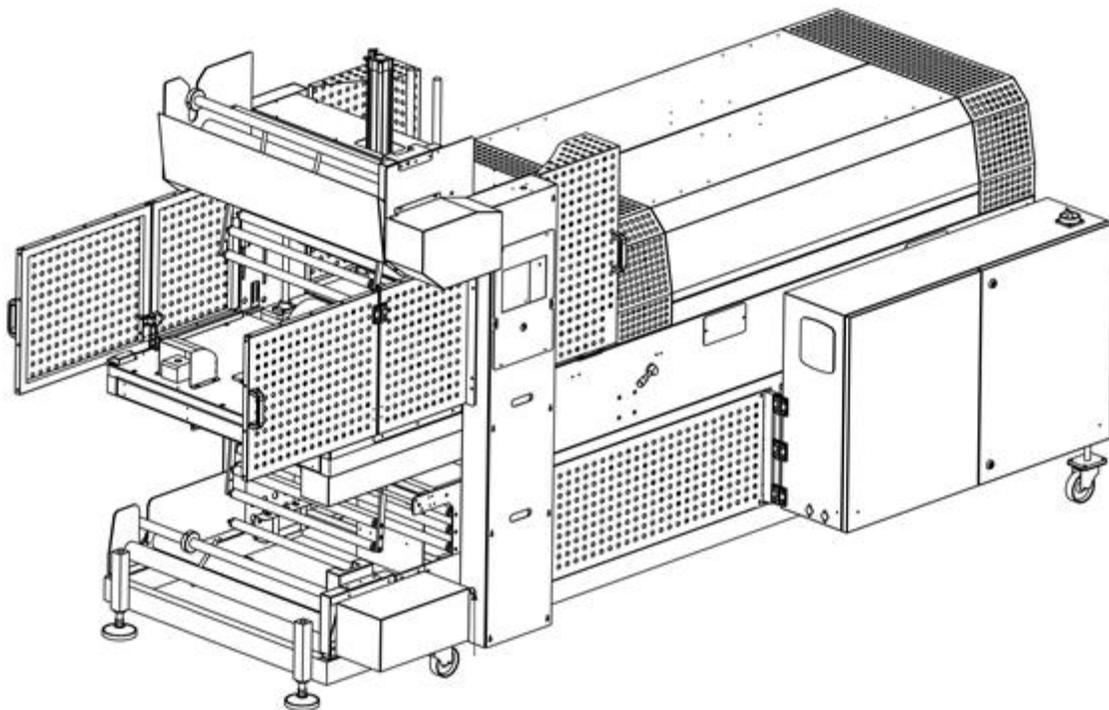




FARDELEUSES SERIE MULTIMAC P



M Manuel d'instruction

Traduction de la notice originale

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

Sommaire

	PAGE
DECLARATION CONFORMITE.....	3
DEMANDES DE SERVICE.....	4
GARANTIE.....	5
POUR VOTRE SECURITE.....	6
VOTRE COLIS.....	7
INSTALLATION ET PREPARATION.....	8
COMMENT FAIRE FONCTIONNER LE SYSTEME.....	9
LE PANNEAU DE COMMANDES ET LES OPERATIONS.....	11
PAGE START / STOP	12
MENU PRINCIPAL.....	13
CONFIGURATIONS.....	14
PRODUCTION.....	15
LANGUE.....	16
CONFIGURATIONS DE BASE.....	17
PAGE REGLAGE VITESSE.....	18
PAGE REGLAGE TEMPERATURE.....	21
COMPTEUR.....	22
SERVICE.....	23
ENTREES.....	24
SORTIES.....	25
CALIBRAGE ECRAN.....	27
ALARMES.....	28
REFROIDISSEMENT AUTOMATIQUE.....	29
MAINTENANCE.....	30
ENTRETIEN PERIODIQUE.....	32
DEPANNAGE.....	33
DESSINS TECHNIQUES	34



Déclaration de conformité

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

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

Nom du modèle :

PROMOTION 20, PROMOTION 40, PROMOTION 60, PROMOTION 80, IMPACK 20, IMPACK 40, IMPACK 60, IMPACK 80, IMPACK 100, SYMPAK 350, CLS, RLS, MULTIMAC 60, MULTIMAC 80, MULTIMAC 120, MULTIMAC 150, HTS MOTION

Année de production/Numéro de série : 2018 /.....

Directives appliquées

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

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

Normes appliquées

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

Signature autorisée

demandes de service

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

**DEM
6 RUE DE SAUSSURE
94000 CRETEIL
France**

Tel : +33 (0)1.41.94.55.50

Fax : +33 (0)1.45.13.94.47

contact@dem.fr / www.dem.fr

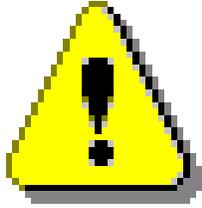
Garantie

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

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

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

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



Pour votre sécurité

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

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

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

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

Votre colis

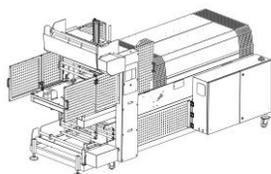
Les articles suivants sont inclus dans votre colis. Veuillez vous assurer que vous les avez bien reçus.

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

Déballage de votre colis :



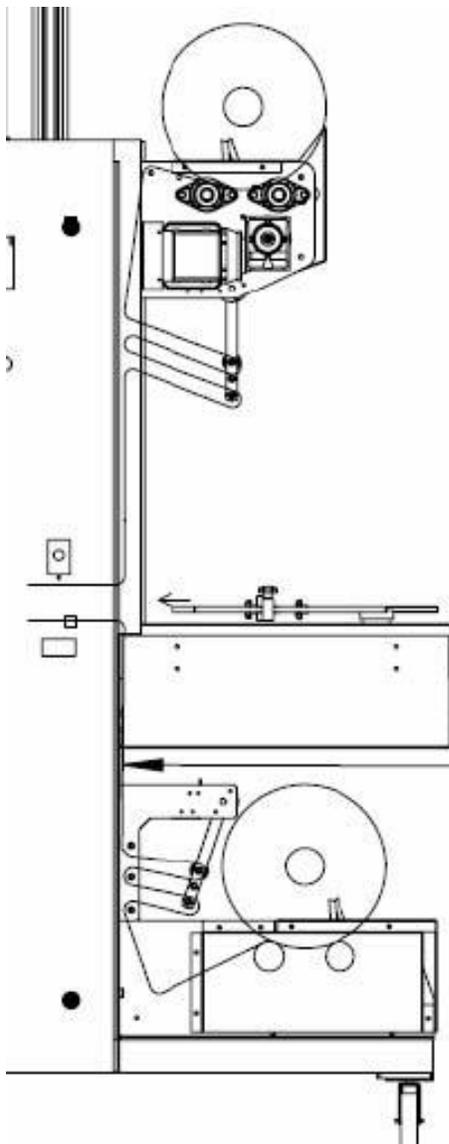
La machine a été placée sur une caisse en bois et fixée de tous les côtés. Les pièces de bois situées sur le côté doivent être enlevées et un chariot élévateur doit être utilisé pour soulever le colis.



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

Si vous remarquez un dommage avant ou après avoir déchargé l'équipement, préparez un rapport et déclarez-le au transporteur pour les procédures de réclamation.

Installation et préparation



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

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

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

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

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

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

Comment faire fonctionner le système

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

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

supplémentaires en deux pièces et la course maximale peut être fixée. Cette fonctionnalité a été montrée dans l'image suivante.

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

Le panneau de commandes et les opérations

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

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

Les boutons de modèle inférieurs seront affichés comme suit:



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

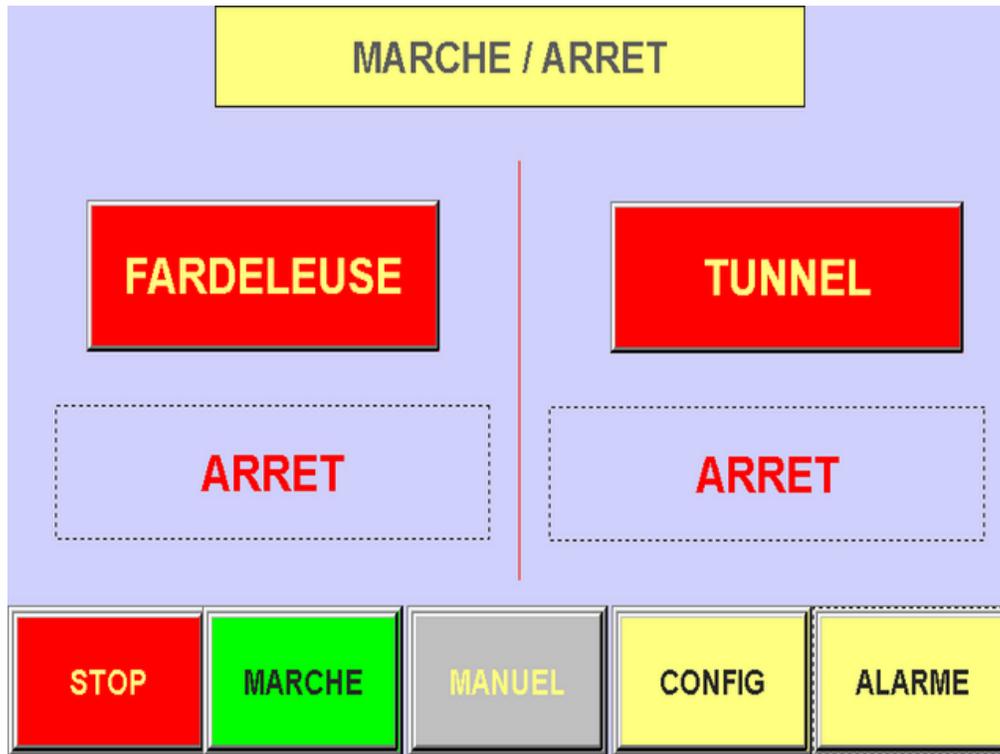
START : Bouton d'accès à la page principale "START / STOP". Ne déclenche aucune fonction d'elle-même.

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

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

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

Page start / stop

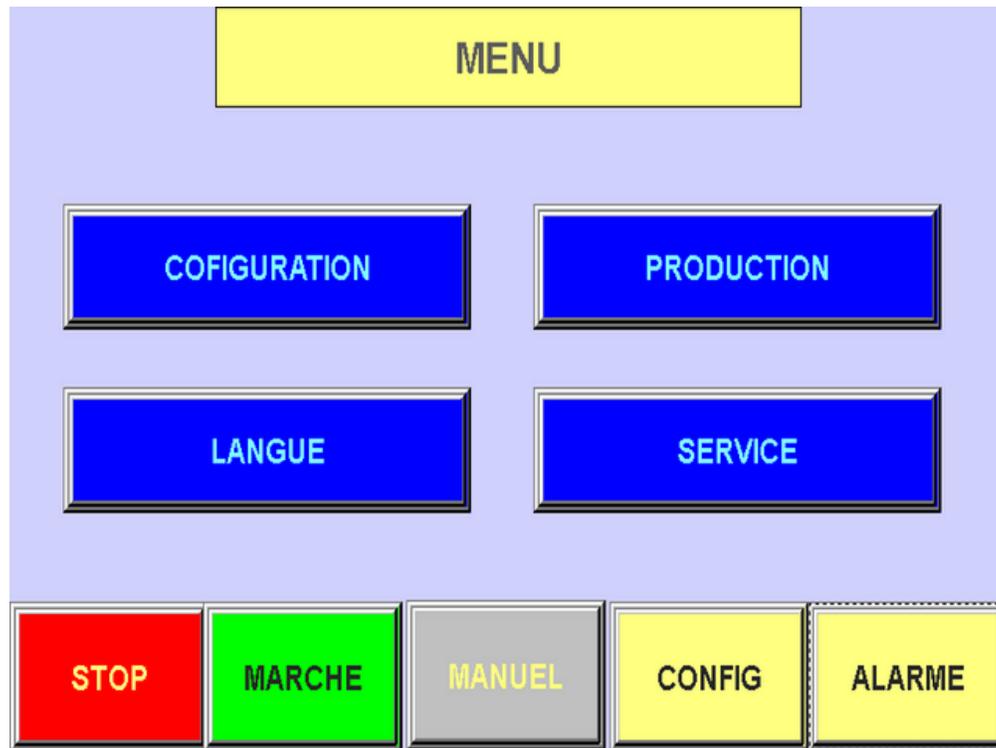


La machine peut être mise en marche en deux étapes :

FARDELEUSE : La fardeleuse peut être activée individuellement. Une fois que vous allumez le système, les chauffages fonctionneront si leur interrupteur principal est allumé. Le système est maintenant prêt à recevoir le colis en appuyant sur le bouton.

