



MANUEL D'UTILISATION ET INSTRUCTIONS

MULTIMAC-D – Fardeleuse automatique avec tunnel intégré

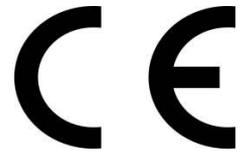


Traduction de la notice originale

Table des matières

1.0	INTRODUCTION	5
2.0	DECHARGEMENT ET DEBALLAGE	5
3.0	GARANTIE	7
4.0	POUR VOTRE SÉCURITÉ	7
4.1	Généralités	7
4.2	Mises en garde	8
4.3	Personnel préposé à la machine	9
4.4	Situations dangereuses.....	9
4.5	Dangers résiduels	10
4.6	Dispositifs de protection individuels	10
4.7	Bruits	11
4.8	Pour jeter votre équipement	11
5.0	IDENTIFICATION DE LA MACHINE	11
6.0	INSTALLATION ET PRÉPARATION.....	12
7.0	FONCTIONNEMENT DU SYSTEME	13
8.0	PANNEAU DE COMMANDES ET OPÉRATIONS	15
9.0	PAGE START / STOP	16
10.0	MENU PRINCIPAL.....	17
11.0	CONFIGURATIONS.....	18
12.0	PRODUCTION.....	19
13.0	LANGUE	19
14.0	CONFIGURATION DE BASE	20
15.0	PARAMETRES DU COLIS	21
16.0	RÉGLAGE VITESSE	22
17.0	RÉGLAGES TEMPÉRATURE.....	23
18.0	COMPTEUR.....	24
19.0	SERVICE	25
20.0	ENTRÉES.....	25
21.0	SORTIES	26
22.0	SORTIES	27
23.0	PAGE D'ALARME	28
24.0	REFROIDISSEMENT AUTOMATIQUE	29
25.0	ENTRETIEN PÉRIODIQUE	30
26.0	MAINTENANCE.....	31

27.0	DÉPANNAGE.....	32
28.0	INFORMATIONS POUR COMMANDE DE PIÈCES.....	33
28.1	Généralités.....	33
28.2	Département pièces détachées.....	33
28.3	Liste de pièces de première urgence.....	34



DECLARATION C.E. DE CONFORMITE CONFORMITY STATEMENT

DEM S.A. 6 RUE DE SAUSSURE 94000 CRETEIL – FRANCE

déclare que le matériel neuf désigné ci-après :
declare that the new material indicated hereafter:

Fardeleuse automatique : MULTIMAC-D
Sleeve wrapping : Line MULTIMAC-D

Numéro de série / Serial Number : _____

est conforme aux dispositions réglementaires de la Directive « Machine » :
It is in conformity with the regulations of the Directive « Machines » :

2006/42 CE

L'équipement électrique s'appuie sur les Normes Européennes :
The electrical equipment leans on the European Norms :

EN 415-5:2006+A1:2009 - EN ISO 12100:2010 - EN 60204-1:2018 - EN ISO 13850:2015

La personne autorisée à constituer le dossier technique est : Thierry ROY
Directeur Général/ General Manager

1.0 INTRODUCTION

Les fardeleuses MULTIMAC-D sont principalement destinées à l'emballage sous film thermo-rétractable PEBD de lots de produits.

Ces fardeleuses intègrent un tunnel de rétraction à simple voie. Elles sont disponibles en 3 longueurs de barres de soudure (680 - 840 - 1050 mm) avec une alimentation en ligne par convoyeur. Les produits arrivent en ligne sur une bande transporteuse et sont détectés automatiquement par une cellule.

Chaque pièce de votre équipement DEM est soigneusement inspectée pour la qualité dans la performance et l'artisanat. La machine est destinée à un usage industriel par du personnel qualifié. Elle doit être installée et exploitée conformément aux normes applicables électriques et de sécurité. Toutes les instructions et les directives expliquées dans ce manuel doivent être lues et comprises par l'opérateur avant l'utilisation de la machine.

2.0 DECHARGEMENT ET DEBALLAGE

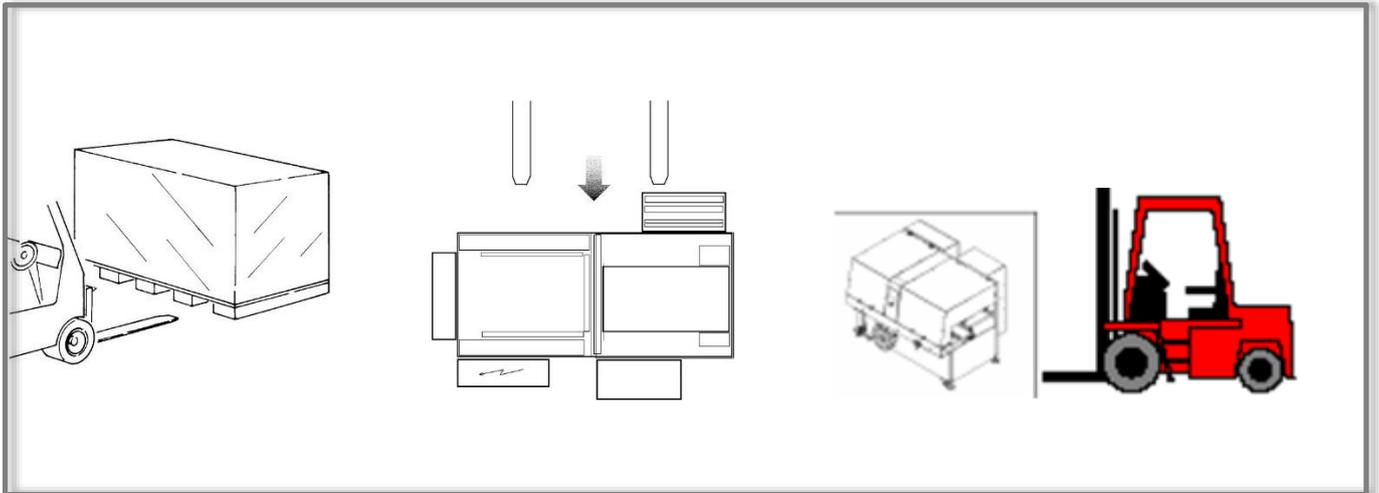
LE PERSONNEL PRÉPOSÉ AUX OPÉRATIONS DE SOULÈVEMENT ET DE TRANSPORT DE LA MACHINE, DOIT ÊTRE OPPORTUNÉMENT FORMÉ. IL DOIT EXÉCUTER TOUTES LES OPÉRATIONS AVEC LA PLUS GRANDE ATTENTION ET PRÉCAUTION AFIN D'ÉVITER DES DOMMAGES AUX PERSONNES OU AUX CHOSES.

Lors du transport avec le chariot élévateur, faire attention au chargement et procéder avec précaution, en évitant les parcours où le sol est irrégulier, et éviter les freinages brusques, cause de dangereux déplacements de la machine. Durant le transport la hauteur de la machine par rapport au sol, doit être la plus basse possible, aussi bien pour une meilleure stabilité que pour une meilleure visibilité pour l'opérateur.

Durant le transport, toute l'aire autour de la machine doit être considérée "zone à risque", nous conseillons donc de maintenir les distances prévues. Le constructeur ne répond pas des dommages subis par la machine après sa livraison.

Soulèvement et transport de la machine

La machine est expédiée complète dans toutes ses parties. Elle est positionnée et fixée à une plateforme en bois. Sur demande, elle est aussi fournie emballée dans une caisse en bois). Pour le soulèvement, utiliser exclusivement un chariot élévateur d'une capacité adaptée à la charge à soulever (contrôler les données techniques), en positionnant les fourches dans la partie inférieure de la plate-forme élargies le plus possible, en vérifiant que les fourches traversent toute la plate-forme et que le poids de la machine est équilibré au moment du soulèvement.



Assurez-vous que le chariot élévateur tient la machine par le châssis principal pour éviter tous dommages potentiels. Si vous remarquez un dommage avant ou après avoir déchargé l'équipement, préparez un rapport et déclarez-le au transporteur pour les procédures de réclamation.

Retirer la machine de la caisse et inspecter les dommages éventuels dus à l'expédition. Si vous constatez des dégâts, en informer immédiatement le transporteur et les noter sur le bon de transport.

En cas de dommages ou de demande de service, veuillez nous contacter :

DEM - 6 rue de Saussure - 94000 Créteil - France
Tel : +33(0)1.41.94.55.50 / Fax : +33(0)1.45.13.94.47
E-mail: contact@dem.fr www.dem.fr

Les articles suivants sont inclus dans votre colis. Veuillez vous assurer que vous les avez bien reçus.

- MANUEL D'INSTRUCTION ET DE FONCTIONNEMENT
- ÉQUIPEMENT
- UNE PIÈCE DE TÉFLON EN SUPPLEMENT

3.0 GARANTIE

Cette machine est garantie par le fabricant pendant 1 année à compter de la date de livraison. Toute interaction liée à cette garantie est effectuée entre la première entreprise/personne officielle facturée et les distributeurs autorisés.

