



Machines de mise sous film

MANUEL D'UTILISATION ET INSTRUCTIONS

Filmeuse automatique IMPACK PRO-MOTION

Soudure en continu à mouvement accompagnant



Traduction de la notice originale

Table des matières

1.0	INTRODUCTION	4
2.0	DÉCHARGEMENT ET DEBALLAGE	4
3.0	GARANTIE	6
4.0	POUR VOTRE SÉCURITÉ	6
4.1	Généralités	6
4.2	Mises en garde	7
4.3	Personnel préposé à la machine	8
4.4	Situations dangereuses	8
4.5	Dangers résiduels	9
4.6	Dispositifs de protection individuels	9
4.7	Bruits	10
4.8	Pour jeter votre équipement	10
5.0	IDENTIFICATION DE LA MACHINE	10
6.0	PANNEAU DE COMMANDE	10
7.0	MENU PRINCIPAL	11
8.0	BOUTONS MANUELS	12
9.0	CONFIGURATIONS	12
10.0	CONFIGURATIONS DE BASE	13
11.0	PARAMÈTRES DU COLIS	15
12.0	VITESSE	16
13.0	TEMPÉRATURE	16
14.0	POSITION BARRE DE SOUDURE	18
15.0	PROGRAMMES PRÉ-RÉGLÉS	20
16.0	COMPTEURS	21
17.0	PAGE DE SERVICE	22
18.0	ENTRÉES	23
19.0	SORTIES	23
20.0	PAGE SYNCHRONISATION VITESSE	25
21.0	OPTIONS DE LANGUE	26
22.0	CALIBRAGE DE L'ÉCRAN	27
23.0	PAGE D'ALARME	28
24.0	PRÉPARER L'ÉQUIPEMENT	29
25.0	DÉPANNAGE	30
26.0	LES PROBLÈMES DE TRANSMISSION DE FILM	31
27.0	INFORMATIONS POUR COMMANDE DE PIÈCES	32
27.1	Généralités	32
27.2	Département pièces détachées	32
28.0	LISTE DE PIÈCES DÉTACHÉES PROMOTION 20	33



DECLARATION C.E. DE CONFORMITE CONFORMITY STATEMENT

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

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

Filmeuse en continu : TYPE IMPACK PRO-MOTION
Continuous Sealer : Line IMPACK PRO-MOTION

Numéro de série / Serial Number : _____

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

2006/42 CE

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

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

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

1.0 INTRODUCTION

La filmeuse en continu IMPACK PRO-MOTION est une machine automatique horizontale de mise sous film à soudure longitudinale en continu avec gestion du transfert des produits par 3 tapis. La barre de soudure transversale à mouvement accompagnant permet d'obtenir des cadences de production élevées. Cette machine peut être associée à un tunnel de rétraction. Elle travaille à partir de film dossé, son cycle est entièrement automatique. Les produits à emballer sont déposés manuellement ou automatiquement sur une bande d'alimentation, une cellule horizontale détecte automatiquement la longueur des produits ; de ce fait, il est possible de passer sans réglage des produits de longueurs différentes. Un conformateur réglable permet d'ajuster le positionnement du film en fonction de la section des produits. Le film est soudé autour du produit sur trois cotés grâce à un système de soudure coupe en continu par couteau chauffant et par une mâchoire fixe de soudure coupe transversale.

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

2.0 DÉCHARGEMENT ET DEBALLAGE

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

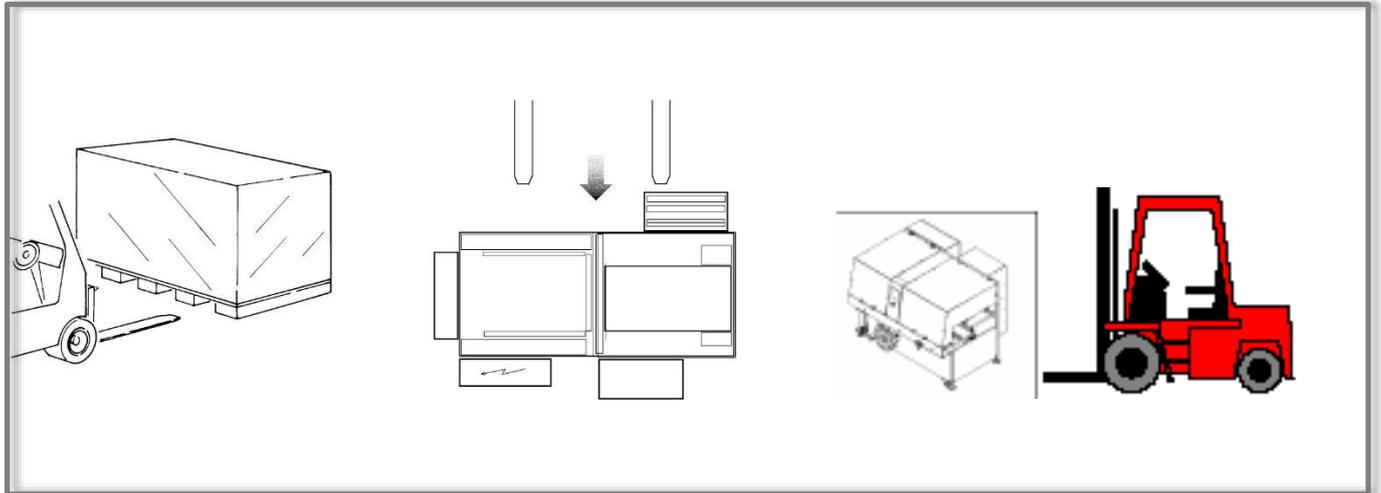
Lors du transport avec le chariot élévateur, faire attention au chargement et procéder avec précaution, en évitant les parcours où le sol est irrégulier, et éviter les freinages brusques, cause de dangereux déplacements de la machine. Durant le transport la hauteur de la machine par rapport au sol, doit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

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

Soulèvement et transport de la machine

La machine est expédiée complète dans toutes ses parties. Elle est positionnée et fixée à une plateforme en bois. Sur demande, elle est aussi fournie emballée dans une caisse en bois). Pour le soulèvement, utiliser exclusivement un chariot élévateur d'une capacité adaptée à la charge à soulever (contrôler les

données techniques), en positionnant les fourches dans la partie inférieure de la plate-forme élargies le plus possible, en vérifiant que les fourches traversent toute la plate-forme et que le poids de la machine est équilibré au moment du soulèvement.



