

INDEX

1	NOTES DE REVISION	2
2	DECLARATION DE CONFORMITE	3
3	SPECIFICATIONS GENERALES	4
4	SECURITE ET MISES EN GARDE.....	5
5	SYMBOLES DE SECURITE.....	6
6	TRAVAILLER EN SECURITE	7
7	CARACTERISTIQUES TECHNIQUES PRINCIPALES.....	8
8	LAY-OUT	9
9	DÉBALLAGE.....	10
10	POSITIONNEMENT.....	10
11	POINT DE LEVAGE.....	11



1 NOTES DE REVISION

VERSION	DATE	NOTES	AUTEUR
1.0	15/10/2010	Copie original	DARIO ELVIRI

2 DECLARATION DE CONFORMITE

04/02/2011

Déclaration de conformité selon le dispositions CEE pour machines 2006/42/ CE

Nous déclarons ci-après que la machine indiquée ci-dessus est conforme pour sa conception aux prescriptions que renferme l'Annexe I des dispositions CEE en matière de normes de sécurité et de protection de la santé, applicables aux machines que nous exportons, ainsi qu'aux normes que renferment les dispositions CEE supplémentaires visées ci-dessous.

Cliente	Lab. Gilbert
Description de la machine	FARDELEUSE
Type de la machine	FA04
Matricule	2010022
Année de fabrication	2010

Dispositions CEE respectées

- Directive machines CEE (**2006/42/CE**)
- Directives EMC CEE (**2004/108/CE**)
- Directive basse tension CEE (**2006/95/CE**)

La présente déclaration perd sa validité dans le cas où soient apportées des modifications, quelles que soient, sans autorisation Multipack.

Monsieur Aldo Stupazzoni

3 SPECIFICATIONS GENERALES

Multipack conçoit et fabrique ses machines dans le respect de sévères spécifications, utilisant des composants haute technologie de première qualité et d'avant-garde qui garantissent longue durée de vie et solidité . Nos machines sont soumises à des essais et des contrôles méticuleux de toutes leurs fonctions avant d'être livrées à nos Clients.

Toute la documentation des machines Multipack est rédigée conformément aux normes CEE de la directive "Machines" **2006/42/CE** et modifications successives.

Chaque machine porte une plaquette signalétique, située côté opérateur, où figurent le modèle, le type, le numéro de série et l'année de fabrication. Quand vous nous contactez , n'oubliez pas de nous transmettre ces données qui nous permettent d'identifier la machine en votre possession.

Toute la documentation est personnalisée en fonction de l'utilisateur final. Elle est composée des 7 manuels suivants:

- Manuel "1-Documentation de Référence
- Manuel "2-Spécifications pour la Production
- Manuel "3-Tableau de Commande et-ou Panneau de Contrôle
- Manuel "4-Etallonage Mise au Point
- Manuel "5-Pieces Détachées
- Manuel "6-Installation Electrique
- Manuel "7-Installation Pneumatique

La documentation comprend toujours les notices de prévention concernant les opérations à effectuer sur la machine.

4 SECURITE ET MISES EN GARDE

Cette notice contient toutes les informations nécessaires pour connaître la machine dans le détail, pouvoir diagnostiquer les erreurs de fonctionnement et effectuer une maintenance correcte; elle s'adresse à un technicien spécialisé. C'est pourquoi, seuls les "techniciens qualifiés" sont autorisés à effectuer et gérer les procédures décrites dans cette notice.

On entend par "technicien qualifié", toute personne ayant une connaissance approfondie de la machine, apte à gérer en toute sécurité toutes les opérations de production, maintenance et réparation. Un technicien qualifié est en mesure physiquement d'effectuer les procédures requises, connaît les normes et les règles de sécurité principales, a une certaine familiarité et expérience dans les opérations d'installation, production, maintenance et réparation de la machine. Le propriétaire de la machine doit s'assurer que les personnes qui travaillent sur la machines répondent à ces caractéristiques.

Avant de débiller et d'installer la machine, lisez attentivement cette notice. Elle vous guidera au cours de l'installation, la production et la maintenance pour que vous opériez en toute assurance. Conservez toujours cette notice à votre portée : elle vous sera utile.

La description des opérations de production et des procédures de diagnostic des erreurs et des défaillances sont toujours accompagnées des instructions de sécurité correspondantes.

Lisez attentivement les instructions de sécurité spécifiques à la section qui vous intéresse. I Les machines Multipack ont été conçues pour opérer en toute sécurité si utilisées conformément aux instructions du fabricant. Une application incorrecte de ces instructions peut être à l'origine de situations de danger.

Le fabricant décline toute responsabilité en cas de dommages personnels ou matériels occasionnés par un usage impropre de la machine.

Ci-dessous, nous vous fournissons quelques exemples d'actions que le propriétaire de la machine ou l'opérateur de ligne peuvent commettre et qui permettent à Multipack de décliner toute responsabilité en cas de dommages, personnels ou matériels, occasionnés par un usage impropre de la machine :

- apporter des modifications ou des changements à la machine sans l'autorisation de Multipack ;
- ne pas respecter les mesures de sécurité ;
- ne pas respecter les instructions concernant l'installation, l'utilisation, les opérations, la maintenance ou la réparation et confier ces procédures à des personnes non spécialisées ;
- utiliser des matériaux inappropriés ou incompatibles ou un outillage auxiliaire inopiné

Nous avons utilisé les symboles suivants pour signaler et prévenir des dangers ou des sources potentielles de dangers. Nous vous recommandons de vous familiariser avec ces symboles. La non observation de ces mises en garde peut provoquer des dommages personnels et/ou matériels, à la machine ou aux autres unités qui lui sont reliées.

5 SYMBOLES DE SECURITE



Attention! Haute température. Surface chaude. Risque de brûlures.



N'intervenez pas manuellement.



Attention! Couteaux. Risque d'amputation.



N'introduisez ni vos mains, ni aucun objet.



Attention! Haute tension. Danger d'électrocution.



Attention! Pièces en mouvement. Danger d'écrasement.

6 TRAVAILLER EN SECURITE

Les instructions, concernant la sécurité contenues dans cette section et figurant à plusieurs reprises dans cette notice, doivent être appliquées aux procédures qui peuvent être effectuées sur la machine. Les mises en garde relatives à la sécurité sont incluses dans le texte là où elles sont requises. Nous vous recommandons de tenir compte des mises en garde : lisez avec attention tous les avertissements insérés dans le texte, relatifs à une procédure spécifique.



Attention :

la non observation des procédures de sécurité peut provoquer des dommages personnels

La machine doit être gérée par des techniciens qualifiés conformément aux instructions présentées dans ce document.

N'autorisez jamais la gestion de la machine à des personnes sous l'effet de substances qui réduisent leur temps de réaction ou des personnes physiquement inaptes à opérer sur la machine.

Avant de mettre la machine en marche, contrôlez toujours les protecteurs et les dispositifs de sécurité et vérifiez s'ils fonctionnent parfaitement. Ne mettez jamais la machine en marche si tout n'est pas totalement fonctionnant.

Vous ne devez jamais démonter ou débrancher les dispositifs de sécurité pour modifier la machine. Mais si vous devez démonter les dispositifs de sécurité pour effectuer des opérations d'installation, maintenance ou réparation de la machine ou de pièces, remettez-les en place immédiatement après avoir terminé votre travail.

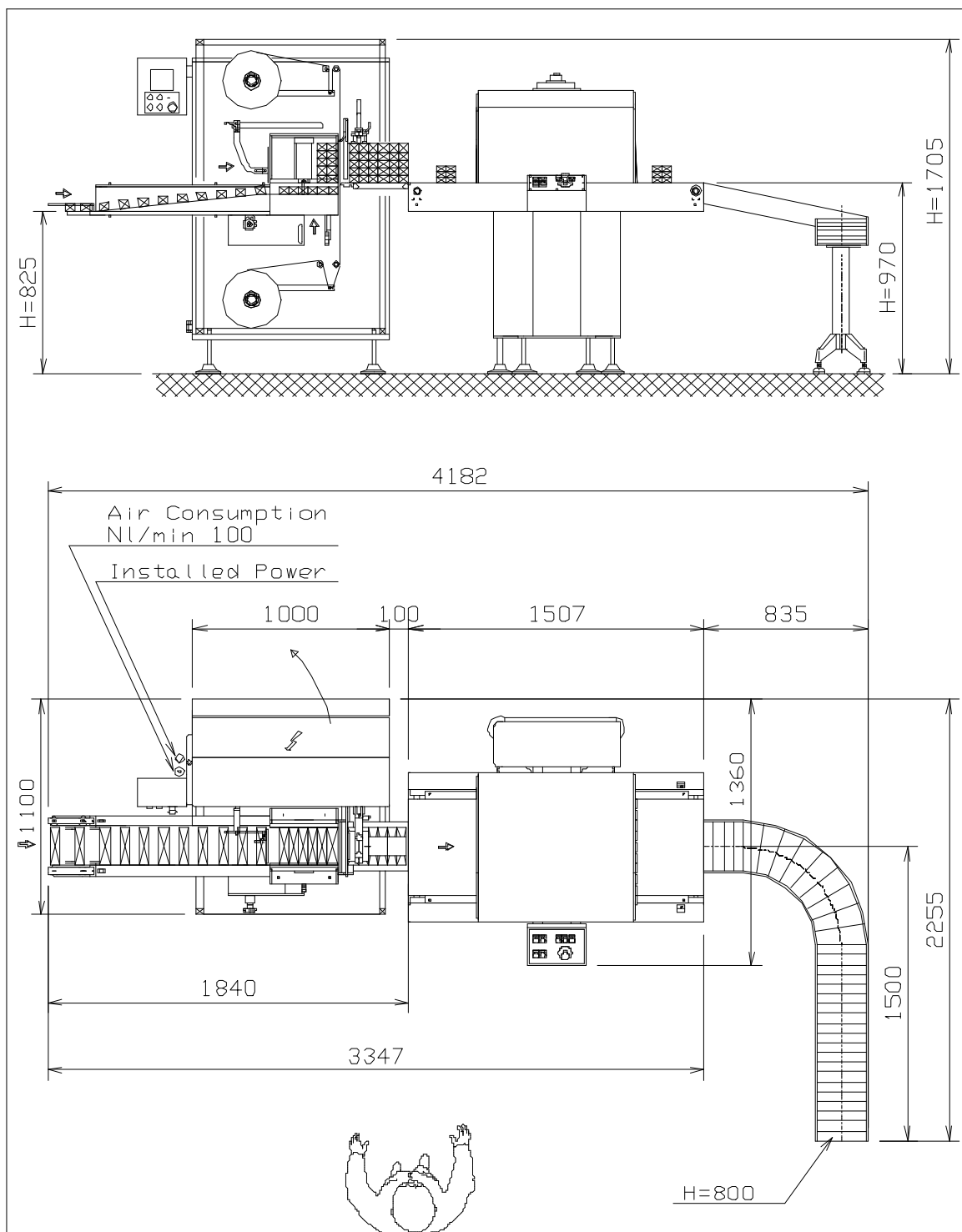
Les protecteurs métalliques de la machine couvrent tous les organes en mouvement pour garantir la sécurité des opérateurs. Nous vous recommandons toutefois de vous maintenir à une certaine distance des organes rotatifs de la machine. Ne portez pas des vêtements non appropriés quand vous travaillez à proximité des organes rotatifs. Ne portez pas de montres-bracelets, ni colliers, bracelets et objets assimilés et rassemblez vos cheveux ou couvrez-les avant d'opérer sur la machine.

Pour effectuer un réglage de changement de format, une mesure ou installer une pièce de la machine, mettez la machine hors tension et attendez l'arrêt complet de tous les organes en mouvement.

7 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES PRINCIPALES

Fabricant/Fournisseur	Multipack S.R.L Italia
Client	Lab. Gilbert
Modèle	Fardeleuse
Type	FA04
Numéro de série	2010022
Année de fabrication	2010
Tension	400 V + T +N
Fréquence	50 Hz
Puissance installée	4,5 kW
Vitesse de production	3.5 Fardeaux /min
Consommation d'air comprimé	100 NI/min
Pression d'exercice	6 bar
Bruit	75-78 dBA
Pression acoustique (crête) toujours inférieure à	130 dBA
Poids net M/C	700 kg

8 LAY-OUT



9 DÉBALLAGE



*Les opérations suivantes doivent être effectuées uniquement par des techniciens spécialisés.
Ouvrir les caisses en présence d'une personne chargée des essais.*

Sur demande du Client, la machine peut être expédiée:

- sans emballage;
- sur une palette recouverte d'un film de polyéthylène;
- dans une caisse scellée par un matériau anti-humidité et recouverte de polyéthylène.

Au moment de la livraison, vérifier l'état du colis. Il est recommandé de déballer la machine immédiatement dans le but de constater les éventuels dommages au moment de la réception et de les communiquer immédiatement au transporteur.

Ouvrir la caisse; enlever la protection éventuelle et/ou le matériau de revêtement et les caisses des accessoires et débloquent toute la machine avec précaution. Contrôler attentivement toute la machine pour vérifier si elle n'a subi aucun dommage pendant le transport.

Au cours du déchargement, faire attention à ne pas abîmer les câbles ou les parties saillantes de la machine. Déplacer la machine lentement sans à-coups.

Si l'on dispose d'un chariot élévateur à fourches, l'utiliser : c'est la meilleure façon de soulever la machine. Introduire les fourches en dessous du bâti, du côté opposé au poste opérateur.

10 POSITIONNEMENT

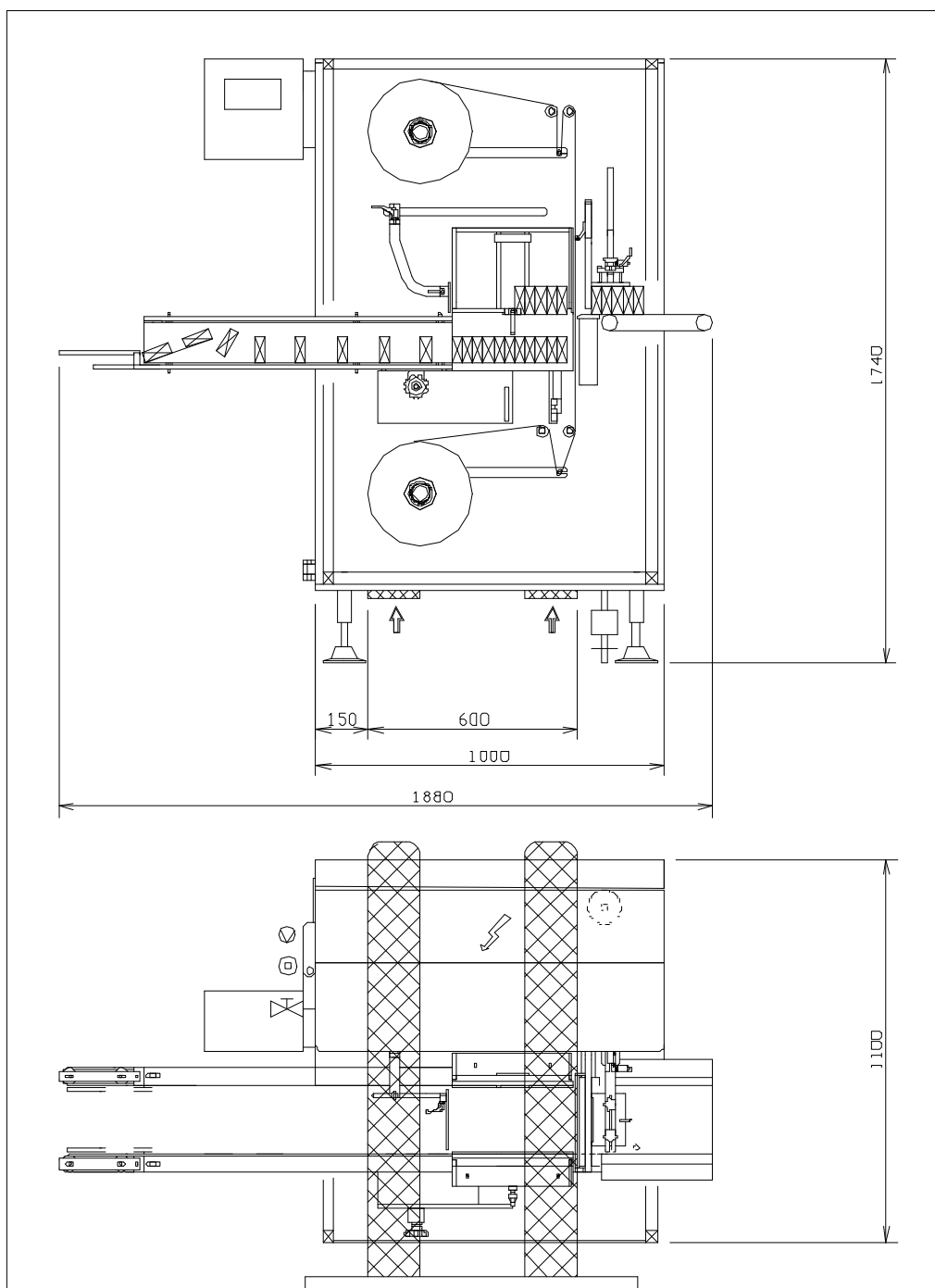


Les opérations suivantes doivent être effectuées uniquement par des techniciens spécialisés.