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

Menu principal



Il y a quatre options :

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

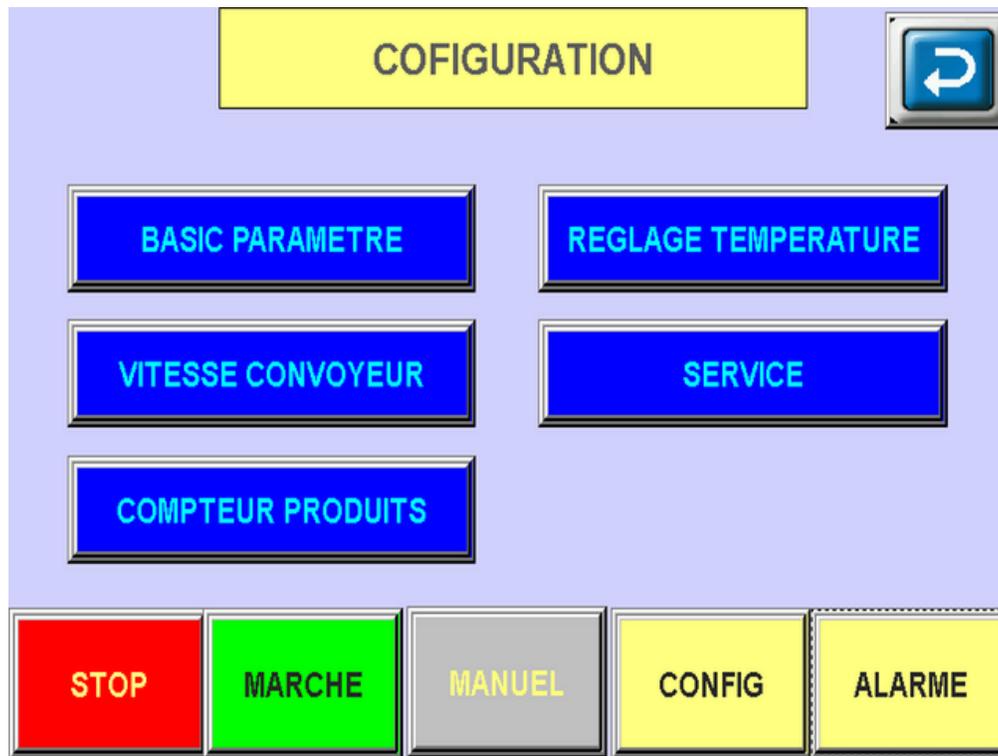
PRODUCTION : c'est la page de mode automatique sur laquelle vous pouvez retrouver les statistiques de production.

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

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

Configurations

PAGE DU TABLEAU PRINCIPAL POUR LES CONFIGURATIONS GÉNÉRALES :



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

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

VITESSE CONVOYEUR : Accès aux paramètres de vitesse de fonctionnement.

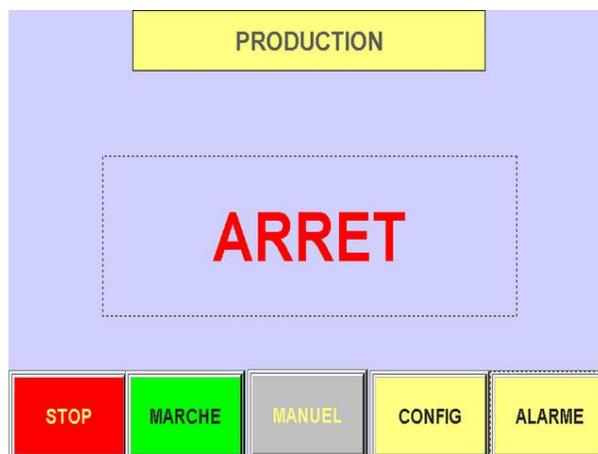
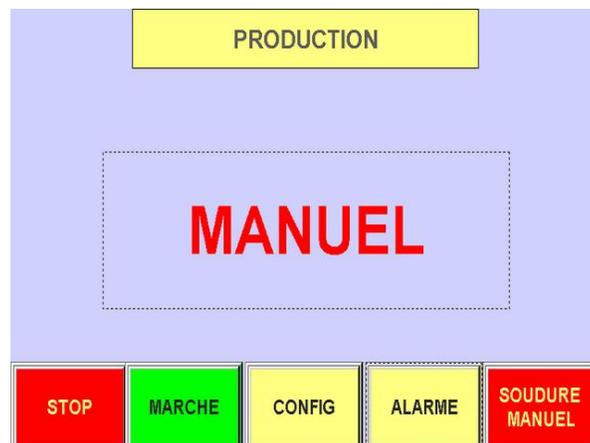
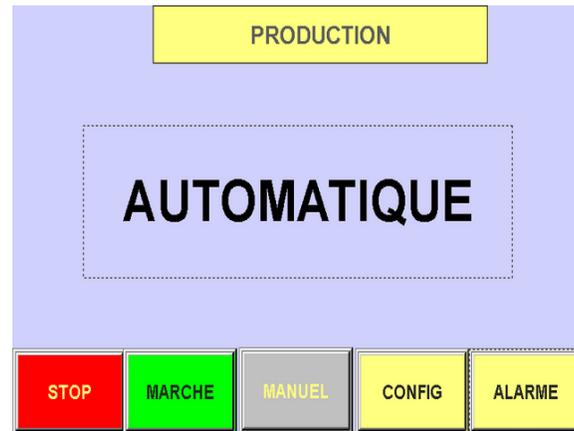
REGLAGE TEMPÉRATURE : Accès aux réglages de température des éléments de soudure.

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

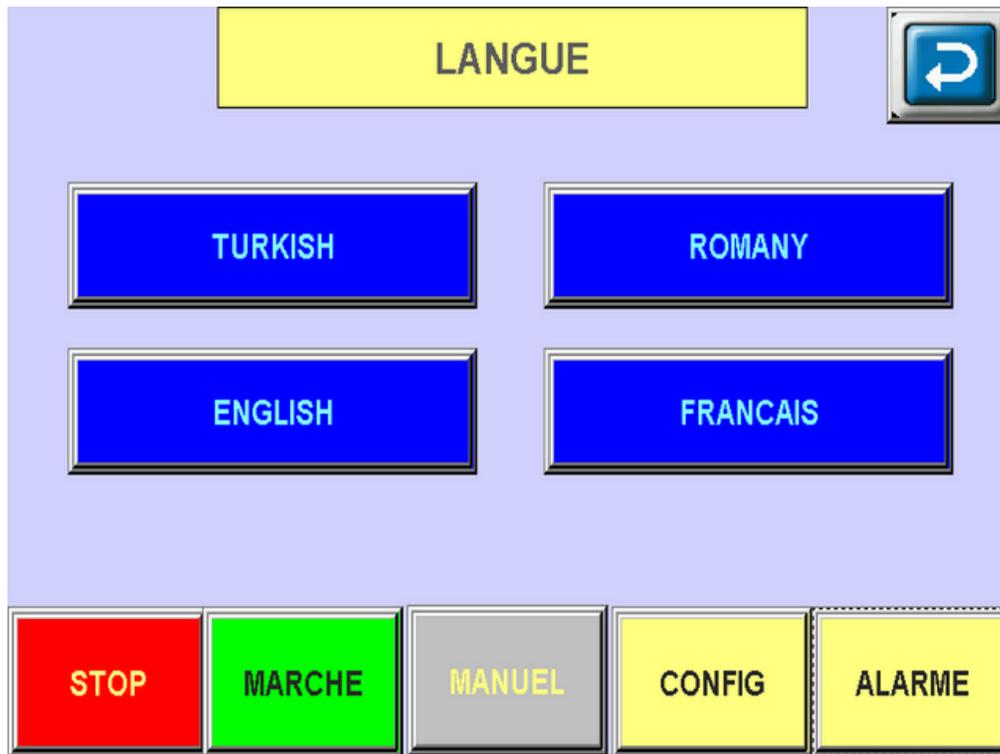
SERVICE: Ce bouton permet d'accéder à la page SERVICE.

Production

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

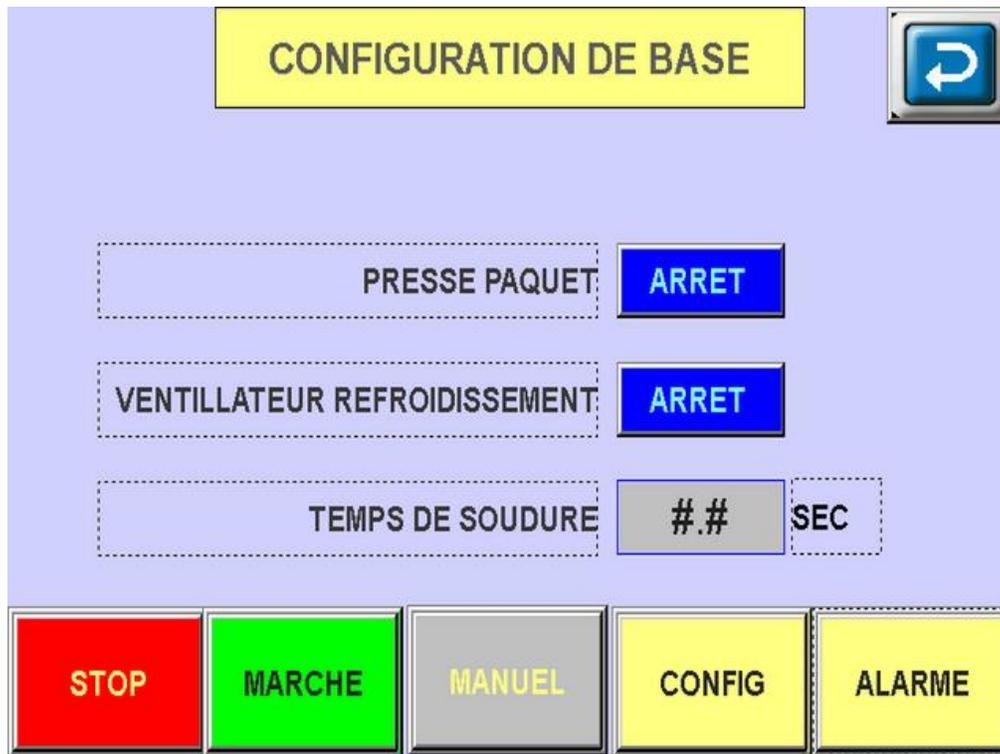


Langue



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.