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

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

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

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

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

- MANUEL D'INSTRUCTION ET DE FONCTIONNEMENT
- ÉQUIPEMENT
- UNE PIÈCE DE TÉFLON EN SUPPLEMENT
- UNE PIÈCE DE LAME DE COUPE EN SUPPLEMENT

3.0 GARANTIE

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

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

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

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

4.0 POUR VOTRE SÉCURITÉ

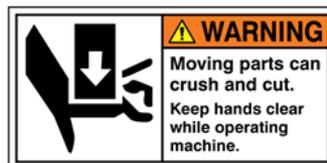
4.1 Généralités

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

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

4.2 Mises en garde

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



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

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

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

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

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

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

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

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

4.3 Personnel préposé à la machine

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

4.4 Situations dangereuses

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

Il est absolument interdit de :

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

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

4.5 Dangers résiduels

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

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

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

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

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

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

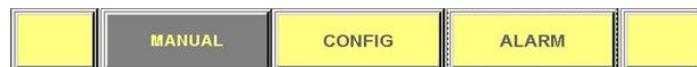
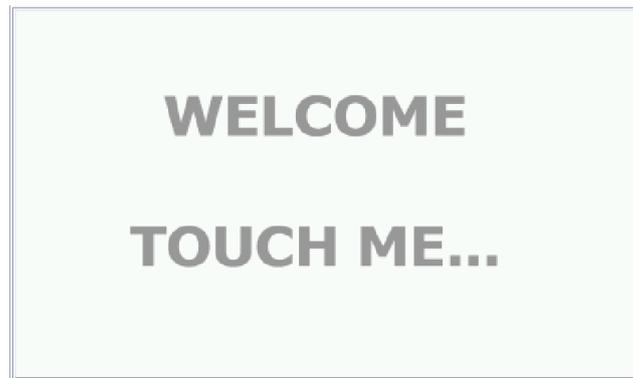


5.0 IDENTIFICATION DE LA MACHINE

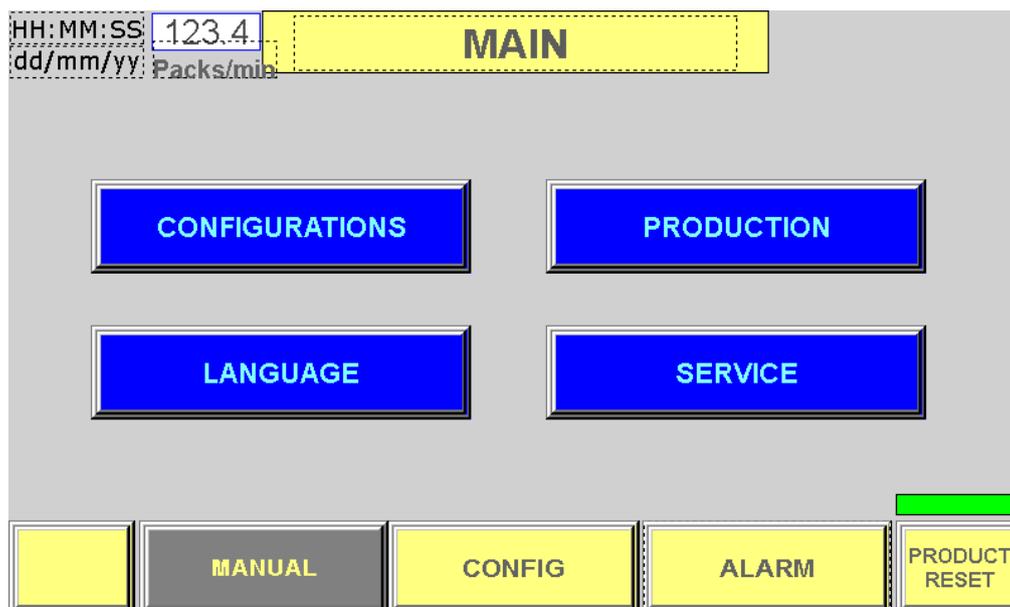
Lors de vos échanges avec le fabricant ou le distributeur, mentionnez toujours le modèle et le numéro de série indiqués sur la plaque qui se trouve à l'arrière de la machine.

6.0 PANNEAU DE COMMANDE

Page d'introduction : Le premier menu s'ouvre après la mise en marche de l'équipement. Vous devez appuyer sur l'écran pour passer à la page suivante.



7.0 MENU PRINCIPAL



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

PRODUCTION : c'est la page d'information du mode de fonctionnement de la machine. En mode Automatique, en mode Manuel, en mode Arrêt.

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

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

8.0 BOUTONS MANUELS

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



Bouton de démarrage pour mode automatique.

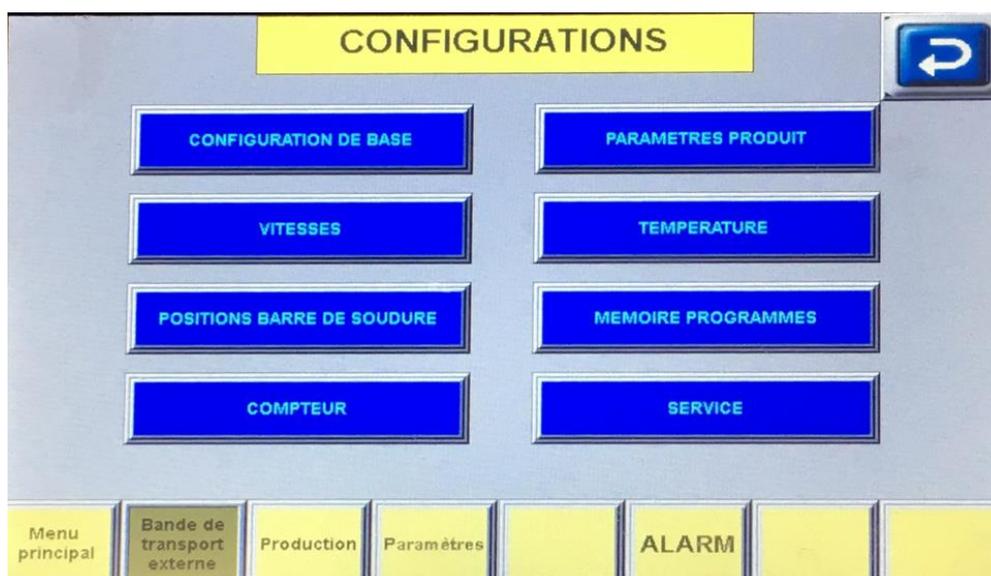


Bouton d'arrêt.



Bouton de démarrage pour mode manuel.

9.0 CONFIGURATIONS



PAGE PRINCIPALE DU TABLEAU DE BORD POUR LES CONFIGURATIONS GÉNÉRALES :
C'est la page principale sur laquelle vous pouvez naviguer pour les différents réglages.

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

PARAMÈTRES PRODUIT : Accès aux paramètres à ajuster en fonction des produits.

VITESSES : Accès aux paramètres de vitesse de fonctionnement.

