



CLS COMPACT L SEALER

Soudeuse en L entièrement automatisée avec tunnel



Manuel 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 / www.dem.fr

Sommaire

	PAGE
• Demandes de service	4
• Garantie	5
• Pour votre sécurité	6
• Votre colis	7
• Le panneau de commande	8
• Menu principal	9
• Bouton principal	10
• Configurations	11
• Configurations de base	12-13
• Paramètres du colis	14
• Vitesse	15
• Température	16
• Compteurs	17
• Programmes pré réglés	18
• Options de langue	19
• Page de service	20
• Entrées / Sorties	21-22
• Page d'alarme	23
• Réglages du panneau opérateur	24
• Service	25
• Refroidissement automatique	26
• Préparer l'équipement	27
• Dépannage	28
• Les problèmes de transmission du film	29
• Groupes fonctionnels de l'équipement	30-47



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 :
CLS

Année de production/Numéro de série : 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 / www.dem.fr

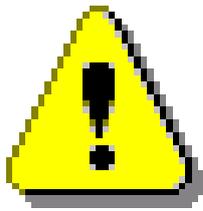
garantie

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 d'étanchéité continues), capots transparents
- Tout changement sur la machine a été fait par une personne non autorisée.



Pour votre sécurité

Le français est considéré comme la langue commune et multinationale pour ce manuel.

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

Veillez 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

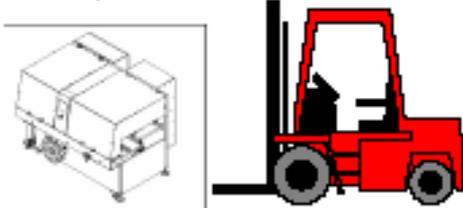
Les articles suivants sont inclus dans votre colis. Veuillez vous assurer que vous les avez bien reçus.

- 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.



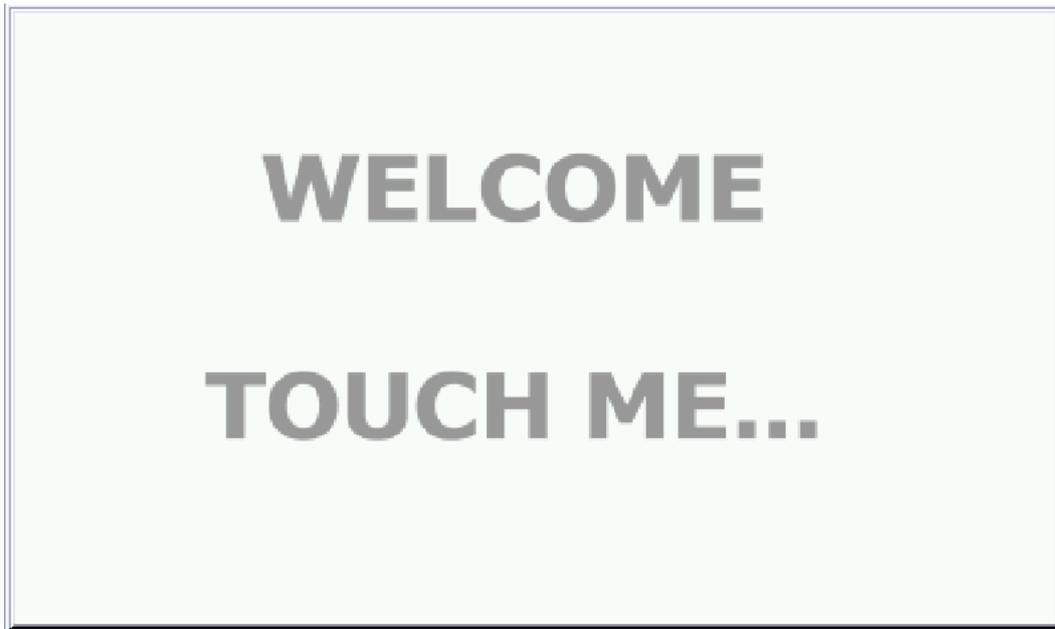
Assurez-vous que le chariot élévateur tient la machine par le châssis principal pour éviter tous dommages potentiels et qu'aucun organe mécanique ou câble électrique ne restent bloqués entre les fourches du chariot élévateur et le châssis de la machine.

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 :

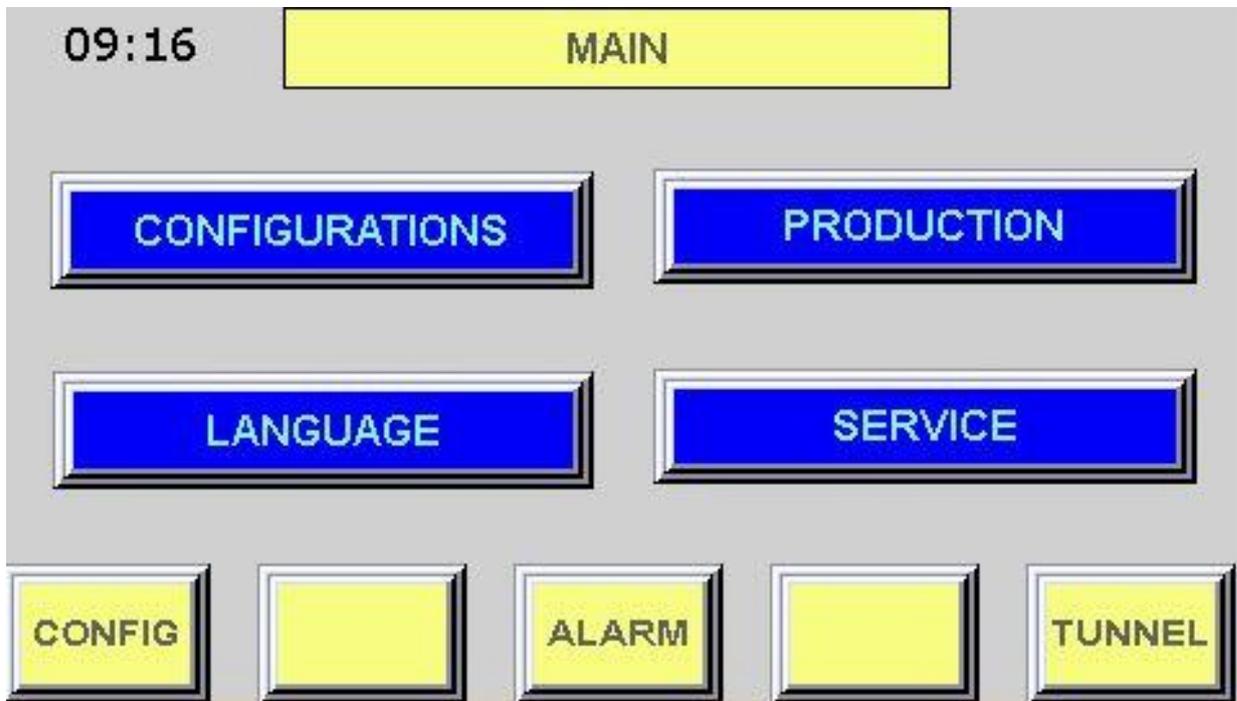
Le premier menu s'ouvrira après la mise sous tension de l'équipement.
Vous devez toucher l'écran pour aller à la page suivante.



BOUTONS DE LA LIGNE DU BAS :



Menu principal



Il y a quatre boutons d'options :

CONFIGURATIONS : c'est le bouton de configuration grâce auquel vous pouvez configurer les réglages complets de l'environnement de fonctionnement.

PRODUCTION : c'est la page de mode automatique sur laquelle vous pouvez vous rendre uniquement en appuyant sur ce bouton

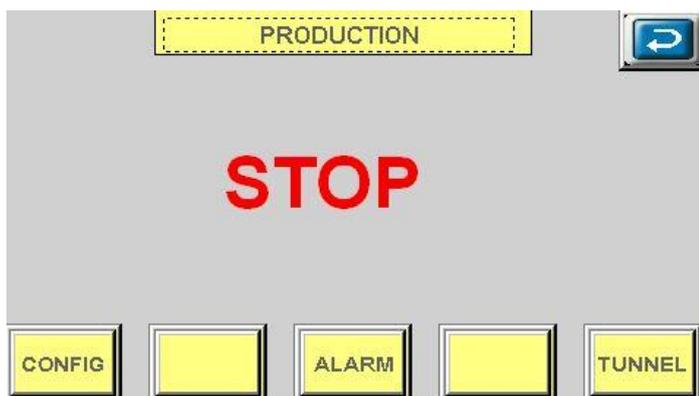
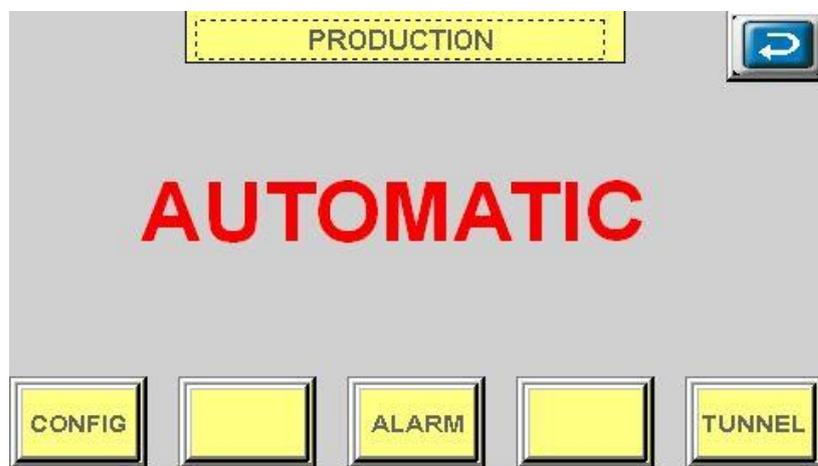
LANGUE : les options de langue sont fournies par ce bouton.

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

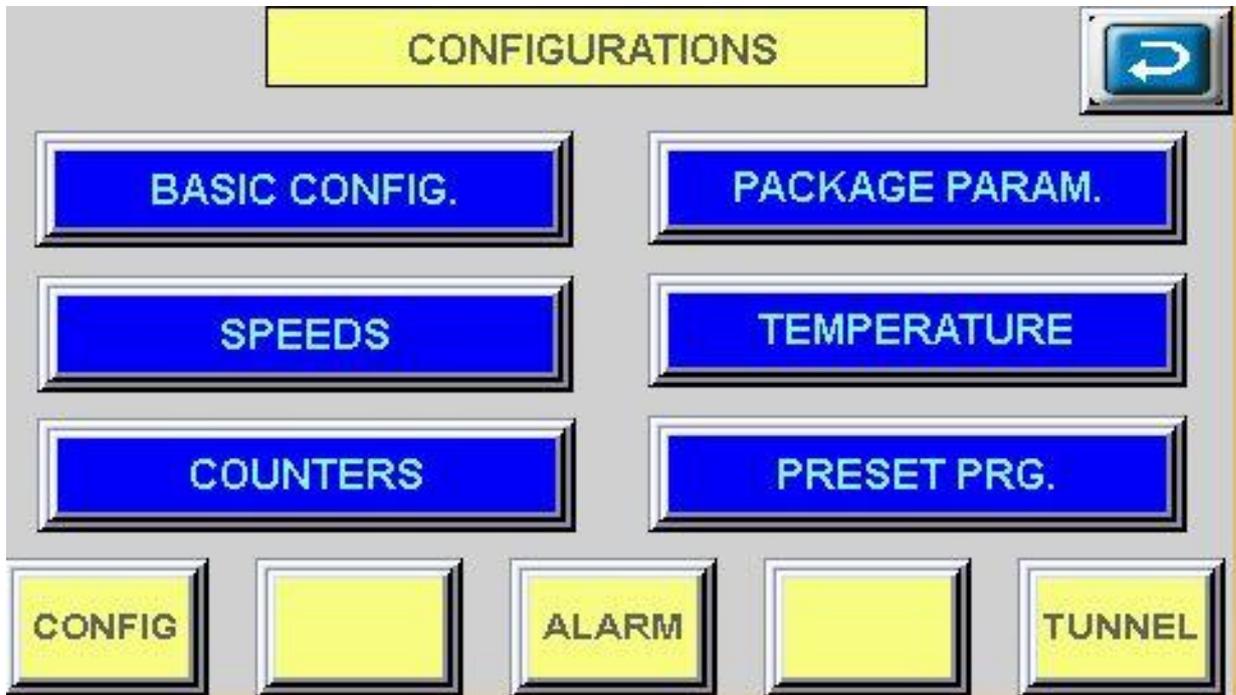
bouton principal

Vous pouvez aller au menu principal en appuyant sur le bouton « principal » ou en tournant la clé manuelle.

