

PK 4050 AUTOMATIQUE

MANUEL DE MAINTENANCE

Rte de la Chartre/Le Loir BP 39 72 500 DISSAY SOUS COURCILLON (France)
Tél. : 33 (0)2-43-44-03-94 Télécopie : 33 (0)2-43-79-49-74

MANUEL D'UTILISATION & DE MAINTENANCE
pour Banderoleuse PK 4050 Automatique

- A - Préparation pour le transport
- B - Manutention
- C - Mise en place Fixations
- D - Servitudes Air - Electricité
- E - Mise en service

Réglages et instructions pour maintenance

F - Plateau tournant

- 1) arrêt du plateau en position
- 2) tension de la chaîne d'entraînement
- 3) réglage du limiteur de couple du réducteur
- 4) réglage de l'entrefer du moteur frein
- 5) réglage des balais du collecteur électrique
- 6) accélération et décélération variateur électronique

G - Convoyeur sur le plateau

- 1) tension de la chaîne d'entraînement
- 2) réglage de la came et de son détecteur sous le rouleau flottant
- 3) réglage de la cellule de détection palette (arrêt palette)

H - Chariot bobine

- 1) position basse du chariot bobine
- 2) arrêt en haut
- 3) sécurité haute et basse
- 4) vitesse de montée et descente
- 5) tension de la chaîne de manutention du chariot

I - Système de pré-étirement "Variéco"

- 1) tension minimum
- 2) vitesse de déplacement du vérin tendeur
- 3) taux de pré-étirement maximum
- 4) échange de la courroie

J - Système de pré-étirement "Variéco Motorisé"

- 1) réglage du pré-étirement
- 2) réglage de l'étirement du film déposé sur la palette
- 3) échange de la courroie

K - Pince et coupe

- 1) coupe par lame de perforation tranchante
- 2) coupe par fil de coupe - temps chauffe
- 3) position du bras de coupe en fin de course avant

L - Presseur pneumatique

- 1) vitesse de descente
- 2) vitesse de montée
- 3) pression sur la charge
- 4) amortissement fin de course haute
- 5) alignement du bras par rapport au centre du plateau

M - Presseur électromécanique

- 1) fin de course
- 2) pression sur la charge
- 3) tension de la chaîne de manutention
- 4) alignement du plateau presseur rectangulaire par rapport à la palette

N - Soufflette de plaquage

- 1) orientation des buses

O - Brosse d'application au passage

- 1) position de la brosse

P - Poste de soudure de la fin du banderolage

- 1) position des électrodes
- 2) échange des résistances
- 3) réglage du temps de soudure
- 4) réglage de la pression sur les électrodes

Q - Tableau de commande

- 1) voyants
- 2) commandes
- 3) réglages
- 4) mise en marche
- 5) anomalies à la mise en marche

R - Réglages propres au banderolage

S - Instructions pour le démontage des sous-ensembles

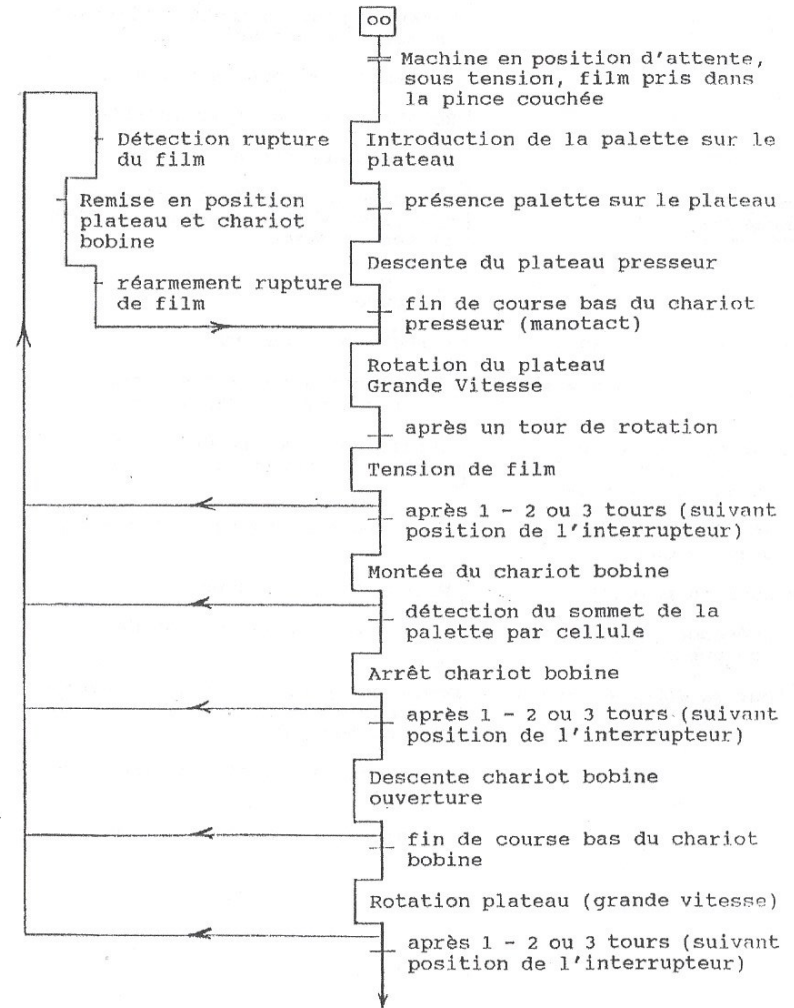
- 1) dépose du plateau tournant
- 2) dépose de l'axe du plateau et des collecteurs
- 3) dépose du chariot bobine
 - a) échange des glissières
- 4) dépose du chariot presseur
 - a) échange des glissières

T - Lubrification

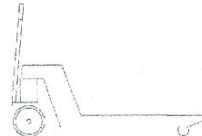
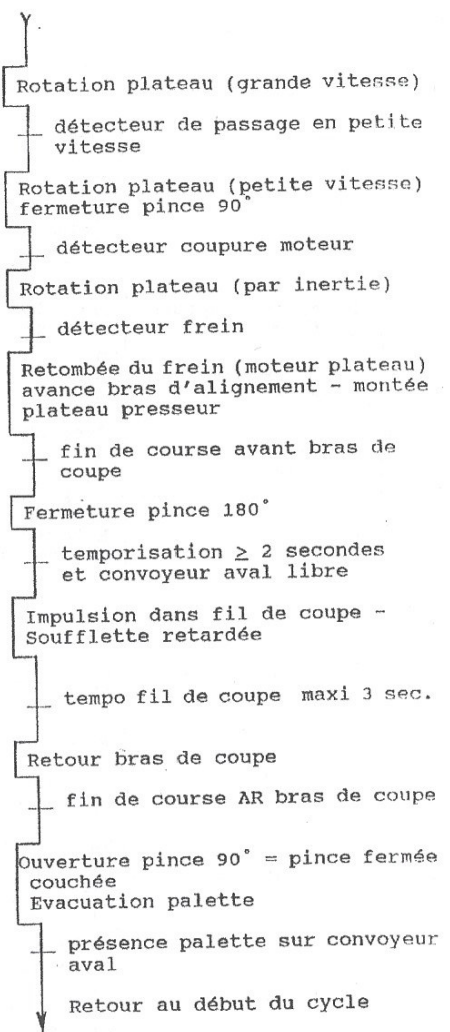
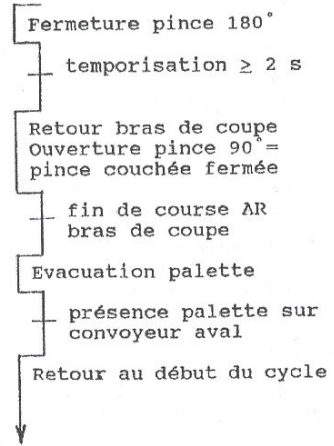


**CHAPITRE 1
DESCRIPTION ET
CARACTERISTIQUES GENERALES**

DESCRIPTION DU CYCLE DE BANDEROLAGE



Coupe par lame
tranchante



CHAPITRE 2
TRANSPORT ET INSTALLATION

A - Préparation pour le transport :

- attacher la partie mobile du cadre frein à l'axe du support bobine
- monter le chariot bobine à mi-hauteur de la colonne
- déposer le carter extérieur de pince - ?
- déposer le bras d'alignement de film
 - . déposer l'une des deux cornières d'articulation
 - . débrancher le câble d'alimentation du fil de coupe
- déposer les 6 vis de la plaque d'embase de la colonne
- fixer le support E002 - E003 sur la colonne
- incliner la colonne en la faisant pivoter sur son articulation
 - . manuellement à 3 ou 4 personnes ou
 - . à l'aide d'un chariot élévateur et d'une palette très rigide sur les fourches (en reculant et en descendant les fourches dans un même temps)
- fixer la base du support colonne sur le plateau à l'aide de vis M 8 x 30, à la place des vis de fixation de la cornière support rouleaux

TRANSPORT DES BANDEOLEUSES AUTOMATIQUES

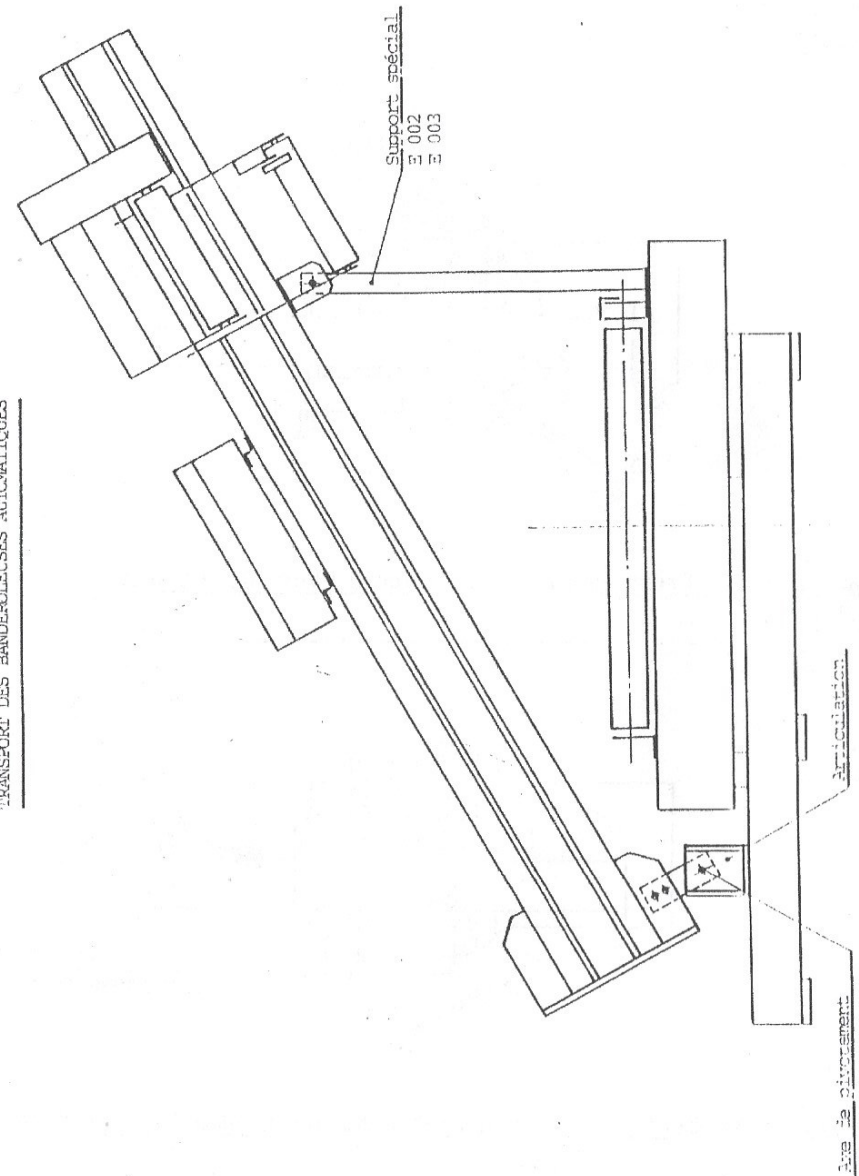
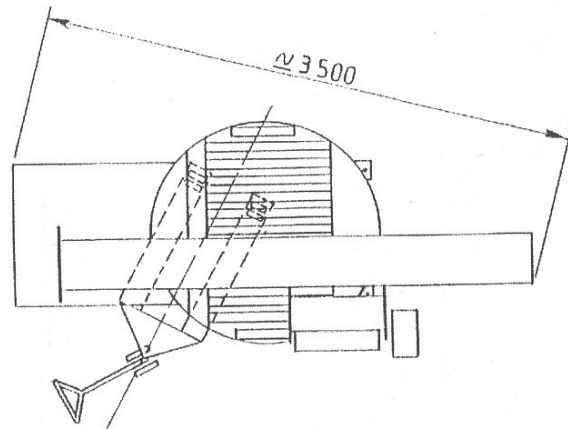
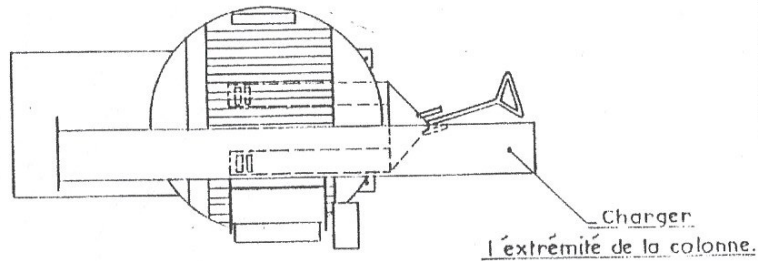


Figure : A.1

Manutention par transpalette.



Prise latérale coté colonne. (Vue de dessus)



Prise en bout pour chargement dans un camion. (Vue de dessus)

Figure : B.1

B - Manutention

- déplacement par transpalette ou chariot à fourche

Monter l'embase sur des cales à l'aide de levier de façon à pouvoir engager les fourches d'un transpalette au-dessous

- Pour descendre la machine dans une fosse

- . redresser la colonne
- . déposer le plateau (voir paragraphe 1)
- . recoucher la colonne sur une cale de bois

Manutention pour dépose dans une fosse.

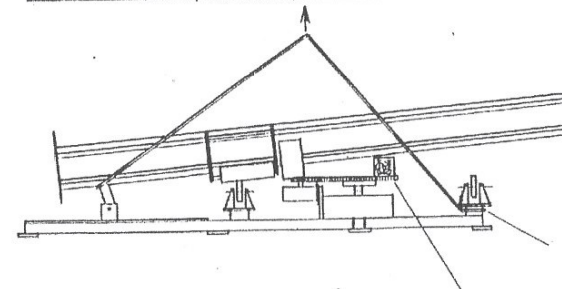
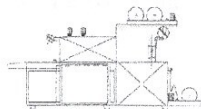


Figure : B2

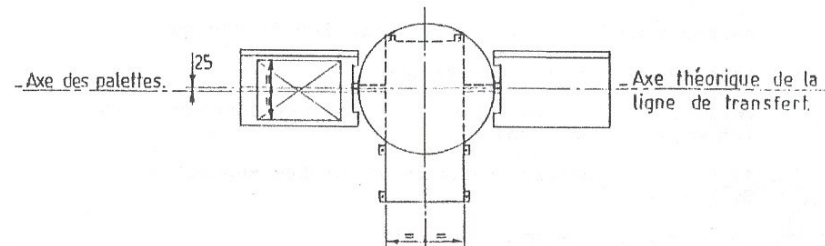
- . passer une sangle autour des deux supports de roue et au dessous de la colonne



CHAPITRE 3 UTILISATION DE LA MACHINE

C - Mise en place

- Mise en place -



- Figure : C 1

- tracer l'axe théorique du plateau sur le sol
- poser la machine sur cet axe (visible dans les trous des plaques en bout des bras support roulette de l'embase (voir figure C1)
- laisser un espace de 20 mm entre la bordure du plateau et les convoyeurs amont et aval
- la fixation au sol peut être assurée par l'intermédiaire des 6 semelles sous l'embase

Utiliser des goujons ou chevilles

D - Servitudes

- air comprimé pour :

- . presseur pneumatique
- . système "Varieco"
- . pince
- . soufflette
- . bras d'alignement du film
- . soudure

5 bars minimum

1,5 à 3 m³/H (suivant cadence et course du presseur)

- triphasé 220 ou 380 V sans neutre + terre

5,5 KVA environ (voir plaque machine)

E - Mise en service

- la machine étant en place, la colonne redressée et fixée à l'embase, le bras d'alignement de film ayant été remonté
 - . passer tous les câbles vers l'armoire électrique
 - . raccorder l'armoire électrique
 - . vérifier toutes les entrées (en faisant changer d'état les capteurs un à un)
 - . déposer les carters au-dessus du groupe pneumatique et du Variéco
 - . raccorder l'alimentation d'air
 - . vérifier le fonctionnement de chaque organe pneumatique - vérifier les vitesses de déplacement voir paragraphes I.2 - J.5 - K 1 et 2 (commande manuelle sur électro-distributeur)
 - . vérifier le sens de rotation des moteurs
 - . poser une bobine de film et régler le pré-étirage à 1/2 course
 - . déposer une palette en amont et mettre la machine en marche automatique
- vérifier les différents réglages
 - . vitesse de rotation du plateau petite et grande
 - . position d'arrêt du plateau
 - . rampe d'accélération et décélération du plateau
 - . couple du limiteur sur réducteur du plateau
 - . came sous rouleau flottant
 - . position basse du chariot bobine
 - . position du système d'alignement de film en hauteur
 - . niveau de la cellule détection haut palette
 - . vitesse de montée et descente du chariot bobine
 - . allongement du film

· vérifier la tension de la chaîne en cherchant à faire tourner le plateau d'avant en arrière, à la main visser le cylindre moleté jusqu'à disparition du jeu (ce cylindre est légèrement freiné sur la tige filetée par écrasement d'un cylindre de plastique souple)

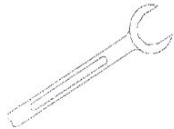
Accès au tendeur

- sur une machine posée au sol :

s'allonger sur le sol latéralement à l'embase allonger le bras sous le plateau

- sur machines encastrées dans le sol :

déposer le plateau (depuis Octobre 90)
déposer quelques rouleaux pour découvrir la trappe de visite découpée dans le plateau, faire tourner le plateau pour amener l'ouverture au-dessus du tendeur



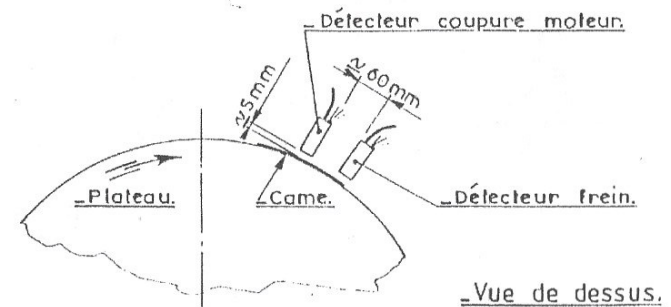
CHAPITRE 4 REGLAGE

- . position du bras d'alignement de film
 - . temps d'impulsion dans le fil de coupe
 - . pression du système presseur
 - . orientation de la soufflette
 - . position de la brosse
 - . rupture de film
- possibilité de conserver la même palette pour plusieurs banderolages
- . faire un arrêt d'urgence en fin de cycle pendant le retour du bras d'alignement, appuyer sur le poussoir de remise à zéro du programme - retirer l'arrêt d'urgence - appuyer sur marche automatique puis sur marche forcée

F - Plateau tournant

F.1 : arrêt du plateau en position

Position théorique des détecteurs.



- . mettre le plateau dans sa position d'attente théorique
- . régler la position du détecteur frein (le déplacer latéralement vers la came jusqu'à détection)
- . placer le détecteur coupure moteur à environ 60 mm du détecteur frein

- affiner le réglage à l'aide du potentiomètre de petite vitesse. Après passage devant le détecteur arrêt plateau, le bord d'attaque de la came doit arriver en fin d'inertie sur le détecteur frein

F.3 : réglage du limiteur de couple du réducteur

F.2 : tension de la chaîne d'entraînement

Tension de la chaîne d'entraînement.

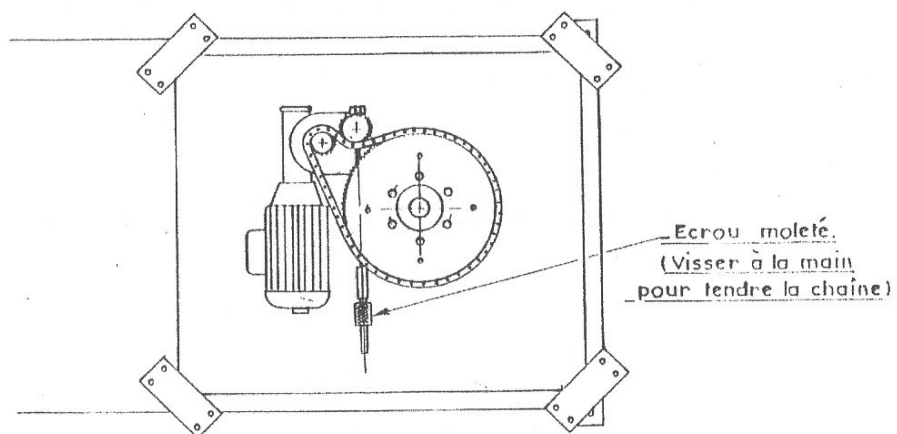
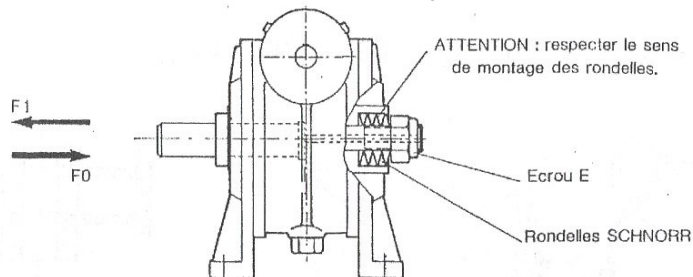


Figure : F.2



**NOTICE D'UTILISATION DU LIMITEUR
D'EFFORT INCORPORE**

TEL.(1)45.93.05.25
TELEX 262236 F
FAX.(1)45.94.79.95



MISE EN ROUTE :

Ce réducteur est équipé d'un LIMITEUR D'EFFORT INCORPORE dont le seuil de glissement peut être ajusté. Cet ajustement s'obtient en faisant varier la pression exercée par des rondelles élastiques (rondelles SCHNORR) à l'aide de l'écrou E situé à l'opposé de l'arbre de sortie (plein ou creux). Cette opération doit être réalisée DYNAMIQUEMENT sur chaque réducteur après mise en place sur la machine et dans les conditions normales d'utilisation. Vérifier que le COUPLE DE GLISSEMENT soit au moins égal à 1,5 fois le couple de démarrage du moto réducteur. (Lors de l'utilisation maximale du couple réducteur, envisager l'équipement RENFORCE, se reporter au tableau).

LUBRIFICATION :

Obligatoire avec huile TOTAL CARTER EP 220 1^{er} vidange après 100 heures de fonctionnement
2^e vidange (voir tableau entretien et lubrification).

CHARGES RADIALES ET AXIALES :

Le limiteur d'effort ne peut fonctionner que si la charge axiale est nulle dans le sens F0 et charge normale dans le sens F1. La charge radiale admissible est égale à la moitié de la charge radiale du réducteur standard correspondant.

	RI-RMI	CRI-CRMI-CR-CB ou RI-RMI renforcé
28	5 rondelles	
40	5 rondelles	6 rondelles en 3 groupes de 2
50	5 rondelles	8 rondelles en 4 groupes de 2
70	7 rondelles	8 rondelles en 4 groupes de 2
85	10 rondelles en 5 groupes de 2	10 rondelles en 5 groupes de 2
110	10 rondelles en 5 groupes de 2	10 rondelles en 5 groupes de 2

Figure : F.3

Accès à l'écrou de réglage :

. voir paragraphe F.2 (côté opposé au tendeur)

Le limiteur est ajusté à la mise en service. Si par la suite il est constaté un glissement, resserrer l'écrou d'un tour à l'aide d'une clé à pipe de 24.

F.4 : réglage de l'entrefer du moteur frein

Voir la notice SNT

F.5 : réglage des balais du collecteur électrique

- Position des charbons.

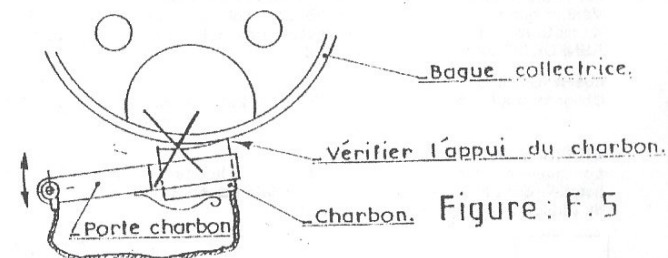
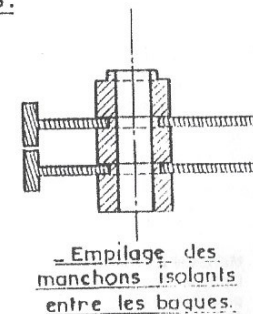
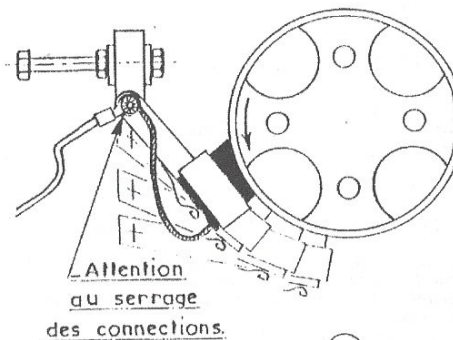


Figure : F.5

Accès : déposer le plateau

Etant donné la faible vitesse de rotation 10 à 19 tours/mn, l'usure des charbons est insignifiante.

Par compression de ressort, modifier la position du fin de course pour compresser plus ou moins le ressort.

M.3 : tension de la chaîne de manutention

A l'aide du support pignon de renvoi inférieur maintenu par 2 tiges filetées

M.4 : alignement du plateau presseur rectangulaire par rapport à la palette

Desserrer la vis de fixation de la manivelle en bout de l'extrémité supérieure de l'axe du plateau, aligner le plateau avec la palette et resserrer la manivelle.

N - Soufflette de plaquage du film

N.1 : orientation des buses

Orientation des buses.

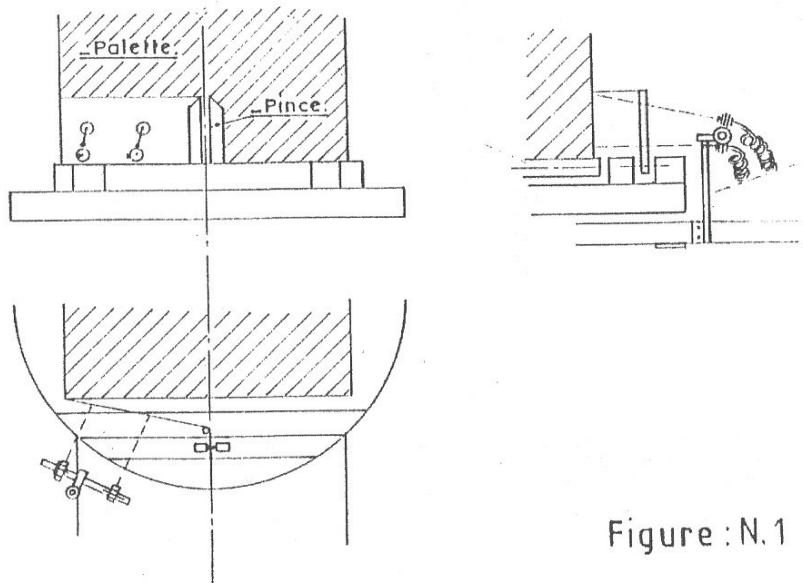
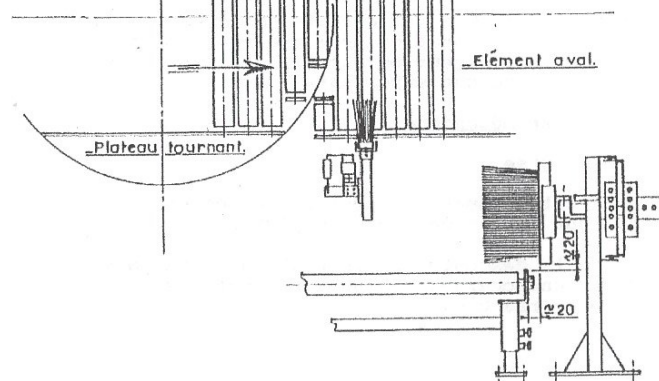


Figure : N.1

O - Brosse d'application au passage

Position de la brosse.



P - Poste de soudure de la fin du banderolage

P.1 : position des électrodes

Position des électrodes.

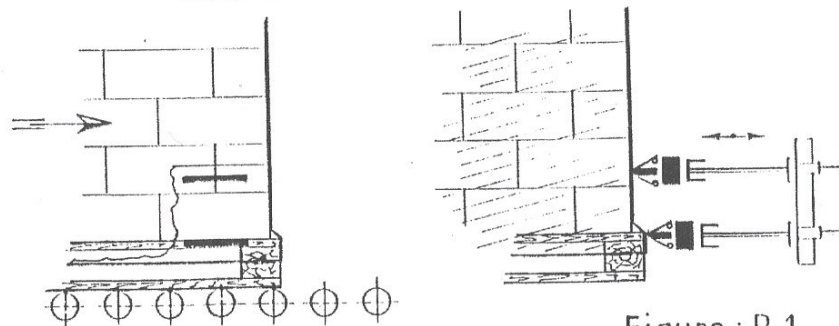


Figure : P.1

M.2 : pression sur la charge

L.5 : alignement du bras presseur par rapport à l'axe du plateau

la machine étant bien de niveau, utiliser un fil aplomb pour aligner l'axe de la plaque presseur avec l'axe du plateau support palette

Attention : s'il y a un défaut d'alignement pendant la rotation de la palette, le plateau presseur écarte les charges de la couche supérieure

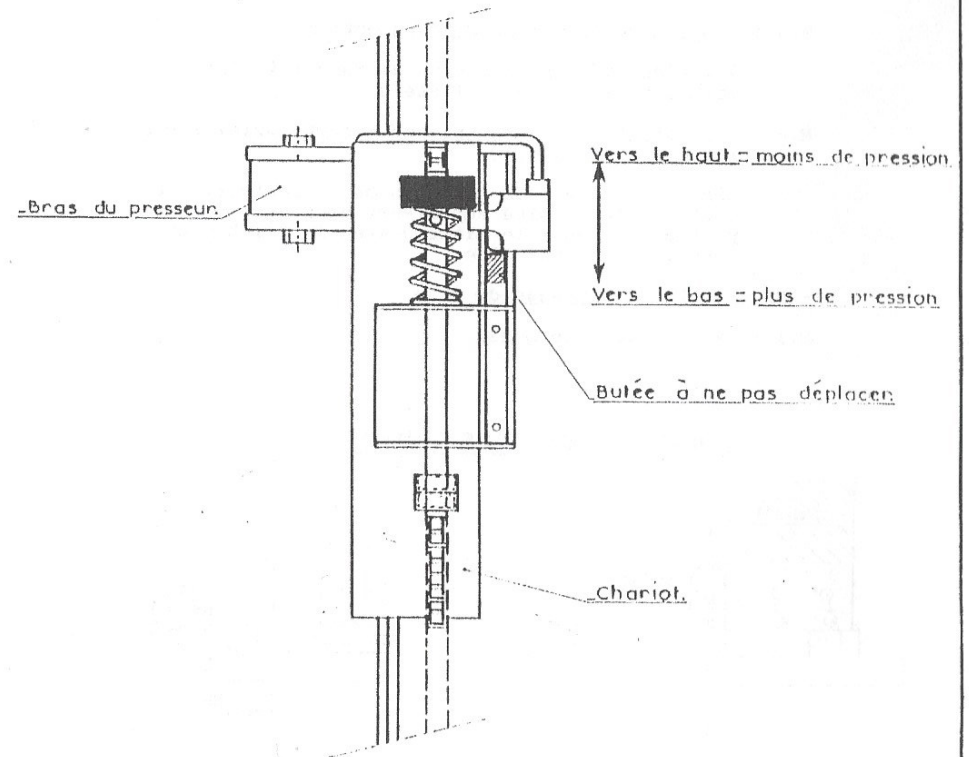
M - Presseur électromécanique

M.1 : fin de course

Le chariot presseur en position repos est en appui sur le fin de course supérieur.

Lors de la descente, si le plateau ne se pose pas sur une charge, le chariot descend sur un fin de course bas.

— Réglage de la pression du plateau presseur.



Pour effectuer ce réglage, faire monter le chariot bobine, déposer la partie inférieure du carter latéral côté chariot bobine, faire descendre le chariot presseur au plus bas.

POLYPACK

Date:

N°:

- . le plateau doit être en position d'attente
- . le secteur de pince 90° doit être debout (commande manuelle)
- . avancer le bras de coupe en fin de course AV, le film tendu entre la pince et le bras d'alignement doit être parallèle à l'axe passant par le centre du plateau, et en contact avec le fil de coupe
- . pour corriger cette position, visser ou dévisser la tige de vérin dans l'embout de tige

L - Presseur pneumatique

L.1 : vitesse de descente

réglable à l'aide du limiteur de débit dépassant sur la face AR de la colonne

L.2 : vitesse de remontée

avec distributeur TELEMECANIQUE :

- . modifier le réglage du limiteur de débit fixé sur le vérin

avec distributeur MECMAN :

- . le réglage se trouve sur le distributeur

L.3 : pression sur la charge

Un détendeur réglable se trouve soit à la base de la face arrière de la colonne, soit à proximité du groupe de distributeur. Il est raccordé en série sur le tuyau d'alimentation du vérin côté commande de descente.

Attention : ne pas trop diminuer la pression, sinon la palette tournera avant que le plateau presseur soit posé

L.4 : amortissement de la fin de course haute

vis de réglage sur l'embout du vérin à côté de l'orifice de raccordement

- . s'il est trop ouvert, le vérin cogne en fin de course (bruit de choc métallique)
- . s'il est trop serré, le vérin s'arrête brutalement et termine sa course très lentement (sur 15 mm)

K.2 : coupe par fil de coupe

- . fil résistance de diamètre 12/10 recevant une impulsion électrique de 24 volts pendant une durée réglable par temporisation (entre 2 et 3 secondes)
- . il faut que le fil chauffe suffisamment pour brûler au fur et à mesure les légers dépôts de film
- . lors du remplacement du fil, penser à compresser le ressort du tendeur

K.3 : position du bras de coupe par rapport à la pince

-Position du bras de coupe par rapport à la pince.

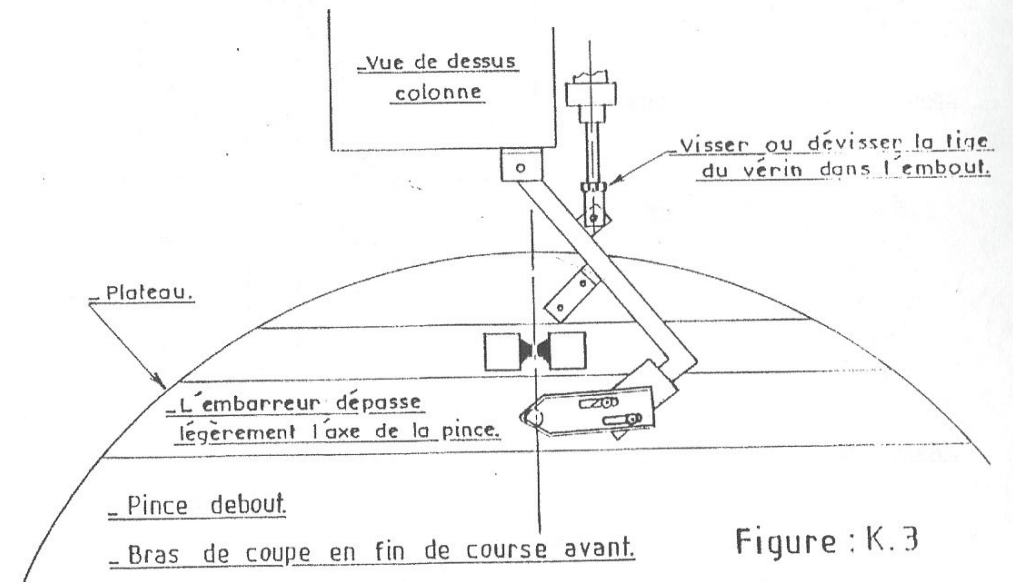


Figure : K.3

J - Système de pré-étirement "Variéco Motorisé"

Fig. J.1

Préétirement motorisé.

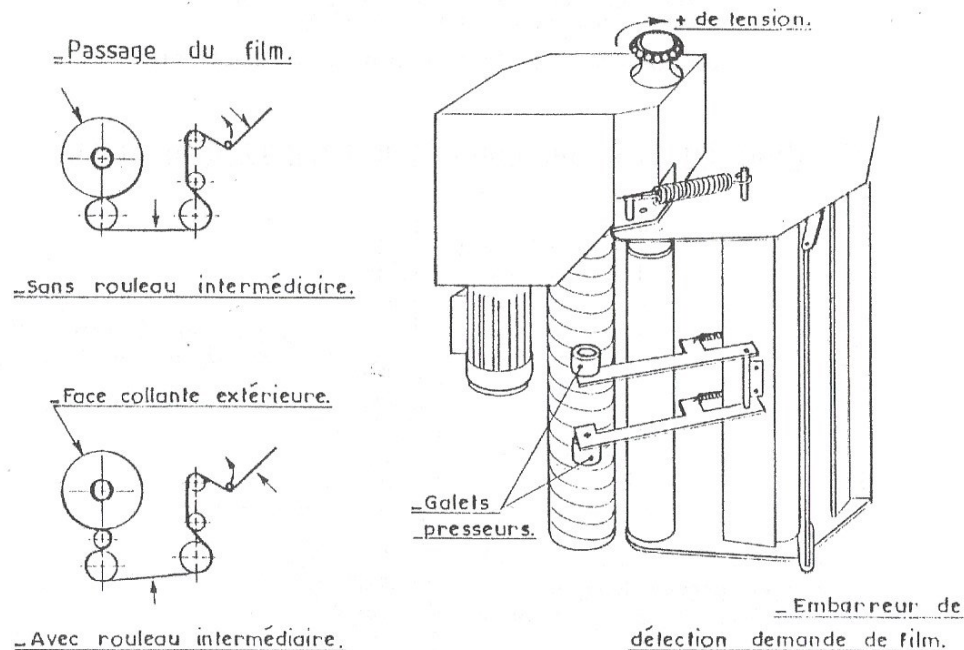


Figure: J.1

J.1 : réglage du pré-étirement

A l'aide du volant de commande au-dessus de la poulie variable, serrer progressivement tout en déroulant du film. Quand il commence à casser, desserrer légèrement.

J.2 : réglage de l'étirement du film déposé sur la palette

à l'aide des 3 potentiomètres situés dans l'armoire électrique :

- le premier - assistance maximum = étirage minimum en service lors du premier tour de banderolage pour recouvrir les angles de la palette
- le deuxième - assistance moyenne = étirage moyen pendant les tours bas et les tours au sommet de la palette
- le troisième - assistance minimum = étirage maximum pendant la montée et la descente du chariot bobine

Avec des palettes dont les angles ne sont pas agressifs, le réglage du deuxième potentiomètre peut être d'une valeur sensiblement égale à celle du troisième.

J.3 : échange de la courroie

Déposer le carter du cadre frein, desserrer la poulie variable commandée, tirer sur la courroie pour la faire rentrer à fond de gorge de la deuxième poulie, déposer la plaque support palier de l'arbre relais.

Faire l'échange des courroies et procéder dans l'ordre inverse pour le remontage

K - Pince et coupe

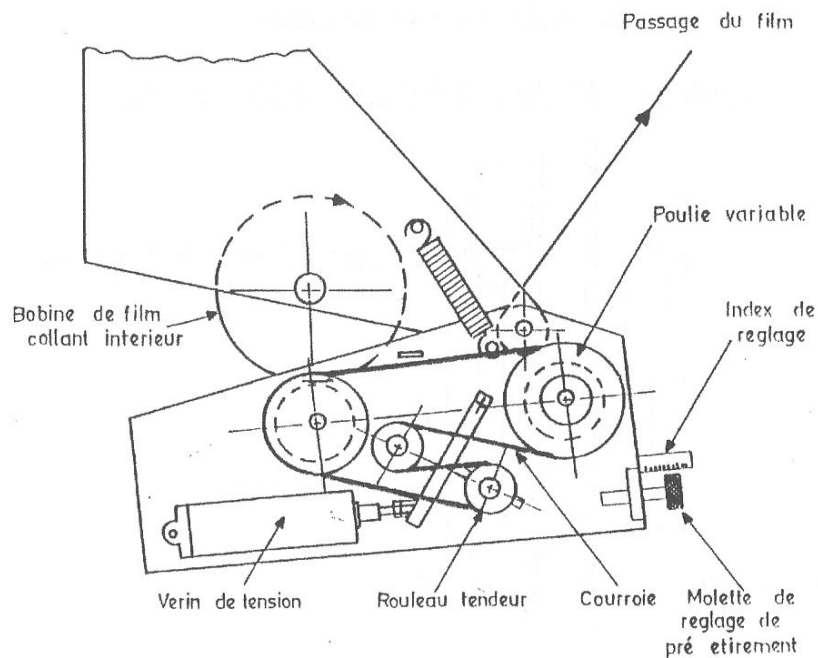
K.1 : coupe par lame de perforation tranchante

Lors de la pose manuelle du film dans la pince, ne pas oublier d'arracher le déchet dépassant du côté de la palette.

Pour toute intervention de maintenance autour de la pince, poser le carter de protection sur la lame.

En cas de problème de coupe, vérifier l'état des dents de la lame (peuvent être couchées ou recourbées).

I - Système de pré-étirement



I.1 : tension minimum

Le tendeur étant dans sa position repos, si lors du déroulement du film celui-ci se détend entre les deux rouleaux de pré-étirement, dévisser la tige de vérin de son embout jusqu'à obtention d'une légère tension du film.

Le diamètre d'enroulement sur la poulie variable doit être inférieur à celui de la poulie fixe.

I.2 : vitesse de déplacement du vérin tendeur

Suivant la marque de l'équipement, sur le limiteur de débit monté directement sur le vérin ou sur le limiteur dans le distributeur

Dans le sens tension de la courroie, la vitesse peut être relativement rapide.

Dans le sens retour, le vérin doit revenir très lentement de façon à arriver en fin de course au moment de l'arrêt du plateau.

I.3 : taux de pré-étirement maximum

Déterminer le taux de pré-étirement maximum par essais successifs, en augmentant progressivement l'allongement du film à l'aide de la vis moletée.

Revenir légèrement en arrière dès que le film commence à casser.

