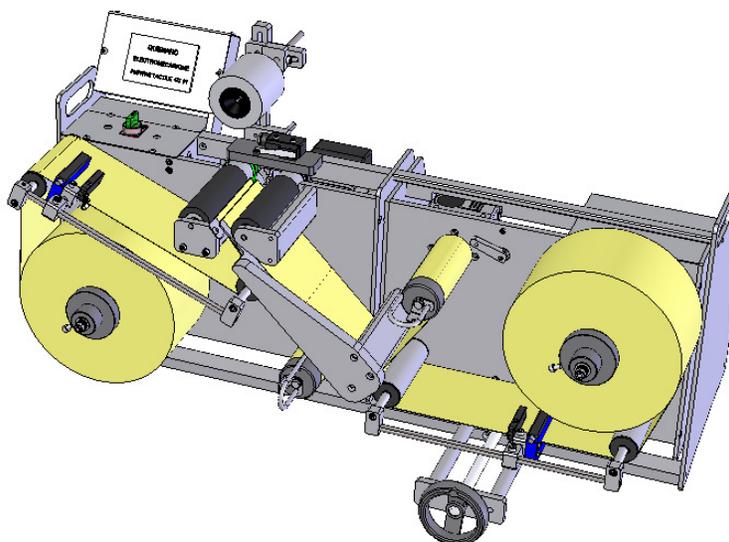




NOTICE D'INSTRUCTIONS



ETIQUETEUSE SEMI-AUTOMATIQUE

Type : AUTOFIX MICRO-LT2s2 130

N° : 2014 / 3133

BEV-TECH

Sté PIERRE QUENARD ELECTROMECHANIQUE

62 RUE DU GENERAL BORSON

ZI DE BISSY

73000 CHAMBERY France

Tel : 04 79 96 46 56 - Fax : 04 79 96 46 57 - contact@quenard.com

Cette page est laissée vierge intentionnellement

Déclaration « CE » d'auto conformité d'une machine à la « directive machines » (2006/42/CE).



LE FABRICANT :

**Sté P. QUENARD ELECTROMECHANIQUE
62 rue du Général Borson
ZI de Bissy
73000 CHAMBERY**

déclare que la machine désignée ci-dessous :

Etiqueteuse semi-automatique

Type : LT2s2 130

N° : 2014 / 3133

est conforme aux qualités essentielles de sûreté et de santé mentionnées dans les « directives machines » : 89/392/CEE - 91/368/CEE - 93/44/CEE - 93/68/CEE - 98/37/CEE - 2006/42/CEE.

Directive "basse tension" 2006/95/CE

Directive "compatibilité électromagnétique" 2004/108/CE

Les normes suivantes ont été consultées pour la vérification de la conformité :

UNI EN 292-1/2 - Sécurité de l'équipement - Concept fondamentaux - Principes généraux de projet.

CEI EN 60204/1 - Equipements électriques pour machines industrielles - Qualités générales.

Fait à : CHAMBERY

Le : 19 mai 2014

Nom du signataire :

Franck QUENARD

Signature et cachet :

SAS P. QUENARD

ELECTROMECHANIQUE

62, rue Général Borson

Z.I Bissy - 73000 CHAMBERY

Tél. 04 79 96 46 58

Cette page est laissée vierge intentionnellement

SOMMAIRE

1 Général	3
1.1 Présentation	
1.2 Confidentialité	
1.3 Condition de garantie	
1.4 Utilisation de la machine	
1.5 Caractéristiques des étiquettes	
2 Risque et Sécurité	5
3 Déballage	5
4 Installation	6
4.1 Lieu d'installation	
4.2 Support d'installation	
4.3 Connexions aux réseaux	
4.4 Première mise sous tension	
5 Nettoyage et entretien de la machine	7
6 Fonctionnement	8
6.1 Descriptif du fonctionnement	8
6.2 Descriptif du pupitre	8
6.3 Fonctionnalité du terminal opérateur	9
6.4 Mise en fonctionnement	14
6.5 Changement de format	15
6.6 Fonction des paramètres	20
6.7 Défauts	22
6.8 Réglages des cellules	23
7 Maintenance	24
8 Aide au dépannage	25
8.1 Disfonctionnement possibles	26
8.2 Vérification des cellules	28
8.3 Vérification des sorties	28
9 Mise hors service et élimination de la machine	29
10 Annexes	31
10.1 Notice du variateur de fréquence	31
10.2 Feuille de programmation	33
10.3 Feuille vierge de programmation	34
10.4 Paramètre de bobinage	35
10.5 Dossier mécanique	37
10.6 Dossier électrique et pneumatique	39

Cette page est laissée vierge intentionnellement

1. Général

1.1 Présentation

Ce document est une notice d'instructions de machines produites et commercialisées par la société **P.QUENARD ELECTROMECHANIQUE**. Il explique le fonctionnement et l'entretien de la machine. Elle a été rédigée conformément à la directive européenne 2006/42/CE et fait partie de la machine. Par conséquent une copie doit être constamment à la disposition de l'opérateur.



La machine ne doit pas être utilisée sans avoir au préalable lu attentivement cette notice d'instruction, tout en respectant strictement les instructions.

1.2 Confidentialité

© P.QUENARD ELECTROMECHANIQUE 2014.

Tous droits sur cette notice d'instructions appartiennent à la société **P.QUENARD ELECTROMECHANIQUE**. Cette notice ne peut être traduite, reproduite ou publiée tant en partie qu'en totalité, sous quelle forme ou moyen que ce soit, sans l'autorisation écrite de la société **P.QUENARD ELECTROMECHANIQUE**.

La société **P.QUENARD ELECTROMECHANIQUE** est convaincue que les informations contenues dans cette notice sont correctes mais décline toute responsabilité à cet égard.

La société **P.QUENARD ELECTROMECHANIQUE** se réserve le droit de mettre à jour ou de modifier cette notice sans préavis et n'est nullement tenu de la mettre à jour après publication.

1.3 Conditions de garantie

La garantie part le jour de la livraison et couvre la totalité de la machine sous réserve d'une utilisation correcte.

Elle est d'une durée de un an pour les pièces mécaniques.

Concernant les pièces électriques et pneumatiques, la durée est de six mois.

De plus, les pièces électriques et pneumatiques défectueuses devront nous être retournées pour analyse par le fabricant et la garantie ne sera prise en compte qu'avec l'accord de ce dernier.

La société **P.QUENARD ELECTROMECHANIQUE** décline toute responsabilité dans le cas où :

La machine a été utilisée dans un but différent que celui prévu dans cette notice.

L'installation n'a pas été effectuée correctement avec effet sur les pièces de la machine.

La machine n'a pas été branchée sur une installation électriques et pneumatique fonctionnant correctement et dont les caractéristiques correspondent à celles spécifiées dans ce manuel.

Des modifications ont été apportées sans l'accord de la société **P.QUENARD ELECTROMECHANIQUE**.

L'utilisation de pièces de rechanges d'origine n'a pas été respectée.

1.4 Utilisation de la machine

Cette machine à été étudiée, construite et réalisée exclusivement pour la pose de une à quatre étiquettes, partiellement ou totalement enveloppante, sur un emballage cylindrique pour les produits stipulés sur le contrat d'achat.

- La pose d'une étiquette se fait indifféremment sur l'une ou l'autre tête.
- La pose de deux étiquettes se fait soit en alternance avec les deux têtes, soit avec une seule tête (droite ou gauche) si les étiquettes sont en alternance sur le même rouleau.
- La pose de trois étiquettes se fait avec deux étiquettes provenant d'une tête et une de l'autre tête.
- La pose de quatre étiquettes se fait avec les deux têtes.

Pour utiliser la machine avec des formats de produits différents à ceux mentionnés, il est absolument indispensable de contacter la société **P.QUENARD ELECTROMECHANIQUE** qui évaluera la possibilité d'apporter des modifications en fonction des exigences du client.

1.5 Caractéristiques des étiquettes

Les rouleaux d'étiquettes doivent être conformes au schéma ci-joint. (Le communiquer à votre imprimeur).

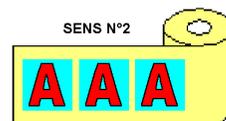
Étiquettes du coté extérieur du rouleau.

Ø Mandrin 40 ou 76 mm.

Ø Maxi du rouleau 230 mm.

Laize maxi 130 mm.

Espace inter étiquettes mini 3 mm.



2. Risque et sécurité

A sa connaissance, la société **P.QUENARD ELECTROMECHANIQUE**, a réalisé la machine en prenant en compte les risques encourus et en intégrant les dispositifs de sécurité nécessaire.

Cependant :

- La machine ne doit être utilisée qu'avec les produits prévus lors de sa conception.
- La machine ne doit être utilisée que par du personnel ayant pris connaissance de cette notice d'instruction.
- La mise en place des étiquettes, les réglages pour un changement de format, le nettoyage de la machine ne doivent être fait qu'avec la machine hors service et le réseau pneumatique coupé.
- La maintenance ne doit être effectuée que par du personnel qualifié.
- L'opérateur doit être dépourvu de tous cordons ou autres éléments susceptibles d'être entraînés par les rouleaux (en particulier les cheveux).