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

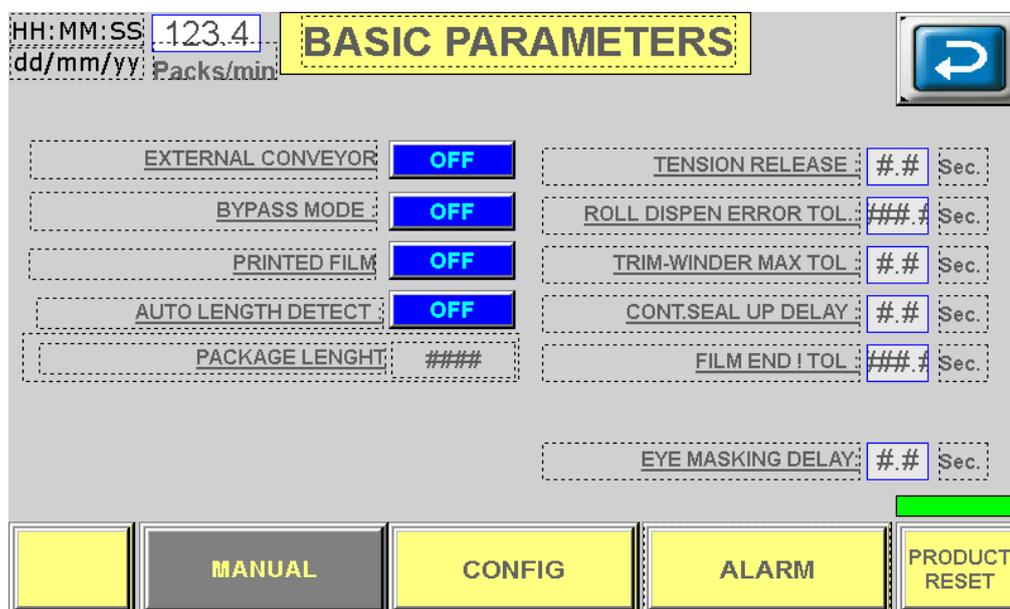
POSITION BARRE DE SOUDURE : Accès aux fonctions de la position de la barre de soudure commandée par servo moteur.

MEMOIRE PROGRAMME : Ce bouton ouvre la page permettant l'enregistrement des paramètres et de créer des programmes par produits.

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

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

10.0 CONFIGURATIONS DE BASE



EXTERNAL CONVEYOR : Bouton d'activation / désactivation du convoyeur d'alimentation externe.

BYPASS MODE : Vous pouvez connecter des équipements auxiliaires en option. Vous pouvez activer / désactiver cette option.

PRINTED FILM : Les films imprimés avec la marque d'enregistrement peuvent être activés ou désactivés par ce bouton.

AUTO LENGTH DETECT : Vous pouvez activer / désactiver cette option. Il y a plus de détails sur la page «Package param».

PACKAGE LENGTH : Longueur réelle du colis en unités de longueur.

TENSION RELEASE (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. Ceci est généralement conseillé pour les emballages légers et longs.

ROLL DISPEN ERROR TOL (sec) : La machine détecte la fin de film au niveau du pantin rotatif. Vous pouvez ajuster le temps avant lequel la machine se mettra en erreur.

TRIM WINDER MAX. TOL (sec) : L'automate surveille le système d'enroulement de film pour déterminer s'il fonctionne normalement. Le paramètre de minuterie indiqué ici sera la tolérance maximale du fonctionnement du moteur en même temps. Dans le cas où il n'y a pas de marche-arrêt dans cette limite, la machine s'arrête automatiquement et vous envoie un message d'erreur pour vous informer que le film est cassé.

CONT. SEAL UP DELAY (sec) : Le couteau de soudure continu fonctionne de haut en bas avec un système de soupape pour protéger le système de soudure contre la température élevée de la lame. S'il n'y a pas de tolérance sur ce système, le couteau fonctionnera de haut en bas ensemble tant que le film et le convoyeur sont actifs. Pour éviter des mouvements fréquents du mécanisme et protéger la durée de vie du couteau avec les composants attachés, un temps plus long peut être toléré. Par exemple 1 à 2 secondes entre deux détections de produits.

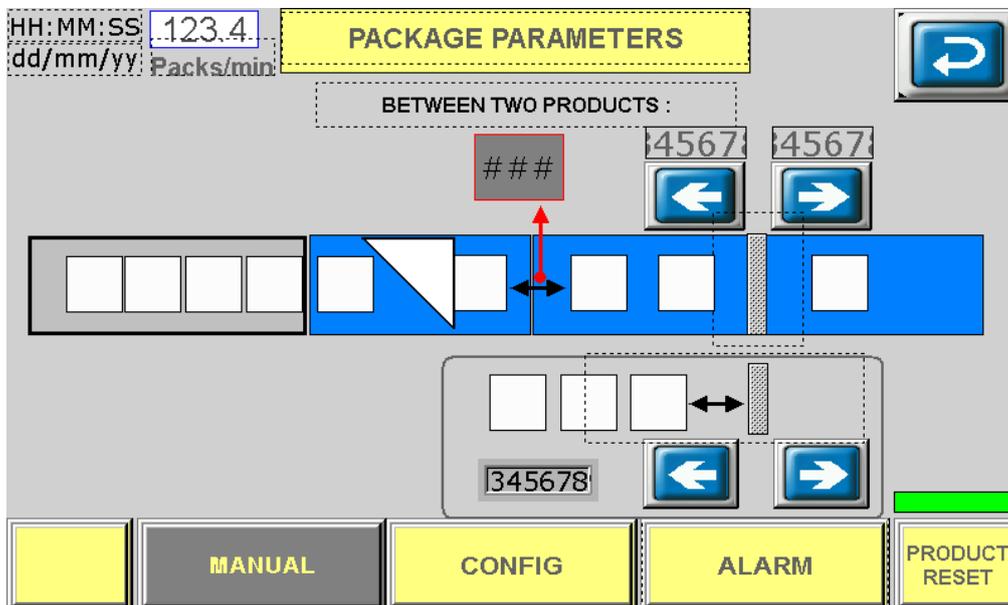
FILM END TOL ! (sec) : Lorsque le rouleau de film est vide, la machine peut encore continuer plusieurs secondes. Mais la détection de l'équilibre de film qui est contrôlé par l'automate doit être réglé avec un minimum de 2 secondes.

EYE MASKING DELAY (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.

Une fois ce paramètre défini, nous recommandons de ne pas modifier ce paramètre. La distance correcte peut être calculée à partir de l'extrémité droite du capteur jusqu'à l'extrémité gauche de la barre de soudure transversale.

EYE MASKING DELAY : En mode détection automatique de longueur du produit, ce filtre empêchera que les clignotements de lumière inattendus soient détectés par le capteur optique des produits. De petites lacunes dans les produits peuvent également être masquées par ce filtre temporel.