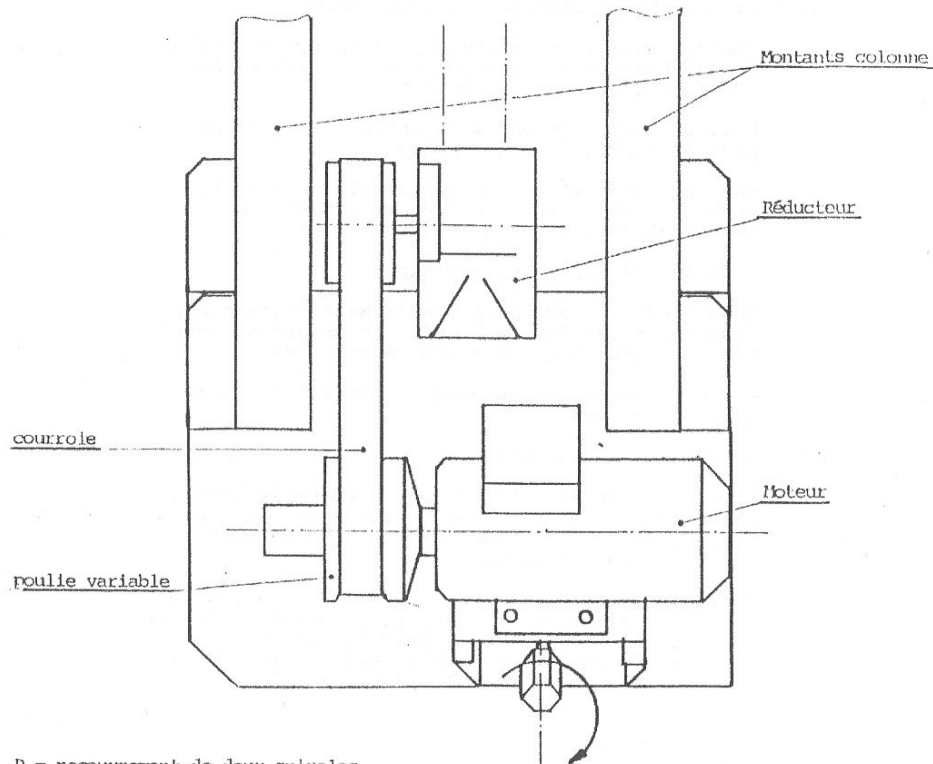
I.4 : échange de la courroie

Déposer le carter, tirer sur la courroie pour la faire rentrer dans la poulie variable, la dégager de la poulie fixe et des galets puis la sortir de la poulie variable.

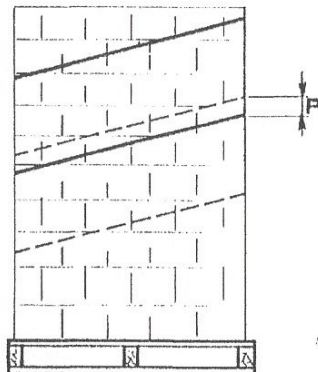
Repose : passer la courroie autour de la poulie variable, la tirer pour la faire rentrer à fond de gorge, puis la passer autour de la poulie fixe et des galets comme représenté sur le plan I.1

REGLAGE DU PAS DE LA SPIRALE

ATTENTION : plus le pas de la spirale est faible, plus la consommation de film est importante et la cadence diminuée



P = recouvrement de deux spirales



Pour augmenter la cote P, il faut réduire la vitesse de montée du chariot support bobine (comme l'indique la flèche)

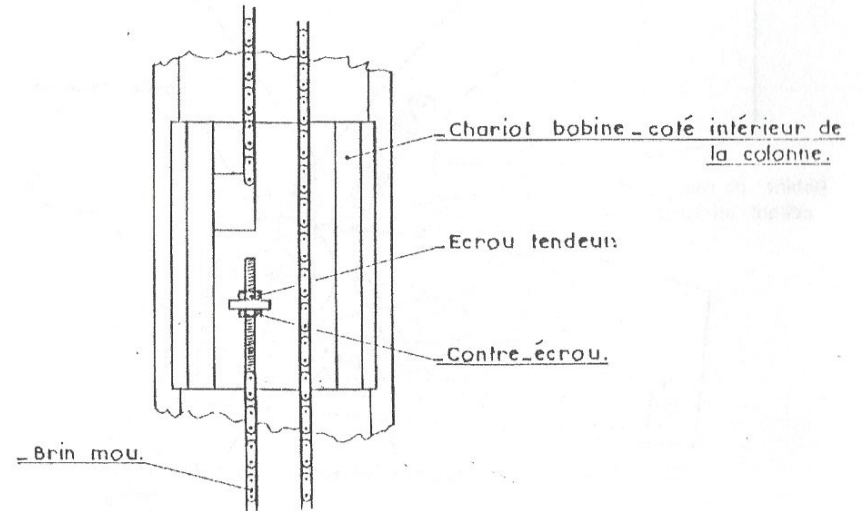
Pour diminuer le cote P, il faut augmenter la vitesse de montée du chariot support bobine (sens inverse de la flèche)

IK 4050 S
tous modèles

Le moteur équipé d'une poulie variable est monté sur une platine sur glissières. A l'aide d'une clé de 17, visser le vis de réglage pour diminuer la vitesse de déplacement

H.5 : tension de la chaîne de manutention

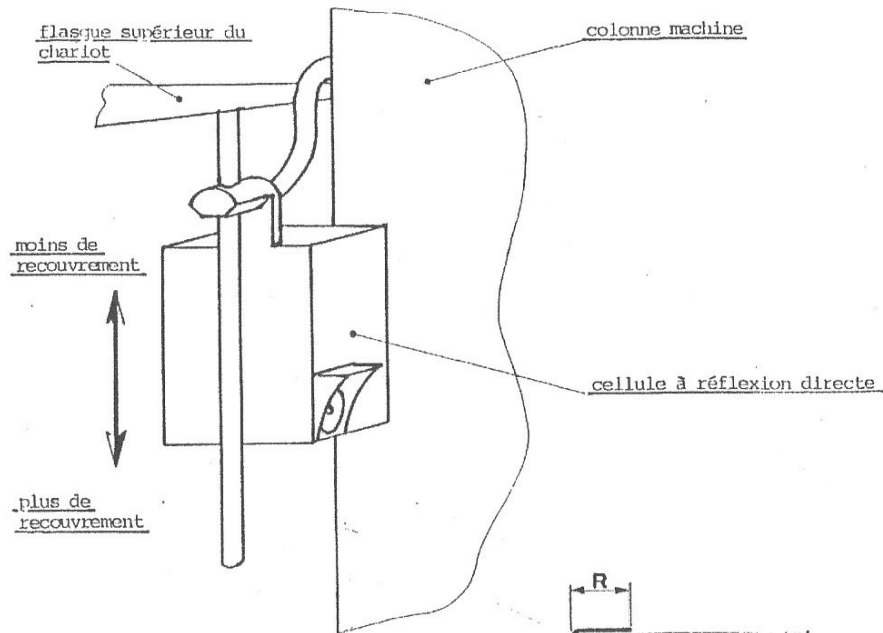
Tension de la chaîne de manutention.



Tendre la chaîne suffisamment pour que, pendant la montée du chariot bobine, le brin mou, entre le pignon du réducteur et le tendeur, ne flotte pas.

Figure: H.4

H.2 : arrêt en haut



Pour diminuer la cote R :

- monter la cellule vers le haut

Pour augmenter la cote R :

- descendre la cellule vers le bas

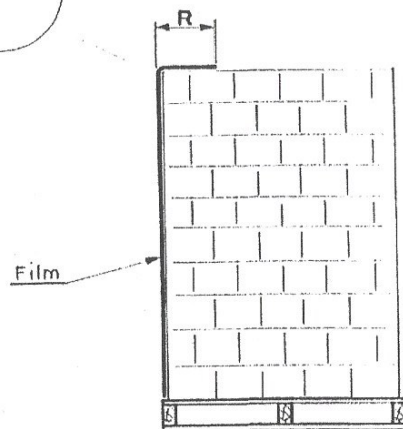


Figure: H.2

- soit par une cellule et un réflecteur sur le bras presseur

- soit par une cellule à réflexion directe détectant le sommet de la palette

H.3 : sécurité haute et basse

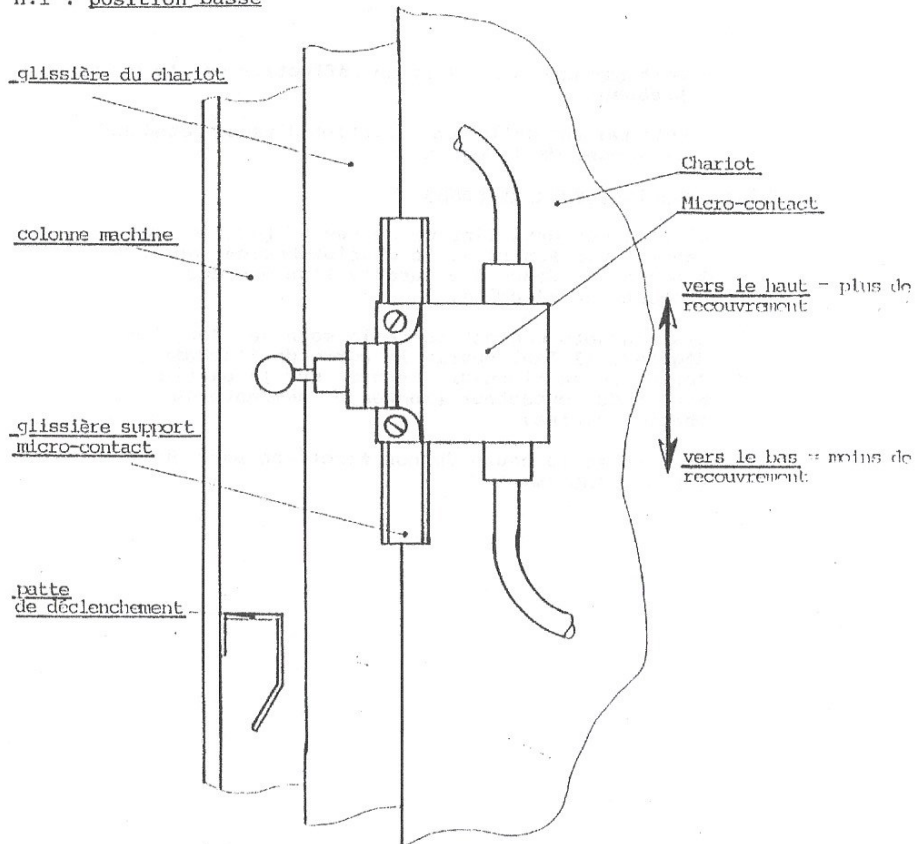
Si l'un des deux fins de course de position ne remplit pas son rôle, le chariot bobine continue à monter ou descendre jusqu'à l'un des deux contacts de sécurité.

Ces contacts coupent toute la machine. Pour les dégager, il faut ouvrir la porte de l'armoire, fermer le sectionneur, appuyer sur la partie mobile du contacteur (montée ou descente du chariot bobine).

Rechercher la cause du non fonctionnement du capteur incriminé.

H - Chariot bobine

H.1 : position basse



Le film sortant du chariot bobine doit s'appuyer sur l'embarreur de réglage du niveau de banderolage et former un léger bourrelet.

Pour augmenter la cote R :

- baisser le micro-contact sur sa glissière

Pour diminuer la cote R :

- remonter le micro-contact sur sa glissière

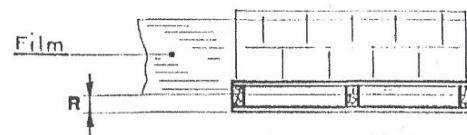


Figure: H.1

G.2 : réglage de la came et de son détecteur

Réglage de la came et de son détecteur.

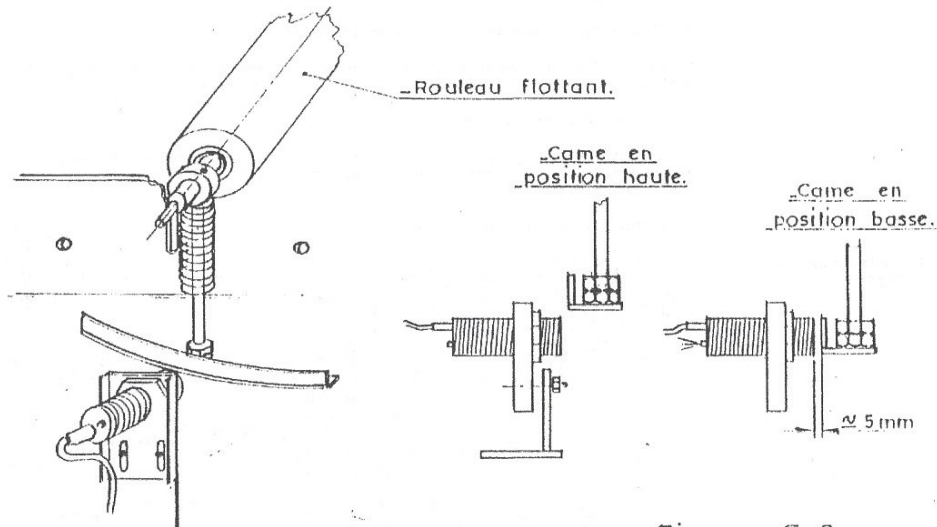


Figure : G.2

G.3 : réglage de la cellule de détection palette

La distance de détection de la cellule est réglable.

L'orienter sur son support de façon à stopper la palette au centre du plateau.

Le programme de l'automate comporte une temporisation qui retarde légèrement l'arrêt de la palette par rapport au signal de la cellule (sinon, après banderolage, la palette recouverte de film brillant n'est plus détectée).

Rampe d'accélération

Le plateau doit atteindre sa vitesse maximum entre 1/2 et 1 tour de rotation.

Rampe de décélération

Le réglage doit se faire avec le potentiomètre grande vitesse sur la position maximum.

Chercher le réglage le plus long tout en s'assurant que le plateau repasse franchement en petite vitesse sur sa fin de course jusqu'au détecteur coupe moteur.

G - Convoyeur sur le plateau

G.1 : tension de la chaîne d'entraînement

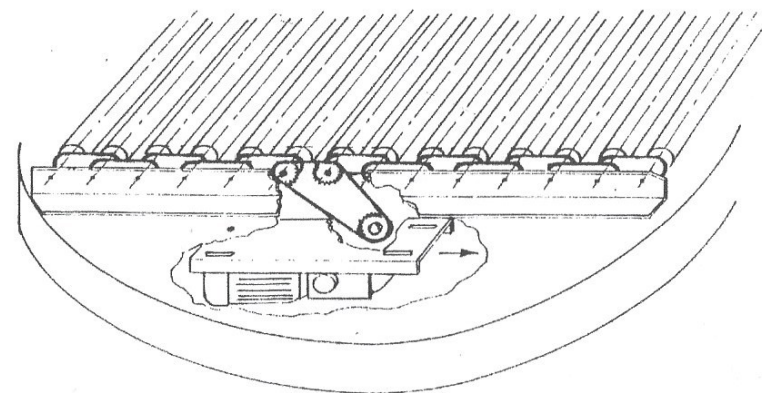


Figure : G.1

Mise en service

F.6 : rampes d'accélération et de décélération du plateau tournant

Voir notice du variateur

L'ALTIVAR ATV 25 est pré-réglé en usine pour les conditions d'emploi les plus courantes. Les valeurs choisies sont repérées ci-après par un astérisque *.

Vérifier qu'elles sont compatibles avec l'utilisation.

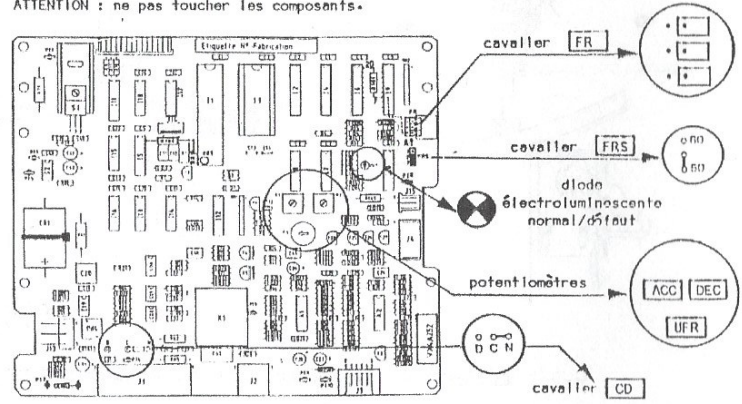
Dans ces conditions, après vérification des raccordements (voir schéma conseillé p.11 ou simplifié p.12), le variateur peut être mis sous tension.

Sinon reprendre les réglages.

Les points de réglage sont regroupés en face avant sur la carte de contrôle, et accessibles après démontage du capot. Celui-ci est fixé en 4 points, à verrouillage 1/4 de tour.

ATTENTION : ne pas toucher les composants.

Implantation des points de réglage

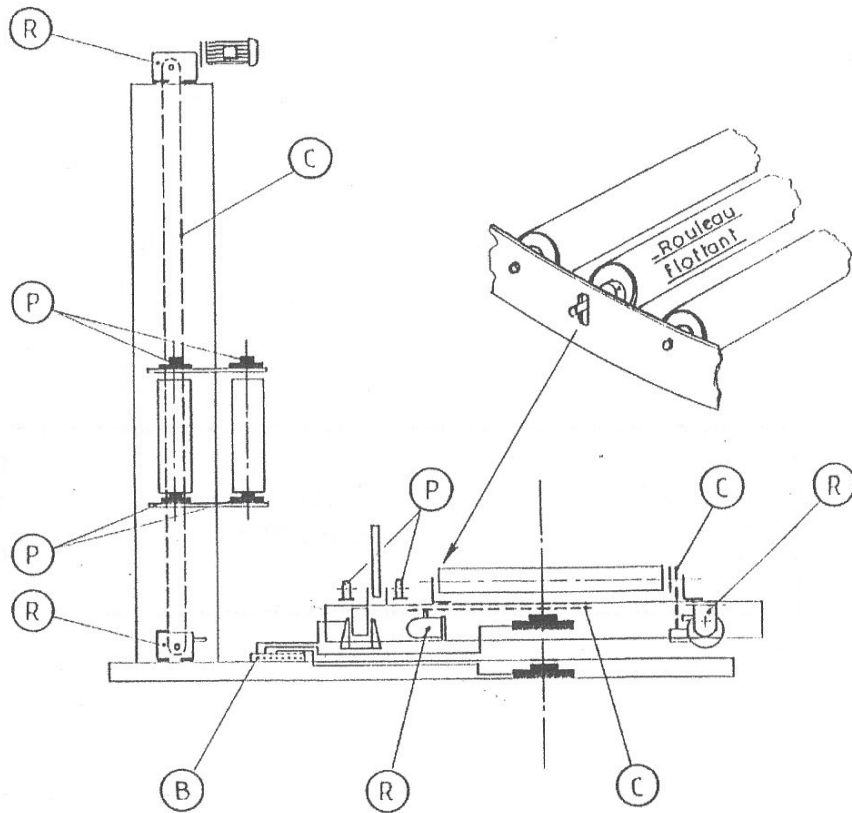


Reprise des réglages

- Cavalliers : sélectionner hors tension puissance et contrôle.
- CD - choix de l'alimentation des entrées de commande (p.13)
 - * DCN utilisation de la source Interne
 - DCN utilisation d'une source 24V CC extérieure
- FRS - choix de la fréquence nominale de sortie
 - * 50 fréquence nominale de sortie 50 Hz
 - 60 fréquence nominale de sortie 60 Hz

figure: F6

- LUBRIFICATION -



- B - Barrette de graissage centralisé.
- C - Chaînes
- P - Paliers
- R - Réducteurs.

Figure : T.1

T - Lubrification

Rep.	Désignation	Graissage
A	Articulation du rouleau flottant	toutes les 500 H de marche
B	Barrette pour graissage (paliers de l'axe central et roues sous le plateau)	1000 H
C	Chaînes	1000 H
P	Paliers avec graisseurs	3000 H
R	Réducteurs	
	. <u>marque SNT</u>	1ère vidange à 500 H puis toutes les 3000 H

Total EP 220 ou équivalent

. marque NORD

Graissé à vie - huile synthétique

. marque SEW

Graissé à vie - Mobil Glygole 80

Graisse pour chaînes et paliers

TOTAL : MULTIS EP 50

ELF : EPEXA 00

FINA : MARSON 000

SHELL : OSSAGOL V

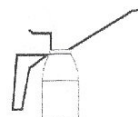
. percer les trous par l'extérieur et lamer
par l'intérieur des gorges l'emplacement
des têtes de vis TH

. remontage : procéder en sens inverse du
démontage

S.4 : dépose du chariot presseur

- déposer le bras presseur
- soit colonne debout ou colonne inclinée (position
de transport - paragraphe A)
- mettre le chariot bobine en butée basse
(serre-joint ou pince bloc)
- détendre la chaîne de manutention du chariot
bobine et sortir le tendeur de son logement
- déposer l'écrou de la tige de vérin
- déposer le couvercle de la colonne
- sortir le chariot

S.4.1 échange des glissières (voir S.3.1)



CHAPITRE 5 LUBRIFICATION

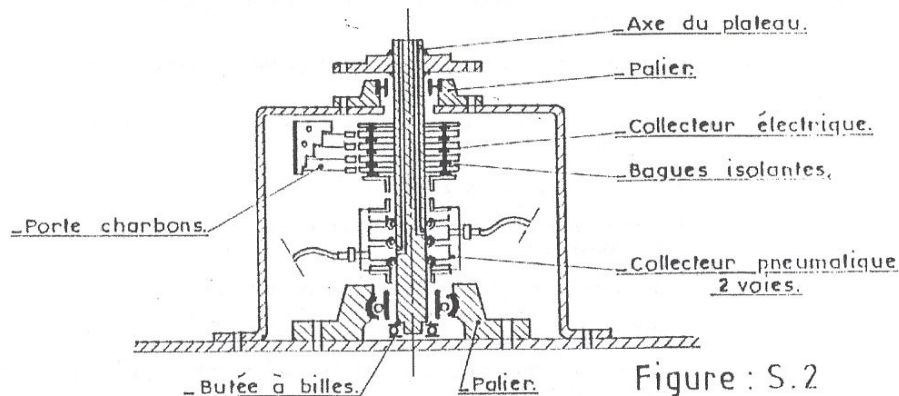
- lever le plateau à l'aide d'un chariot élévateur équipé d'une potence de levage, tout en prenant soin de faire passer le câble et sa prise par l'orifice central du plateau
- poser le plateau au sol sur des cales de bois pour éviter qu'il ne repose sur le motoréducteur du convoyeur

Repose du plateau

- attacher une ficelle à la prise, la passer par l'orifice central du plateau (par le dessous)
- amener le plateau au-dessus de l'embase, faire passer la prise au-dessus du plateau
- tirer sur le câble afin de l'utiliser comme guide pendant la descente du plateau
- puis procéder dans le sens inverse du démontage

S.2 : dépose de l'axe du plateau et des collecteurs

Coupe du caisson central.



- déposer le plateau (voir paragraphe S.1)
- dessouder la prise du câble sortant de l'axe
- dévisser les vis de blocage des paliers sur l'axe et la vis de blocage du collecteur électrique
- écarter les charbons et porte charbons du collecteur
- remonter l'axe suffisamment pour dégager le collecteur électrique
- descendre le collecteur électrique et retirer le câble de sa rainure
- sortir l'axe. Attention à la butée à billes en bout de cet axe
- pour le remontage, coller la butée à billes au bout de l'axe avec de la graisse

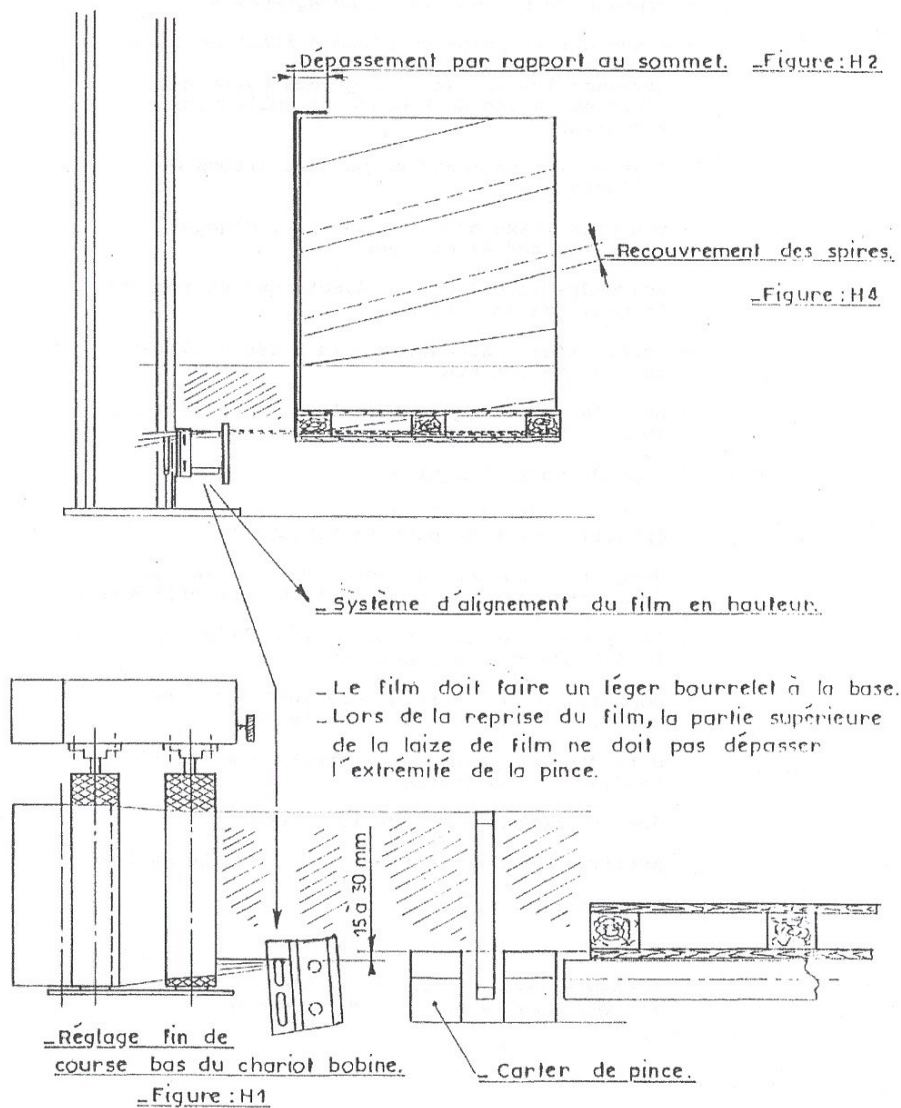
S.3 : dépose du chariot bobine

- . soit colonne debout ou colonne inclinée (position de transport paragraphe A)
- . déposer le carter du cadre frein (au-dessus de la transmission du système de pré-étirement)
- . débrancher les tuyaux de sur le vérin, dévisser le détecteur de son support
- . déposer le cadre frein (vis inférieure et supérieure au point d'articulation)
- . détendre la chaîne de manutention et sortir le tendeur de son logement
- . déposer le couvercle de la colonne
- . sortir le chariot bobine et déposer la chaîne

S.3.1 échange des glissières

- . déposer les glissières usagées
- . présenter les glissières neuves et tracer l'emplacement des trous de fixation

- Réglages propres au banderolage.



R.1

S - Instructions pour le démontage des sous-ensembles

S.1 : dépose du plateau tournant

- Dépose du plateau.

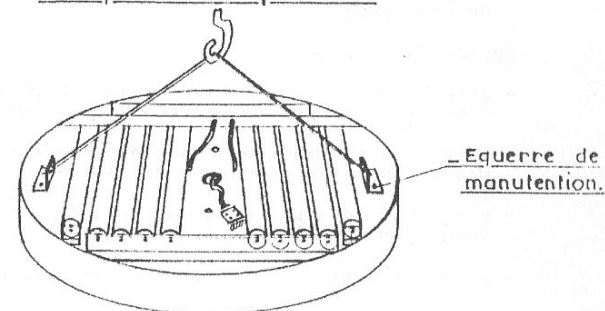


Figure : S.1

- déposer le carter de chaîne du convoyeur sur le plateau
- déposer quelques rouleaux afin de découvrir les 4 vis de fixation
- débrancher les deux tuyaux de sur leurs raccords en bout de l'axe du plateau
- déposer les deux raccords
- débrancher les prises sur le câble d'alimentation du convoyeur
- déposer les vis de fixation du plateau
- poser les deux équerres de manutention
- accrocher une élingue sur les équerres, utiliser des manilles

- poussoir rupture de film et marche forcée (lumineuse, clignote après une rupture de film)

presser ce poussoir en cas de rupture de film après avoir attendu que le plateau soit remis en place et avoir placé le film dans la pince

permet également de relancer un cycle de banderolage à condition d'avoir une palette en présence sur le plateau

Q.4 : mise en marche

- . fermer le sectionneur (sur la porte de l'armoire électrique)
- . placer le film dans la pince (si nécessaire)
- . sélectionner les nombres de tours de banderolage
- . retirer l'arrêt d'urgence
- . appuyer sur le bouton marche (son voyant doit rester allumé)
- . la machine est prête à fonctionner, déposer une palette sur le convoyeur amont

Q.5 : anomalies à la mise en marche

- . le voyant mise sous tension ne s'allume pas :
 - vérifier l'alimentation triphasée
- . le voyant chien de garde ne s'allume pas :
 - la carte programme a été déposée
 - le levier de verrouillage de la carte n'est pas revenu en place (le repousser vers la gauche)
- . le voyant bleu est allumé :
 - pas d'alimentation en air comprimé ou pression insuffisante
- . le voyant rouge est allumé :
 - un disjoncteur de protection moteur est en position de sécurité

R - Réglages propres au banderolage

- . recouvrement des spires
 - en modifiant la vitesse de déplacement du chariot bobine - paragraphe H.4
- . dépassement par rapport au sommet de la palette - paragraphe H.2
- . tension du film - voir paragraphes I.1 - I.3 ou J.1 - J.2

P.2 : échange des résistances

Echange des résistances.

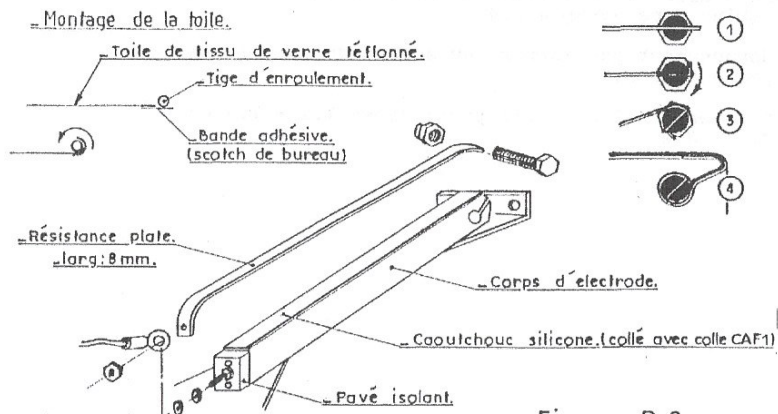


Figure : P.2

P.3 : réglage du temps de soudure

Par l'intermédiaire d'une minuterie située à l'intérieur de l'armoire électrique

- . commencer par un temps très court et augmenter progressivement
- . si le temps de soudure est trop long, l'électrode perce le film sur la bordure de l'empreinte, du film reste collé sur le tissu de verre téflonné qui recouvre la résistance. Ce dernier peut être brûlé rapidement

P.4 : réglage de la pression sur les électrodes

Quand les charges sont très légères, le poste de soudure peut être équipé d'un détendeur supplémentaire permettant d'ajuster la poussée des vérins, la pression du détendeur principal restant utilisée pour le retour.

Q - Tableau de commandes

Q.1 : voyants

- . blanc : armoire sous tension, à la fermeture du sectionneur
- . vert : chien de garde de l'automate. Doit être allumé quand la machine est sous tension
- . bleu : manque d'air. S'allume dès que la pression du réseau d'alimentation descend au-dessous de 4 bars. S'éteint par pression sur le bouton marche après retour de la pression normale
- . rouge : disjoncteurs moteurs (normalement éteint)

Q.2 : interrupteurs

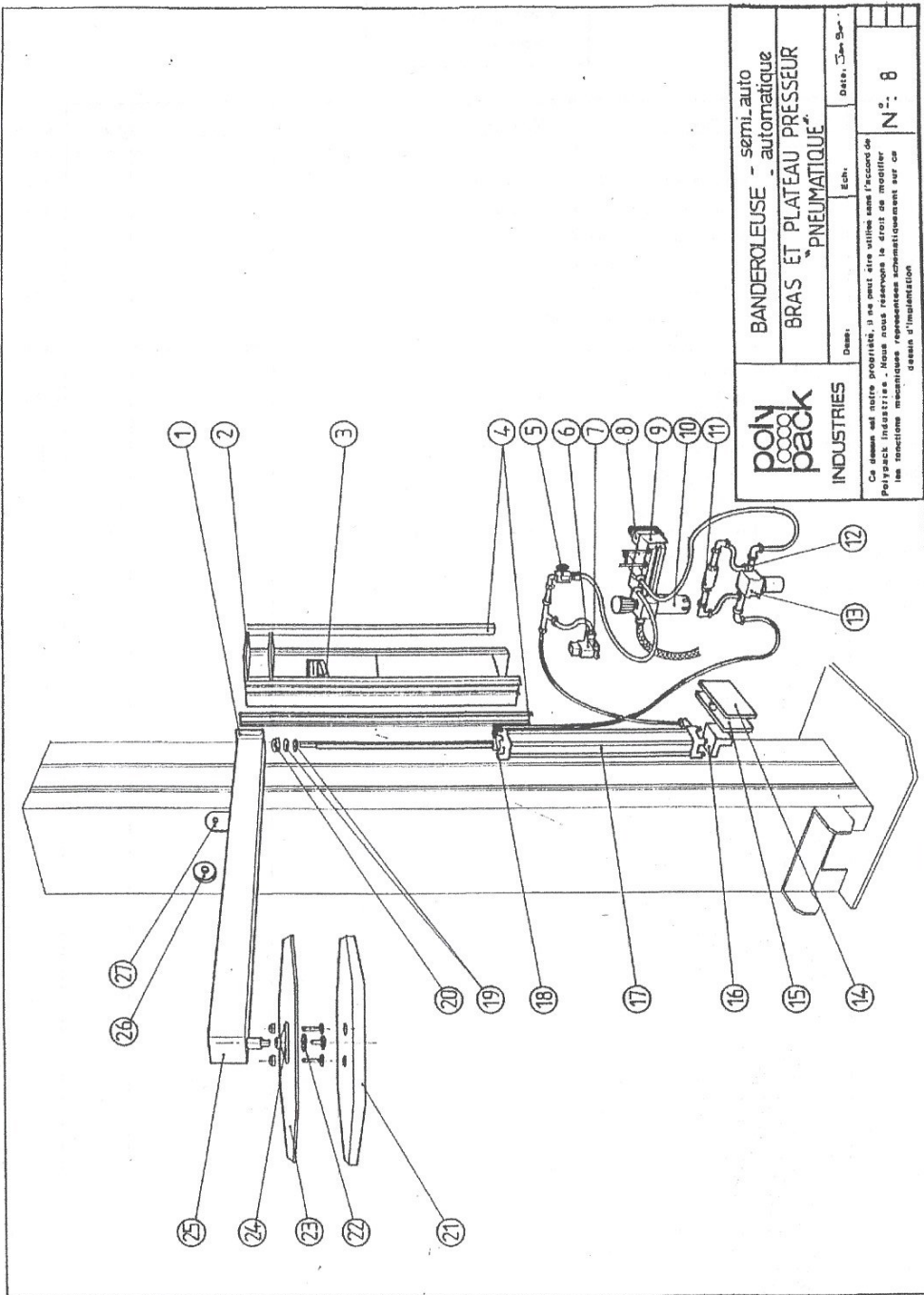
- . avec ou sans banderolage (faire le choix au plus tard pendant le transfert de la palette du convoyeur amont au convoyeur sur le plateau)
- . avec ou sans presseur (choix à faire au plus tard pendant l'introduction de la palette)
- . sélection du nombre de tours de banderolage
 - choix de 1 - 2 ou 3 tours
 - à la base de la palette avant la spirale montante
 - au sommet
 - à la base en fin de cycle
- . boutons poussoirs
 - arrêt d'urgence à accrochage
 - poussoir marche (après une remise à zéro du programme à la remise en marche, tous les éléments n'étant pas en position reviennent automatiquement en place : plateau - presseur - chariot bobine)

BRAS ET PLATEAU PRESSEUR PNEUMATIQUE

Schéma n° 8.

Après de MAI 90

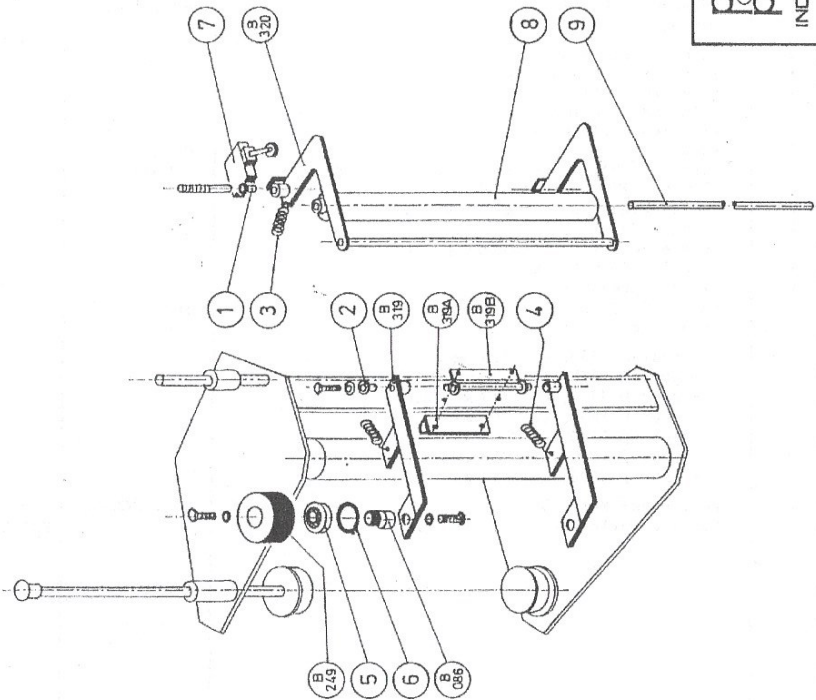
Rep.	Qté	Désignation - Référence	Marque	Plan	Code
1	1	Embout de bras presseur			B042
2	1	Chariot presseur			B041
3	1	Fixation vérin sur chariot			B047
4	2	Glissière profil 9 5/8" x 1/4", lg 1000 mm	SERPLAST		1204
6	1	Monotact 5904	CPOAC		3179
7	1	Embace 2730	CPOAC		3180
8	1	Bobine 48 V. 0.49.83.170.06	MECHAN		3665
		"			
9	1	Distributeur 58.1.111.000	MECHAN		3680
	1	Embace 580.174.000			3652
	1	Kit limiteur 580.100.100			3660
10	1	Détendeur FR 1/2 RSA	METALWORK		3500
	1	Manomètre 1/8			3502
11	1	Clapet anti retour 3/8	CPOAC		3172
12	1	Té soufflette 1/4 2070			3494
13	1	Régulateur 3949	CPOAC		3170
14	1	Bride de fixation			B043
15	1	Fixation vérin presseur			B042
16	1	Equerre	CPOAC		3123
17	1	Vérin 167.63. 500 ou 1000 ou 1200	MECHAN		
18	1	Raccord coudé 3/8 8 x 10			3418
19	1	Jeu de bagues pour tige de vérin			B171
20	1	Ecrou M 16 x 1,5			3173
21	1	Mousse de plateau presseur Ø 700			5180
22	1	Rondelle 25 x 8,5 x 2			
23	1	Plateau presseur			B046
24	1	Palier GLCTY 20	INA		2673
25	1	Bras presseur :			
		- pour Ø 1500, Lg 1320 mm			B282
		- pour Ø 1600, Lg 1320 mm, surbaiss.			B282
		- pour Ø 1600, Lg 1370 mm, haute			B283
		- pour Ø 1800, Lg 1460 mm			B284
		- pour Ø 2000, Lg 1560 mm			B285
		- pour Ø 2300, Lg 1750 mm			B286
		- pour Ø 2500, Lg 1850 mm			B287
26	1	Réflecteur XUZ C 80	TELEMECANIQ.		4153
27	1	Support réflecteur		EO 15A	



BANDEROLEUSE - semi. auto
automatique
BRAS ET PLATEAU PRESSEUR
PNEUMATIQUE

poly
pack
INDUSTRIES

Donn. Ech. Date, 3-8-90
N°: 8
Ce dessin est notre propriété, il ne peut être utilisé sans l'accord de Polypack Industries. Nous nous réservons le droit de modifier les spécifications mécaniques représentées schématiquement sur ce dessin d'implantation.



POIN
LOCO
PACK
INDUSTRIES

BANDEROLEUSE AUTOMATIQUE
 SEMIAUTO.

VARIECO MOTORISE

Date: L.3.90

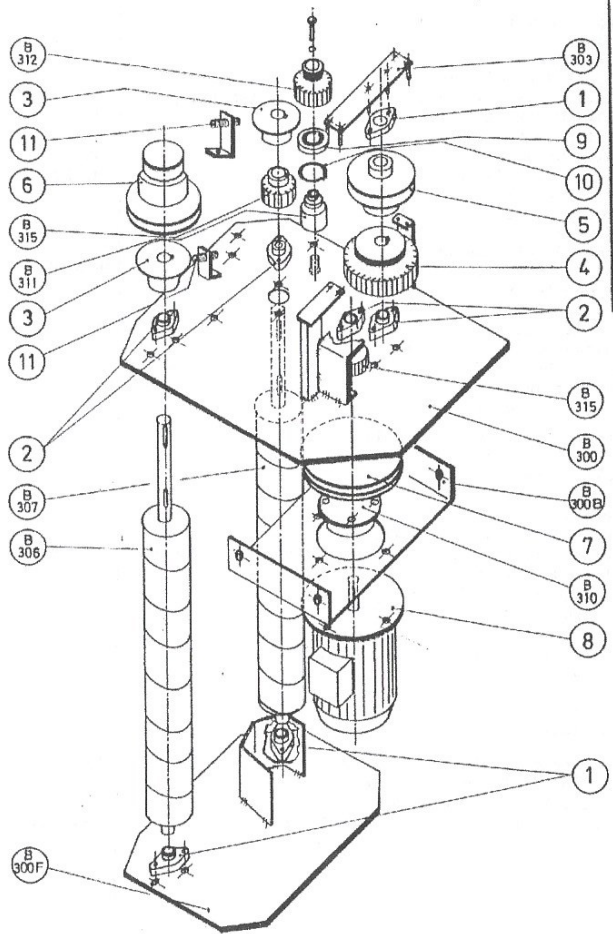
Ech: 1/1

N°: 6 B'

Ce document reste propriété de son possesseur. Il ne peut être utilisé sans l'accord de
 Poin loco pack industries. Toute réimpression ou utilisation non autorisée sans la permission
 écrite de Poin loco pack industries est formellement interdite. Toute réimpression ou utilisation
 non autorisée sera considérée comme une contrefaçon et sera poursuivie conformément aux
 lois, décrets, arrêtés, circulaires, notamment dans le cadre des poursuites pénales pour
 les fonctions mécaniques représentées schématiquement sur ce
 dessin d'implantation.

VARIECO MOTORISE
 Schéma n° 6 B'

Rep.	Qté	Désignation - Référence	Marque	Plan	Code
1	2	Bague autolubrifiante Ø 6 x 10	METAFRAM		5779
2	2	Bague autolubrifiante Ø 15 x 19 x 23	"		2552
3	1	Ressort à traction Ø 5			5081
4	2	Ressort à traction Ø 15			2512
5	2	Roulement 6302 2RS			7430
6	2	Circlips intérieur Ø 42			4833
7	1	Microcontact ZCK M1 D15	TELEMECANIQUE		
8	1	Rouleau embarreur Lg 549		B091	2512
	2	Roulement 6302 2RS			
	2	Bague delrin Ø 15,1 Ø 25, ép. 20			
9	1	Axe diam. 15 Lg 590 mm		B092	
B086	2	Axe de galet		B086	
B249	2	Galet		B249	
B319	2	Levier support galet 1 droit 1 gauche		B319	
B319A	1	"U" d'ancrage ressort		B319A	
B319B	1	Axe d'articulation		B319B	
B320B	1	Embarreur		B320B	



AUTOMATIQUE SEMI-AUTO.

