



Machines de mise sous film

MANUEL D'UTILISATION ET INSTRUCTIONS

RLS e-PRO

Soudeuse en L entièrement automatisée



Traduction de la notice originale

Table des matières

1.0	INTRODUCTION	5
2.0	DECHARGEMENT ET DEBALLAGE	5
3.0	GARANTIE	7
4.0	POUR VOTRE SÉCURITÉ	7
4.1	Généralités	7
4.2	Mises en garde	8
4.3	Personnel préposé à la machine	9
4.4	Situations dangereuses	9
4.5	Dangers résiduels	9
4.6	Dispositifs de protection individuels	10
4.7	Bruits	10
4.8	Pour jeter votre équipement	11
5.0	IDENTIFICATION DE LA MACHINE	11
6.0	PANNEAU DE COMMANDE	12
7.0	MENU PRINCIPAL	13
8.0	BOUTON PRINCIPAL	14
9.0	CONFIGURATIONS	15
10.0	CONFIGURATIONS DE BASE	16
11.0	PARAMETRES DU COLIS	18
12.0	VITESSE	21
13.0	TEMPÉRATURE	22
14.0	POSITION BARRE DE SOUDURE	24
15.0	PROGRAMMES PRÉRÉGLÉS	25
16.0	COMPTEUR	26
17.0	OPTIONS DE LANGUE	27
18.0	PAGE DE SERVICE	28
19.0	PAGE DE SERVICE	29
20.0	SORTIES	30
21.0	PAGE SYNCHRONISATION VITESSE	32
22.0	CALIBRAGE DE L'ÉCRAN	33
23.0	PAGE D'ALARME	34
24.0	PRÉPARER L'ÉQUIPEMENT	35
25.0	DEPANNAGE	36
26.0	INFORMATIONS POUR COMMANDE DE PIÈCES	38

26.1	Généralités	38
26.2	Département pièces détachées	38
26.3	Liste pièces détachées de première urgence	39



DECLARATION C.E. DE CONFORMITE CONFORMITY STATEMENT

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

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

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

Numéro de série / Serial Number : _____

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

2006/42 CE

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

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

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

1.0 INTRODUCTION

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

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

2.0 DECHARGEMENT ET DEBALLAGE

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

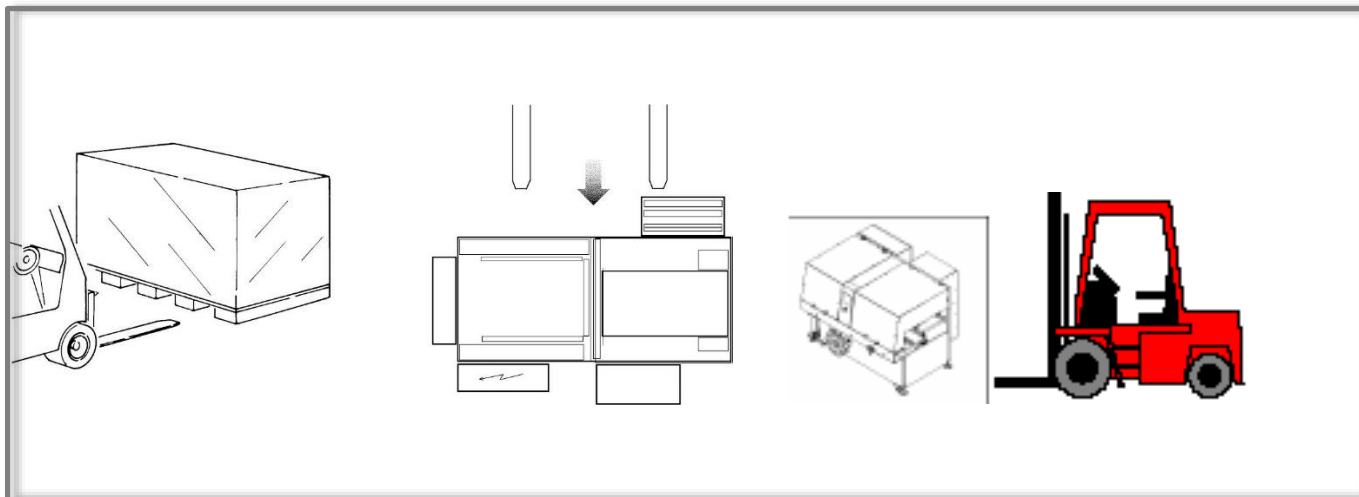
Lors du transport avec le chariot élévateur, faire attention au chargement et procéder avec précaution, en évitant les parcours où le sol est irrégulier, et éviter les freinages brusques, cause de dangereux déplacements de la machine. Durant le transport la hauteur de la machine par rapport au sol, doit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

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

Soulèvement et transport de la machine

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

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



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

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

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

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

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

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

3.0 GARANTIE

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

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

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

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

4.0 POUR VOTRE SÉCURITÉ

4.1 Généralités

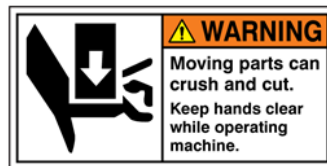
Bien que le processus de conception et de fabrication comprenne les précautions nécessaires afin que la machine fonctionne sans danger, certains risques existent dans l'exploitation des équipements industriels. Un personnel peu familier avec les précautions de sécurité et les dangers potentiels ne doit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

DEM insiste pour que les machines soient utilisées en conformité avec tous les avertissements et les notes de précaution. Une attention particulière devrait être accordée à tous ces avertissements. Les dangers potentiels à une personne peuvent inclure (mais ne sont pas limités à) : brûlures, les points de pincement et de choc électrique. DEM fait tout pour tenter d'éliminer et / ou de minimiser de tels risques avec

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

4.2 Mises en garde

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



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

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

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

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

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

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

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

4.3 Personnel préposé à la machine

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

4.4 Situations dangereuses

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

Il est absolument interdit de :

