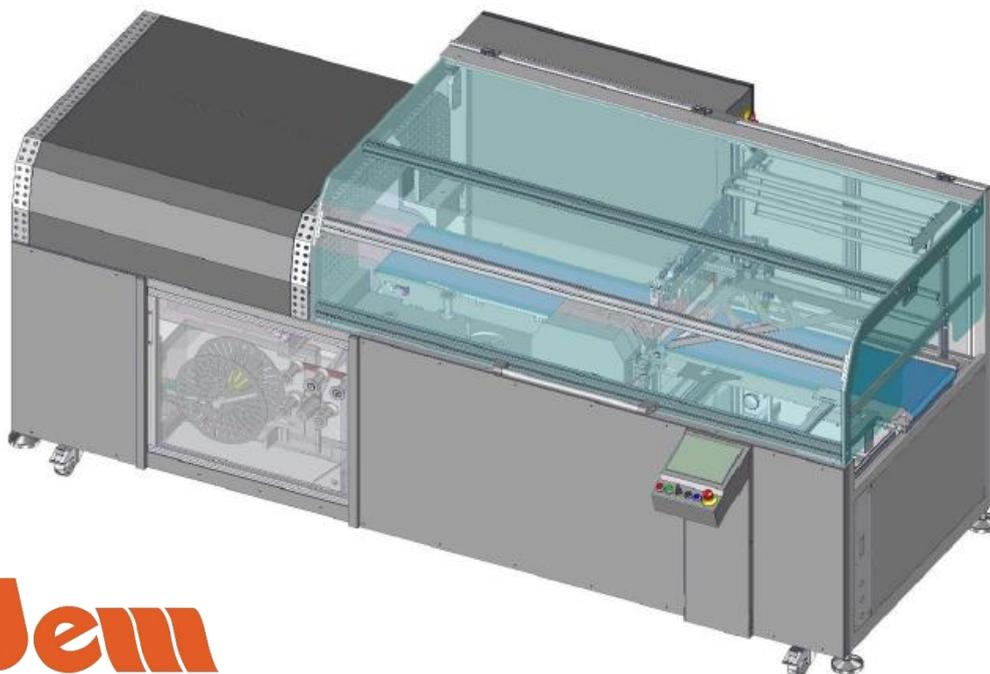




MANUEL D'UTILISATION ET INSTRUCTIONS

SYMPACK 35 SERVO

Filmeuse automatique en continu avec tunnel intégré



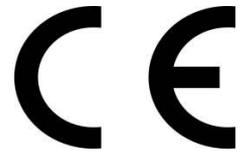
Traduction de la notice originale
REV20240306

Avant d'utiliser la machine, veuillez lire attentivement les instructions. Les informations transmises sont destinées uniquement à la personne ou à l'entité à laquelle elles sont adressées et contiennent des éléments confidentiels et/ou privilégiés. Veuillez informer immédiatement l'expéditeur et le fabricant par e-mail si vous avez reçu ce document par erreur et supprimer le document de votre système. Si vous n'êtes pas le destinataire prévu, vous êtes informé qu'il est strictement interdit de divulguer, de copier, de distribuer ou de montrer toute action basée sur le contenu de ces informations.

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 LEGENDE.....	12
7.0 PRÉPARER L'ÉQUIPEMENT.....	12
8.0 INSTALLATION.....	13
9.0 FONCTIONS GENERALES.....	14
9.1. Protocole d'urgence.....	14
9.2. Comment réinitialiser le bouton d'urgence.....	14
9.3. Comment fonctionne le bouton d'urgence.....	14
9.4. Portes et fenêtres de sécurité.....	15
9.5. Comment ça marche.....	15
9.6. Comment réinitialiser.....	16
9.7. Système de soudure centrale.....	16
9.8. Comment régler :.....	16
10.0 PROCEDURE DE REFERENCEMENT.....	16
11.0 BOUTONS DURS ET CONTROLEUR NUMERIQUE.....	17
12.0 PANNEAU DE COMMANDES.....	18
13.0 MENU PRINCIPAL.....	19
14.0 PRODUCTION.....	19
15.0 CONFIGURATIONS.....	21
16.0 CONFIGURATIONS DE BASE.....	22
17.0 PARAMÈTRES DU COLIS.....	24
18.0 VITESSE.....	26

19.0 TEMPÉRATURE	27
20.0 REFROIDISSEMENT AUTOMATIQUE	28
21.0 POSITION BARRE DE SOUDURE	29
22.0 COMPTEUR	31
23.0 PROGRAMMES PRÉRÉGLÉS	32
24.0 OPTIONS DE LANGUE	33
25.0 PAGE DE SERVICE	34
26.0 ENTRÉES	35
27.0 SORTIES	35
28.0 PAGE SYNCHRONISATION VITESSE	37
29.0 PAGE D'ALARME	38
30.0 CALIBRAGE DE L'ÉCRAN	39
31.0 ERREURS DU PANNEAU DE COMMANDES (IHM)	39
32.0 MECANISME TRANSPORT FILM	44
32.1. Balancier	44
32.2. Principe fonctionnement du moteur d'entraînement du film	44
32.3. Arbres de transmission	45
33.0 ENROULEUR DE CHUTE	45
34.0 ROULEAUX AVANT POUR LE CONTROLE DE LA DIRECTION	46
35.0 REGLAGE DE LA HAUTEUR DU TRIANGLE	46
36.0 ENFILAGE DU FILM	47
37.0 TABLEAU D'ENTRETIEN PERIODIQUE	50
38.0 DÉPANNAGE	51
39.0 LES PROBLÈMES DE TRANSMISSION DE FILM	52
40.0 INFORMATIONS POUR COMMANDE DE PIÈCES	53
40.1 Généralités	53
40.2 Département pièces détachées	53



DECLARATION C.E. DE CONFORMITE CONFORMITY STATEMENT

FRANCO PACK S.A.S - 6 RUE DE SAUSSURE 94000 CRETEIL – FRANCE

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

Soudeuse en L automatique : TYPE SYMPACK
Automatic L-Sealer : Line SYMPACK

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

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

1.0 INTRODUCTION

La filmeuse en continu SYMPACK est une machine automatique horizontale de mise sous film à souder longitudinale en continu avec gestion du transfert des produits par 2 tapis. Cette machine intègre un tunnel de rétraction et est conçue pour des productions à haute cadence. Elle travaille à partir de film dossé, son cycle est entièrement automatique. Les produits à emballer sont déposés manuellement ou automatiquement sur une bande d'alimentation, une cellule horizontale détecte automatiquement la longueur des produits ; de ce fait, il est possible de passer sans réglage des produits de longueurs différentes. Un conformateur réglable permet d'ajuster le positionnement du film en fonction de la section des produits. Le film est soudé autour du produit sur trois cotés grâce à un système de soudure coupe en continu par couteau chauffant et par une mâchoire fixe de soudure coupe transversale.

Chaque pièce de votre équipement FRANCO PACK 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.

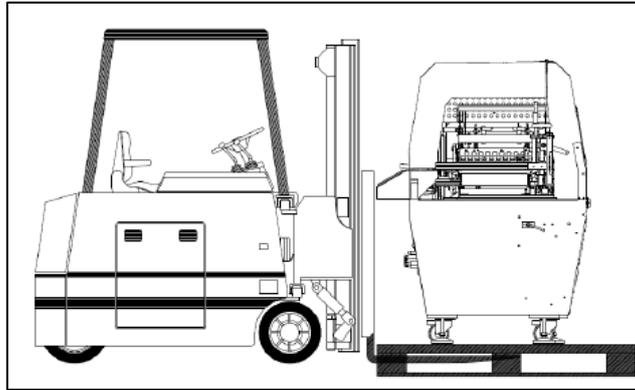
Lors du transport avec le chariot élévateur, faire attention au chargement et procéder avec précaution, en évitant les parcours où le sol est irrégulier, et éviter les freinages brusques, cause de dangereux déplacements de la machine. Durant le transport la hauteur de la machine par rapport au sol, doit 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 :

FRANCO PACK - 6 rue de Saussure - 94000 Créteil - France
Tel : +33(0)1.45.13.94.40 - E-mail: info@franco-pack.fr
www.franco-pack.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
- SCHEMA ELECTRIQUE

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

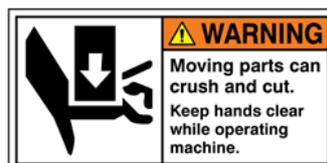
4.1 Généralités

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.

FRANCO PACK 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. FRANCO PACK 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. FRANCO PACK 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 FRANCO PACK. Ces modifications peuvent présenter des dangers de sécurité. FRANCO PACK 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 FRANCO PACK.

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 PROCÉDER 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

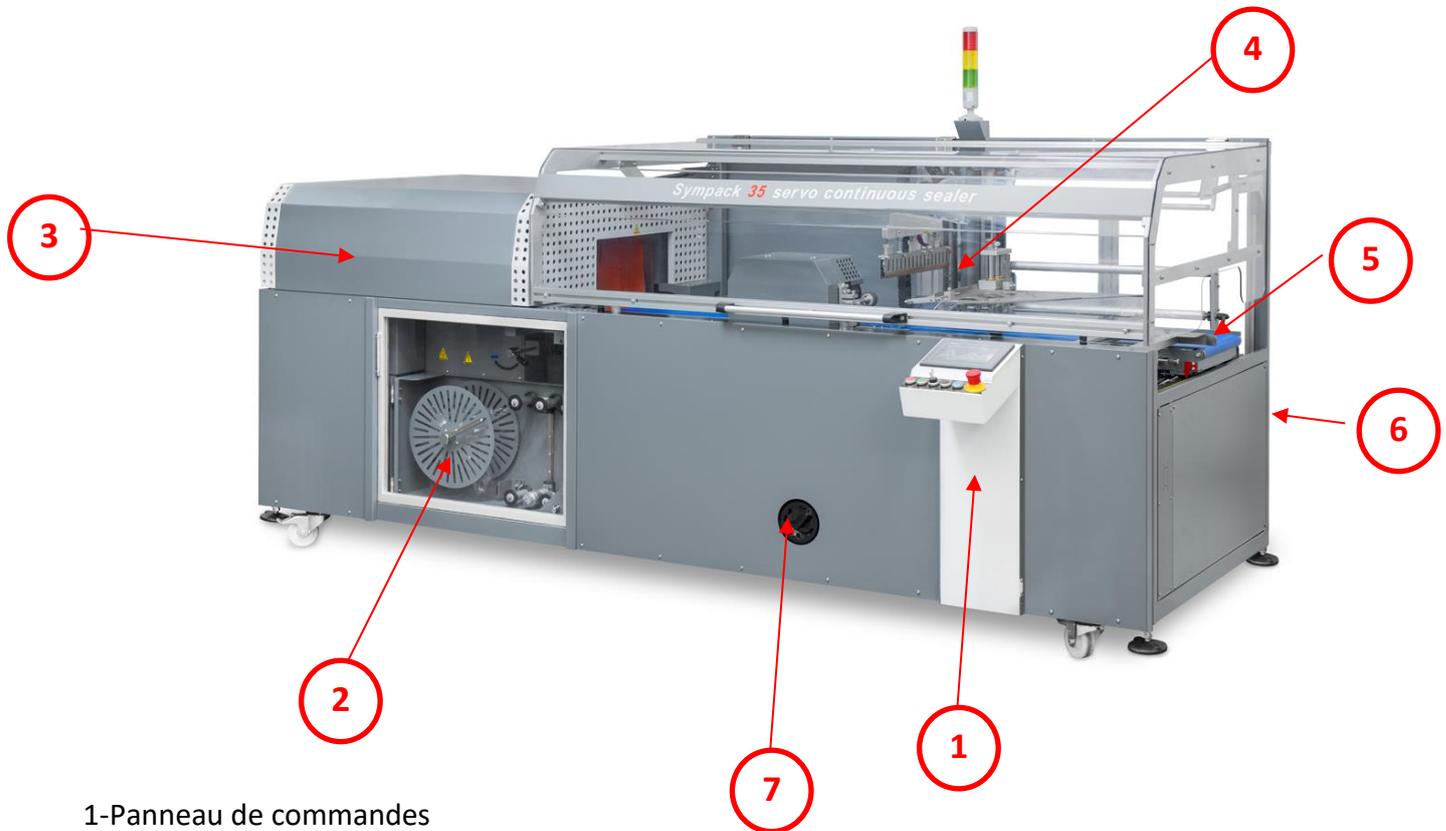
Conformément à la directive 2002/96/CE, le logo ci-dessous indique que l'équipement concerné ne doit pas être éliminé parmi des déchets ordinaires à la fin de sa durée de vie utile. Le matériel doit être livré à un dépôt convenable qui éliminera l'équipement d'une manière appropriée, conformément à la 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.

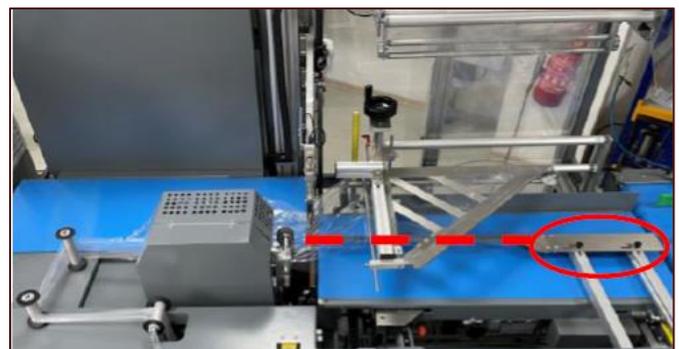
6.0 LEGENDE



- 1-Panneau de commandes
- 2-Enrouleur de chute
- 3-Tunnel de rétraction
- 4-Barre de soudure
- 5-Convoyeur d'introduction
- 6-Equilibreur de films
- 7-Poignée ajustable centrage soudure

7.0 PRÉPARER L'ÉQUIPEMENT

Placez la bande transporteuse d'alimentation en fonction de la largeur de vos produits et ajustez la position du guide indiqué sur l'image de droite à l'aide des boutons noirs situés au-dessus. Il doit être aligné à la soudure latérale.



