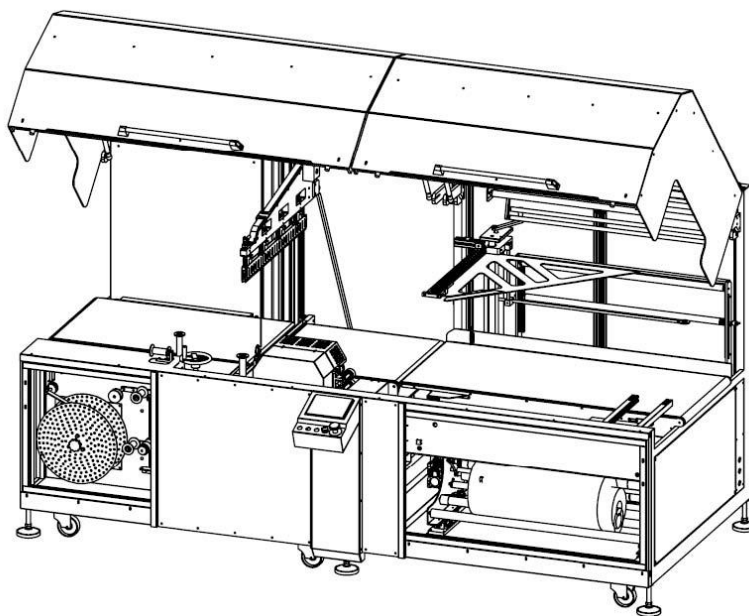




## **IMPACT HYBRID SERVO**

**Filmeuse automatique en continu**



# **M**anuel d'instruction

Traduction de la notice originale

DEM SA – 6 rue de Saussure – 94000 – Créteil – France / Tel : +33 (0)1.41.94.55.50 / Fax : +33 (0)1.45.13.94.47

[contact@dem.fr](mailto:contact@dem.fr) / [www.dem.fr](http://www.dem.fr)

# Sommaire

|                                            | PAGE |
|--------------------------------------------|------|
| Déclaration de conformité.....             | 3    |
| Demandes de services.....                  | 4    |
| Garantie.....                              | 5    |
| Pour votre sécurité.....                   | 6    |
| Le panneau de commande.....                | 8    |
| Menu principal.....                        | 9    |
| Configurations .....                       | 10   |
| Configurations de base.....                | 11   |
| Paramètres du colis.....                   | 13   |
| Vitesse.....                               | 15   |
| Température.....                           | 16   |
| Position barre de soudure.....             | 18   |
| Programmes préréglés.....                  | 20   |
| Compteurs.....                             | 21   |
| Options de langue.....                     | 22   |
| Page de services.....                      | 23   |
| Entrées / Sorties.....                     | 24   |
| Page synchronisation vitesse.....          | 27   |
| Chargement paramètres usine .....          | 28   |
| Page d’alarme.....                         | 29   |
| Préparer l’équipement.....                 | 32   |
| Entretien périodique.....                  | 33   |
| Maintenance.....                           | 34   |
| Dépannage.....                             | 35   |
| Les problèmes de transmission du film..... | 37   |
| Groupes fonctionnels de l’équipement.....  | 38   |



# Déclaration de conformité

**Nom de l'entreprise :** DEM SA – 6 rue de Saussure – 94000 Créteil - France

**Nom de la machine / Champ d'application et fonction :** MACHINE DE CONDITIONNEMENT AUTOMATIQUE

**Nom du modèle :**

**ProMotion20, ProMotion40, ProMotion60, ProMotion80, Impack20, Impack40, Impack60, Impack80, Impack100, Hybrid40, Hybrid60, Hybrid80, Sympack 350, CLS, RLS, Multimac 60, Multimac 80, Multimac 100, PE60, PE80, PE100, PE120, PE150, FS20, FS40, FS60, Wrapture20, Wrapture40, Wrapture60, Veriopack**

**Production Year/Serial No:** 2018 /.....

## Directives appliquées

Nous déclarons par la présente que les machines de conditionnement automatiques produites par notre entreprise sont conformes aux directives et normes harmonisées suivantes.

- 2006/42/AT Directives sur la sécurité des machines-Annexe 1
- 2014/35/AT Directives pour les appareils électriques conçus pour être appliqués à des limites maximales de tension (DBT)
- 2014/30/AT Directive relative à la compatibilité électromagnétique (CEM)

## Normes appliquées

- TS EN ISO 12100
- TS EN 60204-1:2011

**Signature autorisée**

# demandes de service

En cas de dommages ou de demande de service, veuillez contacter votre distributeur autorisé le plus proche ou le fabricant à l'adresse suivante :

**DEM**

**6 RUE DE SAUSSURE**

**94000 CRETEIL**

**France**

**Tel : +33 (0)1.41.94.55.50**

**Fax : +33 (0)1.45.13.94.47**

**[contact@dem.fr](mailto:contact@dem.fr) / [www.dem.fr](http://www.dem.fr)**

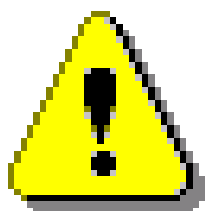
# garantie

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 (bandes soudeuses), capots transparents
- Tout changement sur la machine a été fait par une personne non autorisée.



## **Pour votre sécurité**

L'anglais est considéré comme la langue commune et multinationale pour ce manuel dans tous les pays.

Les instructions et les avertissements écrits en anglais doivent être respectés pour des raisons de sécurité.

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.

# Votre colis

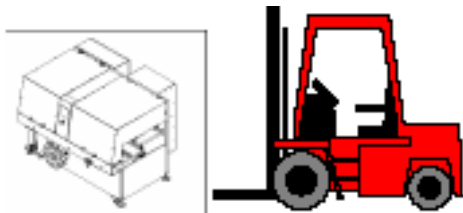
Les articles suivants sont inclus dans votre colis. Veuillez vous assurer que vous les avez bien reçus.

- MANUEL D'INSTRUCTION ET DE FONCTIONNEMENT
- ÉQUIPEMENT
- UNE PIÈCE DE TÉFLON ET BARRE DE SOUDURE

## Déballage de votre colis :



La machine a été placée sur une caisse en bois et fixée de tous les côtés. Les pièces de bois situées sur le côté doivent être enlevées et un chariot élévateur doit être utilisé pour soulever le colis.



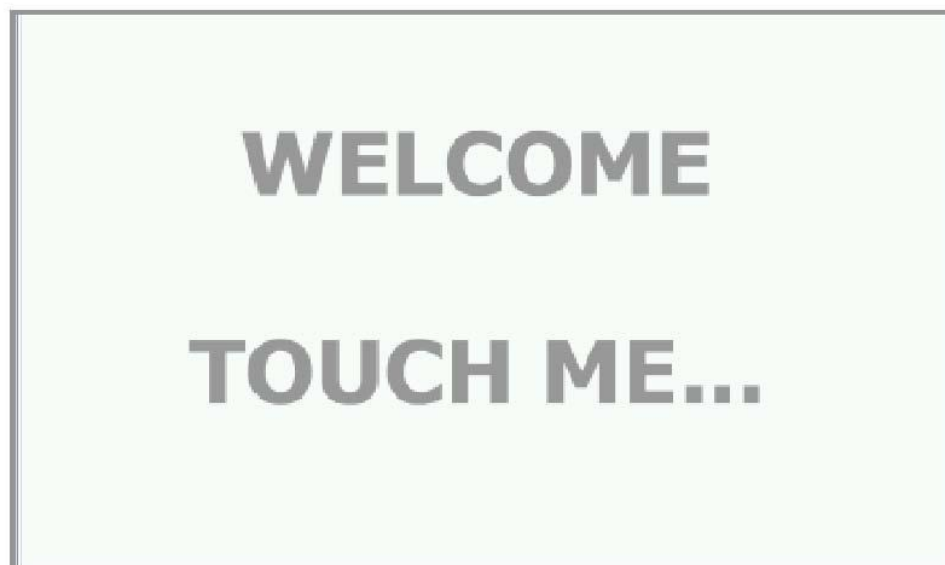
Assurez-vous que le chariot élévateur tient la machine par le châssis principal pour éviter tous dommages potentiels.

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.

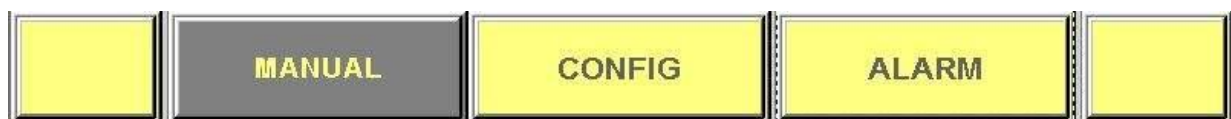
# Le panneau de commande

## Page de présentation :

Le premier menu s'ouvrira après la mise sous tension de l'équipement.  
Vous devez toucher l'écran pour aller à la page suivante.