11.0 PARAMÈTRES DU COLIS



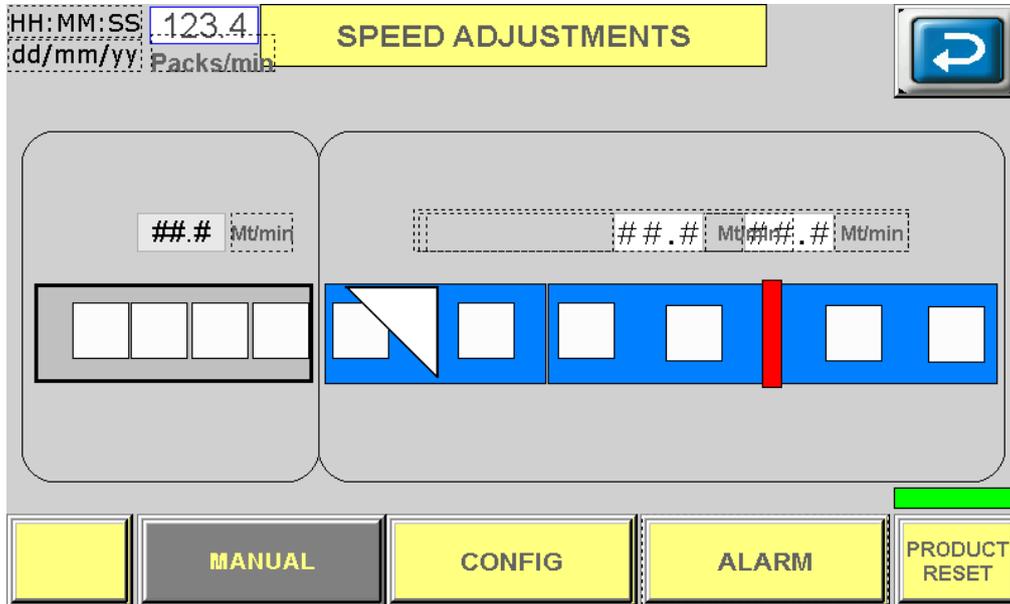
BETWEEN TWO PRODUCTS: Le point de coupe de la mâchoire de soudure entre deux emballages.

MIDDLE POINT SHIFT : Le point central peut être déplacé vers la gauche ou vers la droite en attribuant les valeurs ci-dessus en unités mm.

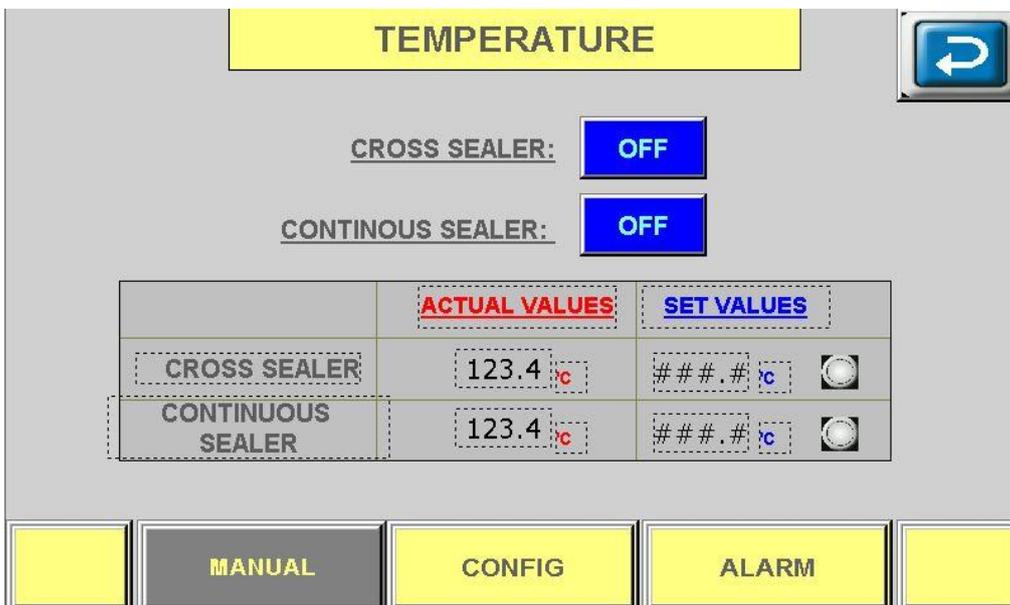
PRODUCT FRONT CUTTING : Lors du premier démarrage, le bord avant du premier emballage d'alimentation peut être coupé comme premier bord avant de l'emballage. La valeur ici est en unités mm. Le calcul de cette valeur : (La distance capteur – mâchoire) - (Distance de coupe avant prod.) = Nouvelle valeur.

Une nouvelle valeur déclenchera la mâchoire de soudure pour couper le premier bord avant de l'emballage. Ceci est uniquement pour le premier paquet.

12.0 VITESSE



13.0 TEMPÉRATURE



CROSS SEALER : Vous pouvez activer / désactiver le système de chauffe de la barre de soudure transversale.

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

ACTUAL VALUES : 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.

SET VALUES : 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.

CROSS SEALER TEMPERATURE : Les valeurs de température recommandées pour la barre soudure transversale avec du film polyoléfine varieront entre 140 et 250 degrés Celsius en fonction de l'épaisseur du film. Si le film est plus épais, les valeurs de température doivent être plus élevées.



ATTENTION :

Une température de chauffe trop importante peut entraîner une détérioration prématurée du revêtement téflon et diminuer la durée de vie de la barre de soudure. Des résidus de film peuvent alors restés collé sur la barre et nuire à la bonne qualité de soudure.

CONTINUOUS SEALER TEMPERATURE : La température de la barre de soudure continue est saisie à partir de cette page.

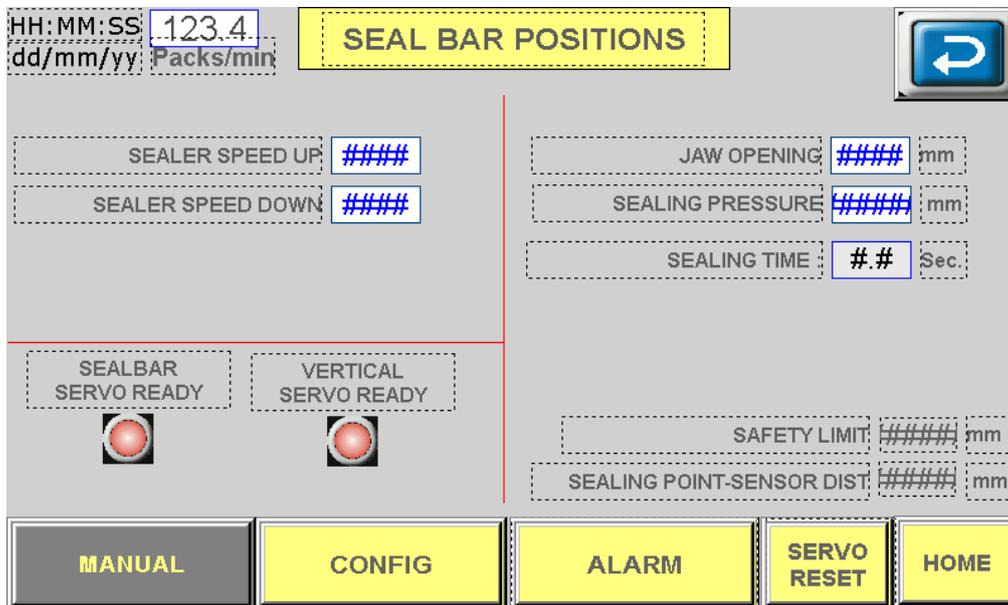


ATTENTION :

Une température de soudure trop haute du système en continu causera des dommages et la durée de vie des courroies de d'entraînement du film et sera très rapidement réduite. Pour modifier la valeur SET, cliquez sur le numéro et le clavier virtuel apparaîtra pour entrer la nouvelle valeur.