BANDEROLEUSE

VARIECO MOTORISE

INDUSTRIES

Date: 3.4.90 Ech: *Cl.*

N°: 6 B

Ce dessin est notre propriété. Il ne peut être utilisé sans l'accord de Polypack Industries. Nous nous réservons le droit de modifier les fonctions mécaniques représentées schématiquement sur ce dessin d'impression.

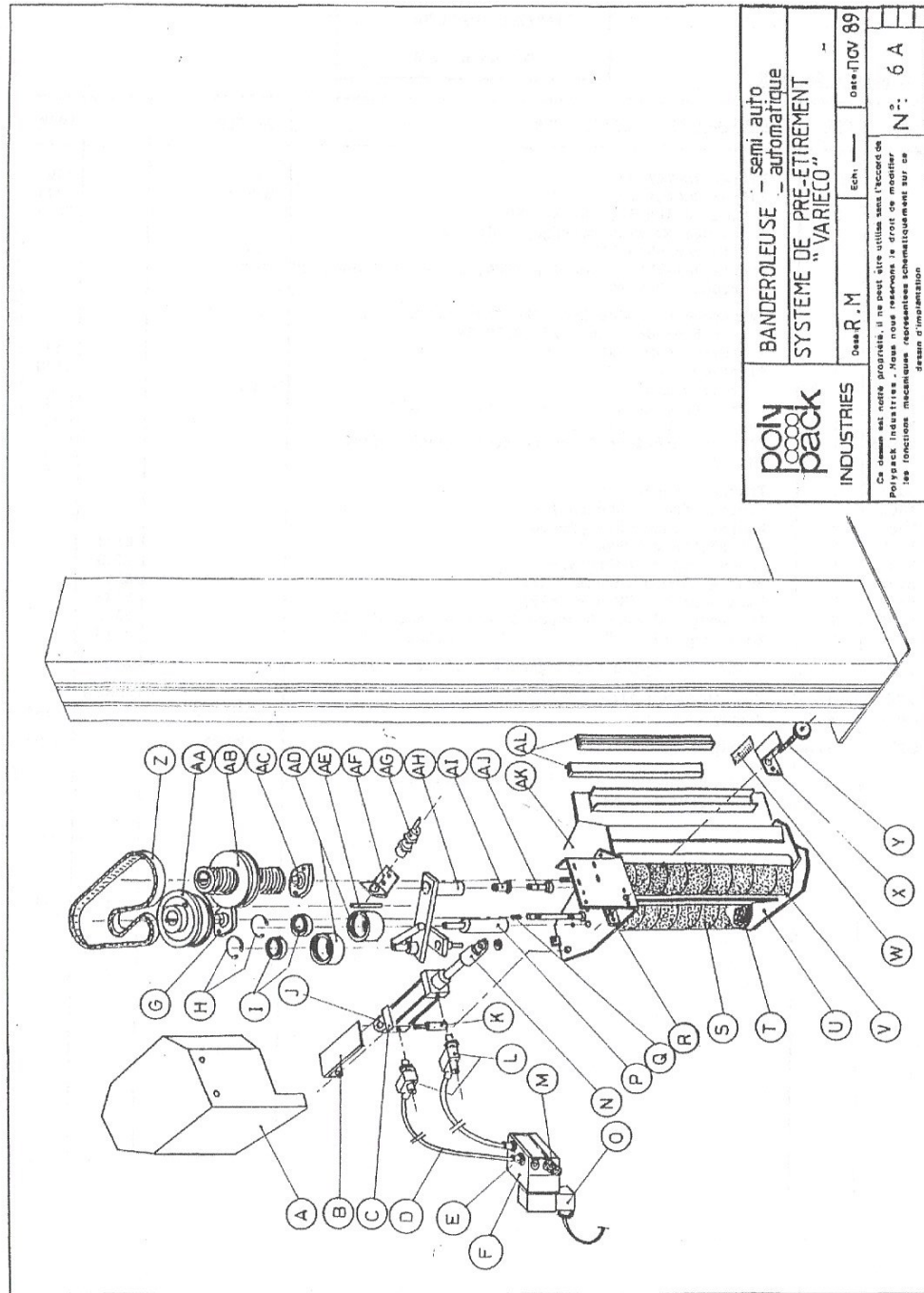
VARIECO MOTORISE

Schéma n° 6 B.

A partir de MARS 90

Rep.	Qté	Désignation - Référence	Marque	Plan	Code
1	3	Palier GLCTEY 15	INA		2363
2	4	Palier GLCTEY 20	INA		2451
3	2 *	Pignon 26 dts 12,7 S. al. 20			2215
4	1	Engrenage M2 avec bossage 50 dts, al. 20		B3 16	
5	1	Poulie variable EFV	SNT		
6	1	Poulie variable commandée EFMA, grand. 1 Alésage 19	SNT		
	1	Courroïe 710 W 20			
7	1	Embrayage à poudre ERAT 120 321 600 00	MEROBEL		
8	1	Moteur à bride T71b4 B5, 0,50 CV			
9	1	Roulement 6302 2RS			
10	1	Circlips int. Ø 42			2512
11	2 *	Détecteur Ø 12	IFM		7430
B300	1	Cadre frein gauche (droit = B301)			
B300B	1	Support moteur gauche			
B300F	1	Flasque inférieur du cadre frein gauche (droit = B301F)			
B303	1	Traverse supérieure			
B306	1	Rouleau frein côté poulie			
B307	1	Rouleau frein côté pignon			
B308	1	Axe sortie embrayage		B308	
B310	1	Moyeu support embrayage		B310	
B311	1	Axe de pignon intermédiaire		B311	
B312	1	Engrenage M2 30 dts delrin		B312	
B315	1	Engrenage M2 avec bossage 25 dts acier, al. 20		B315	
	1	Engrenage M2 " " delrin "		B315	
B317	1	Carter sur cadre frein gauche (droit = B299)		B317	
B309	1 *	Axe intermédiaire		B309a	
B306	4,3m	Bande HAR 12 E	HABASIT		5164
B307	4,3m	Bande largeur 50	AMMERAL		5163

* = uniquement avec l'option affichage de pourcentage.



polypack industries

BANDEROLEUSE - semi. auto - automatique
SYSTEME DE PRE-ETIREMENT "VARIECO"

Ech. — 0000000089

N°: 6 A

Ce schéma est destiné uniquement à être utilisé sous l'accord de Polypack Industries. Nous nous réservons le droit de modifier les fonctions mécaniques représentées schématiquement sur ce dessin d'implantation.

SYSTEME DE PREETIREMENT "VARIECO"
Schéma n° 6 A.

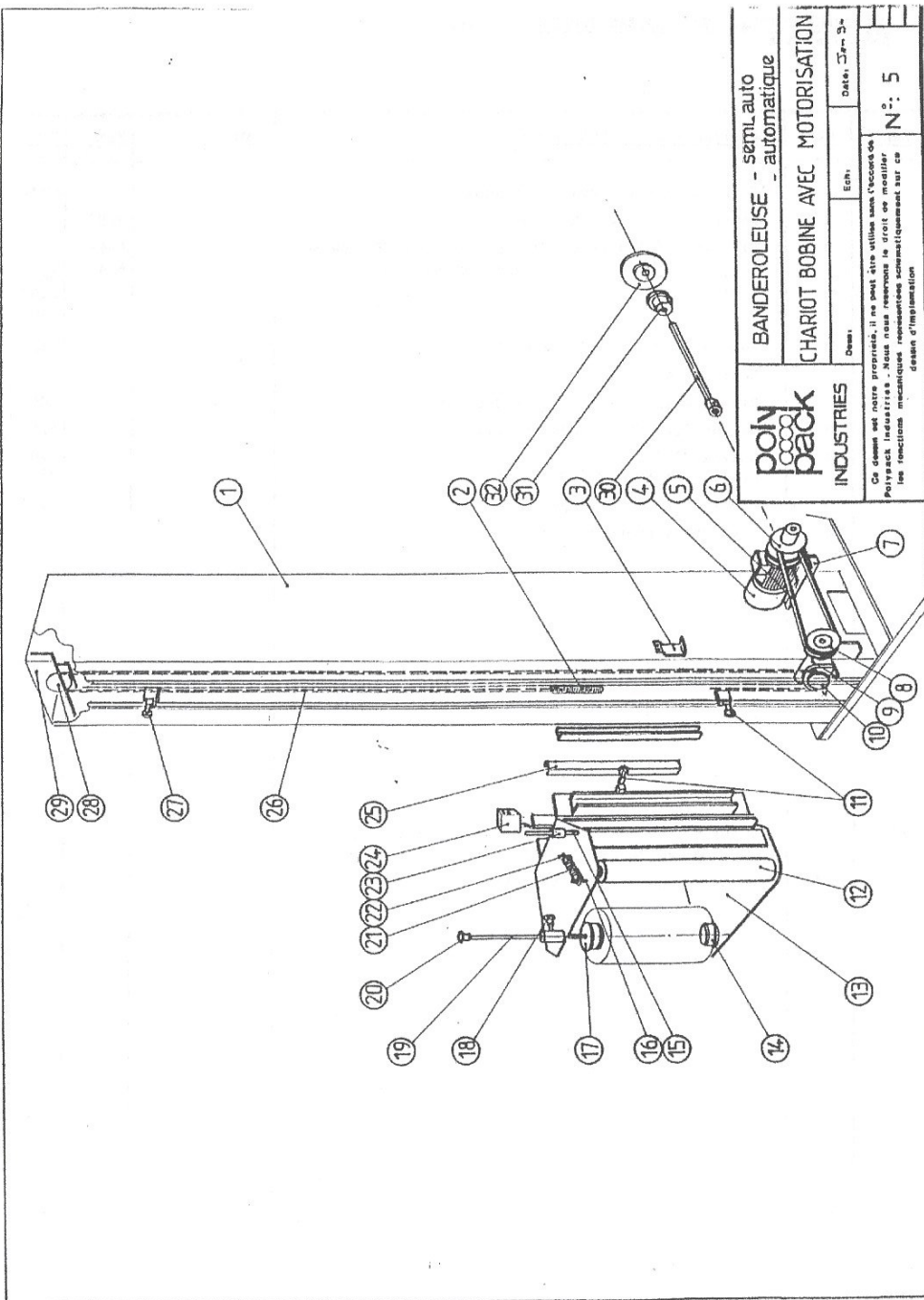
Depuis MAI 90

Rep.	Qté	Désignation - Référence	Marque	Plan	Code
A	1	Capot varieco gauche droit			B237 B278
B	1	Support courroie		B295	
C	1	Vérin 167.50.50	MECMAN		3521
D	1	Tuyau rilsan 4 x 6			3423
E	2	Raccord 1/4. 4/6 droit			3630
F	1	Distributeur 1/4 581.111.000 + embase 580.174.000			2451
G	1	Palier GLCTEY 20	INA		7340
H	2	Circlips Ø 42			2512
I	2	Roulement 6302 2RS	SKF		3602
J	1	Articulation 366.32.05	MECMAN		
K	1	Axe d'articulation vérin		B243	
L	2	Raccord coudé 1/4 4 x 6			3435
M	1	Silencieux 1/4			3191
N	1	Embout de tige de vérin			3220
O	1	Bobine 48 V. 049.83.170.06	MECMAN		3365
P	1	Axe de plet fixe		B249	
Q	1	Clavette 6 x 25			5031
R	1	Pavé de réglage		B247	
S	1	Rouleau frein côté fixe			B228
T	2	Palier GLCTEY 15	INA		2363
U	1	Cadre frein gauche droit			B226 B277
V	1	Rouleau frein côté variable			B229
W	1	Etiquette varieco			
X	1	Index varieco			B246
Y	1	Vis de réglage		B242	
Z	1	Courroie 1120 W 25			5766
AA	1	Poulie C 25, diam. 125 al. 20			2323
AB	1	Poulie variable Variphi motrice K taille 25. Ø 19	TEXROPE		
AC	1	Palier GLCTEY 20			2451
AD	1	Galet tendeur		B248	
AE	1	Came sous poulie		B172	
AF	1	Support détecteur		E017	
AG	1	Détecteur Ø 30 II 2010 ABOA/ 6M.	IFM		4263
AH	1	Tendeur		B279	
	1	Douille		B241	
	1	Axe (vérin)		B244	
	1	Axe (galet)		B240	
AI	1	Bague autolubrifiante 15 x 19	METAFRAM		2552
AJ	1	Axe d'articulation du tendeur		B245	
AK	1	Chariot bobine, schéma N			
AL	2	Glissière profil 9 5/8" x 1/4" Lg 500 mm	SERPLAST		1204

CHARIOT BOBINE AVEC MOTORISATION

Schéma n° 5

Rep.	Qté	Désignation - Référence ²	Marque	Plan	Code
1	1	Colonne ou (machine droite)			Y0 14 Y0 15
2	1	Tendeur de chaîne			B 169
3	1	Came FC bas de chariot			B 151
4	11	Moteur 0,50 CV 1500 t/mn, 220/380 V. ou moteur frein 0,75 CV			4751 4771
5	1	Courroie 1000 W 20			2364
6	1	Poulie EPR1 alésage ϕ 14 ou alésage ϕ 19			2306 2314
7	1	Plaque tendeur type 22	COMPATTA		2580
8	1	Poulie C 20, diam. 125, alésage 14			2305
9	1	Réducteur RI 50 S1 1/49e.	SNT		2113
10	1	Pignon 15 dts 12,7 S. al. 24 ou 17 dts "			2204 2206
11	2	Microcontact ZCK M1 D 15			4230/
12	1 ou 2	Rouleau embarreur + roulement 6302 2RS, code 2302			B09 1
	1 ou 2	Axe de rouleau embarreur + roulement 6302 2RS, 2302			B092
13	1	Chariot bobine gauche Chariot bobine droite			B 155 B 156
14	1	Centreur de bobine Roulement 6302 2RS			B036 2512
15	1	Axe support cellule			
16	1	Axe de ressort sur cadre frein			B 134
17	1	Centreur de bobine Roulement 6302 2RS			B036 2512
18	1	Poignée poire ϕ M8			
19	1	Axe de bobine			B029
20	1	Poignée poire ϕ M8			
21	1	Ressort 60 kg			5093
22	1	Axe de ressort sur flasque			B 133
23	1	Support pour cellule TELEMECANIQUE			B 131
24	1	Cellule XUG FO473 1 ou SFT 01A	TELEMECANIQUE JAY ELECTRON.		4250 4600
25	2	Glissière profil 9 5/8" x 1/4", Lg 500 mm	SERPLAST		1204
26	1	Chaîne 12,7 S. Attache 12,7 S.			2400 2404
27	1	Micro contact ZCK M1 D 15			4230/
28	1	Pignon tendeur 18 dts sur roulement	LUFRA		2200
29	1	Extrémité de colonne			B004
30	1	Transmission			A 113
31	1	Bague delrin			A004
32	1	Volant dural diam. 100		B083	2310



semL auto - automatique
BANDEROLEUSE - automatique

CHARIOT BOBINE AVEC MOTORISATION

INDUSTRIES
POINCOCK
back

Chariot
Date: 27/03/80
Ech: 1/5
N°: 5

Ce dessin est notre propriété, il ne peut être utilisé sans l'accord de Polyback Industries. Nous nous réservons le droit de modifier les fonctions mécaniques, représentées schématiquement sur ce dessin d'implémentation.

CONVOYEUR MOTORISE SUR PLATEAU TOURNANT

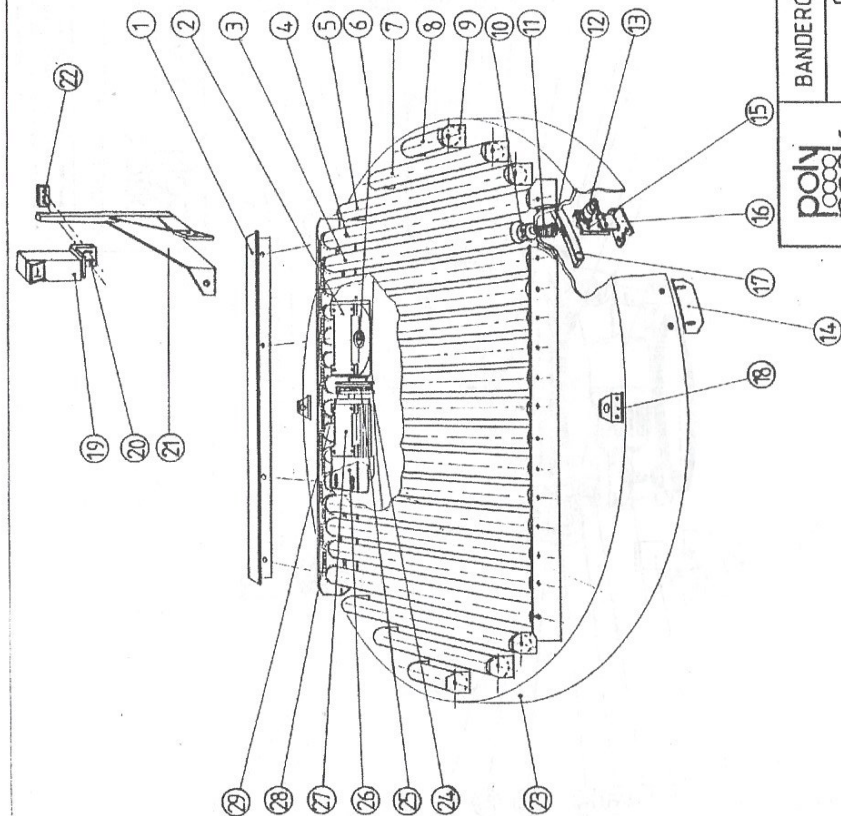
Schéma n° 4 A.

CONVOYEUR MOTORISE SUR PLATEAU TOURNANT / suite 1.
Schéma n° 4 A.

Rep.	Qté	Désignation - Référence	Marque	Plan	Code
		a) Plateau Ø 1800 mm, entr'axe 107,9 mm b) Ø 2000 mm, 107,9 mm c) Ø 2300 mm, 95,2 mm			
1	1	Carter de protection a) b) c)			CC11 CC36 C254
2	1	Réducteur RI 70 S2 1/49e.	SNF		2105
3	1	Rouleau flottant suivant schéma C86, a) cote A = 1449 b) cote A = 1349 c) cote A = 1549	SFRM		9923 9924
4		Rouleau motorisé 13.89.20.I. 80000.12,7.17.22 a) 1102 mm b) 1302 mm c) 1502 mm	SFRM		9918 9919 9920
5		Voir rep. 7			
6	1	Axe de réducteur Ø 28	SNF		
7-8		Rouleau libre 8.89.20.I. a) 694 mm b) 494 mm 994 mm c) 294 mm 994 mm 1294 mm	SFRM		9905 9909 9907 9903 9908 9910 C007
9		Equerre pour rouleau seul a) b) c)			
10	1	Transmission de rouleau flottant		A092	
11	1	Ressort compression Ø int. 16,5 Ø fil 2mm, g < 110mm Pas 6 mm			5089
	1	" " Ø int. 12,5 " 1,8mm < 110mm Pas 5,5mm			
12	1	Bague delrin		A094	
13	1	Détecteur Ø 30			4253
14	1	Came de plateau		A068a	
15-16	1	Support détecteur		A096	
17	1	Came sous rouleau flottant		A091	
18	2	Equerre de manutention			A061
19	1	Cellule SEV 015	JAY ELECTR.		4720
20	1	Equerre support cellule VRF 030	JAY ELECTR.		4720

Rep.	Qté	Désignation - Référence	Marque	Plan	Code
21	1	Support cellule droit ou gauche			E014
22	1	Contre plaque de fixation		E097	
23	1	Plateau (plus perçage) Perçage pince 3P gauche a) Perçage pince 3P droit b) c)		A342 A343	A213 A261 A262
24	1	Poulie Ø 70 A. alésage Ø 19			2301
25	1	Courroie A 16			2350
26	1	Plaque support moteur et réducteur			A062
27	1	Moteur 0,75 CV. 220/380 V. tri.			6755
28	1	Chaîne 12,7 S. Attache rapide 12,7 S.			2400 2404
29	1	Poulie Ø 70 A. alésage Ø 19			2301
30	2	Cornière support rouleaux a) b) c)			C009 C006 C254
<u>DEPUIS MI 90</u>					
27	1	Motoréducteur SK1 63.80 L4. sortie arbre lent A 0,78 kw à 28 t/min, position B8	NORD		
26	1	Plaque support motoréducteur			A280

Rep.	Qté	Désignation - Référence	Marque	Plan	Code
27	1	Axe de plateau automatique : - jusqu'en avril 1989 - après mai 1989		A207 A258	
28	1	Bras du tendeur de chaîne		A216	
29	1	Tirant du tendeur de chaîne		A218	
30	1	Rampe support détecteur Ø 1800 ou Rampe support détecteur Ø 2000		A222 A223	
31	1	Détecteur Ø 30 -- Support détecteur		E041	2225
32	1	Pignon tendeur		A220	
33	1	Demi-arbre de réducteur		A199A	
34	1	Support des électrovannes		E012	
35	1	Silencieux 114			3191
36	4	Bobine d'électrovanne jusqu'à avril 1990 ou Bobine d'électrovanne	TELEMECANIQUE		4475
37	1	Pignon 17 dts double alésage Ø 28 ou Pignon 21 dts double alésage Ø 28	TELEMECANIQUE		2225 2273
38	4	Electrovanne monostable ou Electrovanne : 4 monostable - 1 bistable	TELEMECANIQUE		4471 4470
39	1	Carter d'embase auto gauche pour Ø 1800 ou Carter d'embase auto droite pour Ø 1800 ou Carter d'embase auto gauche pour Ø 2000 ou Carter d'embase auto droite pour Ø 2000		A106 A107 A133 A134	
		<u>Depuis MAI 1990</u>			
36	6	Bobine d'électrovanne 049 83 170 06 ou Bobine d'électrovanne "	MECMAN		3665
38	3	Distributeur monostable 1/4 581.111.0000	MECMAN		3630
	2	Distributeur bistable 1/4 581.122.0000 ou Distributeur bistable 1/4 "	MECMAN		3631
	3	Distributeur bistable 1/4 "	MECMAN		
	5	Embase rampe 1/4 ISO 1. ou Embase " "	MECMAN		3640
	1	Raccord rampe 1/4 ISO 2. 580.285.000	MECMAN		3645
	1	Extrémité de rampe 1/4 ISO 2. 580.286.000	MECMAN		3646
	4	Kit limiteur 1/4 ISO 1. 580.100.100 ou Kit limiteur " " " "	MECMAN		3660



BANDEROLEUSE AUTOMATIQUE
CONVOYEUR "motorisé"
sur PLATEAU TOURNANT

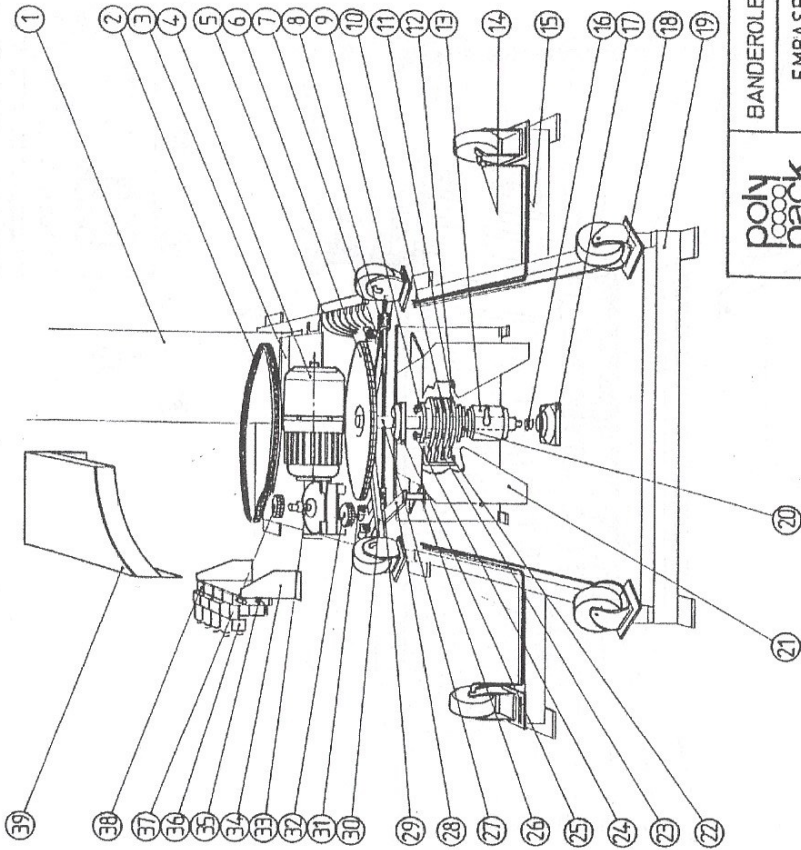
POIN
COCO
BACK
INDUSTRIES

Des. R M Ech. — Date NOV 89

Ce dessin est notre propriété, il ne peut être utilisé sans l'accord de
Polypack Industries. Nous nous réservons le droit de modifier
les fonctionnalités mécaniques représentées schématiquement sur ce
dessin d'imagination

N°: 4 A

EMBASE AUTOMATIQUE
Schéma n° 3.




BANDEROLEUSE AUTOMATIQUE
EMBASE AUTOMATIQUE

POIN
LOCO
PACK
INDUSTRIES

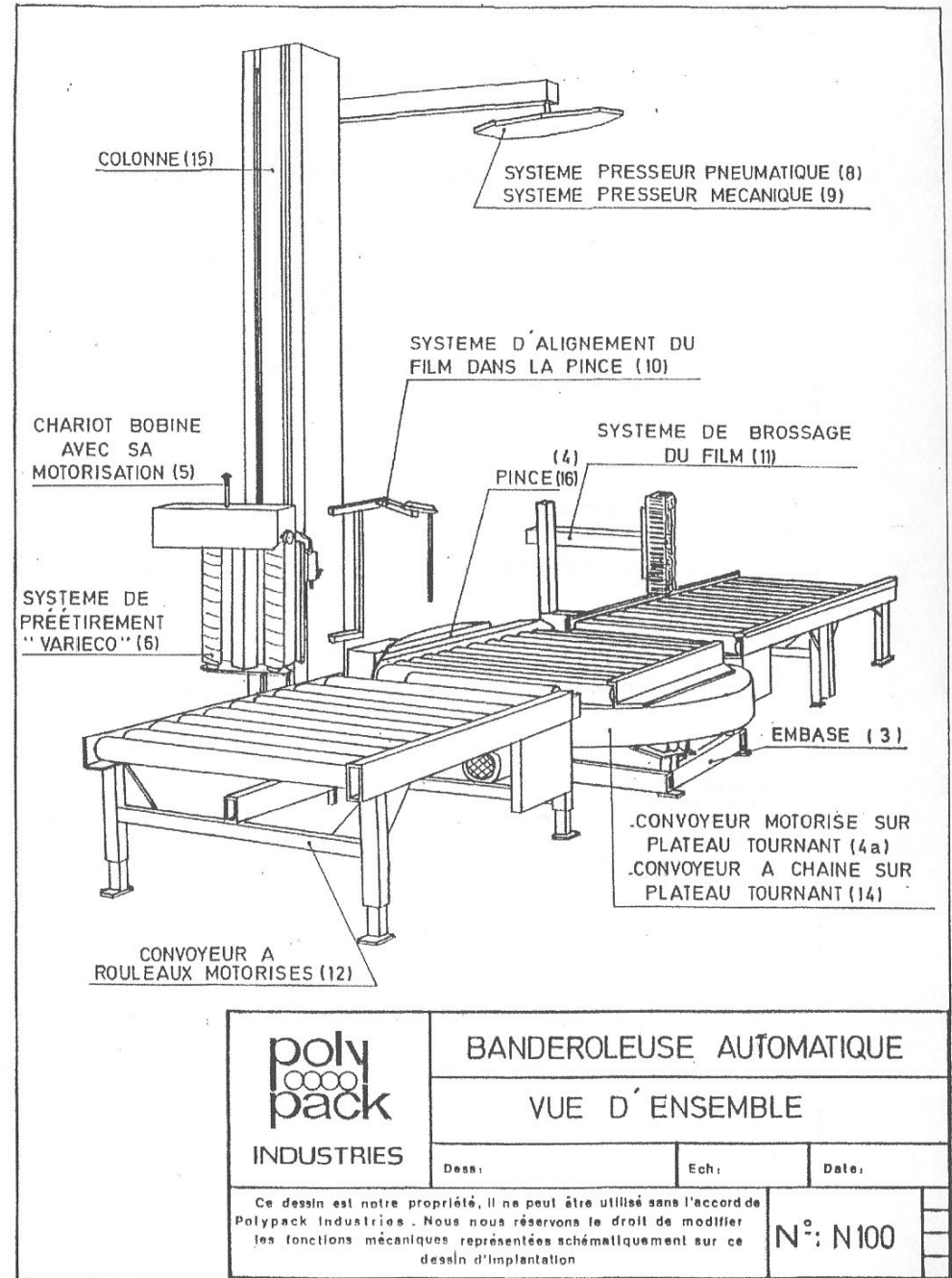
Ech: 5-3
Date: 5-8
N°: 3

Ce dessin est notre propriété, il ne peut être utilisé sans l'accord de Polypack Industries. Nous nous réservons le droit de modifier les fonctions mécaniques représentées schématiquement sur ce dessin d'implémentation.

Rep.	Qté	Désignation - Référence	Marque	Plan	Code
1	1	Colonne gauche			Y014
	1	ou Colonne gauche Lg + 500 mm			Y026
		ou Colonne droite			Y015
		ou Colonne droite Lg + 500 mm			Y027
2	1	Chaîne double pas 12,7 mm			2401
3	1	Attache rapide pour chaîne double 12,7			2405
3	1	Articulation de colonne "mâle"			B009
3	1	Articulation de colonne "femelle"			B010
4	1	Moto réducteur frein avec limiteur de couple incorporé, droit. RMI 70 1/20e. S10A B14 CF90Sa4	S. N. T.		
4	1	ou Moto réducteur frein avec limiteur de couple incorporé, gauche RMI 70 1/20e. S9B B14 CF90Sa4	S. N. T.		
4	1	ou Moto réducteur frein 2 vitesses avec limiteur de couple incorporé, droit, RMI 70 1/20e. S9A CFP90Sa4	S. N. T.		
4	1	ou Moto réducteur frein 2 vitesses avec limiteur de couple incorporé, gauche RMI 70 1/20e. S9B CFP90Sa 4/8	S. N. T.		
5	1	Barrette de graissage centralisé (8 graisseurs)			7509
6	1	Couronne dentée 120 dts usinée		A037	2223
7	1	Guide du tendeur de chaîne		A217	
8	1	Ecroû moleté		A219	
9	1	Fermeture supérieure du collecteur		A032	
10	12	Bague isolante		A033	
11	4	Bague collectrice CEFILAC			4705
12	1	Plaque de visite du caisson (plexiglass)		A224	
13	1	Collecteur pneumatique BAT 50 .1			4710
		OU Collecteur pneumatique BAT 50 2 x 1/4			4717
14	6	Raccord du tube de graissage RC 402	MECAFLUID		
15	1	Tube de graissage 2 x 4			
16	1	Butée à gilles LT 7/8 RHP			2520
17	1	Palier RCJ 50	INA		2453
18	6	Roue sur chape fixe, ht 205 mm			2584
	6	Plaque de calage			E042
19	1	Embase de machine automatique : - ø 1800 gauche - ø 1800 droite - ø 2000 gauche - ø 2000 droite			A208 A209 A210 A211
20	1	Fermeture inférieure de collecteur		A031	
21	1	Caisson central		A206	
22	4	Support des porte-charbons		A014	
23	4	Porte charbon avec charbons			4706-1
24	3	Vis TH M 10 x 100			6121
25	1	Palier RCJY 50	INA		2453
26	2	Equerre d'articulation du tendeur		A215	



**CHAPITRE 8
PIECES DE RECHANGE**



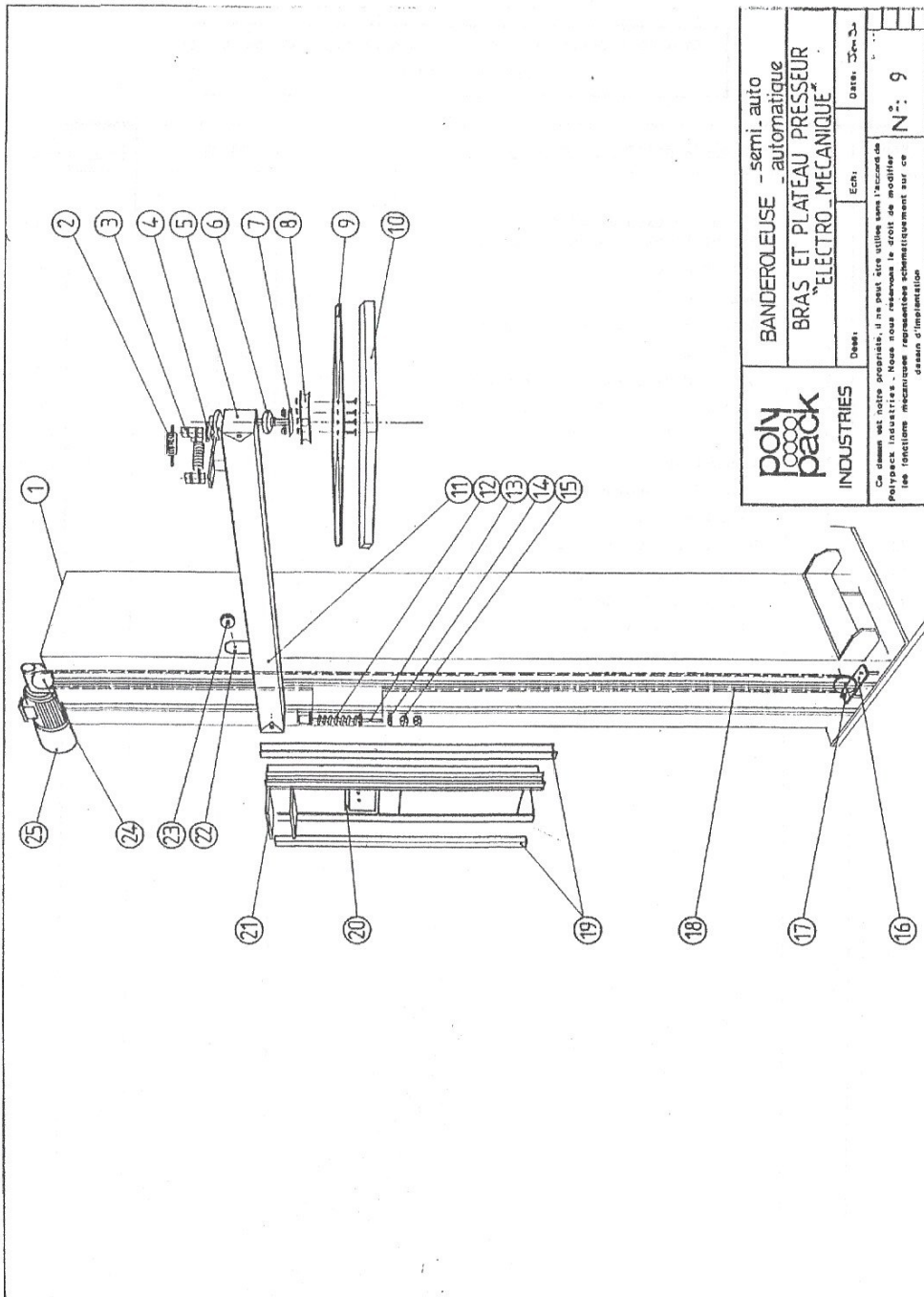
Pièces d'usure

PK 4050 automatique

	<u>Fréquence de remplacement</u>
- fil de coupe - plan 10 A rep. 15 ou	200 H de marche
- caoutchouc de secteur de pince plan 16 A rep. 43	4000 H de marche
- glissière de chariot bobine plan 5 rep. 25	5000 H de marche
- glissière de chariot presseur plan 8 rep. 4	
- courroie de Varieco pneumatique plan 6A rep. Z ou	2000 H de marche
- courroie de Varieco motorisé plan 6B rep. 6	2000 H de marche
- courroie du variateur de chariot bobine plan 5 rep. 5	5000 H de marche

Liste de pièces recommandées

<u>Code</u>	<u>Désignation</u>	
4111	Relais LC2 DN 131 E	TELEMECANIQUE
4113	Contacteur LC1 DO 99 E	TELEMECANIQUE
4610	Micro-relais	TEC
4132	Contact auxiliaire LA1 D22	TELEMECANIQUE
4133	Contact auxiliaire LA1 D40	TELEMECANIQUE
4230	Boîtier de micro-contact ZCK	TELEMECANIQUE
4231	Tête et levier de micro-contact M1 D15	TELEMECANIQUE
4265	Détecteur diamètre 30 2010 ABOA/6 m	IFM
3614	Capteur magnétique (sur vérin) 322120310 24 V alt.	MECMAN
3630	Distributeur monostable (commande électrique)	MECMAN
3631	Distributeur bistable (commande électrique)	MECMAN
3632	Distributeur monostable (commande pneumatique)	MECMAN
3665	Bobine d'électrodistributeur	MECMAN
2363	Palier GLCTEY 15	INA
2451	Palier GLCTEY 20	INA
2699	Palier PASEY 15	INA
2673	Palier PCJT 20	INA
2225	Pignon 17 dts double pas 12,7 alésage diamètre 28 (plateau)	
2206	Pignon 15 ou 17 dts simple pas 12,7 alésage diamètre 24 (chariot bobine)	
2200	Pignon tendeur sur roulement 18 dts 12,7	



POIN
PACK
INDUSTRIES

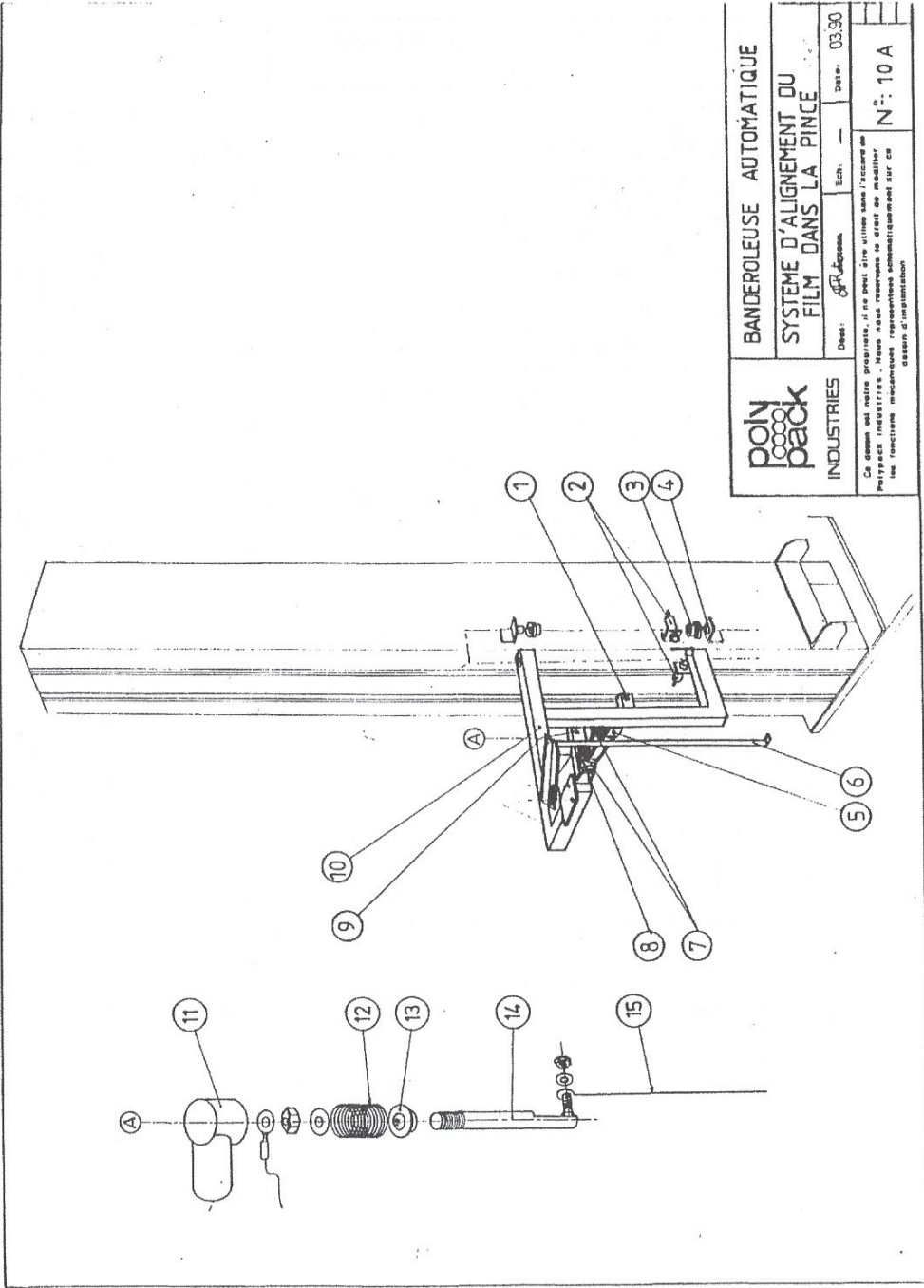
BANDEROLE - semi. auto
 automatique
BRAS ET PLATEAU PRESSEUR
"ELECTRO-MECANIQUE"

Date: 3/6/73
 Ech: 1/10
 N°: 9

Ce dessin est notre propriété, il ne peut être utilisé sans l'accord de
 Poinpack Industries. Nous nous réservons le droit de modifier
 sans préavis les dimensions indiquées sur ce
 schéma d'implantation.

