



MANUEL D'UTILISATION ET INSTRUCTIONS

MULTIMAC-C

Fardeleuse avec système d'alimentation à 90° avec tunnel intégré



Traduction de la notice originale

Table des matières

1.0	INTRODUCTION	5
2.0	DECHARGEMENT ET DEBALLAGE	5
3.0	GARANTIE	7
4.0	POUR VOTRE SÉCURITÉ	7
4.1	Généralités	7
4.2	Mises en garde	8
4.3	Personnel préposé à la machine	9
4.4	Situations dangereuses.....	9
4.5	Dangers résiduels	10
4.6	Dispositifs de protection individuels	10
4.7	Bruits	11
4.8	Pour jeter votre équipement	11
5.0	IDENTIFICATION DE LA MACHINE	11
6.0	INSTALLATION ET PRÉPARATION.....	12
7.0	ENFILAGE DU FILM	13
8.0	MECANISME ENFILAGE DU FILM SUPERIEUR.....	14
9.0	MECANISME ENFILAGE DU FILM INFERIEUR	15
10.0	FONCTIONNEMENT DU SYSTEME	16
11.0	PRINCIPE D'AUTOMATISATION DE LA COLLECTE	17
12.0	PANNEAU DE COMMANDES ET OPÉRATIONS	21
13.0	PAGE DEPART / STOP	22
14.0	MENU PRINCIPAL.....	23
15.0	CONFIGURATIONS.....	24
16.0	CONFIGURATION DE BASE	25
17.0	REGLAGES POUSSOIR.....	26
18.0	RÉGLAGE VITESSE	28
19.0	RÉGLAGES TEMPÉRATURE.....	30
20.0	COMPTEURS	31
21.0	SERVICE	32
22.0	ENTRÉES.....	33
23.0	SORTIES	33
24.0	PROGRAMMES PRÉRÉGLÉS	37
25.0	ECRAN CALIBRATION	38
26.0	PRODUCTION.....	39

27.0	LANGUE	39
28.0	ALARMES.....	40
29.0	ALARMES DU PANNEAU DE COMMANDE (HMI)	41
30.0	ALARMES DU SERVODRIVER.....	42
31.0	REFROIDISSEMENT AUTOMATIQUE	45
32.0	ENTRETIEN PÉRIODIQUE	46
33.0	MAINTENANCE.....	47
34.0	DÉPANNAGE.....	48
35.0	INFORMATIONS POUR COMMANDE DE PIÈCES.....	49
35.1	Généralités	49
35.2	Département pièces détachées	49



DECLARATION C.E. DE CONFORMITE CONFORMITY STATEMENT

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

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

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

Numéro de série / Serial Number : _____

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

2006/42 CE

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

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

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

1.0 INTRODUCTION

Les modèles MULTIMAC - C sont principalement destinées à l’emballage sous film thermo-rétractable PEBD de lots de produits. Les produits arrivent sur le côté les uns derrière les autres, ils sont accumulés selon la quantité souhaitée puis poussés pour former des lignes de produits avant que le lot ainsi formé soit introduit au travers du film.

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

2.0 DECHARGEMENT ET DEBALLAGE

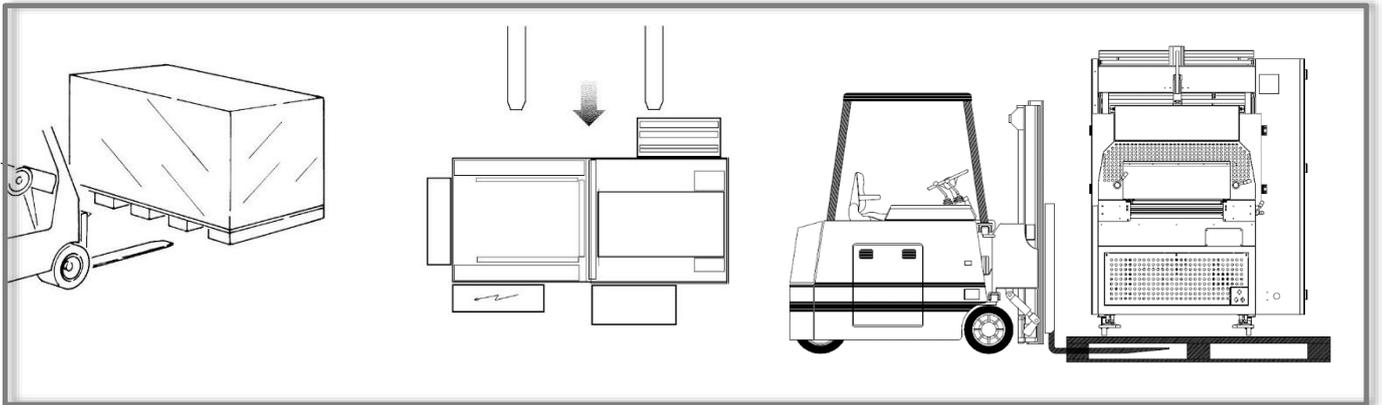
LE PERSONNEL PRÉPOSÉ AUX OPÉRATIONS DE SOULÈVEMENT ET DE TRANSPORT DE LA MACHINE, DOIT ÊTRE OPPORTUNÉMENT FORMÉ. IL DOIT EXÉCUTER TOUTES LES OPÉRATIONS AVEC LA PLUS GRANDE ATTENTION ET PRÉCAUTION AFIN D'ÉVITER DES DOMMAGES AUX PERSONNES OU AUX CHOSES.

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

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

Soulèvement et transport de la machine

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



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

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

Coupez les sangles et retirez le carton. Soyez prudent lorsque vous coupez la bande sur le carton. Cette machine est expédiée pieds démontés. Vous aurez peut-être besoin de quelques personnes pour sortir la machine de son emballage et installer les pieds.

Placer la machine dans un environnement approprié exempt d'humidité, de gaz, d'explosifs, de matériaux combustibles. Conditions d'environnement de travail :

- Température : +5°C à +40°C
- Humidité relative de 30% à 90% sans condensation.

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

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

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

- MANUEL D'INSTRUCTION ET DE FONCTIONNEMENT
- ÉQUIPEMENT
- 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.

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

4.2 Mises en garde

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



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

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

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

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

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

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

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

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

4.3 Personnel préposé à la machine

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

4.4 Situations dangereuses

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

Il est absolument interdit de :

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

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

4.5 Dangers résiduels

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

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

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

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

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

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

1 Attention !!! Danger d'écrasement

2 Attention !!! Présence de tension

3 Attention !!! Danger de brûlures



4.6 Dispositifs de protection individuels

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

4.7 Bruits

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

4.8 Pour jeter votre équipement

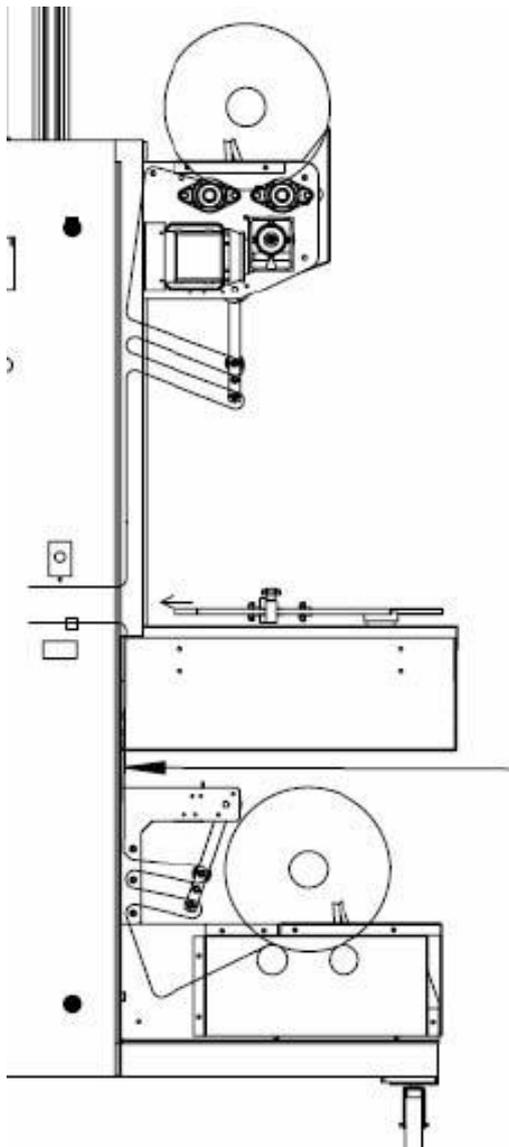
Conformément à la directive 2002/96/CE, le logo ci-dessous indique que l'équipement concerné ne doit pas être éliminé parmi des déchets ordinaires à la fin de sa durée de vie utile. Le matériel doit être livré à un dépôt convenable qui éliminera l'équipement d'une manière appropriée, conformément à la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



5.0 IDENTIFICATION DE LA MACHINE

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

6.0 INSTALLATION ET PRÉPARATION



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

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

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

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

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

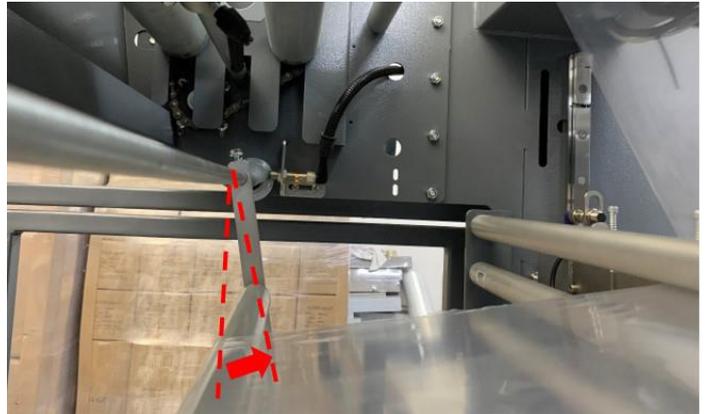
En règle générale, pour obtenir une qualité de soudure acceptable, commencez toujours par les températures les plus basses et dès qu'une bonne soudure est réalisée, laissez les réglages de température et de temps de contact tels qu'ils sont.

