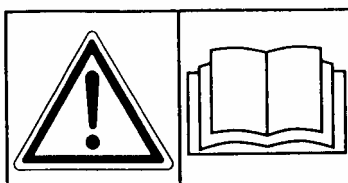




PRESSE PNEUMATIQUE JOLLY

201

MANUEL D'INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI ET LA MAINTENANCE



Lire attentivement les instructions
reportées dans ce manuel avant d'utiliser la machine.

ROSAUTO SrL
Via Lungochiampo 53
36054 MONTEBELLO (VI)
TEL.0444-648966 FAX.0444-648960
Web: www.rosauto.it
E-mail: rosauto@rosauto.it

11^a EDITION



TABLE DES MATIERES

- 1. INTRODUCTION.
 - 1.1 GARANTIE.
 - 1.2 UTILISATION.
 - 1.3 DESCRIPTION.
 - 1.4 IDENTIFICATION.
 - 1.5 DONNEES TECHNIQUES.
 - 1.6 NIVEAU SONORE.
 - 1.7 PLAQUETTES ET AVIS DE DANGER
- 2. NORMES GENERALES DE SECURITE ET DE PREVENTION DES ACCIDENTS.
- 3. ECOLOGIE ET POLLUTION.
- 4. UTILISATION SURE.
- 5. TRANSPORT ET DECHARGEMENT.
- 6. MISE EN PLACE.
 - 6.1 CONTROLES A LA PREMIERE MISE EN MARCHE.
- 7. MODE D'EMPLOI.
- 8. PREPARATION DE LA PRESSE.
 - 8.1 PRESSAGE DES BALLEES.
 - 8.2 FICELAGE ET EXTRACTION DES BALLEES.
 - 8.3 ECROISEMENT DES BOITES ET POTS.
- 9. SYSTEME PNEUMATIQUE.
 - 9.1 FONCTIONNEMENT.
- 10. DISPOSITIFS DE SURETE.
- 11. MAINTENANCE ET CONTROLES PERIODIQUES.
- 12. RECHERCHE DES PANNES.
- 13. LISTE DES PIECES DETACHEES.

ROSAUTO srl se réserve la propriété du Manuel suivant et interdit à quiconque de le reproduire ou de le communiquer à des tiers sans son autorisation.
Aux fins juridiques, en cas de contestations, accidents ou autre, seul le texte dans la langue du fabricant n'est valable.
ROSAUTO srl n'assume AUCUNE responsabilité pour les dommages dérivant d'incompréhensions ou d'une utilisation erronée due à une traduction imparfaite ou imprécise.

1. INTRODUCTION.

Ce manuel contient les instructions pour l'installation, l'utilisation et la maintenance appelé **PRESSE PNEUMATIQUE JOLLY**. Par la suite, le **PRESSE PNEUMATIQUE JOLLY** sera appelé **Presse**. **Ce manuel fait partie intégrante de la machine. Il doit être convenablement conservé afin de rester en bon état et de pouvoir être consulté en cas de besoin pendant toute la durée de vie du Presse.**

La sécurité, le fonctionnement régulier, l'économie d'utilisation et la longévité du **Presse** sont soumis au respect et à l'observation des instructions décrites dans ce manuel et auxquelles il est obligatoire de se conformer:



ROSAUTO décline toute responsabilité en cas de dommages corporels ou matériels dus à la non-observation de ces instructions.

La **Presse** est construit conformément aux dispositions contenues dans les directives européennes suivantes:

- **Directive 98/37/CE (Sécurité Machines).**
- **Directive 94/9/CE (Appareils destinés à être utilisés en atmosphères potentiellement explosives).**

En ce qui concerne, en particulier, la directive 94/9/CE (directive "ATEX"), le **Presse** est une machine conçue et construite pour fonctionner conformément aux paramètres opérationnels établis par **ROSAUTO** garantissant un niveau de protection normale conforme au groupe d'appareils II - catégorie 3, type de danger G D. La machine est donc mise sur le marché accompagnée de:

- **Déclaration de conformité CE,**
- **Label CE,**
- **Manuel d'instructions et de maintenance.**

1.1 GARANTIE.

Lors de la livraison, vérifier si le **Presse** n'a pas subi de dommages pendant le transport et si le jeu d'accessoires livré est intact et complet. Toute réclamation éventuelle devra être présentée dans les huit jours qui suivent la livraison. L'acheteur ne pourra se prévaloir de ses droits sur la garantie que s'il a respecté les conditions de garantie indiquées ci-après.

