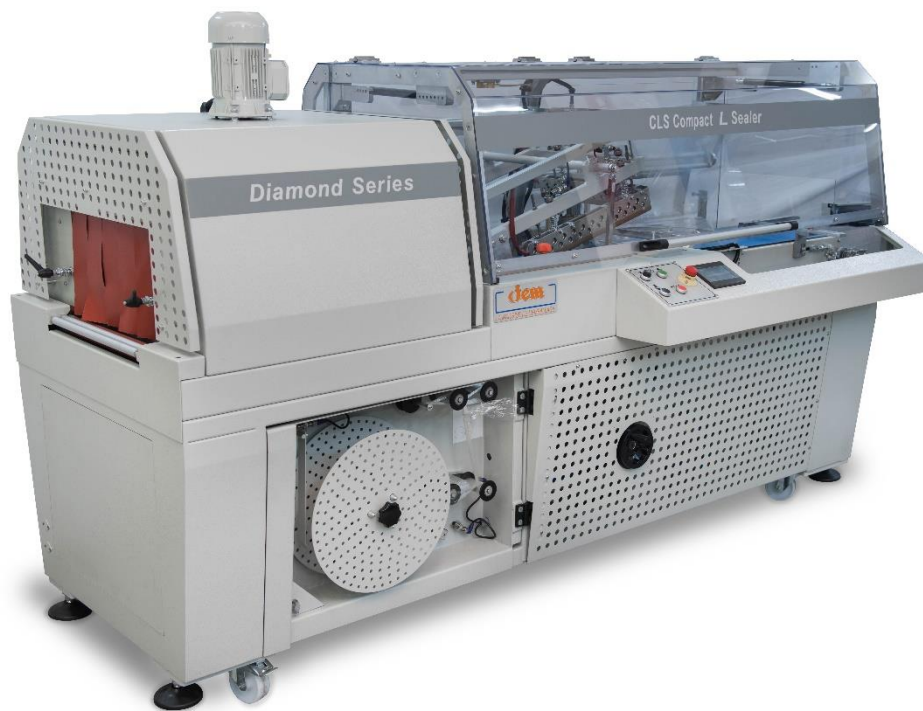




# MANUEL D'UTILISATION ET INSTRUCTIONS

## CLS – Soudeuse en L automatique



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 .....	10
4.6	Dispositifs de protection individuels .....	10
4.7	Bruits .....	11
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	PARAMÈTRES DU COLIS .....	19
12.0	VITESSE .....	20
13.0	TEMPÉRATURE .....	21
14.0	PROGRAMMES PRÉRÉGLÉS .....	22
15.0	COMPTEUR .....	23
16.0	OPTIONS DE LANGUE .....	24
17.0	PAGE DE SERVICE .....	25
18.0	ENTRÉES .....	26
19.0	SORTIES .....	27
20.0	PAGE SYNCHRONISATION VITESSE .....	29
21.0	CALIBRAGE DE L'ÉCRAN .....	30
22.0	PAGE D'ALARME .....	31
23.0	REFROIDISSEMENT AUTOMATIQUE .....	32
24.0	PRÉPARER L'ÉQUIPEMENT .....	33
25.0	DÉPANNAGE .....	34
26.0	LES PROBLÈMES DE TRANSMISSION DE FILM .....	35

27.0	INFORMATIONS POUR COMMANDE DE PIECES.....	36
27.1	Généralités.....	36
27.2	Département pièces détachées.....	36
27.3	Liste de pièces de première urgence.....	37



## 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:

Soudeuse en L automatique : TYPE CLS  
Automatic L-Sealer : Line CLS

Numéro de série / Serial Number : \_\_\_\_\_

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

**2006/42 CE**

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

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

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

## 1.0 INTRODUCTION

---

La filmeuse CLS 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 intègre un tunnel de rétraction. Elle travaille à partir de film dossé, son cycle est entièrement automatique, les produits à emballer sont déposés manuellement ou automatiquement sur une bande d'alimentation. Une cellule 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. Par ailleurs le produit filmé est automatiquement transféré dans un tunnel de rétraction intégré sur le même bâti.

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.

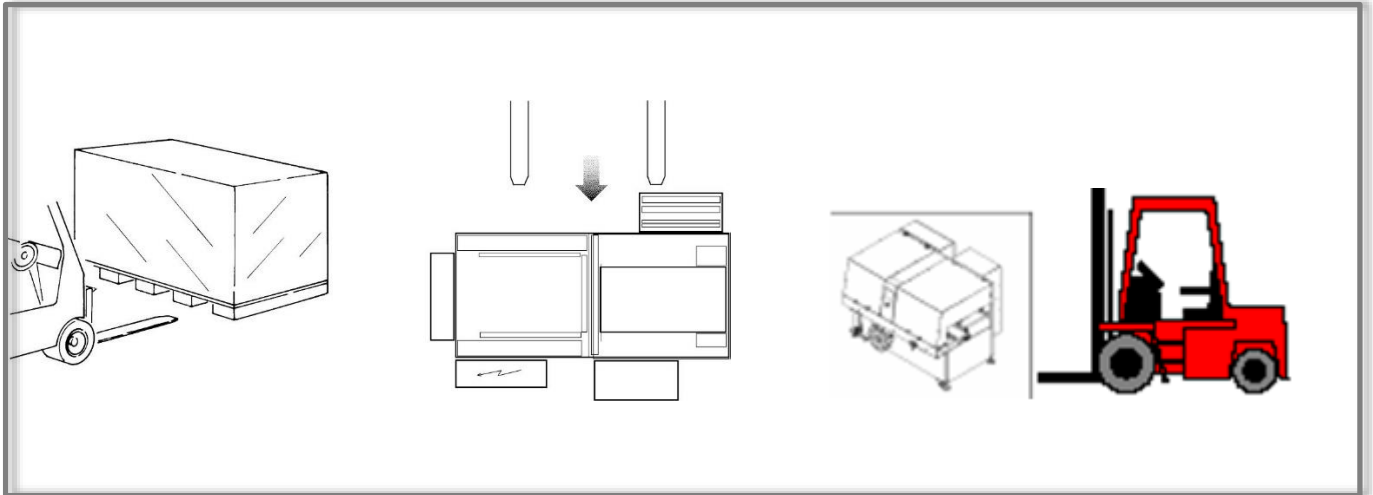
Lors du transport avec le chariot élévateur, faire attention au chargement et procéder avec précaution, en évitant les parcours où le sol est irrégulier, et éviter les freinages brusques, cause de dangereux déplacements de la machine. Durant le transport la hauteur de la machine par rapport au sol, doit 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](mailto:contact@dem.fr) [www.dem.fr](http://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 SUPPLÉMENT
- UNE BARRE DE SOUDURE EN SUPPLÉMENT

## 3.0 GARANTIE

---

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

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

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

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

## 4.0 POUR VOTRE SÉCURITÉ

---

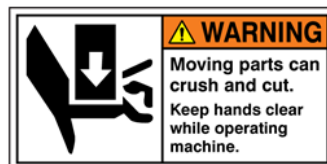
### 4.1 Généralités

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

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

## 4.2 Mises en garde

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



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

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

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

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



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

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

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

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

### 4.3 Personnel préposé à la machine

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

### 4.4 Situations dangereuses

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

Il est absolument interdit de :

