

SC-350/SC-360 Coin Counters

Manuel d'utilisation



SCAN COIN



**Global Headquarters
North and South America**

1743 S Linneman Rd
Mt Prospect IL 60056
USA
Phone: +1 (847) 593-6130
Fax: +1 (847) 593-6137
info@suzohapp.com

**Netherlands Headquarters
Europe, the Middle East and Africa**

Rijnzathe 12
3454 De Meern
The Netherlands
Phone: +31 186 64 33 33
Fax: +31 186 64 33 22
info.nl@suzohapp.com

**Hong Kong Headquarters
Asia and the Pacific**

Unit B 3/F
Dragon Industrial Building
93 King Lam Street
Lai Chi Kok, Kowloon
Hong Kong
Phone: +852 2856 3033
Fax: +852 2590 6423
info.ko.hk@suzohapp.com

Contenu

Informations générales	1
Déclaration de conformité.....	1
Standard FCC.....	1
Conformité de l'environnement.....	1
Directive DEEE (au sein de la CE seulement)...	1
Responsabilité.....	1
Mesures de sécurité	2
Installation	3
Références de positionnement.....	3
Étiquette d'avertissement.....	3
Plaque d'identification.....	4
Introduction	5
Version de logiciel.....	5
Accessoires.....	5
Terminologie/Parties de la machine.....	6
Tableau de commande.....	7
Mémoire.....	7
Fonction temporisation.....	7
Modes de fonctionnement	8
Comptage continu.....	8

Comptage par lots.....	8
Mise en route.....	9
Comptage continu.....	9
Ajouter à la mémoire.....	9
Afficher la mémoire.....	9
Effacer la mémoire.....	9
Remise à zéro.....	9
Comptage par lots.....	10
Programmation d'une quantité de lot temporaire.....	10
Modification des arrêts sur lot pré-programmés.....	11
Dégagement d'une sortie de pièces bloquée.....	11
Contournement de l'arrêt automatique.....	12
Service.....	12
Comment compter les jetons de 38 mm maximum.....	12
Recherche de pannes	14
L'afficheur reste éteint à la mise sous tension/La machine ne démarre pas.....	14
L'afficheur s'éteint.....	14
Le moteur s'arrête.....	14
Entretien	15

>>>

>>>

Remplacement de la courroie d'entraînement de sortie	15
Nettoyage	16
Nettoyage de la rampe	16
Nettoyage de la courroie d'entraînement de sortie	16
Caractéristiques techniques	17

Informations générales

La société SUZOHAPP se réserve le droit d'apporter à ses produits les modifications et les améliorations qu'elle estimera utiles. Le présent manuel décrit le produit tel qu'il est lors de sa publication mais il pourrait à l'avenir ne pas refléter totalement ces caractéristiques.

Il est strictement interdit de reproduire ce manuel, totalement ou en partie, sous aucune forme et pour aucune raison autre que pour l'usage personnel de l'acheteur, sans l'autorisation explicite de SUZOHAPP.

Déclaration de conformité

Nous déclarons sous notre seule responsabilité que le produit relatif à ce manuel et auquel se réfère cette déclaration, est conforme aux normes ou autres documents normatifs suivants:

- EN 60 950-1:2006 + A11
- EN 61 000-6-1:2007
- EN 61 000-6-3:2007,

conformément aux:

- Directives de basse tension 2006/95/EC.
- Directives de compatibilité électronique 2004/108/EC.

Standard FCC

Section 15 (2008): Appareils à fréquence radio, sous-catégorie B, radiations involontaires. Equipments de classe B.

Conformité de l'environnement



Directive DEEE (au sein de la CE seulement)

Directive de Déchets d'Equipements Electriques et Electroniques (Waste Electrical and Electronic Equipment, WEEE) 2002/96/EC.

Les appareils marqués avec ce symbole doivent être traités séparément et en conformité avec la législation locale en vigueur nécessitant un traitement adapté en terme de récupération et de recyclage des équipements électriques et électroniques.

Remarque!

Si le matériel contient des piles ou des accumulateurs, disposez-en séparément en fonction des exigences locales.

Pour plus informations contactez votre représentant SUZOHAPP.

Responsabilité

Le fournisseur de l'équipement dénie toute responsabilité quant aux dommages corporels et/ou matériels, si l'équipement est modifié de quelque manière que ce soit ou si l'usage qui en est fait ne correspond pas à celui auquel il était destiné au moment de la livraison. Si les conditions d'utilisation de l'équipement sont modifiées, le fournisseur devra être contacté. Dans le cas contraire, la déclaration de conformité sera annulée.