ROSAUTO déclare fournir la garantie sur les appareils aux conditions suivantes:

- a) Le **Presse** est garanti pendant deux ans à compter de la date d'achat, certifiée par un document de livraison délivré par le Revendeur. Lors de toute demande d'intervention sous garantie, l'utilisateur devra mentionner le matricule et l'année de fabrication de l'appareil.
- b) La garantie comprend le remplacement ou la réparation gratuits des composants de l'appareil reconnus défectueux à l'origine pour vices de fabrication et ce, sans coût de main-d'œuvre.
- c) Les interventions sous garantie sont effectuées au siège du fabricant ou des Centres de maintenance agréés, où l'appareil devra parvenir en port franc et sera rendu aux frais et risques de l'utilisateur. Pour les interventions techniques sous garantie éventuellement demandées au domicile de l'utilisateur, sera débité le prix se rapportant aux heures nécessaires au déplacement, au remboursement kilométrique et à tous les frais du vivre et du coucher selon les barèmes en vigueur en possession du personnel du Service après-vente. Rien n'est dû pour le temps nécessaire à l'intervention et au remplacement du matériel.
- d) Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages corporels ou matériels, directs ou indirects dérivant de la non-observation de toutes les prescriptions indiquées dans le manuel d'utilisation et notamment des avertissements concernant l'emplacement, l'installation, l'utilisation et la maintenance de l'appareil. La présente garantie n'entraîne aucune indemnisation de dommages directs et indirects imputables à une éventuelle période de non-fonctionnement de l'appareil. Les interventions sous garantie sont soumises à la ponctualité des paiements en cours.
- e) Cet accord répond aux lois en vigueur de la République Italienne. Pour toute controverse sur cet accord, les parties choisissent le Tribunal de Vicenza.



Outre les cas visés par le contrat, la garantie déchoit:

- En cas d'erreur d'utilisation du **Laveur pulverisateur** imputable à l'opérateur.
- En cas de dommage imputable à un entretien insuffisant.
- Si le **Presse** a subi des modifications suite à des réparations effectuées par l'utilisateur sans le consentement de **ROSAUTO** ou suite au montage de pièces détachées d'une marque différentes de celle d'origine.
- En cas de non-observation des instructions décrites dans ce manuel.
- En cas d'utilisation de diluants corrosifs hors-normes ou non compris parmi les produits conseillés par **ROSAUTO**.

1.2 UTILISATION.

La presse jolly est une machine qui sert à faire des balles de papier, de cartons et de divers matériaux de rebut peu résistants. Fourni avec la machine, un tabouret qui, placé à la base à l'intérieur de la presse, sert à écraser les boîtes et les pots usés allant jusqu'à 30 cm de diamètre.



AVERTISSEMENT

Le Laveur pulverisateur ne doit être destiné qu'à l'utilisation pour la quelle il a été conçu et construit. Toute autre utilisation non indiquée dans le présent manuel est considérée impropre et, par conséquent, strictement interdite. ROSAUTO décline toute responsabilité pour les dommages corporels ou matériels dus à une utilisation impropre du Laveur-pulvérisateur ou à la non-observation des instructions contenues dans le présent manuel.

En ce qui concerne l'emplacement où peut opérer le **Presse**, **ROSAUTO** garantit un niveau de protection conforme au **groupe d'appareils II, catégorie 3, type de danger gaz (G) et poussières (D)** selon la directive 94/9/CE (directive "ATEX"). L'appareil a été conçu et construit pour fonctionner conformément aux paramètres opérationnels établis par **ROSAUTO** et garantir un niveau de protection normale pour une utilisation prévue dans des emplacements où il est **peu probable** qu'il se crée des atmosphères explosives dues à des gaz, vapeurs, brouillards ou mélanges d'air et de poussières. Le **Presse** est donc adapté pour opérer dans des emplacements présentant les zones de danger suivantes:

- **ZONE 2 (G) - ZONE 22 (D):** Zone dans laquelle il ne se produit normalement pas de mélange de gaz explosif ou seulement pour de brèves périodes.



1.3 DESCRIPTION.

La presse est principalement composée d'un récipient en fer (voir figure 1) où sont logés un pistolet pneumatique, un plateau de pressage en acier galvanisé, un tabouret pour écraser les boîtes et les pots et deux rouleaux de ficelle de polypropylène pour ficeler les balles.