Il y a trois modes de fonctionnement du système : automatique, manuel et arrêt. La clé de mode de sélection telle qu'indiquée sur l'image suivante vous permettra de commuter entre les trois modes de fonctionnement. Les modes sont AUTOMATIQUE, MANUEL, ARRÊT. Les modes choisis apparaîtront sur le panneau comme sur les images ci-dessous.



Configurations



PAGE DU TABLEAU PRINCIPAL POUR LES CONFIGURATIONS GÉNÉRALES :

C'est la page principale où vous pouvez commuter votre commande à différentes pages.

CONFIGURATIONS DE BASE : le bouton ouvrira les pages et les paramètres pour les configurations que vous devrez généralement changer très rarement ou seulement une fois après une longue période, comparé aux réglages des paramètres qui sont changés plus souvent.

PARAMÈTRES DU COLIS : ce bouton vous permettra de faire les changements nécessaires pour chaque colis.

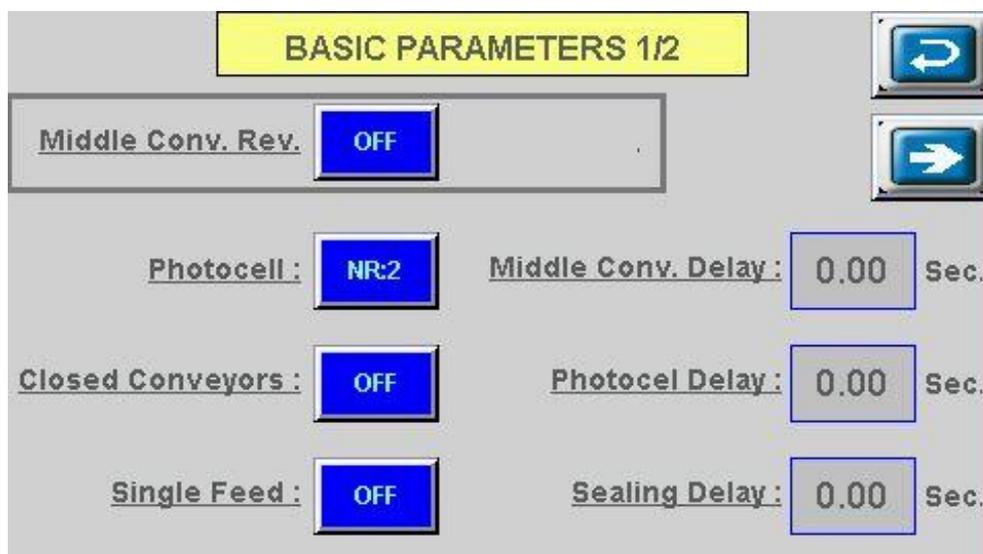
VITESSE : tous les paramètres de vitesse sont donnés pour des changements ultérieurs.

TEMPÉRATURE : ce bouton ouvrira la page des options de température.

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

PROG. PRÉRÉGLÉS : ce bouton ouvrira la page des paramètres des options sauvegardées

Configurations de base



RETOUR EN ARRIÈRE DU CONVOYEUR DU MILIEU : le convoyeur du milieu peut revenir en arrière sur une courte distance si le colis est très haut. Cela aidera à débloquer le convoyeur. La fonction peut être activée par ce bouton. Une fois que la fonction a été activée, la minuterie sera visible. Le temps définira en secondes la longueur de la distance de fonctionnement des convoyeurs.



PHOTOCELLULE : vous pouvez utiliser 2 photocellules comme option. Vous pouvez choisir les capteurs.

CONVOYEURS FERMÉS : c'est une option de la machine qui est nécessaire pour que les petits colis évitent de tomber ou d'obstruer l'espace. Généralement, pour les colis en-dessous de 10 cm, il est conseillé de l'appliquer avec le système de convoyeur fermé.

ALIMENTATION SIMPLE : pendant la soudure, le convoyeur d'alimentation peut fonctionner selon un principe intermittent ou continu.

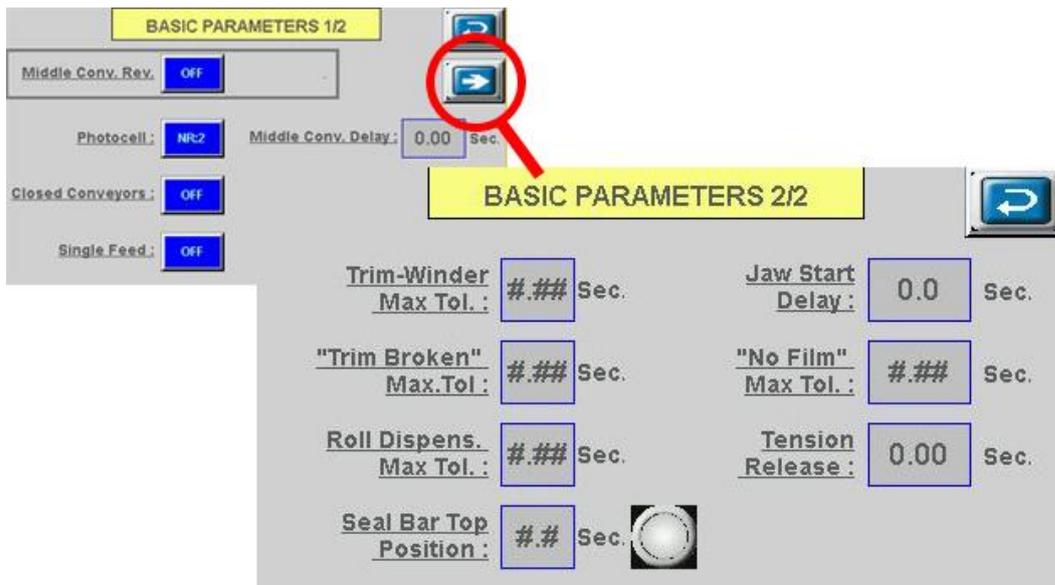
RETARD DU CONVOYEUR DU MILIEU : la séquence de départ du convoyeur du milieu peut être retardée en fonction des opérations. Vous pouvez avoir besoin que la soudure soit refroidie et garder plus longtemps la soudure sans pression.

RETARD DE PHOTOCELLULE : c'est en réalité un temporisateur de filtre pour éviter des clignotements à court terme ou des reflets inattendus. Pour certains colis, il peut y

avoir des trous pour éviter les trous dans l'enregistrement des colis. Ceci est également très utile dans ce cas.

RETARD DE SOUDURE : le retard des barres de soudure avant la séquence de soudure en unités de temps.

La deuxième page des paramètres de base peut être ouverte comme indiqué ici :



TOLÉRANCE MAXIMALE DE L'ENROULEUR : le système d'enroulement est contrôlé par le système PLC pour détecter tout fonctionnement anormal. Le paramètre de minuterie indiqué ici sera la tolérance maximale du moteur à exécuter une fois. Dans le cas où il n'y a pas d'arrêt/de marche dans cette limite, la machine s'arrêtera automatiquement et vous transmettra un message d'erreur pour vous informer que l'enrouleur pourrait être cassé.

TOLÉRANCE MAXIMALE DE L'ENROULEUR CASSÉ : quand l'enrouleur est cassé, la machine détecte l'opération en un certain temps. La minuterie peut être configurée comme temps de tolérance maximale.

TOLÉRANCE MAXIMALE DU DISTRIBUTEUR DE ROULEAU : le rouleau de film peut être détecté lorsqu'il est terminé. L'équilibreur qui permet de distribuer le film devrait fonctionner de haut en bas. Quand le film est cassé ou terminé, il n'y a aucune activité et il peut être coincé avec un message d'erreur. Vous pouvez limiter l'état inactif et vérifier si le film est cassé ou terminé.

POSITION HAUTE DE LA BARRE DE SOUDURE :

La position haute de la barre de soudure peut être configurée comme valeur ciblée. Pour les colis de petite taille, nul besoin d'augmenter la taille et il vaut mieux conserver la soudure aussi bas que possible pour rendre les durées de cycle de processus plus rapides.

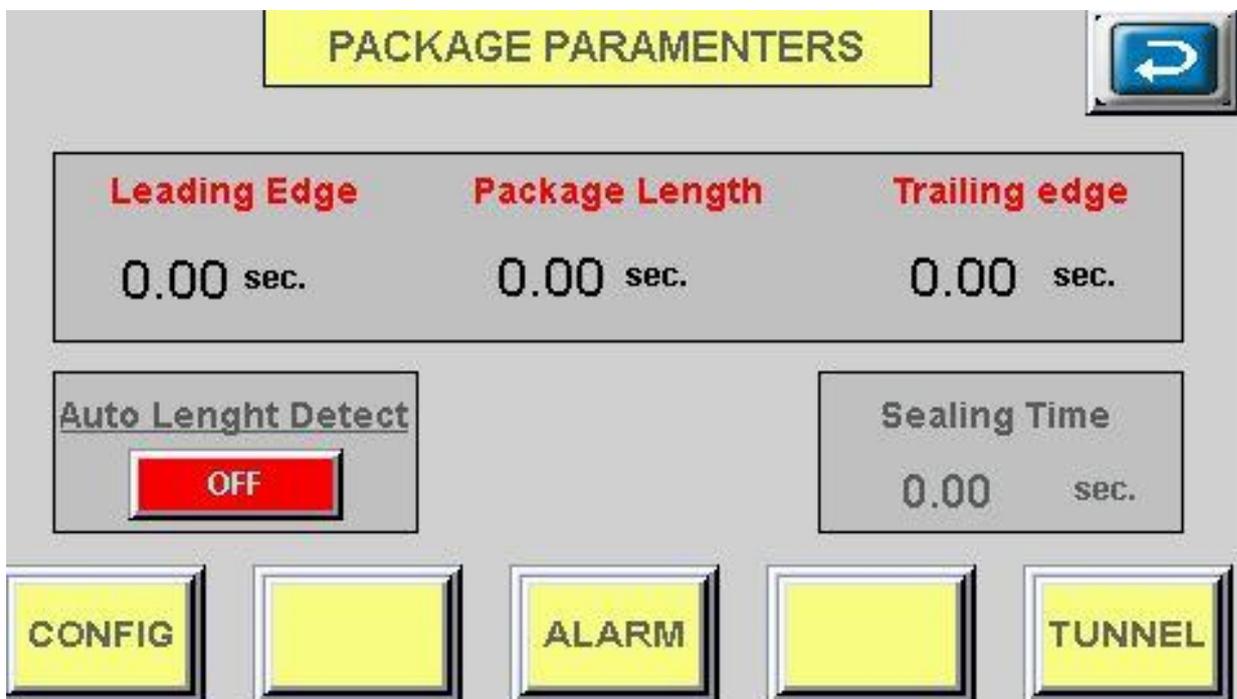
RETARD DE DÉMARRAGE DE LA MÂCHOIRE : le temps de retard de la « mâchoire inférieure ». S'il est à zéro, il n'y aura aucun retard et elle s'exécutera immédiatement.

AUCUNE TOLÉRANCE MAXIMALE DE FILM :

Quand le film est terminé, le système peut le détecter en un certain temps. Si vous le souhaitez, vous pouvez arrêter la machine automatiquement et transmettre un message d'alarme. La tolérance de délai peut être assignée par cette option en unités de secondes.

RELÂCHEMENT de TENSION (sec) : l'équilibreur de film envoie le signal de déclenchement au distributeur motorisé du film. Si vous devez avancer le film plus que l'équilibreur ne peut en fournir, vous pouvez envoyer un film plus long grâce à ce paramètre de temps. Ceci est généralement conseillé pour les colis légers et longs, afin d'éviter la force du film contraire au convoyeur.

Paramètres du colis



BORD AVANT : tolérance de la partie avant du film sur le côté principal en unités de longueur.

LONGUEUR DU COLIS : la longueur réelle du colis en unités de longueur.

BORD ARRIÈRE (mm) : tolérance de l'arrière du film sur le bord arrière en unités de longueur.

DÉTECTION AUTOMATIQUE DE LA LONGUEUR ON/OFF : la longueur du colis peut également être détectée par le capteur. Dans ce cas, le colis doit être en une seule pièce et ne doit pas laisser la photocellule passer à travers pendant la totalité du transfert du colis.

Dans le cas contraire, le capteur optique enverra un mauvais signal et sera bloqué sous la barre de soudure ou un message d'erreur peut être reçu.

Si la longueur automatique est activée, les paramètres de « Longueur de l'emballage » ne seront plus actifs et disparaîtront jusqu'à ce que vous changiez à nouveau « Longueur automatique ».

TEMPORISATEUR DE SOUDURE (sec) : c'est la longueur de temps de contact de la barre de soudure. Selon l'épaisseur et les propriétés du film, le délai peut être modifié.