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

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

## 4.5 Dangers résiduels

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

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

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

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

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

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

**1 Attention !!! Danger d'écrasement**

**2 Attention !!! Présence de tension**

**3 Attention !!! Danger de brûlures**



## 4.6 Dispositifs de protection individuels

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

## 4.7 Bruits

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

## 4.8 Pour jeter votre équipement

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



## 5.0 IDENTIFICATION DE LA MACHINE

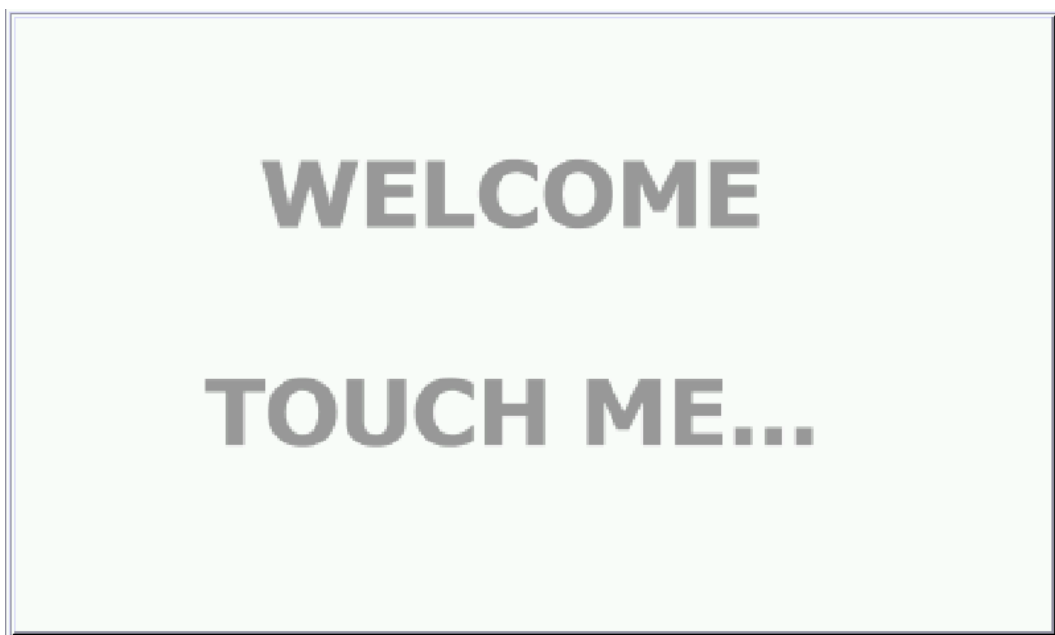
---

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

## 6.0 PANNEAU DE COMMANDE

### Page de présentation :

Le premier menu s'ouvrira après la mise sous tension de l'équipement.  
Vous devez toucher l'écran pour aller à la page suivante.

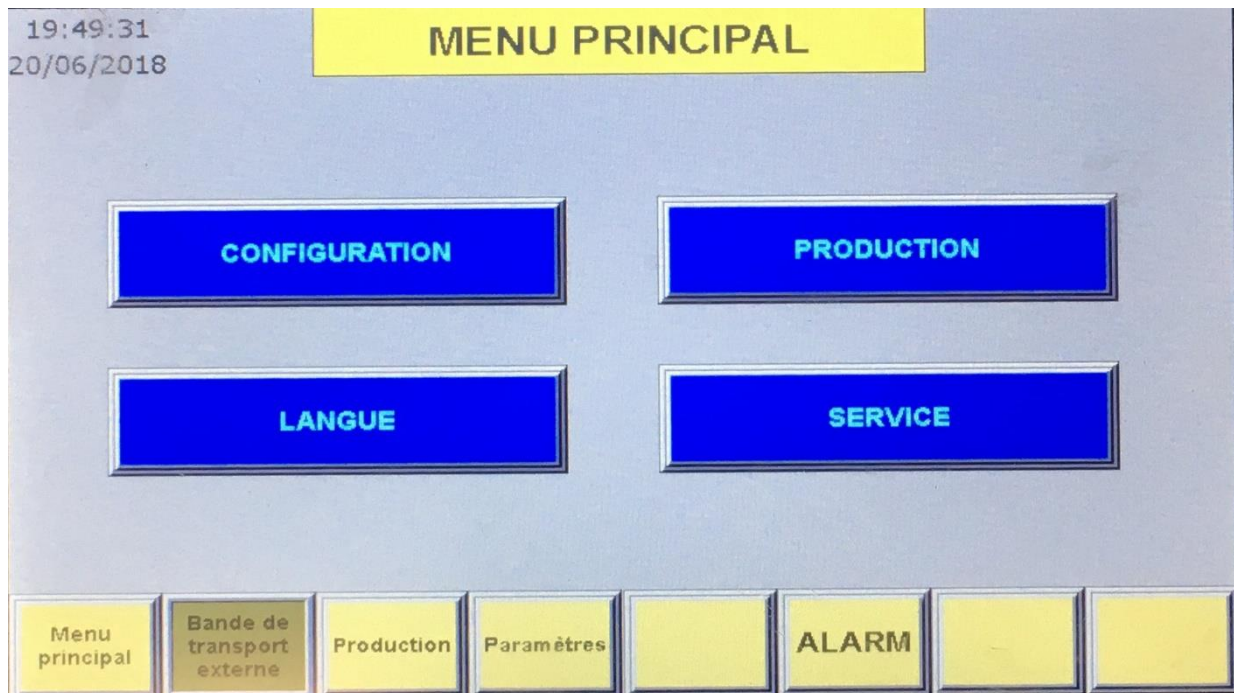


### Boutons de la ligne du bas :



Il existe plusieurs boutons affichés en bas de l'écran donnant accès rapide aux pages complémentaires.

## 7.0 MENU PRINCIPAL



Il y a quatre boutons d'options :

**CONFIGURATIONS** : c'est le bouton de configuration grâce auquel vous pouvez configurer les paramètres généraux.

**PRODUCTION** : c'est la page de mode automatique sur laquelle vous pouvez retrouver les statistiques de production.

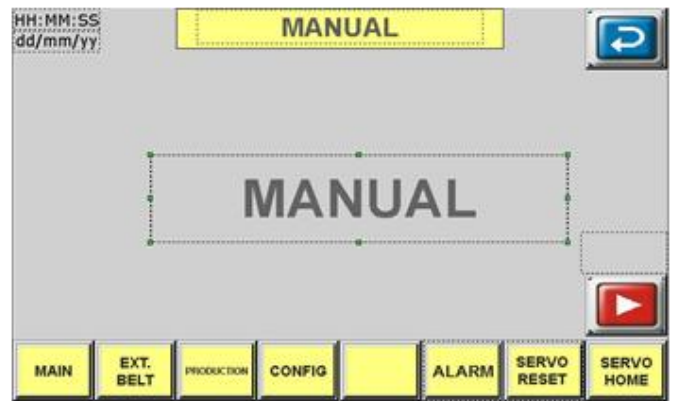
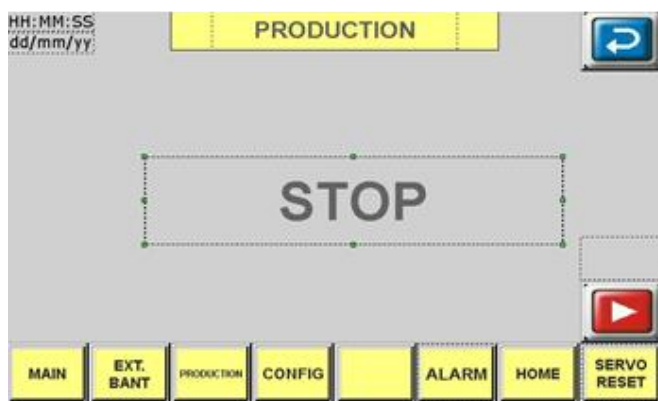
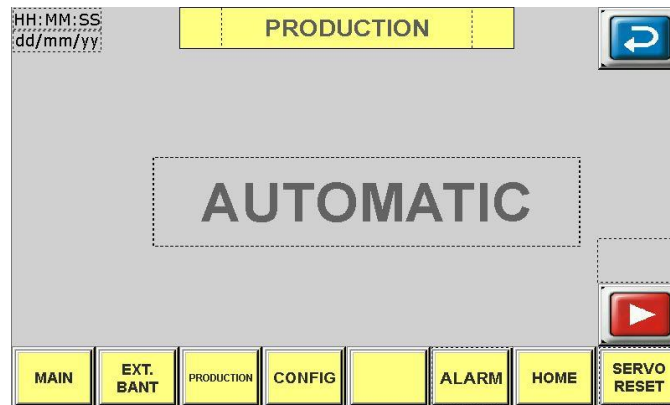
**LANGUE** : les options de langue sont fournies par ce bouton.