SCHÉMA DE LA PRESSE (voir figure 1).

- 201- 1) Volet supérieur.
- 201- 2) Pivots pour l'introduction de la soupape de sûreté.
- 201- 3) Piston pneumatique.
- 201- 4) Fentes pour la ficelle servant à lier la balle.
- 201- 5) Ascenseur de pressage.
- 201- 6) Raccord d'entrée de l'air comprimé.
- 201- 7) Crochet de fermeture de la porte supérieure.
- 201- 8) Soupape de sûreté et de fonctionnement (située à l'intérieur).
- 201- 9) Bobines de ficelle pour lier la balle.
- 201- 10) Soupape de fonctionnement (située à l'intérieur).
- 201- 11) Crochets de fermeture de la porte inférieure.
- 201- 12) Tabouret-base d'appui pour écraser les boîtes et pots.
- 201- 14) Crochets aux extrémités de la ficelle.
- 201- 16) Levier de commande de la soupape de fonctionnement.
- 201- 17) Volet inférieur pour l'extraction de la balle.
- 201- 18) Volet de déchargement.
- 201- 19) Serrure avec poignée du volet de déchargement.
- 201- 20) Boulon de fixation du piston à l'ascenseur de pressage

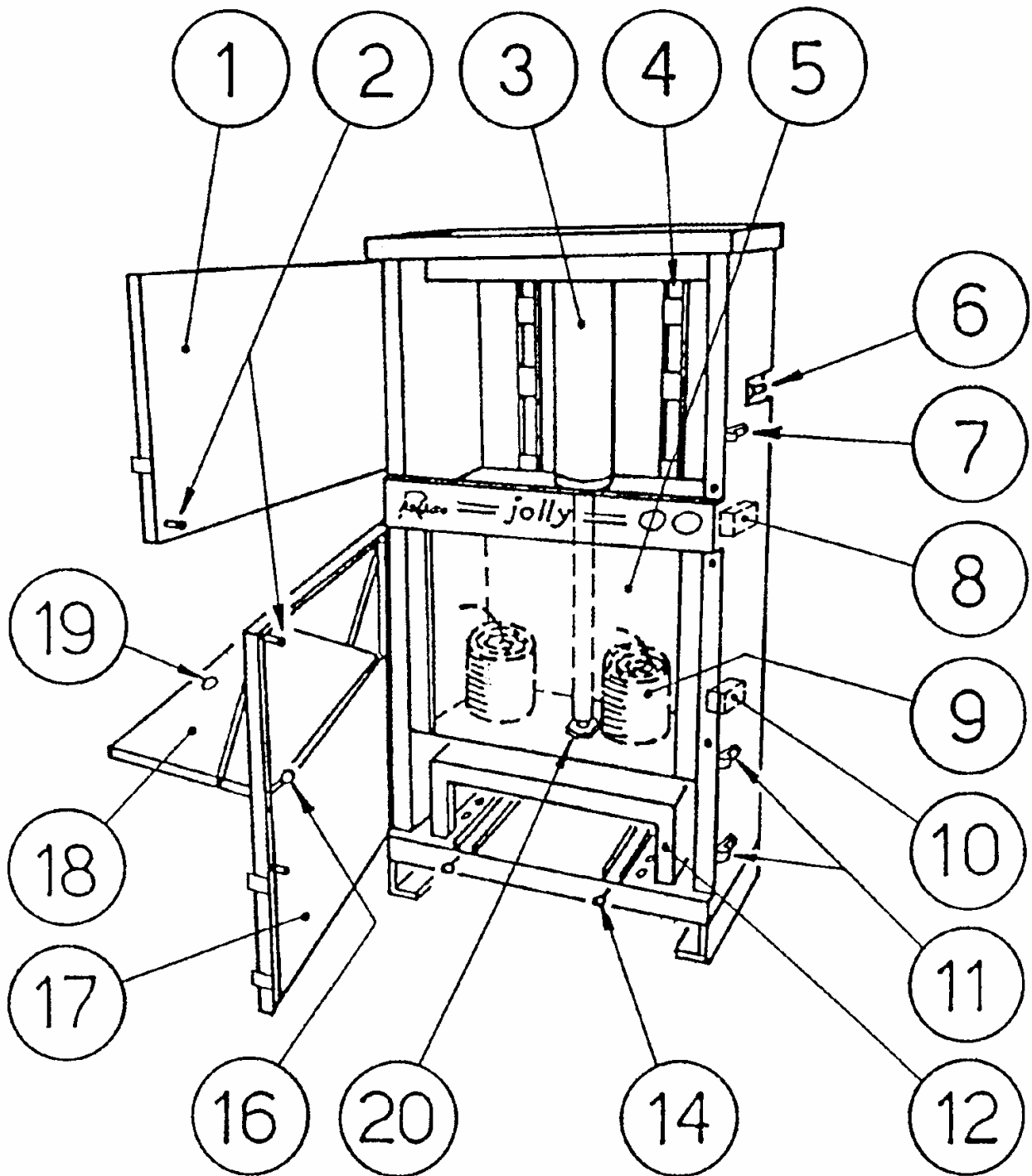


Figure 1

.B. Lors de la commande de pièces détachées, indiquez toujours:
LE MODELE – LE N° DE SERIE et L'ANNEE

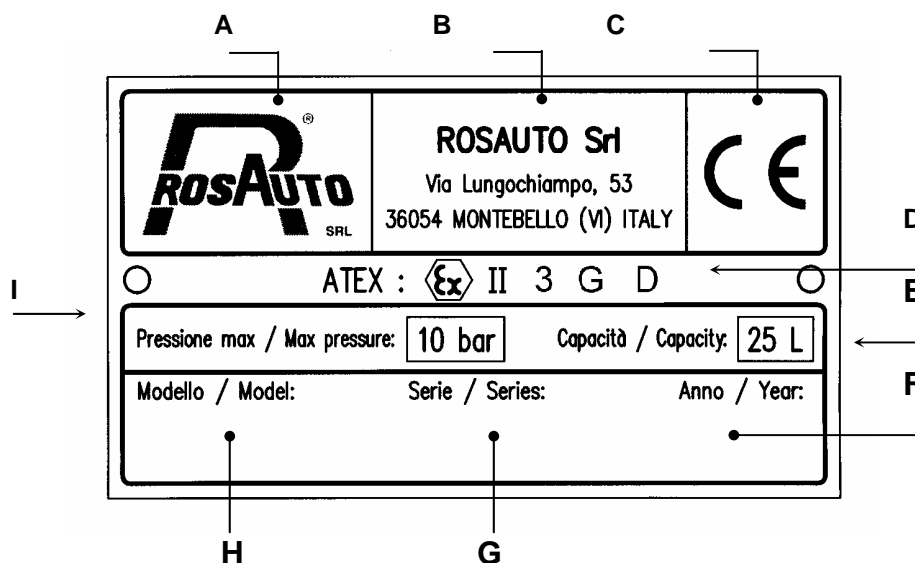


1.4. IDENTIFICATION (Cf. fig. A).

Chaque **Laveur-pulvérisateur** est muni d'une claqué d'identification indiquant:

- A - Marque du fabricant.
- B - Nom et adresse du fabricant.