Vitesse



CONVOYEUR DU TUNNEL : la vitesse du convoyeur du tunnel peut être réglée avec cette option.

VENTILATEUR DU TUNNEL : la ventilation de la vitesse de l'hélice peut être réglée ici.

Température

TEMPERATURE		
SHORT SIDE HEATER	LONG SIDE HEATER	TUNNEL HEATER
OFF	OFF	OFF
	Actual Values	Set Values
Long Side Temp.	0.0 °C	#.# °C
Short Bar Temp.	0.0 °C	#.# °C
Tunnel Temp.	0.0 °C	#.# °C

CONFIG ALARM TUNNEL

CHAUFFE CÔTÉ COURT : vous pouvez individuellement allumer et éteindre la chauffe de la soudeuse.

CHAUFFE CÔTÉ LONG : vous pouvez individuellement allumer et éteindre la chauffe de la soudeuse.

CHAUFFE DU TUNNEL : vous pouvez individuellement allumer et éteindre la chauffe du tunnel.

VALEURS RÉELLES : vous pouvez contrôler les valeurs réelles des deux chauffes. Ces données sont en mode lecture uniquement et ne peuvent pas être changées.

FIXER LES VALEURS : vous pouvez configurer les chauffes pour les deux systèmes en touchant la valeur en cours et le clavier virtuel apparaîtra pour saisir la nouvelle valeur déterminée.

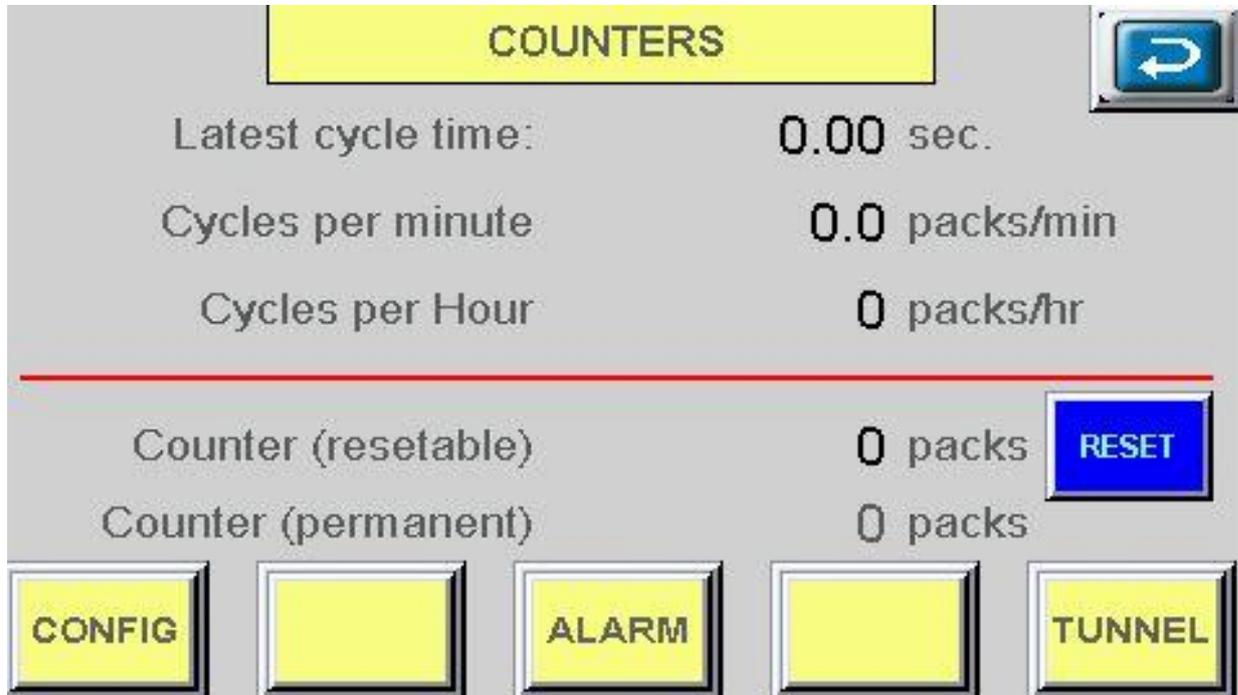


Avertissement :

Une soudeuse en continu surchauffée créera des dommages sur la durée de vie des courroies et vous serez très rapidement alerté.

Pour changer la valeur FIXÉE, cliquez sur le numéro et le clavier virtuel apparaîtra pour saisir la nouvelle valeur fixée.

Compteurs



COMPTEURS ET INFORMATIONS DE CAPACITÉ :

Les numéros indiqués sur cette page représentent les temps de cycle des opérations.

DERNIER TEMPS DE CYCLE : le système détectera le dernier temps de cycle et indiquera le résultat réel après chaque cycle de colis.

CYCLES PAR MINUTE : c'est un calcul effectué par le système après chaque colis. 60 (secondes) est divisé par les temps de cycle réels et le rendement potentiel pour la minute suivante est donné.

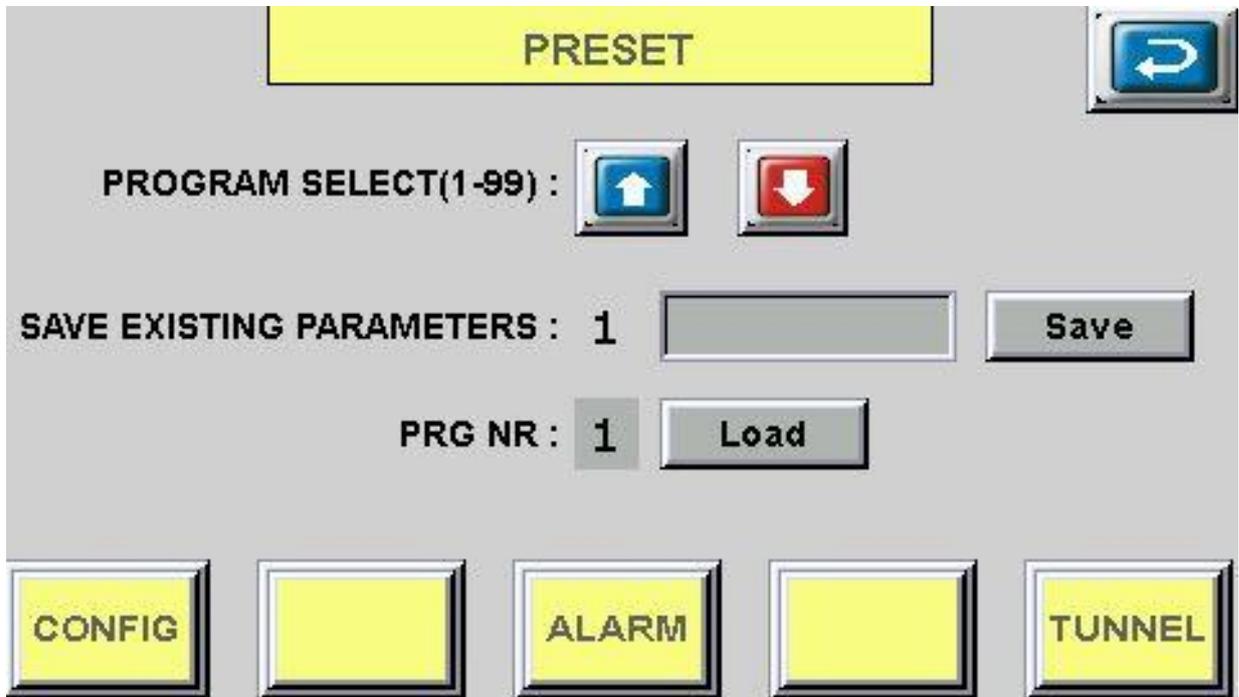
CYCLES PAR HEURE : le même calcul effectué pour 1 minute l'est pour une production horaire.

COMPTEUR (RÉINITIALISABLE) : c'est un compteur qui est réinitialisable avec le bouton de droite si nécessaire.

COMPTEUR (PERMANENT) : c'est un compteur qui n'est pas réinitialisable car il est permanent et indique la quantité à jour sur le système.

Réinitialisation : vous pouvez réinitialiser l'un des deux compteurs grâce à ce bouton.

Programmes pré-réglés



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

Vous avez **100** programmes à sauvegarder de 0 à 99.

Comment sauvegarder les paramètres existants ?

Vous devez choisir un numéro de programme que vous souhaitez sauvegarder avec ces numéros de **0** 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 **0** à 99 à partir de SÉLECTIONNER PROGRAMME du clavier virtuel.

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

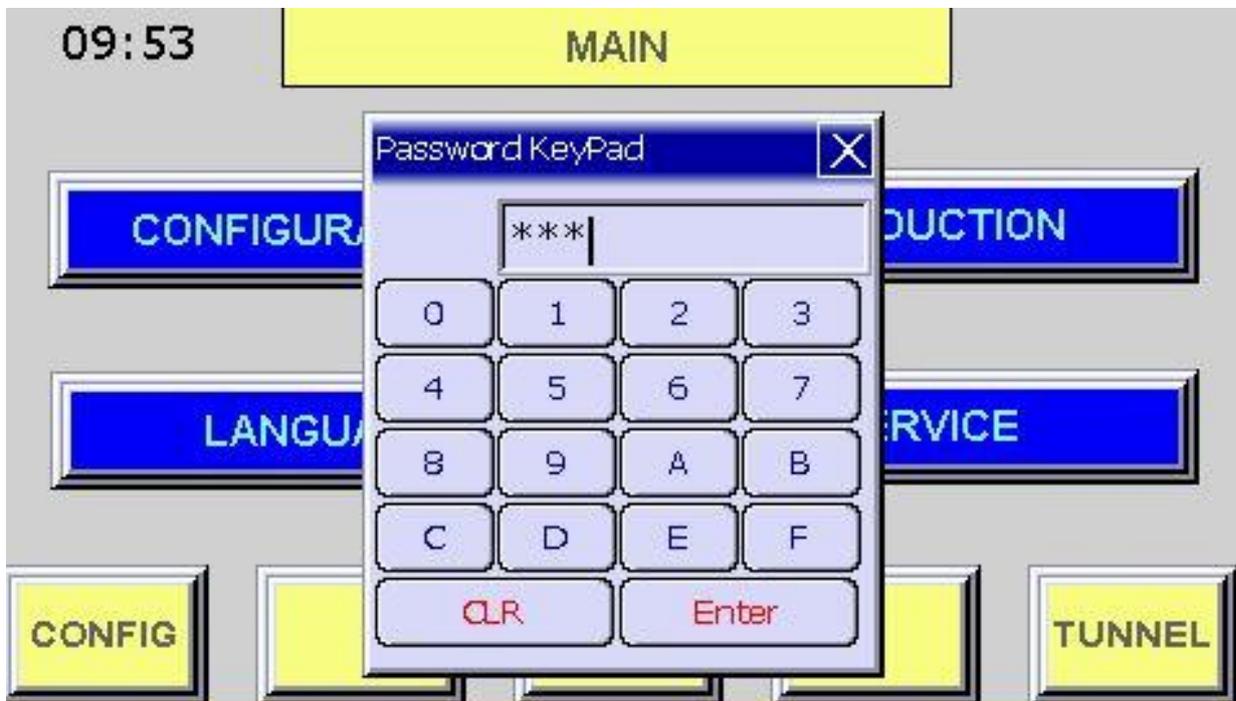
Options de langue



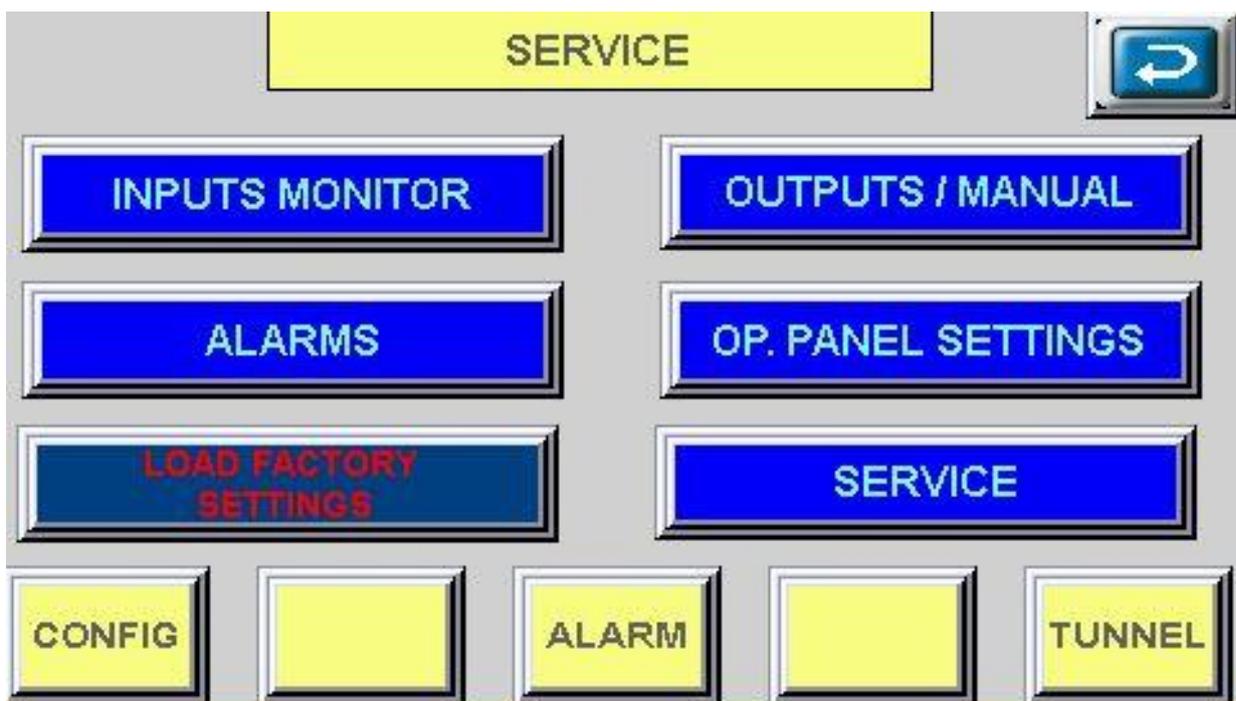
Ce sont les pages permettant de choisir la langue. Une fois que vous avez choisi la langue, les fois suivantes où vous allumez la machine, le système affiche la même langue.

