

franco pack

www.francopack.fr

MANUEL D'UTILISATION ET INSTRUCTIONS

RLS e-PRO L SEALER

Soudeuse en L entièrement automatisée



dem
Machines de mise sous film

Traduction de la notice originale
REV20240201

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

** Ce document comprend des liens qui vous aideront à naviguer facilement.

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	9
4.6	Dispositifs de protection individuels	10
4.7	Bruits.....	10
4.8	Pour jeter votre équipement	10
5.0	IDENTIFICATION DE LA MACHINE	11
6.0	IDENTIFICATION DE VOTRE EQUIPEMENT	11
7.0	PRÉPARER VOTRE EQUIPEMENT	11
8.0	INSTALLATION	12
9.0	FONCTIONS GÉNÉRALES.....	13
10.0	PORTES ET FENETRES DE SÉCURITÉ	14
11.0	SYSTEME DE CENTRAGE SOUDURE	15
12.0	PROCEDURE DE RETOUR A LA POSITION INITIALE.....	15
13.0	BOUTONS DURS ET CONTROLEUR NUMERIQUE	16
14.0	LE PANNEAU DE COMMANDE	17
15.0	MENU PRINCIPAL.....	18
16.0	PRODUCTION.....	18
17.0	CONFIGURATIONS.....	19
18.0	CONFIGURATIONS DE BASE	20
19.0	PARAMETRES PRODUIT	23
20.0	VITESSE.....	25
21.0	TEMPÉRATURE.....	26
22.0	POSITION BARRE DE SOUDURE	27
23.0	COMPTEUR.....	29
24.0	PROGRAMMES PRÉ-RÉGLÉS.....	30
25.0	OPTIONS DE LANGUE.....	31
26.0	PAGE DE SERVICE	31
27.0	ENTRÉES.....	32
28.0	SORTIES	33
29.0	PAGE SYNCHRONISATION VITESSE	34
30.0	PAGE D'ALARME	35

31.0	CALIBRAGE DE L'ÉCRAN	36
32.0	ERREURS DU PANNEAU DE COMMANDES (IHM)	37
33.0	MECANISME TRANSPORT FILM	41
33.1	Équilibreur	41
33.2	Arbres de transmission.....	42
33.3	Enrouleur de chutes.....	42
34.0	ROULEAUX AVANT POUR LE CONTROLE DE LA DIRECTION	43
35.0	RÉGLAGE DE LA HAUTEUR DES TRIANGLES.....	43
36.0	COMMENT CHARGER LE FILM	44
37.0	TABLEAU D'ENTRETIEN PÉRIODIQUE	47
38.0	DÉPANNAGE.....	48
38.1	Problèmes fonctionnels de base.....	48
38.2	Problèmes liés à la transmission du film	49
39.0	INFORMATIONS POUR COMMANDE DE PIECES.....	50
39.1	Généralités	50
39.2	Département pièces détachées	50
39.3	Liste de pièces première urgence	51



DECLARATION C.E. DE CONFORMITE CONFORMITY STATEMENT

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

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

Filmeuse compacte : TYPE RLS e-PRO
Compact L-Sealer : Line RLS e-PRO

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 ISO 12100:2010 - EN 60204-1:2018

La personne autorisée à constituer le dossier technique est : Michaël ROY
Président / President

1.0 INTRODUCTION

Le modèle RLS e-PRO est une machine automatique horizontale de mise sous film à soudeuse par cadre en L avec gestion du transfert des produits par 2 tapis. Cette machine travaille à partir de film dossé, son cycle est entièrement automatique, les produits à emballer sont déposés manuellement ou automatiquement sur une bande d'alimentation. Une cellule détecte automatiquement le produit. Il est possible de passer sans réglage des produits de longueurs différentes (dans la limite du cadre de soudeuse). Un conformateur réglable permet d'ajuster le positionnement du film en fonction de la section des produits. Le film est soudé autour du produit sur trois cotés grâce à un cadre en L à mouvement ciseau. L'ensemble de l'électronique est géré par un automate avec écran tactile. Cette machine automatique est facilement intégrable sur une ligne de production. Son design est adapté pour des réglages et maintenance faciles.

2.0 DECHARGEMENT ET DEBALLAGE

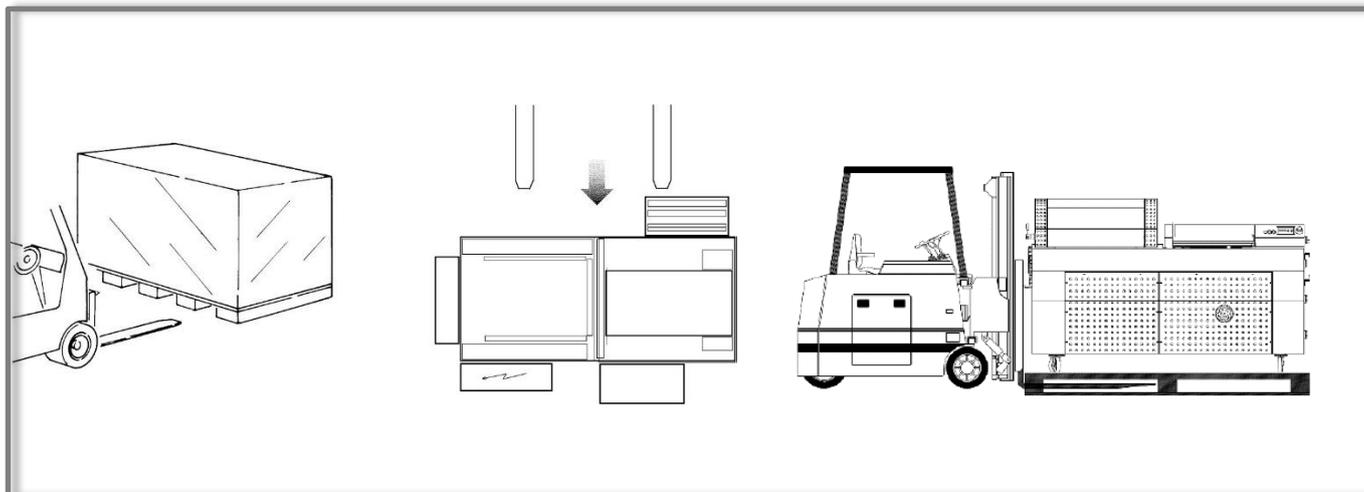
LE PERSONNEL PRÉPOSÉ AUX OPÉRATIONS DE SOULÈVEMENT ET DE TRANSPORT DE LA MACHINE, DOIT ÊTRE OPPORTUNÉMENT FORMÉ. IL DOIT EXÉCUTER TOUTES LES OPÉRATIONS AVEC LA PLUS GRANDE ATTENTION ET PRÉCAUTION AFIN D'ÉVITER DES DOMMAGES AUX PERSONNES OU AUX CHOSES.

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.

Il est recommandé de manipuler votre colis avec le plus grand soin lors du transport et du positionnement.

Placez la machine dans un environnement approprié exempt d'humidité, de gaz, d'explosifs et 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 :

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

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

- MANUEL D'INSTRUCTION ET DE FONCTIONNEMENT
- 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

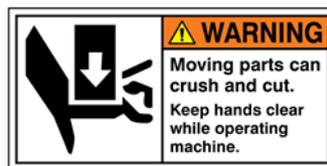
Bien que le processus de conception et de fabrication comprenne les précautions nécessaires afin que la machine fonctionne sans danger, certains risques existent dans l'exploitation des équipements industriels. Un personnel peu familier avec les précautions de sécurité et les dangers potentiels ne doit pas utiliser cette machine. Tout le personnel associé à l'utilisation de la machine doit recevoir une formation approfondie sur son fonctionnement.

FRANCO PACK insiste pour que les machines soient utilisées en conformité avec tous les avertissements et les notes de précaution. Une attention particulière devrait être accordée à tous ces avertissements. Les dangers potentiels à une personne peuvent inclure (mais ne sont pas limités à) : brûlures, les points de pincement et de choc électrique. FRANCO PACK fait tout pour tenter d'éliminer et / ou de minimiser de tels risques avec l'utilisation de dispositifs de sécurité, verrouillage électrique ou autres. En aucun cas ces caractéristiques de sécurité doivent être enlevées ou trafiquées pendant que la machine est en marche.

Les dommages au mécanisme peuvent être causés par : surcharge électrique, surcharge mécanique, source d'alimentation incorrecte, mauvais déplacement de l'équipement, ... Tout dommage de ce qui précède constitue une utilisation abusive et ne sera pas couvert par la garantie du fabricant. Ce manuel contient plusieurs notes de précaution indiquées par le mot « ATTENTION », et / ou "AVERTISSEMENT". Ces notes sont utilisées pour décrire les fonctions qui peuvent causer des dommages corporels et / ou endommager la machine. Les remarques « AVERTISSEMENT » indiquent les conditions qui peuvent causer des dommages à une personne. Les notes marquées avec « prudence » indiquent des conditions qui peuvent causer des dommages à la machine. Il est de la responsabilité de l'employeur de s'assurer que l'ensemble du personnel associé à l'opération de cette machine ait la formation appropriée à son fonctionnement, les précautions de sécurité, et les dangers potentiels.

4.2 Mises en garde

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



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

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

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

ATTENTION Ne pas tenter d'apporter de modification aux assemblages électrique ou mécanique avant de consulter FRANCO PACK. Ces modifications peuvent présenter des dangers de sécurité. FRANCO PACK ne sera pas tenue responsable des dommages corporels ou dysfonctionnements de la machine associés à de telles modifications.

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

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

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

4.3 Personnel préposé à la machine

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

4.4 Situations dangereuses

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

Il est absolument interdit de :

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

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

4.5 Dangers résiduels

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

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

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

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

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

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

1 Attention !!! Danger d'écrasement

2 Attention !!! Présence de tension

3 Attention !!! Danger de brûlures



4.6 Dispositifs de protection individuels

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

4.7 Bruits

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

4.8 Pour jeter votre équipement

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



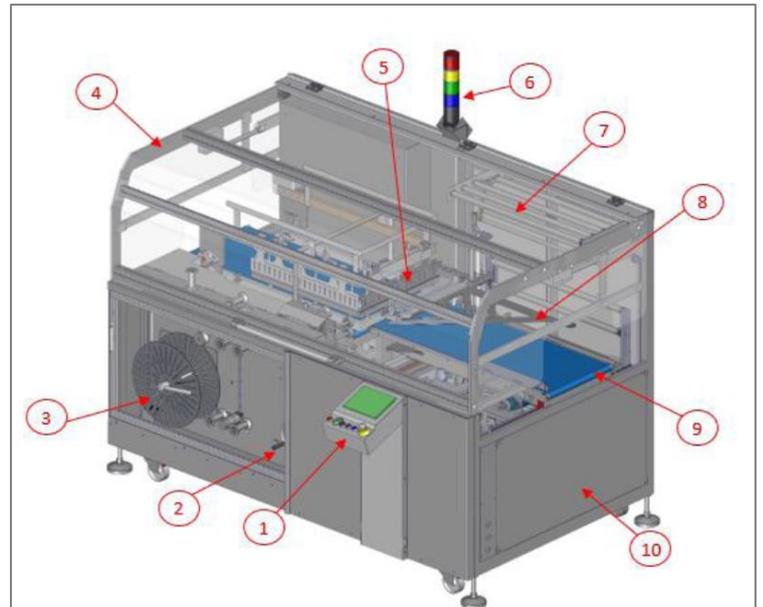
5.0 IDENTIFICATION DE LA MACHINE

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

6.0 IDENTIFICATION DE VOTRE EQUIPEMENT

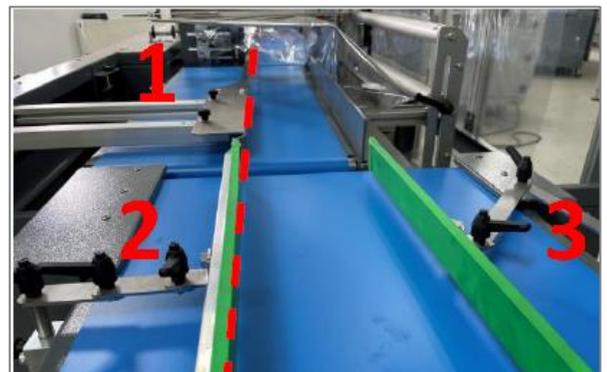
Vous trouverez ci-dessous les principales pièces de l'équipement :

- 1 Panneau de commande
- 2 Poignée de réglage de la hauteur du joint central
- 3 Enrouleur de chute
- 4 Protection plexiglass
- 5 Scellant L
- 6 Colonne lumineuse de signalisation
- 7 Équilibreurs de film
- 8 Mécanisme triangulaire du film
- 9 Courroie d'alimentation
- 10 Mécanisme de transport du film



7.0 PRÉPARER VOTRE EQUIPEMENT

- 1) Localisez le convoyeur d'alimentation externe en fonction de la largeur de vos produits et ajustez la position du guide indiqué sur l'image de droite à l'aide des boutons noirs situés au-dessus. Il doit être aligné avec le côté long de la soudeuse en L.
- 2) Un rail latéral doit suivre la direction du côté long de la soudeuse en L.
- 3) L'autre doit être aligné avec la paroi extérieure du convoyeur d'alimentation. Utilisez les poignées noires sur les rails de guidage verts pour régler le niveau optimal.



