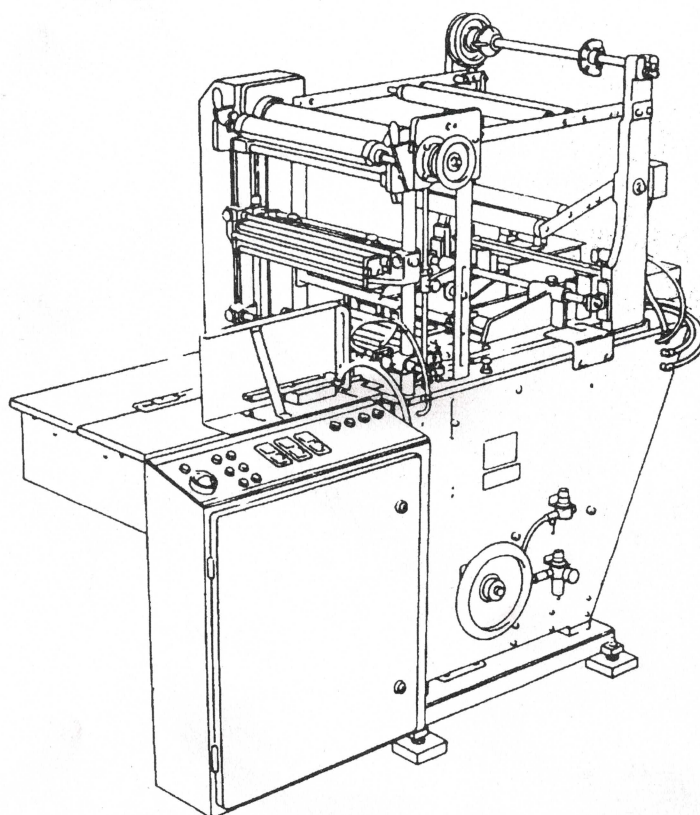

SOLLAS 17/50



MANUEL

SOLLAS HOLLAND B.V.

Bruynvisweg 1,
1531 AX Wormer.

Boite Postale 31, 1520 AA Wormerveer.

Téléphone: 075-6284751.

Fax: 075-6280266.

(sauf changements)

INTRODUCTION

Nous sommes convaincus que les surenveloppeuses SOLLAS 17 et 17H125, avec ses qualités, justifieront la confiance que vous nous avez témoignée.

Pour vous assister autant que possible, nous avons rédigé ce manuel dommant une description du fonctionnement, et les indications nécessaires au réglage et l'entretien.

Une utilisation correcte et un bon entretien comme décrit dans ce manuel vous éviteront des ennuis de fonctionnement. Sans doute votre production en bénéficiera.

IMPORTANT!

Pour une production optimum et un bon conditionnement de vos articles l'utilisation d'une qualité de film d'emballage adéquate sera indispensable.

Dans beaucoup de cas une qualité normale donnera de bons résultats. Quelquefois cependant, il convient d'utiliser un film spécial d'une plus haute qualité.

L'entreposage du film d'emballage a également son importance. Un film vieilli ou conservé dans de mauvaises conditions est souvent la cause de difficultés au niveau de la soudure. Votre fournisseur de film pourra vous renseigner sur un entreposage correct de votre matériau.

Veuillez noter que, lors de commandes de pièces détachées, il est indispensable d'indiquer les données suivantes:

- type de machine ainsi que numéro de série et de machine (comme indiqué sur la plaque de constructeur sur la machine);
- numéro de référence ou de pièces détachées (voir appendix "Commande de pièces détachées" dans la livre de pièces);
- quantité souhaitée.

Il est important de noter que les informations fournies dans ce document sont destinées à servir de guide uniquement et ne constituent pas une garantie ou une assurance de la part de SOLLAS 17. Les utilisateurs doivent être conscients que les conditions d'utilisation peuvent varier en fonction de la configuration de leur système et de la manière dont ils utilisent le produit.

Il est recommandé de lire attentivement le manuel d'utilisation avant d'utiliser le produit. Les informations contenues dans ce manuel sont destinées à aider les utilisateurs à comprendre les fonctionnalités du produit et à résoudre les problèmes qui peuvent survenir.

Les utilisateurs doivent être conscients que le produit peut être utilisé de différentes manières et que les résultats peuvent varier en fonction de la manière dont il est utilisé.

Il est important de noter que le produit est destiné à être utilisé en tant que guide et que les utilisateurs doivent être conscients que les conditions d'utilisation peuvent varier en fonction de la configuration de leur système et de la manière dont ils utilisent le produit.

Les utilisateurs doivent être conscients que le produit peut être utilisé de différentes manières et que les résultats peuvent varier en fonction de la manière dont il est utilisé.

Il est recommandé de lire attentivement le manuel d'utilisation avant d'utiliser le produit. Les informations contenues dans ce manuel sont destinées à aider les utilisateurs à comprendre les fonctionnalités du produit et à résoudre les problèmes qui peuvent survenir.

Il est important de noter que le produit est destiné à être utilisé en tant que guide et que les utilisateurs doivent être conscients que les conditions d'utilisation peuvent varier en fonction de la configuration de leur système et de la manière dont ils utilisent le produit.

1 Produit Surenveloppeuse SOLLAS

2 Fabricant SOLLAS HOLLAND B.V.
Bruynvisweg 1
1531 AX Wormer
Tel. : 075 284751
Fax : 075 280266

3 Conditions d'utilisation de la machine

3.1 Conditions d'utilisation prévues de la machine

La machine est conçue pour le conditionnement complet ou partiel de produits sous film ou papier enduit selon les spécifications définies par SOLLAS.

Seul le personnel qualifié qui peut effectuer des travaux sur la machine. Du fait du dégagement de gaz nocif, nous déconseillons l'utilisation de matériaux d'emballage contenant du PVC.

La machine ne convient pas au traitement de produits alimentaires non emballés.

La machine ne peut pas être installée aux endroits où il existe des risques d'explosions.

3.2 Conditions d'environnement

- Température d'environnement : 10° C à 45° C
- Degré d'humidité : maxi 90 % relatif (pas de condensation)
- Air d'environnement : pas de gaz agressifs

4 Personnel qualifié

Seul le personnel qualifié peut effectuer des travaux sur la machine. C'est à dire, les personnes qui ont reçu une formation adéquate et qui ont étudié le manuel.

Il y a à distinguer:

- l'opérateur;
- les personnes chargées de changer et régler la machine pour le conditionnement d'un produit différent;
- les personnes chargées d'installer, réparer et entretenir la machine.

5 Sécurité

5.1 Mesures de sécurité

La machine est munie d'un certain nombre de dispositifs de sécurité, à savoir:

- Dispositif(s) d'arrêt d'urgence

L'utilisation du bouton d'arrêt d'urgence provoque l'arrêt de tous les mouvements.

Seuls les éléments chauffants restent en fonctionnement.

Le circuit pneumatique après la soupape de sûreté à air sera mis hors pression.

Après avoir éliminé la cause du défaut, il est indispensable de remettre le bouton d'arrêt d'urgence dans sa position initiale en tournant le bouton de commande rouge vers la gauche. Maintenant, la machine peut être redémarrée.

- Carters de sécurité

La machine est munie d'un certain nombre de carters de sécurité. Chaque carter est équipé d'un interrupteur de sécurité.

L'ouverture d'un carter de sécurité provoque l'arrêt de tous les mouvements. Seuls les éléments chauffants restent en fonctionnement. La machine ne peut pas être redémarrée lorsque un de ces carters de sécurité est ouvert.

ATTENTION!

En première lieu, l'ouverture d'un carter de sécurité n'est pas destinée à arrêter la machine. A cet effet, il faut utiliser l'interrupteur d'arrêt sur le pupitre de commande.

De plus, il y a des ouvertures dans le revêtement de la machine donnant accès aux réglages et à l'entraînement manuel. Ces ouvertures sont aussi équipées des protecteurs qui sont gardés de la même manière comme les carters de sécurité décrits ci-dessus.

ATTENTION!

De même, en ce qui concerne ces protecteurs, ils ne sont pas destinés à arrêter la machine.

- **Protecteurs fixes**
Ces protecteurs fixes protègent l'opérateur contre des éléments mobiles ou électriques et il peuvent seulement être ouverts par l'emploi de l'outil y destiné.

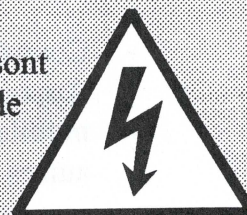
AVERTISSEMENT!

Ces protecteurs fixes ne peuvent être ouverts que par le personnel qualifié parce que les éléments mobiles ou électriques peuvent causer des lésions. Sans ces protecteurs fixes, la machine ne peut pas être utilisée en production.

- **Protecteurs des parties actives de l'équipement électrique**

DANGER!

Toutes les boîtes ainsi que tout le revêtement qui sont pourvus du symbole ci-contre et toutes les boîtes de distribution ainsi que toutes les boîtes de raccord ne peuvent être ouverts que par le personnel qualifié parce que les parties actives de l'équipement électrique peuvent causer des lésions. Lorsque ces parties sont ouvertes, la machine ne peut pas être utilisée en production.



- **Soupape de sûreté à air**
Lorsque la tension de la soupape de sûreté à air est coupée, le circuit pneumatique qui suit cette soupape, sera dépressurisé. La coupure de la tension de la soupape sera déclenchée dès que
 - la tension de la machine est coupée;
 - l'arrêt d'urgence est actionné;
 - un carter de sécurité est ouvert.
- **Disjoncteur à air comprimé (en option)**
Dès que la pression pneumatique tombe sous le minimum réglé, ce disjoncteur coupe la tension de la même manière comme l'arrêt d'urgence et les carters de sécurité.

5.2 *Contrôle des dispositifs de sécurité*

Les dispositifs de sécurité ci-dessus doivent être contrôlés au moins une fois par semaine selon la procédure comme décrit ci-après.

AVERTISSEMENT!

Si l'on constate pendant un tel contrôle le mal fonctionnement d'un dispositif de sécurité, il est indispensable d'arrêter la machine et de mettre l'interrupteur principal sur 'O' (OFF).

La machine ne peut plus être utilisée jusqu'à la cause du mal fonctionnement a été éliminée!

L'utilisation de la machine dont les dispositifs de sécurité ne fonctionnent pas proprement, peut causer des lésions.

- **Contrôle du bouton d'arrêt d'urgence**
Appuyer sur le bouton d'arrêt d'urgence et contrôler si tous les éléments mobiles de la machine s'arrêtent. Effectuer cette procédure aussi aux autres dispositifs d'arrêt d'urgence.
- **Contrôler les carters de sécurité**
Arrêter la machine à l'aide de l'interrupteur d'arrêt sur le pupitre de commande. Ouvrir un carters de sécurité et actionner l'interrupteur de marche. Contrôler si la machine ne démarre pas. Effectuer cette procédure aussi aux autres carters de sécurité.
- **Contrôle des protecteurs fixes**
Contrôler si tous les protecteurs fixes sont présents sur la machine c'est-à-dire que l'accès aux éléments mobiles ou aux parties actives de l'équipement électrique est empêché.
- **Contrôle de la soupape de sûreté à air**
Appuyer sur le bouton d'arrêt d'urgence et contrôler si le circuit pneumatique qui suit cette soupape, sera dépressurisé (manomètre à la connexion d'air sur zéro).
- **Contrôle disjoncteur à air comprimé (en option)**
Couper l'air comprimé en actionnant le disjoncteur à air comprimé. Contrôler à l'aide de l'interrupteur de marche sur le pupitre de commande si la machine ne peut pas démarrer (après avoir effectué ce contrôle, remettre la soupape dans sa position initiale).

- Contrôle de l'interrupteur principal
 - arrêter la machine à l'aide de l'interrupteur d'arrêt;
 - mettre l'interrupteur principal sur 'O' (arrêt);
 - Contrôler si toutes les lampes-témoin et tous les régulateurs s'éteignent.

5.3 Symboles de sécurité et pictogrammes



Protecteur des parties actives de l'équipement électrique



Arrêt



Marche



Eléments dont la température peut dépasser 60°C.

Le bouton d'arrêt d'urgence est identifiable par un bouton rouge sur font jaune.

L'interrupteur principal est identifiable par un bouton rouge sur font jaune.

5.4 *Exigences générales par rapport à la sécurité*

- Il est indispensable d'observer les notices de sécurité pour empêcher des lésions.
- Seul le personnel qualifié peut commander la machine (voir ci-dessus).
- La machine ne peut être adaptée, reconstruite ou modifiée que par le personnel qualifié.

Si ces manipulations sont effectuées par un personnel non-qualifié, la société SOLLAS ou leurs représentants mandatés ne pourront pas garantir l'utilisation de la machine sans risques.

Dans le cas de la neutralisation des dispositifs de sécurité ainsi que la non-observation des mesures de sécurité ou des instructions, l'utilisation de la machine sans risque ne peut pas être garantie.

6 Garantie

Selon les conditions de garantie indiquées dans les conditions générales de vente et livraison, la garantie pour nos nouvelles machines est de 1 an après livraison.

Si la machine est adaptée, reconstruite ou modifiée par un personnel non-qualifié, notre garantie ou notre responsabilité en cas de dommage ne peut être mise en cause.

Dans le cas d'un mauvais entretien, d'une mauvaise utilisation, d'utilisation de la machine dans un endroit non conforme aux spécifications de l'environnement ou de non-utilisation des pièces originales, notre garantie ne peut intervenir.

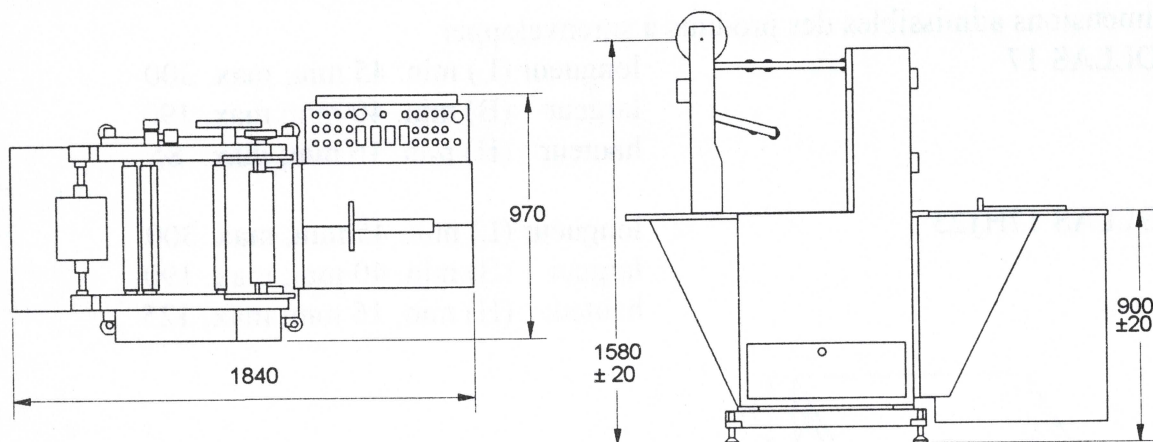
SOMMAIRE

	page
CHAPITRE 1	1.1
Caractéristiques générales	1.1
CHAPITRE 2	2.1
Transport, mise en place et branchement électrique	2.1
CHAPITRE 3	3.1
Légende des plaques symbols	3.1
CHAPITRE 4	4.1
Tableau du pupitre de commande et fonctions des autres commandes	4.1
Pupitre de commande	4.1
La température de scellage	4.3
Mise en service de la machine	4.6
Outillage	4.6
CHAPITRE 5	5.1
Vérification du sens de rotation du moteur principal	5.1
CHAPITRE 6	6.1
Ordre de travail pour le réglage de la machine sur un produit	6.1
CHAPITRE 7	7.1
Réglage de la partie d'alimentation	7.1
CHAPITRE 8	8.1
Fonctionnement et réglage des éléments de pliage	8.1
Fonctionnement des éléments de pliage	8.1
Réglage des éléments de pliage	8.3
CHAPITRE 9	9.1
Réglage du pont inférieur avec plaque de pliage	9.1
Le rouleau escamotable de serrage matériau	9.1
CHAPITRE 10	10.1
Réglage du pont porte-couteaux	10.1
CHAPITRE 11	11.1
Détermination et réglage de la longueur de coupe	11.1

CHAPITRE 12	12.1
Le scellage longitudinal	12.1
La réalisation du scellage longitudinal	12.1
Le réglage de la barre de scellage longitudinal	12.1
Réglage de base de la barre de scellage longitudinal	12.3
Ordre de réglage de la barre de scellage sur un produit	12.5
CHAPITRE 13	13.1
Le fonctionnement et le réglage des plaques de scellage latéral	13.1
CHAPITRE 14	14.1
Réglage du plieur inférieur	14.1
CHAPITRE 15	15.1
Réglage de la plaque de pression et guides de maintien	15.1
CHAPITRE 16	16.1
Mise en place de la bobine	16.1
Passage du matériau dans la machine	16.1
Fonctionnement du dispositif de tension du matériau d'emballage	16.3
CHAPITRE 17	17.1
Détermination et réglage de la laize du matériau d'emballage	17.1
Réglage en fonction de la laize du matériau d'emballage	17.3
CHAPITRE 18	18.1
Réglage de la cadence de la machine	18.1
CHAPITRE 19	19.1
Entretien	19.1
Graissage	19.1
CHAPITRE 20	20.1
Pannes diverses et leurs causes	20.1

Caractéristiques générales

Encombrement des machines standard Sollas 17 et 17H125:



Poids net	: 600 kg
Données électriques	: alimentations: 230/400V - triphasé avec neutre 50/60 Hz Tension de commande: 24V Tension des éléments chauffants: 220V - 50/60Hz.
Moteur électrique de la machine	: 175-240/300-420V à 50Hz 370W 200-290/340-500V à 60Hz 370W
Moteur électrique du tapis	: 175-240/300-420V à 50Hz 370W 200-290/340-500V à 60Hz 370W
Embrayage électro-magnétique moteur principale	: 24 V tension continue
Embrayage électro-magnétique rouleau d'entraînement en acier	: 24 V tension continue
Cadence de la machine	: suivant de la produit à surenvelopper, le système d'alimentation et le matériau d'emballage usagé

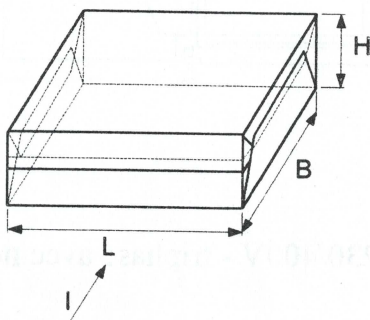
Dimensions de la bobine de matériau d'emballage : diamètre : 320 mm.
largeur maximum : 425 mm.
diamètre intérieur du mandrin : 45-80 mm.

Longueur de coupe : min. 110 mm.
max. 590 mm.