Page de service

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

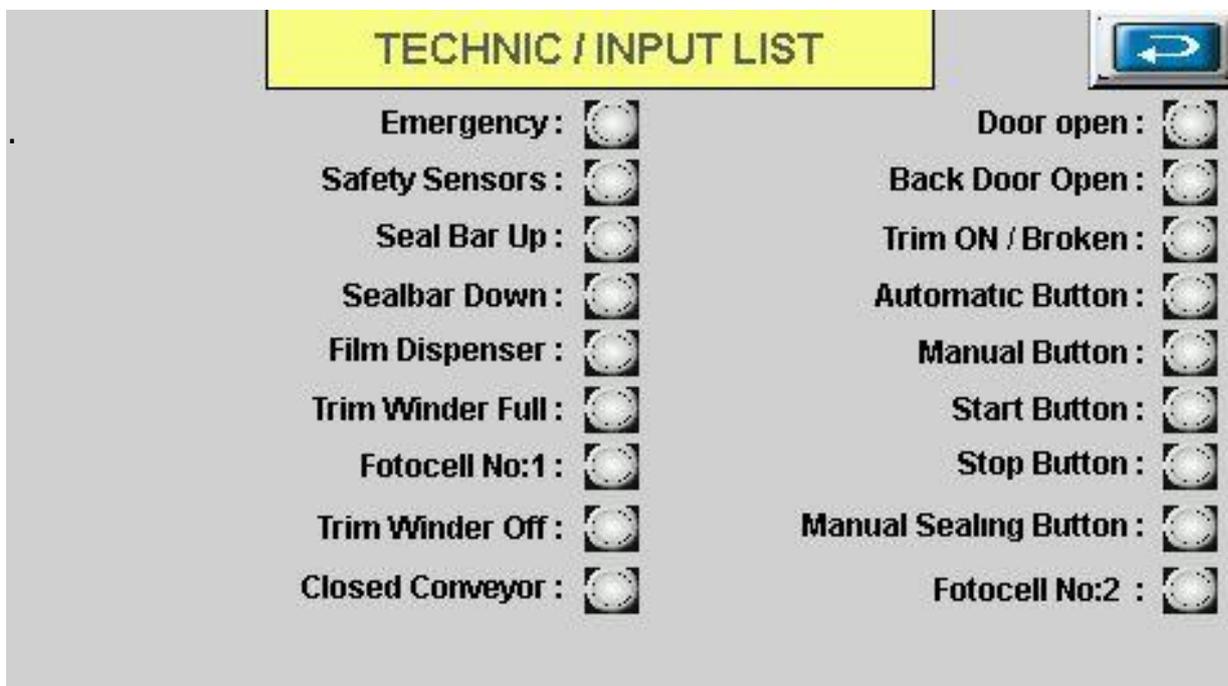


Vous aurez 6 options disponibles sous ce menu :



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.

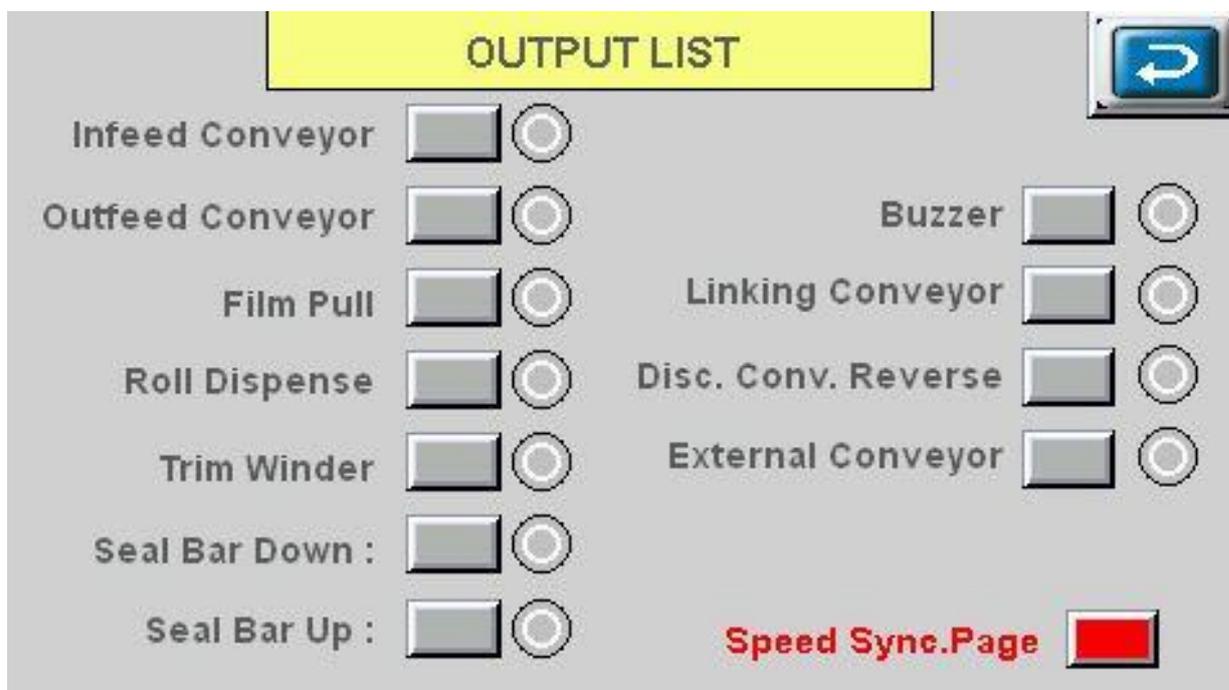
Sorties

Le système peut être 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.



CONVOYEUR D'ENTRÉE : le tapis d'alimentation fonctionne manuellement tant que vous maintenez le bouton appuyé.

CONVOYEUR DE SORTIE : le tapis d'alimentation de sortie fonctionne manuellement tant que vous maintenez le bouton appuyé.

TRACTION DU FILM : vous pouvez avoir besoin de faire fonctionner le moteur d'entraînement du film en poussant le bouton manuel.

BOBINE DE DÉCOUPE : la cisaille peut fonctionner manuellement en pressant sur ce bouton

BARRE DE SOUDURE VERS LE BAS : la barre de soudure va vers le bas avec la commande de vitesse comme indiqué sur le côté droit du bouton. Utilisez ce bouton pour voir le clavier virtuel et pour saisir un paramètre de « vitesse manuelle vers le bas ».

BARRE DE SOUDURE VERS LE HAUT : la barre de soudure va vers le haut avec la commande de vitesse comme indiqué sur le côté droit du bouton. Utilisez ce bouton pour voir le clavier virtuel et pour saisir un paramètre de « vitesse manuelle vers le haut ».

VIBREUR : Test pour le vibreur

TAPIS DE LIAISON : le tapis de liaison peut fonctionner en position sortie et rentrée en actionnant ce bouton.

BANDE DE DÉVERSEMENT INVERSÉE : la bande de déversement peut être inversée en pressant ce bouton.

TAPIS EXTERNE : le tapis externe peut être inversé en pressant ce bouton.

PAGE DE SYNCHRONISATION DE VITESSE :

Les vitesses du système peuvent être réglées avec précision depuis le panneau opérateur. Si vous avez besoin d'un changement sur la précision de la vitesse du convoyeur, vous pouvez augmenter ou réduire la valeur par défaut du paramètre de vitesse. Vous pouvez utiliser cette page pour augmenter ou réduire la quantité de compensation sur les réglages réguliers.

INFORMATION : pour la synchronisation de vitesse, la valeur « 100 » est considérée comme la valeur par défaut. Elle peut être modifiée de 30% vers le haut et vers le bas.

SPEED SYNCRONISATION			
	SPEED SYNCH.	ACC RAMP	DEC RAMP
MAIN UNIT SPEED :	#	0.0	0.0
TUNNEL CONVEYOR :	#	0.0	0.0
TUNNEL FAN :	#	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.

Page d'alarme

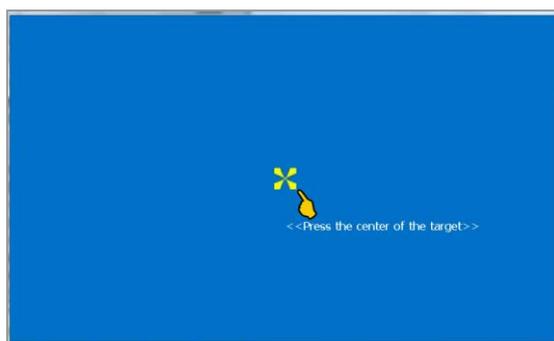
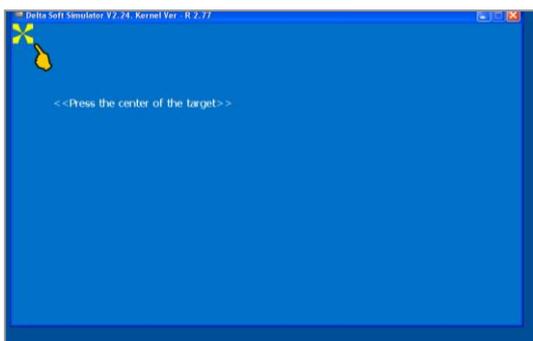
Les alarmes sont contrôlées directement. A chaque endroit où il y a une alarme, il y a également un bouton de réinitialisation d'alarme et un signe d'avertissement « ! » pour cliquer et effacer. La quantité d'alarmes déclenchées jusqu'ici est également indiquée par le texte de l'alarme. Vous pouvez réinitialiser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



Réglages du panneau opérateur

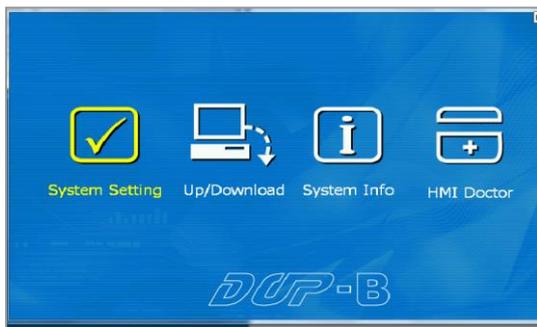
CALIBRAGE DE L'ÉCRAN :

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



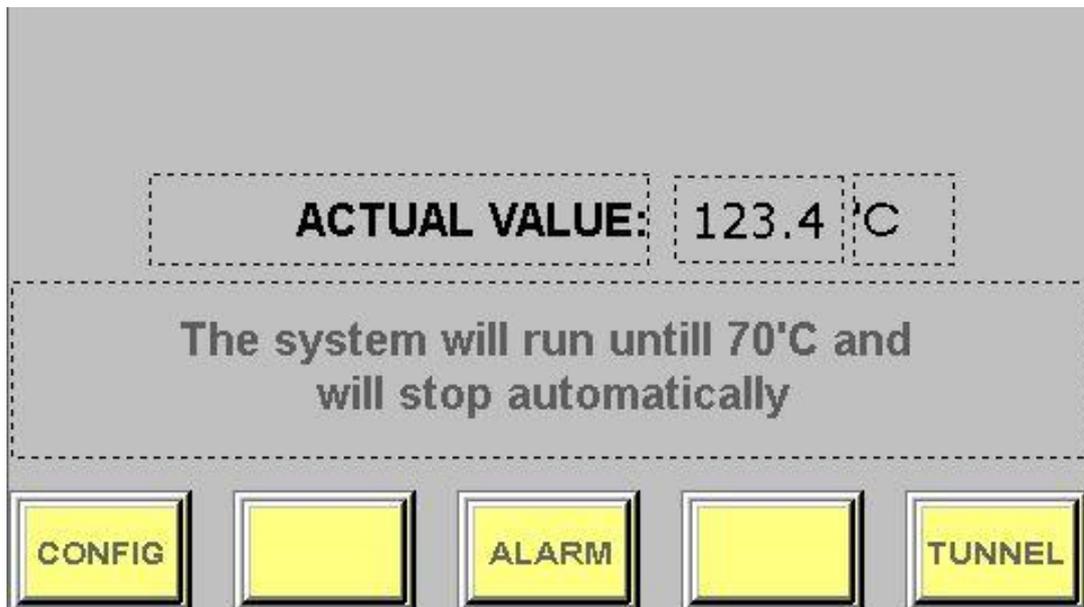
MENU SYSTÈME :

Le système HMI peut être commandé par ce menu.