14.0 POSITION BARRE DE SOUDURE



SEALER SPEED UP : Vitesse d'ouverture de la barre de soudure transversale en mode automatique.
(min: 0 - max: 100)

SEALER SPEED DOWN : Vitesse de fermeture de la barre de soudure transversale en mode automatique.
(min: 0 - max: 100)

JAW OPENING : Position d'ouverture maximale.

SEALING PRESSURE : En cas de faiblesse de la pression de soudure, une force supplémentaire peut être chargée sur le servomoteur par cette entrée.

SEALING TIME : Temps de soudure transversale.

SAFETY LIMIT : Le point de jonction des barres de soudure haute et basse doit être calculé.

S'il y a un objet dans la zone de sécurité, la machine ouvrira la barre de soudure et vous donnera un message d'erreur.

La limite de sécurité ne peut pas être supérieure à "position du fond de la barre de soudure". Lorsque vous essayez d'entrer un paramètre plus élevé, le système corrige et limite automatiquement votre paramètre en tant que valeur 50 inférieure à la position inférieure.

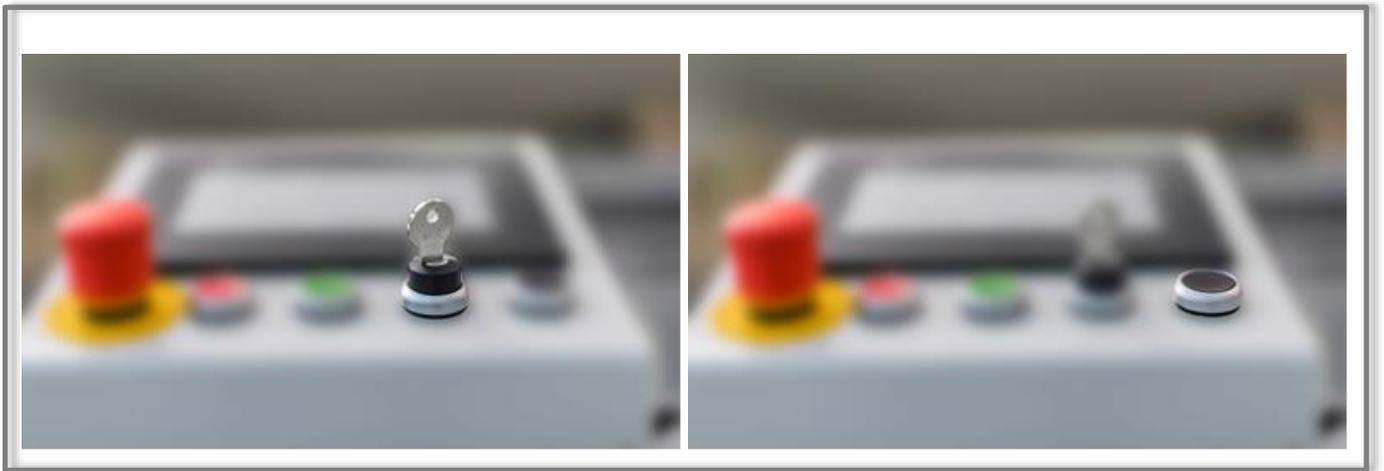
SERVO READY : La couleur vert clair s'allumera si le servo moteur n'est pas en d'erreur.

SEALING POINT – SENSOR DIST : Le point de soudure doit être saisi ici comme point de consigne.
Le point de soudure peut être saisi avec un mot de passe qui est «111».



ATTENTION :

Une fois les nouveaux paramètres chargés, les nouvelles positions peuvent être testées en commutant la clé à main en mode manuel et en appuyant sur le bouton dur externe « soudure manuelle ».



15.0 PROGRAMMES PRÉ-RÉGLÉS



Les paramètres des réglages peuvent être sauvegardés ou rappelés par le système de mémoire des données. Vous avez 100 programmes à sauvegarder de 0 à 99.

Comment sauvegarder les paramètres existants ?

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

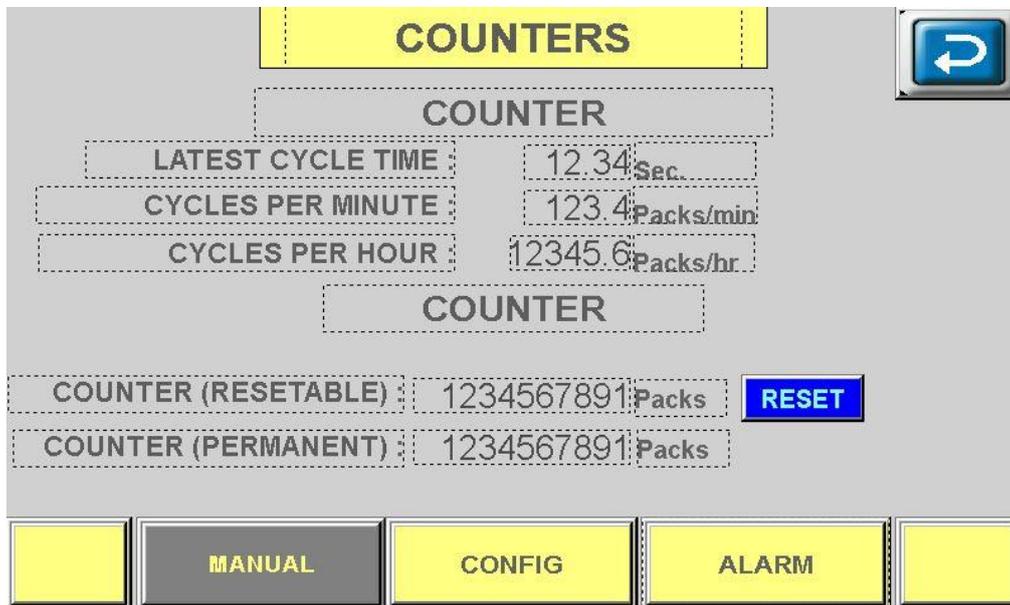
Appuyez sur le bouton SAVE EXISTING PARAMETERS.

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 PROGRAM SELECT du clavier virtuel.