Dimensions admissibles des produits à surenvelopper

SOLLAS 17 : longueur (L) min. 45 mm; max. 300
largeur (B) min. 40 mm; max. 190
hauteur (H) min. 16 mm; max. 85

SOLLAS 17H125 : longueur (L) min. 45 mm; max. 300
largeur (B) min. 40 mm; max. 190
hauteur (H) min. 16 mm; max. 125

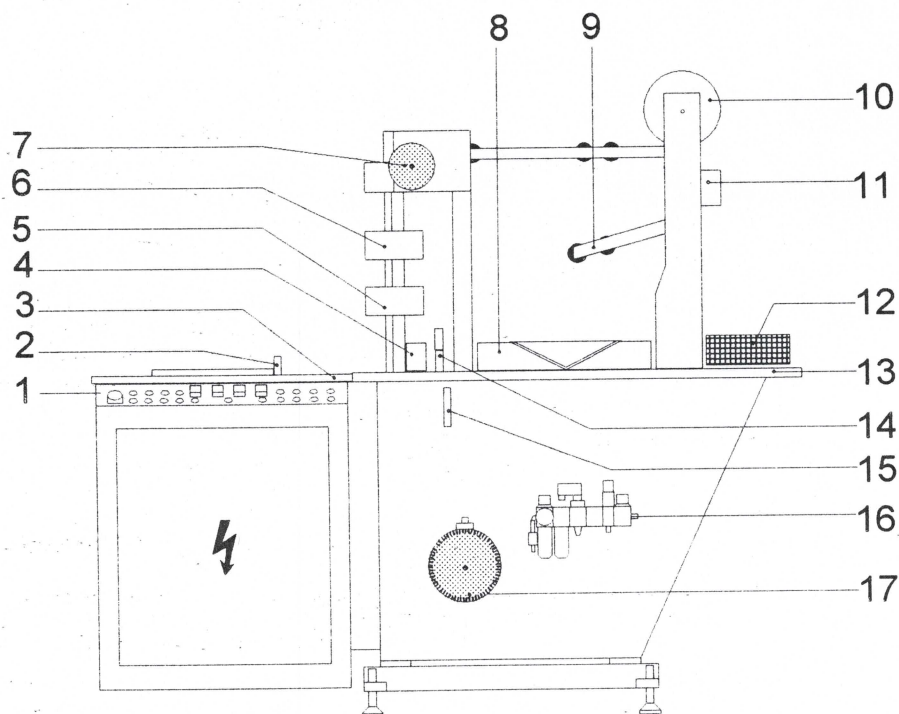


I = sens d'alimentation

Air Comprimé : 4-6 Bar

Indications concernant le transport : voir chapitre 2

Nomenclature



1. Pupitre de commande
2. Poussoir
3. Entrée
4. Pioches de pliage
5. Pont inférieur
6. Pont porte-couteau
7. Entraînement de film
8. Couteaux der pliage
9. Rouleaux de compensation
10. Bobine de film
11. Arrêt d'urgence en sortie
12. Station de scellage latéral
13. Sortie
14. Barre de scellage longitudinal
15. Plieur inférieur
16. Système d'alimentation d'air
17. Volant



1	Pogoda do 10. 10. 1995
2	Pogoda do 11. 10. 1995
3	Pogoda do 12. 10. 1995
4	Pogoda do 13. 10. 1995
5	Pogoda do 14. 10. 1995
6	Pogoda do 15. 10. 1995
7	Pogoda do 16. 10. 1995
8	Pogoda do 17. 10. 1995
9	Pogoda do 18. 10. 1995
10	Pogoda do 19. 10. 1995
11	Pogoda do 20. 10. 1995
12	Pogoda do 21. 10. 1995
13	Pogoda do 22. 10. 1995
14	Pogoda do 23. 10. 1995
15	Pogoda do 24. 10. 1995
16	Pogoda do 25. 10. 1995
17	Pogoda do 26. 10. 1995

Transport, mise en place et branchement électrique

Transport

Le poids brut de la machine standard, y compris l'emballage, est de 750 kg. environ.

Seule l'embase du bâti doit être utilisée pour mettre des élingues de levage ou les fourches du chariot élévateur.

ATTENTION!

La superstructure ne doit en aucun cas être utilisée pour lever la machine. La non-observation peut entraîner une détérioration de la machine.

Mise en place

Une fois en place la machine doit être mise de niveau à l'aide des boulons de réglage se trouvant dans l'embase du bâti. Il n'est pas nécessaire de fixer la machine au sol.

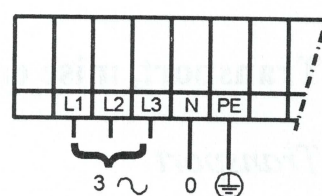
IMPORTANT!

Avant de raccorder la machine au réseau, vérifier d'abord son fonctionnement en lui faisant effectuer manuellement quelques révolutions en tournant le volant [1, FIG.: 2.1] dans le sens de la flèche.

Branchement électrique

La codification sur la réglette de raccordement montre:

La réglette des bornes du câble d'alimentation se trouve à l'intérieur de l'armoire électrique [2, FIG.: 2.1]. Le câble d'alimentation doit être à 5 fils conducteur (3 phases + neutre + terre).



Les schémas du cablage électrique font partie de la documentation technique spécifique accompagnant chaque machine. Après le raccordement du câble d'alimentation, il faudra toujours remonter la plaque "HOOGSPANNING" (haute tension).

IMPORTANT!

Après avoir raccordé le câble d'alimentation vérifier d'abord le sens de rotation du moteur principal. A cet effet, déverrouiller l'accouplement d'arrêt d'anti-retour [5, III.: 2.1].

Le sens de rotation doit toujours correspondre au sens de rotation comme indiqué par la flèche sur le moteur principal (Chapitre 5).

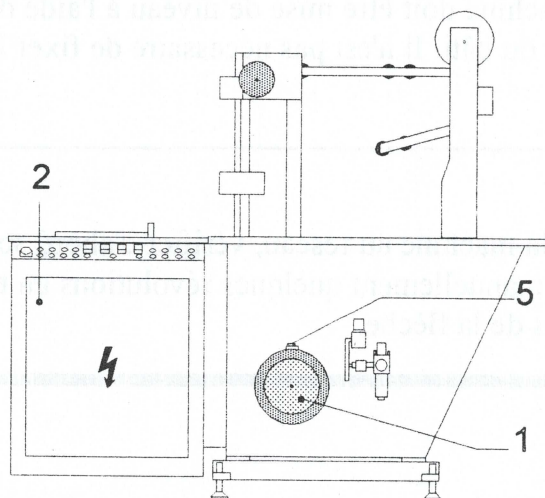


FIG.: 2.1

Raccordement à l'air comprimé

Le diamètre intérieur de la conduite d'air comprimé doit être de 8 mm. Cette conduite est à raccorder à la vanne à coulisse [1, FIG.: 2.2] du circuit d'air comprimé. L'air doit être sec et déshuilé. Sa pression doit être de 5 à 6 Bar.

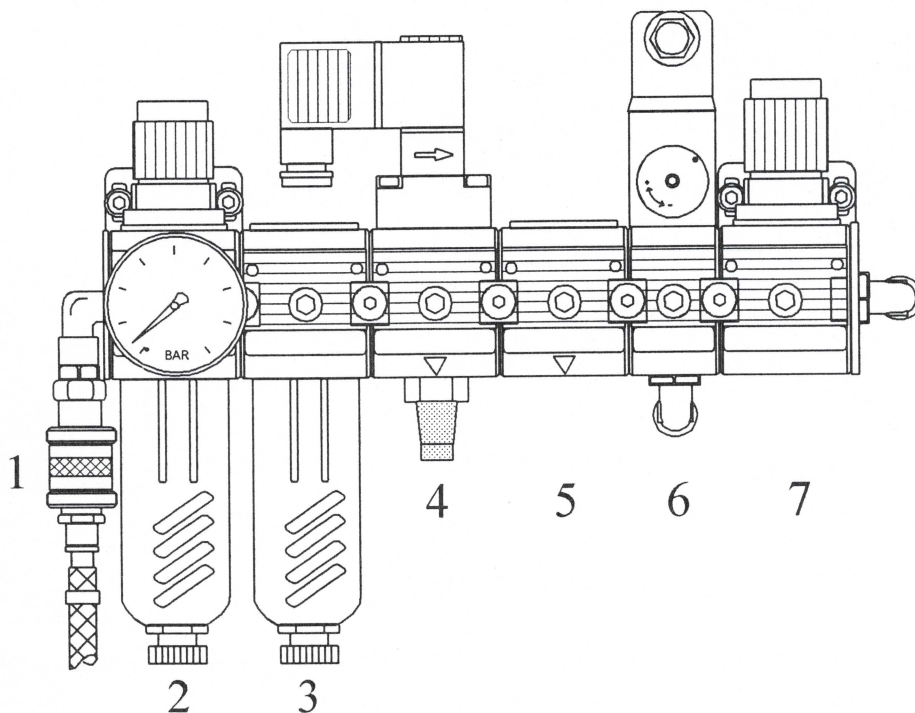


FIG.: 2.2

Description des parties standard [FIG.: 2.2].

1. Vanne à coulisse air comprimé
2. Filtre/réducteur
3. Filtre fin
4. Vanne de démarrage à action lente
5. Vanne de protection
6. Contrôle de pression
7. Vanne réducteur

Le composant est constitué de deux parties principales : une partie supérieure et une partie inférieure. La partie supérieure est constituée d'un matériau en plastique et la partie inférieure est constituée d'un matériau en métal. Le composant est destiné à être utilisé dans un système de contrôle de la température.



FIG. 1

Description des parties constituant le composant

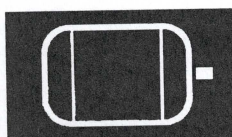
1. Vaneau de la partie supérieure
2. Vaneau de la partie inférieure
3. Vaneau de la partie inférieure
4. Vaneau de la partie inférieure
5. Vaneau de la partie inférieure
6. Vaneau de la partie inférieure
7. Vaneau de la partie inférieure

Légende des plaques symbols

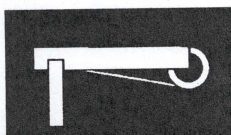
Les plaques symbole ci-après sont appliquées sur le tableau de commande;



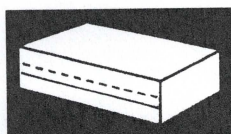
Interrupteur principal



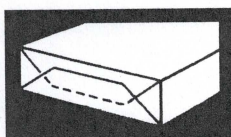
Contacteur du moteur de la machine



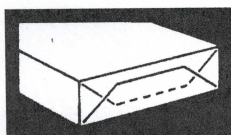
Contacteur du moteur du tapis transporteur



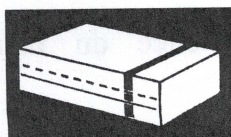
Régulateur de température de la barre de scellage



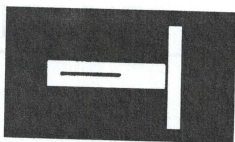
Régulateur de température de la plaque de scellage gauche



Régulateur de température de la plaque de scellage droite



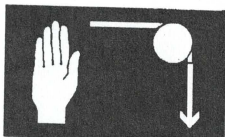
Dispositif de pose de la bandelette d'arrachage



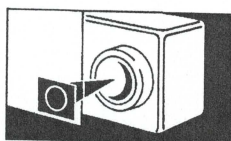
Commutateur à combinaison



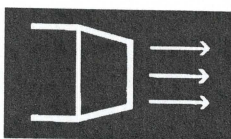
Sécurité de déclenchement du poussoir



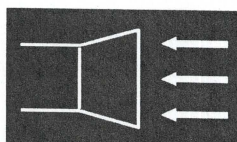
Dévidement de film



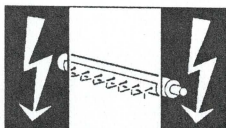
Contacteur cellule photo-électrique



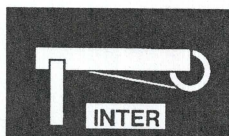
Contacteur compresseur



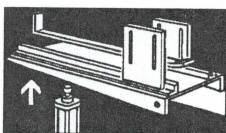
Contacteur pompe à vide



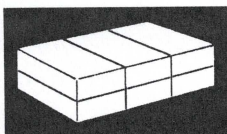
Contacteur ionisateur



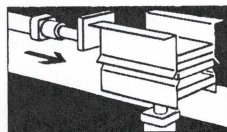
Contacteur pour la marche par intermittence du tapis transporteur



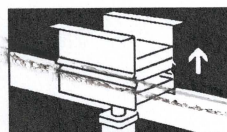
Contacteur fardeleuse à 2 couches



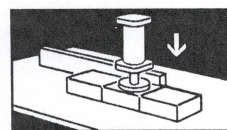
Contacteur 2me couche de la fardeleuse à 2 couches



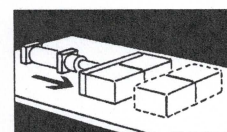
Contacteur du poussoir horizontal de la fardeleuse à multi-couches



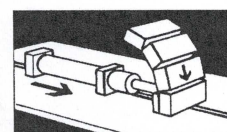
Contacteur du poussoir vertical de la fardeleuse à multi-couches



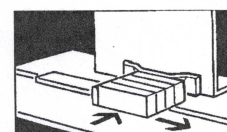
Contacteur du dispositif de serrage pneumatique de la fardeleuse



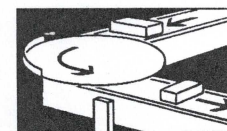
Contacteur du poussoir horizontal de la fardeleuse



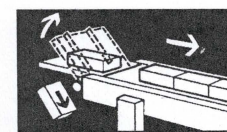
Contacteur de la fardeleuse principe chute d'eau



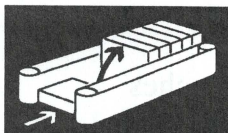
Contacteur du poussoir latéral



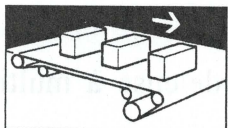
Contacteur de l'alimentation par disque tournant



Contacteur du dispositif ejecteur à l'entree du tapis transporteur



Interrupteur tapis de renversement



Interrupteur tapis dans la table de sortie.

Tableau du pupitre de commande et fonctions des autres commandes

Pupitre de commande

Le pupitre de commande se trouve soit à gauche soit à droite (vu du côté de l'alimentation) de la table de machine. Les fonctions des divers éléments figurent sous forme de symboles sur le tableau de commande (voir FIG.: 4.1).

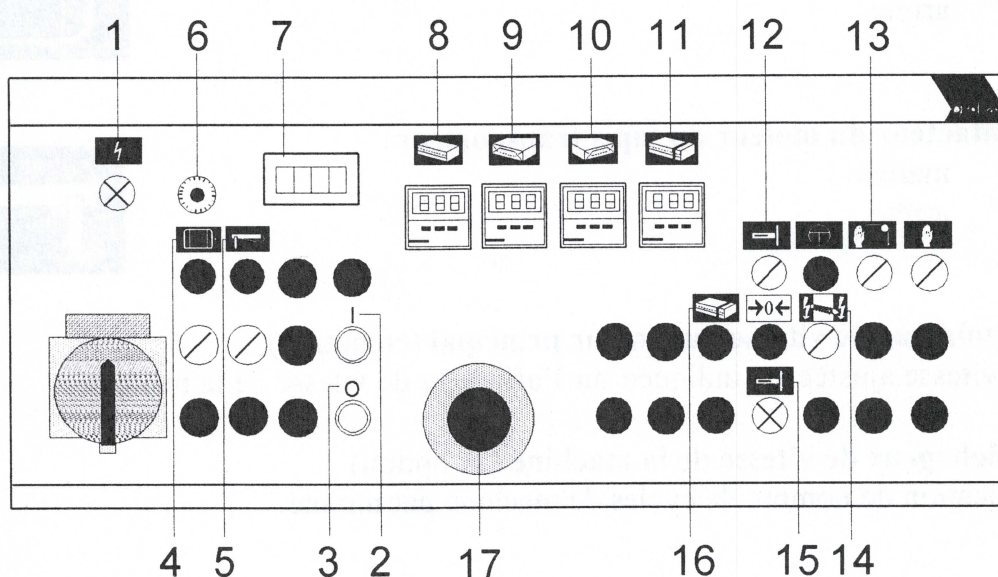


FIG.: 4.1

1. Interrupteur principal

“O” Hors circuit

“T” En circuit



ATTENTION!

Vérifier toute d'abord le sens de rotation du moteur électrique principal, avant la mise en service de la machine (Chapitre 5).

2. **Marche**

La machine démarre, y compris toutes les fonctions mises en service.



3. **Arrêt**

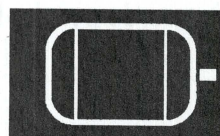
La machine s'arrête dans la position d'arrêt définie.



4. **Contacteur du moteur de la machine**

"I" marche

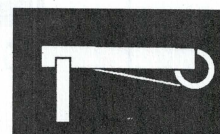
"O" arrête



5. **Contacteur du moteur du tapis transporteur**

"I" marche

"O" arrête



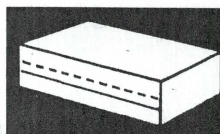
6. **Régulateur de vitesse du moteur principal (en option)**

La vitesse ajustée est indiquée sur l'afficheur de vitesse de la machine.

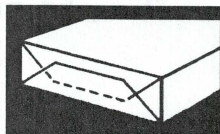
7. **Afficheur de vitesse de la machine (en option)**

Indication de nombre de cycles de machine par minute.

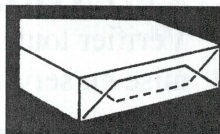
8. **Régulateur de température de la barre de scellage**



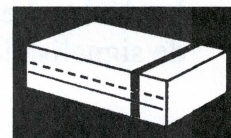
9. **Régulateur de température de la plaque de scellage gauche**



10. **Régulateur de température de la plaque de scellage droite**



11. Régulateur de température du dispositif de pose de la bandelette d'arrache
(si applicable)



La température de scellage

La température de scellage dépend de la cadence et la qualité et épaisseur du matériau à utiliser.

ATTENTION!

La température maximale à régler est de 240°C.

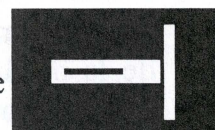
Pour réglage voir manuel "Régulateur de température OMRON" dans le Dossier Technique.

12. Commutateur à combinaison

"O" Commande manuelle

"1" Service coup par coup marche avant à l'aide de bouton vert de démarrage

"2" Commande automatique



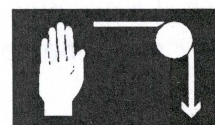
ATTENTION!

Toujours vérifier d'abord si toutes les pièces mouvantes restent libre en permettant à la machine de faire quelques révolutions par le volant, c.à.d. en tournant ce dernier à main quelques révolutions dans le sens de la flèche (voir aussi contacteur commande manuelle).

13. Dévidement de film

"I" marche

"O" arrête



14. Ionisateur

"I" marche

"O" arrête



15. Déclenchement du poussoir (en option)

Le déclenchement du poussoir sera indiqué par la lampe de signalisation.

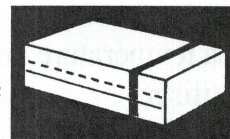


16. Tircel/incision marche/arrêt (si présent)

“3” Chauffage pour tircel et incision en service.

“2” Seul incision en service (en cas de passage d'un tircel type adhésif)

“1” Hors service.



17. Boutons d'arrêt d'urgence

L'équipement standard de la machine comprend deux boutons d'arrêt d'urgence [4, FIG.: 4.3]: l'un se trouve sur le pupitre de commande [14, FIG.: 4.1] et l'autre à la sortie de la machine [4, FIG.: 4.3]. En appuyant sur un de ces boutons, le courant du moteur principal est coupé instantanément quelque soit la position du cycle de la machine; les éléments chauffants restent sous tension.

Après chaque utilisation faire ressortir le bouton, en tournant le bouton rouge vers la gauche. Puis redémarrer le moteur principal normalement.

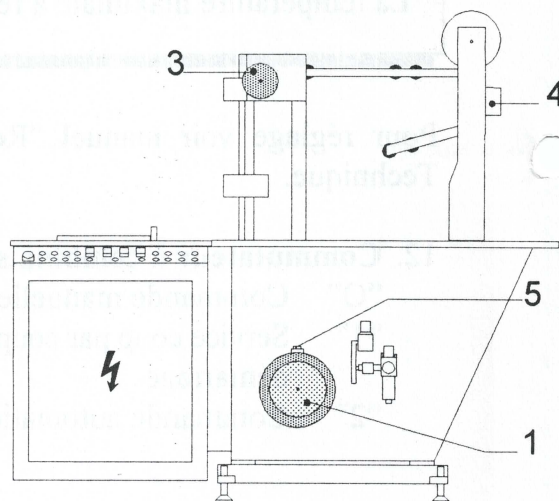


FIG.: 4.2

Mise en service de la machine

- 1) Vérifier le sens de rotation de la machine (Chapitre 5).
- 2) Fermer tous les éléments de protection.
- 3) Mettre l'interrupteur principal sur la position "I".
- 4) Vérifier si du matériel d'emballage a été amené dans la machine.
- 5) Mettre les régulateurs de température [8, 9, 10, 11].
- 6) Mettre les interrupteurs des fonctions désirées à droite sur leur position "I".
- 7) La machine est maintenant prête à fonctionner et elle peut être démarrée en appuyant sur le bouton vert (I) de démarrage.

Outillage

Les clés fournies avec la machine, permettent d'effectuer tous les réglages.

- 1 clef plate 10-13 mm
- 1 clef plate 19-24 mm
- jeu de clés pour vis à six pans creuse 2,5/3/4/5/6
- 1 manivelle pour réglage rapide
- 1 clef pour l'armoire de commande

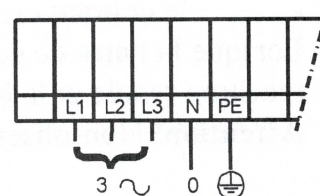
Vérification du sens de rotation du moteur principal

Le moteur principal est accessible après démontage du panneau de protection à la sortie de la machine. Sur le corps du moteur il se trouve une flèche [FIG.: 5.1] qui indique le correct sens de rotation du moteur principal.