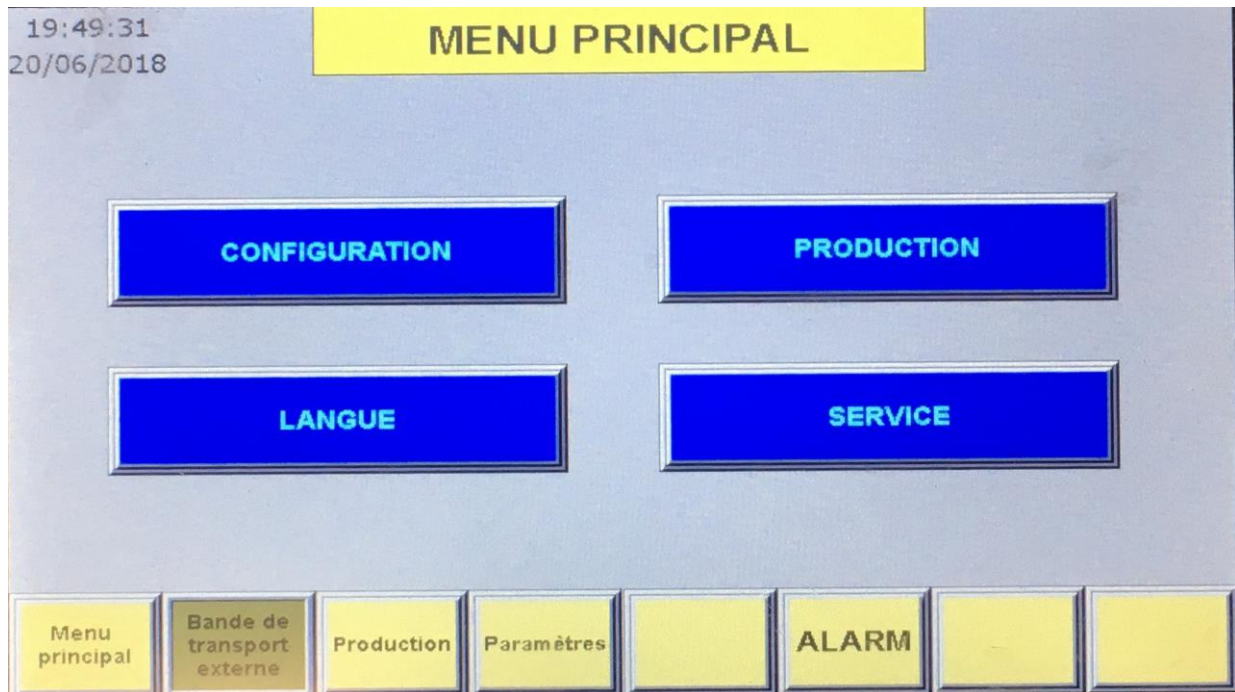
## BOUTONS DE LA LIGNE DU BAS :



Il existe plusieurs boutons affichés en bas de l'écran donnant accès rapide aux pages complémentaires.



# Menu principal



Il y a quatre boutons d'options :

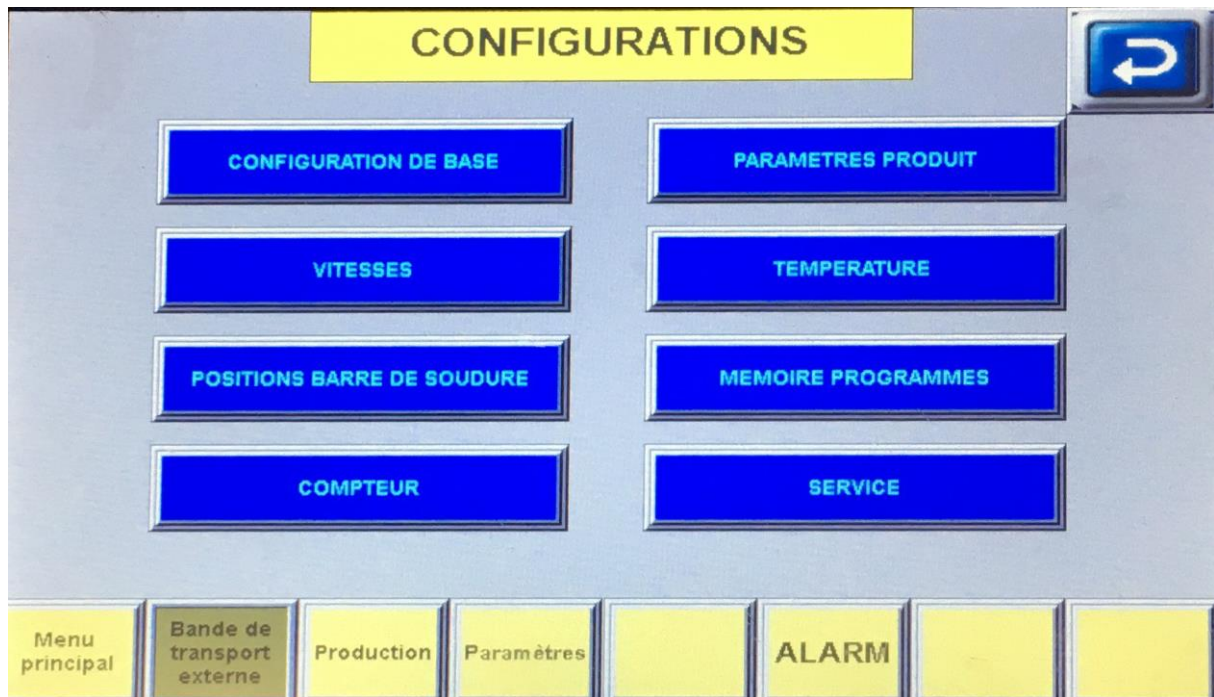
**CONFIGURATION** : c'est le bouton de configuration grâce auquel vous pouvez configurer les paramètres généraux.

**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.

# 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.

**CONFIGURATION 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.

**POSITIONS BARRE DE SOUDURE :** Accès aux fonctions de la position de la barre de soudure commandée par servo moteur.

**MEMOIRE PROGRAMMES :** Ce bouton ouvre la page permettant l'enregistrement des paramètres et de créer des programmes par produits.

**COMPTEUR :** 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.

# Configurations de base

The screenshot shows a control interface for a machine. At the top left, the time is 20:19:33 and the date is 12/10/2018. A digital display shows '0.0' with 'Pck/min' below it. The title 'CONFIGURATION DE BASE' is in a yellow box at the top center. On the top right is a blue button with a white circular arrow icon. Below the title, there are several control buttons and numerical settings:

- Délect.auto longueur**: A green button labeled 'MARCHE'.
- Fermeture convoyeurs**: A green button labeled 'MARCHE'.
- Tenant Haut**: A blue button labeled 'ARRET'.
- Mode Bypass**: A blue button labeled 'ARRET'.
- Convoyeur Sortie**: A blue button labeled 'ARRET'.
- Temps Soudure**: A numerical input set to '2.0' with 'sec' next to it.
- Délai avance film**: A numerical input set to '0.0' with 'Sec.' next to it.
- Erreur tol. Entraînement roul.**: A numerical input set to '5.0' with 'sec' next to it.
- Enroul.chute max. tol.**: A numerical input set to '5.0' with 'sec' next to it.
- Temps délai soudure longitudinale**: A numerical input set to '2.0' with 'sec' next to it.
- "No film" max tol.**: A numerical input set to '5.0' with 'sec' next to it.
- Distance capteur-barre**: A numerical input set to '780' with 'mm' next to it.
- Temps délai cellule photo**: A numerical input set to '0.1' with 'sec' next to it.

At the bottom, there are five buttons: a yellow 'PRODUCTION' button, a yellow 'PARAMETRES' button, a yellow 'ALARM' button, and a yellow 'PROD. RESET' button.

**Délect. auto longueur** : En mode marche , la machine détecte elle-même la longueur des produits et ajuste elle-même ses paramètres. En mode arrêt, il est nécessaire de communiquer à la machine la longueur du produit dans la page « paramètres colis ».

**Fermeture convoyeurs** : Il s'agit du convoyeur rapprochant de liaison entre le deuxième et troisième tapis permettant de masquer la contre-barre de soudure. Il peut être activé ou désactivé à l'aide de ce bouton.

**Tenant haut** : Si votre machine est équipée de l'option presse produit, vous pouvez activer ou non celui-ci avec cette commande.