BRAS ET PLATEAU PRESSEUR "ELECTRO-MECANIQUE"
 Schéma n° 9

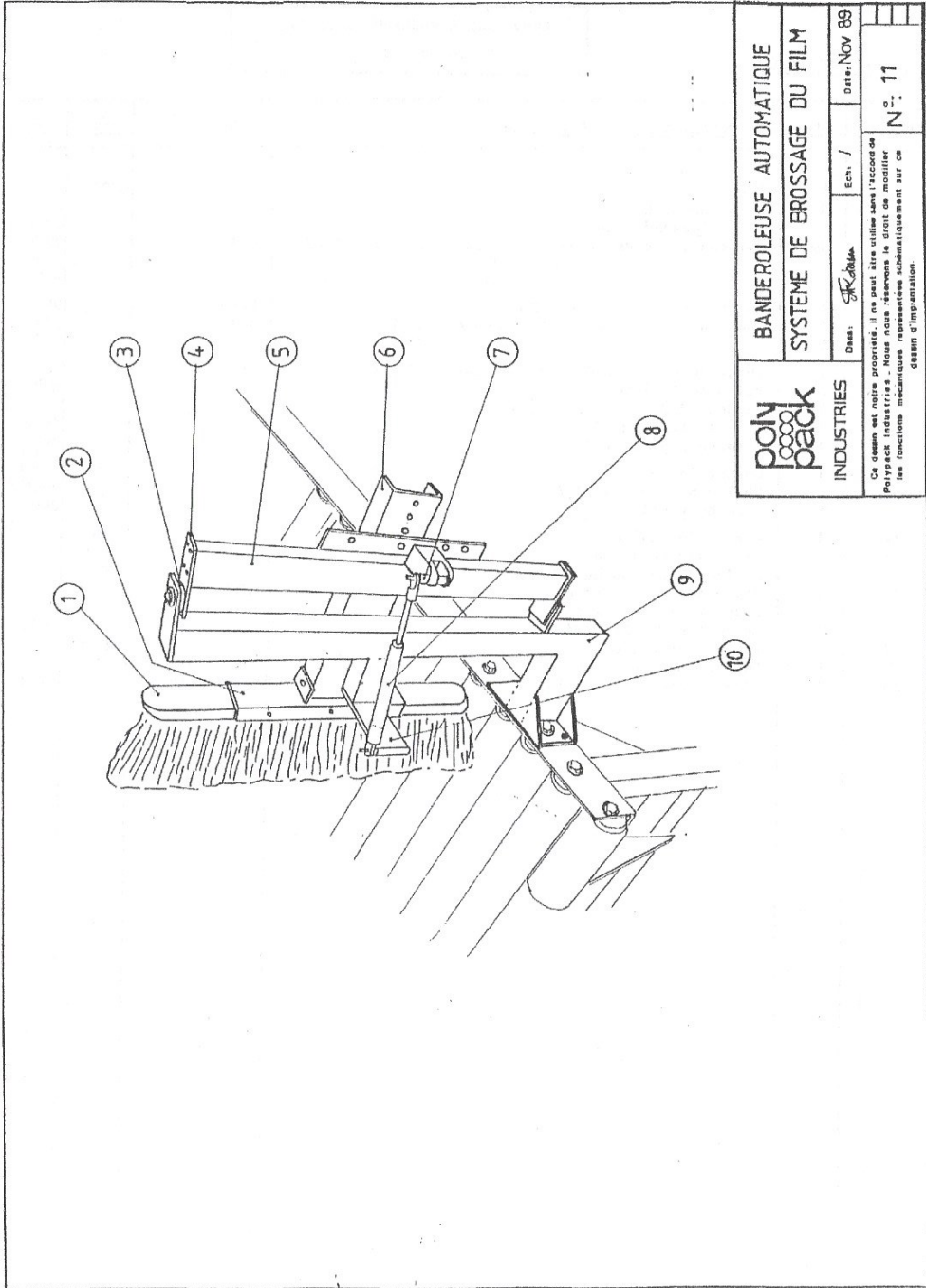
Rep.	Qté	Désignation - Référence	Marque	Plan	Code
1	1	Extrémité de colonne			B198
2	2	Ressort 30 kg			5092
3	3	Bague d'articulation ressort		B185	
4	2	Axe d'articulation ressort		B186	
5	1	Manivelle		B184	
6	2	Embout de bras presseur			B045
7	2	Palier GLCTY 20			2451
8	1	Axe de plateau presseur indexé avec profil de dégagement		B183	
9	1	Silent bloc 1807-15	PEUGEOT		5045
10	1	Plateau presseur rectangulaire avec profil de dégagement			B072
11	1	Nousse de plateau presseur			B129
12	1	Bras presseur :			
		- Pour plateau ø 1500 Lg 1320 mm			B288
		- Pour plateau ø 1600 Lg 1320 mm surbaiss.			B288
		- Pour plateau ø 1600 Lg 1370 mm stand. haute			B289
		- Pour plateau ø 1800 Lg 1460 mm			B290
		- Pour plateau ø 2000 Lg 1560 mm			B291
		- Pour plateau ø 2300 Lg 1750 mm			B292
		- Pour plateau ø 2500 Lg 1850 mm			B293
13	1	Ressort 150 kg. ø 35 - 5, pas 11, Lg 200			
14	1	Axe		P10A	
15	2	Rondelle de centrage + rondelle de guidage		P10'B	
16	1	Ecrou ø M16 x 1,5			3173
17	1	Tendeur			P13
18	1	Pignon tendeur 21 dts.		P12	2210
19	1	Roulement 6004 2RS			2509
20	1	Chaîne 12,7 S			2400
21	2	Glissière profil 9 5/8" x 1/4", Lg 1000 mm			1204
22	1	Fixation sur chariot		P11	
23	1	Support microcontact		P11A	
24	1	Chariot presseur		B041	
25	1	Came FC haut		P16	
26	1	Support réflecteur		E15a	
27	1	Réflecteur XUZ C 80	TELEMECANIQUE		4153
28	1	Pignon 21 dts 12,7 S. Al. 28			2210
29	1	Moto réducteur RMF 70 S Moteur frein 0,75 CV. 1/15 1/20 1/28			
30	1,4 m	Chaîne porte câble D 690 302	DECRIIL		
31	1	Paire d'embouts D 690 391	DECRIIL		



SYSTEME D'ALIGNEMENT DU FILM DANS LA PINCE ET COUPE
Schéma n° 10 A

Rep.	Qté	Désignation - Référence	Marque	Plan	Code
1	1	Embout de tige de vérin			3226
	1	Embout femelle (soudé au bras)			3224
2	2	Détecteur \varnothing 30			4265
3	2	Bague delrin		B104	
4	2	Articulation de bras d'alignement			B020
5	1	Vérin 167.50.100	MECMAN		3523
6	1	Levier d'alignement et de coupe			B294 + B294B
7	2	Capteur de position 322.12.03.10	MECMAN		3614
8	1	Articulation type 35			3592
9	1	Support vérin		B173	
10	1	Bras d'alignement de film			B272
11	1	Capuchon isolant			5124
12	1	Ressort à compression \varnothing 6 lg 80 mm			5082
13	1	Bague isolante \varnothing 6,1 - 10 - 15			
14	1	Tendeur de fil de coupe		B249C	
15	1	Fil de coupe 12/10e			5112

SYSTEME DE BROSSAGE DU FILM
Schéma n° 11



POIN
COCO
PACK
INDUSTRIES

BANDEROLEUSE AUTOMATIQUE

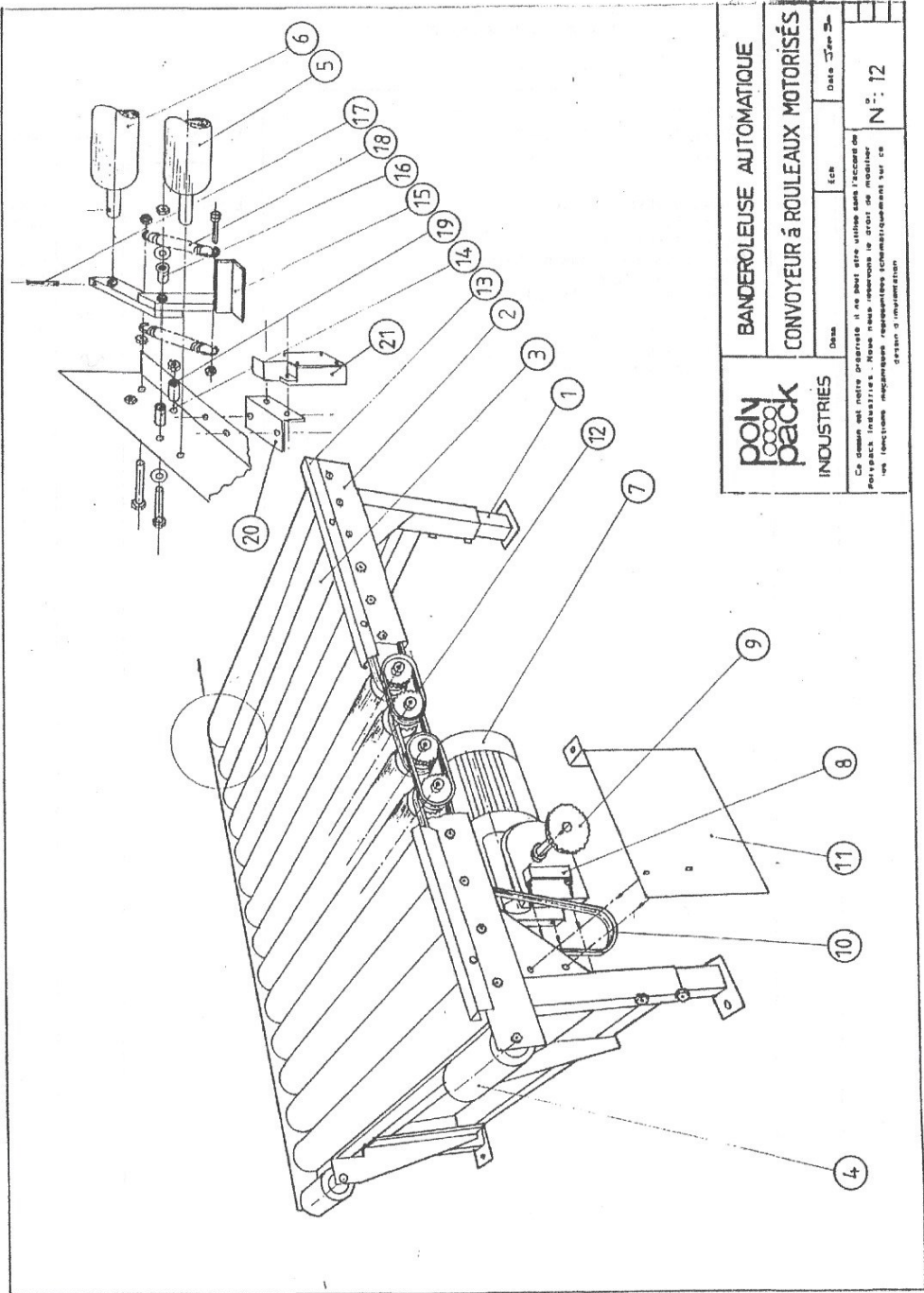
SYSTEME DE BROSSAGE DU FILM

Date: *SK* Ech. 1 Date: NOV 89

Ce dessin est notre propriété. Il ne peut être utilisé sans l'accord de Poin Coco Pack Industries. Nous nous réservons le droit de modifier les fonctions mécaniques représentées schématiquement sur ce dessin d'imagination.

N°: 11

Rep.	Qté	Désignation - Référence	Marque	Plan	Code
1	1	Brosse DIVERSH droite 880.330	BRENET		507 1
2	1	Porte balai			B018
3	2	Bague d'articulation		B 104	
4	2	Articulation de bras de balayage			B0 19
5	1	Bras de balayage			B0 16
6	1	Extension du bras de balayage			B017
7	1	Axe d'articulation		E086	
8	1	Compas à gaz 30 kg			2750
9	1	Support système de balayage		E085	
10	1	Fixation AR de vérin		E087	



BANDEROLEUSE AUTOMATIQUE
CONVOYEUR à ROULEAUX MOTORISÉS

polynésie pack INDUSTRIES

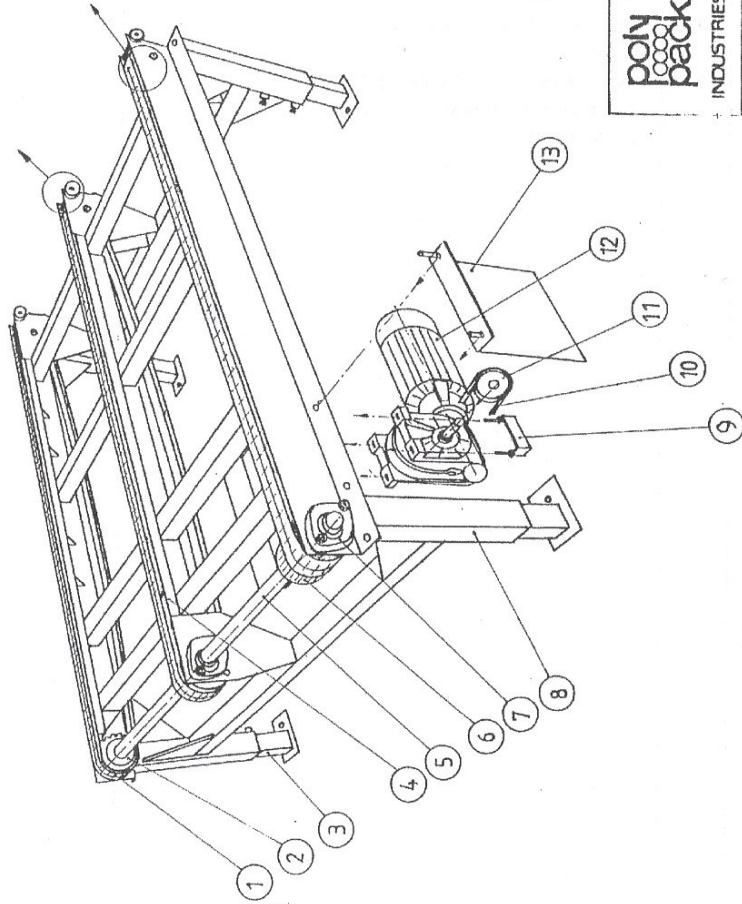
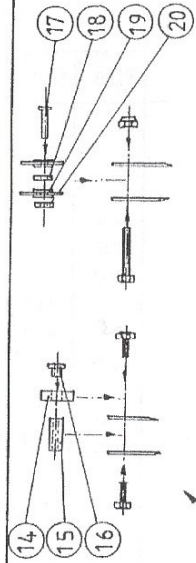
Date: 25-01-88
 N°: 12

Ce dessin est notre propriété et ne peut être utilisé sans l'accord de Polynésie Industries. Nous nous réservons le droit de modifier sans préavis les dimensions indiquées sur ce dessin si il y a lieu.

CONVOYEUR A ROULEAUX MOTORISES
 Schéma n° 12

Après JANVIER 88.

Rep.	Qté	Désignation - Référence	Marque	Plan	Code
1	4	Pied		C 197	
2	1	Bâti Amont/Aval Intermédiaire			C 179 C 178 99 18 99 19 99 20
3	10	Rouleau motorisé 13.89.20.I.1102.80000.12,7.17.22	SFRM		1302 1502
4	2	Rouleau libre 8.89.20.I.219	SFRM		9903
5 - 6	1 ou 2	Rouleau flottant C 186 A. Cote A = 1149	SFRM		9923 9924
7	1	Moteur réducteur RMI70 1/49e. Moteur 0,75 d 1	SNT		
8	2	Bride de fixation			C092
9	1	Pignon 12,7 ... dts			2400
10	1	Chaîne simple 12,7			2404
	1	Attache rapide 12,7 S.			
11	1	Carter de chaîne		C224	
12	9	Chaîne simple pas 12,7			2400
	9	Attache rapide 12,7 S.			2404
13	1	Carter de chaîne		C 180	
14	1	Axe d'articulation		C23 1A	
15	1	Articulation gauche ou droite		C23 1D	
16	1	Bague autolubrifiante 15 x 19	METAFRAM		2552
17	1	Goupille diam. 6 x 30			
18	2	Ressort ø. 16, fil 20/10e.			5085
19	1	Entretoise butée		C23 1C	
20	1	Support microcontact		C23 1C	
21	1	Microcontact ZCK M10 15.	TELEMECANIQ.		4230-1



INDUSTRIES
pack

BANDEROLEUSE AUTOMATIQUE
CONVOYEUR A CHAINES

Date: _____ Ech: _____ Date Dep: 9
 Ce dessin est notre propriété il ne peut être utilisé sans l'accord de
 Polypack Industries. Nous nous réservons le droit de modifier
 les fonctions mécaniques représentées schématiquement sur ce
 document sans préavis.

N°: 13

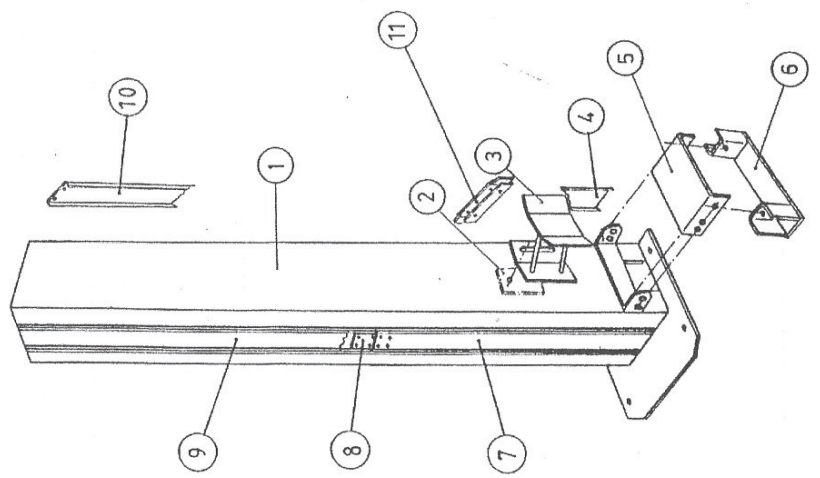
CONVOYEUR A CHAINES

Schéma n° 13

Rep.	Qté	Désignation - Référence	Marque	Plan	Code
1		Chaîne 19,05 double			2401
		Attache rapide			2405
2	3	Pignon 15 dts pas 19,05 D. al. 30			
3	4	Pied		C 197	
4	3	Glissière T3.2 ép. 15, Lg 1235	G.E.M.T.		
5	1	Arbre d'entraînement		C2256	
6	1	Pignon double 12,7 19 dts al. 30			2271
7	3	Palier GLCTEY 30			2463
8	1	Bâti			C225
9	2	Bride de fixation			C092
10	1	Chaîne double 12,7			2401
		Attache rapide			2405
11	1	Pignon double 12,7 ... dts			
12	1	Moteur réducteur RME70 S2 1/49e. Moteur 1 CV 1500 t.	SNT		
13	1	Carter		C225I	
14	3	Galet LR202 RRU			2527
15	3	Entretoise		C234A	
16	3	Axe de galet		C234B	
17	3	Axe		C233A	
18	3	Entretoise centrale		C233B	
19	6	Pignon sur roulement 19,05. 15 dts. KSRL012 10 1508	INA		
20	3	Entretoise latérale		C233	

COLONNE Longueur 3000
Schéma n° 15

Rep.	Qté	Désignation - Référence	Marque	Plan	Code
1	1	Colonne gauche droite			Y014 Y015
2	1	Contre plaque		B219	
3	1	Système d'alignement de film		B223	
4	1	Capot d'ouverture colonne côté presseur Lg 780		B102	
5	1	Articulation mâle			B009
6	1	Articulation femelle			B010
7	1	Capot ouverture colonne Lg 1500		B006	
8	2	Jointure de capot			B008
9	1	Capot ouverture colonne Lg 1500		B006	
10	1	Capot ouverture colonne Lg 2000		B007	
11	1	Bride de fixation carter			



POIN
PACK
INDUSTRIES

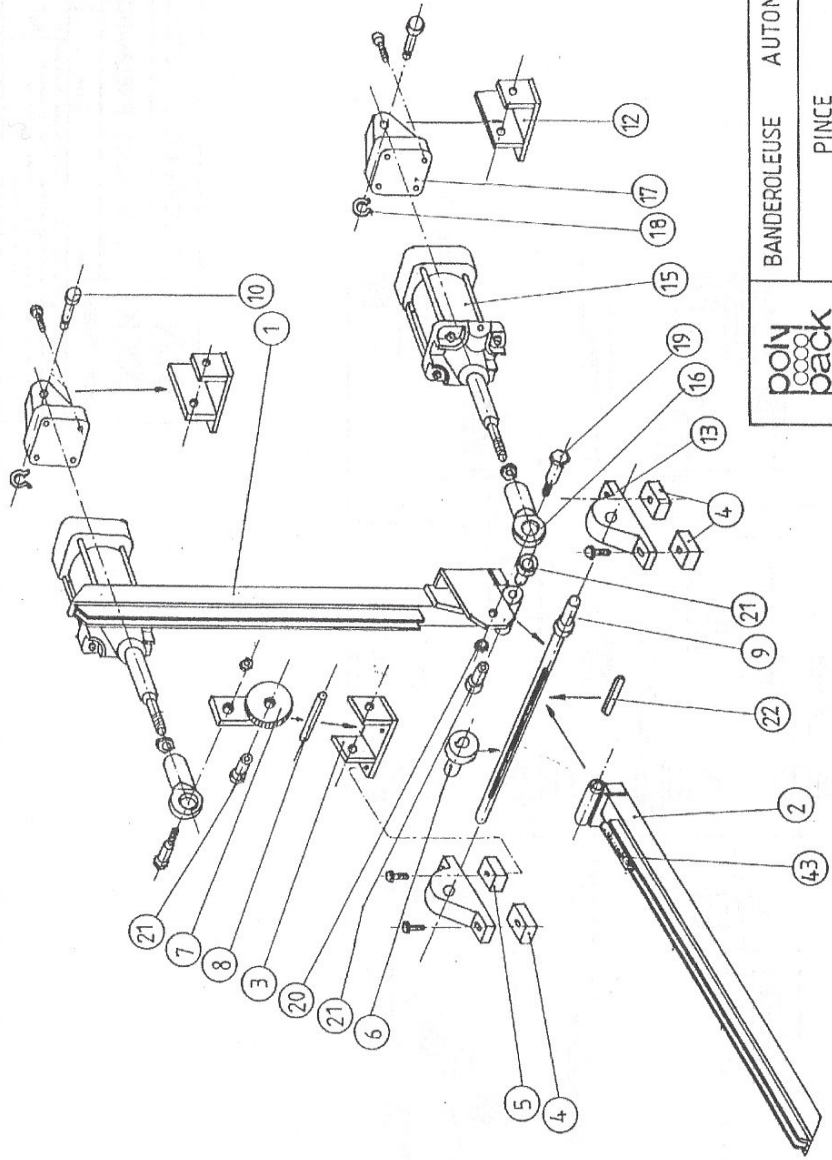
BANDEROLEUSE - semi. auto
automatique

COLONNE Lg. 3000

Date: Ech: Date. 3m

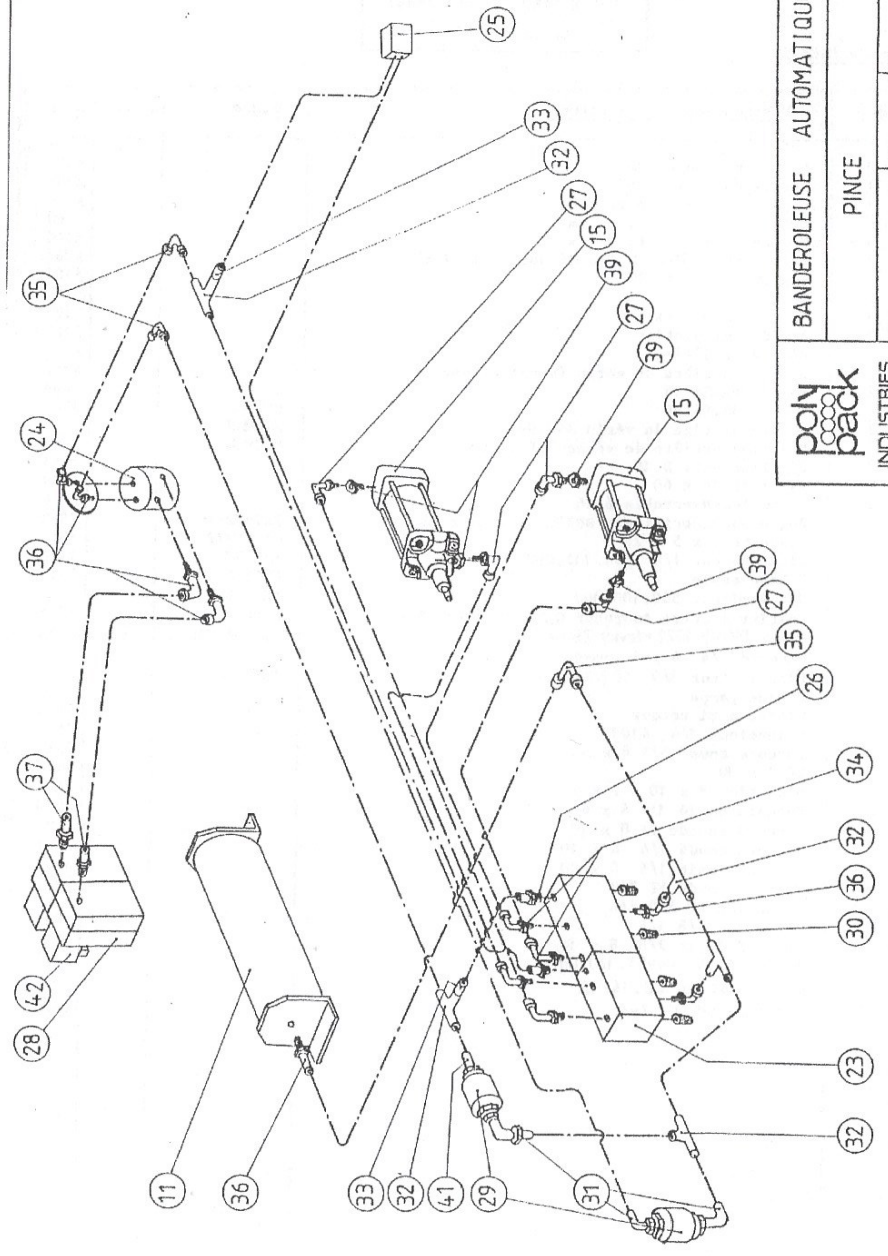
N°: 15

Ce dessin est notre propriété. Il ne peut être utilisé sans l'accord de Poin Pack Industries. Toute réimpression ou modification sans le droit de modifier les fonctions mécaniques représentées schématiquement sur ce dessin d'implémentation.



POIN COCO PACK INDUSTRIES	BANDEROLEUSE AUTOMATIQUE	
	PINCE	
Dess:	Ech:	Date:
Ce dessin est notre propriété. Il ne peut être utilisé sans l'accord de Polypack Industries. Nous nous réservons le droit de modifier ses fonctions mécaniques représentées schématiquement sur ce dessin d'implantation		
N°: 16 A'		

502 FRANCE S.A.



POIN COCO PACK INDUSTRIES	BANDEROLEUSE AUTOMATIQUE	
	PINCE	
Dess:	Ech:	Date:
Ce dessin est notre propriété. Il ne peut être utilisé sans l'accord de Polypack Industries. Nous nous réservons le droit de modifier ses fonctions mécaniques représentées schématiquement sur ce dessin d'implantation		
N°: 16 A'		

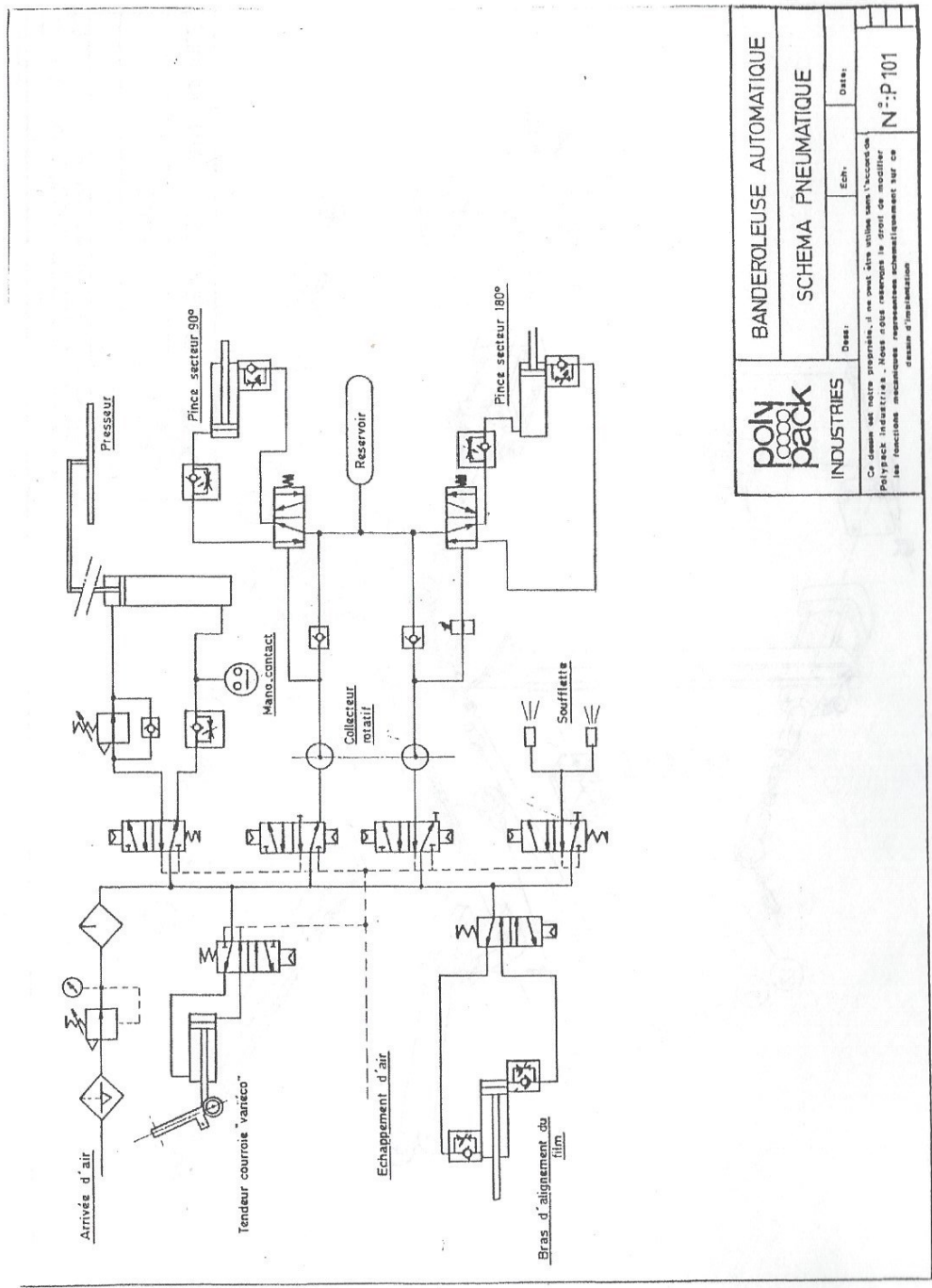
502 FRANCE S.A.

PINCE FILM (3 positions)

Schéma n° 16 A.

A partir de MARS 90

Rep.	Qté	Désignation - Référence	Marque	Plan	Codé
1	1	Levier de pince 90°			A157
2	1	Levier de pince 180°			A158
3	1	Support pignon d'engrenage			A159
4	3	Calage palier haut. 20 mm			A160
5	1	Calage palier haut. 12 mm			A160
6	1	Engrenage 20 dts M2 "soudé sur le levier"			A161C
7	1	Engrenage 40 dts M2			A161D
8	1	Arbre			A161E
9	1	Arbre des pinces			A162A
10	2	Axe d'articulation			A162B
11	1	Réservoir d'air			A164
12	2	Support arrière de vérin (droit ou gauche)			A167
13	2	Palier PASEY 15	INA		2688
15	2	Vérin 167.63.80	MECMAN		3545
16	2	Rotule de tige de vérin 366.09.05	MECMAN		
17	2	Fixation arrière de vérin 366.32.06	MECMAN		
18	2	Circlips ext. Ø 16			7461
19	2	Vis THEF 16 x 60			6130
20	2	Ecrou indesserrable Ø 16			6416
21	3	Bague autolubrifiante BP25C 15 x 19 x 25	METAFRAM		2552
22	2	Clavette 5 x 5 x 25	GARDETTE		5030
23	1	Distributeur 1/4 581.113.000	MECMAN		3632
	1	Embase seule	MECMAN		3652
	1	Dit lumiteur 580.100.100	MECMAN		
24	1	Boîtier d'arbre tournant GAUTIER BAT50 2 x 1/4	SERG		4717
25	1	Vanne PXB B 1021+levier ZB2 BJ2	TELEMECANIQ.	42B1+	4215
27	2	Raccord 1/4 4 x 6 coudé			3430
28	1	Distributeur 1/4 581.122.000	MECMAN		3631
	1	Embase rampe			3640
29	2	Clapet anti retour	YORK		3172
30	2	Silencieux 1/4 4101	CPOAC		3191
31	3	Raccord coudé 3/8 8 x 10			3418
32	3	Té 8 x 10			3436
33	2	Réduction 8 x 10 - 2 x 4			3443
34	10	Raccord coudé 1/4 4 x 6			3439
35	3	Raccord rapide FF 8 x 10			3461
36	1	Raccord coudé 1/4 8 x 10			3431
37	1	Raccord droit 1/4 8 x 10			3416
38	1	Raccord coudé MF 3/8			3491
39	2	Réduction MF 3/8 1/4			3467
40	2	Réduction 3/8 1/4			3467
41	1	Raccord droit 3/8 8 x 10			3459
42	4	Bobine 48 V. 04983.170 06			3665
43	2	Caoutchouc lg. 500. 14x18.			5154.
26	2	Raccord droit 1/8 2x4.			3420.



POIN LOCO pack
INDUSTRIES

BANDEROLEUSE AUTOMATIQUE
SCHEMA PNEUMATIQUE

Date: _____
Ech: _____
N°: p 101

Ce dessin est notre propriété, il ne peut être utilisé sans l'accord de Polypack Industries. Nous nous réservons le droit de modifier les fonctions mécaniques représentées schématiquement sur ce dessin d'impression.

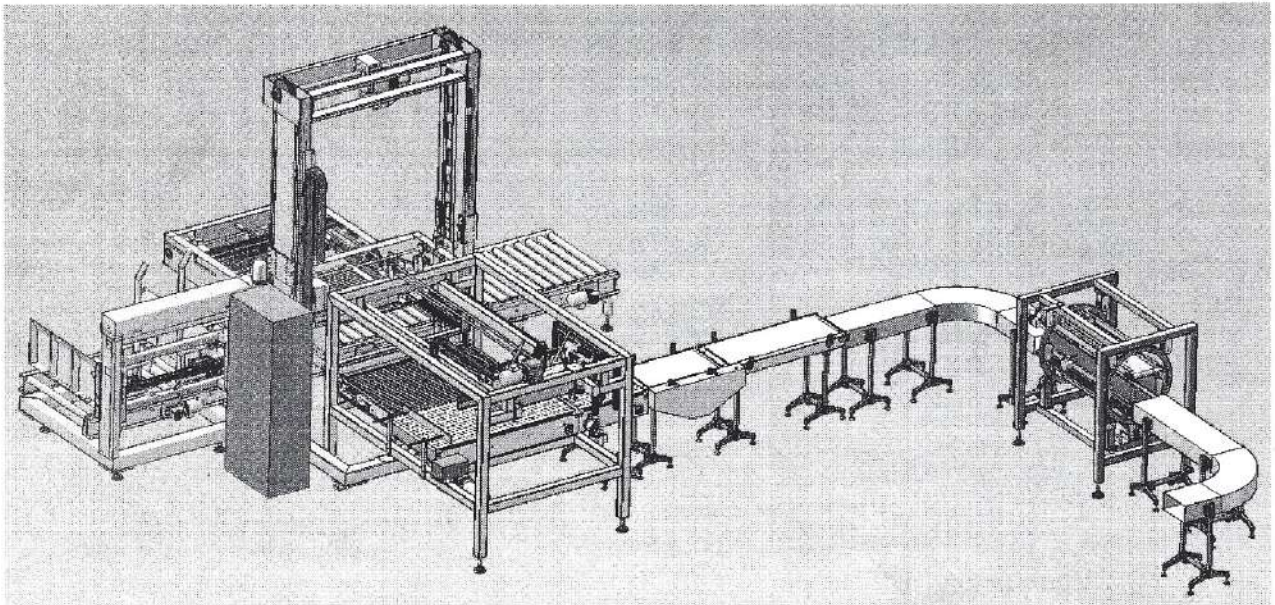


Alessandria - Italy - www.italpal.it

MANUEL D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN

PALETTISEUR PS120R

MATRICULE 1017107



Quelques informations sur la déclaration de conformité

- La déclaration de conformité Vous certifie que cette machine est conforme aux sévères normes de sécurité d'après les standards des directives CE n° 89/392 et 91/368.
- Respectez, outre les normes de sécurité et de prévention des accidents de validité générale (par exemple, celles des instituts d'assurance contre les accidents du travail), les recommandations concernant la sécurité et les normes d'exploitation, que nous avons dressées pour Vous dans les instructions d'emploi.
- Travaillez à l'aide des instructions d'emploi! Celles-ci devraient être toujours à portée de main près de la machine.
- Lisez attentivement et complètement les instructions d'emploi, avant de travailler avec la machine pour la première fois.

Domaine de validité de la déclaration de conformité CE

Cette déclaration de conformité n'est valable que si :

- l'on observe les prescriptions des instructions d'emploi en tous leurs détails
- l'on observe scrupuleusement les normes pour la sécurité des instructions d'emploi
- la machine / l'installation est exploitée en conformité avec les normes d'emploi
 - la machine / l'installation est conduite par du personnel spécialisé, entraîné et compétent

La validité de la déclaration de conformité CE déchoit en particulier si:

- modules ou parties de l'installation sont utilisés de façon différente de celle prévue par la Société Ital Pal;
- l'on néglige les dispositifs de sécurité.

1	INTRODUCTION	6
1.1	DISPOSITIONS	6
1.2	CONTENU DU MANUEL	6
1.3	SYMBOLES UTILISES DANS CE MANUEL	6
1.4	FINALITÉ DU MANUEL ET PERSONNES CONCERNÉES	7
2	ASSISTANCE TECHNIQUE	8
2.1	DONNÉES DU CONSTRUCTEUR	8
3	TERMES DE GARANTIE	9
3.1	DEFINITION DE LA GARANTIE	9
3.2	DÉCLARATION DE VICES, DÉFAUTS	9
3.3	DURÉE DE LA GARANTIE	9
3.4	PROPRIÉTÉ DU MATÉRIEL REMPLACÉ	9
3.5	EXCLUSIONS DE LA GARANTIE	9
3.6	DÉCHÉANCE DE LA GARANTIE	9
4	VALIDITE' ET DROITS D'AUTEUR	10
4.1	GÉNÉRALITÉ	10
4.2	VALIDITÉ DU MANUEL	10
4.3	CAS DE CESSION DE L' ÉQUIPEMENT	10
4.4	DROITS SUR LE MANUEL	10
4.5	COPYRIGHT	10
5	MARQUAGE DE LA MACHINE	11
6	RESPONSABILITE'	12
7	EMPLOI PREVU DE LA MACHINE	13
7.1	EMPLOI PRÉVU	13
7.2	NOMBRE DES PRÉPOSÉS	13
7.3	EMPLOI ERRONÉ DE LA MACHINE	13
8	DESCRIPTION GÉNÉRALE DE LA MACHINE	14
8.1	LIMITATIONS DE LA MACHINE	14
8.2	CODIFICATION DES DESSINS ET LISTES DES MATÉRIELS	14
8.3	COMPOSANTS DE LA MACHINE	15
8.3.1	TRANSPORTEUR A TAPIS D'ENTREE	16
8.3.2	RETOURNE-CARTONS	16
8.3.3	TOURNE-CARTON POUSSEUR	16
8.3.4	PALETTISEUR	16
8.3.5	MAGASIN PALETTES	17
8.3.6	TRANSPORTEUR A ROULEAUX	17
8.3.7	INSTALLATION PNEUMATIQUE	17
8.3.8	TABLEAU ÉLECTRIQUE GÉNÉRAL	17

8.4	LAYOUT DE LA MACHINE.....	18
9	TRANSPORT, INSTALLATION ET MISE EN SERVICE.....	19
9.1	PRÉMISSSE.....	19
9.1.1	TRANSPORT.....	19
9.1.2	EMBALLAGE DE LA MACHINE.....	20
9.1.3	PRÉCAUTIONS PRISES.....	20
9.1.4	MOYENS PRÉVUS POUR LE TRANSFERT.....	20
9.1.5	PROCÉDÉ POUR LE CHARGEMENT, TRANSFERT ET DÉCHARGEMENT.....	20
9.1.6	ÉQUIPEMENTS DE PROTECTION INDIVIDUELS.....	20
9.2	INSTALLATION.....	21
9.2.1	GÉNÉRALITÉS.....	21
9.2.2	PLACE MINIMALE D'INSTALLATION.....	21
9.2.3	ASSEMBLAGE ET FIXATION DE LA MACHINE.....	21
9.3	BRANCHEMENT AUX SOURCES D'ENERGIE ET MISE EN SERVICE.....	23
9.3.1	GÉNÉRALITÉ.....	24
9.3.2	BRANCHEMENT AU RESEAU ÉLECTRIQUE.....	24
9.3.3	BRANCHEMENT AU RÉSEAU PNEUMATIQUE.....	24
10	DONNEES TECHNIQUES.....	26
11	EXPLOITATION ET FONCTION DE LA MACHINE.....	27
11.1	PRÉPARATION DE LA MACHINE.....	27
11.1.1	GENERALITES.....	27
11.2	REGULATION DE LA MACHINE.....	28
11.2.1	REGULATION DE LA PRESSION DE L'AIR.....	28
11.3	FONCTIONNEMENT.....	29
11.3.1	PREMIER DÉMARRAGE DE LA MACHINE.....	29
11.3.2	DÉMARRAGE QUOTIDIEN DE LA MACHINE.....	29
11.3.3	ALLUMAGE ET REDÉMARRAGE.....	29
11.3.4	CYCLE EN RÉGIME AUTOMATIQUE.....	29
12	SITUATIONS DE DYSFONCTIONNEMENT OU PANNES.....	30
13	DISPOSITIONS SUR LA SECURITE ET RISQUES RESIDUELS.....	31
13.1	DESCRIPTION DES DISPOSITIFS ELECTRONIQUES DE RELEVÉ ET CONTROLE	31
13.1.1	VERIFICATION DE FONCTIONNEMENT DES DISPOSITIFS ELECTRONIQUES DE RELEVÉ ET CONTROLE.....	32
13.1.2	POSITION DES DISPOSITIFS ELECTRONIQUES DE RELEVÉ ET CONTROLE SUR LA MACHINE ET LEUR FONCTION.....	33
13.2	DESCRIPTION DES DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ.....	41
13.2.1	CLÔTURES DE PROTECTION AVEC PORTES.....	41
13.2.2	CIRCUITS D'URGENCE.....	41
13.2.3	BOUTONS ARRÊT D'URGENCE.....	41
13.3	RISQUES RESIDUELS.....	42
13.3.1	ZONES DANGEREUSES DE LA MACHINE.....	42
13.3.2	PICTOGRAMMES UTILISÉS.....	44
13.3.3	DISPOSITION DES PICTOGRAMMES SUR LA MACHINE.....	45
14	BRUIT PRODUIT DE LA MACHINE.....	46
15	MISE HORS SERVICE.....	47
15.1	MISE HORS SERVICE.....	47
15.2	DÉMANTÈLEMENT.....	47

16	ENTRETIEN.....	48
16.1	PRÉMISSES	48
16.2	INSPECTIONS ET ENTRETIEN	49
16.2.1	CONTROLE DES DISPOSITIFS ANTICHUTE.....	49
16.2.2	TABLES D'ENTRETIEN.....	50

ANNEXES :

- DESSIN DU SCHÉMA MÉCANIQUE;
- DESSINS D'ENSEMBLE DES GROUPES AVEC LISTES DES PIÈCES;
- "A" – LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE MÉCANIQUE;
- SCHEMA PNEUMATIQUE ;
- SCHÉMA ÉLECTRIQUE.

1 INTRODUCTION

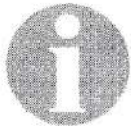
1.1 DISPOSITIONS

- LE MANUEL D'INSTRUCTION DOIT ÊTRE CONSIDÉRÉ COMME PARTIE INTÉGRANTE DE LA MACHINE ET DOIT ÊTRE CONSERVÉ JUSQU'AU DÉMANTÈLEMENT DE CELLE-CI.
- LE MANUEL DOIT ÊTRE CONSERVÉ PAR UNE PERSONNE Y PRÉPOSÉE, DANS UN LIEU CONVENABLE (PROTÉGÉ, SEC, À L'ABRI DES RAYONS DU SOLEIL) ET CONNU À TOUTES LES PERSONNES CONCERNÉES, AFIN QU'IL SOIT TOUJOURS DISPONIBLE POUR LA CONSULTATION.