Ordre de manipulation

- Unlock the sprag clutch [FIG, 5.2].
- Mettre toutes les interrupteurs sur leur position gauche.
- Mettre l'interrupteur principal sur sa position "I".
- Mettre le sélecteur sur sa position "1" pour service coup par coup.
- Mettre l'interrupteur du moteur principal sur sa position "I" (à droite).
- Démarrer la machine en appuyant sur le bouton vert de démarrage.
- Arrêter puis le moteur principal en appuyant sur le bouton rouge d'arrêt. Vous pouvez maintenant vérifier le sens de rotation du moteur principal à l'aide de la vis rpérée [1, FIG.: 5.1].

Si le moteur tourne dans le sens contraire de la flèche, intervertir deux des trois fils de phase L1, L2, L3 sur la réglette de raccordement.



ATTENTION!

Avant d'intervertir les fils, mettre d'abord l'interrupteur principal sur la position "O" et couper la tension du cable d'alimentation.

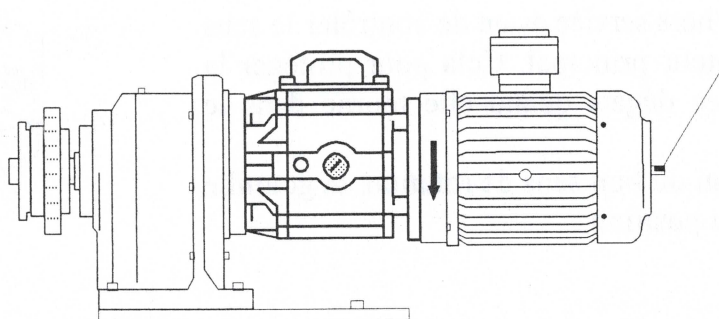


FIG.: 5.1

Accouplement d'arrêt d'anti-retour

L'accouplement d'arrêt d'anti-retour est monté à l'extérieur du bâti de la machine au-dessus du volant (voir FIG.: 4.3) pour empêcher la marche arrière de la machine quand elle est mise en mode de commande manuelle ou débranchée.

ATTENTION!

La marche avant de la machine reste toujours possible.

Fonctionnement

L'accouplement d'arrêt d'anti-retour [5, FIG.: 5.2] ne peut tourner que dans une seule direction (à savoir: dans le sens des aiguilles d'une montre). Lorsque l'on soulève la goupille [3] de l'arrêt [4] à l'aide du bouton à tête moletée [1], il sera possible de faire tourner la machine en arrière par la voie du volant (le ressort à lames [2] fixe le bouton de manière qu'elle ne puisse pas sortir de sa position).

L'accouplement d'arrêt d'anti-retour étant débrayé, il est possible que la machine recule quand:

- l'interrupteur "commande manuelle" est utilisé;
- le courant est coupé.

Lorsque la barre de scellage arrive à mi-hauteur ou presque à son hauteur maximum, la machine recule et la barre de scellage retombe dans sa position basse.

Attention! Non-observation de cette procédure peut causer des lésions!

ATTENTION!

Dès que la goupille est soulevée, il est possible que la machine recule immédiatement.

De même, en raccordant la machine pour la première fois, il est indispensable de mettre d'abord l'accouplement d'arrêt d'anti-retour hors service avant de contrôler le sens de rotation du moteur principal. Cela pour protéger la machine contre des dégâts quand elle tourne dans le mauvais sens.

Après la vérification du bon sens de rotation, la goupille peut être remise en position.

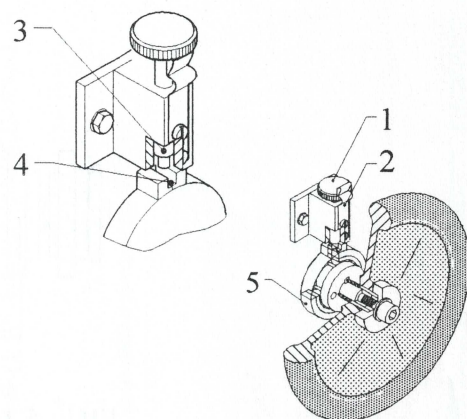


FIG.: 5.2

Ordre de travail pour le réglage de la machine sur un produit (changement de format)

Lors du réglage de la SOLLAS 17 ou 17H125 suivant les dimensions du produit à surenvelopper, il convient de respecter l'ordre chronologique ci-dessous:

- 1) Démonter toutes les pièces de format du produit antérieur.
- 2) Vérifier le fonctionnement et le sens de rotation (Chapitre 2 et 5)
- 3) Régler le coté de l'introduction de la machine suivant les dimensions du produit Chapitre 7).
- 4) Aligner un coté de l'outillage de pliage (segments et pioche) avec la plaque butoir de l'introduction (Chapitre 8).
- 5) Régler le pont inférieur avec la plaque de pliage à la hauteur du produit à surenvelopper (Chapitre 9).
- 6) Régler le pont porte-couteaux à la hauteur voulue (Chapitre 10).
- 7) Régler la longueur de coupe (Chapitre 11).
- 8) Régler le plieur à la bonne hauteur (Chapitre 12).
- 9) Régler le plieur inférieur à la bonne hauteur (Chapitre 12 et 14).
- 10) Aligner l'autre coté de l'outillage de pliage (segments et pioches) à l'aide d'un produit (Chapitre 8).
- 11) Monter le poussoir, les segments de pliage et les pioches (Chapitre 7 et 8).
- 12) Aligner l'outillage de pliage (segments et pioches) avec les plaques de pliage fixes (Chapitre 8).
- 13) Régler la plaque de pression et les guides supérieures suivant la hauteur du produit (Chapitre 15).
- 14) Mettre la bobine de matériau d'emballage en place et passer le matériau dans la machine Chapitre 16).

- 15) Régler la laize du matériau (Chapitre 17).
- 16) Mettre les régulateurs de température dans la position désirée (Chapitre 4).
- 17) Faire tourner la machine une révolution par la volant et vérifier les divers réglages.
- 18) Mettre le sélecteur sur sa position "1" pour service coup par coup. Faire tourner la machine plusieurs fois en appuyant sur le bouton de démarrage et vérifier les divers réglages (Chapitre 4).
- 19) Placer un exemplaire du produit à envelopper devant le poussoir et le passer dans la machine en la faisant fonctionner à la main. Répéter quelques fois et contrôler les divers réglages.
- 20) Continuer à faire fonctionner la machine manuellement jusqu'à sa position d'arrêt.
- 21) Avec la machine en fonctionnement, introduire maintenant les produits à envelopper.
- 22) Après avoir obtenu les premiers enveloppements, venant de la production, corriger éventuellement le pont porte-couteaux.

Réglage de la partie d'alimentation

(poussoir, plaque d'arrêt, etc.)

Mettre la machine dans sa position d'arrêt. Monter le poussoir sur le block-poussoir de telle façon que les boulons de fixation [2] se trouvant au centre de l'encoche [FIG.: 7.1].

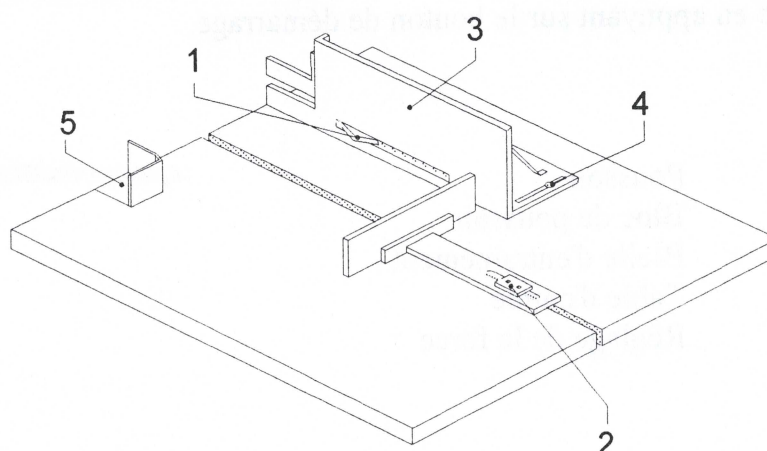


FIG.: 7.1

Avoir attention que le devant du poussoir est positionné en équerre au sens de marche du poussoir. Pour changer la fin du course du poussoir il faudra le déplacer sur son chariot.

Placer un produit à envelopper dans sa position de passage machine, au centre devant le poussoir, pousser la plaque [3] d'arrêt avec micro-contact [1] contre le produit et l'immobiliser en serrant les boulons [4]. Dans le cas de réglage rapide, les derniers sont des manivelles.

Attention: la plaque d'arrêt doit être positionnée parallèle au sens de marche du poussoir. Pousser le guide d'introduction contre le produit et l'immobiliser.

Le jeu entre le produit et les éléments de guidage (plaque d'arrêt et guide d'introduction) doit être de 0,5 à 1 mm. environ.

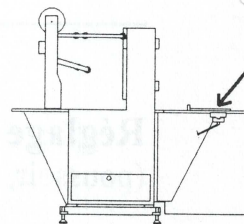
Vérifier le fonctionnement de la machine manuellement avec un produit à envelopper devant le poussoir. Dans la position la plus avancée du poussoir (fin de course) le produit doit se trouver à 1 mm. environ au delà du bord de la table de la machine. Corriger éventuellement la position du poussoir en le déplaçant sur le bloc poussoir par le trou oblong.

Dispositif de déclenchement du poussoir de la machine

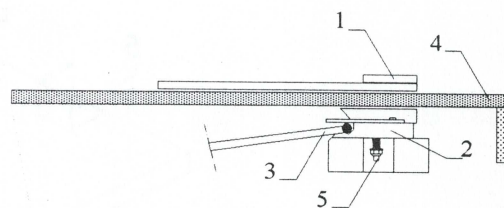
Le dispositif de déclenchement est une sécurité qui protège la machine contre les dégâts de l'entraînement ainsi que du système de poussoir.

Quand le poussoir éprouve des difficultés à introduire le produit (à cause d'un blocage ou du poids du produit), la bielle d'entraînement se détache du bloc de poussoir qui dès lors n'est plus entraîné.

Mettre la machine d'abord hors circuit pour pouvoir la remettre en service. Vous pouvez maintenant éliminer la cause de panne. Après avoir éliminé cette cause de panne, la bielle d'entraînement est à réunir avec le bloc de poussoir. Finalement, la machine peut être redémarrée en appuyant sur le bouton de démarrage.

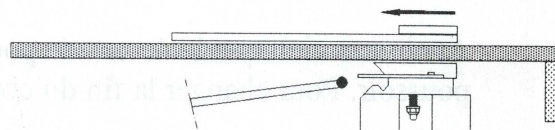


1. Poussoir
2. Bloc de poussoir
3. Bielle d'entraînement
4. Table d'entrée
5. Réglage de la force



Situation de déclenchement

La bielle d'entraînement se trouve devant le bloc de poussoir.



Avancer le poussoir avec quelque force permet de réenclencher le poussoir en position.

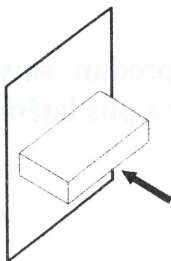
Réglage de la force

Tourner l'écrou du réglage de la force [5] permet d'ajuster le dispositif de déclenchement au poids des produits à introduire.

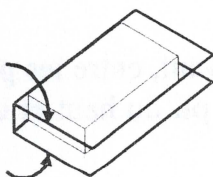
Fonctionnement et réglage des éléments de pliage

Le fonctionnement et l'ordre chronologique du travail, effectué par les divers éléments de pliage, sont représentés schématiquement dans le dessins.

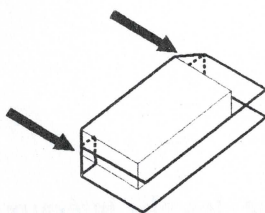
Fonctionnement des éléments de pliage



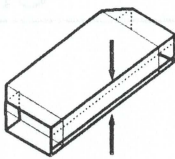
Au moment de l'introduction du produit à envelopper dans la machine, le matériau d'emballage se trouve verticalement devant le produit.



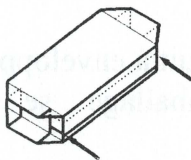
Au passage du produit, le matériau est plié autour de celui-ci.



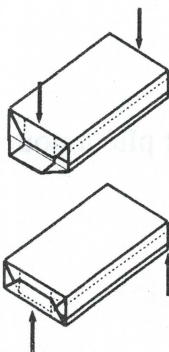
Le premier rabat des plis latéraux est réalisé par les pioches pendant que le produit avance et arrive entre les segments de pliage. Les pioches reviennent ensuite à leur position initiale.



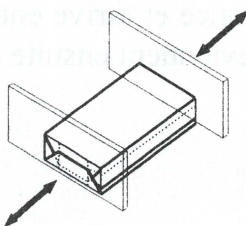
Le plieur inférieur monte et la barre de scellage descend; ils réalisent ensemble la soudure longitudinale.



Au moment de l'introduction du produit suivant, les pioches forment le deuxième rabat des plis latéraux.



Le produit avance, poussé par le suivant, entre les plaques de pliage où est rabattu d'abord le pli du haut et ensuite celui du bas.



Arrivés entre les plaques de scellage, les plis latéraux sont soudés. Les plaques de scellage s'écartent et se rapprochent des produits à la cadence de leur passage en machine.

Réglage des éléments de pliage.

- a) Monter les segments de pliage [8, FIG.: 8.1] sur les consoles.
- b) Monter les pioches [2] sur les barres de commande.
- c) Vérifier si les segments [8] et les plaques de pliage [6] sont bien alignés. Les pioches [2] doivent dépasser cet alignement de 0,5 mm.

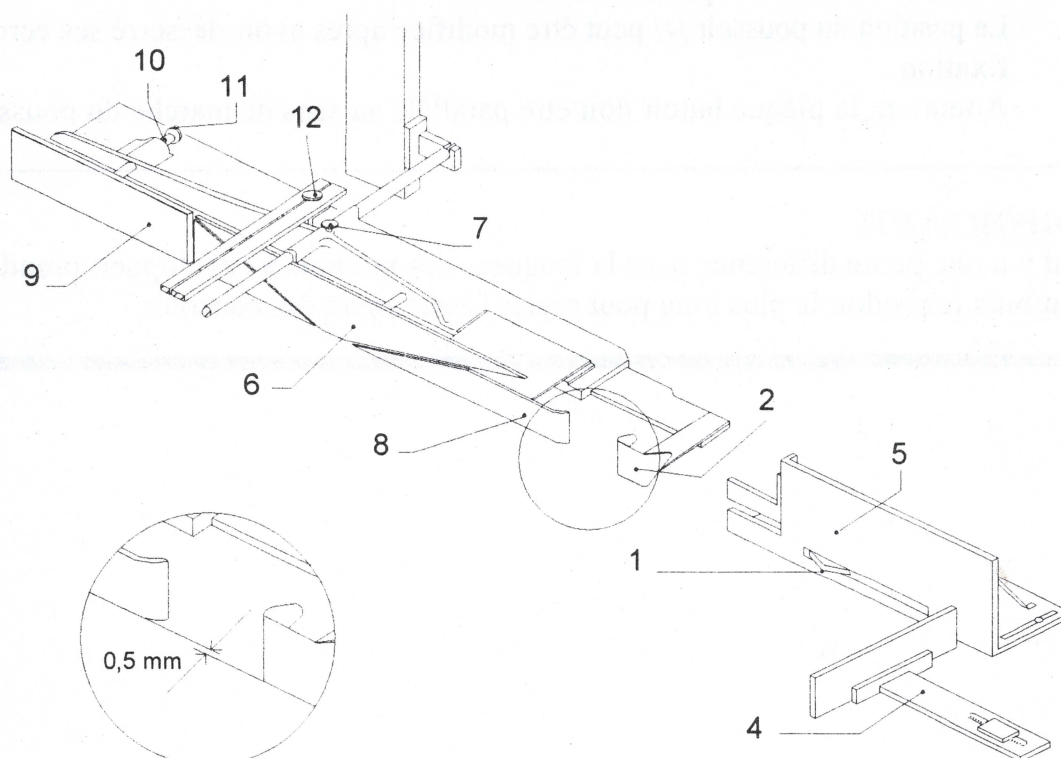


FIG.: 8.1

- d) Après avoir desserré le boulon crénelé [7] et boulon [12] et déplacer la console pour la mettre en ligne avec la plaque butoir [5]. Positionner ensuite l'autre console de telle façon qu'il reste un jeu de 1mm. environ entre le produit à envelopper et les segments de pliage. Immobiliser les consoles en resserrant les boulons de blocage [7].
- e) Vérifier si le poussoir [4] est monté de telle manière que le produit à envelopper:
- s'introduit en ligne droite dans la machine;
 - dépasse, en fin de course du poussoir, de 1 mm environ le bord de la table de machine et se trouve parallèle à celui-ci.
- La position du poussoir [4] peut être modifiée après avoir desserré ses écrous de fixation.
- Attention: la plaque butoir doit être parallèle au sens de marche du poussoir.

IMPORTANT!

S'il y a une petite différence dans la longueur des produits à envelopper, prendre toujours le produit le plus long pour régler l'écartement des consoles.

Réglage du pont inférieur avec plaque de pliage

La position du pont inférieur est déterminée par la hauteur du produit à envelopper. Le réglage s'effectue avec le boulon [3] FIG.: 9.1.

La petite graduation (de 10 à 130) sur la gauche de la réglette [2] fixée sur le montant [1] droit de la machine, permet de relever l'écartement (=hauteur du produit) entre la table de la machine et le pont inférieur.

Cette graduation doit être lue par dessus de la console du pont inférieur.

Si la hauteur du pont, par rapport au produit à envelopper, est connue, son réglage peut être fait en se basant sur la graduation.

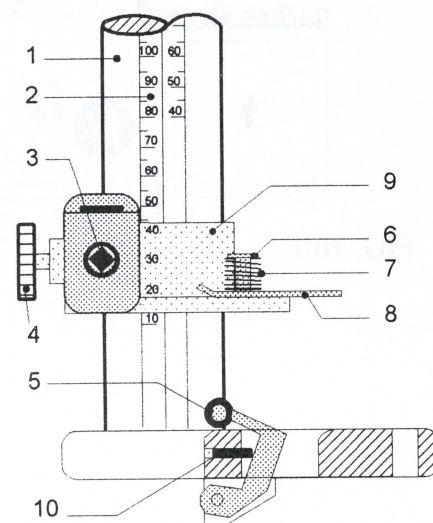


FIG.: 9.1

Avant de procéder au réglage du pont inférieur, desserrer les 2 boulons de blocage [4] à tête moletée de chaque côté.

Mettre la machine dans sa position d'arrêt et placer un produit à envelopper, dans sa position de passage en machine, au milieu sous la plaque de pliage [8] et, en utilisant le boulon de réglage [3], faire descendre le pont à la table, jusqu'au contact avec les produits. Les produits à envelopper doivent passer légèrement serré entre la plaque de pliage et la table de machine. Resserrer ensuite les boulons [4] de blocage.

Le rouleau escamotable de serrage matériau

Le rouleau escamotable de serrage matériau [5] sert pour fixer le film dans sa position correcte pendant l'avancement du produit dans la machine au dessous de la plaque de pliage. Quand la tension du ressort de ce petit rouleau est insuffisante ou trop forte la soudure longitudinale changera de position par rapport au produit. Cette tension du ressort est à modifier après démontage du rouleau et de tourner le ressort un coup par rapport à son point de fixation.

L'écrou en nylon [10] permet de changer la position du rouleau de serrage matériau.