**Mode Bypass** : Mode travail actif uniquement pour les convoyeurs. Il permettra d'utiliser la machine en mode traversant comme un convoyeur.

**Convoyeur Sortie** : Ceci est utilisé pour les paquets hauts. Le convoyeur de sortie peut être activé en sens inverse afin d'éviter une soudure en tension du film.

**Temps soudure** : C'est le réglage du temps de soudure de la barre transversale. En fonction de l'épaisseur du film et de ses propriétés.

**Délai avance film** : Le pantin rotatif permet de déclencher le déroulement du film.

Vous pouvez ajuster le temps pendant lequel celui-ci va distribuer du film si nécessaire afin de limiter la force de tirage du film sur le produit.

**Erreur tol. Entraînement roul. :** La machine détecte la fin de film au niveau du pantin rotatif. Vous pouvez ajuster le temps avant lequel la machine se mettra en erreur.

**Enroul. chute max. tol.:** L'automate surveille le système d'enroulement de film pour déterminer s'il fonctionne normalement. Le paramètre de minuterie indiqué ici sera la tolérance maximale du fonctionnement du moteur en même temps. Dans le cas où il n'y a pas de marche-arrêt dans cette limite, la machine s'arrête automatiquement et vous envoie un message d'erreur pour vous informer que le film est cassé.

**Temps délai soudure longitudinale :** Afin d'éviter les mouvements trop fréquents du mécanisme d'engagement du couteau de soudure longitudinale vous pouvez régler ici le temps pendant lequel il reste engagé entre deux détection de produits.

**« No film » max tol. :** Lorsque le film se termine, la machine peut encore fonctionner plusieurs secondes. Mais la détection des équilibreurs de film est surveillée par l'automate.

**Distance capteur-barre :** La position de la cellule photoélectrique qui détecte le colis est extrêmement importante pour pouvoir contrôler le flux des produits dans la machine. La machine fonctionne avec des systèmes de codage. Cela signifie que pendant la marche des convoyeurs, la longueur des colis et des convoyeurs est toujours surveillée. En raison de la vitesse des convoyeurs, nous devons mesurer l'emballage avant qu'il n'atteigne la barre de soudure. La première impulsion du colis reçue par la photocellule nous donnera le signal de déclenchement pour commencer à compter le colis et en même temps pour déduire la distance entre la barre de soudure et le capteur des longueurs totales du colis.

Une fois ce paramètre défini, nous vous recommandons de ne pas le modifier. La distance correcte peut être calculée de l'extrémité droite du capteur à l'extrémité gauche de la barre de soudure.

**Temps délai cellule photo :** En détection automatique de la longueur, ce filtre empêchera le capteur de produits de prendre en compte les clignotements inattendus. Les petits écarts dans les produits peuvent également être masqués par ce filtre temporel.

# Paramètres du colis



## **PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT PRINCIPAL :**

Le système doit être préparé avec un principe d'alimentation correct, ce qui signifie que les distances entre les colis doivent être fixes et cohérentes pendant les opérations. Le film doit être enroulé autour des produits avec une distance fixe. La soudure transversale sera utilisée pour couper le film au point central de deux emballages.

La distance entre deux colis peut être automatiquement enregistrée par la machine. Par conséquent, la distance entre les deux colis est donnée par l'opérateur, comme expliqué dans les points de réglage suivants.

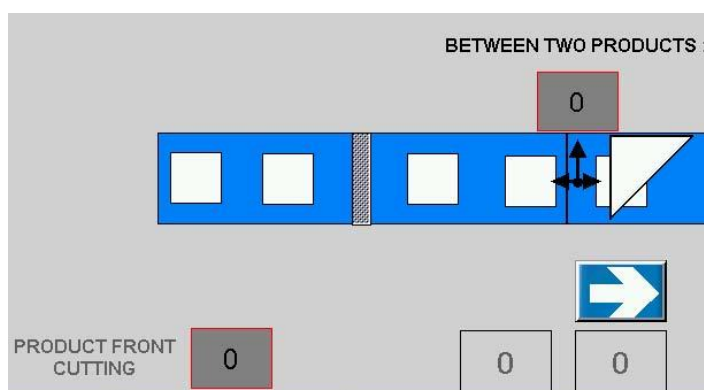
Le point de soudure peut être déplacé vers l'avant ou l'arrière.



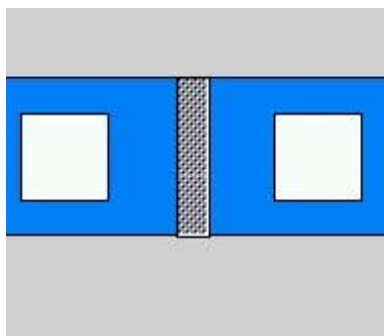
## Paramètres de configuration des paquets

**ENTRE DEUX PRODUITS :** La distance entre les deux colis est indiquée par l'opérateur en mm. Le système préparera automatiquement l'espace nécessaire entre le premier et le second convoyeur d'alimentation pour fournir cette distance fixe.

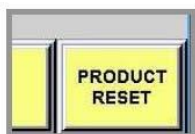
**PRODUCT FRONT CUTTING:** Les premiers paquets doivent toujours être introduits en une seule fois sur la machine. Si vous avez entré ce paramètre comme par exemple 50 mm, cela signifie que le premier paquet sera coupé avec une poche de film de 50 mm devant le produit.



### Centrage soudure :



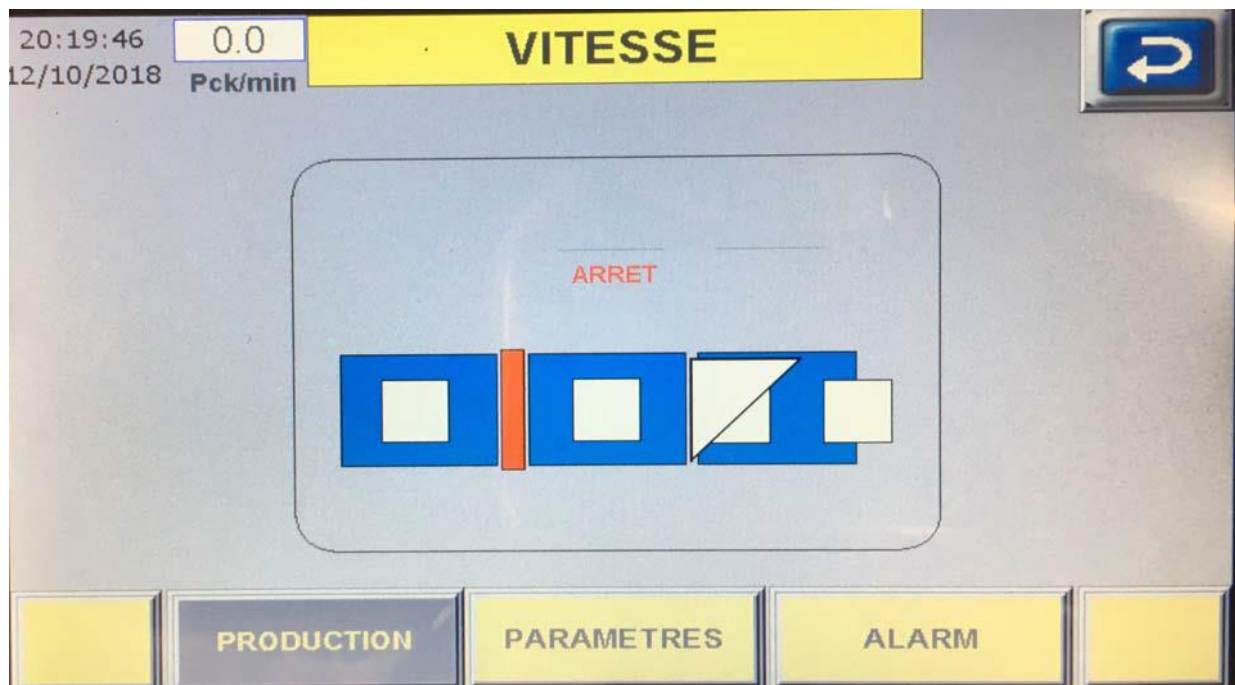
Les flèches gauche et droite vous aideront à manœuvrer la barre de soudure pour centrer le point de coupe entre les deux. Normalement, il est idéal de laisser le point égal entre les deux. Vous pouvez toujours changer selon votre intérêt.



**"PRODUCT RESET":** Au cours du processus, chaque paquet peut avoir des longueurs différentes. Le système peut détecter des longueurs individuelles de colis et les conserver en mémoire. La première mesure est effectuée devant la cellule photoélectrique d'alimentation. Mais le même colis sera détecté et calculé à nouveau au point de soudure. Entre deux points, vous pouvez avoir plusieurs paquets de longueurs différentes.