Refroidissement automatique

Les chauffes du tunnel de rétraction peuvent être éteintes quand la machine est chaude. Étant donné que l'air chaud s'élèvera vers le haut en raison d'une moindre densité, le côté supérieur du tunnel pourrait être extrêmement chaud et causer un risque d'incendie. Par conséquent, le système doit être refroidi à au moins 70 degrés et être éteint sans risque. Cet équipement fera l'opération de refroidissement automatiquement. Quand vous souhaitez éteindre le système qui est au-dessus de 70°C, la machine continue temporairement à faire fonctionner le ventilateur et le convoyeur jusqu'à ce que la température du tunnel atteigne 70 degrés.



À ce stade, vous pourrez voir que le système fonctionne avec la commande automatique et il vous fournit une information de notification comme sur l'image du panneau opérateur ci-dessus.

Si vous poussez le bouton d'urgence ou éteignez complètement le système pour terminer le « refroidissement automatique », cela annulera le programme. Si vous remettez le bouton d'urgence à la normale ou rallumez le système, il ne remettra pas en marche le refroidissement automatique, à moins que vous ne démarriez et arrêtez le système complet à partir de la page « principale ».



Attention

Vous pourriez souhaiter annuler cette fonction et arrêter la machine complètement. Dans ce cas, veuillez prendre en compte le risque d'incendie sur la base des explications ci-dessus.

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 en utilisant le réglage manuel de la hauteur.
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 degrés Celsius 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.

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 lumières des inverseurs de vitesse sont-elles actives et y a-t-il un message d'erreur ?

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 bande de déversement fonctionne sans arrêt :

- Les valeurs saisies comme bord avant et bord arrière ne doivent pas être supérieures à la distance du capteur par rapport à la barre de soudure. Pour plus d'informations, vous pouvez vous reporter à la « Page de configurations » du panneau.

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.

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 équilibreur 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 ?

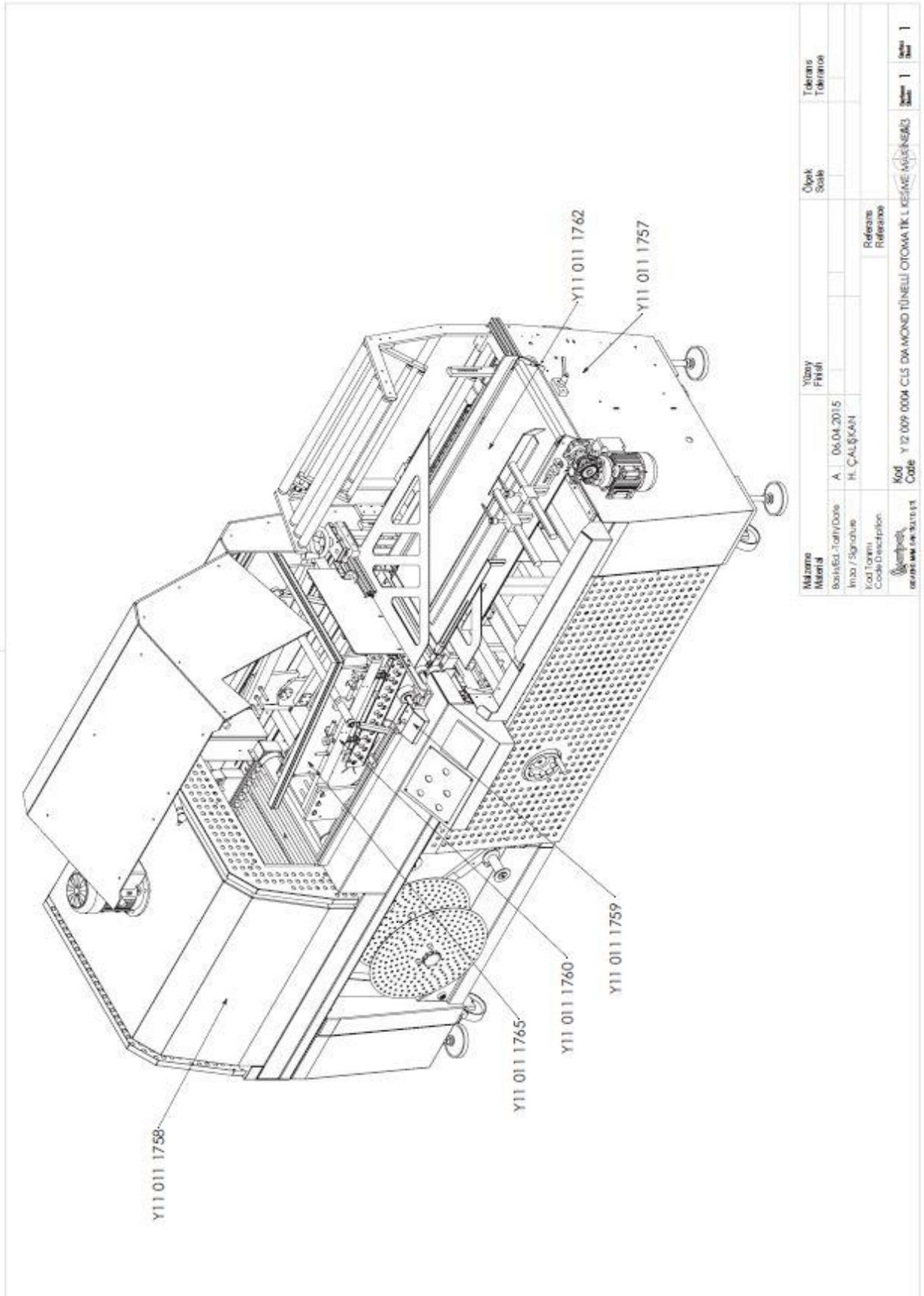
Si la découpe ne se fait pas facilement :

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

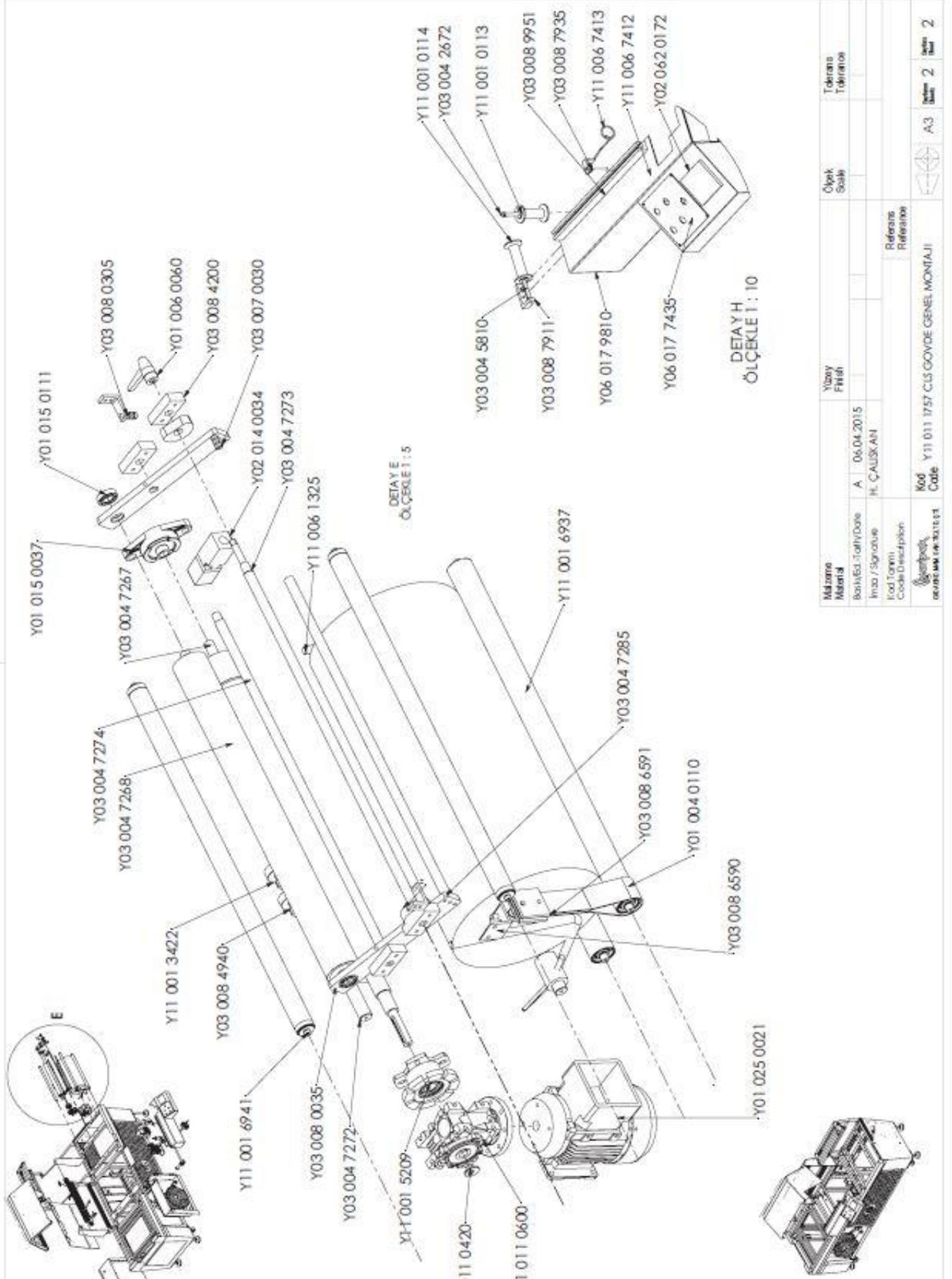
Si les deux côtés ouverts sont hors de contrôle :