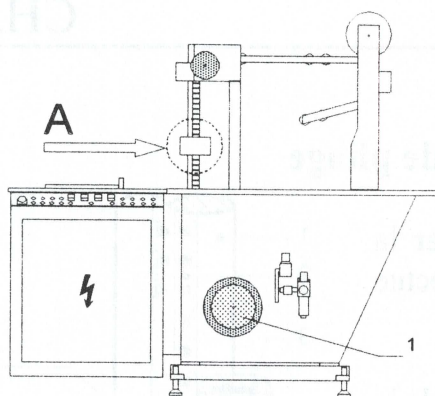


FIG.:10.1

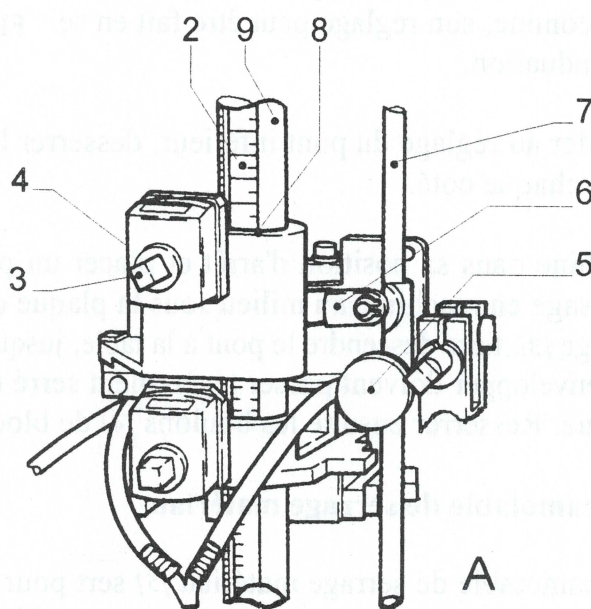


FIG.:10.2

Réglage du pont porte-couteaux (emplacement de la soudure longitudinale)

En générale le meilleur emplacement de la soudure longitudinale se trouve au centre de la hauteur du produit à envelopper (voir FIG.: 10.3)

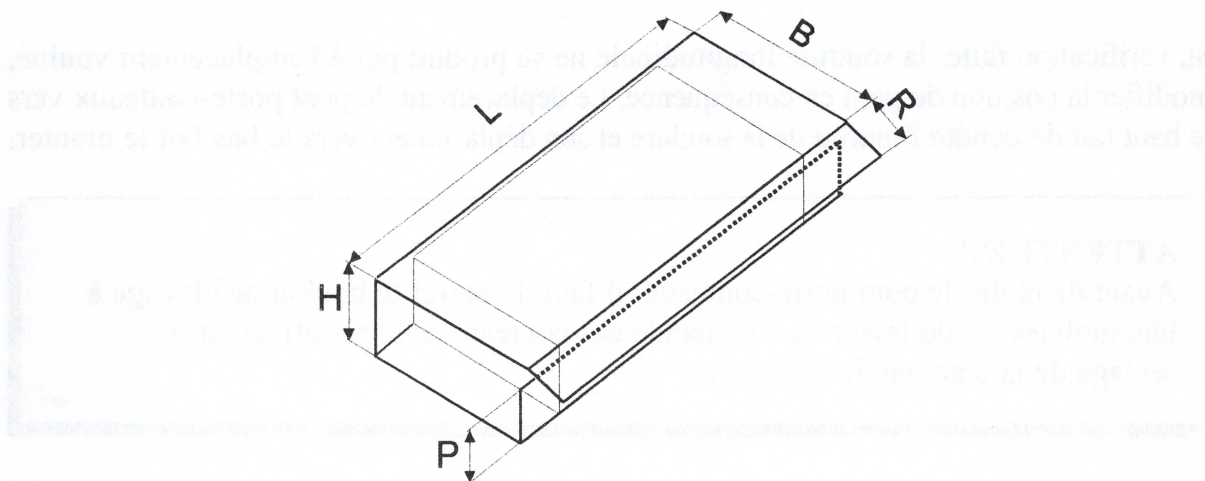


FIG.: 10.3

Cet emplacement permet le positionnement le plus favorable du matériau d'emballage, pour la formation des plis latéraux. En cas de nécessité, comme par exemple, manque de rigidité, surfaces concaves ou convexes etc. l'emplacement peut être choisi plus haut ou plus bas afin d'obtenir une soudure correcte.

L'emplacement de la soudure longitudinale est déterminé par la position du pont porte-couteaux par rapport à la table de machine. La distance entre le pont et la table doit être égale à: hauteur + largeur + rabat supérieur (moitié de la hauteur + le recouvrement) de l'étui (voir FIG.: 10.3).

Si la position du pont porte-couteaux par rapport à un produit à envelopper est connue, son réglage peut être effectué en se basant sur la graduation [2, FIG.: 10.2] (de 40 à 410) portée sur le montant [9] coté droite de la machine. Le dessus de la console de pont porte-couteaux [8] sert comme indicateur de graduation.

Avant d'effectuer le réglage du pont porte-couteaux, desserrer de chaque côté les boulons de blocage à tête moletée [4, FIG.: 10.2] de chaque côté et celui [5] du levier de commande des couteaux.

En tournant l'axe de réglage [3] le pont peut être ajusté à la bonne hauteur. Cette opération s'effectue à l'aide d'une manivelle. fournie avec la machine.

Après ce réglage immobiliser de nouveau le pont en resserrant les boulons de blocage à tête moletée [4 et 5].

Si, vérification faite, la soudure longitudinale ne se produit pas à l'emplacement voulue, modifier la position du pont en conséquence. Le déplacement du pont porte-couteaux vers le haut fait descendre l'endroit de la soudure et son déplacement vers le bas fait le monter.

ATTENTION!

Avant de régler le pont porte-couteaux, il faut desserrer le boulon de blocage à tête moletée [5] du levier de commande des couteaux et après effectuer le réglage de la commande couteaux.

Détermination et réglage de la longueur de coupe

Détermination de la longueur de coupe

La longueur [T, FIG.: 11.1] du matériau d'emballage doit non seulement permettre d'entourer complètement le produit, mais également comprendre un recouvrement (O) pour la réalisation de la soudure longitudinale.

Cette longueur doit donc être: 2 x la largeur (B) et 2 x la hauteur (H) du produit, plus le recouvrement (O), ce qui donne la formule: $T = 2B + 2H + O$.

Normalement le recouvrement se situe entre 10 et 15 mm.

Il faudra faire le calcul suivant:

2 x la largeur (B) = 2 x mm. = mm.

2 x la hauteur (H) = 2 x mm. = mm.

recouvrement (O) 10-15 mm = mm.

Longueur de coupe (T) = mm.

L'importance du recouvrement dépend entre autres des tolérances dans les dimensions du produit à envelopper. La longueur ainsi déterminée permet le réglage de la longueur de coupe de la machine (voir sous ce même chapitre).

Exemple pour un produit:

d'une largeur de 100 mm = B

et d'une hauteur de 40 mm = H

2 x B = 2 x 100 = 200 mm

2 x H = 2 x 40 = 80 mm

recouvrement O = 15 mm

longueur de coupe T = 295 mm

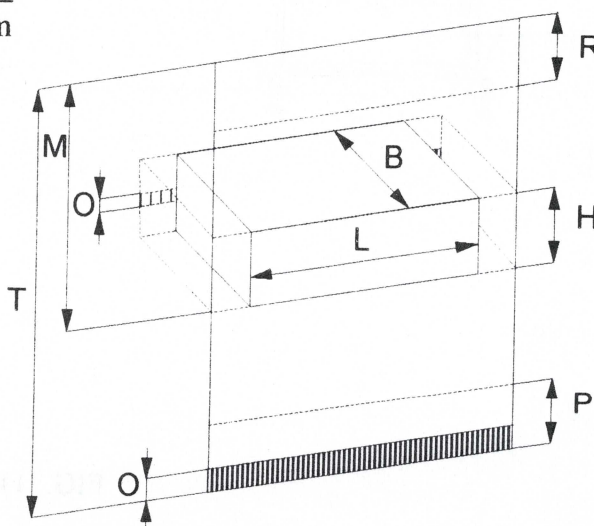


FIG.: 11.1

Réglage de la longueur de coupe

Lors d'un changement de format, le réglage de la longueur de coupe s'effectue souvent en même temps que le réglage du pont porte-couteaux (Chapitre 10).

Effectuer tout d'abord le réglage de la hauteur du pont porte-couteaux. Le point de réglage pour la longueur de coupe se trouve derrière le grand carter de protection côté [1, FIG.: 11.2] gauche de la machine et peut être atteint en ouvrant la petite trappe en bas de ce carter [2].

Mettre la machine manuellement dans sa position d'arrêt par la volant [1, FIG.: 9.2] et desserrer l'écrou de blocage [2, FIG.: 11.3]. Tourner dans un sens ou dans l'autre, le petit volant de réglage [3] jusqu'à obtenir la longueur de coupe désirée. La graduation (3) sur le levier permet de relever ce réglage.

ATTENTION!

Rebloquer l'écrou [2] après le réglage.

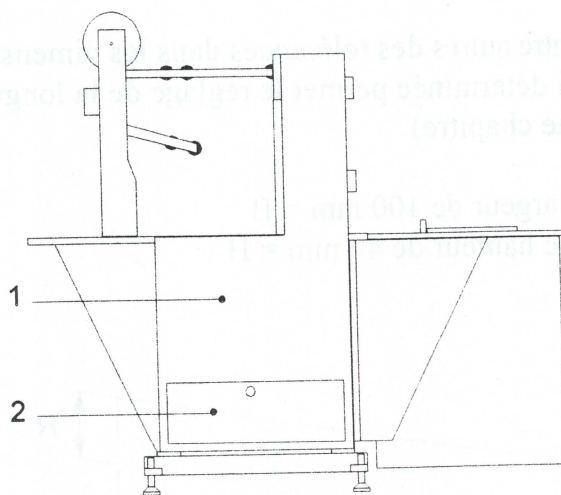


FIG.: 11.2

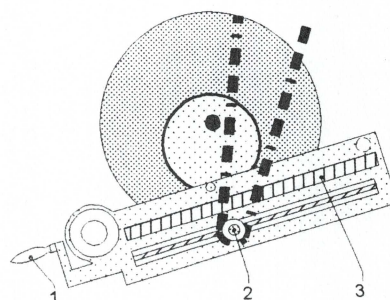


FIG.: 11.3

Le scellage longitudinal

La réalisation du scellage longitudinal

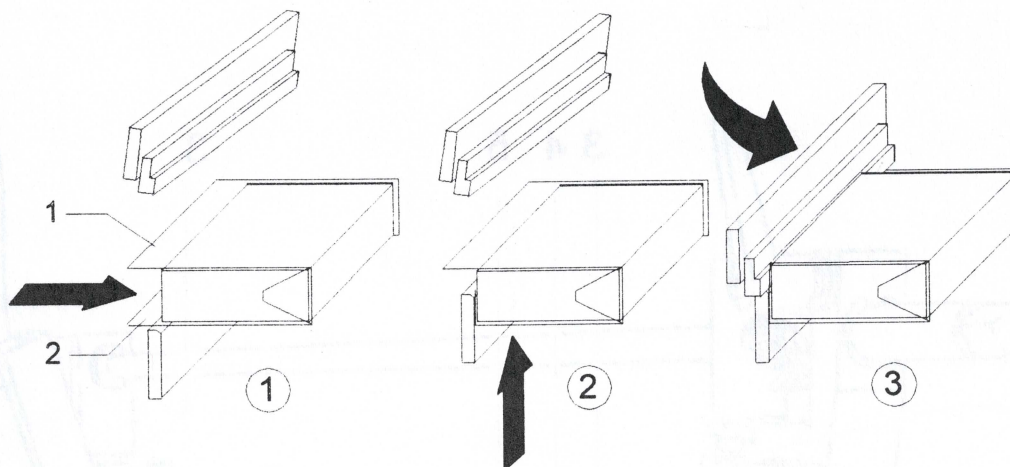


FIG.: 12.1

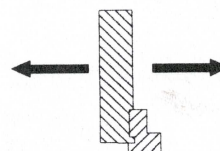
La barre de scellage longitudinal fonctionne comme suit (voir FIG.: 12.1):

- ① le poussoir dépose le produit sur la table d'entrée;
- ② le plieur inférieur monte et redresse le pli inférieur;
- ③ la barre de scellage longitudinal descend, est basculée, passe au long du produit, pose le pli supérieur [1] de film sur le pli inférieur [2] et scelle le film.

Le réglage de la barre de scellage longitudinal

Le réglage de la barre de scellage longitudinal lui-même est à effectuer une seule fois. Pourtant, le traitement d'un certain produit peut nécessiter d'ajuster ce réglage.

A chaque extrémité de la barre de scellage, il se trouve une vis à six pans creuse M6 [3, FIG.: 12.2] et une vis à six pans creuse M4 [5] avec écrou [4] qui permettent d'ajuster le réglage de la barre de scellage, soit en avant, soit en arrière (réglage C [FIG.: 12.3]):



- dévisser [3];
- dévisser [4];
- ajuster la barre de scellage à l'aide de [5] dans la position désirée. Chaque extrémité de la barre de scellage doit être ajustée également afin que cette barre soit positionnée parallèle au produit.

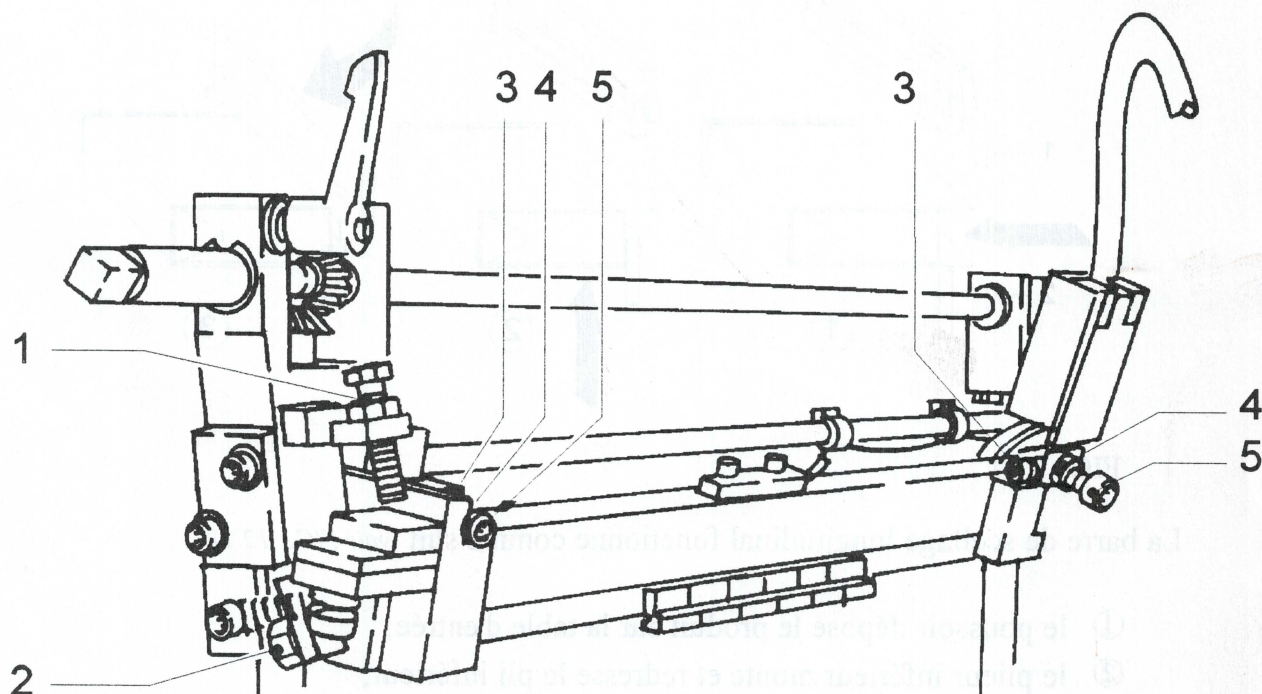
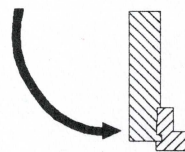
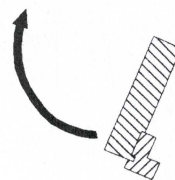


FIG.: 12.2

La vis avec écrou [1, FIG.: 12.2] permet le réglage de limiter le mouvement en avant de basculement de la barre de scellage (réglage B [FIG.: 12.3]).



La vis à six pans creuse [2, FIG.: 12.2] permet le réglage du basculement en arrière de la barre de scellage (réglage B [FIG.: 12.3]). Ce réglage est à effectuer d'une telle manière que la barre de scellage se dégage facilement du produit.



Réglage de base de la barre de scellage longitudinal

Le réglage de base de la barre de scellage longitudinal est comme illustré dans [FIG.: 12.3.]

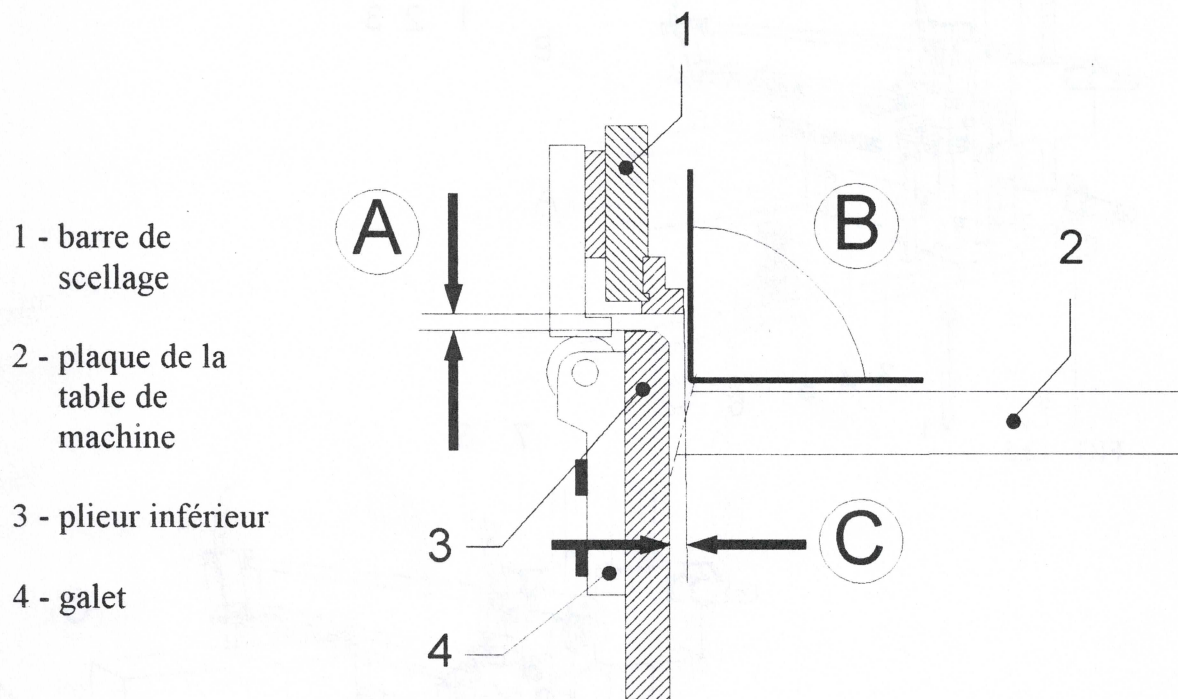


FIG.: 12.3

A - $\pm 1,5$ mm; cette distance est déterminé par placer le galet [4] plus haut ou plus bas.