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

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

4.5 Dangers résiduels

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

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

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

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

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

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

1 Attention !!! Danger d'écrasement

2 Attention !!! Présence de tension

3 Attention !!! Danger de brûlures



4.6 Dispositifs de protection individuels

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

4.7 Bruits

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

4.8 Pour jeter votre équipement

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



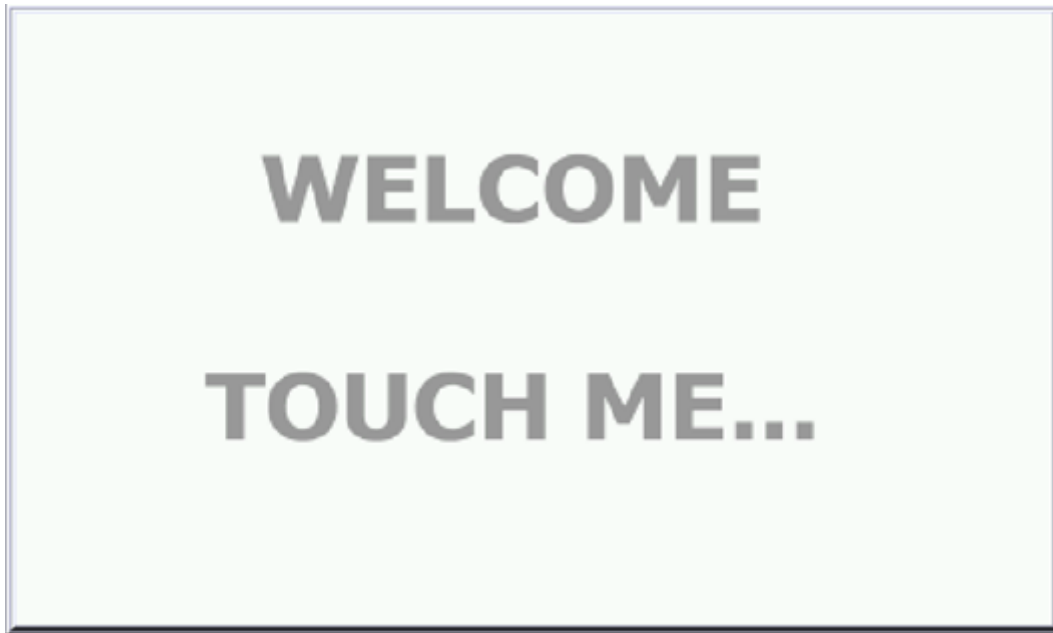
5.0 IDENTIFICATION DE LA MACHINE

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

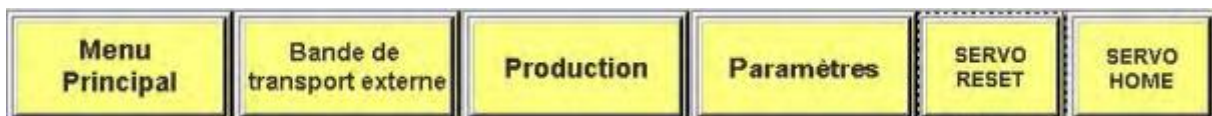
6.0 PANNEAU DE COMMANDE

Le premier menu s'ouvrira après la mise sous tension de l'équipement.

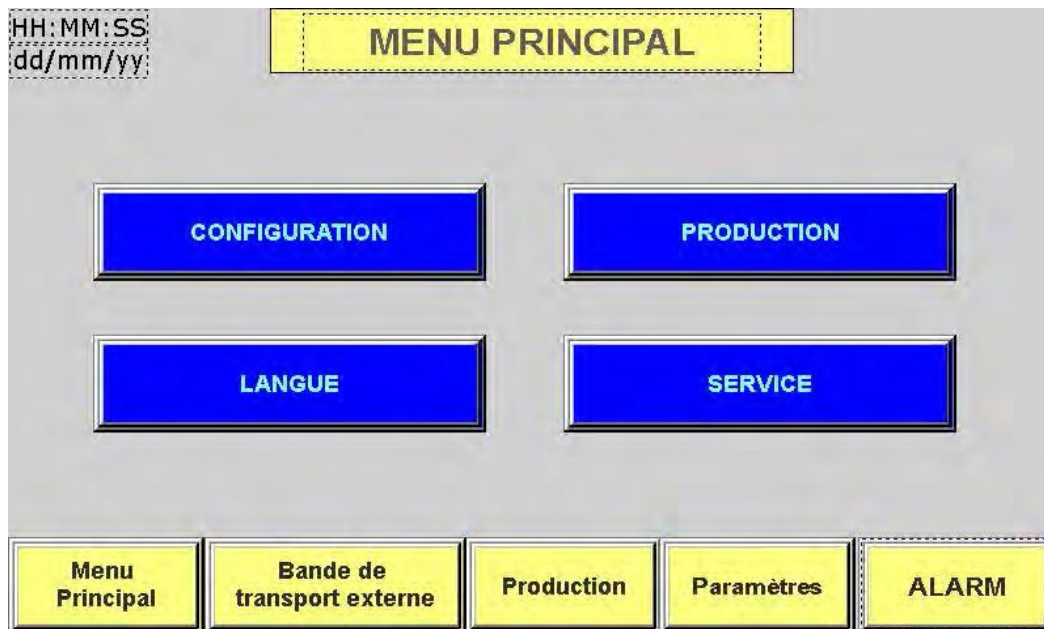
Vous devez toucher l'écran pour aller à la page suivante.



