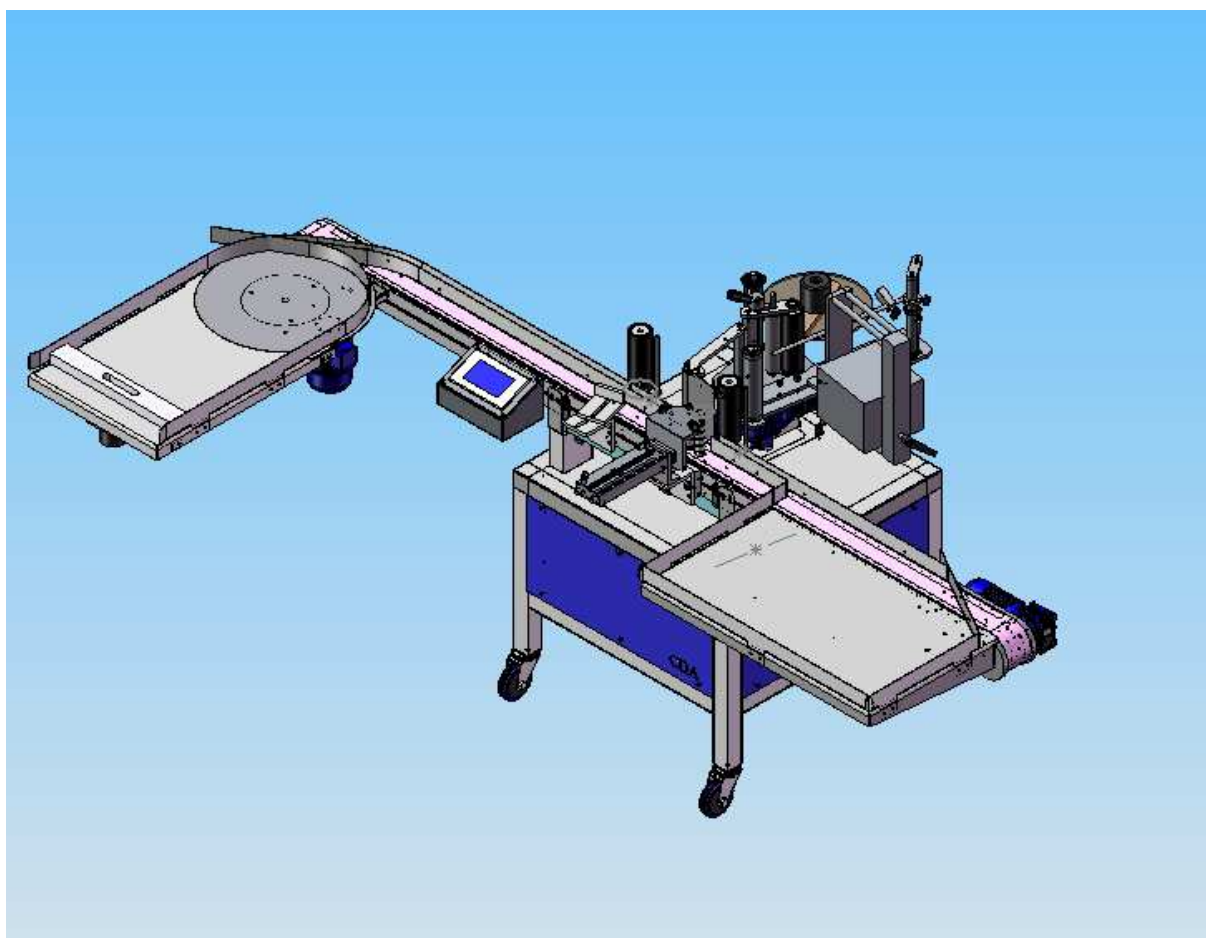




CHABOT DELRIEU ASSOCIES

SOLO



NOTICE UTILISATEUR

www.cdafrance.com

CDA – BP7428 – ZI PLAISANCE – 6 rue de l'Artisanat – 11784 NARBONNE cedex – Tél. : 04 68 41 25 29 – Fax : 04 68 41 64 97
SARL au capital de 99 091,86 € - Siret 381 622 96800018 – APE 292H – FR 32 381 622 968 – contact@cdafrance.com

SOMMAIRE

1	CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	3
2	DESCRIPTION DE LA MACHINE	4
3	MISE EN MARCHÉ DE LA MACHINE	6
4	ECRAN TACTILE.....	7
4.1	Écran d'accueil	7
4.2	Réglages des tempos	8
4.3	Réglages des hauteurs	9
4.4	Service	10
4.5	Mémoire	11
4.6	RAZ Compteur	12
5	REGLAGES	13
5.1	Passage de bande poste étiquette.....	13
5.2	Réglage de la cellule d'échenillage	18
5.3	Réglage de la cellule détection	19
5.4	Réglage de l'éclusage.....	20
5.5	Réglage du vérin plaqueur	22
6	RESOLUTION DES ANOMALIES.....	23
6.1	Étiquetage.....	23
6.2	Déclenchement de l'alarme " DEFAULT ECHENILLAGE "	24
6.3	L'étiquette ne se pose pas sur le flacon	24
6.4	La machine ne se met pas en marche.....	24
6.5	Nettoyage de la machine	24
7	ANNEXES.....	25

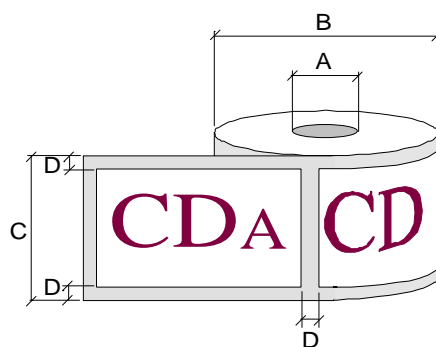
1 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Modèle : **SOLO**
N° de série : 10 08 2152/10 08 2153
Date de fabrication : 12 2008

Masse approximative en Kg : **100 Kg**
Puissance absorbée : **1 KW**
Tension d'Alimentation : **380V~ 50 Hz 16A 3 Ph + N + Terre**
Consommation en Air : **3 m³/heure maxi sous 4 bars**
Air sec et non lubrifié
Température idéale de Fonctionnement : de **10°C à 30°C**
Longueur machine : **2 500 mm**
Largeur machine : **1 400 mm**
Hauteur machine : **1 000 mm**
Hauteur tapis : **925 mm ± 25 mm**
Produits étiquetés : Fiole

Sens d'enroulement :
Dimensions des bobines :