La machine, montée sur pieds, est prête pour son positionnement. L'emplacement de la machine ne doit être soumis à aucune préparation particulière. Mettre la machine à niveau en réglant ses pieds et vérifier s'ils s'appuient sur le sol de manière uniforme.

Un positionnement correct évite les vibrations, les bruits inutiles et garantit la stabilité de la machine et par conséquent un meilleur fonctionnement

11 POINT DE LEVAGE



POIDS NET = 700Kg

Bologna
Italy

CUSTOMER - CLIENTE

-

MACHINE
FA04 Point de levageISSUED BY - DISSEGNAZIONE
PAOLINI GLDATE
16/11/2009APPROVED BY
STPDRWG N°
20DB030PSSCALE
1: 15EDITION
A

INDEX

1.	DESCRIPTION DE LA MACHINE	2
	Poste d'alimentation.....	3
	Poste d'empilement	4
	Poste d'introduction	5
	Poste d'enveloppement et soudure	6
	Groupe de sortie	8
2.	DISPOSIZIONI DI IMBALLAGGIO/DISIMBALLAGGIO	9
	Déballage	9
	Positionnement.....	9
3.	Raccordement électrique.....	10
4.	Raccordement pneumatique.....	12
5.	Nettoyage/ENTRETIEN	12
6.	Erreurs de fonctionnement	12
7.	Arrêt d'urgence.....	13
8.	PHASE DE SOUDURE.....	14
	8.1. Réglages blocage film.....	14
	8.1.1. Contrôle manuel blocage film.....	15
	8.1.2. Contrôle blocage film par la commande coup-à-coup.....	16
	8.2. Réglage de la position du contraste.....	17
	8.2.1. Réglage centrage guide de contraste.....	18
	8.3. Soudure et coupe.....	19
	8.4. Refroidissement	20
	8.4.1. Contrôle refroidissement.....	20
9.	INSTRUCTIONS POUR LES COMMANDES DEROULEURS BOBINES.	21
	9.1. Position came rupture film.....	21
	9.2. Position supérieure du levier rouleaux de déroulement.	22
	9.3. Position supérieur came de déroulement bobine.....	22
	9.4. Position inférieure levier rouleaux de déroulement.	24
	9.5. Position inférieure de la came de déroulement bobine.	24
10.	MISE A ZERO ENCODEUR MACHINE	26
11.	Nettoyage du soudeur.....	27
12.	Réglage température soudeur.....	27
13.	Réglage de la tension du film.....	27
14.	Mise en place du film.....	28
15.	Prédisposition de la machine pour la production en BY-PASS (pas applicable)	29
16.	Preparation/Fin de production.....	31
17.	Nettoyage de fin de production	32
18.	Maintenance	33
	18.1. Graissage general	34
	18.2. Tous les 8 heures de travail.....	34
	18.3. Tous les 40 heures de travail.....	34
	18.4. Tous les 160 heures de travail.....	35
	18.5. Tous les 300 heures de travail.....	35
	18.6. Tous les 500 heures de travail.....	36
19.	ENTRETIEN PROGRAMMÉ.....	37



1. DESCRIPTION DE LA MACHINE

La machine est essentiellement composée des unités suivantes:

- Poste d'alimentation
- Poste d'empilement
- Poste d'introduction
- Poste d'enveloppement et soudure
- Groupe de sortie

Poste d'alimentation

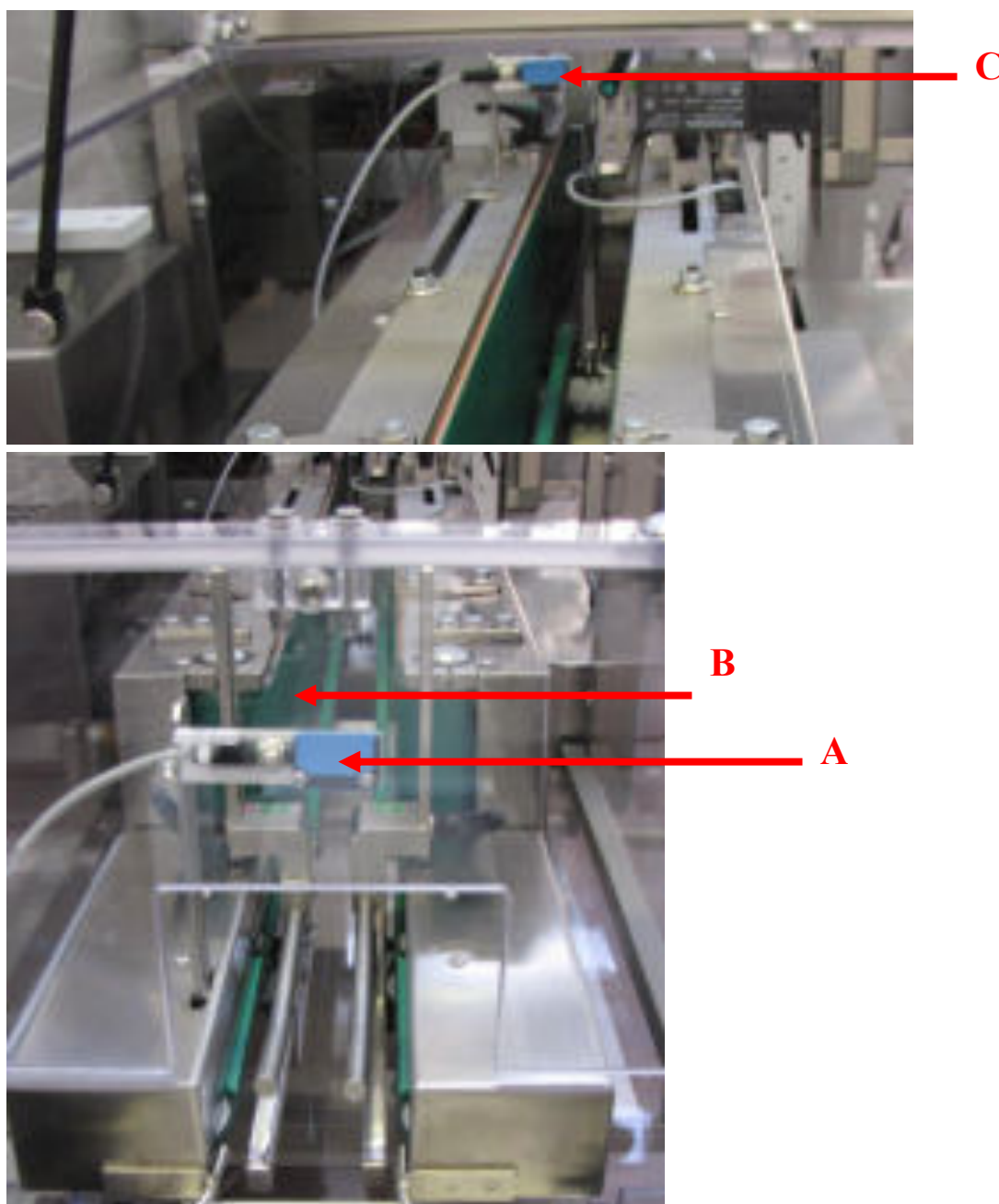
L'alimentation du produit est automatique : le tapis d'alimentation, grâce à deux courroies verticales (**Réf. A**), amène les produits vers la station d'empilage

Il est actionné par un motoréducteur équipé d'un variateur de fréquence.

Sa vitesse est réglable (voir la page de l'afficheur correspondante) .

Le capteur « **B63.1** » (**Réf. B**) permet le départ du tapis d'alimentation et détecte la "charge maxi." de produit en entrée alimentation. En ce cas, un signal d'arrêt est envoyé à la machine en amont et le message correspondant est affiché sur l'afficheur.

Le capteur « **B62.8** » (**Réf. C**) détecte la bourrage pendant la rotation du produit.



POSTE D'EMPILEMENT

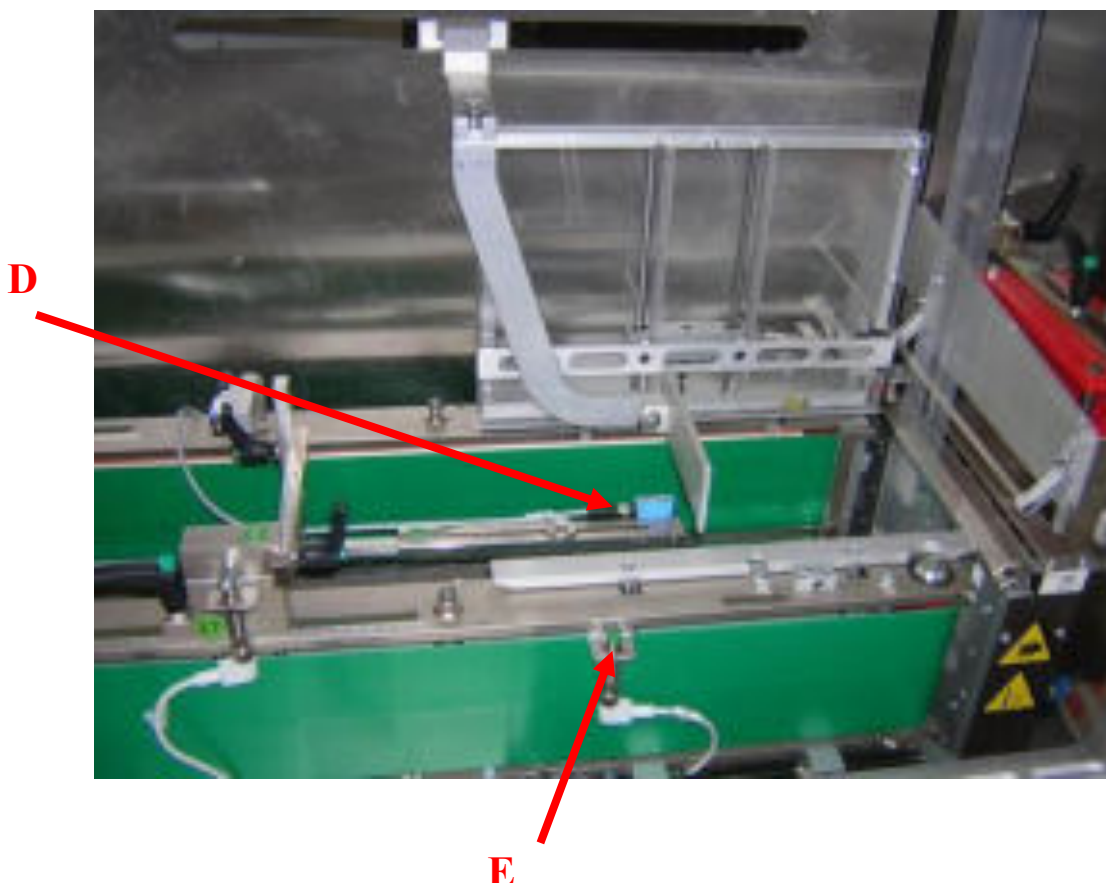
Un ascenseur pneumatique a la fonction de superposer les étuis sur plusieurs couches pour former la composition programmée.

L'ascenseur démarre quand les détecteurs de présence produit **B82.2 (Réf. D)** et de contrôle charge minimum **B63.6** sont activés en même temps.

Le signal de fin des opérations de regroupement est envoyé par le capteur de comptage etuis **B82.1**: quand le nombre de couches prévu pour le format à traiter a été atteint, la machine démarre. Le nombre de couches peut être saisi sur l'afficheur à la page MODIFICATION FORMAT.

Toutes les opérations mentionnées ci-dessus s'effectuent dans une trémie, en matériel transparent permettant à l'opérateur de contrôler toutes les phase de travail concernées.

Sur un des côtés de la trémie, une trappe permet à l'opérateur d'accéder facilement au poste d'empilement (pour changer le format, repositionner les produits mal positionnés, etc.). La fermeture de cette trappe est contrôlée par un détecteur (**B31.4, Réf. E**) qui arrête la machine d'urgence en cas de défaut et le message correspondant est affiché.



POSTE D'INTRODUCTION

Une fois les opérations d'empilement terminées, le poste d'enveloppement démarre (départ machine): la composition correcte d'étuis est poussée contre le film de polyéthylène par un poussoir. **(Réf. F).**

F

POSTE D'ENVELOPPAGE ET SOUDURE

Le démarrage du poste d'enveloppement est commandé par le détecteur de comptage couches **B36.1**

Le film est déroulé de deux bobines motorisées (**Réf. G1**, bobine supérieure et **Réf. G2**, bobine inférieure) et une tête de soudure scelle les deux extrémités pour fermer le film.

La fermeture est ensuite coupée par un couteau ; la coupe de la fermeture d'un fardeau s'effectue en même temps que la soudure des bords du film du fardeau suivant.

Pendant les opérations de soudure, un système de presseurs (**Réf. H**), à commande pneumatique, exerce une légère pression sur le fardeau pour le comprimer et garantir ainsi une bonne qualité de soudure.



Pour régler la tension du film sur le fardeau, le film de la bobine supérieure (**Réf. I**) est bloqué par un groupe à actionnement pneumatique: si le film est bloqué trop tôt, il sera plus tendu, si le film est bloqué trop tard, il sera plus lâche.

Ce temps d'intervention peut être programmé sur l'afficheur du pupitre de commande, en modifiant le paramètre du format **HAUTEUR BLOCAGE FILM**.

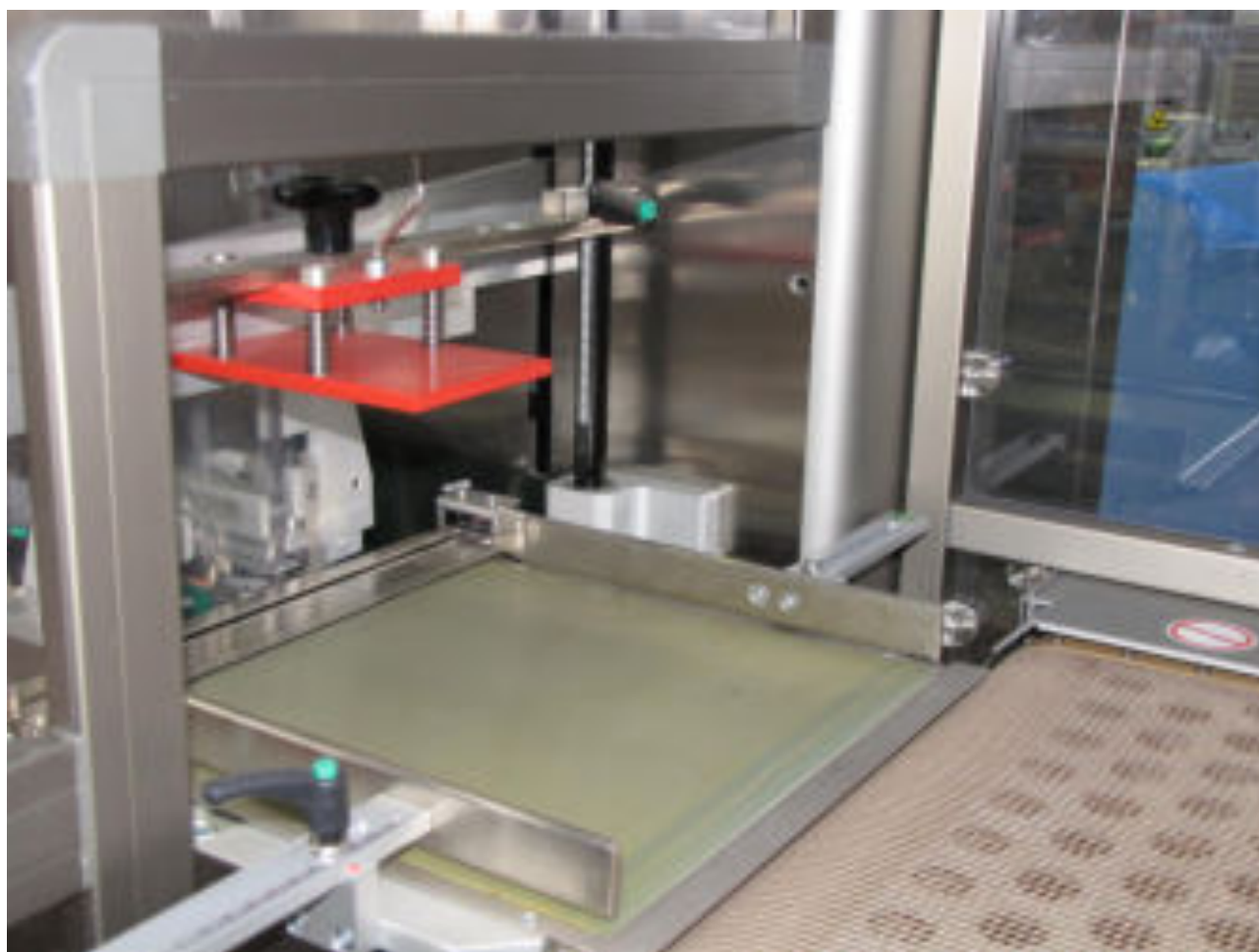
Le groupe bobines est équipé d'un contrôle de continuité du film: si le film se déchire, le détecteur "**B30.7**" arrête la machine d'urgence et le message correspondant est affiché sur l'afficheur du pupitre de commande de la machine.