EN REGLE GENERALE :
Lorsque la machine est en marche et étiquette des produits en série, les opérateurs doivent rester éloignés de celle-ci.

Avertissements pour l'employeur

L'employeur à l'obligation :

De faire apprendre aux employés les instructions contenues dans cette notice, de leur faire prendre conscience des risques éventuels et de s'assurer que ceux-ci ont compris le contenu de cette notice et de leur faire signer une fiche de formation.

De faire en sorte que la machine soit utilisée correctement selon les instructions contenues dans cette notice.

De faire installer la machine dans un local sec, propre, peu bruyant et bien illuminé.

De fournir aux employés les dispositifs de protection individuelle nécessaire à toutes les opérations sur la machine (maintenance nettoyage).

Instructions pour les opérateurs

La machine doit être utilisée conformément aux instructions contenues dans cette notice en y apportant, ainsi qu'aux équipements, tous les soins nécessaires. Il est en outre interdit de modifier arbitrairement la machine.

Toute anomalie, panne, ou problème relevé sur la machine ou sur une pièce doit être signalé au responsable dans le plus bref délai.

Avertissements pour le personnel de maintenance

Aux cours des opérations de maintenance, le préposé est tenu de porter sur soi les dispositifs de protection individuelle fournis par l'employeur.

3. Déballage

Déballer délicatement la machine et vérifier qu'elle correspond bien à la commande et qu'elle n'est pas endommagée.

En cas défaut ou de manque, contacter immédiatement la société **P.QUENARD ELECTROMECHANIQUE** ou le revendeur local.

4. Installation

4.1 Lieu d'installation de la machine

Mettre la machine de préférence dans un lieu qui ne possède pas trop de poussière, au risque de voir la précision de la machine décroître avec l'accumulation de particules sur les composants de celle-ci.

4.2 Support d'installation

Le support doit être le plus plan possible.

4.3 Connexions aux réseaux

Réseau électrique :

La machine se connecte au réseau **230 V monophasé** à l'aide d'une prise.



Remarque : la protection doit être équipée d'un disjoncteur différentiel d'un calibre de 300 mA au minimum pour le variateur.

4.4 Première mise sous tension

A effectuer par un technicien de maintenance qualifié.

Vérifier que la tension électrique et la pression de l'alimentation pneumatique correspondent bien à la machine

5. Nettoyage et entretien de la machine

Le nettoyage régulier de la machine augmentera sa longévité et lui assurera un fonctionnement optimum.

➤ Nettoyer et dégraisser périodiquement les rouleaux motorisés d'entraînement du support étiquette avec de l'alcool à 70°.



Faire attention de ne pas utiliser de produits trop agressif pour ne pas détériorer les rouleaux.

➤ Nettoyer également les rouleaux de cheminement afin de préserver un bon guidage de la bande d'étiquette, ainsi qu'une bonne précision.

➤ Garder la machine hors poussière, en dehors de son utilisation.

Ne pas exposer directement la machine au soleil, ni à une trop forte température, cela risquerait d'endommager les rouleaux en caoutchouc.

➤ Pour la commande de pièces détachées, voir le dossier mécanique en annexes Toutefois, lors de la commande afin de garantir un meilleur délai de livraison, merci de nous préciser le numéro ainsi que la laize de votre machine (Hauteur des rouleaux).

6. Fonctionnement

6.1 Descriptif du fonctionnement

La mise en place des produits sur la machine ainsi que des consommables s'effectuent manuellement. Une fois le produit mis en place, un capteur se charge de démarrer le cycle. Les opérations sont automatiques et l'intervention de l'opérateur n'est donc pas nécessaire. Une fois le cycle terminé, le produit doit être enlevé par l'opérateur.

La machine est prévue pour fonctionner exclusivement de cette manière : toute autre utilisation que celle-ci provoquerait des situations dangereuses pour l'opérateur.

Seul un technicien de la société **P.QUENARD ELECTROMECHANIQUE** est autorisé à intervenir sur la

6.2 Descriptif du pupitre

EN SERVICE : Permet la mise en route de la machine en tournant le commutateur sur « MA » et l'arrêt de la machine en tournant le commutateur sur « AR ».

ETIQUETTE : Permet de faire sortir une étiquette en manuel pour positionner correctement la première étiquette (suite au changement du rouleau où suite à un défaut). Il faut maintenir le bouton poussoir jusqu'à ce que l'étiquette ai été enlevée pour éviter de lancer un cycle en automatique que le presseur ne descende

TERMINAL OPERATEUR



6.3 Fonctionnalité du terminal opérateur

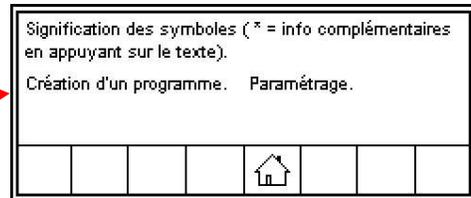
Remarque : l'écran passe en veille après deux minutes s'il n'est pas utilisé, il suffit d'appuyer n'importe où sur l'écran pour le réactiver.

 Retour à l'écran de base.

 Ecran suivant.

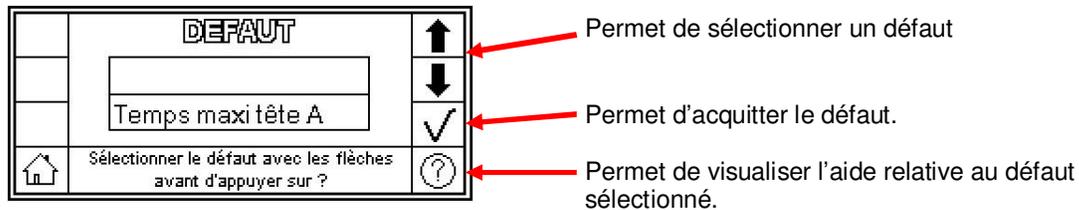
 Ecran précédent.

 Affiche l'écran d'aide principal.
Appuyer sur le texte pour voir l'aide concernée



 S'affiche en clignotant dans l'écran actuel (qui devient rouge) lors d'un défaut. Permet d'accéder à l'écran de défaut indiquant le ou les défauts en cours.

Voir § 6.7 « Défauts » pour plus de détails.





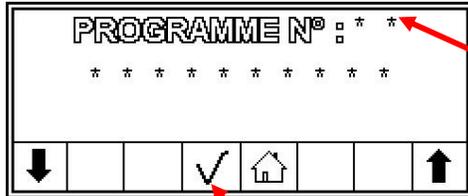
Accès au premier écran de gestion des programmes.



Accès à la liste des programmes pour en sélectionner un.



Apparait uniquement lorsque la machine est hors service.



Saisir le numéro du programme souhaité ou le sélectionner avec les flèches.

Charge le programme sélectionné

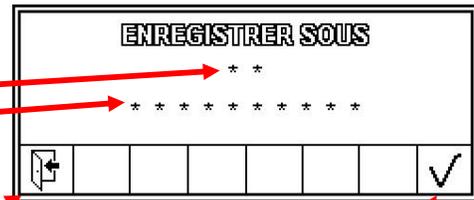
Lorsque le numéro de programme devient supérieur à 40 ou inférieur à 41, il y a un léger temps d'attente.



Permet d'enregistrer le programme en cours (n'apparait que si le code d'accès est invalide ou qu'il a été saisi).



Permet d'enregistrer sous le numéro et avec le nom de votre choix (n'apparait que si le code d'accès est invalide ou qu'il a été saisi). A utiliser lors du premier enregistrement du programme (création).

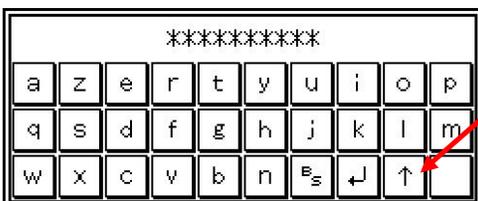
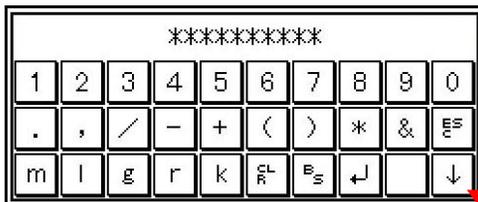


Saisir : le numéro
le nom

Retourne à l'écran précédent sans enregistrement.

Enregistre le nouveau programme.

Le nom du programme est composé, au maximum, de 10 caractères alphanumériques (lettres en majuscules et en minuscules).



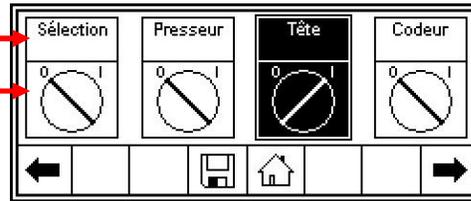
Permet de changer de clavier pour avoir les autres caractères



Accès aux écrans de paramétrage.

Accès aux paramètres du poste concerné.

Valide ou invalide le poste concerné (état donné par la position du bouton et sa couleur)



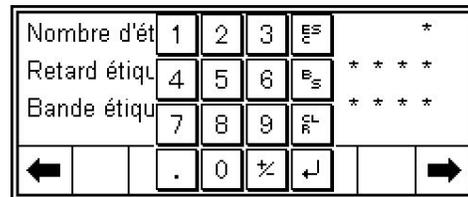
Un appui sur le texte permet d'afficher l'aide du paramètre.