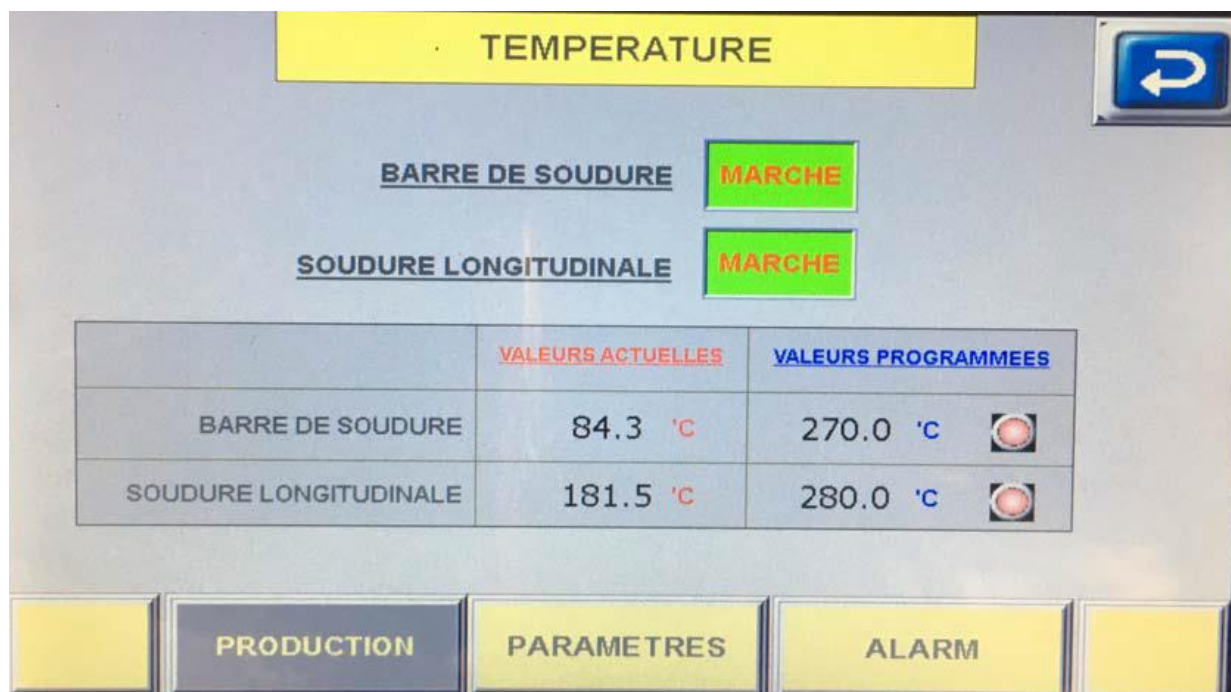
Au cours de vos tests ou de vos opérations, vous devrez peut-être réinitialiser toutes les mesures de longueur calculées à l'aide de ce bouton.

# Vitesse



La vitesse de la machine peut être réglée à la page suivante. Le convoyeur de déchargement peut être contrôlé séparément.

# ttempérature



**BARRE DE SOUDURE :** Vous pouvez allumer et éteindre individuellement le chauffage pour la soudure transversale.

**Température barre soudure :** Les valeurs de température recommandées pour la soudure transversale avec un film polyoléfine varieront entre 140 et 250°C en fonction de l'épaisseur du film. Si le film est plus épais, les valeurs de température devront être plus élevées.

**SOUDURE LONGITUDINALE :** Vous pouvez allumer et éteindre individuellement le chauffage pour la soudure en continu.

**Température soudure longitudinale :** La température de la barre de soudure en continu est entrée à partir de cette page. Les valeurs de température recommandées pour la soudure en continu avec un film polyoléfine varieront entre 300 et 450°C en fonction de l'épaisseur du film et de la vitesse du convoyeur.



**Attention :** Une soudure en continu surchauffée entraînera des dommages ainsi qu'une durée de vie des courroies de distribution très rapidement réduite.



**Valeurs actuelles :** Vous pouvez surveiller les valeurs réelles des deux appareils de chauffage. Ceci est seulement une donnée en lecture seule et ne peut pas être changé.

**Valeurs programmées :** Vous pouvez régler les chauffages pour les deux systèmes en appuyant sur le chiffre de la valeur active. Le clavier virtuel apparaît pour saisir la nouvelle valeur définie. Pour changer la valeur SET, cliquez sur le numéro et le clavier virtuel apparaît pour entrer la nouvelle valeur définie.



**Attention :** Des barres de soudure surchauffées créeront des dégâts. La durée de vie de la barre de soudure en téflon sera réduite et les résidus de film resteront collés sur la barre. Cela bloquera la qualité de soudure progressivement.

**Les lumières LED :**

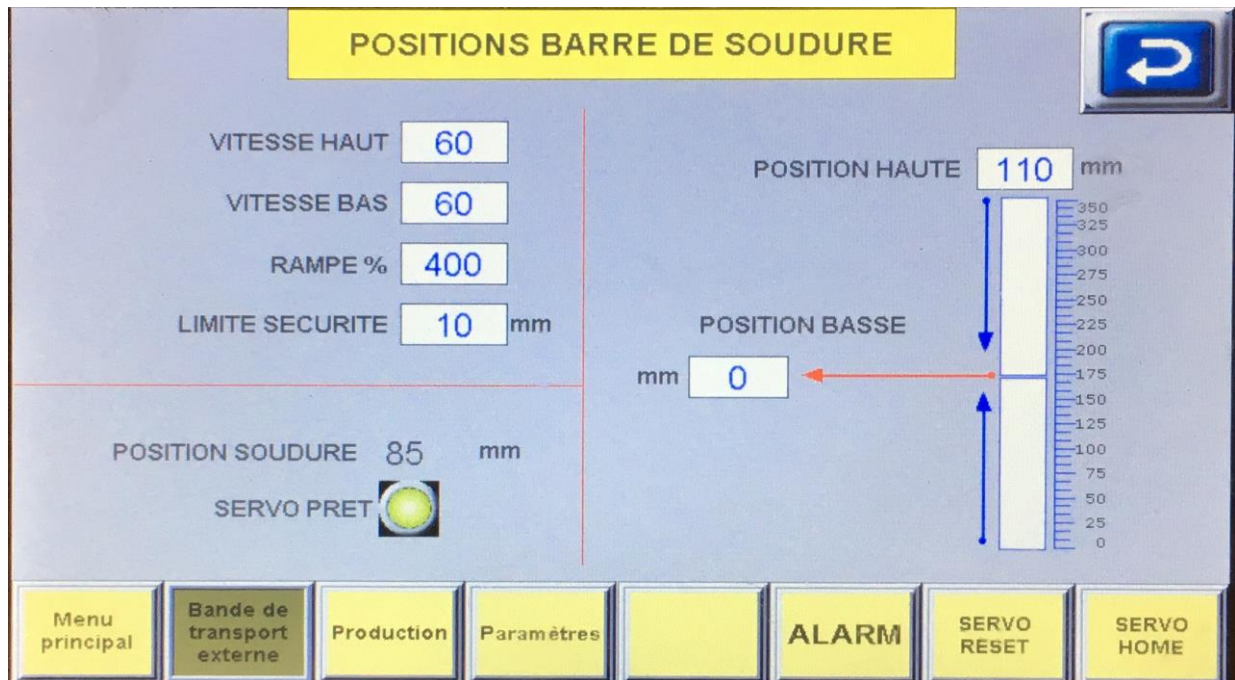
Les lumières LED proches des valeurs définies sont activées indépendamment lors du contrôle de l'alimentation des chauffages. Elles ne s'allumeront que pendant l'alimentation active.



**Attention :**

Grâce au système de contrôle, le voyant s'allumera lorsque le système demandera de l'alimentation. Pendant le processus, le contrôle de la puissance des chauffages sera activé par le logiciel. Les commandes générées par le logiciel activeront les relais à semi-conducteurs correspondants et seront visibles par les opérateurs.

# Position barre de soudure



**VITESSE HAUTE** : Vitesse d'ouverture de la barre de soudure en mode automatique. (min: 0 - max: 100)

**VITESSE BASSE** : Vitesse de fermeture de la barre de soudure en mode automatique. (min: 0 - max: 100)

**RAMPE %** : La vitesse d'accélération et de décélération du moteur peut être ajusté avec cette option en tant que rampe d'accélération. (Max 100%)

**LIMITE SECURITE** : Le point de jonction des barres de soudure haute et basse doit être calculé.

S'il y a un objet dans la zone de sécurité, la machine ouvrira la barre de soudure et vous donnera un message d'erreur.