7.0 ENFILAGE DU FILM

Réglage des équilibreurs

Pendant l'opération, le film doit être dans une certaine tension. Lorsqu'il est trop lâche, le pantin peut faire démarrer le moteur et l'enrouler autour des arbres dans le sens opposé. Cela créera immédiatement des problèmes et arrêtera l'opération.

Les pantins sont des dispositifs mécaniques pour régler la tension nécessaire sur le film. La tension du film est réglée par le poids des rouleaux des équilibreurs.



Le capteur de proximité détecte la came en forme de demi-lune. Selon l'angle, le poids du système peut être serré. A 90° et en position horizontale, la tension la plus élevée sera appliquée. A la verticale, il n'y a aucune tension. La position de départ du pantin est la position verticale. Au fur et à mesure que le film est tiré, l'équilibreur crée un angle, comme indiqué sur la figure de gauche, qui est déclenché par la demi-lune. Par conséquent, une position intermédiaire sera la meilleure en général. Une fois la position du pantin réglé, il faut alors positionner la demi-lune sans modifier la position des balanciers et

visser dès que la LED du capteur de proximité s'allume.

Le capteur de proximité envoie un ordre au moteur de démarrer lorsque la lumière est éteinte. Lorsque le voyant est allumé, le moteur est arrêté.

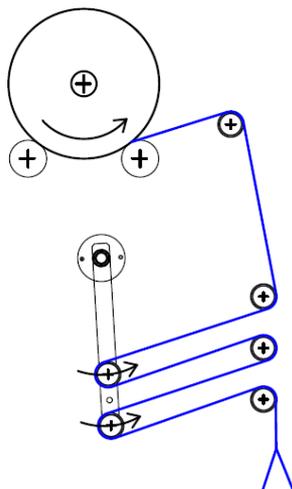
8.0 MECANISME ENFILAGE DU FILM SUPERIEUR

Tout d'abord, placez le rouleau de film au centre des arbres d'entraînement et fixez l'emplacement du rouleau de film à l'aide des guides latéraux comme indiqué ci-dessous.



Avant d'enfiler le film, assurez-vous que la machine est en mode STOP.

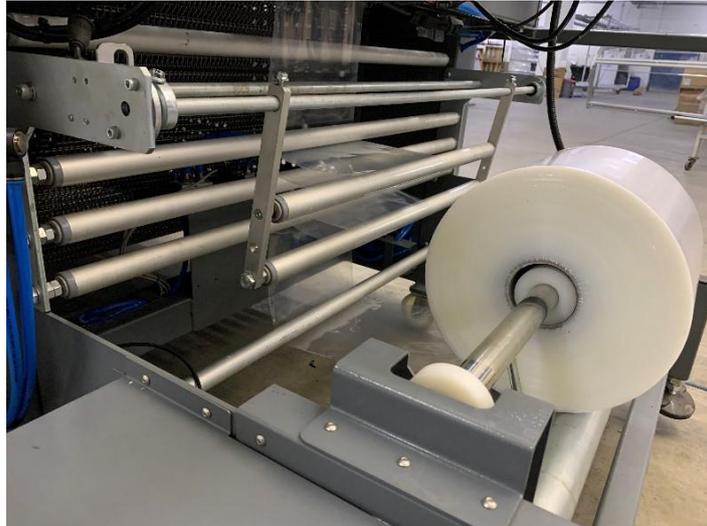
Enfilez ensuite le film en suivant le schéma ci-dessous.



Une fois que vous avez fini d'enfiler le film, mettez la machine en mode MANUEL pour pouvoir tirer plus de film facilement.

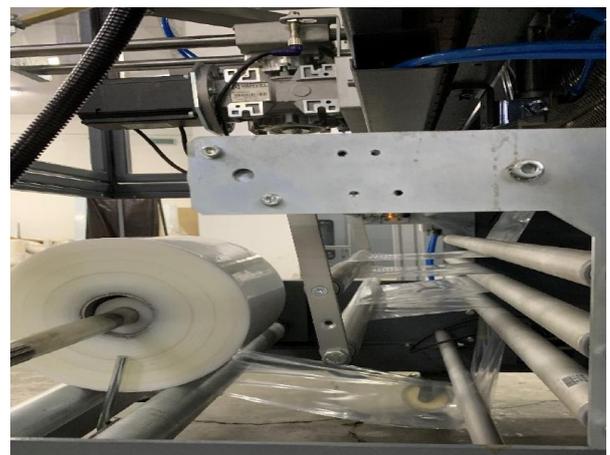
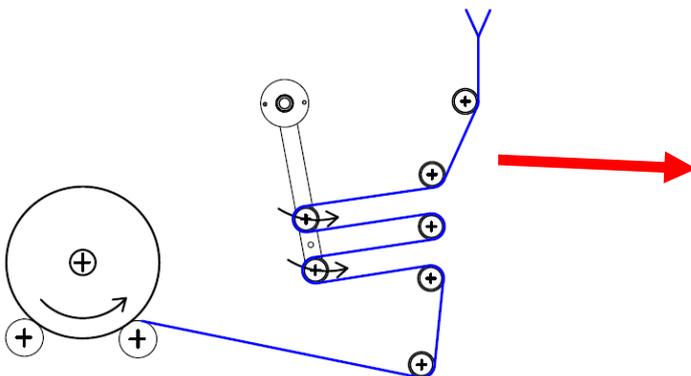
9.0 MECANISME ENFILAGE DU FILM INFÉRIEUR

Tout d'abord, placez le rouleau de film au centre des arbres d'entraînement et fixez l'emplacement du rouleau de film à l'aide des guides latéraux comme indiqué ci-dessous.



Avant d'enfiler le film, assurez-vous que la machine est en mode STOP.

Enfilez ensuite le film en suivant le schéma ci-dessous.



Une fois que vous avez fini d'enfiler le film, mettez la machine en mode MANUEL pour pouvoir tirer plus de film confortablement. Les deux extrémités du film doivent se rejoindre au niveau de la zone de soudure.

10.0 FONCTIONNEMENT DU SYSTEME

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

1. Allumez l'interrupteur principal situé sur l'armoire électrique.
2. Régler la température de la barre de soudure selon l'épaisseur du film. (cela 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 sont affichées sur le régulateur de température. Dès que la machine atteint la température demandée, elle régule. 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 le temps de la barre de soudure, ajuster la 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 presse paquet 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 est montrée dans l'image suivante.
9. Après le processus de soudure, chargez un autre nouveau paquet et répétez le même processus.

11.0 PRINCIPE D'AUTOMATISATION DE LA COLLECTE

Ci-dessous les étapes de l'automatisation de la collecte :

SÉPARATEUR DE LIGNE :

Le séparateur de ligne a deux fonctions : la première consiste à bloquer les produits à venir, la seconde consiste à séparer le nombre correct de produits de la file d'attente pour une poussée facile sous la barre de soudure. En séparant la bonne combinaison de produits de la ligne, le verin relâche la tension au niveau des produits à pousser.



SUPPORT CÔTÉ :

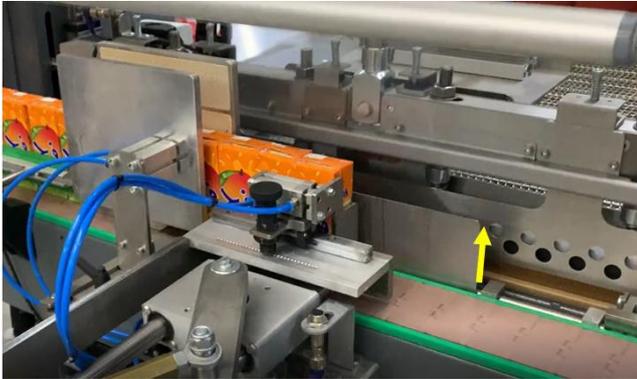
Le support latéral bloque les produits en file d'attente pendant que le poussoir pousse les produits à emballer. De cette façon, les produits qui sont en attente ne perturberont pas le mouvement du poussoir.



RABAT :

Le volet recouvre l'espace entre le convoyeur d'alimentation à 90° et l'ensemble de soudure transversal. Lorsque la soudure transversale descend, le volet remonte et interrompt le transport des produits à l'intérieur de la zone de soudure. Une fois que la barre de soudure se déplace vers le haut, le rabat descend

afin que le poussoir puisse facilement pousser les articles à travers l'espace entre les tapis jusqu'à la zone de soudure.