- C - Label CE.
- D - Groupe, Catégorie, Type de Danger selon la Directive "ATEX".
- E - Force de poussée.
- F - Année de fabrication.
- G - Numéro de série
- H - Modèle.
- I - Pression maximum.

N.B.: Les données H - G - F indiquées sur la plaque doivent être mentionnées lors de toute demande de service après-vente et/ou de livraison de pièces détachées.



1.5 DONNÉES TECHNIQUES.

Description	Unité de mesure	Valeur
Poids (accessoires compris)	kg	200
Hauteur	mm	1660
Largeur	mm	840
Longueur	mm	500
Hauteur de la porte de chargement	mm	340
Largeur de la porte de chargement	mm	720
Pression de service de l'alimentation pneumatique	bar	7-10
Force de poussée du piston (à 8 bar)	N	9,8
Soupape de sûreté pression maxi	bar	11.5
Capacité maxi des barils à écraser	Ø mm.	300
Rouleaux de ficelle pour le ficelage	n.	2

1.6 NIVEAU SONORE.

Le niveau de bruit aérien émis par le laveur-pulvérisateur a été relevé dans des conditions normales de travail, à l'aide d'un phonomètre à intégrateur.

Les relevés ont été effectués conformément à la norme EN ISO 3746:1995 par un laboratoire compétent. Les essais ont donné les résultats suivants:

- Niveau moyen équivalent pondéré de pression acoustique: LpAm = 56,4 dB (A).
- Niveau de pression acoustique au poste de l'opérateur: LpA = 66,5 dB (A).
- Niveau de puissance acoustique conventionnelle: LwA = 81,9 dB (A).