La limite de sécurité ne peut pas être supérieure à "position du fond de la barre de soudure". Lorsque vous essayez d'entrer un paramètre plus élevé, le système corrige et limite automatiquement votre paramètre en tant que valeur 50 inférieure à la position inférieure.

**POSITION SOUDURE** : Le point soudure doit être saisi ici en tant que point de consigne.

Le point de soudure peut être entré avec un mot de passe qui est "111"

**SERVO PRET** : La couleur vert clair s'allume si le servo moteur n'est pas en erreur.

**POSITION HAUTE :** ouverture maximale de la barre de soudure. Le point maxi est 200mm. Pour pouvoir augmenter celui jusqu'à 400mm vous devez monter manuellement le centrage de soudure avec la manivelle située à côté du bloc de soudure longitudinale.

**PRESSIION DE SOUDURE :** En cas de manque de pression de soudure, une force supplémentaire peut réglée sur le servomoteur par cette fenêtre d'entrée.

**Servo home :** La barre de soudure se déplacera jusqu'à la détection du capteur d'origine et se replacera sur la position « POSITION HAUTE » commandée.

« **Servo Reset** » : Les erreurs de servo peuvent être supprimées et forcées au mode «READY». C'est le bouton sur la ligne du bas.



**Attention :**

Une fois les nouveaux paramètres chargés, les nouvelles positions peuvent être testées en basculant la clé manuelle en mode manuel et en appuyant sur le bouton externe "Soudure manuelle".

# Programmes préréglés



Les paramètres des réglages peuvent être sauvegardés ou rappelés par le système de mémoire des données.

Vous avez 99 programmes à sauvegarder de 1 à 99.

## Comment sauvegarder les paramètres existants ?

Vous devez choisir un numéro de programme que vous souhaitez sauvegarder avec ces numéros de 1 à 99 à partir de SÉLECTIONNER PROGRAMME sur le clavier virtuel. En même temps, vous pouvez assigner un mot à chaque programme pour le relier à des détails d'emballage.

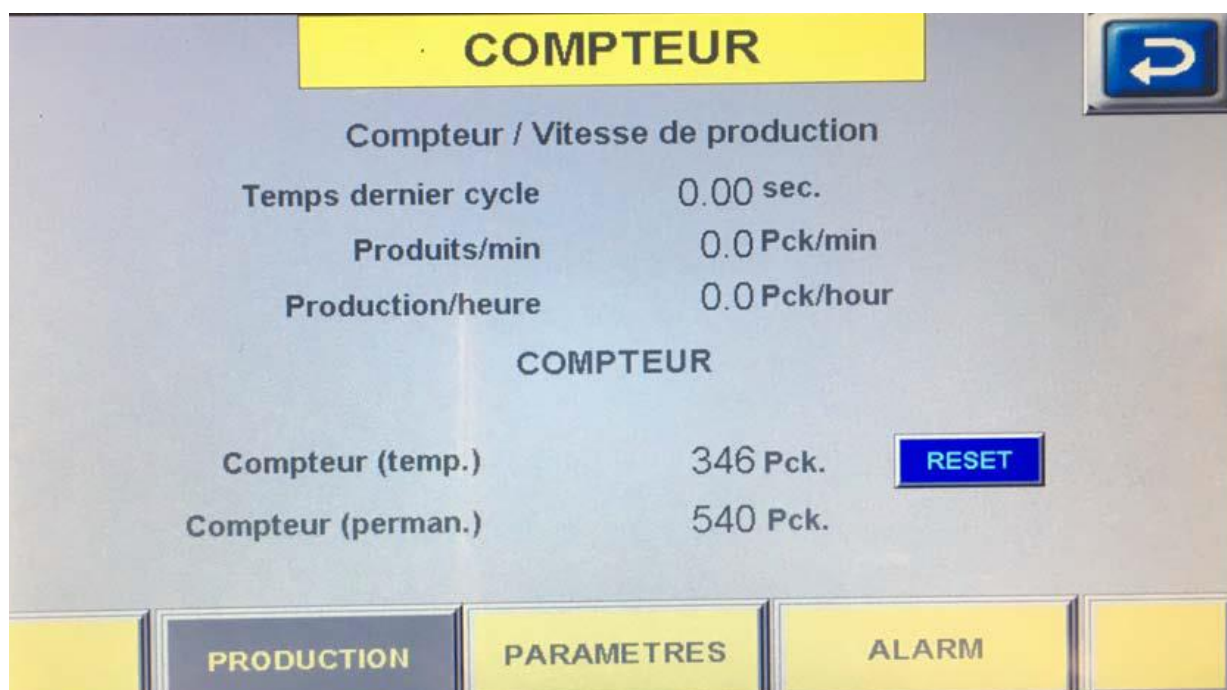
Appuyez sur le bouton SAUVEGARDER LES PARAMÈTRES EXISTANTS.

## Comment rappeler et télécharger des paramètres ?

Vous devez choisir un numéro ou un nom de programme que vous avez sauvegardé ultérieurement avec les nombres de 1 à 99 à partir de SÉLECTIONNER PROGRAMME du clavier virtuel.

Appuyez alors sur le bouton « TÉLÉCHARGER » pour rappeler et utiliser ces paramètres.

# Compteurs



**COMPTEUR ET INFORMATIONS DE PRODUCTION :** Les chiffres indiqués sur cette page représentent les temps de cycle comptés.

**TEMPS DERNIER CYCLE:** Le temps de cycle total d'un emballage unique est indiqué en secondes.

**PRODUITS/ MINUTE :** 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 (RESET) :** Valeur du compteur de paquet depuis la dernière fois que vous avez effacé la quantité avec le bouton RESET.

**COMPTEUR (PERMANENT) :** Valeur du compteur d'emballage depuis la première mise en service de la machine. Cela ne peut pas être remise à zéro.

**RESET :** Vous pouvez réinitialiser le compteur avec ce bouton.

# Options de langue

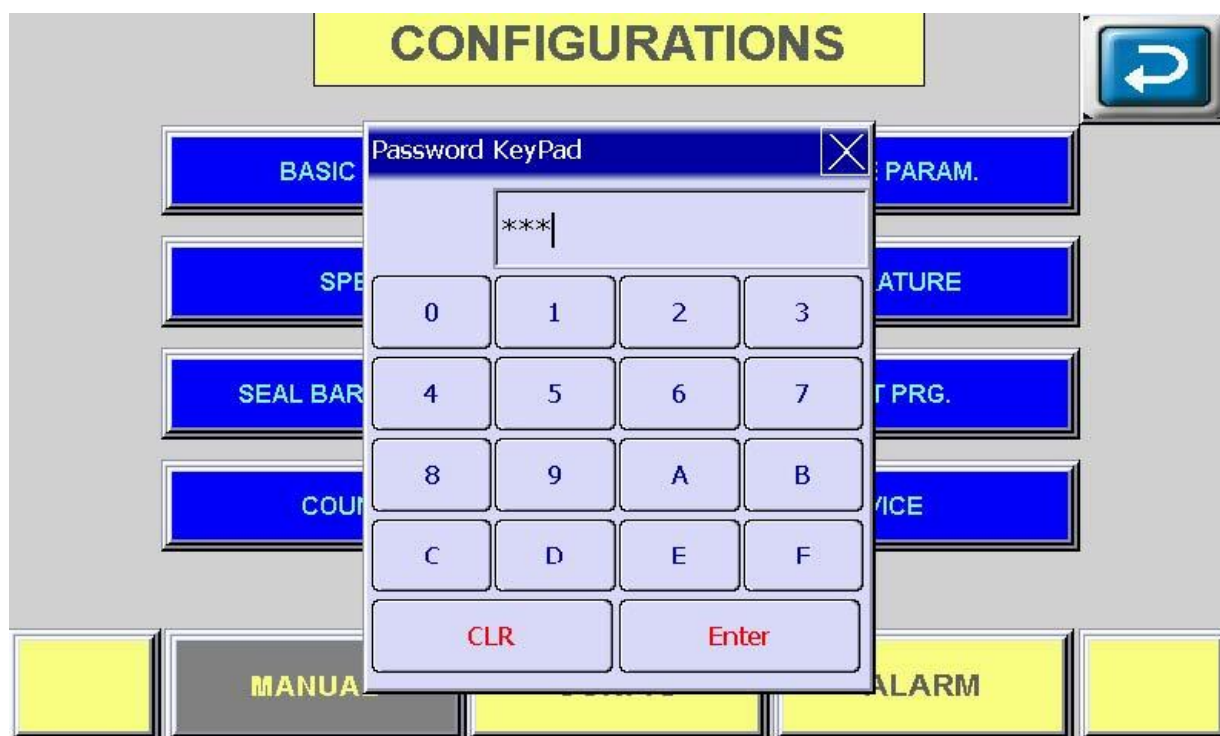


Ce sont les pages permettant de choisir la langue. Une fois que vous avez choisi la langue, les fois suivantes où vous allumez la machine, le système affiche la même langue.