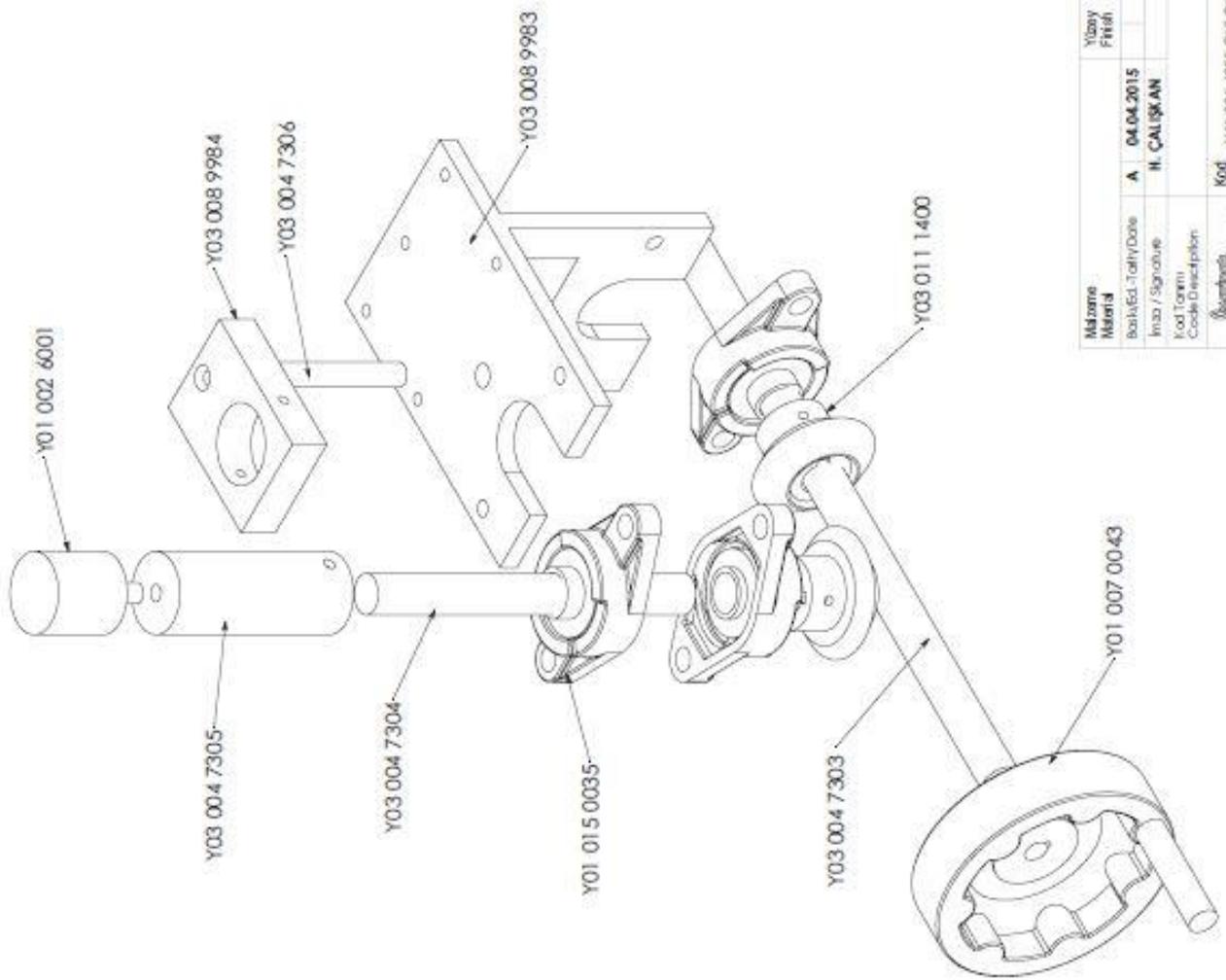
- Le rouleau de film pourrait s'être déplacé hors de son logement. Vérifiez qu'il est à l'endroit correct. Reportez-vous aux explications données sur la page « Comment charger le film ».
- Observez le débit du film pour voir s'il est régulier et sans tension aux triangles. (Quand il y a des tensions 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

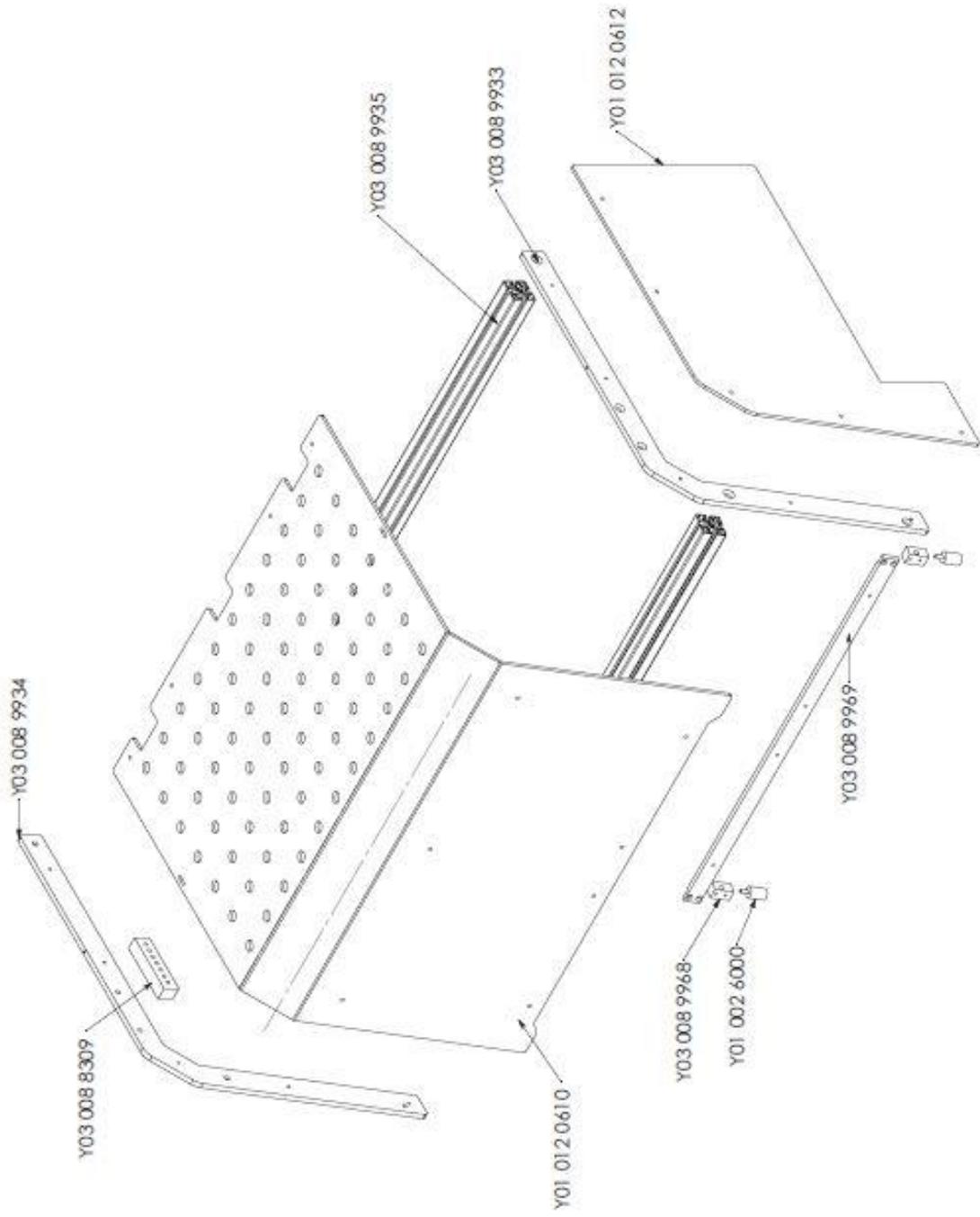


Makama Mantol	Yazay Fimil	Çizik Scale	Tolerans Tolerance
Barkod / tarih / Date A 06.04.2015			
İmza / Signature H. ÇALŞKAN			
Kod / Tarih / Code / Description	Referans Reference		
 KOD Y 12 009 0004 ÇİS DİAMOND TUNELİ OTOMA TK L KESME MİSİNERİSİ Code Çizim 1 / Çizim 1			

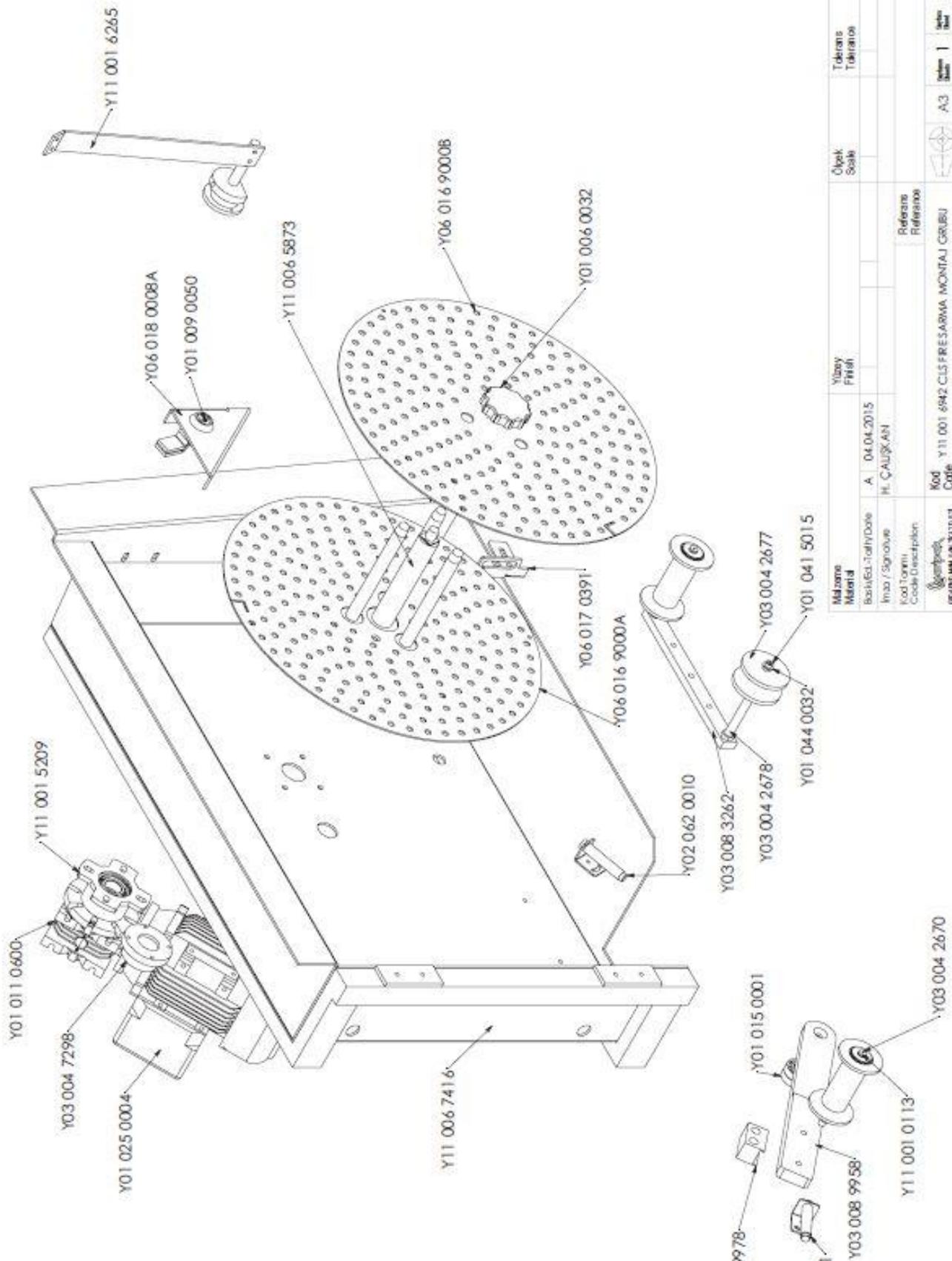




Mazeme Material	Yazıy Fiyatı	Çipek Scale	Tolerans Tolerance
Reviziyeli Tarih/Date	A	04.04.2015	
İmza / Signature	H. CALISKAN		
Kod / Code			
Referans Reference			
Kod Code	Y 11 001 6955	CLS ÇİNGİ BANT YÜKAR-AŞ ÇİHA HAREKET SİSTEMİ	A.3
Reviziyeli Tarih/Date			
İmza / Signature			
Kod / Code			
Referans Reference			
Kod Code			



Melname Material	Yozay Fikirl	Çizik Scale	Tolerans Tolerans
Baskılgı Tarihi/Date	A 04.04.2015		
İmza / Signature	M. ÇALISKAN		
Kod / Form Code / Description			Referans Reference
 06.05.2014 14:30:15			
Kod Code	Y 11 001 6943 ÇLS ACILIR CERCEVE MONTAJ GRUBU		
		A3	1/1



Malzeme Material	Y11 001 5209	Y06 016 9000A	Y06 016 9000B	Y01 006 0032	Y02 062 0010	Y03 008 3262	Y03 004 2678	Y01 044 0032	Y01 041 5015	Y01 015 0001	Y03 008 9958	Y11 001 0113	Y03 004 2670
Basıldığı/ tarih/Date	A 04.04.2015												
İmza / Signature	H. ÇAĞKAR AN												
Kod / Toprak / Code Description													
Referans / Reference													
Kod / Code	Y11 001 6942	CLS FRESARMA	MONTAJ GRUBU										