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

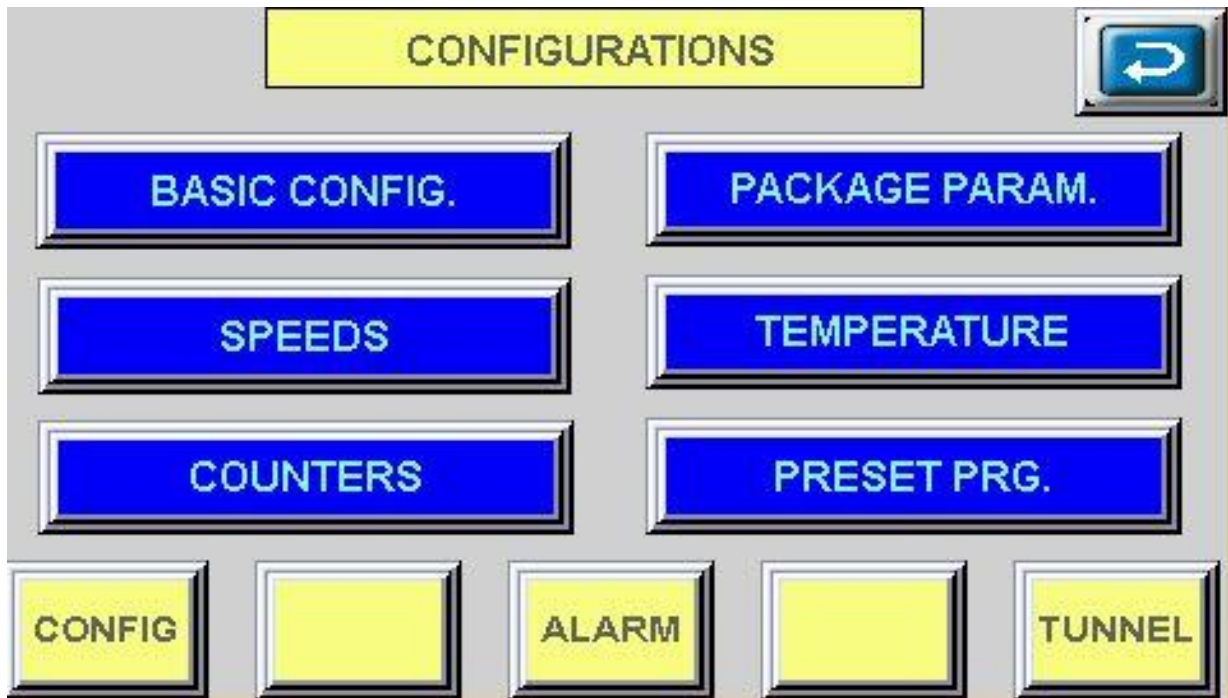
## 8.0 BOUTON PRINCIPAL

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 du menu général à partir de laquelle vous avez accès à toutes les pages complémentaires de réglage des paramètres.

**BASIC CONFIG.** : Accès aux paramètres généraux de fonctionnement de la machine.

**PACKAGE PARAM.** : ce bouton vous permettra de faire les changements nécessaires pour chaque colis.

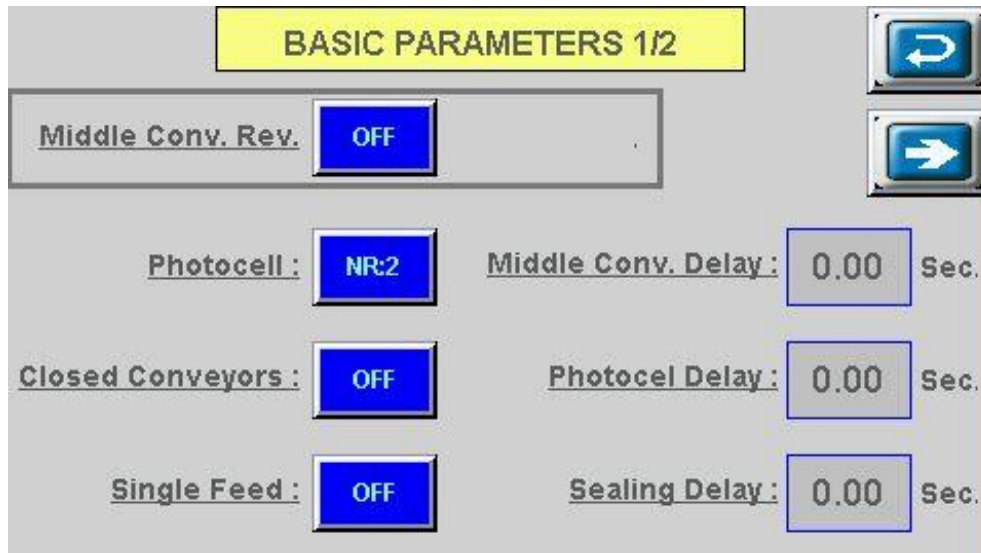
**SPEEDS** : Accès aux paramètres de vitesse de fonctionnement.

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

**PRESET PRG.** : Ce bouton ouvre la page permettant l'enregistrement des paramètres et de créer des programmes par produits.

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

## 10.0 CONFIGURATIONS DE BASE



**RETOUR EN ARRIÈRE DU CONVOYEUR DU MILIEU** : le convoyeur du milieu peut revenir en arrière sur une courte distance si le colis est très haut. Cela aidera à débloquer le convoyeur. La fonction peut être activée par ce bouton. Une fois que la fonction a été activée, la minuterie sera visible. Le temps définira en secondes la longueur de la distance de fonctionnement des convoyeurs.



**PHOTOCELLULE** : vous pouvez utiliser 2 photocellules comme option. Vous pouvez choisir les capteurs.

**CONVOYEURS FERMÉS** : 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.

**ALIMENTATION SIMPLE** : pendant la soudure, le convoyeur d'alimentation peut fonctionner selon un principe intermittent ou continu.

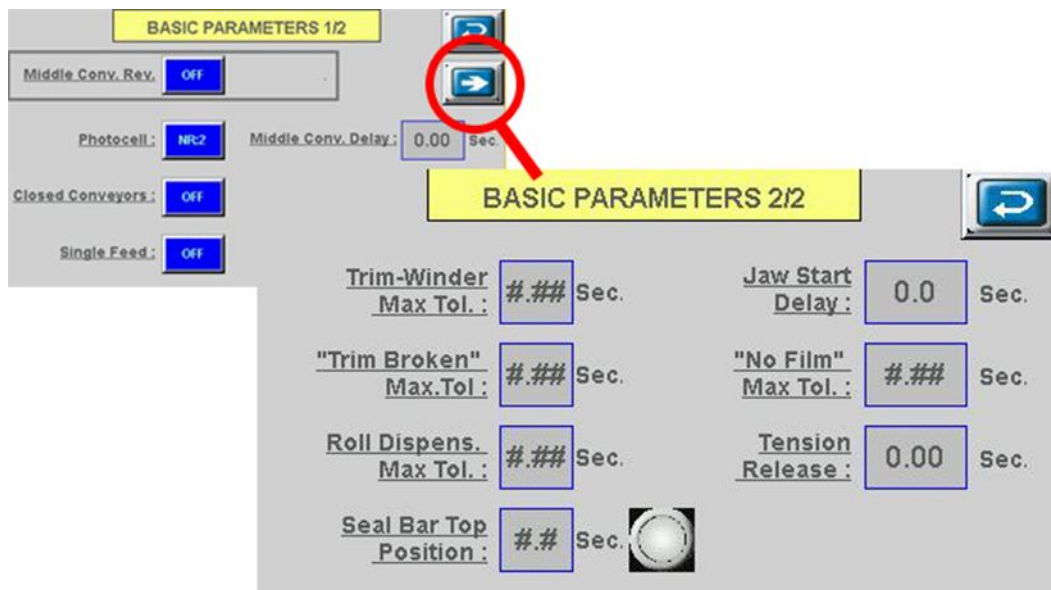
**RETARD DU CONVOYEUR DU MILIEU** : la séquence de départ du convoyeur du milieu peut être retardée en fonction des opérations. Vous pouvez avoir besoin que la soudure soit refroidie et garder plus longtemps la soudure sans pression.