Configurations de base



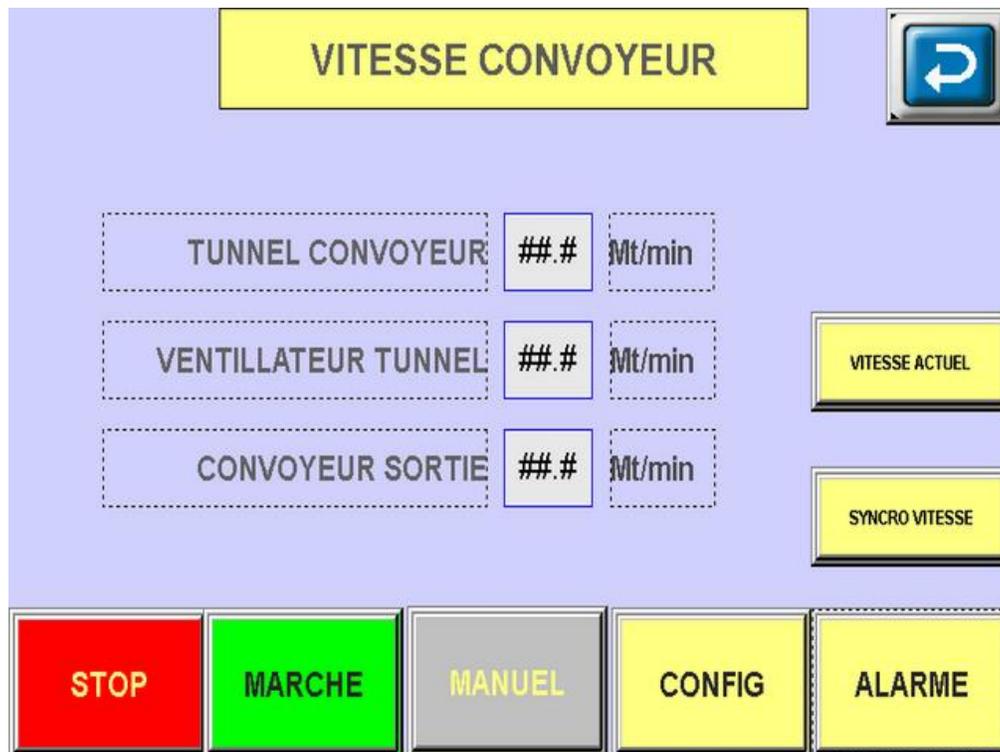
PRESSE PAQUET : Lorsque le produit passe sous la mâchoire, une légère pression peut être appliquée sur le produit pour l'empêcher de bouger pendant la soudure. Ceci est une application conseillée pour les produits de petite taille et / ou capables de perdre l'équilibre lorsque la mâchoire est en train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

VENTILATEUR REFROIDISSEMENT: cette option permet un refroidissement plus rapide du produit en sortie tunnel.

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

Page réglage vitesse

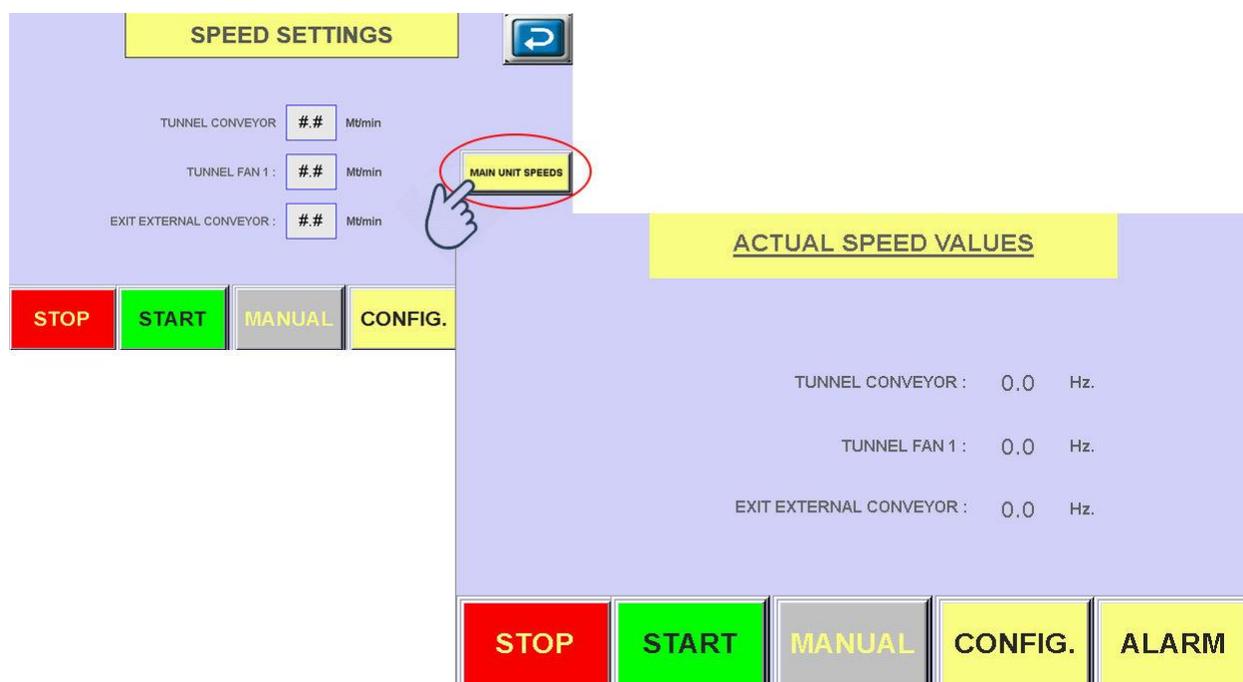
Les vitesses peuvent être modifiées en cliquant sur les chiffres de la vitesse réelle. Ensuite, un clavier numérique sera ouvert. Entrez les nouveaux paramètres et fermez le pavé numérique. Le paramètre sera enregistré dans la mémoire du système automate. De cette façon, vous pouvez modifier la vitesse des éléments suivants individuellement:



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

Page réglage vitesse / Vitesse de l'unité principale

Les valeurs cibles des vitesses du convoyeur et les valeurs réelles de l'onduleur sont en Hz. Les unités peuvent également être surveillées dans des pages séparées, comme indiqué dans les images suivantes.



Page réglage vitesse / Synchronisation

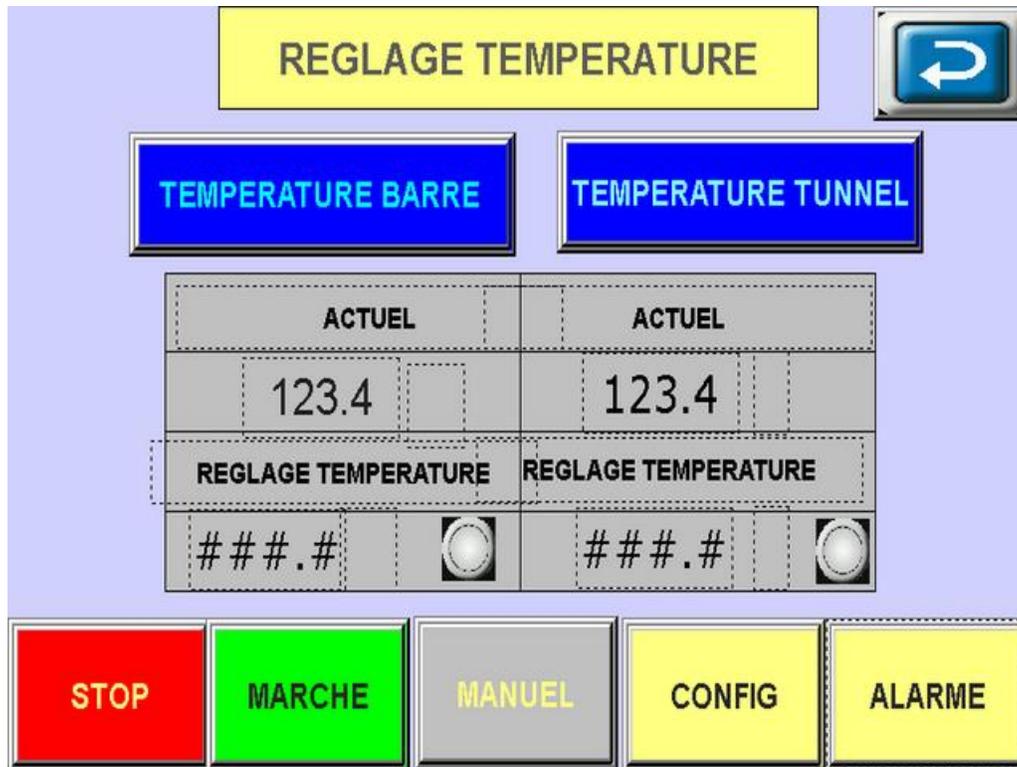
Les vitesses du système peuvent être ajustées à partir du panneau de commande pour un réglage précis. Si vous avez besoin de modifier l'un des réglages de la vitesse du convoyeur, vous pouvez ajouter ou réduire la valeur par défaut du paramètre de vitesse. Vous pouvez considérer cette page comme un ajustement de + ou - sur les paramètres standards.

INFORMATION: Pour la synchronisation de vitesse, la valeur "100" est supposée être la valeur par défaut. Il peut être modifié 30% de haut en bas.

	SYNCR0 VITESSE	ACCELERATION RAMP	DECELERATION RAMP
CONVOYEUR TUNNEL	###	##.#	##.#
VENTILLATEUR TUNNEL	###	##.#	##.#
CONVOYEUR EXTERNE	###	##.#	##.#

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

Page réglage température



Deux zones de température doivent être surveillées et contrôlées.

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

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

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

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

Compteurs

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

The screenshot shows a control panel with the following elements:

- COMPTEUR** (Title bar)
- Temps dernier cycle**: 123.45 Sec.
- Produits/min**: 1234.5 pcs/min
- Production/heure**: 1234.5 Pcs/h
- Compteur**: 1234567891 Pcs. (with a **RESET** button)
- Compteur (permanent)**: 1234567891 Pcs.
- STOP** (Red button)
- MARCHE** (Green button)
- MANUEL** (Grey button)
- CONFIG** (Yellow button)
- ALARME** (Yellow button)

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

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

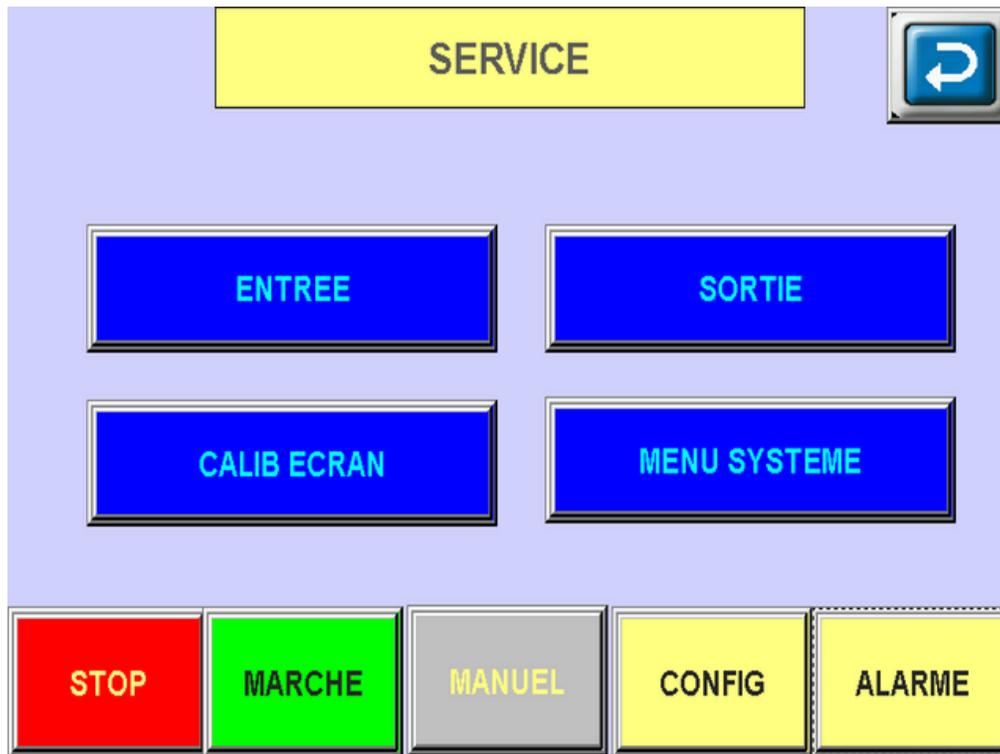
Production / heure : Cette valeur évolue à chaque cycle. La longueur du délai entre deux cycles est calculée automatiquement. La valeur est une quantité réelle de produits emballés en une heure calculée au dernière vitesse du cycle d'emballage.

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

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

Reset: Vous pouvez réinitialiser le compteur avec ce bouton.

