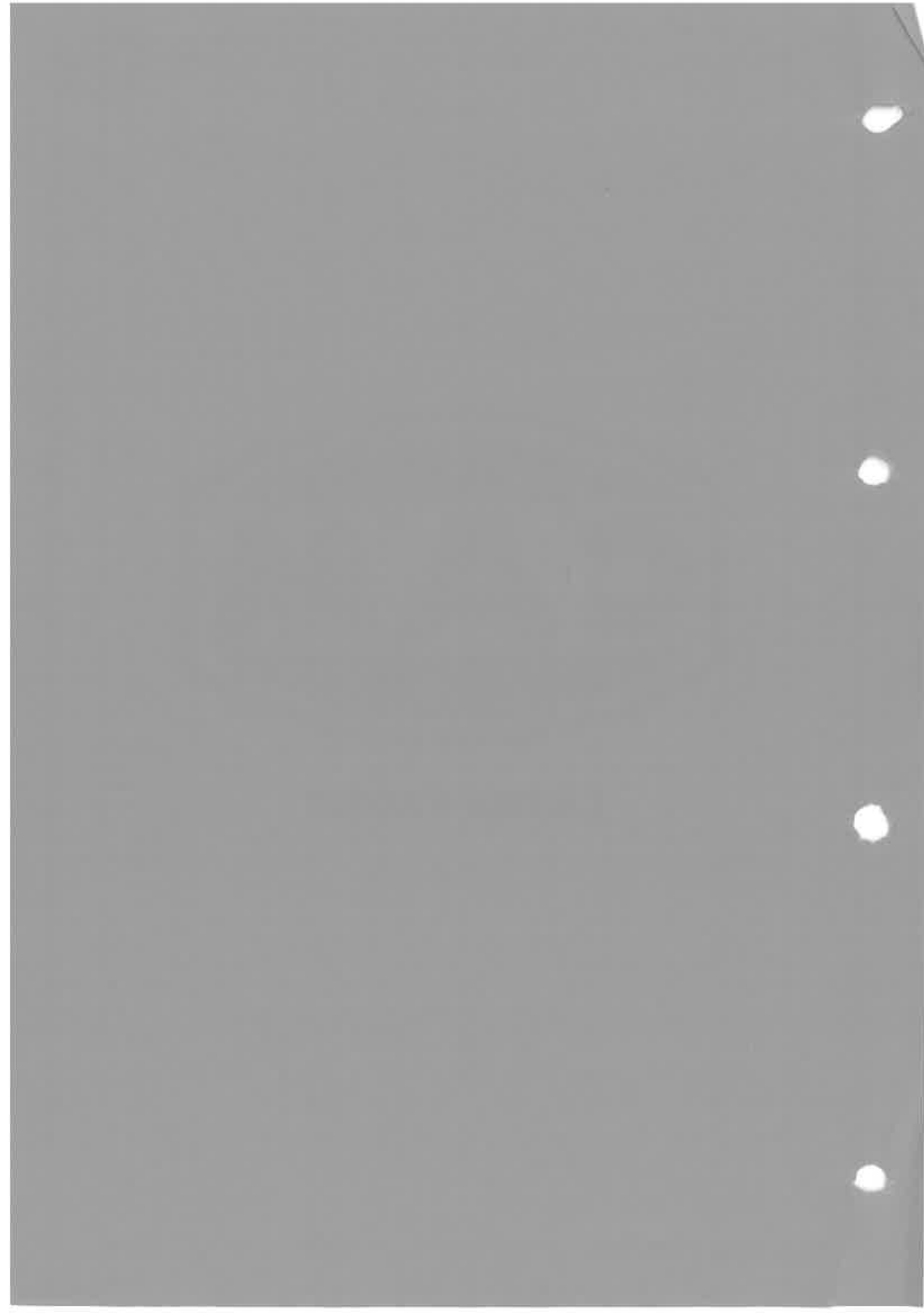




CAUSES D'ARRET



SECTION 6 - CAUSES D'ARRET

	Pag.
6.1 - Avertissements	3
6.2 - Messages afficheur et position des sécurités	4/5
6.3 - Defauts affichés et opérations pour les éliminer	6+12

6 - CAUSES D'ARRET

REMARQUES:

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

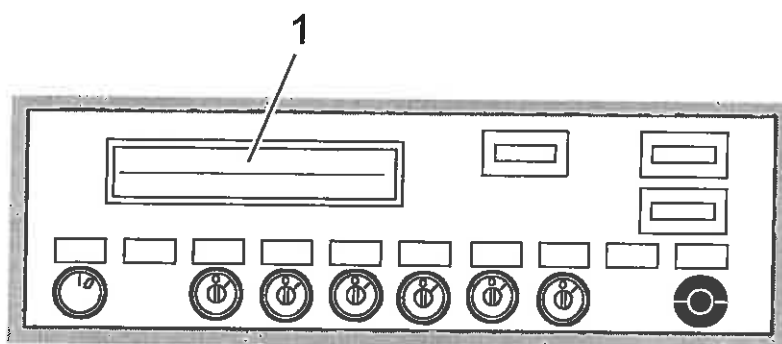
.....