**RETARD DE PHOTOCELLULE** : c'est en réalité un temporisateur de filtre pour éviter des clignotements à court terme ou des reflets inattendus. Pour certains colis, il peut y avoir des trous pour éviter les trous dans l'enregistrement des colis. Ceci est également très utile dans ce cas.

**RETARD DE SOUDURE** : le retard des barres de soudure avant la séquence de soudure en unités de temps.

La deuxième page des paramètres de base peut être ouverte comme indiqué ici :



**TOLÉRANCE MAXIMALE DE L'ENROULEUR** : le système d'enroulement est contrôlé par le système PLC pour détecter tout fonctionnement anormal. Le paramètre de minuterie indiqué ici sera la tolérance maximale du moteur à exécuter une fois. Dans le cas où il n'y a pas d'arrêt/de marche dans cette limite, la machine s'arrêtera automatiquement et vous transmettra un message d'erreur pour vous informer que l'enrouleur pourrait être cassé.

**TOLÉRANCE MAXIMALE DE L'ENROULEUR CASSÉ** : quand l'enrouleur est cassé, la machine détecte l'opération en un certain temps. La minuterie peut être configurée comme temps de tolérance maximale.

**TOLÉRANCE MAXIMALE DU DISTRIBUTEUR DE ROULEAU** : le rouleau de film peut être détecté lorsqu'il est terminé. L'équilibreur qui permet de distribuer le film devrait fonctionner de haut en bas. Quand le film est cassé ou terminé, il n'y a aucune activité et il peut être coincé avec un message d'erreur. Vous pouvez limiter l'état inactif et vérifier si le film est cassé ou terminé.

**POSITION HAUTE DE LA BARRE DE SOUDURE** : La position haute de la barre de soudure peut être configurée comme valeur ciblée. Pour les colis de petite taille, nul besoin d'augmenter la taille et il vaut

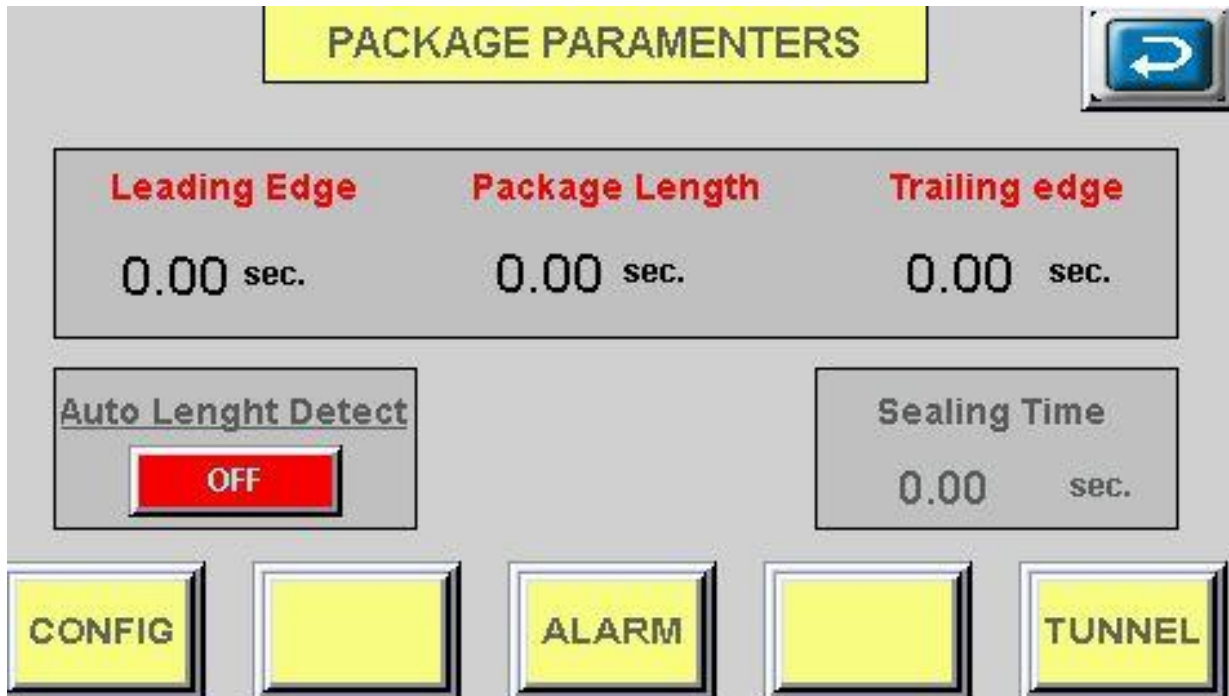
mieux conserver la soudure aussi bas que possible pour rendre les durées de cycle de processus plus rapides.

**RETARD DE DÉMARRAGE DE LA MÂCHOIRE** : le temps de retard de la « mâchoire inférieure ». S'il est à zéro, il n'y aura aucun retard et elle s'exécutera immédiatement.

**AUCUNE TOLÉRANCE MAXIMALE DE FILM** : Quand le film est terminé, le système peut le détecter en un certain temps. Si vous le souhaitez, vous pouvez arrêter la machine automatiquement et transmettre un message d'alarme. La tolérance de délai peut être assignée par cette option en unités de secondes.

**RELÂCHEMENT de TENSION (sec)** : l'équilibreur de film envoie le signal de déclenchement au distributeur motorisé du film. Si vous devez avancer le film plus que l'équilibreur ne peut en fournir, vous pouvez envoyer un film plus long grâce à ce paramètre de temps. Ceci est généralement conseillé pour les colis légers et longs, afin d'éviter la force du film contraire au convoyeur.

## 11.0 PARAMÈTRES DU COLIS



**BORD AVANT** : tolérance de la partie avant du film sur le côté principal en unités de longueur.

**LONGUEUR DU COLIS** : la longueur réelle du colis en unités de longueur.

**BORD ARRIÈRE (mm)** : tolérance de l'arrière du film sur le bord arrière en unités de longueur.

**DÉTECTION AUTOMATIQUE DE LA LONGUEUR ON/OFF** : la longueur du colis peut également être détectée par le capteur. Dans ce cas, le colis doit être en une seule pièce et ne doit pas laisser la photocellule passer à travers pendant la totalité du transfert du colis.

Dans le cas contraire, le capteur optique enverra un mauvais signal et sera bloqué sous la barre de soudure ou un message d'erreur peut être reçu.

Si la longueur automatique est activée, les paramètres de « Longueur de l'emballage » ne seront plus actifs et disparaîtront jusqu'à ce que vous changiez à nouveau « Longueur automatique ».

**TEMPORISATEUR DE SOUDURE (sec)** : c'est la longueur de temps de contact de la barre de soudure. Selon l'épaisseur et les propriétés du film, le délai peut être modifié.