Placez la bande d'alimentation externe en ligne avec la machine d'emballage. L'un des rails latéraux doit suivre la direction de la soudure latérale et l'autre doit être aligné avec la paroi extérieure de la bande transporteuse d'alimentation.

Utilisez les poignées noires sur les rails de guidage verts pour régler le niveau optimal.



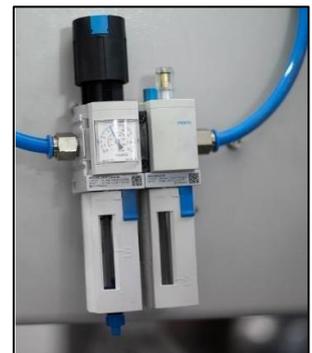
Après avoir placé l'équipement, branchez le câble interphase du convoyeur d'alimentation externe.



8.0 INSTALLATION

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. Placez la courroie d'alimentation externe alignée avec la machine. Assurez-vous que les guides des rails latéraux sont alignés avec la soudure longitudinale et la courroie d'alimentation.

4. Enfilez le film comme indiqué dans la section [ENFILAGE DU FILM](#).

5. Allumez les radiateurs de la machine. Consultez les instructions dans la section [TEMPÉRATURE](#).

6. Assurez-vous que vous utilisez la photocellule correcte sur le panneau car vous pouvez choisir entre horizontale et verticale.

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 dans la section [PRODUCTION](#).
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 de la section [CONFIGURATIONS DE BASE](#).

9.0 FONCTIONS GENERALES

9.1. Protocole d'urgence

Une fois le bouton d'urgence enfoncé, le système s'arrête. La puissance de fonctionnement principale du système sera totalement isolée. Mais la puissance du système de commande pour acquitter les alarmes et les messages sera active.

Pendant ce temps, pendant que le bouton E-stop est enfoncé, un message d'alarme sera actif sur le panneau de commande indiquant l'état. Le bouton d'arrêt d'urgence bloque le flux électrique à l'intérieur de tout le système et arrête les servomoteurs et tous les appareils de chauffage.



9.2. Comment réinitialiser le bouton d'urgence

1. Relâchez l'arrêt d'urgence.
2. Appuyez sur le bouton de réinitialisation.
3. Réinitialisez l'IHM en cochant le bouton.
4. Prenez la clé du mode manuel.
5. Cliquez sur Réinitialisation du servo sur l'écran pour redémarrer correctement les fonctions du servo.
6. Cliquez sur Servo Home sur l'écran pour référencer correctement la position du servo.
7. Allumez tous les radiateurs.
8. Prenez la clé du mode automatique.
9. Appuyez sur le bouton vert pour recommencer.

9.3. Comment fonctionne le bouton d'urgence

Comme il s'agit d'un principe de circuit fermé avec un système de sécurité à double contact, il y aura deux LED ensemble (2 et 3) pour le contrôle du bouton d'arrêt d'urgence.

Une fois le bouton d'urgence relâché, vous devrez appuyer sur le bouton de réinitialisation et le bouton de vérification de l'IHM, puis les LED du relais de sécurité comme 1+2+3 sont allumées.

Si le bouton d'urgence a été enfoncé :

-Tout le système s'arrête.

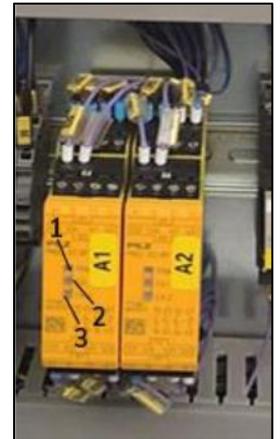
-L'alimentation du système de commande (24 V DC) pour acquitter les alarmes et les messages sera active.

-L'alimentation principale sera isolée.

Seule la LED Nr:1 du relais de sécurité sera active.

Aucun 2+3 ne sera désactivé.

-Si le bouton d'urgence a été relâché et que les procédures de réinitialisation ont été appliquées comme ci-dessus, les LED 1+2+3 s'allumeront et le système sera prêt.



9.4. Portes et fenêtres de sécurité

Ce sont des détecteurs de proximité et produits à cet effet. Dès que l'une des portes est ouverte, le circuit fermé se coupe et les mesures suivantes sont prises :

Mode automatique : (si la machine est dans des conditions automatiques)
- La machine entière s'arrête

Mode manuel:

-Les parties dangereuses du système sont désactivées comme la mâchoire de soudure.

-L'enfilage du film doit être appliqué afin que le mécanisme de soudure longitudinale puisse fonctionner avec une commande de boutons manuels.



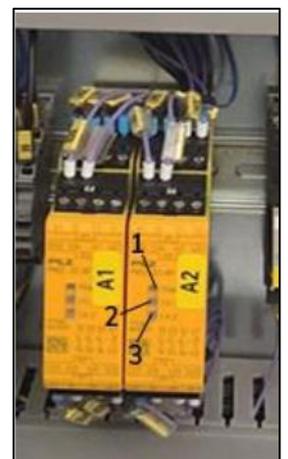
9.5. Comment ça marche

L'interrupteur de sécurité suivant (A2) doit être déclenché lorsque les portes sont fermées.

Comme il s'agit d'un principe de circuit fermé avec un système de sécurité à double contact, il y aura deux LED ensemble (2 et 3) pour le contrôle des portes et fenêtres. Une fois toutes les portes fermées, les LED 1+2+3 sont allumées.

Si une des portes ou fenêtres est ouverte et si tout le système s'arrête, seul le numéro 1 sera LED active.

En mode manuel, bien que les LED 2+3 ne soient pas actives, le système peut être partiellement utilisé, par exemple pour l'enfilage du film et du papier et le chargement d'un nouveau film. Mais le mode automatique ne peut pas être activé.



9.6. Comment réinitialiser

Pour réinitialiser le système, il vous suffit de fermer les portes et automatiquement le relais et le système seront réinitialisés et les LED 1+2+3 ci-dessus seront à nouveau allumées.

Vous devrez utiliser les procédures de « démarrage » ou de « mode manuel » pour activer la machine.

9.7. Système de soudure centrale

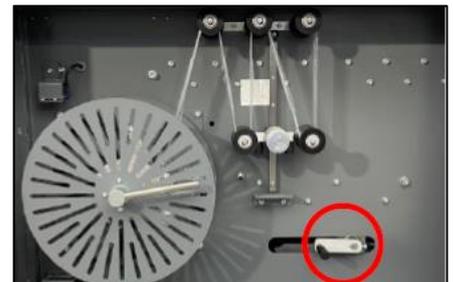
Vous pouvez régler la position verticale de la soudure transversale. De cette façon, la soudure se fera au centre de l'emballage. Mais pour éviter tout malentendu, il ne s'agit pas de la position d'ouverture de la mâchoire de soudure supérieure. C'est la position verticale de rencontre des deux mâchoires.

De cette façon, vous pouvez positionner le centre du point de soudure plus haut pour les emballages plus hauts et plus bas pour les emballages de faible hauteur.

Par contre, lorsque la soudure aura été centrée, lors de l'opération de soudure, l'emballage ne sera pas physiquement perturbé du fait de la tension du film. Cela permettra également au système d'utiliser le film de manière plus égale par rapport aux films du côté inférieur.

9.8. Comment régler :

La poignée située au niveau de la section d'enroulement de chute déplace la soudure longitudinale ainsi que l'unité de soudure transversale vers le haut ou vers le bas en fonction de la hauteur de vos produits.



10.0 PROCEDURE DE REFERENCEMENT

Qu'est-ce que le homing / Référencement ? Les moteurs ci-dessus sont des systèmes synchrones, ce qui signifie que le moteur connaît sa position dans la position de rotation à 360 degrés. Lors du premier démarrage, le système doit attribuer un point zéro pour compter la prochaine position ciblée. Tous les calculs futurs seront attribués selon le principe de relativité.

Des capteurs de référence sont situés dans le système de soudure à mouvement continu.

Le système de soudure fonctionne dans le sens vertical et horizontal. Après chaque perte de contrôle de position (lors de l'initialisation, après une panne de courant, des erreurs se sont produites dans les entraînements du moteur), un référencement sera nécessaire.

Le référencement est une procédure programmée par le fabricant et il existe plusieurs déclencheurs pour exécuter cette procédure. Dans les différentes étapes d'initialisation, il existe des procédures de référencement que la machine suit automatiquement. Mais d'un autre côté, en cas de perte de position, les entraînements motorisés ne peuvent pas contrôler le bon fonctionnement, vous devrez donc peut-être également commander une procédure de prise d'origine. Pour la prise en charge, utilisez toujours la réinitialisation du pilote afin que si des alarmes potentielles apparaissent, elles puissent également être effacées.

Lors de la procédure de référencement, le système de soudure doit trouver le capteur de position zéro et se repositionnera à la position ciblée assignée par l'opérateur.

11.0 BOUTONS DURS ET CONTROLEUR NUMERIQUE

Les touches les plus courantes, y compris le bouton d'urgence, ont été retirées du panneau de commande tactile pour permettre aux utilisateurs d'y accéder plus facilement.

Ces boutons sont affichés comme suit :



1-Bouton d'arrêt :

Une fois activé, il arrêtera immédiatement le fonctionnement de la machine. Veuillez vous référer à la page [PRODUCTION](#) pour plus d'informations.

2-Bouton Start:

Lorsque l'équipement est en mode automatique, ce bouton démarre les bandes transporteuses et le fonctionnement en mode automatique peut démarrer. Lorsque l'équipement est en mode manuel, ce bouton fera fonctionner les bandes transporteuses tant que vous maintenez le bouton enfoncé. Veuillez vous référer à la page [PRODUCTION](#) pour plus d'informations.

3-Clé:

Indique dans quel mode la machine fonctionne actuellement. J'indique que la machine est en mode automatique. Il indique le mode manuel.

4- Bouton de fermeture manuelle :

Permet de souder manuellement une seule fois. Lorsqu'on appuie dessus, seule la barre de soudure se ferme. Veuillez vous référer à la page [PRODUCTION](#) pour plus d'informations.

5-Bouton de réinitialisation:

Réinitialise toutes les alarmes qui apparaissent sur l'écran d'alarme. Veuillez vous référer à la page [PAGE D'ALARME](#) pour plus d'informations sur les alarmes.

6-Bouton d'arrêt d'urgence:

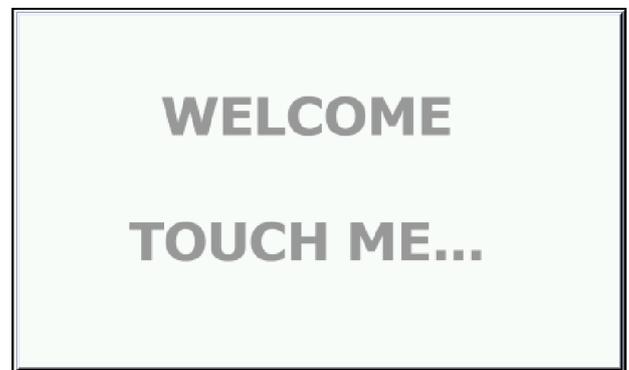
Lorsqu'il est activé, il arrêtera immédiatement toutes les fonctions de la machine, y compris les chauffages. La procédure d'urgence est une procédure sérieuse qui coupe toutes les fonctions et garantit que l'équipement est en mode sans échec. Pour des informations plus détaillées concernant le protocole d'urgence, veuillez vous référer à la section [Protocole d'urgence](#).

12.0 PANNEAU DE COMMANDES

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 : vous dirige vers la page d'accueil, sur laquelle les pages CONFIGURATION, PRODUCTION, LANGAGE et SERVICE sont disponibles.

CONVOYEUR EXTERNE.: permet d'allumer facilement le convoyeur d'alimentation externe. Comme deuxième option, vous pouvez activer le convoyeur d'alimentation à partir de la page PARAMETRES DE BASE.

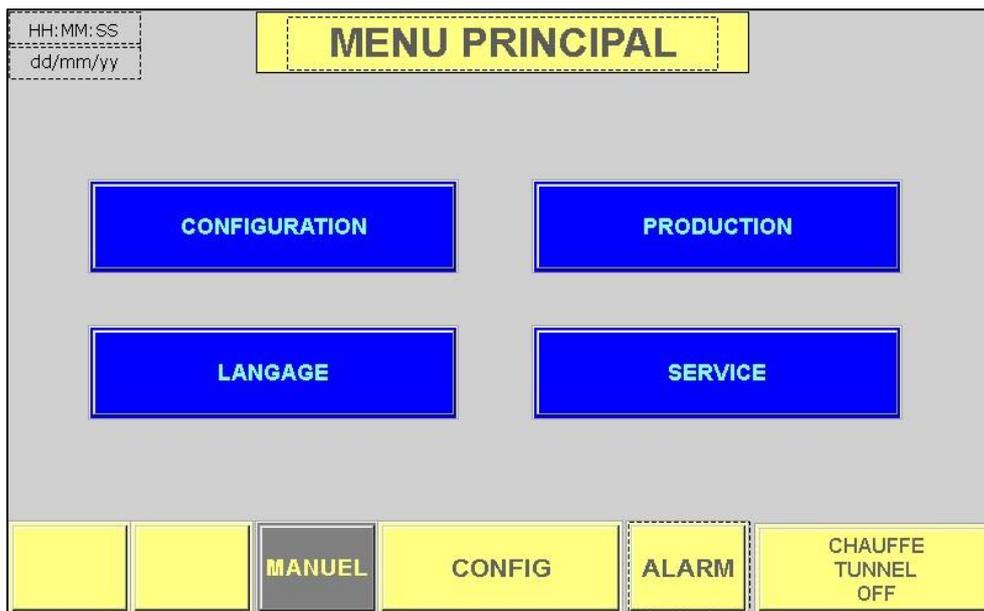
PRODUCTION : Lorsque la machine est en MODE MANUEL, ce bouton sera activé.