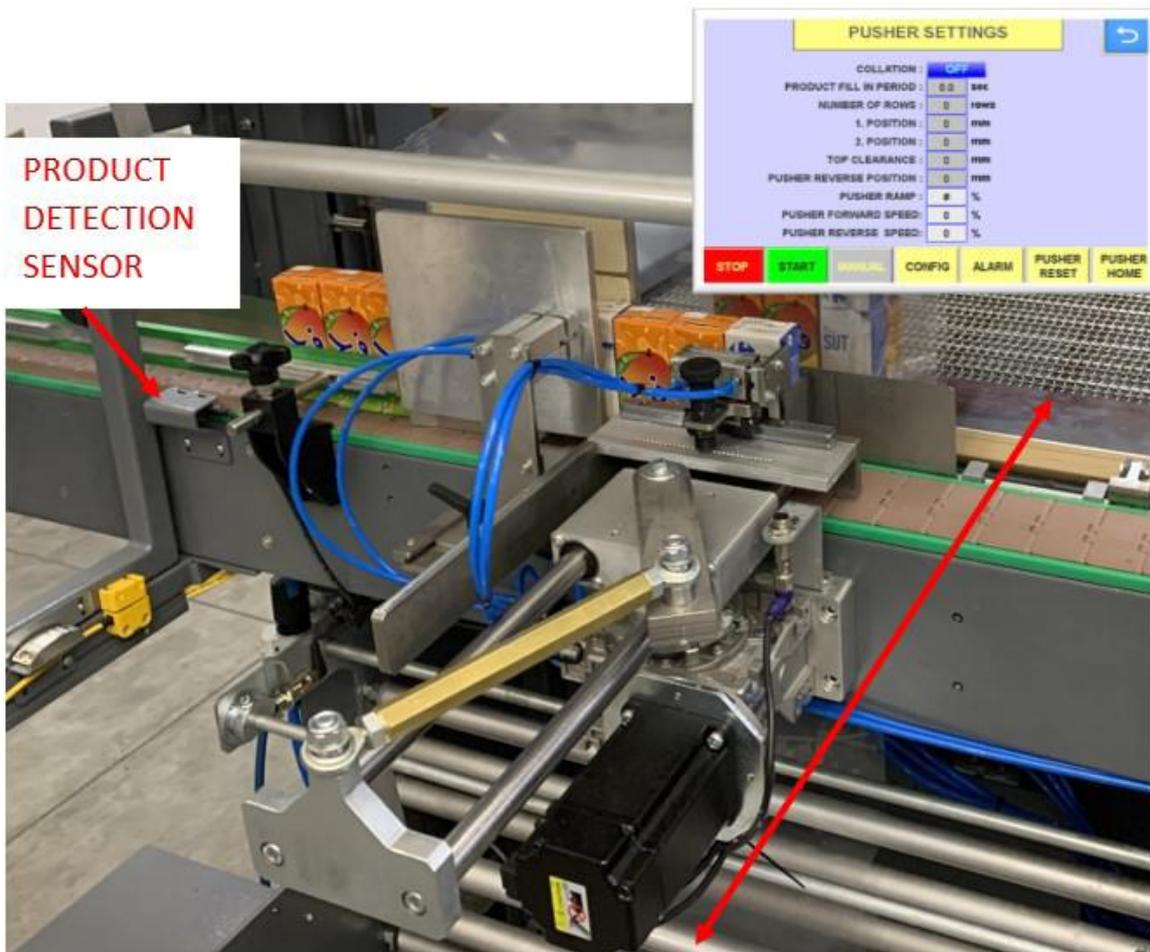
PRESSE PAQUET :

Le presse paquet exerce une pression sur les produits qui sont poussés derrière la soudure transversale en attendant que la rangée suivante soit remplie. Lorsque la rangée suivante est prête, le poussoir pousse la nouvelle ligne et le support supérieur se soulève pour que la nouvelle la ligne peut être facilement remplie. Le support supérieur garantit que les produits restent droits et stables pendant que davantage de lignes sont remplies. Il garantit également que les articles ne tombent pas en raison de la pression causée par le support supérieur.



POUSSEUR :

Le poussoir est entraîné par un servomoteur. Les paramètres du poussoir pour la combinaison de collecte requise sont définis sur l'écran Paramètres du poussoir.



La cellule de détection de produit fixée sur le côté du tapis d'alimentation déclenche le servomoteur pour informer qu'un nouveau produit arrive sur la ligne. Le système nécessite d'avoir toujours le convoyeur d'alimentation plein de produits entre le capteur et le point final du support latéral. Tant que la cellule de détection détecte un produit, il permettra au poussoir ainsi qu'à tout l'équipement de collecte de fonctionner. La bande transporteuse d'alimentation est programmée pour toujours fonctionner. Au fur et à mesure que le poussoir avance, le support latéral arrête le transport des produits.

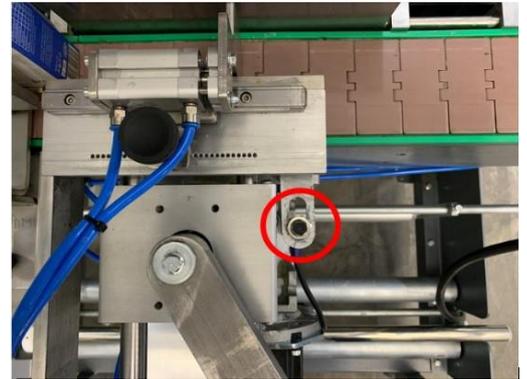
Procédure Homing / Prise d'origine

Qu'est-ce que le Homing ? Les moteurs ci-dessus sont des systèmes synchrones, ce qui signifie que le moteur est conscient de 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.

L'image de droite montre l'emplacement du capteur prise du point d'origine et du mécanisme de poussée.

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), une prise du point d'origine sera nécessaire.

La prise d'origine est une procédure programmée par le fabricant et il existe plusieurs déclencheurs pour exécuter cette procédure. À différentes étapes de l'initialisation, il existe des procédures de prise d'origine 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 d'origine, réinitialiser toujours le pilote afin que toute alarme potentielle apparaissant puisse également être effacée.



Procédures du bouton d'urgence (arrêt d'urgence)

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



Pendant ce temps, pendant que le bouton d'arrêt d'urgence est enfoncé, un message d'alarme sera actif sur le panneau de commande indiquant l'état. Veuillez consulter la section Alarmes pour plus de détails.

Comment réinitialiser le bouton d'urgence

Tourner le bouton d'arrêt d'urgence et appuyez sur le bouton de réinitialisation bleu

ou

Réinitialisez l'IHM en appuyant sur la touche de la page des défauts.



Les portes de sécurité

Toutes les portes d'accès ont été équipées d'un interrupteur de sécurité.

Ce sont des interrupteurs de sécurité. Dès qu'une des portes est ouverte, la fardeleuse se coupe et les mesures suivantes sont prises :

Mode automatique : (si la machine est dans des conditions automatiques)

- Toute la machine s'arrête

Mode manuel :

- Les parties dangereuses du système sont désactivées telles que la barre de soudure.

- L'enfilage du film peut être appliqué, de sorte que le mouvement de la barre de soudure latérale peut fonctionner avec un contrôle des boutons manuels portes fermées.

12.0 PANNEAU DE COMMANDES ET OPÉRATIONS

Les pages comprendront deux parties principales : les parties opérationnelles et les parties inférieures.

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

Les boutons des parties inférieures seront affichés comme suit:



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

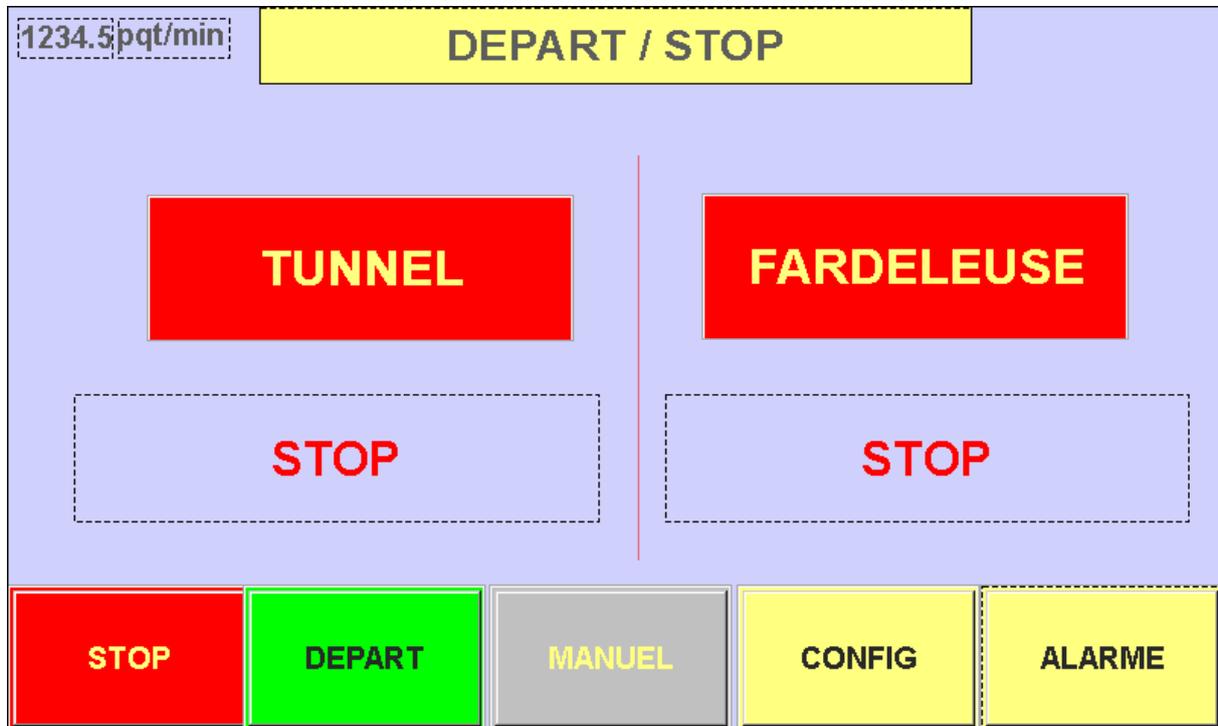
DEPART : Bouton d'accès à la page principale "START / STOP". Ne déclenche aucune fonction d'elle-même.

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.