BOUTONS DE LA LIGNE DU BAS :



7.0 MENU PRINCIPAL



Il y a quatre boutons d'options :

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

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

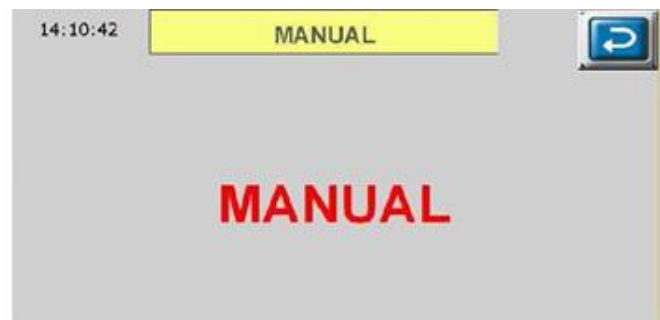
LANGUE : les options de langue sont fournies par ce bouton.

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

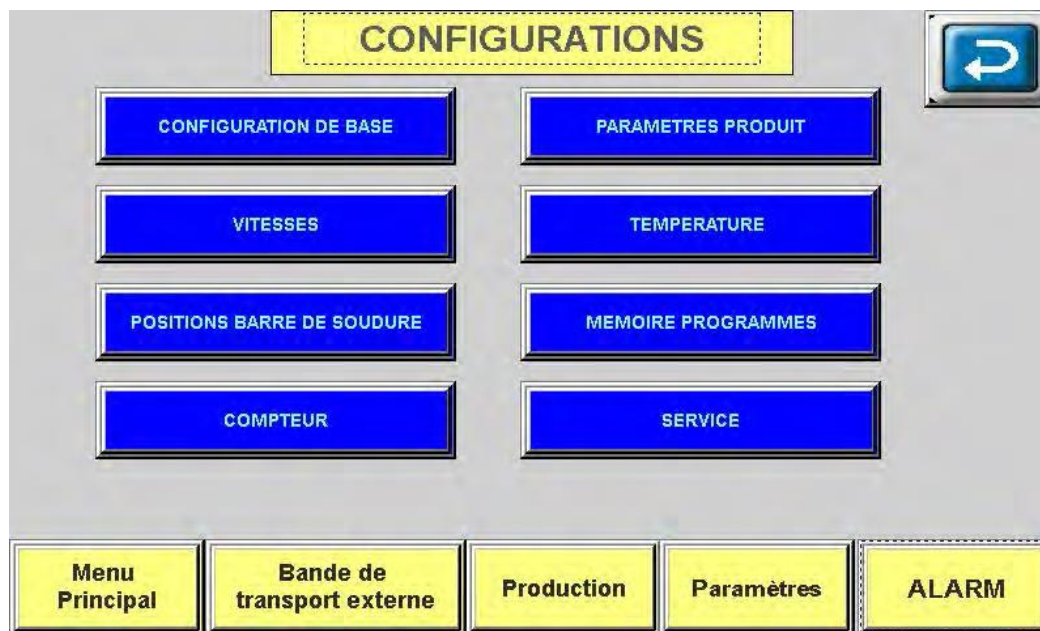
8.0 BOUTON PRINCIPAL

Vous pouvez aller au menu principal en appuyant sur le bouton « principal » ou en tournant la clé manuelle.

Il y a trois modes de fonctionnement du système : automatique, manuel et arrêt. La clé de mode de sélection telle qu'indiquée sur l'image suivante vous permettra de commuter entre les trois modes de fonctionnement. Les modes sont AUTOMATIQUE, MANUEL, ARRÊT. Les modes choisis apparaîtront sur le panneau comme sur les images ci-dessous.



9.0 CONFIGURATIONS



PAGE DU TABLEAU PRINCIPAL POUR LES CONFIGURATIONS GÉNÉRALES:

C'est la page principale où vous pouvez commuter votre commande à différentes pages.

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

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

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

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

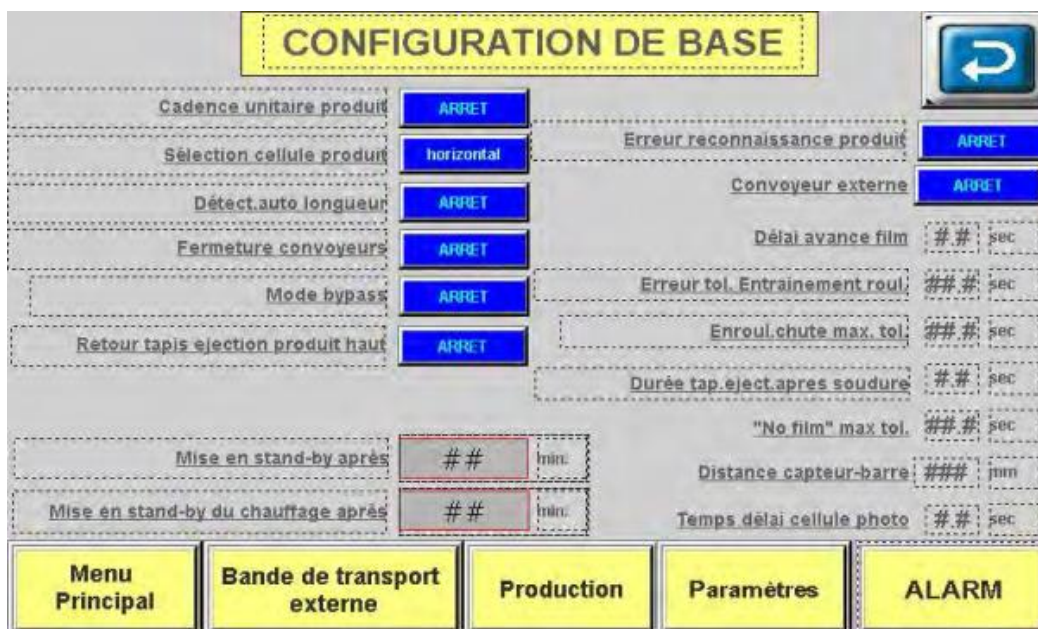
POSITIONS BARRE DE SOUDURE : C'est le bouton qui permet de régler les commandes de position du joint transversal à servocommande.

