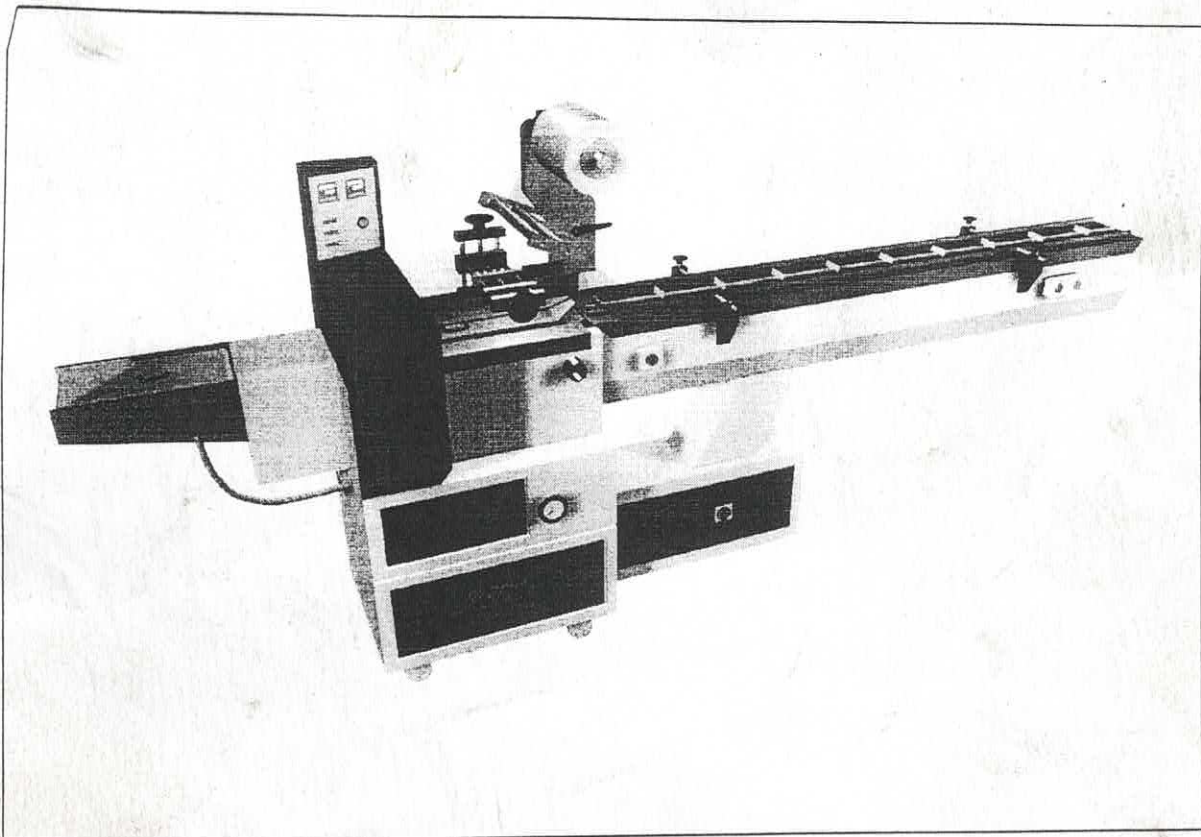


Manuel d'instructions



Group

3660 MFTP

9500 €



VR - 1 bis

PROPACK S.A.
EQUIPEMENTS INDUSTRIELS

1 chemin Latéral
94140 ALFORTVILLE

Tél. : 01 43 75 47 66
Fax : 01 43 78 08 18



SOMMAIRE.-

1.- Objectif.	1
2.- Finalité du manuel.	1
3.- Description de la machine.	2
3.1.- Généralités.	2
3.2.- Schéma du processus.	3
4.- Principaux Groupes Mécaniques. Maintenance, ajustement et réglage.	5
4.1.- Convoyeur.	5
4.2.- Porte-bobine.	7
4.3.- Tunnel Universel.	8
4.4.- Galets.	8
4.5.- Tête.	11
4.6.- Tapis de sortie.	14
4.7.- Plaque Mécanique.	15
5.- Dispositifs de commande.	16
5.1.- Tableau de commandes.	16
5.2.- Autres dispositifs.	19
6.- Mode d'emploi.	20
6.1.- Situation de la machine	20
6.2.- Mise en marche	20
7.- Tableau d'Avaries Communes-Réparations Possibles.	22
8.- Installation Électrique.	25
9.- Rechanges Usuels. Instructions pour demander une pièce de rechange.	26
10.- Options.	27
10.1.- Photocellule centrage logotype.	27
10.2.- Compte-pièces.	28
10.3.- Marqueur.	29
10.4.- Variateur longueur de sac.	29
10.5.- Moulinet d'accompagnement.	29
11.- Fiche Technique.	31
12.- Identification du Produit.	34
13.- Conditions essentielles requises de sécurité.	35

1.- OBJECTIF DU MANUEL.

Le manuel d'instructions est un instrument à l'aide duquel l'utilisateur possèdera une meilleure compréhension de la machine qu'il a acquis.

Une bonne exécution de la manoeuvre, une connaissance optimale du fonctionnement de la machine, ainsi qu'un entretien périodique, sont les conditions de base pour obtenir un rendement maximal.

! Il est fondamental et indispensable de lire attentivement ce manuel pour la propre sécurité de l'opérateur.

Tout ceci et nos efforts quotidiens afin de surpasser nos propres produits garantissent la qualité des machines *mape*.

2.- FINALITÉ DU MANUEL.

Une ample connaissance de la machine aidera l'opérateur à résoudre différentes situations. Pour ce faire, il peut compter sur les possibilités suivantes :

a) Repère immédiat d'une avarie.

L'opérateur est avisé par des illustrations et explications pratiques, afin de pouvoir résoudre la majorité des situations présentées. Les autres situations pouvant surgir sont de la compétence de l'assistance technique de la zone et du déplacement d'un technicien spécialiste de nos installations, le plus rapidement possible.

b) Facilité d'effectuer des commandes de pièces de rechange.

Nous avons inclu un paragraphe (Point 10) concernant les commandes, dans lequel nous présentons les composants que nous demandent généralement nos clients.

c) Consultations téléphoniques.

Depuis quelques années, nous travaillons avec un système d'assistance technique téléphonique pour les consultations et les avaries à solution rapide. Nous mettons ainsi à votre disposition un personnel technique spécialisé, l'opérateur n'ayant pas besoin de qualification particulière. Ainsi, vous économisez des pertes de temps inutiles et bénéficiez de l'agilisation des opérations.

d) Adaptabilité.

L'opérateur peut augmenter les fonctions de la machine en utilisant les nouveaux assemblages **optionnels** (Point 11) obtenant, ainsi, d'une part, une meilleure adaptabilité du procesus et d'autre part, une amélioration de son rendement.

e) Entretien préventif.

Il est parfaitement bien expliqué comment procéder au nettoyage de la machine afin d'éviter, les avaries dues aux négligences d'entretien.

3.- DESCRIPTION DE LA MACHINE.

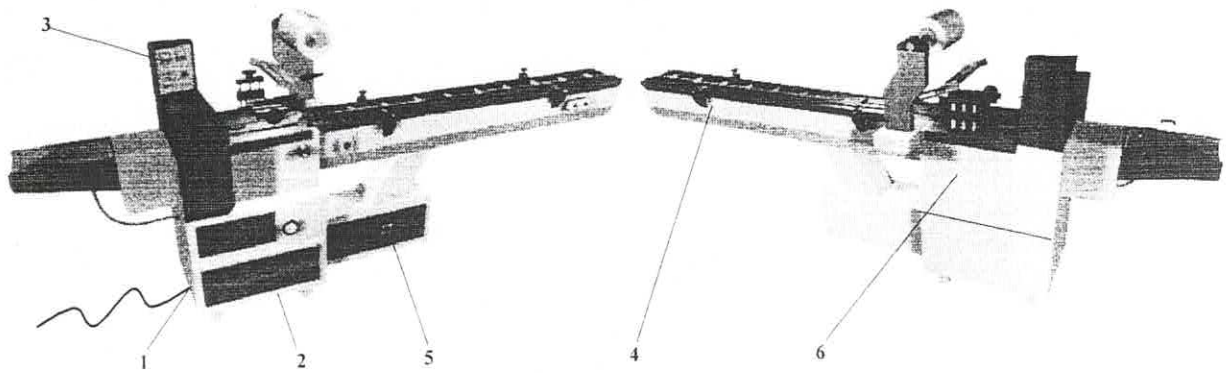


Fig. 1

- | | |
|----------------------------------|------------------------------------|
| 1.- CABLE D'ALIMENTATION SECTEUR | 4.- CONVOYEUR |
| 2.- CHASSIS | 5.- INTERRUPTEUR GENERAL |
| 3.- TABLEAU DE COMMANDES | 6.- PORTE D'ACCES PLAQUE MECANIQUE |

3.1.- GÉNÉRALITÉS.

L'emballeuse **VR-1-bis** (Fig.1) est une machine qui s'adapte et se manie facilement. Elle est conçue pour envelopper automatiquement une large gamme de produits avec différents types de film thermosoudables et sa soudure peut être en contact direct avec des métaux chauds.

L'ensemble mécanique de la machine est monté sur une plaque d'acier (Plaque Mécanique), supportée et recouverte par le châssis. L'ensemble s'appuie sur cinq roues, dont trois peuvent être amovibles. L'assemblage des pièces qui composent le châssis permet un accès facile à n'importe quel point de la machine.

Le plan de travail sur lequel se déplace le produit à emballer est totalement en plaques d'acier inoxydable (chariot) selon les normes. Le reste du châssis est en plaques d'acier et est traité à la peinture epoxy, appliquée aux fours spéciaux pour produits alimentaires.

D'autre part, dans l'ensemble fonctionnel, 80% des composants sont électromécaniques et les 20% restants sont formés de pièces électroniques.

En ce qui concerne le fonctionnement, la machine s'allume à l'aide de l'interrupteur général. Depuis le **tableau de commande**, elle se met en marche selon les instructions de fonctionnement (Point 7).

Enfin, dans l'armoire électrique, on trouve les dispositifs de protection et de manoeuvre.

En complément, la machine inclue un jeu d'outils qui aide à résoudre tout contretemps survenu au moment de démonter une chape, une porte ou une pièce, ainsi que le matériel de nettoyage.

Chaque machine est fabriquée par *mape* selon les exigences de l'acheteur et de son propre produit, c'est à dire, spécialement adaptée à chaque client et produit.



N.B. : MAPE SE RÉSERVE LE DROIT DE CHANGER OU MODIFIER LE MODÈLE ORIGINAL SANS PRÉAVIS.

3.2.- FONCTIONS DES GROUPES DE PROCESUS.