1.7 PLAQUETTES ET AVIS DE DANGER.

Le presse est muni d'une plaque du constructeur ainsi que de pictogrammes (étiquettes) qui signalent les risques résiduels présents sur la machine.

La Fig. 2 reproduit une plaquette et les avis de danger avec l'indication de l'endroit exact où la plaquette d'identification du constructeur est normalement apposée.

Les plaquettes ont la signification suivante:

- 1) Marque du fabricant, label CE, modèle, numéro de série et année de construction, pression maximum, Groupe, Catégorie et Type de danger ATEX, force de poussée.
- 2) Danger d'explosion: défense de percer l'enveloppe du cylindre
- 3) Lire attentivement les instructions contenues dans cette notice avant de commencer à travailler avec la machine.
- 4) Débrancher l'alimentation d'air comprimé lorsqu'on doit effectuer des réparations et des opérations d'entretien.
- 5) Contrôler périodiquement que le plateau de pressage (pos.5 fig.1) commence la descente lorsque le volet de fermeture (pos.18 fig.1) est à 3 ou 4 cm de sa fermeture.

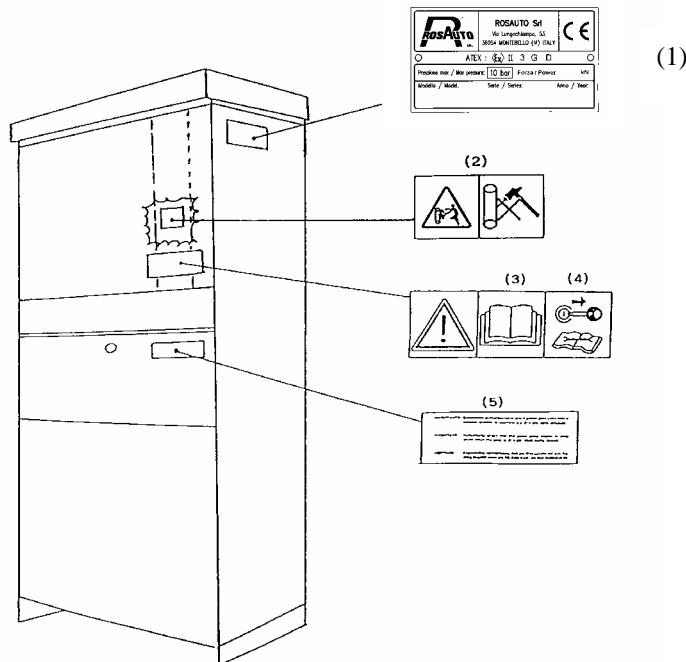


Figure 2



2. NORMES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ ET DE PRÉVENTION DES ACCIDENTS.

Faire attention au signal de danger dans cette notice s'il y en a un, et respecter les dispositions de sécurité.

Les signaux de danger sont de trois niveaux:



AVERTISSEMENT

Ce signal prévient que si les opérations décrites ne sont pas correctement exécutées, elles causeront de graves lésions, la mort ou des risques à long terme pour la santé.



PRÉCAUTION

Ce signal prévient que si les opérations décrites ne sont pas correctement exécutées, on risquera d'endommager la machine.



AVERTISSEMENT

Lire attentivement les normes suivantes. qui ne met pas en oeuvre les regles decrites ci-dessous, risque de subir des dommages ou de les causer aux personnes, aux animaux et aux choses. la maison rosauto decline toute responsabilite pour dommages causes par la non-observation des normes de securite et de prevention des accidents decrites ci-dessous. De plus, la maison Rosauto decline toute responsabilite pour dommages causes par une utilisation impropre de la presse et/ou des modifications apportees sans l'autorisation du constructeur.



3. ECOLOGIE ET POLLUTION.

Respecter les lois en vigueur dans le Pays d'installation de la presse relativement à l'utilisation et à l'élimination des emballages et des boîtes usées.

4. UTILISATION SURE.

- Il est absolument défendu d'utiliser ou de faire utiliser la presse à quiconque n'ait pas lu complètement, compris et assimilé parfaitement les indications de cette notice.
- Il est absolument défendu d'utiliser ou de faire utiliser la presse par un personnel qui n'est pas convenablement formé et compétent ou n'est pas dans un bon état de santé.
- La presse est construite exclusivement pour l'emballage du papier, des cartons et de matériaux de rebut légers (nylon, tissus, etc.) et peu résistants.
- Avant d'utiliser la presse, il est nécessaire de contrôler que tous les dispositifs de sûreté soient en parfait état.
- Il est conseillé de se familiariser avec les dispositifs de commande et leurs fonctions avant de commencer le travail.
- A cause de la condensation dans les tuyaux, l'air à l'entrée doit être lubrifié afin d'éviter que l'intérieur des soupapes (pos. 8 et 10 fig.1) et du piston (pos.3 fig.1) ne s'oxyde ou ne rouille.