A3

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

1

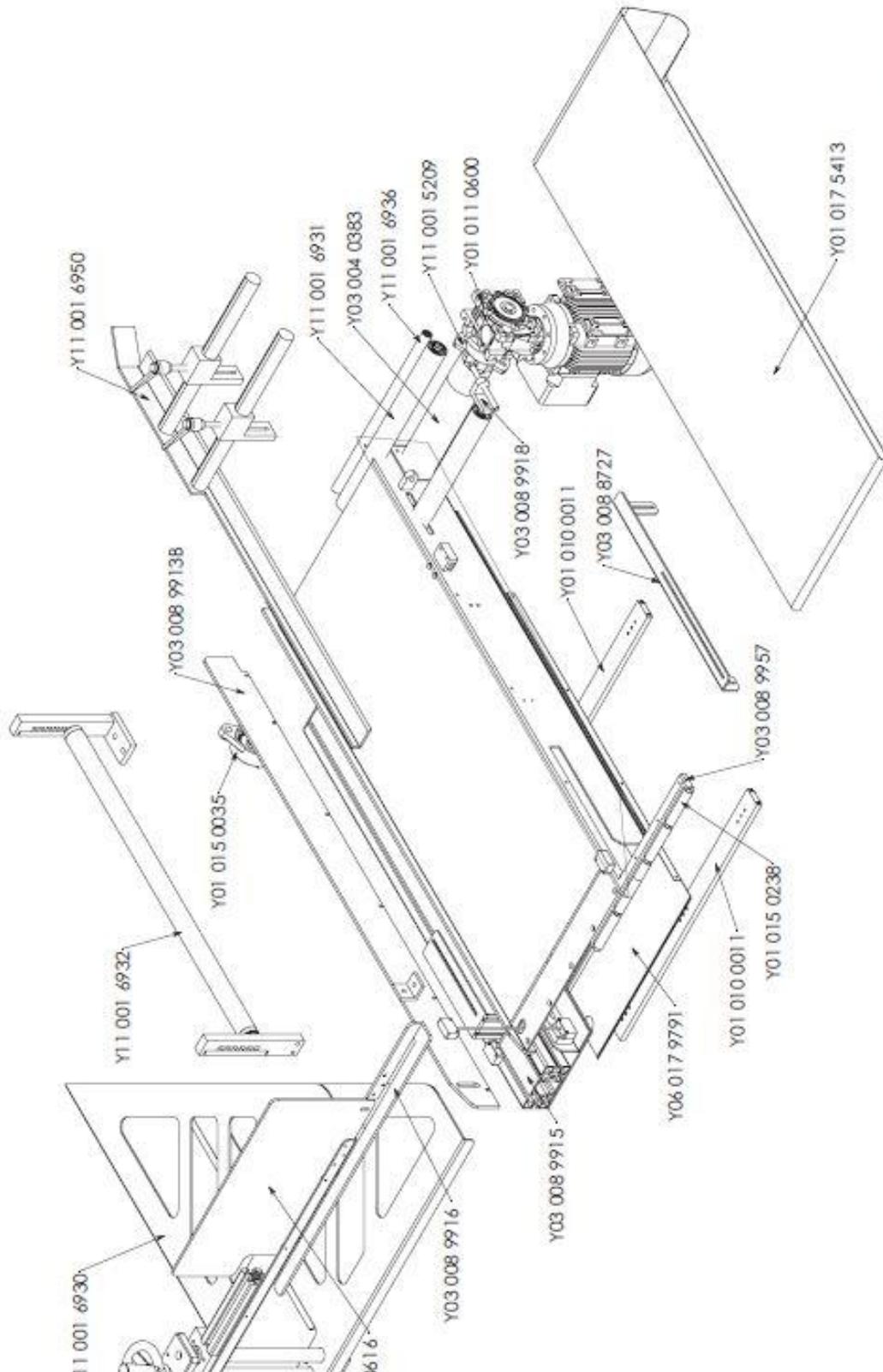
1

1

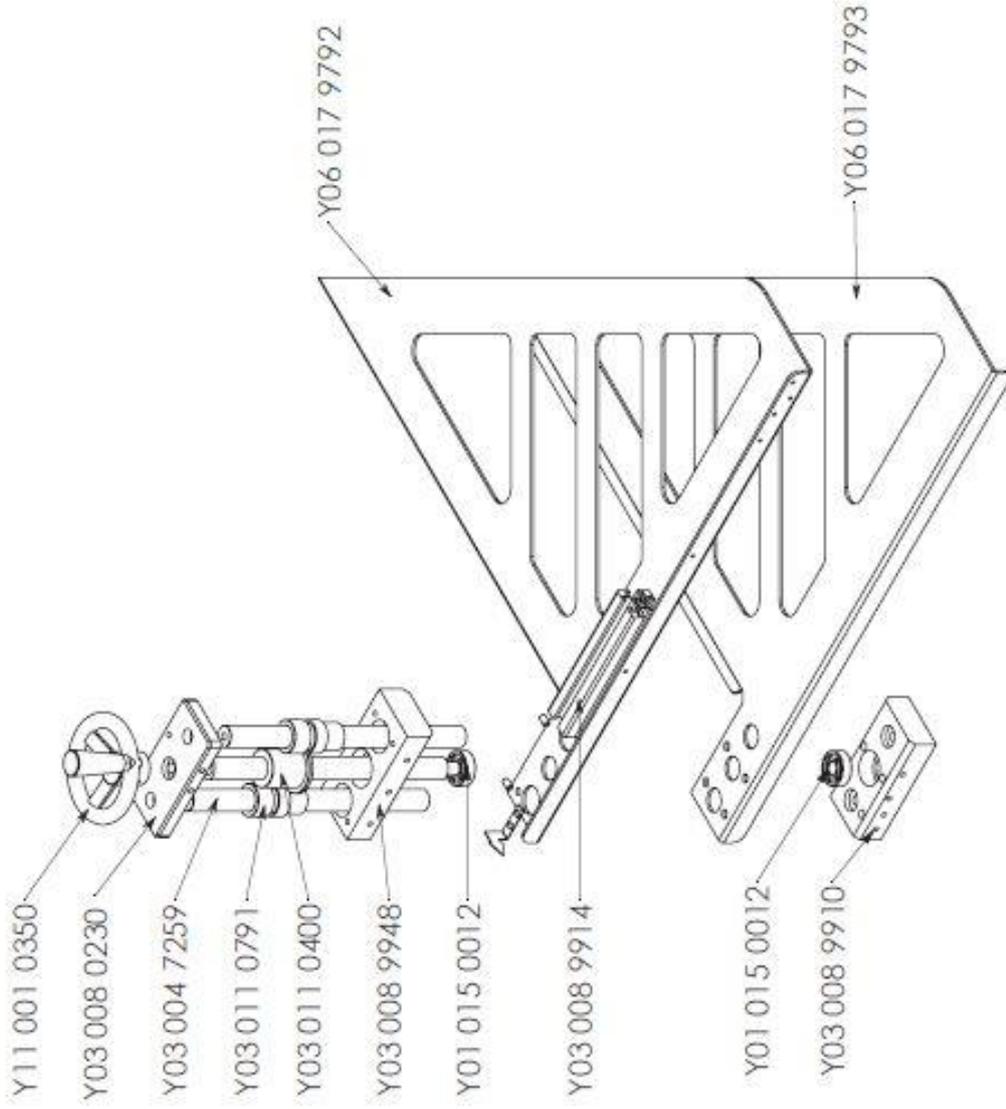
1

1

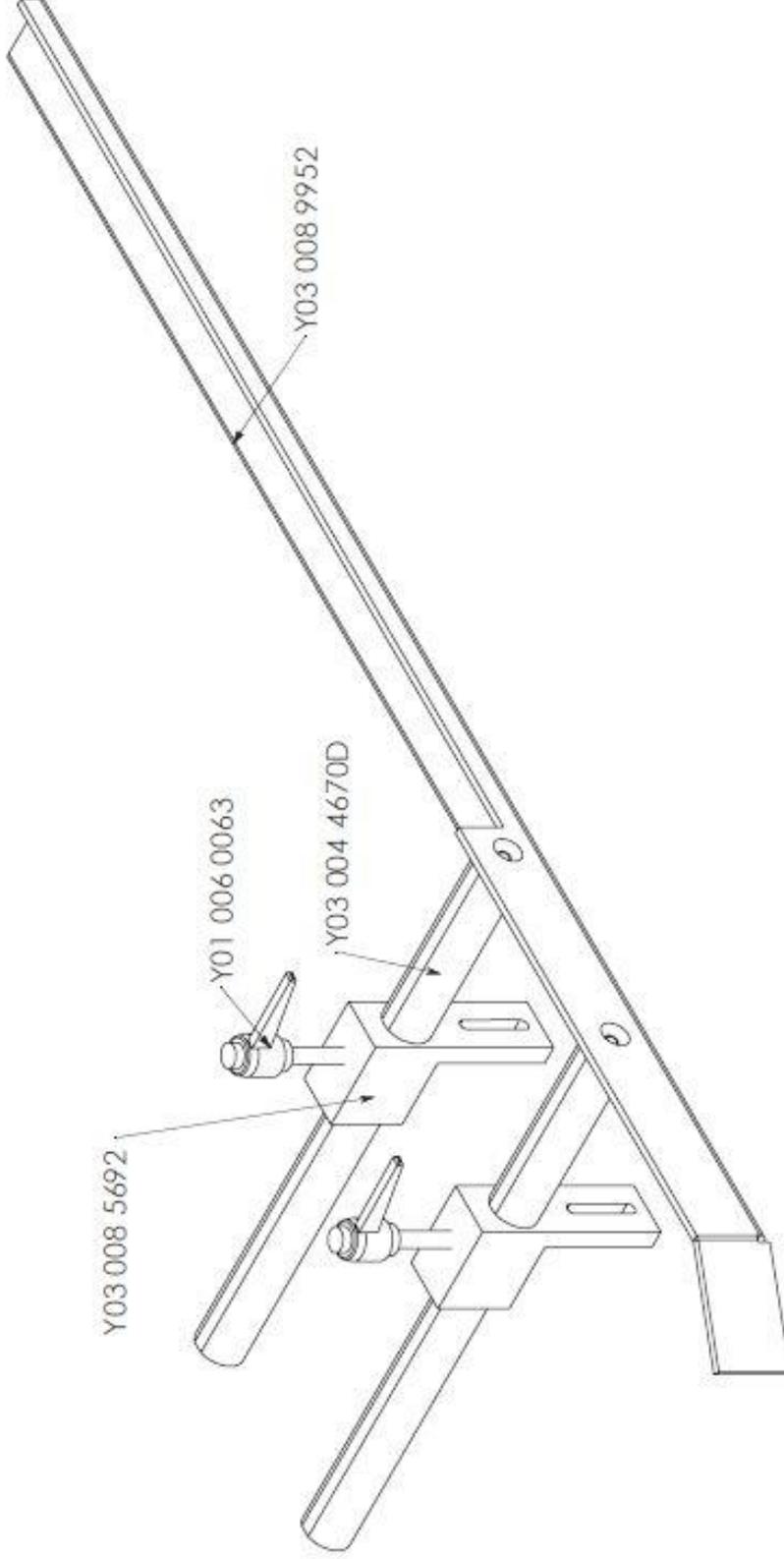
1



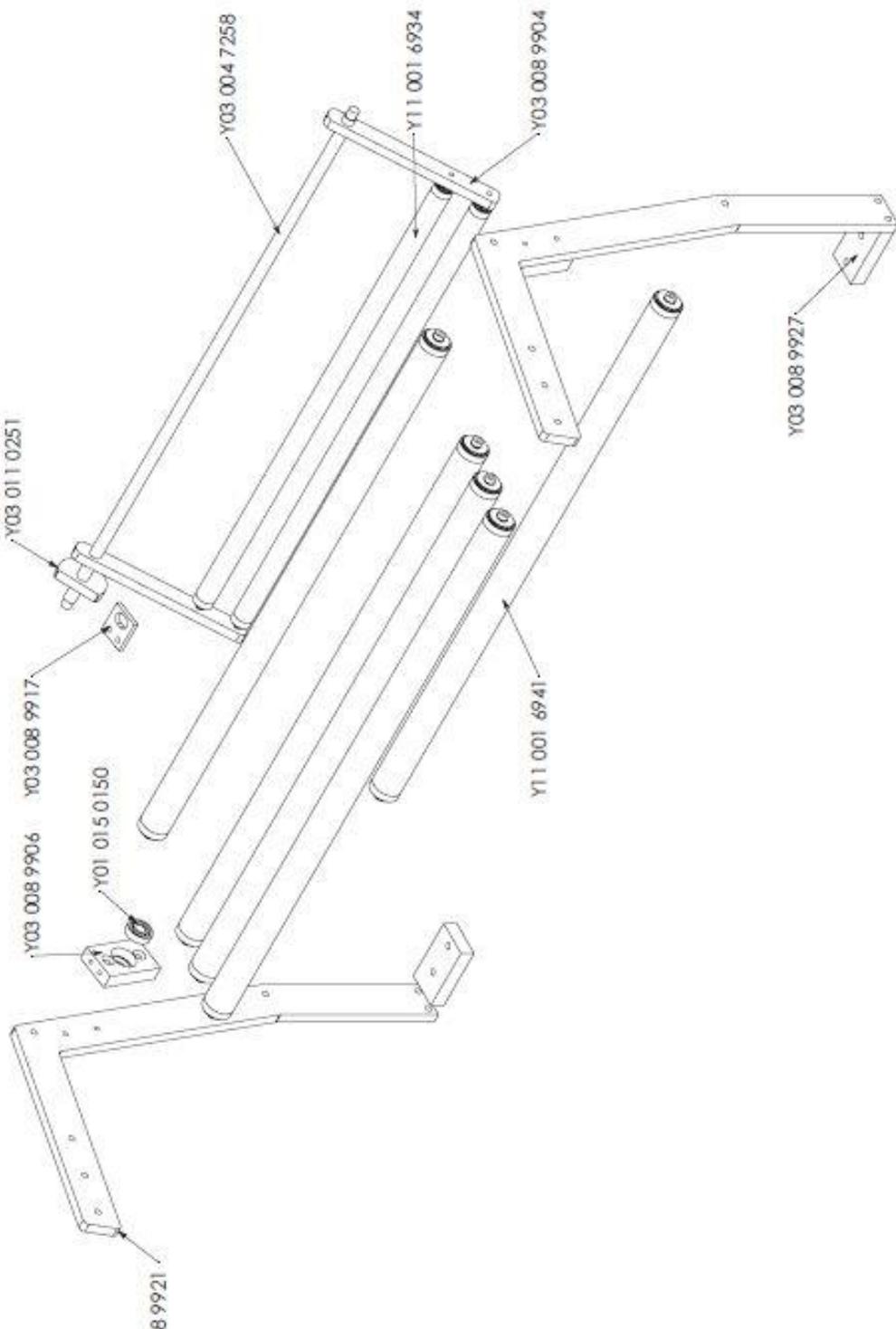
Mazana Material	Yany Fitih	Opek Scale	Tolerans Tolerance
Revised/Trdy/Date A 04.04.2015			
Insya / Signature H. CALISKAN			
Kod Tarim Code Description			Referensi Reference
 PT. KALAMATIKA			
Kod Code	Y11 011 1762 CLS GRS BANT GENEL MONTAJ (KAUCUK WEDGA NIS)		Revisi 1



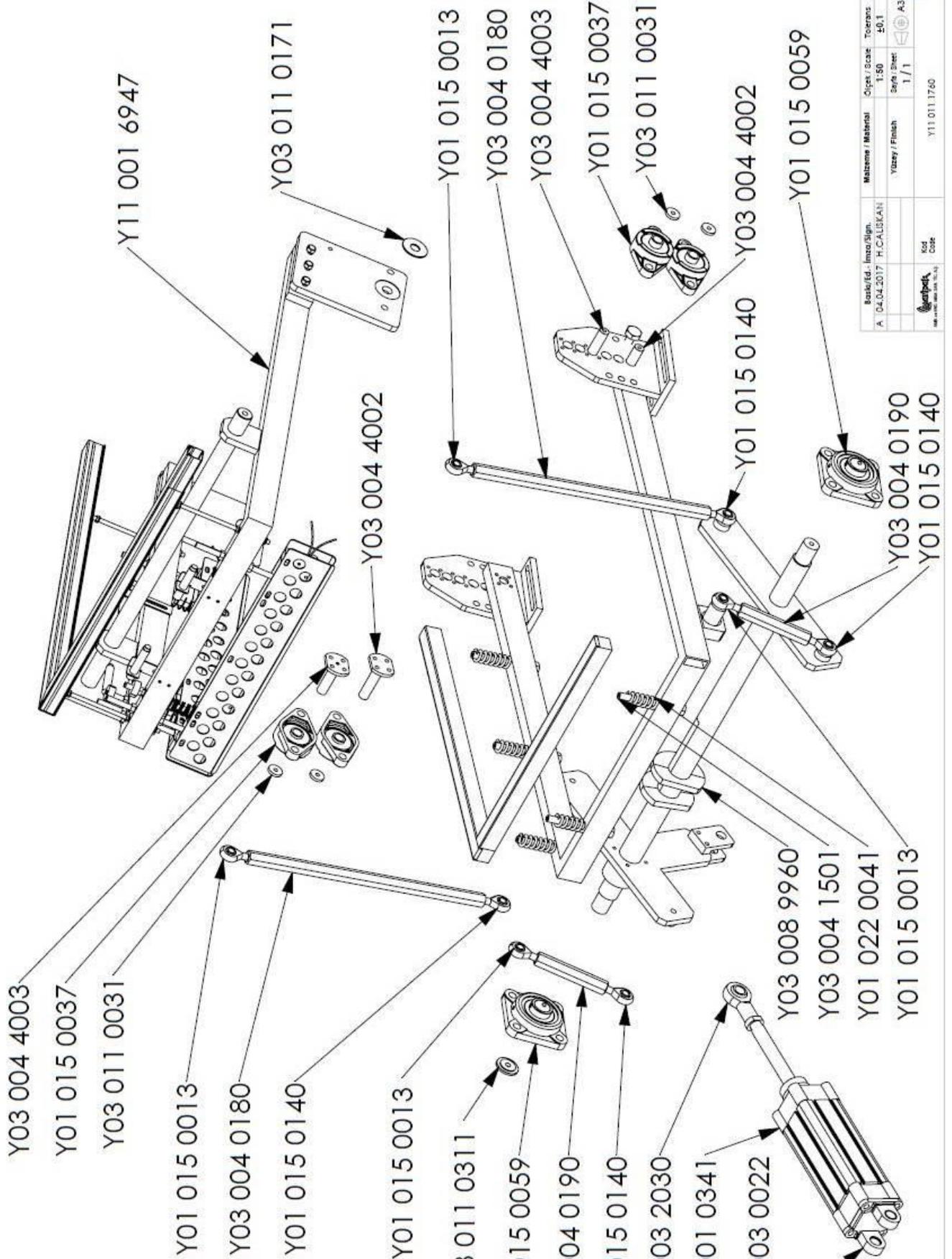
Mazeme Material	Yüzey Finish	Ölçek Scale	Tolerans Tolerance
Baskı/Ed.-Tarih/Date A 04.04.2015		1:20	±0,1
İmza / Signature H. Çalışkan			
Kod Tanımı Code Description	Referans Reference		
 GEA ENJINERİNG ŞİRKETİ LTD. ŞTİ.	Kod Code	A4	Sayfa Sheet
	Y11 001 6930 CLS UCCGEN GRUBU MONTAJI		1



Malzeme Material	Yüzey Finish	Ölçek Scale	Tolerans Tolerance
Baskı/Ed.-Tarih/Date A 10.04.2015		1:10	±0,1
İmza / Signature H. ÇALISKAN			
Kod Tanımı Code Description	Referans Reference		
 ÇELİK PASAK SAN. TİC. LTD. ŞTİ.	Kod Code	A4	Sayfa Sheet 1 Sayfalar Sheets 1
Y11 001 6950 CLS GİRİŞ BANT ÜRÜN KİTİ GRUBU			



Melasma Material	Y03 011 0251	Y03 008 9906	Y03 008 9917	Y01 015 0150	Y03 004 7258	Y11 001 6934	Y03 008 9904	Y11 001 6941	Y03 008 9927	8 9921