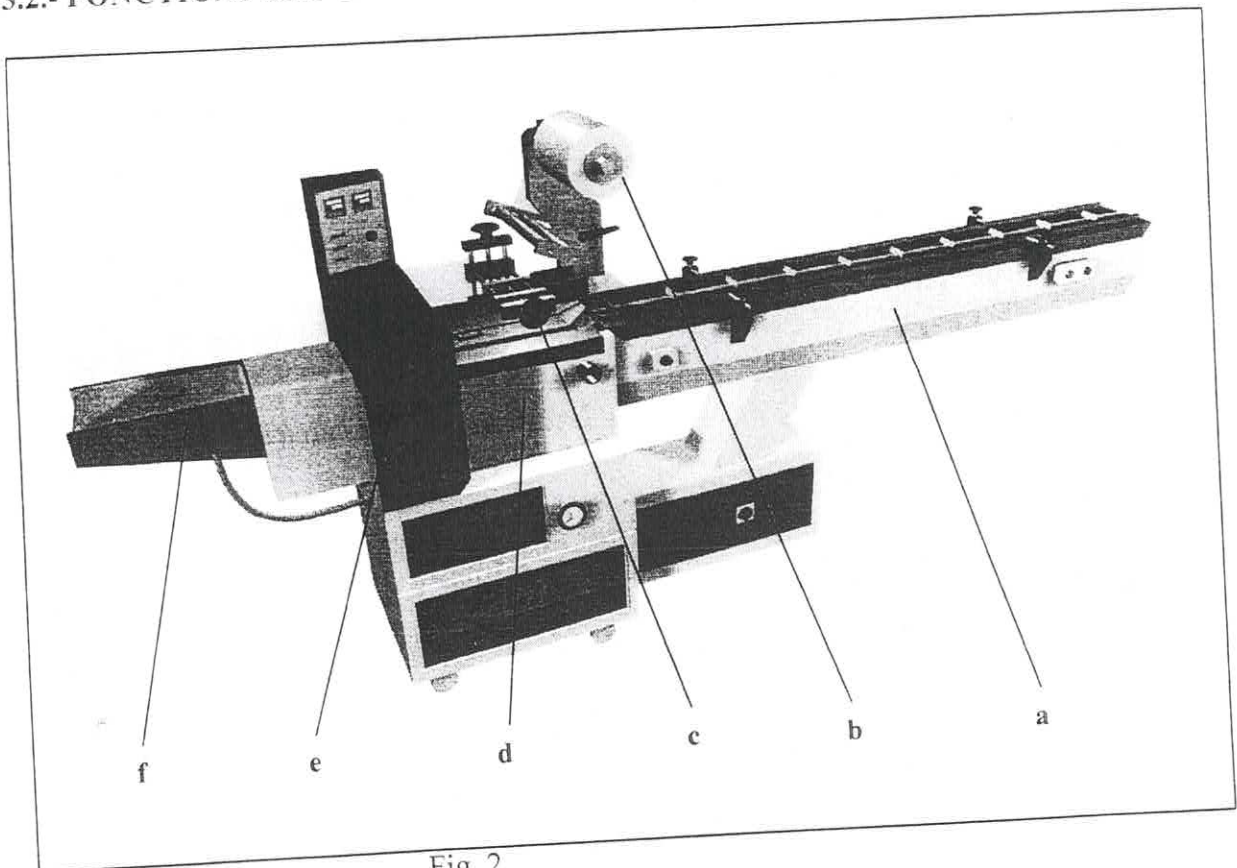
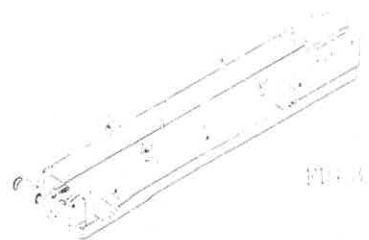


Fig. 2

- a) **Convoyeur**, où le produit est déposé pour être transporté par des tasseaux en plastique sur une base d'acier inoxydable et est aligné à l'aide de bandes guides du même matériel. (cf. Point 4.1)



- b) **Porte-bobines**, où est placée la bobine qui déroulera le film avec lequel le produit sera emballé. (cf. Point 4.2)

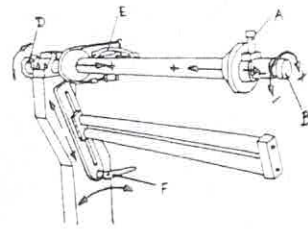


Fig. 4

- c) **Tunnel Universel**, où se forme le film qui reçoit le produit avant d'entrer dans le groupe suivant. (cf. Point 4.3)



Fig. 5

- d) **Galets**, où le film est trainé et soudé sur sa longueur. Le produit est emballé dans une sorte de tube. (cf. Point 4.4)

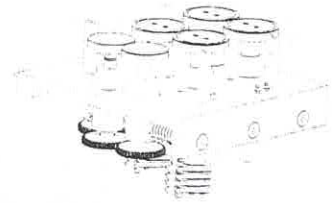


Fig. 6

- e) **Tête**, elle complète la soudure transversale du paquet en réalisant en même temps, la coupe de celui-ci. (cf. Point 4.5)



Fig. 7

- f) **Tapis de sortie**, il reçoit les produits emballés en provenance de la tête afin de les évacuer de la machine, évitant ainsi leur accumulation. (cf. Point 4.7)



Fig. 8

4.- PRINCIPAUX GROUPES MÉCANIQUES. MAINTENANCE, AJUSTEMENT ET RÉGLAGE.-

4.1.- CONVOYEUR.

Le produit est transporté jusqu'à la zone d'emballage par des tasseaux qui le poussent. Ceux-ci sont disposés le long d'une chaîne et à une distance de séparation constante appelée pas.

Dans certaines occasions, le produit ne peut pas être traîné. Dans ce cas, on place, entre les tasseaux, des petites bandes (tapis) qui aident à le transporter. Pendant son déplacement, le produit est contrôlé par des bandes guides latérales qui se règlent facilement.

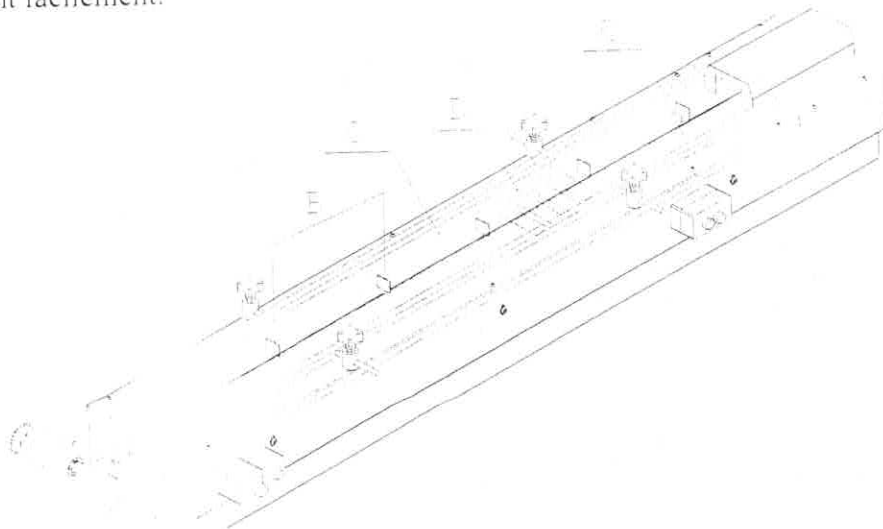
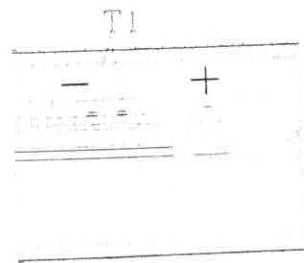


Fig.9 et 10 : A : Chaîne , B : Pas , C : Plaque de base , D : Tapis , E : Guide

4.1.1.- Entretien.

- **La périodicité du nettoyage** dépend du produit emballé. Pour accéder à l'intérieur du convoyeur, il suffit de démonter les plaques de base, comme indiqué sur la figure 10. Il est important que la chaîne soit toujours propre et graissée.

- **La tension de la chaîne** se réalisera dans la partie arrière du convoyeur comme sur la Fig.11. À contrôler tous les 6 mois. Pour cela il suffit de desserrer les vis (T1) afin que l'ensemble puisse se déplacer sur l'horizontal, vers l'avant (+) ou vers l'arrière (-) selon les besoins.



4.1.2. Ajustement et réglage.

a) **Changement de tasseaux.**

Les pas des tasseaux le long de la chaîne sont en fonction du produit et de l'estimation du Service Technique. Pour démonter les tasseaux, il suffit de donner un petit coup vers l'avant.

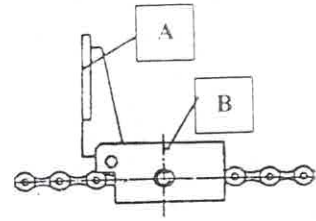


Fig. 12

- A- Tasseau
- B- Support

b) **Changement des pignons qui correspond à chaque pas de tasseau.**

Chaque pas de tasseau correspond à un pignon différent. Afin de localiser la position de ces pignons, démonter la porte d'accès de la partie arrière de la machine. Le changement se fait en desserrant le tendeur de la chaîne et en posant celle-ci sur le pignon correspondant.

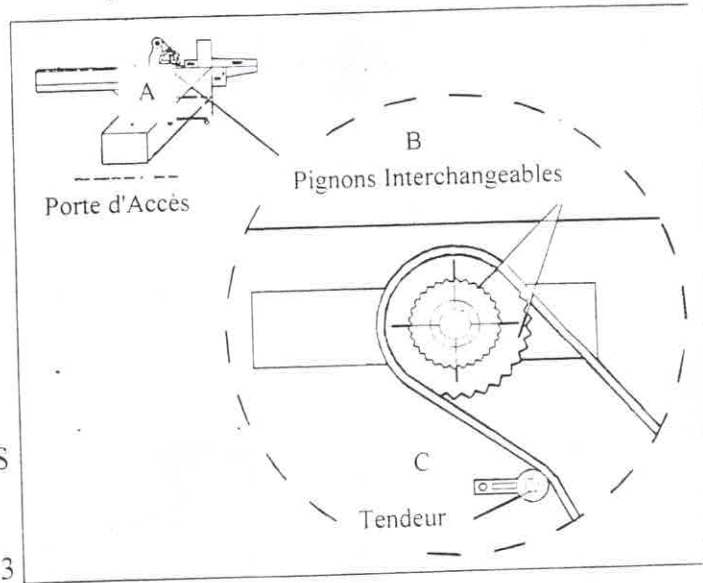


Fig. 13

- A : PORTE D'ACCÈS
- B : PIGNONS INTERCHANGEABLES
- C : TENDEUR

Si la machine comprend le changement de pas automatique, le basculeur est substitué par un embrayage. Dans ce cas, il suffit de pousser le bouton correspondant au changement de pas sur le tableau de commandes (voir p.16).

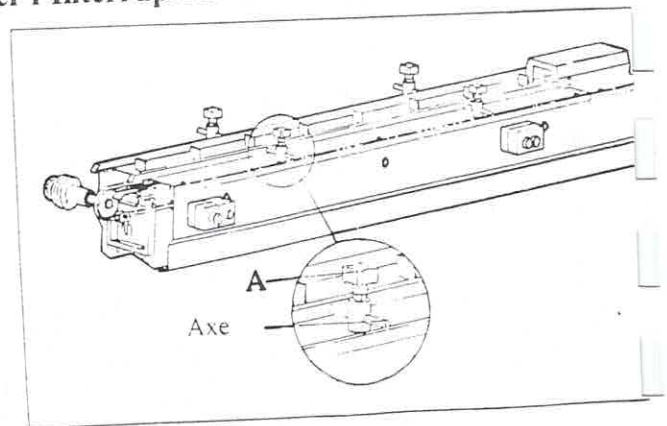


N.B. : Pour toute manipulation, déconnecter l'Interrupteur Général.

c) **Réglage des guides du produit :**

Les guides du convoyeur sont réglables en fonction des exigences des dimensions du produit à emballer. Pour cela, agir sur la commande (A) pour déplacer les axes des guides jusqu'à obtenir la largeur désirée.

Fig. 14



Il est **important** de savoir que la distance entre les guides est toujours inférieure à la distance entre les ailes du Tunnel pour que les guides restent à l'intérieur du tunnel, et pour éviter un possible engorgement des produits.

4.2.- PORTE-BOBINES.

Ils supportent les bobines qui vont alimenter en film d'emballage.