Afin de limiter l'inactivité de la machine, deux détecteurs supplémentaires, identifiés par "**B64.4**" et "**B65.4**", montés respectivement à hauteur de la bobine supérieure et de celle inférieure, signalent quand les deux bobines sont au point de se terminer; dans ce cas, un message apparaît sur l'afficheur du pupitre de commande de la machine pour que l'opérateur puisse les remplacer à temps.



GROUPE DE SORTIE

Les fardeaux qui sortent du poste d'enveloppement sont poussés sur un tapis qui amène les produits à la sortie de la machine, vers le Tunnel



2. DISPOSIZIONI DI IMBALLAGGIO/DISIMBALLAGGIO

DÉBALLAGE



*Les opérations suivantes doivent être effectuées uniquement par des techniciens spécialisés.
Ouvrir les caisses en présence d'une personne chargée des essais.*

Sur demande du Client, la machine peut être expédiée:

- sans emballage;
- sur une palette recouverte d'un film de polyéthylène;
- dans une caisse scellée par un matériau anti-humidité et recouverte de polyéthylène.

Au moment de la livraison, vérifier l'état du colis. Il est recommandé de déballer la machine immédiatement dans le but de constater les éventuels dommages au moment de la réception et de les communiquer immédiatement au transporteur.

Ouvrir la caisse; enlever la protection éventuelle et/ou le matériau de revêtement et les caisses des accessoires et débloquent toute la machine avec précaution. Contrôler attentivement toute la machine pour vérifier si elle n'a subi aucun dommage pendant le transport.

Au cours du déchargement, faire attention à ne pas abîmer les câbles ou les parties saillantes de la machine. Déplacer la machine lentement sans à-coups.

Si l'on dispose d'un chariot élévateur à fourches, l'utiliser : c'est la meilleure façon de soulever la machine. Introduire les fourches en dessous du bâti, du côté opposé au poste opérateur.

POSITIONNEMENT

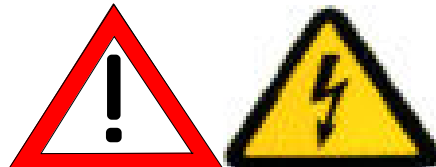


Les opérations suivantes doivent être effectuées uniquement par des techniciens spécialisés.

La machine, montée sur pieds, est prête pour son positionnement. L'emplacement de la machine ne doit être soumis à aucune préparation particulière. Mettre la machine à niveau en réglant ses pieds et vérifier s'ils s'appuient sur le sol de manière uniforme.

Un positionnement correct évite les vibrations, les bruits inutiles et garantit la stabilité de la machine et par conséquent un meilleur fonctionnement.

3. RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE



Attention : la non observation des procédures de sécurité peut provoquer des dommages personnels.

MISE EN GARDE: Toutes les interventions sur les composants électriques doivent être effectuées par des techniciens qualifiés au courant des lignes-guides de la Communauté Européenne relatives à la basse tension (2006/95/EWG et EN 60204-1).

- Tous les raccordements électriques et pneumatiques ainsi que l'installation de la machine peuvent être effectués uniquement par les techniciens qualifiés. Suivre attentivement les instructions d'installation pour les composants et les accessoires.
- La machine doit être déposée sur le sol avec précaution et alimentée suivant la valeur de sa puissance nominale.
- L'usure et l'état des câbles situés en dehors de la machine doivent être contrôlés périodiquement.
- La section du conducteur d'alimentation et l'épaisseur de la gaine doivent être dimensionnés pour pouvoir supporter la consommation nominale de courant de la machine.
- Les câbles ne doivent jamais être écrasés ou serrés. Ne pas placer de câbles dans des endroits trop fréquentés.

Après avoir vérifié si la tension du réseau est la même que celle indiquée sur la plaquette de la machine, brancher le câble d'alimentation au bornier d'entrée de l'armoire électrique.

Relier un câble à quatre bornes (Terre+RST) ou (si nécessaire) un câble à cinq bornes (Terre+RST+Neutre). Les câbles doivent avoir une section appropriée à la puissance requise. La ligne d'alimentation électrique doit être équipée d'une bonne mise à la terre.

Il est très important de vérifier si les trois phases (RST) sont dans le bon ordre. Nous vous conseillons d'utiliser un analyseur de phases. Sinon, (si vous n'avez pas d'analyseur de phases), après avoir monté la bobine supérieure, déroulé le film suivant le parcours indiqué sur la plaquette située du côté du porte-bobine et remis la machine à zéro en appuyant sur le bouton de reset, vérifier si les phases sont dans le bon ordre en tirant le bord du film pour que le détecteur commandant le déroulement du film soit activé et en vérifiant si le moteur de déroulement bobine tourne dans le sens indiqué par la flèche†. Si ce moteur ne tourne pas dans le bon sens, inverser les positions de deux des trois extrémités RST dans le bornier à l'entrée de l'armoire électrique.



Cette procédure est nécessaire parce que les moteurs de déroulement bobines pourraient être les seuls à ne pas être commandés par le convertisseur de fréquence.

4. RACCORDEMENT PNEUMATIQUE



Attention: la non observation des procédures de sécurité peut provoquer des dommages personnels.

Relier le tube d'alimentation de l'air comprimé et vérifier si la pression correspond à 6 bar.

5. NETTOYAGE/ENTRETIEN



Attention :

la non observation des procédures de sécurité peut provoquer des dommages personnels.

L'interrupteur principal doit être positionné sur OFF pour les travaux de nettoyage et d'entretien. Même si les circuits sont hors de tension et que l'interrupteur principal est sur OFF, la machine pourrait encore avoir une charge électrique. Vérifier d'abord si la tension externe est débranchée et procéder aux opérations de nettoyage ou d'entretien.

Vérifier si les dispositifs pneumatiques ne sont pas sujets à mouvements incontrôlés.

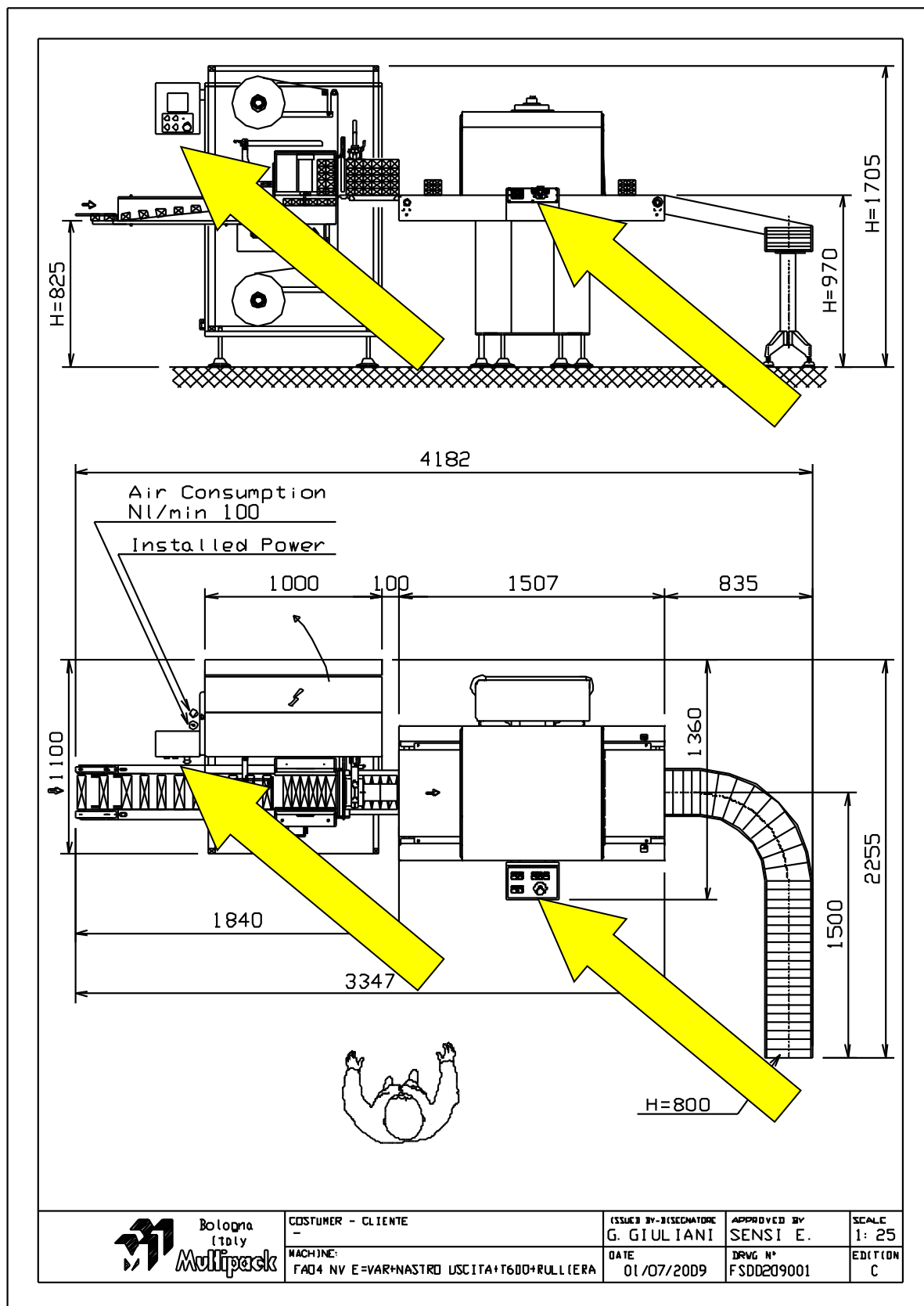
Pour ouvrir ou déposer les protecteurs métalliques, utiliser les outils appropriés. Si l'on démonte ou installe des composants, utiliser toujours des outils qui ont le manche isolant.

Ne pas toucher la barre de soudure (haute température); pour nettoyer la barre, porter des gants de protection et utiliser un chiffon imbibé de solvant ininflammable.

6. ERREURS DE FONCTIONNEMENT

Si vous constatez une erreur de fonctionnement dont vous ne connaissez pas la cause, éteignez immédiatement la machine. Seul un technicien spécialisé peut être chargé de la réparation de la machine.

7. ARRET D'URGENCE



8. PHASE DE SOUDURE

La soudure du film s'effectue en 3 phases :

- blocage du film
- soudure et coupe
- refroidissement

8.1. REGLAGES BLOCAGE FILM

- Pour bien bloquer le film positionner le guide de contraste (**fig.1, Réf. A**) contre la plaque inférieure de soudure (**fig.1, Réf. B**) et s'assurer que le film soit complètement bloqué.

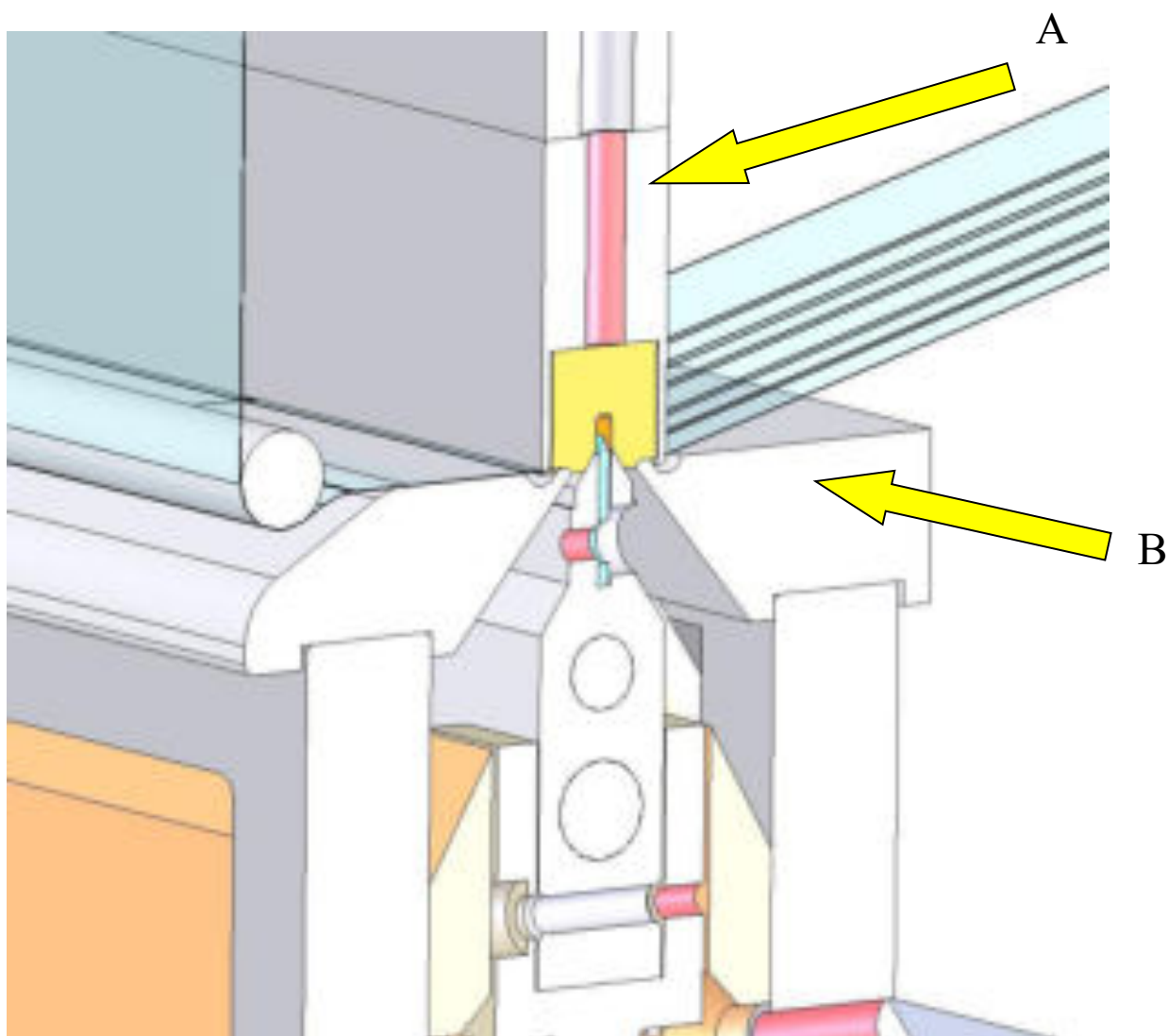


Figure 1

8.1.1. Contrôle manuel blocage film.

Arrêter la machine en phase .

Appuyer sur le bouton-poussoir d'**arrêt d'urgence**.

Appuyer sur SELECTIONS dans la première page de l'afficheur et saisir le mot de passe correspondant (en ce cas mot de passe de niveau 2).

Appuyer sur SELECTEURS et activer le sélecteur DEBLOCAGE FREIN CONTRASTE.

Tirer le film vers la sortie de la machine.



Baisser le contraste manuellement et, en le maintenant pressé à la main, contrôler la tenue du blocage du film sur les deux côtés.



8.1.2. Contrôle blocage film par la commande coup-à-coup

Arrêter la machine en phase.

Connecter le bouton-poussoir de commande coup-à-coup

Tirer le film vers la sortie de la machine.



Appuyer sur le bouton-poussoir de la commande coup-à-coup jusqu'à ce que le guide de contraste descende complètement et contrôler que le soudeur s'arrête à fin de course inférieure ou qu'il vient de démarrer

Contrôler la tenue du blocage du film sur les deux côtés. .

Dans le cas où un côté du film ne soit bloqué correctement, effectuer les réglages suivants.

8.2. REGLAGE DE LA POSITION DU CONTRASTE.

- Si un côté du film n'est pas bloqué, serrer une des deux vis sans tête et desserrer l'autre, (fig. 2, réf. A), tourner la plaque de soudure jusqu'à ce qu'elle se trouve en position parfaitement parallèle par rapport au contraste (fig.2, réf. B). S'assurer que le pivot (fig.2, réf. C) se trouve en butée contre les plaques de soudure latérales (fig.2, réf. D).