Appuyer sur le chiffre du paramètre à modifier (ouverture du clavier).

Saisir la valeur puis valider avec « ↵ »

ESC : sortie sans prise en compte des modifications.
BS : efface le dernier chiffre.
CLR : efface entièrement la valeur.



Pour la création d'un programme, deux choix sont possibles :

- A) A partir d'un programme vide**
Sélectionner et charger un programme « LIBRE ».
Régler tous les paramètres de fonctionnement.
Enregistrer sous en indiquant le nom.

- B) A partir d'un programme existant**

Sélectionner et charger un programme proche du nouveau (taille du produit ou de l'étiquette semblable...)
Enregistrer sous en indiquant le nom et un nouveau numéro.
Modifier tous les paramètres de fonctionnement.
Enregistrer.

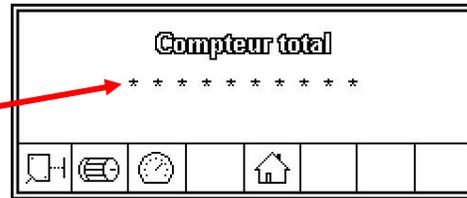
Si un cadenas fermé clignotant s'affiche en bas à droite de l'écran, cela indique que la fonction code d'accès est valide et, de ce fait, les touches disquettes n'apparaissent pas. Appuyer sur la touche d'accès aux paramètres et saisir le code.

Le cadenas devient ouvert



Accès au premier écran de visualisation

Nombre de cycle depuis la mise en service de la machine.



Visualisation de l'état des entrées de l'automate correspondant aux capteurs de détection : cellules, fin de course



Visualisation de l'état des sorties de l'automate correspondant aux actionneurs : moteurs, vérins

L'état des entrées ou des sorties est donné par l'apparence des cases :

Chiffre noir sur fond blanc => inactives.

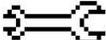
Chiffre blanc sur fond noir => actives.



Se reporter au schéma électrique pour savoir à quoi correspondent les entrées et les sorties.

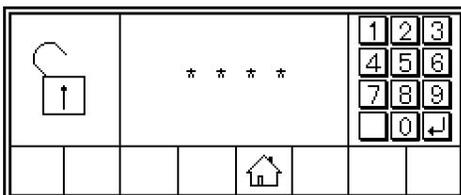
Si l'entrée ne change pas d'état lorsque le détecteur est actionné, il faut vérifier le câblage (connexions et câble).

Il en est de même si la sortie est à 1 et que le mouvement correspondant ne se fait pas.

 Accès à l'écran de configuration. (le type de machine ainsi que son numéro y est rappelé).

 Permet de bloquer l'accès aux paramètres à l'aide d'un code configurable tout en laissant la possibilité de changer de programmes. 

La fonction est validée quand le code est différent de zéro.



Lorsque la fonction est valide, le code est demandé lors de l'appui sur la touche d'accès aux écrans de paramétrage ainsi que lors de l'appui sur la touche d'accès au réglage du code (dans l'écran de configuration).

Un rappel de l'état de la fonction est indiqué dans le premier écran de gestion des programmes sur la touche d'accès aux écrans de paramétrage :

Fermé et clignotant lorsque la fonction est valide et active.

Ouvert et clignotant lorsque la fonction est valide et inactive (code saisi).

N'apparaît pas si la fonction est invalide.

 Affichage des coordonnées de la société QUENARD.

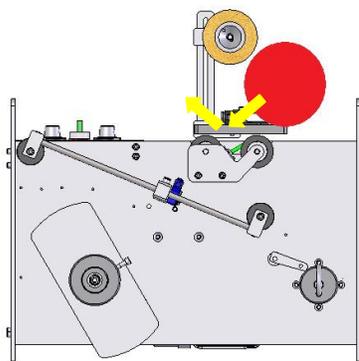
 Réglage du contraste de l'écran.

 Valide ou invalide le fonctionnement de l'alarme sonore lors d'un défaut. Le symbole devient blanc sur fond noir lorsque l'alarme sonore est validée.

 Configuration de la machine (accès protégé réservé à la société QUENARD).

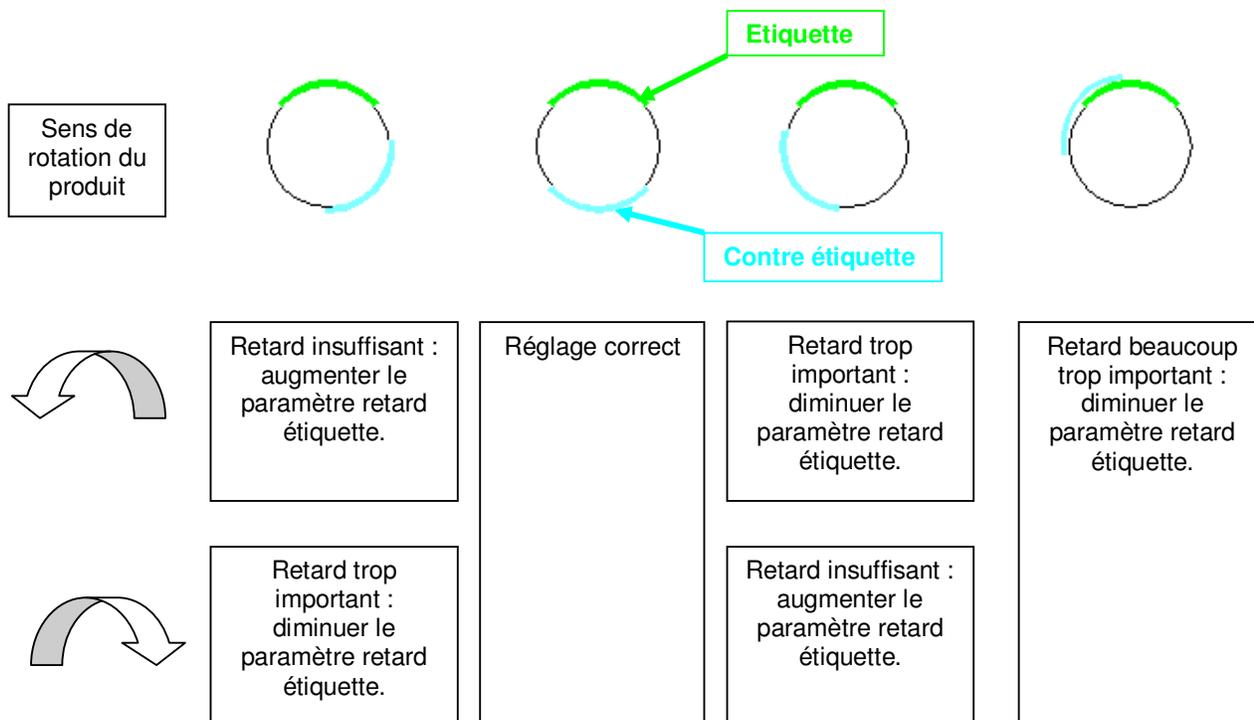
6.4 Mise en fonctionnement

- Brancher l'étiqueteuse, sur une prise 220V monophasé 50/60 Hz.
- Mettre l'étiqueteuse en marche par l'intermédiaire du bouton tournant « EN SERVICE » situé sur le coffret électrique.
- Vérifier que tous les réglages décrits au paragraphe 6.5 sont corrects.
- Présenter un produit par le coté droit des rouleaux en l'appuyant contre la butée de profondeur : il est entraîné à sa place dès qu'il se trouve pris entre le rouleau mousse et le rouleau motorisé. Lâcher le produit dès qu'il tourne au poste d'étiquetage.
- Retirer le produit étiqueté par le coté gauche. (Il s'éjecte dès qu'on l'empêche de tourner).



Pose de l'étiquette et de la contre étiquette venant du même rouleau

Pour poser une contre étiquette, il suffit de mettre 2 au paramètre « nombre d'étiquette ». L'espace entre la pose de l'étiquette et de la contre étiquette, est ajusté à l'aide du paramètre « retard contre étiquette ».



ATTENTION : Si le retard est trop important, la machine risque de poser l'étiquette puis faire plusieurs tours avant de poser la contre étiquette.

6.5 Changement de format



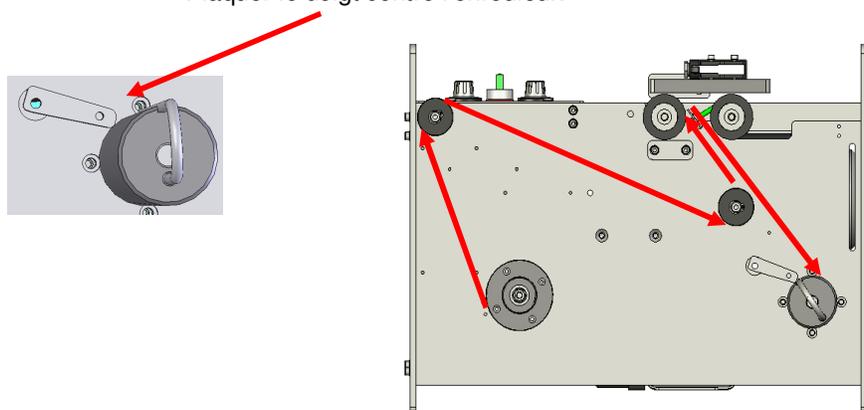
Les différents réglages de la machine doivent être effectués machine hors-service et le réseau pneumatique coupé.