6 - CAUSES D'ARRET

6.1 - AVVERTISSEMENTS

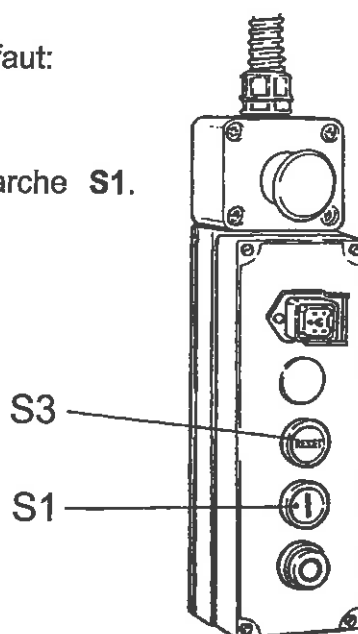
La machine est équipée d'appareils électriques et pneumatiques ayant une fonction de sécurité et de contrôle qui garantissent ainsi un conditionnement sans défauts.

En cas d'arrêt intempestif de la machine à cause du déclanchement d'une de ces sécurités, il faut contrôler le message visualisé sur l'afficheur 1 indiquant le défaut.



Pour redémarrer la machine après son arrêt, il faut:

- éliminer les défauts ayant provoqué l'arrêt.
- appuyer sur le bouton-poussoir de reset **S3**.
- appuyer sur le bouton-poussoir de mise en marche **S1**.



6 - CAUSES D'ARRET

6.2 - MESSAGES AFFICHEUR ET POSITIONS DES SECURITES

- CHARGE MINIMUM ETUIS	B1
- PRESENCE ETUI AVANT INTRODUCTION	S10
- DECLENCHEMENT RELAIS TERMiques MOTEURS	Q1-Q2-Q3
- RELAIS AUXILIAIRE CARTER - URGENCE	K01A
- SECURITE CONVERTISSEUR DE FREQUENCE	U1
- GUIDE SUPERIEUR ETUIS	S18
- COMMANDE MANUELLE	S40
- CONTROLE PRODUIT AU NIVEAU DU PALPEUR	S11-S12-S13
- SECURITE POUSSOIR INTRODUCTION PRODUIT	S15
- EMBRAYAGE MACHINE	S14
- ABSENCE AIR COMPRIME	S16
- CONTROLE EJECTION EFFECTIVE	B7
- CARTERS OUVERTS	S41+S...

Si le groupe colleur est monté il est prévu aussi le message suivant:

- NIVEAU MINI. COLLE

Lorsque le niveau de la colle présente dans le bac du groupe encolleur descend au dessous du niveau établi la sécurité correspondante se déclenche en arrêtant l'encartonneuse. Rétablir le niveau de la colle, appuyer sur le bouton-poussoir de reset et puis sur celui de mise en marche.

- SECURITES ENCOLLEUR

En cas d'anomalies sur le groupe colleur, les sécurités correspondantes se déclenchent et arrêtent l'encartonneuse. Eliminer les causes ayant provoqué l'arrêt de la machine, appuyer sur le bouton-poussoir de reset et puis sur celui de mise en marche

Pour annuler le message en cas d'utilisation du groupe encolleur "NORDSON VISTA" il faut appuyer sur le bouton-poussoir "CLEAR FAULTS" situé sur le groupe.