Mesures de sécurité

Ce manuel contient des consignes de sécurité que tous les utilisateurs **se doivent** de lire. Ces informations sont présentées sous forme d'avertissement, de la forme suivante:



AVERTISSEMENT! **Risque de blessures**

L'avertissement signale un danger potentiel pour la santé et la sécurité de l'utilisateur, indiquant clairement la nature du danger et comment l'éviter. L'avertissement est présent aux endroits du manuel où il s'applique.

Attention!

Cette consigne signale un danger potentiel pour le matériel mais **pas** pour le personnel. Indiquant clairement comment éviter le danger. La consigne est présente aux endroits du manuel où elle s'applique.



AVERTISSEMENT! **Risque de choc électrique**

Cette machine fonctionne à des tensions mortelles lorsqu'elle est branchée sur le secteur. Débrancher toujours le câble d'alimentation électrique avant d'entreprendre toute opération d'entretien ou de réparation sur la machine.



AVERTISSEMENT! **Risque de choc électrique**

Cette machine est pourvue d'un châssis métallique qui doit toujours être relié à la masse. S'assurer que la prise du câble d'alimentation et la prise de raccordement soient reliées à la terre. Ces consignes doivent être impérativement respectées pour assurer le fonctionnement correct de ce type de machine et respecter les normes nationales et internationales de sécurité au travail.



AVERTISSEMENT! **Risque de blocage**

Cette machine, comportant des pièces en mouvement et des bords tranchants, doit toujours être manipulée avec beaucoup de précautions. Ne pas toucher les composants internes lors du fonctionnement de la machine.



AVERTISSEMENT! **Risque de basculement**

Au cours de la mise en sacs, ne dépasser pas la charge spécifiée sur l'étiquette, voir ["Étiquette d'avertissement" sur la page 3](#), située sur la goulotte de sortie des pièces.



AVERTISSEMENT! **Risque d'audition altérée**

Veillez utiliser un casque d'isolation acoustique quand la machine est en marche.

Installation



AVERTISSEMENT!

Risque de choc électrique

Observez les mesures de sécurité.

Attention!

La machine doit être protégée par un fusible ou par un coupe-circuit à l'alimentation électrique.

Attention!

Les décharges électrostatiques (DES) peuvent endommager les composants électroniques. Toutes les cartes de circuits électroniques de la machine sont sensibles aux DES.

Contrôler les points suivants:

- Température ambiante 15 à 35 °C
- Humidité ambiante 30 à 80% RH

Ne placez pas la machine à proximité d'un radiateur. Assurez-vous que l'espace libre autour de la machine suffit à pourvoir une bonne circulation d'air.

La prise de courant doit être installée près de l'équipement et doit être facilement accessible.

Branchez directement l'appareil à l'Alimentation Électrique du Bâtiment.

N'utilisez aucune rallonge électrique.

Bien que cette machine ait été testée et soit conforme aux normes/réglementations nationales et internationales, il est recommandé de ne pas placer d'équipement qui génère un niveau élevé d'interférences électromagnétiques (EMI) ou de vibrations à proximité de la machine.

Références de positionnement

Sauf indication contraire, les positions et les directions telles que gauche, droite, supérieure, inférieure, arrière, sens des aiguilles d'une montre et sens contraire des aiguilles d'une montre se réfèrent à la machine vue de face.

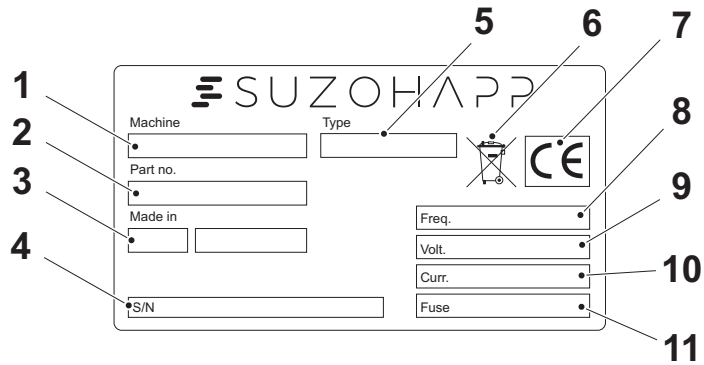


Étiquette d'avertissement



Plaque d'identification

Une plaque d'identification similaire à celle ci-dessous est placée à l'arrière de la machine.