EXTERIEUR GAUCHE



A : diamètre mandrin = **Ø40 mm ou Ø75 mm**

B : diamètre maxi bobine = **300 mm**

C : hauteur maxi laize = **160 mm**

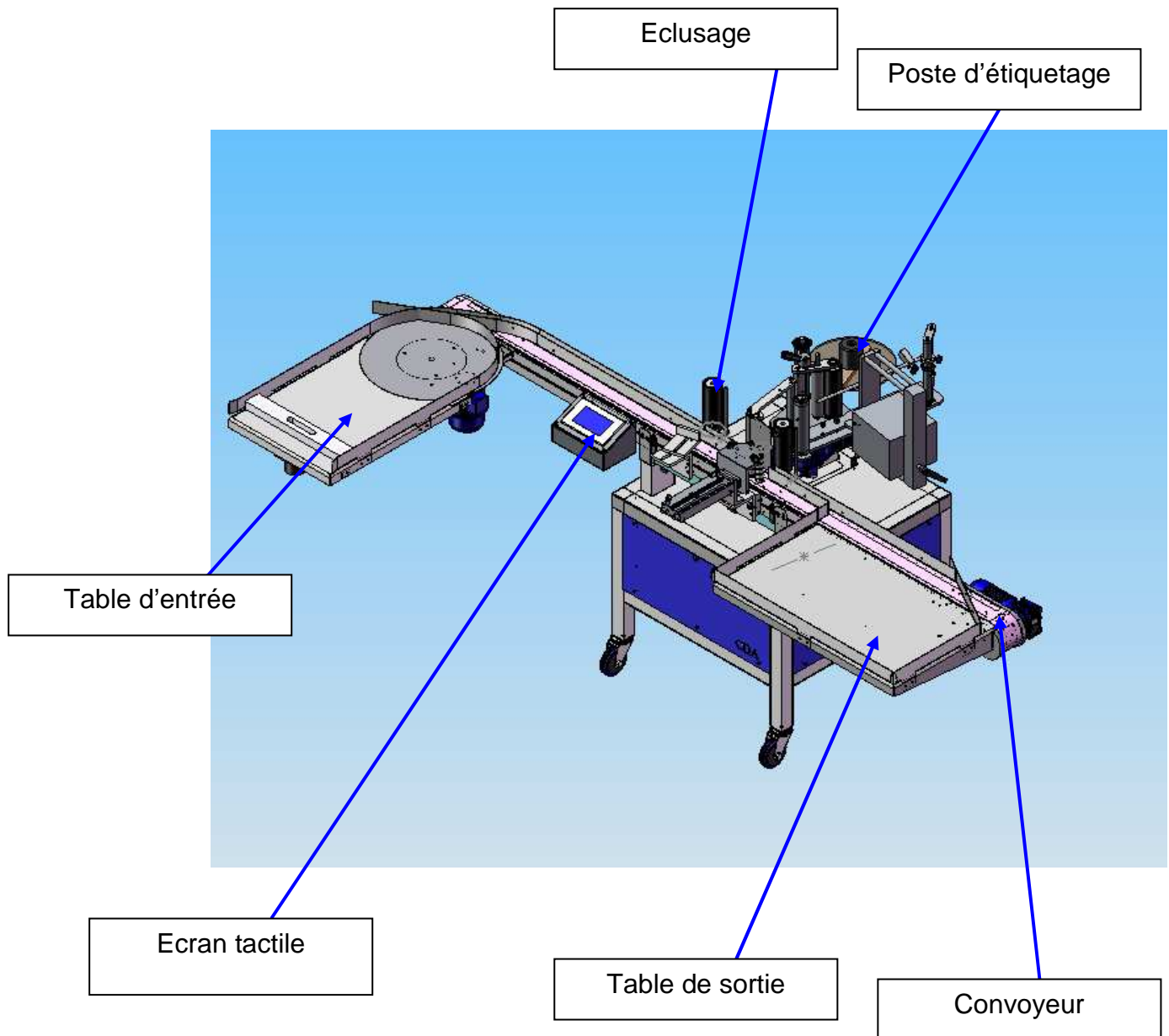
D : échenillage = **3-5 mm**

Qualité minimale du ruban utilisé : **90g/m²**

Nota : Les bobines d'étiquettes doivent être conservées dans un endroit sec entre 15°C et 18°C.

Votre machine est livrée avec sa plaque de conformité CE.

2 DESCRIPTION DE LA MACHINE



Cellule de détection

Cellule bourrage



Eclusage

Eclusage

Vérin plaqueur

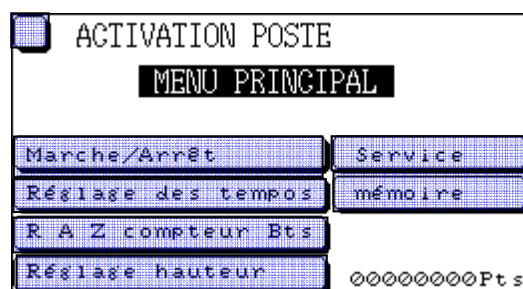
3 MISE EN MARCHÉ DE LA MACHINE

- a) Vérifier que le sectionneur est en position "O",
- b) Brancher la machine en 380V,
- c) Alimenter la machine en air comprimé,
- d) Vérifier la pression sur le manomètre, elle doit être réglée sur 4 bars,
- e) Positionner le sectionneur sur "1" : la machine est sous tension,
- f) L'écran tactile s'allume,
- g) Vérifier que les 2 boutons d'arrêt d'urgence ne soient pas enclenchés ; si besoin, les déverrouiller en les tournant d'un quart de tour dans le sens antihoraire. Vérifier que le faisceau des cellules de sécurité ne soit pas coupé.

4 ECRAN TACTILE

4.1 Écran d'accueil

L'écran tactile vous permet de faire fonctionner simplement l'étiqueteuse. Au démarrage, l'écran d'accueil est le suivant :



Touches tactiles amenant à des menus

MARCHE/ARRET :

Cette touche permet de mettre en marche ou d'arrêter la machine.

Si la mise en marche ne fonctionne pas, vérifier que les boutons d'arrêt d'urgence ne soient pas enclenchés.

REGLAGES DES TEMPOS :

La touche permet d'accéder au menu de réglage des différentes temporisations de la machine.

REGLAGE HAUTEUR :

Cette touche permet de régler la hauteur des postes pour une position optimale de votre étiquette sur le pot.

SERVICE :

Cette touche permet d'accéder aux écrans de réglages et de diagnostics (réservés aux techniciens de maintenance).

RAZ compteur :

Cette touche permet d'accéder à l'écran du compteur pour la remise à zéro.