13.0 PAGE DEPART / STOP



La machine peut être mise en marche en deux étapes :

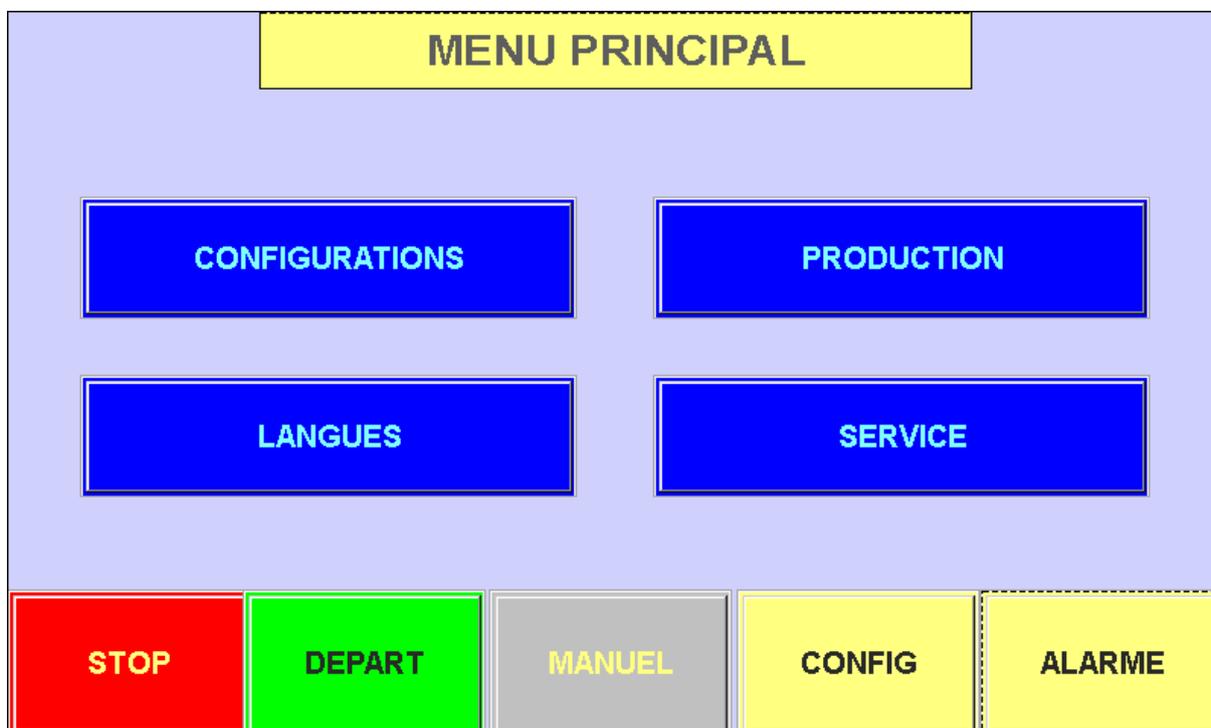
TUNNEL : Le tunnel thermorétractable est un système à commande individuelle activé par ce bouton. Si les chauffages du tunnel sont activés, le système les utilisera immédiatement. Le système peut être désactivé à nouveau en appuyant sur le même bouton ou en activant le bouton d'urgence.



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

FARDELEUSE : La fardeleuse peut être activée individuellement. Une fois que vous allumez la fardeleuse, les chauffes fonctionnent si leur interrupteur principal est allumé. La fardeleuse est maintenant prête à recevoir les produits en appuyant sur le bouton depart.

14.0 MENU PRINCIPAL



Il y a quatre options :

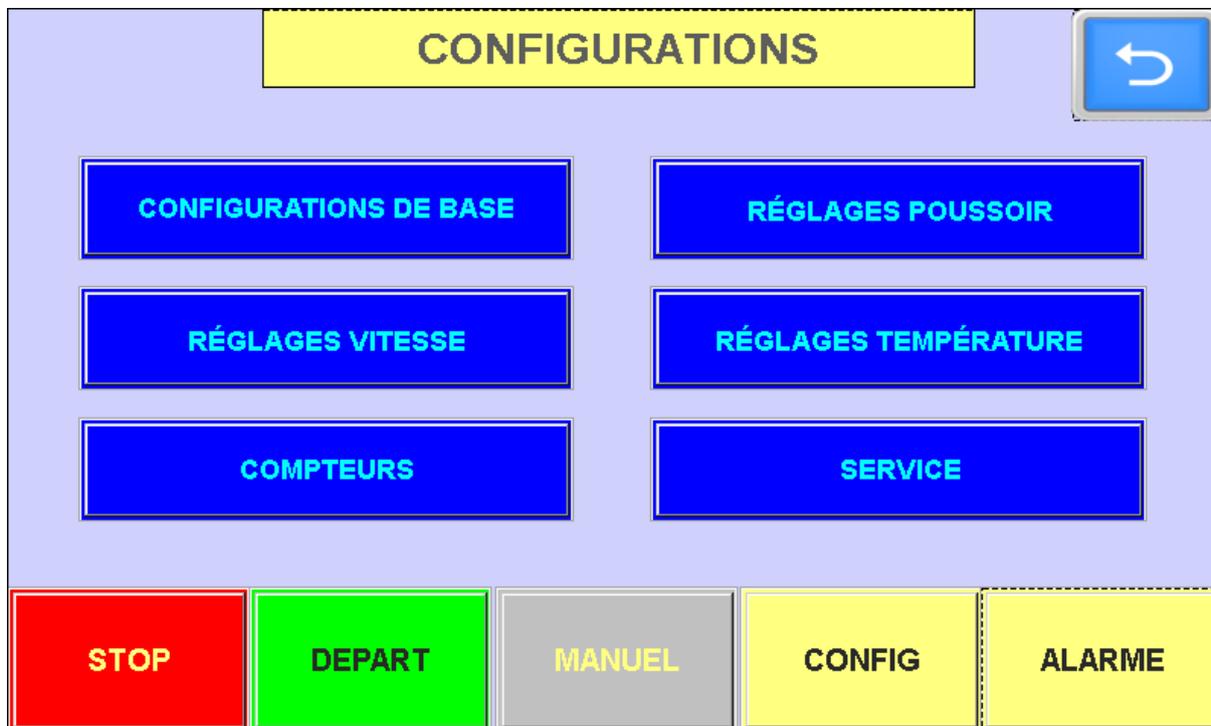
CONFIGURATIONS : c'est la touche de configuration grâce à laquelle vous pouvez configurer les paramètres généraux.

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

LANGUES : les options de langue sont fournies par cette touche.

SERVICE: cette touche 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.

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.

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

REGLAGES POUSSOIR : Accès aux paramètres à ajuster en fonction des produits.

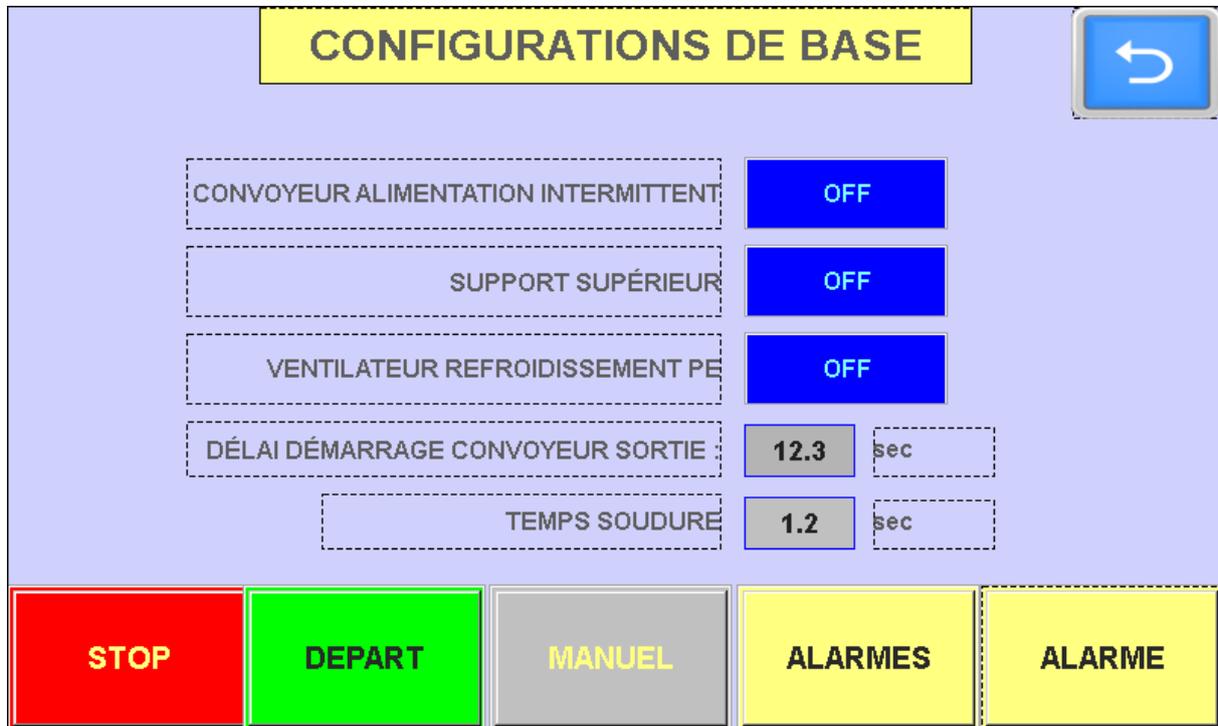
REGLAGES VITESSE : Accès aux paramètres de vitesse de fonctionnement.

REGLAGES TEMPÉRATURE : Accès aux réglages de température des éléments de soudure et tunnel.

COMPTEURS : cette touche vous permettra d'aller à la page production par heure, compteur de produit, etc...

SERVICE: Cette touche permet d'accéder à la page SERVICE. Le mot de passe pour le niveau opérateur est 111.

16.0 CONFIGURATION DE BASE



CONVOYEUR D'ALIMENTATION INTERMITTENT : Selon le choix, le tapis d'alimentation peut fonctionner en continu ou s'arrêter jusqu'à ce que le produit soit emballé et prêt à être déplacé vers le tunnel de chauffe.

S'il est activé, le tapis d'alimentation s'arrête à partir du moment où le produit est complètement sur le tapis de transition jusqu'à ce que le cycle de la barre de soudure soit terminé et que la barre soit en position haute.

SUPPORT SUPERIEUR (PRESSE PAQUET) : Lorsque le produit passe la barre de soudure, une légère pression du presse paquet peut être appliquée sur le produit pour l'empêcher de bouger pendant la soudure.

Il s'agit d'une application éligible pour les produits qui sont petits et/ou qui ont la capacité de perdre l'équilibre pendant le mouvement de la barre de soudure.

VENTILATEUR REFROIDISSEMENT PE : Cette option permet un refroidissement plus rapide du produit après qu'il ait quitté le tunnel de chauffe.

TEMPS SOUDURE : Le temps de fermeture de la barre de soudure peut être réglé à partir d'ici.

