

Créé le : 12/07/2016	NOTICE D'UTILISATION	Type : NOTI
Révisé le : 06/05/2020	INSTRUCTION DATA SHEET	Code : NOTI-0032
Rédacteur : EMB-RDEV	Vérificat./Approbat. : EMB-RDCO	Révision : 03
Visa :	Visa :	

MAINTENANCE FORM

Crimping tool T.802

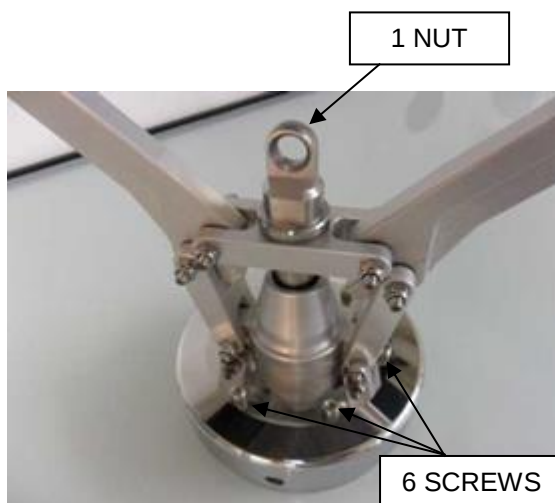
Crimping tool T.802
6971



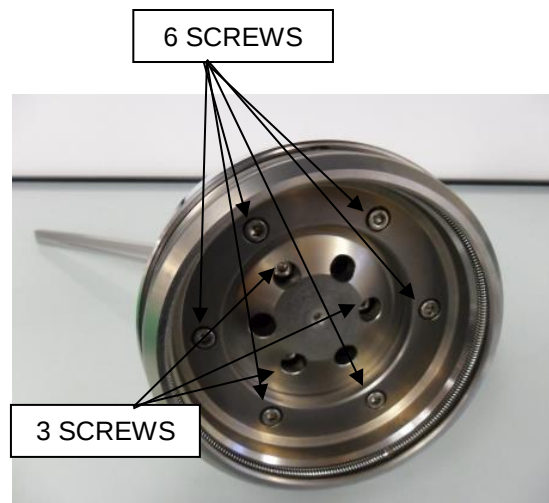
Warning: We recommend to operate this complete check up of the crimping tool at least every 500 crimping operations.

1. **TIGHTENING OF SCREWS**

Check that all screws are well in place and blocked (see pictures **A** et **B**).



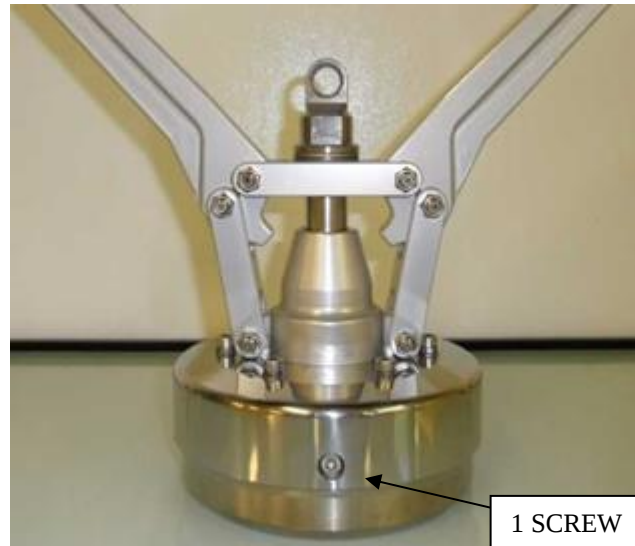
Picture A



Picture B

Créé le : 12/07/2016	NOTICE D'UTILISATION	Type : NOTI
Révisé le : 06/05/2020	INSTRUCTION DATA SHEET	Code : NOTI-0032
Rédacteur : EMB-RDEV	Vérificat./Approbat. : EMB-RDCO	Révision : 03
Visa :	Visa :	

DO NOT TRY TO ADJUST THE SCREW shown in picture D, simply ensure it is tightened.