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

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

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

10.0 CONFIGURATIONS DE BASE



Cadence unitaire produit : pendant la soudure, le convoyeur d'alimentation peut fonctionner selon un principe intermittent ou continu.

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

Délect. Auto longueur : Vous pouvez activer / désactiver cette option. Il y a plus de détails sur la page "Paramètres du colis".

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

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

Retour tapis éjection produit haut : Le convoyeur de décharge peut être inversé en appuyant sur ce bouton.

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

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

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

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

Erreur tol. Entraînement roul. (sec): La machine détecte la fin de film au niveau du pantin rotatif. Vous pouvez ajuster le temps avant lequel la machine se mettra en erreur.

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

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

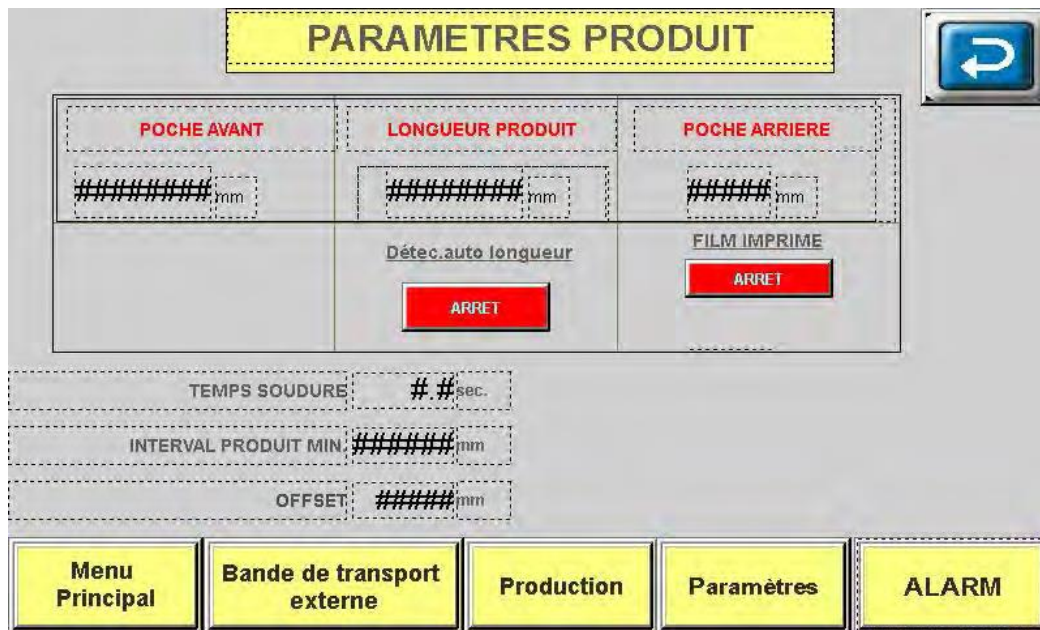
« No film » max tol. (sec): Lorsque le rouleau de film est vide, la machine peut encore continuer plusieurs secondes. Mais la détection de l'équilibre de film qui est contrôlé par l'automate doit être réglé avec un minimum de 2 secondes.

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

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

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

11.0 PARAMETRES DU COLIS



POCHE AVANT : Distance entre le film et le coté avant du produit en unités de longueur.

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

POCHE ARRIERE (mm): Distance entre le film et le coté arrière du produit en unités de longueur.

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

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

TEMPS SOUDURE (sec): C'est le temps durant lequel la barre de soudure transversale reste fermée. En fonction de l'épaisseur du film et de ses propriétés, le temps de soudure doit être ajustée

OFFSET (mm): En mode Longueur automatique, si le bord de fuite de l'emballage n'est pas fermé au point de soudure et que vous devez toujours être fermé du côté de la barre de soudure, vous pouvez réduire la distance de traînage de la barre de soudure .

Comment configurer les paramètres du produit :

POCHE AVANT (mm):

Le processus d'emballage commence avec la détection par les cellules photoélectriques du produit. Si vous laissez cette valeur sur "zéro", l'opération de déroulage du film commencera dès que le produit atteindra la soudure avant. Ce sera trop tard pour commencer à tirer le film car il faut calculer les très courts instants d'accélération jusqu'à ce que la mécanique et les composants électriques répondent totalement et atteignent leur vitesse. Laissez toujours un certain espace de poche avant pour éviter que le produit vienne heurter trop tôt la soudure.



Note importante :

La distance entre la photocellule et la barre de soudure est indiquée sur la page "Paramètres de base". La distance avant doit être inférieure d'au moins 1 mm à la distance entre la cellule photoélectrique et la barre de soudure.

Distance avant à la barre de soudure: FD

Distance de la photocellule à la barre de soudure: PD

La règle: $FD < PD$



Attention : Si cette règle n'est respectée, le convoyeur de déchargement commencera à fonctionner sans arrêt.



Vitesse convoyeurs (mt/mm) :

La vitesse des convoyeurs en mètre / minute peut être réglée en entrant la valeur souhaitée. La vitesse maximum est 40m/ minute.



Note importante :

Après avoir changé la vitesse, normalement la synchronisation est automatiquement effectuée. Mais il pourrait y avoir des petits changements de tolérances la longueur de la poche, la longueur de l'emballage

et le bord de fuite en raison du changement de l'inertie du produit et de l'impulsion dans les différents plages d'accélération et de décélération des vitesses.

Vitesse de la barre de soudure (0-3000) tr / min:

La vitesse verticale de la barre de soudure est commandée par le système de servomoteur. Les valeurs de vitesse sont envoyées au moteur en tant que valeur d'entrée comprise entre 0 et 3000 tr / min.