17.0 REGLAGES POUSSOIR

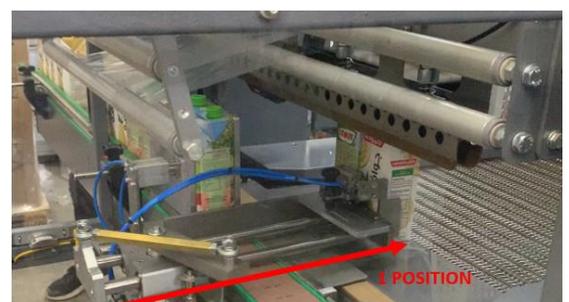
1234.5pqt/min	REGLAGES POUSSOIR		
COLLECTE	OFF		
PÉRIODE REMPLISSAGE DU PRODUIT	1.2	sec	
NOMBRE DE RANGÉES	1	rangées	
1. POSITION	123	mm	
2. POSITION	123	mm	
POSITION INVERSE DU POUSSOIR	123	mm	
RAMPE POUSSOIR	1234	mm	
VITESSE AVANCEMENT POUSSOIR	123	%	
VITESSE MARCHÉ ARRIÈRE POUSSOIR	123	%	
STOP DEPART MANUEL CONFIG ALARME REINITIALISATION POUSSOIR POUSSOIR ACCUEIL			

COLLECTE : Ce bouton active les fonctions du poussoir. Une fois activé, vous pourrez configurer des classements avec un nombre de lignes supérieur à 1 et le poussoir sera configuré en fonction des valeurs entrées dans les paramètres ci-dessous.

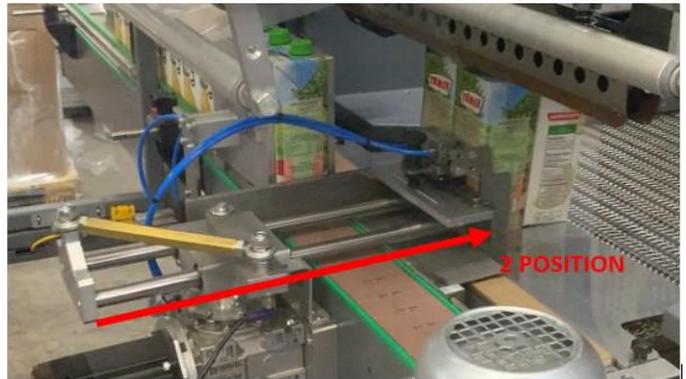
PÉRIODE REMPLISSAGE DES PRODUITS : c'est la période pendant laquelle le poussoir attend que les produits se remplissent pour la poussée.

NOMBRE DE RANGÉES : en fonction du nombre de ligne, le poussoir attendra une position. Cette valeur définit le nombre de poussées par package nécessaire pour la combinaison de classement requise.

1 POSITION : La longueur des poussées changera en fonction des tailles du produit. Cette valeur définit la longueur totale de la course après le remplissage de la première rangée de l'emballage sur le convoyeur d'alimentation. La première poussée est toujours la position la plus longue dans les paquets à plusieurs rangées.



2 POSITION : Une fois le première poussée terminée, le poussoir attendra que la deuxième rangée soit remplie au niveau du convoyeur d'alimentation. La longueur de poussée pour la deuxième rangée changera en fonction des tailles de produit. Cette valeur définit la longueur totale de la deuxième poussée après le remplissage de la deuxième ligne. Pour les lignes supérieures, la longueur de poussée sera égale à cette longueur.



DÉGAGEMENT PRESSE PAQUET : Le presse paquet fournit une certaine pression sur les produits qui sont remplis rangée par rangée. Il maintient les produits qui ont déjà traversé la soudure transversale et se déplace lorsque la rangée suivante est remplie (voir photo de droite). Pour une deuxième rangée, le presse paquet ne recule pas complètement. Il ne se soulève que sur une courte distance. Cette distance est définie ici. Cette valeur définit jusqu'où le support supérieur doit-il se soulever en attendant que le second soit poussé à travers la soudure transversale.



POSITION INVERSE DU POUSSOIR :

Pour les produits plus petits que la largeur de la bande, la position inverse du poussoir doit être définie ici. Si cette valeur n'est pas modifiée, la position inversée du poussoir sera aussi égale que celle des produits de grande taille. Ainsi, le poussoir doit d'abord atteindre le produit puis pousser. Pour réduire la consommation de temps, la position inverse du poussoir doit être prédéterminée ici.



RAMPE POUSSOIR :

Le poussoir est entraîné par un servomoteur. Cette valeur est la valeur d'accélération du servomoteur lorsqu'il vise à atteindre les vitesses avant/arrière. La valeur est définie en %.

VITESSE AVANCEMENT POUSSOIR :

Il s'agit de la vitesse du servomoteur en marche avant. La valeur est définie en pourcentages. 100% signifie "poussée à vitesse maximale".

VITESSE MARCHÉ ARRIÈRE POUSSOIR :

Il s'agit de la vitesse du servomoteur dans le sens inverse. La valeur est définie en pourcentages. 100 % signifie « reculer à vitesse maximale ».



PUSHER RESET : Ce bouton réinitialise la mémoire de position du servomoteur. Le servomoteur redémarrera ses calculs.

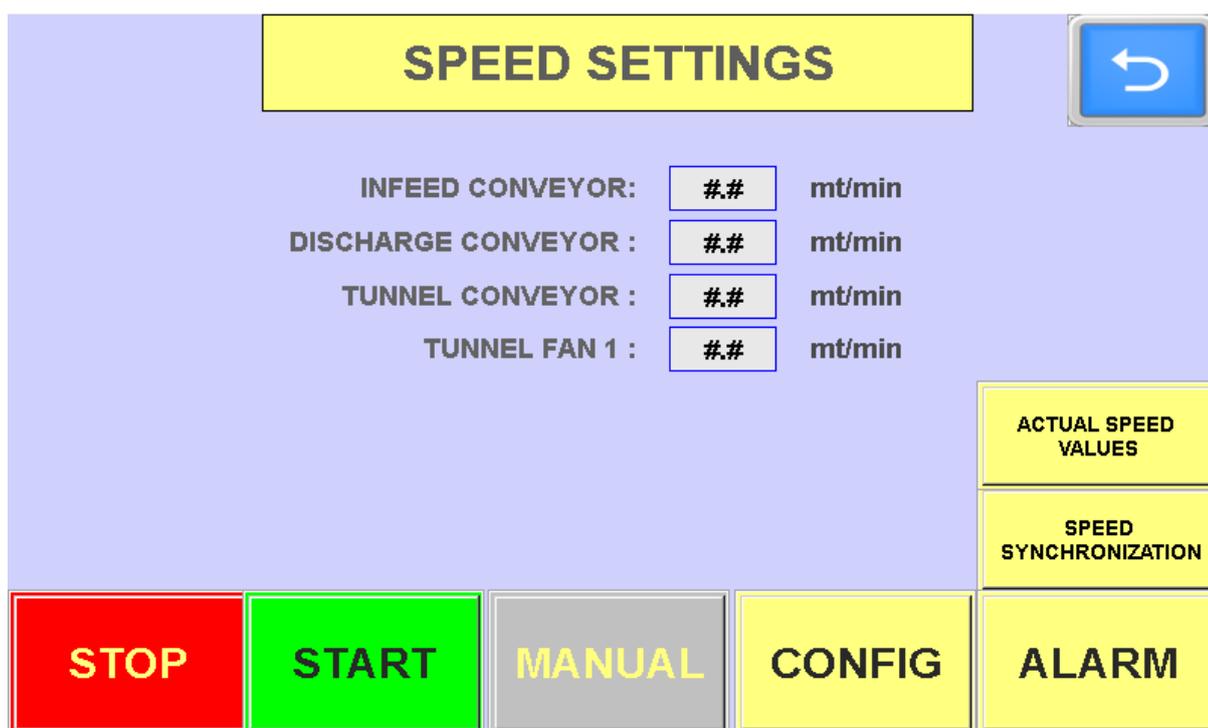


PUSHER HOME : Ce bouton commande au servomoteur de revenir à ses positions d'origine. Après avoir appuyé sur le bouton PUSHER RESET, cliquez sur ce bouton pour repositionner le servomoteur à sa position d'origine.

18.0 RÉGLAGE VITESSE

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

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



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

CONVOYEUR D'INTRODUCTION : est le convoyeur d'alimentation à 90° où vos produits sont revêtus de film.

La page Vitesse indique les fréquences réelles des moteurs.

VALEURS VITESSE RÉELLE		
CONVOYEUR INTRODUCTION	12.3	Hz
CONVOYEUR DE SORTIE EXTERNE	12.3	Hz
CONVOYEUR TUNNEL	12.3	Hz
VENTILATEUR TUNNEL 1	12.3	Hz
CONVOYEUR DE DÉCHARGE EXTERNE	12.3	Hz