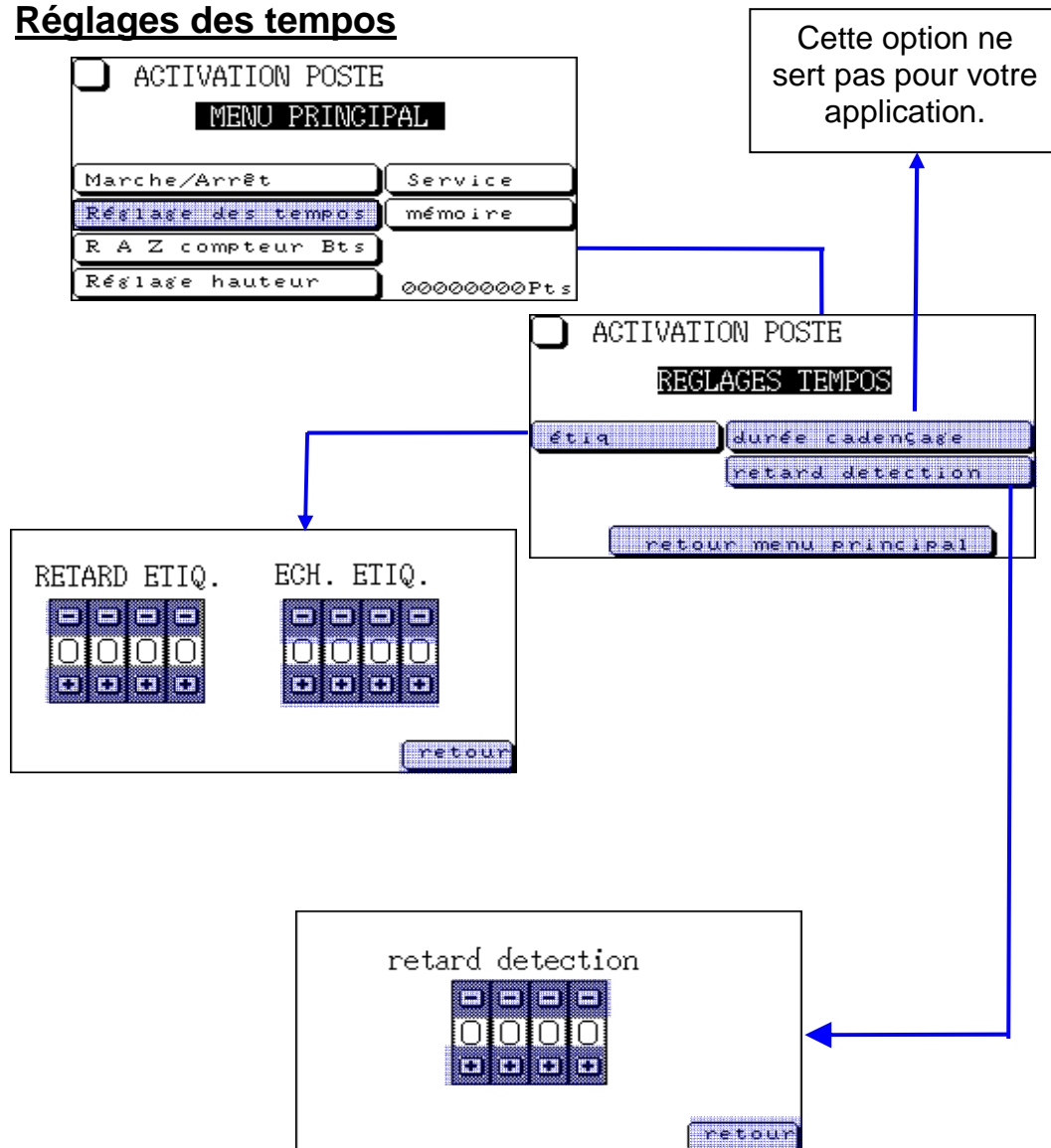
Activation poste :

Ces touches permettent d'activer les postes.

Pots :

Compteur de flacons étiquetés.

4.2 Réglages des temps



Retard étiquette :

Temps entre la sortie du vérin plaqueur et la sortie de l'étiquette.

Echenillage étiquette :

Variation de la position de l'étiquette par rapport à la plaque de décollement.

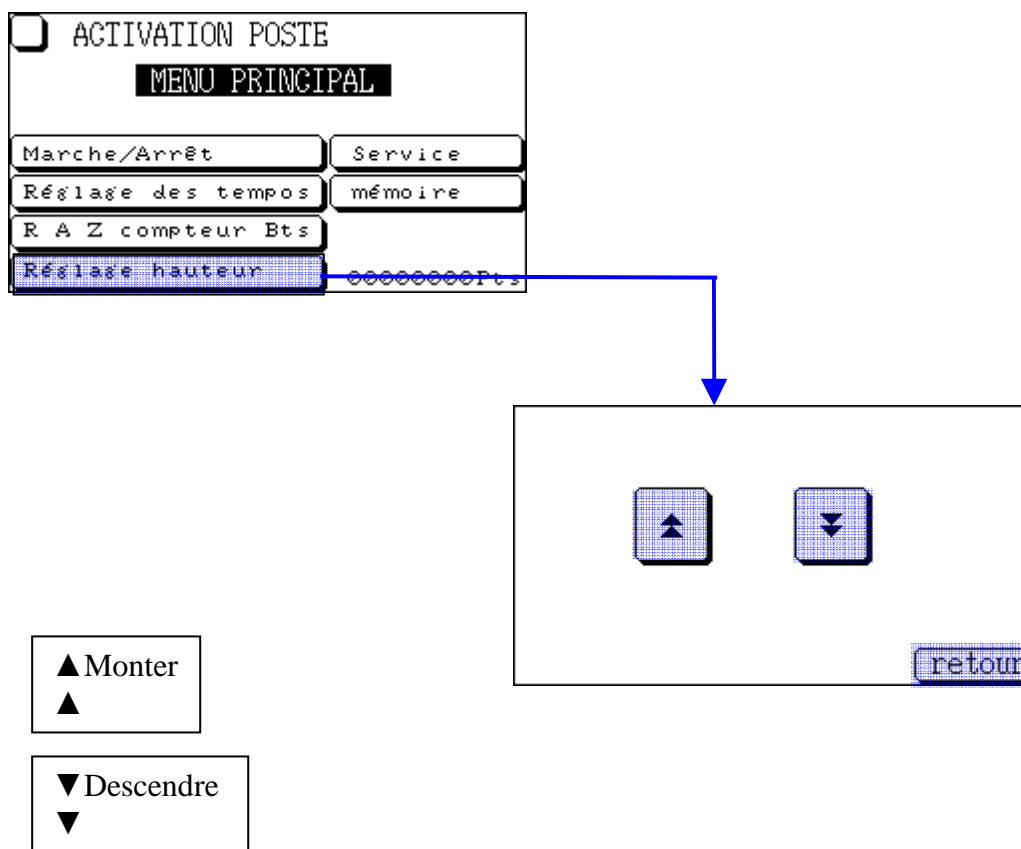
Retard détection :

Temps entre la détection du produit et la sortie du vérin plaqueur.

Retour : la touche sert à revenir au menu précédent.

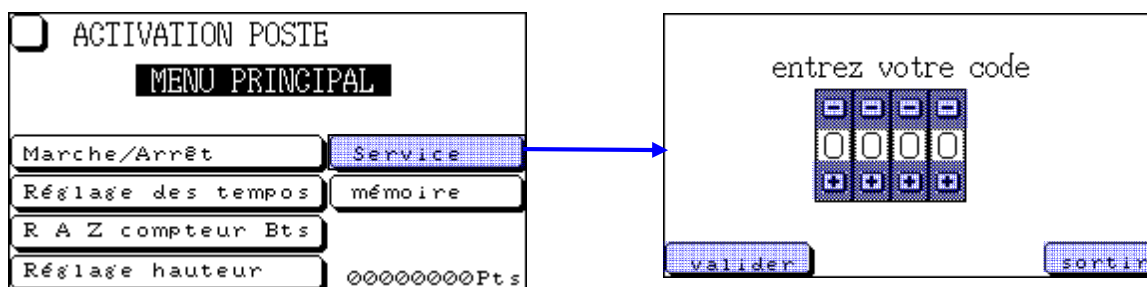
Les touches + et – servent à modifier les valeurs.