ATTENTION



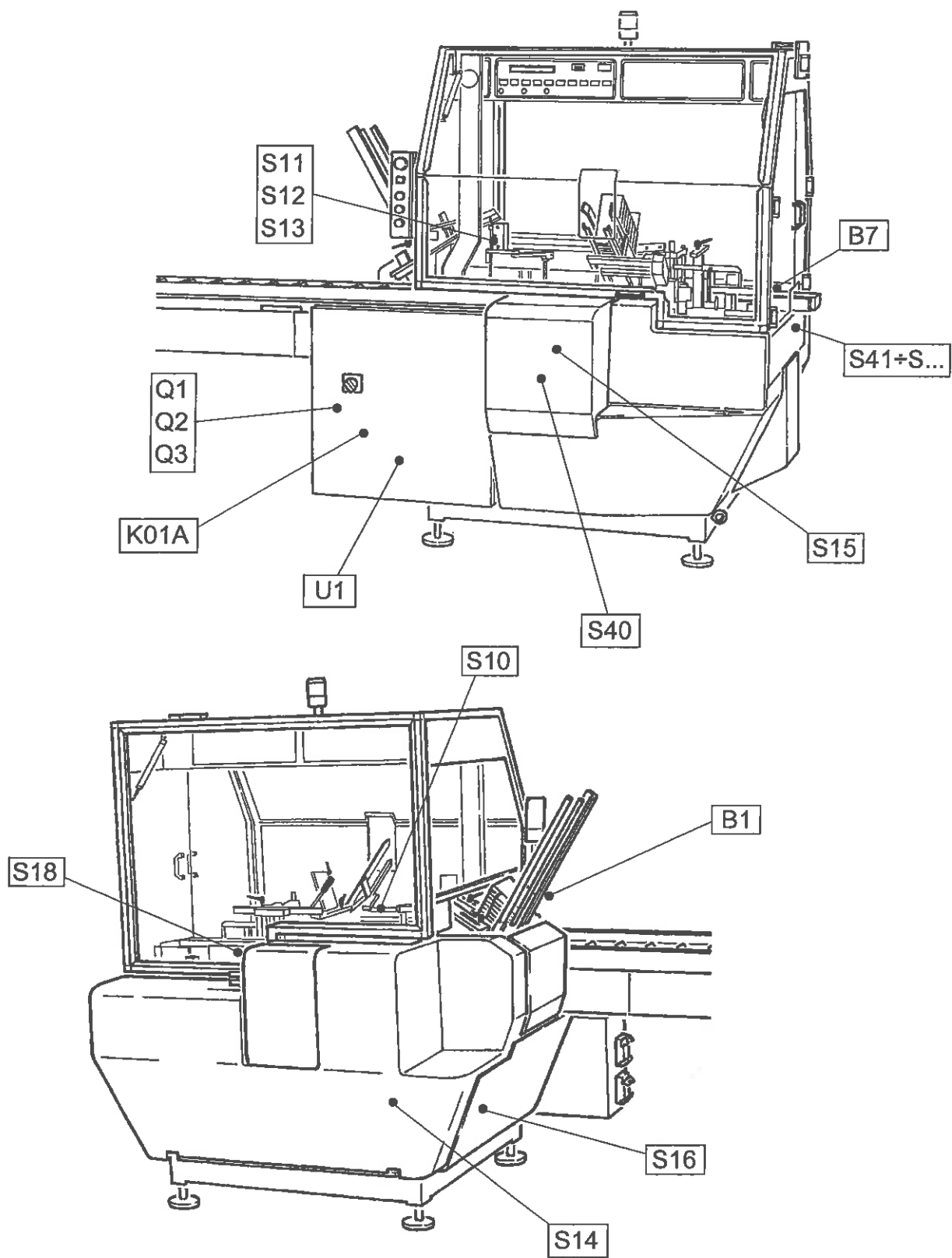
Groupe à haute température. Suivre attentivement les instructions concernant l'emploi indiquées dans le manuel correspondant. Le non-respect peut entraîner des graves lésions personnelles.



Les sigles des sécurités indiquées dans les paragraphes suivants (S40, S41 ecc..) peuvent changer en fonction du type et du nombre des pièces électriques/pneumatiques installées sur la machine.

6 - CAUSES D'ARRET

6.2 - MESSAGES AFFICHEUR ET POSITIONS DES SECURITES - Suite



6 - CAUSES D'ARRET

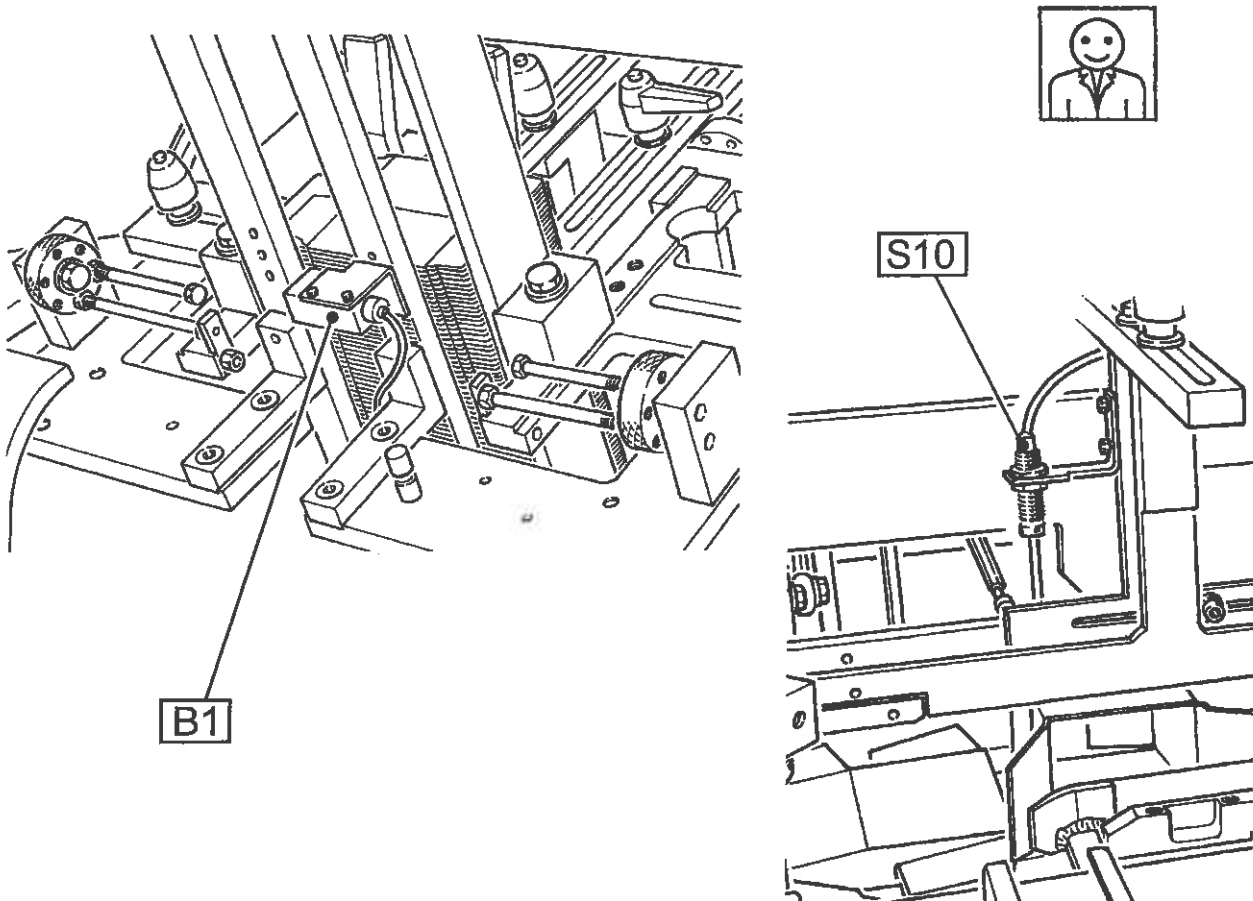
6.3 - DEFAUTS AFFICHES ET OPERATIONS POUR LES ELIMINER

