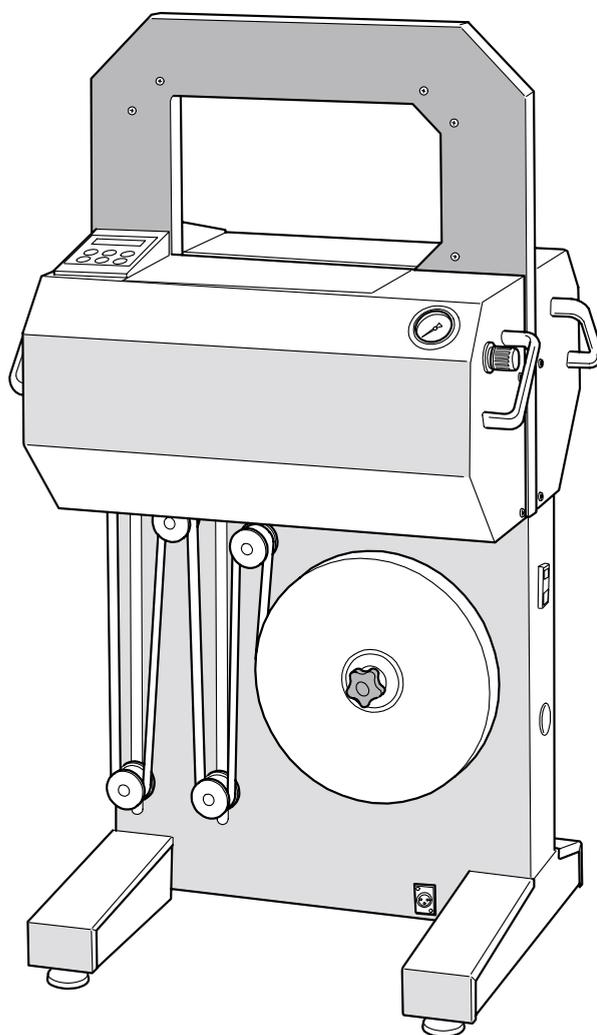


BAND-ALL

MODE D'EMPLOI



FOURNISSEUR: VEKAMO B.V.
Marconiweg 9a
3442 AD Woerden
Tel.: 0348 431520
Fax: 0348-431480

TYPE : BAND'ALL 24/32/40/48

Machine numero :

Année de construction :

La plaque renseignant le type avec codage CE se trouve sur la partie gauche de la base.

TABLE DES MATIERES

Chapître	Contenu	Pages
	Circonstances d'utilisation	1
	Marquages	3
1	Raccordement de la machine	4
2	Mise en place du rouleau de bande de cerclage	5
3	Introduction de la bande de cerclage dans la machine	6
4	Tendre la bande de cerclage dans la machine	7
5	Regler la tension de la bande de cerclage	8
6	Changer le fusible à l'entrée de l'alimentation	9
	Liste des pièces de rechange avec dessin	10 - 16

ANNEXE

Possibilités de programmation	18
Menu d'utilisateur	19
1. Introduction de la bande	20
Le menu "set-up"	21
Résumé des fonctions du menu "set-up"	22
2. Changer température de soudure	24
3. Changer le temps de soudure	25
4. Fonctionnement avec cellule-photo oui/non	26
5. Changer la temporisation de la cellule-photo	27
6. Changer le temps d'ouverture de la languette de soudure	28
7. Changer la vitesse de rotation du moteur	29
8. Changer la longueur d'introduction de la bande	30
9. Modification de l'accélération de l'introduction	31
10. Stopramp invoer wijzigen	32
11. Sans tension (option)	33
12. Modification de la vitesse d'évacuation (Uniquement en comb. avec le menu 11)	34
13. Modification de la longueur de bande évacuée (Uniq.en comb. avec le menu 11)	35
14. Modification de l'accélération de l'évacuation (Uniq. en comb. avec le menu 11)	36
15. Modification de la décélération de l'évacuation	37
16. Lecteur de marque (en option)	38
17. Type de marque (Uniquement en combinaison avec le menu 16)	39
18. Activation / désactivation de la presse (option)	40

19.	Réglage du moment d'activation de la presse (Uniq. en comb. avec le menu 18)	41
20.	Réglage du moment d'activation de la presse (Uniq. en comb. avec le menu 18)	42
21.	Tension supplémentaire activé / désactivé	43
22.	Activation/désactivation du pressostat (Option)	44
23.	Changer la langue sur le display	45
24.	Sauver le réglages de la machine	46
25.	Appeler les réglages de la machine	47
	Messages d'erreur sur l'écran	48
	Localisation de pannes du BAND-ALL	49
	Connexions sur la carte principale a circuits imprimés A BAND-ALL	51
	Connexions sur carte a circuits imprimés B 220V	53
	Options / Points de mise a la terre	54
	Schema de raccordement	55

1. CIRCONSTANCES D'UTILISATION

L'endroit d'utilisation de la machine doit répondre à certaines conditions. Les conditions ambiantes peuvent avoir une influence sur la qualité du cerclage, la capacité et la longévité de la machine.

OPTIMAL

Température: 10°C - 30°C
Degré d'humidité: 10 - 90%
Endroit ventilé
Sol plat et dur

DEFAVORABLE

Endroit poussiéreux
Endroit humide
Emanations et vapeurs

RACCORDEMENT

- Eviter les fiches multiples et rallonges.
- La fiche doit bien tenir dans la prise de courant.
- La fiche doit avoir un câble de terre.
- Variations de tension moins de 10%.

SECURITE

- Mise en route de la machine uniquement au moyen de l'interrupteur principal.
- Avant d'ouvrir la machine supprimer l'alimentation de courant.
- La languette de chauffe peut atteindre une température jusqu'à 220°C.
- Faire très attention lors des travaux de nettoyage.
- Ne pas toucher les parties en mouvement quand la machine est sous tension
- Eviter la poussière, et restants de film ou papier.

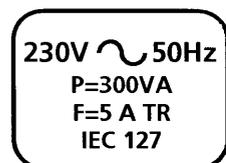
UTILISATION, ENTRETIEN, REPARATION

- La machine ne peut être utilisée que pour banderoler des produits secs et rentrant dans l'arche.
- La machine ne peut être utilisée que par du personnel instruit par le fournisseur.
- Entretien et réparations ne peuvent être exécutés que par du personnel qualifié.
- Ne pas utiliser pour le nettoyage de l'eau ou/et produits mordants.

Modifications pendant la période de garantie sans autorisation de fournisseur peuvent avoir des conséquences pour la garantie.

MARQUAGES

En cas d'usure ou illisibilité des marquages ceux-ci doivent être remplacés par l'utilisateur.

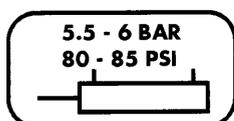


OU?

SIGNIFICATION

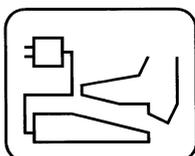
Côté droit au sommet de la base

Prise de courant



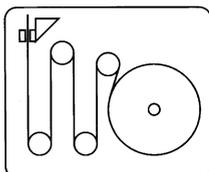
Côté droit à la base

Manomètre pression de travail



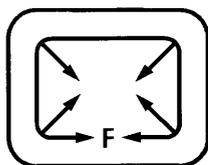
Côté frontal base à droite

Raccordement pédale



Côté frontal base à gauche au milieu

Diagramme rouleaux de guidage



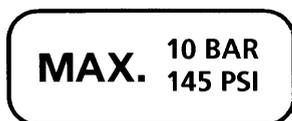
Côté frontal table à droite

Manomètre tension



Dessus de la table à gauche

Danger de pinçage



Côté arrière de la base à gauche

Raccordement air comprimé



Côté arrière base au milieu

Danger d'électrocution

1. RACCORDEMENT DE LA MACHINE

D'abord raccorder l'air comprimé (min. 6 bar - max. 12 bar). L'installation doit être propre et sec. Pour le raccordement il faut un raccord ORION féminin de 1/4". La consommation d'air est d'environ 2 litres de 6 bar par minute en faisant 30 cerclages par minute (voir fig. 1).

Utiliser le cordon livré avec la machine pour la raccorder au réseau avec terre. Le voltage est de 220-240 Volt, 50Hz. La valeur de raccordement est de 500 Watt. Fixer le cordon de telle sorte qu'il ne gêne pas l'utilisateur, et ne soit pas près des parties en mouvement de la machine, comme p.e. le porte-bobine.

Tournez l'interrupteur général. Sur le display apparaît:

1 introduire bande
temp xxx °C

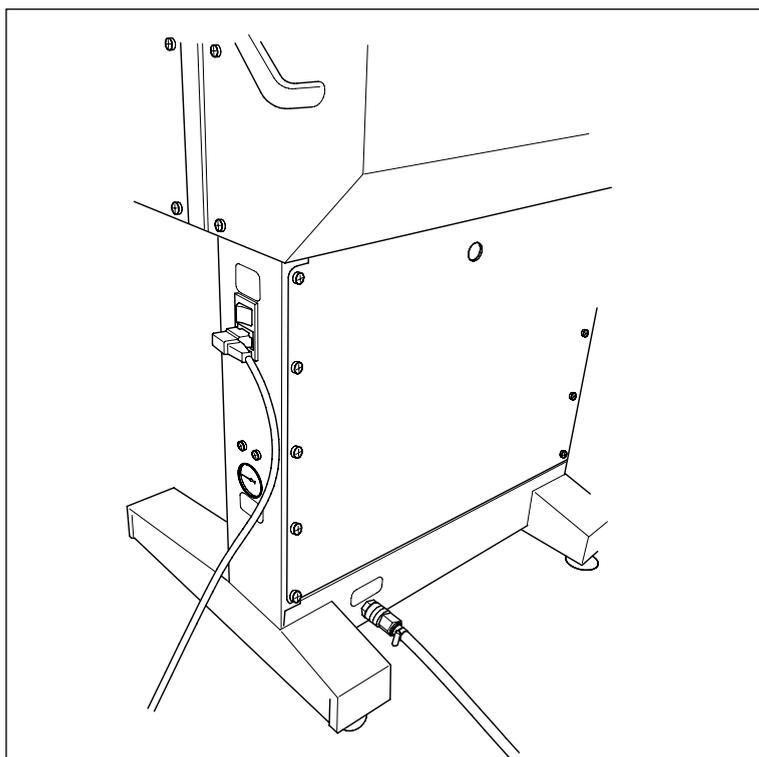


Fig. 1

COMMANDE MANUEL + PEDALE

Pour utiliser la commande à pédale (pour raccordement voir fig. 2) il faut consulter l'aperçu du programme.

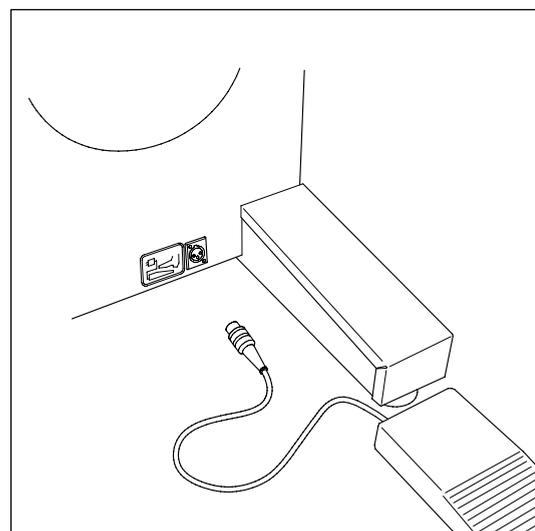


Fig. 2

2. MISE EN PLACE DU ROULEAU DE BANDE DE CERCLAGE

Tournez le bouton noir (A) en contre-sens des aiguilles d'une montre. Envelez le mandrin du rouleau utilisé. Posez le nouveau rouleau sur le porte-bobine de telle sorte qu'il se déroule comme indiqué sur la fig. 3. Poussez le mandrin en carton aussi loin que possible en arrière.

Ne poussez **PAS** sur le rouleau mais sur le mandrin pour éviter que la bande ne se détache. Tournez le bouton noir dans le sens des aiguilles d'une montre pour fixer le rouleau.

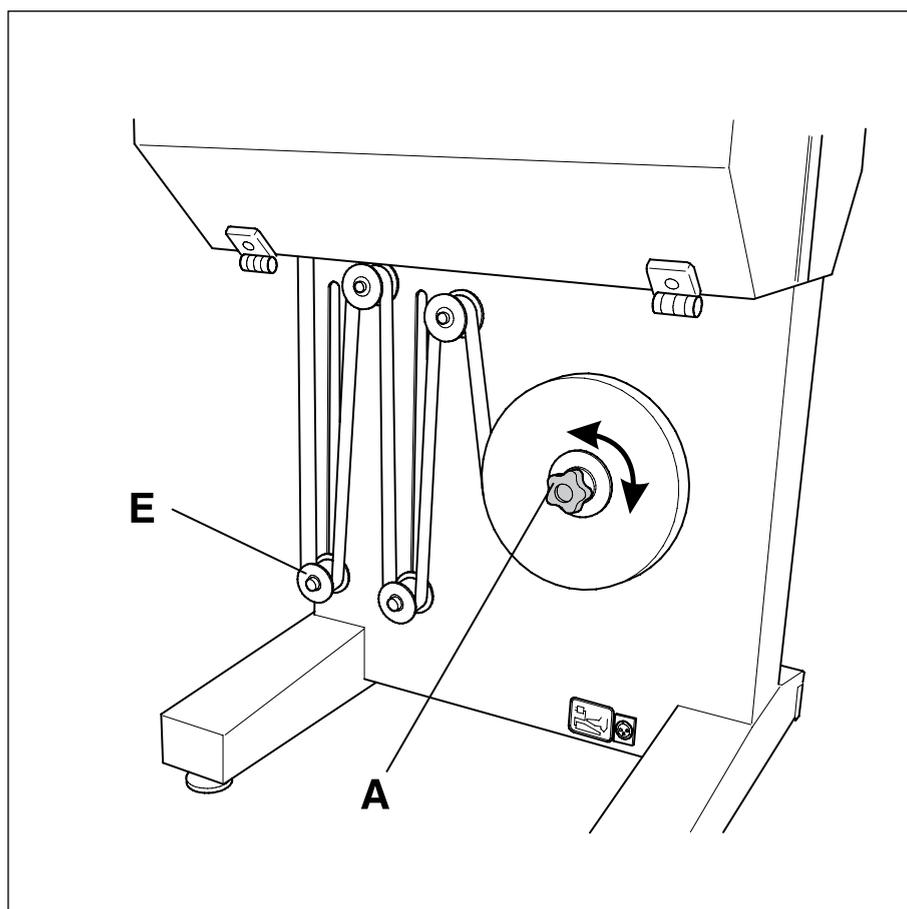


Fig. 3

3. INTRODUCTION DE LA BANDE DE CERCLAGE

Mettre la bande de cerclage autour des rouleaux synthétiques comme indiqué sur la fig. 3, en passant à travers du frein (B) (voir fig. 4).

Mettre la bande sous le bouton vert du côté gauche de la machine! Presser le bouton vert (C) de sorte que la bande (D) soit pressée.

Pousser sur "enter"  Sur le display apparaît "impulsions".

Pousser sur la flèche en avant  jusqu'au moment où la bande est visible sous la plaque de soudure.

Appuyer maintenant sur  afin de couper la bande.

Pousser longuement sur  Le cadre se remplit.

Pousser sur "Run"  jusqu'au moment où apparaît "compteur" sur le display.

Relâcher maintenant le bouton vert. Saisir la bande qui est sortie de dessous la plaque de soudure.

Lorsque la bande est déjà insérée, il est possible de mettre la machine en route uniquement au moyen de l'interrupteur principal, situé sur le côté de la machine. Le vide aspirera la bande de sorte à appliquer celle-ci contre les courroies.

La bande peut maintenant être poussée manuellement sous la plaque de soudure. Aller maintenant directement sur "compteur" et la machine est prête à l'emploi.