1.2 CONTENU DU MANUEL

Ce manuel contient la description du palettiseur automatique PS120R construit par la société italienne ITAL PAL S.r.l. Le manuel contient des informations sur l'installation, l'emploi et l'entretien de la machine. Il contient aussi les informations sur les caractéristiques techniques et sur l'exploitation de la machine en surêté.

1.3 SYMBOLES UTILISES DANS CE MANUEL



IMPORTANT

Ce symbole est utilisé pour signaler recommandations, règles et informations que tous les personnes intéressés à l'utilisation de la machine doivent se rappeler dans tous les étages de sa vie (préparation, entretien, démantèlement, etc.)



DANGER

Ce symbole est utilisé dans les messages de sécurité du manuel pour signaler dangers que doivent être absolument évités pendant l'emploi et l'entretien de la machine ou quand il y à situations de danger potentiel ou possibilité d'apporter lésions ou dommages graves.



TECHNICIEN POUR L'ENTRETIEN MÉCANIQUE

Ce symbole indique le technicien pour l'entretien mécanique, instruit et formé.



TECHNICIEN POUR L'ENTRETIEN ÉLECTRIQUE

Ce symbole indique le technicien pour l'entretien électrique, instruit et formé.

1.4 FINALITÉ DU MANUEL ET PERSONNES CONCERNÉES

Le manuel d'instruction s'adresse à:

- l'utilisateur de la machine;
- le propriétaire;
- les responsables;
- les préposés de la manutention;
- les installateurs;
- les opérateurs;
- les préposés de l'entretien;
- les responsables du démantèlement final.

Les informations contenues dans le manuel d'emploi renseignent sur la conduite de la machine et les caractéristiques techniques et donnent aussi des indications pour la manutention, le montage, les réglages et l'emploi. Il informe en outre sur l'instruction du personnel, sur les procédés des travaux d'entretien et sur la sécurité de la machine et des opérateurs y préposés.

POUR EMPECHER TOUT ACCIDENT lisez, comprenez et suivez toutes les précautions et les conseils contenus dans ce manuel ainsi que dans les plaques disposées sur la machine.

2 ASSISTANCE TECHNIQUE

Nos bureaux de service et assistance sont à votre complète disposition pour vous donner toutes les explications techniques concernant:

- des questions regardants ce manuel;
- des demandes de livraison de pièces de rechange;
- des procédés d'entretien spéciaux;
- des réparations ou des révisions demandant un effort spécial;
- de possibles défauts et/ou dysfonctionnements.

En toute occasion vous devrez mentionner:

- le numéro de série indiqué sur la plaque d'identité de la machine;
- le numéro de la page du manuel ou le document auquel vous vous référez.

2.1 DONNÉES DU CONSTRUCTEUR

ITAL PAL S.r.l.
Via Fernando Santi, 9
15100 Alessandria (Italie)
Tél. 0131.348268 Fax. 0131.349999
Email: info@italpal.it

3 TERMES DE GARANTIE

Pour les termes de la garantie s'appliquent les dispositions contractuelles et de loi en vigueur. On rappelle néanmoins les points suivants.

3.1 DEFINITION DE LA GARANTIE

La garantie couvre le remplacement ou la réparation de la pièce défectueuse (composante ou faisant partie de l'appareillage) à l'exclusion des frais de montage, démontage et envoi.

3.2 DÉCLARATION DE VICES, DÉFAUTS

L'acheteur doit, sous peine de la déchéance de la garantie, communiquer par écrit dans le délai de huit jours de la découverte, les possibles vices et/ou défauts de fonctionnement (art. 1495 du Code Civil Italien). Le vice et/ou défaut devra être vérifié par le constructeur.

3.3 DURÉE DE LA GARANTIE

La garantie dure une année de la date d'envoi communiquée par écrit au Client.

3.4 PROPRIÉTÉ DU MATÉRIEL REMPLACÉ

Tout composant ou pièce remplacée à l'effet de la garantie est la propriété exclusive de **ITAL PAL**.

3.5 EXCLUSIONS DE LA GARANTIE

La garantie ne comprend pas :

- les pièces abîmées pendant le transport;
- les pièces susceptibles d'usure normale et d'altérations dues aux agents atmosphériques et environnementaux;
- les pièces abîmées à la suite de manque, insuffisance ou fautes d'entretien;
- les pièces abîmées à la suite d'une exploitation incompétente, inappropriée ou pas admise;
- les pièces abîmées à la suite de modifications ou réparations pas autorisées ou d'altérations;
- les pièces abîmées à la suite d'actions pour des vices présumés ou pour des inspections de complaisance.

3.6 DÉCHÉANCE DE LA GARANTIE

La garantie est automatiquement invalidée en cas de réparations, modifications ou démontages de composants pas agréés et autorisées au préalable par **ITAL PAL**, ou bien en cas d'une exploitation inappropriée ou négligente par l'utilisateur.

Pour ces raisons on recommande d'alerter le service d'assistance **ITAL PAL** aussitôt qu'une panne technique ou un mauvais fonctionnement se produit.

4 VALIDITE' ET DROITS D'AUTEUR

4.1 GÉNÉRALITÉ

Ce manuel d'emploi et d'entretien complet avec toutes les annexes forme la seule documentation de l'équipement livré et l'accompagne pendant toute sa vie de travail.

Après 10 ans de fonctionnement, la responsabilité du constructeur pour tout dommage d'un produit défectueux se termine.

Si le manuel devait être perdu ou abîmé, le document substitutif vous sera fourni directement par **ITAL PAL**, contre paiement, ayant indiqué le numéro de série marqué sur la plaque d'identité de la machine.

4.2 VALIDITÉ DU MANUEL

On rappelle à l'utilisateur que ce manuel refléchi l'état de la technique et de la technologie, appliquées à la construction de la machine, qui sont valides au moment de la commercialisation; pour autant on ne doit pas le considérer inapproprié ou obsolète en cas de mises à jour d'après les connaissances plus récentes.

4.3 CAS DE CESSION DE L'ÉQUIPEMENT

En cas de cession de l'équipement à un tiers nous invitons le Client à transférer ce manuel, joint à toute la documentation d'accompagnement, avec la machine elle-même et de communiquer à **ITAL PAL** le nom et l'adresse du nouvel utilisateur.

4.4 DROITS SUR LE MANUEL

ITAL PAL se réserve le droit de mettre à jour ses produits et, par conséquent, le manuel d'emploi et d'entretien y associé sans l'obligation de communiquer au Client les modifications faites.

4.5 COPYRIGHT

Ce manuel est la propriété exclusive de **ITAL PAL**. Le transfert de ce manuel à des tiers doit être autorisé par la direction **ITAL PAL**. Il est strictement interdit de copier, reproduire par n'importe quel moyen, même partiellement, les dessins et les informations contenus dans le manuel. Toute violation est punissable aux normes de la loi et entraîne le dédommagement en vertu des droits commerciaux de sauvegarde.

5 MARQUAGE DE LA MACHINE

La machine est pourvue d'une plaquette qui mentionne les caractéristiques essentielles. Elle contient en particulier les informations suivantes:

1. Nom du fabricant et adresse
2. Dénomination de la machine
3. Numéro de série
4. Année de construction
5. Marquage CE
6. Tension en Volts
7. Absorption en kW
8. Pression mini en Atm
9. Poids total de la machine

La plaquette doit rester inaltérée dans le temps, parce qu'elle contient les données nécessaires qu'on doit citer à **ITAL PAL** quand toute nécessité se produit.

La plaque contenant le marquage CE de conformité représente l'instrument d'identification de la machine reconnu par le constructeur.

La figure ci-dessous montre un exemple de cette plaquette.

ITAL PAL s.r.l. PACKAGING SYSTEMS		CE
Via D. Giordano, 8/A - Alessandria - Italy Tel. 0131 348266 - Fax 0131 348266 E-mail: italpal@libero.it		
Modello	<input type="text"/>	
Matricola	<input type="text"/>	
Anno costruzione	<input type="text"/>	
Tensione Volt	<input type="text"/> Hz <input type="text"/>	
Assorbimento kW	<input type="text"/>	
Pressione min Atm	<input type="text"/>	
Massa totale kg	<input type="text"/>	

Fig. 1

6 RESPONSABILITE'

LE MANUEL DES INSTRUCTIONS DOIT ÊTRE CONSIDÉRÉ UNE PARTIE INTÉGRANTE DE LA MACHINE ET DOIT ÊTRE CONSERVÉ JUSQU'À LA FIN DE LA VIE DE LA MACHINE.

Le fabricant se considère déchargé de toute responsabilité lors de:

- exploitation inappropriée, incorrecte ou pas raisonnable de la machine;
- emploi contraire aux normes nationales en vigueur;
- installation incorrecte de la machine;
- défauts de l'alimentation électrique;
- manque de l'entretien prévu;
- modifications ou travaux pas autorisés;
- utilisation de pièces de rechange et produits non originaux ou non spécifiques du modèle;
- inobservance des instructions contenues dans ce manuel.

7 EMPLOI PREVU DE LA MACHINE

7.1 EMPLOI PRÉVU

La machine est destinée à l'exploitation par du personnel qualifié.

Par le mot "qualifié" on entend du personnel qui ait été instruit et entraîné par le patron sur la gestion de la machine et les risques qu'elle peut entraîner (art.22, section VI, Titre III du Décret Législatif 626/94 sur l'obligation d'instruire les travailleurs lors de l'introduction d'équipements nouveaux sur le travail).



Les utilisateurs doivent être spécialement instruits aussi sur la base des informations de ce manuel d'emploi et entretien et la machine ne doit être exploitée que pour la production de destination, comme l'indique ce manuel.

Ces obligations valent aussi pour les préposés au transport, installation, entretien et démantèlement de la machine, chacun pour ses propres compétences.

7.2 NOMBRE DES PRÉPOSÉS

Pour le fonctionnement de la machine un seul opérateur présent pendant le travail suffit. La présence d'autre personnel peut être demandée dans les seules phases d'approvisionnement /vidange, transfert, installation, entretien et démantèlement. De toute façon, le personnel ayant accès à la machine, de temps en temps aussi, doit satisfaire aux impératifs exigés, comme décrits au paragraphe ci-dessus.

Le personnel doit être entraîné et instruit par du personnel ITAL PAL.

7.3 EMPLOI ERRONÉ DE LA MACHINE

La machine a été développée pour la seule exploitation professionnelle décrite au paragraphe 7.1. Tout autre emploi peut endommager la machine et/ou mener à des situations de danger, dont le fabricant ne doit pas être considéré responsable.



NOTAMMENT, IL EST INTERDIT DE :

- Utiliser la machine pour travailler des produits différents des contractuels.
- Utiliser la machine pour travailler des produits classés comme hautement inflammables.
- Utiliser des colis pas conformes à la spécification contractuelle et à la fiche technique.
- Monter ou traverser les convoyeurs, y compris ceux au dessus de la plate-forme de circulation, quand la machine est sous tension.



8 DESCRIPTION GÉNÉRALE DE LA MACHINE

8.1 LIMITATIONS DE LA MACHINE

En annexe il y a le schéma général de la machine avec les dimensions nécessaires pour l'installation de la machine et la délimitation de la zone dangereuse.

- Avec le palettiseur PS120R on peut amener des cartons sur un transport à rouleaux approprié, les transférer sur une table intermédiaire, les palettiser sur une palette et envoyer la palette à l'enrouleur.

8.2 CODIFICATION DES DESSINS ET LISTES DES MATÉRIELS

Pour pouvoir identifier les dessins plus aisément, nous indiquons la méthode de codification.

Les dessins mécaniques peuvent être trouvés en identifiant les groupes qui composent le schéma de la machine.

La numérotation de la machine et de ses dessins correspondants est subdivisée de la manière suivante:

PS120R - ## - ###

- le lettres initiales permettent d'identifier le type de la machine;
- le deuxième groupe de 2 chiffres indique le numéro du groupe constituant la machine;
- les trois derniers numéros indiquent le numéro de la pièce composant le groupe.

Il est à remarquer que les dessins de l'ensemble auront toujours comme trois derniers numéros des zéros tandis que le schéma général de l'installation sera identifié uniquement par l'abréviation du type de machine avec des zéros pour tous les numéros restants.

Les listes des matériels sont subdivisées en 3 tableaux séparées situés à côté de l'encadré du dessin :

- la première contient les matériels usinés et va de la pos.001 à la 400;
- la deuxième contient les matériels du commerce usinés et va de la pos.401 jusqu'à la 600;
- la troisième contient les matériels du commerce et va de la pos.601 à toutes les positions suivantes.

Ces trois listes sont subdivisées dans la même manière suivante :

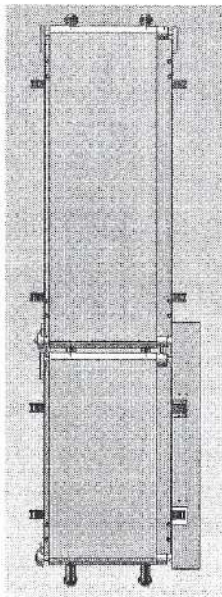
- la première colonne indique la position de la pièce contenue dans le dessin;
- la deuxième porte la description du matériel concerné avec ses dimensions;
- la troisième indique la quantité référée à un groupe individuel;
- la quatrième indique la matière dont la pièce est constituée;
- la dernière colonne se réfère au matériel qu'il faudrait avoir comme pièce de rechange (marqué par un "X").

8.3 COMPOSANTS DE LA MACHINE

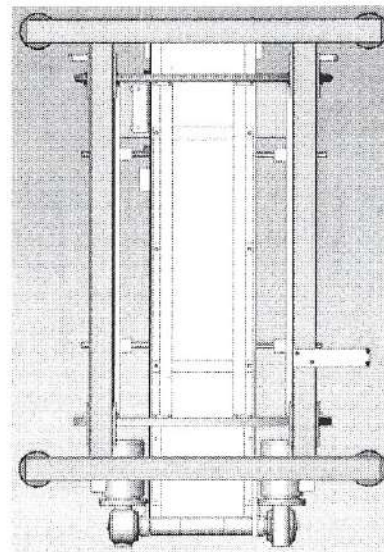
Un schéma d'exemple des composants principaux de la machine est indiqué ci-après.

GRUPE	DESCRIPTION	Q.TÉ'	NOTES
NASTR ING	Transporteur à tapis d'entrée	1	
GRCART	Retourne-cartons	1	
SPINT	Pousseur + Tourne boite	1	
PS120R	Palettiseur	1	
MB	Magasin Palettes	1	
RM	Transporteur A Rouleaux	1	

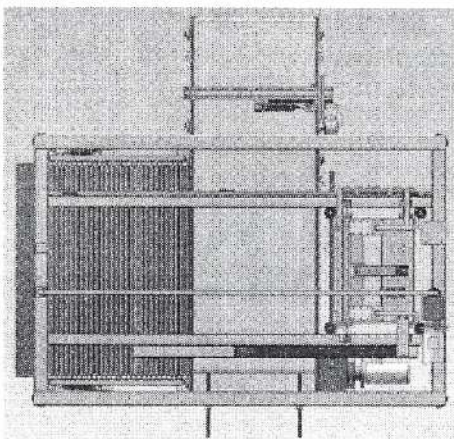
Transporteur à tapis d'entrée



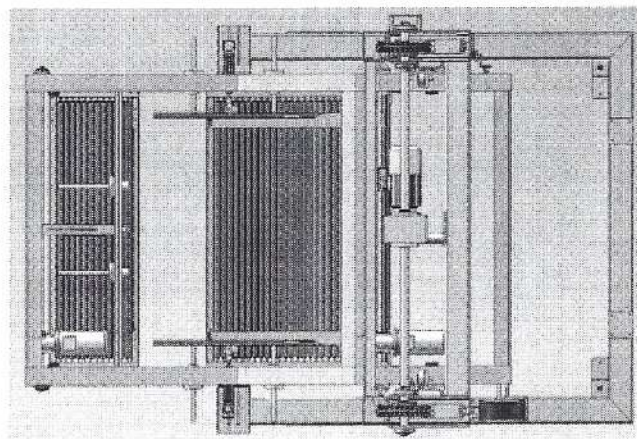
Retourne-cartons



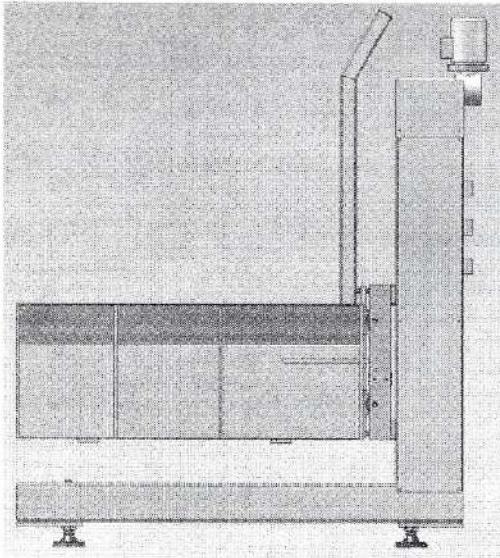
Pousseur + Tourne-carton



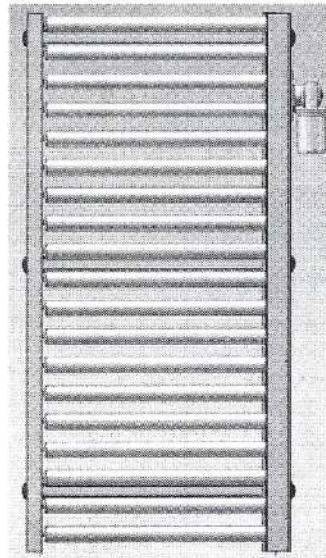
Palettiseur



Magasin palettes



Transporteur à rouleaux



8.3.1 TRANSPORTEUR A TAPIS D'ENTREE

Il est composé d'un transporteur à tapis , sur le quel les cartons arrivent de la machine précédente et sont amenés au dispositif retourne-boite et, après , ils sont amenés au groupe tourne-carton pousseur .

8.3.2 RETOURNE-CARTONS

Il est composé d'un bâti indépendant et d'un dispositif qui retourne les cartons sur l'axe horizontal . Ce dispositif se compose de deux transporteur à tapis et un groupe retournant . Les cartons arrivent sur le transporteur à tapis , quand le transporteur est plein sont retournés et après ils sortent vers le groupe tourne-carton pousseur .

8.3.3 TOURNE-CARTON POUSSEUR

La machine se compose d'un dispositif pour tourner le carton sur l'axe vertical et d'un pousseur qui alimente le palettiseur . Le dispositif tourne-carton se compose d'un transporteur à chaîne modulaire et d'un pivot pour la rotation du carton . Le pousseur se compose d'un bâti indépendant et d'un groupe qui forme la couche de produits qui doivent être envoyés au palettiseur . Quand la couche de produits est complètement formée , elle est poussée vers la tête du palettiseur .

8.3.4 PALETTISEUR

La machine se compose d'un bâti , d'un chariot pour le mouvement vertical , d'une tête de prise avec mouvements axiaux , et d'une table intermédiaire à rouleaux pour le transfert des couches de produit à la palette . La couche des produits amenée par le pousseur est bloquée par les pelles de la tête , transférée sur la table intermédiaire à rouleaux et enfin déposée sur la palette .

8.3.5 MAGASIN PALETTES

Le magasin palettes est constitué de deux pelles mobiles qui retiennent les palettes vides et les alimentent sur le transporteur une par fois . Les palettes vides sont portées sur le magasin palettes par un chariot élévateur et le magasin alimente la palette qui doit être remplie par le palettiseur .

8.3.6 TRANSPORTEUR A ROULEAUX

Le transporteur à rouleaux transfère la palette vide au dessous de la tête du palettiseur , en positionnant la palette dans la position de palettisation . Quand la palette est pleine , le transport a rouleaux la transfère à la sortie de la ligne vers l'enrouleur .

8.3.7 INSTALLATION PNEUMATIQUE

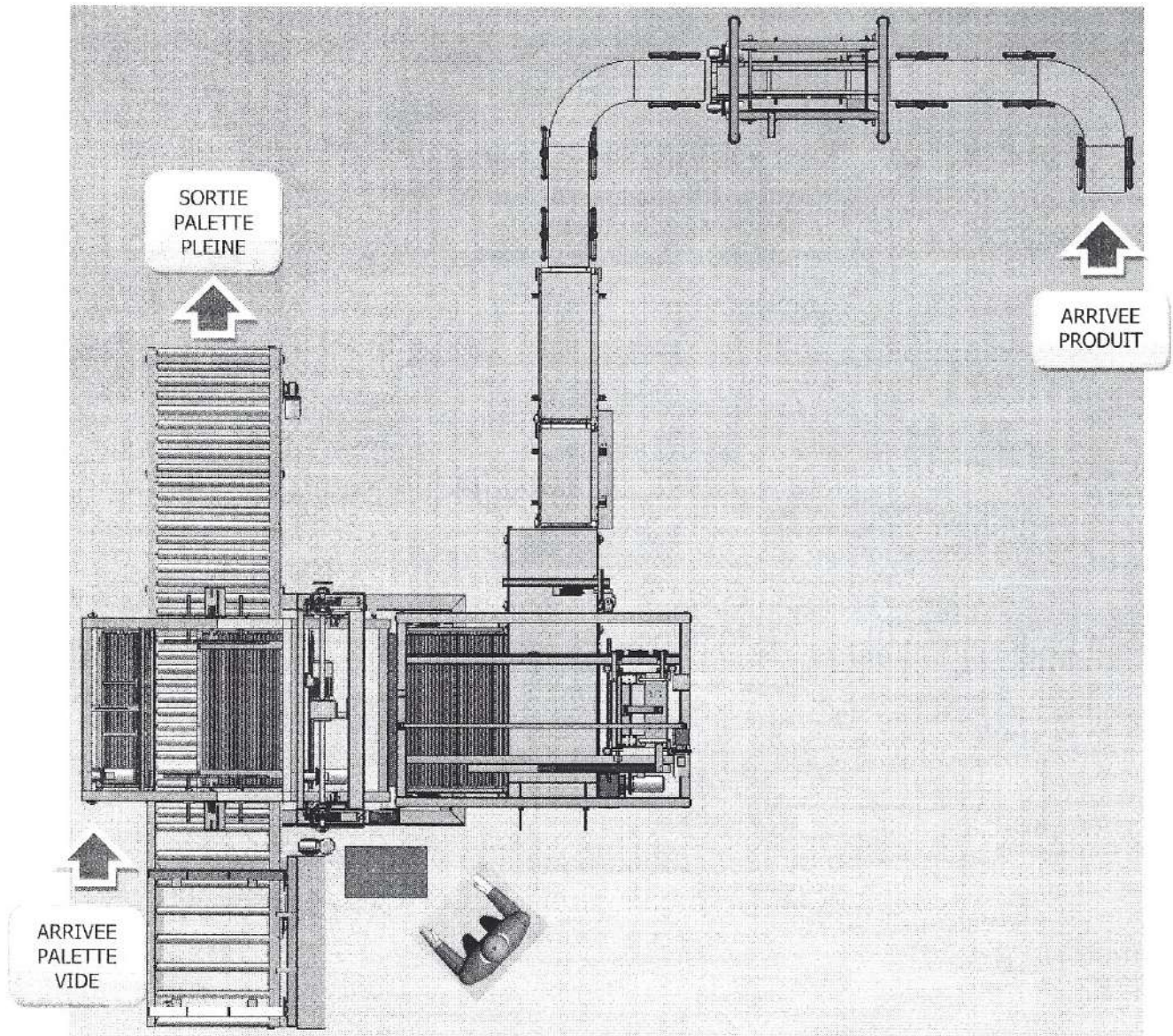
L'installation pneumatique comprend un réservoir et une série d'électrovalves et pistons permettant la manutention des différents dispositifs.

8.3.8 TABLEAU ÉLECTRIQUE GÉNÉRAL

Le tableau électrique est logé dans une armoire normalement placé contre les protections périmétrales de la machine dans la partie extérieure.

Il est délivré complet de pupitre opérateur, boutons et voyants pour le fonctionnement de la machine.

S.4 LAYOUT DE LA MACHINE



9 TRANSPORT, INSTALLATION ET MISE EN SERVICE

9.1 PRÉMISSE

Ne sous-estimez pas le poids des parties de la machine. Les dimensions ou le volume de la machine ou de chaque pièce peuvent induire en erreur. Avant de commencer à décharger, vérifiez l'intégrité de l'emballage et remettez-le en état s'il le faut. Faites attention aux indications, ne renversez pas l'emballage et ne le posez pas sur les côtés, puisque cela pourrait nuire à l'intégrité du contenu. Ne faites pas tomber et ne posez pas violemment les unités de la machine: les chocs soufferts pourraient provoquer des dommages.

9.1.1 TRANSPORT

Pour faciliter le transport la machine a été conçue de façon telle à pouvoir être décomposée en plusieurs parties qui seront réassemblées lors de l'installation. Le transport doit être effectué avec des moyens appropriés de manière à ne pas endommager la charge. Selon le type de transport et les dimensions, les colis contenant les composants de la machine peuvent être expédiés :

- sur palettes, avec blocage sur plateau; emballage de protection normal
- en caisses normales avec fixation sur le plateau
- en caisses, mais avec emballage de protection pour le transport par mer
- en conteneur avec arrimages intérieurs.

Les équipements, convenablement emballés, sont accompagnées par les documents de voyage comme prévu par la réglementation en vigueur.

NOTES : Pour l'expédition la machine est subdivisée en colis selon les indications du bordereau d'expédition qui l'accompagne.

Contrôler la correspondance entre les documents d'expédition et le matériel expédié.

Pour l'élimination des emballages suivre les normes en vigueur.

Ne pas rejeter les emballages dans l'environnement.

Suivant sa destination, l'installation peut être emballée et expédiée dans les manières suivantes:

<u>Transport par route</u>	Emballage avec du matériel de protection en cellophane et à bulles d'air de façon à protéger les parties de chocs légers ou des intempéries. Le transport est effectué avec des véhicules à bâche.
<u>Transport par mer</u>	L'équipement est bloqué et ensaché dans des conteneurs étanches thermosoudés avec des dispositifs pour maintenir une atmosphère sèche. Ils sont contenus dans des caisses en bois de dimensions appropriées pour être introduites dans les conteneurs..
<u>Transport par avion</u>	L'équipement est bloqué et ensaché dans des conteneurs étanches thermosoudés avec des dispositifs pour maintenir une atmosphère sèche. Ils sont contenus dans des caisses en bois de dimensions appropriées pour être transportées par avion.

Les composants sont emballés et encrés aux moyens de transport utilisés à l'aide de tirants.

Les composants qui, pour leurs dimensions ne peuvent pas être emballés dans les caisses, sont emballés sur des plateformes (qui seront ensuite fixées) ou bien chargés et fixés directement sur les moyens de transport.

Tous les colis d'expédition sont couverts avec des bâches de protection.

9.1.2 EMBALLAGE DE LA MACHINE

Pour la manutention et le transport les unités composant la machine sont enveloppées sur les faces latérales d'un emballage de protection en plastique et revêtues d'un film de polyéthylène sur le haut, collé avec de la bande adhésive en PVC. Le tableau électrique de la machine et petites pièces distinctes sont liées ensemble et enveloppées sur une ou plusieurs palettes.

9.1.3 PRÉCAUTIONS PRISES

Pour assurer une manipulation en sécurité en horizontal et en vertical, la machine a été développée pour être déplacée sans créer de problèmes de sécurité pour les opérateurs. Le solide bâti en acier électro-soudé a été réalisé pour soutenir les efforts venant des actions de manutention.

9.1.4 MOYENS PRÉVUS POUR LE TRANSFERT

Les sections composant la machine doivent être déplacées avec un élévateur de capacité convenable pourvu de fourches longues, les caractéristiques duquel satisfont aux impératifs minimaux de sécurité prévus par les directives en vigueur.

Vérifiez la capacité du moyen dans les conditions de levage



L'ensemble levé doit être posé doucement sur la plate-forme du véhicule chargé du transfert. Pendant toutes les phases de manipulation on doit assurer la stabilité de l'ensemble en vérifiant soigneusement la position des points d'appui.

9.1.5 PROCÉDÉ POUR LE CHARGEMENT, TRANSFERT ET DÉCHARGEMENT

Pendant toutes les phases d'emballage, transport et levage assurez-vous que vous n'élinguez ou ne liez pas d'éléments et de pièces de la machine délicates, telles que protections, moteurs, rouleaux, réducteurs, possibles pièces électriques, etc.

IL FAUT SE CONFIER À DES CONDUCTEURS DE CHARIOTS ÉLÉVATEURS EXPERTS POUR FAIRE LE CHARGEMENT ET LE DÉCHARGEMENT EN SÉCURITÉ. L'opérateur doit vérifier que le corps de la machine étant levée et transférée suspendue ne transite et ne s'arrête pas au dessus de gens ou objets.

Il faut en effet que la machine et ses pièces composantes ne soient pas superposées à d'autres produits ou objets. En outre, ces pièces ne doivent pas être posées sur des surfaces penchantes ou pas appropriées à leur poids. Il faut être spécialement attentifs et prudents quand on place la machine dans la zone de travail, puisque des collisions éventuelles pourraient l'abîmer sérieusement et compromettre le cycle de travail et la sécurité du personnel préposé à son fonctionnement. Pour ces raisons, après avoir sorti les unités de la machine de leur emballage, vérifiez leur intégrité d'une inspection minutieuse, afin d'établir qu'il n'y a pas de pièces endommagées. En cas de doutes, ne permettez pas que la machine soit exploitée et adressez-vous au constructeur **ITAL PAL**.

9.1.6 ÉQUIPEMENTS DE PROTECTION INDIVIDUELS

On conseille que lors du déchargement, installation et mise en fonction de la machine, le personnel s'habille avec les vêtements et les équipements de protection individuelle appropriés, conformes aux normes en vigueur sur la sécurité et la prévention des accidents.

9.2 INSTALLATION

9.2.1 GÉNÉRALITÉS

Les câblages et l'assemblage de la machine et de tous ses détails doivent être faits exclusivement par le personnel du constructeur ou bien par du personnel instruit et spécialisé dans le montage de machines automatiques.



La machine doit être installée dans un lieu sec et couvert, négligeant les ambiants corrosifs et trop humides, loin de produits explosifs. Le lieu qui aberge la machine doit être suffisamment éclairé, puisque la machine n'a pas d'illumination à soi.

Assurez-vous que le plancher est à plat et qu'il a une portée adéquate au poids de la machine.

La zone d'installation (c'est-à-dire la place de travail) doit satisfaire à toutes les conditions prescrites des normes en vigueur (ex. hauteurs, renouvellements d'air, etc.....)

Les câbles de l'alimentation électrique et les tuyauteries pour l'alimentation pneumatique devront être à l'abri et ne devront pas être d'obstacle à l'opérateur.

9.2.2 PLACE MINIMALE D'INSTALLATION

- PLACE

Vérifiez quelle est la position de travail de la machine et placez-la à sa place définitive. Si la machine que vous avez achetée doit être insérée dans une ligne comprenant d'autres dispositifs automatiques, il faut positionner le bâti au centre de la ligne d'alimentation du produit. Vérifiez sur le plan général de la zone d'installation de la machine pour la positionner correctement.

La machine doit être placée parfaitement à plat en réglant la hauteur des appuis filetés.

- Les distances d'installation minimales doivent être calculées d'après le plan d'installation ci-dessous.

9.2.3 ASSEMBLAGE ET FIXATION DE LA MACHINE

On vous conseille que vous chargiez les techniciens Ital Pal de l'exécution de cette phase importante.

Si le montage se faisait sans notre aide, il faudra lire très attentivement ce chapitre et suivre les indications plus bas.

Pour assurer au bâti dans leur position correcte tous les dispositifs détachés, suivez les chiffres ou les lettres des indications placées sur le bâti de la machine.

On donne plus bas des exemples en ordre d'exécution des procédés avec les points d'appui pour le levage des sections, qui permettront une bonne installation de la machine.



Pour décharger et transférer les différentes sections qui forment la machine, utilisez des moyens de levage et soutien adéquats et faites une attention particulière pour ne pas abîmer les sections étant transférées.

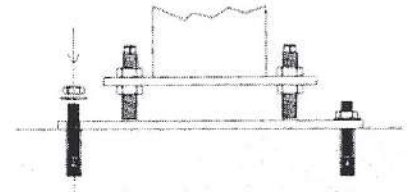
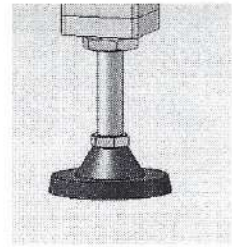
9.2.3.1 INSTALLATION DU BÂTI

À l'aide d'une grue ou d'un chariot élévateur, soulever le bâti et le mettre en place dans la zone désirée avec les supports relatifs.

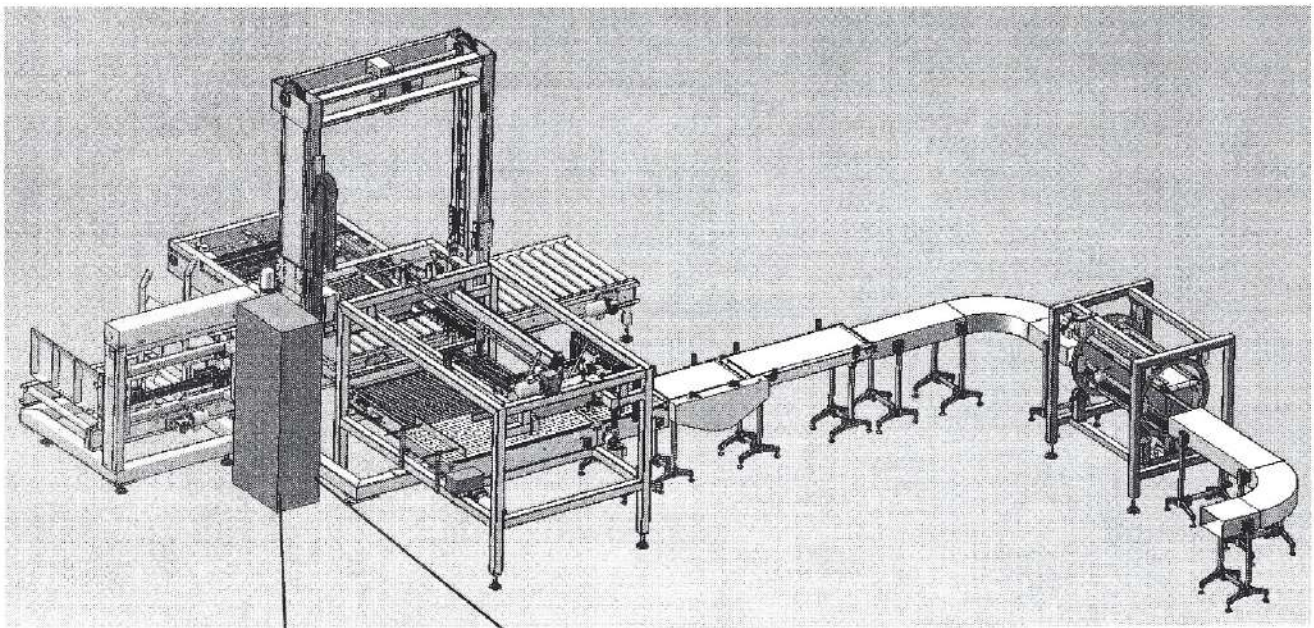
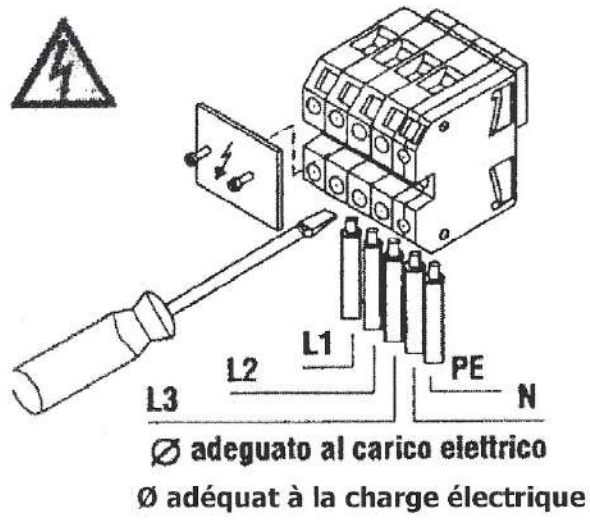
La machine est équipée de pieds réglables donc le parfait nivellement peut être obtenu en agissant sur la barre fileté des pieds :

- Dévissez le boulon de blocage ;
- Vissez ou dévissez la barre fileté jusqu' à ce que vous obtenez un correct nivellement de la machine ;
- Vissez de nouveau le boulon de blocage .

La stabilité de la machine et de tous les éléments composants la machine est garantie par les vis à expansion qui la fixent convenablement au pavement .



9.3 BRANCHEMENT AUX SOURCES D'ENERGIE ET MISE EN SERVICE



BRANCHEMENT
AU RESEAU
PNEUMATIQUE

BRANCHEMENT
AU RESEAU
ELECTRIQUE

9.3.1 GÉNÉRALITÉ

La machine est alimentée par l'énergie électrique ainsi que par l'énergie pneumatique.

Les sources d'énergie électrique et pneumatique, dont la machine a besoin, doivent assurer – pendant le fonctionnement normal - les valeurs indiquées au chapitre suivant.

L'installation électrique doit être conforme aux normes en vigueur pour la sécurité électrique et être pourvue de la Déclaration de Conformité selon la loi 46/90.

On recommande d'installer un INTERRUPTEUR AUTOMATIQUE en amont de la machine afin que l'installation électrique satisfasse aux limites imposées par le Décret Présidentiel 547 pour la connexion à la terre; pour les données techniques référez-vous au schéma des connexions.

Le branchement doit avoir lieu après avoir:

- Placé tous les éléments de connexion de la machine, conformément à leur fonction.
- Inséré les fils et les tuyaux de tous les composants, qui avaient été détachés pour le transport.

Le câblage au réseau électrique et au réseau pneumatique doit avoir lieu de la façon suivante et doit être fait par du personnel qualifié.

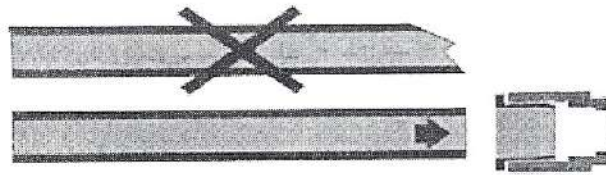
9.3.2 BRANCHEMENT AU RESEAU ÉLECTRIQUE

- a) Assurez-vous que l'interrupteur général de la machine est en position "0". Vérifiez que tous les câbles et les connecteurs électriques des éventuels dispositifs sont assurés à leur place. L'ordre correct des connecteurs et des sièges respectifs est indiqué par des chiffres de repère.
- b) Procurez-vous un câble d'alimentation à section et typologie adéquates à la charge électrique qu'il devra soutenir et placez-le près du tableau, de sorte que dans son parcours il ne soit pas d'obstacle ni un péril pour l'opérateur. Introduisez le câble dans l'armoire électrique et reliez les fils aux bornes respectives. Le bornier, qui généralement se trouve dans le tableau électrique à gauche en bas, est identifié par les sigles L1, L2, L3 et par la borne PE jaune/verte, à laquelle on doit relier le câble de terre. La connexion à la terre doit obligatoirement être faite avec un système de dispersion conforme aux normes en vigueur. Le câble de connexion du neutre, généralement de couleur bleue, ne doit être relié à la borne N respective que si cette liaison est prévue.
Faites le câblage électrique de la machine en consultant aussi le schéma des connexions dans les annexes.
- c) Vérifiez que la tension du réseau correspond à la tension de travail de la machine (voyez les données techniques au chapitre suivant).
- d) Contrôlez absolument le sens de rotation des moteurs. Si la direction de rotation n'est pas conforme, inversez les deux fils de phase sur les bornes du tableau.
- e) Montez les caniveaux réunissant les câbles venant du tableau électrique et destinés aux divers composants de la machine et à d'autres panneaux de commande. Après avoir installé les caniveaux et y arrangé les câbles, fermez-les avec des couvercles appropriés (arrangez aussi les flexibles pneumatiques dans les caniveaux)

9.3.3 BRANCHEMENT AU RÉSEAU PNEUMATIQUE

Pour assurer un bon fonctionnement il faut que:

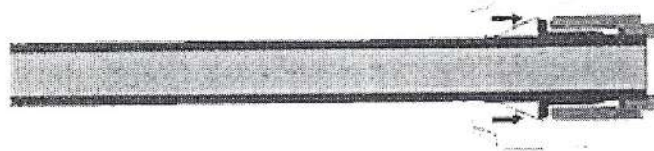
- le diamètre du réseau d'alimentation pneumatique de l'usine ne soit pas plus petit de 1/2" et qu'il soit à même de débiter la quantité d'air indiquée dans les données techniques, avec une pression de 6-7 Atm.
- il y ait une soupape manuelle de fermeture en amont de la machine.
- tous les composants de la machine soient placés conformément à leur fonction
- les tuyaux de tous les composants, qui étaient détachés pour le transport, soient attachés selon leur chiffres de repère et aussi d'après le schéma pneumatique en dotation à la machine. Suivez le procédé suivant pour le câblage.
- Avant le câblage vérifiez que le tuyau en plastique est coupé perpendiculairement.



Introduisez le tuyau en plastique dans l'embrayage faisant de la pression jusqu'à soulever les pincettes dedans.



Pour détacher le tuyau en plastique, pressez sur les pincettes et tirez le tuyau vers dehors.



- Reliez le système pneumatique principal à la machine par le joint rapide (raccord femelle 1/2" sur le régulateur de pression monté sur le poumon, qui se trouve d'habitude sur le bâti principal).

10 DONNEES TECHNIQUES

10.1 TABLE TECHNIQUE	
Constructeur	ITAL PAL
Type	PALETTISEUR PS120R
Année de construction	2007
N°. de série	1017107
Tension d'alimentation électrique	3x380V+T
Fréquence d'alimentation électrique	50Hz
Puissance totale absorbée	12Kw
Pression installation pneumatique	6Atm
Consommation installation pneumatique	250NL/m
Niveau de pression acoustique continu équivalent pondéré "A"	79.9Db (A)

11 EXPLOITATION ET FONCTION DE LA MACHINE

11.1 PRÉPARATION DE LA MACHINE

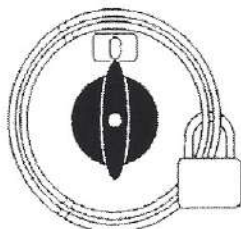
11.1.1 GENERALITES

La machine ne doit pas être mise en fonction par du personnel non entraîné par nos techniciens.

Tous les ajustements demandant la présence de l'opérateur doivent se faire sur la machine à l'arrêt, avec l'interrupteur général déclenché en position "0" et verrouillé d'un cadenas, dont on emmène la clé.



Cela assurera que les sources d'énergie sont effectivement débranchées quand on travaille dans des zones exposées à risque.



Le cadenas n'est pas inclus dans notre livraison; l'utilisateur devra donc pourvoir à acheter un modèle adéquat.



Assurez Vous que les protections sont activées et que les portes de l'armoire électrique sont fermées .

On décrit plus bas des travaux indispensables pour l'exploitation de la machine.

11.2 REGULATION DE LA MACHINE

11.2.1 REGULATION DE LA PRESSION DE L'AIR

Étalonnez le régulateur de pression:

générale.....6/7 Atm.

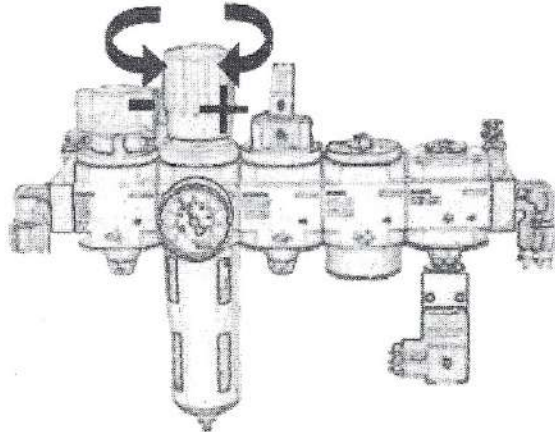
- Pour l'ajustement sortez la poignée et tournez-la: vers la gauche pour baisser la pression, vers la droite pour l'augmenter .