Nous nous engageons par la présente à remplacer tout matériel ou composant défectueux sur la machine pendant la période indiquée ci-dessus. Cette garantie couvre également la réparation de la machine. Si la réparation est effectuée à l'usine du client, le tarif en vigueur du coût de service déterminé par le fabricant est facturé au client. Mais tout composant défectueux est fourni gratuitement. L'unité ne doit pas être ouverte par une personne non autorisée. Cela ne peut être fait qu'avec l'accord de votre revendeur autorisé. Tout matériel défectueux doit être renvoyé au revendeur pour obtenir son remplacement.

Le fabricant et le distributeur autorisé ne sont pas responsables et cette garantie n'est pas valable si :

- La machine n'est pas installée correctement en suivant les descriptions de ce manuel.
- L'alimentation électrique n'est pas suffisante ou incorrecte.
- L'appareil a été endommagé par quiconque par une mauvaise manipulation ou un mauvais raccordement électrique.
- Les pièces d'usure de l'équipement sont les suivantes :
Pièces d'usure : barre de soudure, ruban en téflon, lame en téflon, pignons, convoyeur, courroies de distribution, capots transparents.
- Tout changement sur la machine a été fait par une personne non autorisée.

4.0 POUR VOTRE SÉCURITÉ

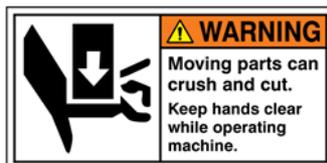
4.1 Généralités

Bien que le processus de conception et de fabrication comprenne les précautions nécessaires afin que la machine fonctionne sans danger, certains risques existent dans l'exploitation des équipements industriels. Un personnel peu familier avec les précautions de sécurité et les dangers potentiels ne doit pas utiliser cette machine. Tout le personnel associé à l'utilisation de la machine doit recevoir une formation approfondie sur son fonctionnement.

DEM insiste pour que les machines soient utilisées en conformité avec tous les avertissements et les notes de précaution. Une attention particulière devrait être accordée à tous ces avertissements. Les dangers potentiels à une personne peuvent inclure (mais ne sont pas limités à) : brûlures, les points de pincement et de choc électrique. DEM fait tout pour tenter d'éliminer et / ou de minimiser de tels risques avec l'utilisation de dispositifs de sécurité, verrouillage électrique ou autres. En aucun cas ces caractéristiques de sécurité doivent être enlevées ou trafiquées pendant que la machine est en marche. Les dommages au mécanisme peuvent être causés par : surcharge électrique, surcharge mécanique, source d'alimentation incorrecte, mauvais déplacement de l'équipement, Tout dommage de ce qui précède constitue une utilisation abusive et ne sera pas couvert par la garantie du fabricant. Ce manuel contient plusieurs notes de précaution indiquées par le mot « ATTENTION », et / ou "AVERTISSEMENT". Ces notes sont utilisées pour décrire les fonctions qui peuvent causer des dommages corporels et / ou endommager la machine. Les remarques « AVERTISSEMENT » indiquent les conditions qui peuvent causer des dommages à une personne. Les notes marquées avec « prudence » indiquent des conditions qui peuvent causer des dommages à la machine. Il est de la responsabilité de l'employeur de s'assurer que l'ensemble du personnel associé à l'opération de cette machine ait la formation appropriée à son fonctionnement, les précautions de sécurité, et les dangers potentiels.

4.2 Mises en garde

ATTENTION Ne pas faire fonctionner la machine tant que tout le personnel de sécurité n'est pas prêt. Le fonctionnement mécanique de l'équipement automatique implique de nombreuses pièces mobiles et des points de pincement, ce qui pourrait causer des lésions corporelles.



ATTENTION Garder les mains loin de tous les ensembles mobiles. Les courroies usées et les autres parties peuvent devenir dangereuses et doivent être remplacées rapidement.

ATTENTION Ne pas toucher aux fils électriques, sauf licence ou formation pour le faire. Suivez verrouillage / étiquetage des procédures avant de tenter n'importe quel service électrique.

ATTENTION Ne pas essayer de faire fonctionner cette machine au-delà des limites mécaniques et électriques énoncées au moment de la fabrication initiale. De telles opérations peuvent présenter des dangers de sécurité. DEM ne sera pas tenue responsable des dommages corporels ou dysfonctionnements de la machine associée à ces opérations.

ATTENTION Ne pas tenter d'apporter de modification aux assemblages électrique ou mécanique avant de consulter DEM. Ces modifications peuvent présenter des dangers de sécurité. DEM ne sera pas tenue

responsable des dommages corporels ou dysfonctionnements de la machine associés à de telles modifications.

ATTENTION Certains types de films plastiques utilisés dans les équipements de soudage peuvent produire des émanations dangereuses en raison de la dégradation du film à haute température. Consulter le fournisseur de film ou de fabrication pour les informations spécifiques sur le film à utiliser.

ATTENTION Veuillez lire les informations suivantes avant le branchement électrique de votre machine.

- Vous devez brancher la machine à la tension correcte indiquée sur le schéma électrique.
- Vérifiez l'installation de la ligne électrique du bâtiment dans lequel vous avez l'intention de connecter la machine.
- Avant l'approvisionnement en électricité, assurez-vous que le sol n'est pas mouillé ou humide.
- Veuillez prêter attention aux étiquettes d'avertissement sur la machine à différents endroits.
- Après que l'équipement a été mis en place et aligné, bloquez les roues avant pour fixer la machine.

4.3 Personnel préposé à la machine

Il appartient au responsable technique de l'usine de vérifier que le personnel préposé aux opérations de réparation et d'entretien de la machine, a les qualités essentielles nécessaires, et qu'il a été formé et instruit de façon adéquate pour remplir sa tâche en toute sécurité.

4.4 Situations dangereuses

Toute utilisation incorrecte et différente de celle prévue par le manuel d'instruction et d'utilisation, est absolument à éviter. Le constructeur décline toute responsabilité pour l'utilisation impropre de la machine. Il n'est pas permis d'utiliser la machine pour des usages différents de ceux prévus par le constructeur.

Il est absolument interdit de :

- Utiliser la machine sans ses dispositifs de sécurité,
- Utiliser la machine sans les protections prévues ou installées de façon incorrecte,
- Utiliser la machine avant qu'elle soit correctement installée,
- Utiliser la machine dans des milieux où il existe un danger d'incendie, ou dans des milieux qui présentent un danger d'explosions,
- Opérer en conditions de danger ou de dysfonctionnement de la machine,
- Utiliser et nettoyer la machine avec des produits inflammables.

AVANT D'UTILISER LA MACHINE DANS DES BUTS DIFFÉRENTS DE CEUX PRÉVUS OU AVEC DES MATÉRIAUX PARTICULIERS, TOUJOURS CONTACTER L'ENTREPRISE DEM.

4.5 Dangers résiduels

1 - Le danger pour les yeux est dû à la présence de parcelles de poussière dans l'air. En cas d'utilisation d'air sous pression durant la phase de nettoyage de la machine, nous conseillons l'utilisation d'une paire de lunettes adéquates.

2 - Danger de brûlures aux mains à l'intérieur de la zone du groupe de soudage.

3 - Danger d'écrasement des mains à l'intérieur de la zone de travail du groupe de soudage.

4 - Danger d'écrasement des membres inférieurs à cause des roues de la machine durant son déplacement dans la zone de travail (prendre toutes les précautions quand on décide de déplacer la machine d'un endroit à l'autre).

N.B. - Tous les dangers décrits dans ce chapitre sont facilement évitables, avec un minimum d'attention de la part de l'opérateur. Au moment où l'opérateur décide d'effectuer l'entretien, ou doit insérer les mains à l'intérieur de la machine, enlever la tension et faire en sorte que l'installation pneumatique soit dépressurisée (pour version pneumatique uniquement).

VÉRIFIER RÉGULIÈREMENT LA PRÉSENCE DES PICTOGRAMMES INSTALLÉS. EN CAS DE DÉTÉRIORATION OU D'ILLISIBILITÉ PROCEDER A LEUR SUBSTITUTION.

1 Attention !!! Danger d'écrasement

2 Attention !!! Présence de tension

3 Attention !!! Danger de brûlures



4.6 Dispositifs de protection individuels

Les ouvriers préposés à l'utilisation et à l'entretien de la machine, doivent être munis de protections individuelles dictées par les normes en vigueur dans le pays acheteur. Pour un entretien et une utilisation corrects de la machine, comme l'indique le paragraphe "Dangers résiduels", on considère obligatoire l'utilisation spécifique de: GANTS - selon la norme UNI-EN 388 - durant les opérations d'entretien, GANTS - selon la norme UNI-EN 407 -durant la manipulation de produits chauds et l'entretien sur des parties ayant une température élevée LUNETTES DE PROTECTION - selon la norme UNI-EN 166- durant les phases de nettoyage de la machine en utilisant de l'air comprimé.

4.7 Bruits

En référence à la directive 98/37/CE par. 1.7.4., nous déclarons que : en condition de fonctionnement normal, le niveau de pression acoustique continu équivalent (Leq) A, émis par la machine durant son fonctionnement et mesuré conformément aux normes doit être inférieur aux valeurs de sécurité de 70dB(A).