Note importante :

Il y a des temps de plage et des vitesses à atteindre. Si la distance de la position « Barre de soudure ouverte » n'est pas suffisamment élevée, les temps ne permettront pas au moteur de la barre de soudure d'atteindre la vitesse cible. C'est un cas normal et vous devez permettre au moteur de rester à une vitesse plus lente pour garder les rampes nécessaires pour pouvoir s'arrêter sur des positions correctes.

12.0 VITESSE

SPEED ADJUSTMENTS:

MAIN UNIT SPEEDS: m/min

EXTERNAL CONVEYOR SPEED: m/min

MAIN UNIT MANUAL SPEEDS: m/min

ACTUAL SPEEDS:

INFEEED CONVEYOR:	0.0	Hz	0.0	Ampere
DISCHARGE CONVEYOR:	0.0	Hz	0.0	Ampere
FILM DISPENSER:	0.0	Hz	0.0	Ampere
TRIM WINDER:	0.0	Hz	0.0	Ampere
FILM TRANSPORT:	0.		-	-
EXTERNAL CONVEYOR:	<input type="text" value="0."/>			

Convoyeur d'entrée: Hz Ampère

Convoyeur de sortie: Hz Ampère

Entrainement film: Hz Ampère

Enrouleur de chute: Hz Ampère

Soudure longitudinale: Hz Ampère

Convoyeur externe: Hz Ampère

MAIN MENU EXT. CONV. PRODUCTION CONFIG

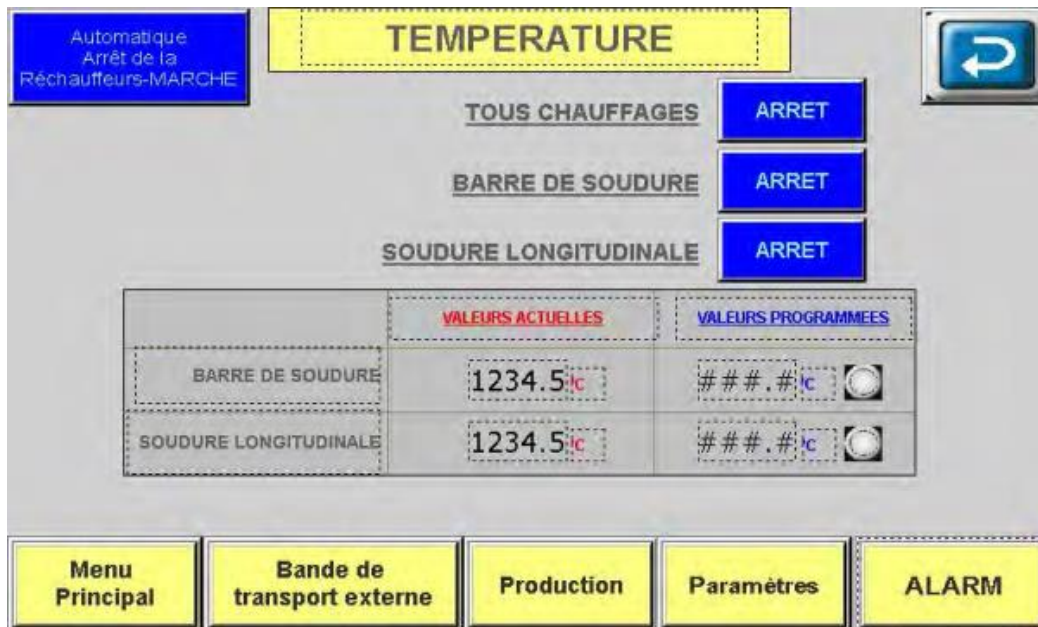
VITESSE MACHINE (Mt/min): Le convoyeur d'alimentation, le convoyeur d'évacuation et le système de soudure longitudinale en continu ont été synchronisés avec la même vitesse et peuvent être augmentés par ce paramètre jusqu'à 30mt / min.

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

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

VITESSE ACTUELLE : Les vitesses de l'unité principale, qui a été envoyée en tant que commande, peuvent également être directement surveillées en tant que données en lecture seule. Celui-ci contiendra l'ensemble du système d'entraînement par moteur, y compris la soudure en continu, à l'exception des convoyeurs d'alimentation externes. Le convoyeur d'alimentation fonctionne comme un dispositif d'alimentation séparé. Par conséquent, la vitesse du convoyeur d'alimentation peut être réglée.

13.0 TEMPÉRATURE



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

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

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

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

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

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

BARRE DE SOUDURE : Les valeurs de température conseillées pour la soudure du avec polyoléfine varieront entre 140 et 250 degrés Celsius en fonction de l'épaisseur du film. Si le film est plus épais, les valeurs de température devraient être plus élevées.



Attention :

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

“Température soudure continue”:

La température de la barre de soudure continue est entrée à partir de cette page.



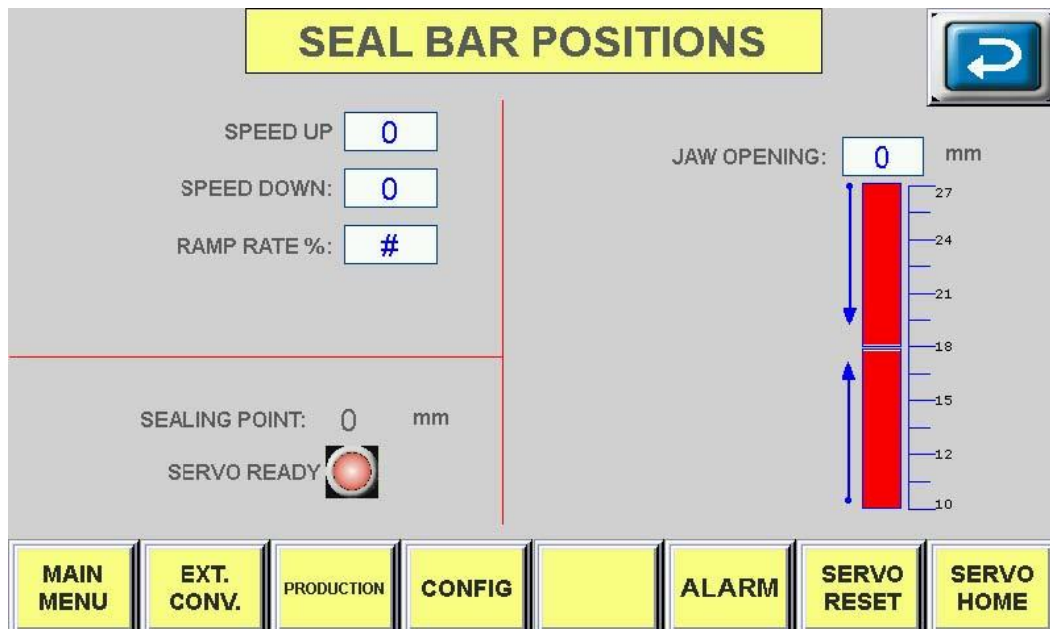
Attention :