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



8.0 INSTALLATION

1 Avant de brancher votre machine, vérifiez les points de connexion des câbles d'entrée selon les schémas correspondants fournis avec la machine. Nous suggérons toujours de faire effectuer la première connexion par un technicien agréé.

2 Effectuez le raccordement de l'arrivée d'air qui doit être de 6 à 8 bars de pression avec un diamètre extérieur de 10 mm. (Certains modèles ne nécessitent aucune arrivée d'air.)



3 Placez la courroie d'alimentation externe alignée avec la machine. Assurez-vous que les guides du rail latéral sont situés en ligne avec la soudeuse latérale et la courroie d'alimentation.

4 Enfilez le film comme indiqué dans la section [36.0 Comment charger le film.](#)

5 Allumez les éléments chauffants de la machine. Consultez les instructions de la section [21.0 Température.](#)

6 Assurez-vous que vous utilisez la sélection de photocellule correcte sur le panneau car vous pouvez choisir à la fois horizontale et verticale.

7 Assurez-vous d'avoir sélectionné le mode correct, Manuel ou Automatique. Pour des informations plus détaillées, vous pouvez vous référer aux explications fournies pour la section [16.0 Production.](#)

8 Réglez la vitesse des convoyeurs. Nous vous suggérons de commencer avec une vitesse inférieure pour garantir une qualité d'emballage acceptable.

9.0 FONCTIONS GÉNÉRALES

Protocole d'urgence

Une fois le bouton d'arrêt d'urgence enfoncé, le système s'arrête. L'alimentation principale du système sera totalement isolée. Mais l'alimentation du système de commande pour acquitter les alarmes et les messages sera active.

Pendant ce temps, lorsque le bouton d'arrêt d'urgence est enfoncé, un message d'alarme sera actif sur le panneau de commande indiquant l'état. Le bouton d'arrêt d'urgence bloque le flux électrique à l'intérieur de l'ensemble du système et arrête les servomoteurs et tous les éléments chauffants.



Comment réinitialiser le bouton d'urgence

1. Relâchez l'arrêt d'urgence.
2. Appuyez sur le bouton de réinitialisation - bouton dur.
3. Réinitialisez l'IHM à l'aide du bouton de contrôle.
4. Passez en mode manuel avec la clé.
5. Cliquez sur Réinitialisation du servomoteur sur l'écran pour redémarrer correctement les fonctions du servomoteur.
6. Cliquez sur Accueil du servomoteur sur l'écran pour référencer correctement la position du servomoteur.
7. Allumez tous les radiateurs.
8. Passez en mode automatique avec la clé.
9. Appuyez sur le bouton vert pour recommencer.

Comment fonctionne le bouton d'arrêt d'urgence ?

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

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

Si le bouton d'urgence a été enfoncé,

Tout le système s'arrête,

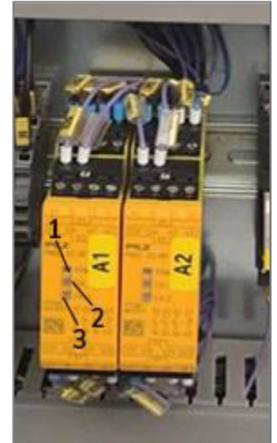
- L'alimentation du système de commande (24 V CC) pour acquitter les alarmes et les messages sera active.

- L'alimentation principale sera isolée,

Seule la LED N°1 du relais de sécurité sera active.

Les LED 2+3 ne seront pas éteintes.

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



10.0 PORTES ET FENETRES DE SÉCURITÉ

Il s'agit d'interrupteurs de proximité fabriqués à cet effet. Dès qu'une porte est ouverte, le circuit fermé se coupe et les mesures suivantes sont prises :

Mode automatique : (si la machine est en mode automatique)

- La machine entière s'arrête

Mode manuel :

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

- Le filetage du film doit être appliqué, de sorte que la soudeuse en L peut fonctionner avec une commande de boutons manuels.

Comment ça marche ?

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

Comme il s'agit d'un principe de circuit fermé avec un système de sécurité à double contact, il y aura deux LED ensemble (2 et 3) pour la commande des portes et des fenêtres.

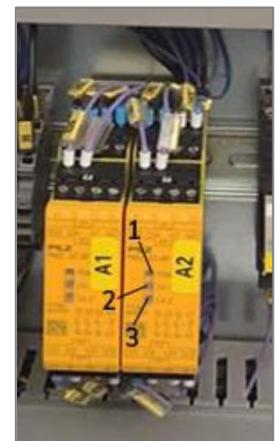
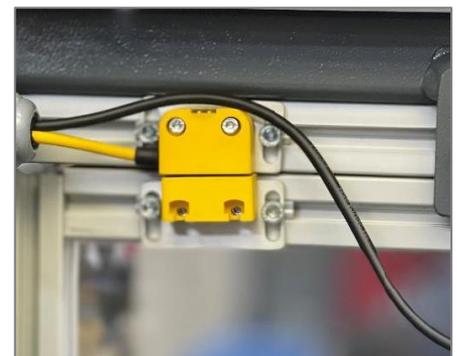
Une fois toutes les portes fermées, les LED 1+2+3 sont allumées.

Si l'une des portes ou des fenêtres est ouverte et si tout le système s'arrête, seule la LED Nr :1 sera active.

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

Comment réinitialiser ?

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



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

11.0 SYSTEME DE CENTRAGE SOUDURE

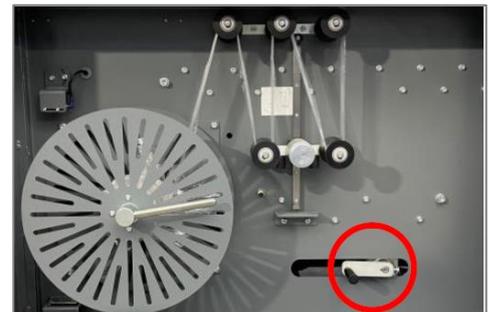
Vous pouvez régler la position verticale de la soudeuse transversale. De cette façon, la soudure se fera au centre de l'emballage. Mais pour éviter tout malentendu, il ne s'agit pas de la position d'ouverture de la mâchoire de scellage supérieure. Il s'agit de la position de rencontre verticale des deux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

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

De l'autre côté, lorsque le scellage a été centré, pendant l'opération de soudure, l'emballage ne sera pas physiquement perturbé en raison de la tension du film. Cela permettra également au système d'utiliser le film de manière plus égale par rapport aux deux films latéraux et inférieurs.

Comment régler ?

La poignée située au niveau de la section de l'enrouleur de chute déplace la barre de soudure vers le haut ou vers le bas en fonction de la hauteur de vos produits.



12.0 PROCEDURE DE RETOUR A LA POSITION INITIALE

Qu'est-ce que le retour à la position initiale ? 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.

Il existe des capteurs de retour à la position initiale situés dans le système d'étanchéité à mouvement continu.

Après chaque perte de contrôle de position (pendant l'initialisation, après une panne de courant, des erreurs se sont produites dans les entraînements du moteur), un retour à la position initiale sera nécessaire.

Le retour à la position initiale est une procédure programmée par le fabricant et il existe plusieurs déclencheurs pour exécuter cette procédure. Dans les différentes étapes de l'initialisation, il existe des procédures de retour à la position initiale que la machine suit automatiquement. Mais d'un autre côté, en

cas de perte de position, les entraînements du moteur ne peuvent pas contrôler le bon fonctionnement, vous devrez donc peut-être également commander une procédure de retour à la position initiale. Pour le retour à la position initiale, utilisez toujours la réinitialisation du pilote afin que toute alarme potentielle apparue puisse également être effacée.

Dans la procédure de retour à la position initiale, le système d'étanchéité doit trouver le capteur de position zéro et se repositionnera à la position ciblée attribuée par l'opérateur.

13.0 BOUTONS DURS ET CONTROLEUR NUMERIQUE

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



1 bouton d'arrêt : lorsqu'il est activé, il arrête immédiatement le fonctionnement de la machine. Veuillez vous référer à la page [16.0 Production](#) pour plus d'informations.

2 Bouton de démarrage : lorsque l'équipement est en mode automatique, ce bouton démarre les bandes transporteuses et le fonctionnement en mode automatique peut démarrer. Lorsque l'équipement est en mode manuel, ce bouton fera fonctionner les bandes transporteuses tant que vous maintenez le bouton enfoncé. Veuillez vous référer à la page [16.0 Production](#) pour plus d'informations.

3 Clé : indique le mode de fonctionnement actuel de la machine. Il indique si la machine est en mode automatique ou manuel.

4 Bouton de soudure manuelle : permet de sceller manuellement une seule fois. Lorsque vous appuyez sur ce bouton, seule la barre de soudure se ferme. Veuillez vous référer à la page [16.0 Production](#) pour plus d'informations.

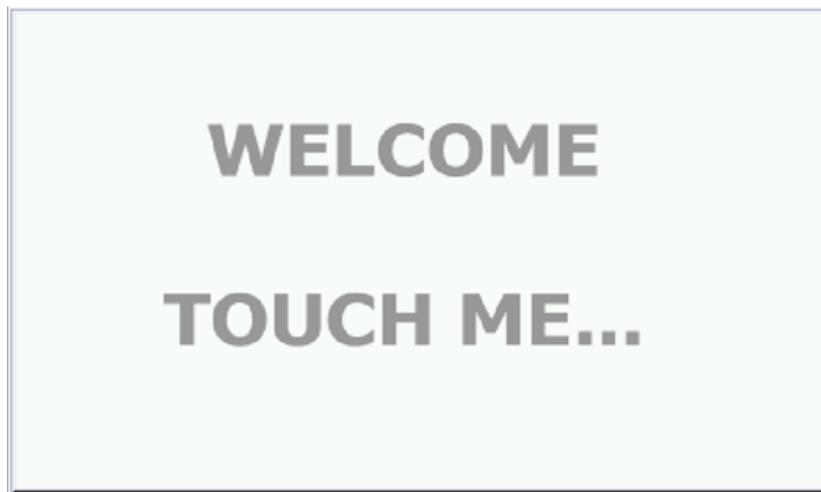
5 Bouton de réinitialisation : réinitialise toutes les alarmes qui apparaissent sur l'écran d'alarme. Veuillez vous référer à la page [30.0 Page d'Alarme](#) pour plus d'informations sur les alarmes.

6 Bouton d'arrêt d'urgence : lorsqu'il est activé, il arrête immédiatement toutes les fonctions de la machine, y compris les éléments chauffants. La procédure d'urgence est une procédure sérieuse qui coupe toutes les fonctions et garantit que l'équipement est en mode sans échec. Pour des informations plus détaillées sur le protocole d'urgence, veuillez vous référer à la section [9.0 Fonctions générales - Protocole d'urgence](#).