4.8 Pour jeter votre équipement

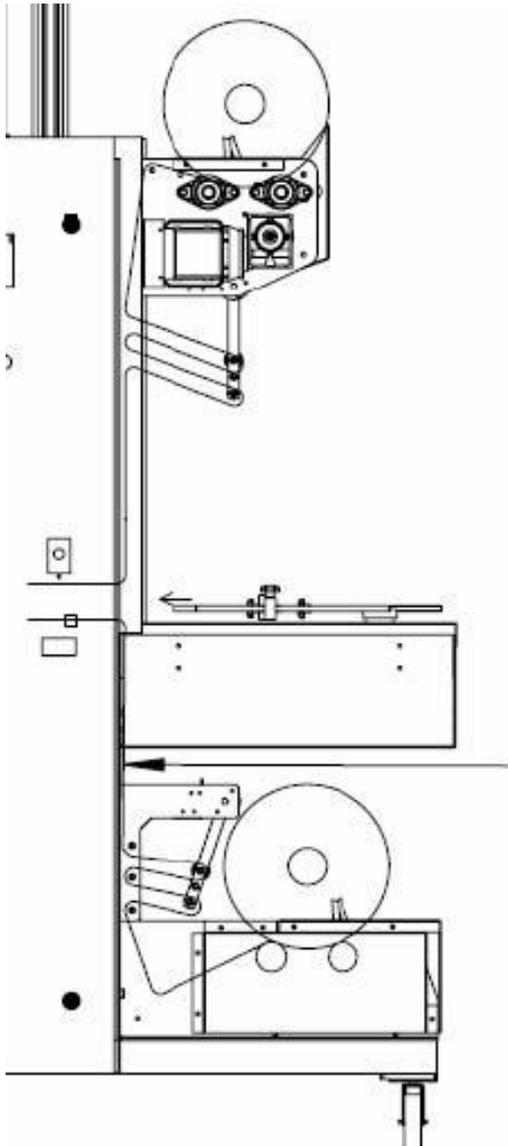
Conformément à la directive 2002/96/CE, le logo ci-dessous indique que l'équipement concerné ne doit pas être éliminé parmi des déchets ordinaires à la fin de sa durée de vie utile. Le matériel doit être livré à un dépôt convenable qui éliminera l'équipement d'une manière appropriée, conformément à la législation sur ce sujet, ou au fournisseur d'un nouvel équipement en cas de remplacement. Le propriétaire de l'équipement est responsable de l'élimination appropriée des équipements. Pour plus d'informations, nous vous conseillons de contacter votre service local des déchets.



5.0 IDENTIFICATION DE LA MACHINE

Lors de vos échanges avec le fabricant ou le distributeur, mentionnez toujours le modèle et le numéro de série indiqués sur la plaque qui se trouve à l'arrière de la machine.

6.0 INSTALLATION ET PRÉPARATION



1. Fixez les roulettes (et les pattes si elles sont installées) et alignez le système sur la position correcte.

2. Avant de procéder au raccordement électrique de la machine, veuillez vous assurer que vous avez vérifié le schéma de câblage de l'entrée électrique et que les couleurs correctes sont utilisées avec les lignes d'énergie. Branchez ensuite la machine à la tension appropriée indiquée sur le schéma.

3. Assurez-vous que la rotation des convoyeurs et celle de tous les composants motorisés fonctionnent dans le bon sens. Généralement, les systèmes à vitesse contrôlée sont contrôlés par les inverseurs et il n'y a aucune chance de se tromper de direction. Mais avec les composants qui fonctionnent sans aucun convertisseur de vitesse, il existe toujours un risque de rotation incorrecte. Dans ce cas, suivez les instructions ou les étiquettes sur les composants ou les moteurs.

4. Chargez le film comme indiqué dans le dessin suivant. Sécurisez le rouleau de film à sa place en utilisant des supports de limiteur. Alignez le film au centre de la barre de soudure pour pouvoir utiliser toute la largeur du film.

5. La température et la minuterie de soudure doivent être ajustées à partir des pages "CONFIG" et "Réglage de la température". La température de soudure doit être fixée dans les conditions suivantes: épaisseur du film (15 à 150 microns), type de film (PE, POF, etc.).

En règle générale, pour obtenir une qualité de soudure acceptable, commencez toujours par les températures les plus basses et dès qu'une bonne soudure est réalisée, laissez les réglages de température et de temps de contact tels qu'ils sont.

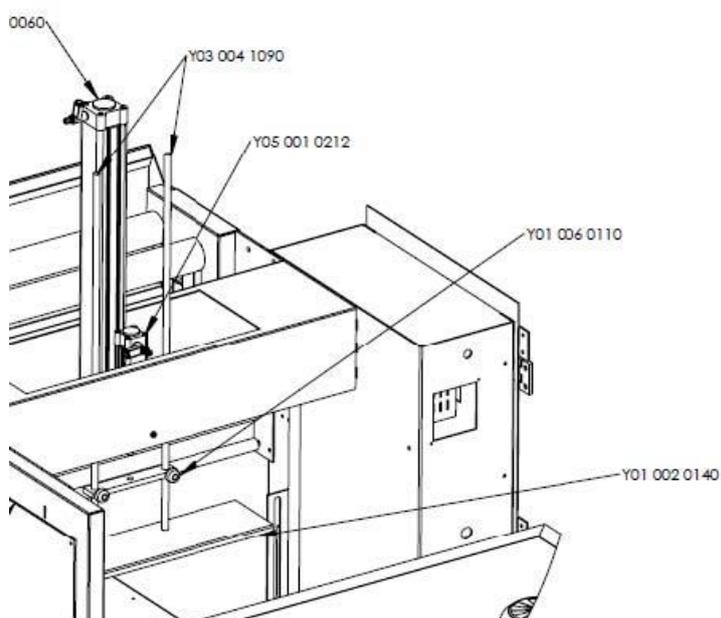
7.0 FONCTIONNEMENT DU SYSTEME

Allumez la vanne d'air. Vérifier la pression qui doit être minimum 6 bars et préférable 7 bars.

1. Allumez l'interrupteur principal situé sur le panneau de commande.
2. Régler le dispositif de chauffage de la mâchoire de soudure à 180°C. (peut changer entre les qualités de types de film). La valeur de température réglée et la valeur de température réelle de la barre de soudure ont été affichées sur le régulateur de chaleur. Dès que la machine atteint la température cible, elle s'arrête. Veuillez noter que les régulateurs de température disposent de leur propre logiciel pour détecter et régler l'efficacité du contrôle en fonction de la source de chaleur et de l'environnement.
3. Réglez la mâchoire de soudure, appuyez sur le minuteur de position au niveau souhaité (généralement environ 0,5 à 1 seconde).
4. Avant de commencer à emballer pour la première fois, vous devez tester et essayer de régler les fonctions de votre machine (au moins une fois). Placez votre produit sur la table avant entre les mécanismes d'emboîtement gauche et droit afin de maintenir l'emballage de 3 côtés sauf le côté avant.
5. Appuyez sur le bouton de démarrage. Sur le panneau de commande, le convoyeur d'alimentation commence la rotation. Veuillez lire les pages relatives au démarrage et l'arrêt du système dans la suite du manuel.
6. Le système recherchera automatiquement la position correcte de la barre de soudure jusqu'à ce que la barre de soudure puisse être détectée par le capteur situé sur la face supérieure du point de soudure. Ce capteur indique que la mâchoire est en position haute.
7. Dès que la cellule photoélectrique située devant la barre de soudure détecte un objet, les paramètres du colis saisis précédemment sont calculées et la barre de soudure est activée.
8. (EN OPTION) Pendant la soudure, un autre cylindre situé à l'arrière de la barre de soudure maintiendra le haut de l'emballage pour s'assurer que le produit ne bouge pas. Ce mécanisme peut être fixé avec des arbres de fixation de course supplémentaires en deux pièces et la course maximale peut être fixée. Cette fonctionnalité a été montrée dans l'image suivante.

9. Après le processus de soudure, chargez un autre nouveau paquet et répétez le même processus.

10. Comment fixer le cylindre de support supérieur et la plaque de support:



8.0 PANNEAU DE COMMANDES ET OPÉRATIONS

Les pages comprendront deux parties principales : les parties opérationnelles et les modèles inférieurs.

Les parties opérationnelles seront données individuellement avec des explications dans ce manuel.

Les boutons de modèle inférieurs seront affichés comme suit:



STOP : Arrête la machine et accède à la page indiquant «STOP».