5. TRANSPORT ET DECHARGEMENT.

La presse est expédiée dans une boîte en carton avec l'indication "fragile" et "ne pas retourner". La presse est livrée palettisée et par conséquent facile à déplacer avec un engin mécanique de levage.

6. MISE EN PLACE.

Avant d'effectuer la mise en place de la presse, contrôler que la machine n'ait pas subi de dommages pendant le transport.

Enlever le carton, délayer la presse à l'aide d'un chariot élévateur et la poser à l'endroit désiré.

Il est indispensable que la presse soit placée sur un plan lisse et parfaitement horizontal.



AVERTISSEMENT

Toutes les opérations de mise en place, de réglage et d'essai suivantes doivent être impérativement effectuées par un personnel qualifié et responsable qui assure un travail conforme aux normes de sécurité applicables dans le domaine mécanique et pneumatique.

6.1 CONTROLES A LA PREMIERE MISE EN MARCHÉ.

Lors de la mise en place de la presse, il y a lieu de contrôler et, s'il le faut, d'adapter les installations techniques situées dans l'usine.

La pression de l'air comprimé d'alimentation de la presse doit être de 7 bars au minimum. Dans le cas contraire, prévoir un réservoir d'air d'accumulation pour assurer le niveau minimum d'autonomie de la presse.

7. MODE D'EMPLOI.

Avant de commencer à travailler avec la presse, il est obligatoire de lire et de comprendre parfaitement les instructions mentionnées ci-après.



AVERTISSEMENT

Lire les indications du chapitre <NORMES GENERALES DE SECURITE ET DE PREVENTION DES ACCIDENTS>.



AVERTISSEMENT

La pression maxi de l'air comprimé doit être limitée à 10 bars. Si la soupape de sûreté du compresseur de l'installation de l'usine est réglée sur une pression supérieure à 10 bars, il est obligatoire d'installer sur la prise prévue pour l'alimentation un ensemble filtre-régulateur/détendeur équipé d'un manomètre et de régler la pression sur une valeur de 8-9 bars.



AVERTISSEMENT

Ce signal prévient que si les opérations décrites ne sont pas correctement exécutées, on risquera d'endommager la machine.

8. PRÉPARATION DE LA PRESSE.

Relier l'air comprimé à l'entrée au raccord (pos.6 fig.1).

Ouvrir le volet supérieur (pos.1 fig.1), prendre les deux extrémités de la ficelle qui se trouvent sur les récipients à l'intérieur du plateau de pressage (pos.9 fig.1) et les enfiler, vers le bas, dans les fentes (pos.4 fig.1) situées sur l'arrière à l'intérieur de la presse.

Fermer le volet supérieur (pos.1 fig.1), ouvrir celui de déchargement (pos.18 fig.1) pour faire monter le piston. Puis, ouvrir le volet inférieur (pos.17 fig.1) reprendre la ficelle et l'accrocher aux supports (pos.14 fig.1) et achever d'enfiler la ficelle dans les fentes (pos.4 fig.1) à l'aide éventuellement d'un tournevis. Enfin, fermer tous les volets (pos.1-17-18 fig.1).

8.1 PRESSAGE DES BALLEES.

- Ouvrir le volet (pos.18 fig.1) pour faire monter automatiquement le plateau de pressage (pos.5 fig.1).
- Ouvrir le volet inférieur (pos.17 fig.1) et enlever le tabouret (pos.12 fig.1). Fermer le volet (pos.17 fig.1).
- Ouvrir le volet de chargement (pos.18 fig.1) et enfiler à l'intérieur le matériel à emballer.
- Fermer le volet de chargement et effectuer ainsi l'écrasement automatique.
- Ouvrir à nouveau le volet de chargement et enfiler d'autre matériel à emballer. Cette opération peut continuer jusqu'à ce que le matériel emballé dans la presse arrive légèrement au-dessus du niveau de la bouche de chargement.