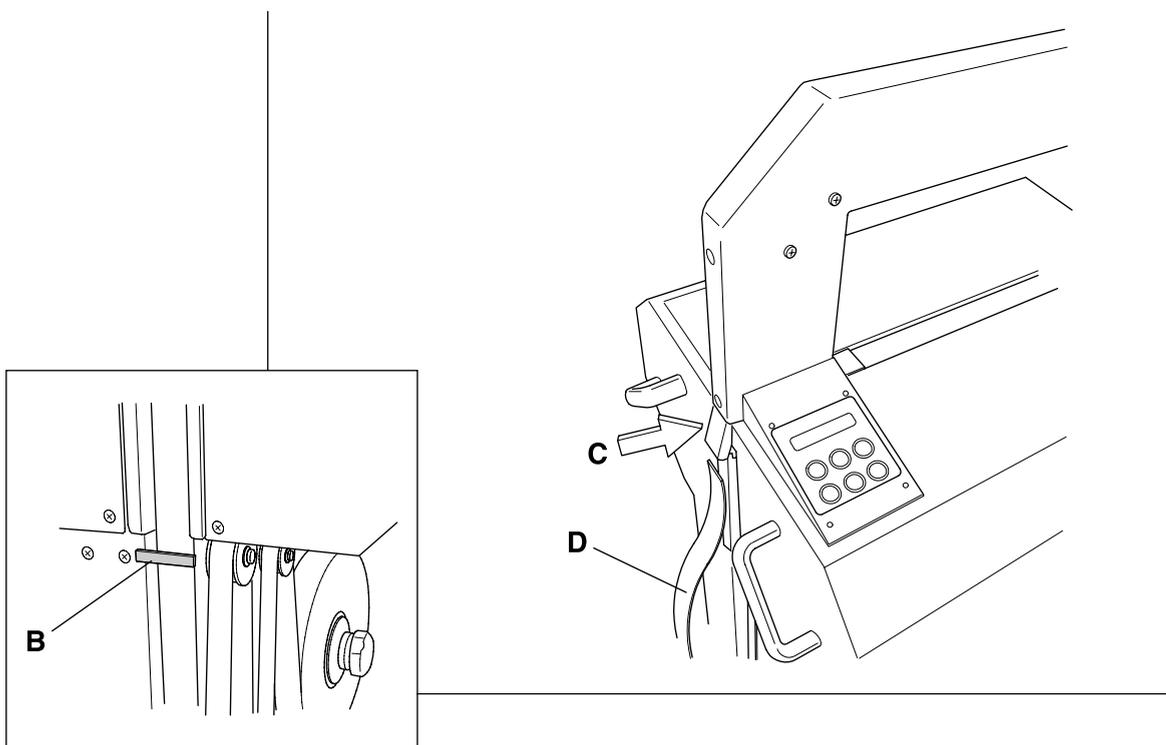


Fig. 4

4. TENDRE LA BANDE DE CERCLAGE DANS LA MACHINE

Avant que la machine ne puisse démarrer la bande de cerclage doit être tendue. Soulever le rouleaux de guidage (E) d'environ 10 cm. Le frein de porte-bobine se déserre. Tourner le rouleau pour enrouler la bande sur le rouleau. Quand la bande est tendue lâcher les rouleaux (E). Le rouleau est retenu par le frein et la bande reste tendue.

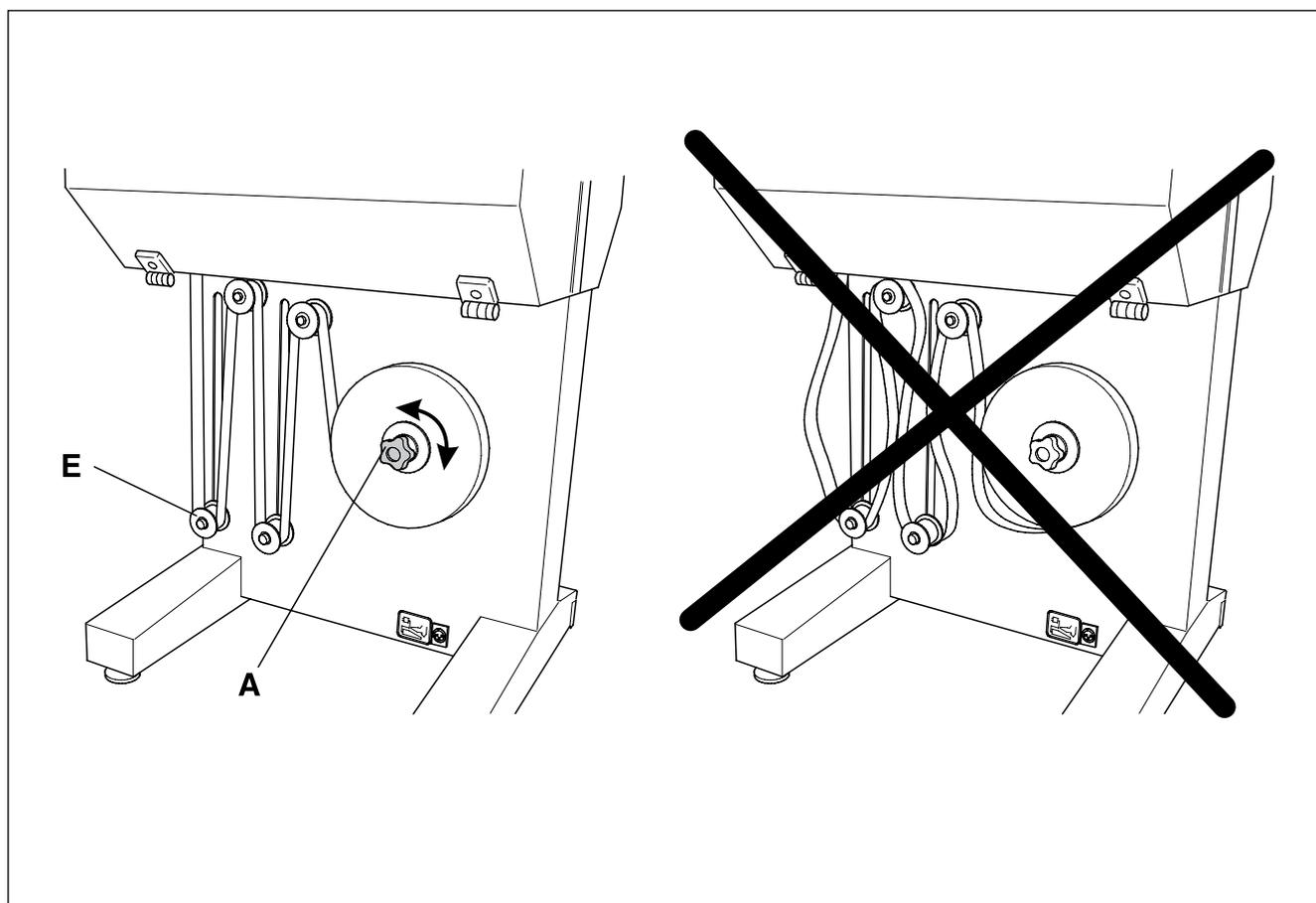


Fig. 5

5. REGLER LA TENSION DE LA BANDE DE CERCLAGE

La tension peut être réglée en continu avec le bouton de réglage. Le bouton peut être verrouillé en l'enfonçant, et libéré en le sortant. Pour augmenter la tension tourner dans le sens des aiguilles d'une montre, l'aiguille dans le cadran bouge et quand il a atteint le chiffre 6 la tension maximale est atteinte. **Il est inutile de continuer le bouton de réglage.**

Pour diminuer la tension tourner le bouton dans le sens contraire. Pour changer d'une forte tension vers une faible tension, tourner vers une plus faible tension et augmenter ensuite vers la tension souhaitée.

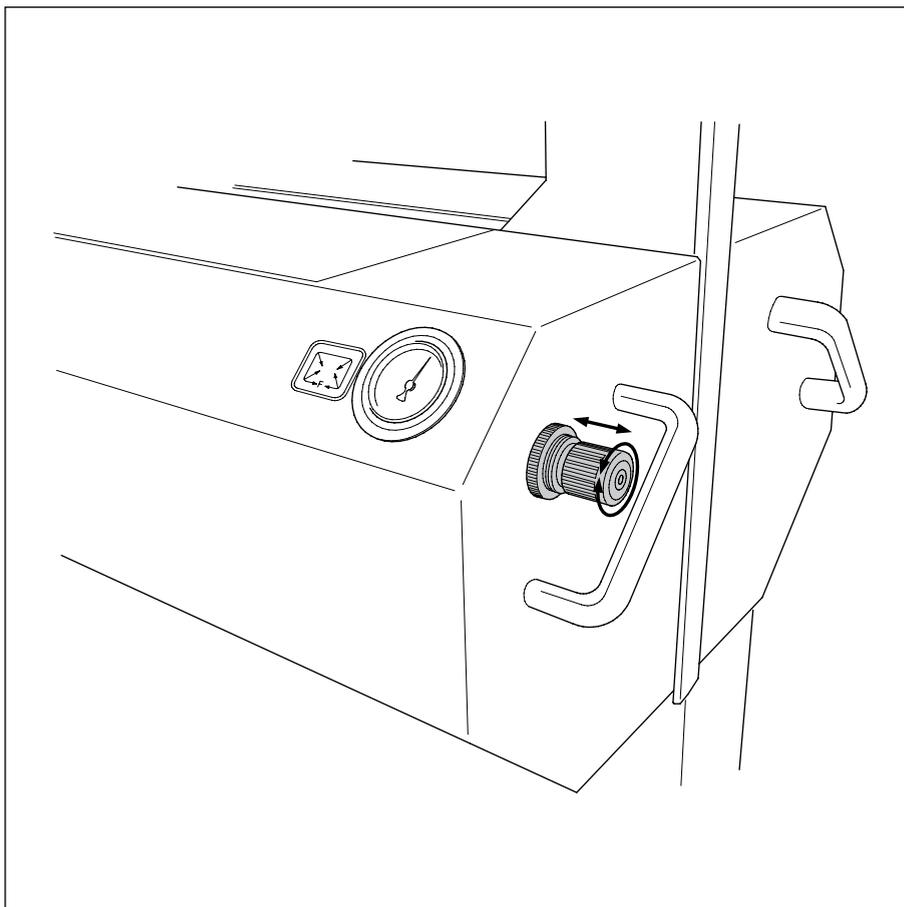


Fig. 6

6. CHANGER LE FUSIBLE A L'ENTREE DE L'ALIMENTATION

Quand la machine est raccordée au réseau et quand l'interrupteur général est mis sur "on" la lampe témoin de l'interrupteur doit être allumée. Si ce n'est pas le cas vérifier s'il y a du courant sur le réseau. S'il y a du courant et que la lampe n'est pas allumée, il faut changer le fusible à l'entrée de la machine. Enlever la fiche de la machine.

Le porte-fusible se trouve en-dessous de la fiche à l'entrée de la machine. (fig. 7) Dans le porte-fusible il y a deux positions de prévu:

Ce sont tous deux des fusibles de service

Remplacer le fusible dans le porte-fusible intérieur par un fusible du même type, dimensions 5x20 mm, 5 Ampère, lent, 220 V. Utiliser éventuellement le fusible de réserve. Ne **JAMAIS** remplacer par un fusible par un type avec un ampérage plus élevé que 5. Si, après le remplacement, le fusible est de nouveau défectueux, il y a beaucoup de chance qu'il y a un court-circuit dans la machine. Prendre contact avec le service technique.

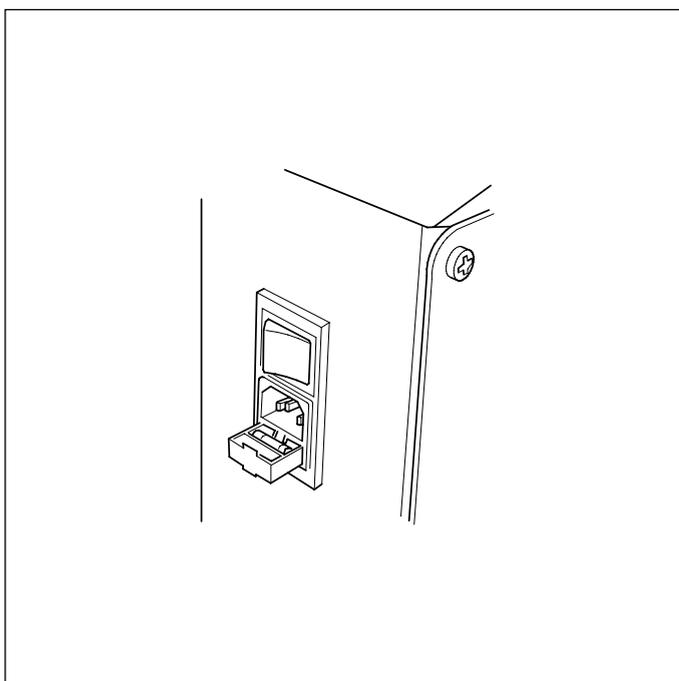
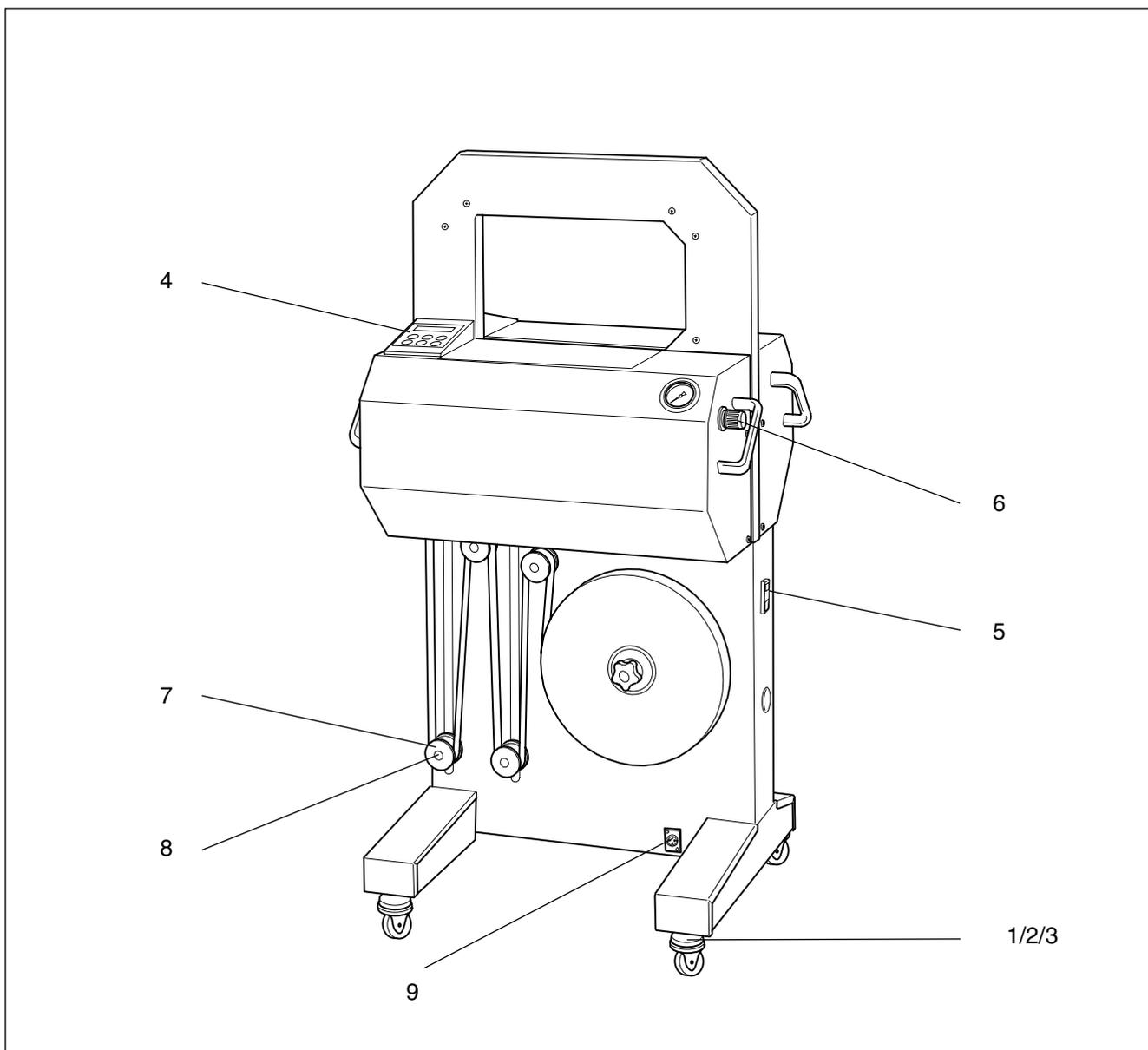