Si Vous appuyez sur la poignée , elle ne tourne plus .

- S'il y a de l'eau de condensation dans la coupe du filtre, évacuez-la en pressant le bouton spécial sur la coupe.

- Évacuez l'eau de condensation dans le réservoir ou poumon (si prévu) par le robinet spécial.

Le constructeur décline toute responsabilité en cas de dommage résultant de l'inobservance de ces instructions.



11.3 FONCTIONNEMENT

11.3.1 PREMIER DÉMARRAGE DE LA MACHINE

Lors du premier démarrage de la machine il faut vérifier le positionnement des détails décrits plus bas:

- Vérifiez l'alignement correct des tapis et des voies des produits
- Vérifiez qu'il n'y a aucun objet étrange dans l'entière zone de travail
- Vérifiez la fonction correcte du dispositif empêchant la tombée.
- Vérifiez la fonction de tous les boutons d'urgence et des micro-interrupteurs des portes de sécurité.

11.3.2 DÉMARRAGE QUOTIDIEN DE LA MACHINE

Vérifiez intégrité et conformité de fonctionnement de toutes les sections de la machine .

11.3.3 ALLUMAGE ET REDÉMARRAGE

Après avoir branché l'alimentation électrique au tableau, réglez l'INTERRUPTEUR GÉNÉRAL à la position ON.

Vérifiez que :

- Toutes les clôtures sont fermées.
- Les boutons d'urgence sur le tableau et à bord de la machine ne sont pas en fonction.
- La pression de l'air dans le circuit pneumatique est présente.
- Toutes les barrières de sûreté sont en fonction.
- Il n'y a pas d'autres alarmes graves affichées sur l'afficheur, telles qu'interrupteurs thermiques ou inverseurs déclenchés.

A ce point, le bouton R.A.Z. URGENCE pressé (voyez la section du tableau des commandes) Maintenant on peut commander le fonctionnement MAN/AUTO (manuel/automatique).

On peut mettre la machine hors tension en appuyant sur le bouton URGENCE (la lampe R.A.Z. URGENCE s'allume). Quand la lampe R.A.Z. URGENCE devient fixe et n'étincelle plus , Vous pouvez redémarrer de nouveau .

NB. Quand la lampe R.A.Z. URGENCE est allumée ou étincelant , tous les mouvements sont fermés .

11.3.4 CYCLE EN RÉGIME AUTOMATIQUE

Le fonctionnement automatique demande des actions préliminaires pour démarrer.

- Mettez la machine sous tension comme décrit au paragraphe correspondant.
- Tournez le sélecteur MAN/AUTO à la position AUTO.
 - FAITES LA R.A.Z. DE LA MACHINE (voyez plus haut).
 - PRESSEZ START ET TENEZ LE BOUTON PRESSÉ POUR QUELQUES 3 SECONDES POUR DÉMARRER LE CYCLE AUTOMATIQUE. L'avertisseur optique (colonne lumineuse) entre en fonction pour 3 secondes (la durée de la pression sur le bouton), et quand ce temps s'est écoulé, le cycle automatique démarre.

Si vous relâchez le bouton plus tôt des 3 secondes, le cycle automatique ne démarre pas.

12 SITUATIONS DE DYSFONCTIONNEMENT OU PANNES

Au cas où la machine s'arrêterait (ex.: défaut du PLC, panne des pièces mécaniques ou des capteurs), contactez aussitôt Ital Pal, qui s'assume de prêter l'assistance nécessaire.

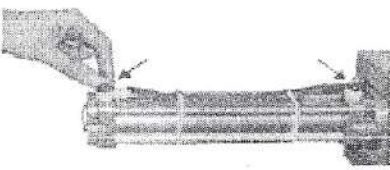


N'ALLEZ JAMAIS DEDANS LES CLÔTURES DE PROTECTION, ATTENDEZ L'ASSISTANCE TECHNIQUE.

Ces travaux ne peuvent se faire que par les techniciens spécialisés de la société Ital Pal



Les défauts pouvant se produire dans la machine, que l'acheteur peut éliminer lui-même, sont les suivants.

DÉFAUT/PANNE MAUVAIS FONCTIONNEMENT	ORIGINE	SOLUTION
<p>MOUVEMENTS PNEUMATIQUES NON CONFORMES</p> <p>Les mouvements ne sont plus souples air s'échappant du cylindre</p> 	<p>-ÉTALONNAGE ERRONÉ DES RÉGULATEURS DE PRESSION</p> <p>- LES GARNITURES DE TENUE DU PISTON SONT USÉES</p>	<p>Graduez la vitesse des cylindres par les régulateurs du débit (régulateurs d'écoulement) placés sur les embouts d'entrée et sortie air de chaque cylindre.</p> <p>Contrôlez les garnitures des cylindres Détachez le tuyau de l'air d'un des côtés du cylindre, en exerçant une pression sur les joints rapides appropriés. Mettez sous pression le côté opposé, remplacez les garnitures s'il le faut.</p>
<p>PHOTOCELLULES</p>	<p>-POSITIONNEMENT ERRONÉ DES PHOTOCELLULES</p>	<p>Ajustez l'angle d'inclinaison horizontale et verticale de sorte à aligner la photodiode au catadioptr.</p>

13 DISPOSITIONS SUR LA SECURITE ET RISQUES RESIDUELS

13.1 DESCRIPTION DES DISPOSITIFS ELECTRONIQUES DE RELEVÉ ET CONTROLE

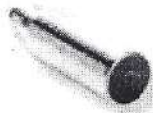
La machine est équipée de dispositifs électroniques de relevé et contrôle qui permettent le bon fonctionnement de la machine même .

Les types de dispositifs qui peuvent être installés sur la machine sont:

- **Photocellule à réflexion axiale** , la photocellule se compose d'un corps émetteur-capteur et d'un réflecteur qui réfléchit le signal ; l' élément d' émission et de lecture sont en position axiale du corps de la photocellule .
- **Photocellule à réflexion radiale** , la photocellule se compose d'un corps émetteur-capteur et d'un réflecteur qui réfléchit le signal ; l' élément d' émission et de lecture sont en position radiale du corps de la photocellule .
- **Photocellule à relevé direct** , la photocellule se compose d'un corps émetteur-capteur pour l'émission et la détection directe du signal .
- **Détecteur de proximité NO** , le détecteur se compose d'un corps de détection inductif avec fonctionnement normalement ouvert .
- **Détecteur de proximité NC** , le détecteur se compose d'un corps de détection inductif avec fonctionnement normalement fermé .
- **Micro interrupteur à roulette** , le micro interrupteur se compose d'un corps interrupteur et d'un système levier – galet qui active l'interrupteur .
- **Reed pour cylindre** , le reed se compose d'un senseur magnétique pour détecter la position du tige du cylindre .
- **Codeur rotatif incrémental** , le codeur se compose d'un arbre pour la mesure de l'angle de rotation et d'un corps de détection .



PHOTOCELLULE



DETECTEUR DE PROXIMITÉ'



MICROINTERRUPTEUR



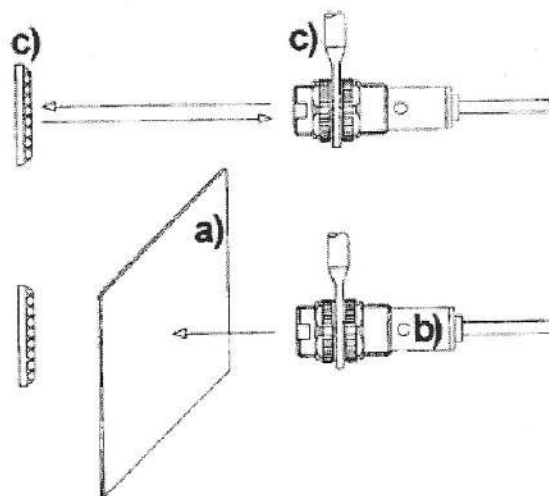
REED



CODEUR

13.1.1 VERIFICATION DE FONCTIONNEMENT DES DISPOSITIFS ELECTRONIQUES DE RELEVÉ ET CONTROLE

- Pour contrôler le bon fonctionnement des photocellules :
 - a) couvrez l'élément de lecture de la photocellule
 - b) vérifiez que la led installée sur la photocellule s'allume ou s'éteigne. Si la led ne se modifie pas, cela peut indiquer que:
 - la photocellule s'est déplacée de son axe de travail
 - le fils de connexion est interrompu
 - la photocellule est défectueuse
 - c) vérifiez la position de la photocellule ou du catadioptré et repositionnez-les correctement, ensuite répétez le procédé ci-dessus.
 - d) si la led continue de ne pas signaler le fait que la photocellule est couverte, il faut contacter le constructeur pour communiquer la faute.



- Pour contrôler le bon fonctionnement des détecteur de proximité :
 - a) couvrez l'élément de lecture du détecteur de proximité en positionnant une plaque métallique à la distance de 1 mm .
 - b) vérifiez que la led installée sur le détecteur de proximité s'allume ou s'éteigne. Si la led ne se modifie pas, cela peut indiquer que:
 - le fils de connexion est interrompu
 - le détecteur de proximité est défectueux
 - c) vérifiez la connexion du détecteur de proximité , ensuite répétez le procédé ci-dessus.
 - d) si la led continue de ne pas signaler le fait que le détecteur est couvert, il faut contacter le constructeur pour communiquer la faute.

13.1.2 POSITION DES DISPOSITIFS ELECTRONIQUES DE RELEVÉ ET CONTROLE SUR LA MACHINE ET LEUR FONCTION

Pour connaître la position des dispositifs , nous vous prions de consulter les tables qui se trouvent en queue à ce manuel . Ici vous trouvez les références des dispositifs sur les tables et l'explication de la fonction de chaque dispositif .

CODE	TYPE DE DISPOSITIF	NOTE
FRA-#	Photocellule à réflexion axiale .	Fonctionne avec le miroir réfléchissant S-#.
FRR-#	Photocellule à réflexion radiale .	Fonctionne avec le miroir réfléchissant S-#.
S-#	Miroir réfléchissant pour photocellule .	Fonctionne avec une photocellule FRA-# ou FRR-#.
FD-#	Photocellule à relevé direct .	
P12NO-#	Détecteur de proximité NO , diamètre du corps 12mm .	Fonctionne avec la came métallique C-# .
P18NO-#	Détecteur de proximité NO , diamètre du corps 18mm .	Fonctionne avec la came métallique C-# .
P12NC-#	Détecteur de proximité NC , diamètre du corps 12mm .	Fonctionne avec la came métallique C-# .
P18NC-#	Détecteur de proximité NC , diamètre du corps 18mm .	Fonctionne avec la came métallique C-# .
M-#	Micro interrupteur à roulette .	
R-#	Reed pour cylindre .	
E-#	Codeur rotatif incrémental .	
C-#	Came métallique pour détecteur de proximité .	Fonctionne avec un détecteur de proximité P12NO-# ou P18NO-# ou P12NC-# ou P18NC-# .

PS120R-01.E-S	C-1	Came pour la position de montée maximale du chariot du palettiseur .	Fonctionne avec le détecteur de proximité P18NO-1 et le micro interrupteur M-1 de la table PS120R-02-E-S.
	C-2	Came pour la position de prise du produit	Fonctionne avec le détecteur de proximité P18NO-2 de la table PS120R-02-E-S.
	C-3	Came pour la position de descente maximale du chariot du palettiseur .	Fonctionne avec le micro interrupteur M-2 de la table PS120R-02-E-S.
	E-1	Relève la rotation de l'arbre pour la montée et la descente du chariot du palettiseur .	

PS120R-02-E-S	FRA-1	Ralentit la descente du chariot sur la palette à remplir avec le produit .	Fonctionne avec le miroir réfléchissant S-1 de cette table.
	FRA-2	Arrête la descente du chariot sur la palette à remplir avec le produit .	Fonctionne avec le miroir réfléchissant S-2 de cette table.
	E-1	Relève la rotation de l'arbre qui bouge la pelle postérieure pour compacter le produit .	
	P18NO-1	Relève la position de montée maximale du chariot du palettiseur .	Fonctionne avec la came C-1 de la table PS120R-01.E-S
	P18NO-2	Relève la position de prise du produit .	Fonctionne avec la came C-2 de la table PS120R-01.E-S
	M-1	Relève la position de montée maximale du chariot du palettiseur .	Fonctionne avec la came C-1 de la table PS120R-01.E-S

Suite de la table PS120R-02-E-S

M-2	Relève la position de descente maximale du chariot du palettiseur .	Fonctionne avec la came C-3 de la table PS120R-01.E-S
P12NO-1	Relève la position avancée de la guide postérieure .	Fonctionne avec la came C-1 de cette table .
C-1	Came pour relever la guide postérieure en position avancée .	Fonctionne avec le détecteur de proximité P12NO-1 de cette table .
P12NO-2	Relève la position reculée de la guide postérieure .	Fonctionne avec la came C-2 de cette table .
C-2	Came pour relever la guide postérieure en position reculée .	Fonctionne avec le détecteur de proximité P12NO-2 de cette table .
P12NO-3	Relève la position de fermeture du transporteur à rouleaux .	Fonctionne avec la came C-3 de cette table .
C-3	Came pour relever si le transporteur à rouleaux est en position ouverte (donc de décharge du produit) ou en position fermée .	Fonctionne avec les détecteurs de proximité P12NO-3, P12NO-4 de cette table .
P12NO-4	Relève la position d'ouverture du transporteur à rouleaux .	
R-1	Relève la position reculée du tige du cylindre de la guide latérale de gauche .	
R-2	Relève la position avancée du tige du cylindre de la guide latérale de gauche .	
R-3	Relève la position reculée du tige du cylindre de la guide latérale de droite .	

Suite de la table PS120R-02-E-S

R-4	Relève la position avancée du tige du cylindre de la guide latérale de droite .	
R-5	Relève la position reculée du tige du cylindre de la guide antérieure .	
R-6	Relève la position avancée du tige du cylindre de la guide antérieure .	
R-7	Relève la position tige arriéré du dispositif antichute du chariot du dépalettiseur .	
R-8	Relève la position tige arriéré du dispositif antichute du chariot du dépalettiseur .	
M-3	Relève le relâchement d'une chaîne de soulèvement du chariot du dépalettiseur en suite au rencontre d'un obstacle pendant la descente du chariot même .	
M-4	Relève le relâchement d'une chaîne de soulèvement du chariot du dépalettiseur en suite au rencontre d'un obstacle pendant la descente du chariot même .	Fonctionne avec le détecteur de proximité P18NO-4 et le micro interrupteur M-2 de la table SPINT.02.E-S.

SPINT.01.E-S

C-1	Came pour relever la position avancée du chariot du pousseur .	Fonctionne avec les détecteurs de proximité P18NO-4, P18NO-5 et le micro interrupteur M-2 de la table SPINT.02.E-S.
C-2	Came pour relever la position intermédiaire du chariot du pousseur .	Fonctionne avec le détecteur de proximité P18NO-3 de la table SPINT.02.E-S.
C-3	Came pour relever la position reculée du chariot du pousseur .	Fonctionne avec les détecteurs de proximité P18NO-1, P18NO-2 et le micro interrupteur M-1 de la table SPINT.02.E-S.

SPINT.02.E-S	P18NO-1	Relève la position de ralentissement en recul du chariot du pousseur .	Fonctionne avec la came C-3 de la table SPINT.01.E-S
	P18NO-2	Relève la position d'arrêt en recul du chariot du pousseur .	Fonctionne avec la came C-3 de la table SPINT.01.E-S
	P18NO-3	Relève la position d'arrêt intermédiaire du chariot du pousseur .	Fonctionne avec la came C-2 de la table SPINT.01.E-S
	P18NO-4	Relève la position d'arrêt en avancement du chariot du pousseur .	Fonctionne avec la came C-1 de la table SPINT.01.E-S
	P18NO-5	Relève la position de ralentissement en avancement du chariot du pousseur .	Fonctionne avec la came C-1 de la table SPINT.01.E-S
	R-1	Relève la position reculée du tige du cylindre du pousseur .	
	R-2	Relève la position avancée du tige du cylindre du pousseur .	
	M-1	Relève la position de extra course en recul du chariot du pousseur .	Fonctionne avec la came C-3 de la table SPINT.01.E-S
	M-2	Relève la position de extra course en avancement du chariot du pousseur .	Fonctionne avec la came C-1 de la table SPINT.01.E-S

SPINT.03.E-S	R-1	Relève la position avancée du tige du cylindre qui bouge la guide du transporteur à rouleaux .	
	R-2	Relève la position reculée du tige du cylindre qui bouge la guide du transporteur à rouleaux .	

TRAS.PAL.E-S	FRA-1	Relève l'interférence du produit avec la pelle du pousseur .	Fonctionne avec le miroir réfléchissant S-1 de cette table.
	E-1	Relève la rotation de l'arbre qui motorise le transporteur à tapis d'alimentation du produit .	

GIR.CART.E-S	FRA-1	Relève l'interférence à l'entrée du transporteur à tapis .	Fonctionne avec le miroir réfléchissant S-1 de cette table.
	FRA-2	Relève la présence du produit en ligne avec le tourne-cartons .	Fonctionne avec le miroir réfléchissant S-2 de cette table.
	FRA-3	Relève l'interférence à la sortie du transporteur à tapis .	Fonctionne avec le miroir réfléchissant S-3 de cette table.

GRCART.01.E	P12NO-1	Ralentit la rotation du retourne-cartons aux alentours du transporteur à tapis 1 .	Fonctionne avec la came C-1 de cette table .
	P12NO-2	Arrête la rotation du retourne-cartons aux alentours du transporteur à tapis 1 .	Fonctionne avec la came C-1 de cette table .
	C-1	Came pour relever la position correcte du transporteur à tapis 1 .	Fonctionne avec les détecteurs de proximité P12NO-1, P12NO-2 de cette table.
	P12NO-3	Arrête la rotation du retourne-cartons aux alentours du transporteur à tapis 2 .	Fonctionne avec la came C-2 de cette table .
	P12NO-4	Ralentit la rotation du retourne-cartons aux alentours du transporteur à tapis 2 .	Fonctionne avec la came C-2 de cette table .
	C-2	Came pour relever la position correcte du transporteur à tapis 2 .	Fonctionne avec les détecteurs de proximité P12NO-3, P12NO-4 de cette table.
	FRA-1	Relève l'interférence u produit à l'entrée du retourne-cartons .	Fonctionne avec le miroir réfléchissant S-1 de cette table.
	FRA-2	Relève l'interférence u produit à la sortie du retourne-cartons .	Fonctionne avec le miroir réfléchissant S-2 de cette table.

MB01.00-E	M-1	Relève la position de montée maximale du chariot du magasin palettes .	Fonctionne avec la came C-1 de cette table .
	M-2	Relève la position de passage palette sous les pelles du chariot du magasin palettes .	Fonctionne avec la came C-1 de cette table .

Suite de la table MB01.00-E

M-3	Relève la position de descente maximale du chariot du magasin palettes .	Fonctionne avec la came C-1 de cette table .
M-4	Relève le relâchement d'une chaîne de soulèvement du chariot du magasin palettes en suite au rencontre d'un obstacle pendant la descente du chariot même .	
C-1	Came pour les positions du chariot du magasin palettes .	Fonctionne avec les micro interrupteurs M-1,M-2,M-3 de cette table .
R-1	Relève la position tige arriéré de la pelle sx du magasin palettes .	
R-2	Relève la position tige avant de la pelle sx du magasin palettes .	
R-3	Relève la position tige avant de la pelle dx du magasin palettes .	
R-4	Relève la position tige arriéré de la pelle dx du magasin palettes .	

13.2 DESCRIPTION DES DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ

13.2.1 CLÔTURES DE PROTECTION AVEC PORTES

L'objet de livraison de la machine comprend aussi les clôtures de protection en grille métallique ou en polycarbonate ; leur fonction est d'empêcher l'intrusion de personnes, animaux ou objets au-delà d'elles, si celle-ci n'est pas volontaire.



L'accès à l'intérieur de la zone dangereuse est réservé exclusivement au personnel du constructeur ou au personnel qu'il a instruit et entraîné.

La société Ital Pal décline toute responsabilité en cas de dommage aux personnes, animaux ou objets, résultant de l'inobservance de cette norme.

Pour accéder à l'intérieur de ces protections on doit obligatoirement marcher à travers une grille, l'ouverture de laquelle coupe aussitôt la tension électrique et la pression pneumatique de la machine, à l'exception du moteur pour la marche des rouleaux.

13.2.2 CIRCUITS D'URGENCE

La machine est équipée essentiellement de deux circuits d'urgence, dont l'un est mis en fonction par les divers boutons d'urgence installés le long du périmètre de la machine et l'autre par les micro-interrupteurs mécaniques installés sur les portes traversables.

Par les boutons d'urgence le circuit agit en coupant la tension et la pression à toute la machine; par les micros des portes traversables on met en fonction le circuit qui coupe la tension au système électrique et pneumatique.

13.2.3 BOUTONS ARRÊT D'URGENCE

La place des boutons d'urgence varie d'habitude d'après les exigences du plan d'installation.

Normalement les boutons d'urgence sont deux . Un des boutons se trouve sur le panneau operateur , le deuxième dans le panneau des boutons de la machine .

13.3 RISQUES RESIDUELS

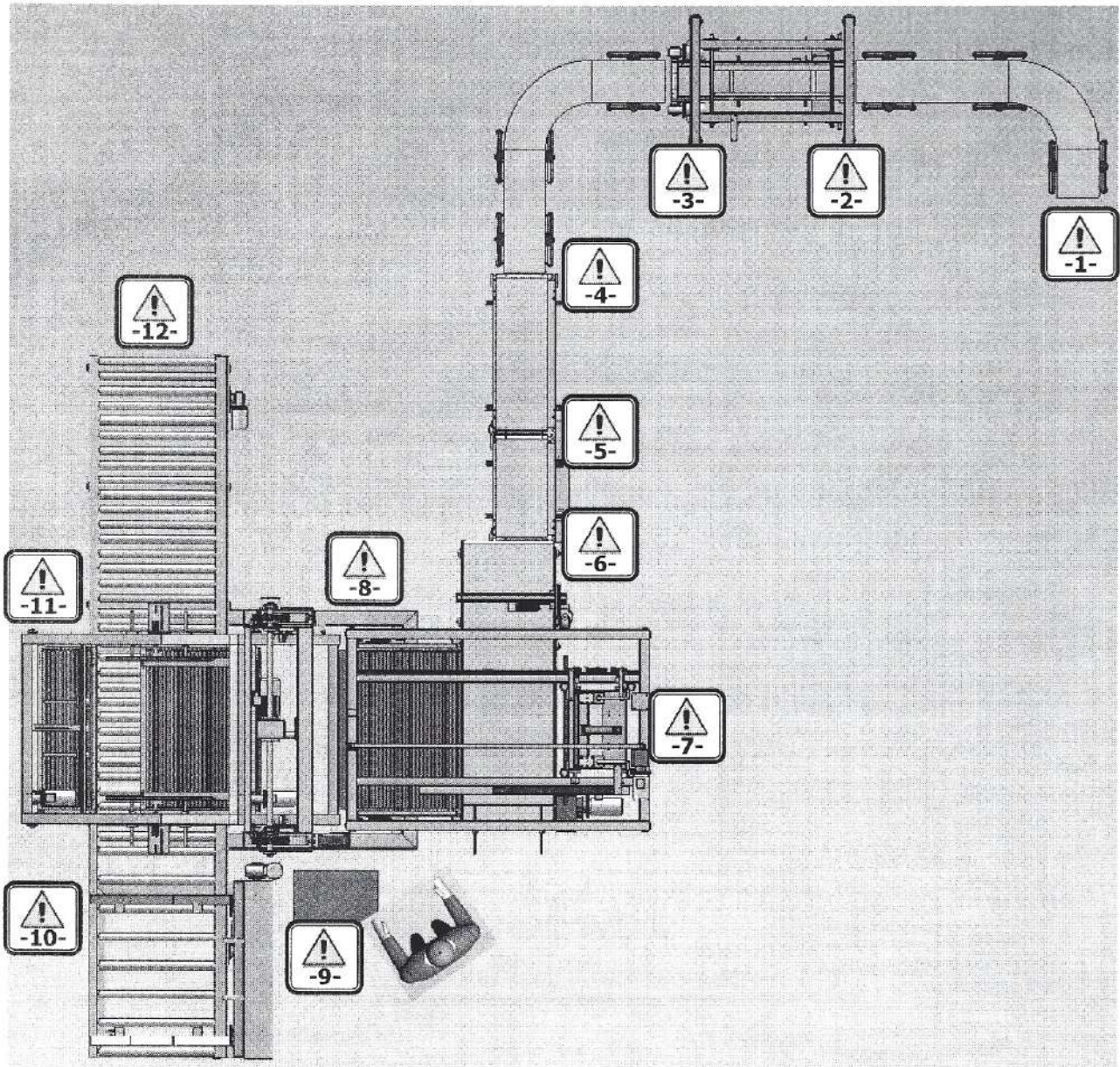
Pendant l'exploitation de la machine il faut faire beaucoup d'attention aux zones dites à risque restant se référant à pièces de la machine ou à des zones autour d'elle qui peuvent représenter un péril pour personnes ou objets si l'on en fait un emploi mauvais ou si l'on fait une erreur d'évaluation ou par manque d'attention, ne pas obéissant aux prescriptions de ce manuel et aux indications des plaquettes y appliquées.

13.3.1 ZONES DANGEREUSES DE LA MACHINE

La machine travaille selon un cycle automatique . L'opérateur doit généralement rester dans sa position de travail . Il peut quelquefois se déplacer de sa position de travail pour contrôler le bon fonctionnement du cycle automatique . Malgré la machine soit équipée de dispositifs de sécurité et protection , l'opérateur doit toujours faire particulière attention quand il s'approche , aussi temporairement , aux zones dangereuses indiquées ici de suite :



1. Zone de charge carton du transporteur à chaine modulaire ;
2. Zone de décharge transporteur à chaine modulaire – retourne cartons ;
3. Zone de décharge du retourne cartons – charge du transporteur à chaine modulaire ;
4. Zone entre les deux transporteurs à chaine modulaire ;
5. Zone de décharge du transporteur à chaine modulaire – charge du dispositif tourne carton ;
6. Zone de décharge du dispositif tourne carton – charge du transporteur d'alimentation du pousseur ;
7. Zone de mouvement du pousseur ;
8. Zone de montée et descente chariot du palettiseur ;
9. Zone de l'armoire électrique ;
10. Zone du magasin palettes – transporteur des palettes vides ;
11. Zone de décharge du palettiseur ;
12. Zone de décharge des palettes .



13.3.2 PICTOGRAMMES UTILISÉS

La machine est pourvue de pictogrammes situés sur les pièces dangereuses concernées.
Ci-dessous on reproduit ces pictogrammes avec les explications adéquates.

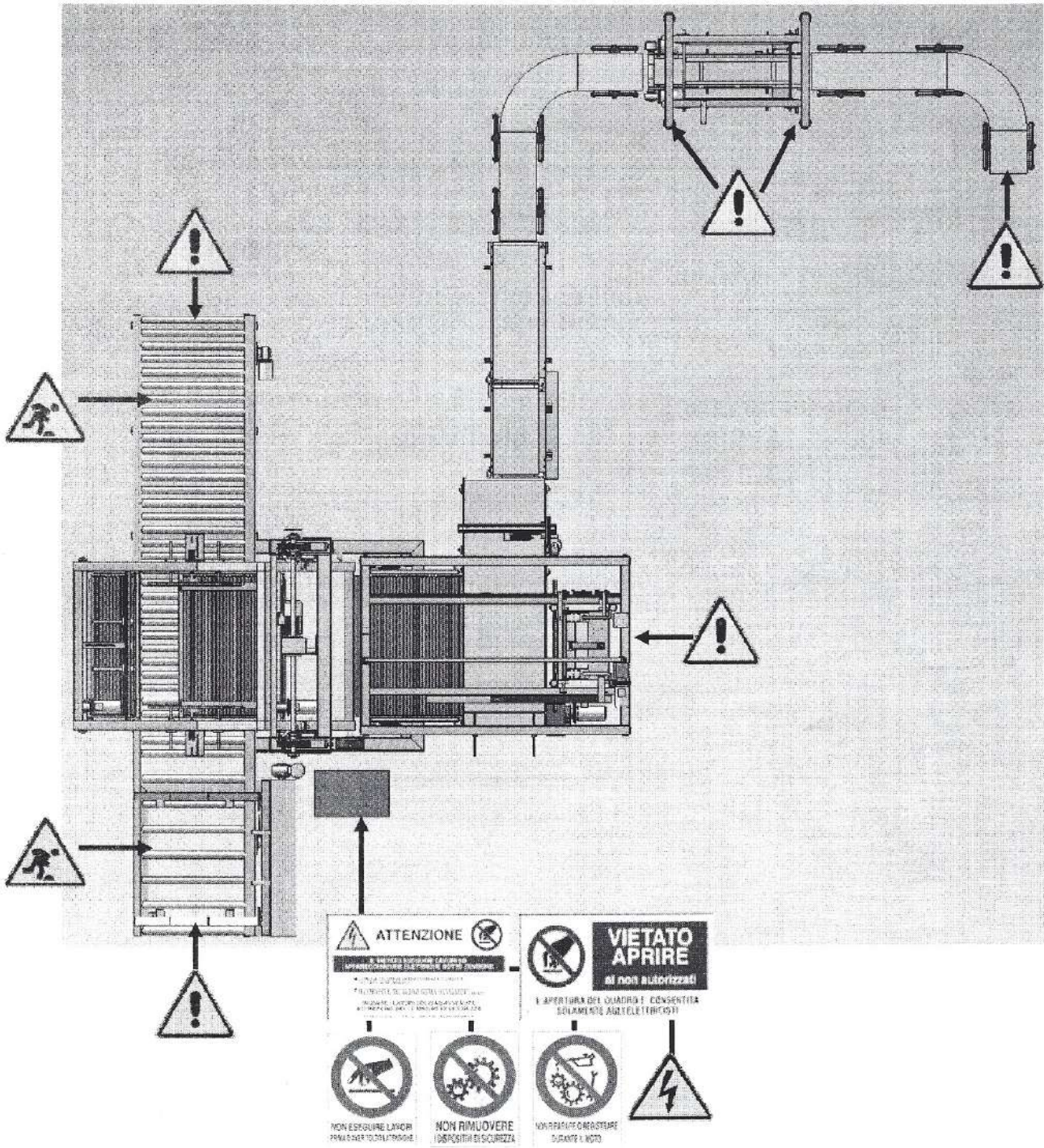
 <p>NON RIMUOVERE I DISPOSITIVI DI SICUREZZA</p> <p>Ne pas emporter les dispositifs de sécurité</p>	 <p>NON RIPARARE O REGISTRARE DURANTE IL MOTO</p> <p>Ne pas réparer ou enregistrer pendant le mouvement</p>	 <p>NON ESEGUIRE LAVORI PRIMA D' AVER TOLTO LA TENSIONE</p> <p>Ne pas exécuter les travaux avant d'avoir coupé la tension</p>
 <p>ATTENZIONE</p> <p>È NECESSARIO INDICARE L'AUTORE DEI APPARECCHIAMENTI ELETTRICI SOTTO TENSIONE</p> <p>DÉFENSE D'EXÉCUTER TRAVAUX SUR DISPOSITIFS ÉLECTRIQUES SOUS TENSION</p>		 <p>VIETATO APRIRE ai non autorizzati</p> <p>L'APERTURA DEL QUADRO È CONSENTITA SOLAMENTE AGLI ELETTRICISTI</p> <p>Ouverture interdite aux personnes pas autorisés</p>
 <p>Attenzione apparecchio elettrico sotto tensione Attention appareillage électrique sous tension</p>	 <p>Attenzione Attention</p>	 <p>Pericolo di scivolamento sui trasportatori Danger de glisser sur les transporteur</p>

N.B.

On ne peut pas traverser les transports ou y stationner que lors de l'entretien exclusivement, avec la machine hors tension tout en respectant les indications sur les risques résiduels.

- Il est interdit de stationner au-dessous des parties mobiles.

13.3.3 DISPOSITION DES PICTOGRAMMES SUR LA MACHINE



14 BRUIT PRODUIT DE LA MACHINE

Valeurs détectées par la méthode de mesure ISO 3746:1995:

LE NIVEAU DE PRESSION ACOUSTIQUE, CONTINU ÉQUIVALENT PONDÉRÉ (A), DANS LE POSTE DE TRAVAIL EST DE 79.9 dB(A).

Si des bruits et vibrations continuaient de se produire, cela signifierait que la machine est défectueuse et donc on doit se retenir de l'exploiter et pourvoir par contre à un entretien complet et soigneux.

15 MISE HORS SERVICE

15.1 MISE HORS SERVICE

Quand on va mettre la machine hors service pour un temps assez long, il faut suivre le procédé suivant.

- Débranchez l'interrupteur général qui alimente la machine;
- Protégez la machine des dépôts de poussières et de saleté;
- N'exposez pas la machine aux agents atmosphériques, donc placez-la à l'abri aussi longtemps qu'elle n'est pas exploitée.

15.2 DÉMANTÈLEMENT

Au bout de la vie utile de la machine, l'utilisateur doit procéder à son aliénation en observant les normes en vigueur, soignant avant tout d'en évacuer les fluides lubrifiants et de faire le nettoyage complet des différentes pièces composant la machine, mécaniques et électriques (télérupteurs, gaines, câbles, etc...). Séparez ensuite les différents matériaux, par exemple: les moteurs électriques (bobinages en cuivre), les pièces métalliques (charpente, etc..), les plastiques, etc., et éliminez-les de manière différenciée.

Lors du démantèlement de la machine n'oubliez absolument pas que:

Il est obligatoire de s'habiller des protections personnelles contre les accidents, telles que chaussures, gants, casque, lunettes.

Il est obligatoire de délimiter la zone de travail et d'interdire l'accès aux personnes non autorisés.

Il est obligatoire d'isoler la machine des sources d'énergie électrique.

Il faut ôter tous les branchements électriques au réseau ou à d'autres appareils, lesquels doivent être débranchés eux-aussi du réseau triphasé.

Il faut déconnecter l'air comprimé de la machine.

La machine contient des dépôts d'huile à évacuer. L'utilisateur veillera à éliminer l'huile épuisée conformément aux lois en vigueur à ce sujet.

On doit éloigner toutes les personnes qui ne sont pas indispensables aux travaux de levage en s'aidant aussi de signaux acoustiques et/ou optiques.



On doit suivre les dispositions de la loi pour faire les travaux de levage.

La machine n'inclut pas de réservoirs sous pression, tubes cathodiques, réservoirs de lubrifiants ou d'autres pouvant nuire à la santé et sécurité des personnes et de l'environnement. Pour autant il n'y a pas d'indications particulières pour son démantèlement et transfert. On recommande quand-même d'emporter de la machine les outils qui, en tant que pièces aux arêtes aiguës et tranchantes, peuvent résulter dangereuses.

16 ENTRETIEN

16.1 PRÉMISSES

LA MACHINE NÉCESSITE D'UN PLAN D'ENTRETIEN SPÉCIFIQUE POUR L'EXPLOITATION EN SURÊTE ET POUR EMPÊCHER DE PANNES FUTURES. POUR CETTE RAISON NOUS CONSEILLONS DE DEMANDER TOUS LES ANS À ITAL PAL DE VOUS ENVOYER DU PERSONNEL SPÉCIALISÉ. SI LES ENTRETIENS SONT FAITS PAR DES TECHNICIENS D'ENTRETIEN MÉCANIQUES, IL FAUT QU'UN SEUL OPÉRATEUR LES ACCOMPLISSE.

<p>Technicien entretien mécanique</p> 	<p>Technicien entretien électrique</p> 	<p>L'opérateur doit s'assurer que toutes les sources d'énergie de la machine sont tout à fait coupées lors des entretiens</p> <p>Électricité: verrouillez l'interrupteur général en position "0" y mettant un cadenas et retenez les clés.</p> <p>Air: serrez le robinet d'entrée et videz le réservoir de l'air (si présent).</p>
---	--	--

IL EST STRICTEMENT INTERDIT DE RÉPARER, AJUSTER, NETTOYER ET HUILER LES ORGANES EN MOUVEMENT.



Pour l'entretien des positions qu'on ne peut pas atteindre du sol, il est absolument interdit de grimper ou se lever sur des parties ou dispositifs de la machine elle-même. Utilisez d'échelles ou d'élévateurs d'après les normes ou lois en vigueur dans le pays d'installation, pour travailler dans la plus grande sécurité.

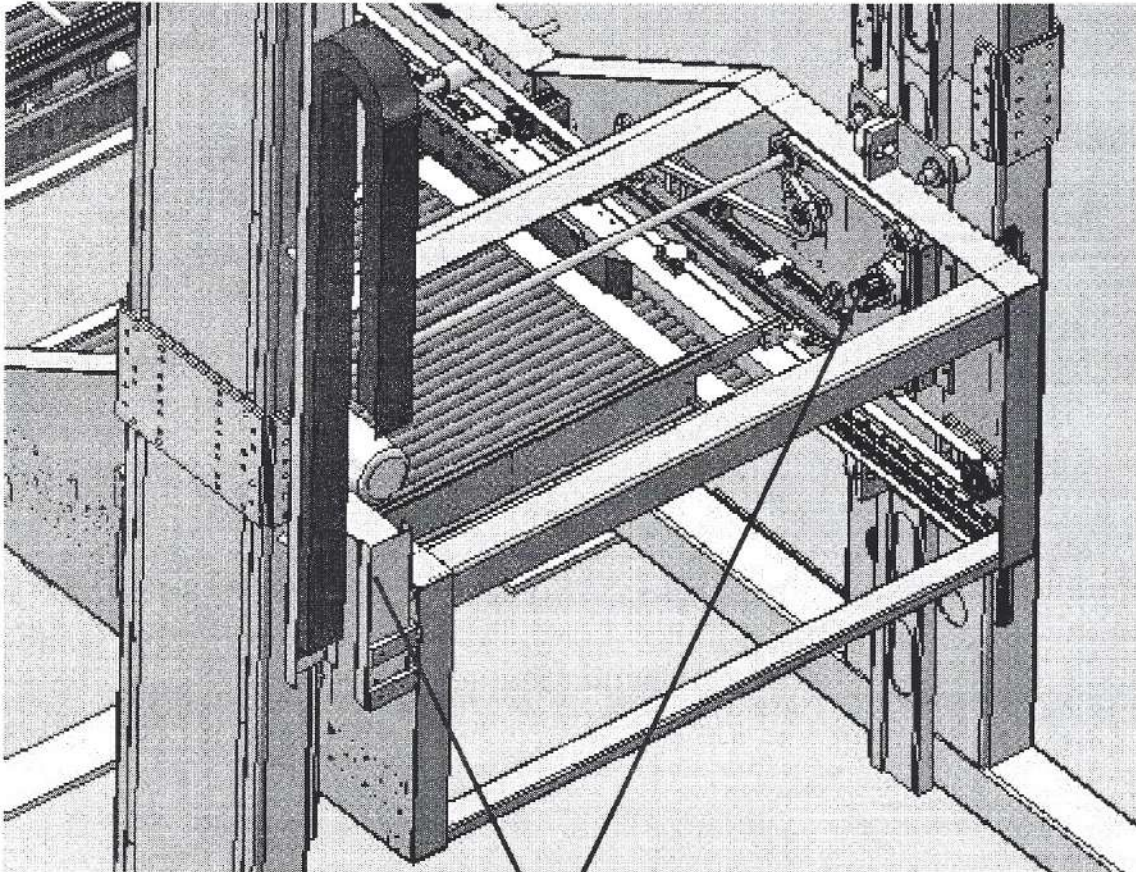
L'entretien achevé, avant de démarrer la machine assurez-vous que vous n'avez pas oublié d'outils ou d'appareils dans la machine ou dans la zone environnante, serrez les clôtures et restaurez les protections.

16.2 INSPECTIONS ET ENTRETIEN

Toute sorte de travail est associée à un symbole. Pour localiser les points d'entretien de la machine.

16.2.1 CONTROLE DES DISPOSITIFS ANTICHUTE

Votre machine est pourvue de dispositifs antichute de sécurité qui évitent dommages aux personnes en cas de rupture des chaînes de soulèvement de la machine. Pour garantir la sécurité de la machine il est donc nécessaire contrôler le parfait fonctionnement de ces dispositifs.



POSITIONNEMENT DES
DISPOSITIFS ANTICHUTE DE
LA MACHINE

**IMPORTANT : LE PARFAIT FONCTIONNEMENT DES DISPOSITIFS ANTICHUTE
DOIT ETRE CONTROLE' TOUS LES MOIS.**



16.2.2 TABLES D'ENTRETIEN

PLAN D'ENTRETIEN DES COMPOSANTS MÉCANIQUES											
N° TABLE COMPOSANTS	FRÉQUENCE DE L'ENTRETIEN									DESCRIPTION PIÈCE	
	G	S	Q	M	TR	SM	A	BI	E		
01		01.1									ROULEMENT À BILLES
02		02.1		02.2							SUPPORTS ORIENTABLES
03		03.1			03.2						ROTULES
05				05.1			05.2				CHAÎNES
07		07.1									PHOTOCELLULES
08				08.1	08.2						MOTEURS ET MOTORÉDUCT.
09						09.1					VIS ET ÉCROUS
10			10.1								COURROIES DENTÉES
11		11.1		11.2							FILTRES AIR ET COMPOSANTS PNEUMATIQUES
12						12.1					NETTOYAGE MACHINE
LÉGENDE											
G= TOUS LES JOURS S= TOUTES LES SEMAINES Q= TOUS LES 15 JOURS M= TOUS LES MOIS				TR= TOUS LES 3 MOIS SM= TOUS LES 6 MOIS A= TOUS LES ANS BI= TOUS LES DEUX ANS				E= ÉPUISEMENT			

TABLE ENTRETIEN COMPOSANTS

01 ROULEMENTS À BILLES

01 ROULEMENTS À BILLES

01.1



Nettoyage

Enlevez la poussière ou les impuretés déposées sur le composant à l'aide de chiffons de coton et de pinceaux de soie.

N.B.

D'habitude, tous les roulements sont pourvus de graisse à base de lithium et protégés d'une gaine de caoutchouc ayant la fonction de:

- retenir le lubrifiant
- empêcher que la poussière ou d'autres substances ne viennent en contact avec les organes en mouvement pour prolonger ainsi la durée des composants.

En conditions d'emploi normales ils ne demandent pas d'entretien.

TABLE ENTRETIEN COMPOSANTS

02 SUPPORTS ORIENTABLES

02 SUPPORTS ORIENTABLES

02.1



Nettoyage

Les coulisses des manchons à billes doivent être nettoyées périodiquement. Enlevez la poussière et les impuretés déposées sur le composant par des chiffons de coton et des pinces en soie.

02.2



Graissage

Il est difficile de donner des règles de caractère général pour les intervalles entre les lubrifications: ils varient considérablement en fonction des conditions de travail. On a cependant établi un intervalle indicatif, l'expérience étant quand-même le meilleur guide.

Lubrifiants conseillés: (Alvania r2 – Shell) (Mobilux 2 – Mobil) (Beacon 2 – Esso) (Mercury 3 - Roloil)

N.B. Pour la lubrification utilisez les graisseurs à billes prévus.