Une température de soudure trop haute du système en continu causera des dommages et la durée de vie des courroies de d’entrainement du film et sera très rapidement réduite.

Pour modifier la valeur SET, cliquez sur le numéro et le clavier virtuel apparaîtra pour entrer la nouvelle valeur.



14.0 POSITION BARRE DE SOUDURE



VITESSE HAUTE : Vitesse d'ouverture de la barre de soudure en mode automatique. (min: 0 - max: 100)

VITESSE BASSE : Vitesse de fermeture de la barre de soudure en mode automatique. (min: 0 - max: 100)

RAMPE % : La vitesse d'accélération et de décélération du moteur peut être ajusté avec cette option en tant que rampe d'accélération (max 100%).

POSITION SOUDURE : Le point soudure doit être saisi ici en tant que point de consigne.

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

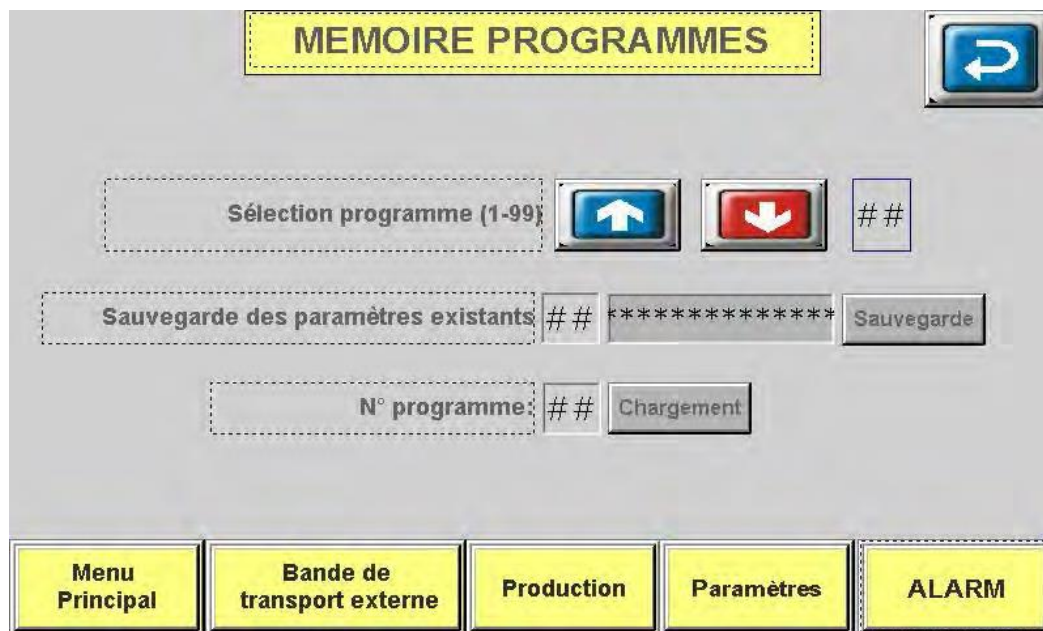
OUVERTURE DES ROUES : Position d'ouverture maximale.



Attention : Une fois les nouveaux paramètres chargés, les nouvelles positions peuvent être testées en basculant la clé manuelle en mode manuel et en appuyant sur le bouton externe "Soudure manuelle".



15.0 PROGRAMMES PRÉRÉGLÉS



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

Vous avez 99 programmes à sauvegarder de 1 à 99.

Comment sauvegarder les paramètres existants ?

Vous devez choisir un numéro de programme que vous souhaitez sauvegarder avec ces numéros de 1 à 99 à partir de SÉLECTION PROGRAMME sur le clavier virtuel. En même temps, vous pouvez assigner un mot à chaque programme pour le relier à des détails d'emballage.

Appuyez sur le bouton SAUVEGARDE DES PARAMÈTRES EXISTANTS.

Comment rappeler et télécharger des paramètres ?

Vous devez choisir un numéro ou un nom de programme que vous avez sauvegardé ultérieurement avec les nombres de 1 à 99 à partir de SÉLECTION PROGRAMME du clavier virtuel.

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

16.0 COMPTEUR



COMPTEUR ET INFORMATIONS DE PRODUCTION :

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

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

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

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

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

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

Reset : Vous pouvez réinitialiser le compteur avec ce bouton.