- CHARGE MINIMUM ETUIS

La sécurité **B1** se déclenche lorsque le niveau des étuis dans le magasin descend au-dessous du niveau mini. établi.

L'écran devient clignotant pour une certaine période (max. 60 seconds) pendant laquelle le personnel de service doit remplir le magasin. Après cette période, si le magasin n'a pas été rempli, l'encartonneuse s'arrête.

Pour continuer la production il faut rétablir la charge mini., appuyer sur le bouton-poussoir de reset et puis sur celui de mise en marche.



- PRESENCE ETUI AVANT INTRODUCTION



La sécurité **S10** contrôle la présence de l'étui formé sur les plans de travail et provoque l'arrêt de la machine si l'étui manque.

Pour remettre la machine en marche, enlever le produit correspondant à l'étui manquant, appuyer sur le bouton-poussoir de reset et puis sur celui de mise en marche.

6 - CAUSES D'ARRET

6.3 - DEFAUTS AFFICHES ET OPERATIONS POUR LES ELIMINER - Suite

- DECLENCHEMENT RELAIS THERMIQUES MOTEURS



En cas de fonctionnement anormal des moteurs, les relais thermiques **Q1 - Q2 - Q3** se déclenchent en provoquant l'arrêt de la machine.

Pour remettre la machine en marche, éliminer la cause ayant provoqué l'intervention de la sécurité et rétablir le contact du relais concerné.

Pour remettre la machine en marche appuyer sur le bouton-poussoir de mise en marche.

- RELAIS AUXILIAIRE CARTER - URGENGE



Si des anomalies de fonctionnement se produisent au niveau des circuits de contrôle des carters et des dispositifs d'arrêt d'urgence, le relais **K01A** se déclenche en provoquant l'arrêt de la machine.

Pour remettre la machine en marche, éliminer la cause du défaut, appuyer sur le bouton-poussoir de reset et puis sur celui de mise en marche.

- SECURITE CONVERTISSEUR DE FREQUENCE



Lorsque des anomalies de fonctionnement se produisent au niveau du système électronique de réglage, la sécurité **U1** se déclenche en provoquant l'arrêt de l'encartonneuse. Contrôler le message affiché sur l'écran situé dans le coffret du convertisseur de fréquence et éliminer le défaut suivant les instructions indiquées sur le manuel correspondant.

Pour remettre la machine en marche, réarmer le convertisseur de fréquence, appuyer sur le bouton-poussoir de reset et puis sur celui de mise en marche.