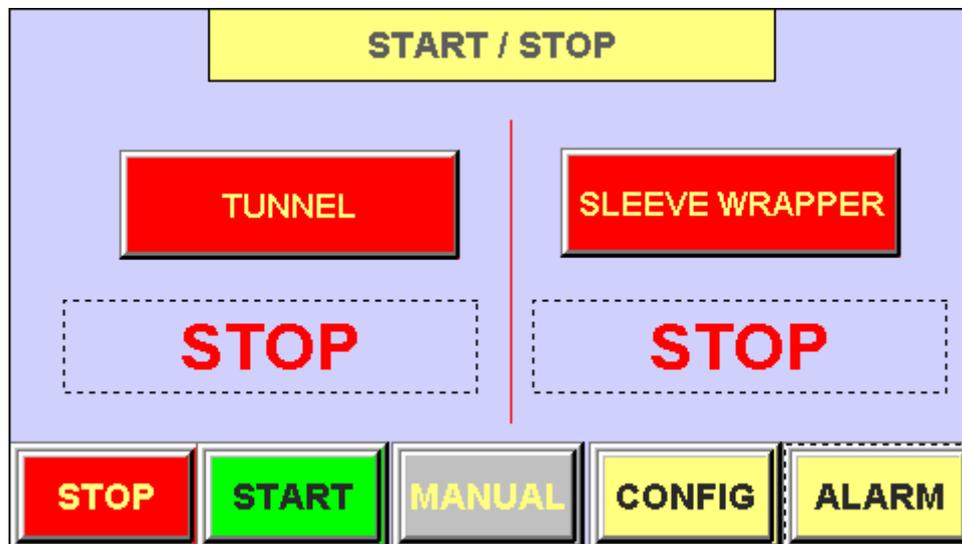
START : Bouton d'accès à la page principale "START / STOP". Ne déclenche aucune fonction d'elle-même.

MANUEL : Bouton d'accès mode manuel. Arrête la machine si elle est en marche et passe en mode manuel.

CONFIG : Bouton d'accès à la page "CONFIGURATIONS".

ALARME : Bouton d'accès à la page des alarmes. Lorsqu'une alarme active est déclenchée, le bouton clignote avec une lumière d'arrière-plan rouge.

9.0 PAGE START / STOP



La machine peut être mise en marche en deux étapes :

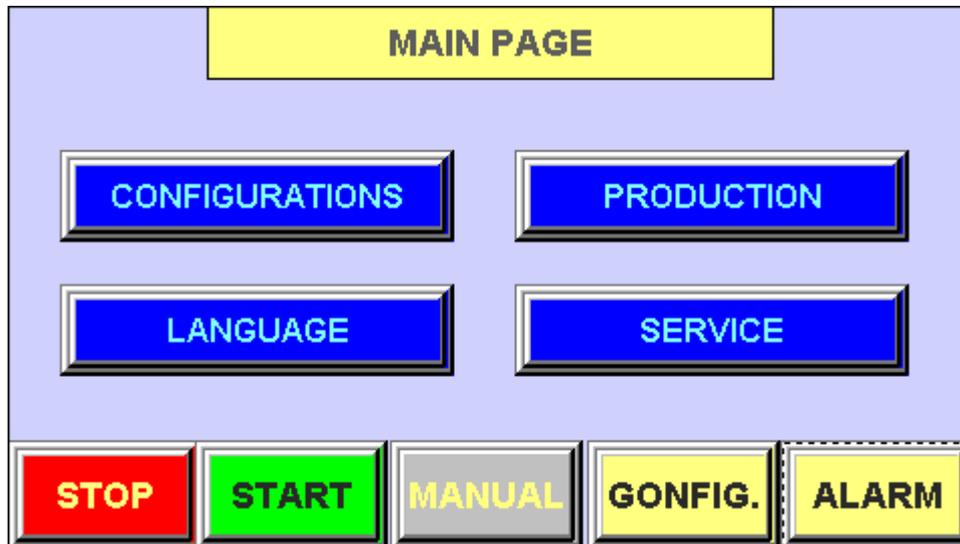
TUNNEL : Le tunnel thermorétractable est un système à commande individuelle activé par ce bouton. Si les chauffages du tunnel sont activés, le système les utilisera immédiatement. Le système peut être désactivé à nouveau en appuyant sur le même bouton ou en activant le bouton d'urgence.



Note importante: Si le système a plus de 70°C et si vous essayez de l'éteindre à partir de la page principale, la fonction «Refroidissement automatique» est activée et la page correspondante s'ouvre automatiquement pour vous en informer. Le tunnel doit d'abord être refroidi puis désactivé automatiquement.

Le tunnel de rétraction peut être activé individuellement. Une fois que vous allumez le système, les chauffages fonctionnent si leur interrupteur principal est allumé. Le système est maintenant prêt à recevoir le colis en appuyant sur le bouton de la main.

10.0 MENU PRINCIPAL



Il y a quatre options :

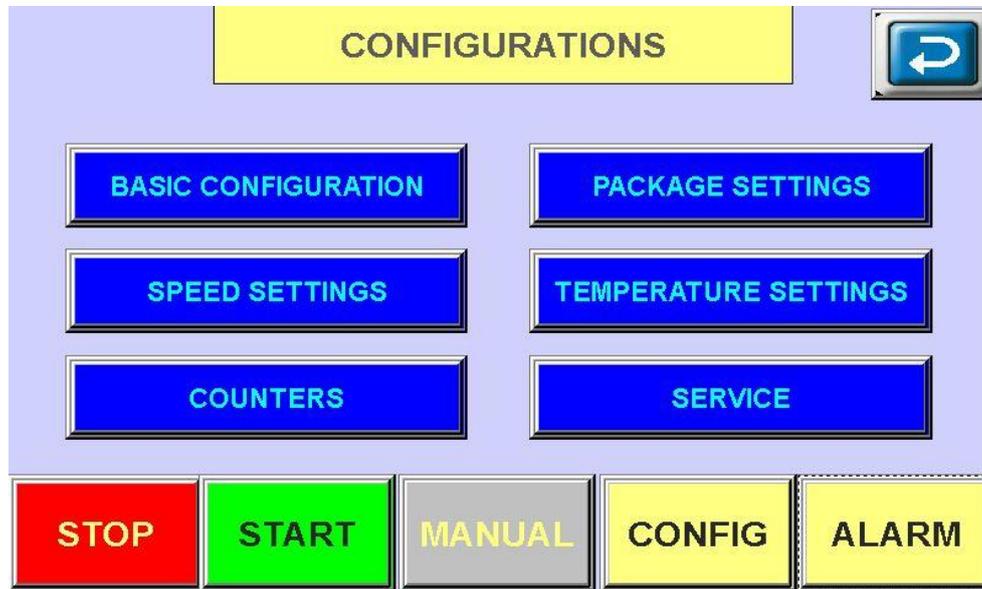
CONFIGURATIONS : c'est le bouton de configuration grâce auquel vous pouvez configurer les paramètres généraux.

PRODUCTION : c'est la page de mode automatique sur laquelle vous pouvez retrouver les statistiques de production.

LANGUE : les options de langue sont fournies par ce bouton.

SERVICE: ce bouton vous permet d'accéder aux commandes d'entrée et de sortie automate de la machine. Le mot de passe pour le niveau opérateur est 111.

11.0 CONFIGURATIONS



PAGE DU TABLEAU PRINCIPAL POUR LES CONFIGURATIONS GÉNÉRALES :

C'est la page du menu général à partir de laquelle vous avez accès à toutes les pages complémentaires de réglage des paramètres.

CONFIGURATIONS DE BASE : Accès aux paramètres généraux de fonctionnement de la machine.

PARAMÈTRES DU PRODUIT : Accès aux paramètres à ajuster en fonction des produits.

VITESSE : Accès aux paramètres de vitesse de fonctionnement.

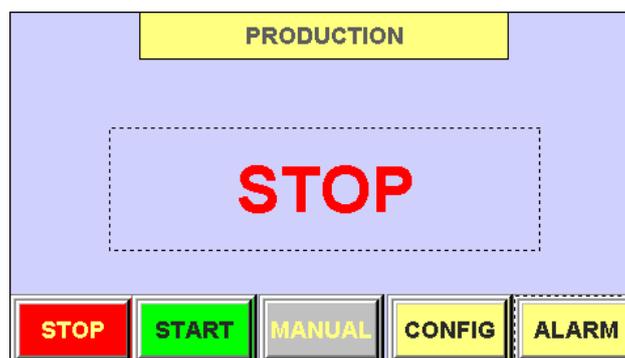
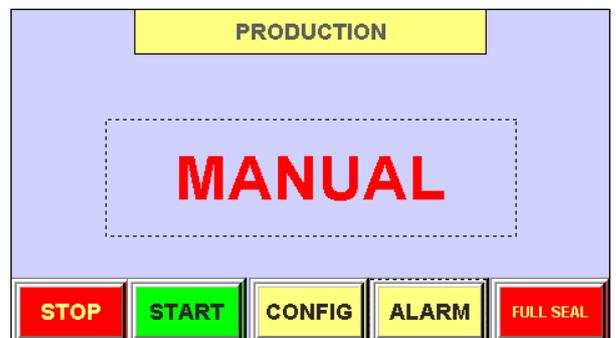
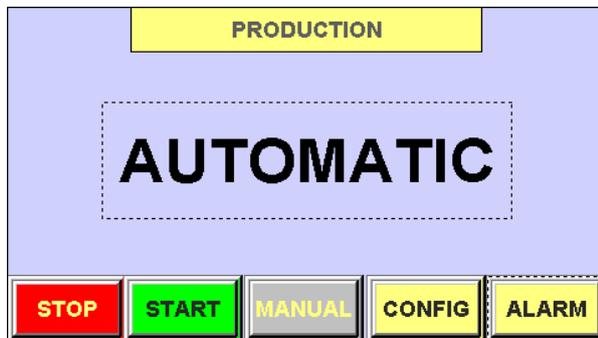
TEMPÉRATURE : Accès aux réglages de température des éléments de soudure.