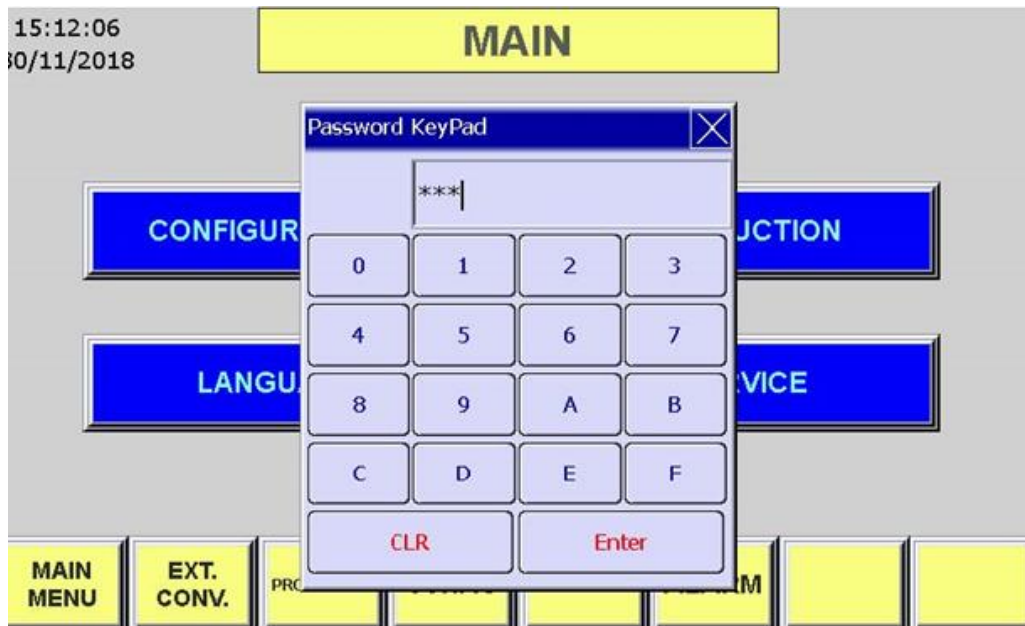
17.0 OPTIONS DE LANGUE



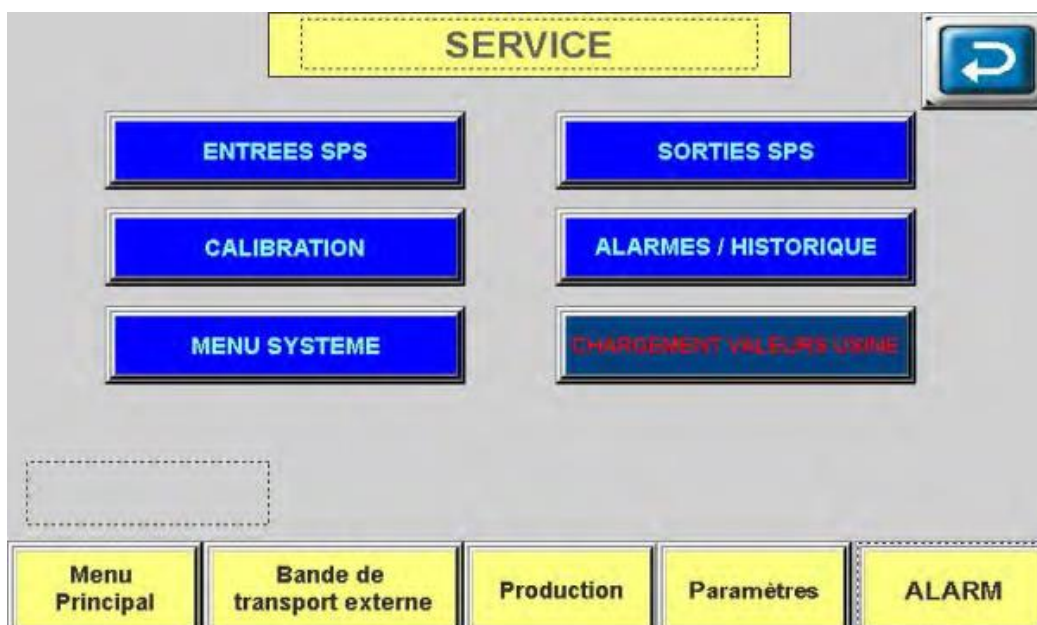
Ce sont les pages permettant de choisir la langue. Une fois que vous avez choisi la langue, les fois suivantes où vous allumez la machine, le système affiche la même langue.

18.0 PAGE DE SERVICE

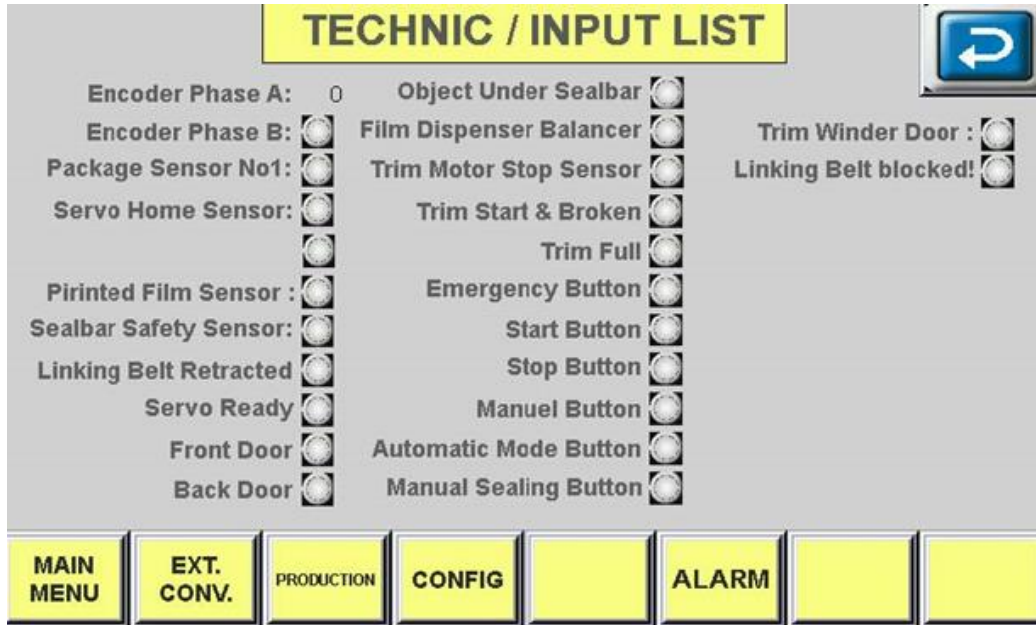
Quand vous cliquez sur le menu de service, un clavier virtuel vous demande le mot de passage. Le mot de passe opérateur est 111.