- | | | | |
|---|--------------------------|----|------------------------|
| 1 | Modèle de machine | 7 | Sigle CE |
| 2 | N° de pièce | 8 | Fréquence |
| 3 | Année/Lieu de production | 9 | Tension d'alimentation |
| 4 | N° de série | 10 | Consommation |
| 5 | Type d'automate | 11 | Fusible |
| 6 | Symbole DEEE * | | |

* Voir ["Respect de l'environnement"](#) sur la page 1.

Introduction

Les compteuses de monnaie SC 350/360 sont machines de bureau universelles et compacte destinée au comptage des pièces de plusieurs valeurs préprogrammées.

Le modèle SC 350 a un plateau d'alimentation manuel alors que celui du modèle SC 360 est automatique.

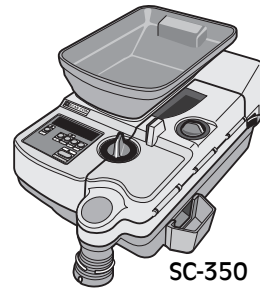
Les pièces à compter sont déposées dans le plateau d'alimentation. Amenez le bouton de sélection de diamètre et le bouton de sélection d'épaisseur sur la position désirée. Voir ["Caractéristiques techniques" sur la page 17](#) pour l'épaisseur et le diamètre min./max des pièces.

Un simple ajustement permet à la machine de compter des jetons d'un diamètre maximum de 38 mm, voir ["Comment compter les jetons de 38 mm maximum" sur la page 12](#).

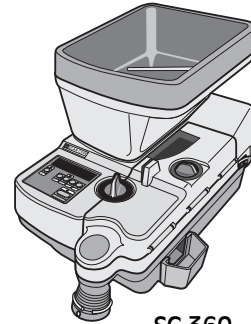
Après avoir été comptées, les pièces apparaissent à la sortie. Elles peuvent y être mises en sacs ou en rouleaux, suivant le type d'accessoire utilisé.

Les pièces rejetées arrivent dans la boîte de rejet.

Vous pouvez sélectionner les divers modes de fonctionnement en appuyant sur les touches de fonction du tableau de commande.



SC-350



SC-360

La machine est équipée d'une interface série, elle peut être commandée à partir d'un ordinateur. Ceci signifie que la machine peut alors être utilisée comme distributeur.

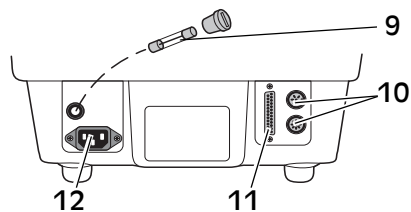
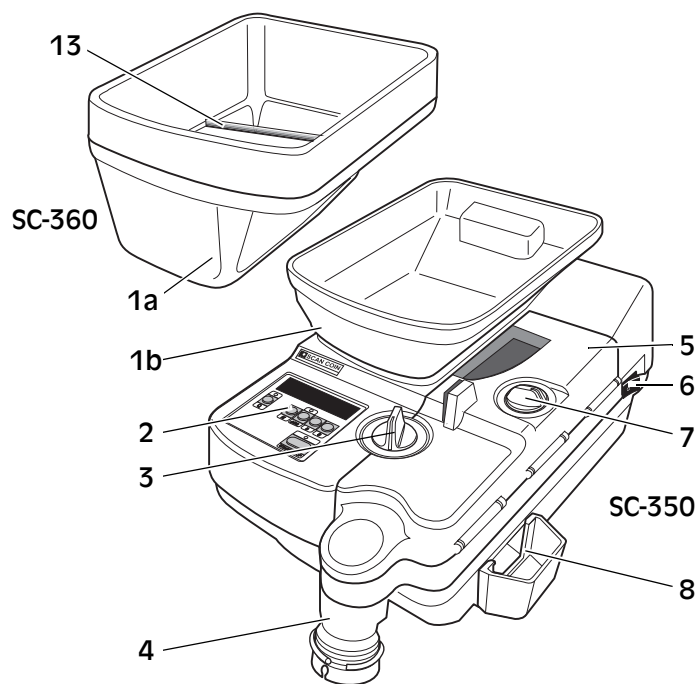
Version de logiciel

Ce manuel d'utilisation se rapporte à la version 4.03.

Accessoires

Pour plus d'information concernant les accessoires disponibles, veuillez contactez votre représentant SUZOHAPP.