COMPTEURS : ce bouton vous permettra d'aller à une page en lien avec les détails de processus de sortie.

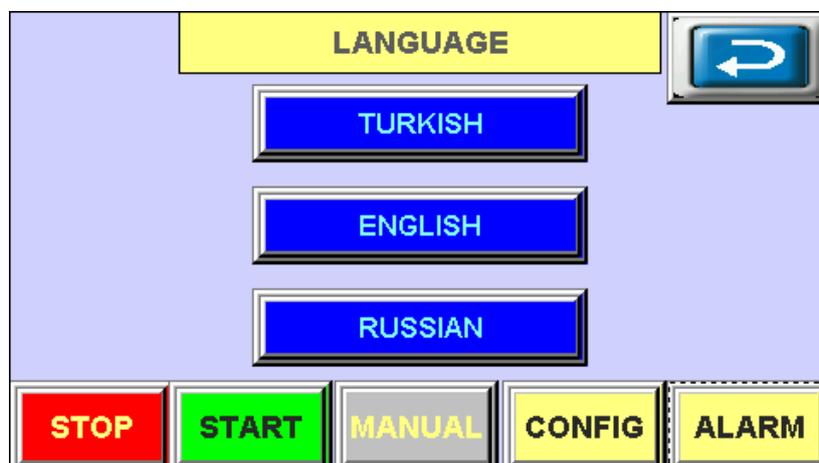
SERVICE: Ce bouton permet d'accéder à la page SERVICE.

12.0 PRODUCTION

Il existe trois modes de travail, comme indiqué dans les pages ci-dessous.

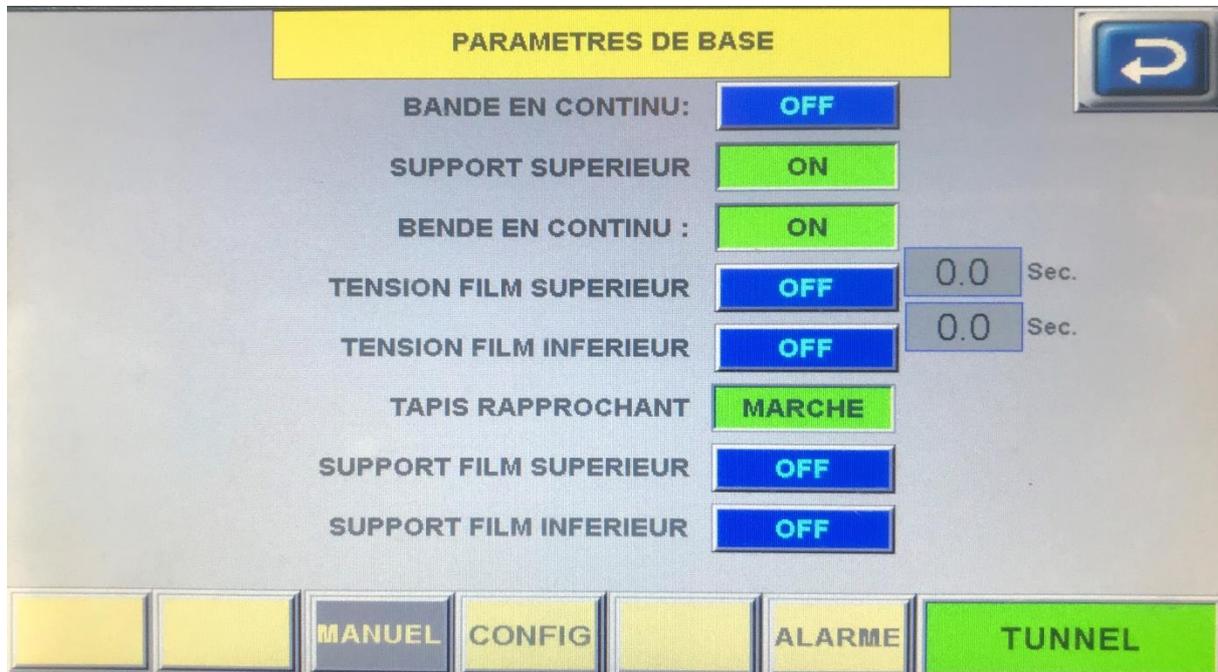


13.0 LANGUE



Ce sont les pages permettant de choisir la langue. Une fois que vous avez choisi la langue, les fois suivantes où vous allumez la machine, le système affiche la même langue.

14.0 CONFIGURATION DE BASE



SUPPORT SUPERIEUR : Lorsque le produit passe sous la mâchoire, une légère pression peut être appliquée sur le produit pour l'empêcher de bouger pendant la soudure. Ceci est une application conseillée pour les produits de petite taille et / ou capables de perdre l'équilibre lorsque la mâchoire est en train de fonctionner.

BANDE EN CONTINU : Selon le choix, le convoyeur d'alimentation peut continuer à fonctionner ou s'arrêter jusqu'à ce que le produit soit emballé et prêt à passer dans le tunnel de chauffe.

Si elle est en position ON, le convoyeur d'alimentation s'arrête à partir du moment où le produit est complètement sur la courroie de transition, jusqu'à la fin du processus de soudure et jusqu'à ce que la mâchoire soit à sa position initiale.

TAPIS RAPPROCHANT : Ceci est une option de la machine qui est nécessaire pour les petits emballages afin d'éviter que les produits tombent ou se coincent dans l'espace entre les deux tapis au niveau de la barre de soudure. Généralement pour les paquets inférieurs à 10 cm de longueur, il est conseillé d'utiliser cette option.

SUPPORT FILM SUPERIEUR : Cela permet un déroulage anticipé du film supérieur.

SUPPORT FILM INFERIEUR : Cela permet un déroulage anticipé du film inférieur.

15.0 PARAMETRES DU COLIS



DETEC. AUTO LONGUEUR : La longueur de l'emballage peut également être détectée par le capteur. Dans ce cas, le produit doit être solide et sans trou pour ne pas laisser passer la lecture de la photocellule. Dans le cas contraire, le capteur optique entraînera une erreur de signal et sera bloqué sous la barre de soudure ou une erreur d'alimentation erronée peut être reçue. Si la longueur automatique est active, les paramètres "longueur produit" ne seront plus actifs et disparaîtront jusqu'à la suppression de la fonction « Automatique".

LONGUEUR PRODUIT: Il n'est actif qu'en mode automatique. La détection de la longueur est passive. Le capteur commencera à compter la longueur (en unités de temps) du produit à partir de la poche avant. Dans ce cas, les espaces vides sur le produit n'induiront pas la photocellule en erreur. Le système calculera uniquement la poche avant du colis et la fin de la distance donnée avec ce paramètre.

LONGUEUR PRODUIT: La distance derrière le colis peut être entrée en tant que paramètre d'unité de temps.

TEMPS SOUDURE : Il s'agit de la durée du temps de contact de la barre transversale. En fonction de l'épaisseur du film et des propriétés, le délai peut être modifié.

TEMPS D'ARRET TAPIS SORTIE : La courroie de transition s'arrête pendant le processus de soudure et une fois celle-ci terminée, le convoyeur reprend son fonctionnement une fois le délai indiqué écoulé.

16.0 RÉGLAGE VITESSE



Les vitesses peuvent être modifiées en cliquant sur les chiffres de la vitesse réelle. Ensuite, un clavier numérique sera ouvert. Entrez les nouveaux paramètres et fermez le pavé numérique. Le paramètre sera enregistré dans la mémoire du système automate.