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

16.0 COMPTEURS



COMPTEUR ET INFORMATIONS DE PRODUCTION :

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

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

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

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

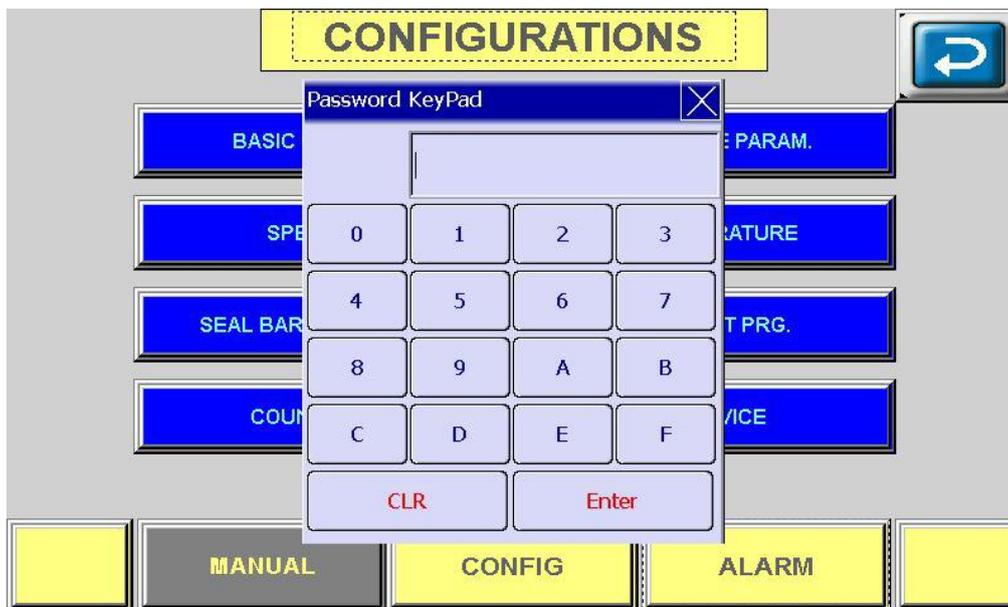
COUNTER (RESETABLE) : Valeur du compteur de paquet depuis la dernière fois que vous avez effacé la quantité avec le bouton RESET.

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

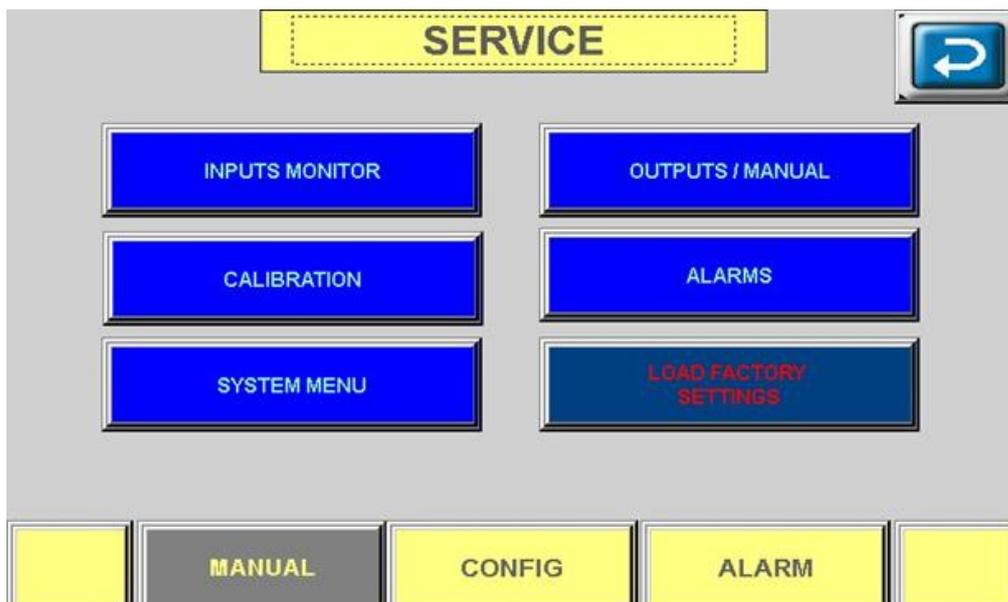
RESET : Vous pouvez réinitialiser le compteur avec ce bouton.

17.0 PAGE DE SERVICE

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

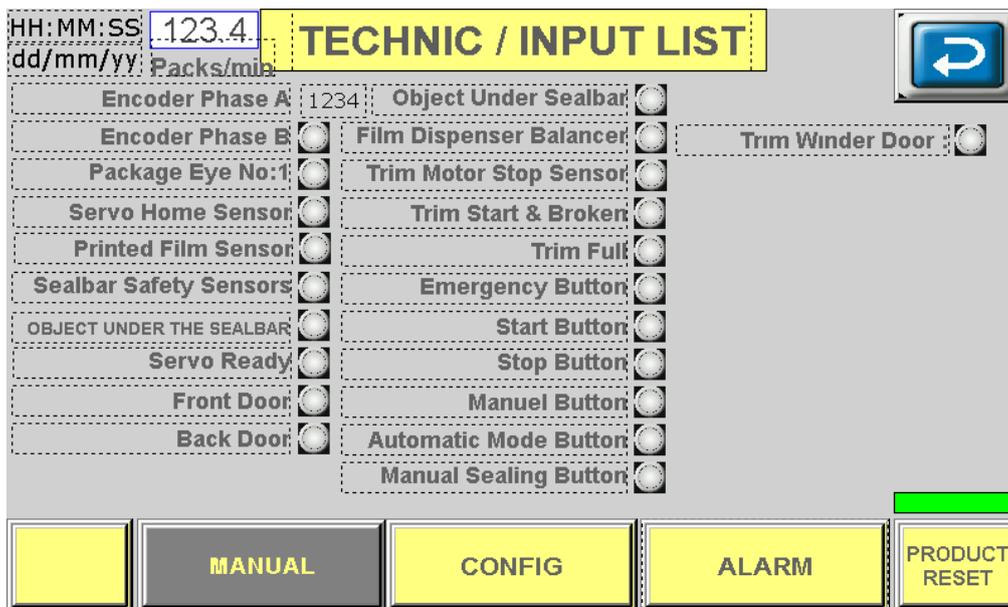


Vous aurez 6 options disponibles sous ce menu :



18.0 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.