6.5.1 Mise en place de la bande d'étiquette A (tête gauche)



La mise en place de la bande étiquette doit se faire machine hors-service.

- En fonction du diamètre du mandrin de la bobine, mettre ou enlever la bague servant à passer l'axe du dérouleur d'un diamètre 40 à un diamètre 76.
- Placer un rouleau d'étiquette sur l'axe dérouleur.
- Appliquer à celui-ci le flasque de maintien de manière ferme afin que le papier soit tendu pendant l'opération d'étiquetage. (Le flasque tourne avec le rouleau d'étiquettes).
- Faire passer la bande étiquette comme indiqué sur le schéma suivant.
- Accrocher le support sur le ré-enrouleur à l'aide de l'épingle.
- Retendre manuellement la bande étiquette à l'aide du dérouleur.
- Il est impératif que la cellule étiquette détecte une étiquette pour pouvoir démarrer le cycle
- Plaquer le doigt contre l'enrouleur.



Vérifier que la bande étiquette est bien positionnée contre la plaque de la tête sur tout le cheminement



Lors de la mise en place d'un nouveau rouleau d'étiquette il est impératif de faire un apprentissage de la cellule (voir § réglage cellule).



Faire attention au sens de la bague servant à changer le diamètre du dérouleur lors de son remontage
Ne pas oublier de serrer la vis de maintien de la bague.

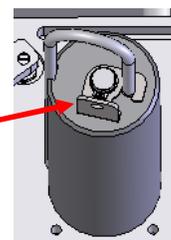
Sens de déroulement de la bobine



Le sens de la bague est donné par la lamelle

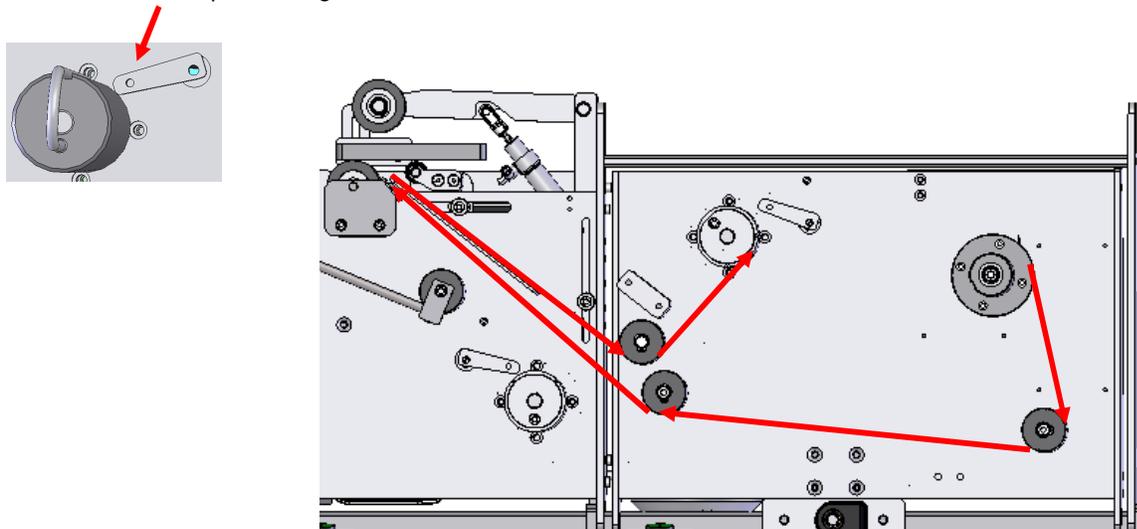


Pour mettre ou enlever l'épingle, il faut faire pivoter la plaque de blocage.



6.5.2 Mise en place de la bande d'étiquette B (tête droite)

- En fonction du diamètre du mandrin de la bobine, mettre ou enlever la bague servant à passer l'axe du dérouleur d'un diamètre 40 à un diamètre 76.
- Placer un rouleau d'étiquette sur l'axe dérouleur.
- Appliquer à celui-ci le flasque de maintien de manière ferme afin que le papier soit tendu pendant l'opération d'étiquetage. (Le flasque tourne avec le rouleau d'étiquettes).
- Faire passer la bande étiquette comme indiqué sur le schéma suivant.
- Accrocher le support sur le ré enrouleur à l'aide de l'épingle.
- Retendre manuellement la bande étiquette à l'aide du dérouleur.
- Il est impératif que la cellule étiquette détecte une étiquette pour pouvoir démarrer le cycle
- Plaquer le doigt contre l'enrouleur.



Vérifier que la bande étiquette est bien positionnée contre la plaque de la tête sur tout le cheminement



Lors de la mise en place d'un nouveau rouleau d'étiquette il est impératif de faire un apprentissage de la cellule (voir § réglage cellule).



Faire attention au sens de la bague servant à changer le diamètre du dérouleur lors de son remontage
Ne pas oublier de serrer la vis de maintien de la bague.

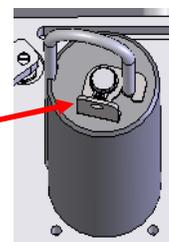
Sens de déroulement de la bobine



Le sens de la bague est donné par la lamelle



Pour mettre ou enlever l'épingle, il faut faire pivoter la plaque de blocage.

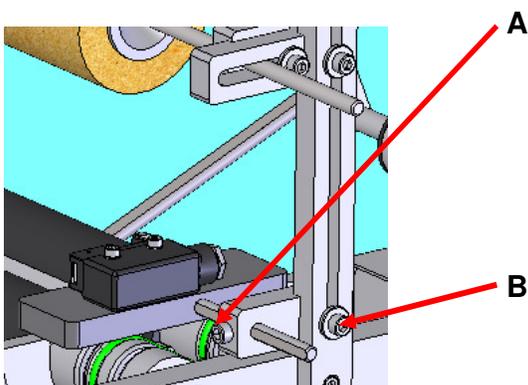


6.5.3 Butée de profondeur

La butée de profondeur, située au-dessus des rouleaux moteurs, permet d'ajuster la hauteur de pose de l'étiquette sur le produit. Une fois cette butée réglée, toutes les étiquettes seront posées à la hauteur désirée. Pour ce faire, il vous suffira de venir plaquer le produit à étiqueter sur cette butée.

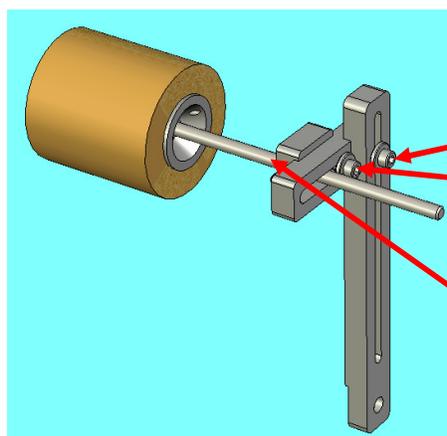
Pour la régler :

- L'étiquette a été mise en place comme indiqué précédemment.
- Dévisser la vis **A** qui maintient l'axe de la butée.
- Poser sur les rouleaux moteurs le produit à étiqueter. Le mettre à la position désirée, par rapport à la bande d'étiquettes.
- Plaquer alors la butée sur la base du produit.
- Revisser vis **A**.



La hauteur de la butée correspond en général au centre du produit. Cependant, si le produit possède un fond creux, il se peut que le capteur ne soit pas actionné : le cycle ne démarre donc pas. Il faut alors modifier la position de la butée à l'aide de la vis **B**.

6.5.4 Rouleaux mousse



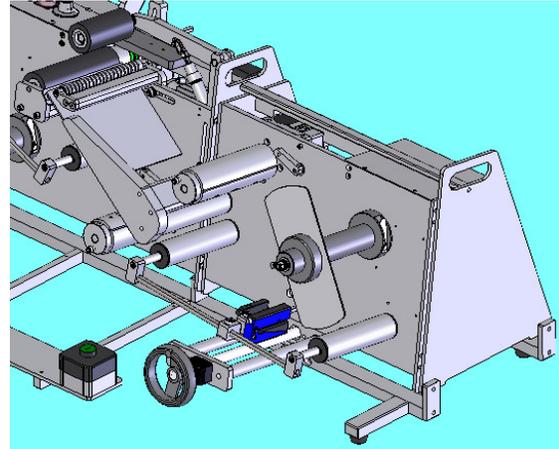
Le rouleau mousse sert à maintenir le produit et à lisser l'étiquette.

- Régler la hauteur en fonction du diamètre des produits.
- Régler la position latérale en fonction du diamètre des produits. Il faut que le rouleau mousse soit légèrement décentré sur la droite par rapport au produit
- Régler la profondeur pour que le rouleau mousse appui au niveau de l'étiquette.