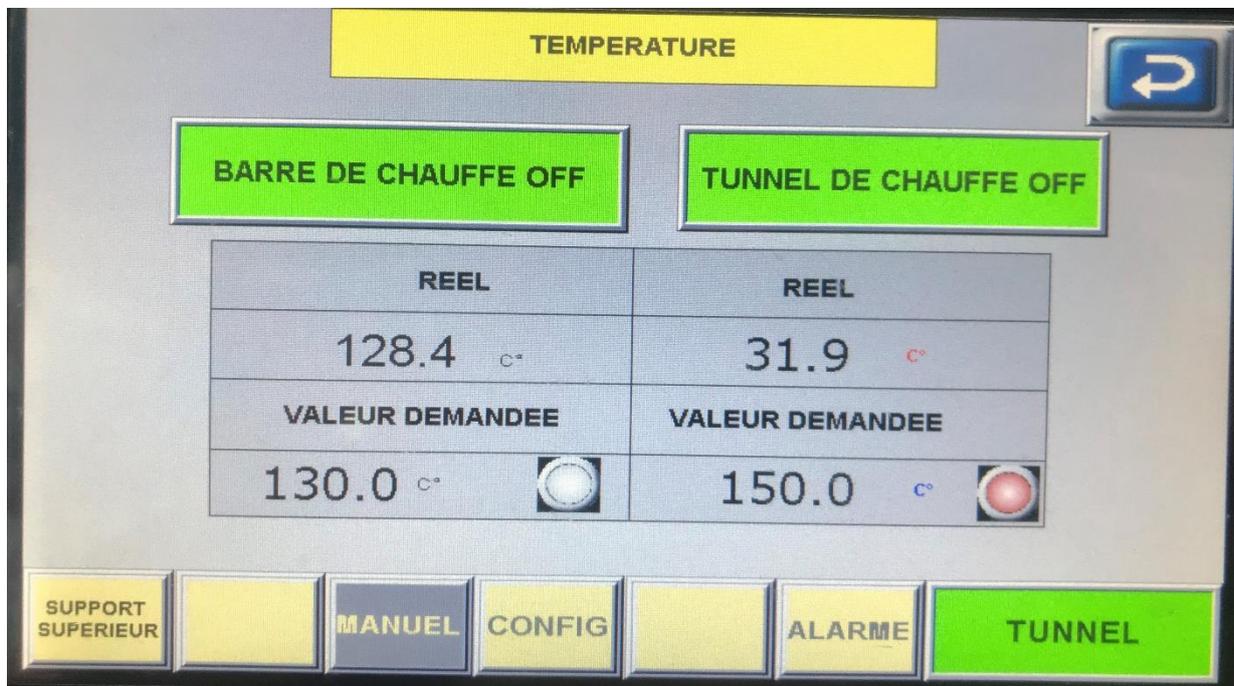
De cette façon, vous pouvez modifier la vitesse des éléments suivants individuellement:

BANDE ENTREE / BANDE SORTIE / CONVOYEUR DE TUNNEL / VENTILATEUR TUNNEL

Remarque: les unités sont exprimées en mètres par minute. Les tolérances des mesures peuvent échouer lorsque la vitesse est très lente.

CONVOYEUR INTRODUCTION EN OPTION: Avant le convoyeur d'alimentation, selon les options, dans certaines unités, il existe un convoyeur d'introduction pour alimenter la fardeleuse. Comme c'est une option, la vitesse du convoyeur peut être ajustée pour fixer la vitesse permettant d'affecter un débit régulier à l'ensemble du système. Une vitesse plus lente que le convoyeur d'alimentation principal peut offrir une meilleure option d'alimentation pour séparer les produits et les emballer individuellement.

17.0 RÉGLAGES TEMPÉRATURE



Deux zones de température doivent être surveillées et contrôlées.

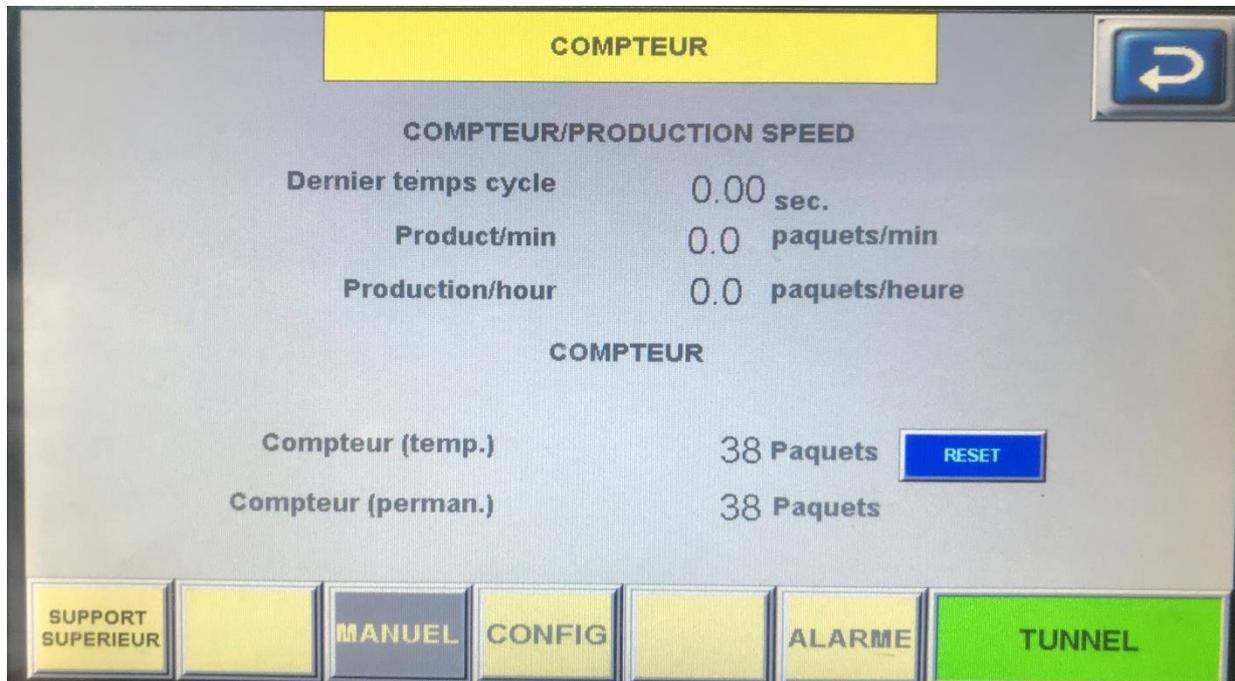
BARRE DE CHAUFFE : Il s'agit d'un contrôle intelligent de la température (PID) des appareils de chauffage. Cet appareil de chauffage peut être activé / désactivé avec cette touche.

TUNNEL DE CHAUFFE : Les chauffages du tunnel peuvent être activés si le tunnel est également activé à partir de la page START / STOP. S'il est désactivé, ce bouton ne fonctionnera pas.

Les valeurs réelles peuvent être surveillées dans la colonne «REEL» et les valeurs cibles sont entrées dans la colonne «VALEUR DEMANDEE».

Le principe: Le système dispose d'un système intelligent de système PID permettant de suivre la valeur de consigne SET et d'obtenir la précision minimale de la tolérance de température. Par conséquent, les chauffages seront allumés et éteints avec une fréquence de contrôle automatique. Vous ne pouvez pas changer la fréquence, mais vous pouvez surveiller les lumières rouges à côté des valeurs définies lorsque les chauffages sont allumés ou éteints. Pour les besoins de maintenance ultérieurs, il est toujours utile de comparer le matériel des composants électriques pour alimenter les appareils de chauffage avec les lumières rouges.

18.0 COMPTEUR



Les chiffres indiqués sur cette page représentent les opérations de temps de cycle comptées.

Dernier temps cycle : Le temps de cycle total d'un emballage unique est indiqué en secondes.

Product/min : Cette valeur évolue à chaque cycle. La longueur du délai entre deux cycles est calculée automatiquement. La valeur est une quantité réelle de produits emballés en une minute calculée au dernière vitesse du cycle d'emballage.

Production / heure : Cette valeur évolue à chaque cycle. La longueur du délai entre deux cycles est calculée automatiquement. La valeur est une quantité réelle de produits emballés en une heure calculée au dernière vitesse du cycle d'emballage.

Compteur (temp) : Valeur du compteur de colis depuis la dernière fois que vous avez effacé la quantité. Si vous avez besoin de réinitialiser la valeur à zéro ou de commencer à partir d'une certaine quantité, appuyez sur les chiffres. Vous pouvez simplement écrire le «0» du nouveau chiffre sur le clavier numérique.

Compteur (perman): Valeur du compteur d'emballage depuis la première mise en service de la machine. Cela ne peut pas être remis à zéro.

Reset: Vous pouvez réinitialiser le compteur avec ce bouton.

19.0 SERVICE



Vous aurez 6 options disponibles sous ce menu.

ENTREES ET SORTIES : Quand vous cliquez sur le menu de service, un clavier virtuel vous demande le mot de passage. Le mot de passe opérateur est 111.

20.0 ENTRÉES

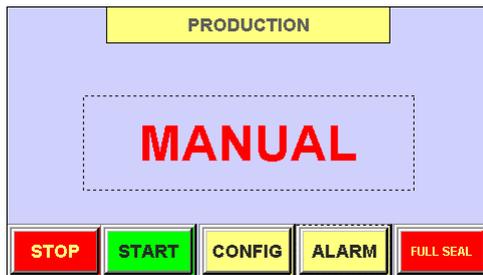
Les signaux d'entrée du système entier peuvent être contrôlés comme sur les indications de l'image ci-dessous.