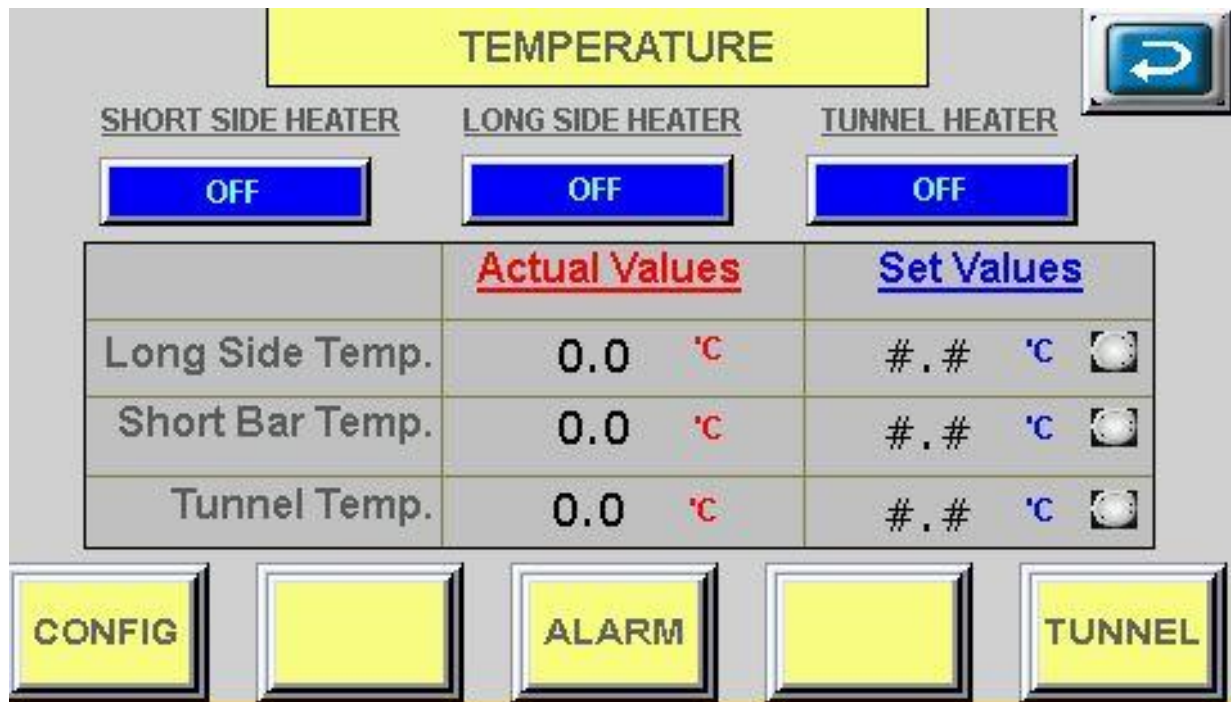
## 12.0 VITESSE



**CONVOYEUR DU TUNNEL** : la vitesse du convoyeur du tunnel peut être réglée avec cette option.

**VENTILATEUR DU TUNNEL** : la ventilation de la vitesse de l'hélice peut être réglée ici.

## 13.0 TEMPÉRATURE



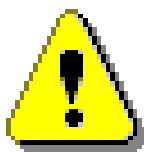
**CHAUFFE CÔTÉ COURT** : vous pouvez individuellement allumer et éteindre la chauffe de la soudeuse.

**CHAUFFE CÔTÉ LONG** : vous pouvez individuellement allumer et éteindre la chauffe de la soudeuse.

**CHAUFFE DU TUNNEL** : vous pouvez individuellement allumer et éteindre la chauffe du tunnel.

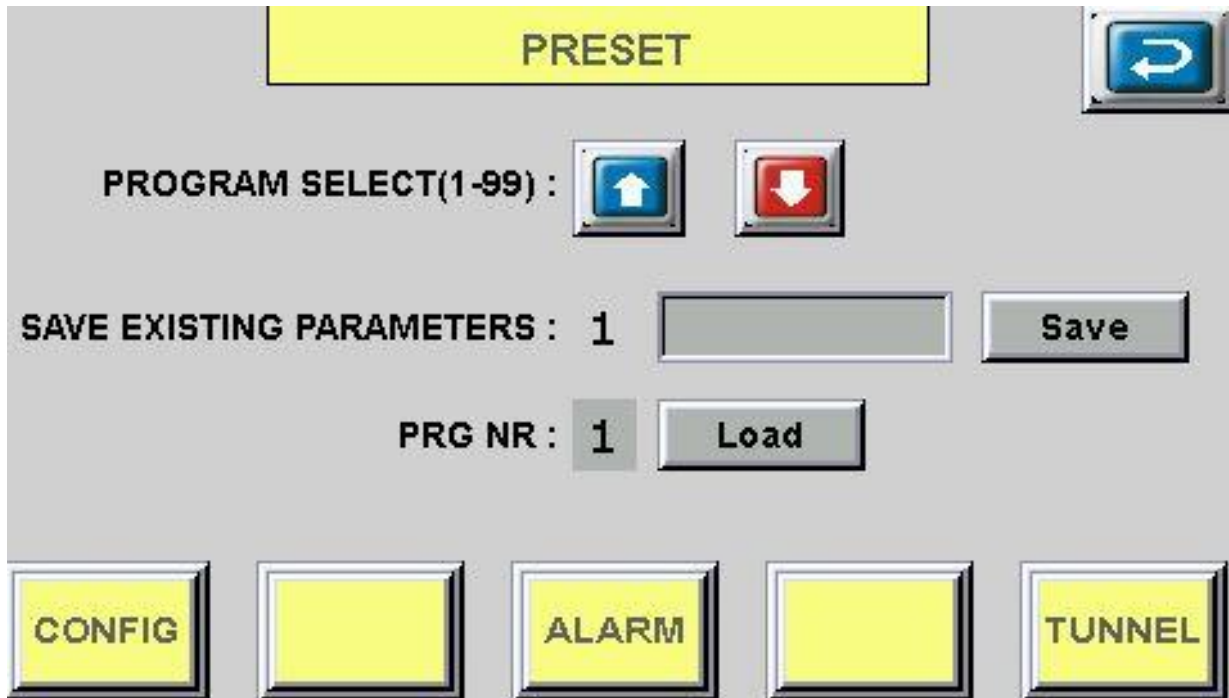
**VALEURS RÉELLES** : vous pouvez contrôler les valeurs réelles des deux chauffes. Ces données sont en mode lecture uniquement et ne peuvent pas être changées.

**FIXER LES VALEURS** : vous pouvez configurer les chauffes pour les deux systèmes en touchant la valeur en cours et le clavier virtuel apparaîtra pour saisir la nouvelle valeur déterminée.



**Avertissement** : Une soudeuse en continu surchauffée créera des dommages sur la durée de vie des courroies et vous serez très rapidement alerté. Pour changer la valeur FIXÉE, cliquez sur le numéro et le clavier virtuel apparaîtra pour saisir la nouvelle valeur fixée.

## 14.0 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 SÉLECTIONNER PROGRAMME sur le clavier virtuel. En même temps, vous pouvez assigner un mot à chaque programme pour le relier à des détails d'emballage.

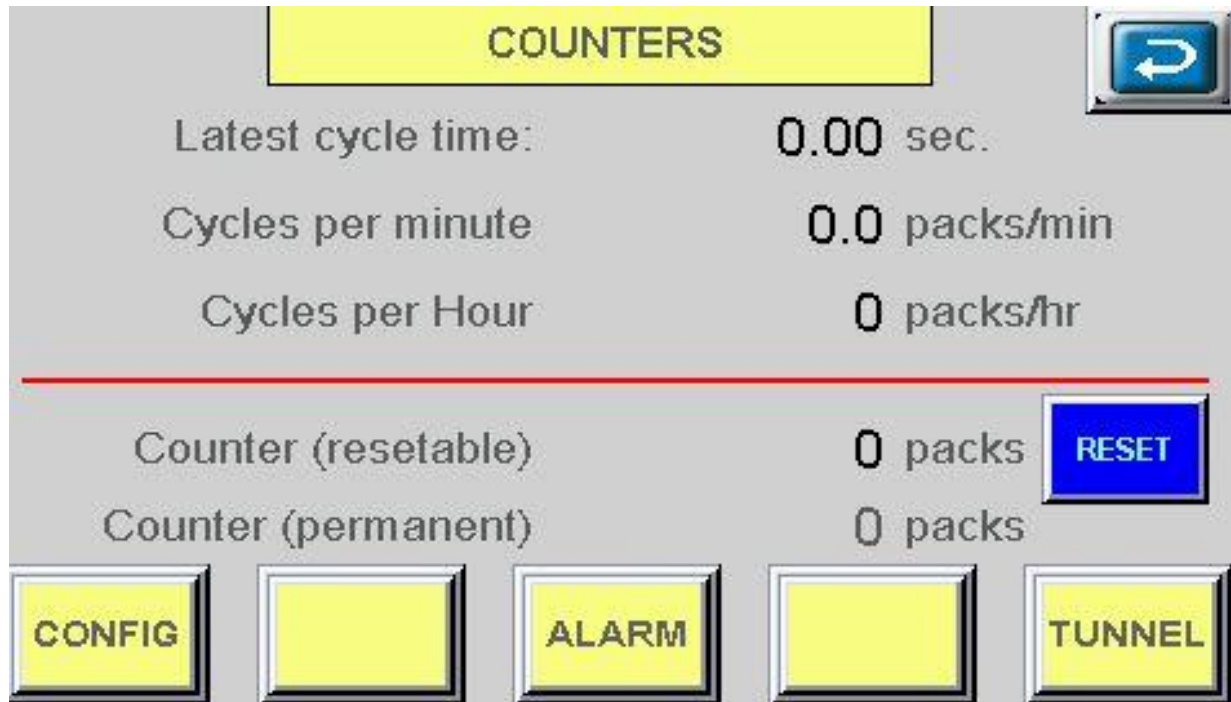
Appuyez sur le bouton SAUVEGARDER LES PARAMÈTRES EXISTANTS.