6 - CAUSES D'ARRET

6.3 - DEFAUTS AFFICHES ET OPERATIONS POUR LES ELIMINER - Suite

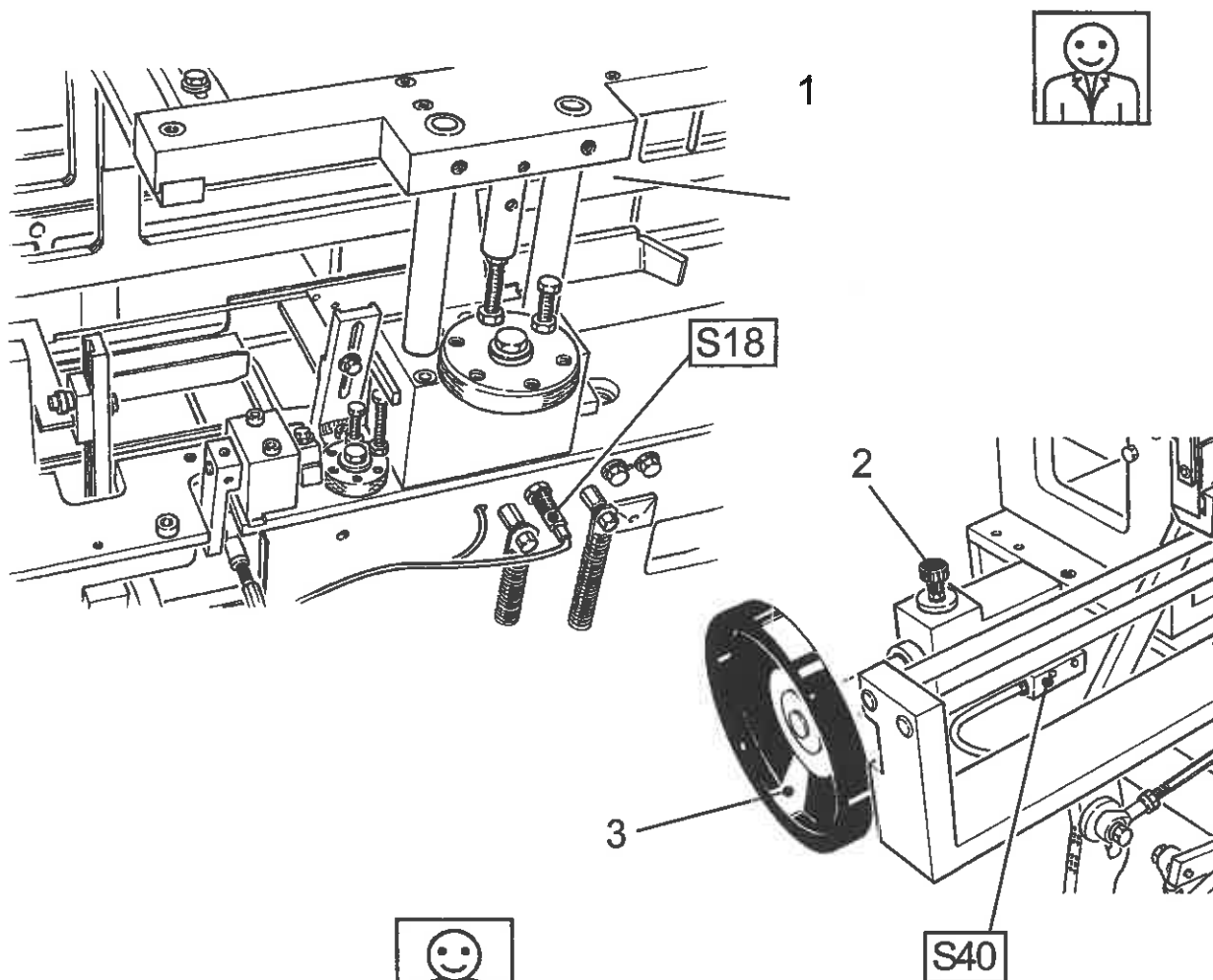
- GUIDE SUPERIEUR ETUIS

La sécurité **S18** a été prévue afin d'éviter que les guides supérieurs restent soulevés lorsque la machine est en fonction.

Lors du soulèvement des guides **1** à l'aide de la poignée la sécurité se déclenche, ce qui provoque l'arrêt de l'encartonneuse.

Pour remettre la machine en marche il faut:

baisser les guides, appuyer sur le bouton-poussoir de reset et puis sur celui de mise en marche.



- COMMANDE MANUELLE



Soulever la poignée **2** et tirer le volant **3** vers l'extérieur pour activer le fonctionnement manuel; la sécurité **S40** est ainsi activée et provoque automatiquement l'exclusion de la marche électrique.

Pour rétablir la marche électrique, désenclencher le volant, appuyer sur le bouton-poussoir de reset et puis sur celui de mise en marche.

6 - CAUSES D'ARRET

6.3 - DEFAUTS AFFICHES ET OPERATIONS POUR LES ELIMINER - Suite

- CONTROLE PRODUIT AU NIVEAU DU PALPEUR (Produit empilé/Produit unitaire)