14.0 LE PANNEAU DE COMMANDE

Page de présentation :

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



BOUTONS DE MODÈLE AUXILIAIRE DE LA LIGNE INFÉRIEURE :



MENU PRINCIPAL : vous dirige vers la PAGE D'ACCUEIL, sur laquelle les pages PARAMÈTRES, LANGUE, PRODUCTION et SERVICE sont disponibles

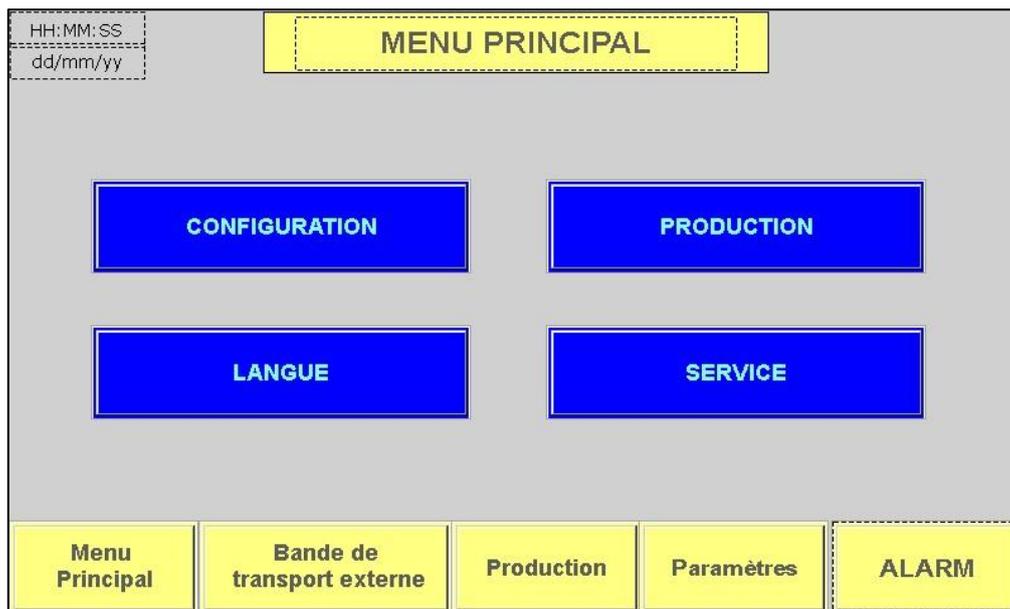
BANDE DE TRANSPORT EXTERNE : vous permet d'activer facilement le convoyeur d'alimentation externe. En deuxième option, vous pouvez activer le convoyeur d'alimentation à partir de la page PARAMÈTRES DE BASE.

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

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

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

15.0 MENU PRINCIPAL



Il y a quatre boutons d'options :

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

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

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

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

16.0 PRODUCTION

Le système dispose de trois modes de fonctionnement : les modes automatique, manuel et arrêt. La touche de sélection de mode, comme illustré dans l'image suivante, vous permettra de basculer entre l'un des trois modes de fonctionnement. Les modes sont les modes AUTOMATIQUE, MANUEL et ARRÊT. Les modes sélectionnés apparaîtront sur le panneau comme dans les images suivantes.



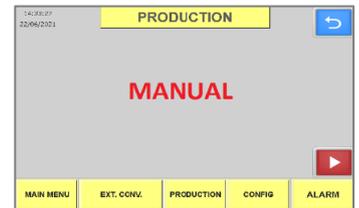
Mode Arrêt : arrête les bandes transporteuses, la soudeuse transversale et la soudeuse latérale. Les éléments chauffants sont toujours chauffés mais toutes les fonctions de déplacement sont en mode Arrêt.



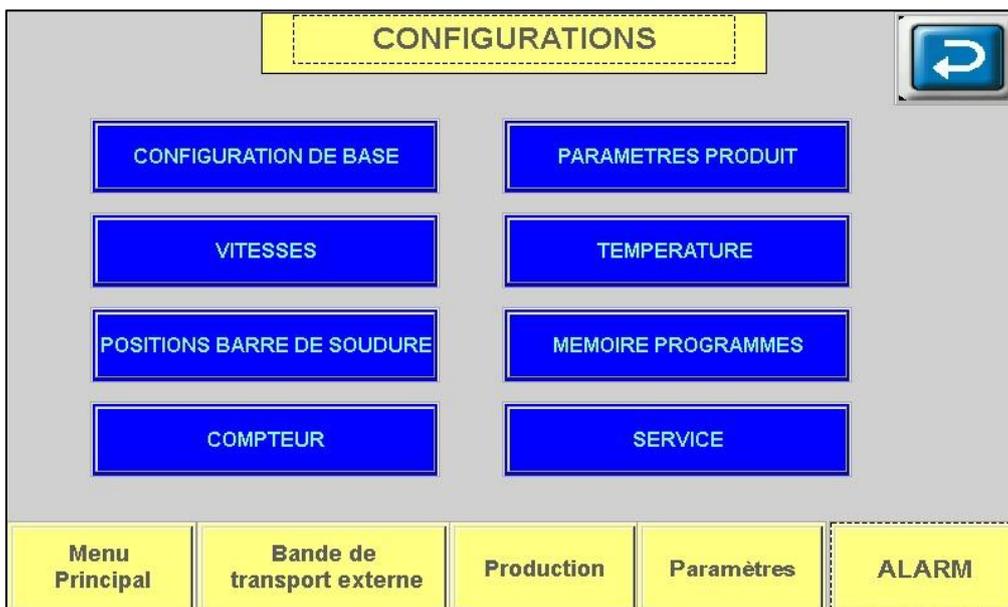
Mode automatique : fait fonctionner tous les convoyeurs à bande et la barre de soudure. Appuyez sur le bouton de démarrage vert pour fonctionner en mode automatique.



Mode manuel : toutes les bandes transporteuses et la barre de soudure fonctionnent uniquement lorsque vous maintenez enfoncé le bouton de démarrage vert. Les éléments chauffants restent chauffés. Ce mode est particulièrement utile lors du [33.0 Mécanisme transport film](#).



17.0 CONFIGURATIONS



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

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

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

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

POSITIONS BARRE DE SOUDURE : C'est le bouton qui permet de régler les commandes de position du joint transversal à servocommande.

MEMOIRE PROGRAMMES : ce bouton ouvrira la page des paramètres des options sauvegardées.

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

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

18.0 CONFIGURATIONS DE BASE

CONFIGURATION DE BASE				
Cadence unitaire produit	ARRET	Erreur reconnaissance produit	ARRET	
Sélection cellule produit	HORIZONTAL	Conveyeur externe	ARRET	
Délect.auto longueur	ARRET	Délai avance film	1.2 sec	
Fermeture convoyeurs	ARRET	Erreur tol. Entraînement roul.	12.3 sec	
Mode bypass	ARRET	Enroul.chute max. tol.	12.3 sec	
Discharge conveyor rew.	ARRET	Temps délai soudure longitudinale	1.2 sec	
Afvoerband reverse	1.23 sec	"No film" max tol.	12.3 sec	
Mise en stand-by après	12 min.	Distance capteur-barre	123 mm	
Mise en stand-by du chauffage après	12 min.	Temps délai cellule photo	1.2 sec	
Menu Principal	Bande de transport externe	Production	Paramètres	ALARM

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

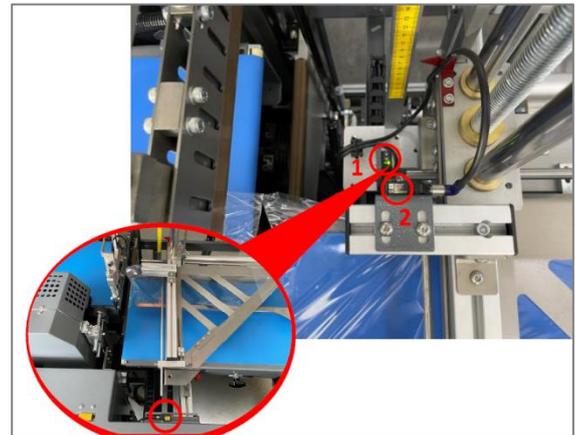
Sélection cellule produit : Vous pouvez utiliser 2 photocellules en option. Vous pouvez choisir les capteurs.

1) Capteur horizontal

2) Capteur vertical

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

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



Délect. Auto longueur : Vous pouvez activer / désactiver cette option. Il y a plus de détails sur la page [19.0 Paramètres produit](#).

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

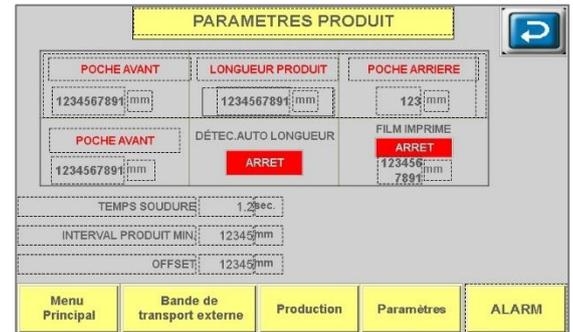
Mode Bypass : Passage libre - permet le passage des produits au travers de la machine sans cycle de soudure, si cette option est utilisée le film doit être retiré du conformateur.

Retour tapis éjection produit haut : Le convoyeur de déchargement (convoyeur de la barre en L) peut se rembobiner sur une courte distance si le colis est très haut. Cela aidera à libérer le convoyeur. La fonction peut être activée par ce bouton. Une fois la fonction activée, le minuteur sera visible. Le temps définira la longueur de la distance de travail des convoyeurs en unités de seconde.

Mise en stand-by après : En mode automatique et en fonctionnement, si la machine n'a pas été activée pendant un certain temps indiqué ici avec ce paramètre, les convoyeurs de la machine seront arrêtés automatiquement. Pour redémarrer la machine, nous devons utiliser le bouton de démarrage.

Mise en stand-by du chauffage après : Dans le cas où la machine n'a pas été activée pendant le mode de fonctionnement pendant une période donnée ici avec ce paramètre, les chauffages seront éteints automatiquement.

Erreur reconnaissance produit : Le capteur de détection du produit (capteurs horizontaux et/ou verticaux) vérifie également la distance entre les deux emballages. Si la distance d'alimentation est inférieure aux limites, la machine détectera le cas comme une erreur. L'erreur peut être activée/désactivée ici avec ce bouton. La tolérance de l'alimentation peut être vérifiée dans la page [19.0 Paramètres produit](#).



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

Délai avance film (sec): Le pantin rotatif permet de déclencher le déroulement du film. Vous pouvez ajuster le temps pendant lequel celui-ci va distribuer du film si nécessaire afin de limiter la force de tirage du film sur le produit.

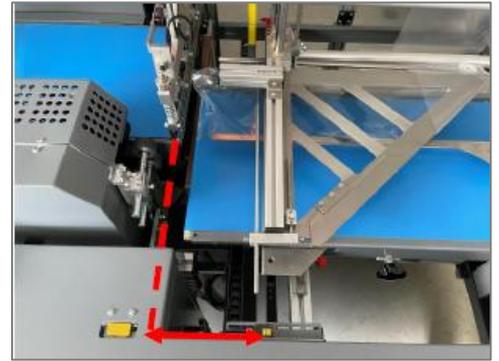
Erreur tol. Entraînement roul. (sec): Si l'activité de l'équilibreur expliquée dans la section [33.0 Mécanisme transport film - Équilibreur](#) ne fonctionne pas normalement, le système émet une alarme. Le système tolère l'erreur au niveau de l'équilibreur tant que la valeur donnée ici. Si le capteur de l'équilibreur est déclenché trop longtemps, trop peu de temps ou de manière anormale, le système émet une alarme après la période de tolérance donnée. De telles alarmes se produisent lorsque le film est coincé à un certain endroit ou enroulé autour des arbres de transmission ou même lorsqu'il est cassé. Dans ces cas, la soudeuse latérale ne pourra pas non plus tirer correctement le film supplémentaire. L'alarme IHM pour ce cas est expliquée dans la section [32.0 Erreur du panneau de commande - Erreur entraînement film](#).

Enroul. chute max. tol. (sec): Le système d'enroulement de finition est surveillé par le système PLC pour détecter s'il fonctionne normalement. Le système tolérera l'erreur au niveau de l'enrouleur de finition tant que la valeur donnée ici est respectée. Si les capteurs associés (capteurs 2 et 3) expliqués dans la section Enrouleur de finition ne sont pas déclenchés correctement, le système émettra une alarme après la valeur prédéterminée donnée ici. L'alarme IHM pour un tel cas est expliquée dans la section TRIM BROKEN.

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

« No film » max tol. (sec): Lorsque le film est terminé, la machine peut continuer à fonctionner pendant plusieurs secondes, ce qui est déterminé par cette valeur. Une fois la période définie écoulée, le système émet une alarme pour changer le rouleau de film. L'alarme IHM pour ce cas est expliquée dans la section [32.0 Erreur du panneau de commande – Fin du film](#).

Distance capteur barre (mm) : La position de la photocellule qui détecte le produit est extrêmement importante pour effectuer les bons calculs de longueur de la poche de film. La machine fonctionne avec des systèmes de codeur. Cela signifie que pendant le fonctionnement des convoyeurs, les longueurs des colis et les convoyeurs sont toujours contrôlés. En raison des vitesses des convoyeurs, nous devons mesurer l'emballage avant qu'il n'atteigne la barre de soudure. La première impulsion de lecture du produit reçue par la photocellule donne le signal de déclenchement pour commencer à mesurer le produit et en même temps, déduire la distance entre la barre de soudure et le capteur de la longueur totale de l'emballage.