CONFIG : vous dirige vers la page PARAMÈTRES pour un accès facile.

ALARME : en cas d'erreur, ce bouton sera de couleur rouge. Appuyez sur ce bouton pour accéder à la page ALARMES.

TUNNEL CHALEUR : Lorsque vous allumez la machine, allumez d'abord le tunnel thermique en cliquant sur ce bouton.

13.0 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.

LANGAGE : 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.

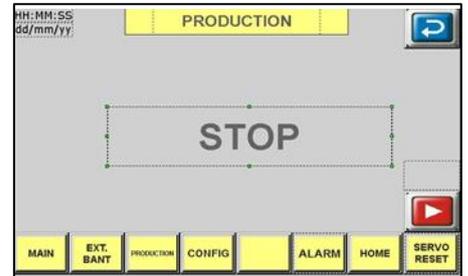
14.0 PRODUCTION

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

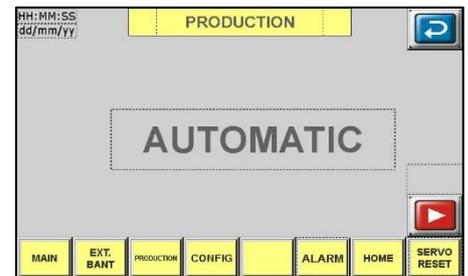
fonctionnement. Les modes sont AUTOMATIQUE, MANUEL, ARRÊT. Les modes choisis apparaîtront sur le panneau comme sur les images ci-dessous.



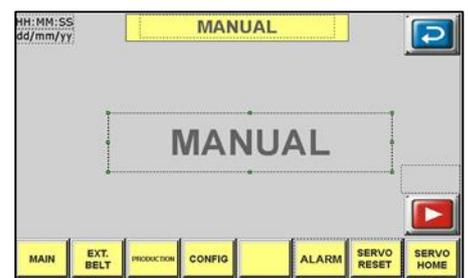
Mode Arrêt : arrête les bandes transporteuses, la soudure transversale et la soudure longitudinale. Les radiateurs chauffent toujours mais toutes les fonctions mobiles sont en mode Stop.



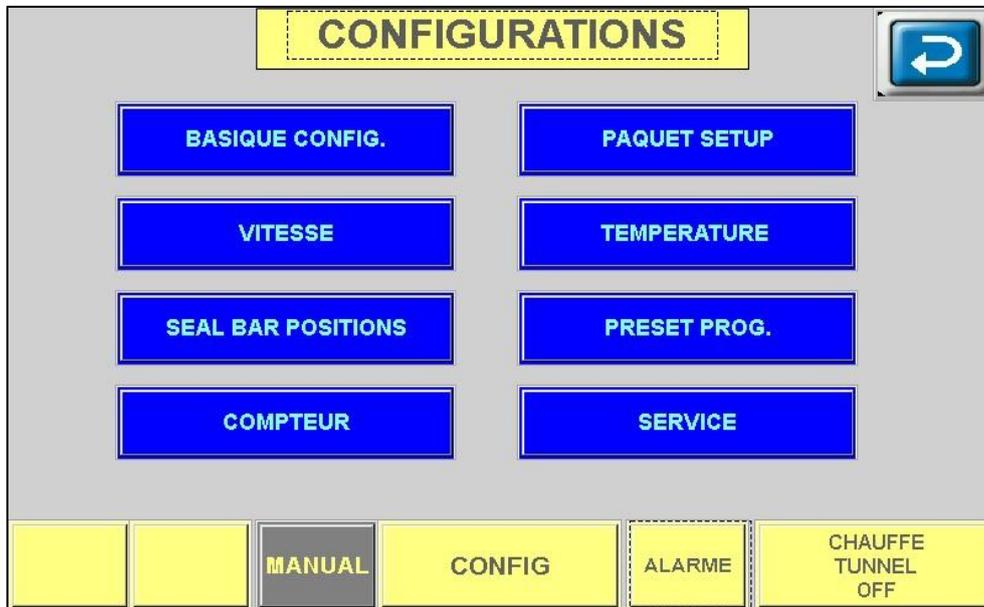
Mode Automatique : fait fonctionner toutes les bandes transporteuses, la soudure transversale et la soudure longitudinale. Appuyez sur le bouton de démarrage vert pour fonctionner en mode automatique.



Mode manuel : fait fonctionner toutes les bandes transporteuses, la soudure transversale et la soudure longitudinale uniquement lorsque vous maintenez enfoncé le bouton de démarrage vert. Les radiateurs chauffent toujours. Ce mode est particulièrement utile lors de l'enfilage du film.



15.0 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.

BASIQUE CONFIG. : Les paramètres de base sont les principales configurations avec lesquelles les fonctions de configuration initiale de la machine sont définies.

PAQUET SETUP : ce bouton vous permettra de faire les changements nécessaires pour chaque colis.

VITESSE : Accès aux paramètres de vitesse de fonctionnement.

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

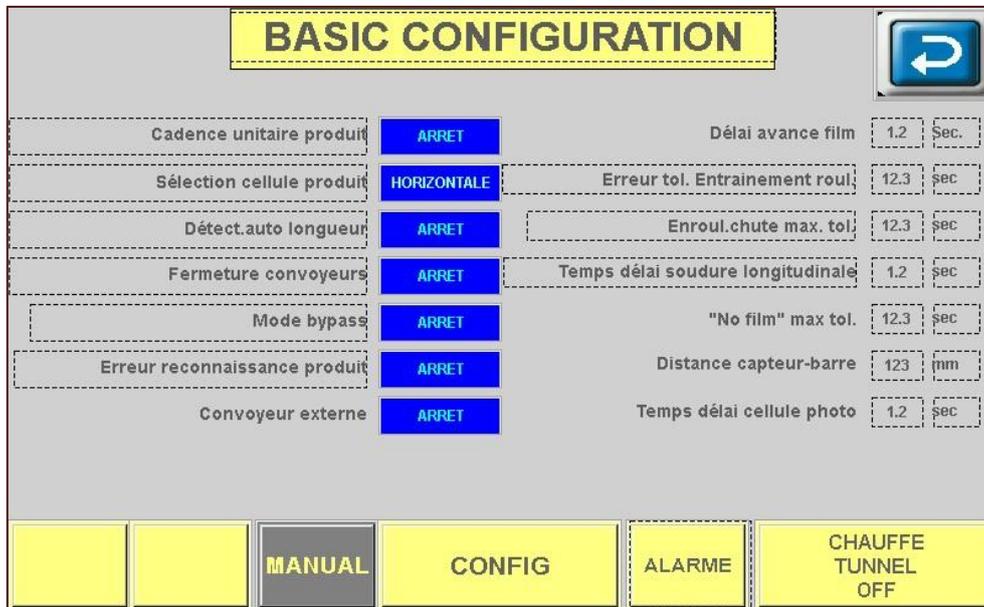
SEAL BAR POSITIONS : Accès aux fonctions de la position de la barre de soudure commandée par servo moteur.

PRESET PROG. : 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.

16.0 CONFIGURATIONS DE BASE



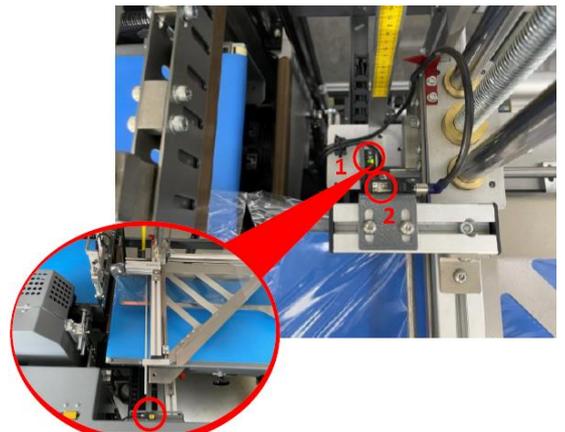
Cadence unitaire produits : Le convoyeur d'alimentation de la machine principale peut fonctionner selon un principe intermittent. S'il est allumé, le convoyeur d'alimentation fonctionne uniquement lorsque l'opérateur alimente avec un nouveau produit. Si l'équipement est connecté à un convoyeur d'alimentation externe, il n'est pas nécessaire de désactiver cette fonction car la machine sera alimentée en continu par le tapis externe.

Sélection cellule produit : Vous pouvez utiliser 2 photocellules en option. Vous pouvez choisir les capteurs.

- 1) Capteur horizontal
- 2) Capteur vertical

L'un ou l'autre des capteurs peut être activé en choisissant dans cette section.

La paire de compteurs du capteur horizontal est située comme sur l'image de droite.



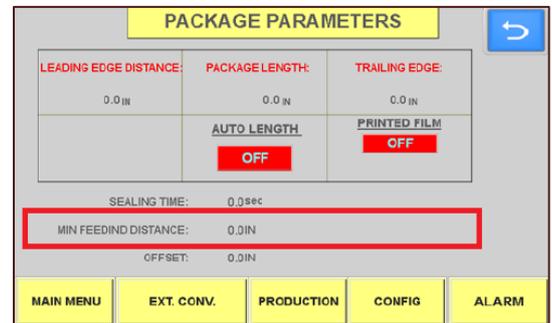
Detect. Auto longueur : Vous pouvez activer / désactiver cette option. Il y a plus de détails sur la page [PARAMÈTRES DU COLIS](#).

Fermeture convoyeurs : 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.

Mode Bypass : Lorsque la ligne de machine fait partie d'une configuration en ligne et qu'il vous suffit de faire fonctionner les bandes transporteuses de la machine sans insérer de rouleaux de film, vous activez

alors le MODE BYPASS. Vous retirez le film inséré et laissez fonctionner uniquement les bandes transporteuses de la machine pour acheminer les produits entrants.

Erreur reconnaissance produit : Le capteur de détection produit vérifie la distance entre les deux paquets. Si la distance d'alimentation est inférieure aux limites, la machine détectera le cas comme une erreur. L'erreur peut être activée / désactivée ici avec ce bouton. La tolérance de l'alimentation peut être vérifiée dans la page [PARAMÈTRES DU COLIS](#).



Convoyeur externe : Permet d'activer le fonctionnement d'un convoyeur d'alimentation supplémentaire (en option).

Délai avance film (sec) : Le moteur d'entraînement du film fonctionne pendant une période plus longue selon le paramètre donné ici. Ceci est généralement conseillé pour les emballages légers, longs ou hauts afin d'éviter la tension du film au niveau de la soudeuse transversale. Si le film est trop tendu, cela pourrait provoquer une rupture du film.

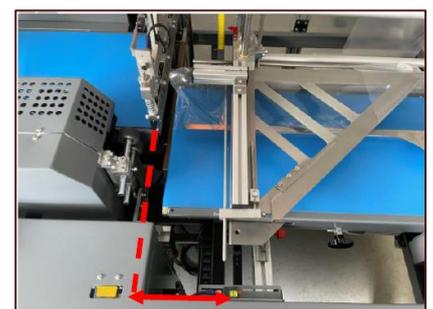
Erreur Tol. Entraînement Roul (sec): Si l'activité de l'équilibreur expliquée dans la section [Balancier](#) ne fonctionne pas normalement, le système déclenchera une alarme. Le système tolérera l'erreur au niveau de l'équilibreur aussi longtemps que la valeur indiquée ici. Si le capteur de l'équilibreur se déclenche trop longtemps, trop brièvement ou anormalement, le système émettra l'alarme après la période de tolérance donnée. De telles alarmes se produisent lorsque le film est coincé à un certain endroit ou enroulé autour des arbres d'entraînement ou même lorsqu'il est cassé. Dans ces cas-là, la soudure longitudinale ne sera pas non plus en mesure de tirer correctement le film supplémentaire. L'alarme IHM dans un tel cas est expliquée dans la section [ERREURS DU PANNEAU DE COMMANDES \(IHM\) M326 ERR. FONCTIONNEMENT DISTRIBUTEUR FILM](#).

Enroul. Chute max. tol. (sec): Le système d'enroulement de chute est surveillé par le système PLC pour détecter s'il fonctionne normalement. Le système tolérera l'erreur au niveau de l'enrouleur de chute tant que la valeur donnée ici. Si les capteurs associés (capteurs 2 et 3) expliqués dans la section [ERREURS DU PANNEAU DE COMMANDES \(IHM\) M325 DEFAT DE L'ENROULEUR DE CHUTE](#) ne se déclenchent pas correctement, le système émettra une alarme après la valeur prédéterminée indiquée ici. L'alarme HMI dans un tel cas est expliquée dans la section alarmes.

Temps délai soudure longitudinale (sec): Le couteau de soudure continu fonctionne de haut en bas avec un système d'électrovanne pour protéger la lame de soudure et les composants mécaniques contre les températures élevées. Pour protéger la durée de vie du couteau ainsi que des composants attachés, le couteau de la soudure longitudinale peut être configuré pour retarder son mouvement vers le haut. La soudure longitudinale peut se déplacer vers le haut 1 à 2 secondes après que le colis passe le couteau.