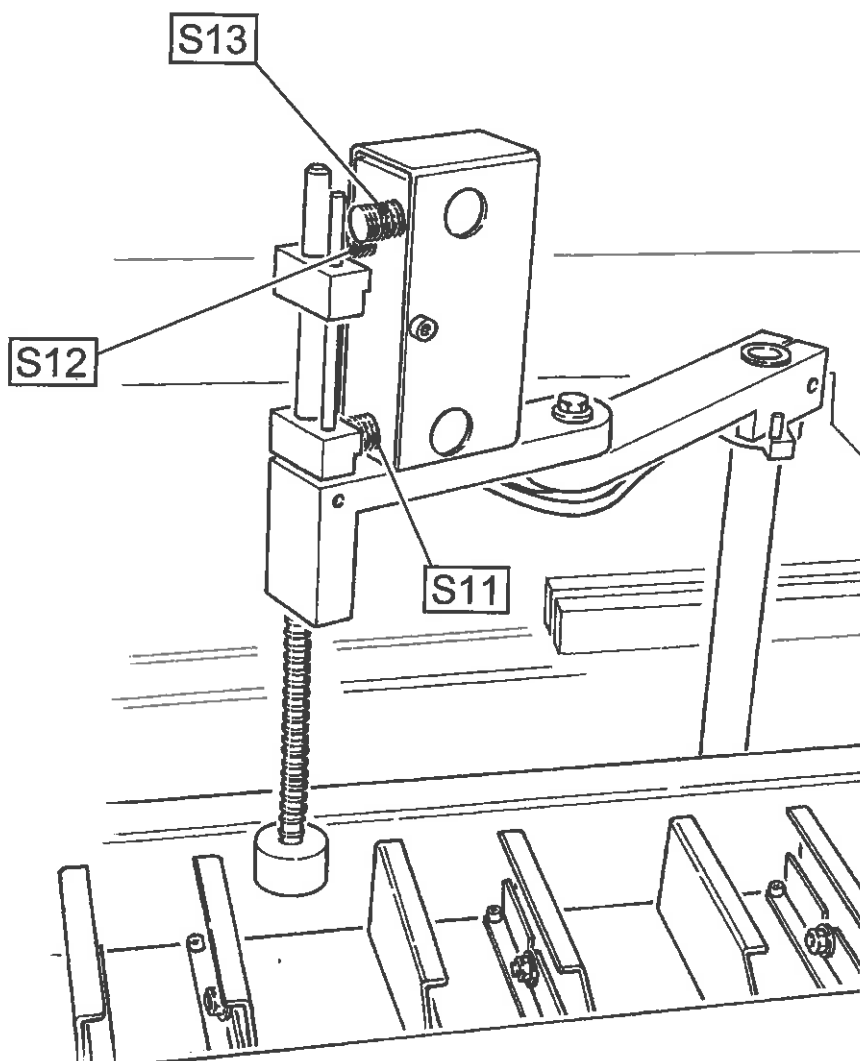
Le détecteur **S12** contrôle la présence des produits dans les godets du tapis d'alimentation.

Le détecteur **S11** contrôle le nombre des produits dans le godets de la machine. Si celui-ci est inférieur, l'étui est éjecté (en cas d'absence du groupe d'éjection la machine s'arrête).

Le détecteur **S13** contrôle s'il y a, dans les alvéoles de la machine, des produits en excès, en ce cas la machine s'arrête.

Le déclenchement des sécurités est affiché sur l'écran.

Pour remettre la machine en marche, éliminer la cause du défaut, appuyer sur le bouton-poussoir de reset et puis sur celui de mise en marche.