B - 90°

C - $\pm 1,5$ mm

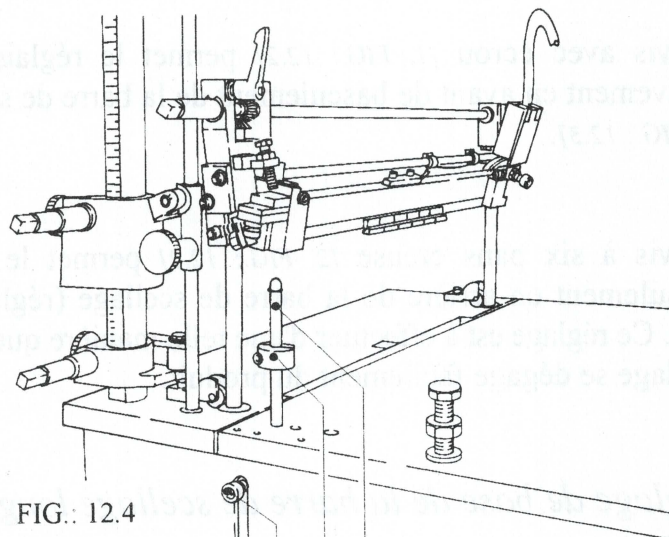


FIG.: 12.4

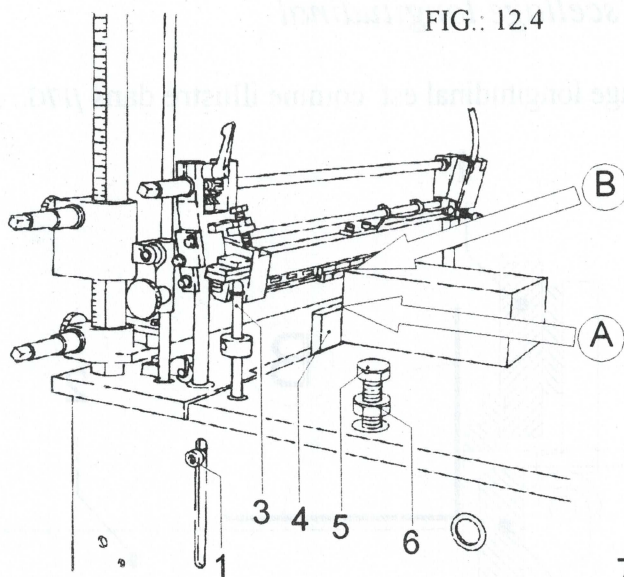


FIG.: 12.5

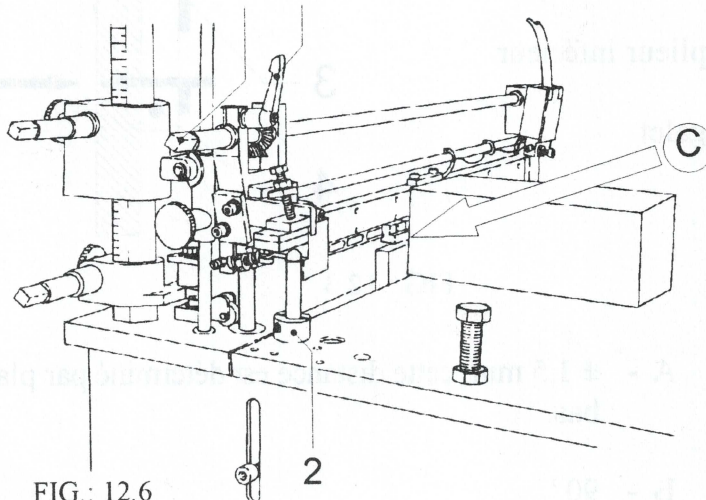


FIG.: 12.6

Ordre de réglage de la barre de scellage sur un produit

1. Plieur inférieur

- 1.1 Tourner la machine jusqu'à ce que le plieur inférieur arrive dans sa position la plus haute. Ajuster le plieur inférieur à demi-hauteur de produit [A, FIG.: 12.5] par dévissage du contre-écrou [6] et tourner le boulon [5]: à gauche = plus haut, à droite = plus bas.

2. Barre de scellage

- 2.1 Dévisser la vis à six pans creux [1, FIG.: 12.4] et l'anneau de réglage [2] de la tige de commande [3].
- 2.2 Tourner la machine à l'aide du volant jusqu'à ce que la barre de scellage arrive dans sa position la plus basse. Desserrer la manivelle [8, FIG.: 12.6] et tourner la barre de scellage avec l'arbre [7] jusqu'à ce que la face de scellage arrive à demi-hauteur de produit [C, FIG.: 12.6]. Resserrer la manivelle [8].

3. Tige de commande

- 3.1 Tourner la machine à l'aide du volant jusqu'à ce que la barre de scellage arrive justement dans sa position la plus haute. Tirer la tige de commande [3, FIG.: 12.4] avec la main si haut que possible.
- 3.2 Puis tourner la machine jusqu'à ce que la face de scellage ait justement passé le côté supérieur du produit [B, FIG.: 12.5] et serrer la vis à six pans creux [1, FIG.: 12.4].
- 3.3 Tourner la machine dans sa position de scellage et visser l'anneau de serrage [2].

1. Placer l'inférieur

1.1. Tourner la manivelle jusqu'à ce que l'inférieur arrive dans sa position la plus haute. Vérifier le placement de l'inférieur à l'aide du bouton (A) (voir la figure 12.5) par dévissage. Comme d'habitude, si l'inférieur se déplace vers la gauche ou la droite, il doit être

2. Barre de scellage

2.1. Dévisser la vis à six pans creux (A) (voir la figure 12.5) et l'anneau de réglage (B) de la barre de commande.

2.2. Tourner la manivelle à l'aide du volant jusqu'à ce que la barre de scellage arrive dans sa position la plus basse. Dévisser la manivelle (A) (voir la figure 12.5) et tourner la barre de scellage avec l'anneau (B) jusqu'à ce que la barre de scellage arrive à l'extrémité du produit (voir la figure 12.5). Poser la manivelle.

3. Type de commande

3.1. Tourner la manivelle à l'aide du volant jusqu'à ce que la barre de scellage arrive dans sa position la plus haute.

3.2. Tourner la barre de commande (A) (voir la figure 12.5) avec la main si cela est possible. Puis tourner la manivelle jusqu'à ce que la barre de scellage arrive à l'extrémité du produit (voir la figure 12.5).

3.3. Tourner la manivelle dans sa position de réglage et vérifier l'anneau de réglage (B).

Le fonctionnement et le réglage des plaques de scellage latéral

Le fourreau teflonisé pour la barre de scellage longitudinal et la bande en teflon pour les plaques de scellage latéral

Le fourreau teflonisé pour la barre de scellage longitudinal et la bande en teflon pour les plaques de scellage latéral sont appliqués parce que l'enduit des matériaux PVC et PP cause un grand encrassement sur les chaudes pièces métalliques. L'enduit en teflon du fourreau ainsi que la bande en teflon pour les plaques de scellage évite un tel encrassement considérablement. Si, malgré de cela, le fourreau teflonisé et la bande en teflon seront encrassés par des résidus de film pendant le service de la machine, ce dépôt doit être enlevé à l'aide d'un sec chiffon. Cela s'effectue le mieux quand les éléments de scellage ont atteint leur température de service.

ATTENTION!

Nettoyer jamais les pièces teflonisées à l'aide d'un objet aigu pour éviter l'endommagement du teflon. La température de la barre de scellage et/ou des plaques de scellage ne doit jamais être réglée plus haute que 240°C! Au-dessus de cette température, le teflon se dégage!.

Plaques de scellage latéral, commandées pneumatiquement

Les plaques de scellage latéral sont commandées par une soupape à air [FIG.: 13.1] qui se trouve au-dessous de la table de sortie.

Si nécessaire, cette soupape peut être manuellement commandée en appuyant sur le bouton [1]. Cela est avant tout important pendant le réglage des plaques de scellage.

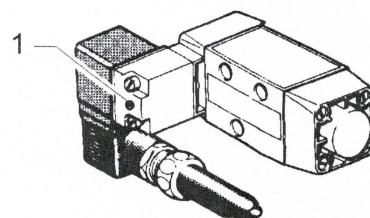


FIG.: 13.1

Quand ce bouton est appuyé et tourné à droite par un quart, la soupape reste activée et les plaques de scellage latéral sont continûment fermées.

En échangeant les bandes en teflon [3, FIG.: 13.2], il faut assurer que la plaque de guidage [6] est dégagé de la plaque de scellage [2] et des plaques pliantes [1]. Cela peut régler à l'aide du boulon [4].

La plaque de guidage [7] permet d'augmenter ou de réduire la tension des bandes en teflon.

De même, il faut assurer que les bandes en teflon sont montées si bas que possible au-dessus de la table en volkern. L'écartement entre cette table et les bandes en teflon doit être mini.

L'écartement entre les plaques de scellage [2, FIG.: 13.2] (dans leurs position de scellage) et les plaques pliantes doit être 1 à 2 mm. et dépend du produit. Ce réglage s'effectue par desserrer le boulon [3, FIG.: 13.3] et déplacer l'arbre [4] en avant ou en arrière.

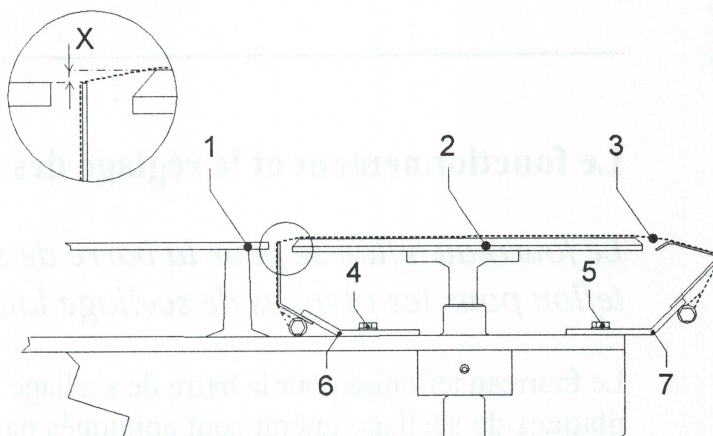


FIG.: 13.2

Les deux vannes régulatrices de vitesse [1 et 2, FIG.: 13.3] assurent un mouvement uniforme des plaques de scellage latéral et synchronisent le mouvement de la plaque droite et gauche de scellage latéral.

Commutateur à temps pour plaques de scellage latéral

Quand les plaques de scellage latéral sont fermées au moment d'un arrêt imprévu de la machine, elles s'ouvrent après le temps d'introduction de ce commutateur à temps pour éviter que les produits soient abîmés.

Le commutateur à temps est réglable et il se trouve dans l'armoire électrique.

Vanne [1] = retour de la plaque de scellage

Vanne [2] = avance de la plaque de scellage.

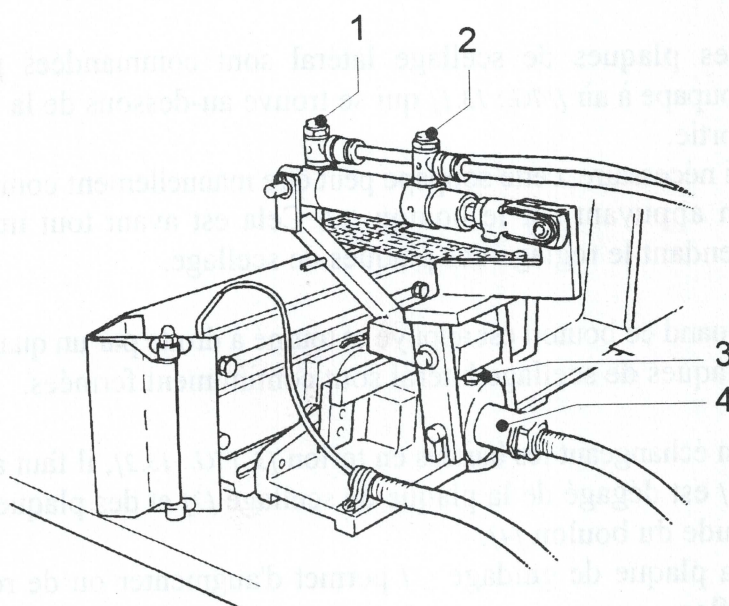


FIG.: 13.3

Réglage du plieur inférieur

En faisant fonctionner la machine à la main par le volant, mettre le plieur inférieur dans sa position la plus haute.

Placer un exemplaire du produit à envelopper [3; FIG.: 14.1], dans sa position de passage en machine, contre le plieur inférieur.

Le nombre de plaques de pliage [1], constituant le plieur inférieur, dépend de la largeur du matériau d'emballage nécessaire pour le produit à envelopper.

Le choix des plaques et leur nombre doit permettre de couvrir la largeur totale du matériau (calculé du centre de la machine). Les plaques de pliage sont fixées sur la barrette de commande avec les boulons.

La position la plus haute du plieur inférieur est déterminée par l'emplacement de la soudure longitudinale sur le produit.

Il faut régler la position la plus haute du plieur inférieur de telle manière que le rabat supérieur [2] peut être plié vers le bas, sans toucher le côté supérieur du plieur.

Le boulon de réglage [4] de la course du plieur inférieur se trouve sur la table de la SOLLAS 17 à la droite [5]. Pour la SOLLAS 17H125 ce boulon se trouve sur le bâti à la droite.

A l'aide du boulon de réglage le plieur inférieur peut être positionné à la hauteur correcte c.à.d. 2 à 3 mm. sous l'endroit de la soudure longitudinale.

OBSERVATION!

Régler le plieur inférieur lorsqu'il se trouve dans sa position la plus haute.

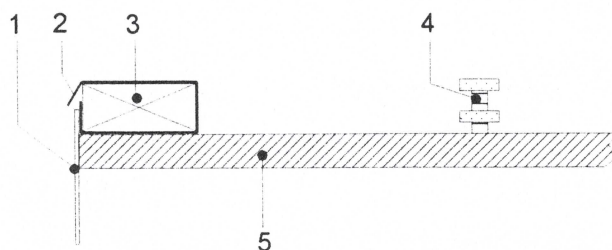


FIG.: 14.1

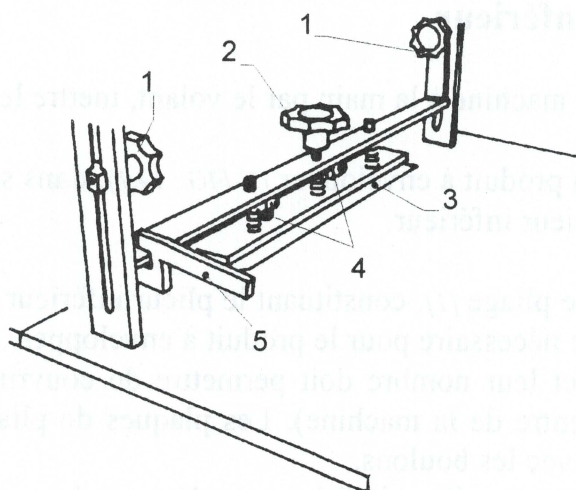


FIG.: 15.1

OBSERVATION:
Régler le point de pivot (s'il se trouve dans sa position la plus haute).

Réglage de la plaque de pression et guides de maintien

Plaque de pression

La pression exercée par la plaque doit [3, FIG.: 15.1] être telle que le produit à envelopper soit maintenu en place et offre une résistance suffisante à la barre chauffante du moment de la soudure.

Comme pour le pont inférieur, il est important que la plaque de pression soit parallèle à la table de machine afin d'éviter une tension en biais du matériau d'emballage.

Réglage de la plaque de pression

La plaque de pression peut être réglée en sens horizontal et vertical.

- Desserrer les écrous moletés [1] les deux côtés des supports.
- Placer un exemplaire du produit à envelopper, dans sa position de passage en machine, à gauche et droite sous la plaque de pression. Laisser descendre la plaque sur le produit.
- Contrôler si l'écrou à tête moletée [2] a été desserré pour la moitié. Presser à la main sur l'écrou à tête moletée [2] tellement que les produits se trouvent légèrement bloqués entre la plaque de pression (au centre) et la table de machine.
- Resserrer les écrous moletés [1].

Maintenant la pression sur les produits a été réglée globalement. La pression de la plaque peut être modifiée en desserrant ou resserrant l'écrou à tête moletée [2].

Le déplacement horizontal de la plaque peut être effectué en desserrant les deux écrous M6 [4] sous l'écrou moleté [2]. Positionner la plaque aussi près que possible du bord du produit côté barre chauffante (avec un jeu de 1 à 2 mm.).

IMPORTANT!

La barre chauffante doit toujours rester libre de la plaque de pression. Vérifier en faisant fonctionner la machine manuellement à l'aide du volant.

L'ensemble de la plaque de pression peut être enlevé de la machine en le sortant de ses points d'appui par les leviers [5, FIG.: 15.1].

Réglage des guides de maintien

Le réglage de ces guides [1, FIG.: 15.2] se trouvant derrière la plaque de pression entre les consoles de pliage latéral, s'effectue en desserrant les écrous [2], de telle façon que le produit à envelopper pourra passer sous la plaque de pression et les guides sans trop de résistance. Dans ce but il faudra placer un exemplaire du produit à envelopper sous chaque extrémité. Resserrer les écrous M [2].

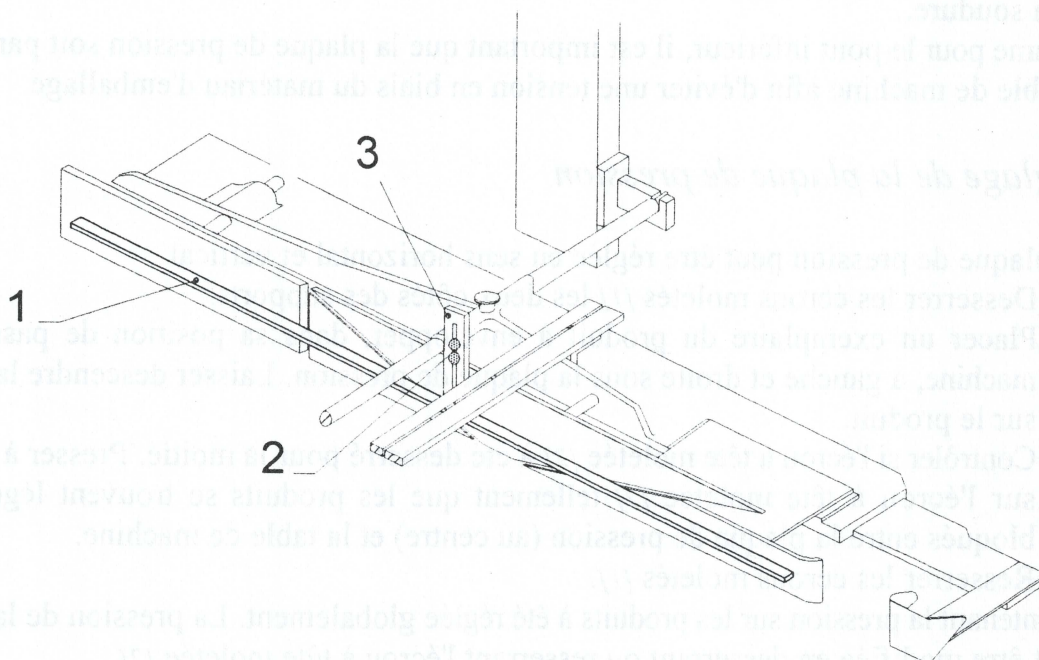


FIG.: 15.2

Mise en place de la bobine de matériau et le passage de ce matériau dans la machine.

L'axe du support de bobine accepte des tubes de carton avec des diamètres intérieurs variant de 45 à 80 mm. Le cône de serrage [1, FIG.: 16.1] avec un contre-écrou du côté de la poulie de freinage, sert de butée à la bobine. Le cône de serrage rapide [2] sert à bloquer la bobine sur l'axe.

Mise en place de la bobine

Désserrer le cône [2, FIG.: 16.1] à l'aide de la goupille fournie.

Soulever l'axe du support de bobine du côté gauche (vue de la sortie) et tirer vers la gauche pour le sortir de son appui droit. Enlever le cône rapide [2, FIG.: 16.1] de l'axe et passer l'axe dans le tube de carton (mandrin) de la bobine. Attention au sens de déroulement de la bobine [FIG.: 16.3]. Remonter le cône rapide [2] sur l'axe et le faire rentrer dans le tube carton en le tournant à la main.

Placer l'axe avec la bobine dans la machine en introduisant d'abord l'extrémité droite dans son logement et en posant ensuite l'autre extrémité sur son palier à gauche. Faire attention que le roulement [3, FIG.: 16.2] du dispositif de correction du centrage de la bobine se trouve bien dans la gorge [4] de la partie gauche de l'axe. Vérifier si la bobine se trouve au centre de la machine. Bloquer le cône rapide [2] à l'aide de la broche [5] fournie avec la machine. Serrer également le contre-écrou du cône [1].

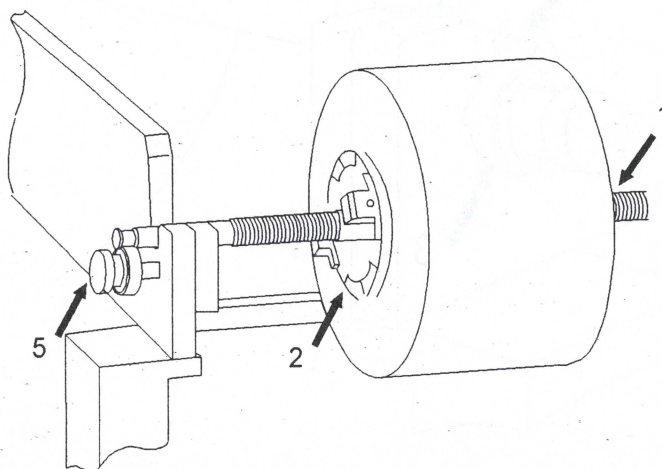


FIG.: 16.1

Passage du matériau dans la machine

Le parcours du matériau d'emballage dans la machine est représenté dans le [FIG 16.3]. Pour la mise en place du matériau, la machine doit être dans sa position d'arrêt et le courant moteur coupé.

Le passage du matériau entre le cylindre d'entraînement [3] en acier et le rouleau presseur en caoutchouc [6] s'effectue en dégageant ce dernier rouleau de ses points d'appui après l'avoir déverrouillé de chaque côté. Passer le matériau d'emballage sur le cylindre d'entraînement, remonter le rouleau presseur [6] et serre les verrous.