### 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 SÉLECTIONNER PROGRAMME du clavier virtuel.

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

## 15.0 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.



## 16.0 OPTIONS DE LANGUE



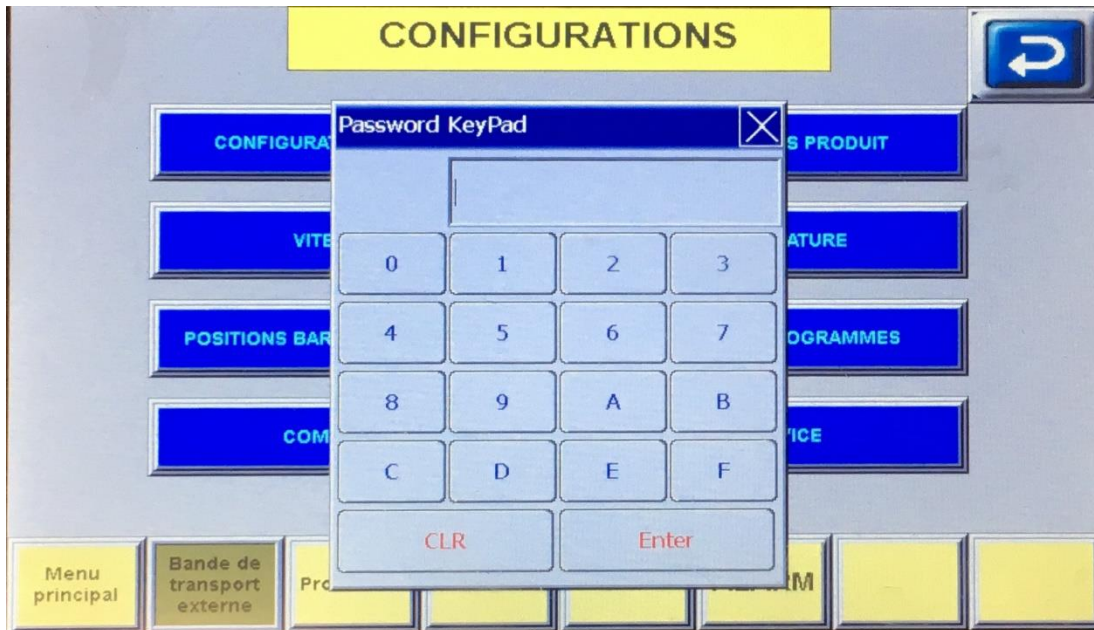
Ce sont les pages permettant de choisir la langue. Une fois que vous avez choisi la langue, les fois suivantes où vous allumez la machine, le système affiche la même langue.



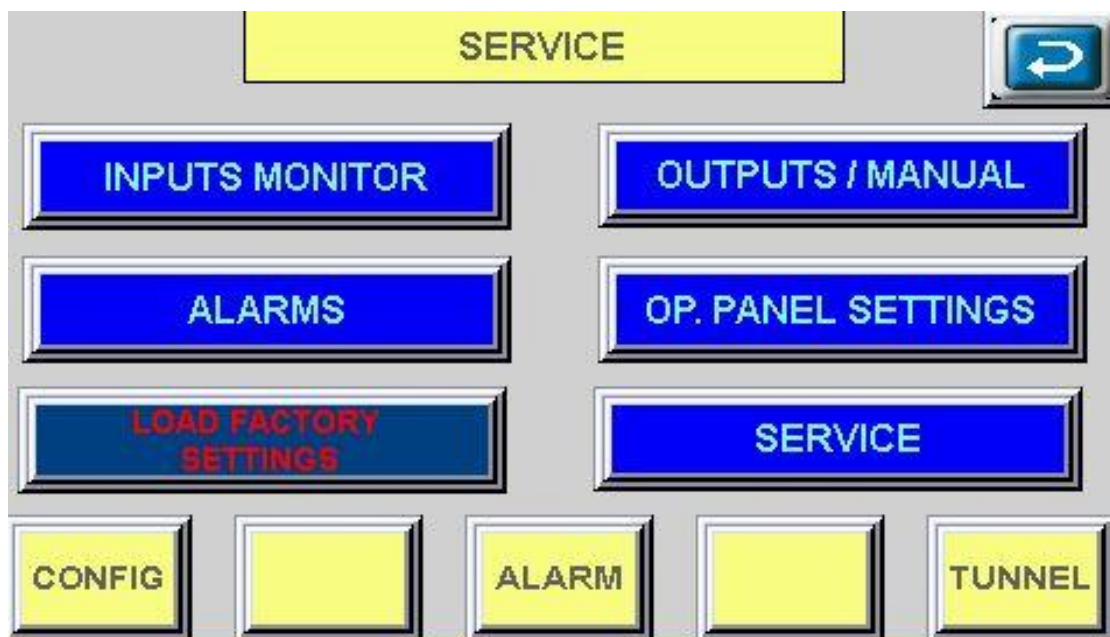
## 17.0 PAGE DE SERVICE

### ENTREES ET SORTIES :

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

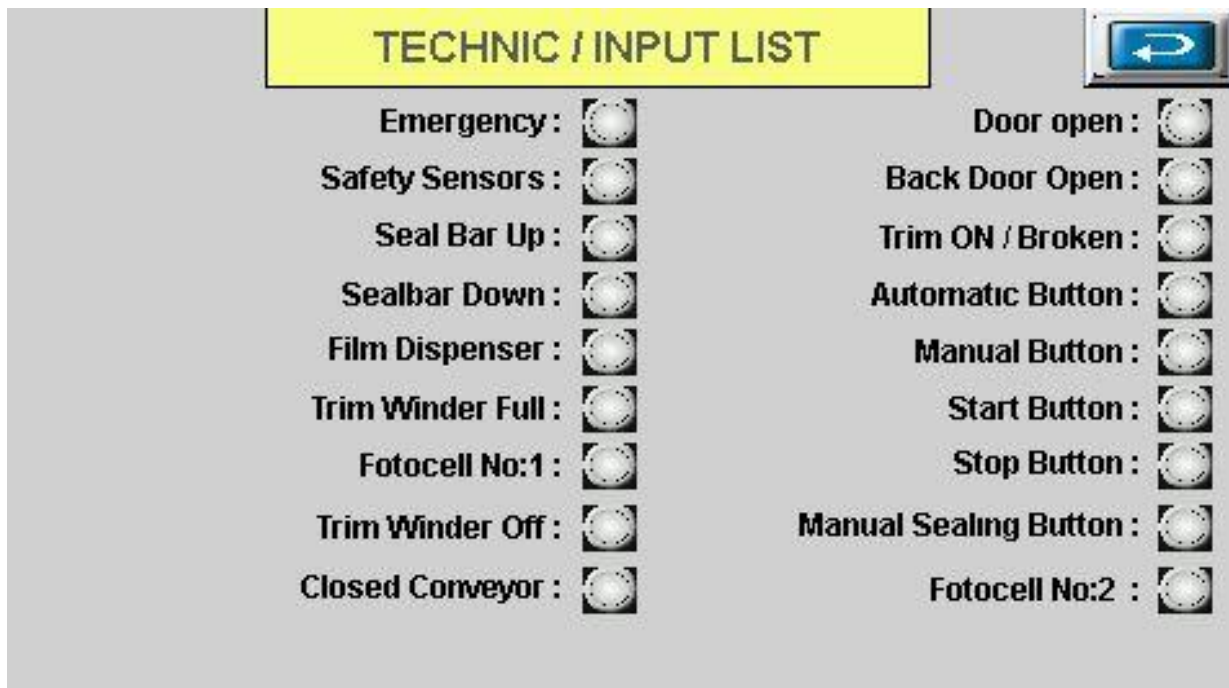


Vous aurez 6 options disponibles sous ce menu :