Terminologie/Parties de la machine



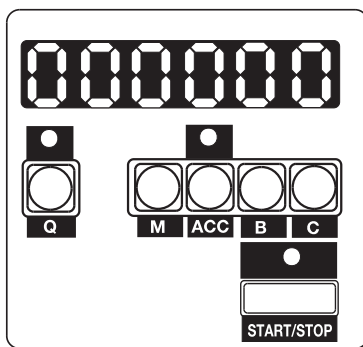
- 1 Plateau d'alimentation
a SC-360
b SC-350
- 2 Tableau de commande
- 3 Bouton de diamètre
- 4 Sortie des pièces
- 5 Capot d'inspection
- 6 Commutateur On/Off
- 7 Bouton d'épaisseur
- 8 Boîte de rejet

- 9 Fusible
- 10 Connexion port RD/ AUX
- 11 Connexion port série
- 12 Prise pour alimentation électrique
- 13 Aiguillage de pièce de monnaie

Attention!

N'employez pas comme poignée de relèvement !

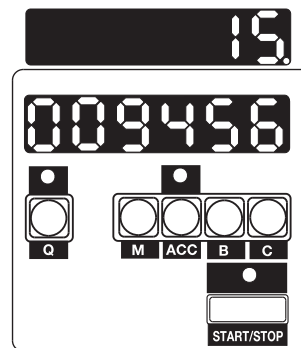
Tableau de commande



Touche	Fonction
Start/Stop	Démarrage et arrêt de la machine.
Q	Quantité. Sélection et/ou affichage des lots pré-programmés ou des lots temporaires. Réglage de la quantité de lot temporaire.
M	Mémoire. Ajoute le nombre de pièces comptées dans la mémoire et remet l'afficheur à zéro.
ACC	Accumulateur. Indique le contenu de la mémoire de la machine.
B	Lot (Batch). Indique le nombre de pièces comptées depuis la dernière remise à zéro ou la fin d'un dernier lot complet.
C	Effacement (Clear). Remise à zéro de l'afficheur.

L'afficheur comporte six chiffres qui lui permettent d'indiquer des nombres atteignant quatre milliards environ. Pour les nombres supérieurs à 999 999, l'afficheur alterne automatiquement entre le

groupe de chiffres le plus élevé et le groupe de chiffres le plus bas. Par exemple 15 009 456 apparaîtra sous la forme « 15 » et « 009456 ».



Remarque!

Notez que la virgule, tout à droite de l'afficheur, s'allume lorsque le groupe de chiffres supérieur est affiché.

Mémoire

La machine possède une mémoire permanente qui mémorise les données contenues dans les registres même lorsque la machine est mis sous tension. L'utilisateur peut remettre à zéro cette mémoire.

L'indicateur vert au dessus de la touche **ACC** s'allume lorsque des informations quelconques sont présentes dans la mémoire.

Fonction temporisation

Toutes les touches qui agissent sur le contenu d'un registre, par exemple remise à zéro du nombre de pièces comptées, etc. comportent une temporisation pour tenir compte des erreurs éventuelles de l'opérateur.

Modes de fonctionnement

AVERTISSEMENT!

Risque de blocage

Observez les mesures de sécurité.



La SC-350/360 a deux modes de fonctionnement, comptage continu et comptage par lots:

Comptage continu

En mode continu, la machine compte les pièces et l'afficheur est continuellement mis à jour avec le nombre de pièces comptées.

L'indicateur vert au dessus de la touche **Start/Stop** s'allume lorsque la machine compte les pièces.

- Il clignote lorsque le capot d'inspection est ouvert.
- Lorsque le capot d'inspection est fermé, l'indicateur s'arrête de clignoter et la machine peut être redémarrée.

Si aucune pièce ne passe devant le capteur de pièces pendant cinq secondes, le disque rotatif s'arrête et, automatiquement, tourne légèrement en sens inverse avant de redémarrer. Si, après les cinq secondes suivantes, aucune pièce n'est encore passée, le disque s'arrête automatiquement. Ceci se produit car :

- soit il ne reste plus de pièces à compter,
- soit le passage des pièces est bloqué.

Cette fonction peut être supprimée, voir ["Contournement de l'arrêt automatique" sur la page 12.](#)

Comptage par lots

Lors du comptage par lots, la machine compte les pièces jusqu'à ce qu'elle ait atteint une quantité fixe par lot puis s'arrête. Il existe sept lots pré-programmés à 20, 40, 50, 1000, 2000, 4000 et 5000. En plus, il existe un lot temporaire qui peut être programmé entre 5 et 1,000,000. Ce lot temporaire est utilisé si la quantité de pièces à compter ne fait pas partie des lots pré-programmés.