Mettre le dévidement de film hors circuit. Le film peut maintenant être introduit dans la machine en tournant le volant sur l'axe du rouleau d'alimentation de film.

Après avoir introduit le film dans la machine, le dévidement de film peut être remis en circuit.

Vérifier si le matériau d'emballage se trouve bien au centre de la machine, à l'aide des rainures de contrôle dans le cylindre d'entraînement en acier.

Le centrage du matériau d'emballage dans la machine peut, si nécessaire, être légèrement corrigé avec le dispositif de centrage de la bobine [5, FIG.: 16.1].

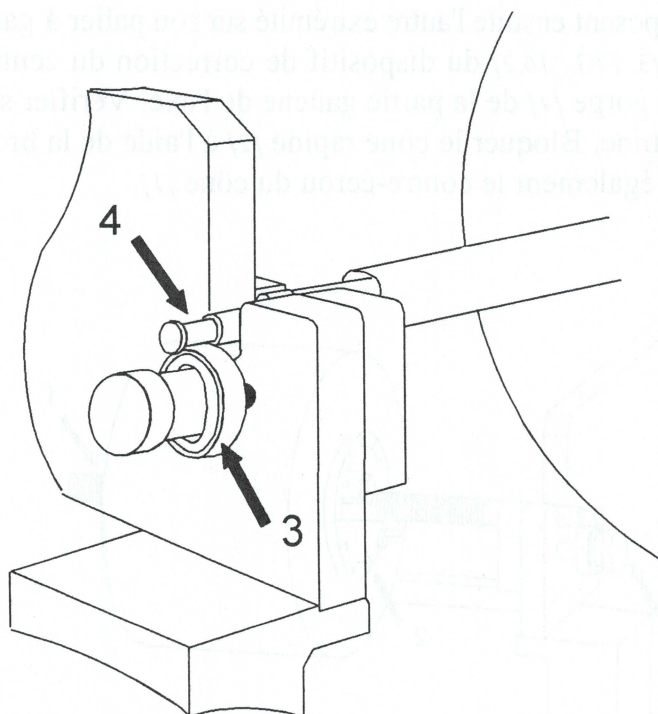


FIG.: 16.2

Fonctionnement du dispositif de tension du matériau d'emballage

Le but des rouleaux de compensation [1, FIG.: 16.3] de la tension du matériau est de permettre à la bobine [2] de se dévider aussi progressivement que possible en assurant une tension légère et régulière au matériau d'emballage.

Aussitôt que le cylindre d'entraînement [3] commence à exercer une traction sur le matériau, les rouleaux de compensation [1] se soulèvent. Ce mouvement diminue l'action du frein sur le disque [4] et permet à la bobine [2] de se dévider.

Lorsque la traction du cylindre d'entraînement s'arrête, la bobine [2] par la force d'inertie, continue à se dévider ce qui diminue la tension du matériau et fait descendre les rouleaux de compensation [1]. Par cette action le freinage sur le disque [4] augmente et immobilise la bobine [2].

La force de freinage peut être modifiée par les bagues de réglage [5]. Elle est en fonction du poids de la bobine, la longueur de coupe et de la cadence de la machine.

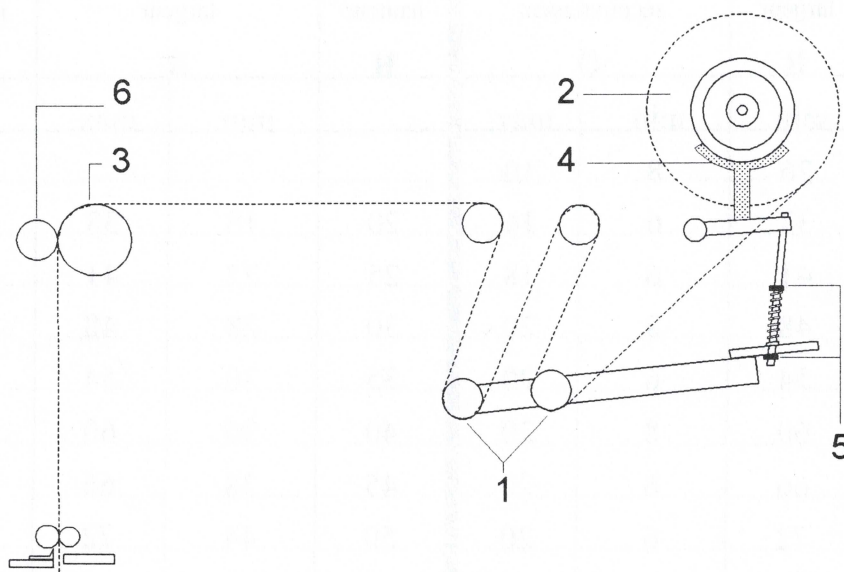


FIG.: 16.3

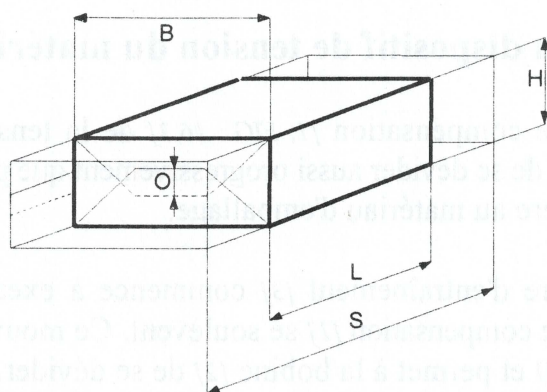


Tableau 1:

RECTANGULAIRE			
hauteur	largeur	recouvrement	
H	B	O	
	min.	min.	max.
15	26	8	10
20	33	6	14
25	41	6	18
30	48	8	20
35	54	6	20
40	60	8	20
45	66	6	20
50	72	6	20
55	78	12	20
60	85	10	20
65	86	10	20
70	92	10	20
75	97	12	20
80	99	12	20
85	102	12	20
formule: $S = L + H + O$			

Tableau 2:

(presque) CARRÉ			
hauteur	largeur		recouvrement
H	B		O
	min.	max.	
20	18	33	4
25	22	41	4
30	28	48	5
35	30	54	5
40	36	60	6
45	38	66	6
50	44	72	6
55	48	78	6
60	54	85	6
65	58	86	6
70	64	92	6
75	68	97	6
80	68	99	6
85	68	102	6
formule: $S = L + B + O$			

Détermination et réglage de la laize du matériau d'emballage

(= largeur de bobine)

Dans ce chapitre nous désignons la laize du matériau ou largeur de la bobine par la lettre "S", la longueur du produit à envelopper par la lettre "L", la hauteur par "H", la largeur par "B" et le recouvrement des plis latéraux par "O".

Sur la SOLLAS 17 et 17H125 deux types distincts de segments de pliage sont utilisés:

- 1) pour des produits rectangulaires;
- 2) pour des produits carrés ou presque carrés et lorsque B et plus petit que H.

Lors de la détermination de la laize du matériau à utiliser, il convient également de tenir compte de cette distinction.

1) Produits rectangulaires (tableau 1)

Le tableau 1 du dessin 13 indique la largeur B minimale permettant, par rapport à la hauteur H, de considérer le produit encore comme "rectangulaire", ainsi que le recouvrement O minimum et maximum. Si la largeur B est plus grande que le minimum indiqué, le recouvrement O minimum pourra être d'autant plus important (en mm) sans toutefois dépasser le maximum indiqué. Pour la hauteur H il faut choisir dans le tableau toujours le nombre plus proche. Par exemple pour 52, prendre 50 et pour 53, prendre 55.

Exemples:

Longueur L = 200 mm

Largeur B = 83 mm

Hauteur H = 50 mm

Longueur L = 200 mm

Largeur B = 100 mm

Hauteur H = 40 mm

B minimum = 72 mm

O peut donc varier de 8 à 20 mm

Nous prenons 15 mm

O peut donc varier de 8 à 20 mm

Nous prenons 15 mm

Laize S = L + H + O

S = 200+50+15 = 265mm

S max. = 200+50+20 = 270mm

Laize S = L + H + O

S = 200+40+15 = 255mm

S max. = 200+40+20 = 260mm

2) Produits carrés ou presque (Tableau 2)

Le tableau 2 du dessin 13 indique pour la hauteur H, la largeur B minimum, ainsi que le recouvrement O permis.

Dans ce cas il convient de tenir compte pour la laize du matériau, de la largeur du produit et, pour le recouvrement, de la hauteur.

La formule à utiliser est: $S = L + B + O$.

Exemples:

Largeur plus grande que la hauteur

Longueur L = 120 mm

Largeur B = 60 mm

Hauteur H = 45 mm

Laize $S = L + B + O = 120 + 60 + 6 = 186$ mm

Largeur égale à la hauteur

Longueur L = 150 mm

Largeur B = 50 mm

Hauteur H = 50 mm

Laize $S = L + B + O = 150 + 50 + 6 = 206$ mm

Largeur plus petite que la hauteur

Longueur L = 180 mm

Largeur B = 40 mm

Hauteur H = 57 mm

Laize $S = L + B + O = 180 + 40 + 6 = 226$ mm

OBSERVATION!

Lorsque la largeur du produit est plus petite que la hauteur, il est préférable de tourner le produit de 90° et de l'introduire dans cette position dans la machine (c'est à dire la hauteur plus petite que la largeur).

Quelques indications pour les commandes de matériau d'emballage

Largeur maximum admissible du matériau	: 425 mm
Diamètre maximum admissible de la bobine	: 370 mm
Diamètre intérieur du tube carton (mandrin)	: 45 à 80 mm

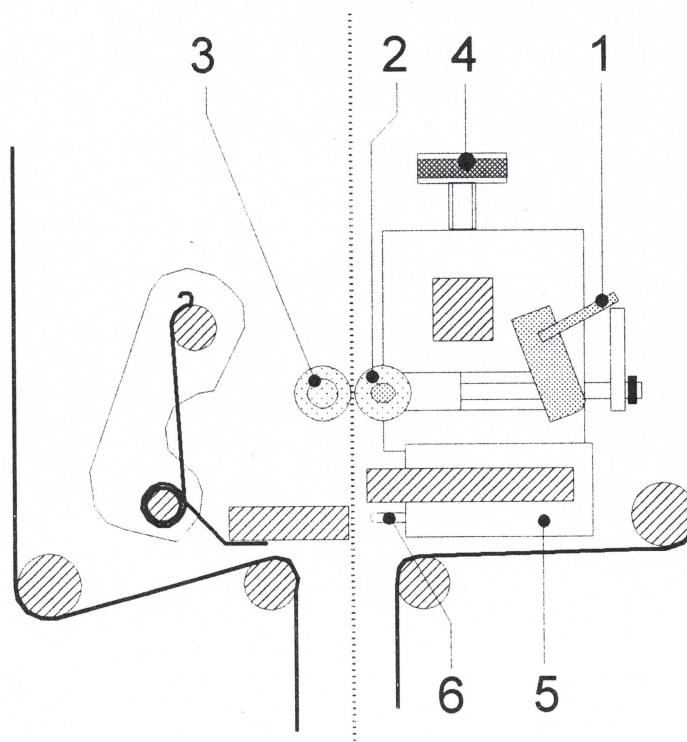


FIG.: 17.1

Réglage en fonction de la laize du matériau d'emballage (= largeur de bobine)

Afin de pouvoir effectuer ce réglage correctement, il est important de positionner la bobine aussi bien que possible au centre de la machine (Chapitre 16).

Le positionnement peut encore être corrigé ensuite jusqu'à maximum 10 mm vers la gauche et vers la droite (correction totale possible: 20 mm) avec le dispositif de centrage [5, FIG.:16.1] sur le support de la bobine (Chapitre 16). La machine doit se trouver dans sa position d'arrêt.

Après avoir passé le matériau dans la machine en tournant le volant sur l'axe du cylindre d'entraînement, vérifier son centrage à l'aide des rainures de contrôle sur ce cylindre. Ensuite positionner les contre-rouleaux en acier [2, FIG.: 17.1] par rapport à la largeur du matériau.

En tournant le levier [1], le contre-rouleau [2] se dégage du rouleau en caoutchouc [3]. Desserrer les vis à tête moletée [4] sur les contre-rouleaux en acier et déplacer les derniers aux extrémités de la laize.

Serrer les vis à tête moletée [4] et retourner les leviers [1]. Régler les goupilles de film [6] sur la laize.

Maintenant la machine a été réglée sur la laize.



FIG. 17.1

Réglage en fonction de la largeur du matériau d'emballage (= largeur de bobine)

Afin de pouvoir effectuer ce réglage correctement, il est important de positionner la bobine aussi près que possible au centre de la machine (Chapitre 16).
Le positionnement peut encore être corrigé ensuite jusqu'à maximum 10 mm vers la gauche ou vers la droite de la position totale possible (20 mm) avec le dispositif de centrage (A voir la V) sur le rapport de la bobine (Chapitre 16). La machine doit se trouver dans sa position d'arrêt.

Après avoir passé le matériau dans la machine en tenant le volant sur l'axe du cylindre d'entraînement, vérifier son centrage à l'aide des rainures de contrôle sur ce cylindre.
Ensuite positionner les contre-rouleaux en accord (A voir la V) par rapport à la largeur du matériau.

En tournant le levier (A), le contre-rouleau (V) se dégage du rouleau en caoutchouc (A).
Desserer les vis à tête profilée (A) sur les contre-rouleaux en acier et déplacer les derniers aux extrémités de la largeur.
Serrer les vis à tête profilée (A) et retourner les leviers (A). Réglage des gouffettes de filin (A) sur la lame.
Maintenant la machine a été réglée sur la largeur.

Réglage de la cadence de la machine

Moteur principal réglable (en option)

Si la machine est équipée d'un moteur principal réglable, la vitesse de la machine peut être ajustée à l'aide d'un potentiomètre intégré dans le pupitre de commande.

Exécution standard

La modification de la cadence de la machine est obtenue en échangeant le pignon [1] sur l'axe de sortie du moteur/réducteur [FIG.: 18.1].

Desserrer le contre-écrou des boulons de réglage [2].

Ensuite tourner ces boulons [2] de telle façon, que la chaîne de transmission est détendue.

Démonter le pignon existant et mettre le nouveau en place.

Resserrer les boulons de réglage pour tendre à nouveau la chaîne de transmission.

Resserrer les contre-écrous.

La cadence maximum permise de la SOLLAS 17 et 17H125 dépendra du produit à conditionner et le système d'alimentation.

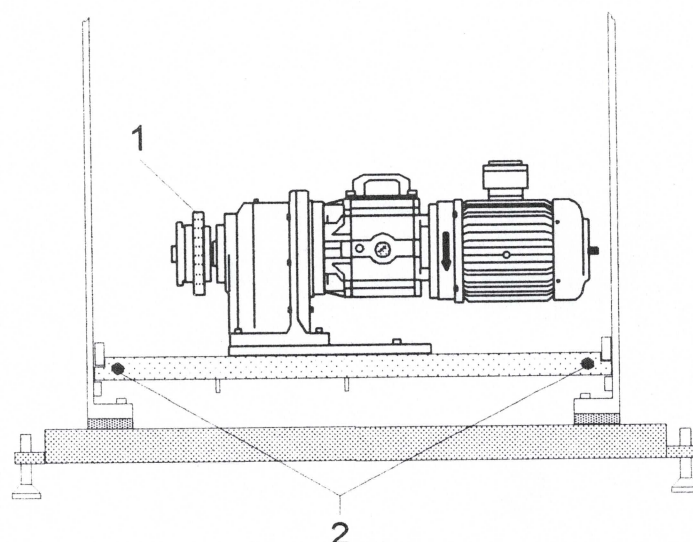


FIG.: 18.1

Réglage de la cadence de la machine

Moteur principal réglable (en option)

Si la machine est équipée d'un moteur principal réglable, la vitesse de la machine peut être ajustée à l'aide d'un potentiomètre intégré dans le capot de commande.

Exécution standard

La modification de la cadence de la machine est obtenue en échangeant le pignon (V) sur l'axe de sortie du moteur réducteur (V2, V3, V4).

Déserrer le contre-écrou des boutons de réglage (V1).
Ensuite tourner ces boutons (V) de telle façon que la chaîne de transmission est libérée.
Démonter le pignon existant et mettre le nouveau en place.
Resserrer les boutons de réglage pour rendre à nouveau la chaîne de transmission.
Resserrer les contre-écrous.

La cadence maximum permise de la SOLLAS 17 et 17H125 dépendra du produit à conditionner et le système d'alimentation.



FIG. 18.1

Entretien

ATTENTION!

Avant d'effectuer des travaux d'entretien, l'interrupteur principal doit être mis sur "O" (ARRET).

Un entretien correct et périodique de la machine est indispensable pour maintenir son bon fonctionnement et assurer sa longue durée de vie.

Entretien hebdomadaire

Essuyer, la machine chaque semaine (éventuellement à l'aide d'un torchon sec et doux). Après nettoyage, les pièces et les guides nus de la machine, qui ne sont pas en contact avec les produits à traiter ou le matériau d'emballage, sont à graisser avec de l'huile machine normale SAE 30.

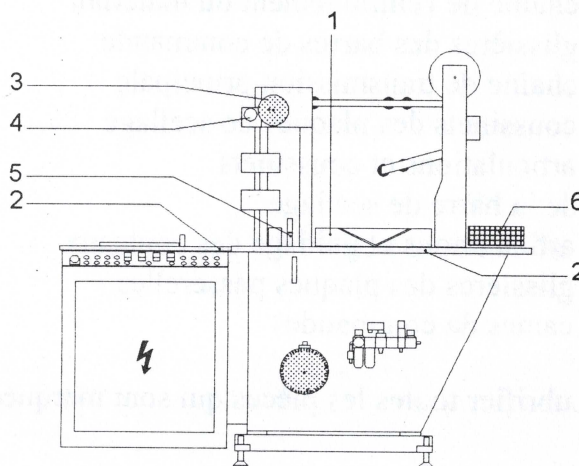
ATTENTION!

Vérifier si les éléments chauffants du scellage latéral et du scellage longitudinal se sont refroidis suffisamment.

Ne pas utiliser d'objets à vive arête pour nettoyer ces pièces afin qu'elles ne soient pas abîmées.

Contrôler si les parties ci-après sont éventuellement endommagées::

1. Segments de pliage
2. Plaque de la table de la machine
3. Rouleau d'entraînement du film
4. Rouleau de pression du film
5. Barre chauffante
6. Station de scellage latéral



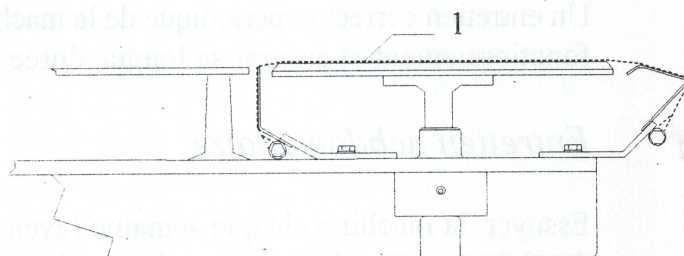
Contrôler régulièrement si l'arbre principal et ses cames sont encrassés par des résidus de film ou de produits.

L'encrassement provoqué par des résidus de film ou de produits peut entraîner une usure sérieuse de ces éléments de la machine.

Pour le nettoyage de l'ionisateur, il faut utiliser une brosse dure (mais non métallique). Il est conseillé d'utiliser un pistolet à air comprimé pour enlever les résidus restants.

Contrôler également si les parties suivantes sont éventuellement altérées:

- Rubans en téflon sur la station de scellage latéral [1]:



Contrôler les dispositifs de sécurité.

Graissage

Grace à l'utilisation d'un graissage à vie, le nombre de points de lubrification a été réduit au minimum. Les points de lubrification mentionnés ci-dessous, doivent être surveillés une fois par semaine.

Dénomination

- éléments de guidage du poussoir
- chaîne de l'entraînement du matériau
- glissières des barres de commande
- chaîne de transmission principale
- coussinets des plaques de scellage
- articulations et coussinets de la barre de scellage
- articulations et guidage des couteaux
- glissières des plaques passerelles
- cames de commande

Lubrifiant à utiliser

- huile machine SAE 30
- graisse spéciale pour chaînes
- huile machine SAE 30
- graisse spéciale pour chaînes
- huile machine SAE 30
- graisse pour roulements ou
- huile machine SAE 30
- graisse pour roulements
- graisse pour roulements
- graisse Molykote BR Plus

Lubrifier toutes les pièces qui sont marquées en rouge, avec huile machine SAE 30.