6.5.5 Position tête B

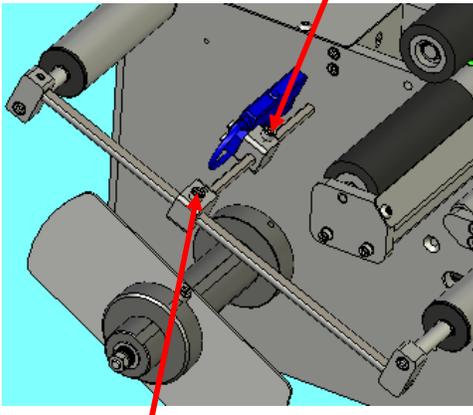
La position de l'étiquette B sur le produit se fait à l'aide de la poignée. Ce réglage doit être fait lorsque le réglage de la butée de profondeur a été effectué.

Remarque : l'étiquette B sera soit au même niveau soit plus haute que l'étiquette A sur le produit : en tenir compte lors de la mise en place des rouleaux sur la machines.



6.5.6 Réglage de la bande

Le premier réglage permet de régler la cellule en fonction de la laize (largeur) de l'étiquette. Pour des étiquettes n'étant pas rectangulaire (ovale par exemple), il faut positionner l'extrémité de la cellule le plus proche de l'endroit où l'entre étiquette est le plus faible.



Déplacer la cellule du côté du décolleur pour que l'étiquette sorte plus et l'éloigner du décolleur pour qu'elle sorte moins.

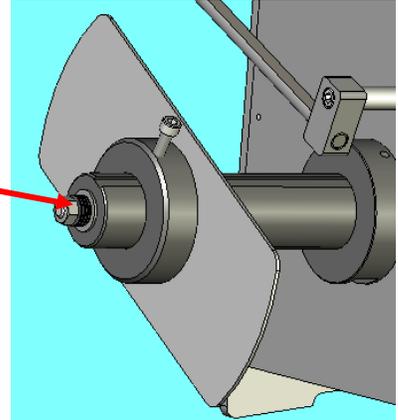
Dans le cas où la machine pose l'étiquette et la contre (en provenance du même rouleau), il est impératif que la cellule détecte la même étiquette que celle présente au couteau.

Le second réglage est effectué en usine et n'a pas lieu d'être modifié. Si cela est le cas, il faut modifier le paramètre « bande étiquette » pour tous les programmes. On peut être amené à modifier ce réglage en particulier dans le cas de la pose de l'étiquette et de la contre étiquette pour que la cellule détecte la même étiquette que celle présente au décolleur

- Mettre en route la machine.
- Lancer un cycle en actionnant manuellement le détecteur de présence produit (fin de course ou cellule).
 - Une étiquette doit se détacher et sortir du poste d'étiquetage. L'étiquette suivante ne doit pas dépasser du couteau séparateur, de plus de 2 mm **quelque soit la configuration de la machine.**
 - Si ce n'est pas le cas, alors déplacer la cellule de la valeur du dépassement (ou de la valeur de non dépassement). Remarque : il faut toujours que la cellule détecte une étiquette.
 - Appuyer de nouveau sur le contacteur, deux fois, pour faire sortir deux étiquettes et vérifier de nouveau la position de l'étiquette.

6.5.7 Tension de la bande

Le dérouleur est monté en appui sur la platine frontale du châssis et frotte sur celui-ci. Il est possible de régler l'effort de compression du dérouleur sur la platine afin de préserver une bande d'étiquettes constamment tendue lors de son cheminement. Cet effort est réglable par l'intermédiaire de l'écrou et des rondelles "Belleville" situés sur l'axe du dérouleur.
Visser l'écrou pour augmenter la tension de la bande d'étiquette.



Manipuler le serrage avec précaution, une tension trop forte peut entraîner un déchirement du support d'étiquettes.

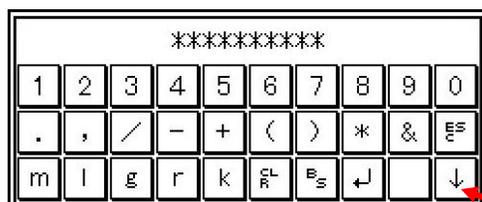
6.6 Fonction des paramètres

1) Nom du programme :

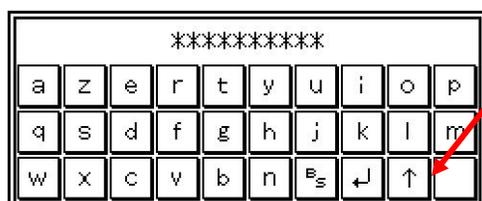
Les programmes étant enregistrés sous des numéros, ce paramètre a pour but de les différencier et de les charger plus facilement en fonction des produits à traiter.

Il est composé, au maximum, de 10 caractères alphanumériques avec des symboles (lettres en majuscules et en minuscules).

Il est modifiable dans le premier écran de programmation



Permet de changer de clavier pour avoir les autres caractères



2) Compteur journalier :

Sert à voir le nombre de cycle effectué pour chaque programme. Il peut être remis à zéro juste en appuyant dessus la valeur.

Remarque : lorsque le programme est enregistré, la valeur actuelle est mise en mémoire et lors de l'appel de ce programme ultérieurement le comptage repart de cette valeur :

→ Remettre à zéro le compteur après chaque appel du programme pour avoir la production journalière.

→ Enregistrer le programme avant d'appeler un autre programme ou de couper l'alimentation de la machine pour avoir la production totale du programme (par exemple sur plusieurs jours).

2. Nombre d'étiquette :

(De 0 à 2) – Détermine le nombre d'étiquettes posées sur le produit.

Le paramètre à 0 permet de faire des essais pour régler le paramètre 'retard presseur' ou la cellule repérage (si options validées) sans gaspiller d'étiquettes.

3. Retard étiquette :

(De 0 à 9999ms) – Permet de positionner le début de l'étiquette sur le produit.

4. Bande étiquette :

(De 0 à 9999 ms) – Permet de positionner l'étiquette par rapport au bord du décolleur.

Le régler de manière à ce que l'étiquette dépasse de quelque millimètre.

(Augmenter la valeur pour sortir d'avantage l'étiquette, la diminuer pour moins la sortir).

Attention : si cette valeur est trop importante, deux étiquettes peuvent sortir en même temps.

Remarque : il faut reprendre le réglage si la cellule étiquette est déplacée ou si la vitesse de la tête est modifiée.

5. Retard contre étiquette :

(De 0 à 9999 ms) – Permet de régler l'espace entre deux étiquettes posées sur le même produit.

6. Temps maxi tête :

(De 0 à 9999 ms) – Une fois le cycle réglé correctement, il faut mesurer le temps de sortie d'une étiquette et majorer légèrement cette valeur.

Pour contrôler si le réglage est correct, il faut enlever une étiquette en amont de la cellule de détection ou débrancher la cellule et lancer un cycle : le défaut doit apparaître avant de sortir une deuxième étiquette.

Remarque : lors de la création d'un nouveau programme à partir du programme de fond, mettre une grande valeur dans un premier temps pour ne pas avoir de défauts intempestifs pendant les premiers essais.

Ne pas oublier de le régler ultérieurement sinon le défaut n'est pas optimisé.

7. Temps entre cycle :

(De 0 à 99 1/10°s) – Temps pendant lequel on ne tient pas compte du détecteur de présence produit pour éviter de relancer un cycle lorsque l'on enlève le produit. (Phénomène de « rebond »).

6.7 Défauts

L'automate vérifie différents points pendant le cycle de la machine et arrête celui-ci en cas de disfonctionnement, ceci afin d'éviter de laisser passer des produits sans les traiter.

Lors de l'apparition d'un défaut, la sélection reste fermée ou se ferme après le passage d'un nouveau produit (pour éviter de la fermer sur le produit lui-même).

Le terminal s'allume en rouge, affiche le symbole suivant et émet une alarme sonore si celle-ci est validée.



Un appui sur le symbole affiche l'écran de défaut et arrête l'alarme sonore.

Permet de sélectionner un défaut

Permet d'acquitter le défaut.

Permet de visualiser l'aide relative au défaut sélectionné.

Appuyer sur l'écran pour retourner au précédent

La tête est resté trop longtemps actionné, vérifié que:
La cellule détection étiquette fonctionne correctement.
Le paramètre 'TEMPS MAXI TETE' est bien réglé.
Il n'y a pas de défaut sur le rouleau d'étiquette (manque espace entre étiquette).
Il ne manque pas d'étiquette.
Le variateur envoi bien l'information de fin de cycle.

6.7.1 Acquiescement du défaut :

Appuyer sur le symbole « V ».

Remarque : avant d'acquiescer le défaut, il faut vérifier qu'aucun produit se trouvant en aval de la sélection ne vienne perturber le bon fonctionnement de la machine lors du redémarrage : il est donc conseillé de retirer ces produits et de les remettre en amont de la sélection. Ceci en particulier si un produit se trouve devant la cellule de départ cycle tête.

6.7.2 Causes et remèdes :

1) Temps maxi tête :

L'automate vérifie que la tête n'est pas resté trop longtemps actionnée.

Vérifié que :

- La cellule détection étiquette fonctionne correctement : voir § 8 'REGLAGE MACHINE'.
- Le paramètre 'TEMPS MAXI TETE' est bien réglé : voir § 6 'REGLAGES PARAMETRES'.
- Il n'y a pas de défaut sur le rouleau d'étiquette (manque l'espace entre étiquette).
- Il ne manque pas d'étiquette.