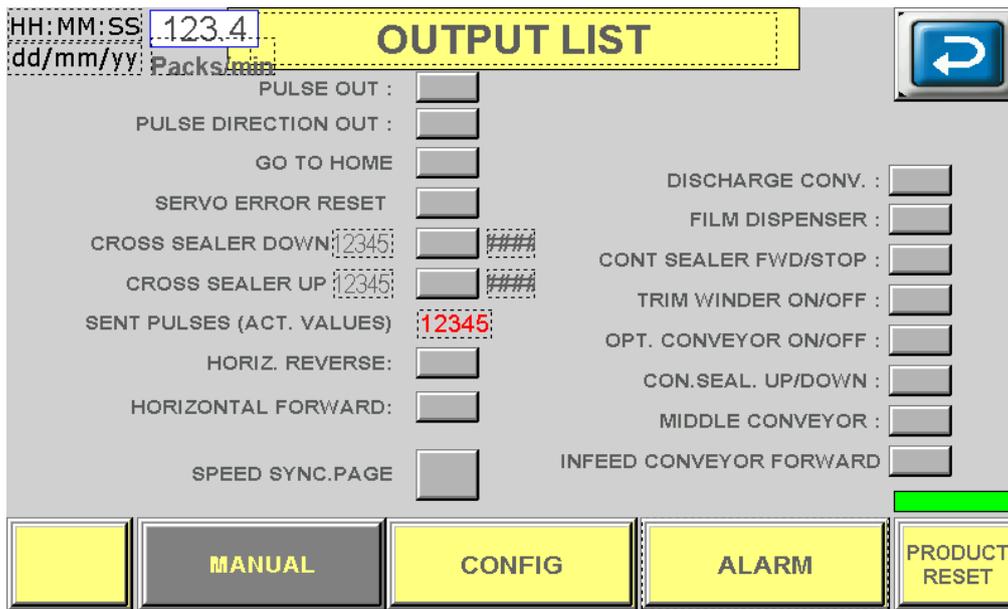
19.0 SORTIES

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



Attention:

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



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

PULSE DIRECTION OUT : Le signal de direction du moteur de la barre de soudure.

GO TO HOME : Commande de position d'origine. Réinitialise l'erreur du servomoteur.

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

CROSS SEALER DOWN : La barre de soudure descend avec la commande de vitesse comme indiqué sur le côté droit du bouton. Utilisez ce bouton pour voir le clavier virtuel et entrer un paramètre "vitesse manuelle".

CROSS SEALER UP : La barre de soudure monte avec la commande de vitesse comme indiqué sur le côté droit du bouton. Utilisez ce bouton pour voir le clavier virtuel et entrer un paramètre "accélération manuelle".

SENT PULSES (ACT. VALUES) : 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.

HORIZ. REVERSE : Actionne le convoyeur d'alimentation gauche à droite.

HORIZONTAL FORWARD : Déplacement de la barre de soudure en horizontal.

SPEED SYNC PAGE : Il s'agit d'un bouton d'accès au menu de service pour effectuer un réglage précis des vitesses du convoyeur.

DISCHARGE CONVEYOR : Démarre le convoyeur de déchargement pour des raisons de test.

FILM DISPENSER : Démarre le moteur du distributeur de film.

CONTINUOUS SEALER : FWD / STOP Exécute le système de scellage continu.

TRIM WINDER : Démarre le moteur de l'enrouleur de chute

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

CONTINUOUS SEALER UP/DOWN : L'électrovanne du couteau de la soudure en continu peut être testée, fonction haut / bas.

MIDDLE CONVEYOR : Convoyeur central.

INFEEED CONVEYOR FORWARD : Actionne le convoyeur d'alimentation.

20.0 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.

HH:MM:SS		123.4		SPEED SYNCHRONISATION			[↶]
dd/mm/yy		Packs/min		ACC RAMP	DECC RAMP	AMPERE	
INFEED CONVEYOR	###	###	###	###	###	1234.5	
MIDDLE CONVEYOR:	###	###	###	###	###	1234.5	
DISCHARGE COVEYOR :	###	###	###	###	###	1234.5	
FILM DISPENSER:	###	###	###	###	###	1234.5	
CONTINUOUS SEAL MOTOR	###	###	###	###	###	1234.5	
TRIM WINDER :	###	###	###	###	###	1234.5	
EXTERNAL CONVEYOR	###	###	###	###	###	1234.5	

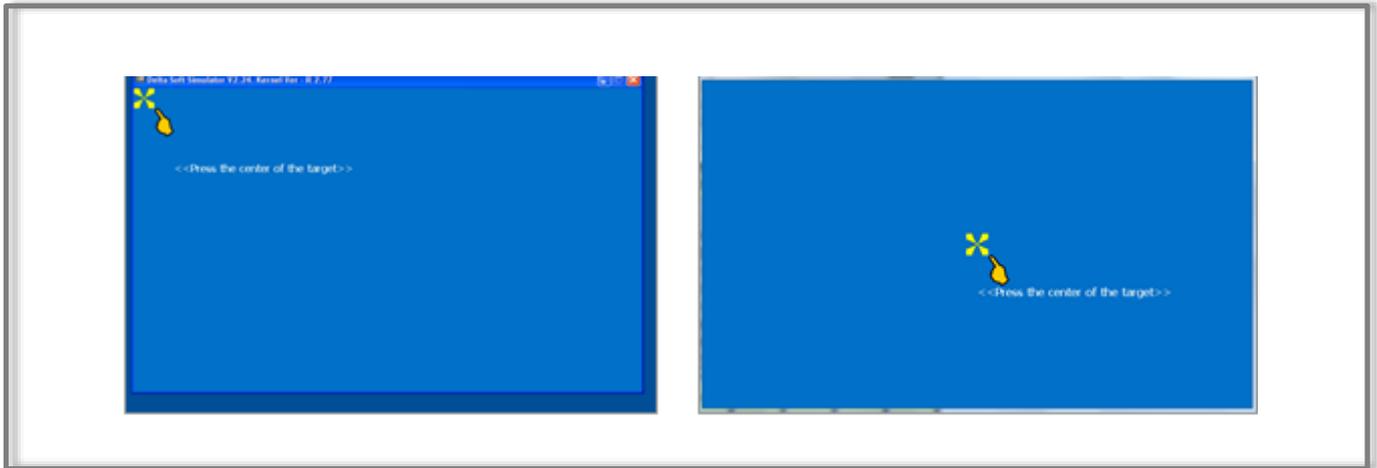
21.0 OPTIONS DE LANGUE

LANGUAGE		[↶]
TÜRKÇE	CHINESE	
ENGLISH	FRANÇAIS	
DEUTSCH	SPANISH	
POLSKY	RUSSIAN	
[]	MANUAL	CONFIG
		ALARM
		PRODUCT RESET

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.

22.0 CALIBRAGE DE L'ÉCRAN

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



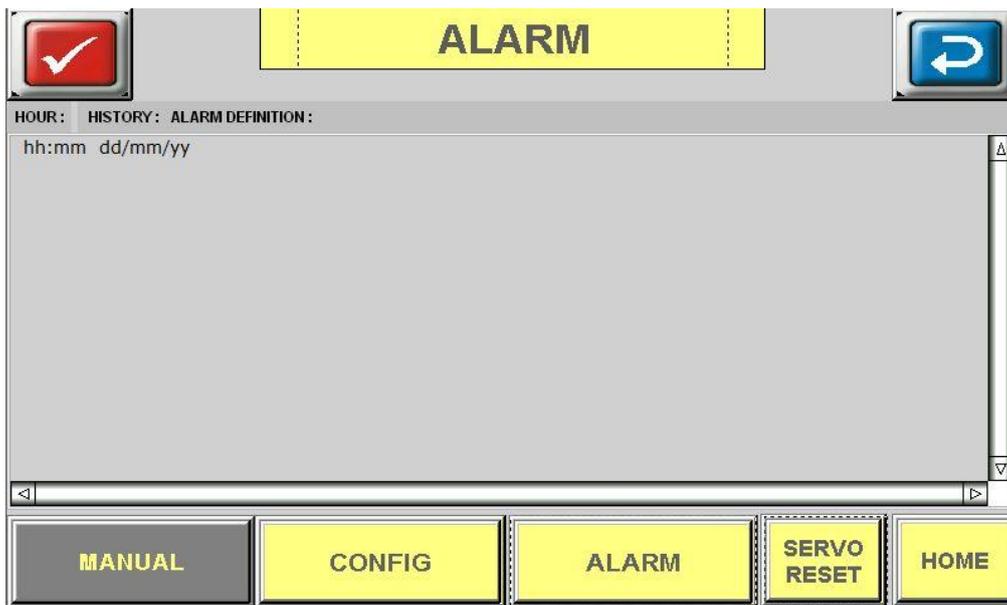
MENU SYSTÈME :

Le système HMI peut être commandé par ce menu.