Quand la presse est à l'arrêt, le volet de chargement (pos.18 fig.1) doit rester fermé afin de maintenir le matériel emballé sous pression.

8.2 FICELAGE ET EXTRACTION DE LA BALLE.

- Ouvrir le volet de chargement (pos.18 fig.1) pour faire monter automatiquement le plateau de pressage (pos.5 fig.1), enfiler la main par l'ouverture et prendre les deux ficelles situées dans les fentes (pos.4 fig.1) à l'arrière de la presse et les tirer vers l'avant de la presse.
- Puis couper les deux ficelles de la longueur nécessaire pour entourer la balle.
- Fermer le volet de chargement (pos.18 fig.1) pour maintenir la balle sous pression.
- Ouvrir le volet inférieur (pos.17 fig.1), ficeler manuellement la balle avec le bout de ficelle venant d'être coupé et celui qui est enfilé dans les crochets (pos.14 fig.1).
- Fermer le volet (pos.17 fig.1).
- Ouvrir le volet de chargement (pos.18 fig.1) pour faire monter le plateau de pressage (pos.5 fig.1).

8.3 ÉCRASEMENT DES BOITES ET POTS.

- Ouvrir le volet de chargement (pos.18 fig.1) pour faire monter le plateau de pressage (pos.5 fig.1).
- Ouvrir le volet inférieur (pos.17 fig.1) et poser le tabouret sur le fond de la presse (pos.12 fig.1) et fermer le volet.
- Enfiler, un à un, les boîtes et pots à écraser à travers la porte de chargement (pos.18 fig.1) en position horizontale.
- Puis fermer le volet de chargement pour faire descendre le plateau de pressage et effectuer ainsi l'écrasement.
- Ouvrir à nouveau le volet de chargement (pos.18 fig.1) pour faire monter le plateau de pressage.
- Extraire les pots écrasés à travers le volet de chargement (pos.18 fig.1).
- On peut répéter plusieurs fois l'opération.

9. SYSTEME PNEUMATIQUE.

Le schéma fonctionnel du système pneumatique est reproduit sur la fig. 3.

Il se compose d'un circuit relié au fonctionnement de la presse. Il est constitué essentiellement par:

- A1 - Filtre air
- B1 - Soupape pression maxi
- C1 - Soupape à deux voies
- D1 - Soupape à 5/2 voies
- E1 - Piston à double effet

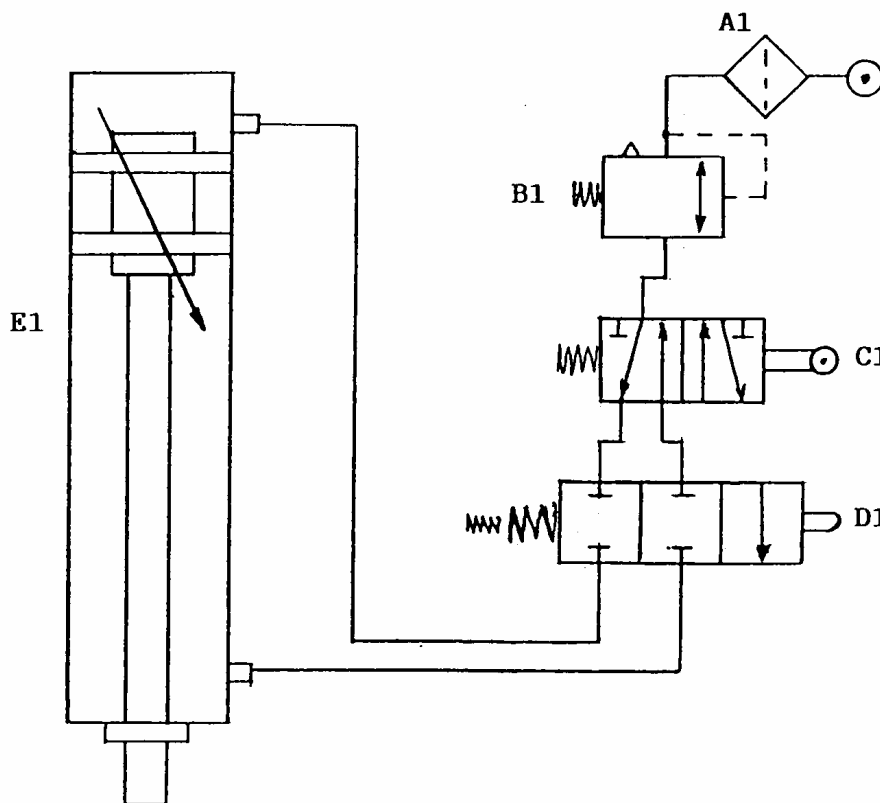


Figure 3

9.1 FONCTIONNEMENT.

Lorsqu'on branche l'air à l'entrée au raccord (pos.6 fig.1 et A1 fig.3), on alimente la soupape à deux voies (pos.C1 fig.3) et la soupape de pression maxi (pos.B1 fig.3) qui purge à son tour quand la pression dépasse 10 bar.