4.3 Réglages des hauteurs



Ces touches servent à monter ou descendre le poste d'étiquetage.

4.4 Service



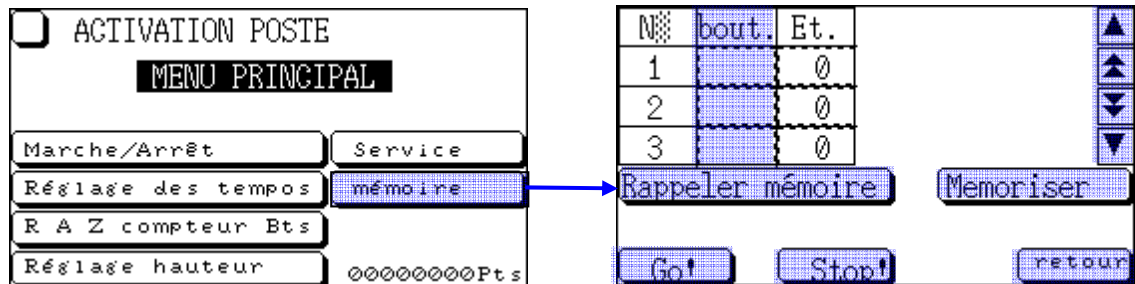
Service :

Cette touche permet d'accéder aux écrans de réglages et de diagnostic réservés aux techniciens de maintenance. Un code est demandé. (Voir notice de maintenance).

Valider :

Une fois le code rentré, valider pour accéder aux paramètres.

4.5 Mémoire



▲ Monter de ligne en ligne.
▲ Monter de ligne 3 par 3. ▲
▼ Descendre de ligne 3 par 3. ▼
▼ Descendre de ligne en ligne.

Rappeler mémoire :

Cette touche permet de rappeler un programme lorsque vous sélectionné une ligne avant.

Mémoriser :

Cette touche permet d'enregistrer toutes vos valeurs pour une ligne (temps de cadencage, de sortie étiquette...).

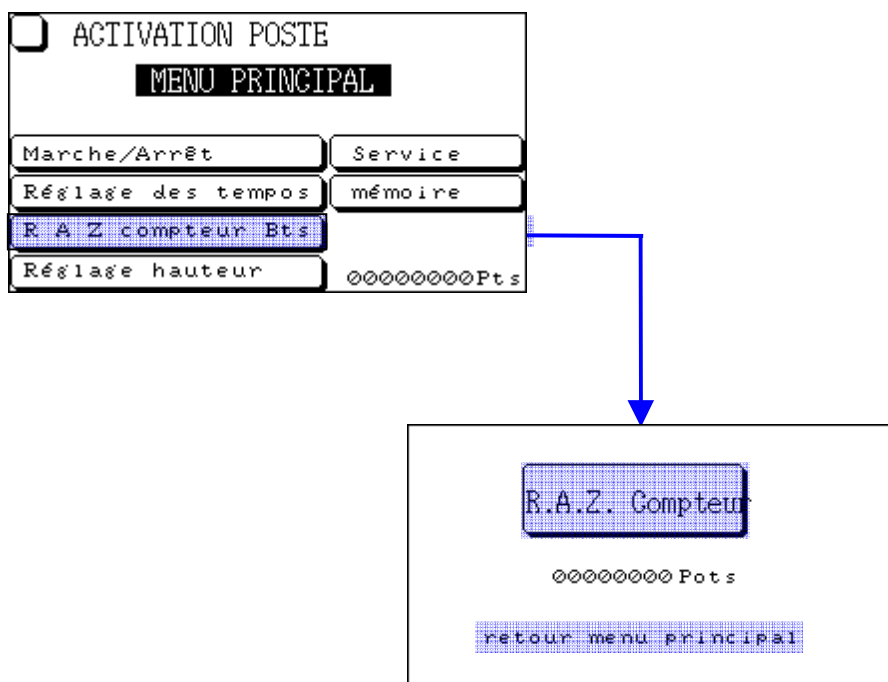
Go :

Cette touche permet de faire monter ou descendre les postes et de faire venir les valeurs sauvegardées en fonctions de la ligne choisie.

Stop :

Cette fonction sert à arrêter la montée/descente du poste en cas d'obstacle rencontré (guide, support de anse).

4.6 RAZ Compteur

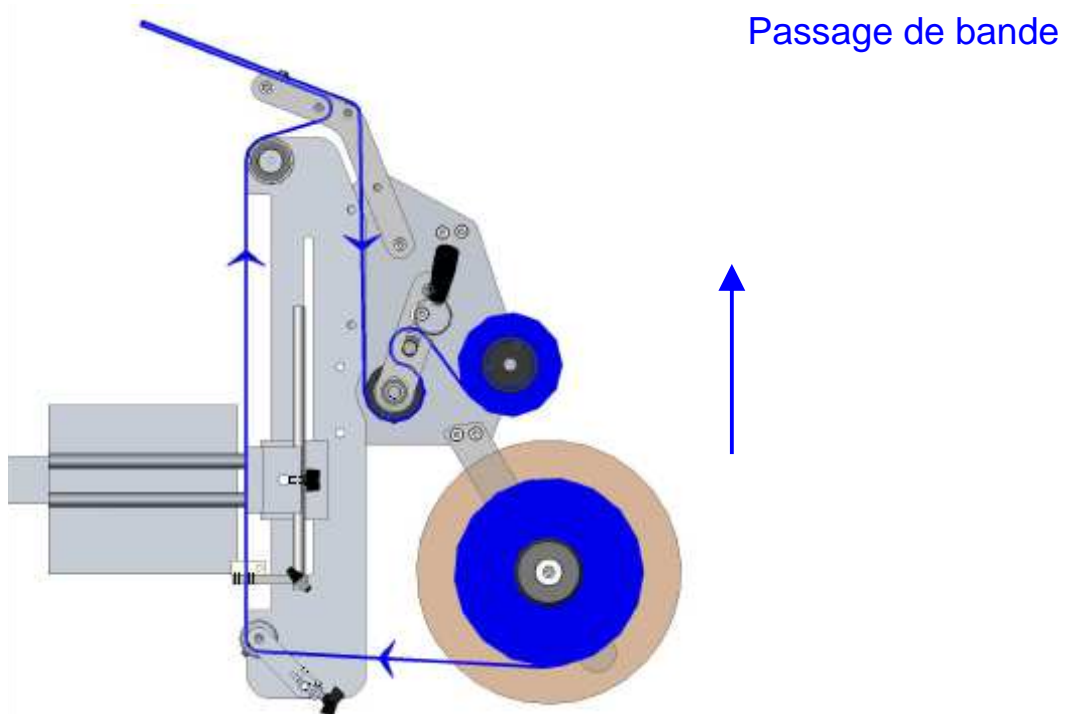


Pour effectuer une remise à zéro, il suffit d'appuyer sur la touche **R.A.Z Compteur**.