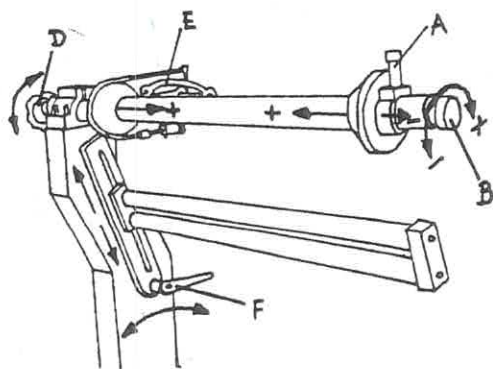
4.2.1. Entretien.

Ce groupe, de par sa simplicité et fonction, ne nécessite pas un entretien spécial, à part le simple nettoyage quotidien.

4.2.2. Ajustement et réglage.

a) Placement de la bobine de film.

Pour poser une nouvelle bobine (avec sortie du film par le haut), et dans la direction des petits rouleaux, tirer la commande (A) vers le haut. Ainsi, le cône est libéré permettant de le retirer du tube porte-bobines. Une fois le rouleau posé, introduire à nouveau le cône (avec la commande (A) levée). Après avoir positionné la bobine entre les deux cônes, relâcher la commande (A) dans une encoche que possède la pièce qui va dans l'axe cannelé en vis à l'intérieur du tube porte-bobines. Avec la commande (B), presser légèrement les cônes contre la bobine (Fig. 16).



b) Centrage du film.

Il est important de réaliser un bon centrage de la bobine par rapport au Tunnel afin que le rabat inférieur du paquet s'ajuste bien et que l'entrée du film dans le tunnel s'effectue correctement. Pour cela, il suffit de tourner la commande (D) dans le sens adéquat.

c) Frein porte-bobines (E).

Il a pour fonction de maintenir la bobine dans sa juste tension pour un fonctionnement correct.

d) Rouleaux.

Il est possible de régler les rouleaux de tension du film aussi bien en hauteur qu'en rotation, en desserrant le levier (F). Cela permet au film d'entrer correctement dans le tunnel.

4.3.- TUNNEL UNIVERSEL.

Il reçoit le film en provenance du porte-bobines en lui donnant forme pour pouvoir se mouler au produit. Il possède des dispositifs de réglage, et peut déplacer l'ensemble complet en avant ou en arrière.

4.3.1. Entretien.


En ce qui concerne l'entretien de cet ensemble, nous vous renvoyons à l'entretien quotidien.

C- Ailes

Fig. 17

4.3.2. Ajustement et réglage.

Chaque fois que le produit le nécessite, il est possible de faire avancer (+) ou reculer (-) le bloc entier. Pour cela, il faut agir sur la vis (T1). Pour faire monter (+) ou descendre (-) l'ensemble des ailes, agir sur la commande (A). Pour augmenter (+) ou diminuer (-) la largeur du sachet, agir sur la commande (B).

 **N.B. La distance entre les ailes et la hauteur du tunnel doit être proportionnelle à la largeur de la bobine.**

4.4.- GALETS :

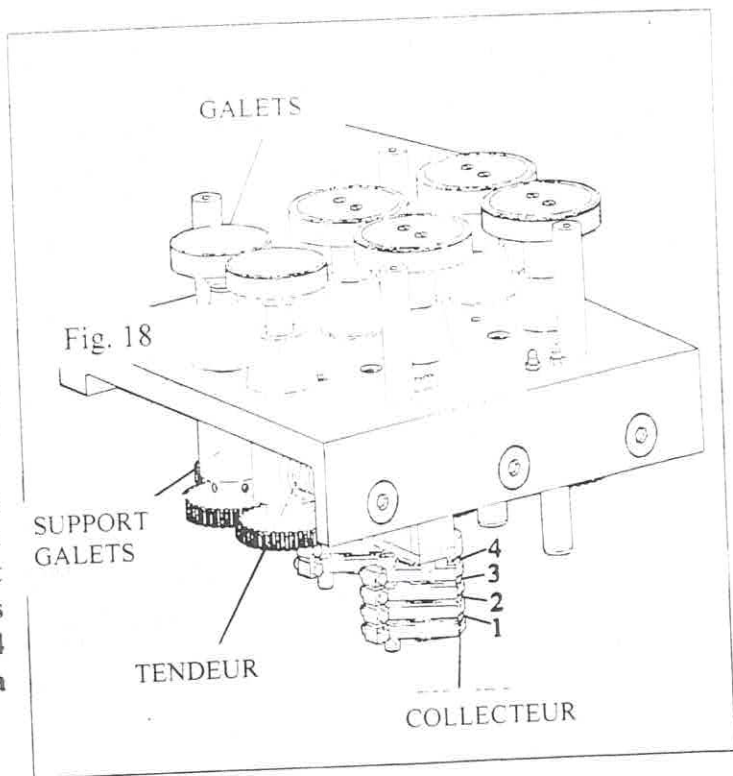
La mission principale de ce groupe est de traîner le film d'emballage et réaliser la soudure sur la longueur. L'opération de traînage s'effectue à l'aide de petites roues à mâchoires circonférencielles nommés galets.

La soudure de la longueur s'effectue généralement au moyen de l'une des paires de galets dotée de résistances intérieures.

Dans l'un des galets, se trouve un thermocouple ou sonde, qui mesure et contrôle la température atteinte, en envoyant un signal de température au thermocontrôle.

⚠ N.B. : Les connexions des cables, des résistances et des sondes, se trouvent dans la partie inférieure des collecteurs. Le collecteur qui n'a pas de sonde possède seulement deux pistes. Celui qui a une résistance et une sonde possède 4 pistes (Fig. 18).

Les pistes 1 et 2 correspondent à la sonde, la piste 1 étant la connexion positive (+) ou fil rouge ; la piste 2 étant la négative (-) ou fil bleu (ne jamais changer ces polarités). Les pistes 3 et 4 correspondent à chacun des fils de la résistance (qu'importe la polarité).



Dans certains cas, lorsque notre service technique l'estime nécessaire ou lorsque le client le demande expressément, des résistances supplémentaires peuvent être ajoutées dans la paire de galets qui se trouve avant la paire centrale. Celles-ci peuvent être connectées en parallèle avec celles qui existent déjà ou posséder une installation totalement indépendante.

On peut également installer les résistances dans la paire antérieure.

4.4.1.- Entretien.

⚠ N.B. : Avant de réaliser toute opération, déconnecter l'Interrupteur Général.

a) Graissage des rouages.

On trouve les pièces chargées du graissage dans la partie supérieure de la plaque du groupe. Les rouages des galets sont exposés à des températures élevées, et par conséquent, ont besoin d'être lubrifiés **tous les six (6) mois avec une graisse anticalorifique et épaisse**, et qui maintient ses propriétés au-dessus de 300°C.

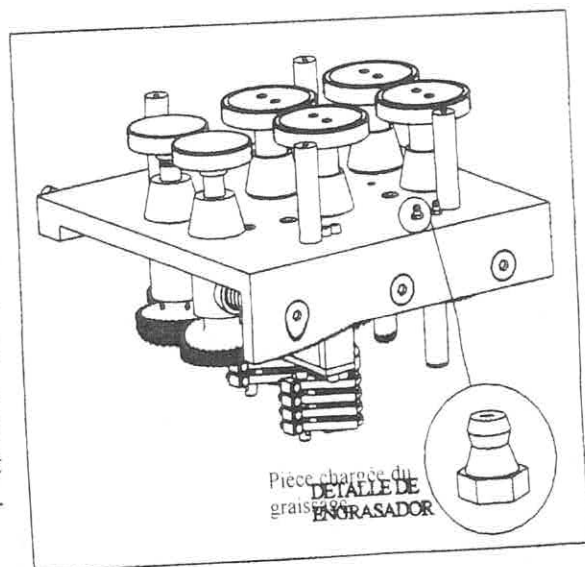


Fig. 19

b) Nettoyage des collecteurs.

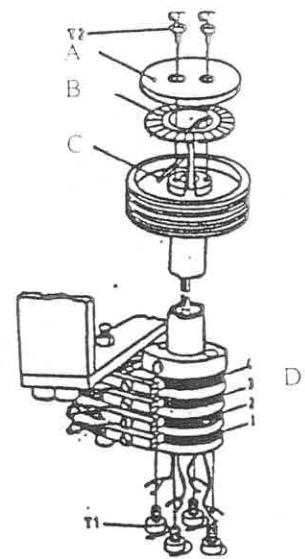
Ils doivent être maintenus propres pour s'assurer du contact entre les balais et les pistes. Nettoyer les pistes avec du papier de verre très fin.

c) **Nettoyage intérieur du groupe.**

Il est conseillé de réaliser un nettoyage périodique de l'intérieur du groupe car il est possible de trouver des résidus de film et de produit.

- A- Disque
- B- Résistances
- C- Sonde
- D- Pistes

Fig. 20



d) **Changement de résistance et sonde.**

N.B. : Avant de réaliser toute opération, déconnecter l'Interrupteur Général.

La résistance et la sonde se trouvent généralement dans les galets centraux.

Pour **changer la résistance**, déconnecter premièrement les cables des pistes 3 et 4 en retirant les vis (T1). À chaque piste correspond une vis. Selon sa longueur, elle correspond à une piste ou à une autre. Ensuite, oter le disque du galet en retirant les vis (T2). La résistance apparaîtra avec ses cables. Vérifier la continuité de celle-ci avant de la changer. Pour l'extraire, il suffit de la tirer vers le haut.

Pour **changer la sonde**, déconnecter premièrement les cables des pistes 1 et 2, puis, comme nous l'avons dit antérieurement, en otant le disque, la sonde apparaîtra également. Pour l'extraire, il suffit de la tirer vers le haut.

e) **Changement du charbon à dessin dans les balais.**

Séparer les balais des collecteurs comme indiqué sur la Fig. 21. Desserer la vis (T1) et retirer le charbon dans le sens indiqué. Vérifier son usure tous les 8 mois.

- A- Balais
- B- Charbons à dessin

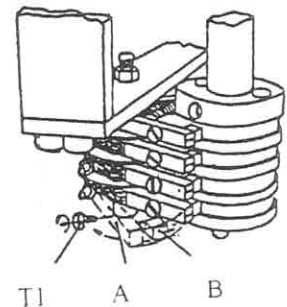


Fig. 21

4.4.2.- **Ajustement et Réglage.**

Dans ce paragraphe, nous traitons seulement de la **pression des galets**. C'est un facteur de grande importance à l'heure d'obtenir un trainage correct et une bonne soudure. La pression est réglée au moyen d'un écrou (A) qui agit sur un ressort (B) qui agit à son tour sur le support du galet (C) correspondant. Chaque galet possède un ensemble de pression indépendant. Un réglage correcte de la pression permet d'obtenir une bonne soudure longitudinale.

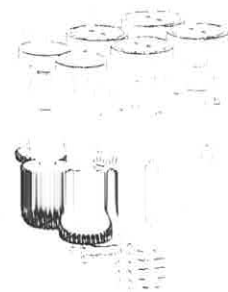


Fig. 22

La pression doit être celle nécessaire et suffisante pour que le film ne patine pas, ni ne se coupe.

4.5.- TÊTE.

- A. : Embrayage
- B. : Spatules
- C. : Résistances

Il s'agit de l'un des ensembles les plus importants de la machine de part la précision du travail qu'il effectue et sa construction minutieuse.