23.0 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.



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



24.0 PRÉPARER L'ÉQUIPEMENT

1. Avant de brancher la machine, vérifiez les points de raccordement d'entrée de câbles à partir des schémas appropriés fournis avec la machine. Nous suggérons toujours de faire établir la première connexion par un technicien autorisé.
2. Établissez la connexion de l'alimentation en air qui doit avoir une pression de 6-8 bars avec un diamètre extérieur de 10 mm. (Certains modèles ne nécessitent pas d'entrée d'air.)
3. Réglez la hauteur des inverseurs de film triangulaires à l'aide du dispositif de réglage de la hauteur à commande manuelle.
4. Fixez la distance horizontale de la courroie d'alimentation en utilisant le mécanisme d'entraînement manuel et fixez le convoyeur avec les casiers de la face arrière.
5. Les températures de soudure de la barre de soudure et de la soudeuse en continu doivent être réglées. Nous vous suggérons pour commencer de trouver la valeur correcte, avec une température de 170-180 degrés Celsius comme valeur minimum. Il est recommandé de trouver d'abord la valeur de température correcte en commençant par essayer les valeurs les plus basses. Ceci vous permettra de protéger les barres de soudure et d'éviter de brûler le support mou sous la barre de soudure.



Attention:

La surchauffe des barres de soudure et de la soudeuse en continu créera des dommages et le téflon sur la barre de soudure pourrait être rapidement abîmé et les résidus de film commenceront à coller sur la barre.

6. Assurez-vous que vous utilisez la photocellule correcte sur le panneau car vous pouvez choisir entre horizontal et vertical.
7. Assurez-vous d'avoir choisi le mode correct entre manuel et automatique. Pour des informations plus détaillées, vous pouvez vous reporter aux explications données pour les détails du panneau de commande.
8. Réglez la vitesse des convoyeurs. Nous suggérons de commencer par une vitesse inférieure pour vous assurer que la qualité de l'emballage est acceptable.



Note importante : pour plus d'informations sur le réglage des paramètres du système complet, reportez-vous aux informations du panneau de commande.

25.0 DÉPANNAGE

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.

Les directives suivantes sont destinées à faciliter la solution des problèmes potentiels qui peuvent être rencontrés au cours des opérations quotidiennes de la machine. Les états cause / solution sont généralement disposés dans l'ordre le plus probable, solution la plus simple d'abord. Si toutes les solutions possibles ont été essayées, vous devez consulter le distributeur ou le fabricant.

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.

26.0 LES PROBLÈMES DE TRANSMISSION DE FILM

Si la tension du film est trop élevée :

- Les deux arbres de cylindres entraînant le film sont-ils fermés ?
- Les deux arbres de cylindres distribuant le film peuvent-ils tenir le film assez fortement de manière égale de tous les côtés quand vous retirez le film ?
- La position des compensateurs, qui aident à distribuer le film, pourrait être mal réglée. (Le poids est à zéro quand le compensateur est vertical et la lumière de la photocellule doit être active et le moteur de distribution doit s'arrêter !).
- Le rouleau de film doit être bien en place et tourner facilement.

Si le film est trop serré :

- Le poids de la position des équilibreur d'oscillation définit le poids, et la tension est liée à ce réglage. Ce dernier peut être mauvais. (Le poids diminuera en position verticale !) Il y a un mécanisme de demi-lune à configurer et il vous donnera la possibilité de régler le capteur dans différents angles.

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

- La tension du film peut être trop lâche. Augmentez la tension ! (vérifiez à nouveau les indications de dépannage qui sont données ci-dessus).
- Y a-t-il du liquide, de l'huile ou des résidus collants sur l'arbre principal en caoutchouc ?

Si la découpe ne se fait pas facilement :

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

Si les deux côtés ouverts sont hors de contrôle :

- Le rouleau de film pourrait s'être déplacé hors de son logement. Vérifiez qu'il est à l'endroit correct.

- Observez le débit du film pour voir s'il est régulier et sans tension aux triangles. (Quand il y a des tensions incorrectes sur le film, des lignes de bandes linéaires peuvent être observées dans la direction latérale). Cela ne doit pas se produire.
- Avant le mécanisme continu de soudure, il y a deux rouleaux de guidage recouverts de caoutchouc pour entraîner le film. Ils doivent être bien alignés dans la direction de l'angle. Il doit entraîner le film à 1 ou 2 degrés maximum hors de la machine, mais jamais à l'intérieur de la machine. Si c'est le cas, le film se déplacera.

27.0 INFORMATIONS POUR COMMANDE DE PIÈCES

27.1 Généralités

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

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

27.2 Département pièces détachées

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

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

1. Modèle de votre machine
2. Numéro de série
3. Référence et désignation de la pièce

4. Quantité à commander
5. Numéro de commande
6. Adresse de livraison

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

28.0 LISTE DE PIÈCES DÉTACHÉES PROMOTION 20

DÉSIGNATION	RÉFÉRENCE
Lame de coupe barre de soudure 240x10mm	103-Y030090215B
Silicone 40 Shore 10x40 (vendu au mètre)	103-Y0100200005
Téflon adhésif 40mm (vendu au mètre)	103-Y010190002
Résistance barre thermique 6x6x335mm 1100W 230V	103-Y0200070137B
Electroaimant système soudure 24V Ø60x65	103-Y020020180
Couteau système soudure continue	103-Y030085545
Sonde température 90°	103-Y020030006A
Courroie entrainement groupe soudure 33mm	103-Y010250250
Courroie groupe soudure 810XT10X6 0.2mm	103-Y010250251
Courroie groupe soudure 810XT10X26.5 0.2mm	103-Y010250252
Bande transporteuse intro 190X2310X1.3	103-Y010175347
Bande transporteuse centrale + éjection 200x3083x1.15	103-Y010175320
Bouton arrêt d'urgence	103-Y020085101
Inter général	103-Y020100071
Contacteur à clé position manu / auto	103-Y020102055
Guide film récupérateur de chute	103-Y110010113
Roue caoutchouté tirage film	103-Y030040340

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