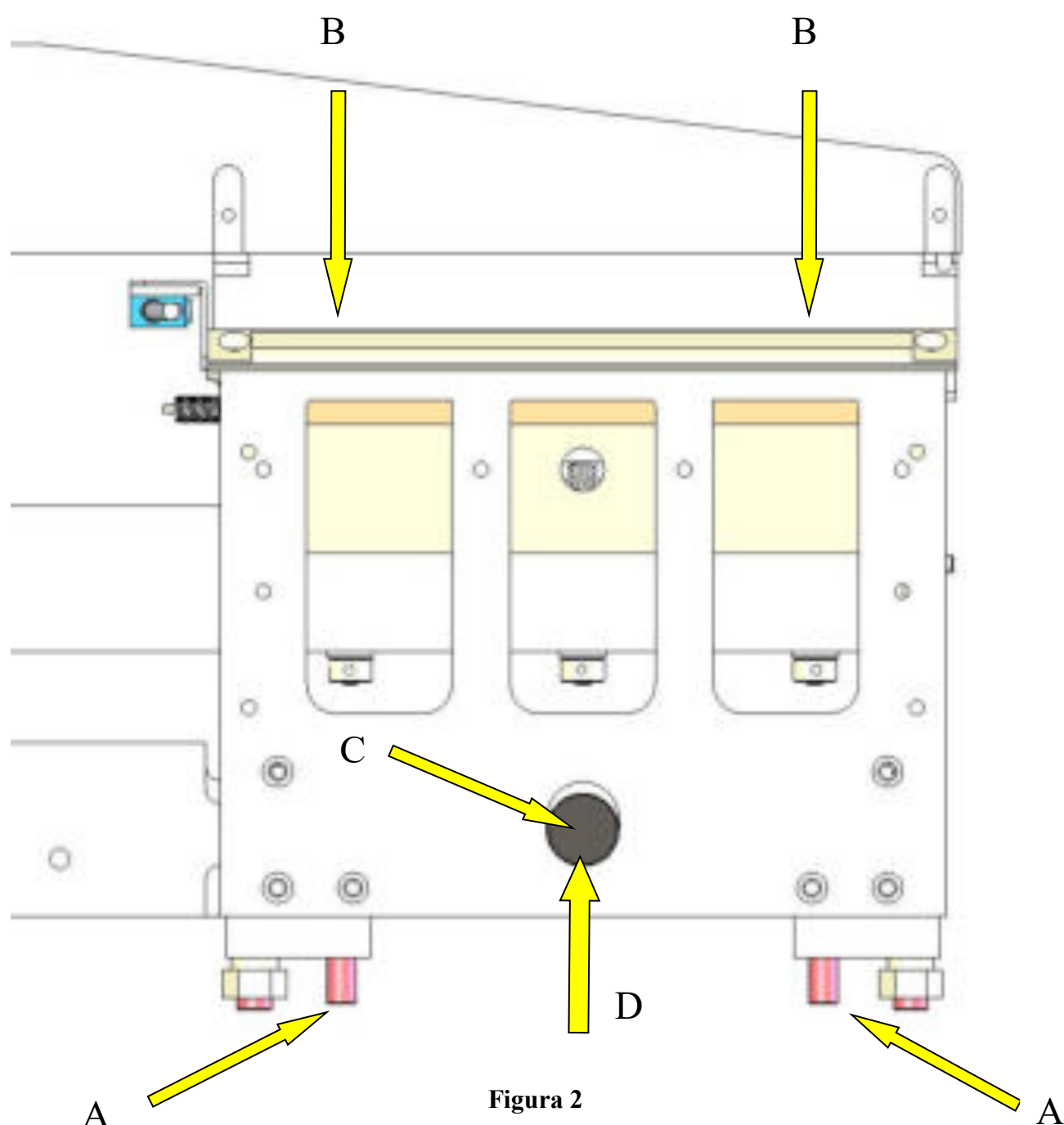


Figura 2

8.2.1. Réglage centrage guide de contraste.

Pour bloquer correctement le film s'assurer que:

- les pièces à l'extrémité du guide de contraste soient parfaitement centrées par rapport aux rainures (**fig. 3, Réf. A**) de la plaque le long sa longueur.

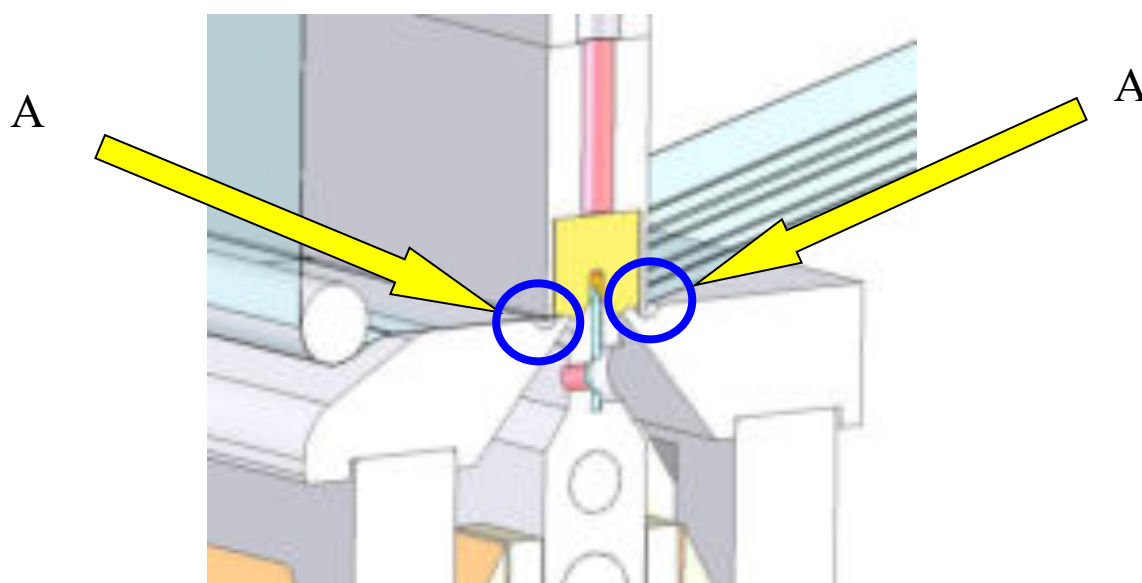


Figure 3

- En cas de décentrage desserrer les 3 vis de blocage (**fig. 4, Réf. A**), centrer le guide de contraste et visser les vis.

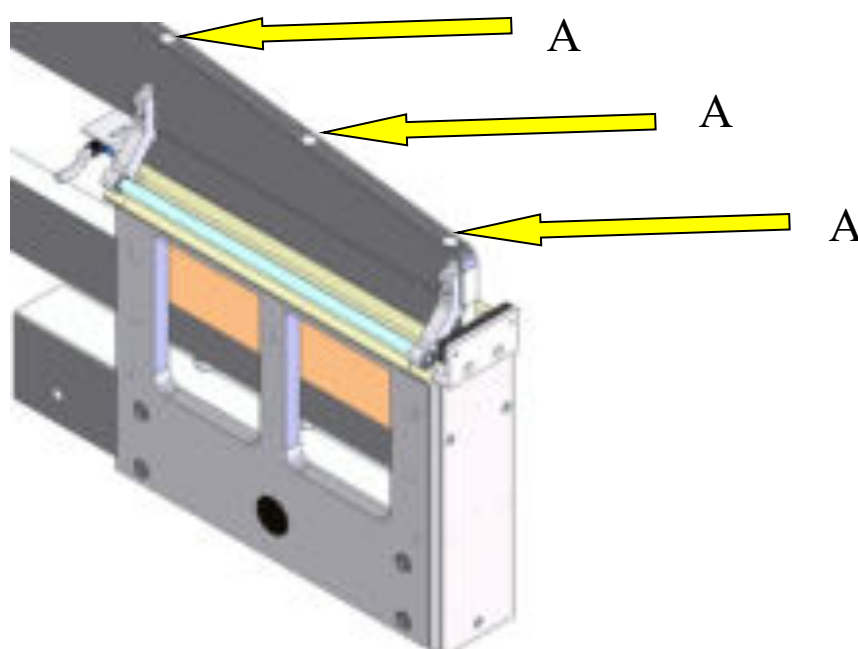


Figure 4

8.3. SOUDURE ET COUPE

- Immédiatement après le blocage du film le soudeur monte pour effectuer la coupe et le soudage du film. Contrôler que le soudeur soit en contact avec le caoutchouc supérieur; la compression sur les ressorts du soudeur (**fig. 5, Réf. B**). doit être d'1 mm environ (**fig. 5, Réf. A**).

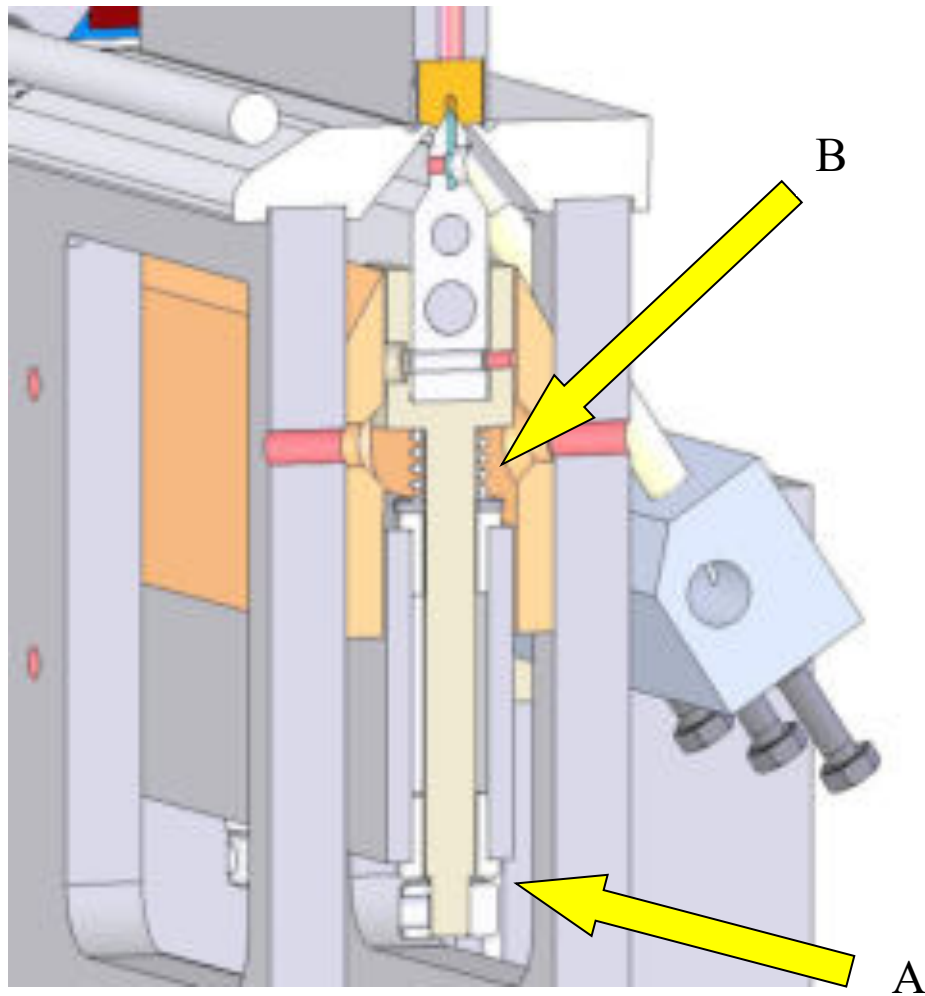


Figure 5

8.4. REFROIDISSEMENT

Le refroidissement commence quand le soudeur descend. Le refroidissement termine quand le guide de contraste monte.

8.4.1. Contrôle refroidissement.

Arrêter la machine en phase

Connecter le bouton-poussoir de marche coup-à-coup

Appuyer sur le bouton-poussoir de marche coup-à-coup jusqu'à ce que le procès de refroidissement commence.

Appuyer le bouton-poussoir d'arrêt d'urgence.

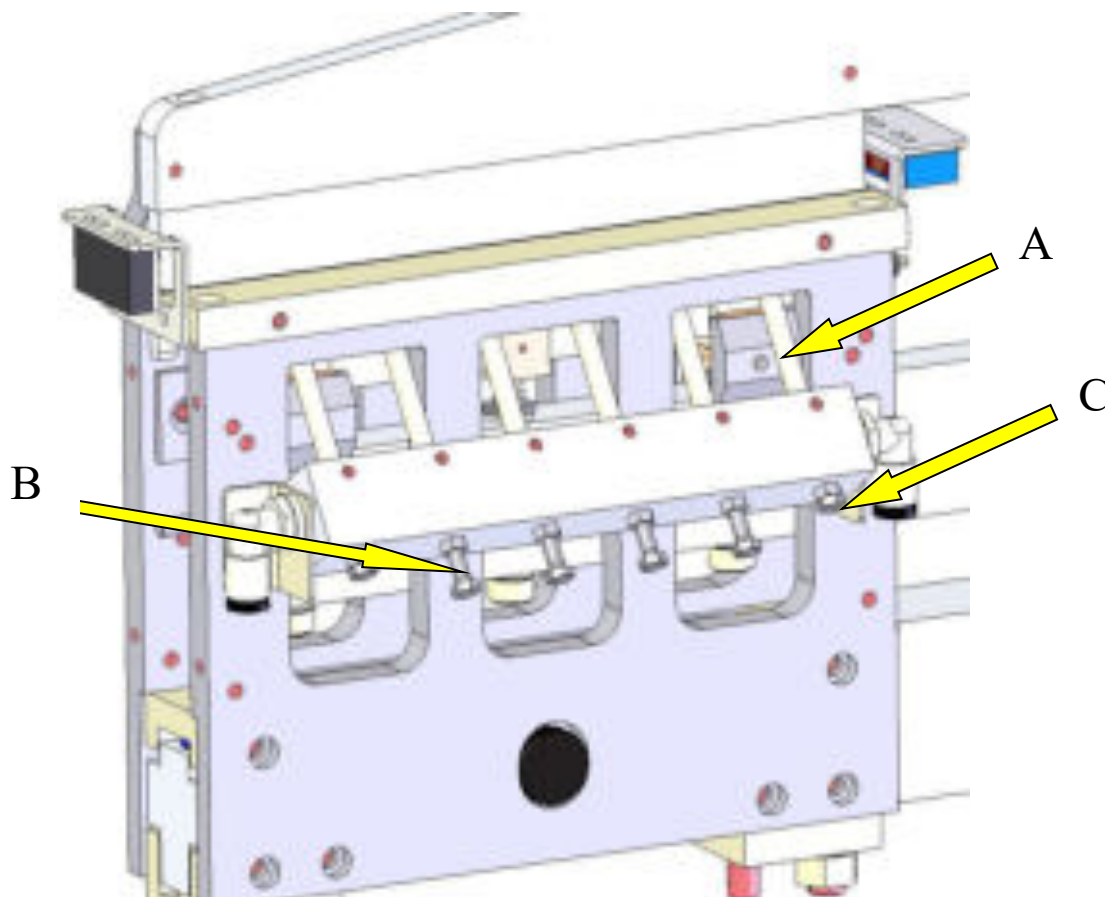
Appuyer sur SELECTIONS sur la première page de l'afficheur et saisir le mot de passe correspondant (en ce cas le mot de passe de niveau 2).

Appuyer sur SELECTEURS et activer le sélecteur de DEBLOCAGE FREIN CONTRASTE.

Soulever le guide contraste manuellement .

Contrôler la décharge effective de l'air des gicleurs (A) dans le poste de déroulement du film.

Desserrer les vis (B) pour ouvrir les gicleurs et les serrer (C) pour les fermer.



9. INSTRUCTIONS POUR LES COMMANDES DERouleURS BOBINES.

9.1. POSITION CAME RUPTURE FILM

- Positionner le levier d'arrêt en butée contre le l'amortisseur (**fig. 6, Réf. A**), dans cette position le détecteur de rupture film ne doit pas être activé (**fig. 6, Réf. B**).