## 18.0 ENTRÉES

Les signaux d'entrée du système entier peuvent être contrôlés comme sur les indications de l'image ci-dessous.



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

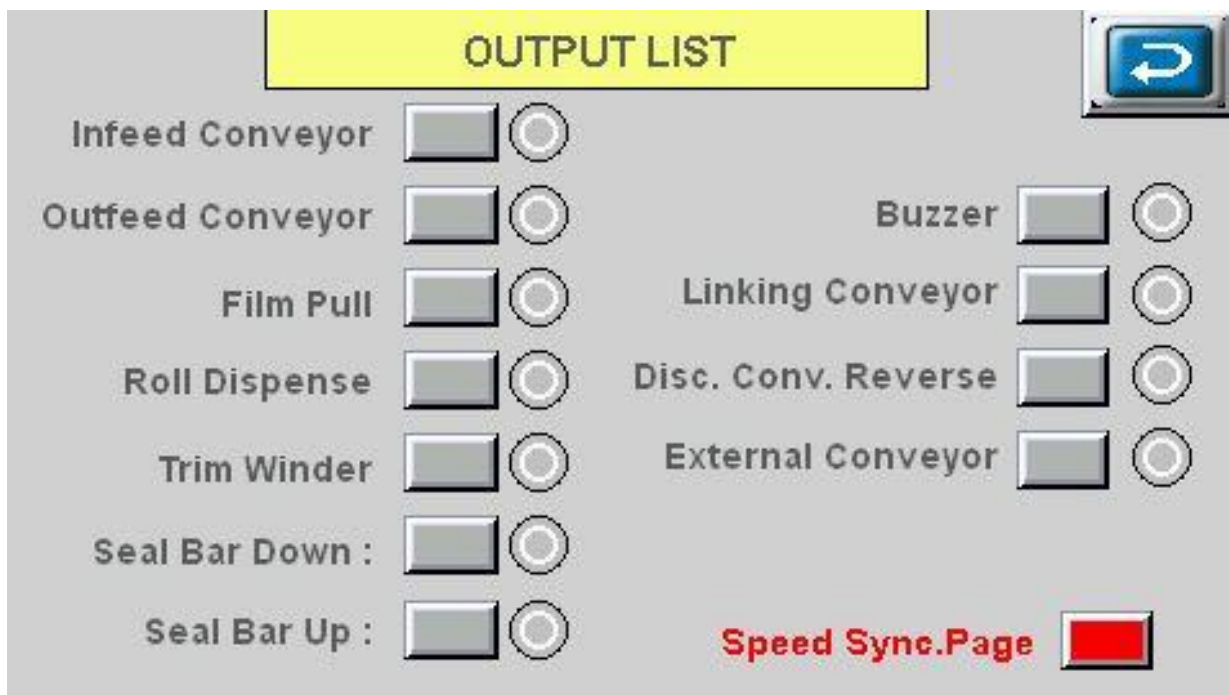
## 19.0 SORTIES

Le système peut être également être commandé manuellement avec le bouton « 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.



**CONVOYEUR D'ENTRÉE** : le tapis d'alimentation fonctionne manuellement tant que vous maintenez le bouton appuyé.

**CONVOYEUR DE SORTIE** : le tapis d'alimentation de sortie fonctionne manuellement tant que vous maintenez le bouton appuyé.

**TRACTION DU FILM** : vous pouvez avoir besoin de faire fonctionner le moteur d'entraînement du film en poussant le bouton manuel.

**BOBINE DE DÉCOUPE** : la cisaille peut fonctionner manuellement en pressant sur ce bouton

**BARRE DE SOUDURE VERS LE BAS** : la barre de soudure va vers le bas avec la commande de vitesse comme indiqué sur le côté droit du bouton. Utilisez ce bouton pour voir le clavier virtuel et pour saisir un paramètre de « vitesse manuelle vers le bas ».

**BARRE DE SOUDURE VERS LE HAUT** : la barre de soudure va vers le haut avec la commande de vitesse comme indiqué sur le côté droit du bouton. Utilisez ce bouton pour voir le clavier virtuel et pour saisir un paramètre de « vitesse manuelle vers le haut ».

**VIBREUR** : Test pour le vibreur

**TAPIS DE LIAISON** : le tapis de liaison peut fonctionner en position sortie et rentrée en actionnant ce bouton.

**BANDE DE DÉVERSEMENT INVERSÉE** : la bande de déversement peut être inversée en pressant ce bouton.

**TAPIS EXTERNE** : le tapis externe peut être inversé en pressant ce bouton.

## 20.0 PAGE SYNCHRONISATION VITESSE

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

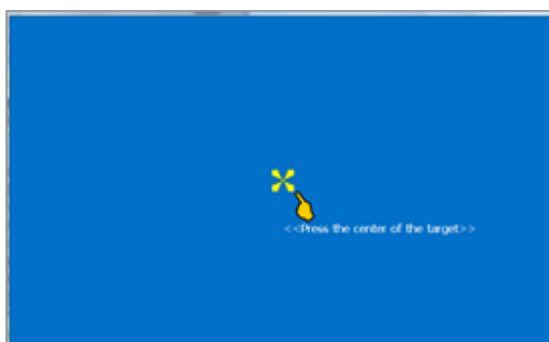
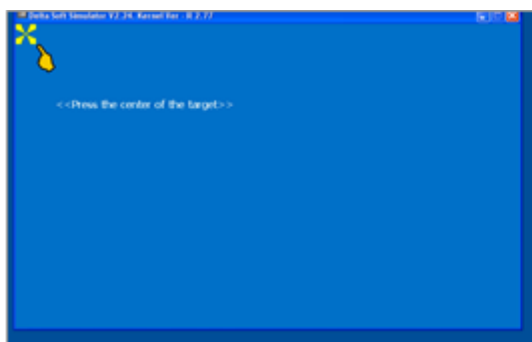
**INFO:** Pour la vitesse de synchronisation, la valeur "100" est considérée comme la valeur par défaut. Il peut être modifié de 30% de haut en bas.

SPEED SYNCRONISATION			
	SPEED SYNCH.	ACC RAMP	DEC RAMP
MAIN UNIT SPEED :	#	0.0	0.0
TUNNEL CONVEYOR :	#	0.0	0.0
TUNNEL FAN :	#	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.