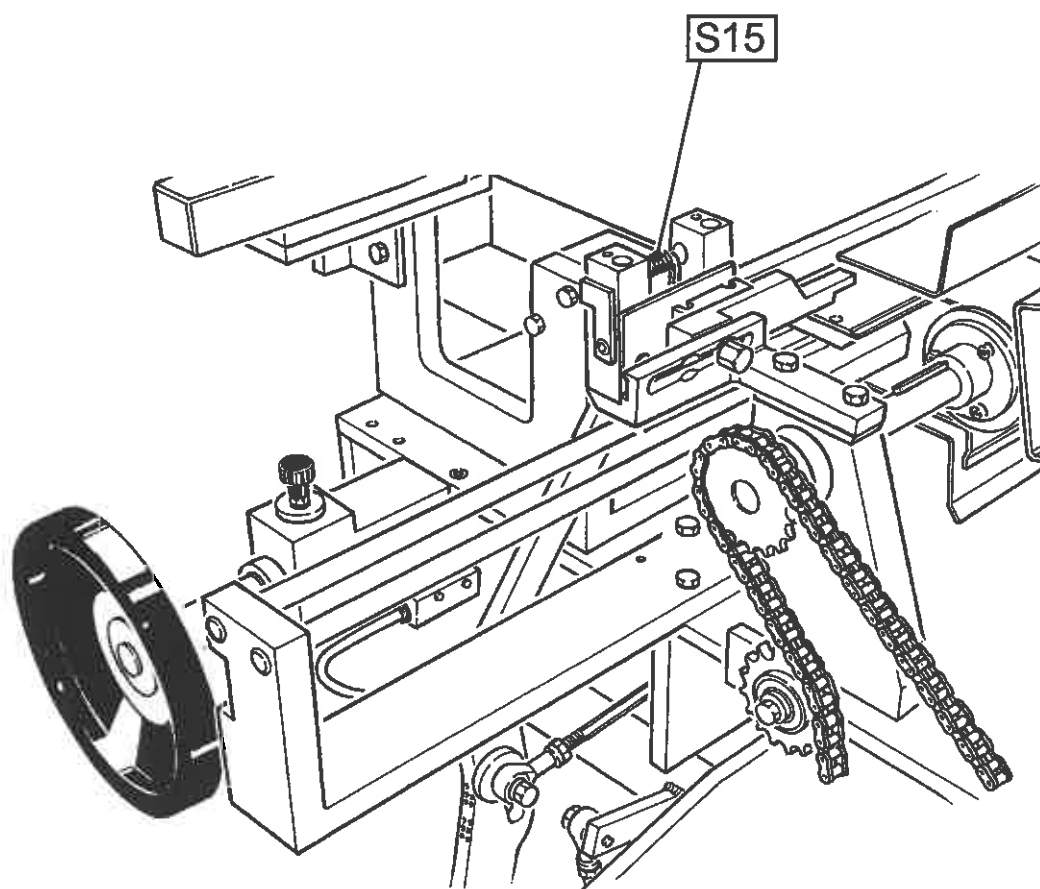
6 - CAUSES D'ARRET

6.3 - DEFAUTS AFFICHES ET OPERATIONS POUR LES ELIMINER - Suite

- SECURITE POUSSOIR INTRODUCTION PRODUIT

La sécurité **S15** contrôle que le produit soit bien introduit dans l'étui correspondant. Si le produit est mal positionné, ce qui empêche la course du poussoir, la sécurité se déclenche et la machine s'arrête.

Pour remettre la machine en marche, enlever le produit et l'étui correspondant, appuyer sur le bouton-poussoir de reset et puis sur celui de mise en marche.



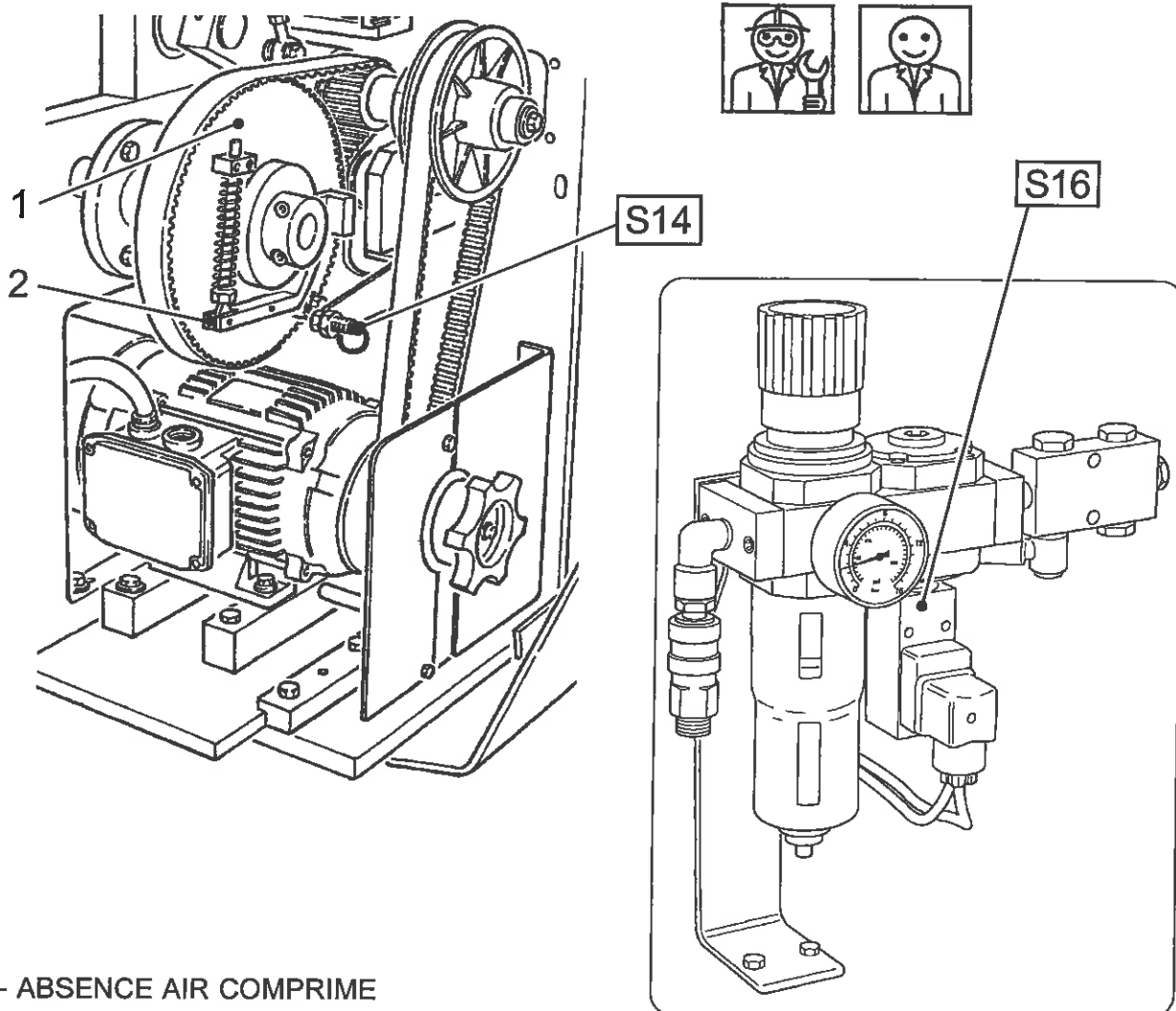
6 - CAUSES D'ARRET

6.3 - DEFAUTS AFFICHES ET OPERATIONS POUR LES ELIMINER - Suite

- EMBRAYAGE MACHINE

L'embrayage à crabots **2** est monté sur la poulie de renvoi **1** et il sert pour à protéger la machine contre les surcharges qui pourraient endommager les organes mécaniques. Le dégagement de cet embrayage provoque le déclenchement de la sécurité **S14** et la machine s'arrête .