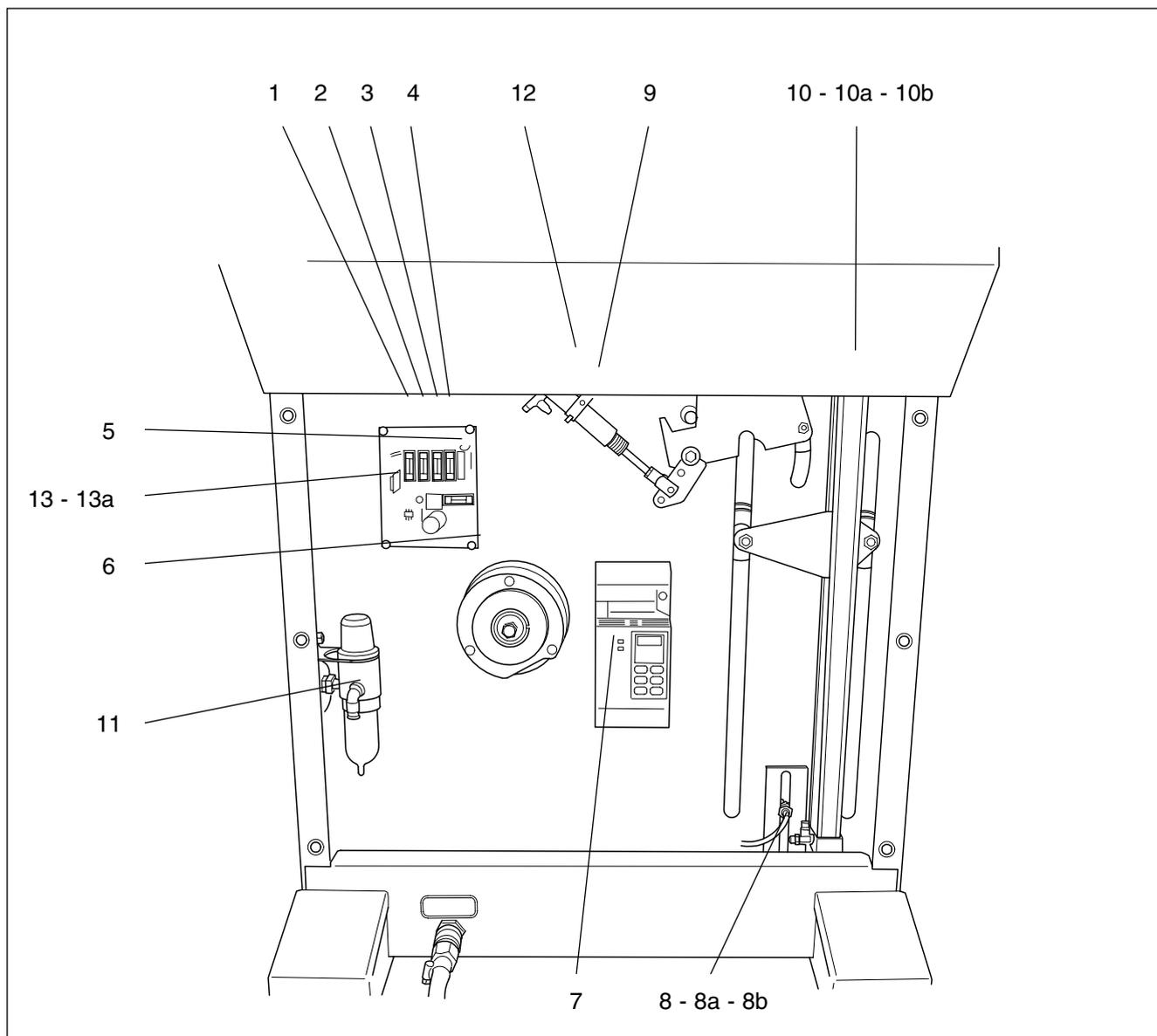
Fig. 7

P-01



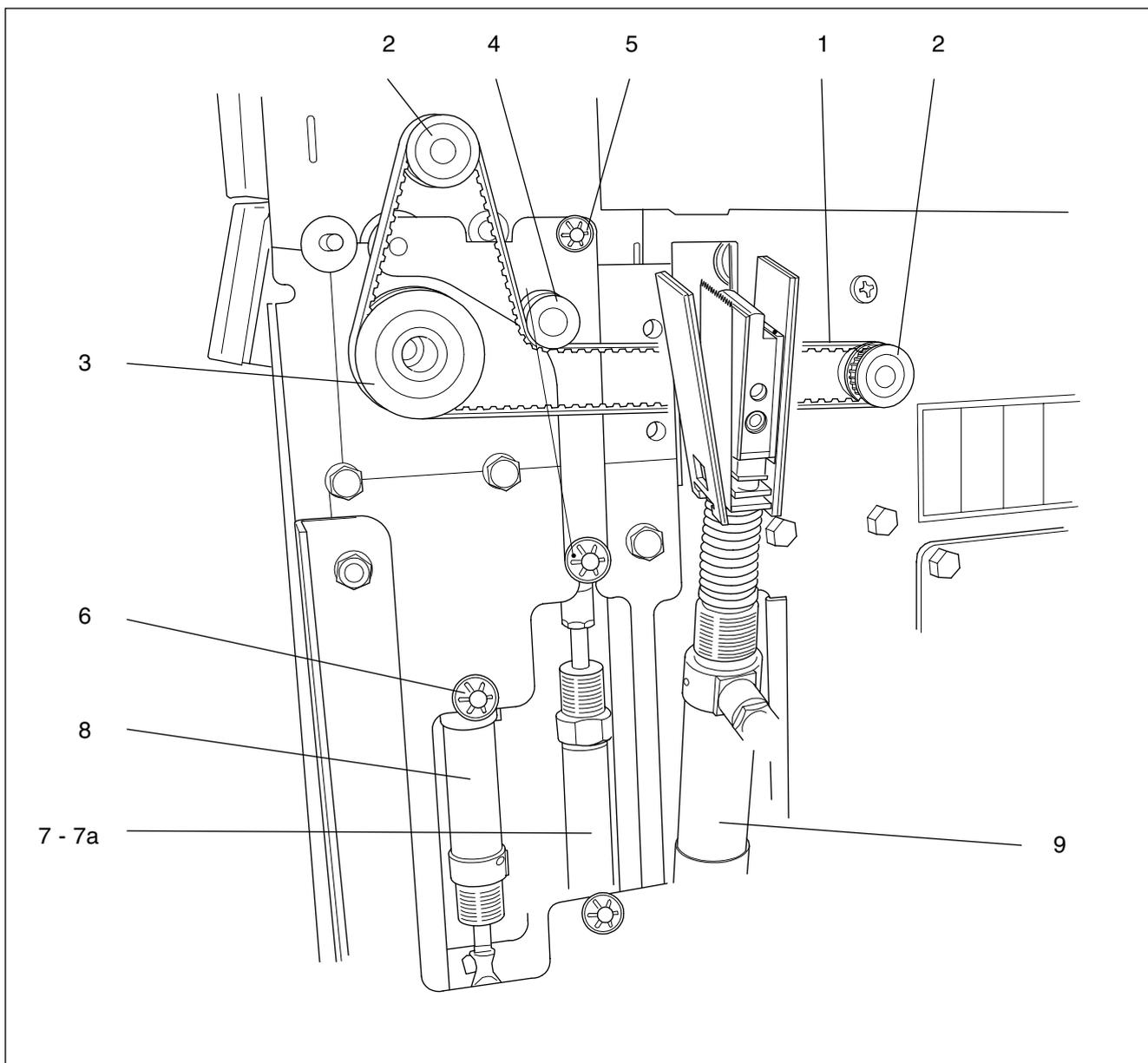
Pos.	Description	Référence
1	Roue pivotante sans frein	2OZ300040
2	Roue pivotante avec frein	2OZ300050
3	Jeu de roues pivotantes	2OZ300060
4	Clavier	2ET307080
5	Alimentation secteur	2EN307010
6	Soupape réductrice tension de la bande	2PR304210
7	Cylindre de dérivation	2OO305410
8	Boulon ajusté pour cylindre de dérivation	2OP305510
9	Elément de châssis de la pédale	2EC307260

P-02



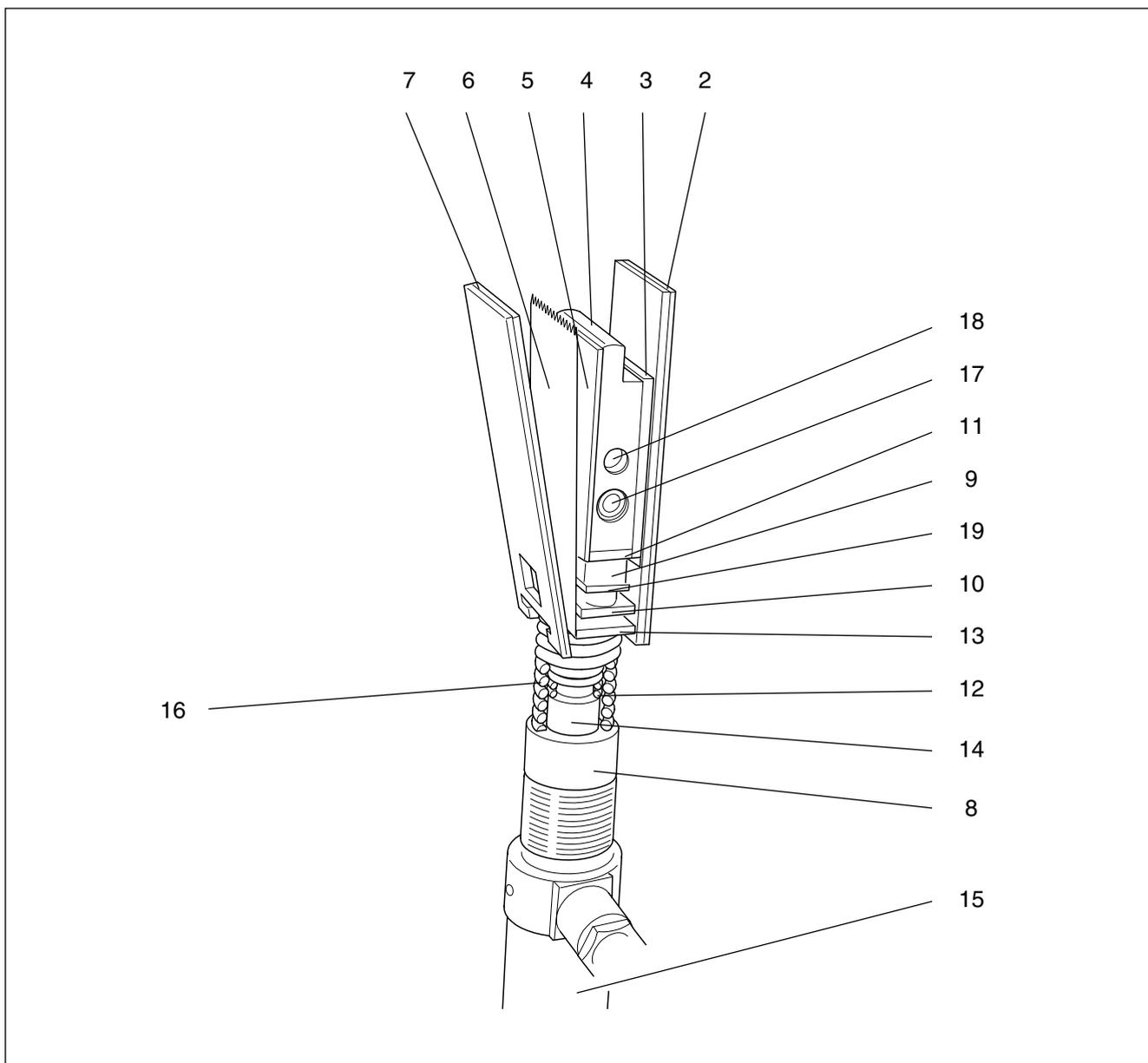
Pos.	Description	Référence	Pos.	Description	Référence
1	Fusible relais Solid state	2F 800 ma	13a	Carte à circuits imprimés 220 V partie échange	2EP307111
2	Exposition de fusibles	2T 250 ma			
3	Fusible ventilateur	2T1A			
4	Fusible régulateur de fréquence	2T3,15A			
5	Fusible frein et diode (verte)	2T2A			
6	Frein électromagnétique	2EE300630			
7	Régulateur de fréquence	2EF307050			
8	Sensor chariot	2ES300730			
8a	Sensor chariot Omron	2ER305760			
8b	Sensor chariot Sunix	2ES305760			
9	Cylindre de tension de la bande	2PC305670			
10	Lintra Norgren	2PB306010			
10a	Lintra Band-all	2PB306011			
10b	Lintra (25 mm)	2PB306012			
11	Soupape réductrice	2PR300810			
12	Sensor de tension de la bande	2ES305730			
13	Carte à circuits imprimés 220 V	2EP307110			

P-03



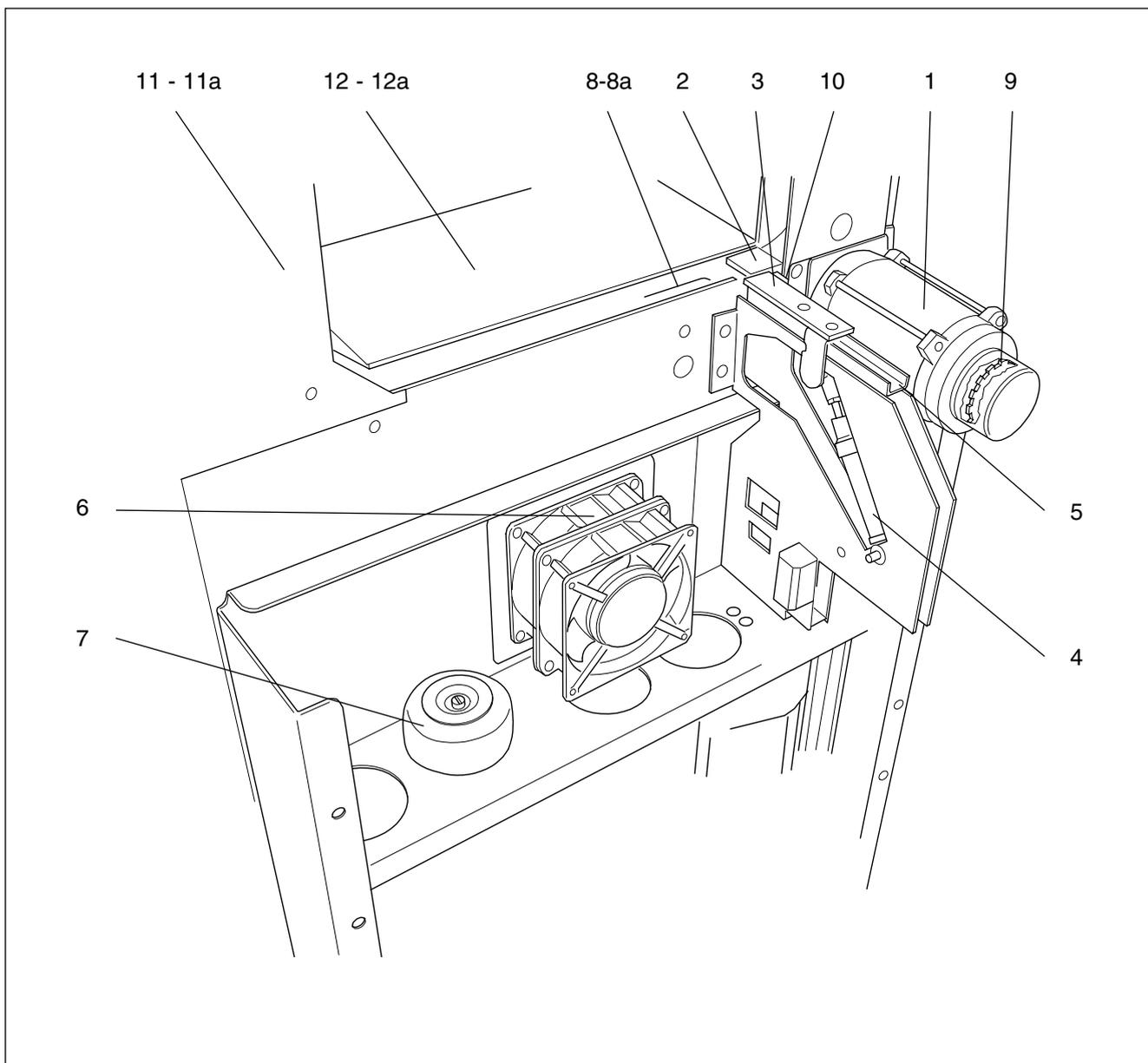
Pos.	Description	Référence
1	Courroie dentée d'entraînement	2AT301970
2	Poulie d'entraînement	2AP301910
3	Poulie moteur	2AP301850
4	Rouleau tendeur	2AL302080
5	Clip de verrouillage	2AB301580
6	Clip de verrouillage	2AB301650
7	Fixation cylindre gauche sup.	2PC301700
7a	Fixation cylindre gauche sup. (20 mm)	2PC301600
8	Cylindre de freinage de la bande	2PC302530
9	Unité complète de soudure et de coupe	2LC302600

P-04



Pos.	Description	Référence	Pos.	Description	Référence
1	Unité complète de soudure et de coupe	2LC302600	15	Cylindre de soudure et de coupe	2PC302840
2	Pince droite	2LK302780	16	Pincés à ressort	2LV302790
3	Plaque droite d'isolation	2LI 302810	17	Cartouche chauffante	2EV302620
4	Tête de soudure	2LK302610	18	PT 100	2ET302630
5	Plaque gauche d'isolation	2LI 302800	19	Plaque de montage tête de soudure	2LM302700
6	Lame	2LM302740			
7	Pince gauche	2LK302770			
8	Bague de support su ressort	2LB302830			
9	Bloc en matière synthétique sous tête de soudure	2LB302670			
10	Plaque de pression lame	2LD302730			
11	Bande de mise à la terre	2LL302660			
12	Ressort lame	2LV302750			
13	Plaque de pression pincés	2LD302760			
14	Bague de raccord	2LK302820			