No film max Tol. (sec): Lorsque le film se termine, la machine peut encore continuer pendant plusieurs secondes qui sont déterminées par cette valeur. Après la période définie, le système émettra une alarme pour changer le rouleau de film. L'alarme HMI dans un tel cas est expliquée dans la section [ERREURS DU PANNEAU DE COMMANDES \(IHM\) M327 FILM TERMINE](#).

Distance capteur barre (mm): La position de la cellule photoélectrique qui détecte le colis est extrêmement importante pour effectuer les calculs corrects de longueur. Les longueurs des colis et des convoyeurs



sont toujours surveillées. La distance capteur-barre est la distance physique entre la barre de soudure et le capteur de détection de produit.

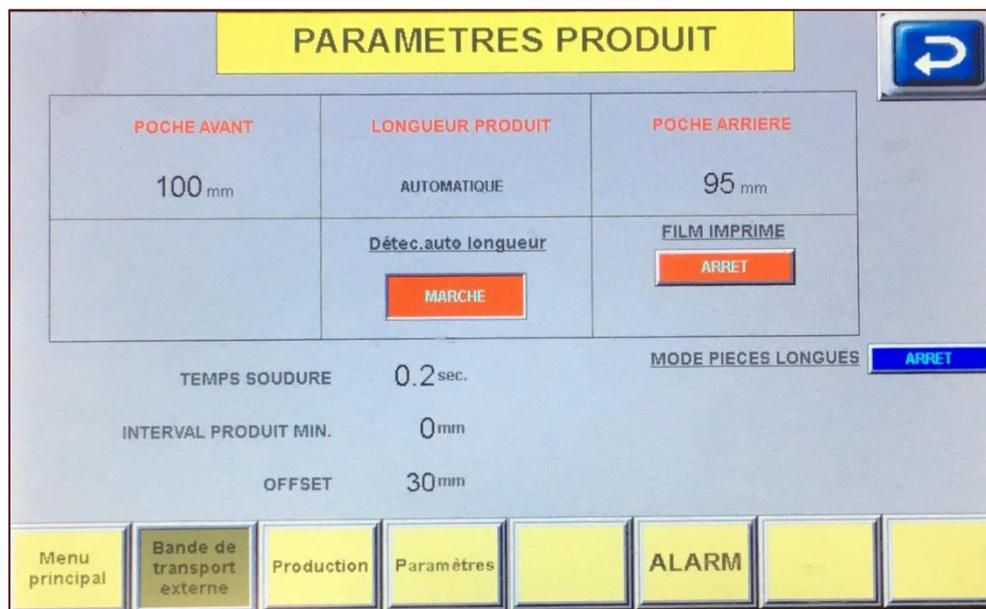


La valeur est saisie en usine lors des réglages d'usine.

Veuillez ne pas modifier cette valeur sauf indication contraire d'un technicien Franco Pack.

Temps délai cellule photo: En supposant qu'il y ait des trous dans le produit pour négliger toute fausse détection au niveau du capteur, nous accordons une tolérance supplémentaire au capteur. Le système devient aveugle pendant la msec donnée et ne détectera pas les clignotements de chute.

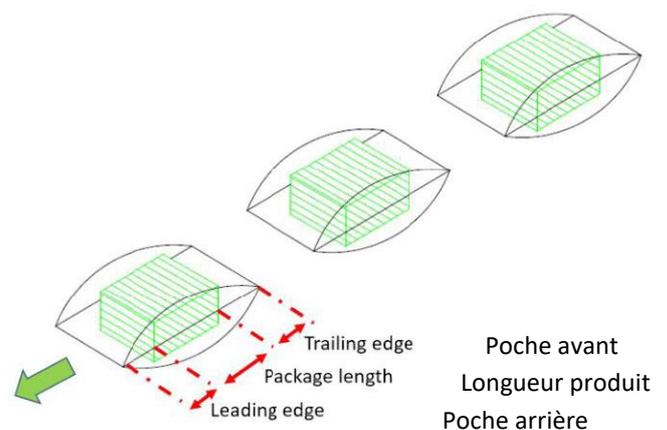
17.0 PARAMÈTRES DU COLIS



POCHE AVANT : Distance entre le film et le coté avant du produit en unités de longueur. Elle définit l'espace supplémentaire entre la bordure avant de l'emballage et la bordure frontale du produit.

Si vous laissez cette option à « zéro », l'opération de transfert du film démarrera dès que l'emballage touchera le bord de soudure. Il sera trop tard pour commencer à retirer le film. Laissez toujours un certain espace pour éviter que l'emballage ne touche trop tôt le bord de la soudure.

LONGUEUR PRODUIT : La longueur réelle du produit en unités de longueur.



POCHE ARRIERE (mm): Le capteur de détection de produit détecte automatiquement la longueur du produit. Une fois le produit terminé, un espace supplémentaire au niveau de l'emballage peut être laissé avant que la barre de soudure ne soude la partie arrière de l'emballage. Cet espace est défini comme l'espace du bord arrière.

Détec. Auto Longueur ON/OFF: 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".

TEMPS SOUDURE (sec): C'est le temps durant lequel la barre de soudure transversale reste fermée. En fonction de l'épaisseur du film et de ses propriétés, le temps de soudure doit être ajusté.

INTERVAL. PRODUIT MIN. (mt/min): Les produits doivent être espacés les uns des autres d'une certaine distance. Si l'opérateur alimente les produits sur une distance plus courte que la valeur indiquée ici, le système déclenchera une alarme ERREUR D'ALIMENTATION PRODUIT. Ce réglage est pratique si vous n'utilisez pas de tapis d'alimentation externe. Activez le paramètre « Erreur reconnaissance produit » dans la section [CONFIGURATIONS DE BASE](#) pour activer la fonction.

OFFSET (mm): Il s'agit d'une valeur de décalage par rapport à la longueur totale calculée du paquet, y compris les espaces des bords avant et arrière. Cette valeur est une valeur de réglage d'usine par défaut. Veuillez ne pas modifier cette valeur, sauf si un technicien FRANCO PACK vous le conseille.

Comment configurer les paramètres du produit :

POCHE AVANT (mm): Le processus d'emballage commence avec la détection par les cellules photoélectriques du produit.

Si vous laissez cette valeur sur "zéro", l'opération de déroulage du film commencera dès que le produit atteindra la soudure avant. Ce sera trop tard pour commencer à tirer le film car il faut calculer les très courts instants d'accélération jusqu'à ce que la mécanique et les composants électriques répondent totalement et atteignent leur vitesse. Laissez toujours un certain espace de poche avant pour éviter que le produit vienne heurter trop tôt la soudure.



Note importante : La distance entre la photocellule et la barre de soudure est indiquée sur la page "Paramètres de base". La distance avant doit être inférieure d'au moins 1 mm à la distance entre la cellule photoélectrique et la barre de soudure.

Distance avant à la barre de soudure: FD

Distance de la photocellule à la barre de soudure: PD

La règle: FD < PD



Attention : Si cette règle n'est respectée, le convoyeur de déchargement commencera à fonctionner sans arrêt.



Vitesse convoyeurs (mt/mm) : La vitesse des convoyeurs en mètre / minute peut être réglée en entrant la valeur souhaitée. La vitesse maximum est 40m/ minute.



Note importante : Après avoir changé la vitesse, normalement la synchronisation est automatiquement effectuée. Mais il pourrait y avoir des petits changements de tolérances la longueur de la poche, la longueur de l'emballage et le bord de fuite en raison du changement de l'inertie du produit et de l'impulsion dans les différents plages d'accélération et de décélération des vitesses.

Vitesse de la barre de soudure (0-3000) tr / min: La vitesse verticale de la barre de soudure est commandée par le système de servomoteur. Les valeurs de vitesse sont envoyées au moteur en tant que valeur d'entrée comprise entre 0 et 3000 tr / min.

Note importante : Il y a des temps de plage et des vitesses à atteindre. Si la distance de la position « Barre de soudure ouverte » n'est pas suffisamment élevée, les temps ne permettront pas au moteur de la barre de soudure d'atteindre la vitesse cible. C'est un cas normal et vous devez permettre au moteur de rester à une vitesse plus lente pour garder les rampes nécessaires pour pouvoir s'arrêter sur des positions correctes.

18.0 VITESSE

VITESSE						
	12.3	mt/min				
Vitesse Tunnel Convoyer :	12.3	mt/min				
Vitesse VentilationTunnel :	12.3	mt/min				
Convoyeur Externe:	12.3	mt/min				
Vitesse Bande :						
Convoyeur d'entrée:	123.4	Hz.	1.2	A	Entraînement film:	123.4 Hz. 1.2 A
Convoyeur de sortie:	123.4	Hz.	1.2	A	Tunnel Convoyer :	123.4 Hz. 1.2 A
Soudure longitudinale:	123.4	Hz.	1.2	A	VentilationTunnel :	123.4 Hz. 1.2 A
Enrouleur de chute:	123.4	Hz.	1.2	A	external conveyor :	123.4 Hz. 1.2
		MANUEL		CONFIG		CRAPPE TUNNEL OFF

VITESSE MACHINE (Mt/min): Il s'agit de la vitesse du mode automatique principal de la machine. Le convoyeur d'alimentation et le convoyeur de déchargement sont synchronisés avec la même vitesse.

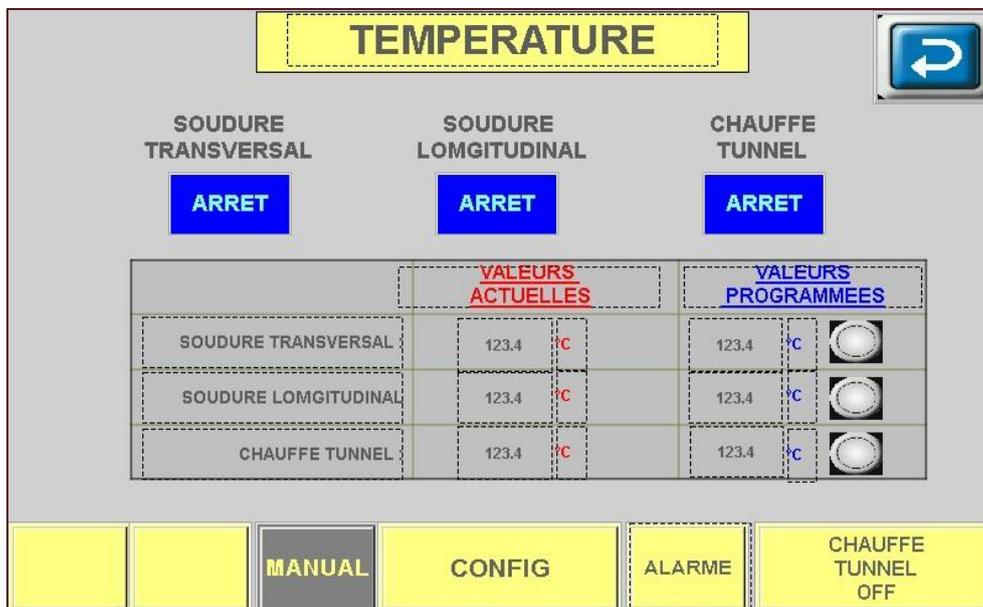
VITESSE TUNNEL CONVOYEUR (Mt/min): La vitesse du convoyeur à broche du tunnel est en mode automatique et est ajustée par ce paramètre.

VITESSE VENTILATION TUNNEL : La vitesse des moteurs de ventilateur du tunnel est en mode automatique et est ajustée par ce paramètre.

CONVOYEUR EXTERNE : Le convoyeur d'alimentation externe en option peut également être synchronisé. La vitesse du convoyeur d'alimentation vous permettra de laisser des distances constantes entre les colis.

Les valeurs en dessous des VITESSES RÉELLES indiquent les flux de courant réels et les réglages de fréquence.

19.0 TEMPÉRATURE



	VALEURS ACTUELLES		VALEURS PROGRAMMEES	
SOUDURE TRANSVERSAL	123.4	°C	123.4	°C
SOUDURE LONGITUDINAL	123.4	°C	123.4	°C
CHAUFFE TUNNEL	123.4	°C	123.4	°C

SOUDURE TRANSVERSALE : Vous pouvez activer / désactiver le système de chauffe de la barre de soudure transversale.

SOUDURE LONGITUDINALE : Vous pouvez activer / désactiver le système de chauffe de la barre de soudure longitudinale en continu.

CHAUFFE TUNNEL : Vous pouvez activer / désactiver le système de chauffe du côté du tunnel. Activez cette fonction pour activer les chauffages du tunnel thermique. N'oubliez pas d'allumer au préalable le bouton HEAT TUNNEL lorsque vous allumez l'équipement.

VALEURS ACTUELLES : Vous pouvez surveiller les valeurs réelles des deux systèmes de soudure. Ceci est seulement une donnée en lecture seule et ne peut pas être modifié.