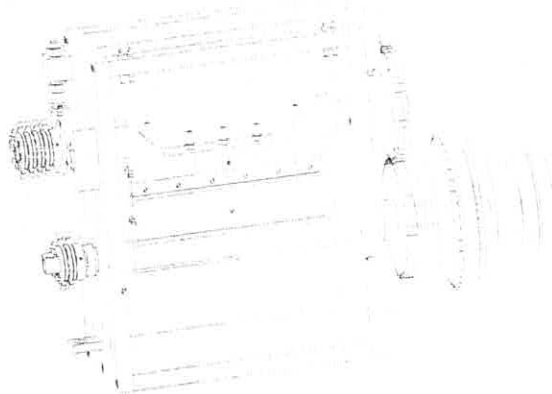


Fig. 23

La tête a pour mission d'effectuer la soudure transversale en même temps que la coupe du sachet. La soudure transversale du sachet qui contiendra le produit se réalise au moyen de spatules (Fig. 23) tournantes, chauffées par conduction par des résistances logées à l'intérieur. Le courant y arrive grâce à des collecteurs cylindriques qui permettent la rotation des spatules sans perdre la continuité électrique.

En même temps, l'opération de coupe se réalise grâce à des couteaux situés sur la longueur des spatules.

En guise de **système de sécurité**, la tête possède un embrayage dont la mission est de paralyser le fonctionnement de la machine au cas où les spatules attrapent une pièce ou un objet contondant, ou tout autre corps étranger équivalent, grâce à un détecteur qui envoie un signal d'arrêt au tableau de distribution électrique.

4.5.1- Entretien.

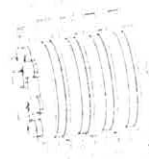
L'entretien de la tête est fondamental dans le processus de production, étant également d'une grande simplicité. Nous soulignerons les étapes suivantes.

! **N.B. : Pour toute manipulation, déconnecter l'Interrupteur Général.**

a) Nettoyage des collecteurs.

- A- Charbons à dessin
- B- Balais
- C- Pistes

Fig. 24



Le nettoyage de ces collecteurs a également une importance vitale. Procéder de la même façon que pour les galets, en nettoyant les pistes avec du papier de verre très fin. De la même manière, vérifier l'usure des charbons à dessin de chaque balai tous les 8 mois. En ce qui concerne le changement des charbons, procéder de la même façon que dans le paragraphe 4.4.1.

b) Graissage des rouages.

Dans la partie supérieure, on trouve quatre mécanismes de graissage qui permettent de pomper la graisse anticalorifique. Cette opération est très importante à cause du travail dur et continu qu'ils maintiennent sous des températures élevées. **Réaliser le graissage une fois tous les six (6) mois.** Le type de graisse employé doit pouvoir maintenir ses propriétés au-delà de 300°C et être épais pour ne pas produire de pertes par écoulement de gouttes entre les fissures.

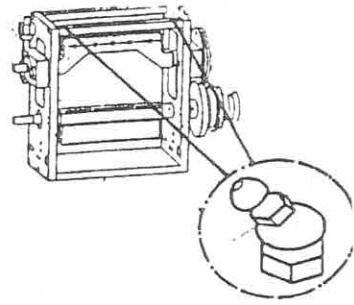


Fig. 25

c) Nettoyage des spatules.

- A. Spatules
- B. Mâchoire

Il est primordial de nettoyer les mâchoires situées sur l'arrête des spatules. Elles sont chargées d'effectuer le regrattage avant et arrière des sachets. Les résidus de film pouvant se glisser dans ses rainures nuisent aux soudures et à la coupe. Le nettoyage se réalisera à l'aide d'une brosse de fil de fer aux pointes fines, en prenant soin de ne pas abîmer les couteaux de coupe. Vous pouvez trouver cette brosse dans la Caisse à Outils.

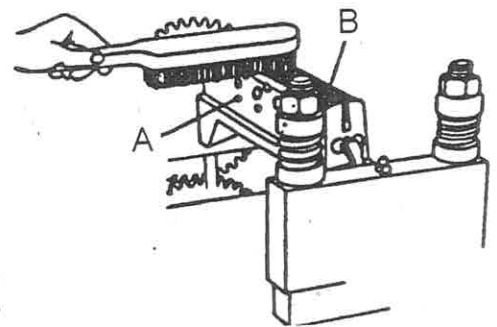
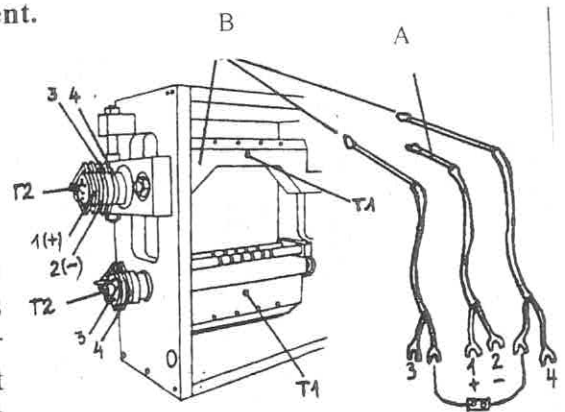


Fig. 26

d) Résistances des spatules : changement.

Il y a au total quatre (4) résistances électriques, deux dans la spatule supérieure et deux autres dans la spatule inférieure. Elles sont respectivement soutenues par une cheville filetée (T1), située au centre de chaque spatule. Si on desserre cette cheville, les résistances se libèrent, à défaut, déconnecter les cables des pistes 3 et 4 à l'aide des vis (T2) et déconnecter les deux fils (un sur chaque résistance) qui sont unis par une fiche de connexion qui se trouve à l'intérieur de chaque axe de la spatule. Chacune de ces vis a une longueur différente suivant la piste qu'elle connecte. Ainsi, la vis de la piste 4 sera la plus longue.



- A. Sonde ou thermocouple
- B. Résistances

! N.B. : Au cas où la tête soit de petites dimensions, les résistances se trouvent dans l'axe même des spatules et comptent un total de 2 résistances (supérieure et inférieure).

e) Thermocouple ou sonde : changement.

Sa fonction est importante pour le fonctionnement correct du procesus de production. Sa complète insertion dans l'orifice correspondant est indispensable (il entre tout juste). Les contacts doivent être en parfait état. Si on ne respecte pas cela, le thermocouple n'envoie pas l'information correctement au contrôleur de température. Pour le **changer**, déconnecter les pistes 1 et 2 en desserrant les vis (T2) (ce sont les plus courtes). **Il faut tenir compte du fait que la piste 1 correspond au pôle positif (+) (cable rouge) et la piste 2 au pôle négatif (-) (cable bleu).** (Fig. 27)

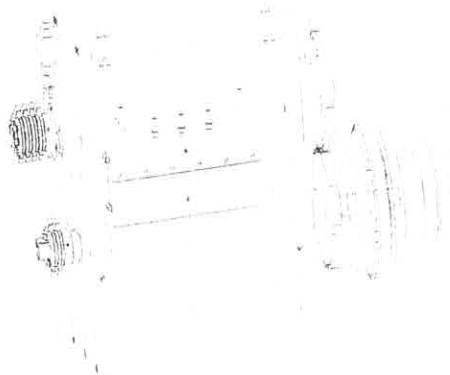
4.5.2.- Ajustement et réglage.



N.B. : Pour toute manipulation, déconnecter l'Interrupteur Général.

a) Embrayage.

Il est possible d'effectuer un ajustement de sensibilité à l'embrayage de la tête. Pour cela, il suffit de serrer (+) ou desserrer (-) la commande ou l'écrou moleté pour apporter plus ou moins de sensibilité à l'embrayage (plus de pression, moins de sensibilité).



A. Embrayage

Fig. 28

b) Détecteur ou Micro de sécurité.

Le micro de sécurité chargé d'interrompre le cycle lorsqu'une faille est détectée dans les mâchoires, est installé derrière l'embrayage. Ce détecteur peut être réglé par l'opérateur de telle manière que la distance entre celui-ci et le pignon de l'embrayage doit être approximativement d'entre 2 et 4mm pour garantir un parfait fonctionnement.

Une fois que le problème est détecté, **avant de désactiver le détecteur**, vérifier qu'il ne reste aucun objet entre les mâchoires et actionner le bouton correspondant (paragraphe 6.1) jusqu'à ce que le panneau d'urgence s'éteigne. La tête et la machine sont à nouveau prêtes à fonctionner.

A. Micro de sécurité
B. Embrayage

Fig. 29

c) Couteaux de coupe.

C'est un autre élément de la tête qui peut se régler et pour lequel il faut être vigilant. Grâce aux vis régulatrices (T1) situées dans la partie opposée aux couteaux (spatule supérieure), il est possible d'affiner la coupe du sachet. Vous devez vous assurer que la tête ait atteint une température de 120°C car le réglage doit s'effectuer à chaud. En agissant sur ces vis, on peut lever ou baisser les couteaux autant qu'il est nécessaire.

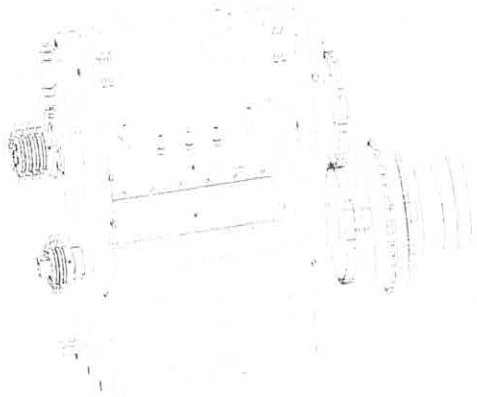


Fig. 30

Dans certains cas, la tête a une double spatule sur chaque mâchoire, le réglage des couteaux se fait alors à l'aide de l'une des vis coniques situées sur le devant de la spatule.

Une fois les vis réglées, fixez-les avec leur écrou correspondant et, immobilisez et bloquez le couteau à l'aide des vis T2. En cas de double spatule, fixez les vis coniques avec leurs contre-vis.

d) Fermeture du sachet.

Les vis (T3) permettent de contrôler la pression des spatules, c'est à dire la marque des dents des mâchoires. Ce réglage est réalisé dans notre usine, c'est pourquoi nous ne vous conseillons pas d'y toucher sauf si c'est vraiment nécessaire. **Il est recommandé de consulter le service technique.**

4.6.- TAPIS DE SORTIE.

Il est chargé de recevoir le produit emballé provenant de la tête et de l'expulser de la machine.

Fig. 31



4.6.1.- Entretien.

Nettoyage quotidien.

4.6.2.- Ajustement et réglage.

a) Tension du tapis.

En agissant sur la vis (T1), on peut faire avancer (+) ou reculer (-) l'axe de la petite roue pour tendre plus ou moins la bande. On peut aussi centrer le tapis sur sa largeur pour un fonctionnement correct. Cette opération doit se réaliser en même temps sur les deux vis qui se trouvent de chaque côté du tapis (Fig.31).

4.7.- PLAQUE MÉCANIQUE.

La plaque mécanique est le support de tous les ensembles mécaniques de la machine. Sur la Fig.32, on peut voir les liens qu'ils ont entre eux grâce aux pignons et aux chaînes.

4.7.1.- Entretien.

Il suffit simplement de réviser les pignons et le graissage des chaînes tous les 12 mois.

4.7.2.- Ajustement et réglage.-

Il faut simplement vérifier périodiquement la tension des chaînes. Pour les tendre plus (+) ou moins (-), il suffit de bloquer les tendeurs dans la position adéquate avec la vis qui les retiennent.

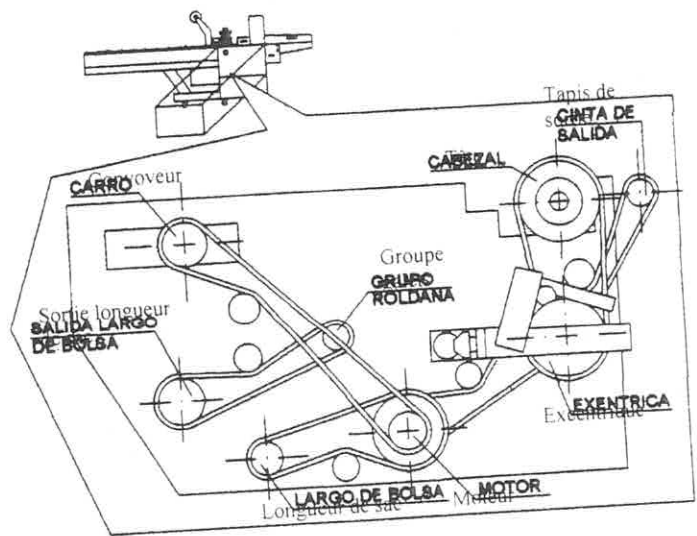


Fig. 32

5.- DISPOSITIFS DE COMMANDE.