Quelques conseils:

- ne graissez pas au premier montage
- nettoyez le graisseur avant chaque lubrification
- ne lubrifiez jamais avec de l'huile
- utilisez les graisses susmentionnées ou d'autres aux caractéristiques similaires
- introduisez la graisse doucement
- introduisez des moindres quantités pour empêcher que la graisse ne s'échappe et qu'il ne se produise de la chaleur par effet de la résistance hydrodynamique.

TABLE ENTRETIEN COMPOSANTS

03 ROTULES

03 ROTULES

03.1



Nettoyage

Enlevez la poussière ou les impureté déposées sur le composant à l'aide de chiffons de coton ou de pinceaux en soie.

03.2



D'autres entretiens

On doit graisser les rotules par le graisseur.
Graisse conseillée : (SHELL Alvania R3) (ROL OIL Mercury 3)

TABLE ENTRETIEN COMPOSANTS

05 CHAÎNES

05 CHAÎNES



05.1

Lubrification

Une lubrification faite d'une manière conforme et suffisante n'amènera jamais à de situations ruineuses. L'allongement de la chaîne dépend lui-aussi en mesure déterminante de la lubrification.

N.B. N'endiguez pas une quantité telle qu'elle aide l'égouttement.

On conseille d'utiliser chaque fois une huile minérale fluide, même une huile pour moteurs ou synthétique (par exemple: Spray pour chaînes Rexnord de haut rendement; Structovis FHD, KLUEBER, Monaco; Viscogen KL 23, OPTIMOL, Monaco; Mobilarma 524, MOBIL OIL AG, Hambourg; DEA DX huile pour transmissions 80, DEA, Hambourg; Esso huile pour transmissions ST80, Esso AG Hambourg; Moiykote CO 2205 DOW CORNING, Hambourg; Hotemp Plus, KLUEBER, Monaco), apte aussi pour les hautes températures jusqu'à 120 °C (Shell Tonna T220, Sheli, Hambourg; BP Energoil huile pour transmissions 80, BPI Hambourg). On peut bien-sûr utiliser des produits d'autres fabricants, pourvu qu'ils satisfassent aux exigences indiquées. On peut étendre le lubrifiant d'une brosse, un pinceau ou d'un compresseur aussi. La tension de la chaîne doit être ajustée par les tenseurs situés aux points de fixation de la chaîne au chariot.



05.2

Lubrification annuelle

Pour une plus longue durée des composants il faut faire un nettoyage soigné des chaînes sur base annuelle.

Dégraissez complètement les chaînes avec du mazout ou d'autres produits dégraissants et non corrosifs; frottez toute la chaîne et lubrifiez avec les produits susmentionnés.

TABLE ENTRETIEN COMPOSANTS

07 PHOTOCÉLULES

07 PHOTOCÉLULES

06 Nettoyage



Les photocellules et les catadioptrés demandent un nettoyage qui doit être fait à l'aide d'un chiffon humide.
Pour un nettoyage meilleur utilisez un liquide dégraissant non corrosif.

TABLE ENTRETIEN COMPOSANTS
08 MOTEURS ET MOTORÉDUCTEURS

08 MOTEURS ET MOTORÉDUCTEURS



08.1

Nettoyage

Enlevez la poussière ou les impuretés déposées sur le composant avec des chiffons de coton et des pinceaux en soie.



08.2

Inspections diverses

RÉFÉREZ-VOUS AUX MANUELS DES MOTEURS ET MOTO-RÉDUCTEURS DANS LES ANNEXES.

TABLE ENTRETIEN COMPOSANTS

09 VIS ET ÉCROUS

09 VIS ET ÉCROUS

09.1



Inspections

Vérifiez périodiquement le serrage des vis et des écrous étant sur la machine et ajuster selon nécessité.

TABLE ENTRETIEN COMPOSANTS

10 COURROIES DENTÉES

10 COURROIES DENTÉES

10.1



Inspections

Vérifiez périodiquement l'usure et la tension des courroies dentées pour assurer le bon fonctionnement de la machine.

TABLE ENTRETIEN COMPOSANTS
11 FILTRE AIR ET COMPOSANTS PNEUMATIQUES

11 FILTRE AIR ET COMPOSANTS PNEUMATIQUES

11.1

Inspections



Vérifiez qu'il n'y a pas de l'eau à l'intérieur du filtre.

11.2

Nettoyage



Évacuez l'eau de condensation qui s'est formée dans le réservoir de l'air, contrôlez le fonctionnement des cylindres pneumatiques et l'étanchéité à l'air.

TABLE ENTRETIEN COMPOSANTS

12 MACHINE

12 MACHINE

12.1



Nettoyage

Pour le nettoyage général on doit utiliser des produits adéquats pour ne pas altérer ou abîmer les parties de la machine ou les informations des plaquettes.
Le nettoyage doit être fait par une personne spécialisée et autorisée, qui travaillera sur la machine à l'arrêt avec la tension électrique coupée.

17 DESCRIPTION DES COMMANDES

17.1 FONCTIONNEMENT DE L'ECRAN TACTILE

L'écran tactile placé sur le panneau de contrôle est l'instrument d'interface entre la machine et l'opérateur et performe les opérations suivantes :

- Avertir des pannes qui peuvent se produire pendant le fonctionnement de la machine ;
- Modifier les paramètres et les temps du cycle de travail ;
- Choisir les mouvements manuels qui doivent se faire pour la manutention de la machine .

17.1.1 VISUALISATION INITIALE




*Model P
1956*

En cette page vous pouvez voir les données du constructeur de la machine ;

En pressant le touche  vous pouvez visualiser le menu principal de la machine en langue française ;

En pressant le touche  vous pouvez visualiser le menu principal de la machine en langue italienne.

17.1.2 MENU PRINCIPAL

En partant de la visualisation initiale , en pressant le touche  , vous aurez le cadre suivant :

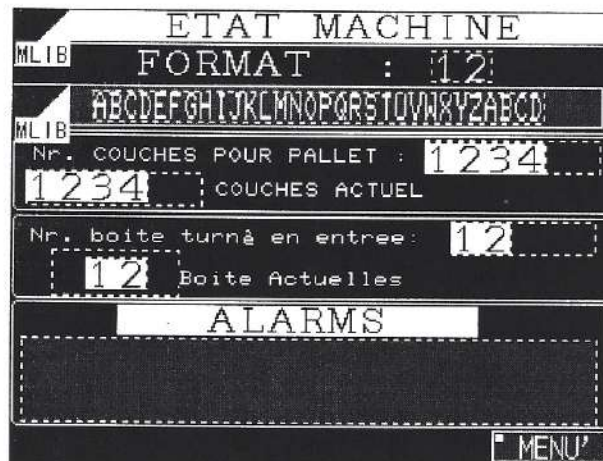


Dans cette page Vous pouvez visualiser tous les sous menus de la machine ;

En pressant le touche LANGUE vous aurez le retour au cadre initial .

17.1.3 MENU ETAT MACHINE

En partant du menu principal , en pressant le touche ETAT , vous aurez le cadre suivant :



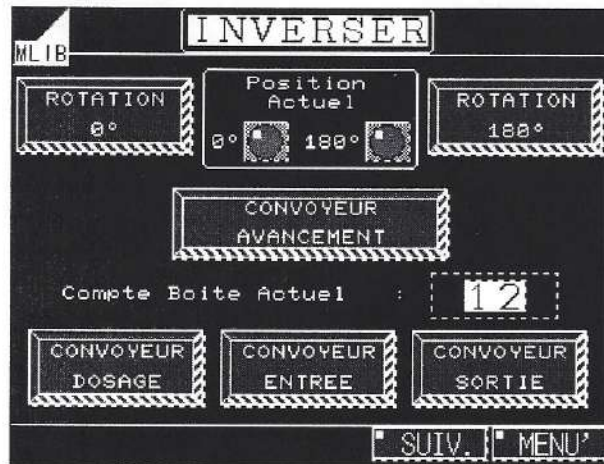
Dans cette page se trouvent les principales informations du cycle de fonctionnement de la machine et les éventuels messages d'alarme ;

En pressant le touche MENU vous aurez le retour au cadre principal .

17.1.4 MENU MANUEL

Dans ce menu se trouvent tous les mouvements manuels qui peuvent être réalisés sur la machine .

En partant du menu principal , en pressant le touche MANUEL , vous aurez le cadre suivant :



Dans cette page se trouvent les mouvements manuels du retourne-cartons ;

En pressant le touche ROTATION 0° vous aurez la rotation du groupe retourne-cartons jusque à la position d'entrée des cartons ;

En pressant le touche ROTATION 180° vous aurez la rotation du groupe retourne-cartons jusque à la position de sortie des cartons ;

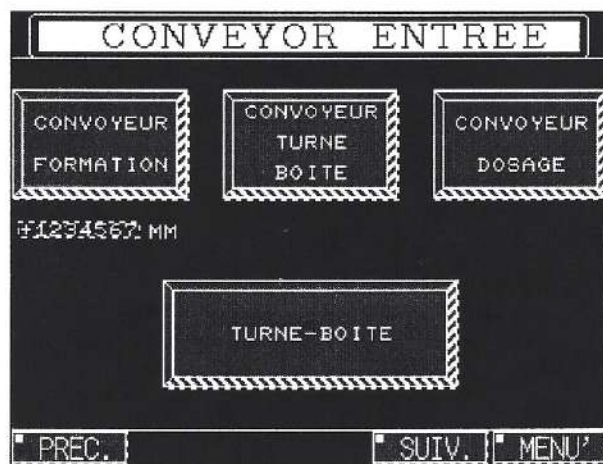
En pressant le touche AVANCEMENT CONVOYEUR vous aurez l'avancement du convoyeur à tapis du groupe retourne-cartons ;

En pressant le touche CONVOYEUR DOSAGE vous aurez l'avancement du convoyeur à tapis du groupe de dosage qui se trouve avant le retourne-cartons ;

En pressant le touche CONVOYEUR ENTREE vous aurez l'avancement du convoyeur à chaine modulaire qui se trouve avant le groupe retourne-cartons ;

En pressant le touche CONVOYEUR SORTIE vous aurez l'avancement du convoyeur à chaine modulaire qui se trouve en suite au groupe retourne-cartons ;

En pressant le touche SUIV. vous aurez le passage au cadre suivant :



Dans cette page se trouvent les mouvements manuels des convoyeurs ;

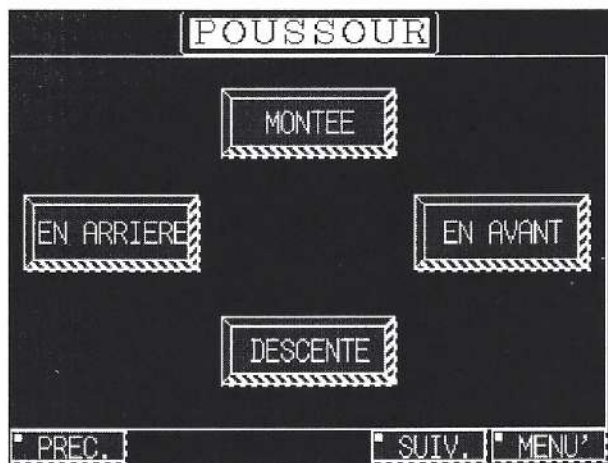
En pressant le touche CONVOYEUR FORMATION vous aurez l'avancement du convoyeur à chaine modulaire pour la formation du couche , qui se trouve en suite au groupe tourne-carton ;

En pressant le touche CONVOYEUR TOURNE-BOITE vous aurez l'avancement du convoyeur à chaîne modulaire pour le tour du carton ;

En pressant le touche CONVOYEUR DOSAGE vous aurez l'avancement du convoyeur à tapis du groupe de dosage qui se trouve avant le tourne-carton ;

En pressant le touche TOURNE-BOITE vous aurez la translation du dispositif qui tourne le carton ;

En pressant le touche SUIV. vous aurez le passage au cadre suivant :



Dans cette page se trouvent les mouvements manuels du pousseur ;

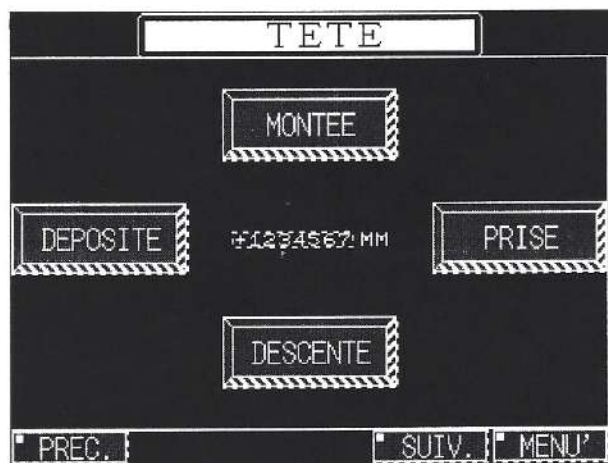
En pressant le touche MONTEE vous aurez la montée du chariot du pousseur ;

En pressant le touche DESCENTE vous aurez la descente du chariot du pousseur ;

En pressant le touche EN ARRIERE vous aurez la translation en arrière du chariot du pousseur ;

En pressant le touche EN AVANT vous aurez la translation en avant du chariot du pousseur ;

En pressant le touche SUIV. vous aurez le passage au cadre suivant :



Dans cette page se trouvent les mouvements manuels de la tête du palettiseur ;

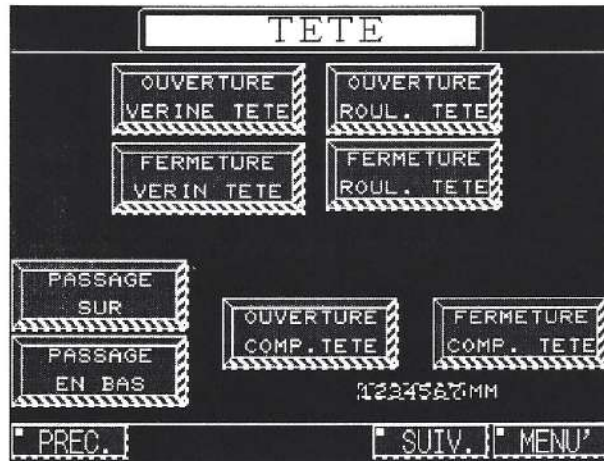
En pressant le touche MONTEE vous aurez la montée de la tête du palettiseur ;

En pressant le touche DESCENTE vous aurez la descente de la tête du palettiseur ;

En pressant le touche DEPOSITE vous aurez l'ouverture des pelles de la tête du palettiseur ;

En pressant le touche PRISE vous aurez la fermeture des pelles de la tête du palettiseur ;

En pressant le touche SUIV. vous aurez le passage au cadre suivant :



Dans cette page se trouvent des autres mouvements manuels de la tête du palettiseur ;

En pressant le touche OUVERTURE VERIN TETE vous aurez l'ouverture des pelles de la tête du palettiseur ;

En pressant le touche FERMERTURE VERIN TETE vous aurez la fermeture des pelles de la tête du palettiseur ;

En pressant le touche OUVERTURE ROUL. TETE vous aurez l'ouverture de la table de charge à rouleaux du palettiseur ;

En pressant le touche FERMERTURE ROUL. TETE vous aurez la fermeture de la table de charge à rouleaux du palettiseur ;

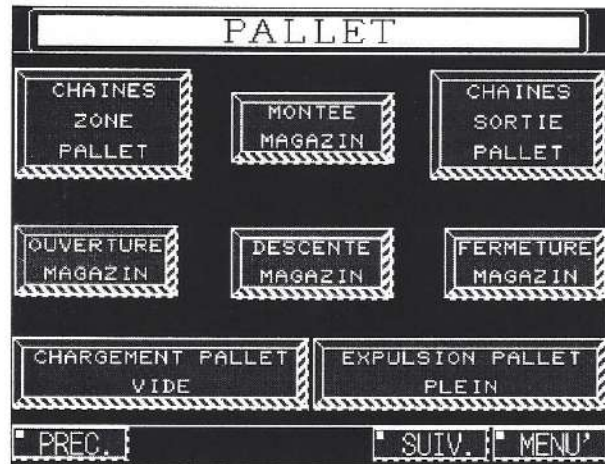
En pressant le touche PASSAGE SUR vous aurez la fermeture du plan mobile de décharge du pousseur ;

En pressant le touche PASSAGE EN BAS vous aurez l'ouverture du plan mobile de décharge du pousseur ;

En pressant le touche OUVERTURE COMP. TETE vous aurez l'ouverture des pelles de la tête du palettiseur et de la pelle postérieure de compactage ;

En pressant le touche FERMERTURE COMP. TETE vous aurez la fermeture des pelles de la tête du palettiseur et de la pelle postérieure de compactage ;

En pressant le touche SUIV. vous aurez le passage au cadre suivant :



Dans cette page se trouvent les mouvements manuels du magasin palettes et des transporteur des palettes ;

En pressant le touche CHAINES ZONE PALETTE vous aurez la rotation des rouleaux du deuxième transporteur palettes;

En pressant le touche CHAINES SORTIE PALETTE vous aurez la rotation des rouleaux du troisième transporteur palettes;

En pressant le touche MONTEE MAGASIN vous aurez la montée des pelles du magasin palettes ;

En pressant le touche DESCENTE MAGASIN vous aurez la descente des pelles du magasin palettes ;

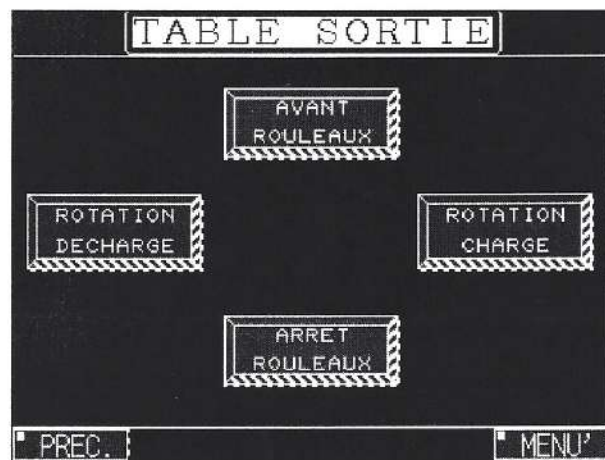
En pressant le touche OUVERTURE MAGASIN vous aurez l'ouverture des pelles du magasin palettes ;

En pressant le touche FERMETURE MAGASIN vous aurez la fermeture des pelles du magasin palettes ;

En pressant le touche CHARGE PALETTE VIDE vous aurez la rotation des rouleaux du premier et du deuxième transporteurs palettes;

En pressant le touche DECHARGE PALETTE PLEINE vous aurez la rotation des rouleaux du deuxième et du troisième transporteurs palettes;

En pressant le touche SUIV. vous aurez le passage au cadre suivant :



Dans cette page se trouvent les mouvements manuels de la table tournante ;

En pressant le touche AVANT ROULEAUX vous aurez la rotation en avant des rouleaux de la table tournante ;

En pressant le touche ARRIERE ROULEAUX vous aurez la rotation en arrière des rouleaux de la table tournante ;

En pressant le touche ROTATION DECHARGE vous aurez la rotation de la table tournante vers la position de décharge ;

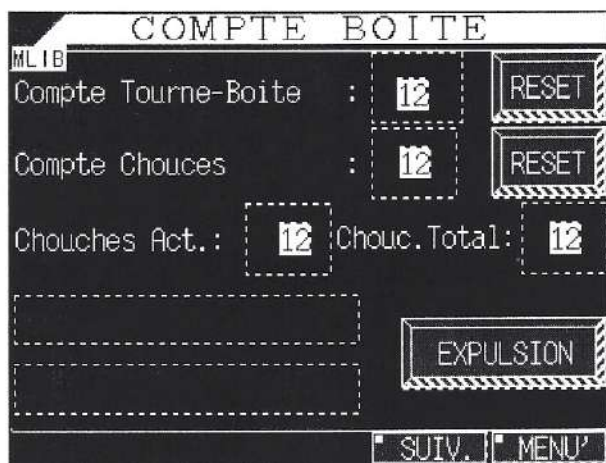
En pressant le touche ROTATION CHARGE vous aurez la rotation de la table tournante vers la position de charge ;

En pressant le touche MENU vous aurez le retour au cadre principal .

17.1.5 MENU COMPTAGE BOITES

Dans ce menu se trouvent les comptages de la machine .

En partant du menu principal , en pressant le touche COMPTAGE BOITES , vous aurez le cadre suivant :



Dans la celle COMPTAGE TOURNE-CARTON il y a la position actuelle du tourne-carton ; en pressant le touche R.A.Z. vous aurez le zérotag de ce compteur ;

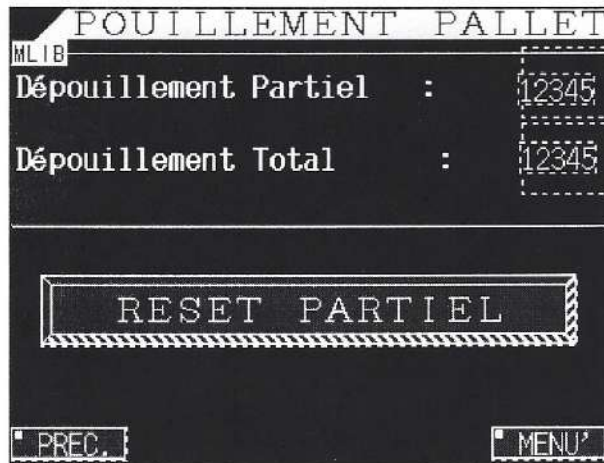
Dans la celle COMPTAGE COUCHES il y a la position actuelle de la couche déposée sur la palette ; en pressant le touche R.A.Z. vous aurez le zérotag de ce compteur ;

Dans la celle COUCHES ACT. il y a le numéro de couches déjà déposées sur la palette ;

Dans la celle COUCH. TOTAL il y a le numéro total de couches à déposer sur la palette ;

En mettant la machine en modalité manuelle et en pressant le touche EXPULSION vous aurez le décharge de la machine ;

En pressant le touche SUIV. vous aurez le passage au cadre suivant :



Dans la celle COMPTAGE PARTIEL il y a le numéro partiel de palettes palettisées ;

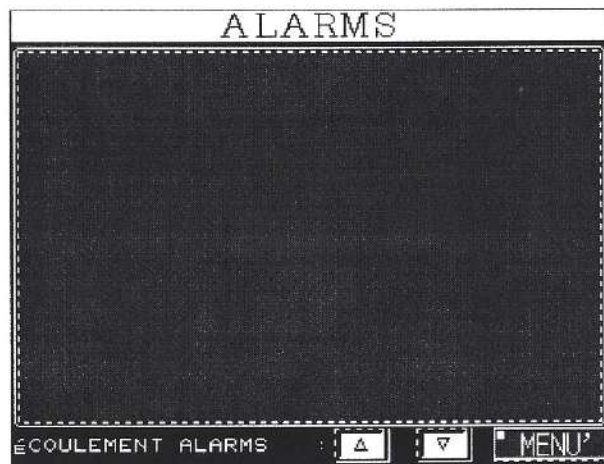
Dans la celle COMPTAGE TOTAL il y a le numéro total de palettes palettisées ;

En pressant le touche R.A.Z. PARTIEL vous aurez le zérotage du comptage partiel de la machine ;



En pressant le touche MENU vous aurez le retour au cadre principal .

17.1.6 MENU ALARMES

En partant du menu principal , en pressant le touche ALARMES , vous aurez le cadre suivant :



Dans cette page vous pourrez voir les messages d'alarme de la machine ;

En pressant les touches  ou  vous pourrez voir tous les messages d'alarme de la machine ;

En pressant le touche MENU vous aurez le retour au cadre principal .

17.1.7 MENU RESET

Dans ce menu se trouvent les touches pour la remise à zéro de la machine . La r.a.z. de la machine doit être exécutée avec la machine en modalité manuelle .

En partant du menu principal , en pressant le touche RESET , vous aurez le cadre suivant :



Après avoir sélectionné le cycle manuel de la machine , en pressant le touche R.A.Z. MACHINE pour quelques seconds vous aurez le zérotagé du pousseur , du dispositif feuille et du palettiseur ;

Après avoir sélectionné le cycle manuel de la machine , vous devez :

- enlever les cartons pas encore poussés ;
- vider les transporteurs de la machine ;
- exécuter le zérotagé des compteurs de la machine ;

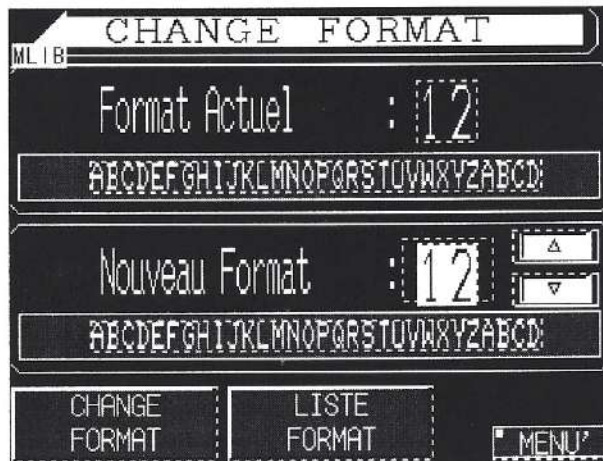
En pressant le touche R.A.Z. CONVOYEURS pour quelques seconds vous aurez le zérotagé des convoyeurs de la machine qui se trouvent avant le pousseur;

En pressant le touche MENU vous aurez le retour au cadre principal .

17.1.8 MENU CHANGE FORMAT



Dans ce menu vous pourrez changer le format de travaille de la machine .

En partant du menu principal , en pressant le touche CHANGE FORM. , vous aurez le cadre suivant :



Dans la celle FORMAT ACTUEL il y a le format actuel de travaille de la machine ;

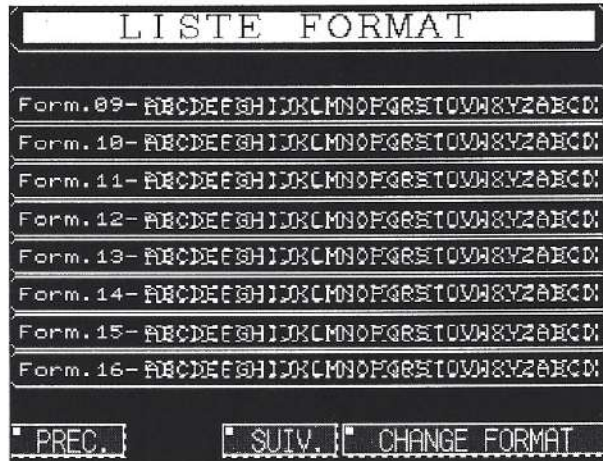
Dans la celle NOUVEAU FORMAT il y a le nouveau format de travaille que vous voulez sélectionner pour la machine ;

En pressant les touches  ou  vous pourrez sélectionner les formats disponibles pour la machine ;

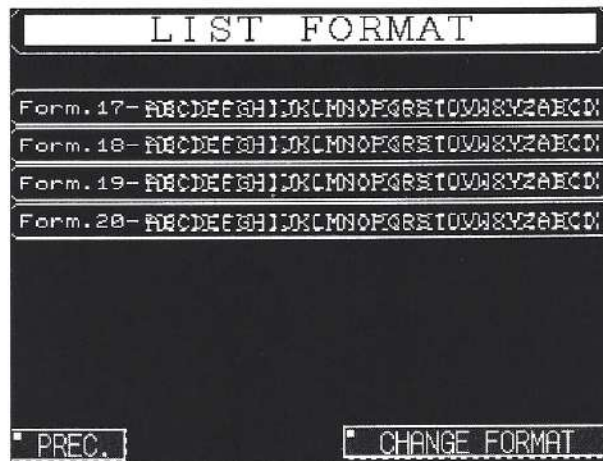
En pressant le touche LISTE FORMATS vous aurez la visualisation de la liste des formats disponibles avec la description :



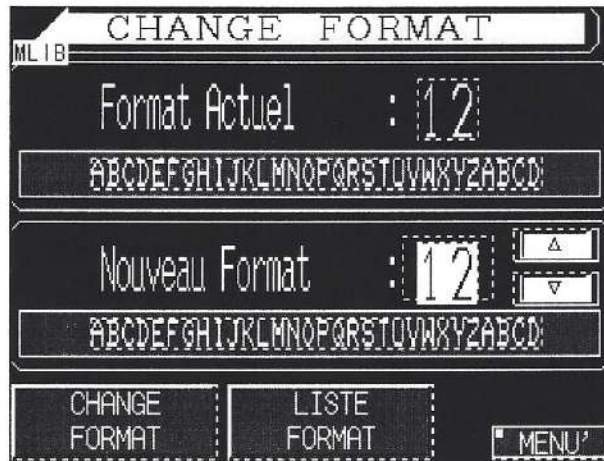
En pressant le touche SUIV. vous aurez le passage au cadre suivant :



En pressant le touche SUIV. , vous aurez le passage au cadre suivant :



En pressant le touche CHANGE FORMAT , vous aurez le passage au cadre suivant :



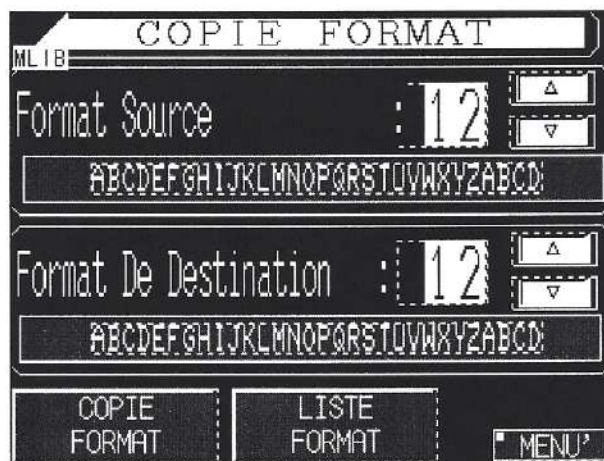
En pressant le touche MENU vous aurez le retour au cadre principal .

17.1.9 MENU COPIE FORMAT

Dans ce menu vous pourrez copier les formats de travaille de la machine .



Il est nécessaire de faire beaucoup d'attention quand vous devez exécuter cette opération , parce que vous pourriez copier un format dans une celle déjà occupée , en perdant des données .

En partant du menu principal , en pressant le touche COPIE FORM. , vous aurez le cadre suivant :



Dans la celle FORMAT SOURCE il y a le format de travaille d'origine que vous voulez copier ;

Dans la celle FORMAT DE DESTINATION il y a le format de travaille de destination où vous voulez copier le format d'origine ;

En pressant les touches  ou  vous pourrez selectionner les formats disponibles pour la machine ;

En pressant le touche COPIE FORMAT vous pourrez copier le format d'origine dans la celle du format de destination ;

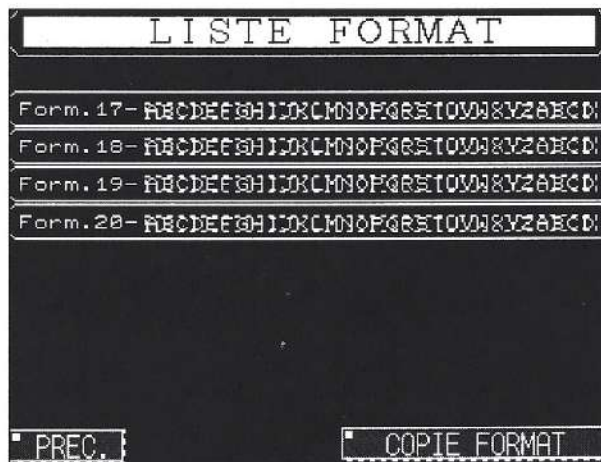
En pressant le touche LISTE FORMATS vous aurez la visualisation de la liste des formats disponibles :



En pressant le touche SUIV. , vous aurez le passage au cadre suivant :



En pressant le touche SUIV. , vous aurez le passage au cadre suivant :



En insérant dans la celle FORMAT DE DESTINATION le format désiré , et en pressant le touche COPIE FORMAT vous aurez le passage au nouveau format ;

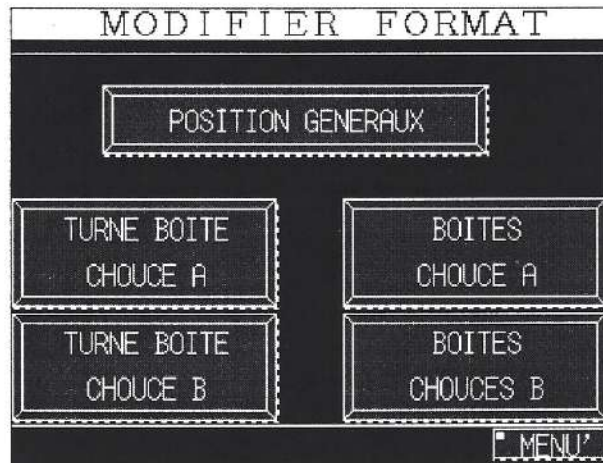
En pressant le touche MENU vous aurez le retour au cadre principal .

17.1.10 MENU MODIFICATION FORMAT

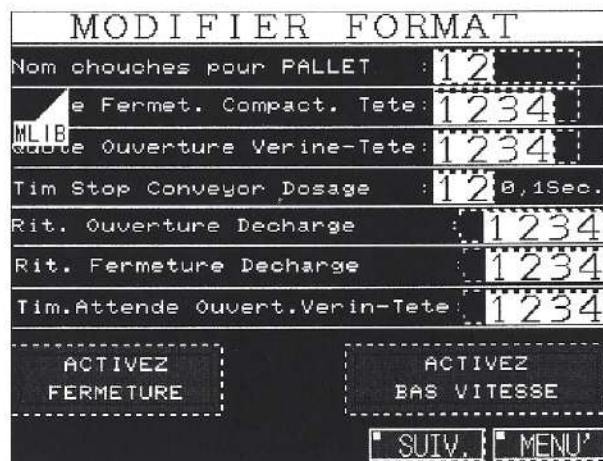
En partant du menu principal , en pressant le touche CHANGE FORM. , vous aurez le cadre suivant :



En insérant le mot de passe dans l'écran et en pressant MODIFIER FORMAT , vous aurez le cadre suivant :



1. En pressant le touche REGLAGES GENERAUX , vous aurez le cadre suivant :



Dans la celle N° COUCHES POUR PALETTE il y a le numéro de couches à déposer sur la palette ;

Dans la celle COTE FERMET. COMPACT. TETE il y a la cote de fermeture du compacteur de la tête ;

Dans la celle COTE OUVERTURE VERIN TETE il y a la cote au dessous de la quelle toutes les pelles de la tête se ouvrent ;

La celle TEMPS ARRET CONVOYEUR DOSAGE n'est pas utilisée ;

Dans la celle RETARD OUVERTURE DECHARGE il y a le temps de retard d'ouverture des pelles de la tête du palettiseur et de la pelle postérieure de compactage ; après ce temps , les pelles de la tête du palettiseur et la pelle postérieure de compactage se ferment pour compacter la couche pendant le décharge ;

Dans la celle RETARD FERMETURE DECHARGE il y a le temps de retard de fermeture des pelles de la tête du palettiseur et de la pelle postérieure de compactage ; après ce temps , les pelles de la tête du palettiseur et la pelle postérieure de compactage se ouvrent après le compactage de la couche pendant le décharge ;

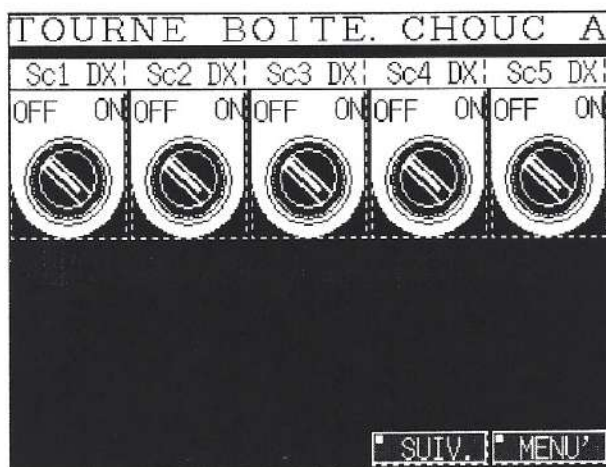
Dans la celle TEMPS ATTENTE OUVERTURE VERIN TETE il y a le temps d'attente pour l'ouverture de la pelle postérieure de compactage après l'ouverture de la table de charge à rouleaux du palettiseur ;

En pressant le touche ACTIVEZ FERMETURE vous aurez l'activation de la fonction de compactage de la couche pendant le décharge ;

En pressant le touche ACTIVEZ BASSE VITESSE vous aurez l'activation de la basse vitesse des transporteurs à l'entrée de la machine , pour la palettisation de produits instables ;

En pressant le touche MENU vous aurez le retour au cadre principal .

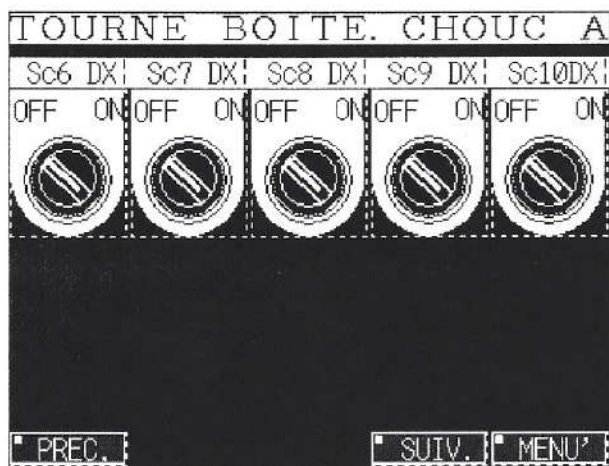
2. En pressant le touche TOURNE BOITE COUCHE A , vous aurez le cadre suivant :



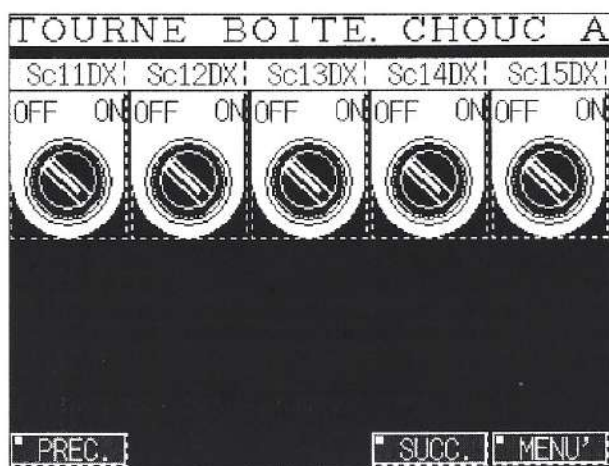
Dans cette page et les suivantes il y a les conditions d'activation du tourne-carton pour chaque carton qui forme le couche de type A ;

En pressant un des cinq SELECTEURS , vous pourrez activer ou désactiver le tournement de chaque carton pour le couche de type A ;

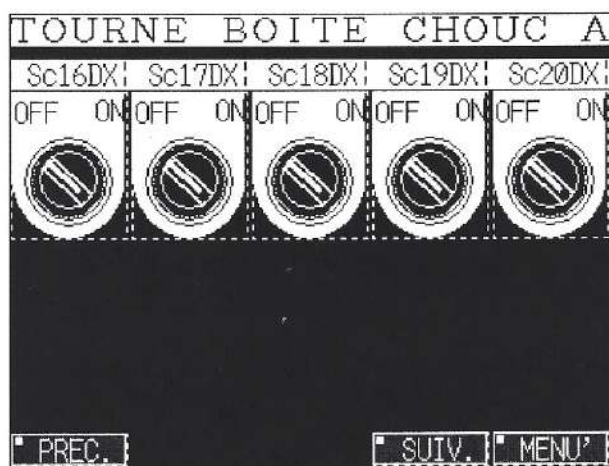
En pressant le touche SUIV. , vous aurez le passage au cadre suivant :



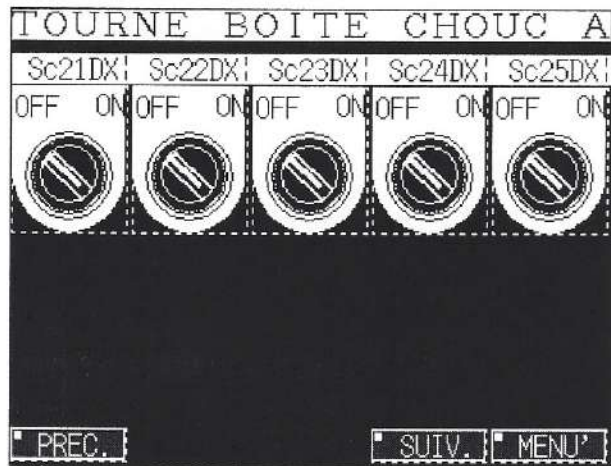
En pressant le touche SUIV. , vous aurez le passage au cadre suivant :



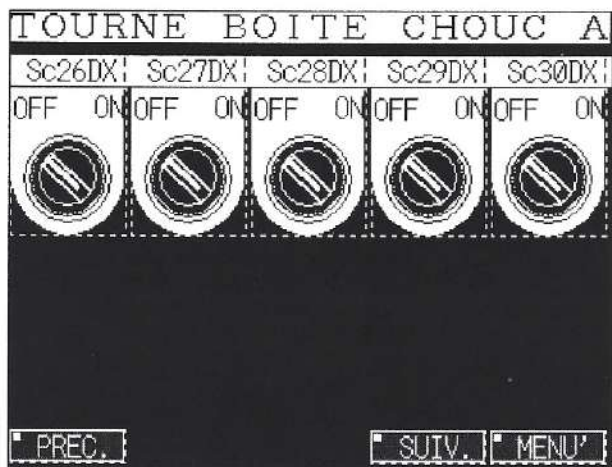
En pressant le touche SUIV. , vous aurez le passage au cadre suivant :



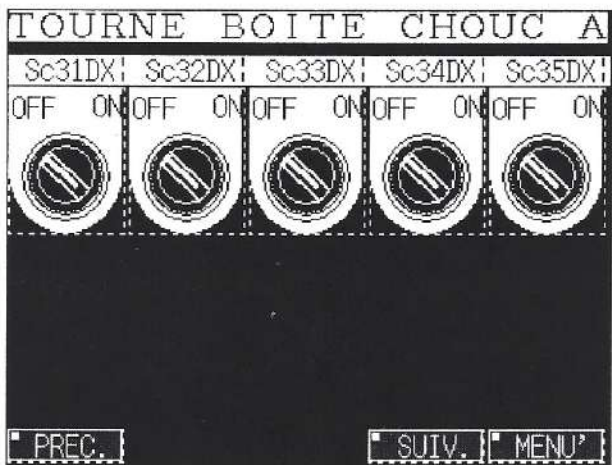
En pressant le touche SUIV. , vous aurez le passage au cadre suivant :



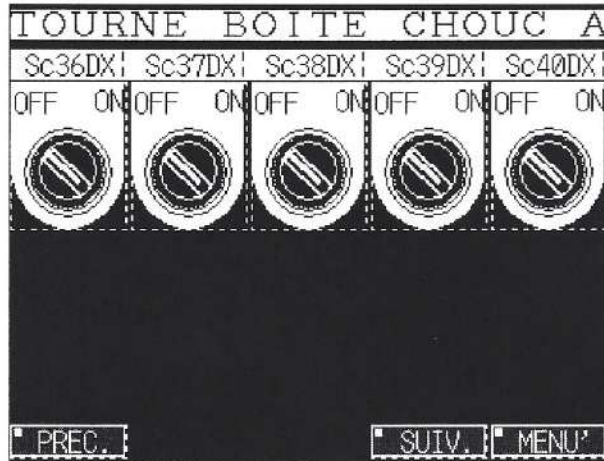
En pressant le touche SUIV. , vous aurez le passage au cadre suivant :



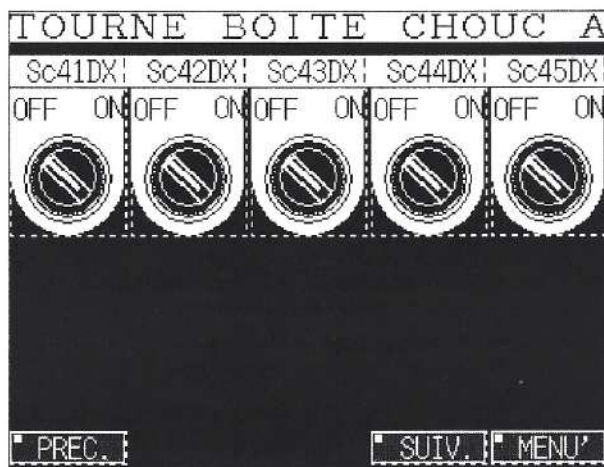
En pressant le touche SUIV. , vous aurez le passage au cadre suivant :



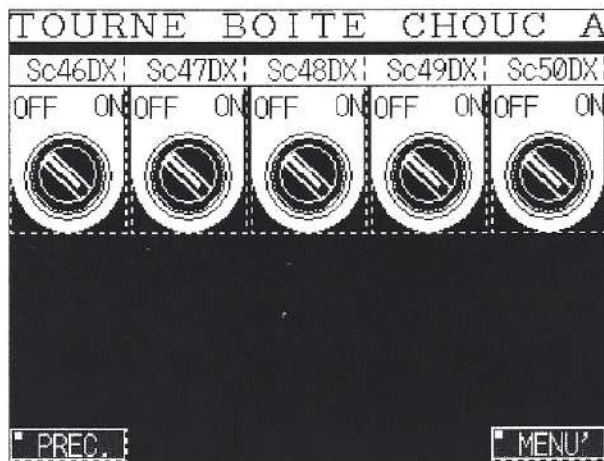
En pressant le touche SUIV. , vous aurez le passage au cadre suivant :



En pressant le touche SUIV. , vous aurez le passage au cadre suivant :

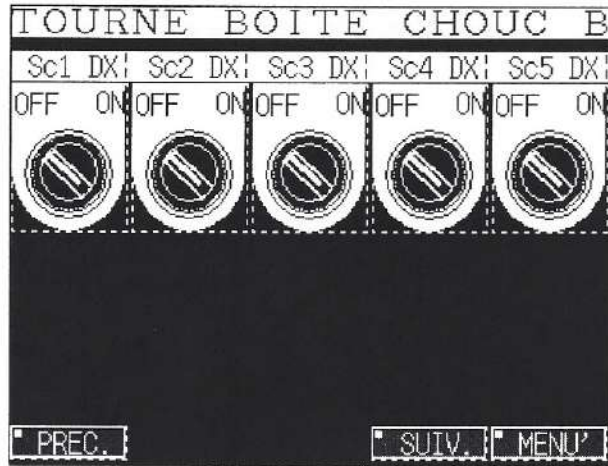


En pressant le touche SUIV. , vous aurez le passage au cadre suivant :



En pressant le touche MENU vous aurez le retour au menu MODIFIER FORMAT .