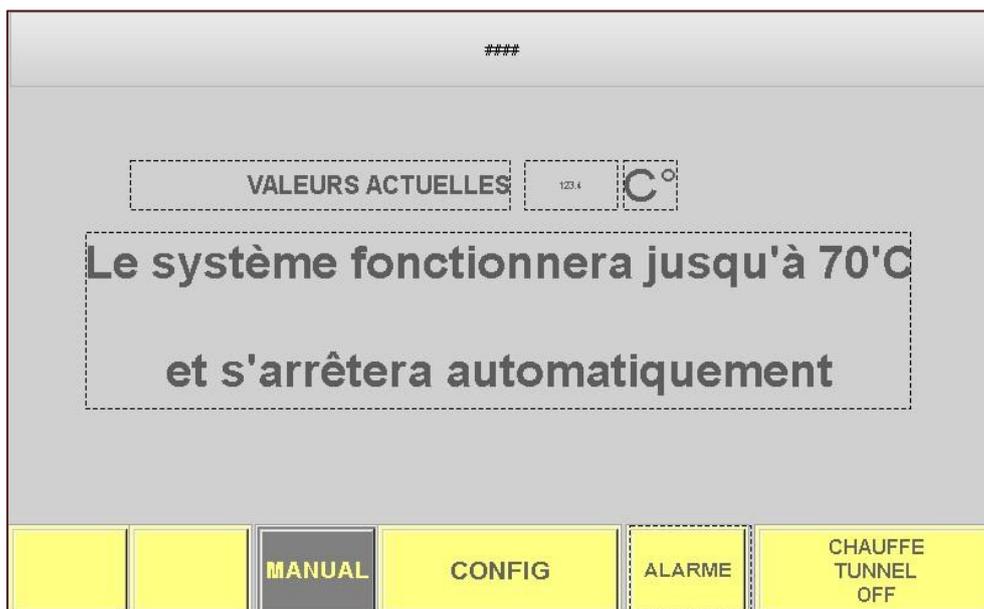
Attention : Les barres de soudure surchauffées créeront des dommages et la durée de vie de la barre de soudure téflonisée sera usée plus tôt et les résidus de film colleront sur la barre. Cela bloquera progressivement la qualité de soudure.

Choisir la bonne température de soudure :

De nombreux facteurs affecteront la température de soudure, tels que le type de film et la composition chimique, l'épaisseur du film, la température ambiante, etc. Pour le film POF, la température de la barre transversale varie d'environ 175 à 225 °C et la température de la barre longitudinale est d'environ 220 à 360 °C.

VALEURS PROGRAMMEES : Vous pouvez régler les températures de soudure pour les deux systèmes en appuyant sur le chiffre de la valeur active et le clavier virtuel apparaîtra pour entrer la nouvelle valeur de réglage.

20.0 REFROIDISSEMENT AUTOMATIQUE



Les chauffages du tunnel de rétraction peuvent être éteints lorsque la machine est chaude. Étant donné que l'air chaud va monter en raison de sa moindre densité, la partie supérieure du tunnel peut être extrêmement chaude et même provoquer un risque d'incendie. Par conséquent, le système doit être

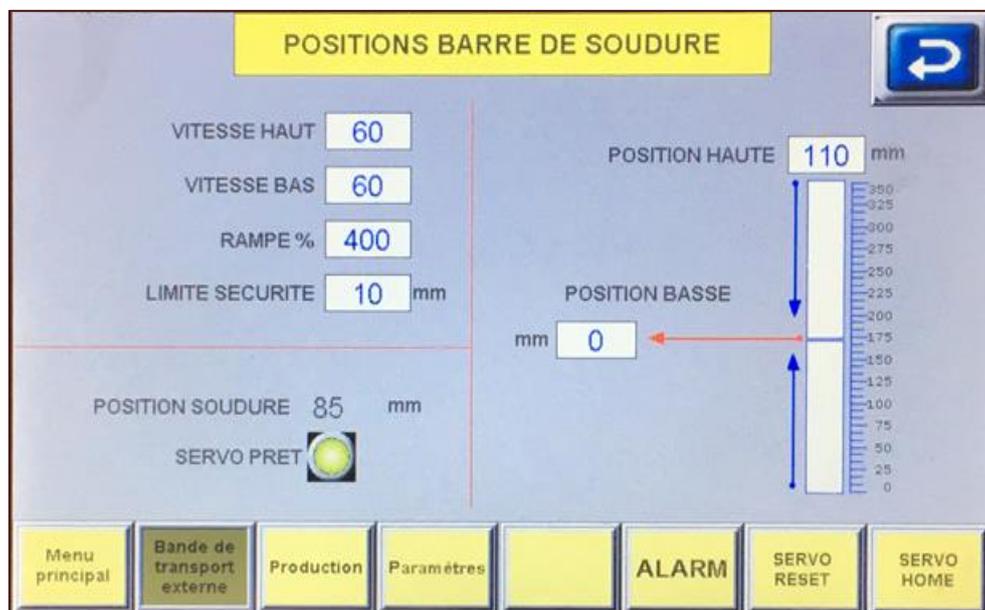
refroidi à au moins 70 degrés et éteint en toute sécurité. Cet équipement effectuera automatiquement l'opération de refroidissement. Lorsque vous avez l'intention d'éteindre le système lorsqu'il fait plus de 70°C, la machine continuera temporairement à faire fonctionner le ventilateur et le convoyeur jusqu'à ce que la température du tunnel atteigne 70 degrés.

À ce moment, vous pourrez voir que le système fonctionne avec la commande automatique et qu'il vous donne des informations de notification comme dans l'image suivante du panneau de commande.

Si vous appuyez sur le bouton d'urgence ou éteignez complètement l'ensemble du système pour mettre fin au « refroidissement automatique », le programme sera terminé. Si vous relâchez le bouton d'urgence pour revenir à la normale ou remettez le système sous tension, il ne redémarrera pas le refroidissement automatique à moins que vous ne démarriez.

Attention : Vous souhaitez peut-être quand même mettre fin à cette fonction et arrêter complètement la machine. Dans ce cas, veuillez reconsidérer le risque d'incendie selon les explications ci-dessus.

21.0 POSITION BARRE DE SOUDURE



VITESSE HAUTE : Vitesse d'ouverture de la barre de soudure transversale en mode automatique. La valeur d'entrée a % comme unité. (min : 0 % – max : 100 %) Une vitesse ascendante de 100 % signifie un mouvement du moteur à pleine vitesse vers le haut.

VITESSE BASSE : Vitesse de fermeture de la barre de soudure transversale en mode automatique. La valeur d'entrée a % comme unité. (min : 0% – max : 100%). Une vitesse descendante de 100 % signifie un mouvement du moteur à pleine vitesse vers le bas.

RAMPE %: La vitesse d'accélération et de décélération du moteur peut être réglée avec cette option sous forme de taux de rampe. Cette valeur indique à quelle vitesse le moteur doit atteindre les vitesses demandées. Le taux de rampe minimum est de 68 %. Une valeur inférieure signifie une accélération (décélération) plus rapide et une valeur plus élevée signifie un taux d'accélération plus lent.

À des vitesses de montée et de descente à pleine puissance (100 %), le taux de rampe doit également être court. Les valeurs de vitesse et de rampe dépendent du type et de la forme du produit. Chaque produit peut nécessiter une valeur légèrement différente.

LIMITE SECURITE : Les capteurs de protection de la barre de soudure situés sur le dessus de la barre de soudure transversale. Il y a deux capteurs de sécurité. Ceux-ci sont détectés lorsque la barre de soudure tente de heurter un objet et que les couvercles de la barre de soudure poussent le boulon de détection vers le haut.

Il s'agit d'une procédure de sécurité qui est appliquée pour protéger au cas où une main se trouverait sous la soudure transversale



Cette valeur est une valeur de réglage d'usine. Ne modifiez pas cette valeur sauf si un technicien FRANCO PACK vous demande de le faire.

POSITION SOUDURE : Le point de soudure est l'emplacement physique où le servomoteur de la barre de soudure transversale est réglé pour joindre la mâchoire supérieure et la mâchoire inférieure.



Cette valeur est une valeur de réglage d'usine. Ne modifiez pas cette valeur sauf si un technicien FRANCO PACK vous demande de le faire

SERVO PRET : La couleur vert clair s'allumera dès que le servomoteur sera prêt à fonctionner sans erreur.

POSITION HAUTE : Espace d'ouverture de la barre de soudure. Vous devez ajuster cette valeur en fonction de la hauteur de vos produits. Si votre produit est bas mais que l'ouverture de la barre de soudure est trop haute, la barre prendra du temps à venir et à s'ouvrir. Idéalement, l'espace d'ouverture doit être 20 à 30 mm plus haut que la hauteur du produit.

PRESSIION DE SOUDURE : En cas de manque de pression de soudure, une force supplémentaire peut être réglée sur le servomoteur par cette fenêtre d'entrée. Si vous devez augmenter cette valeur, essayez avec 1 ou 2 mm.

Position haute et position base de la barre de soudure :

La position "ouverte" de la barre de soudure doit être saisie en tant que paramètre. Les plus petits paramètres sont les positions les plus élevées. Par exemple, la position supérieure peut être 300 et la

position inférieure (qui sera la position fermée) peut être 175. Cela signifie que le joint transversal sera ouvert jusqu'à la position 300 et le point de fermeture sera la position 175 où la soudure se fait.

SERVO RESET : Réinitialise le servomoteur de la soudure transversale.

Quand réinitialiser le servomoteur :

- Chaque fois que vous modifiez une fonction de soudure transversale sur cette page, appuyez sur ce bouton pour réinitialiser les paramètres du moteur.
- Si le servomoteur indique une alarme sur l'IHM, après avoir réinitialisé l'alarme, réinitialisez également le servomoteur en utilisant ce bouton.
- Lorsque vous appuyez sur le bouton d'urgence, le servomoteur est également arrêté. Après avoir relâché l'e-stop, n'oubliez pas de réinitialiser le servomoteur.



Après avoir réinitialisé le servomoteur, n'oubliez pas d'appuyer sur le bouton SERVO HOME. Les détails sont expliqués ci-dessous.

SERVO HOME : Lors de la réinitialisation des paramètres du servo avec le bouton SERVO RESET, le servomoteur supprime sa mémoire. Par conséquent, le servomoteur doit être repositionné dans sa position d'origine.



Chaque fois que vous appuyez sur le bouton SERVO RESET, n'oubliez pas d'appuyer également sur SERVO HOME. Pour plus d'informations, veuillez vous référer à la section Procédure de référencement / Homing Procedure.

22.0 COMPTEUR

The screenshot shows the 'COMPTEUR' screen with the following data:

Compteur / Vitesse de production		
Temps dernier cycle	12.34	sec.
Produits/min	12.3	pcs/min
Production/heure	12345.6	Pcs/h

Compteur		
Compteur	1234567891	pcs
Compteur (permanent)	1234567891	pcs

Buttons at the bottom: MANUEL, CONFIG, ALARME, CHAUFFE TUNNEL OFF. A 'RESET' button is located on the right side of the screen.

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

TEMPS DERNIER CYCLE : Le système détectera le dernier temps de cycle et affichera le résultat réel après chaque cycle de paquet.

PRODUCTION/ MINUTE : Il s'agit d'un calcul effectué par le système après chaque colis. 60 (secondes) sont déterminés par les temps de cycle réels et sont donnés comme rendement potentiel pour la minute suivante.

PRODUCTION / HEURE : Le même calcul effectué pour 1 minute est effectué pour une production horaire.

COMPTEUR (RESET) : Il s'agit d'un compteur réinitialisable par le bouton sur le côté droit en cas de besoin.

COMPTEUR (PERMANENT) : Il s'agit d'un compteur non réinitialisable. Il est permanent et affiche la quantité à jour sur le système.

RESET : Vous pouvez réinitialiser le compteur avec ce bouton.

23.0 PROGRAMMES PRÉRÉGLÉS



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.

Sauvegarde

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.

Chargement

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

24.0 OPTIONS DE LANGUE

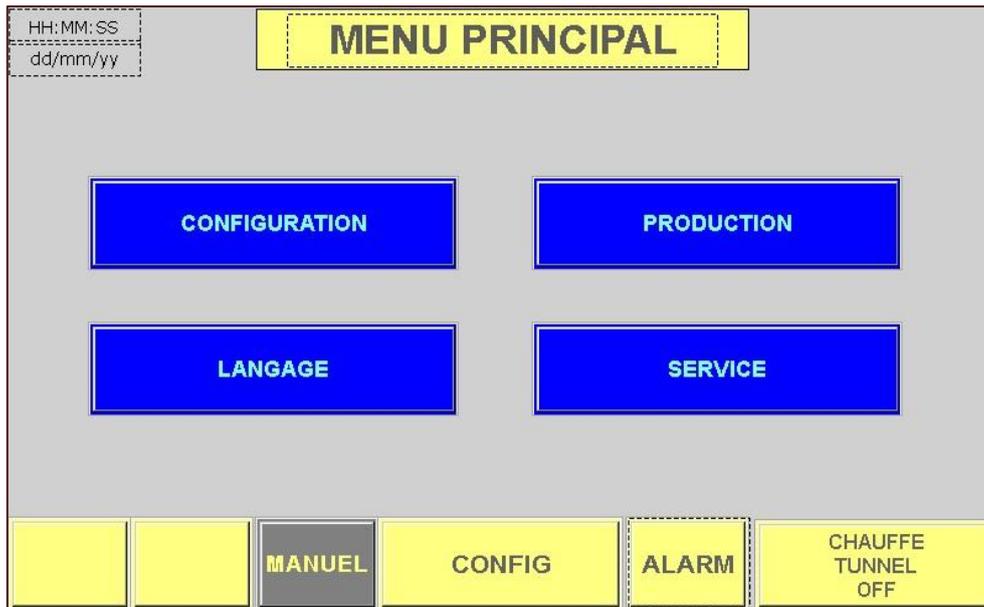


Ce sont les pages permettant de choisir la langue. Une fois que vous avez choisi la langue, les fois suivantes où vous allumez la machine, le système affiche la même langue.