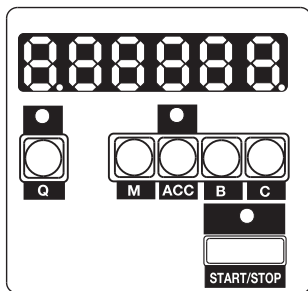
La quantité par lot peut être modifiée, voir ["Modification des arrêts sur lot pré-programmés" sur la page 11](#)

L'indicateur vert situé au dessus de la touche **Q** s'allume lorsque la machine est réglée sur le comptage d'une quantité fixe, désignée « limite de lot ». Lorsque l'indicateur clignote, le lot est complet, la limite est atteinte.

Mise en route

- Branchez le câble d'alimentation.
- Mettez la machine sous tension.
- Des chiffres « 8 » s'affichent momentanément pour un contrôle des chiffres.

L'afficheur indique ensuite le nombre de pièces comptées depuis la dernière mise remise à zéro. La machine est maintenant prête à être utilisée.

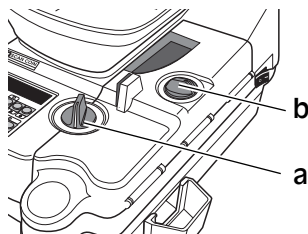


Comptage continu



AVERTISSEMENT!
Risque de basculement
Suivez les Mesures de sécurité.

- Appuyez sur la touche **Q** plusieurs fois de suite jusqu'à ce que l'indicateur vert s'éteigne.
- Amenez le bouton de sélection de diamètre (a) et le bouton de sélection d'épaisseur (b) sur la position désirée.



- Versez les pièces dans la machine.
- Appuyez sur **Start/Stop**.
La machine commence le comptage et l'afficheur est constamment actualisé en indiquant le nombre de pièces comptées.
- Pour arrêter la machine pendant le comptage, appuyez de nouveau sur **Start/Stop**.

Ajouter à la mémoire

Pour ajouter le nombre de pièces comptées à la mémoire lorsque le comptage est terminé, appuyez sur **M**.

L'afficheur est alors remis à zéro et l'indicateur vert situé au-dessus de la touche **ACC** s'allume indiquant qu'une information est enregistrée dans la mémoire.

Afficher la mémoire

Pour visualiser le contenu de la mémoire, appuyez et maintenez enfoncée la touche **ACC**.

Effacer la mémoire

Pour effacer le contenu de la mémoire, appuyez sur la touche **C** tout en maintenant la touche **ACC** enfoncée.

Remise à zéro

Pour remettre l'afficheur à zéro, appuyez sur la touche **C**.

Remarque!

Pendant le comptage, vérifiez si la case de rejet ne contient pas de pièces refusées et, éventuellement, remettez les pièces valides dans la plateau d'alimentation.

Comptage par lots



AVERTISSEMENT!

Risque de basculement

Suivez les Mesures de sécurité.

- a) En appuyant plusieurs fois sur la touche **Q**, la machine affiche les sept arrêts automatiques pré-programmés.

Choisissez l'arrêt requis puis maintenez la touche **Q** enfoncée. L'afficheur indique le numéro de l'arrêt sélectionné sur la gauche, et la **quantité** sur la droite. Voir "[Modes de fonctionnement](#)" sur la page 8.

L'indicateur au dessus de la touche **Q** est allumé pour indiquer que la machine est en mode de comptage par lots.

- b) Appuyez sur la touche **B** pour vérifier que le registre de lot partiel est bien à zéro avant de commencer.

Sinon, appuyez simultanément sur les touches **B** et **C** pour remettre le registre à zéro.

- c) Appuyez sur la touche **Start/Stop**.

La machine commence alors à compter et s'arrête lorsque la quantité du lot est atteinte. L'indicateur au-dessus de la touche **Q** clignote lorsque le lot est complet. Lorsque la machine est redémarrée, ce registre est automatiquement mis à zéro.

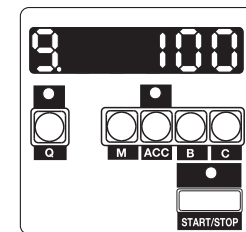
- S'il reste des pièces à compter, appuyez sur la touche Start/Stop pour poursuivre le comptage.
- Si le dernier lot est incomplet, l'indicateur au-dessus de la touche **Q** ne clignote pas, appuyez sur la touche **B** pour connaître le nombre de pièces dans le sac (registre de lot partiel).

- d) Appuyez simultanément sur les touches **B** et **C** pour remettre le registre de lot partiel à zéro.
- e) Pendant le comptage, vérifiez si la boîte de rejet ne contient pas de pièces rejetées et, éventuellement, remettez les pièces valides dans le plateau d'alimentation.
- f) Pour sortir du mode de comptage par lots, appuyez sur la touche **Q** plusieurs fois de suite, jusqu'à ce que l'indicateur situé au-dessus de la touche **Q** soit éteint.