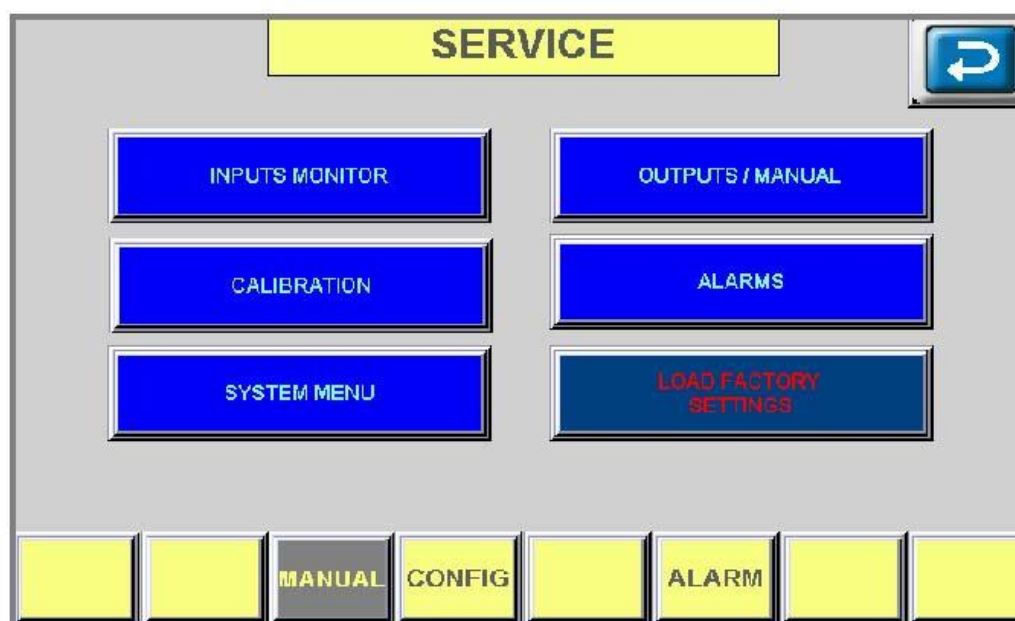


# Page de service

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



Vous aurez 6 options disponibles sous ce menu :



# Entrées et sorties

## ENTREES :

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.



## **SORTIES :**

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



### **Avertissement :**

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



**PULSE SERVO SORTIE:** Lorsque l'automate envoie une commande à la barre de soudure, ce bouton se déplace vers le haut / bas.

**PULSE SORTIE:** Le signal de direction du moteur de la barre de soudure.

**POS. BANDE D'ENTREE :** Commande de position d'origine. Réinitialise l'erreur du servomoteur.

**ERREUR SERVO RESET :** Ce bouton envoie un signal de sortie au servomoteur pour réinitialiser le message d'erreur.

**BARRE DE SOUDURE BAS :** La barre de soudure descend avec la commande de vitesse comme indiqué sur le côté droit du bouton. Utilisez ce bouton pour voir le clavier virtuel et entrer un paramètre "vitesse manuelle".

**BARRE DE SOUDURE HAUT :** La barre de soudure monte avec la commande de vitesse comme indiqué sur le côté droit du bouton. Utilisez ce bouton pour voir le clavier virtuel et entrer un paramètre "accélération manuelle".

**ENVOI PULSES (VALEURS ACT.):** Le moteur est piloté par le contrôle d'impulsion PLC. La quantité d'impulsions commandées par l'automate est émise ici en tant que quantité de déclenchement d'impulsion.

Il s'agit d'un bouton d'accès au menu de service pour effectuer un réglage précis des vitesses du convoyeur.

**BANDE SORTIE :** Démarre le convoyeur de déchargement pour des raisons de test.

**ENTRAINEMENT FILM :** Démarre le moteur du distributeur de film.

**SOUDURE LONG. AVANCE/ARRET :** Exécute le système de soudure en continu.

**CHUTE ON/OFF :** Démarre le moteur de l'enrouleur de chute.

**CONVOYEUR EXT. ON/OFF :** Le convoyeur d'alimentation externe peut être contrôlée pour les fonctions de démarrage / d'arrêt.

**SOUDURE LONG. HAUT/BAS :** L'électrovanne du couteau de la soudure en continu peut être testée, fonction haut / bas.

**CONVOYEUR SORTIE RETOUR :** Actionne le convoyeur d'alimentation gauche à droite.

**CONVOYEUR ENTREE AVANCE :** Actionne le convoyeur d'alimentation.

# Page synchronisation vitesse

11:34:31  
09/07/2018

0.0

Packs/min

SPEED SYNCRONISATION

ACC RAMP

DECC RAMP

|                       |   |     |     |
|-----------------------|---|-----|-----|
| INFEEED CONVEYOR      | # | 0.0 | 0.0 |
| MIDDLE CONVEYOR:      | # | 0.0 | 0.0 |
| DISCHARGE COVEYOR :   | # | 0.0 | 0.0 |
| FILM DISPENSER:       | # | 0.0 | 0.0 |
| CONTINUOUS SEAL MOTOR | # | 0.0 | 0.0 |
| TRIM WINDER :         | # | 0.0 | 0.0 |

Info :For speed syncronisation value "100" is assuemed to be the default value.  
It can be modified 30% up and down.

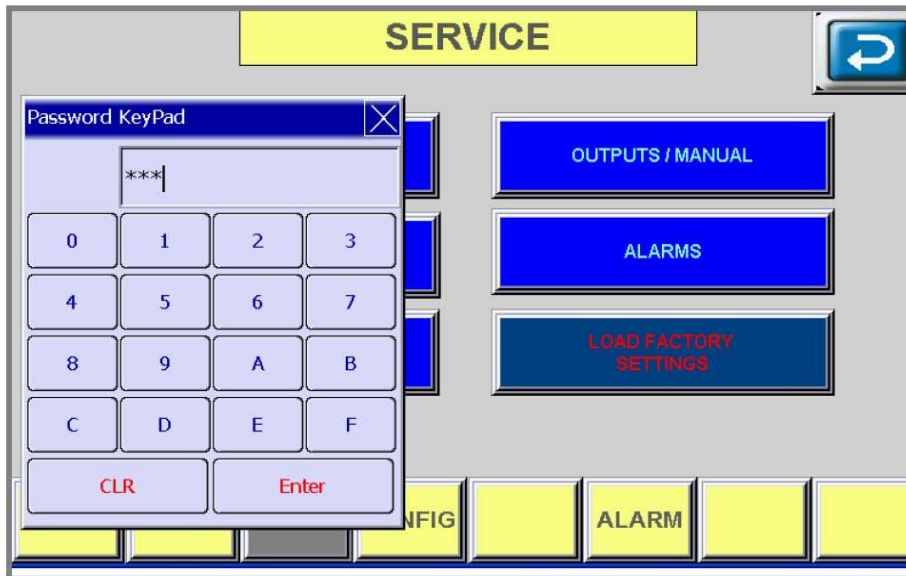
**SPEED SYNCH. :** Les vitesses du système peuvent être ajustées à partir du panneau de commande en tant que réglage fin. Si vous souhaitez modifier l'un des réglages de la vitesse du convoyeur, vous pouvez ajouter ou réduire la valeur par défaut du paramètre de vitesse. Vous pouvez considérer cette page comme un + ou - montant de décalage sur les paramètres.

**Info :** Pour la vitesse de synchronisation, la valeur "100" est considérée comme la valeur par défaut. Il peut être modifié de 30% de haut en bas.

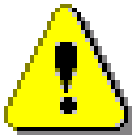
**ACC.RAMP :** Les temps de rampe d'accélération du moteur peuvent être personnalisés si les valeurs d'usine ne sont pas suffisantes pour les calculs de séquence.

**DECC. RAMP :** Les durées de décélération du moteur peuvent être personnalisées si les valeurs d'usine ne sont pas suffisantes pour les calculs de séquence.

# Chargement réglages usine



Nous avons déjà chargé un ensemble de paramètres généraux dans le système. Si vous avez besoin de sauvegarder nos paramètres d'usine, vous devez appuyer sur ce bouton. Ceci est généralement nécessaire si la machine ne peut plus fonctionner et si l'opérateur ne peut plus identifier les erreurs potentielles qu'il a potentiellement commises.



## **Avertissement :**

Il s'agit d'une application critique qui nécessite l'application du code d'accès fourni par le fabricant.