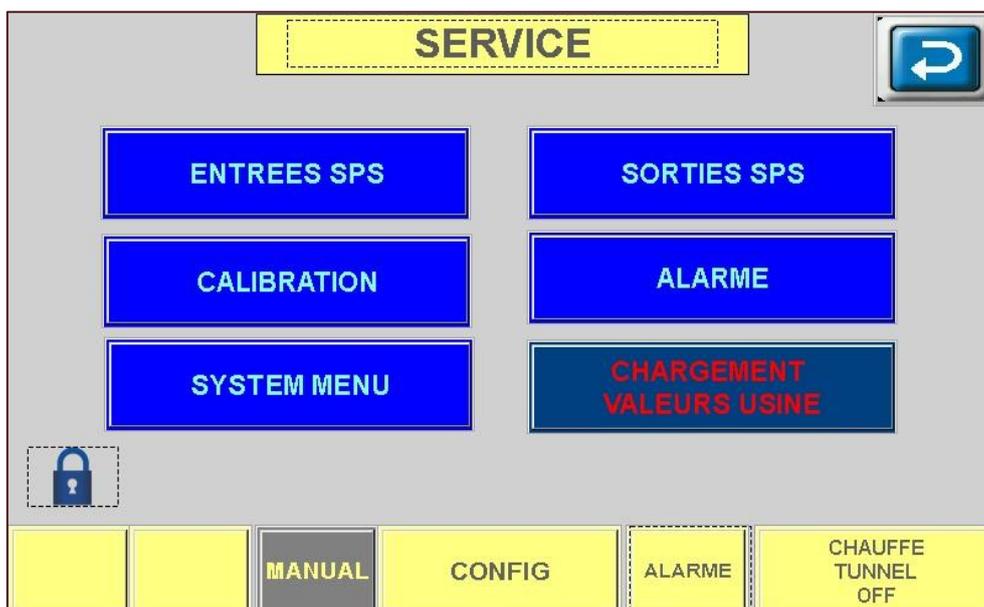
25.0 PAGE DE SERVICE

ENTREES ET SORTIES :

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

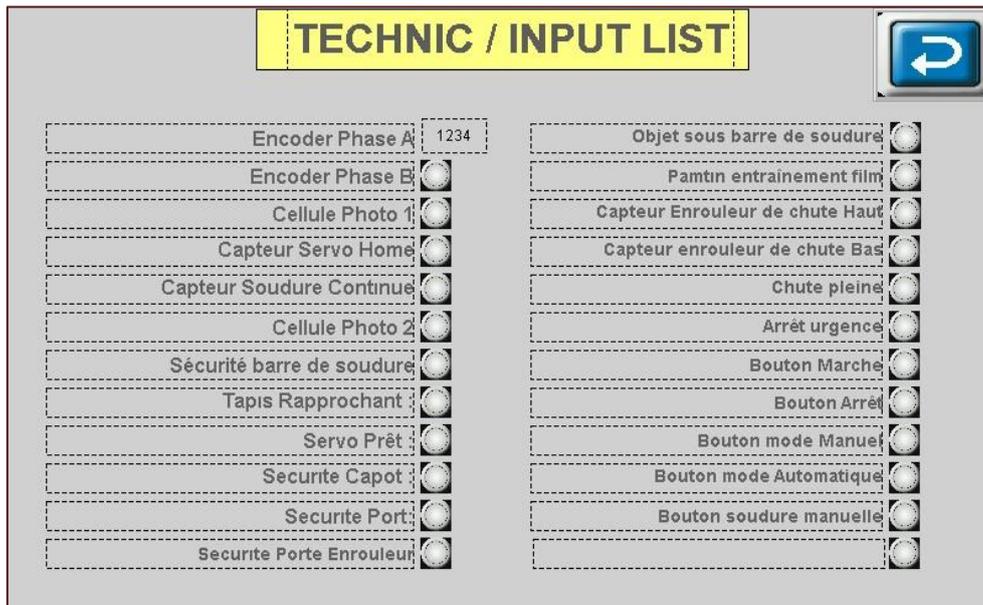


Vous aurez 5 options disponibles sous ce menu :



26.0 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.

27.0 SORTIES

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



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



PULSE SERVO SORTIE Y0: Lorsque l'automate envoie une commande à la barre de soudure, ce bouton se déplace vers le haut / bas.

PULSE SORTIE Y1: Le signal de direction du moteur de la barre de soudure.

POS.BANDE D'ENTREE : Commandez au servomoteur de revenir en position d'origine. Veuillez vous référer à la [PROCEDURE DE REFERENCEMENT](#) pour plus d'informations.

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

BARRE DE SOUDURE BAS : Permet de commander manuellement à la barre de soudure de se déplacer vers le bas. La valeur affichée à côté de ce bouton est la vitesse manuelle descendante. Cliquez ici pour modifier la vitesse de descente manuelle.

BARRE DE SOUDURE HAUT : Permet de commander manuellement à la barre de soudure de se déplacer vers le haut. La valeur affichée à côté de ce bouton est la vitesse manuelle ascendante. Cliquez ici pour modifier la vitesse de montée manuelle.

SIRENE : Testez pour le buzzer.

PAGE SYNC. VITESSE : Il s'agit d'un bouton d'accès au menu de service permettant d'effectuer un réglage précis des vitesses du convoyeur. Accédez à la page [PAGE SYNCHRONISATION VITESSE](#) pour plus de détails.

BANDE SORTIE Y2 : Fait fonctionner le convoyeur de déchargement manuellement à des fins de test. Le convoyeur ne fonctionnera que lorsque vous maintenez ce bouton enfoncé.

ENTRAINEMENT FILM Y3 : Fait fonctionner le moteur du distributeur de film manuellement. Il ne fonctionne que lorsque vous maintenez ce bouton enfoncé.

SOUDURE LONG AVANCE / ARRET : Exécute le système de soudure longitudinale manuellement tant que vous maintenez enfoncé.

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 ENTREE RETOUR : Actionne le convoyeur d'alimentation gauche à droite.

CONVOYEUR ENTREE AVANCE : Exécute le convoyeur d'alimentation manuellement à des fins de test. Le convoyeur ne fonctionnera que lorsque vous maintenez ce bouton enfoncé.

28.0 PAGE SYNCHRONISATION VITESSE

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.

PAGE SYNCRO VITESSE



	SYNCHRON. VITESSE	ACC. RAMPE	AMPERE
CONVOYEUR ENTREE	123	12.3	12.3
CONVOYEUR SORTIE	123	12.3	12.3
ENTRAINEMENT FILM	123	12.3	12.3
ENROULEUR DE CHUTE	123	12.3	12.3
MOTEUR SOUDURE LONG.	123	12.3	12.3
TUNNEL CONVEYER :	123	12.3	12.3
VENTILATION TUNNEL :	123	12.3	12.3
Vitesse Bande :	123	12.3	12.3

Info: la valeur "100" de la synchronisation vitesse correspond à la valeur par défaut.
Elle peut être modifiée +/- 30%

29.0 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.



Pour réinitialiser la machine, appuyez sur le signe clic pour réinitialiser les alarmes depuis l'écran. Alternativement, le bouton bleu de réinitialisation matérielle se réinitialise également.

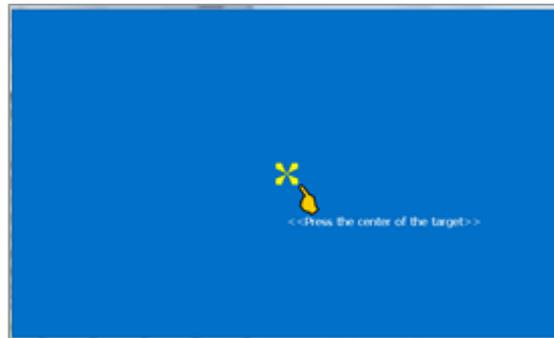
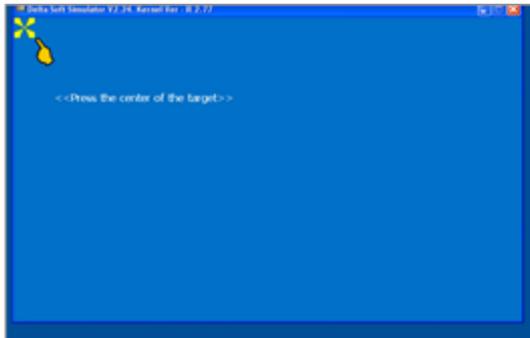


Durant le cycle, le système affichera une page d'erreur pour avertir l'opérateur et demander un acquittement cas d'alarme et de rupture de la chute. Dès que la chute a été ré-attachée et prête, l'opérateur doit appuyer sur le bouton "TRIM READY" pour activer le système.



30.0 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.

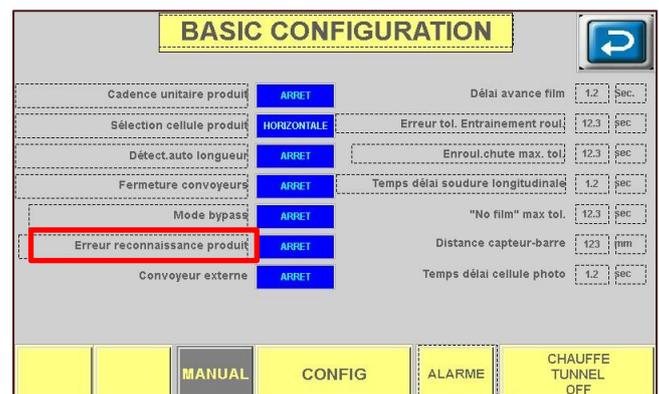


31.0 ERREURS DU PANNEAU DE COMMANDES (IHM)

Vous trouverez ci-dessous toutes les erreurs IHM possibles qui peuvent apparaître à l'écran. Suivez les instructions pour corriger les erreurs.

ERREUR DE BOURRAGE PRODUIT M320

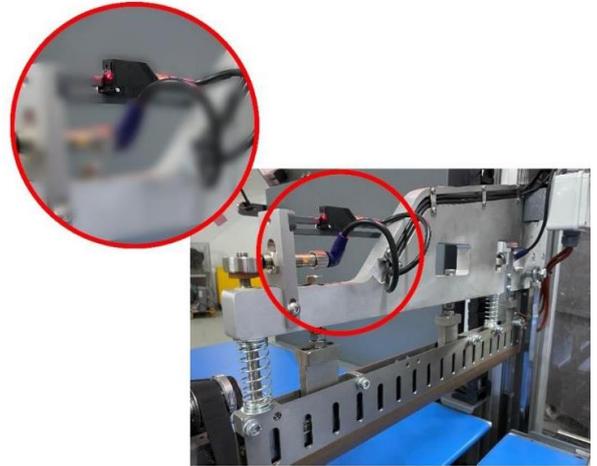
Cette erreur se produit lorsque deux produits sont introduits dans la machine trop près l'un de l'autre. Pour éviter cette erreur, les produits peuvent être acheminés via un tapis roulant externe. De cette façon, la distance entre deux produits sera déterminée par la différence de vitesse du tapis externe et du tapis d'alimentation de la machine d'emballage. Activez ce mode si la machine n'est pas connectée à une courroie d'alimentation externe. Sinon, vous pouvez désactiver ce mode.



M321 OBJET SOUS LA BARRE DE SOUDURE

Un capteur de détection d'objet est situé au-dessus de la barre de soudure. S'il s'agit d'un produit lorsque la barre de soudure descend, le système déclenche une alarme. Cela protège le produit contre les dommages, surtout s'il est léger et glisse à l'intérieur du film.

La contre-partie du capteur est située sous le tapis roulant.



M322 LES CAPTEURS DE LA BARRE DE SOUDURE SONT ACTIFS

Les capteurs de protection de la barre de soudure situés au-dessus de la barre de soudure transversale seront activés s'il y a un objet sous la barre de soudure. Pour plus d'informations, veuillez vous référer à la section [POSITION BARRE DE SOUDURE](#) **Limite de sécurité.**

Le point de soudure est prédéfini pour le servomoteur. Si les capteurs de sécurité de la barre de soudure sont détectés avant que la barre de soudure n'atteigne le point de soudure, le système définit cette situation comme une alarme. Il s'agit d'une procédure de sécurité qui est appliquée pour protéger au cas où une main se trouverait sous la barre transversale. Cela se produit lorsque la barre de soudure tente de heurter un objet. Si le système signale à tort une erreur de sécurité de la barre de soudure, le boulon de détection de sécurité est peut-être coincé en position supérieure. Assurez-vous qu'ils sont libérés et en position basse.



M323 ENROULEUR PLEIN

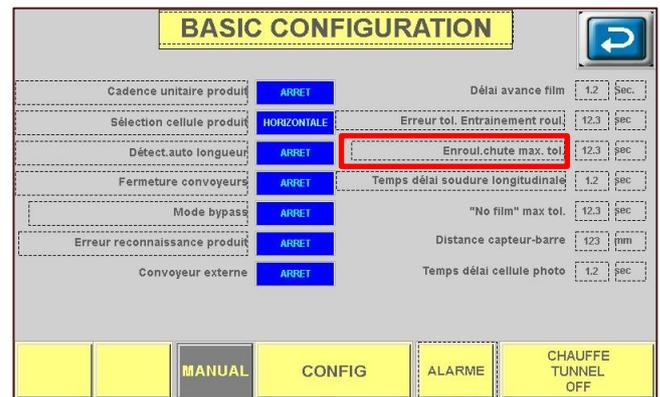
Lorsque l'enrouleur de chute est plein, le système le détecte par une commande par capteur. Cependant, lorsqu'il est détecté, le système ne s'arrête pas immédiatement mais émet un message d'avertissement sur le panneau de commande. De cette manière, l'opérateur doit retirer les déchets, et redémarrer le système.