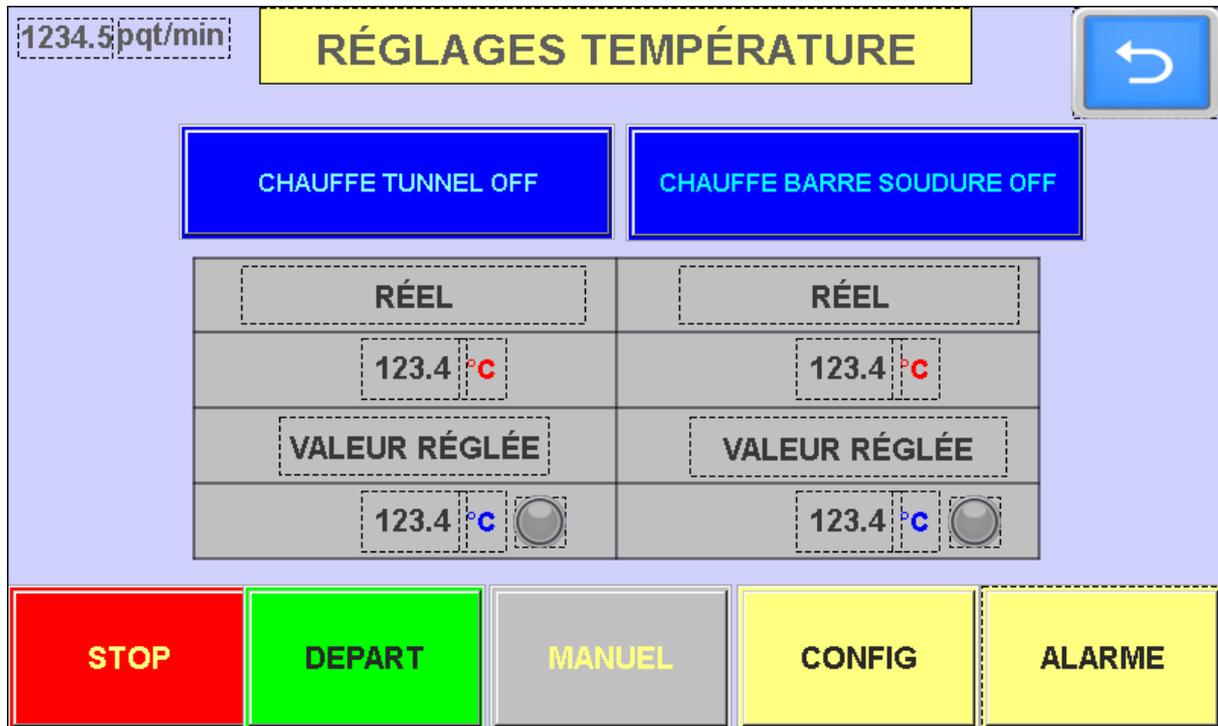
STOP	DEPART	MANUEL	CONFIG	ALARME
------	--------	--------	--------	--------

La page Synchronisation Vitesse fournit la capacité utilisée de chaque moteur. Les vitesses d'accélération et de décélération des moteurs sont indiquées en pourcentage.

SYNCHRONISATION VITESSE			
	SYNCHRONISATION VITESSE	ACCÉLÉRATION RAMPE	DÉCÉLÉRATION RAMPE
CONVOYEUR INTRODUCTION INTERNE	123	12.3	12.3
CONVOYEUR DE DÉCHARGE	123	12.3	12.3
CONVOYEUR TUNNEL	123	12.3	12.3
VENTILATEUR TUNNEL 1	123	12.3	12.3
CONVOYEUR DE DÉCHARGE EXTERNE	123	12.3	12.3

Info : Pour la synchronisation de la vitesse, la valeur "100" est supposée être la valeur par défaut. Il peut être modifié de 30 % vers le haut et vers le bas.

19.0 RÉGLAGES TEMPÉRATURE



Deux zones de température doivent être surveillées et contrôlées.

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

CHAUFFE TUNNEL : Les chauffes du tunnel peuvent être activés si le tunnel est également activé à partir de la page START / STOP. S'il est désactivé, cette touche 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 chauffes seront allumées et éteintes 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 chauffe avec les lumières rouges.

20.0 COMPTEURS

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

The screenshot shows a control panel titled 'COMPTEURS' with a blue arrow button in the top right corner. The panel displays several data fields and control buttons:

- Dernier Cycle:** 123.45 sec
- Vitesse Paquet:** 1234.5 pqt/min
- Vitesse Paquet:** 1234.5 pqt/h
- COMPTEURS:** 1234567891 pqt (with a 'RÉINITIALISATION' button next to it)
- TOTAL PAQUETS:** 1234567891 pqt

At the bottom, there are five large buttons: STOP (red), DEPART (green), MANUEL (grey), CONFIG (yellow), and ALARME (yellow).

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

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

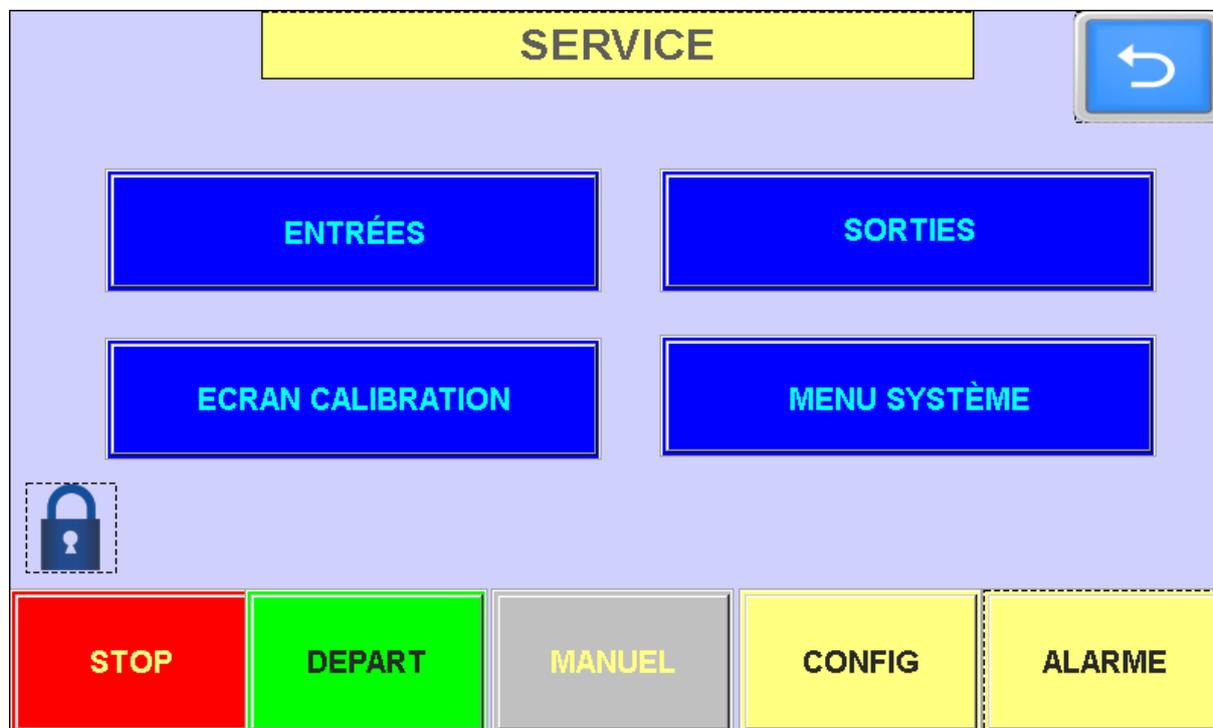
Production / heure : Cette valeur évolue à chaque cycle. La longueur du délai entre deux cycles est calculée automatiquement. La valeur est une quantité réelle de produits emballés en une heure calculée au dernière vitesse du cycle d'emballage.

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

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

Reset: Vous pouvez réinitialiser le compteur avec ce bouton.

21.0 SERVICE



Vous aurez 4 options disponibles sous ce menu.

Ce bouton vous permettra d'accéder aux commandes d'entrée et de sortie de la machine. Le mot de passe pour le niveau opérateur est "111".

22.0 ENTRÉES

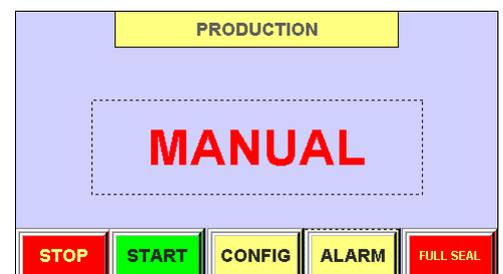
Les signaux d'entrée d'automate peuvent être contrôlés comme sur les indications de l'image ci-dessous.



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

23.0 SORTIES

L'automate peut être également être commandé manuellement avec le bouton « SORTIES ». L'automate doit être en mode manuel.



Sorties page 1 :

L'écran vous permettra de vérifier si l'automate peut fonctionner dans les conditions manuelles.



MONTEE BARRE DE SOUDURE : déplace manuellement la barre de soudure vers le haut.

DESCENTE BARRE DE SOUDURE : déplace manuellement la barre de soudure vers le bas.

SUPPORT SUPERIEUR VERS LE BAS : déplacement du presse paquet vers le bas.



MOTEUR FILM SUPÉRIEUR : fait tourner les arbres d'entraînement du moteur du film supérieur vers l'avant.

MOTEUR FILM INFÉRIEUR : de la même manière, ce bouton fait tourner les arbres d'entraînement du moteur du film inférieur vers l'avant.



SOUDURE : Cette commande effectue une seule fois la soudure manuelle.