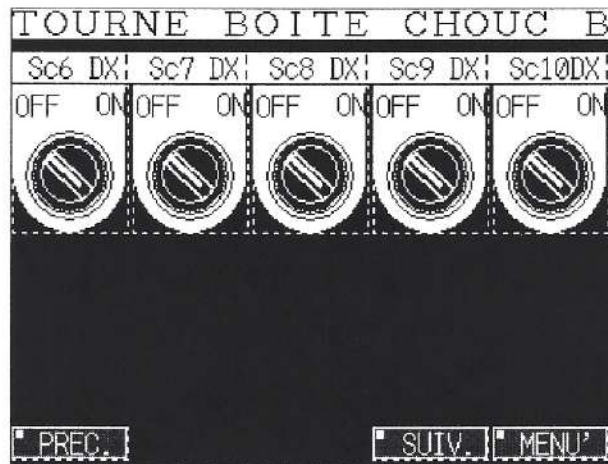
3. En pressant le touche TOURNE BOITE COUCHE B , vous aurez le cadre suivant :



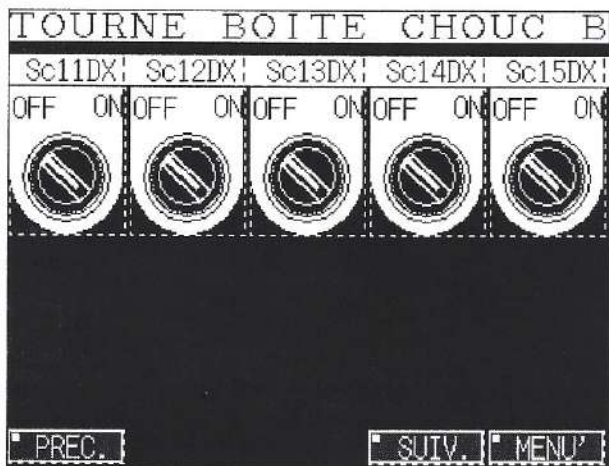
Dans cette page et les suivantes il y a les conditions d'activation du tourne-carton pour chaque carton qui forme le couche de type B ;

En pressant un des cinq SELECTEURS , vous pourrez activer ou désactiver le tournement de chaque carton pour le couche de type B ;

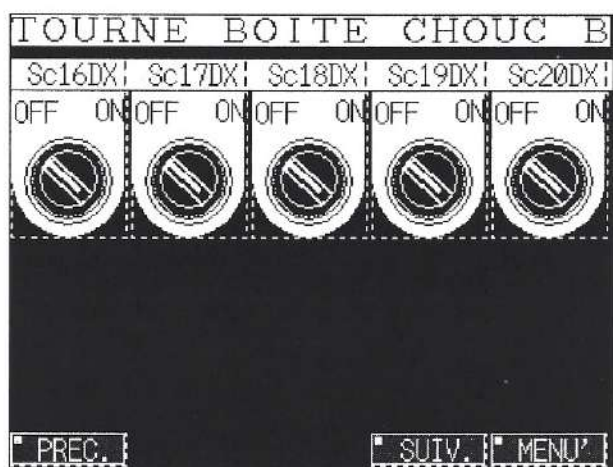
En pressant le touche SUIV. , vous aurez le passage au cadre suivant :



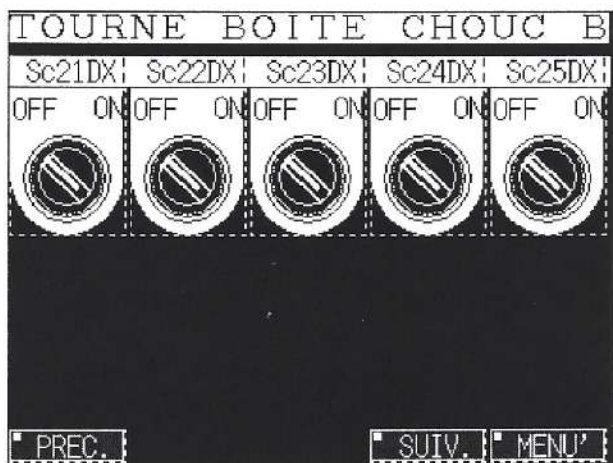
En pressant le touche SUIV. , vous aurez le passage au cadre suivant :



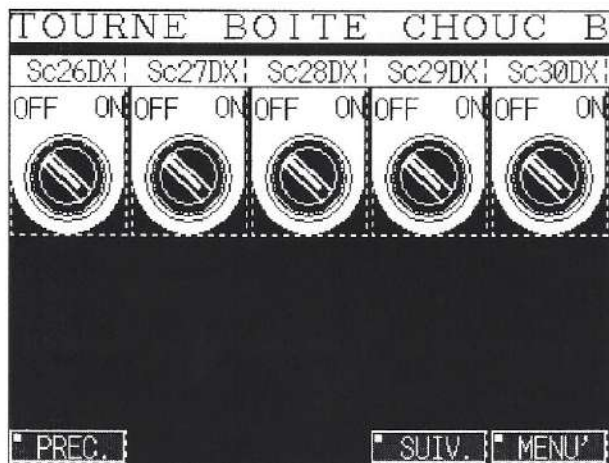
En pressant le touche SUIV. , vous aurez le passage au cadre suivant :



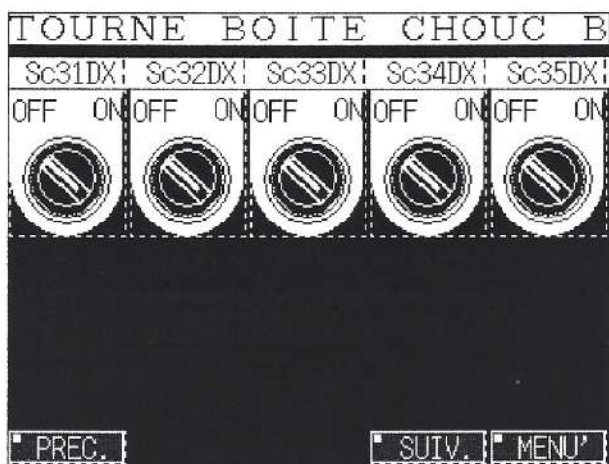
En pressant le touche SUIV. , vous aurez le passage au cadre suivant :



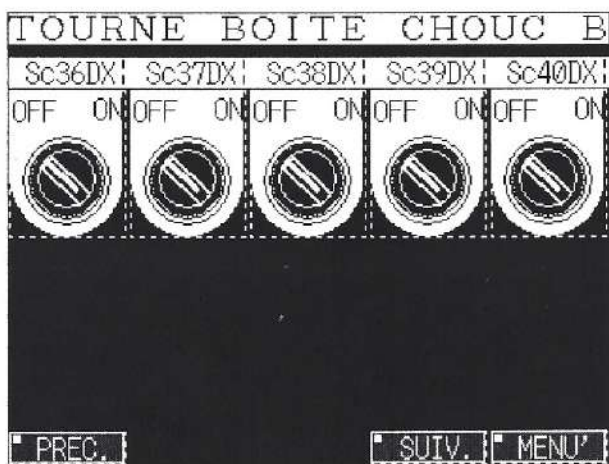
En pressant le touche SUIV. , vous aurez le passage au cadre suivant :



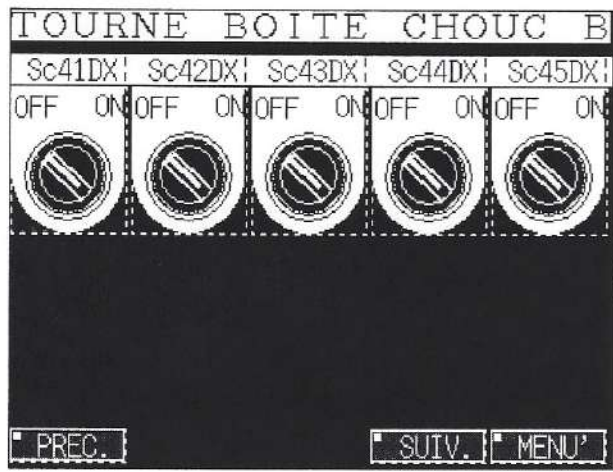
En pressant le touche SUIV. , vous aurez le passage au cadre suivant :



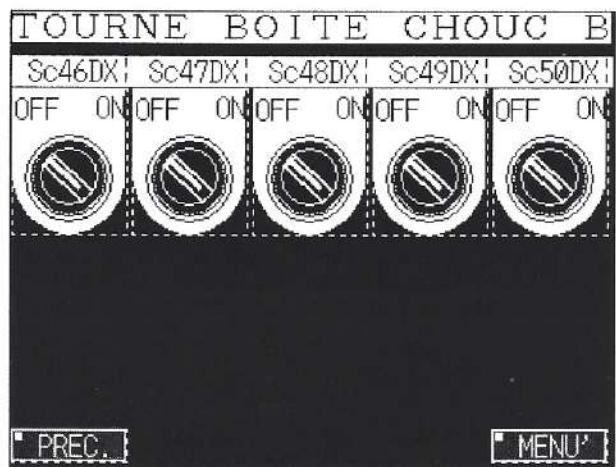
En pressant le touche SUIV. , vous aurez le passage au cadre suivant :



En pressant le touche SUIV. , vous aurez le passage au cadre suivant :



En pressant le touche SUIV. , vous aurez le passage au cadre suivant :



En pressant le touche MENU vous aurez le retour au menu MODIFIER FORMAT .

4. En pressant le touche BOITE COUCHE A , vous aurez le cadre suivant :

TOURNE BOITE CHOUCHE A	
Boite 01...:1234mm.	Boite 10...:1234mm.
Boite 02...:1234mm.	Boite 11...:1234mm.
Boite 03...:1234mm.	Boite 12...:1234mm.
Boite 04...:1234mm.	Boite 13...:1234mm.
Boite 05...:1234mm.	Boite 14...:1234mm.
Boite 06...:1234mm.	Boite 15...:1234mm.
Boite 07...:1234mm.	Boite 16...:1234mm.
Boite 08...:1234mm.	Boite 17...:1234mm.
Boite 09...:1234mm.	Boite 18...:1234mm.
SUIV. MENU	

Dans cette page et les suivantes il y a les cotes de position pour chaque carton qui forme le couche de type A ;

En insérant dans la cellule BOITE ## la cote d'arrêt désirée , vous aurez la modification de la cote ;

En pressant le touche SUIV. , vous aurez le passage au cadre suivant :

UOTE BOITE CHOUC A	
Boite 19 : 1234 mm.	Boite 28 : 1234 mm.
Boite 20 : 1234 mm.	Boite 29 : 1234 mm.
Boite 21 : 1234 mm.	Boite 30 : 1234 mm.
Boite 22 : 1234 mm.	Boite 31 : 1234 mm.
Boite 23 : 1234 mm.	Boite 32 : 1234 mm.
Boite 24 : 1234 mm.	Boite 33 : 1234 mm.
Boite 25 : 1234 mm.	Boite 34 : 1234 mm.
Boite 26 : 1234 mm.	Boite 35 : 1234 mm.
Boite 27 : 1234 mm.	Boite 36 : 1234 mm.
PREC.	SUIV. MENU

En pressant le touche SUIV. , vous aurez le passage au cadre suivant :

UOTE BOITE CHOUC A	
Boite 37 : 1234 mm.	Boite 46 : 1234 mm.
Boite 38 : 1234 mm.	Boite 47 : 1234 mm.
Boite 39 : 1234 mm.	Boite 48 : 1234 mm.
Boite 40 : 1234 mm.	Boite 49 : 1234 mm.
Boite 41 : 1234 mm.	Boite 50 : 1234 mm.
Boite 42 : 1234 mm.	
Boite 43 : 1234 mm.	
Boite 44 : 1234 mm.	
Boite 45 : 1234 mm.	
PREC.	SUIV. MENU

En pressant le touche SUIV. , vous aurez le passage au cadre suivant :

P. PUSSEES CHOUC A	
Pouss. Court 01: 12	Pouss. Court 10: 12
Pouss. Court 02: 12	Poussees Long : 12
Pouss. Court 03: 12	
Pouss. Court 04: 12	
Pouss. Court 05: 12	
Pouss. Court 06: 12	
Pouss. Court 07: 12	
Pouss. Court 08: 12	
Pouss. Court 09: 12	
PREC.	MENU

Dans cette page il y a les numéros de carton après lesquels le pousseur doit exécuter une poussée courte ou longue pour le couche de type A ;

En insérant dans la celle **POUSS. COURTE ##** ou **POUSS. LONG ##** le numéro désiré , vous aurez la modification du carton après lequel il y aura une poussée ;

En pressant le touche **MENU** vous aurez le retour au menu **MODIFIER FORMAT** .

5. En pressant le touche **BOITE COUCHE B** , vous aurez le cadre suivant :

UOTE BOITE CHOUC B				
MLIB	Boite 01	:::1234mm.	Boite 10	:::1234mm.
	Boite 02	:::1234mm.	Boite 11	:::1234mm.
	Boite 03	:::1234mm.	Boite 12	:::1234mm.
	Boite 04	:::1234mm.	Boite 13	:::1234mm.
	Boite 05	:::1234mm.	Boite 14	:::1234mm.
	Boite 06	:::1234mm.	Boite 15	:::1234mm.
	Boite 07	:::1234mm.	Boite 16	:::1234mm.
	Boite 08	:::1234mm.	Boite 17	:::1234mm.
	Boite 09	:::1234mm.	Boite 18	:::1234mm.
<input type="button" value="SUIV."/> <input type="button" value="MENU"/>				

Dans cette page et les suivantes il y a les cotes de position pour chaque carton qui forme le couche de type B ;

En insérant dans la celle **BOITE ##** la cote d'arrêt désirée , vous aurez la modification de la cote ;

En pressant le touche **SUIV.** , vous aurez le passage au cadre suivant :

UOTE BOITE CHOUC B				
MLIB	Boite 19	:::1234mm.	Boite 28	:::1234mm.
	Boite 20	:::1234mm.	Boite 29	:::1234mm.
	Boite 21	:::1234mm.	Boite 30	:::1234mm.
	Boite 22	:::1234mm.	Boite 31	:::1234mm.
	Boite 23	:::1234mm.	Boite 32	:::1234mm.
	Boite 24	:::1234mm.	Boite 33	:::1234mm.
	Boite 25	:::1234mm.	Boite 34	:::1234mm.
	Boite 26	:::1234mm.	Boite 35	:::1234mm.
	Boite 27	:::1234mm.	Boite 36	:::1234mm.
<input type="button" value="PREC."/>				
<input type="button" value="SUIV."/> <input type="button" value="MENU"/>				

En pressant le touche **SUIV.** , vous aurez le passage au cadre suivant :

QUOTES	AXIS
AXE Z1 TETE	: 1234567 MM
AXE Z1 TETE	: 1234567 Imp.
QUOTE BARRE TETE	: 1234567 MM
QUOTE CONVOYEUR FORM.	: 1234567 MM
MENU	

Dans cette page il y a la visualisation des données de travaille de la machine ;

En pressant le touche MENU vous aurez le retour au cadre principal .

17.1.12 MENU SETUP

Dans ce menu il y a les réglages de la machine .

Nous vous conseillons de modifier les paramètres de la machine seulement si vous être certains du bon résultat des modifications , parce elles pourraient entraver le bon fonctionnement de la machine et endommager les produits .

En partant du menu principal , en pressant le touche SETUP , vous aurez le cadre suivant :

SETUP	
MLIB	T DE PASSE : 1234
REGOLATIONS	
AVANCEES	
APEL ITAL PAL	
MENU	

1955?
1956?

1. En pressant le touche REGLAGES , vous aurez le cadre suivant :

TIMER PAS DU FORMAT	
TIM PALLET DA MAG A TETE	: 1234
-OUT PAL DA MAG A TETE	: 1234
MLIB START ROULEAUX MAGAZIN	: 1234
TIME-OUT CHARGE PALLET	: 1234
PREC.	SUIV. MENU

Dans cette page et les suivantes se trouvent les temps modifiables de la machine ;

Dans la celle TEMPS PALETTE DU MAGASIN A LA TETE il y a le temps après le quel la zone au dessous du magasin palettes est libre ;

Dans la celle TIME-OUT PALETTE DU MAGASIN A LA TETE il y a le temps maximum de rotation des rouleaux du transporteur , après lequel il y a l'alarme de la machine ;

Dans la celle TEMPS START ROULEAUX MAGASIN il y a le temps de retard pour le début de la rotation des rouleaux du transporteur au dessous du magasin palettes après le début de la rotation du transporteur au dessous de la tête du palettiseur ;

Dans la celle TIME-OUT CHARGE PALETTE il y a le temps maximum de rotation des rouleaux du transporteur d'alimentation de la palette , après lequel il y a l'alarme de la machine ;

En pressant le touche SUIV. , vous aurez le passage au cadre suivant :

TIMER PAS DU FORMAT	
RET.STOP DOSAG PRESENCE BOITE	: 1234
REP. DOSAG PRESENCE BOITE	: 1234
MLIB RET.REP. DOSAG PASSAGE BOITE	: 1234
TIMER 15	: 1234
TIMER 16	: 1234
TIMER 17	: 1234
Ret. Table Sortie Libre	: 1234
Ret.Presence Pallet Sur Table	: 1234
PREC.	SUIV. MENU

Dans la celle RETARD ARRET DOSAG PRESENCE BOITE il y a le temps de contrôle pour relever la distance entre deux cartons sur le premier transporteur de dosage à l'entrée du groupe retourne-cartons ; si ce temps n'est pas respecté , le premier transporteur de dosage doit être fermé pour distancer les cartons ;

Dans la celle RETARD REPRISE DOSAG PRESENCE BOITE il y a le temps de retard pour la reprise de la rotation du premier transporteur de dosage à l'entrée du groupe retourne-cartons ; ce temps permet de distancer les cartons ;

La celle RETARD REPRISE DOSAG PASSAGE BOITE n'est pas utilisée ;

Dans la celle RETARD TABLE SORTIE LIBRE il y a le temps de retard pour la reprise de la rotation des rouleaux quand la table tournante est libre ;

Dans la celle RETARD PRESENCE PALETTE SUR LA TABLE il y a le temps de rotation des rouleaux quand la palette a été détectée ;

En pressant le touche SUIV. , vous aurez le passage au cadre suivant :

TIMER PAS DU FORMAT	
TP On Sortie Renverser	:1234
ff Sortie Renverser	:1234
MLIB TP On Convoyeur Sortie Renverser	:1234
Tp Off Convoyeur Sortie Renverser	:1234
Tp On Convoyeur Entree Renverser	:1234
Tp Off Convoyeur Entree Renverser	:1234
TIMER 26	:1234
TIMER 27	:1234
TIMER 28	:1234
TIMER 29	:1234
PREC.	MENU

Dans la celle TROP PLEIN MARCHE SORTIE RETOURNE CARTONS il y a le temps d'arrêt du transporteur du groupe retourne cartons quand le transporteur suivant est plein ;

Dans la celle TROP PLEIN ARRET SORTIE RETOURNE CARTONS il y a le temps après le quel il y a le début du transporteur du groupe retourne cartons quand le transporteur suivant s'est vidé ;

Dans la celle TROP PLEIN MARCHE CONVOYEUR SORTIE RETOURNE CARTONS il y a le temps d'arrêt du transporteur en sortie du groupe retourne cartons quand le transporteur suivant est plein ;

Dans la celle TROP PLEIN CONVOYEUR SORTIE RETOURNE CARTONS il y a le temps après le quel il y a le début du transporteur en sortie du groupe retourne cartons quand le transporteur suivant s'est vidé ;

Dans la celle TROP PLEIN MARCHE CONVOYEUR ENTREE RETOURNE CARTONS il y a le temps d'arrêt du transporteur en entrée du groupe retourne cartons quand le transporteur du groupe retourne cartons est plein ;

Dans la celle TROP PLEIN ARRET CONVOYEUR ENTREE RETOURNE CARTONS il y a le temps après le quel il y a le début du transporteur en entrée du groupe retourne cartons quand le transporteur du groupe retourne cartons s'est vidé ;

En pressant le touche MENU vous aurez le retour au menu SETUP .

2. En pressant le touche AVANCEES , vous aurez le cadre suivant :

SETUP AVANCE	
IMP. ENCODER TETE	
MOTOR TETE POINT 0	+1234 mm
IMPULS. TOUR ENCODER. Z*4	+1234 IMP
EST. PIGNONE Z	+1234 mm
IMP. ENCODER CONVOY.	
IMPULS. TOUR ENCODER. Z*4	+1234 IMP
EST. PIGNONE Z	+1234 mm
PREC.	SUIV. MENU

Dans cette page et les suivantes se trouvent les cotes modifiables de la machine ;

Dans la celle MOTEUR TETE POINT 0 du REGLAGE CODEUR TETE il y a la cote de zérotagage pour le codeur attaché au moteur de translation de la tête ;

Dans la celle IMPULS. TOUR CODEUR du REGLAGE CODEUR TETE il y a le numéro d'impulsions pour la conversion impulsion-millimètres ;

Dans la celle EST PIGNON Z du REGLAGE CODEUR TETE il y a la circonférence du pignon motorisé pour la translation de la tête ;

Dans la celle IMPULS. TOUR CODEUR du REGLAGE CODEUR CONVOYEUR il y a le numéro d'impulsions pour la conversion impulsion-millimètres ;

Dans la celle EST PIGNON Z du REGLAGE CODEUR CONVOYEUR il y a la circonférence du pignon motorisé pour la rotation du convoyeur ;

En pressant le touche SUIV., vous aurez le passage au cadre suivant :

SETUP AVANCE	
COTE RALENT. MONTEE TETE	+1234 mm
COTE RALENT. DESCENTE TETE	+1234 mm
QUOTE MAX. DESCENTE TETE	+1234 mm
QUOTE RALEN. SUR PRISE	+1234 mm
QUOTE PRISE TETE	+1234 mm
OFFSET HAUTEUR SUR PALLET	+1234 mm
OFFSET DECHARGE CHOUCHE	+1234 mm
QUOTE PASSAGE PALLET	+1234 mm
HAUTEUR POINT DE PRISE	+1234 Imp.
PREC.	MENU

Dans la celle COTE RALENT. MONTEE TETE il y a la cote de ralentissement pour la montée du chariot de le tête ;

Dans la celle COTE RALENT. DESCENTE TETE il y a la cote de ralentissement pour la descente du chariot de le tête ;

Dans la celle COTE MAX. DESCENTE TETE il y a la cote d'arrêt en descente du chariot de le tête ;

Dans la celle COTE RALENT. SUR PRISE il y a la cote de ralentissement pour la descente du chariot de le tête avant de la prise;

Dans la celle COTE PRISE TETE il y a la cote d'arrêt en descente du chariot de le tête avant de la prise ;

Dans la celle OFFSET HAUTEUR SUR PALETTE il y a la cote de montée de la tête après avoir déchargé la couche ;

Dans la celle OFFSET DECHARGE COUCHE il y a la cote de descente de la tête pour le décharge après la détection de la couche ;

Dans la celle COTE PASSAGE PALETTE il y a la cote de montée de la tête pour consentir le passage de la palette ;

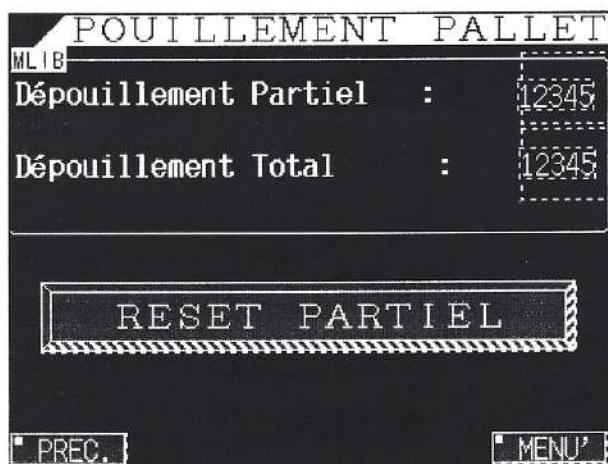
Dans la celle HAUTEUR POINT DE PRISE il y a la cote de remise en phase du codeur de la tête ;

En pressant le touche MENU vous aurez le retour au menu SETUP .

3. En pressant le touche APPEL ITAL PAL , vous pourrez voir les données du constructeur .

17.1.13 MENU COMPTAGE PALETTES

En partant du menu principal , en pressant le touche COMP. PALETTES , vous aurez le cadre suivant :



Dans la celle COMPTAGE PARTIEL il y a le numéro partiel de palettes palettisées ;

Dans la celle COMPTAGE TOTAL il y a le numéro total de palettes palettisées ;

En pressant le touche R.A.Z. PARTIEL vous aurez le zérotage du comptage partiel de la machine ;

En pressant le touche MENU vous aurez le retour au cadre principal .

FIN DE COURSE TETE ARRIERE	Anomalie passée pendant le recul de la tête du palettiseur .	<ul style="list-style-type: none"> • La photocellule de fin de course en arrière n'est pas intervenue correctement . 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier le correct fonctionnement de la photocellule ; s'il est nécessaire pourvoir à sa substitution . • Vérifier la connexion électrique de la photocellule .
FIN DE COURSE SOULEVEMENT TETE	Anomalie passée pendant la montée du chariot de la tête du palettiseur .	<ul style="list-style-type: none"> • La photocellule de fin de course supérieure n'est pas intervenue correctement . 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier le correct fonctionnement de la photocellule ; s'il est nécessaire pourvoir à sa substitution . • Vérifier la connexion électrique de la photocellule .
FIN DE COURSE TETE EN BAS	Anomalie passée pendant la descente du chariot de la tête du palettiseur .	<ul style="list-style-type: none"> • La photocellule de fin de course inférieure n'est pas intervenue correctement . 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier le correct fonctionnement de la photocellule ; s'il est nécessaire pourvoir à sa substitution . • Vérifier la connexion électrique de la photocellule .
TIME-OUT FERMETURE VERIN GAUCHE TETE	Le temps maximum de translation du vérin de gauche de la tête à été rattrapé .	<ul style="list-style-type: none"> • Le reed que relève la position d'arrivée du vérin n'est pas intervenu correctement. • Le temps maximum de translation est réglé sur un valeur trop bas . 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier le correct fonctionnement du reed ; s'il est nécessaire pourvoir à sa substitution . • Vérifier la connexion électrique du reed . • Régulier convenablement le temps maximum de translation .
TIME-OUT FERMETURE VERIN DROITE TETE	Le temps maximum de translation du vérin de droite de le tête à été rattrapé .	<ul style="list-style-type: none"> • Le reed que relève la position d'arrivée du vérin n'est pas intervenu correctement. • Le temps maximum de translation est réglé sur un valeur trop bas . 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier le correct fonctionnement du reed ; s'il est nécessaire pourvoir à sa substitution . • Vérifier la connexion électrique du reed . • Régulier convenablement le temps maximum de translation .
TIME-OUT FERMETURE VERIN FRONTAL TETE	Le temps maximum de translation du vérin frontal de le tête à été rattrapé .	<ul style="list-style-type: none"> • Le reed que relève la position d'arrivée du vérin n'est pas intervenu correctement. • Le temps maximum de translation est réglé sur un valeur trop bas . 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier le correct fonctionnement du reed ; s'il est nécessaire pourvoir à sa substitution . • Vérifier la connexion électrique du reed . • Régulier convenablement le temps maximum de translation .

MAGASIN PALETTE ENRAYE	Les chaines de soulèvement du chariot du magasin palettes se sont desserrées .	<ul style="list-style-type: none"> • Rupture d'une chaine de soulèvement du chariot . • Le chariot du magasin palettes a heurté un obstacle pendant sa descente . 	<ul style="list-style-type: none"> • Pourvoir la substitution de la chaine desserrée . • Trouver et éliminer l'objet qu'interfère avec le soulèvement .
FIN DE COURSE POUSSEUR	Anomalie passée pendant l'avancement du pousseur .	<ul style="list-style-type: none"> • La photocellule de fin de course en avant n'est pas intervenu correctement . 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier le correct fonctionnement de la photocellule ; s'il est nécessaire pourvoir à sa substitution . • Vérifier la connexion électrique de la photocellule .
COMPACTAGE TETE ENRAYE	Le moteur pour la montée et la descente de la pelle de compactage marche , mais le codeur ne relève pas le mouvement .	<ul style="list-style-type: none"> • La pelle de compactage a heurté un obstacle pendant la descente ou la montée . • Le codeur du moteur pour la montée et la descente de la pelle de compactage n'est pas intervenu correctement . 	<ul style="list-style-type: none"> • Trouver et éliminer l'objet qu'interfère avec le soulèvement . • Vérifier le correct fonctionnement du codeur ; s'il est nécessaire pourvoir à sa substitution . • Vérifier la connexion électrique du codeur .
ALARME INTERFERENCE POUSSEUR	Le détecteur de translation du pousseur a trouvé une interférence .	<ul style="list-style-type: none"> • Un objet interfère avec la translation du pousseur . • Le détecteur de translation du pousseur n'est pas intervenu correctement . 	<ul style="list-style-type: none"> • Trouver et éliminer l'objet qu'interfère avec la translation . • Vérifier le correct fonctionnement du détecteur ; s'il est nécessaire pourvoir à sa substitution . • Vérifier la connexion électrique du détecteur .
ALARME VARIATEUR DE FREQUENCE ENROULEUR	Anomalie du variateur de fréquence de l'enrouleur .	<ul style="list-style-type: none"> • Lire sur l'écran du variateur de fréquence le message d'anomalie visualisé et trouver la cause sur le manuel du variateur de fréquence . 	<ul style="list-style-type: none"> • Couper l'alimentation du variateur de fréquence pour remettre à zéro l'alarme; si l'anomalie se représente, suivre les indications du manuel du variateur de fréquence .
TIME-OUT MONTEE POUSSEUR	Le temps maximum de montée du vérin du pousseur a été rattrapé .	<ul style="list-style-type: none"> • Le reed que relève la position d'arrivée du vérin n'est pas intervenu correctement. • Le temps maximum de translation est réglé sur un valeur trop bas . 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier le correct fonctionnement du reed ; s'il est nécessaire pourvoir à sa substitution . • Vérifier la connexion électrique du reed . • Régulier convenablement le temps maximum de translation .
TIME-OUT DESCENTE POUSSEUR	Le temps maximum de descente du vérin du pousseur a été rattrapé .	<ul style="list-style-type: none"> • Le reed que relève la position d'arrivée du vérin n'est pas intervenu correctement . • Le temps maximum de translation est réglé sur un valeur trop bas . 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier le correct fonctionnement du reed ; s'il est nécessaire pourvoir à sa substitution. • Vérifier la connexion électrique du reed . • Régulier convenablement le temps maximum de translation .

<p>TIME-OUT MONTEE PASSAGE POUSS-TETE</p>	<p>Le temps maximum de montée du vérin du plan mobile de décharge du pousseur à été rattrapé .</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Le reed que relève la position d'arrivée du vérin n'est pas intervenu correctement . • Le temps maximum de translation est réglé sur un valeur trop bas . 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier le correct fonctionnement du reed ; s'il est nécessaire pourvoir à sa substitution . • Vérifier la connexion électrique du reed . • Régulier convenablement le temps maximum de translation .
<p>TIME-OUT DESCENTE PASSAGE POUSS-TETE</p>	<p>Le temps maximum de descente du vérin du plan mobile de décharge du pousseur à été rattrapé .</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Le reed que relève la position d'arrivée du vérin n'est pas intervenu correctement . • Le temps maximum de translation est réglé sur un valeur trop bas . 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier le correct fonctionnement du reed ; s'il est nécessaire pourvoir à sa substitution . • Vérifier la connexion électrique du reed . • Régulier convenablement le temps maximum de translation .
<p>ALARME TOURNE- CARTON ENRAYE</p>	<p>Le timeout d'engagement de la photocellule du tourne-carton a été rattrapé .</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Il y a été un enraiment dans le dispositif tourne-carton . • La photocellule du tourne-carton n'est pas intervenue correctement . • Le temps maximum de passage est réglé sur un valeur trop bas . 	<ul style="list-style-type: none"> • Trouver et éliminer l'objet qu'interfère avec le tourne-carton . • Vérifier le correct fonctionnement de la photocellule ; s'il est nécessaire pourvoir à sa substitution . • Vérifier la connexion électrique de la photocellule . • Régulier convenablement le temps maximum de passage .
<p>TIME-OUT OUVERTURE VERIN GAUCHE TETE</p>	<p>Le temps maximum de translation du vérin de gauche de le tête à été rattrapé .</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Le reed que relève la position d'arrivée du vérin n'est pas intervenu correctement . • Le temps maximum de translation est réglé sur un valeur trop bas . 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier le correct fonctionnement du reed ; s'il est nécessaire pourvoir à sa substitution . • Vérifier la connexion électrique du reed . • Régulier convenablement le temps maximum de translation .
<p>TIME-OUT OUVERTURE VERIN DROITE TETE</p>	<p>Le temps maximum de translation du vérin de droite de le tête à été rattrapé .</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Le reed que relève la position d'arrivée du vérin n'est pas intervenu correctement . • Le temps maximum de translation est réglé sur un valeur trop bas . 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier le correct fonctionnement du reed ; s'il est nécessaire pourvoir à sa substitution . • Vérifier la connexion électrique du reed . • Régulier convenablement le temps maximum de translation .

<p>TIME-OUT OUVERTURE VERIN FRONTAL TETE</p>	<p>Le temps maximum de translation du vérin frontal de la tête à été rattrapé .</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Le reed que relève la position d'arrivée du vérin n'est pas intervenu correctement . • Le temps maximum de translation est réglé sur un valeur trop bas . 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier le correct fonctionnement du reed ; s'il est nécessaire pourvoir à sa substitution . • Vérifier la connexion électrique du reed . • Régulier convenablement le temps maximum de translation .
<p>TIME-OUT OUVERTURE MAGASIN PALETTES</p>	<p>Le temps maximum de translation du vérin pour l'ouverture des pelles du magasin palettes à été rattrapé.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Le reed que relève la position d'arrivée du vérin n'est pas intervenu correctement . • Le temps maximum de translation est réglé sur un valeur trop bas . 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier le correct fonctionnement du reed ; s'il est nécessaire pourvoir à sa substitution . • Vérifier la connexion électrique du reed . • Régulier convenablement le temps maximum de translation .
<p>TIME-OUT FERMERTURE MAGASIN PALETTES</p>	<p>Le temps maximum de translation du vérin pour la fermeture des pelles du magasin palettes à été rattrapé.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Le reed que relève la position d'arrivée du vérin n'est pas intervenu correctement . • Le temps maximum de translation est réglé sur un valeur trop bas . 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier le correct fonctionnement du reed ; s'il est nécessaire pourvoir à sa substitution . • Vérifier la connexion électrique du reed . • Régulier convenablement le temps maximum de translation .
<p>MANQUE PALETTE EN MAGASIN</p>	<p>L'escorte de palettes dans le magasin palettes est terminée .</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Manque de palettes dans le magasin palettes . • La photocellule que relève la présence des palettes n'est pas intervenue correctement . 	<ul style="list-style-type: none"> • Pourvoir la restauration de l'escorte de palettes dans le magasin . • Vérifier le correct fonctionnement de la photocellule ; s'il est nécessaire pourvoir à sa substitution . • Vérifier la connexion électrique de la photocellule .
<p>INTERFERENCE TABLE SORTIE PALETTE</p>	<p>Le détecteur de rotation de la table tournante à trouvé une interférence .</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Un objet interfère avec la rotation de la table tournante . • Le détecteur de la table tournante n'est pas intervenu correctement . 	<ul style="list-style-type: none"> • Trouver et éliminer l'objet qu'interfère avec la rotation . • Vérifier le correct fonctionnement du détecteur ; s'il est nécessaire pourvoir à sa substitution . • Vérifier la connexion électrique du détecteur .

SECURITE DUREE CHARGE PALETTE SUR TABLE	Le temps maximum de rotation continue du transporteur en entrée de la table tournante à été rattrapé .	<ul style="list-style-type: none"> • La photocellule que relève le passage de la palette n'est pas intervenue correctement . • Le temps maximum de rotation continue est réglé sur un valeur trop bas . 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier le correct fonctionnement de la photocellule ; s'il est nécessaire pourvoir à sa substitution . • Vérifier la connexion électrique de la photocellule . • Régulier convenablement le temps maximum de rotation continue .
BARRIERE ENTREE ENROULEUR	La barrière de sécurité à l'entrée de l'enrouleur n'est pas activée .	<ul style="list-style-type: none"> • La barrière de sécurité n'à pas été restaurée en suite à une intervention sur la machine . • La machine est en phase de mise en marche . 	<ul style="list-style-type: none"> • Restaurer la barrière de sécurité par le panneau de contrôle . • Attendre le complètement de la phase de mise en marche .
BARRIERE MAGASIN PALETTES	La barrière de sécurité à l'entrée du magasin palettes n'est pas activée .	<ul style="list-style-type: none"> • La barrière de sécurité n'à pas été restaurée en suite à une intervention sur la machine . • La machine est en phase de mise en marche . 	<ul style="list-style-type: none"> • Restaurer la barrière de sécurité par le panneau de contrôle . • Attendre le complètement de la phase de mise en marche .
BARRIERE MAGASIN CARTONS	La barrière de sécurité à l'entrée du magasin cartons n'est pas activée .	<ul style="list-style-type: none"> • La barrière de sécurité n'à pas été restaurée en suite à une intervention sur la machine . • La machine est en phase de mise en marche . 	<ul style="list-style-type: none"> • Restaurer la barrière de sécurité par le panneau de contrôle . • Attendre le complètement de la phase de mise en marche .
CODEUR PAS MIS A ZERO	Le codeur n'est pas en position de zérotage (fin de course supérieure) ou de mise en phase (point de charge) .	<ul style="list-style-type: none"> • La machine est en phase de mise en marche . 	<ul style="list-style-type: none"> • Attendre le complètement de la phase de mise en marche .
INTERFERENCE ROTATION RETOURNE- CARTONS	Le détecteur de rotation du retourne-cartons à trouvé une interférence .	<ul style="list-style-type: none"> • Un objet interfère avec la rotation du retourne-cartons . • Le détecteur de rotation du retourne-cartons n'est pas intervenu correctement . 	<ul style="list-style-type: none"> • Trouver et éliminer l'objet qu'interfère avec la rotation . • Vérifier le correct fonctionnement du détecteur ; s'il est nécessaire pourvoir à sa substitution . • Vérifier la connexion électrique du détecteur .
ANOMALIE POSITION RETOURNE- CARTONS A 0°	Anomalie de positionnement du groupe retourne-cartons vers le transporteur en entrée du retourne-cartons .	<ul style="list-style-type: none"> • Le retourne-cartons est hors phase parce que il à perdu le détecteur de positionnement . 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier le correct fonctionnement du détecteur de positionnement du retourne-cartons ; s'il est nécessaire pourvoir à sa substitution . • Vérifier la connexion électrique du détecteur .

<p>ANOMALIE POSITION RETOURNE-CARTONS A 180°</p>	<p>Anomalie de positionnement du groupe retourne-cartons vers le transporteur en sortie du retourne-cartons .</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Le retourne-cartons est hors phase parce que il à perdu le détecteur de positionnement 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier le correct fonctionnement du détecteur de positionnement du retourne-cartons ; s'il est nécessaire pourvoir à sa substitution . • Vérifier la connexion électrique du détecteur .
<p>TIME-OUT SORTIE CARTON RETOURNE-CARTONS</p>	<p>Le temps maximum de rotation continue du transporteur en sortie du retourne-cartons à été rattrapé .</p>	<ul style="list-style-type: none"> • La photocellule que relève le passage des cartons n'est pas intervenue correctement . • Le temps maximum de rotation continue est réglé sur un valeur trop bas . 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier le correct fonctionnement de la photocellule ; s'il est nécessaire pourvoir à sa substitution . • Vérifier la connexion électrique de la photocellule . • Régulier convenablement le temps maximum de rotation continue .
<p>TIME-OUT ROTATION CARTON RETOURNE-CARTONS</p>	<p>Le temps maximum de retour du groupe retourne-cartons à été rattrapé .</p>	<ul style="list-style-type: none"> • La photocellule que relève le retour du groupe retourne-cartons n'est pas intervenue correctement . • Le temps maximum de retour est réglé sur un valeur trop bas . 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier le correct fonctionnement de la photocellule ; s'il est nécessaire pourvoir à sa substitution . • Vérifier la connexion électrique de la photocellule . • Régulier convenablement le temps maximum de retour .
<p>CYCLE AUTOMATIQUE IMPOSSIBLE</p>	<p>La mise en marche de la machine avec le cycle automatique est impossible .</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Il y a une alarme grave qui a bloqué la machine . 	<ul style="list-style-type: none"> • Trouver et éliminer la cause de l'alarme qui a bloqué la machine et remettre en marche la machine .