M324 URGENCE ACTIF

Lorsque le bouton d'urgence a été enfoncé, vous recevrez l'alarme d'urgence. La machine arrête toutes les fonctions lorsque le bouton d'urgence est actif. Relâchez le bouton et supprimez l'alarme pour pouvoir continuer le fonctionnement. Veuillez vous référer à la section [Protocole d'urgence](#) pour des informations plus détaillées.

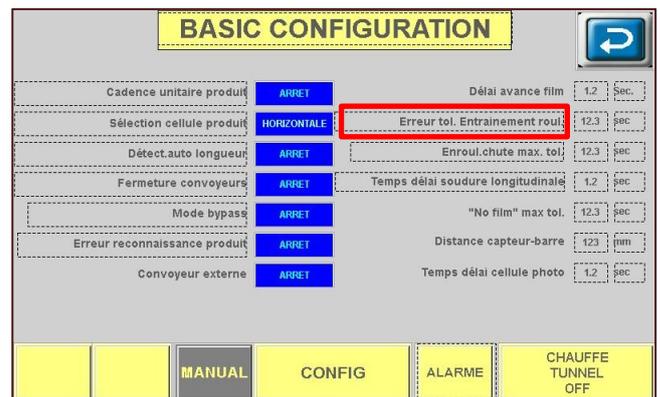
M325 DEFAUT DE L'ENROULEUR DE CHUTE

Le système a détecté que le moteur de l'enrouleur de chute est en marche, mais le capteur associé ne peut pas détecter l'enrouleur. Ceci est une indication d'« enrouleur cassé ».



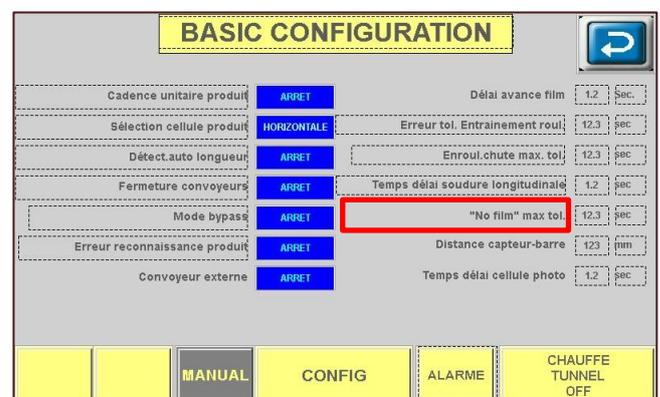
M326 ERR. FONCTIONNEMENT DISTRIBUTEUR FILM

Le système a détecté une durée de fonctionnement anormale sur le moteur de transport du film supérieur. Vérifiez le moteur et les arbres d'entraînement associés s'ils sont soulevés. Vérifiez si la tension du film est normale avec les équilibreur et si le système peut tirer sans difficulté. Vérifiez que le capteur d'équilibrage fonctionne et que la contrepartie demi-lune est bien réglée.



M327 FILM TERMINE

« Film terminé » est une alarme et se déclenche si le système détecte le cas suivant : Bien que la barre de soudure latérale soit en cours d'exécution mais que les équilibreurs de film ne se déclenchent pas avant un certain délai, l'alarme se déclenche. Le délai doit être ajusté à partir de la page Paramètres de base, comme sur l'image.



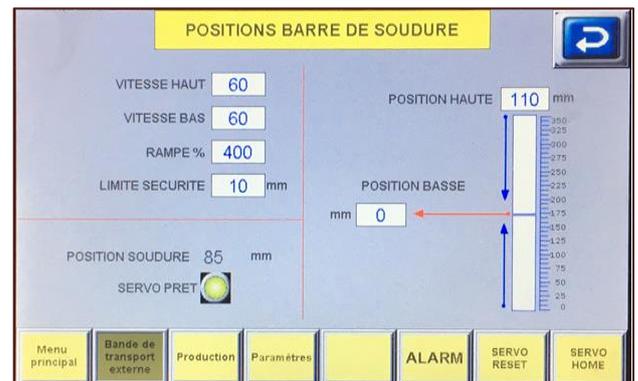
M328 LA PORTE AVANT EST OUVERTE

Lorsque les portes sont ouvertes, les capteurs détectent et génèrent une alarme. Veuillez vous référer à la section [Portes et fenêtres de sécurité](#) pour des informations plus détaillées.

M329 ERREUR D'ENTRÉE EN POSITION HAUT OU BAS

La position saisie n'est pas correcte.

Le point de soudure et la pression de soudure sont des paramètres de position. Nous devons attribuer un paramètre raisonnable au système. Vous avez peut-être saisi zéro ou une autre valeur qui n'est pas exécutable. Vérifiez les paramètres de cette page et assurez-vous de leur applicabilité.



M330 LA PORTE DU FILM EST OUVERTE

Lorsque les portes sont ouvertes, les capteurs détectent et génèrent une alarme. Fermez la porte et supprimez l'alarme de l'écran pour continuer l'opération. Veuillez vous référer à la section Portes et fenêtres de sécurité pour des informations plus détaillées.

M331 PROTECTION SERVO ACTIVE

Une erreur du servomoteur de la soudure transversale a été détectée. Assurez-vous que les paramètres ou le fonctionnement sont corrects. Si vous êtes sûr que tout semble bien, vous devrez alors vérifier s'il y a un message sur le servomoteur associé. Les références des codes d'alarme ont été répertoriées et vous pouvez vérifier le problème potentiel.

M332-CHECK CAPTEUR "CONVOYEUR DE LIAISON RETRAIT"

Ce capteur contrôle le mouvement de va-et-vient du convoyeur de liaison. Il garantit que le convoyeur de liaison n'avance pas lorsque la barre de soudure descend. Si vous voyez cette erreur, vérifiez d'abord le raccordement d'air du convoyeur de liaison. Ensuite, vérifiez si le voyant du capteur de tapis rapprochant est allumé lorsque le tapis est en position arrière, comme indiqué sur l'image de droite. Le capteur est situé à l'arrière du convoyeur de déchargement.



M335 MODE REFROIDISSEMENT AUTOMATIQUE DU TUNNEL ACTIF

La machine arrêtera toutes les fonctions critiques si aucun paquet n'est introduit dans la machine après une certaine période prédéterminée définie sur l'écran des paramètres de base par le mode MACHINE PASSIVE AUTO OFF. Si la machine dépasse la période de temps donnée, les fonctions seront désactivées et cette alarme sera visible sur l'écran des alarmes.

M336 PORTE DE L'ENROULEUR DE CHUTE OUVERTE

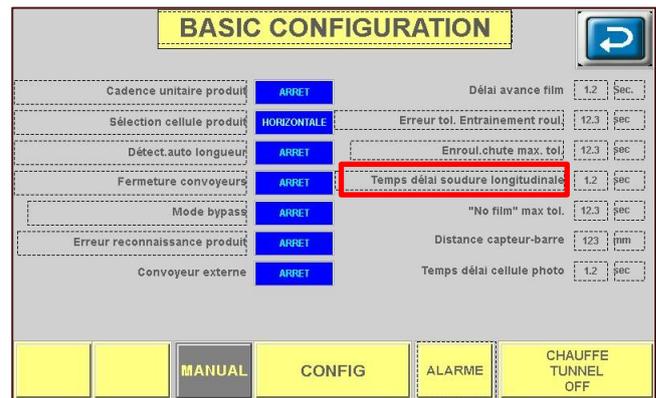
Lorsque la porte de l'enrouleur de chute avant est ouverte, les capteurs détectent et génèrent une alarme. Fermez la porte et supprimez l'alarme de l'écran pour continuer l'opération. Veuillez vous référer à la section [Portes et fenêtres de sécurité](#) pour des informations plus détaillées.

M337 FILM BAS

Le diamètre du rouleau de film est vérifié par un capteur. Dès que le diamètre est inférieur à l'emplacement du capteur préparé, le système générera une alarme pour vous rappeler l'erreur sur l'écran, sans arrêter la machine. Dès que l'opérateur remplace le nouveau rouleau, le diamètre sera plus grand et le capteur sera aveuglé, donc le message d'avertissement disparaîtra.

M338 VÉRIFICATION DU CAPTEUR HAUT ET BAS DE LA SOUDURE CONTINUE, CHAUFFAGE ÉTEINT.

Le couteau de la soudure longitudinale fonctionne de haut en bas avec un système d'électrovanne pour protéger le système de soudure contre les températures élevées de la lame de soudure. Pour éviter les mouvements fréquents de haut en bas et pour protéger la durée de vie du couteau ainsi que des composants attachés, une période peut être tolérée, par exemple 1 à 2 secondes après le retrait de l'emballage. Si l'électrovanne ne peut pas monter/descendre librement, le chauffage de la soudure longitudinale s'éteindra automatiquement. Cela peut se produire s'il y a du produit ou du film coincé sous le couteau. Si tel est le cas, retirez le produit et assurez-vous que le produit est correctement alimenté.



Vérifiez également si le capteur de l'électrovanne peut réellement détecter la position du couteau. Sinon, cela pourrait également déclencher une alarme. Dans ce cas, corrigez la position du capteur.

M339 TEMPERATURE BARRE SOUDURE HORS LIMITES

Cette erreur apparaît sur l'écran lorsque la température réelle de la barre de soudure est supérieure ou inférieure à la valeur définie.

M340 TEMPERATURE SOUDURE CONTINUE HORS LIMITES

Cette erreur apparaît sur l'écran lorsque la température réelle de la soudure continue est supérieure ou inférieure à la valeur définie.

M341 TEMPERATURE TUNNEL HORS LIMITES

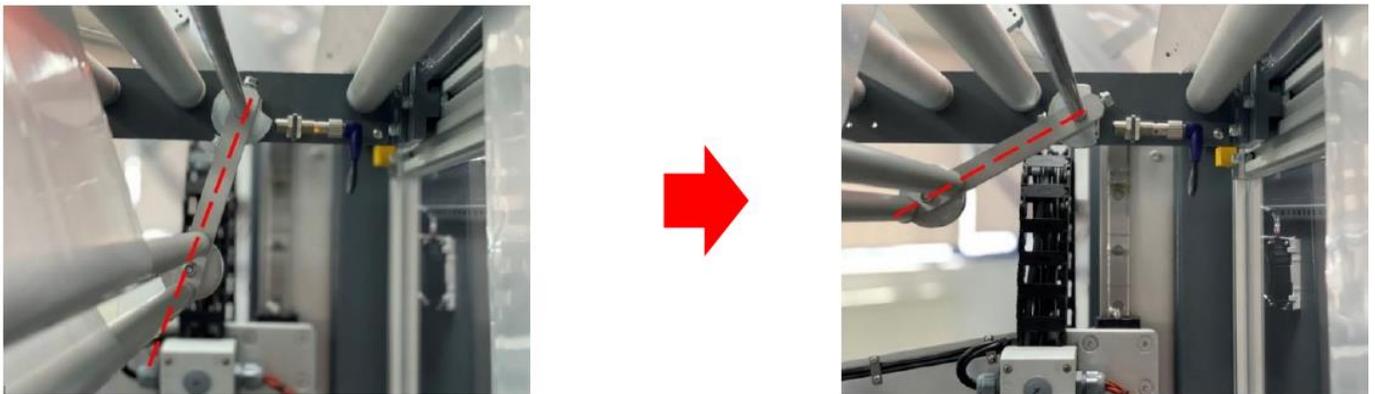
Cette erreur apparaît sur l'écran lorsque la température réelle du tunnel est supérieure ou inférieure à la valeur définie.

32.0 MECANISME TRANSPORT FILM

Retirez le tiroir du distributeur de film et placez le rouleau de film sur le boîtier du film.

32.1. Balancier

Le film doit être enfilé autour des rouleaux de l'équilibreur après avoir placé le rouleau de film sur le boîtier du film. Les équilibreurs oscillent à mesure que davantage de film est tiré par les machines. La position de départ de l'équilibreur est la position verticale. Au fur et à mesure que le film est tiré, la came de l'équilibreur crée un certain angle, comme le montre la figure de gauche, qui déclenche le capteur.



32.2. Principe fonctionnement du moteur d'entraînement du film

Au fur et à mesure que la soudure longitudinale continue de souder, il tire davantage de film de l'équilibreur et l'équilibreur bascule vers le haut jusqu'à la position horizontale. Lors de ce mouvement, le capteur de l'équilibreur détecte la came, ce qui signifie que la lumière est allumée.

À un certain angle, la came n'est plus déclenchée par le capteur (voyant du capteur éteint), par conséquent, le moteur d'entraînement du film et ses arbres d'entraînement commencent à fonctionner car davantage de film est nécessaire au niveau des équilibreurs. En conséquence, l'équilibreur commence à descendre en position verticale. Le moteur d'entraînement du film et ses arbres fonctionnent tant que la came de l'équilibreur est à nouveau détectée par le capteur. Une fois détecté, le moteur s'arrête et l'équilibreur commence à osciller vers le haut.



Sachez que la position verticale idéale de l'équilibreur doit être celle indiquée sur l'image de gauche ci-dessus. Assurez-vous qu'il est légèrement incliné et non à 90 degrés.