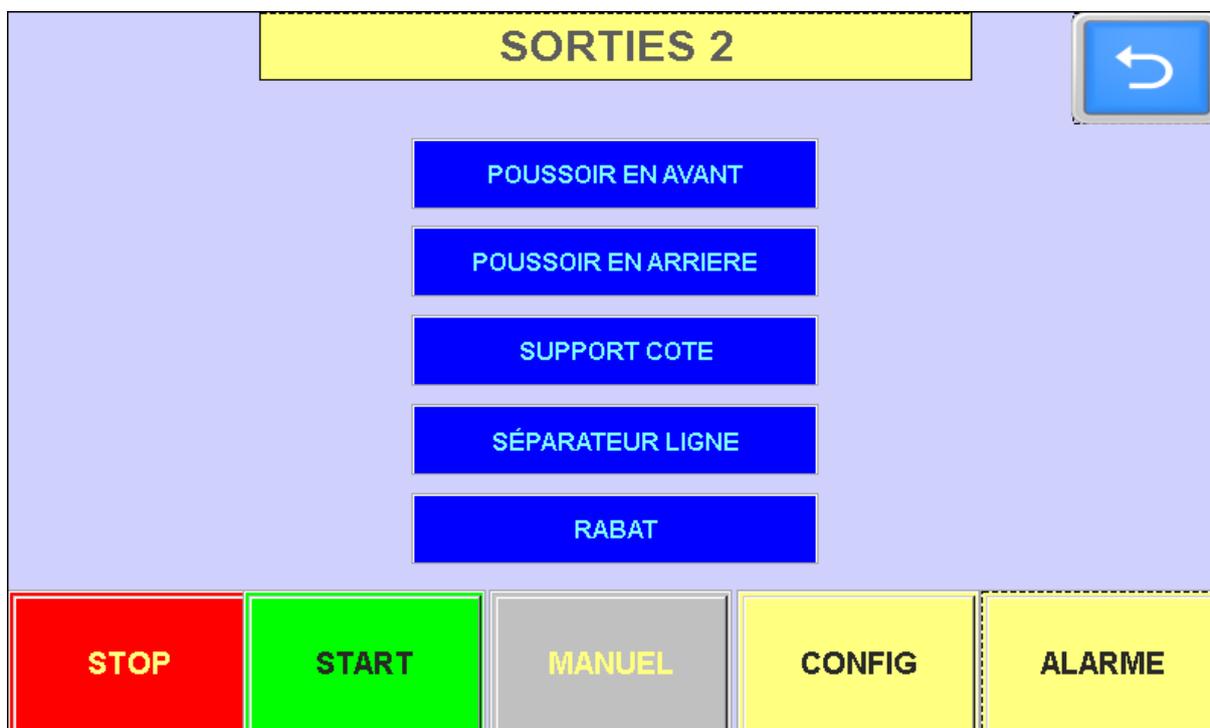
CONVOYEUR INTRODUCTION : est le convoyeur d'alimentation de produit à 90 degrés. Cette touche fait fonctionner le convoyeur manuellement pour des raisons de test. Voir l'image de droite.



CONVOYEUR DE SORTIE EXTERNE : est le convoyeur à la fin de la ligne sur lequel est monté le ventilateur de refroidissement. Cette touche fait fonctionner manuellement le convoyeur de sortie externe.

VENTILATEUR TUNNEL ET CONVOYEUR TUNNEL : Cette touche fait fonctionner manuellement les moteurs du ventilateur et du convoyeur du tunnel de chaleur pour des raisons de test.

Sorties page 2 :



PUSHER FORWARD : fait tourner le servomoteur du mécanisme de poussée vers l'avant.

PUSHER REVERSE : fait tourner le servomoteur du mécanisme du poussoir dans le sens inverse.

SIDE HOLDER : cette touche pousse manuellement le porte-produit latéral.



SÉPARATEUR DE LIGNE : déclenche manuellement le cylindre séparateur de ligne.



RABAT:

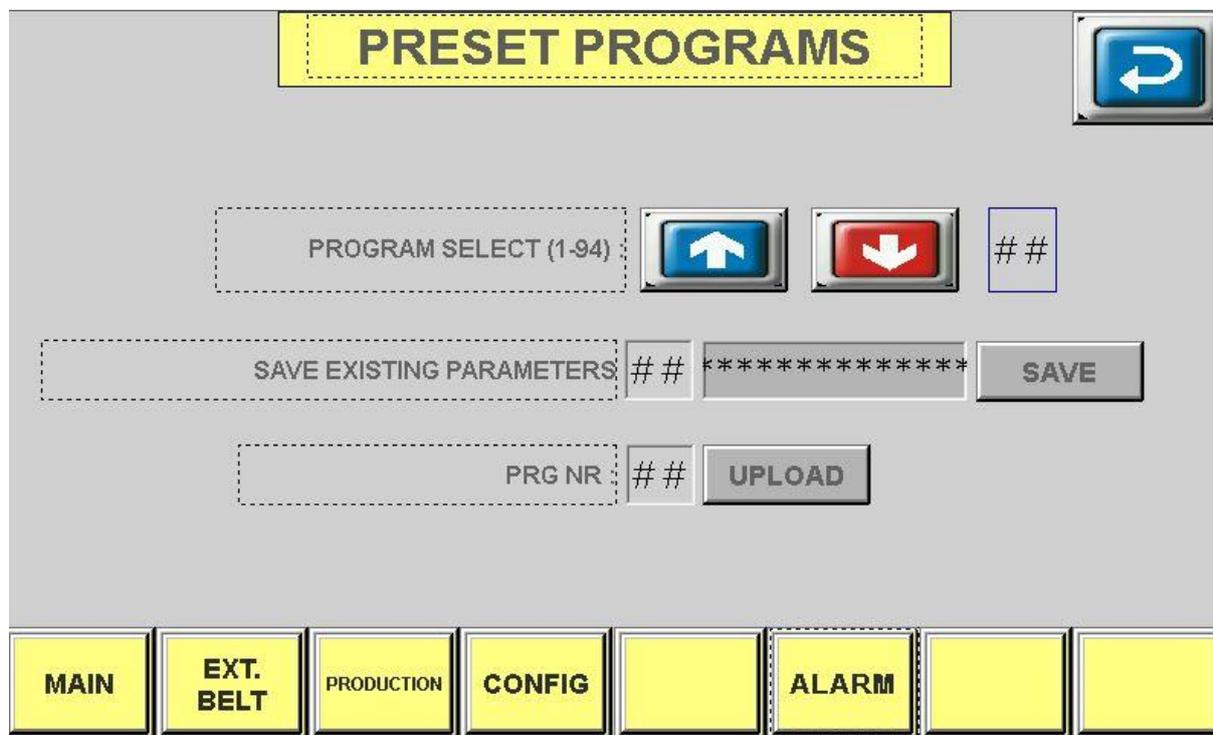


Avertissement :

Les opérations peuvent être dangereuses si les précautions nécessaires ne sont pas prises. L'automate doit être en mode MANUEL.



24.0 PROGRAMMES PRÉRÉGLÉS



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

Vous avez 99 programmes à sauvegarder de 1 à 99.

Comment sauvegarder les paramètres existants ?

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

Appuyez sur le bouton SAUVEGARDER LES PARAMÈTRES EXISTANTS.

Comment rappeler et télécharger des paramètres ?

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

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

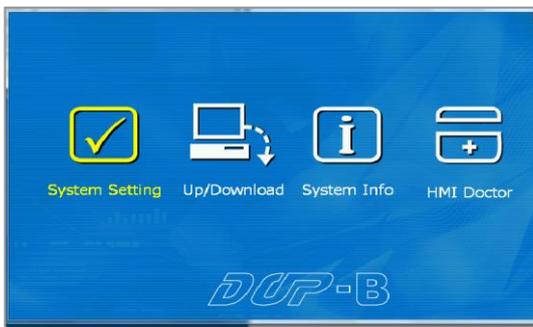
25.0 ECRAN CALIBRATION

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



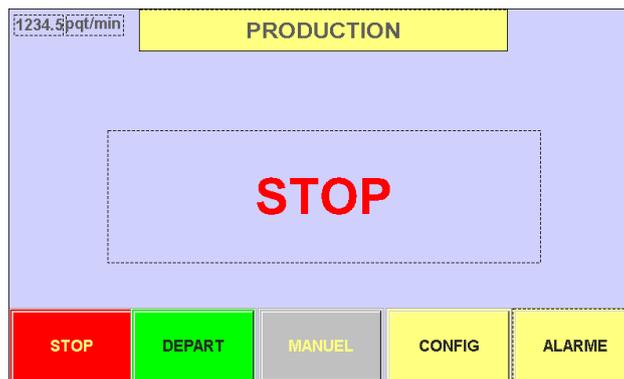
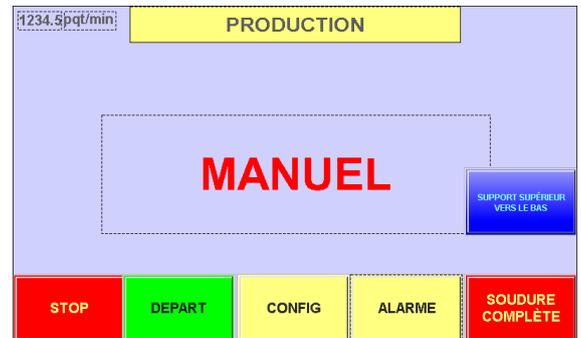
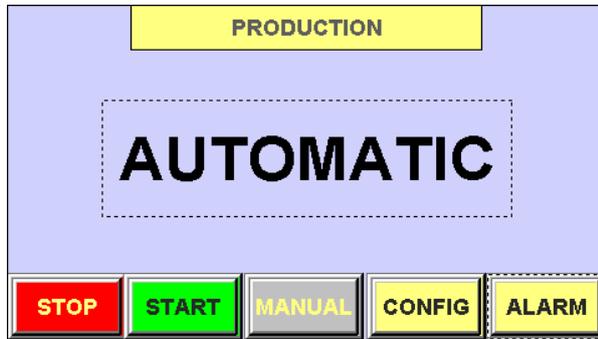
MENU SYSTÈME :

Le système HMI peut être commandé par ce menu.