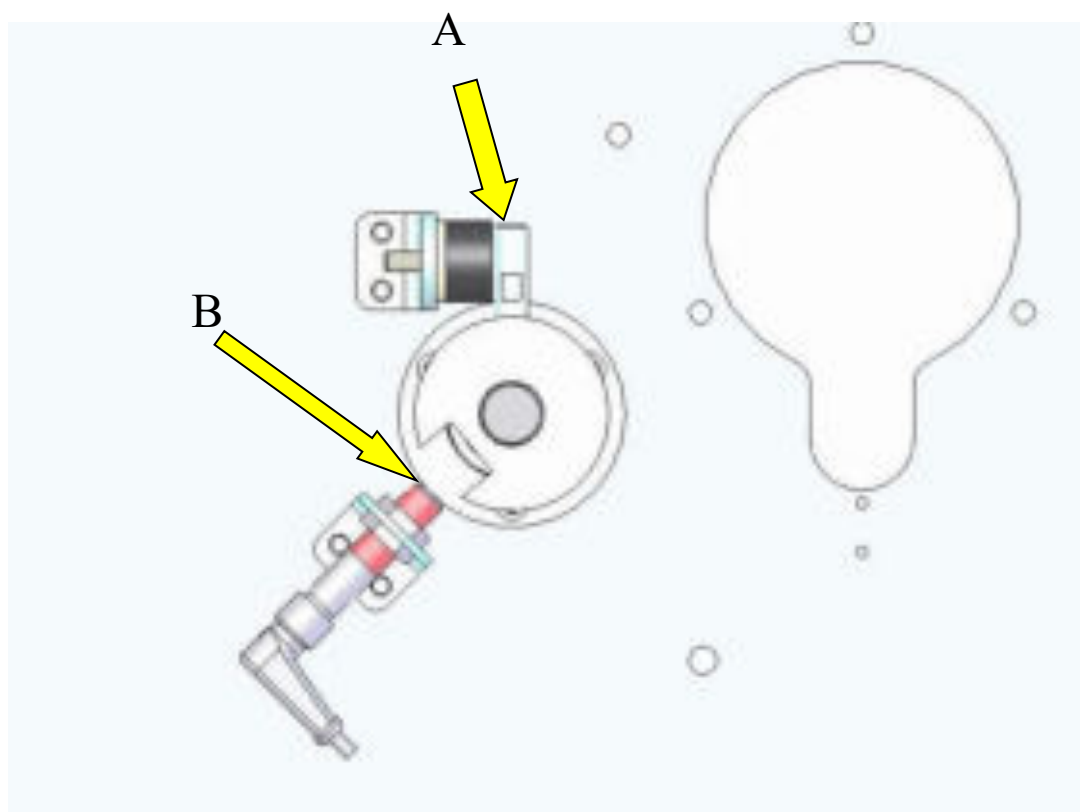


Figure 6

9.2. POSITION SUPERIEURE DU LEVIER ROULEAUX DE DEROULEMENT.

- Positionner le levier d'arrêt contre l'amortisseur (**fig. 7, Réf. A**)
- Positionner le bras dérouleur supérieur à 230 mm environ du rouleau supérieur (**fig. 7**) en agissant sur l'étai de blocage (**fig. 7, Réf. B**).

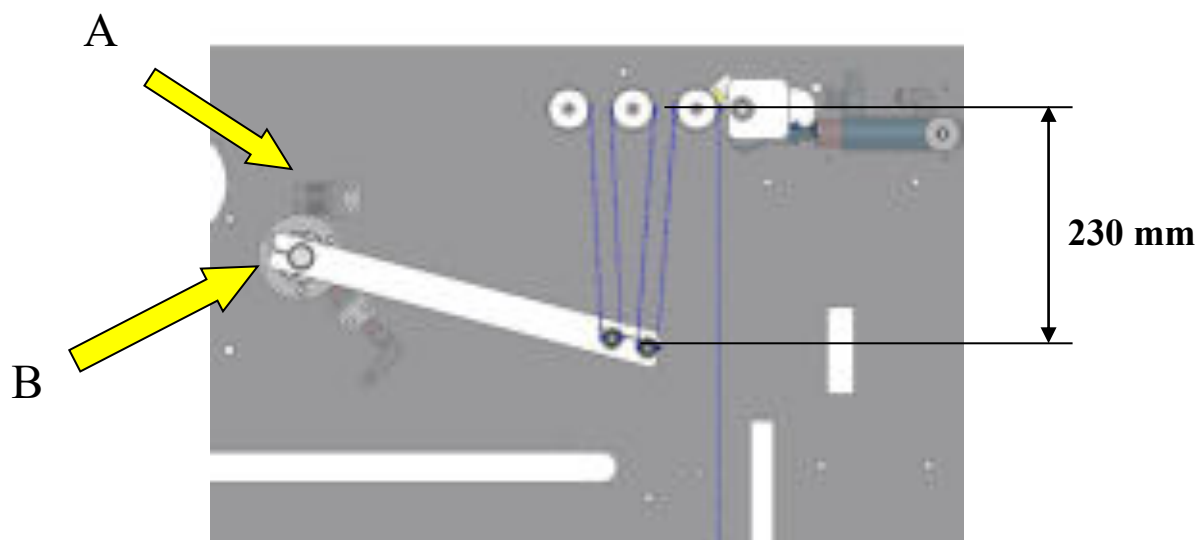


Figure 7

9.3. POSITION SUPERIEUR CAME DE DEROULEMENT BOBINE.

- Le détecteur de déroulement bobine “**B64.6**” doit être désactivé (**fig. 8, Réf. A**) (le moteur s'arrête) quand le levier se trouve à 10 mm (**fig.8**) environ de l'amortisseur.

Faire attention à ce que le détecteur soit désactivé, sinon on pourrait avoir des problèmes à l'activation du détecteur de rupture film.

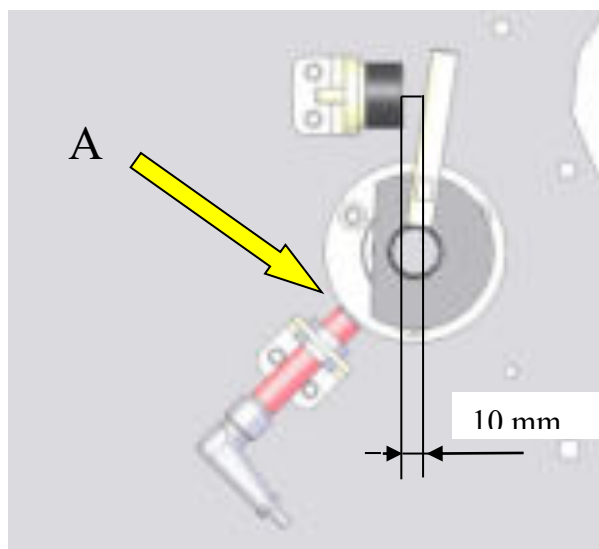


Figure 8

9.4. POSITION INFÉRIEURE LEVIER ROULEAUX DE DÉROULEMENT.

- Positionner le levier contre l'amortisseur (**fig. 9, Réf. A**)
- Positionner le bras inférieur des rouleaux de déroulement en horizontal, en agissant sur l'étau de blocage (**fig. 9, Réf. B**).

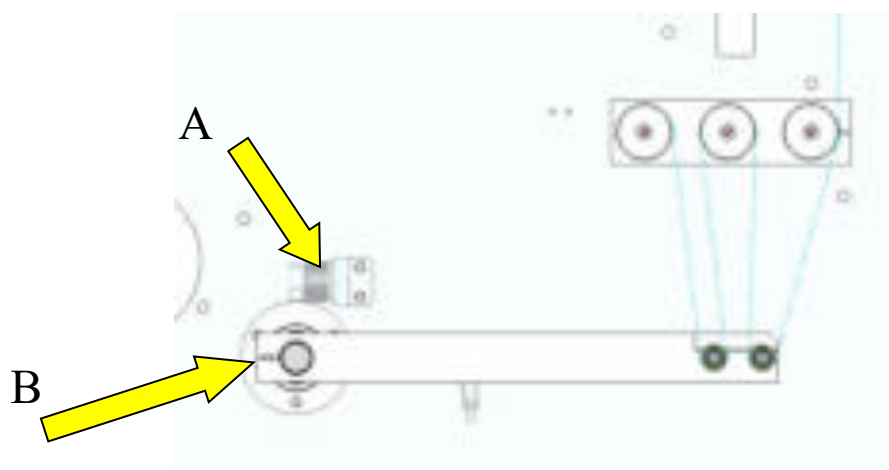


Figure 9

9.5. POSITION INFÉRIEURE DE LA CAME DE DÉROULEMENT BOBINE.

- Le détecteur de déroulement bobine “B65.6” doit être désactivé (**fig. 10, Réf. A**) quand le levier se trouve contre l'amortisseur (**fig.10 Réf. B**).

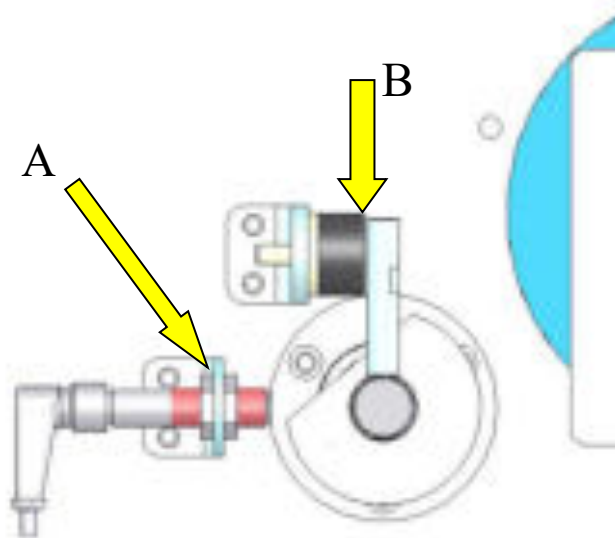


Figure 10

10. MISE A ZERO ENCODEUR MACHINE

Pour mettre à zéro l'encodeur machine, suivre les instructions suivantes:

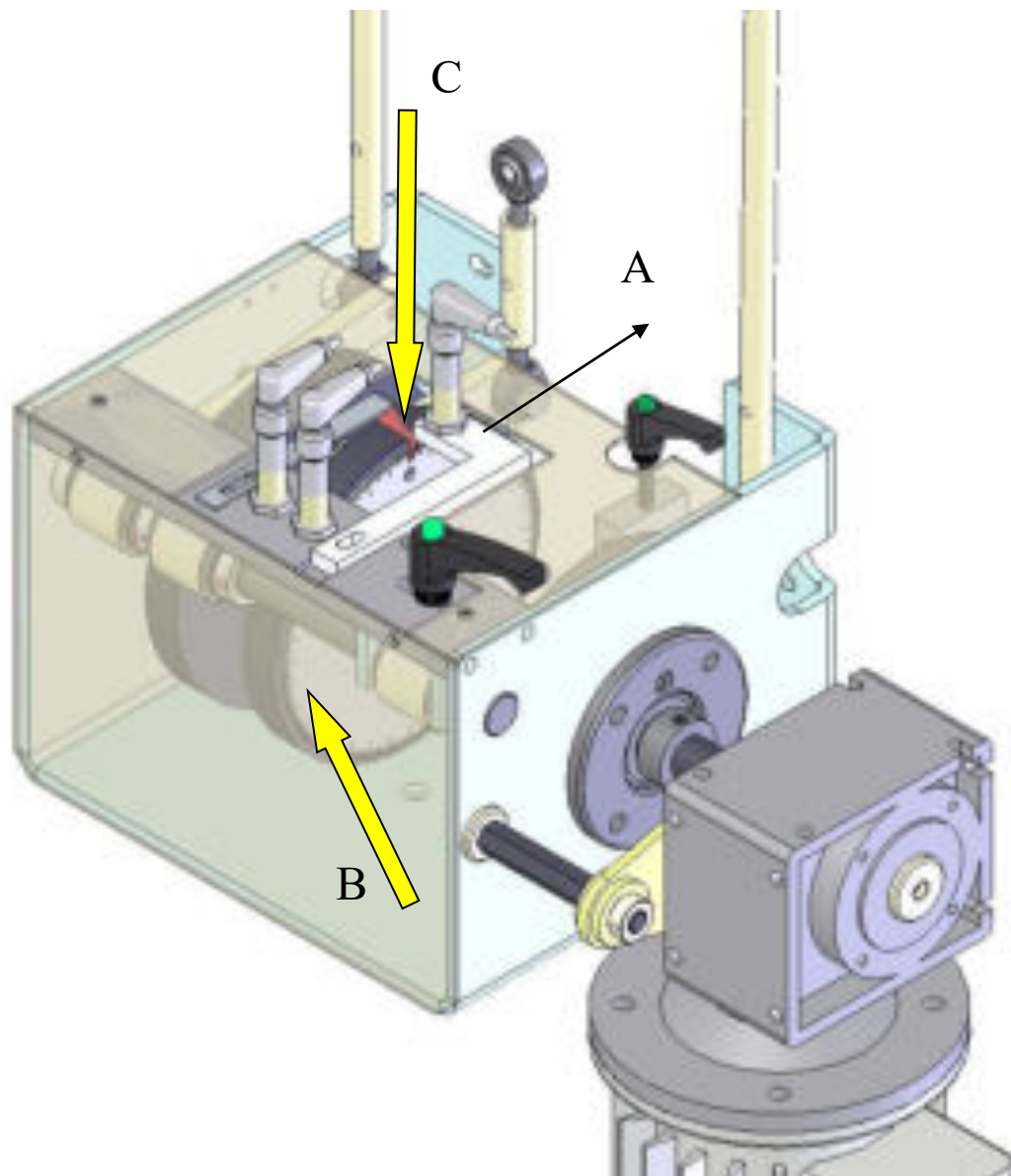


Figure 11

1. Déplacer le support capteur (**fig. 11, Réf. A**) le plus près possible vers la base de la machine.
2. utiliser le bouton-poussoir de marche coup-à-coup pour aligner le goniomètre (**fig. 11, Réf. B**) avec l'indicateur de phase (**fig.11, Réf. C**) sur la position de 0° (correspondant au zéro mécanique).

Reculer le support jusqu'à ce que le capteur est activé et puis bloquer le support.

11. NETTOYAGE DU SOUDEUR

Pendant le travail optez pour une température qui ne salit pas la tête de soudure; quand elle est sale et chaque fois que vous éteignez la machine, vous devez la nettoyer à chaud en passant un chiffon imbibé de solvant inflammable.

Pour effectuer le nettoyage du soudeur :

- Positionnez la barre de soudure en position haute, en utilisant le poussoir manuel de la marche coup-par-coup (Jog Cycle).
- À la page SELECTEURS habilitiez le sélecteur « DEBLOCAGE FREIN SOUDEUR». Le frein du soudeur se débloque.
- Mouvez manuellement le contraste en haut.
- Nettoyez la barre de soudure.

Attention: ne griffez pas la surface en téflon avec vos outils ou autres ustensiles.

12. REGLAGE TEMPERATURE SOUDEUR

D'habitude, le régulateur thermique est réglé à 170°C environ. Si la soudure se rompt du fait du décollement des bords, cela signifie que la température est basse: il faudra donc l'augmenter par des réglages successifs ne pas excédant 2 °C.

Si la soudure se rompt et que la coupure soit nette, et de même, si le soudeur se salit, cela signifie que la température est trop élevée.

Pour faciliter le travail de l'opérateur, , *toutes les causes d'arrêt de la machine ainsi que les états de la machine sont affichés sur l'afficheur.*

13. REGLAGE DE LA TENSION DU FILM

La tension du film autour du pack est obtenue par le blocage de la bobine supérieure: en avançant ou en retardant le moment où se fait le blocage, la bande de polyéthylène se tend ou se détend. Ce temps d'intervention est programmable depuis l'afficheur du pupitre de commande, plus précisément en accédant au paramètre du format HAUTEUR BLOCAGE FILM.

14. MISE EN PLACE DU FILM



***Attention:** la non-observation des mesures de prévention peut provoquer des dommages personnels.*

Pour mettre le film en place, vider le poste de soudure des produits éventuellement présents, en vérifiant notamment si aucun résidu ou déchet n'est resté sur la tête de soudure.

Si le film s'est déchiré au cours d'un cycle normal de production, la machine s'arrête en état d'urgence.

Recréer la trajectoire du film en suivant les indications de la plaquette située sur le bâti latéral du porte-bobine, en commençant d'abord par le film supérieur; arrêter le film sur le crochet prévu à cet effet situé à la sortie de la machine à l'extérieur des protections de sécurité, fermer les carters et presser Reset: le poussoir et le contraste se repositionnent en fonction du format sélectionné.

A ce stade, pour **rétablir la jonction** du film, effectuer un cycle de soudure manuel en effectuant la procédure depuis l'afficheur du pupitre de commande : la machine effectue un cycle de soudure complet et s'arrête en phase.

Nettoyer le poste de soudure des éventuels résidus de plastique.