Programmation d'une quantité de lot temporaire

- 1) Appuyez et maintenez la touche **Q** enfoncée pendant que vous sélectionnez la quantité du lot à l'aide des quatre touches **M**, **ACC**, **B** et **C**.

Chaque touche modifie le chiffre situé juste au-dessus de la touche (M est utilisé pour deux chiffres). Le chiffre « 9 » apparaît alors tout à gauche de l'afficheur pour indiquer que la machine fonctionne avec une quantité de lot temporaire.



- 2) Relâchez la touche **Q**.
La machine est maintenant prête à compter le lot temporaire.
- 3) Procédez comme "[Comptage par lots](#)" sur la page 10, conformément aux étapes de 2 à 8.

Remarque!

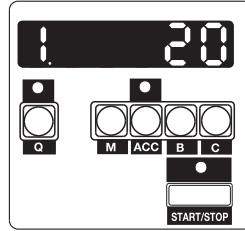
Ce lot temporaire n'est **pas** conservé dans la mémoire lorsqu'aucun autre arrêt sur lot est sélectionné.

Modification des arrêts sur lot pré-programmés

- a) Mettez la machine sous tension tout en maintenant la touche **Q** enfoncée.
- b) Lorsque l'afficheur n'indique plus une rangée de « 8 », relâchez la touche **Q**.

La machine est maintenant en mode de programmation.

Le chiffre indiqué tout à gauche sur l'afficheur correspond au **numéro** (de 1 à 7) de l'arrêt sur lot pré-programmé et les autres chiffres à la **quantité** maximum de lot.



- c) Appuyez plusieurs fois sur la touche **Q** jusqu'à ce que l'afficheur indique le numéro de référence du lot désiré.
- d) Utilisez les touches **M**, **ACC**, **B** ou **C** pour modifier la programmation de la quantité sur lot pré-programmé. Chaque touche change le chiffre situé juste au-dessus (**M** est utilisée pour deux chiffres).
- 4) Pour changer un autre arrêt automatique, retournez à l'étape d.
- 5) Lorsque tous les arrêts automatiques sur lot ont été modifiés comme souhaité, appuyez sur la touche **Start/Stop** jusqu'à ce que le chiffre à gauche disparaisse.

Remarque!

Toutes les nouveaux arrêts automatiques sur lot sont maintenant mémorisés et resteront en mémoire même lorsque la machine n'est plus sous tension.

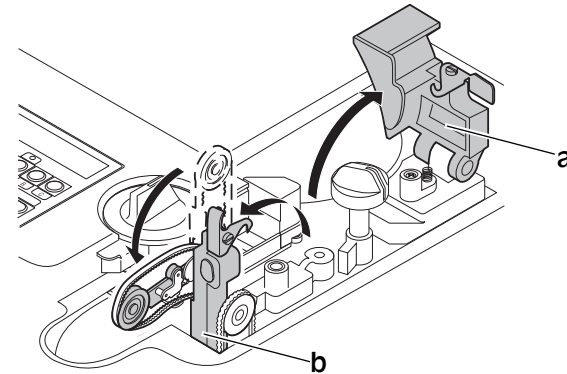
Dégagement d'une sortie de pièces bloquée



AVERTISSEMENT!
Risque de choc électrique
Suivez les Mesures de sécurité.

Suivez ces instructions si une pièce trop grande bloque la sortie du disque rotatif du magasin d'alimentation.

- a) Ouvrez le capot d'inspection.
- b) Relevez le système d'entraînement (b) et le bloc guide d'épaisseur (a).



- c) Retirez la pièce qui bloque la sortie du disque.
- d) Remettez en place le bloc guide d'épaisseur et le système d'entraînement.
- e) Fermez le capot d'inspection.
- f) Appuyez sur la touche **Start/Stop** pour reprendre le comptage.

Contournement de l'arrêt automatique

- 1) Maintenez la touche **C** enfoncée tout en mettant la machine en marche.
L'afficheur indique « StOP 0 », pour signifier que la fonction d'arrêt automatique a été **désactivée**.
- 2) Répétez l'opération pour **réactiver** la fonction d'arrêt automatique (entre temps, arrêtez la machine).
L'afficheur va alors indiquer « StOP 1 », pour signifier que la fonction d'arrêt automatique a été **réactivée**.

Service

Normalement cette fonction n'est pas activée.

Lorsque la machine est en fonction service, deux possibilités :

- Le point des décimales tout à gauche sur l'afficheur clignote. Le comptage peut continuer.
- Un message de service s'affiche « Call for service » (Contactez service) lorsque vous arrêtez la compteuse. Appuyez sur la touche **C** pour confirmer la réception du message. Le point des décimales tout à gauche clignote. Le comptage peut continuer.