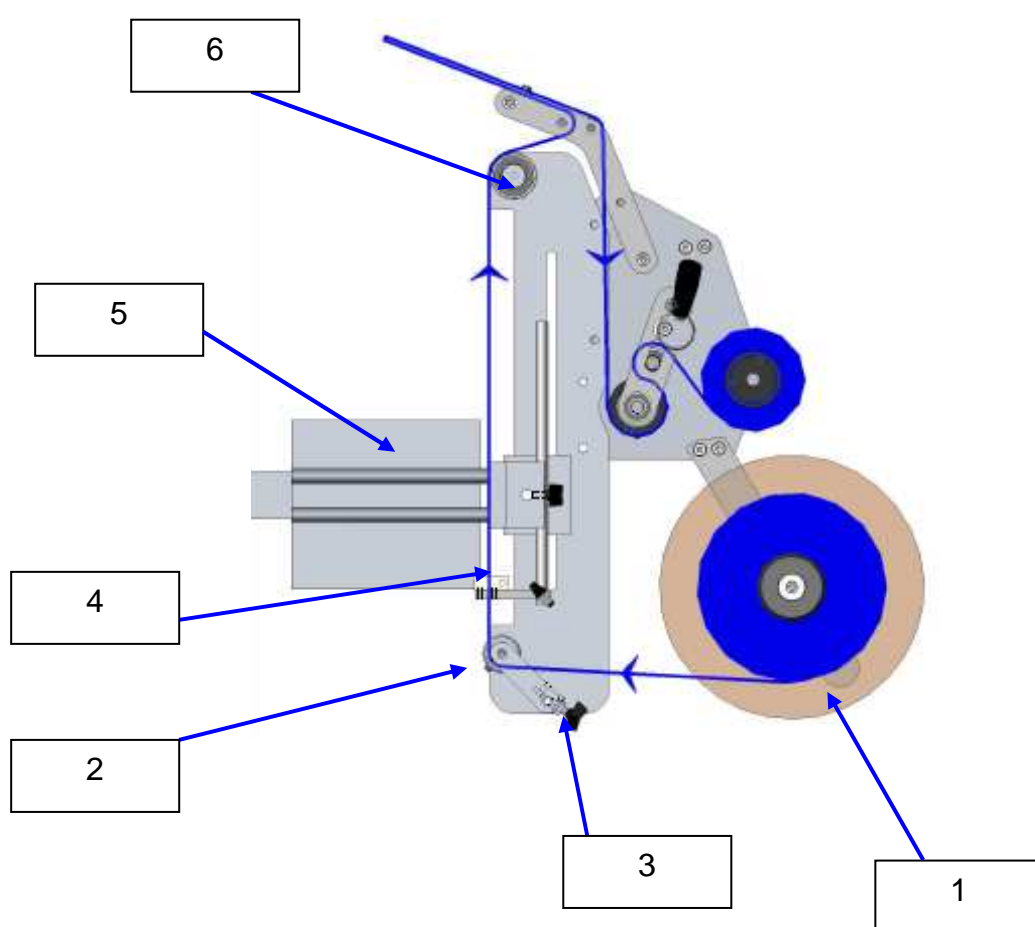
5 REGLAGES

5.1 Passage de bande poste étiquette

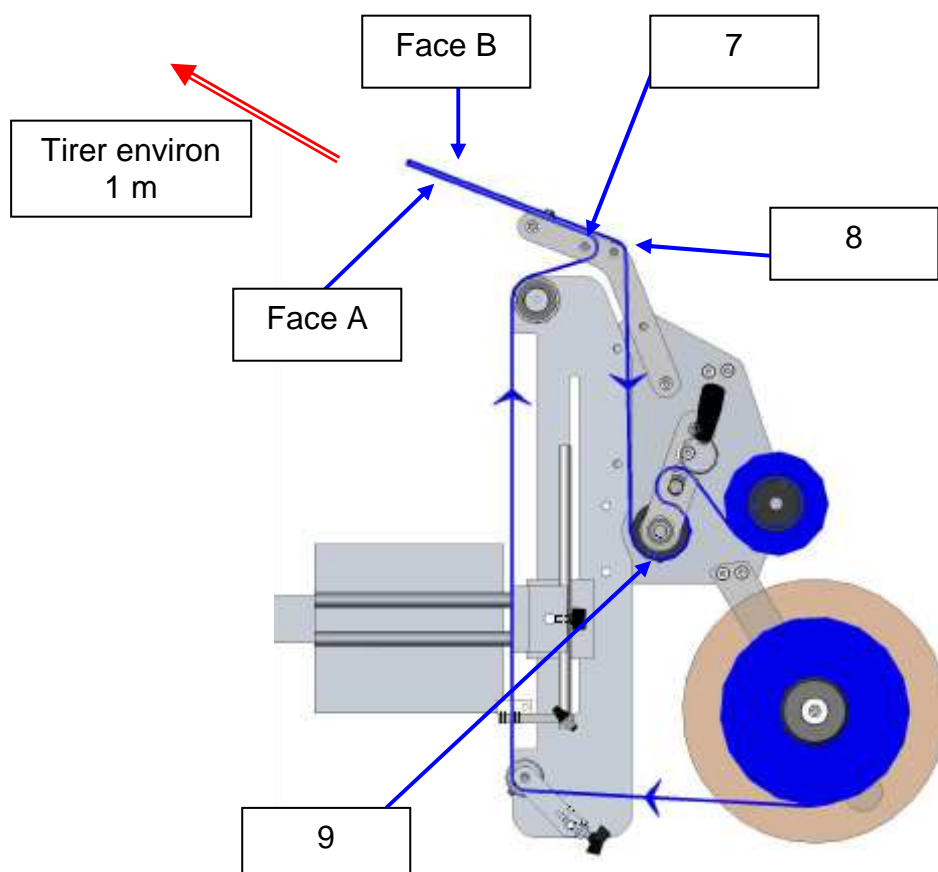
Schéma du passage de bande, poste étiquette vue de dessus :