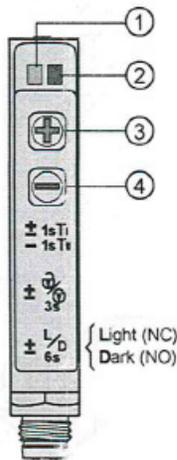
6.8 Réglages des cellules

6.8.1 Cellule étiquette :

IMPERATIF : dans le cas où la machine fonctionne avec étiquette et contre, la cellule doit détecter le début de la même étiquette présente au décolleur.

Si l'étiquette n'est pas rectangulaire (ovale par exemple), il faut que la cellule détecte dans l'axe de l'étiquette.

TELEMECANIQUE XUVE04M3PSNM8

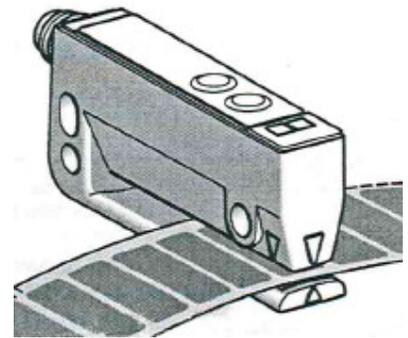


1) led jaune (état de la sortie) : allumée sur l'entre étiquette.

2) led rouge (état de la cellule) : allumée fixe si clavier bloqué.

3) bouton de réglage pour augmenter la « puissance » de la cellule.

4) bouton de réglage pour diminuer la « puissance » de la cellule.



Réglage de la cellule

- Ne rien mettre dans la cellule.
 - Appuyer sur le bouton « moins » et le maintenir : la led rouge s'allume puis clignote rapidement après deux secondes.
 - Relâcher le bouton lorsque la led rouge redevient fixe : le seuil minimum a été atteint.
- A ce stade, la led rouge est éteinte et la led jaune éteinte. Si la led jaune est allumée, il faut inverser le fonctionnement de la cellule en appuyant pendant 6 secondes sur les boutons + et - (jusqu'à ce que la led jaune change d'état).
- Mettre le support uniquement dans la cellule.
 - Appuyer sur le bouton « plus » et le maintenir jusqu'à ce que la led jaune s'allume
- Il faut que la cellule détecte quelque soit la position du papier par rapport à la fourche de la cellule.
- Pour vérifier si le réglage est correct, décaler le papier d'un côté de la fourche puis de l'autre côté et vérifier que la cellule détecte dans tous les cas.
 - Vérifier également le réglage sur toute la longueur de l'étiquette.

Si la led rouge est allumée fixe, cela signifie que la cellule est bloquée : il faut appuyer pendant 3 secondes sur les boutons + et - (la led rouge est éteinte pendant que les boutons sont appuyés et il faut lâcher les boutons dès que la led rouge s'allume)

Si la cellule est éteinte sur l'entre-étiquette et allumée sur l'étiquette, il faut maintenir appuyé les touches + et - pendant 6 secondes.

7. Maintenance

Lorsqu'elle est effectuée scrupuleusement, la maintenance est le facteur principal de garantie pour l'efficacité et la durée de la machine.

La maintenance doit être effectuée par un technicien qualifié pour l'intervention à faire.

Avant de commencer une quelconque opération de maintenance, il est impératif que la machine soit en condition de sécurité :

Couper l'alimentation électrique en amont du sectionneur.

Couper l'alimentation pneumatique.

7.1 Maintenance préventive

OPERATION	PERIODICITE
Contrôle visuel afin de déceler d'éventuelles pièces usées, abimées ou des vis desserrées.	MENSUEL
Contrôle du circuit pneumatique : présence de fuites au niveau des vérins, raccords et distributeurs.	HEBDOMADAIRE
Contrôle du niveau de condensation sur le filtre (vidanger si nécessaire).	HEBDOMADAIRE

7.2 Maintenance curative

Le remplacement des pièces doit être effectué par du personnel qualifié et avec des pièces d'origine fournies par la société **P.QUENARD ELECTROMECHANIQUE**. En cas d'utilisation de pièces de rechange qui ne sont pas d'origine, la société **P.QUENARD ELECTROMECHANIQUE** décline toute responsabilité concernant d'éventuels dommages aux personnes et aux objets ainsi que pour toute perte économique due à l'arrêt du fonctionnement de la machine. De plus la garantie cessera dans ce cas là.

La société **P.QUENARD ELECTROMECHANIQUE** est disponible pour toute consultation, indications techniques et assistance complète pour d'éventuelles interventions particulièrement complexes, et ce pour toute la durée de vie de la machine.

8. Aide au dépannage



Avant de contacter la société QUENARD en cas de problème, veuillez vérifier les différents points suivants. Cela vous permettra de résoudre le problème dans la majorité des cas et de ne pas trop pénaliser votre production au cas où notre service technique serait déjà en ligne.

	FAIT
L'alimentation électrique. La machine fonctionne sous secteur monophasé 220 V 50-60Hz.	<input type="checkbox"/>
L'alimentation pneumatique. Elle doit être aux alentours de 4 bars. <i>(option presseur ou codeur).</i>	<input type="checkbox"/>
La valeur des paramètres.	<input type="checkbox"/>
Réglage mécanique (réglage pour les séries)	<input type="checkbox"/>
Vérification mécanique (point dur éventuel sur les parties mobiles, rotation libre des rouleaux...)	<input type="checkbox"/>
Passage du rouleau étiquette	<input type="checkbox"/>
La tension de la bande. Vérifier que celle-ci n'est ni trop tendue, ni trop souple.	<input type="checkbox"/>
L'état du support étiquette. Vérifier que celle-ci n'est pas marquée par l'outil de découpe de votre fournisseur d'étiquettes.	<input type="checkbox"/>
Voir dysfonctionnements possibles	<input type="checkbox"/>
Le fonctionnement des différents éléments électriques (cellule, détecteur, moteur, vérin ...). Voir § « Visualisation ».	<input type="checkbox"/>

Utilisez les différents paragraphes d'aide ci-dessous

8.1 Disfonctionnement possibles

Le cycle ne démarre pas.	
Cause possible	Solution
Machine hors service.	Brancher la machine et la mettre sous tension a l'aide du commutateur MA/AR
Détecteur de présence produit.	Voir § « Visualisation » et vérifier que l'entrée 1 change d'état lorsque le détecteur est actionné Vérifier les différents points décrit si ce n'est pas le cas.
Le détecteur de repérage n'est pas correctement réglé.	Régler le détecteur de repérage ou invalidé la fonction repérage au pupitre.
Paramètre « nombre d'étiquette » égal à 0.	Régler le paramètre « nombre d'étiquette » différent de 0.

Pose de deux étiquettes au lieu d'une.	
Cause possible	Solution
Paramètre « nombre d'étiquette » supérieur à 1.	Régler le paramètre « nombre d'étiquette » à 1.
Bande trop importante.	Régler la position cellule (Voir § « Mise en fonctionnement ») où le paramètre « bande étiquette » (Voir § « fonction des paramètres »).
Manque étiquette sur le rouleau	Vérifier le reste du rouleau.

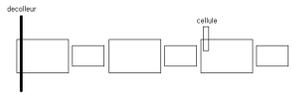
Casse de la bande étiquette		
Cause possible	Solution	
Support étiquette abîmé (marqué par l'outil de découpe du fabricant d'étiquette).	Supprimer la partie abîmée où remplacer le rouleau	
Réglage bande	L'étiquette ne sort pas complètement et tire le support.	Déplacer la cellule étiquette du coté du décolleur où augmenter le paramètre « bande étiquette » (Voir § « fonction des paramètres ».).
	L'étiquette suivante sort trop et se colle sur le produit : le support est tiré.	Déplacer la cellule étiquette du coté de la bobine où diminuer le paramètre « bande étiquette » (Voir § « fonction des paramètres ».).
Dérouleur mal réglé	Reprendre le réglage : voir « tension de la bande » § « Réglages préliminaire ».	
Rouleaux détérioré où sale	Nettoyer les rouleaux et procédé à leurs remplacement le cas échéant.	
Non rotation d'un rouleau libre.	Enlever le circlips pour démonter le rouleau et le vérifier.	

Plis sur le début de l'étiquette.	
Cause possible	Solution
Il n'y a pas assez de bande : l'étiquette « s'éloigne » du rouleau et « tape » sur le produit (ce qui la plie) avant de se coller sur ce dernier.	Déplacer la cellule étiquette du coté du décolleur où augmenter le paramètre « bande étiquette » (Voir § « fonction des paramètres ».).

Pose de l'étiquette le presseur ouvert où avant qu'il n'appui sur le produit. (presseur pneumatique)

Cause possible	Solution
Manque d'air	Vérifier la présence de l'air et la pression (5 bars)
Paramètre « Retard étiquette » réglé trop petit.	Augmenter la valeur du paramètre (Voir § « Fonction des paramètres ».)
Vitesse de descente du presseur trop faible.	Augmenter la vitesse de descente du vérin à l'aide de l'étrangleur situé en bas du vérin. (il faut le dévisser).
Position du presseur trop haute.	Régler correctement la position du presseur (Voir § « Réglages préliminaires ».)
Presseur bloqué mécaniquement	Vérifier le bon fonctionnement du presseur machine hors tension et sans air.