Dans ce paragraphe, l'utilisateur connaîtra toutes les commandes avec lesquelles on peut agir sur la machine.

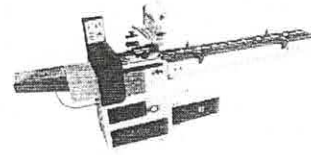
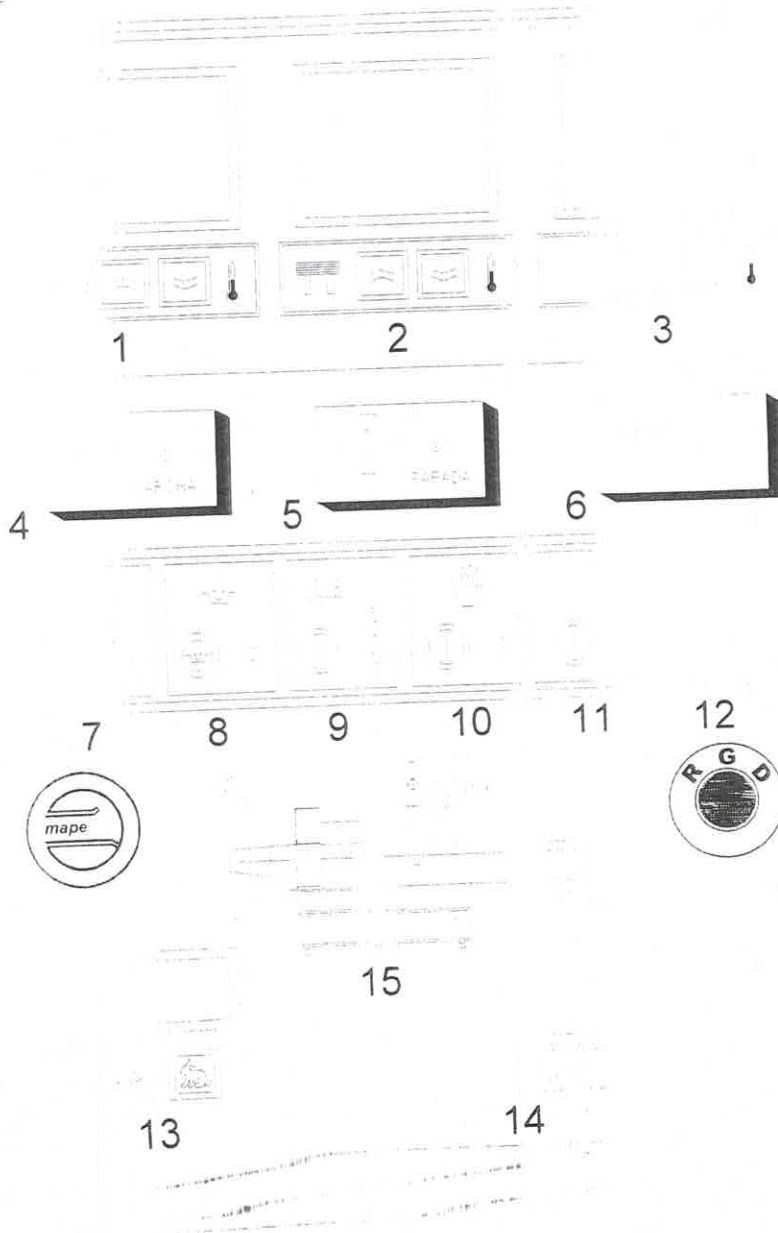


Fig. 33

5.1.- TABLEAU DE COMMANDE.

Le tableau de commande est situé dans la partie supérieure de la machine comme indiqué sur la Fig.33. Il est composé d'une série de commandes détaillées ci-dessous :



- | | |
|---|---|
| 1. Thermocontrôle de la tête | 9. Changement de pas automatique |
| 2. Thermocontrôle des galets | 10. Changement de vitesse pour manipulation |
| 3. Thermocontrôle auxiliaire (facultatif) | 11. Option 1 (ex. Fin de film) |

- | | |
|--------------------------------------|--|
| 4. Marche | 12. Option 2 (ex. Compteur auxiliaire) |
| 5. Arrêt | 13. Vitesse de la machine |
| 6. Reset | 14. Compteur |
| 7. Mise en marche de la photocellule | 15. Schéma de la machine (Check panel) |
| 8. Déclenchement de la tête | |

1.- Thermocontrôle de la Tête.

Le thermocontrôle a deux lectures sur l'écran, celle de la partie supérieure nous indique la température réelle des mâchoires, et celle de la partie inférieure indique la température voulue, pour ce faire, pousser les boutons (flèche vers le haut-flèche vers le bas).



2.- Thermocontrôle des Galets.

Il a la même mission que celui de la tête. Le maniement est identique à celui développé ci-dessus.



⚠ N.B. : Le symbole du groupe contrôlé est dessiné sur chaque Thermocontrôle.

3.- Thermocontrôle auxiliaire (facultatif).

Ce thermocontrôleur s'utilise en cas de besoin de contrôler la température dans d'autres éléments et son fonctionnement est identique à celui développé dans les paragraphes ci-dessus.



4.- Bouton poussoir de mise en marche. A

En poussant ce bouton, on met en marche la machine. A ce moment là, le signal lumineux qui l'accompagne s'allume.



5.- Bouton poussoir d'arrêt. B

En poussant ce bouton, on arrête la machine. A ce moment là, le signal lumineux qui l'accompagne s'allume.



6.- Bouton poussoir reset.

Sa mission est d'habiliter la machine à pouvoir utiliser les commandes du panneau. Si ce bouton poussoir n'est pas désactivé, aucune commande de la machine ne répondra.

Ce système de reset doit être actionné au moment de la connexion de la machine depuis l'interrupteur général ou après avoir utilisé l'arrêt d'urgence.

Pour le désactiver, il suffit de le pousser et de vérifier que le signal lumineux qui l'accompagne s'éteint.



7.- Photocellule centrage du logotype.

Dans le cas où il serait installé, ce bouton permet de mettre en marche l'automatisme de la photocellule de centrage du logotype.

8.- Déclenchement de la tête.

Il est utilisé quand la tête est déphasée à cause d'un blocage provoqué par un objet. La machine est alors hors service. Après avoir retiré l'objet ayant causé le blocage, en maintenant le bouton poussoir pressé, la machine reviendra en position de phase automatiquement et sera prête à continuer à travailler.

Afin de s'assurer que l'opération s'est bien réalisée, vérifier que le signal lumineux qui l'accompagne est éteint.

9.- Changement de pas automatique.

En poussant (P1-P2), vous changez automatiquement le pas de la machine. En même temps, vous devez changer les palettes correspondantes à ce pas (distance entre chaque palette). Ce bouton est aussi utilisé pour opérer en mode manuel/automatique, quand on installe des chargeurs automatiques.

10.- Changement de vitesse par manipulation.

Ce bouton poussoir sert à diminuer la vitesse de la machine afin d'introduire le film ou d'autres fournitures.

11/12.- Boutons poussoirs facultatifs.

- Premier bouton poussoir (11) : Il est utilisé pour activer la fin du film (fonction qui permet d'arrêter la machine après quelques secondes une fois qu'il n'y a plus de film).
- Deuxième bouton poussoir (12) : Il est utilisé pour activer un compteur de cycles auxiliaire.

13.- Vitesse de la machine.

Cet indicateur montre à quel pourcentage de vitesse travaille la machine. Comme le montre les dessins, il s'utilise pour augmenter ou diminuer la vitesse de la machine selon que l'on pousse un bouton ou l'autre.

14.- Compteur.

Cet indicateur a plusieurs fonctions détaillées dans le paragraphe 11 de ce manuel, qui traite des composants optionnels, consultez-le pour plus d'information.

15.- Panneau de contrôle d'urgences. (Check Pannel)

Quand l'une des sécurités de la machine entre en fonction, une petite lampe témoin s'allume sur le schéma de la machine, permettant, ainsi, de localiser le problème.

5.2.- AUTRES DISPOSITIFS.

Il s'agit des dispositifs installés sur la machine qui ne sont pas sur le tableau de commandes. (Fig.34)

1. Interrupteur général.

Il est chargé de fournir toute la machine en électricité.

2. Boutonnerie.

Il existe deux supports situés sur le convoyeur. Le premier, le b, est composé de deux boutons, un vert pour la mise en marche, et l'autre rouge pour l'arrêt. Le bouton de mise en marche a la même fonction que celui du tableau de commande. Le bouton rouge sert d'arrêt et peut s'utiliser, de façon optionnelle, comme arrêt en phase.

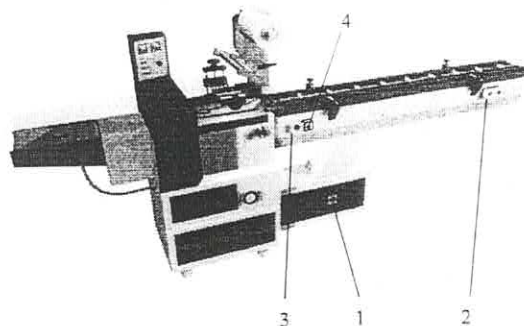


Fig. 35

3. Bouton d'arrêt d'urgence.

Lorsqu'on le pousse, la machine se bloque instantanément. Pour le désactiver, il suffit de le tirer jusqu'à sa position initiale. Après cette manoeuvre, il faut pousser reset pour pouvoir remettre en marche la machine.

4. Positionneur de mâchoires.

Avec ce poussoir, vous pouvez régler la position des mâchoires par rapport au produit. Quand on le pousse, seules les mâchoires bougent, pendant que le produit reste immobile, de cette manière, vous ferez coïncider le début du paquet avec la fermeture des mâchoires, la deuxième coupe sera conditionnée par la largeur du sachet.

6.- MODE D'EMPLOI.

6.1.- SITUATION DE LA MACHINE.

Il est conseillé de mettre la machine dans un endroit sec, hors de toute atmosphère poussiéreuse.

Une fois installée, il est nécessaire de vérifier que la surface d'appui est plane pour s'assurer du bon appui de la machine et éviter d'éventuelles vibrations qui y seraient nuisible. Il est conseillé de poser les pattes que vous trouverez dans le set de pièces de rechange.

6.2.- MISE EN MARCHE.

Une fois la machine installée, la mise en marche peut s'effectuer selon les instructions ci-dessous :

- a) **Branchez la machine** sur le secteur d'alimentation électrique, **en vous assurant** que la tension est de 220V et que la connexion terre est parfaite.
- b) **Poussez l'interrupteur** général pour mettre en service la machine et poussez Reset pour l'habiliter.
- c) **Activez les thermocontrôles de température** des mâchoires et des galets. Préselectionnez les températures avec lesquelles vous allez travailler, environ 130°C. La température de préselection peut se changer de 5 en 5°C en augmentant ou en diminuant en fonction du matériel d'emballage utilisé et de la vitesse de production.

N.B. : Selon la température ambiante, il faut attendre environ 10 minutes pour atteindre la température désirée.