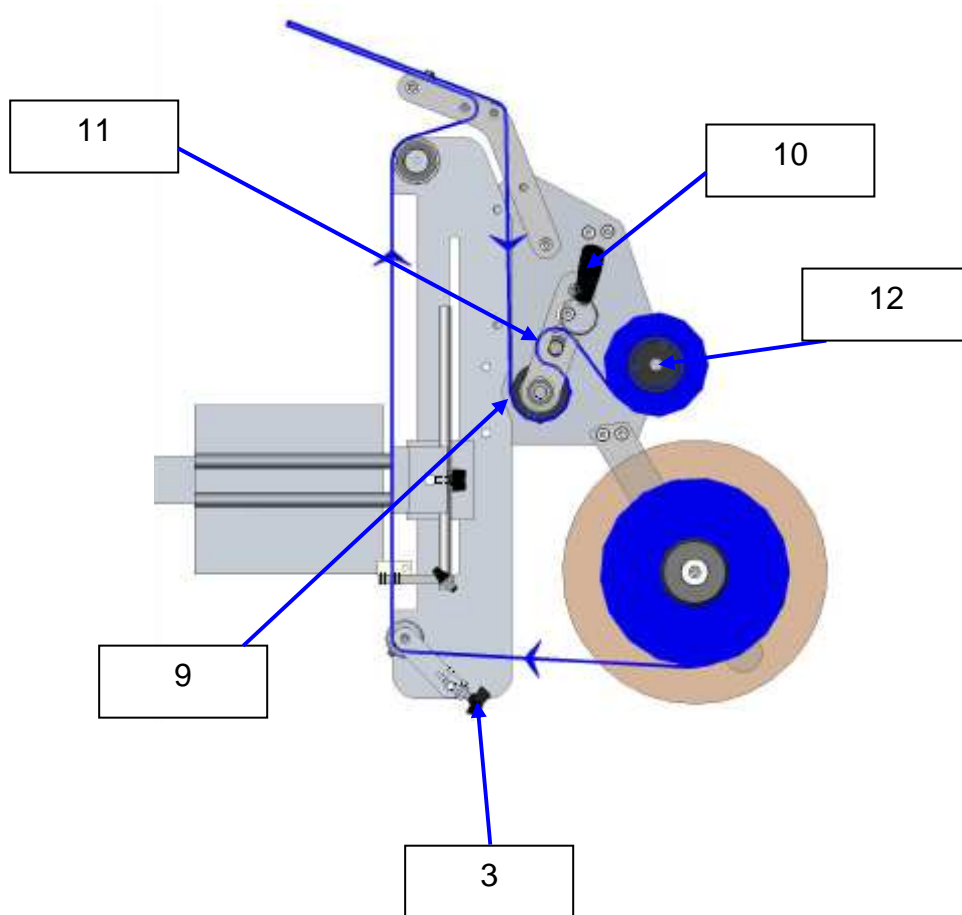
- a) Eteindre la machine.
- b) Poser le rouleau d'étiquette sur le plateau 1.
- c) Passer la bande derrière l'axe 2 en enlevant le balai 3.
- d) Passer la bande dans la cellule d'échenillage 4 puis dans le marqueur de lot et poursuivre jusqu'au rouleau 6.



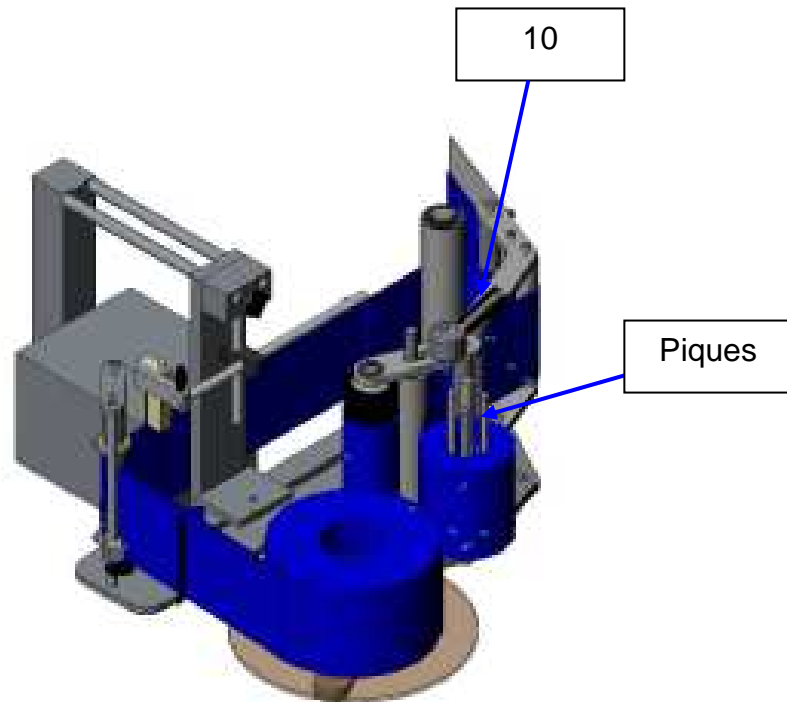
- e) Passer la bande dans le petit rouleau 7 puis passer la bande sur la face A de la plaque de décollage,
- f) Tirer environ 1m de bande en enlevant les étiquettes,
- g) Plaquer la bande sur la face B de la plaque de décollage puis aller au rouleau 8,
- h) Tirer jusqu'au rouleau moteur noir 9 (penser à débloquer l'excentrique 10),



- i) Faites le tour du rouleau moteur noir 9,
- j) Passer derrière le rouleau 11,
- k) Enlever le chapeau 12,



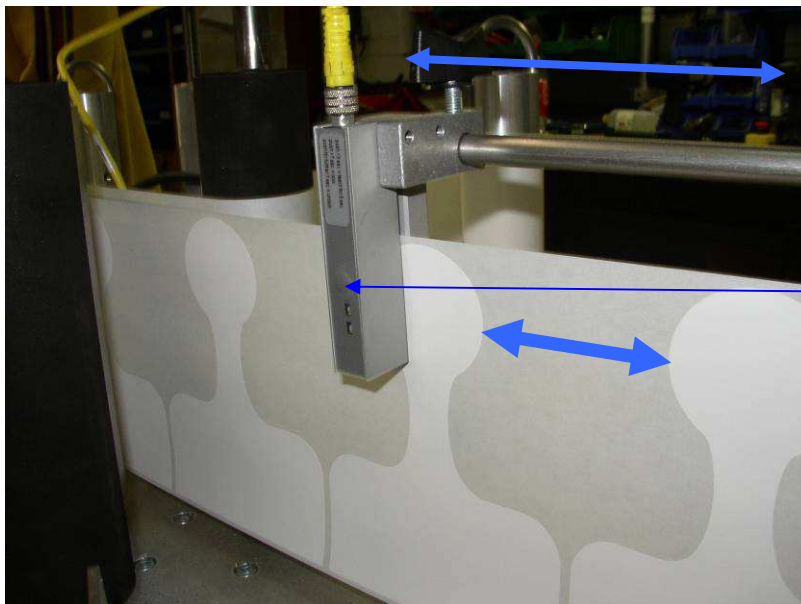
- l) Passer la bande dans les piques et remettre le chapeau 12,
- m) Bloquer l'excentrique 10,
- n) Positionner le balai 3 pour créer une tension,
- o) Vous pouvez rallumer la machine, mettre l'interrupteur du codeur sur 1 et commencer l'étiquetage (voir notice du codeur).