La bande n'est pas régulière

Cause possible	Solution
Cellule étiquette mal réglée.	Reprendre le réglage de la cellule étiquette.
La cellule étiquette ne détecte pas la même étiquette que celle présente au décolleur (cas d'étiquette et contre étiquette de longueur différente sur le même rouleau).	Positionner la cellule étiquette comme sur le schéma. <div style="text-align: center;">  </div>
Papier détendu.	Freiner le dérouleur (voir réglage pour les séries).

L'étiquette n'est pas posée horizontalement.

Cause possible	Solution
Le couteau séparateur n'est pas parallèle aux rouleaux moteur	Régler le parallélisme entre les rouleaux moteur et le couteau séparateur.
La cylindricité des produits n'est pas parfaite.	

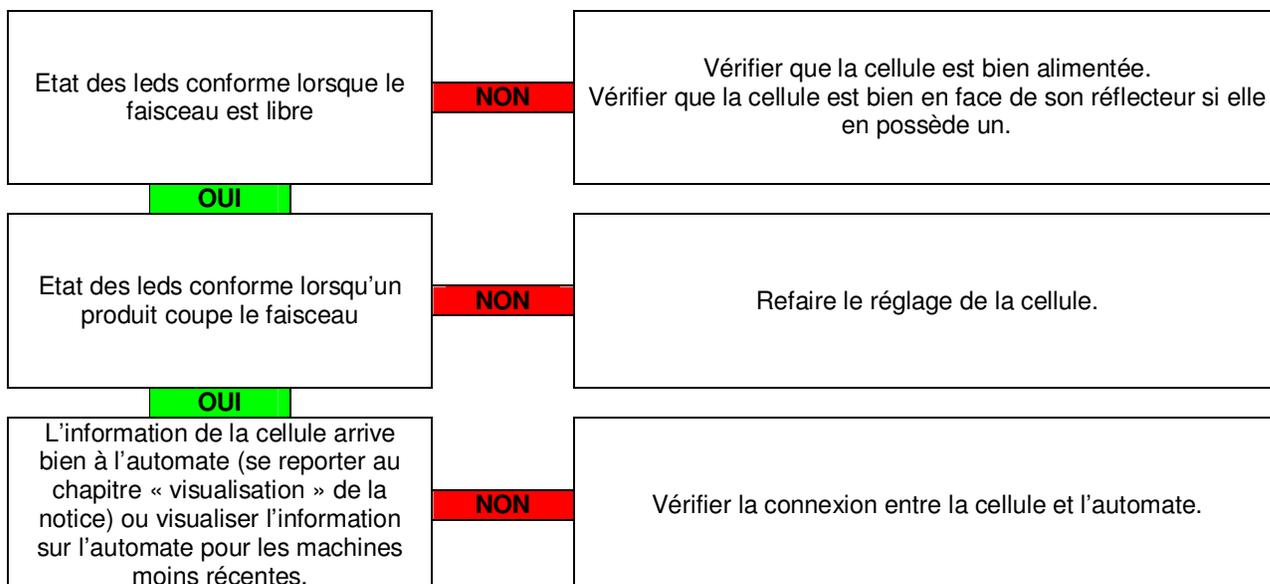
Le papier support étiquette monte ou descend.

Cause possible	Solution
Mauvais équerrage au niveau de la tête	Reprendre l'équerrage de tous les rouleaux de passage du papier ainsi que celui du couteau séparateur.
Si le phénomène n'a pas lieu en sortant des étiquettes manuellement : problème de conicité des produits	

8.2 Vérification des cellules

Mettre la machine hors service pour des raisons de sécurité.

L'état des leds des cellules est indiqué dans le paragraphe « réglages électriques ».



8.3 Vérification des sorties

A l'aide du schéma électrique, regarder la sortie automate correspondant à l'élément ne fonctionnant pas et vérifier les points suivants :

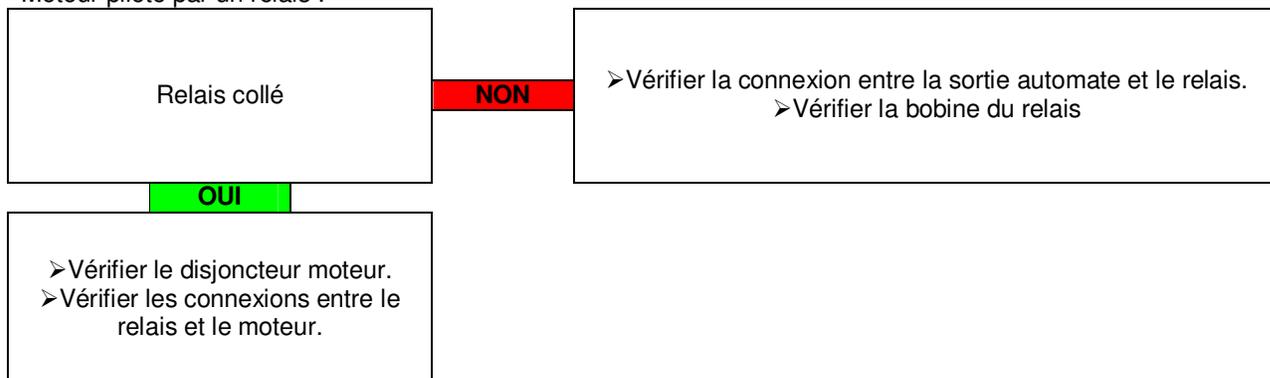
ATTENTION : effectuer la vérification des connexions électriques avec la machine hors tension.

Machine en service

Sortie automate à 1 allumée (voir visualisation)

➤Sortie automate éteinte : débranchée la sortie. Si elle s'allume cela signifie qu'il y a un court circuit en aval de la sortie ➔ vérifier le câblage.

➤Sortie automate allumée :
Moteur piloté par un relais :



9. Mise hors service et élimination de la machine

En ce qui concerne la mise hors service et l'éventuelle élimination de l'épave de la machine, il est nécessaire de prendre certaines précautions afin d'éviter toute situation de danger.

Respecter en particulier les instructions générales suivantes :

- Débrancher la machine du réseau électrique et vérifier qu'il n'y ait aucune tension résiduelle.

- Débrancher la machine de l'alimentation pneumatique.

- Bloquer toutes les parties mobiles de la machine.

- Recouvrir la machine avec une protection résistante (toile, bâche, plastique ...).

En cas d'élimination de la machine, les matériaux qui la composent devront être triés de façon à permettre leurs recyclages ou leurs éliminations définitives selon les normes en vigueur.

Cette page est laissée vierge intentionnellement

10. Annexes

10.1 Notice des variateurs de fréquence

Voir le CD ROM fourni avec la notice.

Ajustement de la vitesse :

*HSP (Vitesse maximum)

Appuyer sur le bouton A
Tourner le bouton A jusqu'à « CONF »
Appuyer sur le bouton A
Tourner le bouton A jusqu'à « HSP »
Appuyer sur le bouton A
Tourner le bouton A pour modifier la valeur
Appuyer sur le bouton A



Cette page est laissée vierge intentionnellement

10.2 Feuille de programmation

N° ET NOM DU PROGRAMME					
SANS / AVEC TETE A					
NOMBRE D'ETIQUETTE					
RETARD ETIQUETTE					
BANDE ETIQUETTE					
RETARD CONTRE ETIQUETTE					
TEMPS MAXI TETE					
SANS / AVEC TETE B					
NOMBRE D'ETIQUETTE					
RETARD ETIQUETTE					
BANDE ETIQUETTE					
RETARD CONTRE ETIQUETTE					
TEMPS MAXI TETE					
TEMPS ENTRE CYCLE					

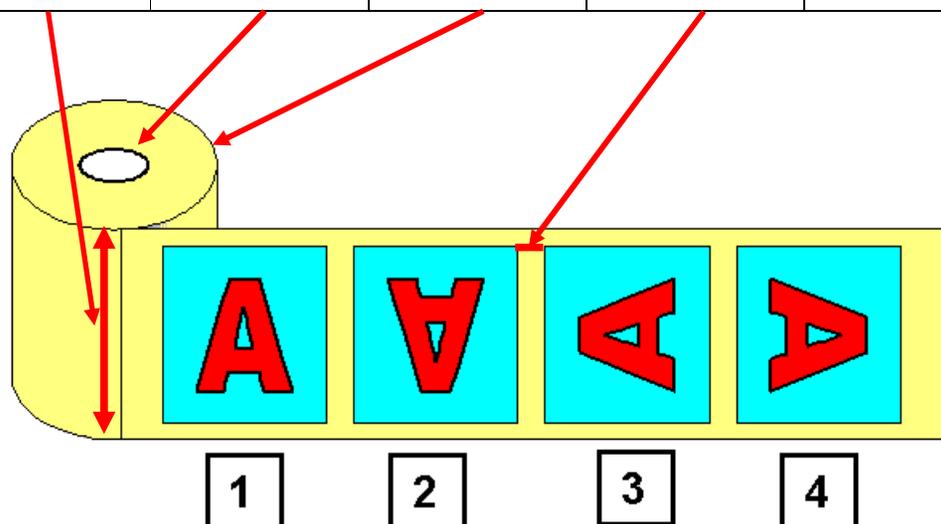
10.3 Feuille vierge de programmation

N° ET NOM DU PROGRAMME					
SANS / AVEC TETE A					
NOMBRE D'ETIQUETTE					
RETARD ETIQUETTE					
BANDE ETIQUETTE					
RETARD CONTRE ETIQUETTE					
TEMPS MAXI TETE					
SANS / AVEC TETE B					
NOMBRE D'ETIQUETTE					
RETARD ETIQUETTE					
BANDE ETIQUETTE					
RETARD CONTRE ETIQUETTE					
TEMPS MAXI TETE					
TEMPS ENTRE CYCLE					