Service



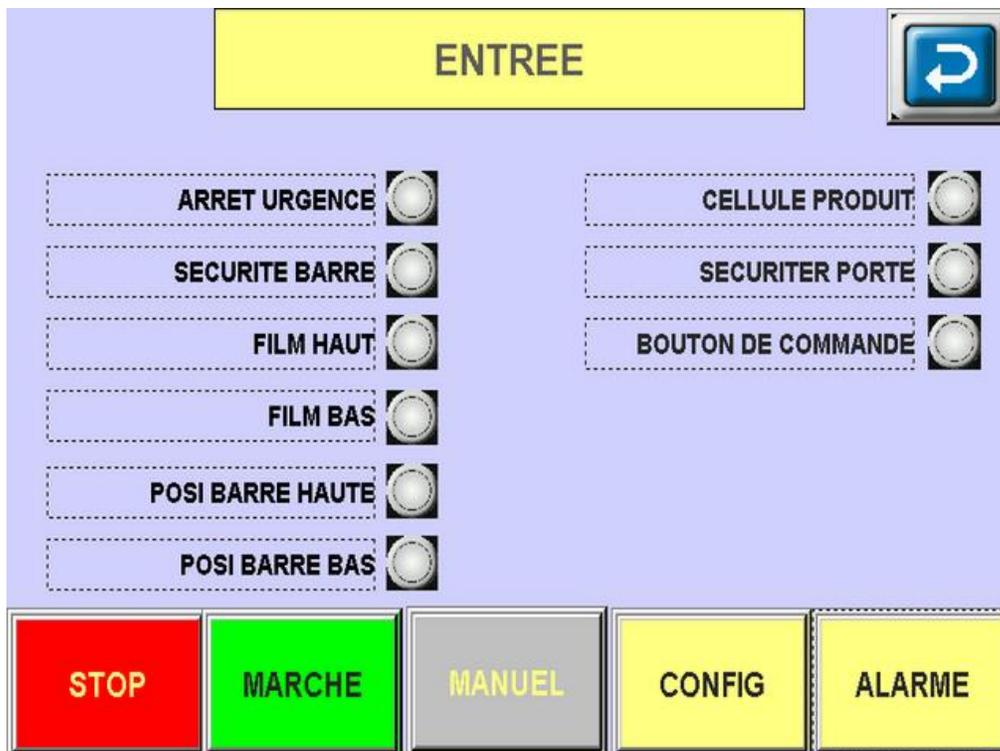
Vous aurez 4 options disponibles sous ce menu :

ENTREES ET SORTIES :

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

Entrées

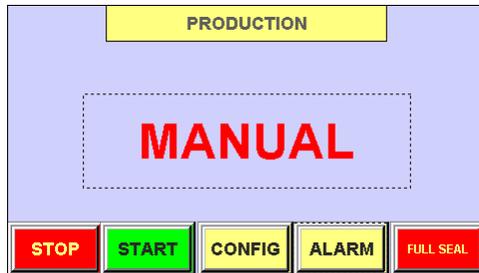
Les signaux d'entrée du système entier peuvent être contrôlés comme sur les indications de l'image ci-dessous.



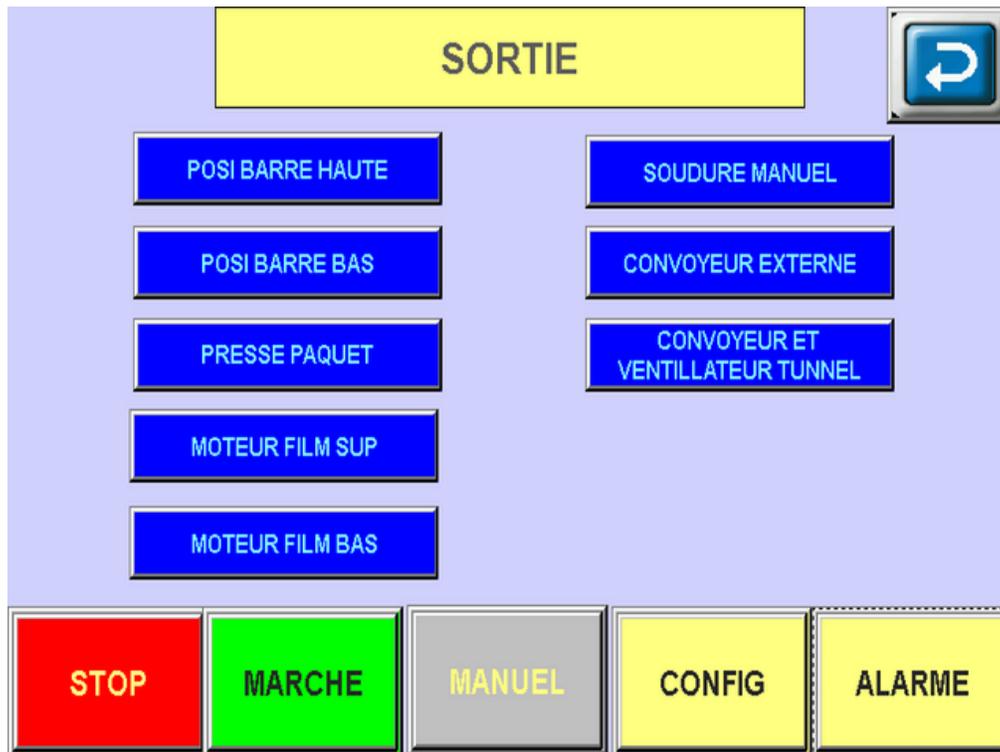
Quand vous devez vérifier les signaux entrants vers la machine telle que les capteurs, les signaux de déclenchement peuvent être contrôlés ici.

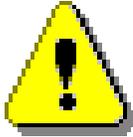
Sorties

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



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





Avertissement :

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

POSITION BARRE HAUTE : Déplace la barre de soudure verticale vers le haut à la vitesse habituelle.

POSITION BARRE BASSE: Déplace la barre de soudure verticale vers le bas à la vitesse habituelle.

PRESSE PAQUET : C'est le système qui contrôle le piston utilisé pour empêcher le produit de tomber.

MOTEUR FILM : C'est dans cette zone que sont déterminés les taux de décharge des bobines de film de la machine. Ces vitesses doivent être augmentées à la vitesse correcte en fonction de la vitesse de la machine.

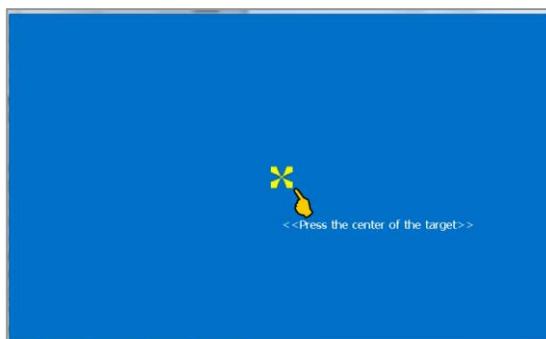
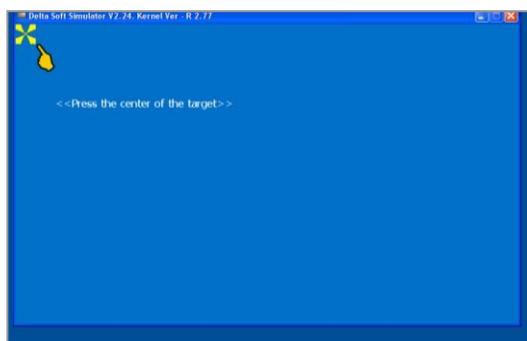
SOUDURE MANUELLE : C'est le système utilisé pour souder les films supérieurs et inférieurs.

CONVOYEUR EXTERNE : C'est la sortie du système contrôlant le convoyeur de sortie.

CONVOYEUR ET VENTILATEUR TUNNEL : Actionne le ventilateur de tunnel et le convoyeur ensemble.

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.

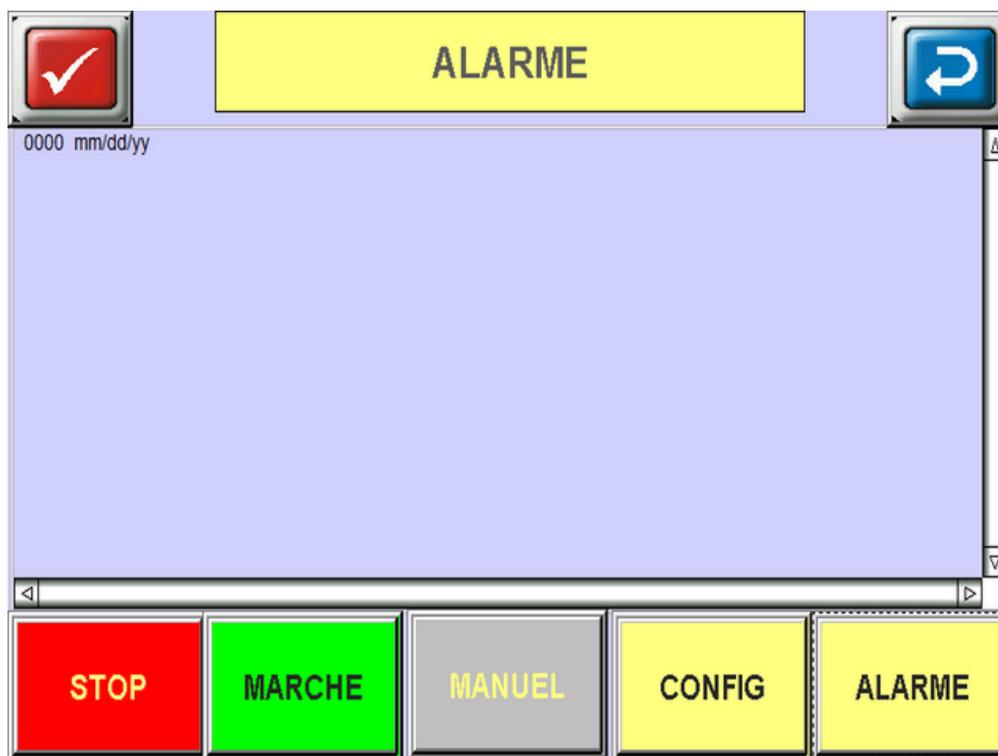


MENU SYSTÈME :

Le système HMI peut être commandé par ce menu.



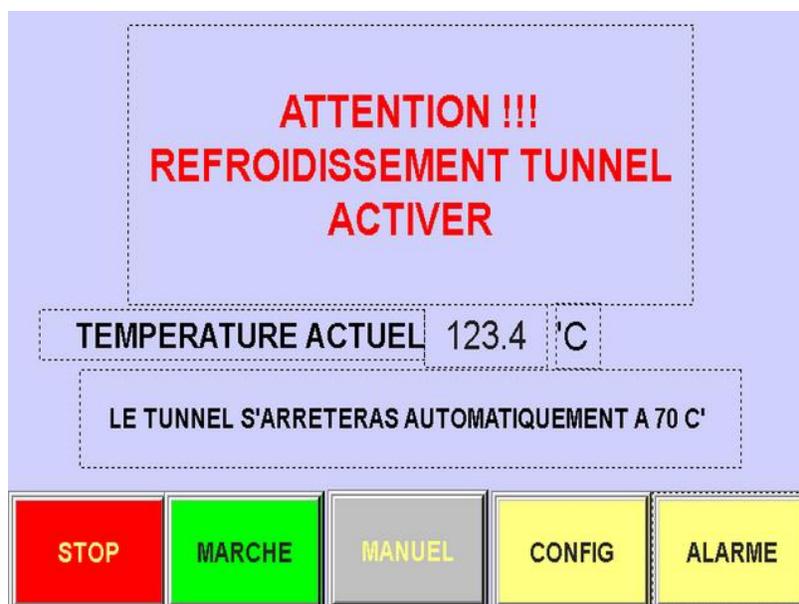
alarmes



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.

Refroidissement automatique

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



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

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



Attention

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

Maintenance



Attention:

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

- Lubrifier les lits linéaires et les rouleaux de film une fois par mois
- Lubrifier la chaîne du tunnel une fois par semaine(40 heures d'utilisation)
- Assurez-vous qu'il n'y ait aucun bruit inhabituel.
- Nettoyer la lame de soudure après chaque utilisation et entre-temps si nécessaire.

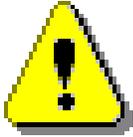
Les plaques latérales de la barre de soudure ont été recouvertes d'un ruban de téflon. Assurez-vous qu'il ne soit pas usé remplacez-le si nécessaire.