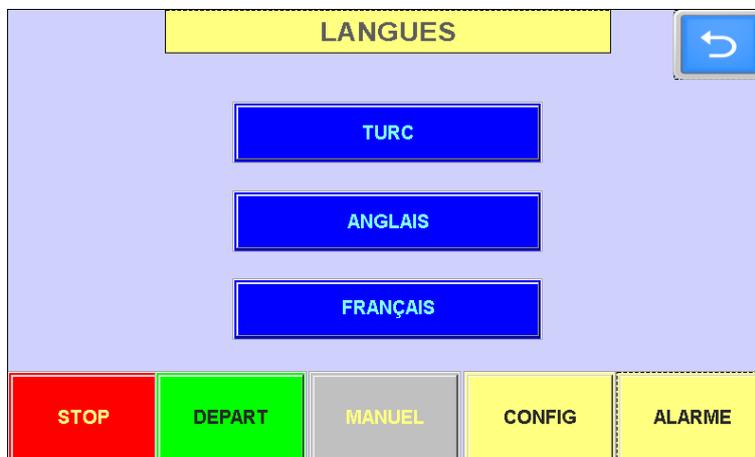


26.0 PRODUCTION

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



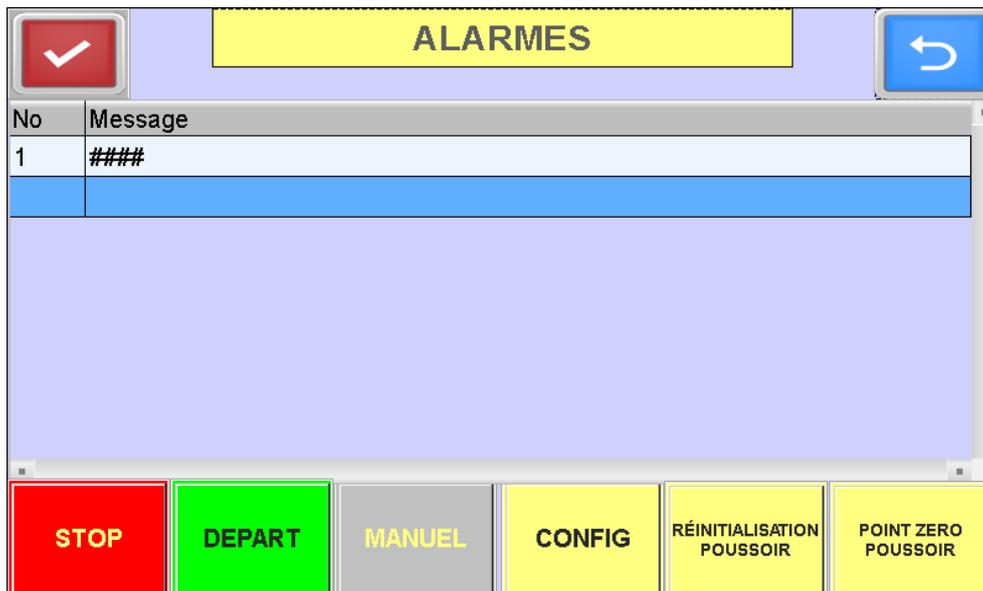
27.0 LANGUE



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

28.0 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.



Durant le cycle, l'automate 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.



29.0 ALARMES DU PANNEAU DE COMMANDE (HMI)

Les messages d'alarme appliqués dans le système sont les suivants avec les numéros de code :

M320 ARRÊT D'URGENCE ACTIF

Lorsque le bouton d'urgence a été enfoncé, vous recevrez l'alarme M324. Pour plus de détails, reportez-vous à la page Procédures du bouton d'urgence (arrêt d'urgence).

M321 PORTE OUVERTE

Lorsque les portes sont ouvertes, les capteurs détectent et génèrent une telle alarme. Reportez-vous à la page Les portes de sécurité.

M322 OBJET SOUS LA BARRE DE SOUDURE

Les capteurs de la barre de soudure sont les capteurs de protection de sécurité. S'il y a un produit sous la barre de soudure, le couteau et son boîtier extérieur se déplaceront vers le haut en conséquence. Par conséquent, les capteurs détecteront leurs contre-plaques de sécurité et seront actifs.

M233 ATTENTION ! LE REFROIDISSEMENT AUTOMATIQUE EST ACTIF : Veuillez consulter la section Refroidissement automatique pour des informations détaillées.

PRODUIT M326 SOUS LA BARRE DE SOUDURE :

Même erreur que l'erreur M322 OBJET SOUS BARRE SOUDURE. Retirez le produit coincé sous la barre de soudure avant de réinitialiser cette alarme.

M327 PROTECTION SERVO POUSSEUR ACTIVE :

Une erreur du servomoteur du mécanisme de poussée a été détectée. Assurez-vous que les réglages ou le fonctionnement sont corrects. Si vous êtes sûr que tout semble correct, vous devrez 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. Reportez-vous à la page Alarmes servo pour plus de détails.

30.0 ALARMES DU SERVODRIVER

Les servodrivers fournissent une commande prête et le système doit recevoir cette confirmation pour démarrer le système associé. S'il y a une alarme, nous devons normalement pouvoir l'effacer par le bouton PUSHER RESET. Si ce n'est pas le cas, bien que l'erreur du servodriver soit visible sur l'IHM, il peut y avoir un autre message d'alarme qui ne peut pas être visible par le panneau de commande de la machine d'emballage.

Une personne autorisée peut ouvrir l'armoire électrique et vérifier le panneau LCD du servodriver correspondant.

Les erreurs suivantes sont les alarmes les plus courantes ou potentiellement visibles sur le servodriver. Si le servo variateur présente une erreur et que vous ne pouvez pas effacer l'alarme, puis depuis l'armoire électrique, le conducteur peut avoir l'un des messages d'alarme suivants.

Affichage	Nom alarme	Description alarme	Actions correctives
AL001	Surintensité	Le courant du circuit principal est 1,5 fois supérieur au courant constant du moteur.	Vérifiez si le moteur est en surchauffe ou Vérifiez si le câblage entre le moteur et le variateur est correct et voyez si le fil est en court-circuit.
AL002	La tension d'entrée du circuit principal est supérieure à la tension nominale admissible.	La tension du circuit principal est supérieure à la tension standard ou une mauvaise entrée d'alimentation (système d'alimentation incorrect)	Appliquer à la bonne alimentation ou au régulateur de tension série.
AL003	La tension d'entrée du circuit principal est inférieure à la tension nominale admissible.	La tension du circuit principal est inférieure à la tension standard.	Re-confirmer le câblage de tension.
	Pas d'alimentation pour le circuit principal.	Utilisez le voltmètre pour voir si la tension du circuit principal est normale.	Vérifiez l'interrupteur d'alimentation.
AL005	Erreur de régénération.	La commande de régénération est erronée.	Reconnectez ou vérifiez la résistance régénérative qui se trouve près du servo variateur pour décharger la chaleur

			surchargée en refroidissant l'unité.
AL006	Alarme de surcharge. Au-dessus de la charge nominale du variateur et utilisation excessive en permanence.	Le moteur et le variateur sont en surcharge.	Reconnectez ou vérifiez la résistance régénérative qui se trouve près du servo variateur pour décharger la chaleur surchargée en refroidissant l'unité.
AL007	Survitesse	La vitesse de commande du moteur dépasse la vitesse normale.	Réduisez la vitesse de PUSHER UP et PUSHER DOWN à partir de la page Pusher Settings.
AL009	Déviation excessive de la commande de position	L'écart de la commande de position dépasse la valeur de réglage autorisée. Si le cylindre poussoir ne peut pas aller en position initiale ou est bloqué, l'erreur peut se produire.	Vérifiez les paramètres de la position du poussoir pour voir s'il y a un état de surcharge inattendu. Veuillez vous référer aux paramètres du poussoir Assurez-vous également s'il y a une puissance excessive sur le poussoir
AL011	Erreur d'encodeur interne du servodriver	L'encodeur produit une impulsion anormale.	Vérifiez les câbles et si tout va bien, et que l'erreur ne peut toujours pas être effacée, contactez le fournisseur.
AL014	Erreur de limite inverse	Activer le fin de course arrière	Activez l'interrupteur de fin de course inverse. Il s'agit d'un capteur de proximité connecté sur la machine pour éviter que le système ne dépasse les limites.
AL015	Erreur de limite avant	Activer le fin de course avant	Activez le commutateur de fin de course avant. Il s'agit d'un capteur de proximité connecté sur la machine pour

éviter que le système ne dépasse les limites.

AL016	Surchauffe IGBT	La température de l'IGBT est trop élevée. Le moteur est en surchauffe	Réduisez la charge du moteur.
AL022	Phase de manque d'alimentation du circuit principal	Vérifiez si le câble d'alimentation RST est desserré ou ne se connecte pas à l'alimentation.	Vérifiez la tension d'alimentation correcte sur les trois branches entrantes. Si le problème persiste, veuillez renvoyer le disque aux distributeurs ou contacter Delta.
AL040	Déviations excessive du contrôle de position en boucle fermée complète.	Vérifiez si le connecteur est desserré ou s'il y a un problème de connexion d'un autre mécanisme.	Vérifiez si la connexion est bien connectée. Les connexions ont été fixées sur la prise CN1 située sur chaque servo variateur.

31.0 REFROIDISSEMENT AUTOMATIQUE

Les chauffes 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 pour être en toute sécurité. Cet équipement effectuera l'opération de refroidissement automatiquement. Lorsque vous avez l'intention d'éteindre le tunnel, la fardeuse 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.

32.0 ENTRETIEN PÉRIODIQUE

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



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

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

Vérifiez si le ruban de téflon sur la contre barre 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 profile de silicone dans son support. S'il est endommagé ou usé, remplacez-le par le neuf. Vous pouvez insérer manuellement dans la rainure du support. Compte tenu de la structure élastique du profile silicone, veuillez ne pas étirer le profile silicone lors de l'application. Il doit être presque plat après application.

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

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

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

33.0 MAINTENANCE



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

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

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

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

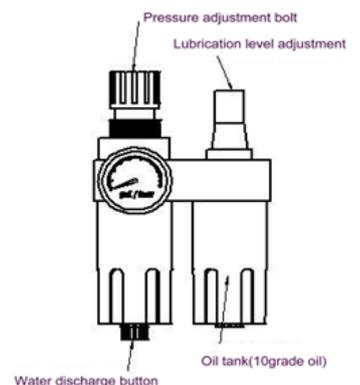


Attention : Assurez-vous que votre barre de soudure n'est pas trop chaude pour couper et souder. La température élevée endommagera le tampon de soudure et le revêtement protecteur sur la barre de soudure. Il en résultera d'autres problèmes pour réduire les propriétés mécaniques de qualité.

Afin d'obtenir les meilleures performances du système pneumatique :

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

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



34.0 DÉPANNAGE



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

Le système ne s'allume pas :

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

L'unité ne coupe pas :

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

L'unité ne coupe pas correctement :

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

La chaleur augmente trop:

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

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

- Les pantins près du rouleau de film ont le capteur latéral pour lire la came. 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.

35.0 INFORMATIONS POUR COMMANDE DE PIÈCES

35.1 Généralités

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

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

35.2 Département pièces détachées

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

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

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

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

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