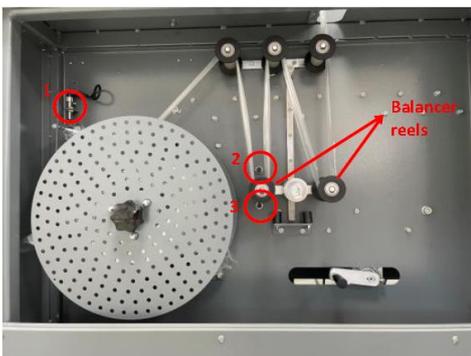
32.3. Arbres de transmission

Comme expliqué dans la section Équilibreur, la commande de marche du moteur d'entraînement du film est fournie par le capteur de l'équilibreur. Le moteur d'entraînement fonctionne lorsque le capteur de l'équilibreur n'est pas déclenché par la came de l'équilibreur. Il fonctionne jusqu'à ce que le capteur soit à nouveau déclenché par la came, puis s'arrête. L'arbre d'entraînement inférieur a une position fixe et est relié au moteur d'entraînement. L'arbre supérieur peut se déplacer vers le haut à l'aide de la poignée située sur la paroi extérieure du tiroir à film. En déplaçant l'arbre supérieur vers le haut, un espace entre les arbres permet d'enfiler facilement le film.



Après avoir enfilé le film, n'oubliez pas de refermer l'espace de passage entre l'arbre supérieur et inférieur. Lorsque l'espace de l'arbre est laissé ouvert en mode automatique, l'équilibreur sera bloqué en position haute et le système déclenchera une alarme du distributeur de film. D'autres réglages du distributeur de film sont expliqués dans la section Paramètres de base. Les alarmes correspondantes peuvent être trouvées sur les erreurs du panneau de commande (IHM).

33.0 ENROULEUR DE CHUTE



Rouleaux équilibreurs : se déplacent vers le haut et vers le bas. Durant ces mouvements, les capteurs 2 et 3 déclenchent les activités motrices de l'enrouleur de chute.

Rouleaux très stables : ne bougent pas et se fixent.

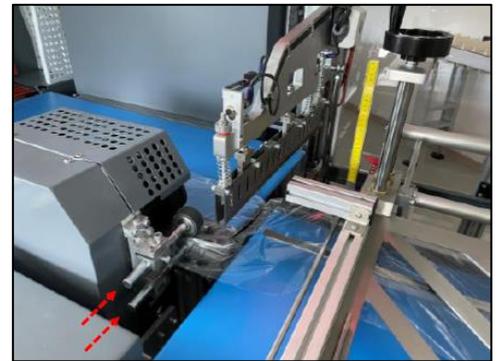
Capteur 1 : détecte lorsque l'enrouleur de chute est plein et l'indique par l'alarme ENROULEUR PLEIN sur le panneau de commande.

Capteur 3 : Le capteur 3 fournit le signal de « marche » au moteur de l'enrouleur de chute. Tandis que la soudure longitudinale continue de découper le film, les bobines d'équilibrage se déplacent vers le bas. Une fois que le capteur 3 détecte les bobines d'équilibrage, le moteur de l'enrouleur de chute démarre, enroule le film étendu et tire les bobines d'équilibrage vers le haut.

Capteur 2 : Le moteur de l'enrouleur de chute fonctionne tant que les bobines d'équilibrage sont détectées par le capteur 2. Le capteur 3 fournit un signal d'arrêt au moteur de l'enrouleur de chute et les bobines d'équilibrage commencent à descendre jusqu'à ce qu'elles soient détectées par le capteur 3. D'autres réglages de l'enrouleur de chute sont expliqués dans la section Paramètres de base. Les alarmes correspondantes peuvent être trouvées sur les erreurs du panneau de commande (IHM).

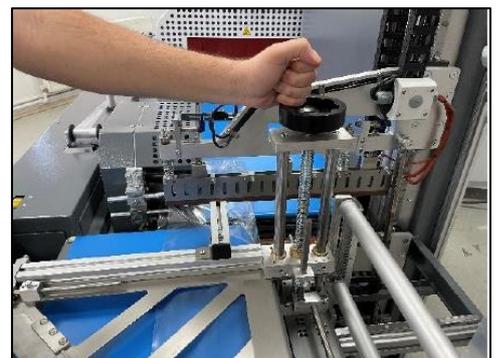
34.0 ROULEAUX AVANT POUR LE CONTROLE DE LA DIRECTION

Les rouleaux avant sont les premiers à rencontrer le matériau papier/polyester. Par conséquent, les rouleaux sont fixés sur une base et peuvent être tournés dans le sens des aiguilles d'une montre ou dans le sens inverse. La rotation des rouleaux de 1 à 2° dans les deux sens permettra au matériau de gérer plus facilement les problèmes tels que les vagues, les plis ou d'éviter que les côtés supérieur ou inférieur ne glissent.



35.0 REGLAGE DE LA HAUTEUR DU TRIANGLE

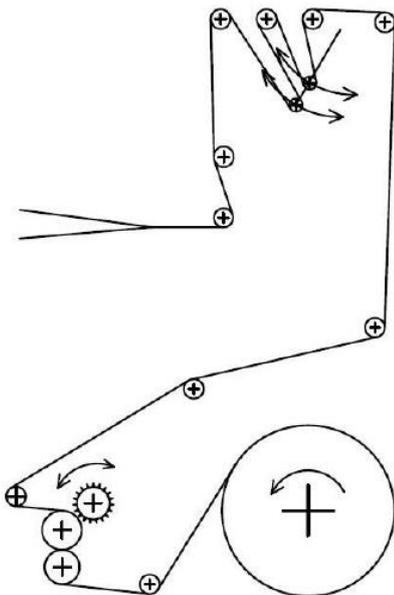
La poignée présentée sur l'image de droite vous permet de régler la hauteur d'ouverture des triangles. Essayez d'ajuster la hauteur d'ouverture 1 à 2 cm plus haut que votre produit. Si vous laissez trop d'ouverture, la tension sur le film sera élevée et l'emballage sera trop lâche.



Le rouleau montré sur les images de droite permet au film plié de s'écouler depuis le centre du triangle supérieur et inférieur.
Après avoir ajusté la hauteur du triangle, n'oubliez pas de déplacer le rouleau support du film en fonction du point central des triangles.



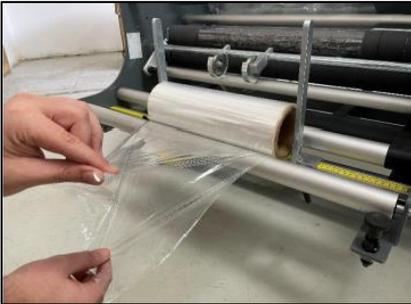
36.0 ENFILAGE DU FILM



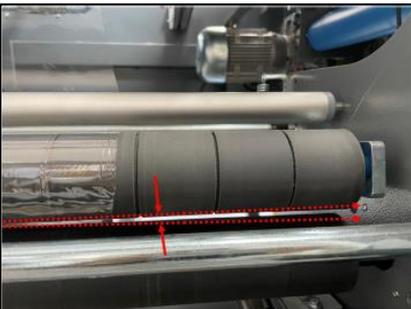
Le diagramme de gauche indique le chemin d'enfilage du film. C'est une référence utile à suivre lors de l'enfilage du film. Le schéma se retrouve également sur les parois du distributeur de film. Vous trouverez ci-dessous le tutoriel étape par étape expliquant comment enfiler le film.



Déverrouillez le bouton du tiroir à film et retirez le tiroir.



Le côté ouvert du film plié doit être placé comme indiqué sur l'image de gauche.



Il y a un bras situé sur la paroi extérieure droite du tiroir à film. En tirant sur ce bras, les rouleaux de caoutchouc s'écartent les uns des autres. Cet espace permet d'enfiler le film facilement. Pour plus d'informations, veuillez vous référer à la section [Arbres de transmission](#).



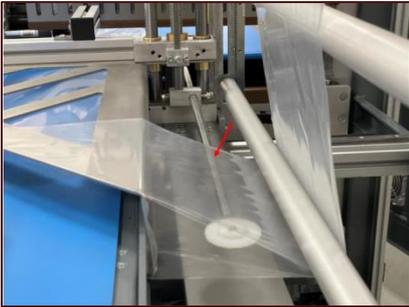
Des perforateurs sont disponibles ici. Décidez où placer les perforateurs. Le produit sera transporté du côté plié, il faudra probablement placer les perforateurs très près du bord.



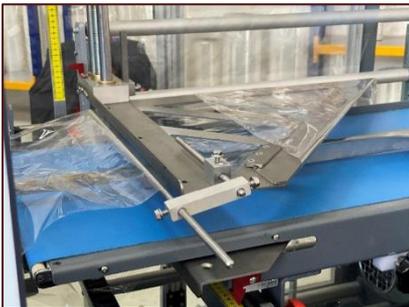
Le film doit être enfilé à travers les équilibreurs. Suivez le chemin indiqué sur le schéma d'enfilage du film. Verrouillez les arbres de transmission et comblez l'espace entre eux. Mettez la machine en mode MANUEL pour pouvoir retirer le film lors de son enfilage dans les équilibreurs.



Retirez une grande quantité de film pour les enfiler confortablement. Ensuite, déverrouillez le triangle et la bande transporteuse pour faciliter l'application du filetage. Le bouton rouge déplace la bande transporteuse et le bouton noir sépare et déplace l'ensemble triangulaire de la bande transporteuse.



Ajustez la hauteur des triangles comme indiqué dans la section Réglage de la hauteur du triangle. Le bras montré sur les images de gauche soutient le flux du film. Placez le bras exactement au centre des deux triangles.



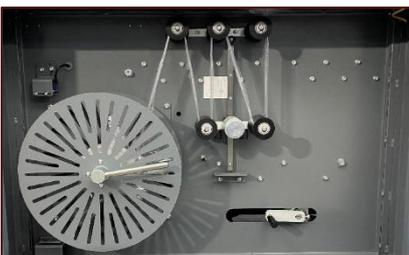
La couche inférieure du film plié vient en dessous du triangle inférieur, la couche supérieure vient au-dessus du triangle supérieur. Pour pouvoir faire cela, vous devez tourner l'intérieur du fil plié vers l'extérieur en le faisant pivoter de 90 degrés.



Ensuite, enfiler la couche supérieure du film entre cet espace.



En assemblant les deux couches de film ensemble, faites passer le film à travers ces deux supports comme indiqué à gauche.



Continuez à enfiler le film jusqu'à l'unité d'enroulement de chute. Enfiler le film dans les rouleaux et attachez ici les extrémités des deux films.

37.0 TABLEAU D'ENTRETIEN PERIODIQUE



AVANT DE COMMENCER LA MAINTENANCE :

Coupez l'énergie de la machine, appuyez sur le bouton d'urgence. Assurez-vous que la température de la mâchoire n'est pas élevée. Ne touchez pas les pièces en rotation.

	DESCRIPTION	METHODE DE CONTROLE	PERIODE
1	La mâchoire de la soudeuse L doit être nettoyée avec une boule de film POF	Chiffon propre ou film POF	1 à 2 fois par jour
2	Son de décalage mécanique. Son anormal.	Ecouter	Quotidien
3	Le téflon et le roulement en caoutchouc sous la mâchoire de la barre de soudure doivent être inspectés visuellement.	Contrôler	Hebdomadaire
4	Resserrez les boulons et les connexions desserrés.	Contrôler	Hebdomadaire
5	Vérifiez la tension des bandes transporteuses. Desserrez si serré. Une tension excessive réduit la durée de vie du tapis. Essayez le tapis avec un chiffon doux savonneux.	Manuellement	Hebdomadaire
6	Le revêtement en téflon de la mâchoire chaude doit être examiné à l'œil nu.	Contrôler	Mensuel
7	Les joints et les arbres pour le mouvement de haut en bas de la mâchoire des barres de soudure doivent être inspectés visuellement pour détecter toute usure.	Contrôler	Trimestriel
8	Lubrification des roulements de la mâchoire	Lubrifier	Semestriel
9	Les roulements du convoyeur de la machine doivent être lubrifiés par les graisseurs.	Lubrifier	Semestriel
10	Les roulements du rouleau distributeur de film doivent être lubrifiés par les graisseurs	Lubrifier	Semestriel
11	Lubrifier pignons et chaîne pour les arbres de transport rotatifs du tunnel	Lubrifier	Semestriel
12	Les résistances du tunnel doivent être vérifiées	Contrôler	Trimestriel
13	Roulements de pignon lubrifiés par des graisseurs	Lubrifier	Semestriel

Il est recommandé d'utiliser ce tableau d'entretien.

Personne d'autre que le responsable ne doit opérer ou faire fonctionner la machine !

38.0 DÉPANNAGE



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

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 ? Vérifiez s'il y a 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 ?

Le convoyeur de décharge 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.

39.0 LES PROBLÈMES DE TRANSMISSION DE 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.

Si le 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 le chauffage continu ne chauffent pas :

- Contrôler depuis le panneau de commande si les valeurs de température des radiateurs sont correctes.
- Vérifiez les taux de chauffage s'ils correspondent au taux de chaleur prévu pour le côté court et long.
- Contrôlez si les disjoncteurs du chauffage sont actifs.

Si les radiateurs chauffent sans contrôle :

- Contrôlez le capteur de contrôle de chaleur (Fe-Const) et les câbles associés. Les relais statiques sont peut-être en panne. Ce contrôle doit être effectué par un technicien.
- Les radiateurs pourraient être brûlés. Contactez ensuite votre revendeur pour vous en fournir un nouveau.

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

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

40.0 INFORMATIONS POUR COMMANDE DE PIÈCES

40.1 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.

FRANCO PACK 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 FRANCO PACK peuvent être obtenus par le service des pièces détachées. Cette section fournit des informations générales sur le service pièces détachées FRANCO PACK.

40.2 Département pièces détachées

FRANCO PACK - 6 rue de Saussure - 94000 Créteil - France
Tel : +33(0)1.45.13.94.40 - E-mail: info@francopack.fr
www.francopack.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.

FRANCO PACK - 6 rue de Saussure - 94000 Créteil - France
Tel : +33(0)1.45.13.94.40 - E-mail: info@francopack.fr
www.francopack.fr www.dem.fr