L'intervention doit être effectuée par votre représentant SUZOHAPP.

Remarque!

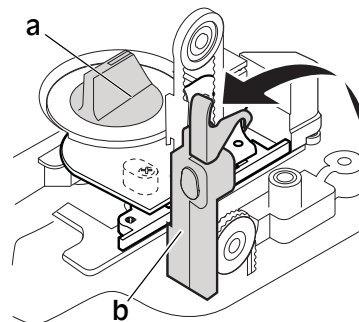
Après un certain nombre de pièces préprogrammé, vous ne pouvez plus confirmer la réception des messages de service. Contactez votre représentant SUZOHAPP.

Comment compter les jetons de 38 mm maximum



AVERTISSEMENT!
Risque de choc électrique
Suivez les Mesures de sécurité.

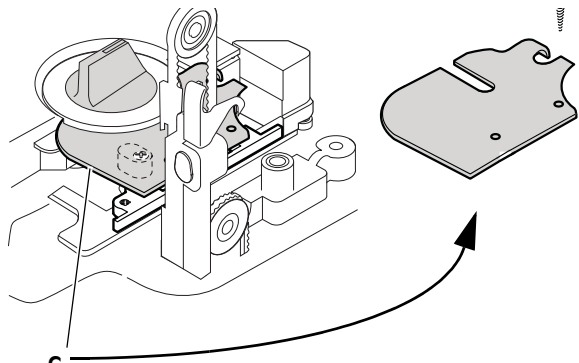
- a) Amenez le bouton de sélection de la valeur des pièces (a) en position **14 mm** (min.).
- b) Ouvrez le capot d'inspection.
- c) Relevez le système d'entraînement (b).



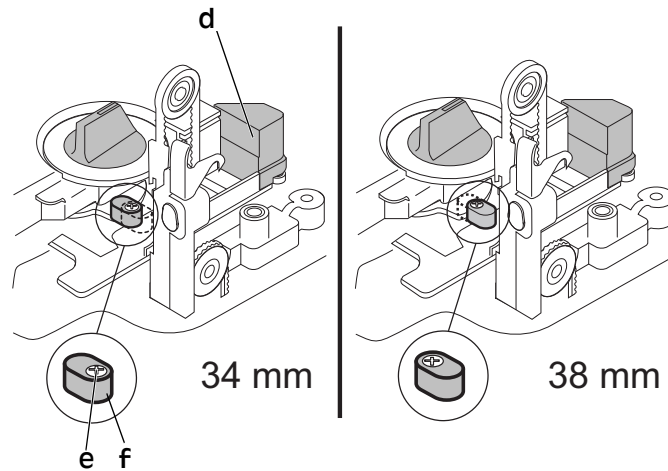
- d) Enlevez les plaques supérieure (c).

>>>

>>>



- e) Retenez (d) pendant que vous exécutez le paragraphe 6 suivant.
- f) Retirez la vis (e) et faites tourner (f) d'un demi-tour pour atteindre la position illustrée.
- g) Serrez la vis.
- h) Relâchez (d).



- i) Remettez les plaques supérieure en place.
- j) Rabaissez le système d'entraînement.
- k) Fermez le capot d'inspection.
- l) Amenez le bouton de sélection en position **34 mm** (max.) et effectuez un test avec quelques jetons.

Recherche de pannes



AVERTISSEMENT!
Risque de choc électrique
Suivez les Mesures de sécurité.

L'afficheur reste éteint à la mise sous tension/La machine ne démarre pas

Si l'afficheur reste éteint lorsque l'interrupteur d'alimentation est mis en position de marche, vérifiez le cordon d'alimentation au réseau.

Si celui-ci est correctement branché prenez contact avec votre représentant SUZOHAPP.

L'afficheur s'éteint

L'alimentation électrique de l'unité électronique comporte une sécurité thermique automatique qui est activée en cas de surcharge.

La machine met alors de 15 à 20 minutes (suivant la température ambiante) pour refroidir avant de redémarrer.

Le moteur s'arrête

Remarque!

Le capot d'inspection doit être fermé sinon la machine ne peut pas démarrer.

Le moteur comporte une sécurité thermique qui est automatiquement activée en cas de surchauffe du bobinage du moteur. La machine met alors de 15 à 20 minutes (suivant la température ambiante) pour refroidir avant de redémarrer.

Si le défaut réapparaît, prenez contact avec votre représentant SUZOHAPP.

Entretien



AVERTISSEMENT!