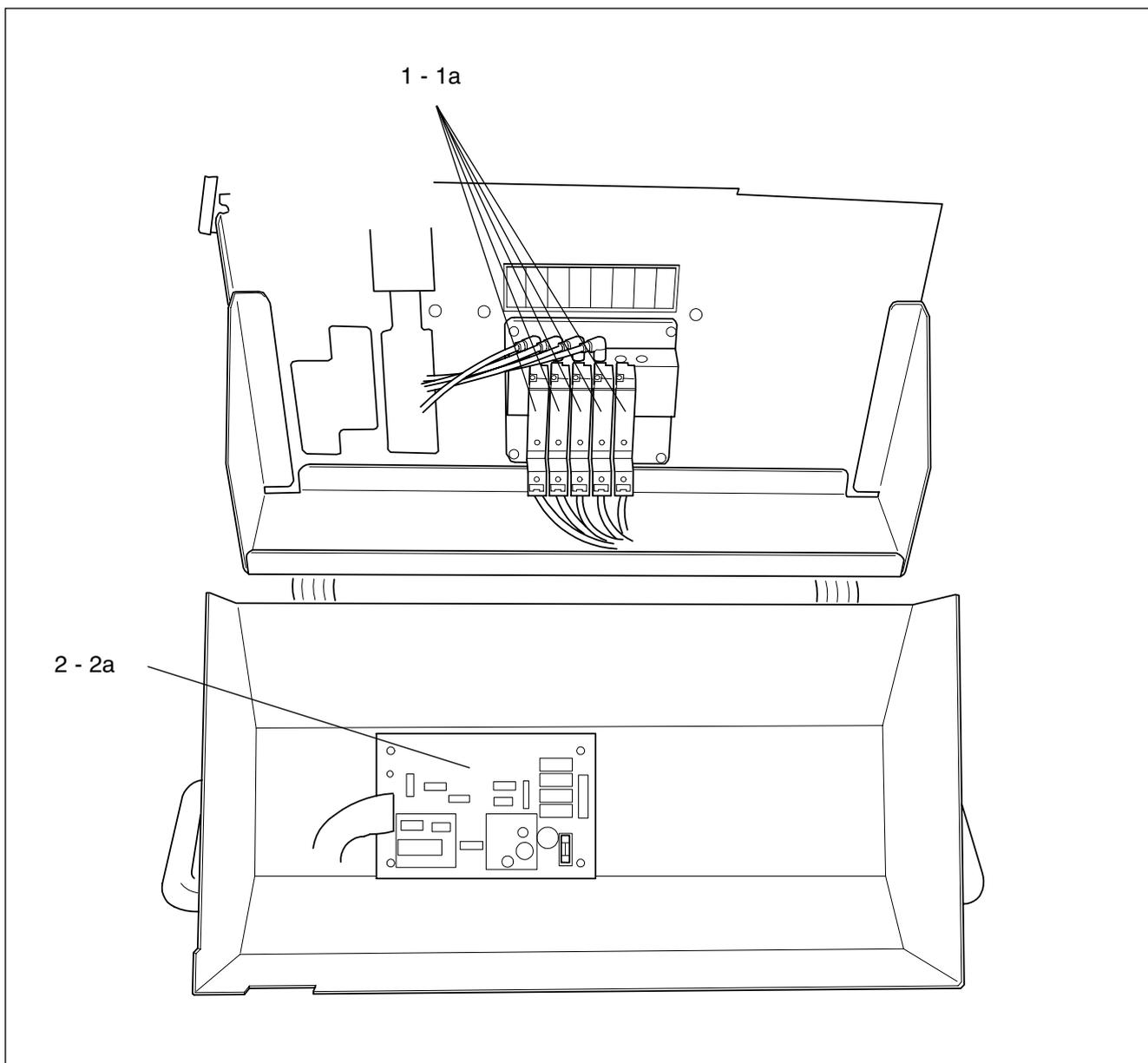
P-05



Pos.	Description	Référence
1	Moteur	2EA301810
2	Pince gauche sup.	2LK301540
3	Plaque de soudure	2LL 303020
4	Cylindre plaque de soudure	2PC303830
5	Chariot plaque de soudure	2LS 302970
6	Ventilateur	2EV300610
7	Transformateur	2ET304120
8	Jeu de câbles BA 32	2AS300590
8a	Jeu de câbles BA 24	2AS300240
9	Disque d'impulsions pour moteur	2EP301880
10	Cellule photoélectrique	2EF303960
11	Jeux d'arceaux BA 24	2OB301430
11a	Jeux d'arceaux BA 32	2OB301200
12	Tablette en inox BA 24	2OW304420

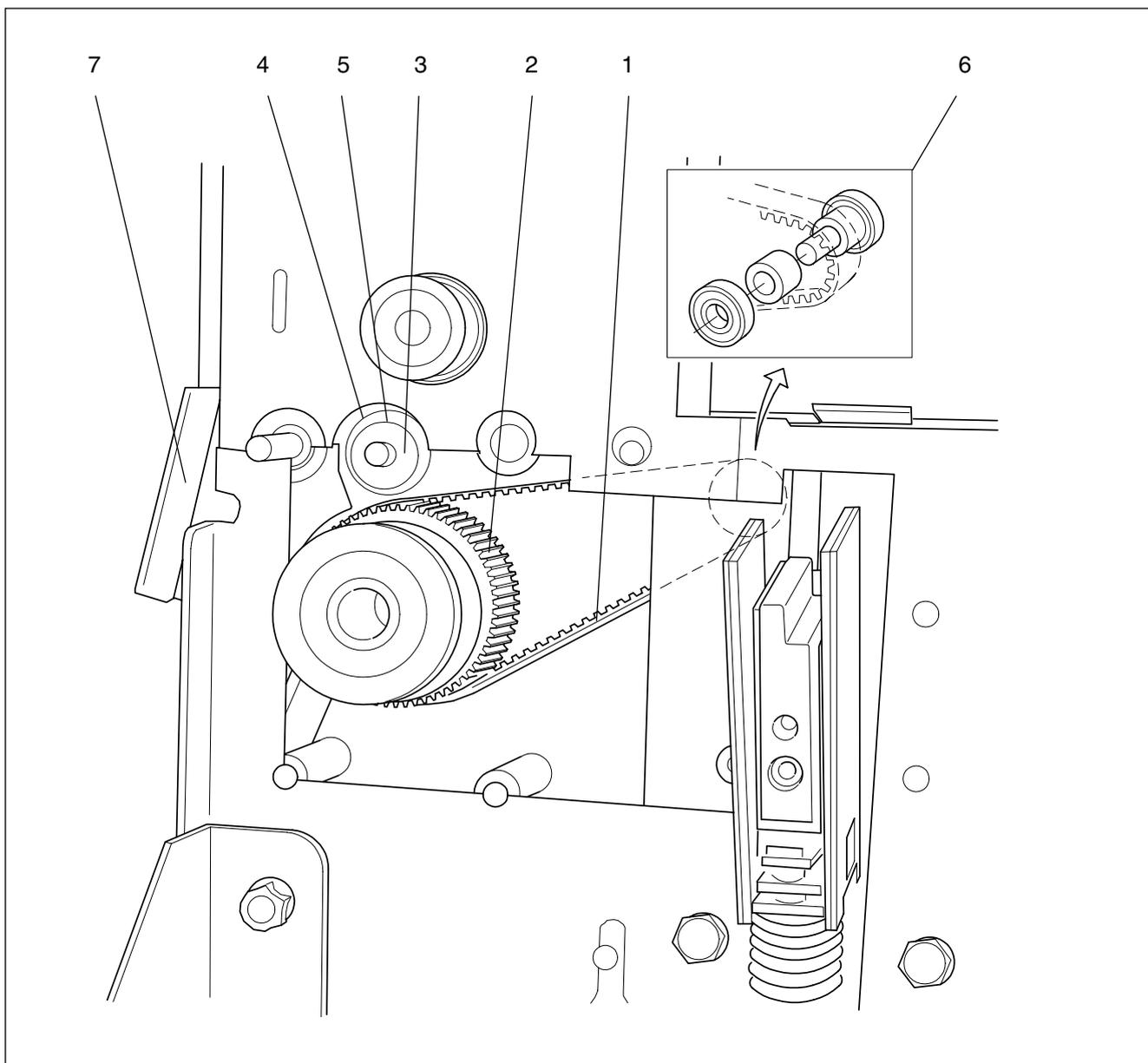
Pos.	Description	Référence
12a	Tablette en inox BA 32	2OW304230

P-06



Pos.	Description	Référence
1	Soupape soudure et coupure Norgren	2PL308020
1a	Soupape soudure et coupure BAND all	2PV308130
2	Carte à circuits imprimés de commande 24 V	2EP307120
2a	Carte à circuits imprimés de commande 24 V partie échange	2EP307121

P-07



Pos.	Description	Référence
1	Courroie dentée d'introduction de la bande	2AT301960
2	Poulie moteur	2AM301850
3	Bague de remplissage en mat. synthétique	2AK301730
4	Rouleau de pression	2AA301790
5	Palier	2AL301750
6	Jeu de paliers d'introduction de la bande	2AL305820
7	Bouton d'insertion complet	2AK303400

ANNEXE

RÉSUMÉS DES FONCTIONS DU PANNEAU DE COMMANDE (FONCTION D’AFFICHAGE)

POSSIBILITES DE PROGRAMMATION

Il existe trois options de programmation du menu:

1 Menu d'utilisateur.

Ce menu permettent uniquement l'introduction de la bande.
Seul le menu 1 est alors accessible.

2 Menu "Set up".

Identique au premier point, avec la possibilité supplémentaire de modifier divers paramètres.

3 Menu "Service".

Identique au menu "Set up", avec la possibilité supplémentaire d'accéder à 16 autres menus se rapportant aux caractéristiques de la machine.
Le menu "Service" est uniquement accessible au constructeur, au concessionnaire et au personnel technique autorisé.

MENU D'UTILISATEUR

Le menu d'utilisateur est toujours automatiquement accessible lorsque la machine est mise en marche. Dans ce cas, vous pouvez uniquement accéder au menu 1 ("Introduction"), pour l'introduction de la bande et l'opération de la machine.

1. INTRODUCTION DE LA BANDE

Mettre l'interrupteur général sur "on". Le menu 1 apparaît sur le display. Mettre un rouleau sur le porte-bobine et enfiler la bande sur les rouleaux suivant le diagramme à l'avant de la machine. Mettre le bout de la bande sous le rouleau du bouton vert et tenir celui-ci enfoncé. Choisir ensuite suivant le schéma ci-dessous le menu d'introduction et introduire la bande au moyen du moteur, et ceci jusqu'au moment où on voit la bande juste en-dessous de languette de soudure. Lâcher le bouton d'introduction

Appuyez sur  et ensuite sur  jusqu'à ce que la bande apparaisse juste au-dessous de la plaque de soudure

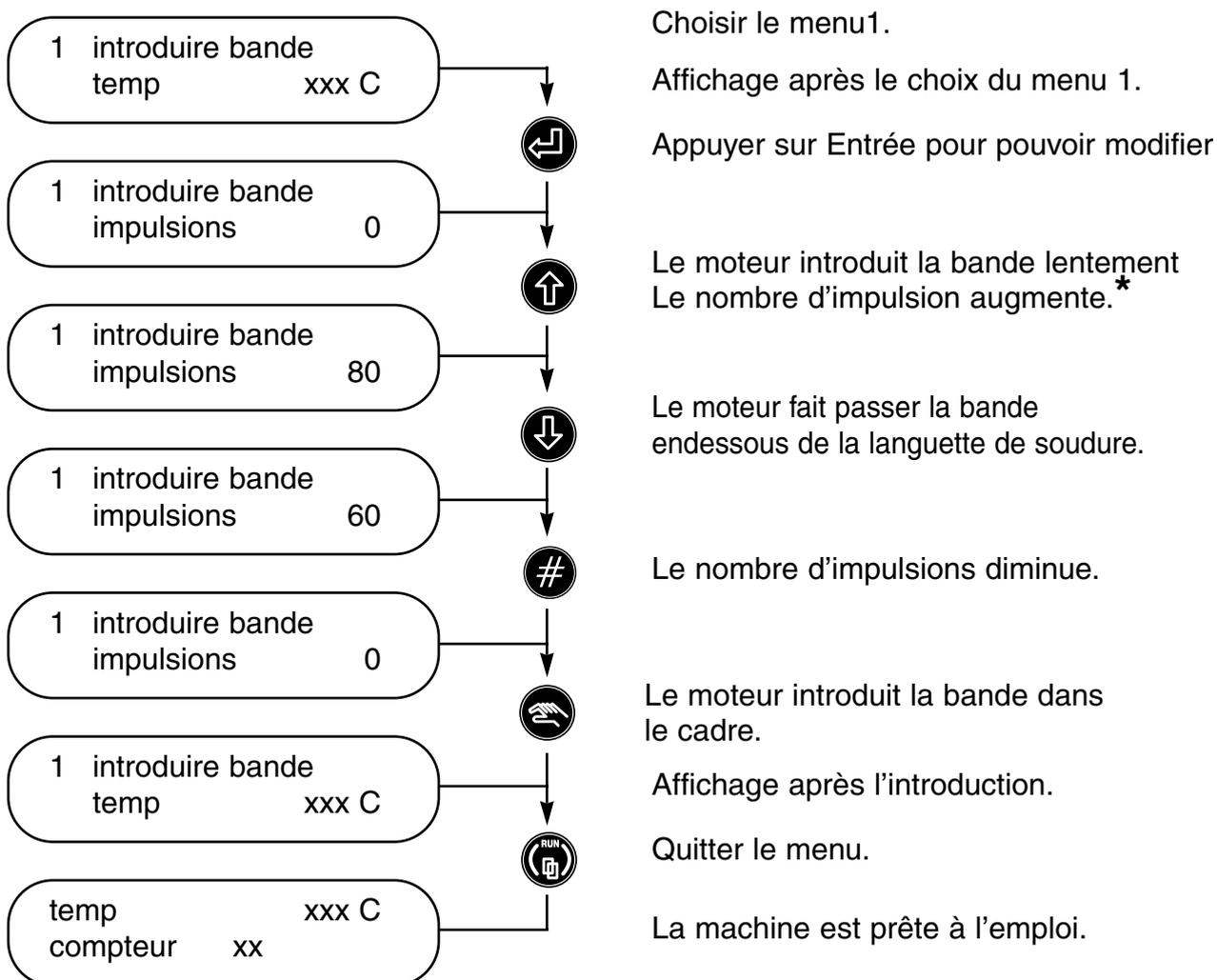
Pousser après sur  pour couper la bande sur mesure

Pousser sur  pour introduire la bande. Pousser sur  pour activer le compteur

Lorsque la bande est déjà insérée, il est possible de mettre la machine en route uniquement au moyen de l'interrupteur principal, situé sur le côté de la machine. Le vide aspirera la bande de sorte à appliquer celle-ci contre les courroies.

La bande peut maintenant être poussée manuellement sous la plaque de soudure.

Aller maintenant directement sur "compteur" et la machine est prête à l'emploi.



* Si la bande n'est pas visible sous la plaque de soudure après quelques impulsions, l'introduction est fautive. **ARRÊTER L'INTRODUCTION**, pour éviter que la bande se bloque.

LE MENU "SET UP"

Pour pouvoir accéder au menu "Set up", la machine doit d'abord être arrêtée.

Remettez la machine en service tout en appuyant sur 

Nous vous conseillons de ne pas aviser les opérateurs de cette possibilité si vous ne souhaitez pas qu'ils apportent des modifications dans le menu "Set-up".