La valeur est entrée en usine lors des réglages d'usine. Ne modifiez pas cette valeur à moins d'être invité par un technicien Franco Pack.

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

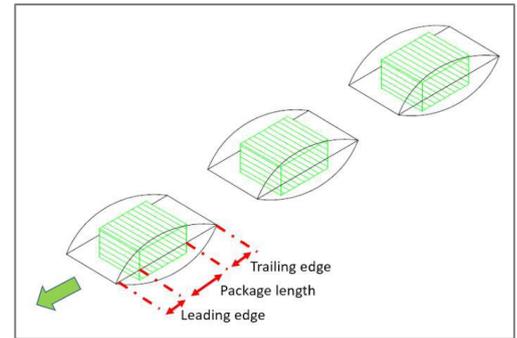
19.0 PARAMETRES PRODUIT

PARAMETRES PRODUIT				
POCHE AVANT	LONGUEUR PRODUIT	POCHE ARRIERE		
1234567891 mm	1234567891 mm	123 mm		
POCHE AVANT	DÉTEC.AUTO LONGUEUR	FILM IMPRIME		
1234567891 mm	ARRET	ARRET		
		123456 mm		
		7891		
TEMPS SOUDURE	1.2 sec.			
INTERVAL PRODUIT MIN	12345 mm			
OFFSET	12345 mm			
Menu Principal	Bande de transport externe	Production	Paramètres	ALARM

POCHE AVANT : Il s'agit de l'espace frontal de l'emballage. Il définit l'espace supplémentaire entre le bord frontal de l'emballage et le bord frontal du produit.



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



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

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

Détec. Auto Longueur ON/OFF: La longueur de l'emballage peut également être détectée par le capteur. Dans ce cas, le produit doit être solide et sans trou pour ne pas laisser passer la lecture de la photocellule. Dans le cas contraire, le capteur optique entraînera une erreur de signal et sera bloqué sous la barre de soudure ou une erreur d'alimentation erronée peut être reçue.

Si la longueur automatique est active, les paramètres "longueur produit" ne seront plus actifs et disparaîtront jusqu'à la suppression de la fonction « Automatique ».

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

INTERVALLE PRODUIT MIN. : Les produits doivent être alimentés à une certaine distance les uns des autres. Si l'opérateur alimente les produits à une distance inférieure à la valeur donnée ici, le système déclenchera une alarme [32.0 Erreur du panneau de commande – Erreur entrée produit](#). Ce paramètre est pratique si vous n'utilisez pas de tapis d'alimentation externe. Activez le paramètre Erreur entrée produit dans la section [18.0 Configuration de base - Erreur reconnaissance produit](#) pour activer la fonction.

OFFSET (mm) : Il s'agit d'une valeur de décalage par rapport à la longueur totale calculée du package, y compris les espaces des bords d'attaque et de fuite.



La valeur est entrée en usine lors des réglages d'usine. Ne modifiez pas cette valeur à moins d'être invité par un technicien Franco Pack.

20.0 VITESSE

VITESSES				
Vitesse machine:	12.3	mt/min		
Vitesse manuelles unité principale:	12.3	m/min		
VITESSES ACTUELLES				
Convoyeur d'entrée:	1234.5	Hz	1.2	Ampère
Convoyeur de sortie:	1234.5	Hz	1.2	Ampère
Entraînement film:	1234.5	Hz	1.2	Ampère
Enrouleur de chute:	1234.5	Hz	1.2	Ampère
Soudure longitudinale:	1234.5	Hz	1.2	Ampère
<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> Menu Principal Bande de transport externe Production Paramètres ALARM </div>				

VITESSE MACHINE (Mt/min) : Le convoyeur d'alimentation, le convoyeur d'évacuation et le système de soudure longitudinale en continu ont été synchronisés avec la même vitesse et peuvent être augmentés par ce paramètre jusqu'à 30mt / min.

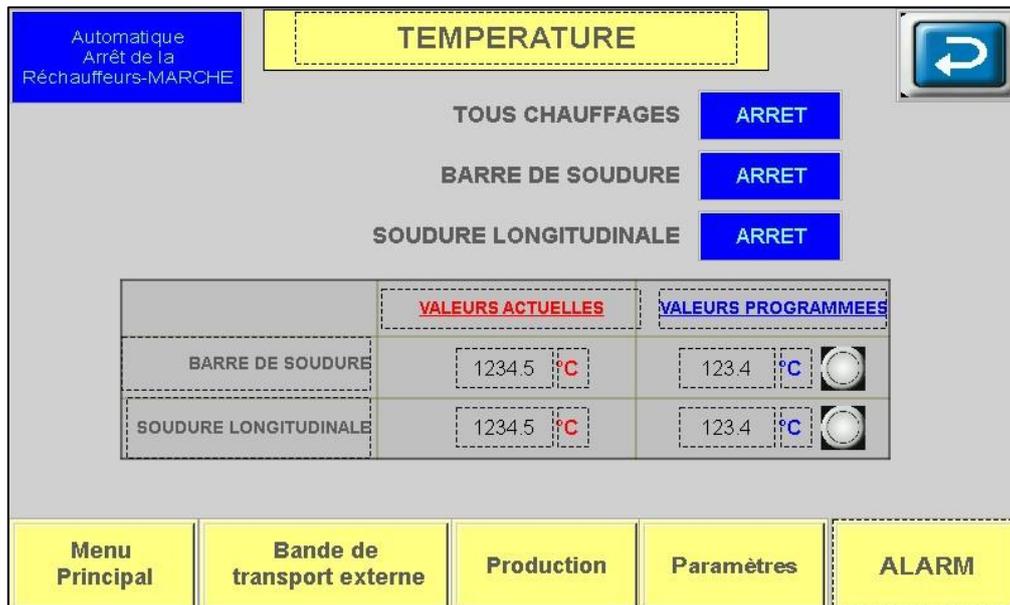
VITESSE MANUELLE DE L'UNITÉ PRINCIPALE : Vous devrez peut-être avoir une vitesse plus lente en mode manuel. Dans ce cas, vous serez en mesure de faire le réglage dans des conditions plus sûres et plus fiables. Dès que le système passe en mode automatique, les vitesses d'origine du mode automatique seront à nouveau rétablies.

(EN OPTION) VITESSES CONVOYEUR EXTERNE (Mt/min): Le convoyeur d'alimentation externe optionnel peut être monté sur la machine et synchronisé automatiquement. La vitesse du convoyeur d'alimentation vous permettra de laisser des distances entre les produits avec une distance de soudure transversale contrôlée.

VITESSES ACTUELLES : Les vitesses de l'unité principale, qui a été envoyée en tant que commande, peuvent également être directement surveillées en tant que données en lecture seule. Celui-ci contiendra l'ensemble du système d'entraînement par moteur, y compris la soudure en continu, à l'exception des convoyeurs d'alimentation externes.

Le convoyeur d'alimentation fonctionne comme un dispositif d'alimentation séparé. Par conséquent, la vitesse du convoyeur d'alimentation peut être réglée.

21.0 TEMPÉRATURE



Automatique Arrêt de la Chauffe : Si ce bouton a été activé, dans le cas où la machine n'a pas été activée pendant le mode automatique, les éléments de chauffe seront automatiquement mis hors tension.

TOUS CHAUFFAGES : Vous pouvez activer / désactiver le système de chauffage pour la soudure longitudinale et la soudure transversale.

BARRE DE SOUDURE : Vous pouvez activer / désactiver le système de chauffe de la barre de soudure.

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

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



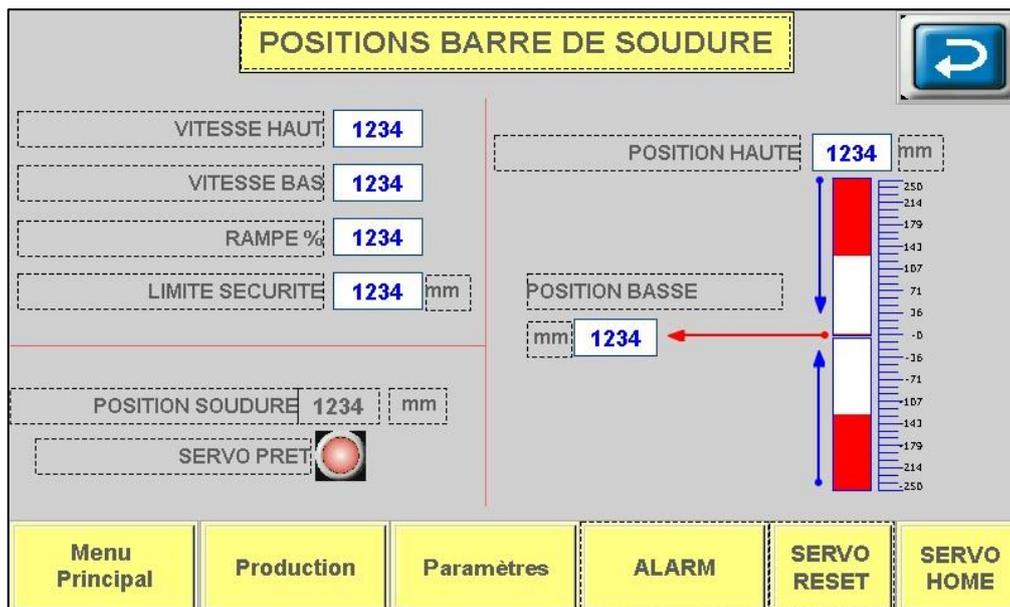
Attention : les barres de soudure surchauffées peuvent endommager la barre de soudure en téflon et la durée de vie de la barre de soudure en téflon peut être raccourcie et les résidus de film peuvent se coller à la barre. Cela peut bloquer progressivement la qualité de la soudure.

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

Choisir la bonne température de soudure :

De nombreux facteurs peuvent affecter la température de soudure, tels que le type de film et sa composition chimique, l'épaisseur du film, la température ambiante, etc. Pour le film POF, la température de la soudure transversale varie entre 175 et 225 °C et la température de la soudure latérale entre 220 et 360 °C.

22.0 POSITION BARRE DE SOUDURE



VITESSE HAUT : Vitesse d'ouverture de la barre de soudure en mode automatique. (min: 0 - max: 100). Une vitesse ascendante de 100 % signifie un mouvement du moteur à pleine vitesse vers le haut.

VITESSE BAS : Vitesse de fermeture de la barre de soudure en mode automatique. (min: 0 - max: 100). 100 % de vitesse vers le bas signifie un mouvement du moteur à pleine vitesse dans le sens descendant.

RAMPE % : La vitesse d'accélération et de décélération du moteur peut être ajusté avec cette option en tant que rampe d'accélération (max 100%). Cette valeur indique à quelle vitesse le moteur doit atteindre les vitesses requises. Le taux de rampe minimum est de 68 %. Une valeur inférieure signifie une accélération (décélération) plus rapide et une valeur supérieure signifie un taux d'accélération plus lent.



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

LIMITE SECURITE : Les capteurs de protection de la barre de soudure sont situés sur le dessus de la soudeuse transversale. Il y a deux capteurs de sécurité de la barre de soudure situés sur le dessus de la

barre de soudure. Ceux-ci sont détectés lorsque la barre de soudure tente de heurter un objet et que les couvercles de la barre de soudure poussent le boulon de détection vers le haut.

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



Cette valeur est une valeur de réglage d'usine. Ne modifiez pas cette valeur à moins qu'un technicien Franco Pack ne vous le demande.

POSITION SOUDURE : Le point de soudure est l'emplacement physique où le servomoteur de la scelleuse croisée est réglé pour joindre les mâchoires supérieure et inférieure.



Cette valeur est une valeur de réglage d'usine. Ne modifiez pas cette valeur à moins qu'un technicien Franco Pack ne vous le demande.

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

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

POSITION BASSE (PRESSION SOUDURE) : En cas de faiblesse de la pression de soudure, une force supplémentaire peut être appliquée au servomoteur par cette fenêtre d'entrée. Si vous devez augmenter cette valeur, essayez avec 1 ou 2 mm.

SERVO RESET : Réinitialise le servomoteur de la soudeuse croisée.