Picture D

2. POSITIONING OF THE CRIMPING SPRING

Check the correct position of the crimping spring # 6598 everywhere well inside the groove: see picture **E**.



Picture E



Spring # 6598

Check that the spring #6598 is not damaged. If damaged, replace it by new spring.

Créé le : 12/07/2016	NOTICE D'UTILISATION	Type : NOTI
Révisé le : 06/05/2020	INSTRUCTION DATA SHEET	Code : NOTI-0032
Rédacteur : EMB-RDEV	Vérificat./Approbat. : EMB-RDCO	Révision : 03
Visa :	Visa :	

3. CLEANING OF THE CRIMPING TOOL

In order to guarantee optimum operation: clean the crimping tool at regular intervals by removing any dirt or particulate for instance with a soft tissue moistened with alcohol.

4. GREASING OF THE CRIMPING TOOL

Use Food Grade silicon lubricant to grease the following parts:

- The spring: remove it, coat it with a fine layer of sprayed lubricant and put it back into the crimping tool.
- The axles.
- The inner side of the crimping head.

Food Grade lubricant recommended: KLUBER UNISILKON M2000 in spray or equivalent.

5. STERILIZATION

The sterilization process must not expose the tool to temperatures above 125°C and the use of oxydant products may damage the tool or create pitting.

Cleaning, drying and lubricating the crimping tool are necessary operations in order to keep the tool functioning properly.

IMPORTANT: In case of doubt about performances of the sealing tool, it is recommended to contact our commercial department for assistance.

NOTE: *The technical characteristics of this crimping tool and the information of the user's guide are provided as general information and can be updated without prior notice. TOURNAIRE S.A shall not be liable for any incorrect use of its containers and accessories or for any wrong understanding of the present "maintenance form". In any case, the filler remains the sole responsible to validate its filling and closing process, to operate according to Good Manufacturing Practices and to carry out appropriate controls of the finished product.*

The present maintenance form is available in e-format; contact TOURNAIRE S.A for more information

Créé le : 12/07/2016	NOTICE D'UTILISATION	Type : NOTI
Révisé le : 06/05/2020	INSTRUCTION DATA SHEET	Code : NOTI-0032
Rédacteur : EMB-RDEV	Vérificat./Approbat. : EMB-RDCO	Révision : 03
Visa :	Visa :	

NOTICE DE MAINTENANCE

Pince T802

Pince T.802
6971



Attention : Nous recommandons d'effectuer cette vérification complète de l'outil de sertissage au moins toutes les 500 opérations de sertissage.

1. SERRAGE DES VIS

Vérifier que toutes les vis sont bien serrées et bloquées (voir photos **A** et **B**).