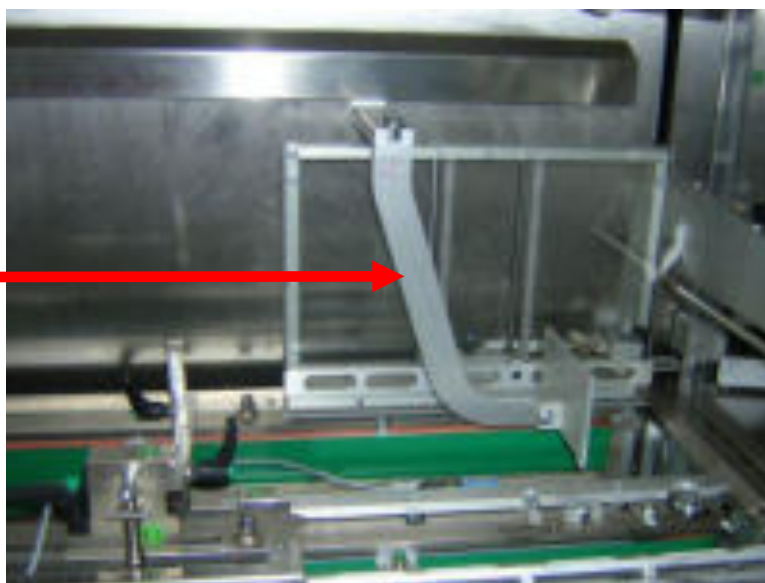
***Attention:** la mise en place du film sur sa trajectoire doit avoir lieu à carters ouverts; dans ces conditions, les moteurs du dérouleur peuvent tourner pour permettre toutes les opérations nécessaires! Faites attention aux organes en mouvement !*

15. PREDISPOSITION DE LA MACHINE POUR LA PRODUCTION EN BY-PASS (PAS APPLICABLE)

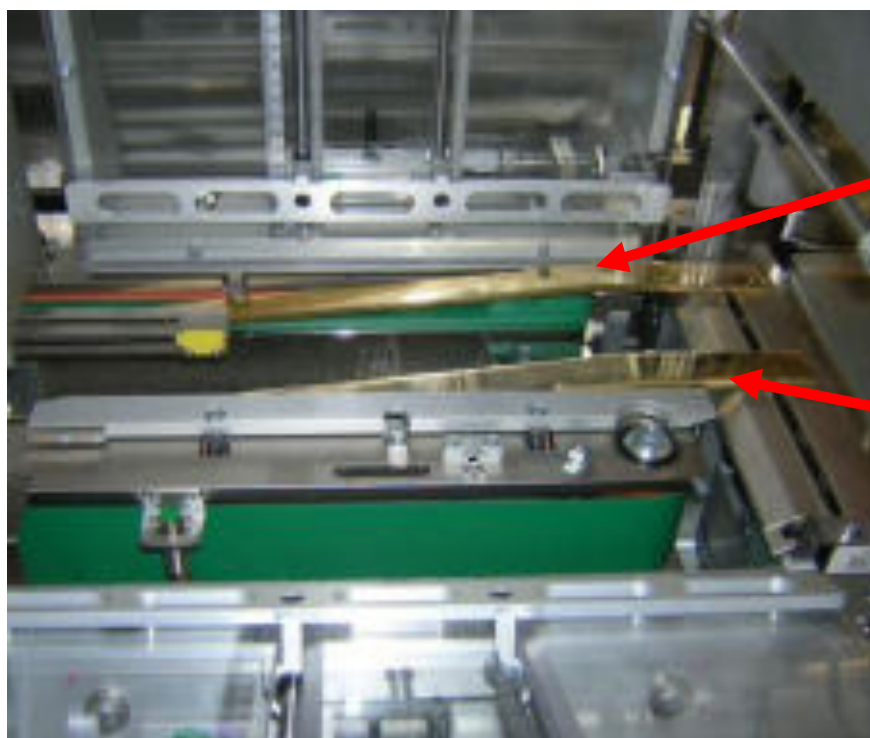
Quand la machine travaille en By-Pass, deux guides convoyent les produits vers la sortie de la machine, sans qu'ils soient enveloppés..

Pour préparer la machine au fonctionnement en By-pass, agir de la façon suivante:

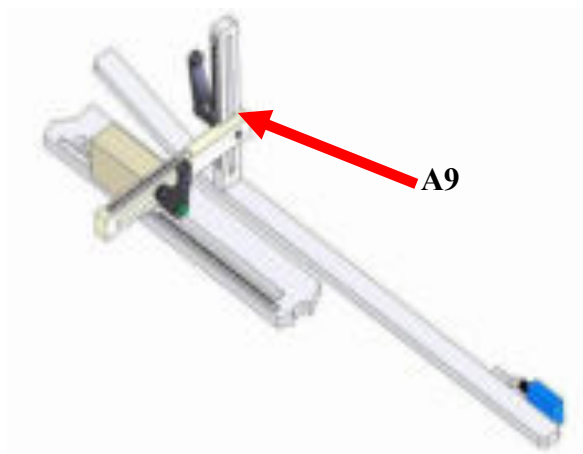
- 1) Démonter le poussoir (Réf. K)

K

- 2) Monter les deux guides S(gauche-sx) et S(droit-dx)

**S(sx)****S(dx)**

3) Régler la position **A9** suivant les valeurs indiquées sur le tableau des réglages à format (*Manuel 4 – Calibrage - Réglage*).



4) Activer le détecteur BY-PASS à la page MODIFICATION FORMAT de l'afficheur.

16. PREPARATION/FIN DE PRODUCTION



Attention: *l'inobservance des mesures de prévention peut être à l'origine de dommages personnels.*

■ Début de production

Tourner l'interrupteur principal situé sur l'armoire électrique sur la position ON pour mettre la machine sous tension et presser le bouton de reset du pupitre de commande.

Si aucun dispositif d'arrêt d'urgence n'est activé, le message "ATTENTE DEMARR. DISP. DE COMMANDE" apparaît sur l'afficheur, sinon répéter l'opération après avoir éliminé le défaut.

La machine se repositionne correctement sur "arrêt en phase".

Le message "MACHINE PRETE A DEMARRER" apparaît sur l'afficheur, appuyer sur le bouton-poussoir de MARCHE AUTOMATIQUE.

■ Fin de production

Lorsque la production est terminée, appuyer sur le bouton-poussoir d'arrêt en phase pour arrêter la machine.

Mettre la machine hors tension en tournant l'interrupteur principal sur la position OFF.

Il est recommandé d'effectuer les opérations de nettoyage à la fin de production.

17. NETTOYAGE DE FIN DE PRODUCTION



***Attention:** les procédures décrites ci-dessous doivent être effectuées exclusivement par des techniciens qualifiés.*



***Attention:** ne pas toucher la barre de soudure: haute température! Porter des gants de protection.*

Pour que la machine fonctionne parfaitement, il est très important de la nettoyer **tous les jours** à la fin de la production. Cette opération permet de débarrasser la machine des saletés et des matériaux résiduels qui peuvent bloquer la machine et être à l'origine d'un mauvais fonctionnement.

Nettoyer la machine souvent, utiliser des produits **dégraissants** et des **solvants spécifiques** aux surfaces à nettoyer.

Sécher la machine avec soin avec un **chiffon propre**.

Les protections en **plexiglas** doivent être nettoyées avec des produits antistatiques. Ne jamais utiliser d'alcool, ni pétrole ou solvants pour ces protections.

Nous déconseillons l'usage d'air comprimé pour ne pas abîmer les guides mobiles ou les organes mobiles de la machine.

Opter pour une température qui ne salit pas la tête de soudure; quand elle est sale et chaque fois qu'on éteint la machine, on doit la nettoyer à chaud en passant un chiffon imbibé de solvant inflammable.

N.B.: attention à la surface en téflon: ne pas la griffer en utilisant des outils.

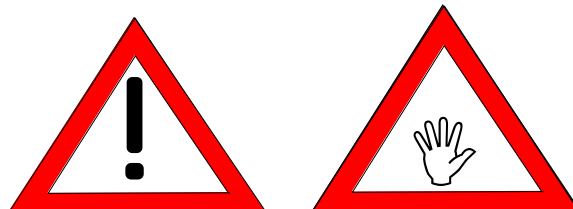
18. MAINTENANCE



*Les procédures de maintenance ci-dessous sont réservées exclusivement aux techniciens qualifiés.
Respecter les instructions de sécurité illustrées dans ce document*



Attention: *Risque d'électrocution. La non observation des mesures de prévention peut provoquer des dommages personnels. Avant d'effectuer la maintenance, couper l'alimentation électrique de la machine.*



Attention! Risque de brûlures. Porter des gants de protection.

Ne jamais utiliser d'air comprimé, solvants ou pétroles.

Remarque: au cours du nettoyage, faire très attention à ne pas abîmer les cellules photoélectriques

Effectuer la maintenance périodique de la machine est une manière de prolonger sa durée de vie et de réduire les inconvénients.

Les procédures illustrées dans cette section vous aideront à maintenir la qualité de la production et à prévenir le risque de pannes.

Remarque: la périodicité exprimée en heures est indicative, une semaine de travail étant de 40 heures.

18.1. GRAISSAGE GENERAL



Ce symbole peut être placé sur la machine et il indique les points les plus importants où une lubrification est demandée en utilisant de l'huile, des graisseurs et de pinceaux.

Produits de graissage: Graisse OKS 470 – 470/00 ou similaire

18.2. TOUS LES 8 HEURES DE TRAVAIL

Nettoyage général tous les jours pour être effectué sur des pièces de la machine qui entrent en contact avec le produit.

18.3. TOUS LES 40 HEURES DE TRAVAIL

■ Nettoyage du soudeur

Maintenir une température permettant de ne pas salir le soudeur; lorsque celui-ci est sale, il faudra le nettoyer en utilisant, à chaud, un chiffon imbibé d'un solvant non inflammable.

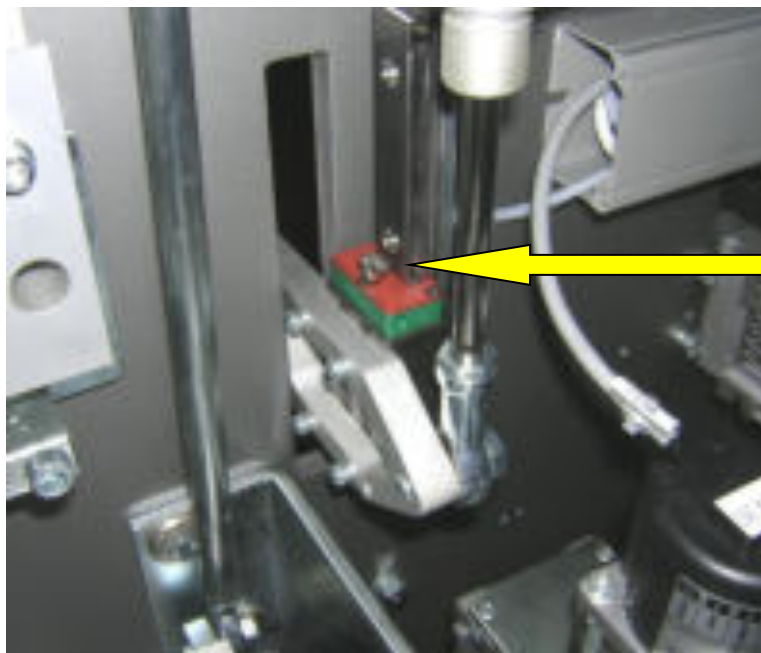
IMPORTANT! Ne pas rayer ou gratter, avec des outils, la surface revêtue de téflon.

■ Nettoyage de la machine

Enlèvement par aspiration de la poussière

18.4. TOUS LES 160 HEURES DE TRAVAIL

Vérifier et éventuellement nettoyer et graisser les points où le graisseur est présent (chariot guide élévateur , Réf. A).



A

18.5. TOUS LES 300 HEURES DE TRAVAIL

Graissage des roulements.

Produits de graissage: *Graisse OKS 470 – 470/00* o similaire

18.6. TOUS LES 500 HEURES DE TRAVAIL

■ Nettoyage cames.

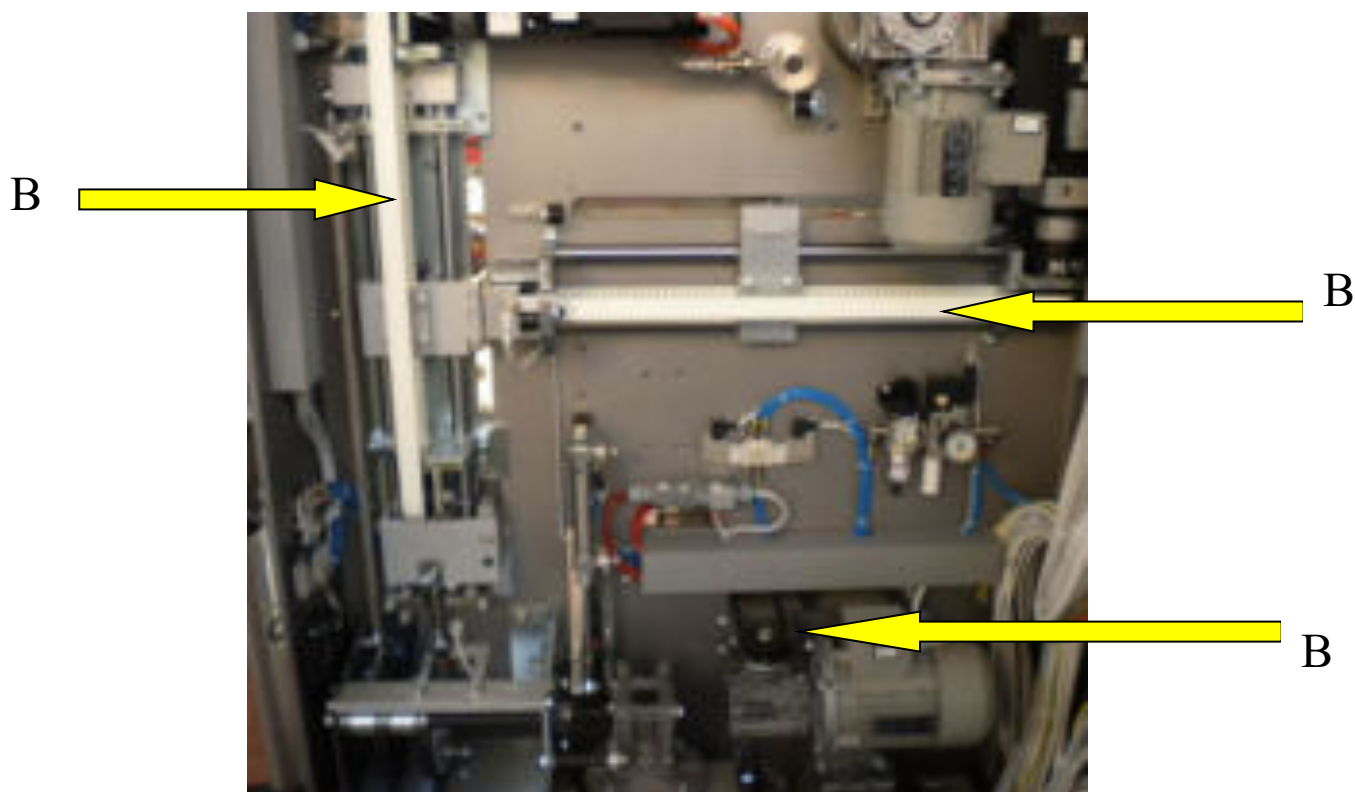
Graisser les cames avec de l'huile lubrifiant..

Laisser marcher à vide la machine lentement.

Nettoyez avec un chiffon la saleté et essuyer bien les pistes des cames.

Asperger de la pâte pour montage/rodage (ex. MOLYCOTE).

Vérifiez l'intégrité de la ceinture et convoyeur à courroie. (rif. B)



19. ENTRETIEN PROGRAMMÉ

Le tableau suivant présente un programme d'entretien préventif recommandé. Utilisez le tableau pour un entretien programmé de la machine. S'il vous plaît noter que vous mai nécessité d'adapter la fréquence des opérations d'entretien selon les exigences de fonctionnement de la machine, certaines procédures de maintenance mai être nécessaire plus ou moins fréquemment.