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



Attention:

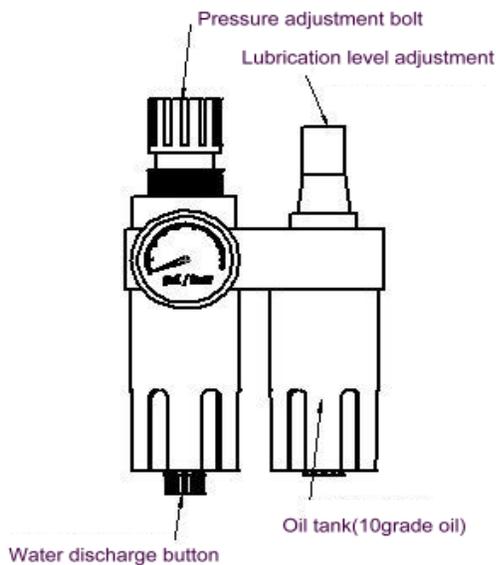
Assurez-vous que votre barre de soudure n'est pas trop chaude pour couper et souder. La température élevée endommagera le tampon de soudure et le revêtement protecteur sur la barre de soudure. Il en résultera d'autres problèmes pour réduire les propriétés mécaniques de qualité.



Afin d'obtenir les meilleures performances du système pneumatique :

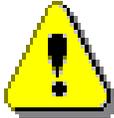
- Vous devez alimenter le système en air sec à une pression moyenne minimale de 6 bars.
- Vous avez besoin d'une pression atmosphérique constante.
- Connectez le tuyau d'alimentation au manomètre connecté à la machine
- Assurez-vous qu'il n'y a pas d'eau ou de saleté dans l'air ou dans le collecteur

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



Entretien périodique

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



Attention:

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

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

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

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

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

Pour conserver tous les paliers, assurez-vous qu'ils ne sont pas secs. Si ce n'est pas le cas, utilisez la lubrification appropriée et assurez-vous qu'ils tournent tous sans aucun blocage. Graissage des chaînes du tunnel toutes les 40 heures d'utilisation.

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

dépannage

Le système ne s'allume pas :

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

L'unité ne coupe pas :

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

L'unité ne coupe pas correctement :

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

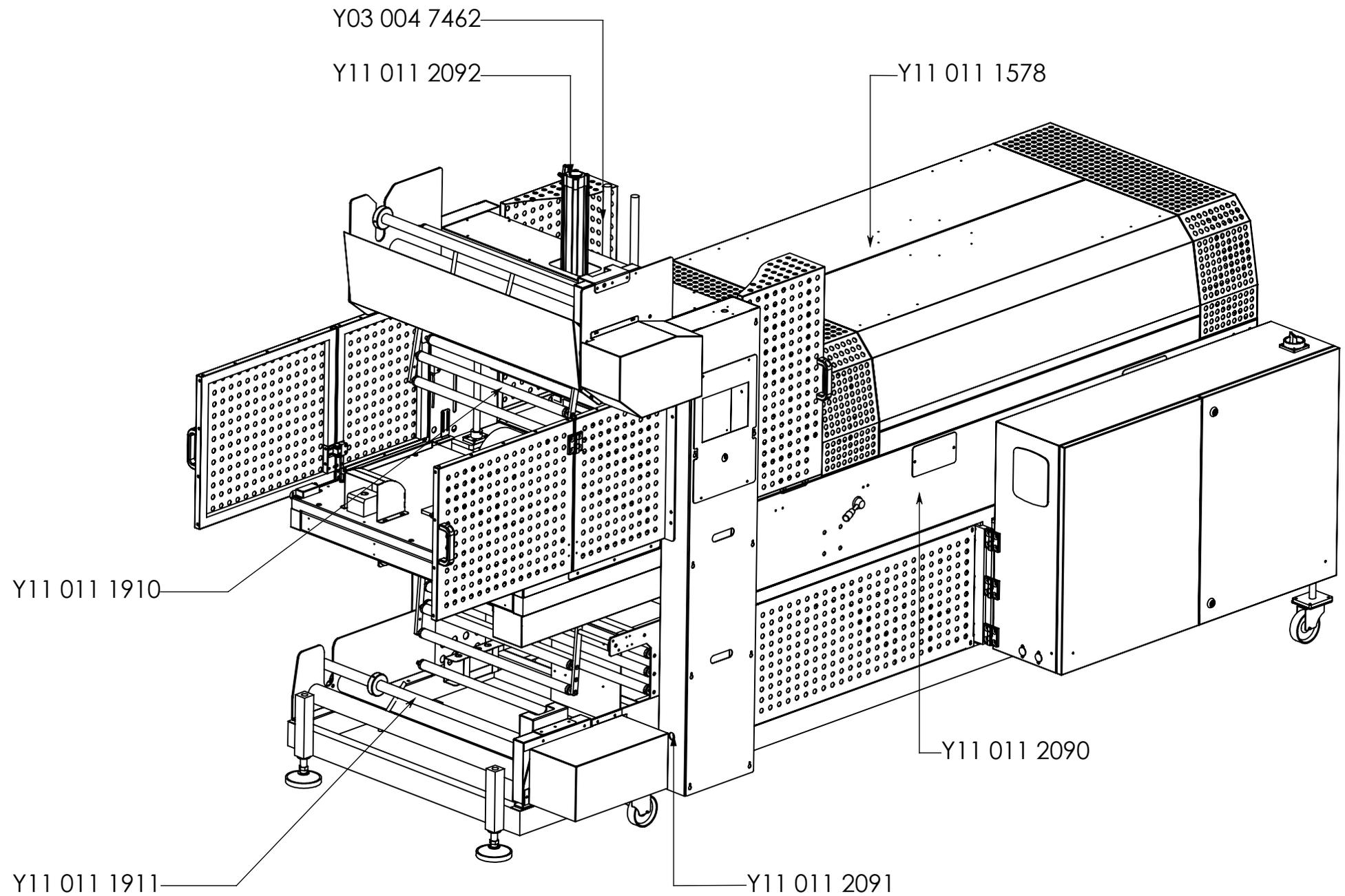
La chaleur augmente trop:

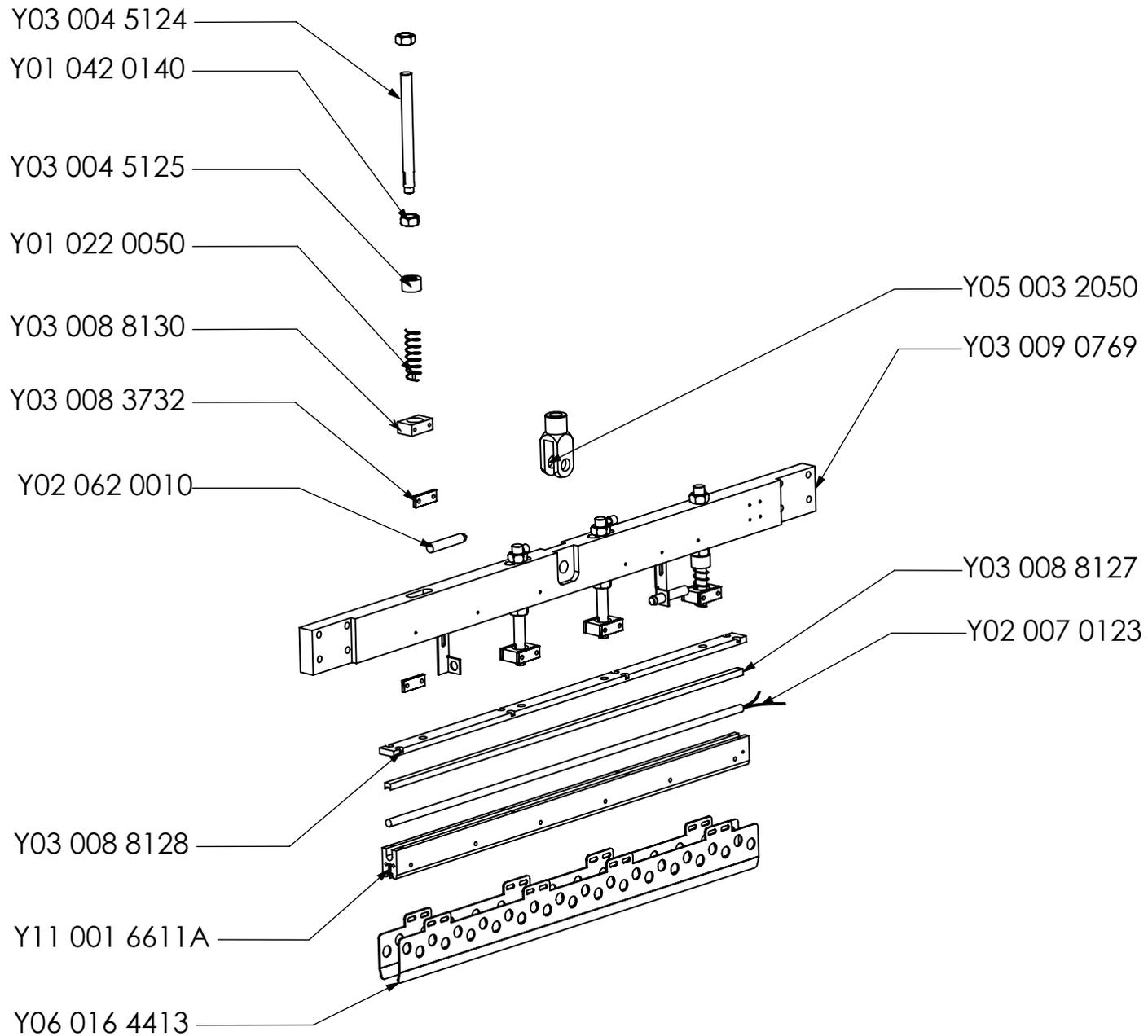
- Assurez-vous que le réglage de la température est correct.
- Vérifiez à nouveau les principes de fonctionnement des appareils de chauffage à partir de la page «RÉGLAGES DE LA TEMPÉRATURE» pour vous assurer qu'ils fonctionnent correctement et envoyer la sortie pour alimenter les appareils de chauffage.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

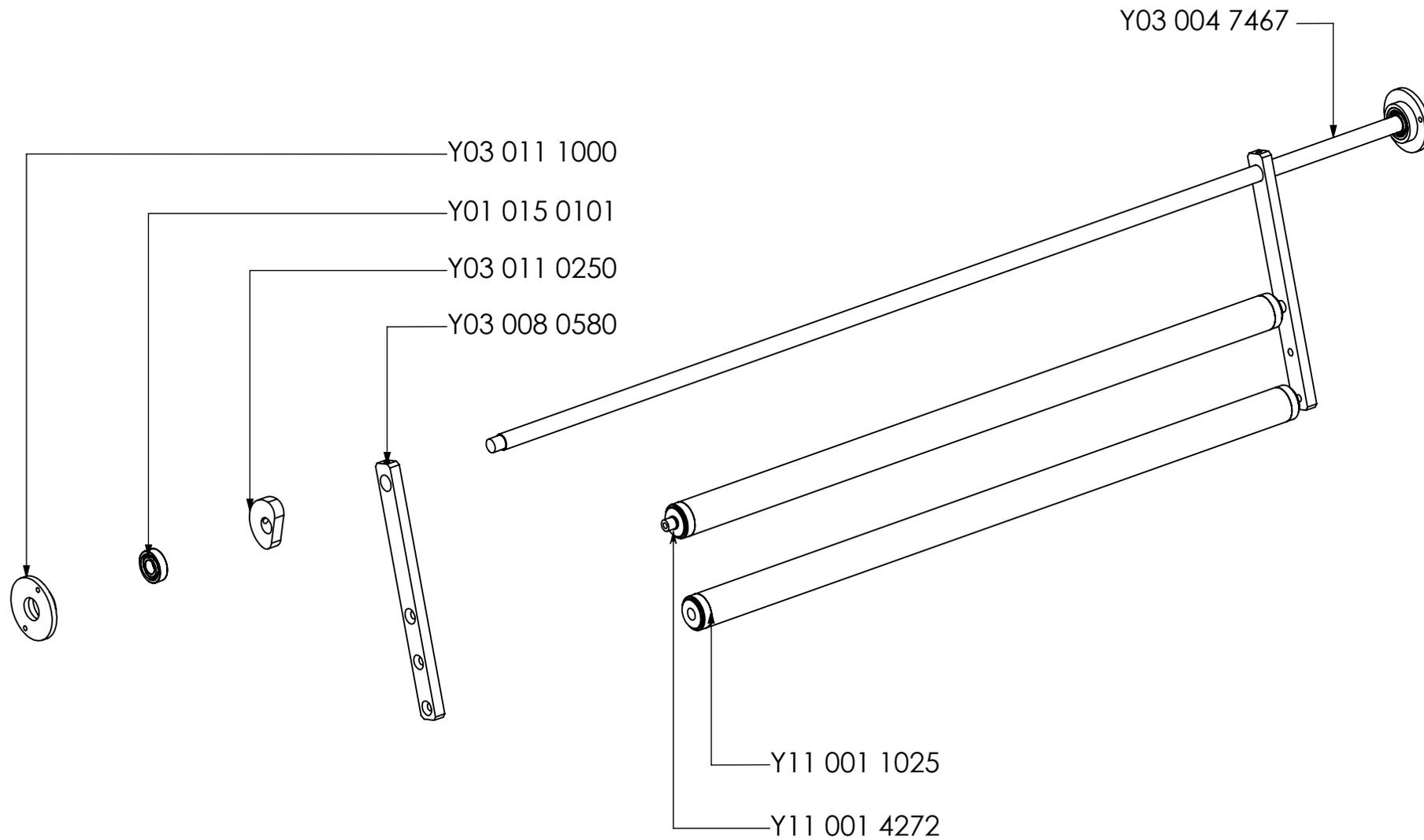
Les distributeurs de film supérieur / inférieur (en option) ne fonctionnent pas:

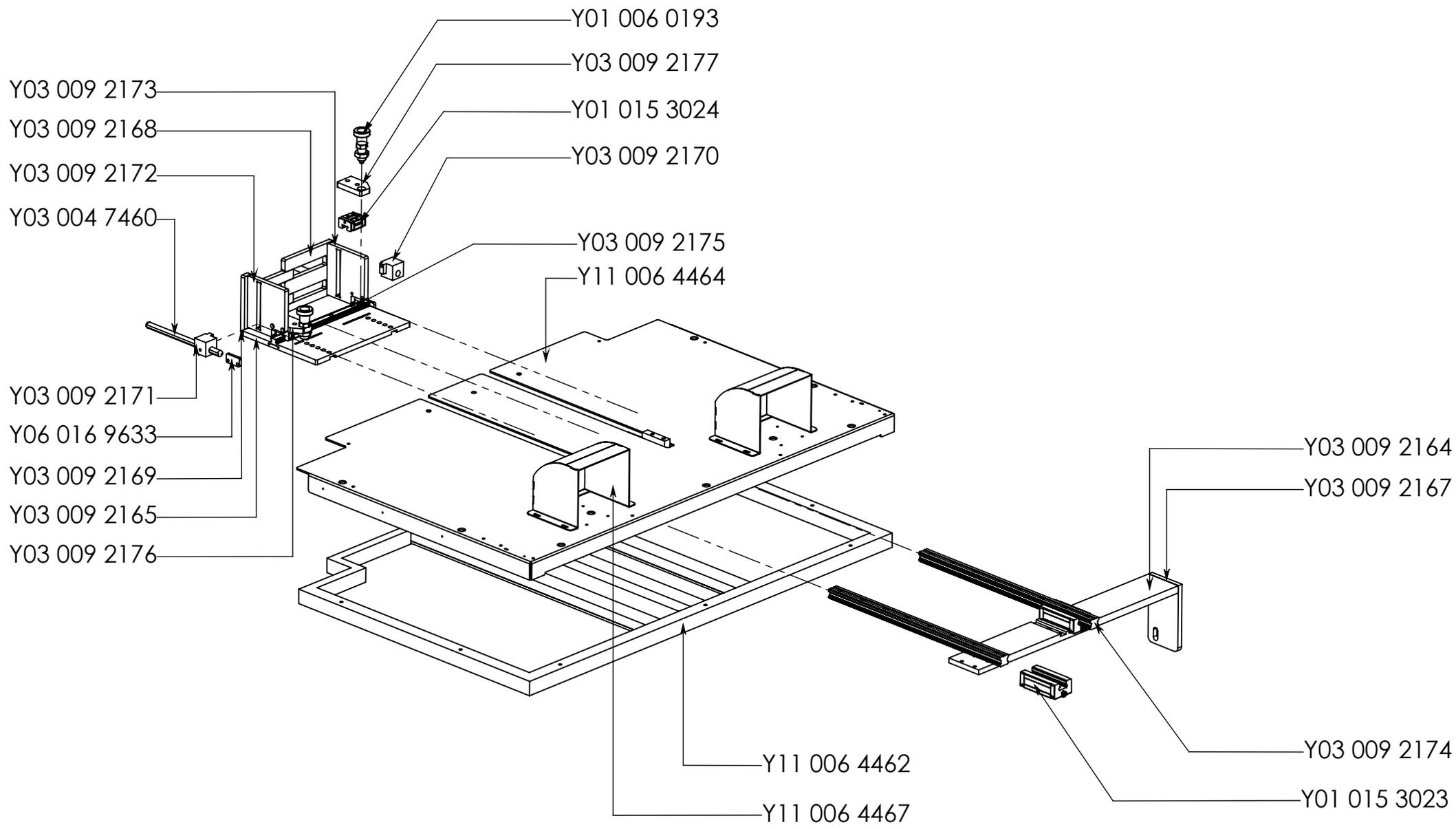
- Les équilibreur près du rouleau de film ont le capteur latéral pour lire la contre-pièce. Assurez-vous qu'il est actif. Le capteur devrait s'arrêter dès qu'il y a un objet à l'avant.
- Vérifiez à partir de la page de maintenance que les signaux sont actifs et que l'automate peut lire le même signal.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