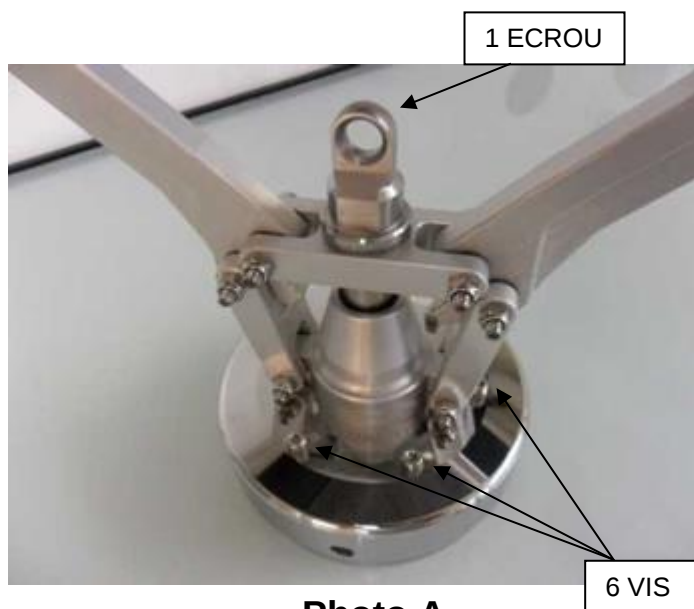


Photo A

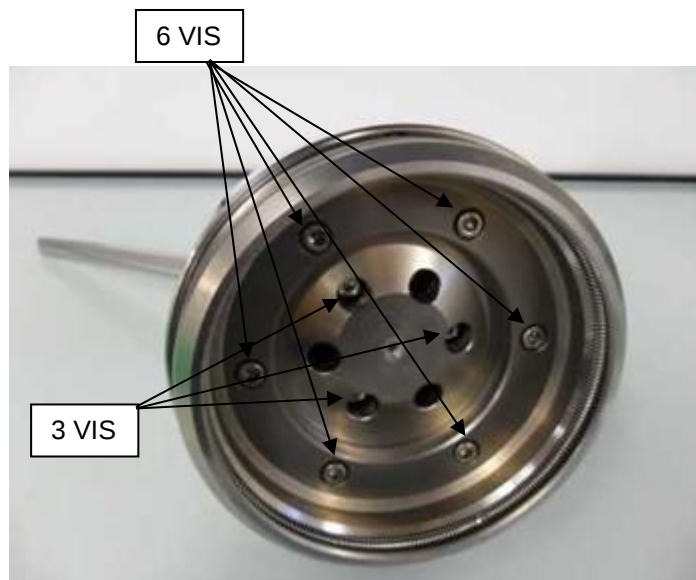


Photo B

Créé le : 12/07/2016	NOTICE D'UTILISATION	Type : NOTI
Révisé le : 06/05/2020	INSTRUCTION DATA SHEET	Code : NOTI-0032
Rédacteur : EMB-RDEV	Vérificat./Approbat. : EMB-RDCO	Révision : 03
Visa :	Visa :	

Ne pas essayer d'ajuster / régler la vis indiquée sur la photo D, s'assurer simplement qu'elle est bien serrée.



Photo D

2. POSITIONNEMENT DU RESSORT DE SERTISSAGE

Vérifier la bonne mise en place du ressort de sertissage # 6598 dans la pince : voir photo E.
Vérifier que le ressort #6598 n'est pas détérioré. Si tel était le cas, remplacez-le.



Photo E



Ressort # 6598

Créé le : 12/07/2016	NOTICE D'UTILISATION	Type : NOTI
Révisé le : 06/05/2020	INSTRUCTION DATA SHEET	Code : NOTI-0032
Rédacteur : EMB-RDEV	Vérificat./Approbat. : EMB-RDCO	Révision : 03
Visa :	Visa :	

3. NETTOYAGE DE LA PINCE

Afin de garder un fonctionnement optimum de la pince, la nettoyer à intervalle régulier, en enlevant saletés et particules avec un chiffon imbibé d'alcool par exemple.

4. GRAISSAGE DE LA PINCE

Utiliser une huile de silicone alimentaire, les parties à graisser sont :

- Le ressort, le déposer, l'enduire d'une fine couche d'huile en spray et le remonter
- Les axes
- La partie active intérieure de la cloche

Huile alimentaire préconisée : KLUBER UNISILKON M2000 en SPRAY ou équivalent.

5. STERILISATION

La stérilisation ne doit pas dépasser 125°C, l'utilisation de produits oxydants peut détériorer la pince et/ou générer des attaques chimiques.

Le séchage de la pince et son graissage sont indispensables à son bon fonctionnement.

IMPORTANT : En cas de doute sur les performances de la pince à sertir, il est conseillé de prendre contact avec notre service commercial, qui vous apportera toute l'assistance nécessaire.

NOTA : *Les caractéristiques techniques de cette pince et son utilisation sont données à titre indicatif, et peuvent être modifiées sans préavis. La société TOURNAIRE S.A. ne saurait être tenue responsable de l'utilisation incorrecte de ses produits ou d'une interprétation erronée ou inadaptée de cette notice. Le conditionneur ou l'utilisateur final est seul responsable du respect des bonnes pratiques de fabrication et doit assurer les contrôles usuels et réglementaires des emballages conditionnés notamment pour le remplissage et la fermeture des contenants.*

Le format de cette notice est accessible en version électronique, consulter notre service commercial pour de plus amples renseignements