Pendant que la machine chauffe, vous pouvez continuer en effectuant les opérations suivantes :

- d) **Mise en place du film.** Après avoir placé la bobine comme expliqué dans le paragraphe 4.2.2., avec sortie du film par la partie supérieure, faites-le passer par les rouleaux du porte-bobines comme sur la fig.36, jusqu'au Tunnel Universel qui sera réglé à la largeur et à la hauteur du produit à emballer. Quelquefois, l'entrée du film à la sortie de la bobine se fait en inversant l'ordre des roues 2 et 3. On le fera passer au-dessous de l'arrête des ailes jusqu'à la première paire de galets **avec précaution** car les plaques qui couvrent le groupe de galets ont une température élevée.

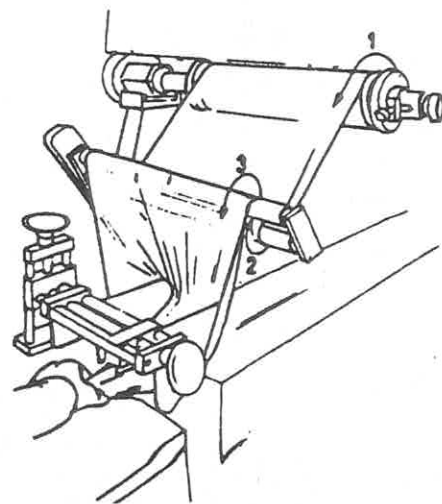
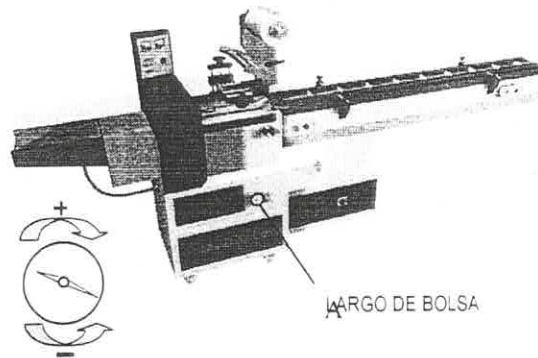


Fig. 36

À ce moment là, mettez en marche la machine à vitesse lente (poussoir 10) pour introduire le film par les galets, en même temps que vous l'accompagnez avec les doigts jusqu'à vérifier que le film est bien sujetti.

e) Ensuite, vous pouvez passer au réglage de la longueur du sachet nécessaire.



A. Longueur du sachet

! N.B. : Si le produit n'a pas une longueur constante, choisir la longueur la plus grande voulue.

L'excentrique de la tête varie automatiquement lors du réglage de la longueur du sachet.

Dans certains cas, à la demande du client ou si notre Personnel Technique l'estime nécessaire, la longueur du sachet et l'excentrique de la machine peuvent être réglées en séparé. Dans ce cas, agir sur ces commandes jusqu'à ce que le sachet passe par la tête uniformément.



N.B. : Plus (+) le sachet est long, moins (-) il y a d'excentricité.

f) Ensuite, vérifiez que la distance entre les palettes du chariot (pas) correspond aproximativement à la taille du produit à envelopper. S'il fallait la changer, faites ce qui est dit dans le paragraphe 4.1.2. Enfin, s'il y avait un déphasage dans l'arrivée du produit à la tête, il faudrait agir sur le **positionneur de mâchoires**, comme indiqué dans le paragraphe 5.2.

7. TABLEAU DES AVARIES COMMUNES – RÉPARATIONS POSSIBLES.

AVARIES	SYMPTOMES	RÉPARATIONS POSSIBLES
*Le tableau de commandes ne répond pas.	*Aucune lampe témoin ne s'allume. *En travaillant sur le tableau, aucune led ne s'allume.	*Vérifier que l'interrupteur général est allumé (voir fig.1). *Vérifier la connexion au secteur électrique. *Vérifier la position de l'interrupteur magnétothermique dans l'armoire électrique (voir fig.1). *Consulter le Service Technique. *Vérifier les fusibles de la plaque électronique. *Consulter le Service Technique.
*La machine se bloque instantanément et ne fonctionne pas.	* La machine est allumée, mais en effectuant la mise en marche, et même si la lampe témoin verte est allumée, il n'y a aucune réaction.	*Voir s'il y a une obstruction dans le mécanisme. Désactiver l'interrupteur général et le réactiver 1 minute après. *Vérifier le tableau d'urgence.
*La machine fonctionne bien mais elle s'arrête régulièrement.	*Le convoyeur fonctionne de force et avec des vibrations.	*Nettoyer le convoyeur. *Vérifier les chaînes et tensions.
*Le convoyeur fonctionne par à coups brusques.	*Les tasseaux coincent dans le partie arrière.	*Vérifier que le déviateur de support des tasseaux fonctionne bien. *Vérifier qu'il n'y ait pas de saleté sur la base sur lequel glisse le support des tasseaux (fig.9). *Tendre la chaîne comme dans le paragraphe 4.1.1. *Vérifier que les tasseaux basculent bien. Nettoyer et lubrifier. Réviser la position des tasseaux.
*La chaîne ne glisse pas correctement.	*Elle peut être retenu par un agent quelconque.	*Nettoyer la chaîne et la base sur laquelle elle glisse. *Vérifier que la plaque où est posé le produit ne frotte pas sur les supports de chaînes.

<p>*Les températures de la tête fonctionnent mal.</p>	<p>*Les mâchoires ne soudent pas suffisamment bien.</p> <p>*Elles ne soudent pas du tout et les couteaux ne coupent pas non plus.</p> <p>*Les températures oscillent en excès sans tenir compte de la présélection.</p>	<p>*Nettoyer les pistes des collecteurs et vérifier l'état des balais.</p> <p>*Réparer les connexions électriques.</p> <p>*Contrôler la continuité des résistances et changer celles qui sont usées (voir paragraphe 4.5.1.d.).</p> <p>*Vérifier les connexions</p> <p>*Nettoyer les pistes des collecteurs et vérifier l'état des balais.</p> <p>*Vérifier que le thermocouple est bien placé et connecté. Le changer si c'est nécessaire.</p>
<p>*Températures élevées ou basses.</p>	<p>*Soudures brûlées.</p> <p>*Il n'y a pas de trace de marquage sur le film.</p>	<p>*Faire baisser la température avec la présélection. (voir fig.34)</p> <p>*Faire augmenter la température avec la présélection. (voir fig.34)</p>
<p>*Fonctionnement défectueux des mâchoires.</p>	<p>*Les mâchoires tirent le film ou le chiffonnent en excès.</p>	<p>*Consulter le Service Technique.</p>
<p>*Les couteaux de la tête ne coupent pas correctement.</p>	<p>*Ils coupent sur certaines parties mais pas sur toute la superficie.</p>	<p>*Nettoyer les mâchoires.</p> <p>*Faire monter la température de la tête.</p>
<p>*L'embrayage de la tête ne fonctionne pas correctement.</p>	<p>*Il se déboîte fréquemment, surtout à grande vitesse.</p> <p>*La mâchoire attrape le produit et celle-ci ne se débloque pas.</p> <p>*L'embrayage se déboîte mais la machine ne s'arrête pas.</p>	<p>*Augmenter la pression de l'embrayage (paragraphe 4.5.2.a.).</p> <p>*Diminuer la pression de l'embrayage (4.5.2.a).</p> <p>*Régler le microinterrupteur de sécurité de l'embrayage (fig.25).</p>

<p>*Les températures des galets ne fonctionnent pas correctement.</p>	<p>*Ils ne soudent pas suffisamment.</p> <p>*Ils ne soudent pas du tout.</p> <p>*La température oscille en excès sans maintenir la présélection.</p>	<p>*Nettoyer correctement les pistes des collecteurs et vérifier l'état des balais (voir fig.20).</p> <p>*Vérifier la connexion électrique (voir fig.20).</p> <p>*Vérifier le bon fonctionnement des résistances et changer les usagées.</p> <p>*Vérifier les connexions des collecteurs (voir fig.20)</p> <p>*Nettoyer correctement les pistes des collecteurs et vérifier les balais.</p> <p>*Vérifier la bonne mise en place du thermocouple (fig.20) et sa connexion. Le changer si nécessaire.</p>
<p>*Soudure défectueuse des galets.</p>	<p>*Soudures peu marquées.</p>	<p>*Donner plus de pression aux galets (paragraphe 4.4.2.).</p> <p>*Vérifier la température de présélection.</p>
<p>*La photocellule de centrage logotype ne fonctionne pas correctement.</p>	<p>*Le dessin se perd et la coupe ne se fixe pas sur le paquet.</p>	<p>*Vérifier que la photocellule lit correctement la marque du film.</p> <p>*Avec la photocellule déconnectée, vérifier que la longueur du sachet à 1 cm de moins que la longueur du sachet à utiliser, afin que les mâchoires aient le temps de se fermer.</p>

PROPACK S.A.
 EQUIPEMENTS INDUSTRIELS
 1 chemin Latéral
94140 ALFORTVILLE
 Tél. : 01 43 75 47 66
 Fax : 01 43 78 06 18

8.- INSTALLATION ÉLECTRIQUE.SOMMAIRE PARTICULIER.

Schéma de force et protection	1
Carte de contrôle et bornes de connexion	2
Commande du moteur principal	3
Micro embrayage	3
Protections extérieures	3
Distribution des éléments sur le tableau principal	6
Distribution des éléments sur le tableau de commandes	7
Tableau de commandes	8
Localisation des éléments	9
Liste des matériaux	10-11-12
Positionneur de mâchoires	4
Déclenchement	5
 <u>OPTIONS.</u>	
Changement de pas automatique	3
Photocellule centrage logotype	3
Arrêt en phase	4
Fin de cycles	5
Compteur auxiliaire de cycles	5
Marqueur	5
Manque de produit	5

9.- PIÈCES DE RECHANGE USUELLES, INSTRUCTIONS POUR COMMANDER UNE PIÈCE DE RECHANGE.

Les pièces mentionnées ci-dessous sont celles demandées habituellement par nos clients à cause de l'usure, de la détérioration et du mauvais fonctionnement.

<u>NOM DE LA PIÈCE</u>	<u>LIEU</u>
Support de tasseau _____	Convoyeur
Tasseaux de traînage _____	Convoyeur
Tapis _____	Convoyeur
Support de tapis ou crochet _____	Convoyeur
Résistance. _____	Galets
Sonde ou thermocouple. _____	Galets
Collecteurs. _____	Galets
Balais. _____	Galets
Porte-balais. _____	Galets
Résistance. _____	Tête
Thermocouple. _____	Tête
Collecteurs. _____	Tête
Balais. _____	Tête
Porte-balais. _____	Tête
Couteau. _____	Tête -
Tendeur de chaîne _____	Plaque mécanique

Pour commander une pièce de rechange, il est indispensable que vous ayez ce manuel à porter de mains afin que lorsque vous appelez notre Service Technique, vous puissiez nous communiquer les données incluses dans le paragraphe 12 « **Fiche Technique** ».

Puis, indiquez-nous le nom de la pièce et l'endroit où elle se trouve. Au cas où elle ne faisait pas partie de la liste antérieure, décrivez les symptômes de l'avarie à notre Service Technique.

Il est intéressant que la personne qui appelle soit l'opérateur de la machine soit un technicien.

PROPACK S.A.
EQUIPEMENTS INDUSTRIELS
1 chemin Latéral
94140 ALFORTVILLE
Tél. : 01 43 75 47 66
Fax : 01 43 78 06 18

10.- OPTIONS

10.1.- PHOTOCELLULE CENTRAGE DU LOGOTYPE.

10.1.1.- Généralités.

- A. Témoin
- B. Sachet
- C. Pellicule

Grâce au bon fonctionnement de la photocellule, vous pouvez réaliser un bon centrage du dessin sur le paquet. Avant de passer à son réglage, vous devez vérifier que les conditions suivantes sont respectées :

- a) Des témoins rectangulaires (15x7 mm.), de préférence de couleur noire, doivent être imprimés au moins sur l'un des côtés latéraux du film (Fig.38). Ce sont ces témoins qui déterminent exactement la longueur du sachet.