TABLEAU DE ENTRETIEN PROGRAMMÉ	
Fréquence	Description de la maintenance
Environ tous les 8 heures:	Nettoyage des zones de la machine qui entrent en contact avec le produit.
Environ tous les 40 heures:	Nettoyez la machine et le soudeur.
Environ tous les 160 heures:	Nettoyage et graissage chariot guide élévateur.
Environ tous les 300 heures:	Graisser les roulements et orientable.
Environ tous les 500 heures:	Le nettoyage et la lubrification des cames.
Environ tous les 1000 heures:	n nettoyage en profondeur de la machine et armoire de commande

INDEX

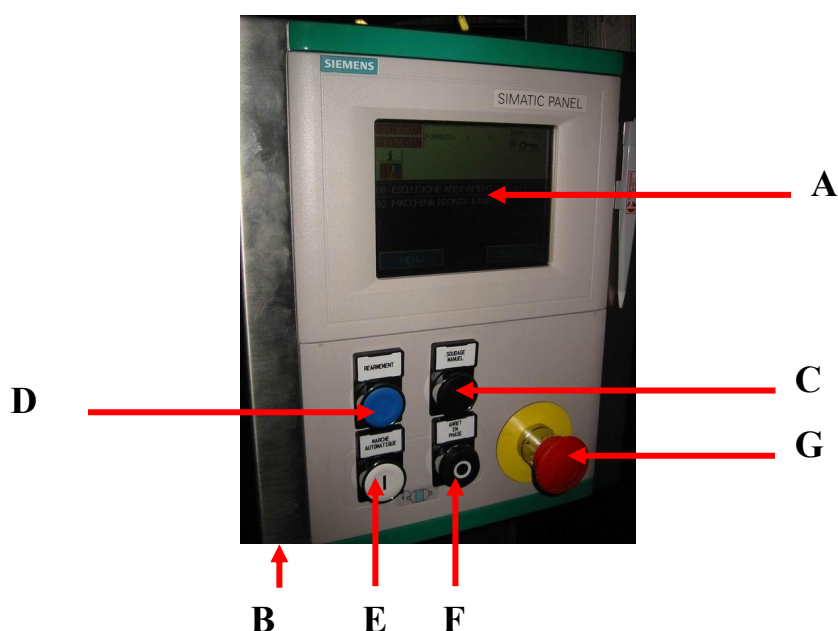
PUPITRE DE COMMANDE	3
DISPOSITIF DE SIGNALISATION.....	3
GESTION DE L’AFFICHEUR	4
PAGE D’INITIALISATION	5
SELECTEURS.....	6
MODIFICATION FORMAT.....	7
PHASES MACHINE	9
Phases de la page MODIFICATION FORMAT.....	9
Phases de la page VARIATION PARAMETRES.....	9
CONFIGURATION MOT DE PASSE.....	10
(*)REGLAGES SEMI-AUTOMATIQUES	11
MESSAGES DE L’AFFICHEUR.....	12
001 - ARRET RAPID	12
002 - CARTERS OUVERTS.....	12
003 - MANQUE AIR.....	12
004 - FIN BOBINE	12
006 - BOURRAGE TAPIS RETOURN. SUR LE COTE	12
007 - SURCHARGE THERMIQUES	12
008 – RUPTURE FILM.....	13
009 – DEFAULT ENCODEUR MACHINE	13
011 - DEFAULT TEMPERATURE SOUDEUR.....	13
012 – SECURITE SOUDEUR.....	13
013 - TREMIE D’EMPILAGE OUVERT	13
015 - SURCHARGE POUSSEUR.....	13
016 - SURCHARGE SOUDEUR	14
017 – SURCHARGE ÉLÉVATEUR.....	14
020 – DEFAULT DETECTEUR PRESENCE PRODUIT B82.2	14
021 – CELLULE PHOTOELEC. B72.3 DE SECURITE SOUDEUR DEFECTUEUSE.	14
026 – SECURITE GUIDE DE CONTRASTE ELEVATEUR.....	14
027 – BOURRAGE POSTE RETOURN. PRODUIT	14
028 - DEFAULT VARIATEURS	15
029 - DEFAULT BRUSHLESS.....	15
035 – DEFAULT PROFIBUS.....	15
036 – DEFAULT CTNet.....	15
037 – DEFAULT CTSync.....	15
064 – FONCTIONNEMENT AVEC DONNEES STANDARD	15
065 - ABSENCE TENSION DU RESEAU.....	16
068 – MARCHE COUP-PAR-COUP ACTIVEE.....	16
080 – APPUYER SUR REARMEMENT.....	16
081 - MARCHE AUTOMATIQUE.....	16
082 - MACHINE PRETE A DEMARRER	16
084 - ATTENTE PRODUIT EN ALIMENTATION	16
085 - MACHINE EN AVAL ARRETEE	16
086 – TUNNEL PAS PRET.....	16

<i>TAB</i> <i>LEAU DE COMMANDE ET-OU PANNEAU DE CONTROLE</i> 	<i>Manual</i> 3 Page 2
--	--

087 - CHARGE MAXI. ALIMENTATION.....	17
088 - EXCLUSION ACCOUPLEMENT MACHINE EN AVAL	17
090 – REMISE EN PHASE EN COURS	17
091 – EN ATTENTE MISE EN CYCLE	17
092 – FONCTIONNEMENT EN BY-PASS	17
093 – SOUDAGE EN MANUEL	17
094 – ARRET MANUEL	17
098 – VIDAGE MACHINE ACTIVEE.....	18
099 – NETTOYAGE SOUDEUR ACTIVE	18
103 – PERIODIC ENTRETIEN	18
105 – VIDAGE MACHINE EN COURS	18
Cycles disponibles et alternatives de production	19
Cycle automatique.....	19
Cycle de soudage manuel.....	20
Cycle manuel coup-a-coup.....	21

PUPITRE DE COMMANDE

Le pupitre de commande, décrit en détail ci-dessous, permet à l'opérateur de contrôler en temps réel toutes les opérations de la machine; grâce aux boutons de commande, il est en mesure d'intervenir au cours des cycles de production et peut visualiser, simultanément, tous les états de la machine grâce aux signaux du pupitre et aux messages de l'afficheur.



- A. Afficheur fonctions
- B. Prise bouton marche coup-à-coup
- C. Bouton-poussoir de soudage manuel
- D. Bouton-poussoir de reset
- E. Bouton-poussoir de marche
- F. Bouton-poussoir d'arrêt
- G. Arrêt rapide

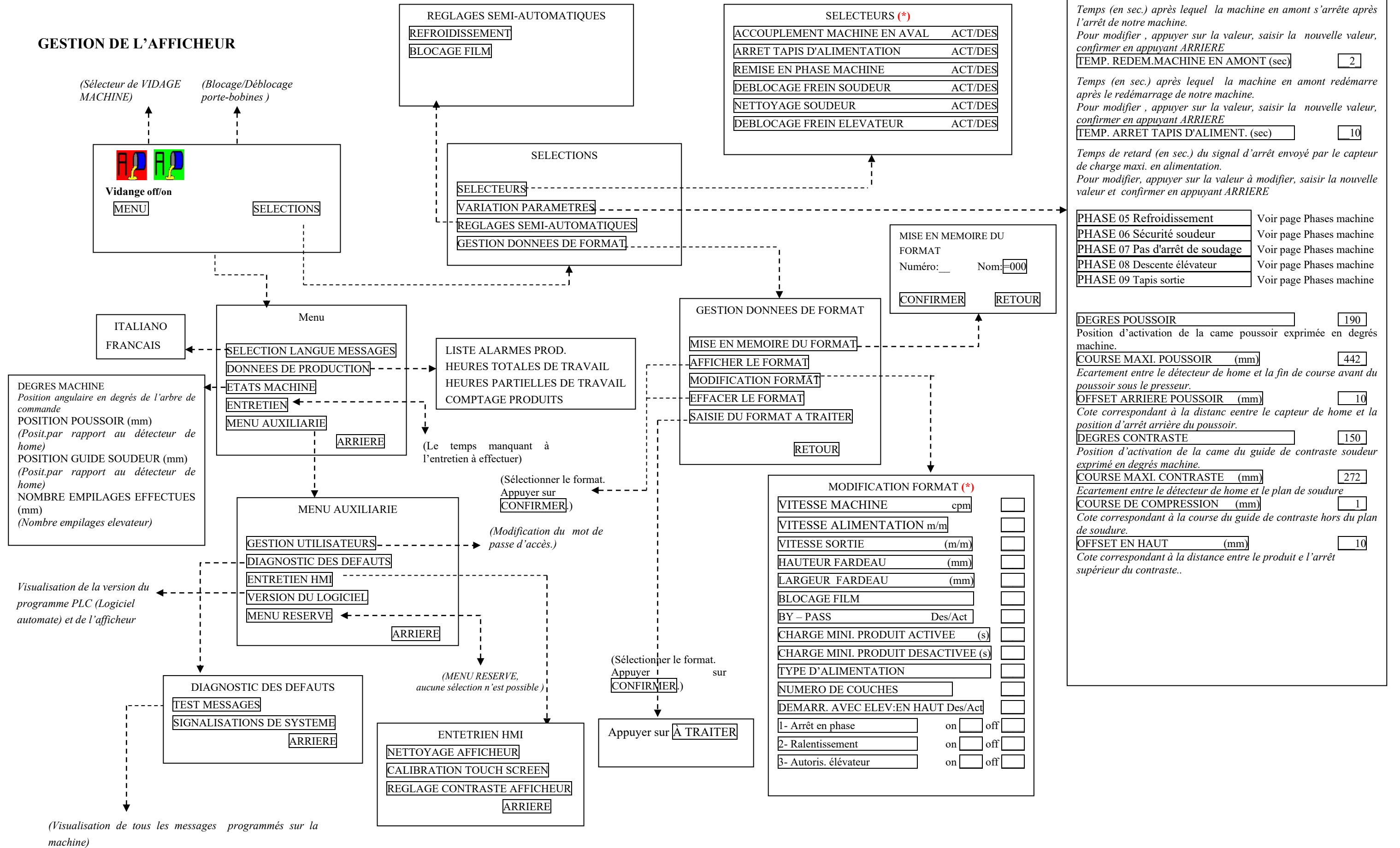
DISPOSITIF DE SIGNALISATION

La machine est équipée d'un dispositif de signalisation à un voyant.

Voyant ROUGE :	Arrêt d'urgence machine
Voyant ORANGE :	Pré-alarme fin bobine Machine en phase de démarrage (Clign.)
Voyant VERT :	Marche automatique machine
Signalisateur acoustique	Pré-alarme fin bobine (Clign.) Machine en phase de démarrage (3 sec.)



GESTION DE L’AFFICHEUR



PAGE D'INITIALISATION

La page d'initialisation de l'afficheur (la première page visualisée) comprend:

■ Date et Heure

Indication de la date et de l'heure.

Pour modifier les paramètres saisir la nouvelle valeur et confirmer en appuyant sur la touche CONFIRMER

■ Format et numéro de format

Indication du nom et du numéro de format affiché.

Pour saisir ou modifier un format ou pour traiter un nouveau format sélectionner la page GESTION DONNEES DE FORMAT

■ Logoff utilisateur



Couleur **ROUGE**: Aucun niveau de mot de passe n'est activé .

Couleur **VERT**: Un niveau de mot de passe a été activé.

■ Watchdog



CLIGNOTANT: La connexion entre l'automate et l'afficheur est activé.

FIXE: La connexion entre l'automate et l'afficheur est désactivé.

■ Messages de services.

Les messages de service sont indiqués au centre de l'écran et d'habitude ils indiquent l'état de la machine.

■ Vidange Off/On



Sélecteur **ROUGE**: Sélecteur désactivé .

Sélecteur **VERT**: Sélecteur activé .

Pour activer la fonction de vidange suivre les opérations suivantes:

- ▶ Arrêter la machine .
- ▶ Appuyer sur le bouton-poussoir de vidange machine correspondant qui devient vert.
- ▶ Appuyer sur le bouton-poussoir de MARCHE AUTOMATIQUE. Les produits sont convoyés dans le poste d'alimentation. Si le fardeau est complet, le poussoir pousse le fardeau vers la sortie, au cas contraire effectuer un cycle de soudure en manuel.
- ▶ Pour désactiver la fonction de vidange machine appuyer sur le bouton-poussoir de vidange qui devient rouge. Si aucun produit n'est présent sur la machine dans 5 secondes, la fonction de vidange est désactivée automatiquement.
- ▶ Pour bloquer les bobines appuyer sur le bouton-poussoir qui deviennent rouge.

<i>TABLEAU DE COMMANDE ET-OU PANNEAU DE CONTROLE</i> 	<i>Manual</i> 3 Page 6
---	---

SELECTEURS

■ *ACCOUPLEMENT MACHINE EN AVAL*

ACT Le contrôle de l'état de fonctionnement de la machine en aval est activé.

Si la ligne en aval s'arrête, la machine s'arrête en phase. Quand la ligne en aval redémarre, la machine redémarre automatiquement.

DES Si cette fonction est désactivée, la machine ne s'arrête pas.

■ *ARRET TAPIS D'ALIMENTATION*

ACT En absence de produit en alimentation, après le temps affiché à la page VARIATION PARAMETRES le tapis d'alimentation s'arrête.

DES Quand la machine est en marche automatique le tapis d'alimentation est toujours en marche.

■ *REMISE EN PHASE MACHINE*

ACT Fonction permettant d'effectuer un cycle complet de remise en phase de tous les axes de la machine.

DES Fonction désactivée .

■ *DEBLOCAGE FREIN SOUDEUR*

ACT Fonction permettant de débloquent le frein du guide de contraste pour pouvoir le déplacer manuellement.

DES Fonction désactivée.

■ *NETTOYAGE SOUDEUR*

ACT Fonction permettant le nettoyage du soudeur .

Le guide du contraste et le poussoir se déplacent sur ses positions de home, le moteur machine Il contrasto e l'introduttore si portano nelle relative posizioni di home, le moteur machine commande le déplacement du soudeur en haut. On peut maintenant nettoyer le soudeur.

DES Fonction désactivée. Si le sélecteur est désactivé la machine effectue un cycle de remise en phase.

■ *DEBLOCAGE FREIN ELEVATEUR*

ACT Fonction permettant de débloquent le frein du guide de l'élévateur pour pouvoir le déplacer manuellement.

DES Fonction désactivée.

[illegible]

[illegible]

PHASES MACHINE

Phases de la page MODIFICATION FORMAT

Numéro – identification phase		F1	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8	F9	F10
PHASE 01 Arrêt en phase Réglage suivant au décalage du poussoir par rapport au zéro machine (IL NE PEUT PAS ETRE MODIFIE)	Degrés	On 180 Off 190	On 180 Off 190	On 180 Off 190	On 180 Off 190	On 180 Off 190	On 180 Off 190	On 180 Off 190	On 180 Off 190	On 180 Off 190	On 180 Off 190
PHASE 02 Ralentissement Réglage suivant le décalage du poussoir par rapport au zéro machine (IL NE PEUT PAS ETRE MODIFIE)	Degrés	On 170 Off 180	On 170 Off 180	On 170 Off 180	On 170 Off 180	On 170 Off 180	On 170 Off 180	On 170 Off 180	On 170 Off 180	On 170 Off 180	On 170 Off 180
PHASE 04 Autoris. élévateur Phase d'autorisation à l'élévation	Degrés	On 320 Off 190	On 320 Off 190	On 320 Off 190	On 320 Off 190	On 320 Off 190	On 320 Off 190	On 320 Off 190	On 320 Off 190	On 320 Off 190	On 320 Off 190

Numéro – identification phase		F11	F12	F13	F14	F15	F16	F17	F18	F19	F20
PHASE 01 Arrêt en phase Réglage suivant au décalage du poussoir par rapport au zéro machine (IL NE PEUT PAS ETRE MODIFIE)	Degrés	On 180 Off 190	On 180 Off 190	On 180 Off 190	On 180 Off 190	On 180 Off 190	On 180 Off 190	On 180 Off 190	On 180 Off 190	On 180 Off 190	On 180 Off 190
PHASE 02 Ralentissement Réglage suivant le décalage du poussoir par rapport au zéro machine (IL NE PEUT PAS ETRE MODIFIE)	Degrés	On 170 Off 180	On 170 Off 180	On 170 Off 180	On 170 Off 180	On 170 Off 180	On 170 Off 180	On 170 Off 180	On 170 Off 180	On 170 Off 180	On 170 Off 180
PHASE 04 Autoris. élévateur Phase d'autorisation à l'élévation	Degrés	On 320 Off 190	On 320 Off 190	On 320 Off 190	On 320 Off 190	On 320 Off 190	On 320 Off 190	On 320 Off 190	On 320 Off 190	On 320 Off 190	On 320 Off 190

Phases de la page VARIATION PARAMETRES

Numéro – identification phase		ON	OFF
PHASE 05 Refroidissement	Degrés	80	155
PHASE 06 Sécurité soudeur	Degrés	345	305
PHASE 07 Pas d'arrêt de soudage	Degrés	5	85
PHASE 08 Descente élévateur	Degrés	235	245
PHASE 09 Tapis sortie	Degrés	160	260

CONFIGURATION MOT DE PASSE

Cette touche permet de modifier le mot de passe nécessaire pour configurer les paramètres de la machine.