Quand réinitialiser le servomoteur :

- Chaque fois que vous modifiez une fonction de la soudeuse croisée sur cette page, appuyez sur ce bouton pour réinitialiser le réglage du moteur.
- Si le servomoteur indique une alarme sur l'IHM, après avoir réinitialisé l'alarme, réinitialisez également le servomoteur à l'aide de ce bouton.
- Lorsque vous appuyez sur le bouton d'urgence, le servomoteur s'arrête également. Après avoir relâché l'arrêt d'urgence, n'oubliez pas de réinitialiser le servomoteur.



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

SERVO HOME : Lorsque vous réinitialisez les paramètres du servomoteur avec le bouton SERVO RESET, le servomoteur efface sa mémoire. Par conséquent, le servomoteur doit être repositionné dans sa position initiale.



À chaque fois que vous appuyez sur le bouton SERVO RESET, n'oubliez pas d'appuyer également sur SERVO HOME. Pour plus d'informations, veuillez vous référer à la section [12.0 Procédure de retour à la position initiale](#).

23.0 COMPTEUR

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

Compteur / Vitesse de production		
Temps dernier cycle	12.34	sec.
Produits/min	12.3	pcs/min
Production/heure	12345.6	Pcs/h
Compteur		
Compteur	123456789	pcs
Compteur (permanent)	123456789	pcs

Navigation bar at the bottom:

- Menu Principal
- Bande de transport externe
- Production
- Paramètres
- ALARM

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

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

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

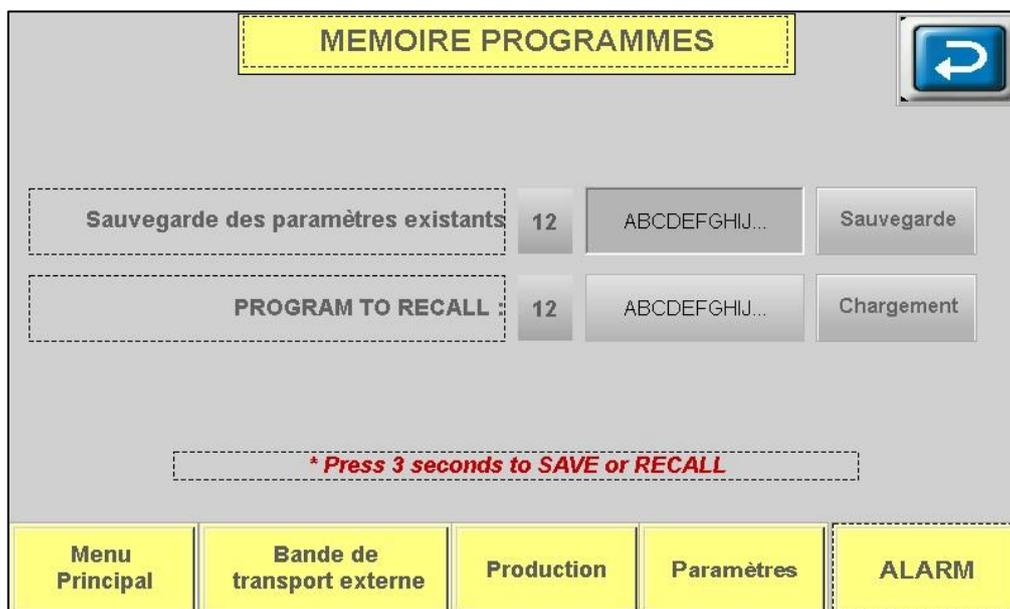
PRODUCTION/HEURE : Le même calcul effectué pour 1 minute est effectué pour une production horaire.

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

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

Reset : Vous pouvez réinitialiser le compteur avec ce bouton.

24.0 PROGRAMMES PRÉ-RÉGLÉS



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

Vous avez 100 programmes à sauvegarder de 0 à 99.

Comment sauvegarder les paramètres existants ?

Vous devez choisir un numéro de programme que vous souhaitez sauvegarder avec ces numéros de 0 à 99 à partir de SÉLECTION PROGRAMME sur le clavier virtuel. En même temps, vous pouvez assigner un mot à chaque programme pour le relier à des détails d'emballage.

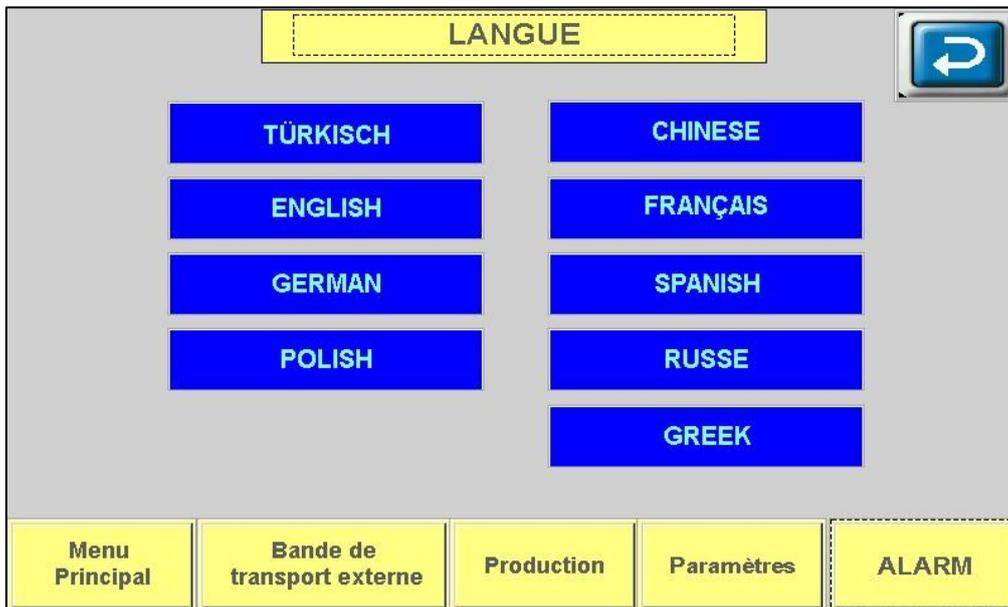
Appuyez sur le bouton SAUVEGARDE DES PARAMÈTRES EXISTANTS.

Comment rappeler et télécharger des paramètres ?

Vous devez choisir un numéro ou un nom de programme que vous avez sauvegardé ultérieurement avec les nombres de 0 à 99 à partir de SÉLECTION PROGRAMME du clavier virtuel.

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

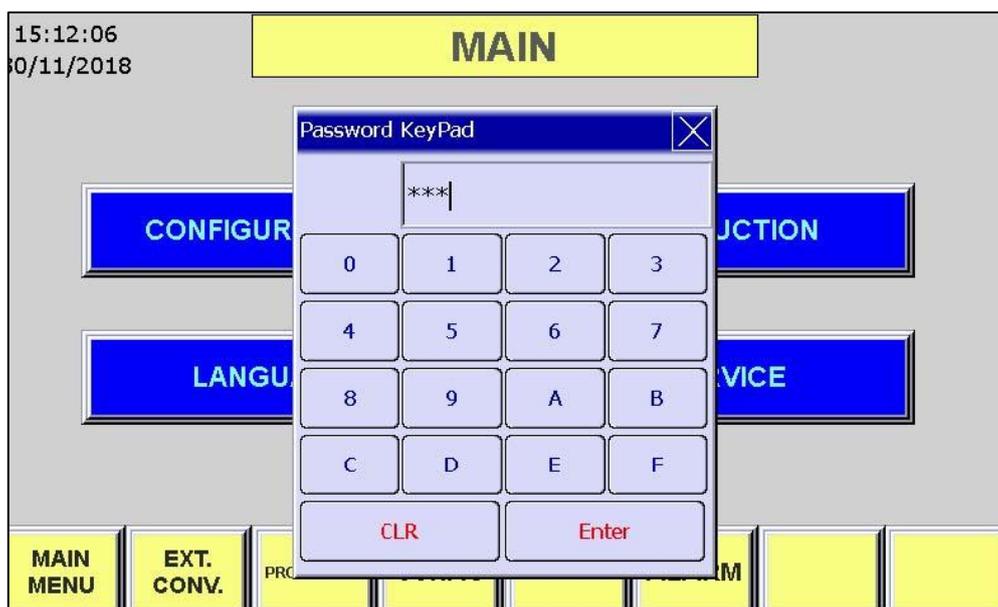
25.0 OPTIONS DE LANGUE



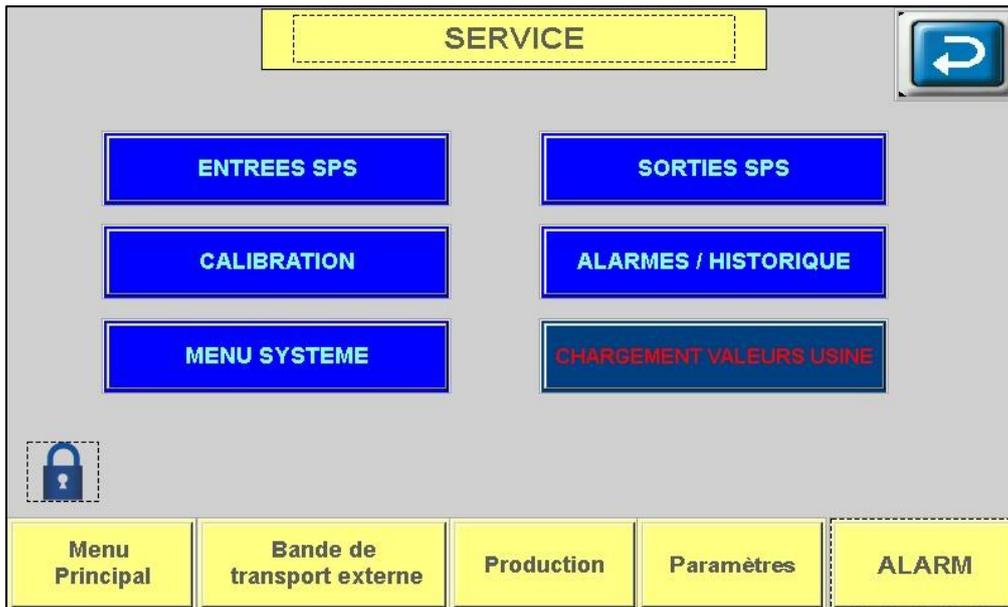
Ce sont les pages permettant de choisir la langue. Une fois que vous avez choisi la langue, les fois suivantes où vous allumez la machine, le système affiche la même langue.

26.0 PAGE DE SERVICE

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

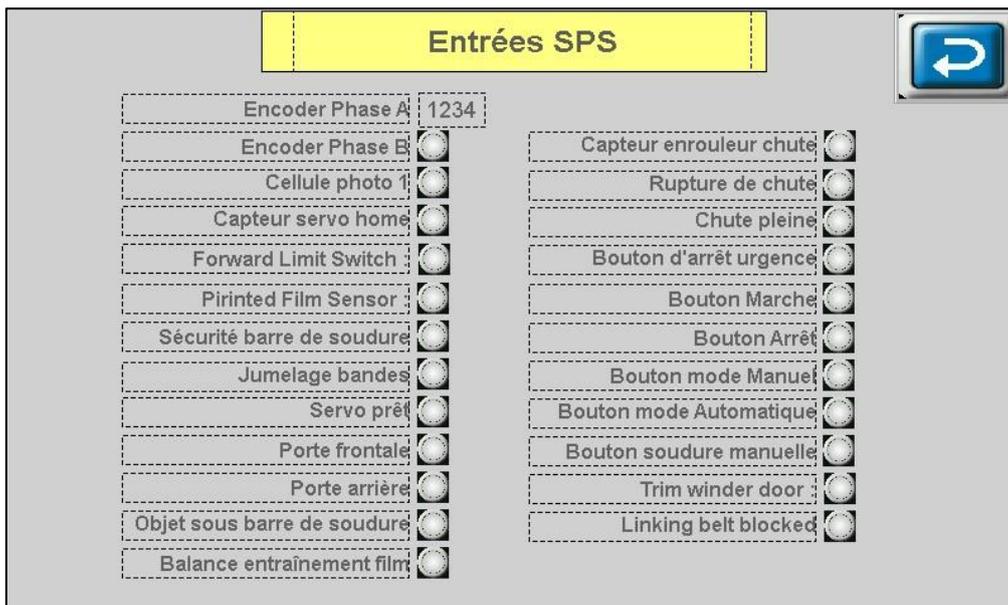


Vous aurez 5 options disponibles sous ce menu :



27.0 ENTRÉES

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



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

28.0 SORTIES

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



Attention : Les opérations peuvent être dangereuses si les précautions nécessaires ne sont pas prises. Le système doit être en mode MANUEL.