Pour redémarrer la machine éliminer la cause du défaut, appuyer sur le bouton-poussoir de reset et puis sur celui de mise en marche.



- ABSENCE AIR COMPRIME

Le pressostat **S16** contrôle la pression de l'air présent dans le circuit pneumatique. En cas de manque ou de baisse d'air au-dessous de la valeur établie, la machine s'arrête. Pour redémarrer la machine il faut éliminer la cause du défaut, appuyer sur le bouton-poussoir de reset et puis sur celui de mise en marche.

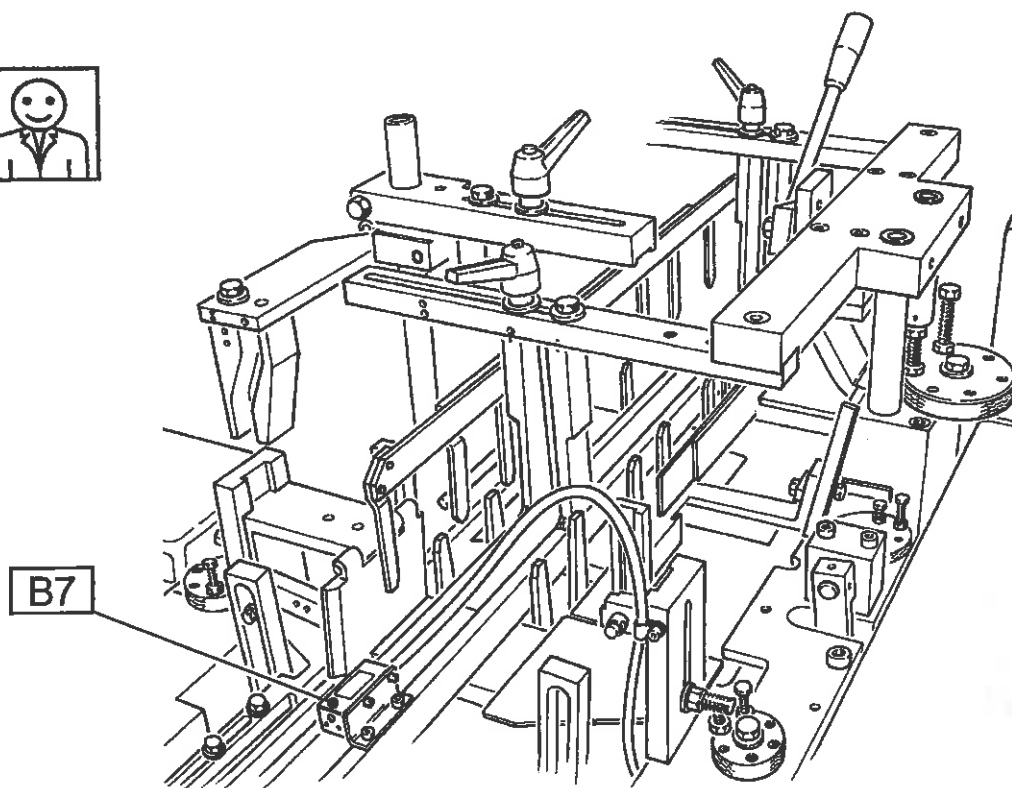
6 - CAUSES D'ARRET

6.3 - DEFAUTS AFFICHES ET OPERATIONS POUR LES ELIMINER - Suite

- CONTROLE EJECTION EFFECTIVE

- Le dispositif d'éjection est programmé de façon à ce que l'étui soit éjecté à la sortie de la machine lorsque:
 - la présentation est incomplète
 - les codes sont erronés
 - il est nécessaire d'éjecter un ou plusieurs étuis lors du démarrage de machines traitant étuis avec fermeture par colle à chaud .

La sécurité **B7** contrôle que l'étui soit éjecté, dans le cas contraire, la machine s'arrête. Pour continuer la production il faut éliminer la cause du défaut, appuyer sur le bouton-poussoir de reset et puis sur celui de mise en marche.



- CARTERS OUVERTS



Les micro-interrupteurs **S41 + S...** contrôlent que les carters de protection soient bien fermés. Si un carter reste ouvert, le micro-interrupteur correspondant intervient et arrête la machine ou empêche son démarrage.

Pour redémarrer la machine, fermer le carter de protection et appuyer sur le bouton-poussoir de reset et puis sur celui de mise en marche.