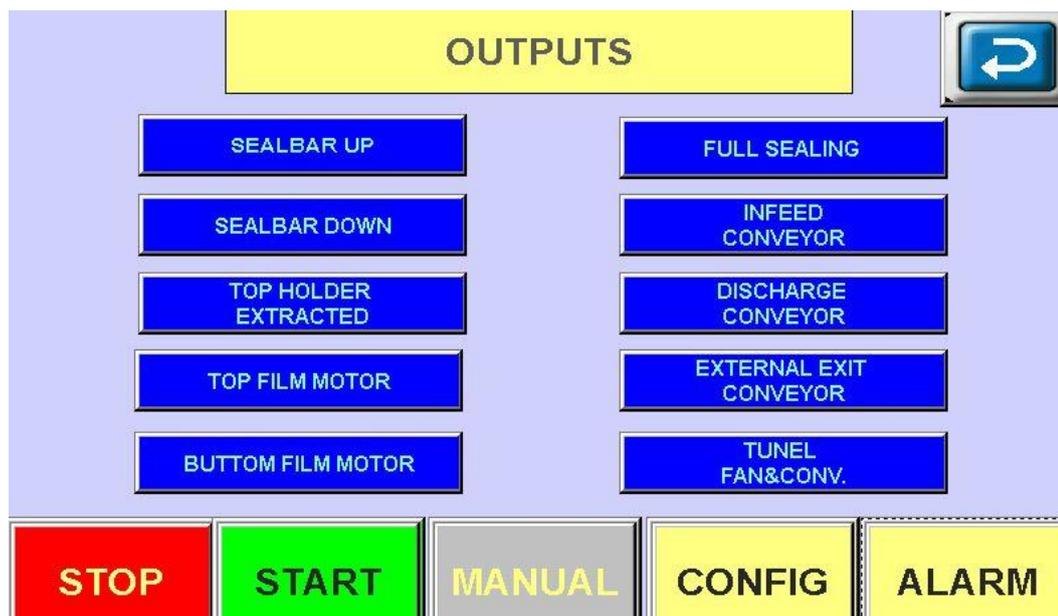
Quand vous devez vérifier les signaux entrants vers la machine telle que les capteurs, les signaux de déclenchement peuvent être contrôlés ici.

21.0 SORTIES

Le système peut être également être commandé manuellement avec le bouton « SORTIES ». Le système doit être en mode manuel.



L'écran vous permettra de vérifier si le système ne peut pas fonctionner dans les conditions manuelles.

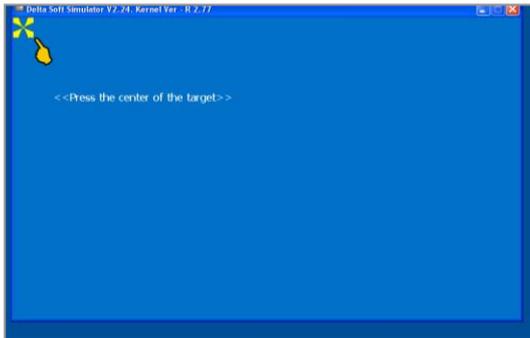


Avertissement :

Les opérations pourraient être dangereuses si l'attention nécessaire n'est pas portée. Le système doit être en mode MANUEL.

22.0 SORTIES

Suivez les instructions de pointage avec le pointeur virtuel pour calibrer et affiner la sensibilité du pointeur de l'écran tactile.



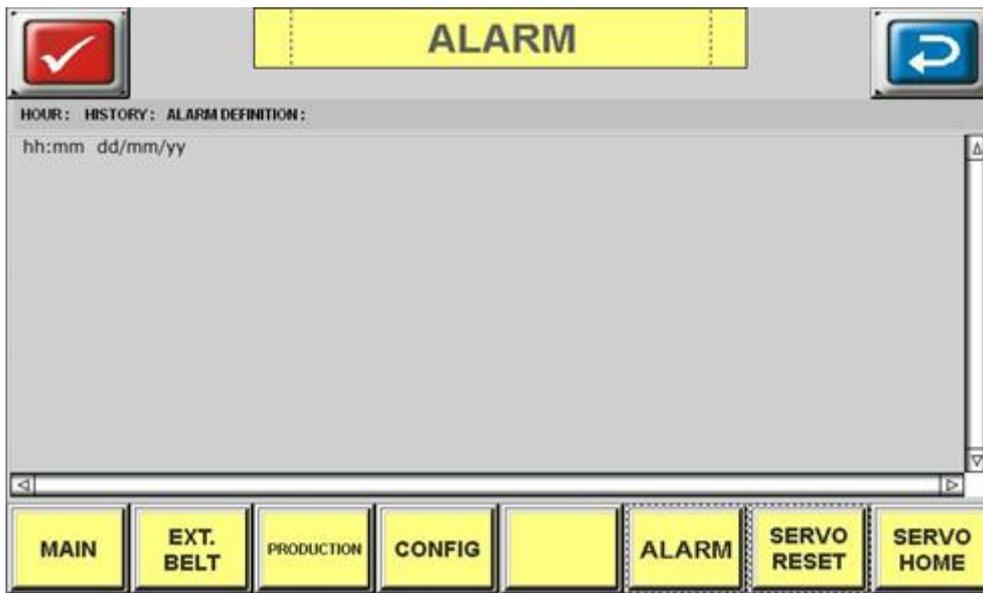
MENU SYSTÈME :

Le système HMI peut être commandé par ce menu.



23.0 PAGE D'ALARME

Les alarmes sont contrôlées directement. A chaque endroit où il y a une alarme, il y a également un bouton de réinitialisation d'alarme et un signe d'avertissement « ! » pour cliquer et effacer. La quantité d'alarmes déclenchées jusqu'ici est également indiquée par le texte de l'alarme. Vous pouvez réinitialiser l'historique des alarmes.

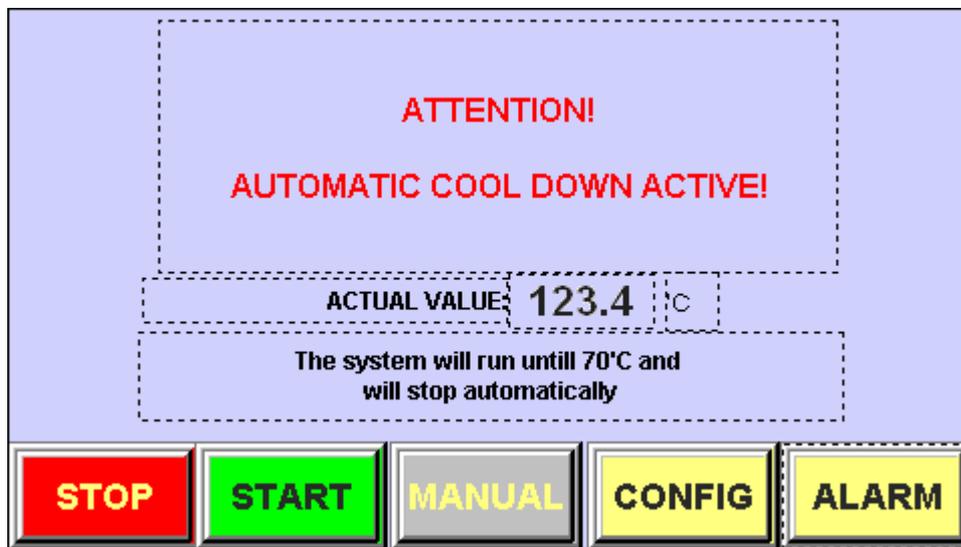


Durant le cycle, le système affichera une page d'erreur pour avertir l'opérateur et demander un acquittement cas d'alarme et de rupture de la chute. Dès que la chute a été ré-attachée et prête, l'opérateur doit appuyer sur le bouton "TRIM READY" pour activer le système.



24.0 REFROIDISSEMENT AUTOMATIQUE

Les chauffages du tunnel de rétraction peuvent être éteints lorsque la machine est chaude. En raison du fait que l'air chaud monte en raison de la densité moindre, le côté supérieur du tunnel peut être extrêmement chaud et même entraîner un risque d'incendie. Par conséquent, le système doit être refroidi à au moins 70 degrés et éteint en toute sécurité. Cet équipement effectuera l'opération de refroidissement automatiquement. Lorsque vous avez l'intention d'éteindre le système lorsqu'il fait plus de 70°C, la machine continue temporairement à faire fonctionner le ventilateur et le convoyeur jusqu'à ce que la température du tunnel soit de 70 degrés.



À ce moment, vous pourrez voir que le système est en cours d'exécution avec la commande automatique et qu'il vous donne une information de notification comme dans l'image suivante du panneau de commande.

Si vous appuyez sur le bouton d'urgence ou si vous mettez complètement le système hors tension pour mettre fin au «refroidissement automatique», le programme sera terminé. Si vous relâchez le bouton d'urgence ou que vous rallumez le système, le refroidissement automatique ne redémarre pas sauf si vous ne démarrez pas et n'arrêtez pas le système complet à partir de la page d'accueil.



Attention : Vous pourrez toujours mettre fin à cette fonction et arrêter complètement la machine. Dans ce cas, veuillez réexaminer le risque d'incendie dans les explications ci-dessus.

25.0 ENTRETIEN PÉRIODIQUE

Pour nettoyer la lame, le matériau plastique doit être fondu à nouveau et il sera alors plus facile à enlever par un tissu doux.



Attention: Veillez à ne pas allumer la barre de soudure pendant le fonctionnement et à ne pas vous brûler les mains à cause de la barre chaude.