SORTIES SPS



PULSE SERVO SORTIE Y0 <input type="checkbox"/>	BANDE SORTIE Y2 <input type="checkbox"/>
PULSE SORTIE Y1 <input type="checkbox"/>	ENTRANEMENT FILM Y3 <input type="checkbox"/>
POS.BANDE D'ENTREE <input type="checkbox"/>	SOUDURE LONG. AVANCE/ARRÊT <input type="checkbox"/>
ERREUR SERVO RESET <input type="checkbox"/>	CHUTE ON/OFF <input type="checkbox"/>
BARRE DE SOUDURE BAS <input type="text" value="12345"/> <input type="checkbox"/> <input type="text" value="123"/>	CONVEYEUR EXT. ON/OFF <input type="checkbox"/>
BARRE DE SOUDURE HAUT <input type="text" value="12345"/> <input type="checkbox"/> <input type="text" value="123"/>	CONVOYEUR ENTREE RETOUR <input type="checkbox"/>
ENVOI PULSES (VALEURS ACT.) <input type="text" value="12345"/>	CONVOYEUR ENTREE AVANCE <input type="checkbox"/>
SIRENE <input type="checkbox"/>	
PAGE SYNC. VITESSE <input type="checkbox"/>	

Menu Principal

Bande de transport externe

Production

Paramètres

ALARM

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

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

POS. BANDE D'ENTRÉE : Commande manuellement le servomoteur pour qu'il revienne à sa position initiale.

ERREUR SERVO RESET : Réinitialise manuellement le servomoteur.

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

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

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

SIRENE : Tests pour le son du buzzer.

PAGE SYNC. VITESSE : Il s'agit d'un bouton d'accès au menu de service permettant d'effectuer un réglage précis des vitesses du convoyeur. Accédez à la page [29.0 Synchronisation des vitesses](#) pour plus de détails.

BANDE SORTIE Y2 : Démarre le convoyeur de déchargement pour des raisons de tests. Le convoyeur ne fonctionnera que si vous maintenez ce bouton enfoncé.

ENTRAINEMENT FILM Y3 : Démarre le moteur du distributeur de film pour des raisons de tests. Il ne fonctionnera que si vous maintenez ce bouton enfoncé.

SOUDURE LONG. AVANCE/ARRET : Le film passe en tirant les rouleaux en caoutchouc à côté de la barre en L.

CHUTE ON/OFF : Fait fonctionner le moteur de l'unité d'enroulement de chute.

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

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

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

29.0 PAGE SYNCHRONISATION VITESSE

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

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

SYNCHRONISATION VITESSE

	SYNCHRON. VITESSE	ACC. RAMPE	RALENT. RAMPE
CONVOYEUR ENTREE	123	12.3	12.3
CONVOYEUR SORTIE	123	12.3	12.3
ENTRAINEMENT FILM	123	12.3	12.3
ENROULEUR DE CHUTE	123	12.3	12.3
MOTEUR SOUDURE LONG.	123	12.3	12.3

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

30.0 PAGE D'ALARME

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

**MISE A ZERO
ALARME**

HISTORIQUE ALARME

No	Trigger	Message	Frequency
1	hh:mm:ss mm...	#####	#

Menu Principal

Bande de transport externe

Production

Paramètres

ALARM



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

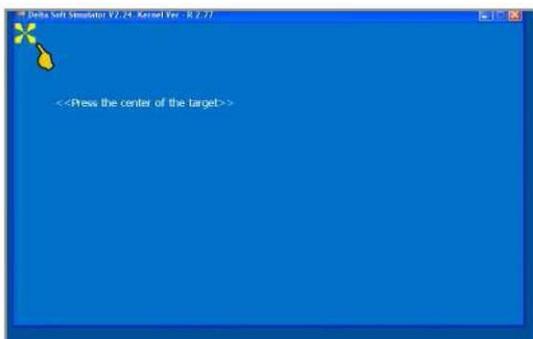


Durant le cycle, le système affichera une page d'erreur pour avertir l'opérateur et demander un acquittement cas d'alarme et de rupture de la chute. Dès que la chute a été ré-attachée et prête, l'opérateur doit appuyer sur le bouton "Enroulement OK" pour activer le système.



31.0 CALIBRAGE DEL'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.

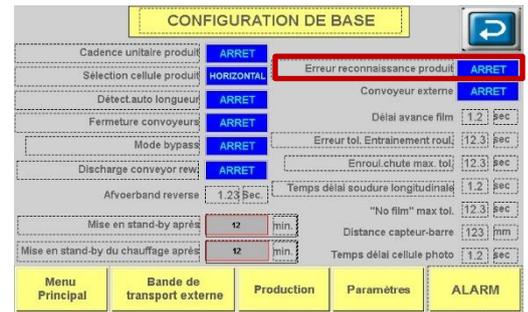


32.0 ERREURS DU PANNEAU DE COMMANDES (IHM)

No.	Enable	Message Content	Category	Trigger Condition	Monitor
1*	<input checked="" type="checkbox"/>	M320 ERREUR ENTREE PRODUIT	0	On	...
2*	<input checked="" type="checkbox"/>	M321 OBJET SOUS BARRE DE SOUDURE	0	On	...
3*	<input checked="" type="checkbox"/>	M322 CAPTEURS BARRE ACTIFS	0	On	...
4*	<input checked="" type="checkbox"/>	M323 CHUTE PLEINE	0	On	...
5*	<input checked="" type="checkbox"/>	M324 ARRET URGENCE ACTIF	0	On	...
6*	<input checked="" type="checkbox"/>	M325 ERREUR CHUTE	0	On	...
7*	<input checked="" type="checkbox"/>	M326 ERREUR ENTRAINEMENT FILM	0	On	...
8*	<input checked="" type="checkbox"/>	M327 FIN DU FILM	0	On	...
9*	<input checked="" type="checkbox"/>	M328 PORTE FRONTALE OUVERTE	0	On	...
10*	<input checked="" type="checkbox"/>	M329 ERREUR POSITION SERVO	0	On	...
11*	<input checked="" type="checkbox"/>	M330 PORTE ARRIERE OUVERTE	0	On	...
12*	<input checked="" type="checkbox"/>	M331 SURVEILLANCE SERVO ACTIVE	0	On	...
13*	<input checked="" type="checkbox"/>	M332 ERREUR ENTREE PRODUIT	0	On	...
14*	<input checked="" type="checkbox"/>	M333-ENCODER COUNT NOT DETECTED, CHECK ENCODER	0	On	...
15*	<input checked="" type="checkbox"/>	M334-BOTTOM JAW IS BLOCKING LINKING-BELT! CHECK JAW HEIGHT	0	On	...
16*	<input checked="" type="checkbox"/>	M335-ARRET AUTOMATQUE DE L'AUTOMATISME	0	On	...
17*	<input checked="" type="checkbox"/>	M336 TEMPS D'ARRETAUTOMATIQUE DU CHAUFFAGE	0	On	...
18*	<input checked="" type="checkbox"/>	M337 FILM CHUTE PORTE, OUVERTE	0	On	...
19*	<input checked="" type="checkbox"/>	M338 SOUDURE LONG. PAS EXTRAIT	0	On	...

M320-Erreur entrée produit

Cette erreur se produit lorsque deux produits sont introduits dans la machine trop près l'un de l'autre. Pour éviter cette erreur, les produits peuvent être introduits via un convoyeur à bande externe. De cette façon, la distance entre deux produits sera réglée par la différence de vitesse du convoyeur externe et du convoyeur d'alimentation de la machine d'emballage. Activez ce mode si la machine n'est pas connectée à un convoyeur d'alimentation externe. Dans le cas contraire, vous pouvez désactiver ce mode.

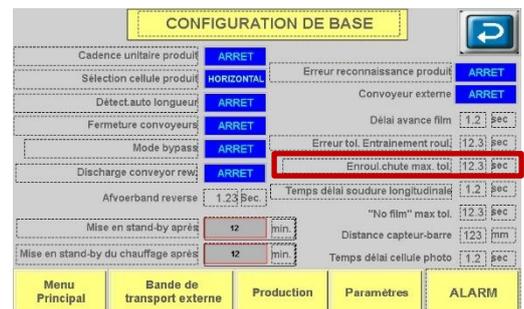


M322-Capteurs barre actifs

Des capteurs de sécurité de barre de soudure sont situés sur le dessus de la barre de soudure en L. En mode automatique, si la barre de soudure tente de descendre sur le produit, les couvercles de protection de la barre de soudure heurteront le produit et les capteurs de sécurité se déclencheront. L'équipement affiche cette alarme sur l'écran. Corrigez la position de la barre de soudure et assurez-vous que les capteurs de sécurité ne se déclenchent pas.

M323-Enrouleur de chute plein

Lorsque l'enrouleur de chutes est plein, le système le détecte à l'aide d'un capteur de contrôle. Cependant, lorsqu'il le détecte, le système ne s'arrête pas immédiatement mais affiche un message d'avertissement sur le panneau de commande. De cette façon, l'opérateur doit retirer les déchets et redémarrer le système. Le code d'alarme est M324.



M324-Arrêt urgence actif

Lorsque le bouton d'urgence est enfoncé, une alarme retentit. La machine arrête toutes les fonctions tant que le bouton d'urgence est actif.

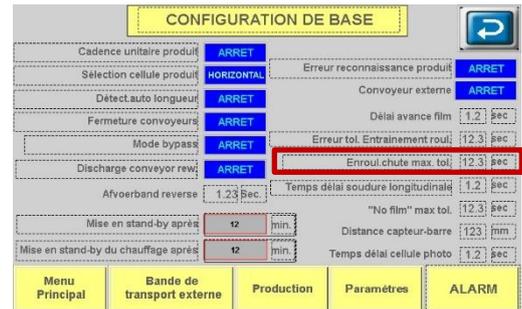
Comment réinitialiser le bouton d'urgence :

1. Relâchez le bouton.
2. Appuyez sur le bouton de réinitialisation (bouton dur).
3. Réinitialisez l'IHM à l'aide du bouton de contrôle.
4. Le tunnel activera le mode de refroidissement.
5. Allumez tous les chauffages, y compris le tunnel, et attendez que la température pré-réglée soit atteinte.



M325-Erreur chute

Le système a détecté que le moteur de l'enrouleur de chute tourne, mais le capteur associé ne peut pas détecter la chute. Cela indique que la chute est « cassée ». Il est également possible de régler le temps de tolérance de la chute.



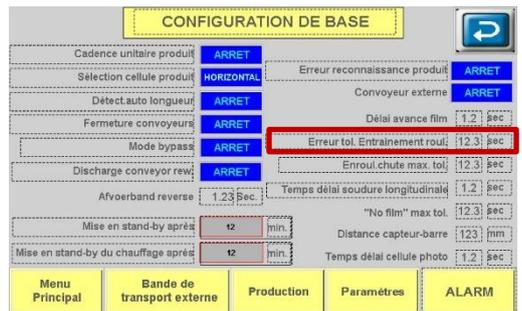
M326-Erreur entrainement film

Le système a détecté un temps de fonctionnement anormal sur le moteur de transport du film supérieur.

Vérifiez que le moteur et les arbres de transmission associés sont soulevés.

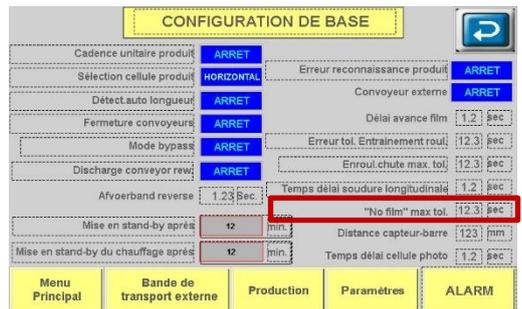
Vérifiez si la tension du film est normale avec les équilibreur et si le système peut tirer sans difficulté.

Vérifiez que le capteur de l'équilibreur fonctionne et que la contrepartie en demi-lune est bien réglée.



M327-Fin du film

« Fin du film » est une alarme qui se déclenche si le système détecte le cas suivant : bien que la soudeuse latérale soit en marche, mais que les équilibreurs de film ne soient pas déclenchés avant un certain délai, l'alarme se déclenche. Le délai doit être réglé à partir de la page Paramètres de base comme sur l'image.