RESUME DES FONCTIONS DU MENU "SET-UP"

1/2

MENU	FONCTION
1 Introduction temp xxx C	Introduction de la bande dans la machine (voir menu d'utilisateur)
2 temp. de soudure 180 C	Modification de la température de soudage
3 temps de soudure 0.3 sec	Modification de la durée de soudage
4 autostart oui	Démarrage par cellule photoélectrique activé/désactivé
5 autostart temps 0.0 sec	Modification du retard de démarrage par cellule photoélectrique
6 languette ouverte 1.0 sec	Modification de la durée d'ouverture du bec de soudage
7 vitesse moteur % 90%	Modification de la vitesse de rotation du moteur
8 longueur d'introduction 600 impulsions	Modification de la longueur d'introduction de la bande
9 Démarrage chaîne 5%	Régler le temps d'accélération du moteur lors de l'introduction de la bande
10 Arrêt de la chaîne 45%	Régler le temps de décélération du moteur lors de l'introduction de la bande
11 Sans tension non	<i>(Option)</i> Sans tension oui/non.
12 Vit. évacuation 70%	<i>(Uniquement en combinaison avec le menu 11)</i> Régler la vitesse
13 Long. d'évacuation 300 puls	<i>(Uniquement en combinaison avec le menu 11)</i> Régler la quantité de bande à évacuer.

continuation p. 23

RESUME DES FONCTIONS DU MENU "SET-UP"

2/2

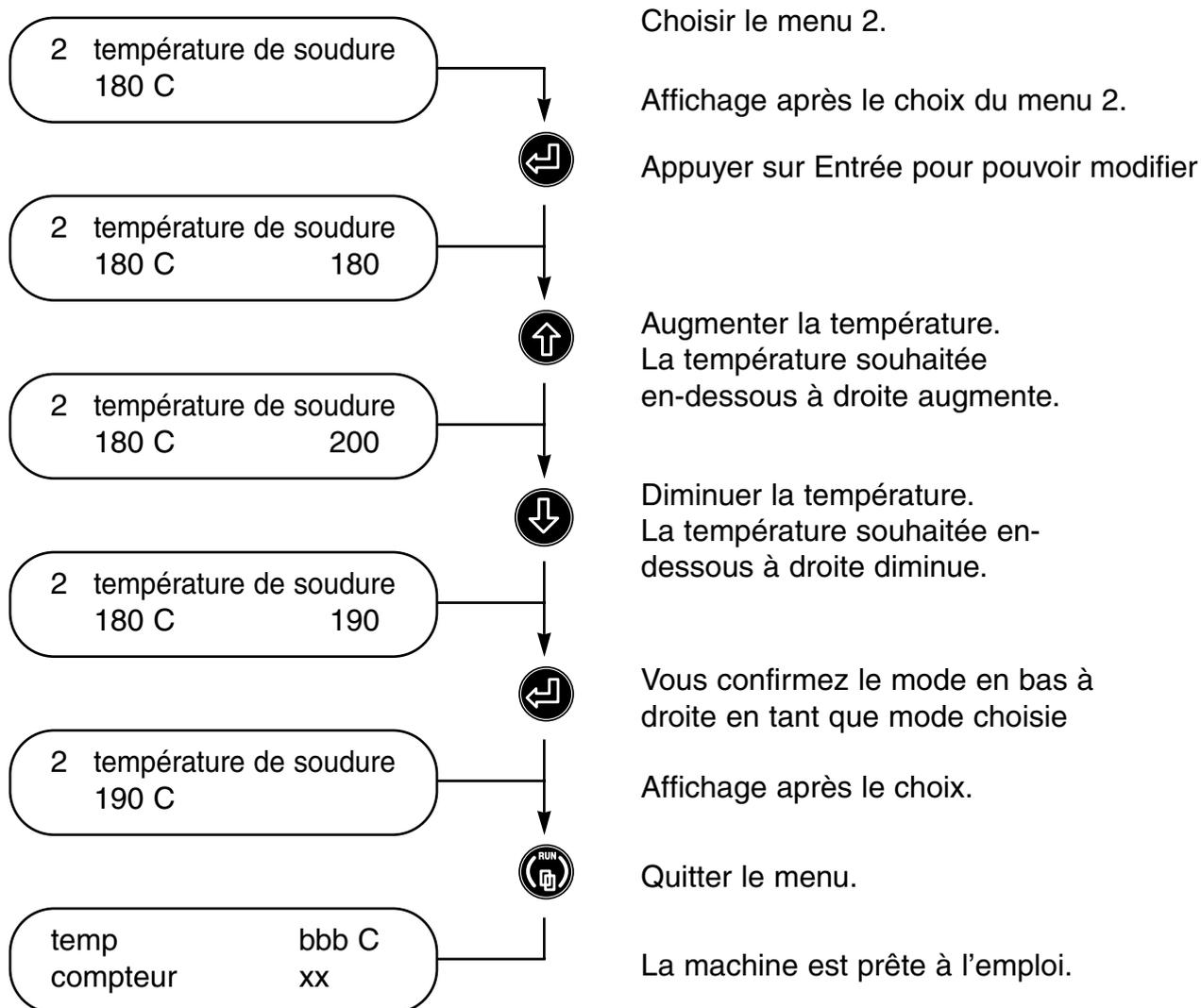
MENU	FONCTION
14 Démarrage chaine 5%	(Uniquement en combinaison avec le menu 11) Régler le temps d'accélération du moteur lors du renvoi de la bande
15 Stopramp Uit 30%	(Uniquement en combinaison avec le menu 11) Régler le temps de décélération du moteur lors de l'évacuation de la bande.
16 Lecteur de marque dés.	Lecteur de marque activé/désactivé
17 Type de marque Spot	(Uniquement en combinaison avec le menu 16) Régler la photocellule en fonction de la longueur des marques
18 Presse dés.	(Option) Presse activé/désactivé
19 Pers starttijd 3.0 sec	(Uniquement en combinaison avec le menu 18) régler l'intervalle de temps entre l'activation de
20 Pers stoptijd 3.0 sec	(Uniquement en combinaison avec le menu 16) Régler l'intervalle de temps entre la fin du cycle de banderolage
21 tension supplémentaire désactivé	Activation/désactivation de la tension suppl. de la bande
22 Pressostat dés.	(Option) Pressostat activé/désactivé
23 langue hollandais	Modification de la langue a l'écran
24 sauver programme	Sauvegarde des réglages de la machine
25 appeler programme	Appel des réglages de la machine

2. CHANGER TEMPÉRATURE DE SOUDURE

La qualité de la soudure dépend de la quantité exacte de chaleur. Si on veut changer la température procéder comme indiqué ci-dessous. N'augmentez pas la température de la languette de soudure au-dessus de 225°C sinon vous diminuerez la durée d'utilisation de teflon qui se trouve en-dessous de languette chauffante. Si vous voulez ajouter encore plus de chaleur augmentez alors le temps de soudure avec le menu 3.

Pour changer la température de soudure aller au menu 2.

Utiliser pour cela les boutons:



Appuyer sur Entrée pour pouvoir modifier 50mµ 180°C.
Appuyer sur Entrée pour pouvoir modifier 80mµ 200°C.
Appuyer sur Entrée pour pouvoir modifier 200°C.

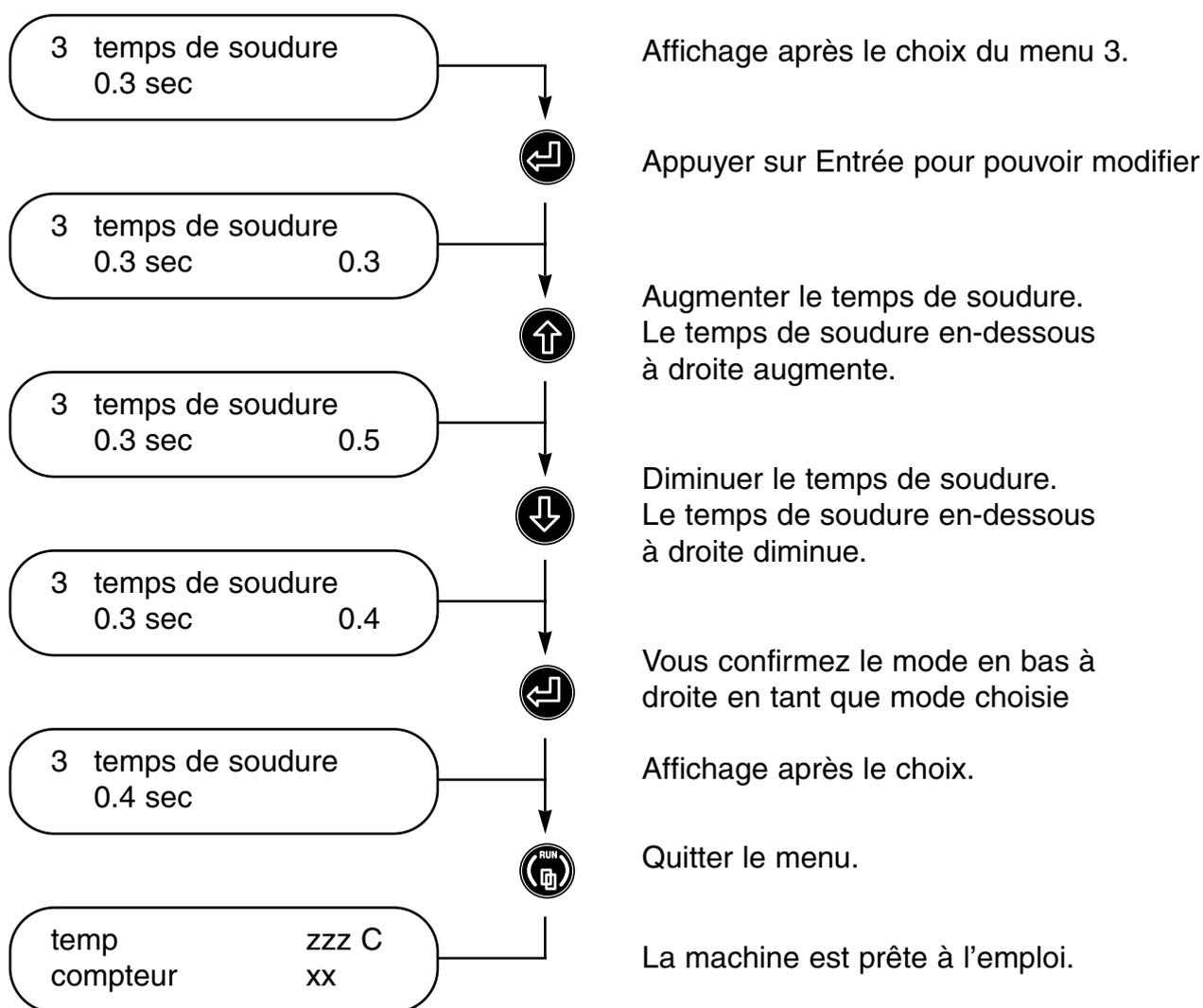
3. CHANGER LE TEMPS DE SOUDURE

La qualité de la soudure dépend de la quantité exacte de chaleur. Si on veut augmenter ou diminuer la chaleur vous pouvez augmenter ou diminuer le temps de soudure. Ne diminuez pas ce temps en-dessous de 0,3 sec, sinon les variations de pression d'air du compresseur ont une grande influence sur la soudure. Si vous voulez encore diminuer, diminuez le temps de soudure dans le menu 2.

Pour changer le temps de soudure aller au menu 3.

Utiliser pour cela les boutons:   

Choisir le menu 3.



Durée standard de soudure : 0,3 - 0,4 seconde

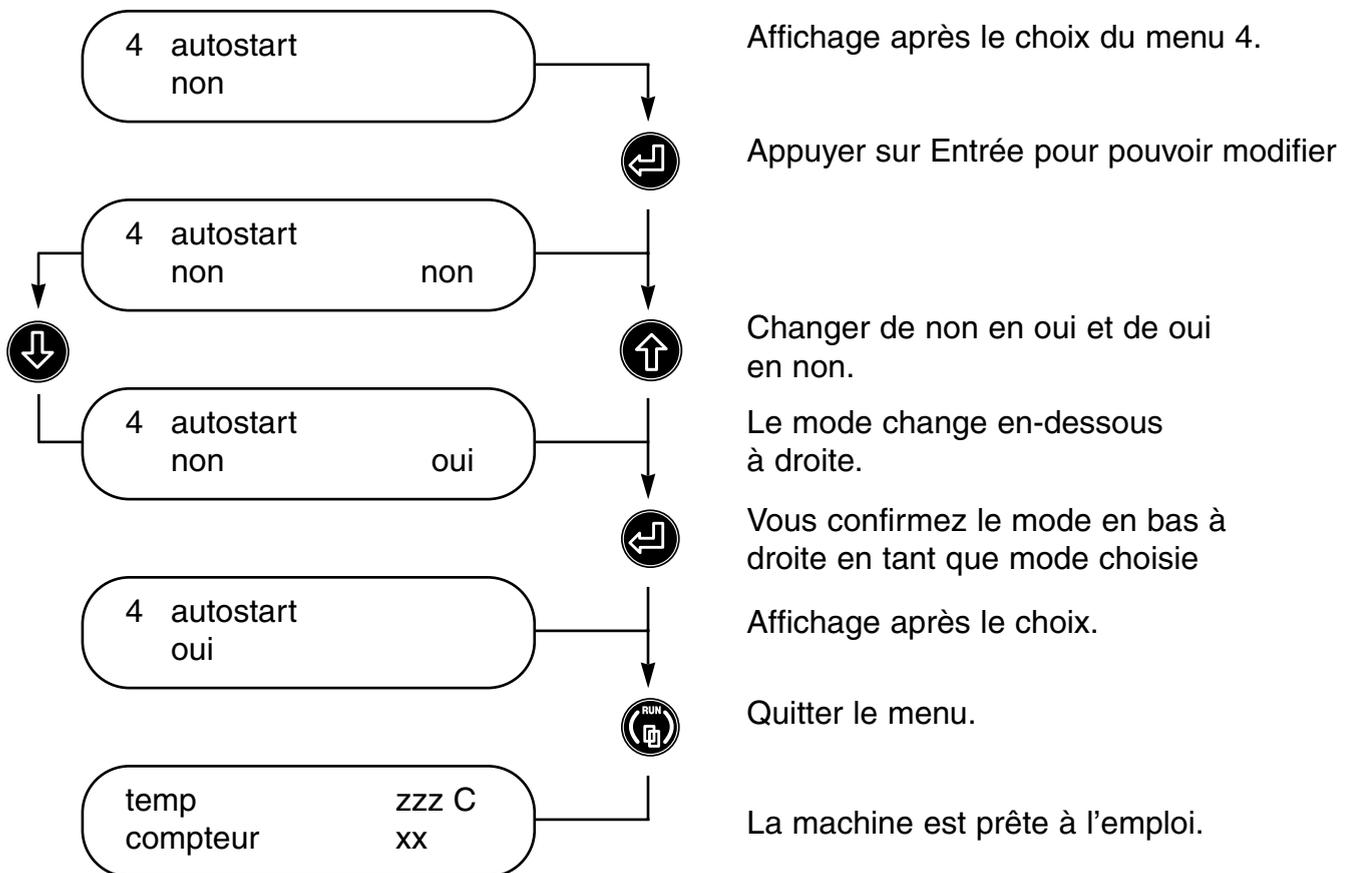
4. FONCTIONNEMENT AVEC CELLULE-PHOTO OUI/NON

A côté du fonctionnement en mode manuelle ou avec pédale on peut également banderoller en mode automatique. La machine démarre automatiquement quand la cellule-photo détecte le produit et quand le fonctionnement automatique a été choisi dans le menu 4.

Pour le fonctionnement en automatique oui/non aller dans le menu 4.

Utiliser pour cela les boutons:   

Choisir le menu 4.



Si vous choisissez " Autostart non ", la machine peut alors être commandée à la main ou avec le pied. **Dans ce cas aussi, vous devez veiller à ce que le produit recouvre la photocellule.**

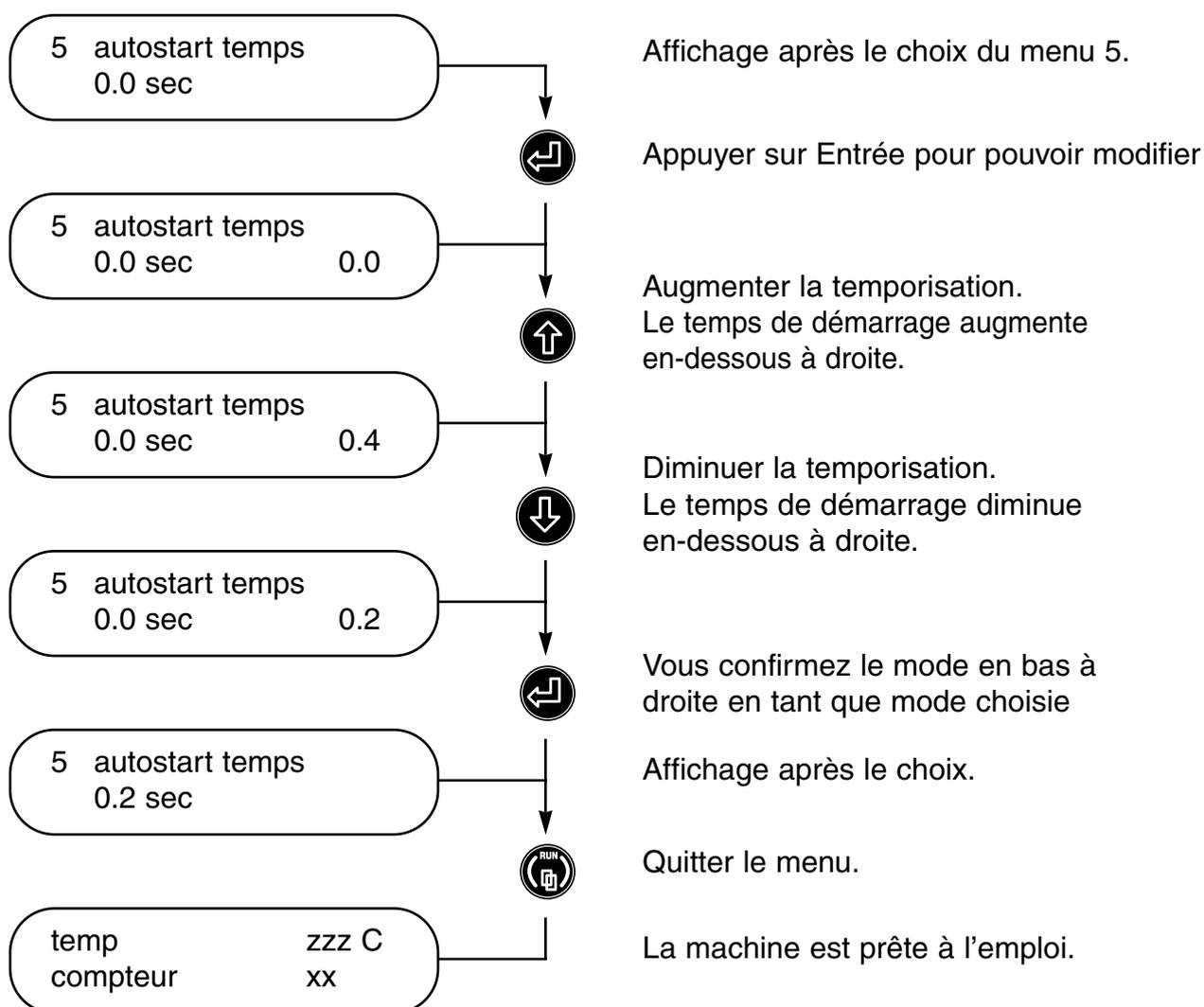
5. CHANGER LA TEMPORISATION DE LA CELLULE-PHOTO

La machine démarre automatiquement quand la cellule-photo détecte le produit et quand le démarrage automatique a été choisi dans le menu 4.