Autres travaux d'entretien

ATTENTION!

Avant d'effectuer des travaux d'entretien, l'interrupteur principal doit être mis sur "O" (ARRÊT).

Après environ 10 à 20 heures de fonctionnement, les chaînes de transmission de l'entraînement principal et de l'entraînement du matériau d'emballage, doivent être retendues.

Graissage des cames

Les bandages de roulement des cames ont été nettoyés et dégraissés avant le traitement. Ensuite ils ont été frottés profondément de pâte Molykote G-n et rodés sous charge légère pour ainsi obtenir un film de graissage mince égal et résistant à pression.

Ce traitement est également prévu pour des cames à livrer ultérieurement comme des pièces détachées. Il s'agit bien d'un traitement préalable qui n'est pas à répéter.

Comme premier graissage universel, par exemple pendant l'entretien de la machine, il faudra appliquer graisse Molykote BR2 Plus et bien dans un couche mince. Le numéro pour commander cette graisse Molykote BR2 Plus est MV 961.

Réducteur de vitesse

La première vidange d'huile doit être effectuée après 500 heures de fonctionnement.

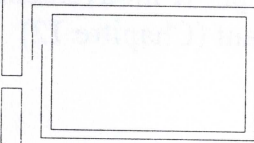
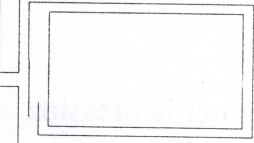
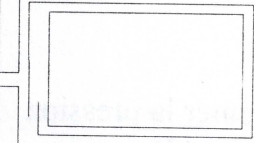
Changer l'huile ensuite tous les 10.000 heures ou bien après 2 ans au plus tard. Pour ce but la graisse a remplacer est vidangée, après avoir écarté le bouchon de vidange et le bouchon de remplissage. Ensuite le réducteur est rincé à l'aide d'une dissolvant ou d'un huile de nettoyage et rempli de 250 cm³ d'huile neuf.

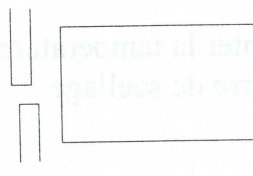
Les lubrifiants recommandés sont: ESSO Fibrax EP-370, ESSO Spartan EP220, SHELL OMALA 220 ou une qualité équivalente.

Pneumatique

Nettoyage: Veiller à ce que les appareils ne soient plus sous pression. Seuls l'eau, le pétrole ou ligroïne pourront être utilisés pour le nettoyage. En cas de chute de pression croissante, nettoyer ou changer les cartouches filtrantes.

Pannes diverses et leurs causes

PANNE	CAUSES	MESURES
Soudure longitudinale ne tient pas	a)	a)
	Le poussoir pousse le produit trop loin	Mettre le poussoir en arrière.
	b)	b)
	La barre de scellage ne bascule pas, car la tige de commande a été ajustée trop basse.	Ajuster la tige au niveau correct (Chapitre 12)
	c)	c)
	La barre de scellage bascule trop tôt, car la tige de commande a été ajustée trop haut.	Ajuster la tige au niveau correct (Chapitre 12)
	d)	d)
	Température de soudure trop basse.	Augmenter la température de la barre de scellage.
	e)	e)
	Soudure au dessus de l'emplacement prévu.	Mettre le pont couteaux plus haut (Chapitre 10).
	f)	f)
	Soudure au dessous de l'emplacement prévu.	Mettre le pont couteaux plus bas (Chapitre 10).

	g) Longueur de coupe du matériau trop grande (rebord excessif).	g) Diminuer la longueur de coupe (Chapitre 11).
	h) Longueur de coupe du matériau trop petite (pas de rebord).	h) Agrandir la longueur de coupe (Chapitre 11).
	i) La barre de scellage bascule trop loin (Hauteur tige de commande correcte)	i) Ajuster la barre jusqu'à un angle de 90° avec la table de sortie (Chapitre 12)
	j) La barre de scellage ne bascule pas ou insuffisamment (Hauteur tige de commande correcte)	j) Ajuster la barre jusqu'à un angle de 90° avec la table de sortie (Chapitre 12)
	k) La barre de scellage se trouve derrière le plieur inférieur	k) Déplacer la barre vers l'avant par le mouvement basculant (Chapitre 12)
	l) Encrassement des pannes de scellage de la barre par des restes de matériau	l) Nettoyer la barre avec une toile sèche.
	m) Pression de la barre insuffisante	m) Augmenter la pression (Chapitre 12)

Soudure
longitudinale ne
tient que
partiellement

a)
Le poussoir n'est pas
correctement en équerre
avec le sens de marche

a)
Positionner le poussoir en
équerre avec le sens de
marche (Chapitre 7).

b)
Température de la barre
de scellage trop basse

b)
Augmenter la
température.

c)
Surface irrégulière à
l'endroit de la soudure.

c)
Adapter la barre de
scellage.

d)
Pression de la barre trop
basse

d)
Augmenter la pression
(Chapitre 12)

Des trous dans la
soudure
longitudinale

a)
Température de soudure
trop élevée

a)
Réduire la température

b)
Surface irrégulière à
l'endroit de la soudure.

b)
Adapter la barre de
scellage.

c)
Pression de scellage trop
basse

c)
Augmenter la pression
(Chapitre 12)

Enveloppement
lâche autour du
produit

a)
Pression de la plaque
insuffisante

a)
Augmenter la pression en
utilisant le bouton moleté
(Chapitre 15)

b)
Le poussoir pousse le
produit trop loin

b)
Mettre le poussoir en
arrière (Chapitre 7)

	c)	Hauteur irrégulière des produits.	c)	Contrôler les produits.
	d)	Pont inférieur trop haut	d)	Ajuster le pont de nouveau (Chapitre 9)
	e)	Pression de la barre de scellage insuffisante	e)	Augmenter la pression de la barre (Chapitre 12)
	f)	La barre de scellage bascule trop tard.	f)	Ajuster la tige de commande plus haute (Chapitre 12)
Enveloppement en biais	a)	Plaque de pression pas entièrement parallèle avec le produit.	a)	Mettre la plaque parallèle par rapport au produit (Chapitre 15)
	b)	Mauvais positionnement des serres-films	b)	Ajuster les serres-films (Chapitre 16)
	c)	Position du poussoir de travers par rapport au sens de marche	c)	Mettre le poussoir en èquerre (Chapitre 7)
	d)	Pont inférieur pas parallèle par rapport au côté supérieur du produit.	d)	Ajuster de nouveau le pont inférieur (Chapitre 9)

	e)	Couteaux coupent irrégulièrement ou pas complètement	e)	Ajuster les couteaux (Chapitre 10 + Technical Documentation)
	f)	Plaque de pliage faussée	f)	Aligner la plaque de pliage (Chapitre 9)
	g)	Éléments de pliage pas en ligne avec l'alimentation	g)	Aligner les éléments de pliage (Chapitre 8)
Déplacement, par rapport au produit, de la soudure longitudinale	a)	Mauvais positionnement des serre-films	a)	Ajuster les serre-films (Chapitre 16)
	b)	Irrégularité dans la coupe des couteaux	b)	Ajuster les couteaux (Technical documentation)
	c)	Hauteur irrégulière des produits	c)	Contrôler les produits
	d)	Positions du pont inférieur trop haute ou trop basse	d)	Ajuster le pont inférieur (Chapitre 9)
	e)	Rouleau escamotable ne reprend pas sa position initiale	e)	Faire marcher ce rouleau (Chapitre 9)

	f)	Tension trop basse du ressort du rouleau escamotable	f)	Augmenter la tension du ressort (Chapitre 9)
Mauvais pliage des plis latéraux	a)	Trop grande largeur du matériau d'emballage	a)	Choisir une laize plus étroite de matériau (Chapitre 16)
	b)	Mauvais centrage du matériau	b)	Déplacer la matériau à l'aide du dispositif de centrage (Chapitre 16)
	c)	Mauvais scellage de la soudure longitudinale	c)	Contrôler la soudure (Chapitre 12)
	d)	Mauvais alignement des plieurs avec les segments de pliage	d)	Ajuster les plieurs (Chapitre 8)
	e)	Mauvais alignement des segments de pliage avec les éléments d'introduction	e)	Ajuster les segments de pliage (Chapitre 8)
	f)	Guides supérieurs placés trop haut ou trop bas	f)	Mettre les guides sur l'hauteur du produit (Chapitre 15)
	g)	Obstruction du chemin de pliage	g)	Faire libre le chemin de pliage

Mauvais soudure
des plis latéraux

a)
Plaques de scellage ne
s'ouvrent pas
suffisamment

a)
Ajuster les plaques de
scellage (Chapitre 13)

b)
Plaques de scellage
s'écartent trop

b)
Ajuster les plaques de
scellage (Chapitre 13)

Bourrages de
matériau dans les
guides

a)
Ajustement incorrect des
contre-rouleaux en acier

a)
Réajuster les rouleaux
(Chapitre 16)

b)
Fils en nylon détériorés

b)
Remplacer les fils en
nylon

c)
Fils en nylon pas tendus

c)
Tensionner les fils en
nylon

d)
Ecartement trop petit des
couteaux

d)
Réajuster les couteaux
(Technical
documentation)

e)
Couteau fixe trop avant

e)
Placer le couteau en
arrière

f)
Couteau mobile ne
revient pas correctement

f)
Ajuster le couteau avec
boulon de réglage sur
levier de commande
(Chapitre 10)

Matériau tombe
sur table

a)

Matériau tend à se friser
trop

a)

Monter le dispositif à
soufflerie

Des différences
dans la longueur
de coupe

a)

Mauvais réglage du frein
sur l'axe de support de la
bobine

a)

Augmenter la force de
freinage (Chapitre 16)

b)

Rouleau presseur
caoutchouc écarté du
cylindre d'entraînement

b)

Serrer le rouleau presseur
(Chapitre 16)

c)

Chaîne de commande pas
tensionnée

c)

Tendre la chaîne
(Chapitre 18)

Matériau n'est pas
alimenté

a)

Rouleau presseur
caoutchouc écarté du
cylindre d'entraînement

a)

Serrer le rouleau presseur
(Chapitre 16)

b)

b)

Tourner contacteur vers
la droite "I" (Chapitre 4)

Machine ne
démarré pas

a)

Un ou plusieurs éléments
de protection ouverts

a)

Fermer ces éléments

PANNE

CAUSES

MESURES

- | | | | |
|----|--|----|--|
| b) | Bouton d'arrêt d'urgence enfoncé | b) | Déverrouiller le bouton d'arrêt |
| c) | Protection thermique du moteur principal disjonctée | c) | Enclencher la protection thermique |
| d) | Le disjoncteur du circuit de commande a déclenché. | d) | Remettre ce disjoncteur en circuit. |
| e) | La pression de l'air comprimé disponible est insuffisante. | e) | Contrôler l'alimentation d'air comprimé. |
| f) | Interrupteur principal sur positions "O" | f) | Mettre l'interrupteur sur position "I" |
| g) | Cable alimentaire pas branché | g) | Brancher la cable |

Poussoir n'avance pas

- | | | | |
|----|---|----|---|
| a) | Chariot du poussoir échappé de l'accouplement de sécurité | a) | Presser le chariot du poussoir dans l'accouplement (Chapitre 7) |
|----|---|----|---|

PANNE	CAUSES	MESURES
a)	Bouton d'arrêt d'urgence enfoncé	b) Réinitialiser le bouton d'arrêt
c)	Protection thermique du moteur principal échauffée	c) Laisser refroidir le moteur
d)	Le disjoncteur du circuit de commande a déclenché	d) Réinitialiser le disjoncteur
e)	La pression de l'air comprimé disponible est insuffisante	e) Vérifier l'alimentation d'air comprimé
f)	Interrupteur principal en position "0"	f) Mettre l'interrupteur en position "I"
g)	Câble alimentant pas branché	g) Brancher le câble
pas	Le bouton du poussoir échappe de l'accouplement de sécurité	a) Presser le bouton du poussoir dans l'accouplement (le poussoir)

Réglage électronique du développé de film commandé par moteur pas à pas avec affichage digital

En général

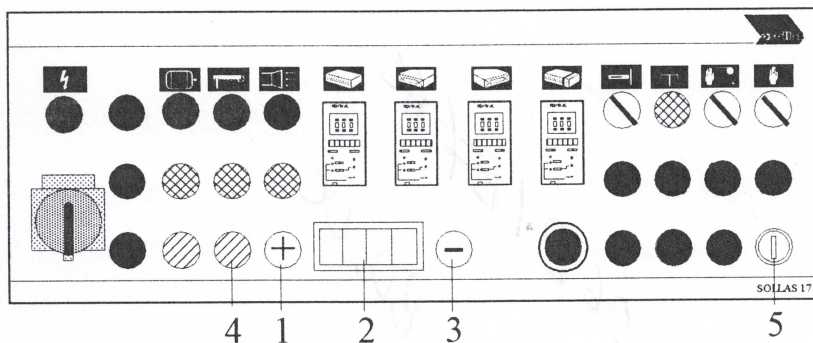
Sur le pupitre de commande il y a deux boutons [1 et 3] avec afficheur digital [2] pour le réglage de la longueur de film *.

L'afficheur indique une valeur entre 0 et 1000. L'appui sur le bouton "+" [1] permet l'augmentation de cette valeur et l'appui sur le bouton "-" [3] sa diminution.

Lorsqu'on augmente ou diminue la valeur de consigne, le moteur pas à pas changera la longueur de film.

La valeur mini sur l'afficheur est d'environ 75, la valeur maxi est d'environ 925.

Le tableau 1 indique les valeurs de l'affichage qui correspondent à certaines longueurs de film. Ce tableau se trouve aussi sur les carters de sécurité de la machine.



Le réglage du développé de film

1. Mettre l'alimentation de la machine [4] hors circuit et attendre jusqu'à ce que la machine s'arrête.
2. Mettre l'interrupteur à clé sur "I".
3. Chercher dans le tableau le réglage désiré.
4. Appuyer sur le bouton "+" ou sur le bouton "-" jusqu'à ce que l'afficheur indique la valeur désirée.
5. Remettre l'interrupteur à clé sur "O" et démarrer la machine.
6. Vérifier la bonne longueur de film.
7. Si nécessaire, répéter les manipulations du paragraphe 2 au paragraphe à 6 afin d'obtenir un bon résultat.

* Dépendant du type de machine, ces organes peuvent se trouver dans la porte de l'armoire de commande.

Variable Fréquence
2 Tarifs Siemens
Voir pour 90 Pcs

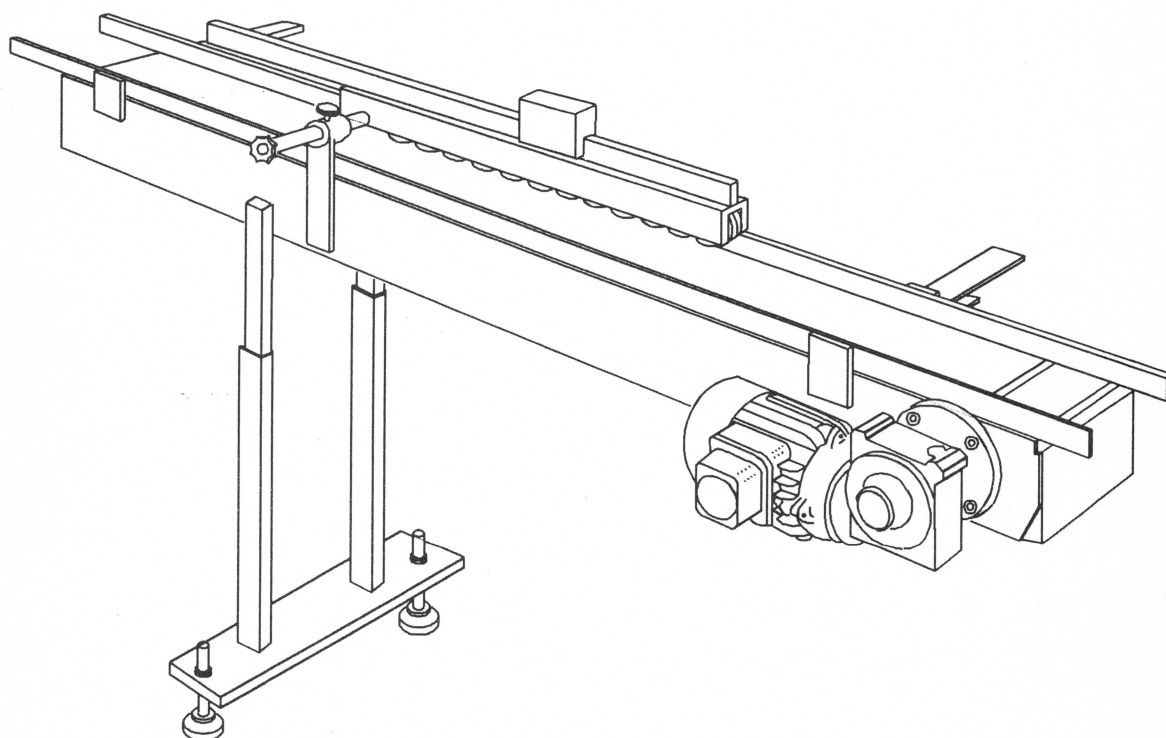
Telmeccanique RXL44 06 B1 B7-AC
Relais = 4,30
- 4,16
Embase RXZF 18 M4 M -
- 3,78

Table 1

Réglage électronique de la longueur de film

Longueur de film	
Affichage	Longueur de film (mm)
900	656
850	628
800	598
750	564
700	532
650	499
600	466
550	433
500	392
450	364
400	330
350	299
300	263
250	232
200	200
150	169
100	138
Tolérance longueur de film $\pm 5\text{mm}$	

DOCUMENTATION



INTRODUCTION

Ce manuel sert d'instruction générale de fonctionnement pour le tapis transporteur. Etant donné les caractéristiques spécifiques afférentes aux articles éventuellement à grouper, il n'est pas possible pour le fournisseur de les traiter individuellement. Nous vous recommandons donc de suivre les instructions de notre monteur pendant l'installation de la machine.

Une utilisation correcte et un bon entretien comme décrit dans ce manuel, vous éviteront des ennuis de fonctionnement. Votre production en bénéficiera.

SOLLAS HOLLAND B.V.

Bruynvisweg 1,
1531 AX Wormer.
B.P. 31, 1520 AA Wormerveer.
Téléphone: 075-284751.
Téléfax: 075-280266

(sauf changements)

INTRODUCTION

Ce manuel sert d'instruction générale de fonctionnement pour le type transporteur. Il donne les règles strictes applicables aux machines éventuellement à grupper. Il n'est pas possible pour le fabricant de les traiter individuellement. Nous vous recommandons donc de suivre les instructions de notre manuel pendant l'installation de la machine.

Une utilisation correcte et un bon entretien, comme décrit dans ce manuel, vous éviteront des annus de fonctionnement. Votre production en bénéficiera.

SOLEAS HOLLAND B.V.