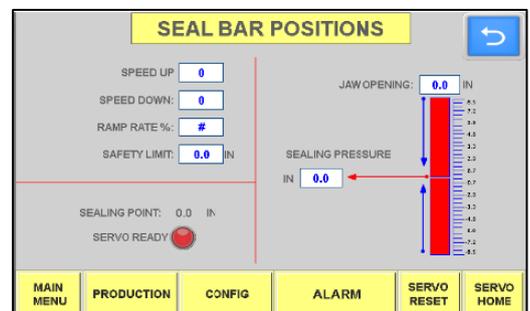
M328-Porte frontale ouverte

Lorsque les portes sont ouvertes, les capteurs détecteront et généreront une telle alarme.

M329-Erreur position servo

La position saisie n'est pas correcte.

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



M330-Porte arrière ouverte

Lorsque les portes sont ouvertes, les capteurs détectent et génèrent une telle alarme. Fermez la porte et supprimez l'alarme de l'écran pour continuer l'opération.

M331-Surveillance Servo active

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

M332-Erreur entrée produit

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



M333-Encoder count non détecté, vérifier encoder

Vérifiez l'encodeur de la bande d'alimentation. Lorsque le nombre d'encodeurs n'est pas détecté, le système ne peut pas commander la durée de fonctionnement du convoyeur d'alimentation lorsque le produit est détecté. Si l'encodeur est cassé, vous devrez peut-être remplacer l'unité.

M334-Bottom jaw is blocking linking-belt! Check jaw height

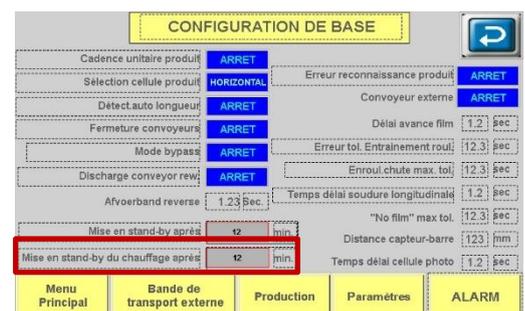
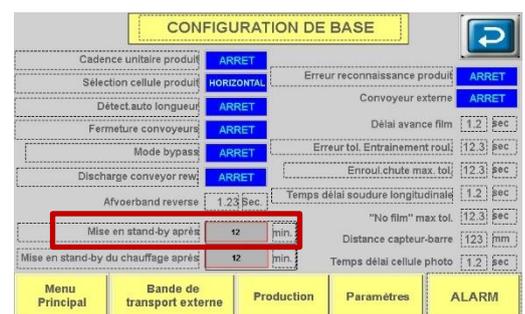
Il y a un capteur qui contrôle le niveau vertical du point de soudure. Il s'assure que la barre de soudure n'entre pas en collision avec le convoyeur de liaison lorsque ce dernier est en cours d'extraction. Si tel est le cas, augmentez le point de soudure central en utilisant la poignée de réglage de la hauteur.

M335-Arrêt automatique du mode auto

La machine arrêtera toutes les fonctions si aucun paquet n'est introduit dans la machine après une certaine période prédéterminée définie sur l'écran Configuration de base par le mode « Mise en stand-by après ». Si la machine dépasse la période de temps donnée, les fonctions seront désactivées et cette alarme sera visible sur l'écran Alarmes.

M336-Temps d'arrêt automatique du chauffage

La machine arrêtera tous les éléments chauffants si aucun emballage n'est introduit dans la machine après une certaine période prédéterminée définie sur l'écran Configuration de base par le mode « Mise en stand-by du chauffage après ». Si la machine dépasse la période de temps donnée, les fonctions seront désactivées et cette alarme sera visible sur l'écran Alarmes.



M337-Film chute porte ouverte

Lorsque les portes sont ouvertes, les capteurs détecteront et généreront une telle alarme.

M338-Soudure Longitudinale hors limite

Les résistances latérales courtes de la barre de soudure ont des limites de tolérance de température minimales et maximales. Lorsque la température atteinte dépasse les limites de tolérance, le système déclenche une alarme.

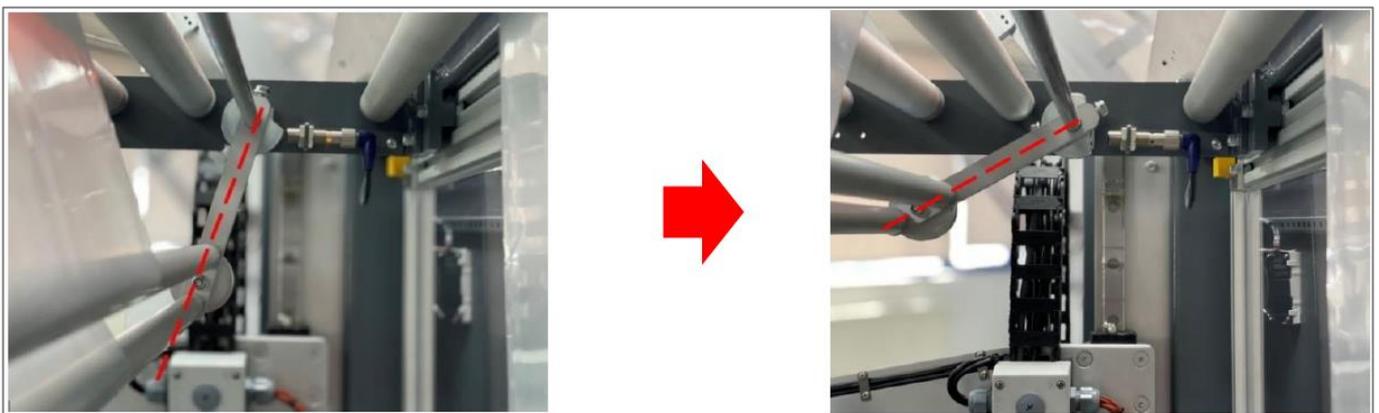
Vérifiez la connexion des câbles des résistances et des thermocouples. Assurez-vous que la connexion est bonne et serrée.

33.0 MECANISME TRANSPORT FILM

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

33.1 Équilibreur

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



Principe de fonctionnement du moteur d'entraînement du film :

Alors que la soudeuse latérale continue de souder, elle tire davantage de film de l'équilibreur et celui-ci bascule vers le haut jusqu'à la position horizontale. Pendant ce mouvement, le capteur de l'équilibreur détecte la came, ce qui signifie que le voyant est allumé.

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



Gardez à l'esprit que la position verticale idéale de l'équilibreur doit être celle indiquée sur l'image de gauche ci-dessus. Assurez-vous qu'il est positionné légèrement en angle, et non à 90 degrés.

33.2 Arbres de transmission

Comme expliqué dans la section [33.0 Mécanisme transport film - Équilibreur](#), la commande de marche du moteur d'entraînement du film est fournie par le capteur de l'équilibreur. Le moteur d'entraînement commence à fonctionner lorsque le capteur de l'équilibreur n'est pas déclenché par la came de l'équilibreur. Il fonctionne jusqu'à ce que le capteur soit à nouveau déclenché par la came, puis s'arrête.

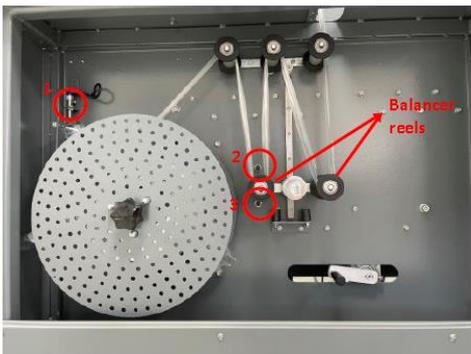


L'arbre d'entraînement inférieur a une position fixe et est relié au moteur d'entraînement. L'arbre supérieur peut se déplacer vers le haut à l'aide de la poignée située sur la paroi extérieure du tiroir à film. En déplaçant l'arbre supérieur vers le haut, un espace entre les arbres permet d'enfiler facilement le film.



Après avoir enfilé le film, n'oubliez pas de refermer l'espace entre l'axe supérieur et l'axe inférieur. Si l'espace entre l'axe supérieur et l'axe inférieur est laissé ouvert en mode automatique, l'équilibreur se bloque en position supérieure et le système déclenche une alarme du distributeur de film. D'autres paramètres du distributeur de film sont expliqués dans la section [18.0 Configuration de base](#). Les alarmes correspondantes sont disponibles dans les [32.0 Erreurs du panneau de commande \(IHM\)](#).

33.3 Enrouleur de chutes



Bobines d'équilibrage : se déplacent vers le haut et vers le bas. Pendant ces mouvements, les capteurs 2 et 3 déclenchent les activités du moteur de l'enrouleur de coupe.

Bobines stables en haut : ne bougent pas et sont fixes.

Capteur 1 : détecte lorsque l'enrouleur de coupe est plein et indique par l'alarme [32.0 Erreurs du panneau de commande \(IHM\) Enrouleur de chute plein](#) le panneau de commande.

Capteur 3 : Le capteur 3 fournit la commande « MARCHE » au moteur de l'enrouleur de coupe. Alors que la soudeuse latérale continue de couper le film, les bobines d'équilibrage se déplacent vers le bas. Une fois que le capteur 3 détecte les bobines d'équilibrage, le moteur de l'enrouleur de coupe commence à fonctionner, enroule le film étendu et tire les bobines d'équilibrage vers le haut.

Capteur 2 : Le moteur de l'enrouleur de chute tourne tant que les bobines d'équilibrage sont détectées par le capteur 2. Le capteur 3 envoie la commande « stop » au moteur de l'enrouleur de chute et les bobines d'équilibrage commencent à descendre jusqu'à ce qu'elles soient détectées par le capteur 3.

D'autres réglages de l'enrouleur de coupe sont expliqués dans la section [18.0 Configuration de base](#). Les alarmes correspondantes sont disponibles dans les [32.0 Erreurs du panneau de commande \(IHM\)](#).

34.0 ROULEAUX AVANT POUR LE CONTROLE DE LA DIRECTION

Les rouleaux avant sont les premiers à entrer en contact avec le matériau papier/polyester. Par conséquent, les rouleaux sont fixés sur une base et peuvent être tournés dans le sens des aiguilles d'une montre ou dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. La rotation des rouleaux de 1 à 2° dans l'un ou l'autre sens permettra de gérer plus facilement les problèmes de matériau tels que les ondulations, les plis ou évitera que les côtés supérieurs ou inférieurs ne glissent.



35.0 RÉGLAGE DE LA HAUTEUR DES TRIANGLES

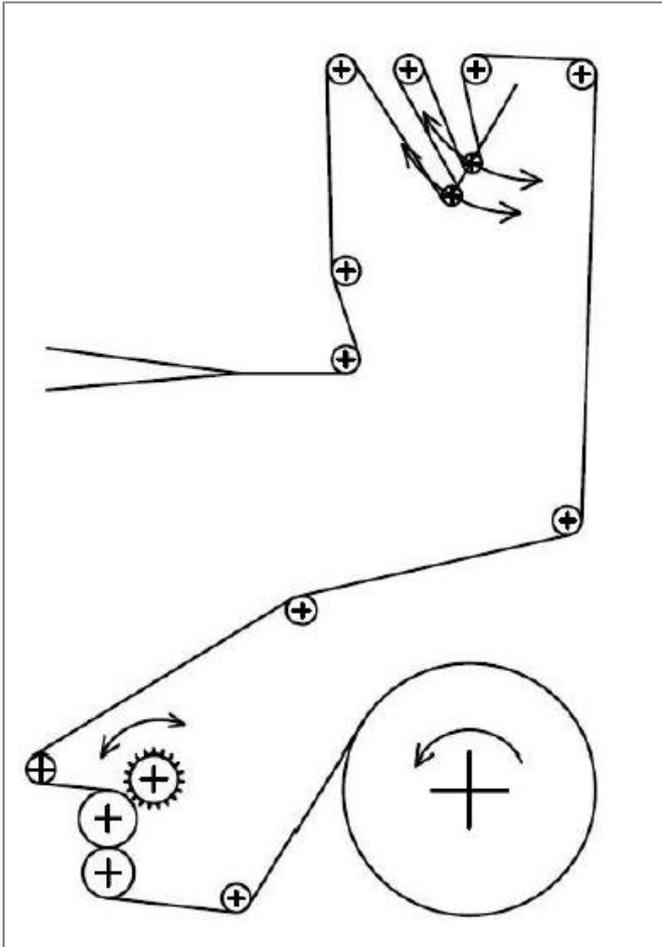
La poignée illustrée sur la photo de droite permet de régler la hauteur d'ouverture des triangles. Essayez de régler la hauteur d'ouverture 1 à 2 cm plus haut que votre produit. Si vous laissez trop d'ouverture, la tension sur le film sera élevée et l'emballage sera trop lâche.