5.2 Réglage de la cellule d'échenillage

- a) Positionner la cellule fourche sur la bande support étiquettes.
- b) Appuyer sur le bouton “**Auto-Apprentissage**” (**maintenir appuyer pendant 3 sec**) : le voyant rouge va alors clignoter pendant 5 sec et le voyant vert s'allume également.
- c) Pendant ces 5 sec, passer le capteur plusieurs fois le long de la bande pour qu'il repère les nuances de couleur sur la bande d'étiquettes en fonction de la présence ou non d'étiquettes.
- d) Au bout des 5 sec, la lumière rouge s'éteint : repositionner la cellule fourche sur la bande support étiquettes.
- e) Vérifier le changement d'état de la lumière verte lorsque la cellule est positionnée au-dessus d'une étiquette ou non.

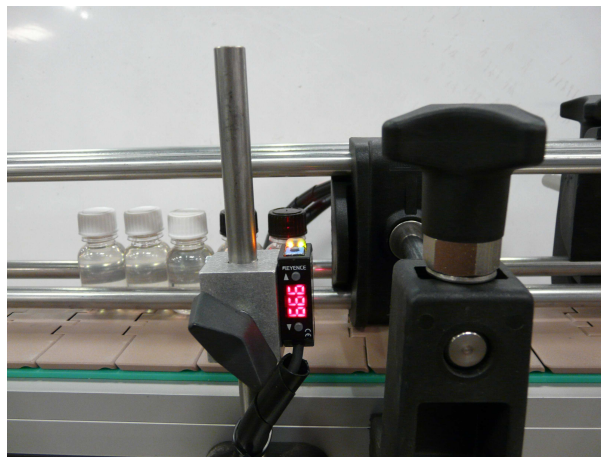
ATTENTION : En cas d'appui trop long sur le bouton « auto-apprentissage » (supérieur à 7s), les lumières rouge et verte s'allument : le capteur est bloqué. Pour le débloquer, appuyer une nouvelle fois pendant 7s sur ce même bouton.



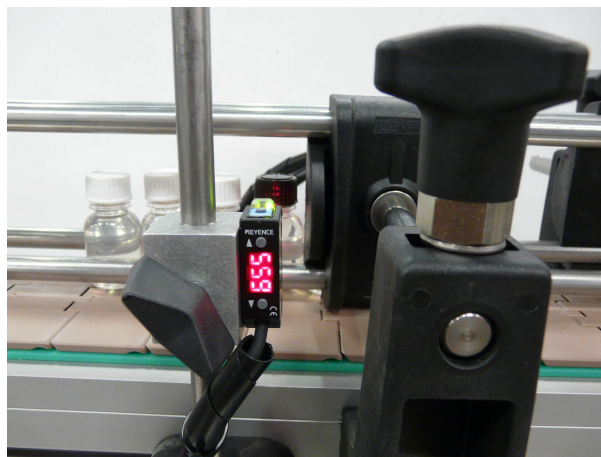
- f) Régler la position de la cellule fourche par rapport à son axe support afin que l'étiquette dépasse d'environ 2 ou 3mm la plaque de décollage.

5.3 Réglage de la cellule détection

- a) Placer les produits sur le convoyeur.
- b) Régler la cellule au niveau des bouchons.
- c) Mettre le premier produit avant la cellule
- d) Appuyer sur **set**.

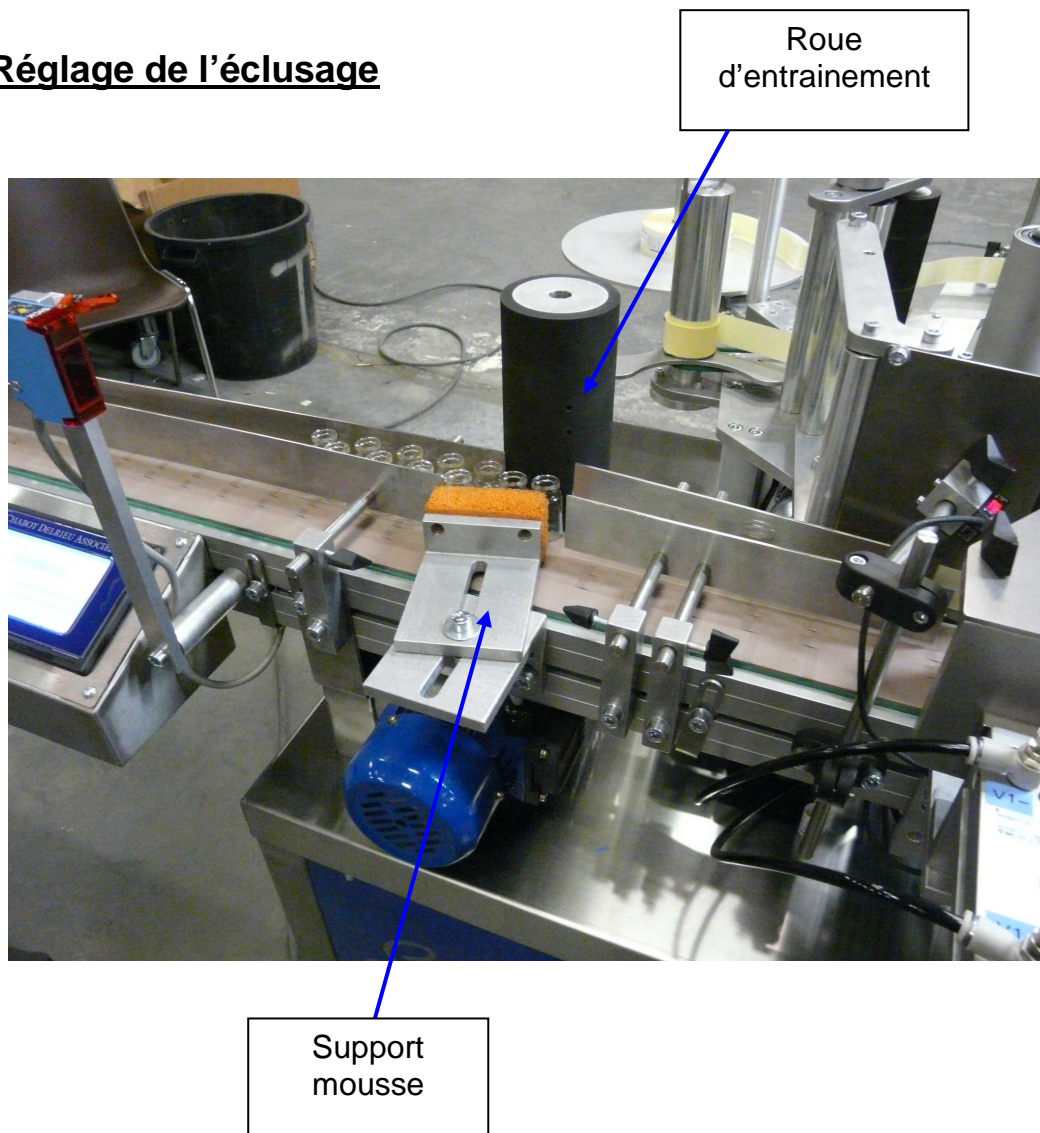


- e) Mettre le produit devant la cellule, ré appuqué sur **set**, la cellule est réglée.