Quand on veut mettre plusieurs produits sous l'arche il faut plus de temps avant que la machine démarre, pour un seul produit il faut moins de temps pour faire démarrer.

On peut diminuer ou augmenter la temporisation de la cellule-photo.

Utiliser pour cela les boutons:



6. CHANGER LE TEMPS D'OUVERTURE DE LA LANGUETTE DE SOUDURE

Quand la machine a banderollé un produit la languette de soudure est retiré entre le produit et la bande. Il se peut qu'enbanderollant des produits irréguliers que la languette en se retirant touche la bande et la serre. Une solution pour faire retirer la languette plus tard est de changer le temps d'ouverture. Quand vous enlevez le produit la languette se retire directement pour votre sécurité. Quand le produit est enlevé ou quand le temps d'ouverture est passé la languette se retire, et le cadre est à nouveau rempli.

ATTENTION: Lorsque ce temps est réglé sur une valeur égale ou supérieure à 0,1 seconde et que la photocellule du produit est libérée au cours du banderolage, la plaque de soudure NE s'ouvrira PAS ! (Pour des raisons de sécurité).

Lorsque ce temps est réglé sur 0,0 seconde, la plaque de soudure restera ouverte aussi longtemps que la photocellule du produit reste recouverte !

Mais lorsque la photocellule de produit est libérée au cours du banderolage, la plaque de soudure s'ouvrira alors pendant 0,1 seconde en raison de l'automatisation.

Pour modifier le temps d'ouverture de la languette de soudure, aller dans le menu 6

Utiliser pour cela les boutons:



6 languette ouverte
1.0 sec

6 languette ouverte
1.0 sec 1.0

6 languette ouverte
1.0 sec 1.4

6 languette ouverte
1.0 sec 1.2

6 languette ouverte
1.2 sec

temp zzz C
teller xx

Choisir le menu 6.

Affichage après le choix du menu 6.

Appuyer sur Entrée pour pouvoir modifier

Augmenter le temps d'ouverture.
Le temps souhaité augmente
en-dessous à droite.

Diminuer le temps d'ouverture.
Le temps souhaité diminue
en-dessous à droite.

Vous confirmez le mode en bas à
droite en tant que mode choisie

Affichage après le choix.

Quitter le menu.

La machine est prête à l'emploi.

7. CHANGER LA VITESSE DE ROTATION DU MOTEUR

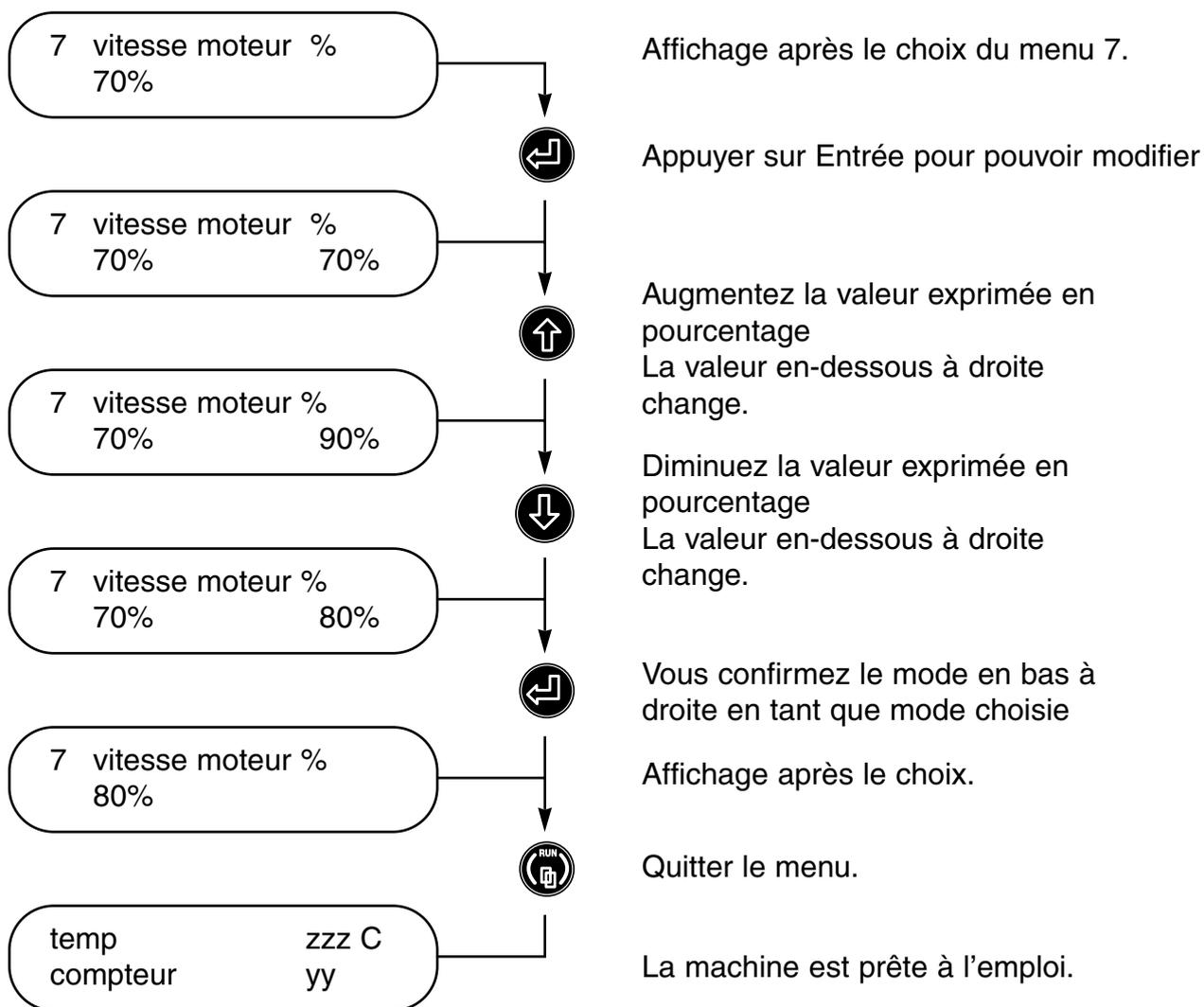
Il peut être utile de changer la vitesse de rotation du moteur. Par exemple avec de la bande très mince, quand il y a beaucoup d'électricité statique, ou en cas d'inspection du fonctionnement de la machine. Quand on veut changer la vitesse de rotation du moteur on a le choix entre vite, moyen ou lent.

Pour changer la vitesse de rotation du moteur aller au menu 7.

Utiliser pour cela les boutons:



Choisir le menu 7.



8. CHANGER LA LONGUEUR D'INTRODUCTION DE LA BANDE

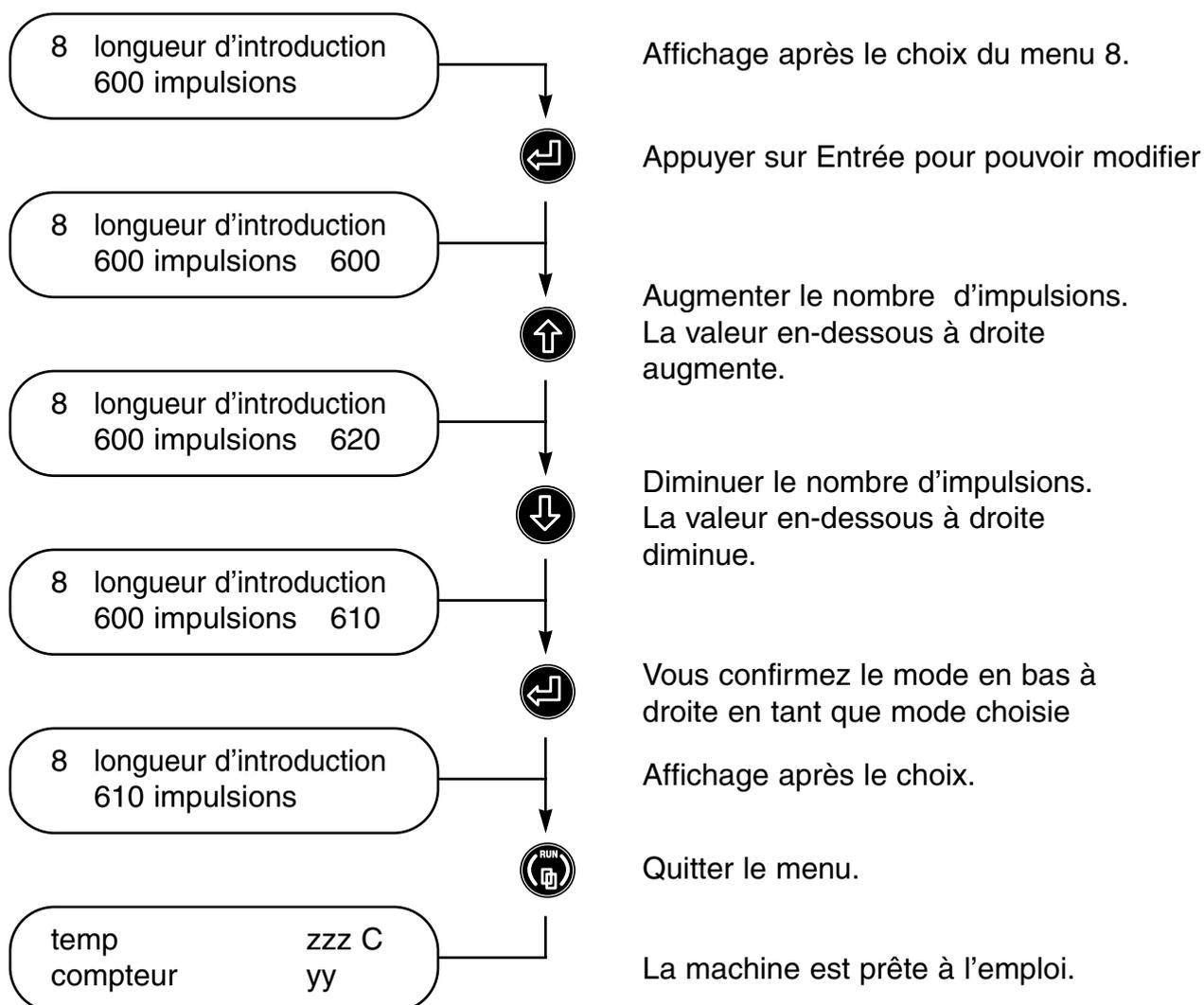
Après un cycle de banderollage l'arche de la machine est à nouveau rempli de bande de cerclage pour le cycle suivant. Il faut toujours autant de bande introduite qu'elle vient en-dessous de la languette chauffante. S'il y a plus de bande vous utilisez trop de matière. On peut régler la longueur exacte en augmentant ou en diminuant les impulsions.

Pour changer la longueur d'introduction aller dans le menu 8.

Utiliser pour cela les boutons:



Choisir le menu 8.



9. MODIFICATION DE L'ACCÉLÉRATION DE L'INTRODUCTION

Cette mise au point est destinée à régler le temps d'accélération du moteur lors de l'introduction de la bande. L'accélération est indiquée en %.

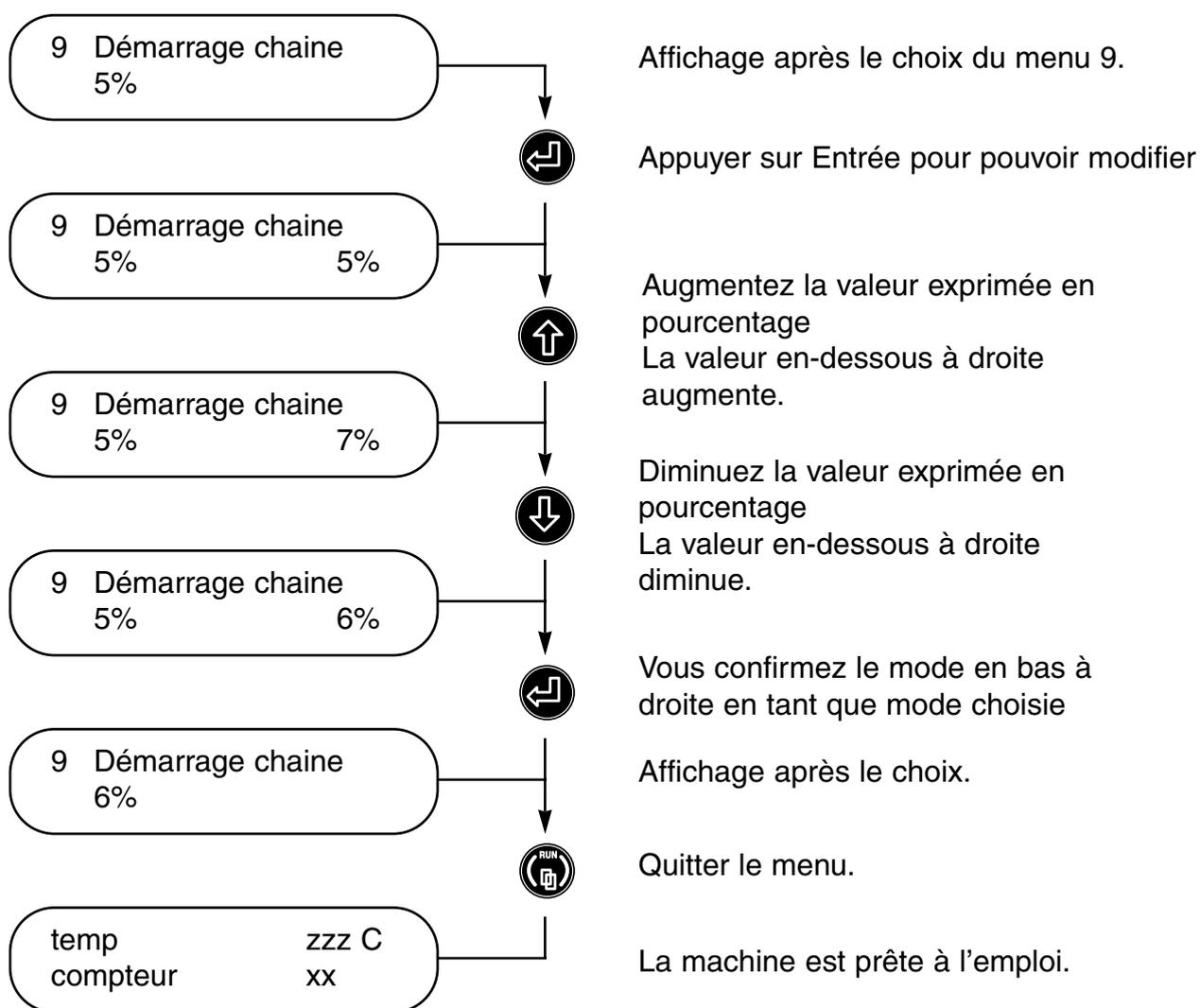
Ce pourcentage concerne le nombre d'impulsions, introduit sous le menu 8 " longueur d'introduction ". C'est-à-dire que par exemple lorsqu'au menu 8 le nombre d'impulsions a été réglé sur 600 et qu'au menu 9 l'accélération a été réglée sur 5 %, le nombre d'impulsions utilisées pour passer de 0 à la vitesse maximale s'élèvera à 30 (5 % de 600 impulsions).

ATTENTION : Ne pas régler l'accélération sur moins de 5 %.

Utiliser pour cela les boutons:



Choisir le menu 9.



10. MODIFICATION DE LA DECÉLÉRATION DE L'INTRODUCTION

Cette mise au point est destinée à régler le temps de décélération du moteur lors de l'introduction de la bande. La décélération est indiquée en %.

Ce pourcentage concerne le nombre d'impulsions, introduit sous le menu 8 " longueur d'introduction ". C'est-à-dire que par exemple lorsqu'au menu 8 le nombre d'impulsions a été réglé sur 600 et qu'au menu 10 la décélération a été réglée sur 40 %, le nombre d'impulsions utilisées pour passer de la vitesse maximale à l'arrêt s'élèvera à 240 (40 % de 600 impulsions). Cette mise au point dépend de la machine concernée

Utiliser pour cela les boutons:



Choisir le menu 10.

Affichage après le choix du menu 10.

Appuyer sur Entrée pour pouvoir modifier

Augmentez la valeur exprimée en pourcentage
La valeur en-dessous à droite augmente.