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



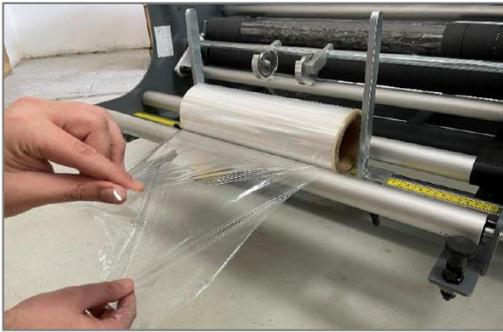
36.0 COMMENT CHARGER LE FILM



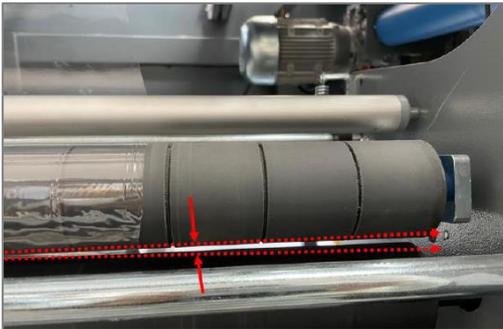
Le schéma de gauche indique le chemin d'enfilage du film. Il s'agit d'une référence utile à suivre lors de l'enfilage du film. Le schéma se trouve également sur les parois du distributeur de film. Vous trouverez ci-dessous le tutoriel étape par étape sur la façon d'enfiler le film.



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



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



3- Un bras est situé sur la paroi extérieure droite du tiroir à film. En tirant sur ce bras, les rouleaux en caoutchouc s'écartent les uns des autres. Cet espace permet d'enfiler le film facilement. Pour plus d'informations, veuillez vous référer à la section [33.0 Mécanisme transport film - Arbres de transmission](#).



4- Les dispositifs de perforation sont disponibles ici. Décidez où placer les perforateurs. Le produit sera transporté du côté plié, il faudra probablement placer les perforateurs très près du bord.



5- Le film doit être enfilé dans les équilibres. Suivez le chemin indiqué sur le schéma d'enfilage du film.

Verrouillez les arbres d'entraînement et fermez l'espace entre eux.

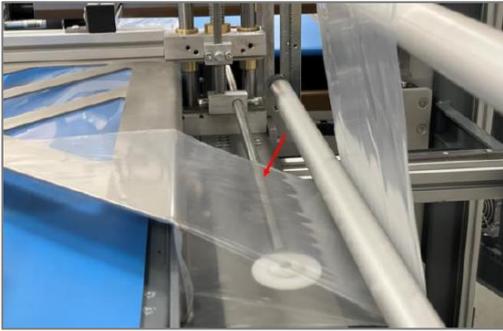
Mettez la machine en mode MANUEL pour pouvoir retirer le film lors de l'enfilage dans les équilibres



6- Retirez une grande quantité de film pour les enfiler confortablement.

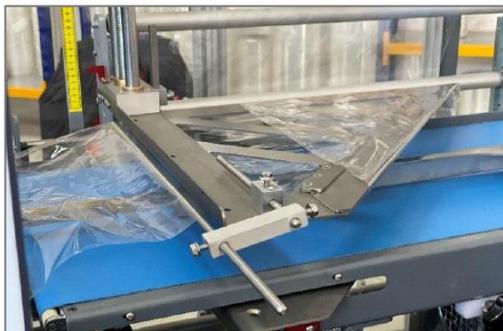
Ensuite, déverrouillez le triangle et la bande transporteuse pour faciliter l'application de l'enfilage.

Le bouton rouge déplace la bande transporteuse et le bouton noir sépare et déplace l'ensemble triangulaire de la bande transporteuse.



7- Réglez la hauteur des triangles comme indiqué dans la section [35.0 Réglage de la hauteur des triangles](#).

Le bras illustré sur les images de gauche soutient le flux du film. Placez le bras exactement au centre des deux triangles.



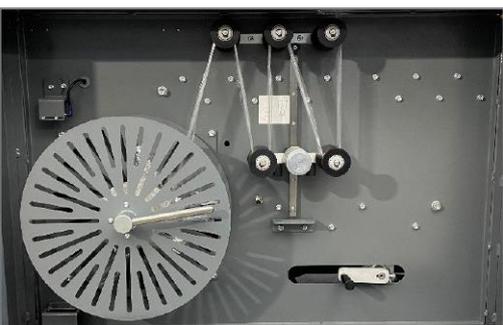
8- La couche inférieure du film plié se trouve sous le triangle inférieur, la couche supérieure se trouve au-dessus du triangle supérieur. Pour pouvoir faire cela, vous devez tourner l'intérieur du film plié vers l'extérieur en le faisant pivoter de 90 degrés.



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



10-En reliant les deux couches de film ensemble, enfiler le film à travers ces deux supports comme indiqué à gauche.



11-Continuez à enfiler le film jusqu'à l'enrouleur de chute. Enfiler le film à travers les rouleaux et nouez les extrémités des deux films ici.

37.0 TABLEAU D'ENTRETIEN PÉRIODIQUE



AVANT DE COMMENCER L'ENTRETIEN : Coupez l'alimentation de la machine, appuyez sur le bouton d'urgence. Assurez-vous que la température des mâchoires n'est pas élevée. Ne mettez pas la main dans les pièces en rotation.

#	DESCRIPTION	CONTROLE	FREQUENCE
1	La mâchoire du scellant L doit être nettoyée avec une boule de film POF.	Chiffon propre ou film POF.	1 à 2 fois par jour
2	Bruit mécanique non conforme. Bruit anormal.	Écouter	Quotidien
3	Le téflon et le roulement en caoutchouc sous la mâchoire de la scelleuse en L doivent être inspectés visuellement.	Contrôler	Hebdomadaire
4	Serrez les boulons et les connexions desserrés.	Contrôler	Hebdomadaire
5	Vérifiez la tension des bandes transporteuses. Desserrez-les si elles sont trop serrées. Une tension excessive réduit la durée de vie de la bande. Essuyez la bande avec un chiffon doux et savonneux.	Manuellement	Hebdomadaire
6	Le revêtement en téflon de la mâchoire chaude doit être examiné à l'œil nu.	Contrôler	Mensuel
7	Les articulations et les arbres pour le mouvement de haut en bas de la mâchoire des scelleuses en L doivent être inspectés visuellement pour détecter toute trace d'usure.	Contrôler	Trimestriel
8	Lubrification des roulements de la mâchoire.	Lubrifier	Semestriel
9	Les roulements du convoyeur de la machine doivent être lubrifiés à l'aide des graisseurs.	Lubrifier	Semestriel
10	Les roulements du rouleau distributeur de film doivent être lubrifiés à partir des graisseurs.	Lubrifier	Semestriel
11	Lubrification par pignons et chaîne pour arbres de transport rotatifs dans les tunnels.	Lubrifier	Tous les 2 mois
12	Les résistances du tunnel doivent être vérifiées.	Contrôler	Trimestriel
13	Roulements de pignon lubrifiés par des graisseurs.	Lubrifier	Semestriel

Il est recommandé d'utiliser ce tableau de maintenance.

Aucune personne autre que le responsable ne doit manipuler ou utiliser la machine !

38.0 DÉPANNAGE

38.1 Problèmes fonctionnels de base

Le panneau de commande ne s'allume pas :

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

La machine ne fonctionne pas en mode automatique :

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

Le convoyeur de décharge fonctionne sans arrêt :

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

La barre de soudure touche le colis :

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

Si l'alarme de la machine retentit sans interruption :

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

38.2 Problèmes liés à la transmission du film

Si la tension du film est trop élevée :

- Les arbres à double cylindre qui entraînent le film sont-ils fermés ?
- Les arbres à double cylindre qui distribuent le film peuvent-ils maintenir le film suffisamment serré de manière égale de tous les côtés lorsque vous retirez le film ?
- La position des équilibreurs, qui aident à distribuer le film, est peut-être mal réglée. (Le poids sera nul lorsque l'équilibreur est vertical et la lumière de la cellule photoélectrique doit être active et le moteur du distributeur doit s'arrêter !).
- Le rouleau de film doit être bien emboîté et tourner facilement.

Si le film est trop serré :

- Le poids de la position des équilibreurs de balancement définit le poids et la tension est liée à ce réglage. Ce réglage peut être erroné. (Le poids diminuera lorsqu'il arrivera en position verticale !) Il y a un mécanisme en demi-lune à mettre en place et il vous donnera la flexibilité de régler le capteur sous différents angles.

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

- La tension du film est peut-être trop faible. Augmentez la tension ! (veuillez vérifier à nouveau les notes de dépannage, qui sont données ci-dessus)
- Y a-t-il des résidus liquides, huileux ou collants sur l'arbre principal en caoutchouc ?

Si l'enroulement ne se fait pas facilement :

- Les poids sur les paliers verticaux ne suffisent pas.

Si les deux côtés ouverts sont hors de contrôle :

- Le rouleau de film est peut-être sorti du point imbriqué. Vérifiez le bon emplacement. Reportez-vous aux explications fournies sur la page « Comment charger le film ».
- Vérifiez que le film s'écoule en douceur et sans tension vers les triangles. (Lorsque les tensions sur le film sont incorrectes, des lignes de bande linéaires peuvent être visibles dans le sens latéral). Cela ne devrait pas se produire.
- Avant le mécanisme de scellage continu, il y a deux rouleaux de guidage recouverts de caoutchouc pour entraîner le film. Ils doivent être bien alignés en termes de direction angulaire. Il doit entraîner le film de 1 ou 2 degrés maximum hors de la machine. Mais jamais à l'intérieur de la machine. Si c'est le cas, le film sortira.

Si la bande transporteuse ne bouge pas :

- La machine est peut-être en mode MANUEL et le bouton START ne peut pas être activé.
- Vérifiez les pilotes du moteur s'il y a un message d'erreur.
- Contrôlez tous les disjoncteurs et assurez-vous qu'ils sont tous actifs !

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

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

Si les éléments de chauffe ne sont plus régulés :

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

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

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

39.0 INFORMATIONS POUR COMMANDE DE PIÈCES

39.1 Généralités

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

FRANCO PACK reconnaît certains éléments comme des pièces d'usure, qui doivent être remplacés à cause de l'usure quotidienne. Le temps exact quant au moment où ces composants deviennent trop usés pour assurer un fonctionnement de qualité est inconnu. Toutes les pièces ou les accessoires nécessaires pour une machine FRANCO PACK peuvent être obtenus par le service des pièces détachées. Cette section fournit des informations générales sur le service pièces détachées FRANCO PACK, ainsi que les vues éclatées pour les machines série DEM 4e / DEM 6e.

39.2 Département pièces détachées

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

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

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

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

39.3 Liste de pièces première urgence

LAME DE SOUDURE 23X580X480 RLS ePRO	103-Y060180020
TEFLON ADHESIF 40mm "Vendu au mètre"	103-Y010190002
TEFLON ADHESIF 60mm "Vendu au metre"	103-Y010190042
PROFIL SILICONE DE CONTRE BARRE CLS4245 / RLSePRO "VAM"	103-Y010020151
RESISTANCE LAME DE SOUDURE Ø10 X 475 RLS-ePRO	103-Y020070126
RESISTANCE LAME DE SOUDURE Ø10 X 580 RLS-ePRO	103-Y020070127
BANDE TRANSPORTEUSE INTRO 390X2310mm IMP PRO/RLS	103-Y010175330
BANDE TRANSPORTEUSE 400 X 2360 RLS-ePRO	103-Y010175599
ROULEAU TENDEUR TAPIS INTRO IMPACK PRO / RLS ePRO	103-Y110010381
ROULEAU TAPIS RLS ePRO	103-Y110010370
REDUCTEUR TAPIS NMRV30 1/10 P63 B14 RLS ePRO	103-Y010110600
REDUCTEUR NMRV40 1/20 B14 RLSePRO	103-Y010110620
REDUCTEUR NMRV50 1/40 B14 RLSePRO	103-Y010110656
MOTEUR 0,37KW 380V RLSePRO 1400 rpm NMR40	103-Y010250025
SERVO MOTEUR 750 ECMAL-10807GS RLSePRO	103-Y010241040

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