# Page d'alarme



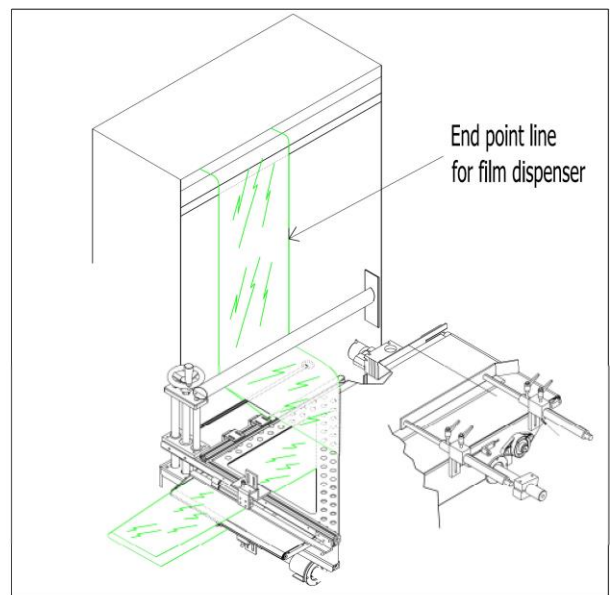
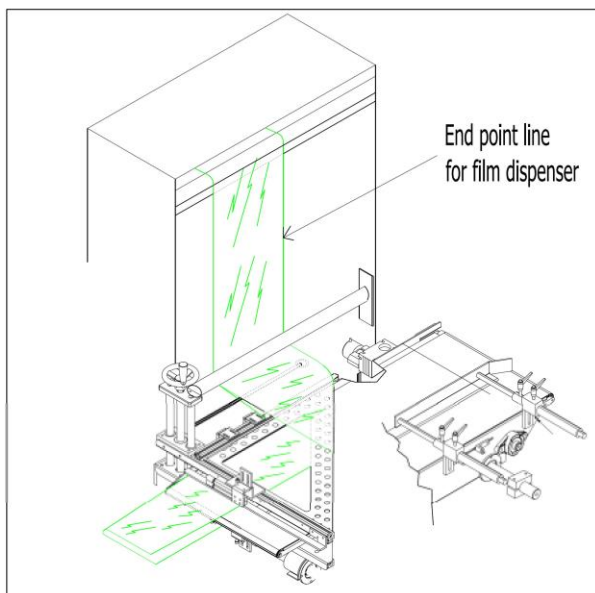
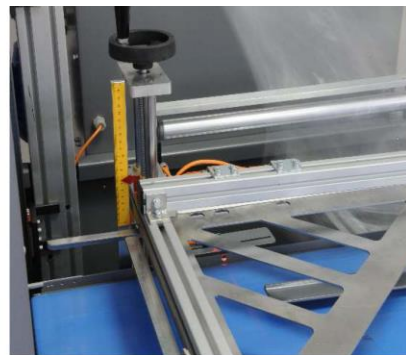
Pendant une séquence d'alarme active, un message peut être contrôlé à la page ci-dessus. Pour supprimer l'alarme, utilisez le bouton de confirmation situé en haut à gauche de la fenêtre.

Pour passer en revue les alarmes précédentes, vous pouvez appuyer sur le bouton du modèle d'ALARME et afficher l'HISTORIQUE DES ALARMES à la page suivante. Vous pouvez réinitialiser l'historique des alarmes en appuyant sur le bouton «RESET ALARM».

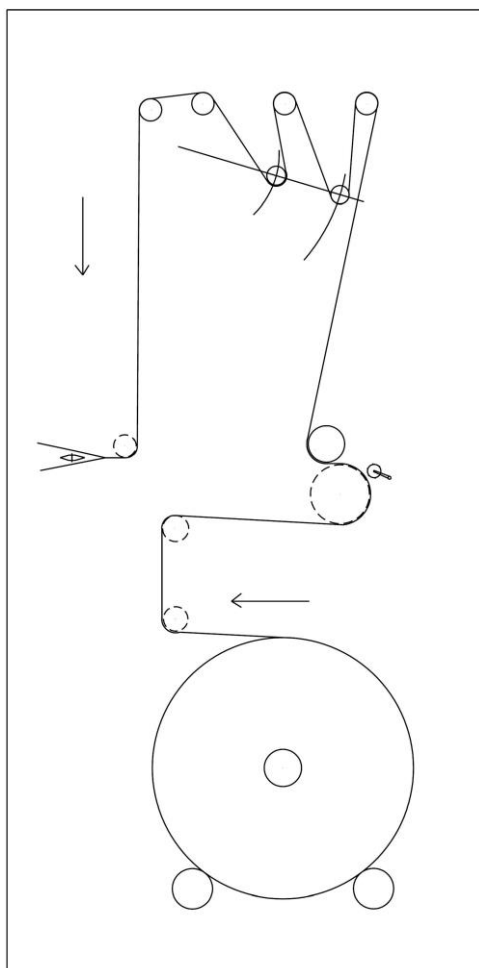


# Comment charger le film

1. Le film doit être plié au centre et chargé dans la bonne direction. Le côté fermé du film doit être sur le bord extérieur.
2. Le côté fermé du rouleau de film et son emplacement doivent se trouver sur le même point final que les inverseurs de film métalliques triangulaires.
3. Au dos, il y a un tableau de distribution. Dans le tableau, il y a un nid de rouleaux de film. Sur le côté inférieur, il y a des mécanismes de fixation pour le rouleau. Détachez les mécanismes latéraux, sortez et placez le film dans le nid à rouleaux. Fixez ensuite le mécanisme sur les deux extrémités du rouleau.

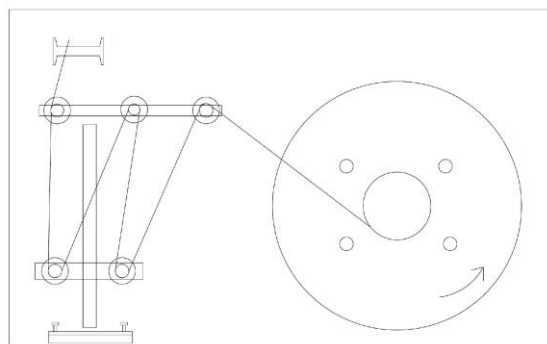


4. Suivez les instructions pour charger le film comme indiqué ci-dessous :



Dès que vous avez fini de charger le film entre les rouleaux, n'oubliez pas de soulever la poignée pour fixer le film entre les tiges en caoutchouc.

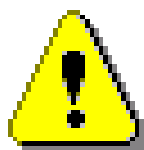
**The trim and how to use the reels:**





# Préparer l'équipement

1. Avant de brancher la machine, vérifiez les points de raccordement d'entrée de câbles à partir des schémas appropriés fournis avec la machine. Nous suggérons toujours de faire établir la première connexion par un technicien autorisé.
2. Établissez la connexion de l'alimentation en air qui doit avoir une pression de 6-8 bars avec un diamètre extérieur de 10 mm. (Certains modèles ne nécessitent pas d'entrée d'air.)
3. Réglez la hauteur des inverseurs de film triangulaires à l'aide du dispositif de réglage de la hauteur à commande manuelle.
4. Fixez la distance horizontale de la courroie d'alimentation en utilisant le mécanisme d'entraînement manuel et fixez le convoyeur avec les casiers de la face arrière.
5. Les températures de soudure de la barre de soudure et de la soudeuse en continu doivent être réglées. Nous vous suggérons pour commencer de trouver la valeur correcte, avec une température de 170-180°C comme valeur minimum. Il est recommandé de trouver d'abord la valeur de température correcte en commençant par essayer les valeurs les plus basses. Ceci vous permettra de protéger les barres de soudure et d'éviter de brûler le support mou sous la barre de soudure.



## **Avertissement :**

La surchauffe des barres de soudure et de la soudeuse en continu créera des dommages et le téflon sur la barre de soudure pourrait être rapidement abîmé et les résidus de film commenceront à coller sur la barre.

6. Assurez-vous que vous utilisez la photocellule correcte sur le panneau car vous pouvez choisir entre horizontal et vertical.
7. Assurez-vous d'avoir choisi le mode correct entre manuel et automatique. Pour des informations plus détaillées, vous pouvez vous reporter aux explications données pour les détails du panneau de commande.
8. Réglez la vitesse des convoyeurs. Nous suggérons de commencer par une vitesse inférieure pour vous assurer que la qualité de l'emballage est acceptable.



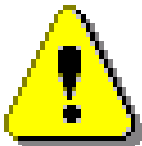
**Note importante :** pour plus d'informations sur le réglage des paramètres du système complet, reportez-vous aux informations du panneau de commande.