dessins techniques

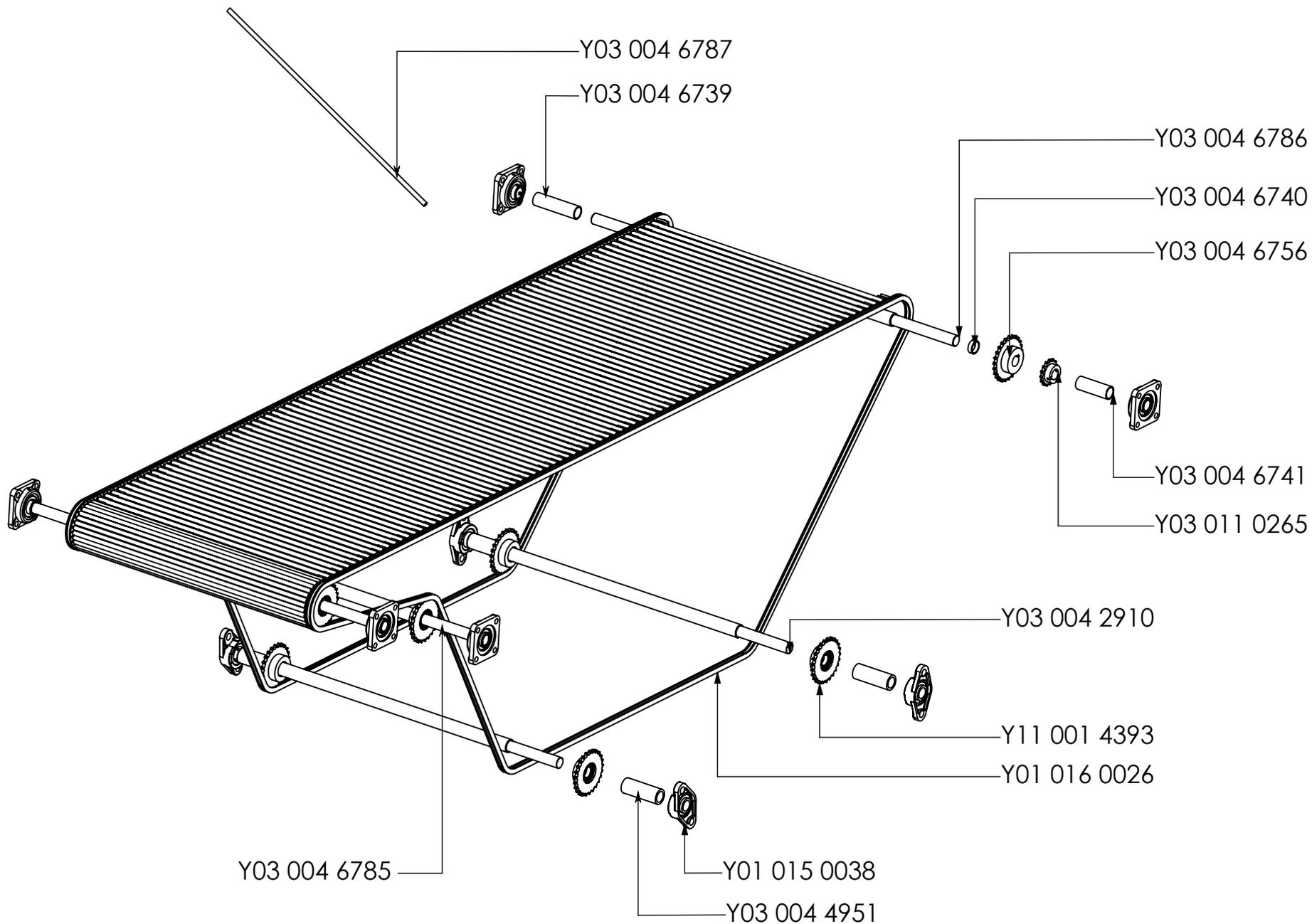






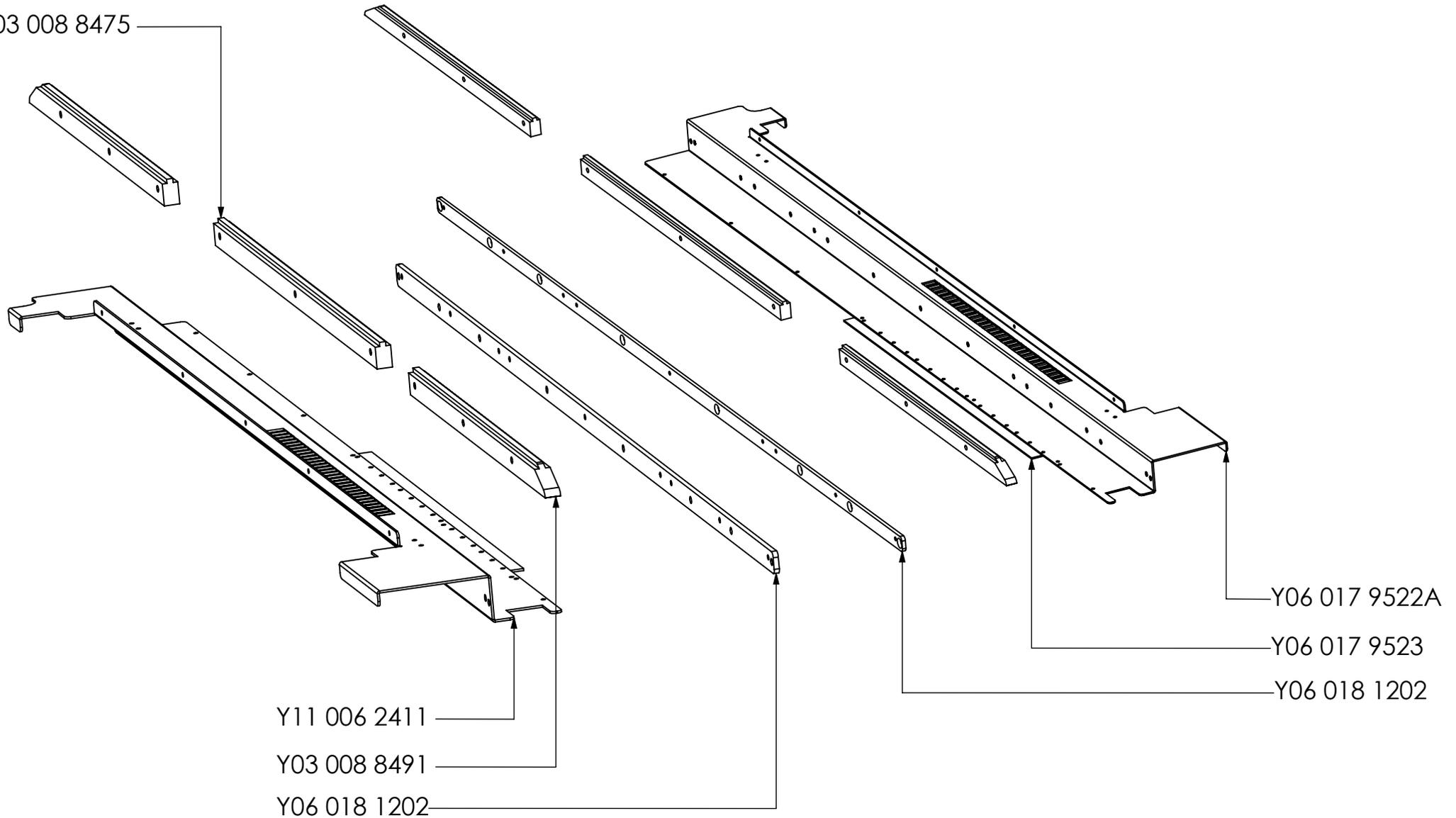


KOD / CODE **Y11 001 5968**

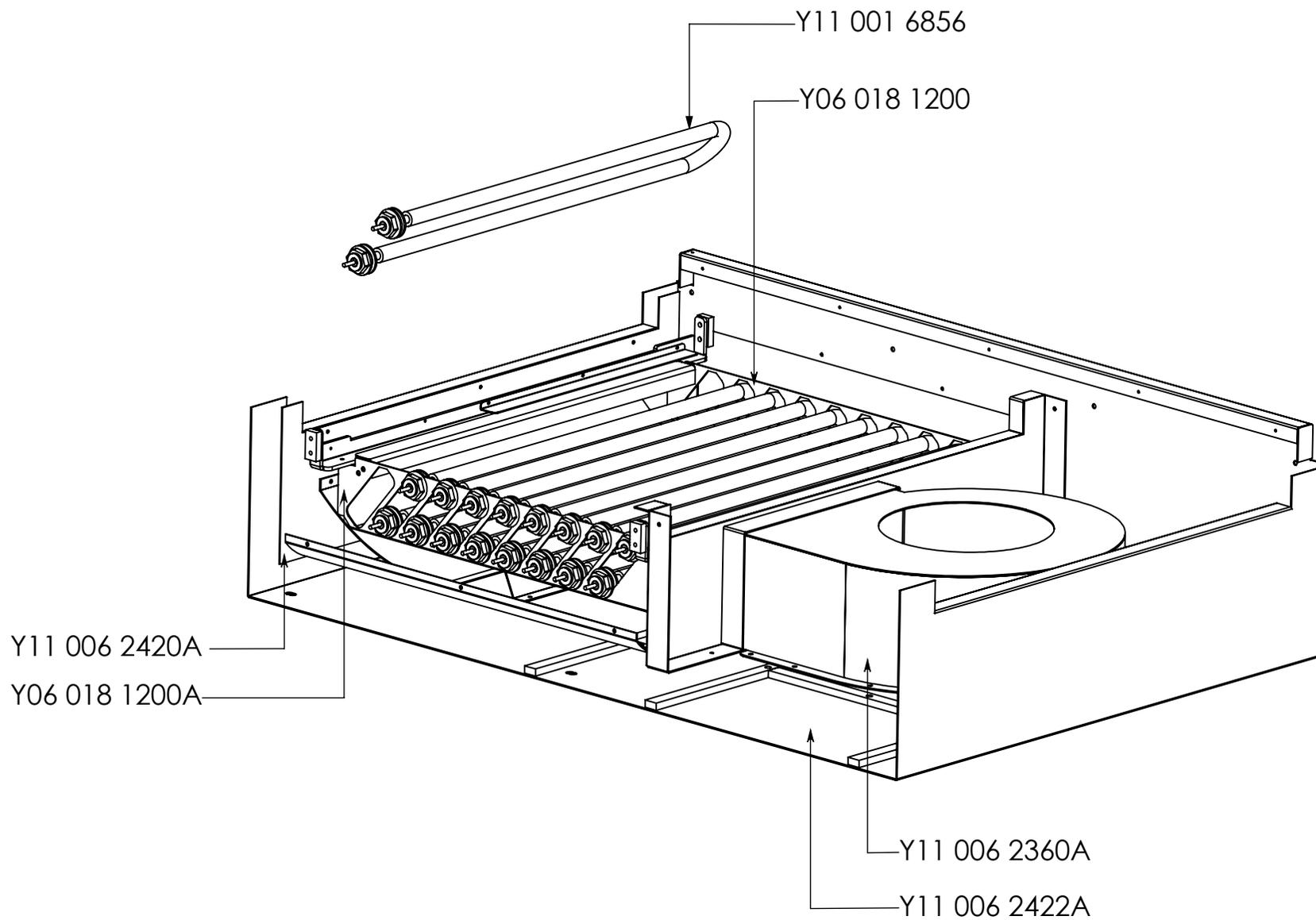


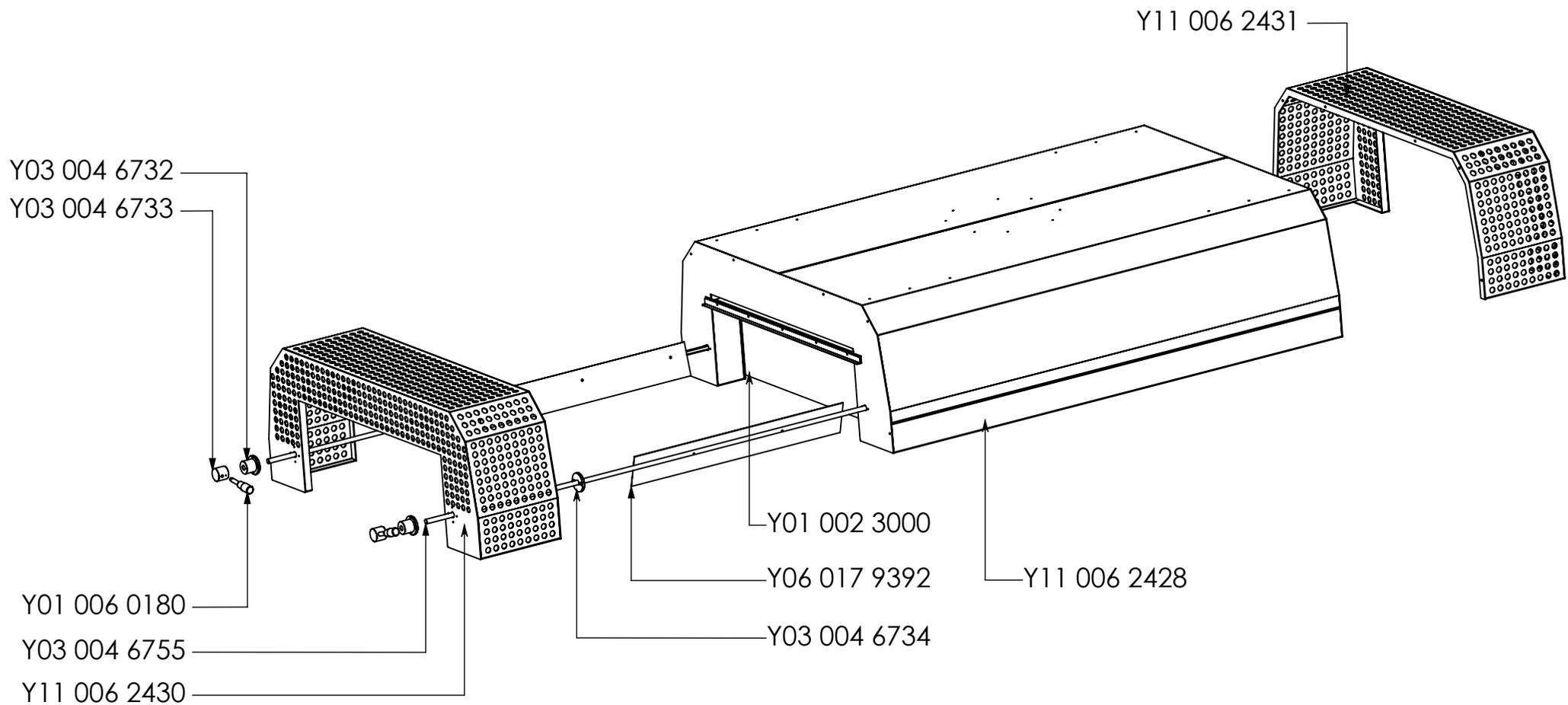
KOD / CODE **Y11 001 5969**

Y03 008 8475

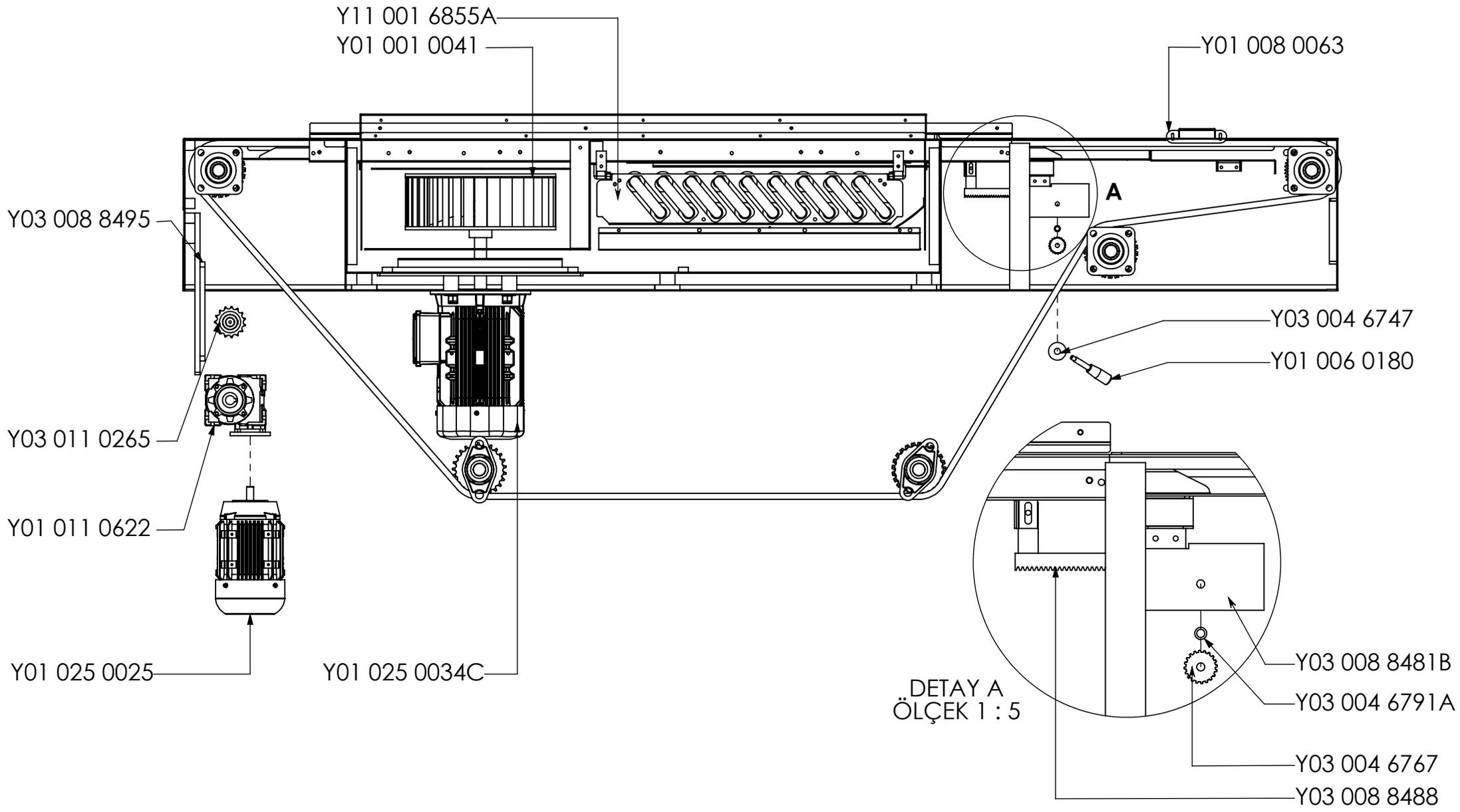