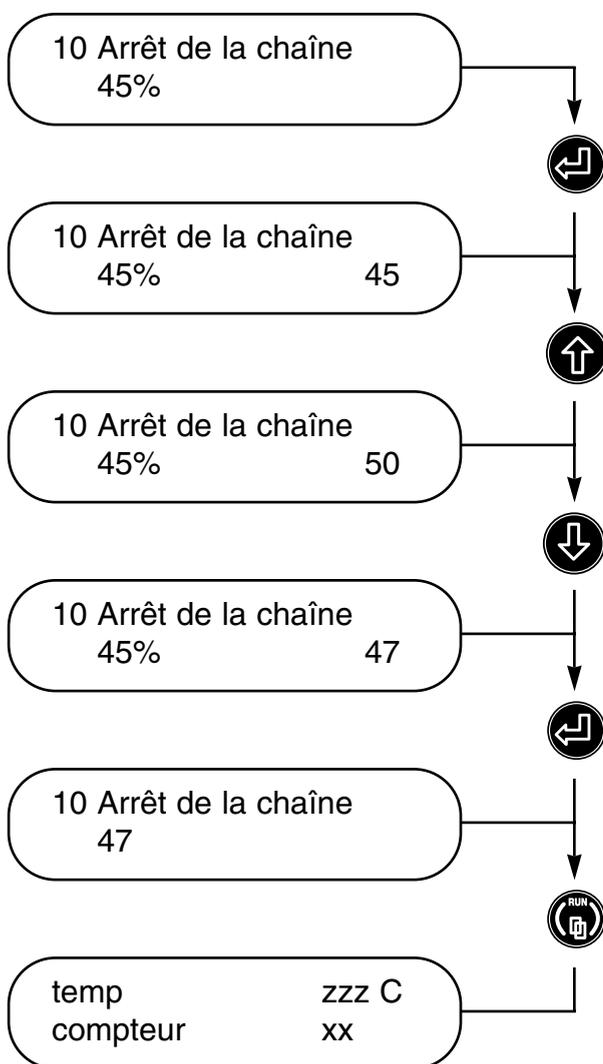
Diminuez la valeur exprimée en pourcentage
La valeur en-dessous à droite diminue.

Vous confirmez le mode en bas à droite en tant que mode choisie

Affichage après le choix.

Quitter le menu.

La machine est prête à l'emploi.



11. SANS TENSION (OPTION)

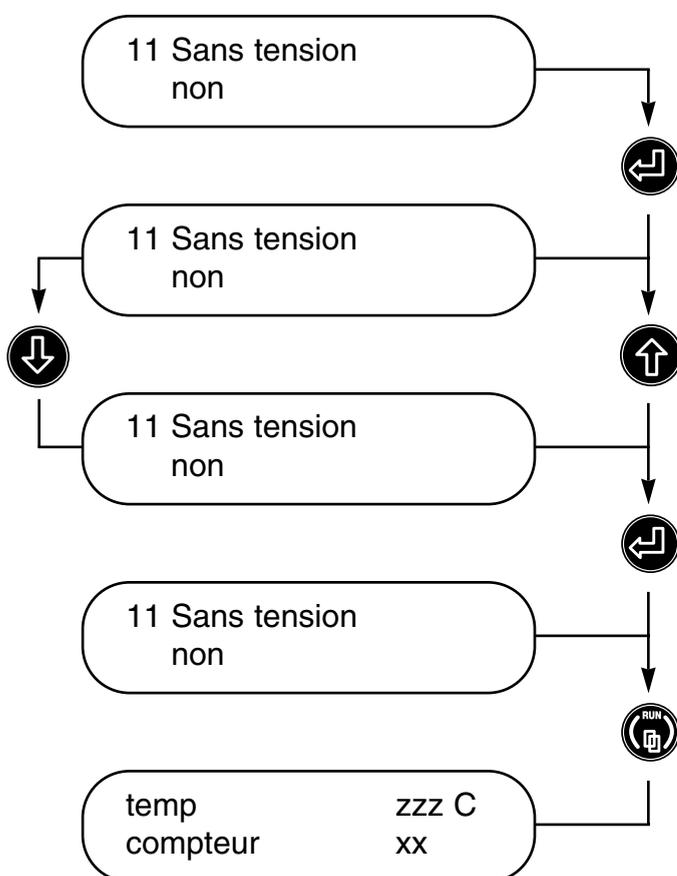
Lorsque la machine est pourvue de l'option " Sans tension ", cette option peut être activée ou désactivée sous le menu 11.

Cette option est destinée à banderoler les produits minces, sans qu'ils se déforment. Lorsque cette option est activée, le moteur renverra une certaine quantité de bande. Cette quantité peut être réglée au menu 13 " longueur évacuée ".

Utiliser pour cela les boutons:



Choisir le menu 11.



Affichage après le choix du menu 11.

Appuyer sur Entrée pour pouvoir modifier

Changer de non en oui et de oui en non.

Le mode change en-dessous à droite.

Vous confirmez le mode en bas à droite en tant que mode choisie

Affichage après le choix.

Quitter le menu.

La machine est prête à l'emploi.

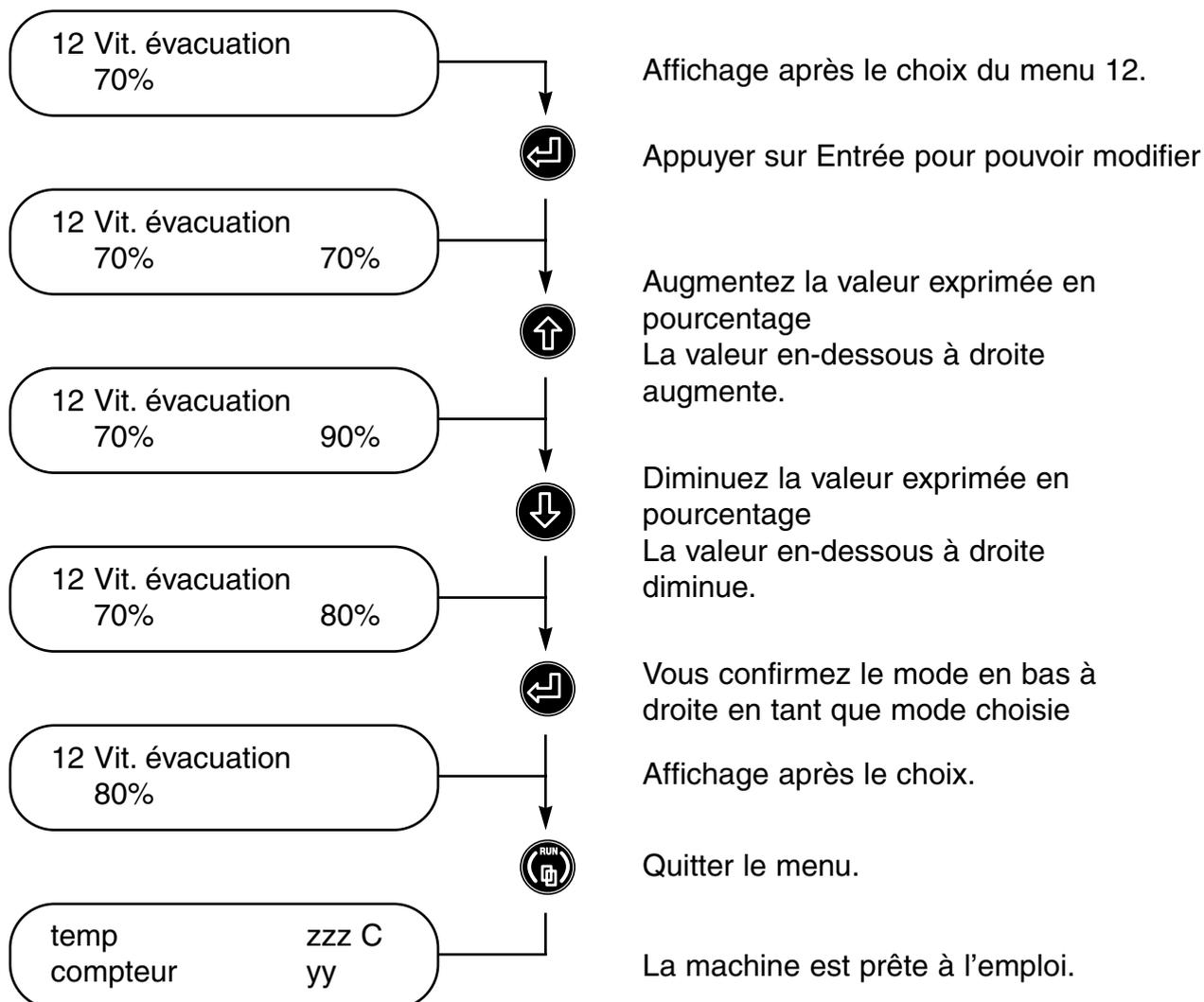
12. MODIFICATION DE LA VITESSE D'ÉVACUATION (Uniquement en combinaison avec le menu 11)

Ce menu permet de régler la vitesse avec laquelle la bande est évacuée lorsque l'option " Sans tension " est activée.

Pour changer la vitesse d'évacuation aller dans le menu 12.

Utiliser pour cela les boutons:   

Choisir le menu 12.



13. MODIFICATION DE LA LONGUEUR DE BANDE ÉVACUÉE (Uniquement en combinaison avec le menu 11)

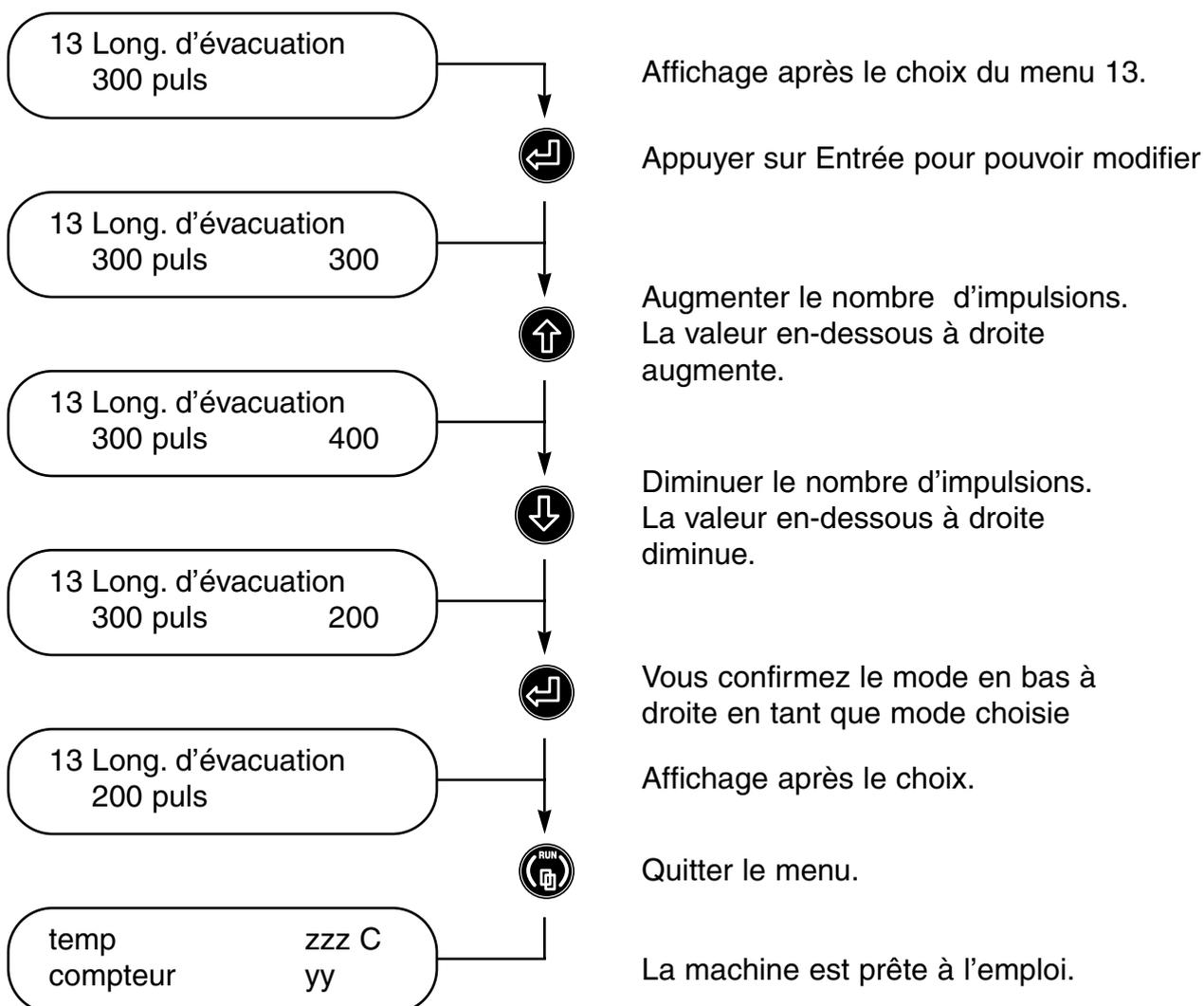
Ce menu permet de régler la quantité de bande à évacuer.
 Cette quantité dépend du périmètre du produit.
 Plus le produit est volumineux, plus la quantité est petite.

Pour changer la longueur d'évacuation aller le menu 13.

Utiliser pour cela les boutons:



Choisir le menu 13.



14. MODIFICATION DE L'ACCÉLÉRATION DE L'EVACUATION (Uniquement en combinaison avec le menu 11)

Cette mise au point est destinée à régler le temps d'accélération du moteur lors du renvoi de la bande. L'accélération est indiquée en %.

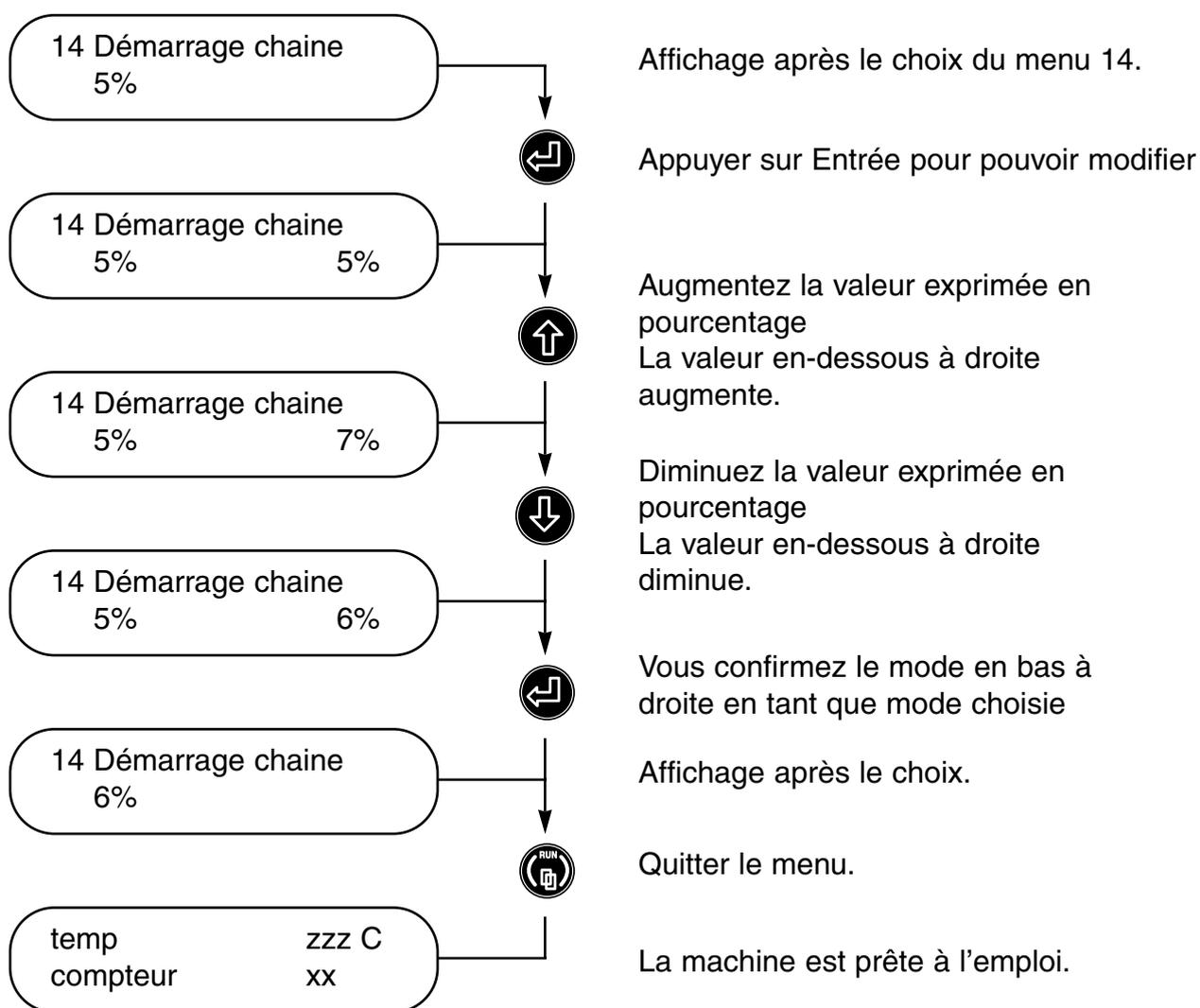
Ce pourcentage concerne le nombre d'impulsions, introduit sous le menu 13 " longueur évacuée ". C'est-à-dire que par exemple lorsqu'au menu 13 le nombre d'impulsions a été réglé sur 600 et qu'au menu 14 l'accélération a été réglée sur 5 %, le nombre d'impulsions utilisées pour passer de 0 à la vitesse maximale s'élèvera à 30 (5 % de 600 impulsions).