Lorsqu'on ferme les portes (pos.1 et 17 fig.1) on ouvre la soupape de sûreté (pos.C1 fig.3) qui alimente la soupape de fonctionnement (pos.D1 fig.3). Lorsqu'on ouvre la porte (pos.18 fig.1), on alimente le bas du cylindre (pos.E1 fig.3) et cela fait monter le plateau de pressage (pos.5 fig.1). Lorsqu'on ferme la porte (pos.18 fig.1), on alimente le haut du cylindre (pos.E1 fig.3) qui pousse vers le bas le plateau de pressage (pos.5 fig.1).

10. DISPOSITIFS DE SURETE.



AVERTISSEMENT

Les dispositifs suivants ne doivent absolument pas être manipulés frauduleusement ou exclus. Ils doivent toujours être conservés dans un excellent état de fonctionnement.

- Levier de commande de la soupape de fonctionnement (pos.16 fig.1): contrôler périodiquement que le plateau de pressage (pos.5 fig.1) commence la descente quand le volet de chargement (pos.18 fig.1) est à environ 3 ou 4 cm de sa fermeture.
- Soupape de sûreté de la pression de l'air (pos.B1 fig.3) reliée à la soupape (pos.8 fig.1). Elle fait sortir l'air quand la pression dépasse 10 bar.
- Soupape de sûreté (pos.8 fig.1) qui bloque le fonctionnement de la presse lors de l'ouverture des portes (pos.1 et 17 fig.1).
- Soupape de fonctionnement (pos.10 fig.1).

11. MAINTENANCE ET CONTROLES PERIODIQUES.

Pour un entretien sûr de la presse, il est indispensable d'observer les prescriptions suivantes:

- **Débrancher l'alimentation d'air comprimé lorsqu'on doit effectuer des réparations ou des opérations d'entretien.**
- Il est absolument défendu d'enlever ou d'altérer les dispositifs de sûreté.
- Contrôler périodiquement l'intégrité et le bon fonctionnement des dispositifs de sûreté.
- L'entretien de la presse ne doit être effectué que par un personnel qualifié et spécialisé, suivant les consignes de cette notice.
- L'entretien doit être effectué scrupuleusement, suivant les consignes contenues dans cette notice et faisant remplacer les pièces endommagées ou usées.
- Les pictogrammes (étiquettes) apposés sur la presse donnent les indications nécessaires essentielles pour éviter tout accident. Ces pictogrammes doivent toujours être conservés propres et remplacés tout de suite lorsqu'ils sont enlevés, même partiellement, ou abîmés.
- Il est absolument défendu de travailler avec la presse lorsque même un seul de ces pictogrammes n'est pas à l'endroit où le constructeur l'avait appliqué.
- Utiliser toujours les pièces originales dans les opérations de dépannage et d'entretien.



12. RECHERCHE DES PANNES.

- Nettoyer le filtre qui se trouve à l'intérieur de l'entrée de l'air.
- Si le plateau de pressage fonctionne trop lentement, enlever ou remplacer les deux silencieux situées sur la soupape de fonctionnement. Pour atteindre cette dernière, enlever le petit panneau de tôle situé sur le côté gauche de la machine.

13. LISTE DES PIÈCES DÉTACHÉES.

- 201- 1) Volet supérieur.
- 201- 3) Piston pneumatique.
- 201- 6) Raccord d'entrée de l'air comprimé.
- 201- 8) Soupape de sûreté et de fonctionnement (située à l'intérieur).
- 201- 9) Bobines de ficelle pour lier la balle.
- 201- 10) Soupape de fonctionnement (située à l'intérieur).
- 201- 12) Tabouret-base d'appui pour écraser les boîtes et pots.
- 201- 17) Volet inférieur pour l'extraction de la balle.
- 201- 19) Serrure avec poignée du volet de déchargement.
- 201- B1) Valve.