Niveau	Opérations correspondantes	Mot de passe
Operator LEV1	Configuration mot de passe	level1
Supervisor LEV2	Préparation à la production – Saisie du format a traiter - Reglages semi-automatiques	Level2
Maintenance LEV3	Nouveau format ou modification du format – Mise en memoire /Effacer format	Level3
Administrator LEV4	Modification de n'importe quelle donnée	Level4
5	(Niveau programmable mais maintenant non activé)	-
6	(Niveau programmable mais maintenant non activé)	-
7	(Niveau programmable mais maintenant non activé)	-
8	(Niveau programmable mais maintenant non activé)	-
Administrator ADMIN	SUPER-USER (Parametres réservé – Menu réservé)	Réservé

Niveau 1 (Operator)

Configuration mot de passe

Niveau 2 (Supervisor)

Paramètres (de la page 1/5 à la page 3/5 de l'afficheur)

Remise à zéro des données de production

Sélecteurs

Reglages semi-automatiques

Niveau 3 (Maintenance)

Nouveau format ou modification du format

Mise en memoire /Effacer format

Niveau 4 (Administrator)

Texte messages

Controle commande variables

Niveau 9 (Administrator)

Paramètres (de la page 4/5 à la page 5/5 de l'afficheur)

Réservé

Appuyer sur le curseur clignotant, saisir le mot de passe actuel et confirmer en appuyant sur le bouton-poussoir correspondant. Saisir , lors de la demande, le nouveau mot de passe et confirmer. Le nouveau mot de passe est activé immédiatement .

TABLEAU DE COMMANDE ET-OU PANNEAU DE CONTROLE 	<i>Manual</i> 3
	Page 11

(*)REGLAGES SEMI-AUTOMATIQUES

Il est possible d'activer les commandes manuelles suivantes afin de tester quelques fonctions de la machine par la personne chargée de l'entretien.

REFROIDISSEMENT **ACT/DESACT**

Commande manuelle du jet d'air pour le refroidissement.

BLOCAGE FILM **ACT/DESACT**

Commande manuelle du blocage film .

TABLEAU DE COMMANDE ET-OU PANNEAU DE CONTROLE 	<i>Manual</i> 3 Page 12
---	---

MESSAGES DE L'AFFICHEUR

Pour faciliter le travail de l'opérateur, toutes les causes d'arrêt et/ou les états de la machine sont affichés.

001 - ARRET RAPID

Débloquer et appuyer sur le réarmement

Le bouton-poussoir rouge de type coup-de-poing a été pressé pour arrêter la machine d'urgence.

Tous les mouvements de la machine, mécaniques et pneumatiques, s'arrêtent immédiatement.

Tirer le bouton rouge de type coup-de-poing vers le haut et réinitialiser les circuits avec le bouton de raz.

002 - CARTERS OUVERTS

Les portes sur les protections de sécurité sont ouvertes.

Tous les mouvements de la machine, mécaniques et pneumatiques, s'arrêtent immédiatement.

Fermer les carters et réinitialiser les circuits avec le bouton de raz.

003 - MANQUE AIR

La pression d'alimentation du circuit pneumatique, qui devrait être de 6 bar est ACTuffisante.

Tous les mouvements de la machine, mécaniques et pneumatiques, s'arrêtent immédiatement. Le problème résolu, réinitialiser les circuits en pressant le bouton de raz.

004 - FIN BOBINE

Une des bobines du film est presque terminée.

A la fin de la bobine, la machine s'arrête en phase.

Remplacer la bobine vide et raccorder le film en effectuant un cycle de soudage manuel.

006 - BOURRAGE TAPIS RETOURN. SUR LE COTE

Un produit est bloqué au niveau des tapis latéraux de l'alimentation. La machine est arrêtée en phase. Enlever le produit causant le défaut. Appuyer sur reset pour réinitialiser.

007 - SURCHARGE THERMIQUES

Contrôler les absorptions.

Un interrupteur magnétothermique d'un moteur s'est déclenché.

Tous les mouvements mécaniques de la machine s'arrêtent immédiatement.

Contrôler les absorptions. Le problème résolu et l'interrupteur magnétothermique situé à l'intérieur de l'armoire électrique réarmé, réinitialiser les circuits en appuyant sur le bouton de raz.

TABLEAU DE COMMANDE ET-OU PANNEAU DE CONTROLE 	<i>Manual</i> 3
	Page 13

008 – RUPTURE FILM

Une bobine est terminée ou le film s'est déchiré.
Tous les mouvements mécaniques de la machine s'arrêtent en phase.
Réamorcer le film et puis effectuer un cycle de soudage manuel.

009 – DEFAUT ENCODEUR MACHINE

L'encodeur peut être endommagé.
Il faut contrôler les connexions du encodeur aux plusieurs dispositifs électroniques qui élaborent les signaux du encodeur. En cas l'encodeur soit endommagé, remplacez le. Appuyez reset pour repartir et exécutez la procédure de remise en phase mécanique/électrique.

011 - DEFAUT TEMPERATURE SOUDEUR

Le régulateur thermique signale que la température de soudure ne correspond pas au paramètre fixé.
La machine s'arrête en phase.
Vérifier le fonctionnement de la résistance de la sonde et du régulateur thermique.

012 – SECURITE SOUDEUR

Enlever l'objet qui empêche la descente de la barre

Une résistance anormale dans la course du mouvement du contraste de la barre de soudure a provoqué son blocage.
Un produit pourrait se trouver entre la barre de soudure et le guide de contraste.
Tous les mouvements mécaniques de la machine s'arrêtent immédiatement. Le problème de blocage du mouvement résolu, réinitialiser les circuits en pressant le bouton de raz.

013 - TREMIE D'EMPILAGE OUVERT

La trappe de la trémie n'a pas été refermée correctement après une intervention manuelle.
Tous les mouvements mécaniques de la machine s'arrêtent immédiatement.
Réinitialiser les circuits en pressant le bouton de raz.

015 - SURCHARGE POUSSEUR

Surcharge poussoir produit

Une résistance anormale du mouvement du poussoir l'a bloqué.
Tous les mouvements mécaniques de la machine s'arrêtent immédiatement.
Après avoir éliminé la cause qui empêche le mouvement, réinitialiser les circuits en pressant le bouton de raz.

TABLEAU DE COMMANDE ET-OU PANNEAU DE CONTROLE 	<i>Manual</i> 3
	Page 14

016 - SURCHARGE SOUDEUR

Une résistance anormale du mouvement du contraste du soudeur l'a bloqué.

Tous les mouvements mécaniques de la machine s'arrêtent immédiatement. Le problème de blocage du mouvement résolu, réinitialiser les circuits en pressant le bouton de raz.

017 – SURCHARGE ÉLÉVATEUR

Une résistance anormale du mouvement de l'élévateur l'a bloqué.

Tous les mouvements mécaniques et pneumatiques de la machine s'arrêtent immédiatement.

Le problème de blocage du mouvement résolu, réinitialiser les circuits en pressant le bouton de raz.

020 – DEFAUT DETECTEUR PRESENCE PRODUIT B82.2

Le détecteur de présence produit est défectueux.

La machine s'arrête en phase.

Remplacer le détecteur et puis appuyer sur le bouton de raz.

021 – CELLULE PHOTOELEC. B72.3 DE SECURITE SOUDEUR DEFECTUEUSE.

La cellule photo-électrique de sécurité soudeur est défectueuse.

La machine s'arrête en phase.

Remplacer la cellule et puis appuyer sur le bouton de raz.

026 – SECURITE GUIDE DE CONTRASTE ELEVATEUR.

Une résistance anormale du mouvement de l'élévateur l'a bloqué.

Tous les mouvements mécaniques et pneumatiques de la machine s'arrêtent immédiatement.

Le problème de blocage du mouvement résolu, réinitialiser les circuits en pressant le bouton de raz.

027 – BOURRAGE POSTE RETOURN. PRODUIT

Un produit est bloqué au niveau des tapis latéraux de l'alimentation. La machine est arrêtée en phase. Enlever le produit causant le défaut. Appuyer sur reset pour réinitialiser.

TABLEAU DE COMMANDE ET-OU PANNEAU DE CONTROLE 	<i>Manual</i> 3
	Page 15

028 - DEFAUT VARIATEURS

Réarmer à l'aide de ON/OFF la tension générale.

Une erreur s'est manifestée sur le variateur de fréquence (actionnement d'un moteur).

Tous les mouvements mécaniques de la machine s'arrêtent immédiatement. Le problème résolu, réinitialiser les circuits en pressant le bouton de raz.

Le cas échéant, éteindre et allumer la machine.

029 - DEFAUT BRUSHLESS

Une défaillance s'est manifestée dans un des actionnements brushless.

Tous les mouvements mécaniques de la machine s'arrêtent immédiatement.

Le problème résolu, réinitialiser les circuits en pressant le bouton de raz.

035 – DEFAUT PROFIBUS

Une défaillance s'est manifestée dans le nœud profibus, probablement il a été déconnecté. Vérifiez le nœud. Réinitialisez les circuits en pressant le bouton de reset. Si le problème persiste, contacter Multipack.

036 – DEFAUT CTNet

Un défaut de communication au niveau du réseau CTNet s'est produit. La machine s'arrête d'urgence. Contrôler les connexions ainsi que les câbles du réseau. Réinitialisez les circuits en pressant le bouton de reset.

Si le problème persiste, contacter Multipack.

037 – DEFAUT CTSync

Un défaut de communication au niveau du réseau CTSync s'est produit. La machine s'arrête d'urgence. Contrôler les connexions ainsi que les câbles du réseau. Réinitialisez les circuits en pressant le bouton de reset.

Si le problème persiste, contacter Multipack.

064 – FONCTIONNEMENT AVEC DONNEES STANDARD

Ce message est affiché après le démarrage de la machine si les données de format n'ont pas été saisies.

TABLEAU DE COMMANDE ET-OU PANNEAU DE CONTROLE 	<i>Manual</i> 3
	Page 16

065 - ABSENCE TENSION DU RESEAU

Ce message apparaît à la mise en marche de la machine.
Le signal disparaît dès qu'on appuie sur le bouton de reset

068 – MARCHE COUP-PAR-COUP ACTIVEE

Le connecteur de marche coup- à -coup est branché; tous les mouvements automatiques de la machine s'arrêtent immédiatement ; la machine répond uniquement à la pression du bouton de marche coup-à-coup
Débrancher le connecteur.

080 – APPUYER SUR REARMEMENT

Ce message apparaît à la mise en marche de la machine.
Le signal disparaît dès qu'on appuie sur le bouton de reset

081 - MARCHE AUTOMATIQUE

La machine est en production et tout est OK.
La LED verte est allumée.

082 - MACHINE PRETE A DEMARRER

La machine est prête à fonctionner.
Appuyer sur le bouton-poussoir de START pour mettre la machine en marche.

084 - ATTENTE PRODUIT EN ALIMENTATION

La machine est en marche automatique et elle ne reçoit pas le produit.
La machine attend l'arrivée du produit.
Dès que le produit arrive, elle repart automatiquement.

085 - MACHINE EN AVAL ARRETEE

La machine en aval est à l'arrêt ou en alarme.
La machine s'arrête en phase.
La machine se remet en marche dès que le signal d'arrêt disparaît.

086 – TUNNEL PAS PRET

Le tunnel n'est pas prête à fonctionner.
La machine s'arrête en phase.
La machine se remet en marche dès que le signal d'arrêt disparaît.

<i>TAB</i>LEAU DE COMMANDE ET-OU PANNEAU DE CONTROLE 	<i>Manual</i> 3
	Page 17

087 - CHARGE MAXI. ALIMENTATION

On a un surplus de produit en alimentation; la machine continue à fonctionner normalement mais elle bloque la machine en amont.

Le surplus absorbé et le détecteur de charge maxi. libéré, la machine autorise le démarrage automatique de la machine en amont.

088 - EXCLUSION ACCOUPLEMENT MACHINE EN AVAL

L'accouplement avec la machine en aval est exclu par le sélecteur dans la page des sélecteurs de fonction.

La machine ne reçoit plus de signal de la ligne en aval.

Dès que l'opérateur rétablit la liaison, le message disparaît et la machine reçoit à nouveau les signaux de la ligne.

090 – REMISE EN PHASE EN COURS

La machine est en course de remise en phase.

Dès que le procédé est terminé, le message disparaît.

091 – EN ATTENTE MISE EN CYCLE

Le disp. de commande est en phase de démarrage.

Les circuits électriques et pneumatiques sont en phase de réarmement.

La machine ne fonctionne pas .

Le message disparaît dès que les conditions de fonctionnement ont été atteintes.

092 – FONCTIONNEMENT EN BY-PASS

Dans le format à travailler est activée le commande BY-PASS.

093 – SOUDAGE EN MANUEL

Le bouton-poussoir qui permet le cycle soudure en manuel a été pressé. Le message est affiché pendant toute la durée du cycle.

094 – ARRET MANUEL

Le bouton-poussoir qui permet le cycle soudure en manuel a été pressé. Le message est affiché pendant toute la durée du cycle.

TABLEAU DE COMMANDE ET-OU PANNEAU DE CONTROLE 	<i>Manual</i> 3
	Page 18

098 – VIDAGE MACHINE ACTIVEE

La fonction de vidange est activée (voir “Page principale”).

099 – NETTOYAGE SOUDEUR ACTIVE

La fonction de nettoyage soudeur est activée (voir “Nettoyage soudeur”).

103 – PERIODIC ENTRETIEN

Ce message apparaît après un certain nombre de heures de travail de la machine et informe les opérateurs qu’il est nécessaire d’effectuer l’entretien périodique.

105 – VIDAGE MACHINE EN COURS

La fonction de vidange est en cours. (voir “Page principale”).

CYCLES DISPONIBLES ET ALTERNATIVES DE PRODUCTION

La machine peut effectuer les cycles de production suivants.

CYCLE AUTOMATIQUE

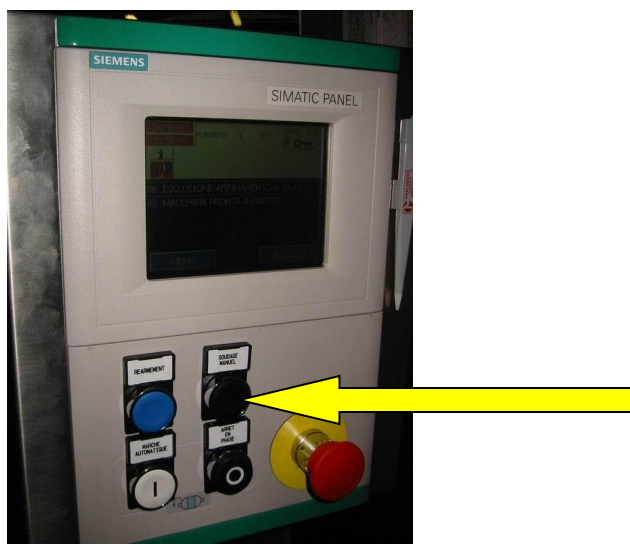


Avec ce cycle, la machine est en production automatique; si vous pressez le bouton "Cycle automatique" du pupitre de commande, tous les postes de la machine se mettent en marche.



NE PAS TOUCHER LA BARRE DE SOUDURE (HAUTE TEMPERATURE)

CYCLE DE SOUDAGE MANUEL



- Si l'arrêt de la machine est dû à une déchirure du film ou une fin de bobine, il faut:
 - réamorcer le parcours du film comme l'indique la plaquette apposée sur le côté latéral du porte-bobine;
 - arrêter le film;
 - fermer les carters;
 - les carters fermés, effectuer un cycle de soudage manuel en pressant le bouton prévu à cet effet: la machine effectue un cycle de soudage complet et s'arrête en phase.

N.B.: Ce cycle manuel est utilisé exclusivement pour souder le raccord du film soit après une déchirure de ce dernier, soit après la fin d'une bobine.

- Si l'arrêt de la machine est un arrêt d'urgence dû à un problème qui, pour être résolu, demande l'exécution d'un cycle de soudage manuel, procéder comme il suit:

- vider la machine des produits qu'elle contient;
- fermer les carters;
- les carters fermés, effectuer un cycle de soudage manuel en pressant le bouton prévu à cet effet: la machine effectue un cycle de soudage complet et s'arrête en phase.



NE PAS TOUCHER LA BARRE DE SOUDURE (HAUTE TEMPERATURE)

CYCLE MANUEL COUP-A-COUP



Cette fonction est activée lorsque le connecteur correspondant est branché.

En appuyant sur le bouton-poussoir le poste d'enveloppement démarre, en le relâchant le post s'arrête. Les mouvements pneumatiques sont désactivés.

Pour réactiver la marche automatique désactiver le connecteur et réarmer les circuits en appuyant BOUTON REMISE A ZERO.

N.B.: Cette fonction est pour le personnel chargé de l'entretien afin de faire les essais sur la machine.



Les opérations suivantes doivent être effectuées par du personnel qualifié.