Boulevard 1
1331 AX Wormer
B.P. 31, 1330 AA Wormer
Téléphone: 075-281711
Télécopie: 075-280556

Tout est permis

	page
CHAPITRE 1	1.1
Caractéristiques générales	1.1
CHAPITRE 2	2.1
Fonctions de commande	2.1
Commutateur du moteur tapis	2.1
Commutateur pour tapis de marche intermittente	2.1
Sense de marche du tapis	2.1
CHAPITRE 3	3.1
Réglage	3.1
Positionnement du tapis	3.1
Tendre la bande du tapis	3.2
Rouleau additionel de tension	3.3
Réglage de la largeur c.q. longueur du produit	3.4
Réglage des rouleaux de pression	3.5
Réglage de la vitesse du tapis de marche intermittente	3.5
CHAPITRE 4	4.1
Entretien	4.1

SOMMAIRE

page

CHAPITRE 1	1.1
Caractéristiques générales	1.1

CHAPITRE 2	2.1
Fonctions de commande	2.1
Commandement du moteur tapis	2.1
Commandement pour tapis de marche intermittente	2.1
Sense de marche du tapis	2.1

CHAPITRE 3	3.1
Réglage	3.1
Positionnement de tapis	3.1
Tendre la bande du tapis	3.2
Régler le niveau de tension	3.3
Régler de la largeur et l'alignement du produit	3.4
Régler les rouleaux de pression	3.5
Régler de la vitesse du tapis de marche intermittent	3.5

CHAPITRE 4	4.1
Entretien	4.1

Caractéristiques générales

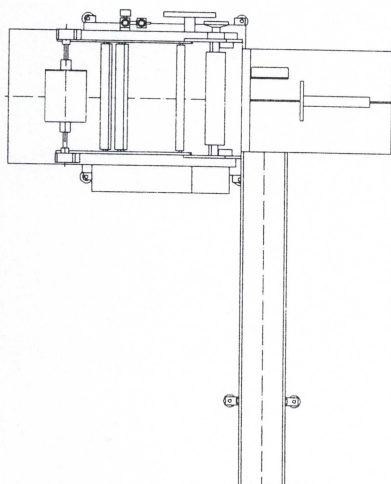


FIG.: 1.1

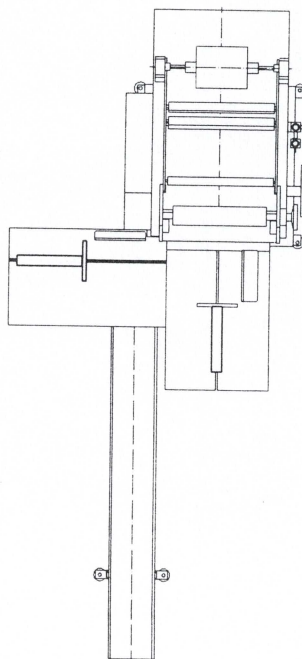


FIG.: 1.2

Encombrement

Longueurs entraxes standard

1000, 1500, 2000, 2500

largeur standard: 220, 450

(dimensions en millimètres)

Poids en exécution standard

46 à 110 kg.

Données électriques

175-240/300-420V 50Hz.

200-290/340-500V 60Hz.

Puissance

280-370 Watt

Vitesse du tapis

- en exécution standard

28 mètres/min.

- à commande rapide

56 mètres/min.

- à commande variable

10-56 mètres/min.

Charge tapis en exécution
standard (1500x210)

max. 24 kg.

Caractéristiques générales

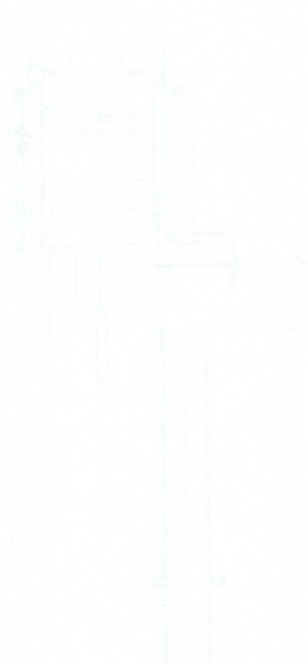


FIG. 1.1



FIG. 1.2

Logements enroulés standard
1500, 1500, 2000, 2500
largeur standard 220, 450
(dimensions en millimètres)
40 à 110 kg
175-240/300-420V 50Hz
200-290/340-500V 60Hz
280-370 Watt

28 mètre/min
50 mètre/min
10-20 mètre/min

max 34 kg

Environnement

Poids en exécution standard

Données électriques

Puissance

Vitesse du tapis

- en exécution standard
- à commande rapide
- à commande variable

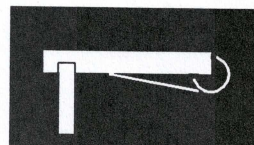
Charge (poids en exécution
standard (1500x310)

Fonctions de commande

Le commutateur du moteur et le tapis fonctionnant par intermittance se trouve sur le tableau du pupitre de commande de la machine de base SOLLAS soit:

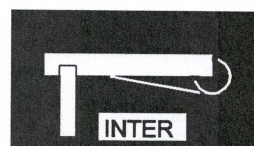
Commutateur du moteur tapis

Quand le bouton vert "I" est appuyé et le voyant s'allume, le moteur du tapis est démarré. En appuyant sur le bouton rouge "O" le moteur est arrêté.



Commutateur pour tapis de marche intermittente (si présent)

Lorsque le commutateur est tourné à droite sur la position "I" et le bouton vert "I" du tapis est appuyé, le tapis marche par intermittance. Si le commutateur est tourné à gauche sur la position "O" le tapis marche en continu. Dans ce cas la partie se trouve hors circuit.



Sense de marche du tapis

Quand le tapis marche en sense contraire, il faut intervertir deux des trois fils de phase.

Il faut d'abord mettre la machine de base hors circuit en mettant l'interrupteur principal sur la position "O".

Exécution:
"en ligne"

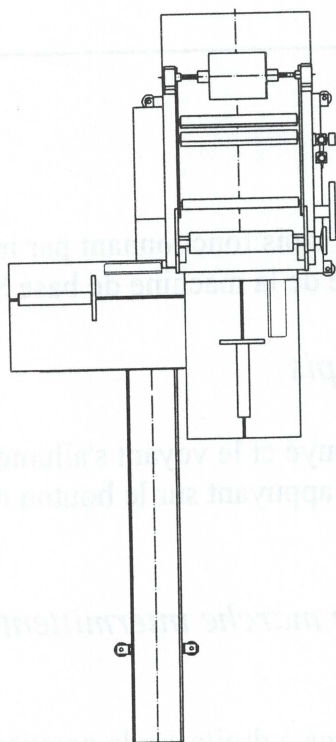


FIG.: 3.1

Exécution:
"en équerre"

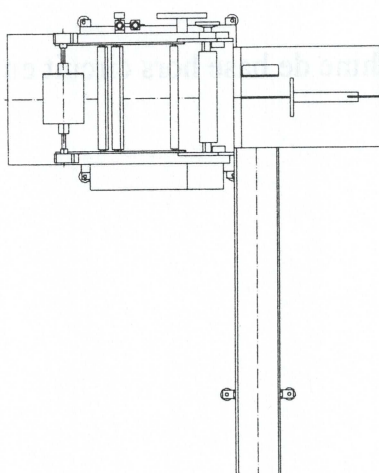


FIG.: 3.2

Réglage

- positionnement du tapis
- tensionner la courroie
- réglage de la largeur c.q. longueur du produit
- réglage des rouleaux de pression
- réglage de la vitesse du moteur dans le cas d'un tapis de marche variable

Positionnement du tapis

Monter le pied de support au tapis [3, FIG.: 3.3] et ensuite l'ensemble du tapis à la machine de base SOLLAS (exécution "en équerre", FIG.: 3.2) ou bien au poussoir latéral (exécution "en ligne", FIG.: 3.1). Mettre le pied globalement à hauteur en usagant les barrettes de réglage [2, FIG.: 3.3] dans les deux pattes. Ensuite mettre le tapis à la hauteur voulue à l'aide des deux boulons de réglage dans le pied [3, FIG.: 3.3].

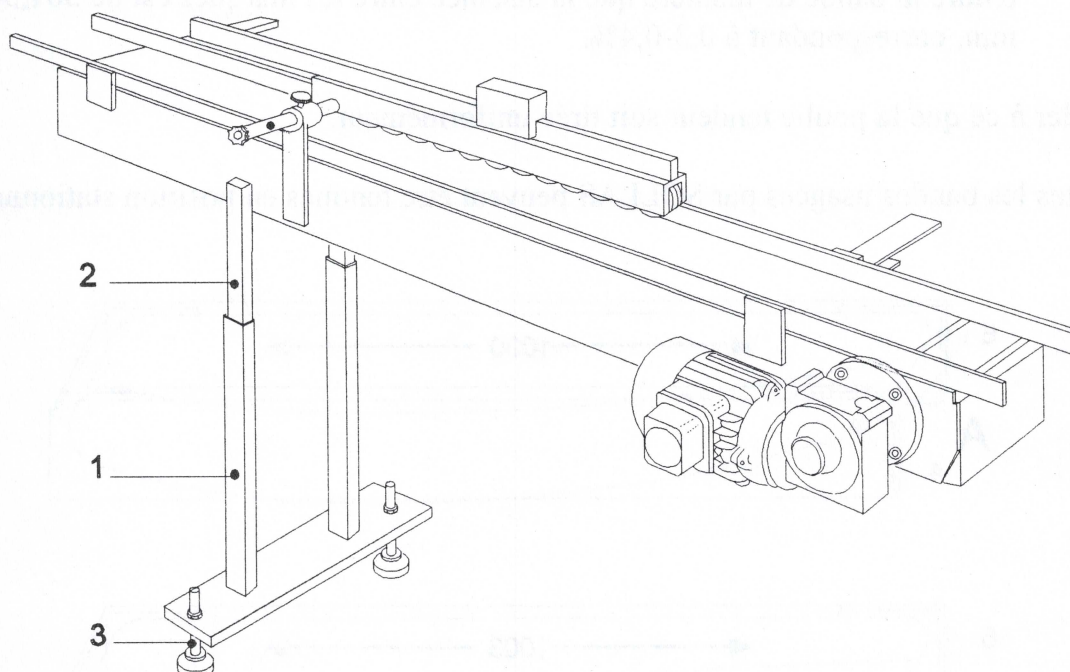


FIG.: 3.3

Tendre la bande du tapis

La directive pour tendre la bande s'applique à tous les types usagés par SOLLAS. La tension dans la bande doit être 0,3-0,4% tant pour un tapis avec moteur standard comme pour le moteur rapide et le tapis à variateur.

La tension correcte pour des tapis d'une longueur de 1500 mm ou plus est à effectuer comme suit:

1. dévisser les deux écrous de la poulie tendeur [4, FIG.: 3.4].
2. détendre la bande complètement en dévissant les deux boulons [5].
3. marquer une distance de 1000 mm sur la bande détendue [A].
4. tendre la bande de manière que la distance entre les marques montre 1003-1004 mm, correspondant à 0,3-0,4% [B].

Pour une bande d'une longueur de 1000 mm il faut procéder comme suit:

1. dévisser les deux écrous de la poulie tendeur [4, FIG.: 3.4].
2. détendre la bande complètement en dévissant les deux boulons [5].
3. marquer une distance de 500 mm sur la bande détendue.
4. tendre la bande de manière que la distance entre les marques est de 501,5-502 mm, correspondant à 0,3-0,4%.

Veiller à ce que la poulie tendeur soit tirée uniformément.

Toutes les bandes usagées par SOLLAS peuvent être tendues en position stationnaire.

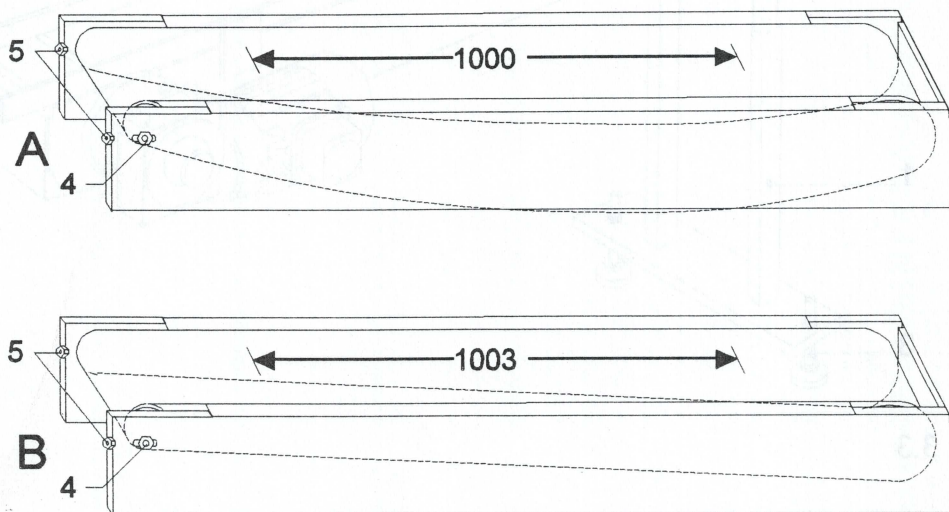


FIG.: 3.4

Rouleau additionnel de tension

Quand un accessoire est ajouté à un tapis transporteur, les écroux tendeur [5] du dernier ne sont plus accessibles.

Par cela, un rouleau additionnel de tension [6] est monté au-dessous de la courroie. Le réglage de ce rouleau s'effectue du côté latéral du tapis transporteur à l'aide des deux boulons et écroux.

Le réglage s'effectue comme ci-après:

1. desserrer les contre-écroux [7];
2. tendre la courroie en tournant les boulons [8];
3. serrer les contre-écroux [7] de nouveau.

Pour une correcte tension de la courroie, il faut suivre les instructions dans "Tendre la courroie".

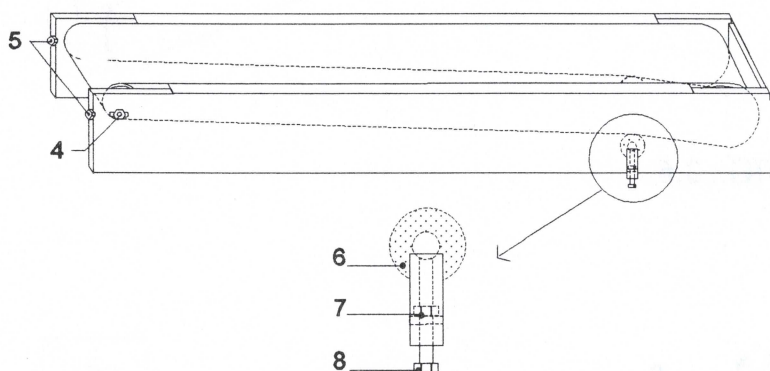


FIG.: 3.5

Réglage de la largeur c.q. longueur du produit

Positionner un produit à conditionner correctement sur le tapis et glisser le guide réglable [6, FIG.: 3.6] dans le sens largeur du tapis de manière qu'il reste un jeu de 1 à 2 mm entre les deux barrettes de guidage [6 et 7, FIG.: 3.6]. Dans le cas d'un ensemble avec fardeleuse à multi-couches ou chute d'eau les deux barrettes de guidage [6 et 7] sont à régler pour que le produit se trouve dans l'axe du tapis.

Positionner le produit contre la plaque d'arrêt [8, FIG.: 3.7] de la machine ayant une alimentation en équerre ou bien contre l'arrêt [9, FIG.: 3.8] du poussoir latéral lors d'une alimentation en ligne.

Les barrettes de guidage [6 et 7] sont ensuite à glisser en sens longueur du tapis jusqu'au point que le produit peut passer avec un espace de 2 à 3 mm.

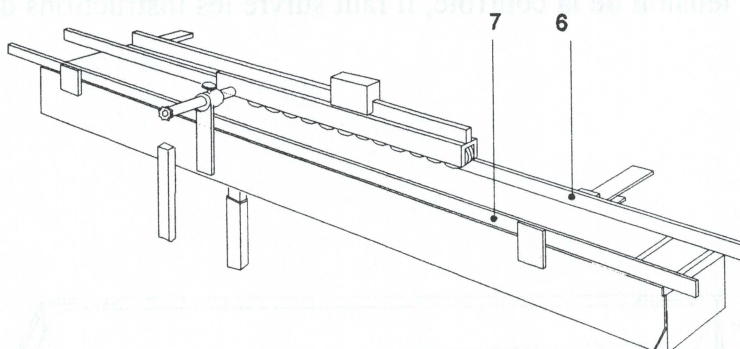


FIG.: 3.6

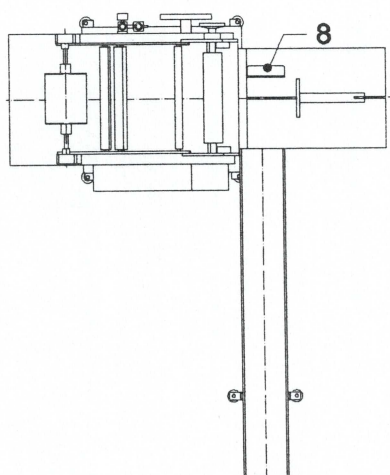


FIG.: 3.7

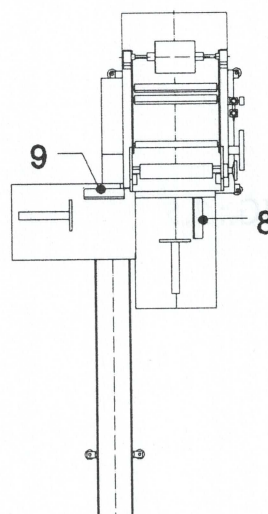


FIG.: 3.8

Réglage des rouleaux de pression

Les rouleaux de pression [13, FIG.: 3.8] doivent se trouver au centre des produits à passer. Cette position est réglée à l'aide de l'arbre porteur [10] et la hauteur par la réglette [11]. Le réglage doit être effectué de manière que les rouleaux se trouvant le plus proche du point de rotation touchent le produit à fleur. En glissant le poids [12] on augmente ou diminue la pression sur le produit.

La position du poids dépend de la nature et forme du produit à passer et est à déterminer en faisant quelques essais.

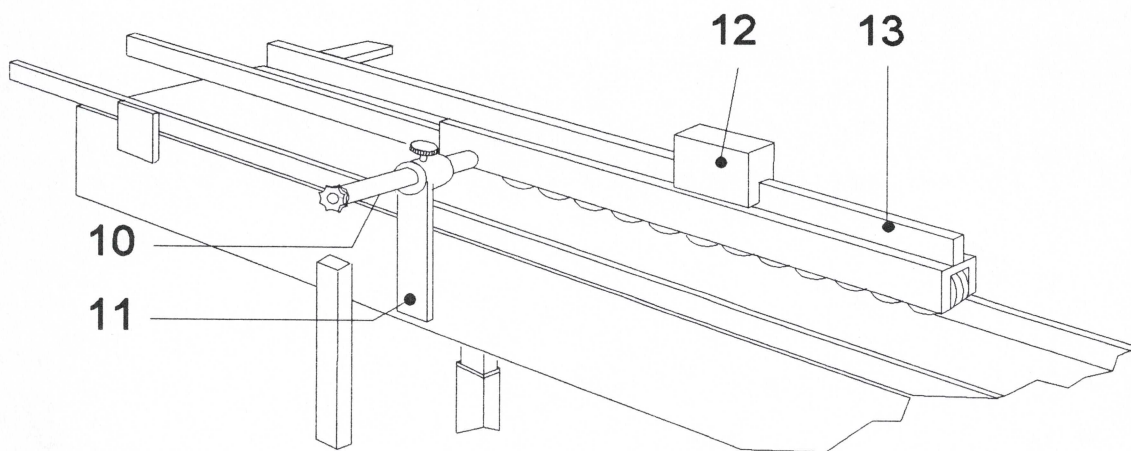


FIG.: 3.9

Réglage de la vitesse du tapis de marche intermittente

La vitesse est réglée par un potentiomètre se trouvant dans l'armoire de commande sous le tapis et bien dans une gamme allant de 10 à 56 mètres/min.

La vitesse correcte dépend de la nature du produit, le groupement du fardeau et la cadence de la machine.

Réglage des rouleaux de pression

Les rouleaux de pression (11, 12, 13) doivent se trouver au centre des produits à passer. Cette position est réglée à l'aide de l'arbre pointer (14) et la hauteur par la règle (15). Le réglage doit être effectué de manière que les rouleaux se trouvent le plus proche du point de rotation touchant le produit à fleur. En glissant le point (12) on augmente ou diminue la pression sur le produit.

La position du poids dépend de la nature et forme du produit à passer et est à déterminer en faisant quelques essais.



FIG. 3.9

Réglage de la vitesse du tapis de marche intermittent

La vitesse est réglée par un potentiomètre se trouvant dans l'armoire de commande sous le tapis et bien dans une gamme allant de 10 à 25 tours/min. La vitesse corrective dépend de la nature du produit, le fréquence du tapis et la cadence de la machine.

Entretien

La première vidange d'huile dans le réducteur du moteur doit être effectuée après 500 heures de fonctionnement.

Changer l'huile ensuite tous les 10.000 heures ou bien après 2 ans au plus tard.

Pour ce but la graisse à remplacer est vidangée et le réducteur rincé à l'aide d'un dissolvant ou d'une huile de nettoyage et ensuite rempli de 175 cm³ d'huile neuve.

Le lubrifiant recommandé est: Shell Omala 220 ou une qualité équivalente.

Entretien

La première vidange d'huile dans le moteur doit être effectuée après 500 heures de fonctionnement.

Changer l'huile toutes les 10 000 heures ou bien après 2 ans au plus tard.

Pour ce but le graisse à remplacer est vidangée et le moteur rempli à l'aide d'un dissolvant ou d'une huile de nettoyage et ensuite rempli de 1,75 can d'huile neuve.

Le lubrifiant recommandé est Shell Comala 220 ou une qualité équivalente.