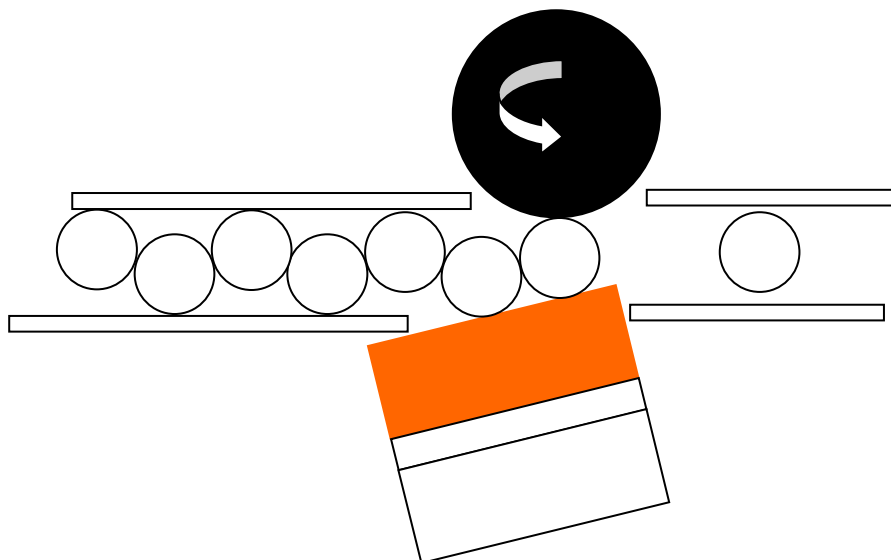
Vérifier que lorsque le vérin plaqueur est en position sortie, il ne passe pas devant la cellule.

5.4 Réglage de l'éclusage

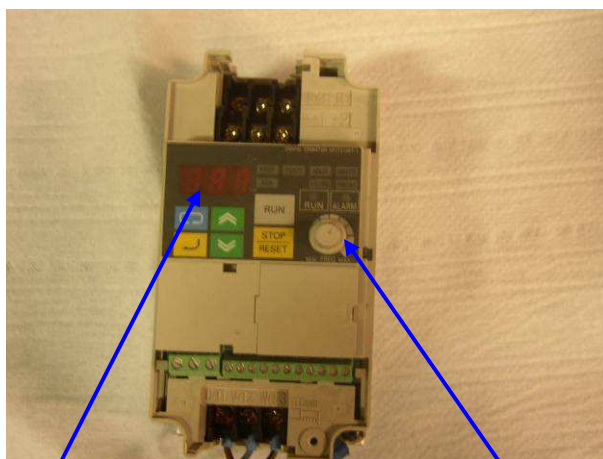


Pour régler l'éclusage, il faut mettre de biais le support mousse pour pouvoir faire entonnoir et ainsi écluser les produits.

En sortie, il faut que les guides soient légèrement plus fermés qu'en entrée pour pouvoir bien guider les produits avant de ce faire étiqueter.



Pour augmenter ou diminuer la cadence, il vous suffit de tourner le potentiomètre du variateur.

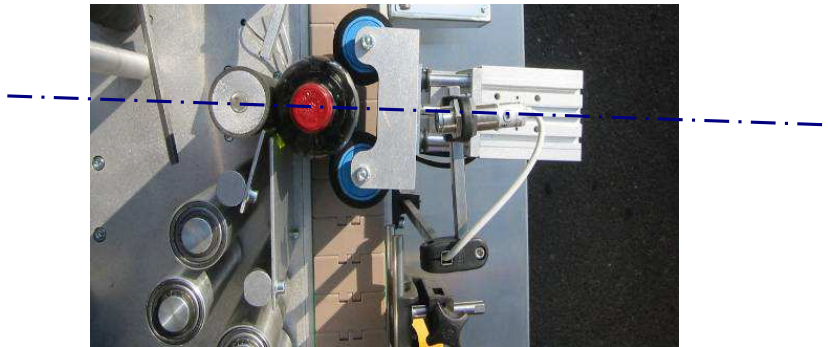


Afficheur de la fréquence
(en Hz)

Potentiomètre de réglage
de la fréquence

5.5 Réglage du vérin plaqueur

- a) Contrôler que l'alimentation d'air de la machine soit bien coupée,
- b) Dévisser l'écrou de blocage de l'équerre supportant le vérin,
- c) Sortir le vérin pour placer la bouteille contre le rouleau lisseur (noir), orienter le vérin afin que la bouteille soit le plus près possible des plaques de décollage en conservant l'axe du vérin dans l'axe du lisseur.
- d) Resserrer l'écrou de blocage. Le vérin ne doit pas être en butée (il ne doit pas être possible d'enlever la bouteille lorsque le vérin est sorti). De même, lorsqu'il est rentré, il doit laisser passer la bouteille, sans la détourner.



6 RESOLUTION DES ANOMALIES

6.1 Étiquetage

1. La hauteur de pose est irrégulière :

Voir schéma page 14.

- a) Vérifier que le balai (4) tend bien la bande,
- b) Ajuster les bagues de calage (2) situées sur l'axe où appuie le balai,
- c) Si le problème persiste, nous contacter pour un réglage des plaques de décollage.



La plaque de décollage est réglée en usine sur un support. **Ne pas la dévisser.**

2. Le positionnement de l'étiquette sur le produit est irrégulier :

- a) Nettoyer le rouleau entraîneur (9) avec du dégraissant (acétone...) afin d'ôter le silicone déposé par la bande support des étiquettes (*car cela crée un glissement*).
Voir page 16.
- b) Vérifier que l'arrêt de l'étiquette est régulier (il faut que le dépassement de celles-ci au niveau de la plaque de décollage soit régulier).
- c) Si ce n'est pas le cas, régler la cellule d'échenillage - voir § 5.2 - Réglage de la cellule d'échenillage. **Voir page 18.**

6.2 Déclenchement de l'alarme " DEFAUT ECHENILLAGE "

Déclenchement de l'alarme après la sortie de plusieurs étiquettes d'affilée :
Régler la cellule d'échenillage **Voir page 17.**

6.3 L'étiquette ne se pose pas sur le flacon

Déclenchement de l'alarme sans sortie d'étiquette :
Vérifier que la temporisation de l'étiquette ("Démarrage étiquette") ne soit pas trop élevée (en général elle ne doit pas dépasser 1000).

6.4 La machine ne se met pas en marche

L'écran tactile est allumé mais l'appui sur MARCHE ne donne rien :
Vérifier les boutons d'arrêt d'urgence.

6.5 Nettoyage de la machine

Avant de nettoyer la machine, il est **impératif** de débrancher la machine en air et en électricité.

Avec une soufflette (air sec et non lubrifié) éliminer toutes poussières.

Pour nettoyer utiliser un produit (permettant de nettoyer le PVC) et essuyer avec du papier. Insister bien sur les rouleaux entraîneur (noir).

Ne jamais nettoyer la machine à l'eau.

7 ANNEXES