Essuyez le corps principal avec un chiffon. Nous vous déconseillons d'utiliser des solvants chimiques pour éliminer les résidus et la saleté, car le matériau de revêtement de protection de la lame de soudure pourrait être endommagé.

Vérifiez si le ruban de téflon sur le cadre de soudure est endommagé. Si c'est le cas, remplacez-le par le nouveau. Il doit s'agir d'un ruban auto-adhésif en téflon. Assurez-vous d'appliquer aussi plat et uniforme que possible.

Vérifiez également la qualité du tampon de silicone dans son support. S'il est endommagé ou usé, remplacez-le par le neuf. Vous pouvez insérer manuellement dans le canal de support. Compte tenu de la structure élastique du matériau, veuillez ne pas étirer le matériau lors de l'application. Il doit être presque plat après application.

Les bandes transporteuses de la machine doivent toujours être vérifiées et toutes les pièces sales et les chutes doivent être enlevées.

Conservez tous les roulements et assurez-vous qu'ils ne sont pas secs. Si ce n'est pas le cas, utilisez la lubrification appropriée et assurez-vous qu'ils tournent tous sans aucun blocage.

Ne touchez pas la barre de soudure pendant qu'elle est chaude, en particulier juste après avoir éteint la machine. Cela risquerait de vous brûler les mains.

26.0 MAINTENANCE



Attention : Débranchez votre appareil pour votre sécurité avant toute intervention de maintenance. Et assurez-vous que la lame de coupe est suffisamment froide pour pouvoir toucher et arrêter l'alimentation du système pneumatique en air.

- Lubrifier les lits linéaires et les rouleaux de film une fois par mois
- Lubrifier la chaîne du tunnel une fois par mois.
- Assurez-vous qu'il n'y ait aucun bruit inhabituel.
- Nettoyer la lame de soudure après chaque utilisation et entre-temps si nécessaire.

Les plaques latérales de la barre de soudure ont été recouvertes d'un ruban de téflon. Assurez-vous qu'il ne soit pas usé remplacez-le si nécessaire.

Si la qualité de soudure est mauvaise uniquement à l'extrémité ou sur un certain côté, il semble y avoir une différence de distance verticale entre les deux extrémités de la soudure. Dans ce cas, desserrez les vis du support d'alignement supérieur de la lame de soudure jusqu'à ce qu'elles soient alignées parallèlement au côté inférieur.

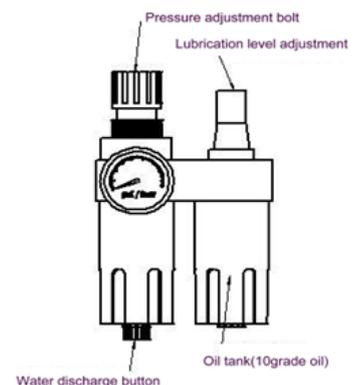


Attention : Assurez-vous que votre barre de soudure n'est pas trop chaude pour couper et souder. La température élevée endommagera le tampon de soudure et le revêtement protecteur sur la barre de soudure. Il en résultera d'autres problèmes pour réduire les propriétés mécaniques de qualité.

Afin d'obtenir les meilleures performances du système pneumatique :

- Vous devez alimenter le système en air sec à une pression moyenne minimale de 6 bars.
- Vous avez besoin d'une pression atmosphérique constante.
- Connectez le tuyau d'alimentation au manomètre connecté à la machine
- Assurez-vous qu'il n'y a pas d'eau ou de saleté dans l'air ou dans le collecteur

Les composants pneumatiques fournis par le fabricant sont tous des éléments fonctionnant sans air. Normalement, vous n'avez pas besoin d'utiliser de lubrifiant. En règle générale, une fois que vous utilisez un lubrifiant, les tolérances de la vanne sur les cylindres sont réinitialisées avec l'environnement récent. Vous devez donc utiliser un lubrifiant similaire à tout moment.



27.0 DÉPANNAGE



Attention : Assurez-vous d'avoir pris les mesures de sécurité nécessaires.

Le système ne s'allume pas :

- Vérifiez la fiche si elle est connectée à une alimentation triphasée de 400 V.
- Vérifiez l'interrupteur principal s'il est allumé.
- Vérifiez que les disjoncteurs sont tous actifs.

L'unité ne coupe pas :

- Vérifiez le chauffage de la lame de coupe.
- Assurez-vous que le réglage de la température est correct et que le commutateur de chauffage est sur «ON»
- Assurez-vous que le réglage de la température de l'élément chauffant dans la «page Température» est correct.
- Vérifiez que le coupe-circuit ne comporte pas de lame (voir le schéma électrique).

L'unité ne coupe pas correctement :

- Vérifiez le caoutchouc et le téflon sur le cadre de soudure s'ils sont assez droits et plats.
- Vérifiez la minuterie de soudure sur le panneau de commande et ajustez-la si nécessaire.

La chaleur augmente trop:

- Assurez-vous que le réglage de la température est correct.
- Vérifiez à nouveau les principes de fonctionnement des appareils de chauffage à partir de la page «RÉGLAGES DE LA TEMPÉRATURE» pour vous assurer qu'ils fonctionnent correctement et envoyer la sortie pour alimenter les appareils de chauffage. Sinon, appelez le service autorisé.

Les distributeurs de film supérieur / inférieur (en option) ne fonctionnent pas:

- Les équilibreur près du rouleau de film ont le capteur latéral pour lire la contre-pièce. Assurez-vous qu'il est actif. Le capteur devrait s'arrêter dès qu'il y a un objet à l'avant.
- Vérifiez à partir de la page de maintenance que les signaux sont actifs et que l'automate peut lire le même signal.
- Assurez-vous que le moteur fonctionne. Si le moteur fonctionne mais que la barre de transmission ne tourne pas, il peut y avoir un problème de transmission.

28.0 INFORMATIONS POUR COMMANDE DE PIÈCES

28.1 Généralités

Certains composants, pour leur contribution à la sécurité, sont à considérer comme essentiels et nécessitent donc des vérifications périodiques. Effectuer un contrôle visuel de l'état général de la machine à des échéances déterminées, de façon à maintenir la machine efficace et sécurisée.

DEM reconnaît certains éléments comme des pièces d'usure, qui doivent être remplacés à cause de l'usure quotidienne. Le temps exact quant au moment où ces composants deviennent trop usés pour assurer un fonctionnement de qualité est inconnu. Toutes les pièces ou les accessoires nécessaires pour une machine DEM peuvent être obtenus par le service des pièces détachées. Cette section fournit des informations générales sur le service pièces détachées DEM.

28.2 Département pièces détachées

DEM - 6 rue de Saussure - 94000 Créteil - France
Tel : +33(0)1.41.94.55.50 / Fax : +33(0)1.45.13.94.47
E-mail: contact@dem.fr www.dem.fr

Le service des pièces détachées est ouvert du lundi au vendredi de 9h00 à 17h00 (le vendredi jusqu'à 16h00). Lors de la demande de pièces pour votre machine, les informations suivantes permettront d'accélérer le processus.

1. Modèle de votre machine
2. Numéro de série
3. Référence et désignation de la pièce
4. Quantité à commander
5. Numéro de commande
6. Adresse de livraison

Votre commande sera traitée beaucoup plus rapidement si ces informations sont données. Nos colis sont expédiés via TNT et sont facturés en fonction du poids. Vous avez également la possibilité de faire appel à votre transporteur ; le confirmer au moment de la commande. Tous les efforts seront faits pour expédier les pièces aussi vite que possible.

28.3 Liste de pièces de première urgence

DESIGNATION	REFERENCE
SILICONE 15 SHORE 10X30 MULTI 80D "Vendu au mètre"	103-Y010020010
TEFLON ADHESIF 80mm MULTIMAC 80D "Vendu au mètre"	103-Y010190052
TEFLON ADHESIF 40mm "Vendu au mètre"	103-Y010190002
LAME DE COUPE BARRE THERMIQUE MULTIMAC 80D / PE80	103-Y060171861
SONDE BARRE THERMIQUE Ø4x30 3.5 m cable	103-Y020030005
RESISTANCE BARRE THERMIQUE 10X857 MULTIMAC D / PE80	103-Y020070130
RESISTANCE TUNNEL 220V 2600W 80X60X850 T80	103-Y020072073
MOTEUR 0,37KW 380V IMPACK / HYBRID PRO / PE150 / MULTI 80D / RLSePRO	103-Y010250025
MOTEUR VENTILATEUR TUNNEL 0,37KW 380V CLS4245 / MULTIMAC 80D	103-Y010250011
REDUCTEUR TAPIS NMRV30 1/10 P63 B14 CLS4245 / MULTI 80D / RLSePRO	103-Y010110600
REDUCTEUR TAPIS NMRV40 1/20 P71 B14 PE150D / MULTI 80D	103-Y010110622

DEM - 6 rue de Saussure - 94000 Créteil - France
Tel : +33(0)1.41.94.55.50 / Fax : +33(0)1.45.13.94.47
E-mail: contact@dem.fr www.dem.fr