# Entretien périodique



## **Avertissement :**

- 1) Assurez-vous qu'il n'y a pas de connexion électrique sur la machine avant de commencer tout entretien technique.
- 2) Assurez-vous de ne pas toucher la barre de soudure quand elle est chaude.
- 3) Les bandes transporteuses doivent toujours rester propres. Nettoyez les courroies avec un détergent à base d'eau. Nous ne vous suggérons pas d'utiliser des produits à base d'essence ou de produits chimiques, à moins que vous n'ayez reçu de conseil particulier de la part de techniciens agréés.
- 4) Vérifiez la tension des bandes. Ne jamais trop serrer la bande. Sinon, il sera plus difficile de centrer et d'aligner.
- 5) Gardez les barres de rouleaux propres, situées sous le convoyeur. Ils peuvent être recouverts de poussière et de résidus.



## **Avertissement :**

N'essayez jamais de nettoyer ces rouleaux lorsque le convoyeur est actif. Il y a un risque potentiel de coincement des doigts.

Il peut y avoir des résidus de film sur la barre de soudure. Vous devez nettoyer ces morceaux de film sur la barre de soudure. Utilisez un chiffon doux pour nettoyer la barre de soudure. Veuillez noter que la barre de soudure est recouverte de téflon. Des matériaux durs pourraient détériorer la barre de soudure.

- 6) Les courroies de soudure en continu et leurs pignons doivent être exempts de débris ou résidus. La qualité de la bande doit également être vérifiée à cet égard pour s'assurer de tout dommage.
- 7) Les restes de films doivent être retirés de la machine.
- 8) Le nettoyage physique des surfaces doit être effectué quotidiennement.

# maintenance

**Tableau pour la maintenance et l'entretien périodique :**

| No |                                                                                                   | Tâche                     | Période              |
|----|---------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|----------------------|
| 1  | Lubrifier les rouleaux                                                                            | Utiliser huile de graisse | Mensuel              |
| 2  | Contrôler bruit mécanique étrange                                                                 | A Ecouter                 | Hebdomadaire         |
| 3  | Contrôler alignement convoyeur                                                                    | A Vérifier                | Hebdomadaire         |
| 4  | Contrôler tension des convoyeurs                                                                  | A la main                 | Mensuel              |
| 5  | Nettoyer les résidus autour de la soudure en continu et de la barre de soudure                    | En utilisant un tissu     | Hebdomadaire         |
| 6  | Changer le couteau de soudure                                                                     | A remplacer               | Après 750.000 cycles |
| 7  | Contrôler le régulateur d'air et du réservoir d'eau                                               | A vérifier                | Quotidien            |
| 8  | Contrôler des rouleaux gravitaires sur le distributeur de film et sur les équilibreurs de bobines | A vérifier                | Mensuel              |
| 9  | Contrôler la qualité des courroies dentées de soudure en continu.                                 | A vérifier                | Hebdomadaire         |
| 10 | Vérifier la bande de téflon et le caoutchouc et changer si nécessaire.                            | A vérifier                | Hebdomadaire         |
| 11 | Vérifier et serrer les boulons et les écrous actifs.                                              | Utiliser outils           | Mensuel              |

# dépannage

## **Problèmes fonctionnels de base**

### **Le panneau de commande ne s'allume pas :**

- Vérifiez si les câbles de votre machine ont été reliés à une alimentation 380 V et assurez-vous que tous les câbles ont une tension correcte.
- Le commutateur principal ON/OFF doit être sur la position ON !
- Vérifiez que les disjoncteurs sont allumés !
- Les voyants des variateurs de vitesse sont-ils tous allumés. Vérifier s'il y a un message d'erreur.
- La machine dispose de 3 relais de contrôle de direction de phase. Si l'ordre des phases (R, S, T ou L1, L2, L3 n'est pas correct ou si l'ordre a été modifié pour une raison quelconque, le système ne fonctionnera pas. Un électricien agréé devra les placer dans l'«ordre».

### **La machine ne fonctionne pas en mode automatique :**

- Le bouton d'urgence est-il activé ?
- Vérifiez que les températures de chauffe sont sous les valeurs de tolérance.
- Les capteurs sur la barre de soudure (2 capteurs de proximité) ne doivent pas être activés quand la barre de soudure est « vers le haut ».
- Les capots de fenêtres doivent être fermés et les capteurs de sécurité doivent être activés.
- Y a-t-il un message d'alarme sur le panneau de commande ?

### **La barre de soudure touche le colis :**

- Vérifiez les capteurs de sécurité sur la barre de soudure et assurez-vous qu'ils ont été réglés.
- Vérifiez la photocellule sous la barre de soudure pour contre-vérifier le point de contact de la mâchoire. Si ces capteurs ne sont pas bien alignés, corrigez leur position.
- Assurez-vous que vos valeurs d'entrée avec la longueur du colis, le bord avant et le bord arrière sont corrects.

### **Si l'alarme de la machine retentit sans interruption :**

- L'enrouleur peut être plein ou le commutateur peut être cassé. Vérifiez, et s'il est plein, enlevez la bobine.
- Il doit y avoir un produit sous la barre de soudure.
- Les réglages des capteurs peuvent être incorrects et doivent être modifiés.

**Si la bande transporteuse ne bouge pas :**

La machine est peut-être en mode MANUEL et le bouton START ne peut pas être activé.

- Vérifiez les pilotes du moteur s'il y a un message d'erreur.
- Contrôlez tous les disjoncteurs et assurez-vous qu'ils sont tous actifs !

**Si la barre de soudure et la soudure en continu ne chauffent pas :**

- Contrôlez depuis le panneau de contrôle si les valeurs de température des radiateurs sont correctes.
- Vérifiez que les valeurs de chauffage et les temps sont corrects.
- Contrôler si les disjoncteurs de chauffage sont actifs.

**Si les éléments de chauffe ne sont plus régulés :**

- Contrôlez le capteur de régulation de température (Fe-Const) et les câbles associés. Les relais à semi-conducteurs peuvent être en panne. Ce contrôle doit être effectué par une personne technique.
- Les résistances de chauffage peuvent être endommagées. Nous contacter pour la fourniture des pièces de rechange.

**Si la barre de soudure se s'ouvre pas ou ne se ferme pas :**

- Assurez-vous qu'il n'y a pas de message d'erreur sur le servomoteur et que la référence de la position d'origine a été reconnue comme une étape d'initialisation.
- Assurez-vous que vous avez entré la vitesse de la barre de soudure avec une valeur différente de « zéro ».

# Les problèmes de transmission du film

## **Si la tension du film est trop élevée :**

Les deux arbres de cylindres entraînant le film sont-ils fermés ?

- Les deux arbres de cylindres distribuant le film peuvent-ils tenir le film assez fortement de manière égale de tous les côtés quand vous retirez le film ?
- La position des compensateurs, qui aident à distribuer le film, pourrait être mal réglée. (Le poids est à zéro quand le compensateur est vertical et la lumière de la photocellule doit être active et le moteur de distribution doit s'arrêter !).
- Le rouleau de film doit être bien en place et tourner facilement.

## **Si le film est trop serré :**

- Le poids de la position des équilibres d'oscillation définit le poids, et la tension est liée à ce réglage. Ce dernier peut être mauvais. (Le poids diminuera en position verticale !) Il y a un mécanisme de demi-lune à configurer et il vous donnera la possibilité de régler le capteur dans différents angles.

## **Si le film est enroulé autour de l'arbre principal en caoutchouc :**

- La tension du film peut être trop lâche. Augmentez la tension ! (vérifiez à nouveau les indications de dépannage qui sont données ci-dessus)
- Y a-t-il du liquide, de l'huile ou des résidus collants sur l'arbre principal en caoutchouc ?

## **Si la découpe ne se fait pas facilement :**

- Les poids sur les roulements verticaux ne sont pas suffisants.

## **Si les deux côtés ouverts sont hors de contrôle :**

- Le rouleau de film pourrait s'être déplacé hors de son logement. Vérifiez qu'il est à l'endroit correct. Reportez-vous aux explications données sur la page « Comment charger le film ».
- Observez le débit du film pour voir s'il est régulier et sans tension aux triangles. (Quand il y a des tensions incorrectes sur le film, des lignes de bandes linéaires peuvent être observées dans la direction latérale). Cela ne doit pas se produire.
- Avant le mécanisme continu de soudure, il y a deux rouleaux de guidage recouverts de caoutchouc pour entraîner le film. Ils doivent être bien alignés dans la direction de l'angle. Il doit entraîner le film à 1 ou 2 degrés maximum hors de la machine, mais jamais à l'intérieur de la machine. Si c'est le cas, le film se déplacera.

# Groupes fonctionnels de l'équipement