KOD / CODE **Y11 001 6839A**

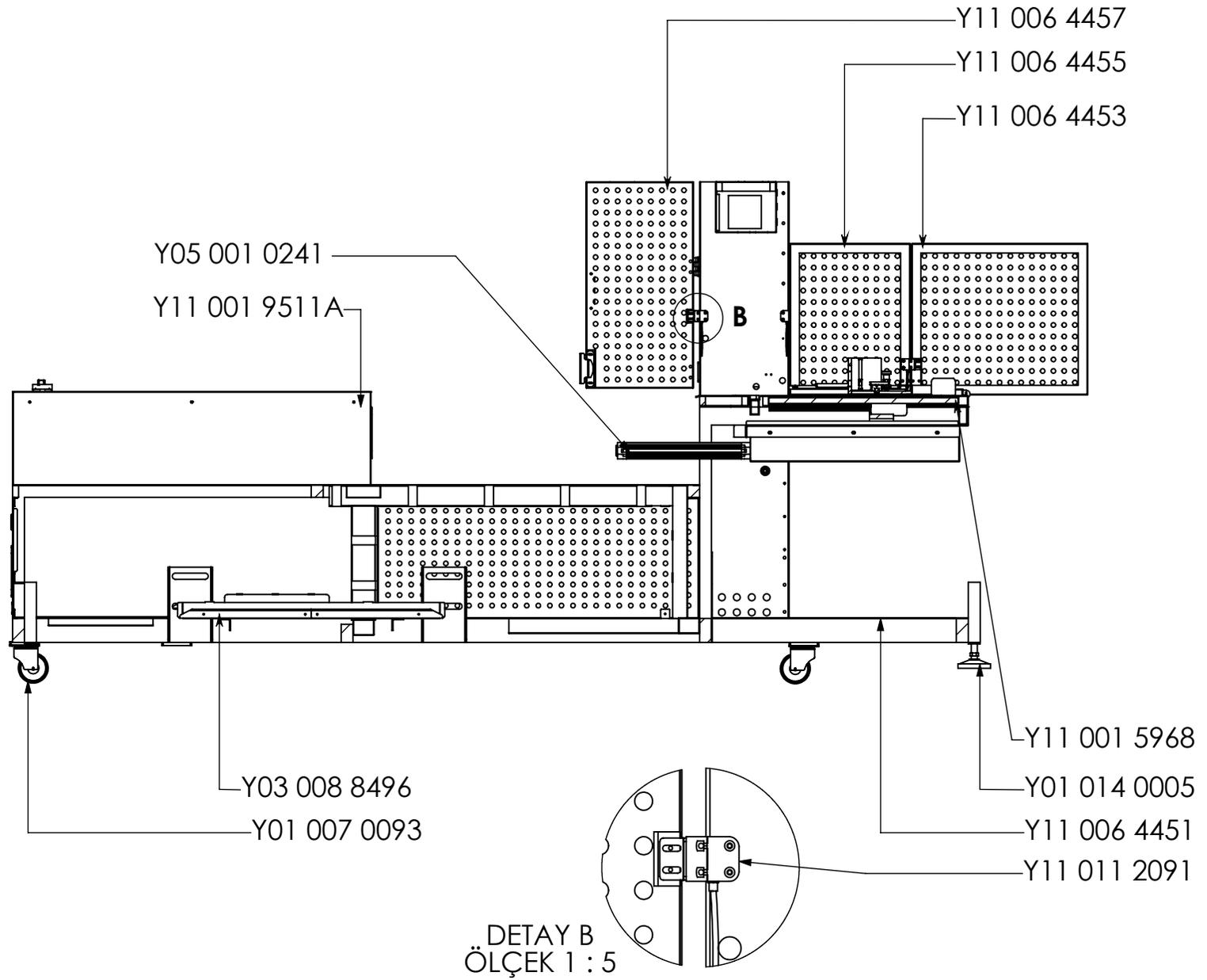




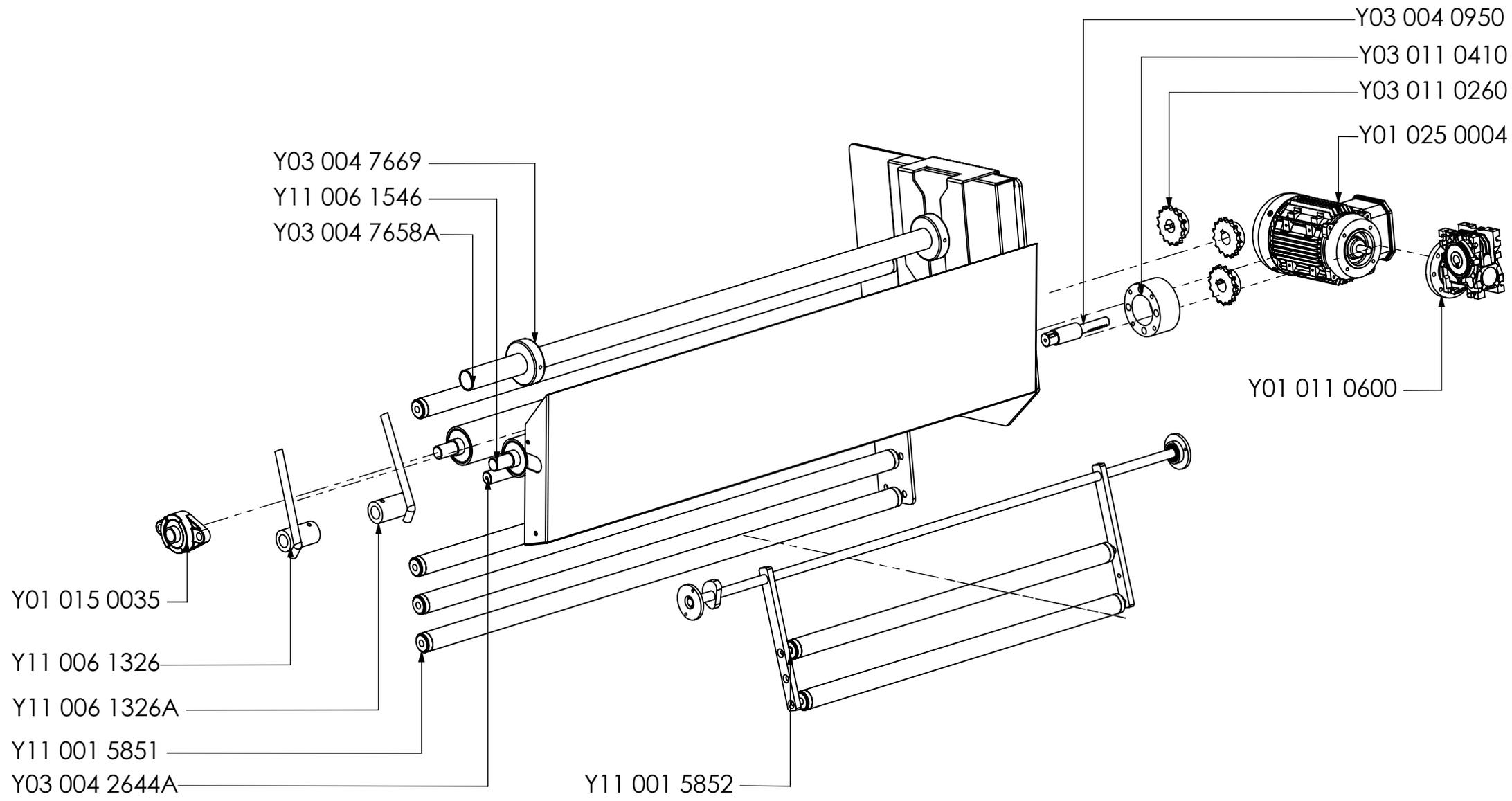
KOD / CODE **Y11 011 1578**



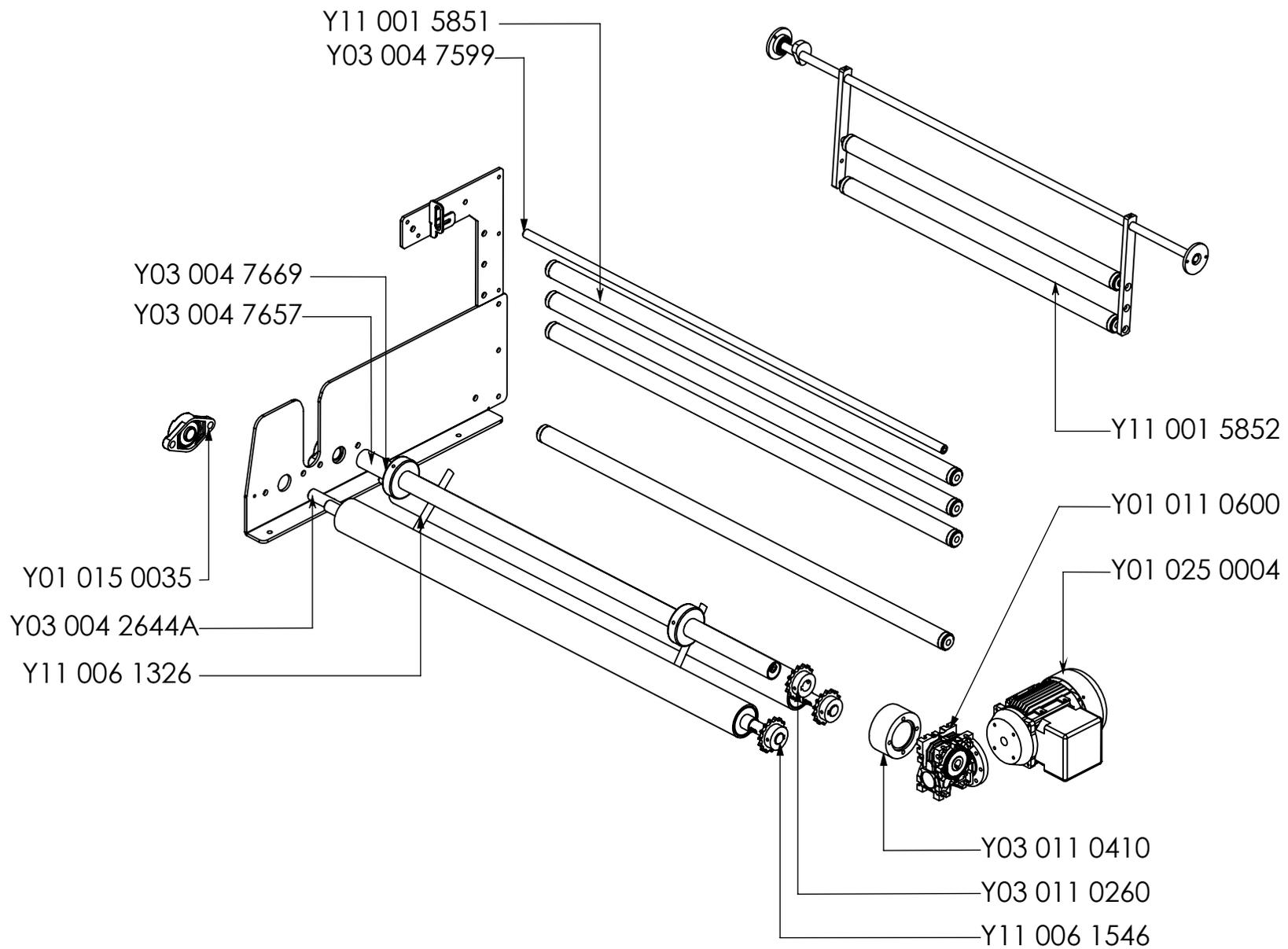
KOD / CODE **Y11 011 2090**



KOD / CODE **Y11 011 2091**



KOD / CODE **Y11 011 1910**



KOD / CODE **Y11 011 1911**