Vous aurez 5 options disponibles sous ce menu :



19.0 PAGE DE SERVICE



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

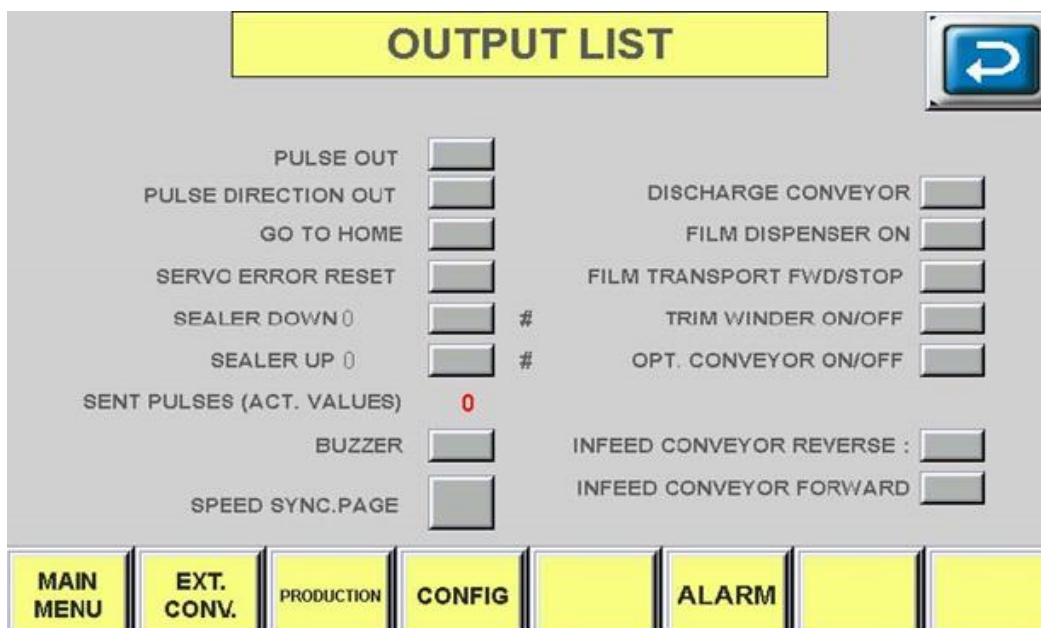
20.0 SORTIES

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



Avertissement :

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



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

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

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

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

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

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

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

BUZZER: Testez pour le buzzer.

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

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

FILM DISPENSER: Démarre le moteur du distributeur de film

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

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

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

INFEEED CONVEYOR FORWARD: Actionne le convoyeur d'alimentation.

21.0 PAGE SYNCHRONISATION VITESSE

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

INFO:

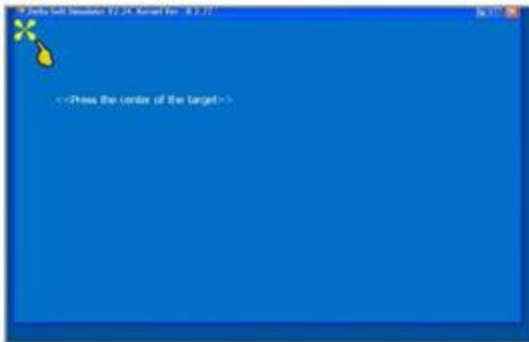
Pour la vitesse de synchronisation, la valeur "100" est considérée comme la valeur par défaut. Il peut être modifié de 30% de haut en bas.

SPEED SYNCHRONISATION			
	SPEED SYNCHRON	ACC RAMP	DECC RAMP
INFEED CONVEYOR:	#	0.0	0.0
DISCHARGE CONVEYOR:	#	0.0	0.0
FILM DISPENSER ON:	#	0.0	0.0
TRIM WINDER:	#	0.0	0.0
FILM TRANSPORTER	#	0.0	0.0
EXTERNAL CONVEYOR:	#	0.0	0.0

Info :For speed syncronisation value "100" is assuemed to be the default value.
It can be modified 30% up and down.

22.0 CALIBRAGE DE L'ÉCRAN

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



MENU SYSTÈME :

Le système HMI peut être commandé par ce menu.



23.0 PAGE D'ALARME

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



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



24.0 PRÉPARER L'ÉQUIPEMENT

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



Avertissement :

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

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



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

25.0 DEPANNAGE



Attention : Assurez-vous d'avoir pris les mesures de sécurité nécessaires.

Problèmes fonctionnels de base

Le panneau de commande ne s'allume pas :

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

La machine ne fonctionne pas en mode automatique :

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

Le convoyeur de décharge fonctionne sans arrêt :

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

La barre de soudure touche le colis :

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

Si l'alarme de la machine retentit sans interruption :

- L'enrouleur peut être plein ou le commutateur peut être cassé. Vérifiez, et s'il est plein, enlevez la bobine.
- Il doit y avoir un produit sous la barre de soudure.

- Les réglages des capteurs peuvent être incorrects et doivent être modifiés.

Si la bande transporteuse ne bouge pas :

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

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

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

Si les éléments de chauffe ne sont plus régulés :

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

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

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



26.0 INFORMATIONS POUR COMMANDE DE PIÈCES

26.1 Généralités

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

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

26.2 Département pièces détachées

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

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

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

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

26.3 Liste pièces détachées de première urgence

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

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