Bash/Edi -Tally/Date	A	04.04.2015								
Inas / Signature	H. CALEKAN									
Kod Tamm / Code Description	Kod Y11 001 6934 CLS FILM SALINCAK GRUBU MONTAJI									
Referensi	Code									
Scale	A3									
Quantity	1									
Material	1									
Quantity	1									
Material	1									



Y03 004 4003

Y01 015 0037

Y03 011 0031

Y01 015 0013

Y03 004 0180

Y01 015 0140

Y01 015 0013

Y01 011 0311

Y15 0059

Y04 0190

Y15 0140

Y03 2030

Y01 0341

Y03 0022

Y03 008 9960

Y03 004 1501

Y01 022 0041

Y01 015 0013

Y11 001 6947

Y03 011 0171

Y03 004 4002

Y01 015 0013

Y03 004 0180

Y03 004 4003

Y01 015 0037

Y03 011 0031

Y03 004 4002

Y01 015 0059

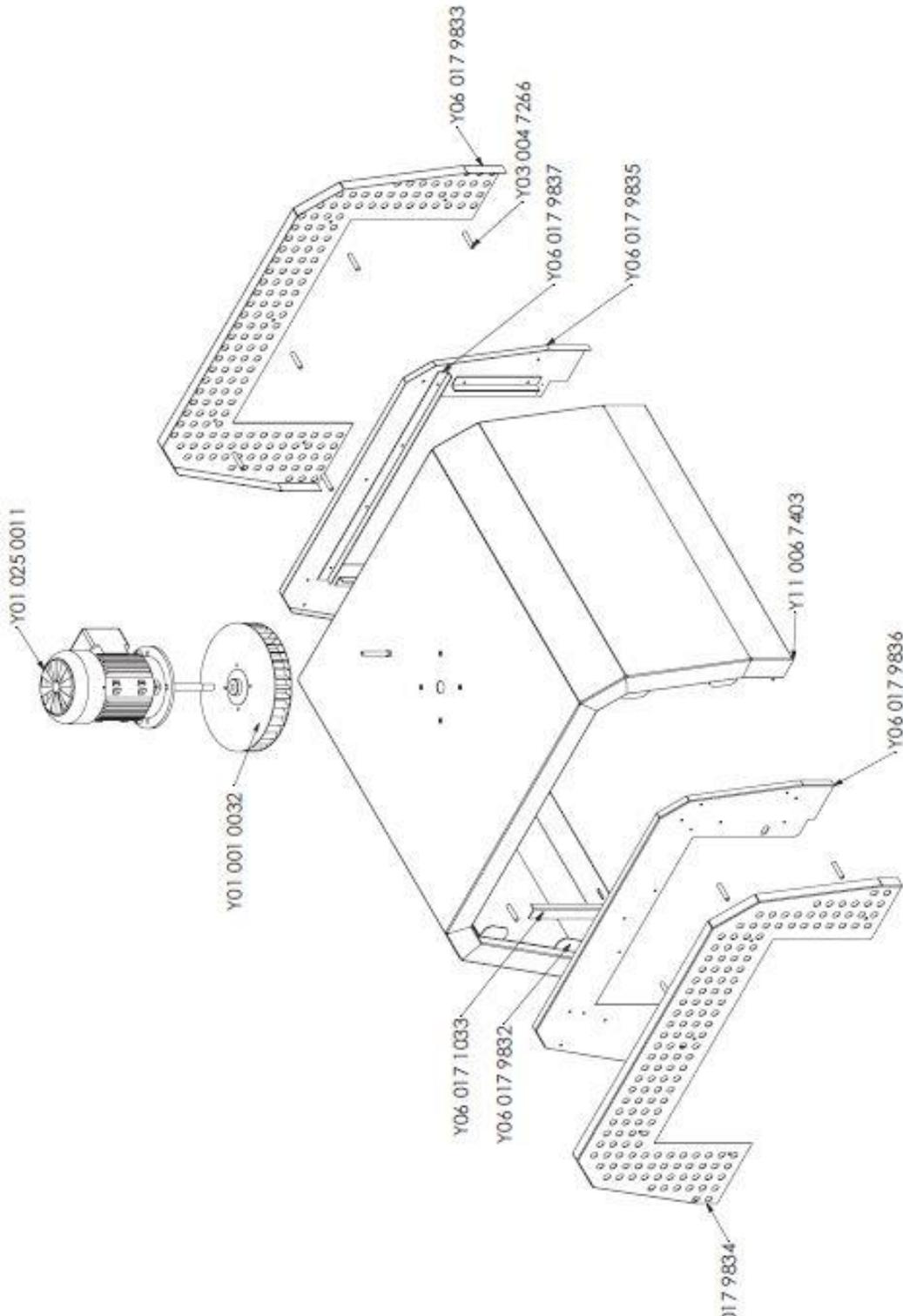
Y03 004 0190

Y01 015 0140

Rev. / Ed.	Impr. / Sign.	Materials / Material	Client / Scale	Tolerance
A	04-04-2017	H. CALUSKAN	1:50	±0.1
		Yazay / Finish	Scale / Sheet	
			1 / 1	A3

Y11 011 1760

C:\EPDM07_CLS1



Makama Material	Yazay Finish	Ölçek Scale	Tolerans Tolerances
Basılıldı Tarih/Date	A 04.04.2015		
İmza / Signature	H. ÇALIŞKAN		
Kod Tanımı Code/Description			Referans Reference
06/010 MM 04/10/15 P1			
Kod Code	Y 11 001 4838 CLS IS TUNEL MONTAJ GRUBU		
		A3	1
		1	1