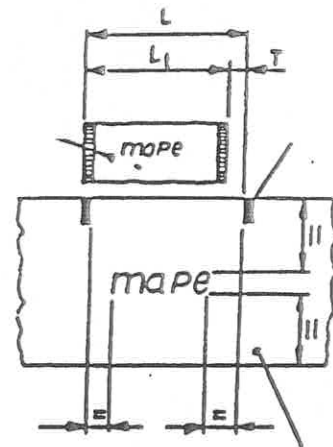


Fig. 38

La distance entre les témoins (L) doit se calculer comme suit :

Vous devez commencer par emballer des produits divers à basse température. Quand vous avez repéré le type de sachet ou de paquet que vous désirez, prenez-en un, retirez le produit en décollant les deux bords transversaux et étalez le sachet sur une surface plane.

De cette façon, vous obtenez la longueur théorique du sachet (L_t). Il faut ajouter à cette longueur une tolérance (T) pour éviter que le dessin ne soit coupé à cause des petites variations de coupe. Cette tolérance est généralement de 5 mm. Grâce à ces données, vous obtenez la longueur (L) entre les témoins (Fig. 38) comme suit :

$$L = L_t + T \quad T \text{ étant } = 5 \text{ mm.}$$

Le dessin doit être centré sur la bobine, autant sur la largeur du sachet que sur la distance entre témoins (L).

- b) Rien ne doit s'interposer entre les témoins, car ils vont déterminer la coupe de chaque paquet.
- c) Si vous voulez différentes longueurs de sachet, il faut différentes bobines avec les témoins correspondants.

10.1.2. Fonctionnement de la Photocellule.

Un fois que vous avez vérifié les conditions antérieures, vous trouverez ci-dessous les différentes étapes au fonctionnement de la photocellule :

- a) Avec l'interrupteur de la photocellule désactivé, régler la longueur du sachet et l'excentrique de la machine.



N.B. : La longueur du sachet doit toujours être inférieure à la distance entre les témoins.

- b) Vérifier le parfait placement de la photocellule et sa position de lecture sur les petites roues du porte-bobines.
- c) Connecter l'interrupteur de la photocellule situé sur le panneau du tableau de commandes (voir paragraphe 5.1).
- d) La photocellule possède 3 indicateurs lumineux (orange, vert et rouge) et deux sélecteurs. Son fonctionnement correct est le suivant : lorsque la photocellule ne lit pas le témoin du film, les leds sont orange et vertes sont allumées. Lorsqu'elle lit le témoin, la led orange s'éteint et la verte diminue de taille jusqu'à atteindre la led rouge.
- e) Le réglage de la sensibilité de cette photocellule se réalise de la manière suivante :
1. Sans lire le témoin, mettre le sélecteur sur la position teach et pousser set (la led rouge s'allume).
 2. Placer le film et faire lire le témoin, mettre le sélecteur sur la position teach et pousser set (la led verte s'allume).
 3. Mettre le sélecteur sur run pour commencer le travail.
 4. Le signal out (led orange) devra rester allumé pendant qu'on ne visualise aucun témoin.

! **N.B. :** Afin d'affiner encore plus la photocellule, au cas où la différence de couleur du témoin avec celle du film n'est pas évidente, mettre le sélecteur sur **ADJ** et réaliser la sélection de sensibilité avec les flèches monter-baisser (le signal rouge en forme de triangle se déplace). Ensuite, repositionner le sélecteur sur **RUN**.

- f) Une fois que toutes les étapes ont été réalisées, vous pouvez mettre en marche la machine, et en peu de temps, vous observerez que la flow-pack coupe tous les paquets au même endroit.
- g) Pour déplacer l'endroit de coupe, agir sur les flèches monter-baisser du compteur situé sur le tableau de commandes.

10.2.- COMPTE-PIÈCES.

Il existe un interrupteur qui met en marche le compte-pièces, ainsi qu'un marqueur à 4 chiffres digitaux qui nous indiquent le nombre de pulsations réelles que la machine a réalisé. À travers la présélection, vous pouvez fixer le nombre de pulsations à partir duquel la machine s'arrêtera automatiquement.

Pour l'activer, poussez le bouton (on/off) qui se trouve sur le Tableau de Commandes.

Quand la machine a atteint le nombre présélectionné, elle s'arrête. Poussez la touche de Reset (RST) que possède le compteur pour la réinitialiser.

10.3.- MARQUEUR.

Un manuel d'instruction vous sera remis avec son installation en fonction du type de marqueur que l'on installera.

10.3.1.- Marqueur rotatif à encre chaude.

Cet élément est utilisé pour imprimer des caractères sur le film. Il se compose de deux groupes principaux : la tête d'imprimerie et le tableau de distribution électrique.

La tête d'imprimerie a deux logements : le logement supérieur qui contient le rouleau d'encre, et le logement inférieur qui contient le porte-texte. Le rouleau porte-texte est formé de guides ou logements dans lesquels on introduit les caractères que l'on veut imprimer et qui se fixent aux extrémités à l'aide de butoirs.

Chaque marqueur installé est accompagné de deux jeux de numéros de 0 à 9, de tirets, de butoirs et de la lettre « L » (de lot), ainsi que de 4 rouleaux d'encre et d'une clé BRT pour fixer les butoirs.

Le panneau électrique met le marqueur en service, et la température du travail est réglée grâce à un thermocontrôle. La température du travail est d'environ 130°C.

10.4.-VARIATEUR LONGUEUR DE SACHET.

Ce dispositif sert à varier la longueur du sachet au moyen d'un volant situé sur l'avant de la machine.

10.5.- MOULINET D'ACCOMPAGNEMENT.

10.5.1.-Généralités.

Ce dispositif sert à accompagner les produits peu uniformes qui tendent à bouger excessivement entre le chariot transportateur et la tête.

10.5.2.- Fonctionnement.

Le moulinet possède des brosses qui récupèrent le produit à l'arrière de la machine une fois que la palette de traînage du chariot disparaît.

Le produit est accompagné jusqu'à la tête, puis la brosse revient effectuer un autre cycle.

Mode d'ajustement :

- a) La machine arrêtée, desserrer la commande X et libérer l'essieu denté.
- b) Déplacer la chaîne qui transporte les brosses jusqu'à ce qu'elles se trouvent à juste quelques centimètres derrière la palette.
- c) Resserrer la commande X et mettre en marche la machine.

Il est possible de démonter le moulinet d'accompagnement si le produit à emballer n'en a pas besoin, en desserrant et retirant la commande X. À ce moment là, le moulinet est libéré et peut être retiré.

11.-FICHE TECHNIQUE.

12.- FICHE TECHNIQUE

RAISON SOCIALE _____
 PERSONNE DE CONTACT (TECHNICIEN) _____
 MODÈLE _____ VERSION _____
 VILLE _____ DÉPARTEMENT _____ PAYS _____
 PRODUCTION _____ CYCLES/MINUTE MÉTRES/MINUTE

Observations _____

AXE MOTEUR.-

Pignon : 1°. Z Ø 2°. Z Ø 3°. Z Ø
 4°. Z Ø 5°. Z Ø

Observations : _____

TÊTE.-

ACCOMPAGNEMENT :

Diamètre Chaînes
 Pignon embrayage Z Ø Pignon Z Ø
 Pas de chaîne
 Nbre tiges/pas

Observations _____

EXCENTRIQUE.-

Pignon de transmission Z Pignon de déplacement Z Ø

Observations _____

TAPIS DE SORTIE.-

Toile: Largeur mm. Longueur mm.

Pignon de transmission Z Ø

Observations _____

GROUPE GALETS.-

Pignon de transmission Z Ø

Observations _____

MOULINET D'ACCOMPAGNEMENT.-

Chaînes Pas 1 Pas 2
 Brosses Largeur mm. Hauteur mm. Pignon transmission Z Ø

Observations _____

CENTRAGE DU LOGOTYPE.-

Photocellule Réf. _____

Pignon de transmission 1 Z Pignon groupe rouet 1 Z Ø

Pignon de transmission 2 Z Pignon groupe rouet 2 Z Ø

Observations _____

TAPIS D'ACCOMPAGNEMENT.-

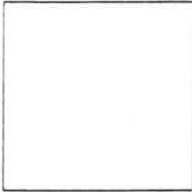
Toile: Largeur mm. Longueur mm.

Pignon de transmission Z Ø

Observations _____

TUNNEL.-

Croquis 1



Croquis 2



Croquis 3



Produits _____

Observations _____

PORTE-BOBINES.-

Type

Largeur maximale de la bobine _____

Observations _____

MARQUEUR.- Type _____ Marque _____

LONGUEUR DU SACHET.- VK

Pignon d'entrée Z Ø Pignon de sortie Z Ø

Pignon déplacement excentrique Z Ø

Transmission intermédiaire Pignon intérieur 1° Z Ø 2° Z Ø

Pignon extérieur 1° Z Ø 2° Z Ø

Photocellule Réf. _____

Observations _____

CHARIOT.-

Longueur Chaînes A  B

1° pas Pignon Z Ø Palette A B C

2° pas Pignon Z Ø Palette A B C

3° pas Pignon Z Ø Palette A B C

Observations _____

CHANGEMENT PAS AUTOMATIQUE

TAPIS Largeur : _____ GUIDES : Hauteur _____ Largeur _____

Observations _____

TOILE Largeur mm. Longueur mm.

POINTE Réf. _____

MANQUE DE PRODUIT.- Photocellule réf. _____

- Compte-cycles Réf. _____
- Compt-pièces Réf. _____
- R.P.M. Réf. _____

PRODUCTOS	LONGUEUR	LARGEUR	HAUTEUR	POIDS Gr.
A				
B				
C				
D				

OBSERVATIONS GENERALES :

CROQUIS PRODUIT A EMBALLER.

CROQUIS DE POINTE SPÉCIALE

NOM.- _____

SIGNATURE.-

12.- TABLEAU D'IDENTIFICATION DU PRODUIT.-

PRODUIT	BOBINE	AILES TUNNEL	TUNNEL LARGEUR	GALET		ROUE		AIGUILLE DE MESURE LONGUEUR DE SACHET	
				HAUTEUR	COULISSE	GROSSEUR	ROUGE	NOIRE	

13.- CONDITIONS DE SECURITE ESSENTIELLES REQUISES.-**⚠ ATTENTION.**

- L'opérateur, en tant que responsable du maniement de la machine, a l'obligation de connaître parfaitement son fonctionnement, ainsi que de lire attentivement son Manuel d'Instruction **avant** de commencer à la manipuler.
- L'opérateur évitera tout type de manipulation de la machine en dehors de son utilisation logique et normale.
- Tous les réglages, entretiens, réparations, nettoyages et conservations doivent être réalisés lorsque la machine est arrêtée et **l'Interrupteur Général déconnecté**.
- Lorsque la machine fonctionne, les éléments de protection ou de sécurité ne doivent être omis sous aucun prétexte.
- Au moment de déballer la machine, il est important de l'inspecter attentivement afin de vérifier qu'elle n'a souffert aucune détérioration. En cas de dommages, veuillez en avvertir le transporteur qui les prendra en charge.
- Lors de la conception et de la fabrication de la machine, les normes de sécurité de la C.E.E. ont été respectées.