Risque de choc électrique

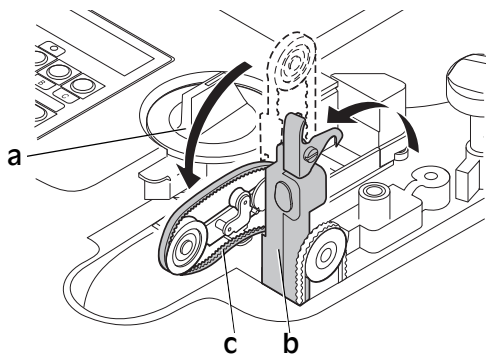
Suivez les Mesures de sécurité.

Attention!

Ne cherchez pas à huiler ni à graisser une partie quelconque de la machine. Tous les roulements sont lubrifiés à vie et seraient endommagés en ajoutant d'autres produits.

Remplacement de la courroie d'entraînement de sortie

- a) Amenez le bouton de sélection de diamètre des pièces (a) en position **34 mm** (max.).
- b) Ouvrez le capot d'inspection.
- c) Relevez le système d'entraînement (b) et la courroie d'entraînement (c).



- d) Retirez la courroie usagée et remplacez-la par une neuve.

- e) Remettez en place le système d'entraînement et la courroie d'entraînement.
- f) Fermez le capot d'inspection.
- g) Placez le bouton de sélection sur la position voulue.

Nettoyage

Attention!

Ne pas utiliser de produits de nettoyage et d'objets abrasifs.

Nettoyez **quotidiennement** la machine pour éviter l'accumulation de poussière et d'impuretés pouvant causer un rejet excessif de pièces.

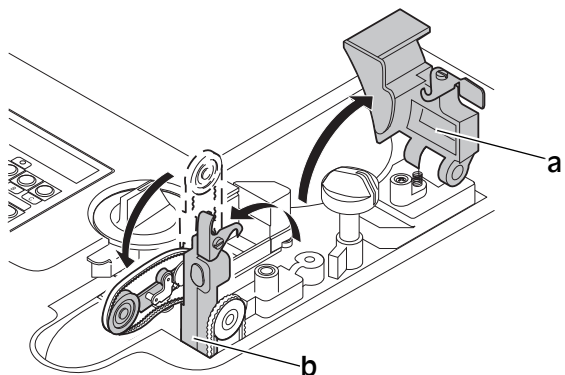
Essayez le détecteur de pièce avec une brosse souple ou un chiffon.

Utilisez un nettoyeur à dépression pour enlever la poussière du disque rotatif de la machine.

Nettoyage de la rampe

Nettoyez régulièrement la rampe pour garantir des performances de comptage optimales.

- a) Ouvrez le capot d'inspection.
- b) Relevez le système d'entraînement (b) pour accéder à la rampe.
- c) Relevez le bloc guide d'épaisseur (a).



- d) Nettoyez la rampe avec une brosse ou avec le grattoir en plastique fourni avec la machine.
- e) Remettez en place le bloc guide d'épaisseur et le système d'entraînement.
- f) Fermez le capot d'inspection.

Nettoyage de la courroie d'entraînement de sortie

Pour avoir des performances optimales, la courroie d'entraînement de sortie peut demander un nettoyage de temps en temps.

- a) Suivez [“Remplacement de la courroie d'entraînement de sortie” sur la page 15](#) pour déposer la courroie.
- b) Nettoyez la courroie avec une serviette en papier imbibée d'alcool ou d'un produit de dégraissage doux.
- c) Remettez en place le mécanisme d'avance et la courroie d'entraînement de sortie.
- d) Fermez le capot d'inspection.

Caractéristiques techniques

N° d'article :

SC 350 019350-00x
SC 360 019360-00x

Alimentation. **110-130/220-240 V AC**

Fréquence **60/50 Hz**

Consommation électrique :

SC-350 0.50 A
SC-360 0.55 A

Puissance d'énergie :

SC-350 100 W
SC-360 120 W

Comptage :

Vitesse - plage diamètre des pièces 15 mm.
..... 3000 pièces/minute
Plage diamètre des pièces
..... 14.0-34.0 mm- différence maximale 23.0 mm
Plage épaisseur des pièces
..... 1.0-3.6 mm - différence maximale 2.6 mm

Afficheur. **6 chiffres**
Plage lot **5-1 000 000**

Dimensions:

Largeur 295 mm
Profondeur 480 mm
Hauteur SC-350 250 mm
Hauteur SC-360 380 mm

Poids:

SC-350 17.5 kg
SC-360 19.5 kg

Niveau sonore (durant le fonctionnement) . . **81 dB (A)**