10.4 Paramètres de bobinage

A transmettre à votre imprimeur pour la réalisation de vos étiquettes

REFERENCE ETIQUETTE	LAIZE (MAXI:130 mm)	DIAMETRE MANDRIN (40 ou 76)	DIAMETRE ROULEAUX (MAXI:230mm)	ESPACE INTER ETIQUETTE (3 MINI)	SENS DE BOBINAGE N°



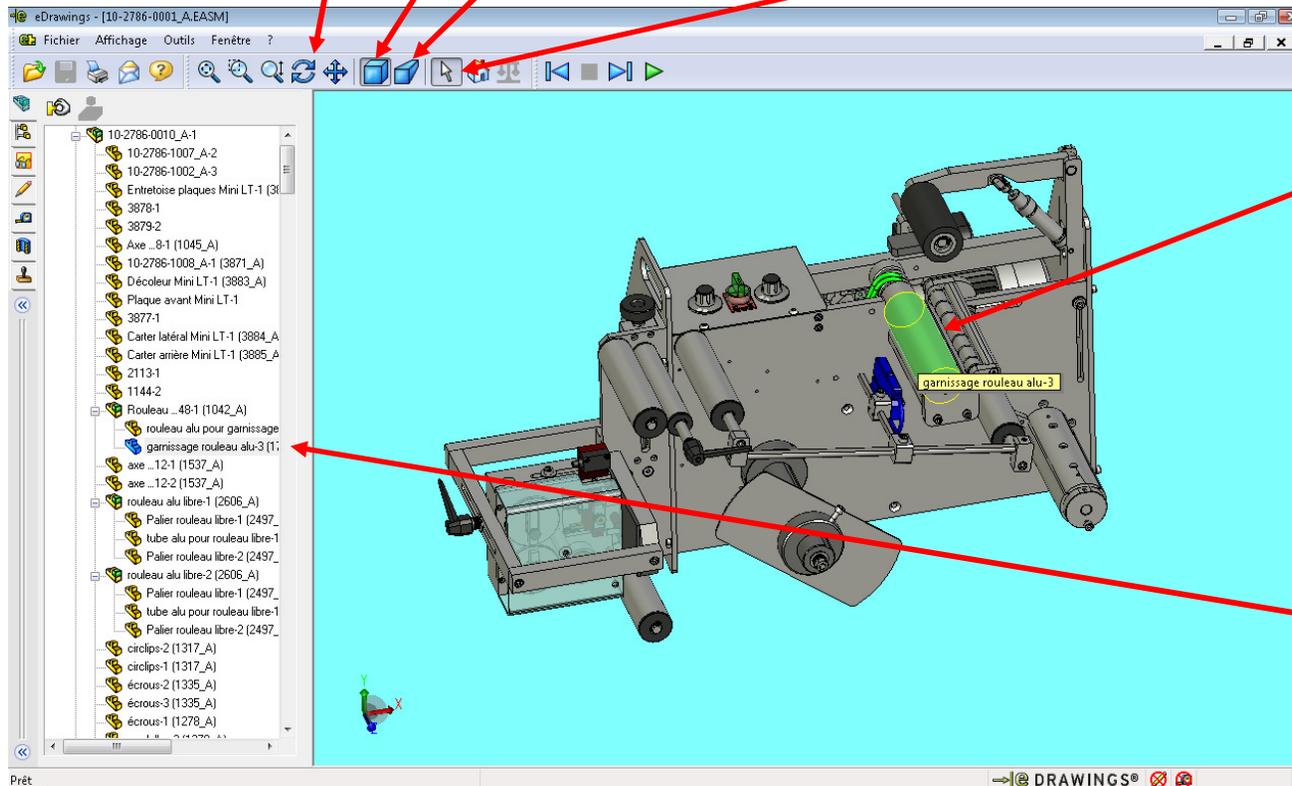
Cette page est laissée vierge intentionnellement

10.5 Dossier mécanique

Les références des pièces se trouvent dans le dossier mécanique sur le CD-ROM.

Pour y accéder, procédez de la manière suivante : dans le dossier mécanique, ouvrez les fichiers. Cela permet de voir la machine complète ou les sous-ensembles en trois dimensions. Le premier fichier est en général celui de la machine complète. 📁 07-2534-0001.exe

Fonction des icônes : zoom rotation de l'ensemble déplacement de l'ensemble sélection d'une pièce

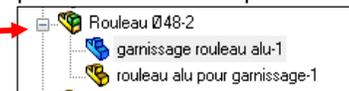


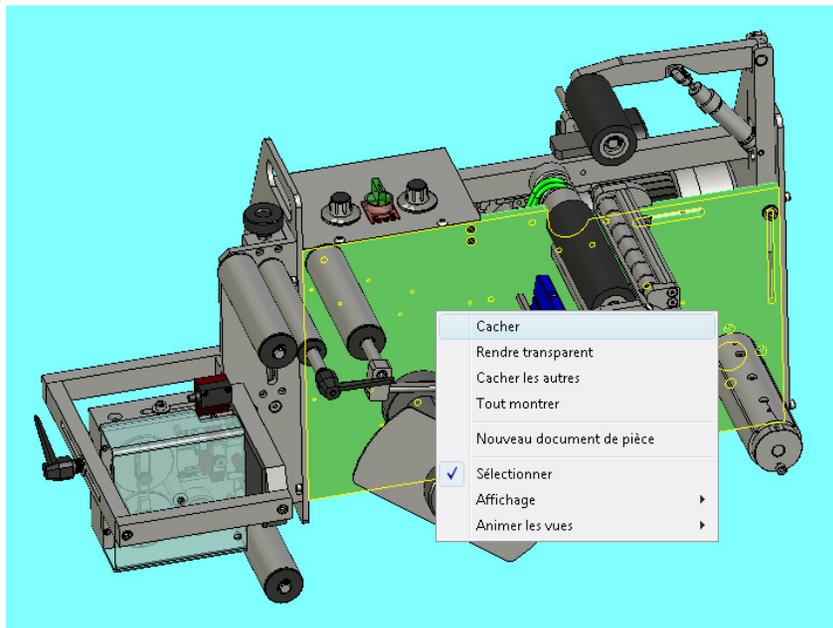
Cliquer sur la pièce souhaitée :
1) son nom apparaît dessus

2) sa désignation complète apparaît grisée dans l'arborescence. La référence de la pièce est le code entre parenthèse.



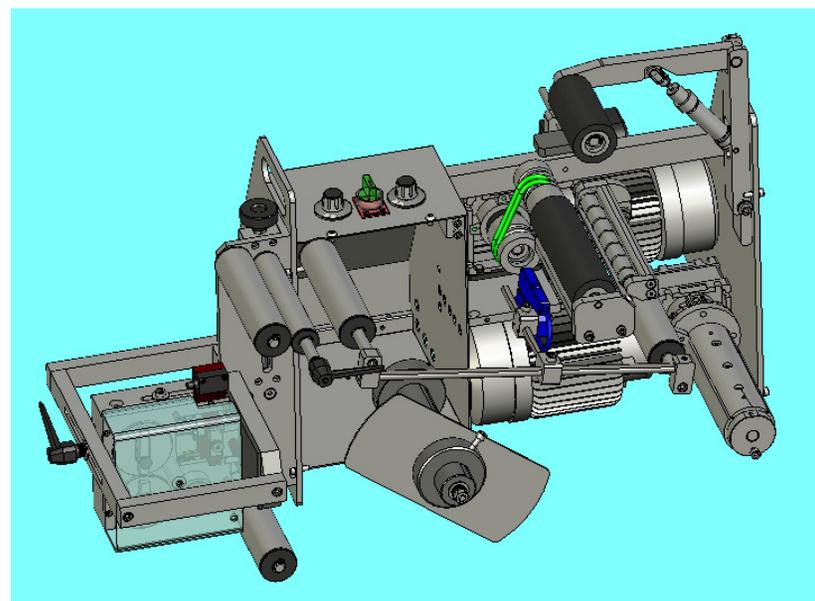
Remarque : certaines pièces sont composées de plusieurs éléments comme dans l'exemple ci-dessus : le corps en alu et le garnissage pour ce rouleau. Ces éléments ne pouvant pas être livrés séparément, il faut commander l'ensemble (Niveau supérieur de l'arborescence).





Certaines pièces peuvent être caché par d'autre et n'apparaissent pas directement.

Il faut faire un clic droit avec la souris sur la pièce gênante et un clic gauche sur « cacher ».



10.6 Dossier électrique

Cette page est laissée vierge intentionnellement