RECOMMANDATIONS :

Ci-dessous, voici une série de recommandations qu'il est conseillé de suivre afin d'éviter les situations dangereuses :

- I. Ne manipulez pas la machine avant d'avoir lu et compris ce manuel.
- II. Avant de réaliser toute tâche de réparation, réglage, graissage,... vous devez procéder au blocage et à la signalisation de la machine. Cette tâche doit être réalisée seulement par un personnel de maintenance dûment qualifié.
- III. Pour réaliser tout type de travaux de maintenance ou de nettoyage, n'oubliez jamais de déconnecter la machine du courant électrique.
- IV. À aucun moment l'opérateur ne devra introduire les mains, outils, gazes, ou tout autre objet dans la machine lorsqu'elle est en marche.
- V. N'oubliez pas que vous êtes responsable de maintenir la machine en bonnes conditions, surtout de nettoyer et de graisser pour une utilisation quotidienne optimale.

COMMENT PROCÉDER EN CAS D'AVARIE (BLOQUAGE ET SIGNALISATION).**PROCÉDURE INITIALE (Pour techniciens d'entretien et de mise en marche).**

Il est nécessaire d'instruire le personnel et tout autre personne ayant été assignée à la machine correspondante. Afin de localiser les dispositifs, prises de courant et sources d'énergie rapidement, il est indispensable que la personne assignée à la machine les ait identifiés.

- A) Armoires électriques : déconnecter le courant et extraire les fusibles.
- B) Air comprimé : déconnecter l'air (pour l'inutilisation des dispositifs pneumatiques).
- C) Signalisation à travers un écriteau : il indiquera que la machine est déconnectée et hors service.

PROCÉDURE POUR LE BLOQUAGE ET LA SIGNALISATION.

- 1.- Prévenir les employés qu'ils dépendent de l'utilisation de la machine, que l'on va procéder à un blocage et à une signalisation de la machine, et à quoi est dû ce blocage.
- 2.- Déconnecter l'interrupteur général et extraire le cable d'alimentation de la fiche électrique.
- 3.- On vérifiera qu'il n'y ait personne près de la machine qui puisse être exposé. Pour s'assurer que la machine est déconnectée, on utilisera les boutons poussoirs et les dispositifs de maniement. **Il est très important que les boutons poussoirs et les dispositifs qui ont été utilisés, reviennent à leur position « éteint ».**

Une fois ces tâches terminées, la machine est bloquée et déconnectée.

ÉMISSION DE BRUIT.

L'émission de bruit ne sera jamais supérieure à 70dB(A) sur les postes de travail.

⚠ ATTENTION : Afin que la sécurité soit complète, il est très important de réviser les groupes suivants chaque semaine :

- Le fonctionnement de l'interrupteur général.
- Le fonctionnement du bouton d'arrêt d'urgence 7.
- Le fonctionnement correcte des détecteurs de sécurité.
- La disposition correcte des détecteurs de sécurité.

⚠ AVERTISSEMENT : Si pendant le contrôle que vous devrez réaliser sur la machine, vous observez une anomalie, mettez vous en contact avec le service technique afin de la résoudre le plus vite possible, car il peut y avoir un **danger d'accident grave.**

Si le contrôle n'est pas effectué, notre entreprise est exempte de toute responsabilité en cas d'accident.

Je suis d'accord avec toutes les **conditions essentielles de sécurité** requises expliquées dans ce paragraphe et je m'engage à les respecter en confirmant avoir reçu ce manuel d'instructions.

À _____, le 200

L'OPÉRATEUR MAPE

Signé : M.

Signé : M.

N° matricule _____ Raison Sociale _____

13.- CONDITIONS DE SECURITE ESSENTIELLES REQUISES.-**⚠ ATTENTION.**

- L'opérateur, en tant que responsable du maniement de la machine, a l'obligation de connaître parfaitement son fonctionnement, ainsi que de lire attentivement son Manuel d'Instruction **avant** de commencer à la manipuler.
- L'opérateur évitera tout type de manipulation de la machine en dehors de son utilisation logique et normale.
- Tous les réglages, entretiens, réparations, nettoyages et conservations doivent être réalisés lorsque la machine est arrêtée et **l'Interrupteur Général déconnecté**.
- Lorsque la machine fonctionne, les éléments de protection ou de sécurité ne doivent être omis sous aucun prétexte.
- Au moment de déballer la machine, il est important de l'inspecter attentivement afin de vérifier qu'elle n'a souffert aucune détérioration. En cas de dommages, veuillez en avvertir le transporteur qui les prendra en charge.
- Lors de la conception et de la fabrication de la machine, les normes de sécurité de la C.E.E. ont été respectées.

RECOMMANDATIONS :

Ci-dessous, voici une série de recommandations qu'il est conseillé de suivre afin d'éviter les situations dangereuses :

- VI. Ne manipulez pas la machine avant d'avoir lu et compris ce manuel.
- VII. Avant de réaliser toute tâche de réparation, réglage, graissage,... vous devez procéder au blocage et à la signalisation de la machine. Cette tâche doit être réalisée seulement par un personnel de maintenance dûment qualifié.
- VIII. Pour réaliser tout type de travaux de maintenance ou de nettoyage, n'oubliez jamais de déconnecter la machine du courant électrique.
- IX. À aucun moment l'opérateur ne devra introduire les mains, outils, gazes, ou tout autre objet dans la machine lorsqu'elle est en marche.
- X. N'oubliez pas que vous êtes responsable de maintenir la machine en bonnes conditions, surtout de nettoyer et de graisser pour une utilisation quotidienne optimale.

COMMENT PROCÉDER EN CAS D'AVARIE (BLOQUAGE ET SIGNALISATION).**PROCÉDURE INITIALE (Pour techniciens d'entretien et de mise en marche).**

Il est nécessaire d'instruire le personnel et tout autre personne ayant été assignée à la machine correspondante. Afin de localiser les dispositifs, prises de courant et sources d'énergie rapidement, il est indispensable que la personne assignée à la machine les ait identifiés.

EXEMPLAIRE POUR LE CLIENT

- D) Armoires électriques : déconnecter le courant et extraire les fusibles.
- E) Air comprimé : déconnecter l'air (pour l'inutilisation des dispositifs pneumatiques).
- F) Signalisation à travers un écriteau : il indiquera que la machine est déconnectée et hors service.

PROCÉDURE POUR LE BLOQUAGE ET LA SIGNALISATION.

- 1.- Prévenir les employés qu'ils dépendent de l'utilisation de la machine, que l'on va procéder à un blocage et à une signalisation de la machine, et à quoi est dû ce blocage.
- 2.- Déconnecter l'interrupteur général et extraire le cable d'alimentation de la fiche électrique.
- 3.- On vérifiera qu'il n'y ait personne près de la machine qui puisse être exposé. Pour s'assurer que la machine est déconnectée, on utilisera les boutons poussoirs et les dispositifs de maniement. **Il est très important que les boutons poussoirs et les dispositifs qui ont été utilisés, reviennent à leur position « éteint ».**

Une fois ces tâches terminées, la machine est bloquée et déconnectée.

ÉMISSION DE BRUIT.

L'émission de bruit ne sera jamais supérieure à 70dB(A) sur les postes de travail.

⚠ ATTENTION : Afin que la sécurité soit complète, il est très important de réviser les groupes suivants chaque semaine :

- Le fonctionnement de l'interrupteur général.
- Le fonctionnement du bouton d'arrêt d'urgence 7.
- Le fonctionnement correcte des détecteurs de sécurité.
- La disposition correcte des détecteurs de sécurité.

⚠ AVERTISSEMENT : Si pendant le contrôle que vous devrez réaliser sur la machine, vous observez une anomalie, mettez vous en contact avec le service technique afin de la résoudre le plus vite possible, car il peut y avoir un **danger d'accident grave.**

Si le contrôle n'est pas effectué, notre entreprise est exempte de toute responsabilité en cas d'accident.

Je suis d'accord avec toutes les conditions essentielles de sécurité requises expliquées dans ce paragraphe et je m'engage à les respecter en confirmant avoir reçu ce manuel d'instructions.

À _____, le 200

L'OPÉRATEUR MAPE

Signé : M.

Signé : M.

N° matricule _____ Raison Sociale _____

EXEMPLAIRE POUR LE CLIENT

CERTIFICAT DE GARANTIE

mape, RGD MAQUINARIA PARA EMBALAJE, S.L., garantie le produit, objet de ce certificat, contre tous types de défauts de fabrication pour une période de 6 mois à partir de la date de mise en marche pour le matériel électrique et électronique, et de 12 mois pour le matériel mécanique. Ainsi, *mape* se réserve le droit (sa direction exclusivement) de remplacer les composants défectueux de la machine, en accord avec les lois internationales.

CONDITIONS :

- 1.- Cette garantie n'est valable que si elle est accompagnée de la facture originale ou du reçu de vente. De cette manière, *mape* se réserve le droit de ne pas offrir un service de garantie gratuit si les documents indiqués ne sont pas présentés ou si l'information qu'ils contiennent est incomplète ou illisible.
- 2.- Cette garantie ne couvre pas les dommages dérivés de changements ou réglages qui peuvent être effectués sur la machine, sans l'accord préalable et écrit de *mape*, ceci afin de respecter les normes de sécurité ou techniques, national ou international.
- 3.- Cette garantie sera nulle si le numéro de série du produit a été altéré, rayé, s'il a disparu ou est illisible.
- 4.- Cette garantie ne couvre aucune des hypothèses suivantes :
 - a) Entretien périodique et réparation ou substitution de pièces dûe à l'utilisation et à l'usure normale.
 - b) Adaptations et changements pour agrandir le produit, altérant ainsi les caractéristiques qui sont décrits dans le manuel d'instructions, sans l'accord préalable et écrit de *mape*.
 - c) Coûts de transport, et/ou du déplacement du technicien et tous les risques de transport en relation directe ou indirecte avec la garantie du produit.
 - d) Cette garantie ne couvre pas les dommages dus au transport.
 - e) Dommages dus à :
 - I. L'utilisation incorrecte, incluant entre autres (a) les erreurs d'utilisation du produit à des fins qui ne lui sont pas propres ou qui ne respectent pas les instructions de *mape* sur l'utilisation et l'entretien du produit, et (b) l'installation ou l'utilisation de produits qui ne respectent pas les normes techniques ou de sécurité.
 - II. Les réparations effectuées par des techniciens ou entreprises de services non autorisés, ou par le propre consommateur, sauf autorisation de *mape*.
 - III. Accidents, orages, inondations, incendits, environnement inadéquat ou toute autre cause que *mape* ne peut contrôler.
 - IV. Défauts du système occasionnés par un produit qui n'a pas été essayé par *mape*.
- 5.- Cette garantie n'a aucune influence sur les droits légaux du consommateur régis par la législation nationale en application, ni sur les droits du consommateur face au distributeur qui dérivent du contrat d'achat/vente établi entre les deux.

TITULAIRE DE LA GARANTIE : _____

PRODUIT : Machine d'emballage horizontale, marque « *mape* », modèle VR-1 BIS.

N° SÉRIE/MATRICULE : _____ DATE D'ACQUISITION : _____

RGD, maquinaria para embalaje S.L.

Séville, le

CONTRÔLE DE QUALITÉ

Avant la sortie usine de l'empaqueteuse:

- modèle : VR-1BIS
- matricule : _____

les groupes suivants ont été révisés :

ELEMENTS A VERIFIER	VERIFIE	OBSERVATIONS
Coupe et soudure de la tête		
Soudure longitudinal		
Vitesse		
Mise à terre		
Consommation		
Bouton d'arrêt d'urgence		
Micros de sécurité		
Déclaration de conformité CE		
Fonctionnement général de la machine		

L'opérateur
Nom:

Le responsable de ligne
Nom :

Signature.

Signature

Notre service technique remercie toute suggestion constructive afin d'améliorer le contenu de ce manuel. Si vous avez un doute, veuillez prendre contact avec nous. C'est avec plaisir que nous répondrons à vos besoins.

RGD Maquinaria para embalaje S.L.
Service Technique