## 21.0 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.



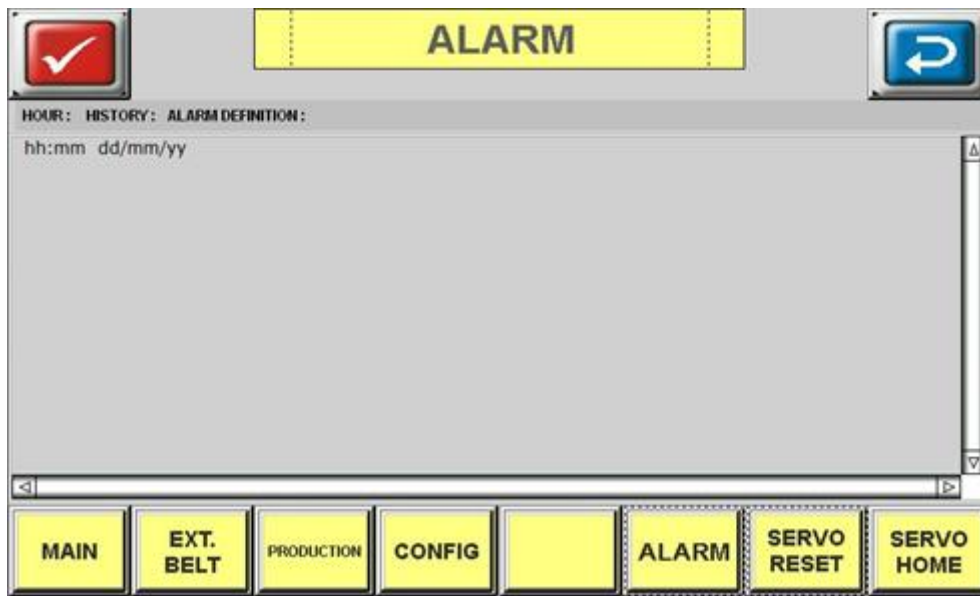
### MENU SYSTÈME :

Le système HMI peut être commandé par ce menu.



## 22.0 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.



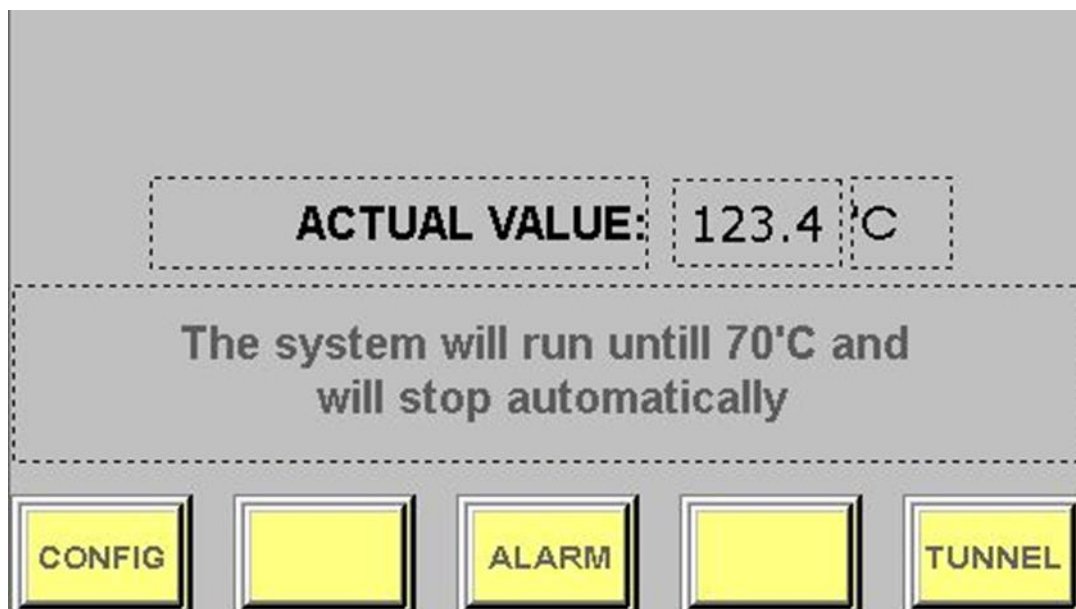
Durant le cycle, le système affichera une page d'erreur pour avertir l'opérateur et demander un acquittement cas d'alarme et de rupture de la chute. Dès que la chute a été ré-attachée et prête, l'opérateur doit appuyer sur le bouton "TRIM READY" pour activer le système.





## 23.0 REFROIDISSEMENT AUTOMATIQUE

Les chauffes du tunnel de rétraction peuvent être éteintes quand la machine est chaude. Étant donné que l'air chaud s'élèvera vers le haut en raison d'une moindre densité, le côté supérieur du tunnel pourrait être extrêmement chaud et causer un risque d'incendie. Par conséquent, le système doit être refroidi à au moins 70 degrés et être éteint sans risque. Cet équipement fera l'opération de refroidissement automatiquement. Quand vous souhaitez éteindre le système qui est au-dessus de 70°C, la machine continue temporairement à faire fonctionner le ventilateur et le convoyeur jusqu'à ce que la température du tunnel atteigne 70 degrés.



À ce stade, vous pourrez voir que le système fonctionne avec la commande automatique et il vous fournit une information de notification comme sur l'image du panneau opérateur ci-dessus.

Si vous poussez le bouton d'urgence ou éteignez complètement le système pour terminer le «refroidissement automatique», cela annulera le programme. Si vous remettez le bouton d'urgence à la normale ou rallumez le système, il ne remettra pas en marche le refroidissement automatique, à moins que vous ne démarriez et arrêtez le système complet à partir de la page « principale ».



**Attention** : Vous pourriez souhaiter annuler cette fonction et arrêter la machine complètement. Dans ce cas, veuillez prendre en compte le risque d'incendie sur la base des explications ci-dessus.



## 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 DÉPANNAGE



**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 ne fonctionne pas en mode automatique :**

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

#### **Le convoyeur de décharge fonctionne sans arrêt :**

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

#### **La barre de soudure touche le colis :**

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

#### **Si l'alarme de la machine retentit sans interruption :**

- L'enrouleur peut être plein ou le commutateur peut être cassé. Vérifiez, et s'il est plein, enlevez la bobine.
- Il doit y avoir un produit sous la barre de soudure.
- Les réglages des capteurs peuvent être incorrects et doivent être modifiés.

## 26.0 LES PROBLÈMES DE TRANSMISSION DE FILM

### Si la tension du film est trop élevée :

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

### Si le film est trop serré :

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

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

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

### Si la découpe ne se fait pas facilement :

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

### Si les deux côtés ouverts sont hors de contrôle :

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

## 27.0 INFORMATIONS POUR COMMANDE DE PIÈCES

### 27.1 Généralités

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

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

### 27.2 Département pièces détachées

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

## 27.3 Liste de pièces de première urgence

DESIGNATION	REFERENCE
LAME DE SOUDURE EN L 23X424X455	Y06 017 9852
PROFILE SILICONE DE CONTRE BARRE (WHITE ) CLS 4245 POUR 2 M	Y01 002 0151
TEFLON ADHESIF 40 mm "vendu au mètre"	Y010190002
RESISTANCE BARRE THERMIQUE Diam 10/ L450mm 750W	Y02 007 0148
RESISTANCE BARRE THERMIQUE Diam 10/ L418mm 750W	Y02 007 0147
RESISTANCE TUNNEL 58X45 930 W 220 V	Y02 007 0096
MOTEUR VENTILATEUR TUNNEL 0,37 KW 380V 2800 RPM	Y01 025 0011
BANDE TRANSPORTEUSE CONVOYEUR INTRO BLEU 320X2045 mm	Y01 017 5413
BANDE TRANSPORTEUSE CONVOYEUR INTER KISSING BLEU 1,15X320X2125 mm	Y01 017 5416
REDUCTEUR CONV INTRO NMRV30 1/10 P63 B14	Y01 011 0600
MOTEUR DU SYSTÈME DEBOBINNEUR DE FILM 1/4 0,18 KW 1380 D/D 380V 63 TPB14	Y01 025 0021
ROUE DE TIRAGE DE FILM (CAOUTCHOUC)	Y03 004 0340
ROULEMENT A BILLES ROULEAUX DE PASSAGE FILM ENBARREUR 6000 ZZ PAR 2	Y01 015 0150
CONTACTEUR A CLE A 2 POSITIONS MANUEL/AUTOMAT	Y02 010 2055

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](mailto:contact@dem.fr) [www.dem.fr](http://www.dem.fr)