ATTENTION : Ne pas régler l'accélération sur moins de 5 %.

Utiliser pour cela les boutons:



Choisir le menu 14.

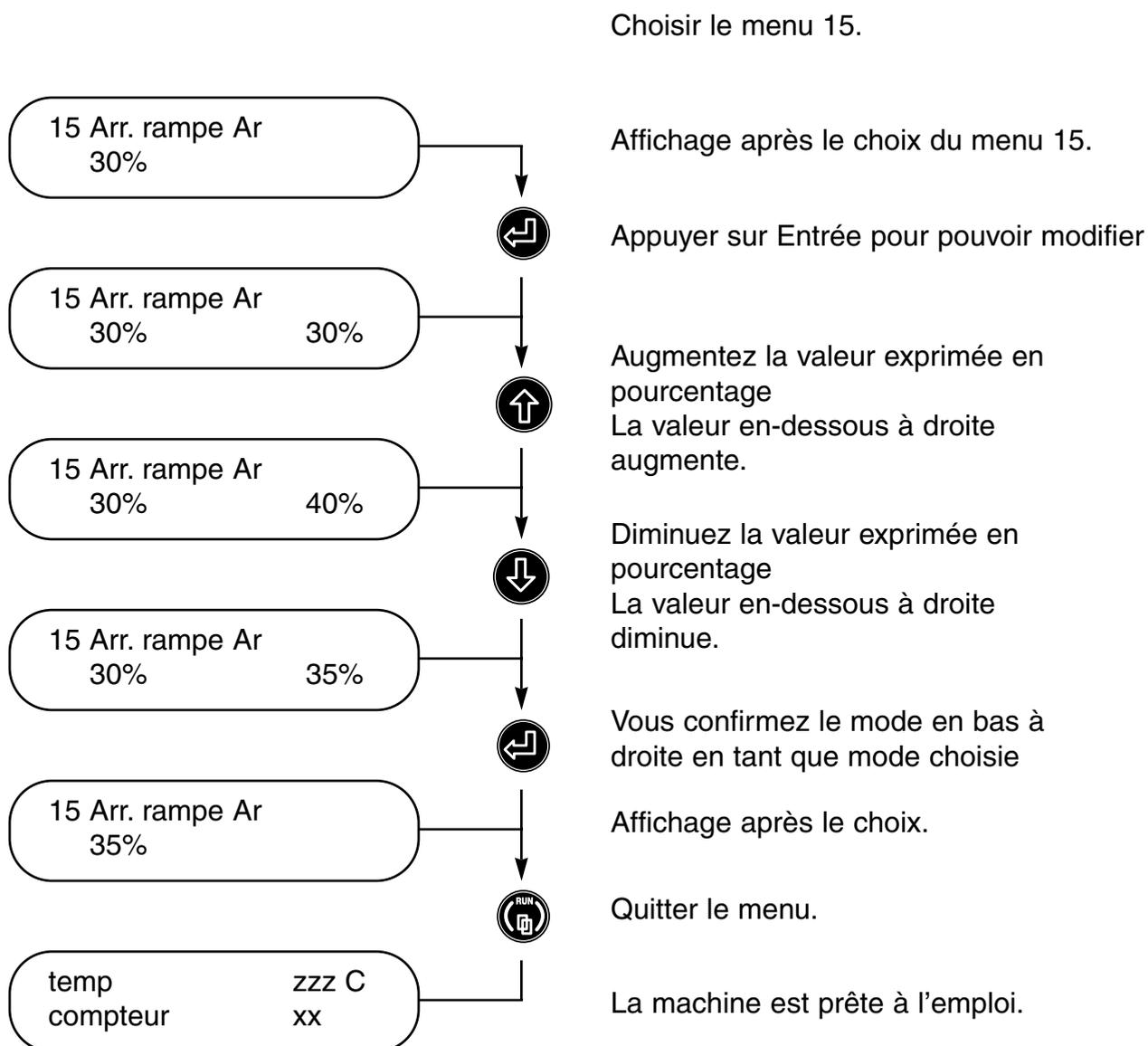


15. MODIFICATION DE LA DECÉLÉRATION DE L'EVACUATION

Cette mise au point est destinée à régler le temps de décélération du moteur lors de l'évacuation de la bande. La décélération est indiquée en %.

Ce pourcentage concerne le nombre d'impulsions, introduit sous le menu 13 " Modification de la longueur de bande évacuée". C'est-à-dire que par exemple lorsqu'au menu 13 le nombre d'impulsions a été réglé sur 600 et qu'au menu 15 la décélération a été réglée sur 40%, le nombre d'impulsions utilisées pour passer de la vitesse maximale à l'arrêt s'élèvera à 240 (40% de 600 impulsions). Cette mise au point dépend de la machine concernée

Utiliser pour cela les boutons:



16. LECTEUR DE MARQUE (OPTION)

Cette option permet de positionner un texte déterminé par rapport au produit.

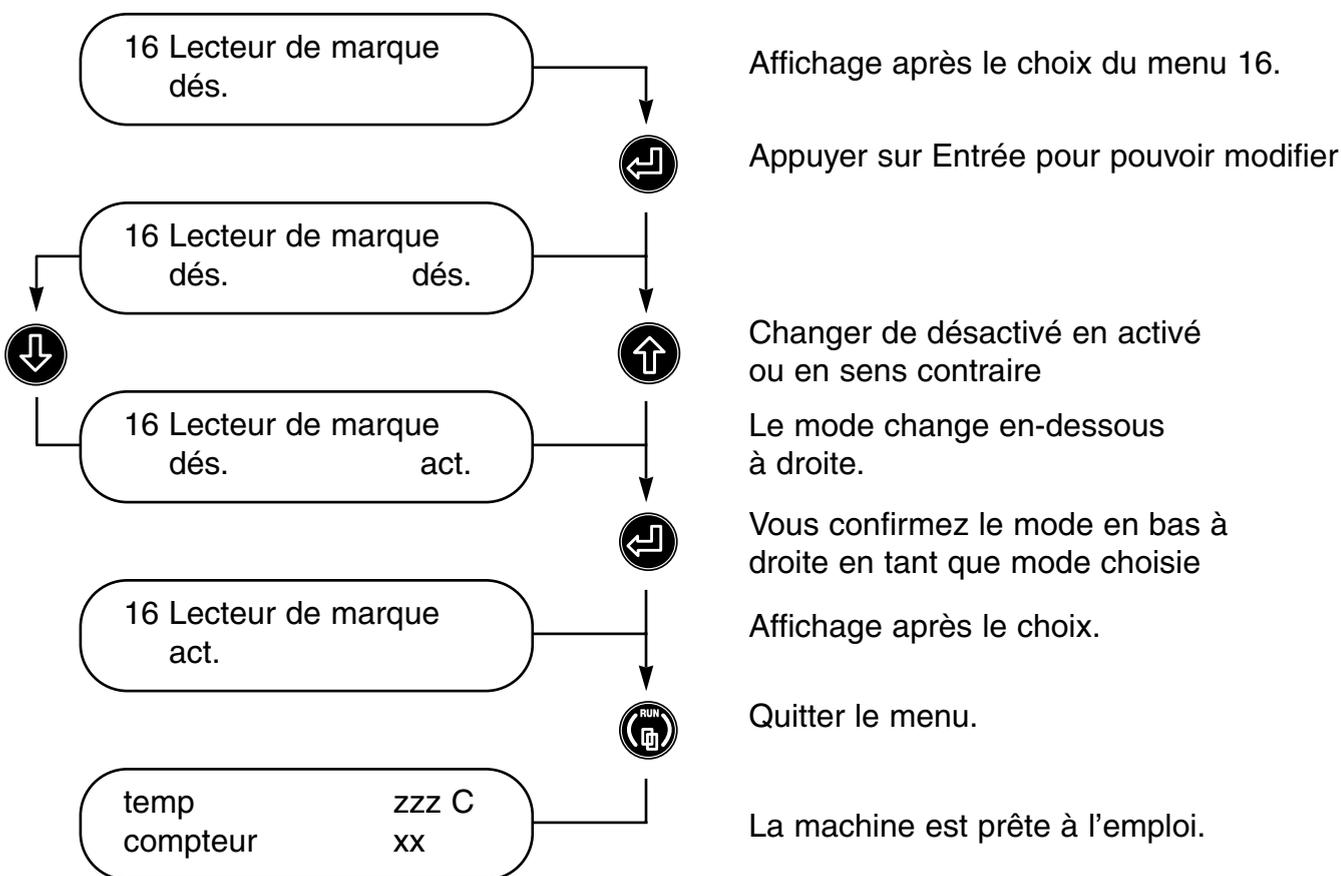
Ce texte est préalablement imprimé et est mis en position au moyen de marques et d'une photocellule.

ATTENTION: Lorsque le périmètre d'un produit change, la position du texte change également !

Ceci signifie que des produits différents demandent une impression différente.

Utiliser pour cela les boutons:   

Choisir le menu 16.

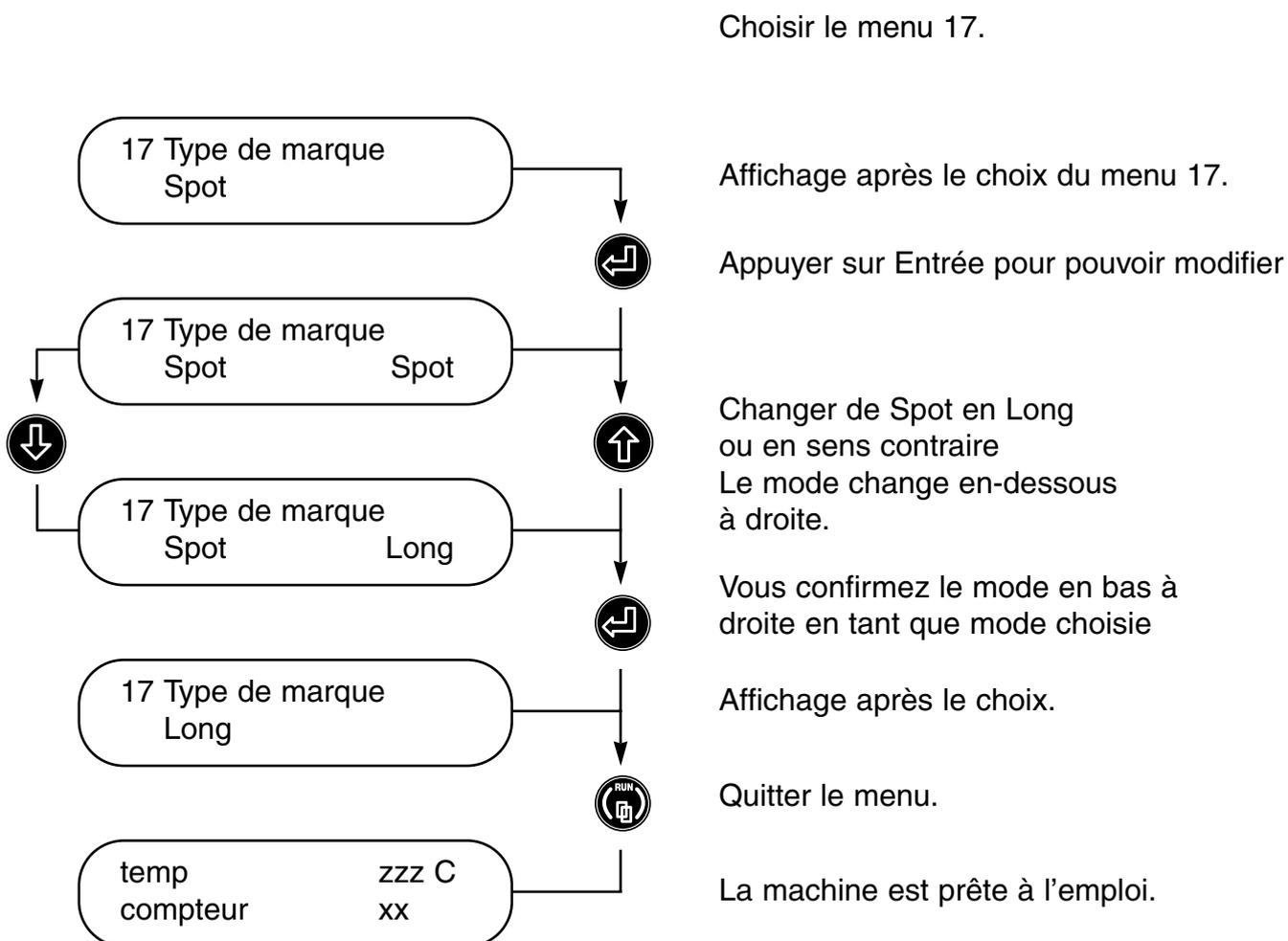


17. TYPE DE MARQUE (Uniquement en combinaison avec le menu 16)

Cette mise au point permet de régler la photocellule en fonction de la longueur des marques.
Ce réglage dépend donc des marques imprimées.

Pour changer la type de marque aller le menu 17.

Utiliser pour celà les boutons:   



18. ACTIVATION/DÉSACTIVATION DE LA PRESSE (Option)

Ce réglage permet d'activer ou de désactiver la presse ou toute autre application, montées sur cette sortie.

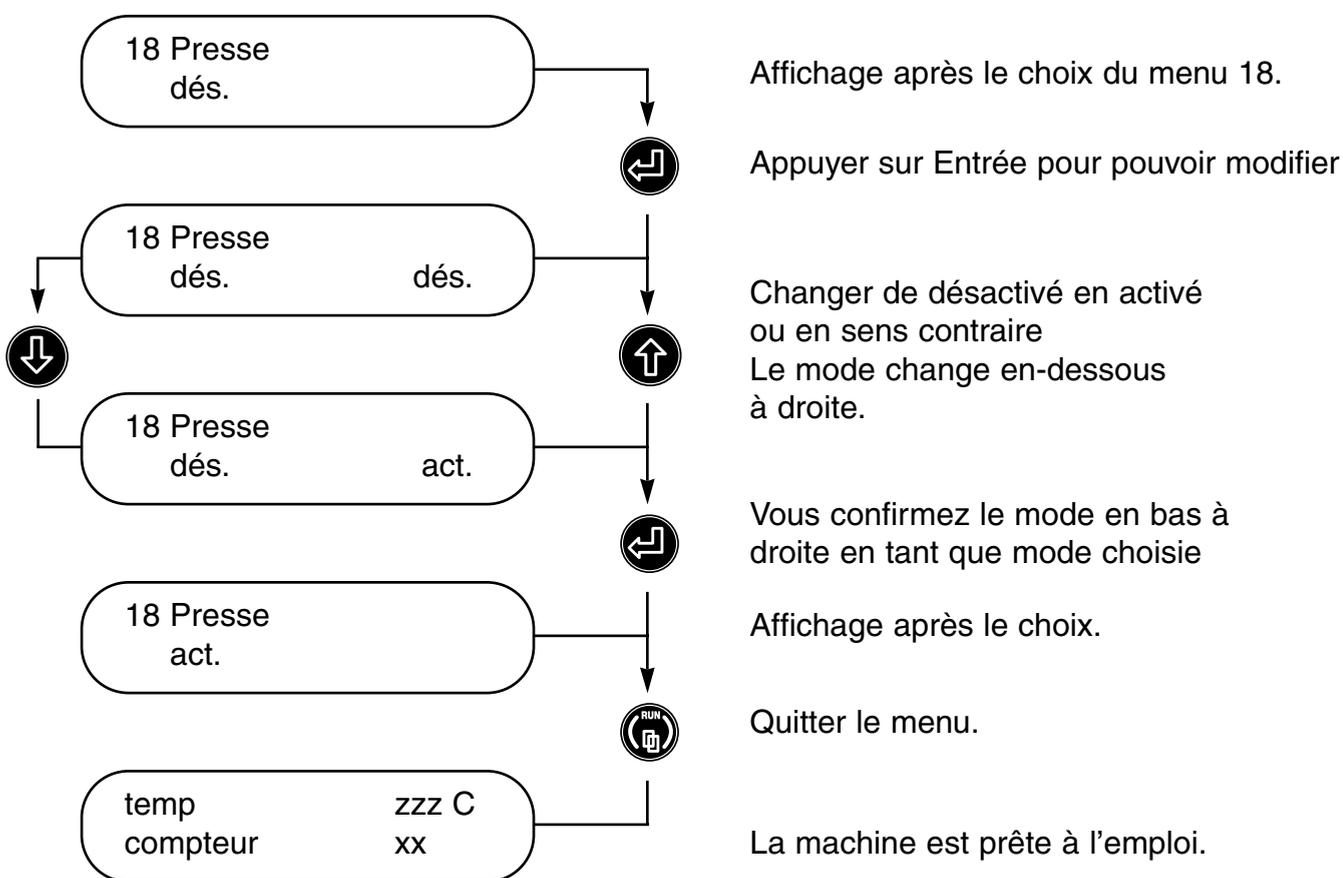
Cette presse, éventuellement présente, peut par exemple servir à comprimer un produit afin d'en évacuer l'air qu'il renferme, avant de le banderoler.

Pour activer ou désactiver aller le menu 18.

Utiliser pour celà les boutons:



Choisir le menu 18.

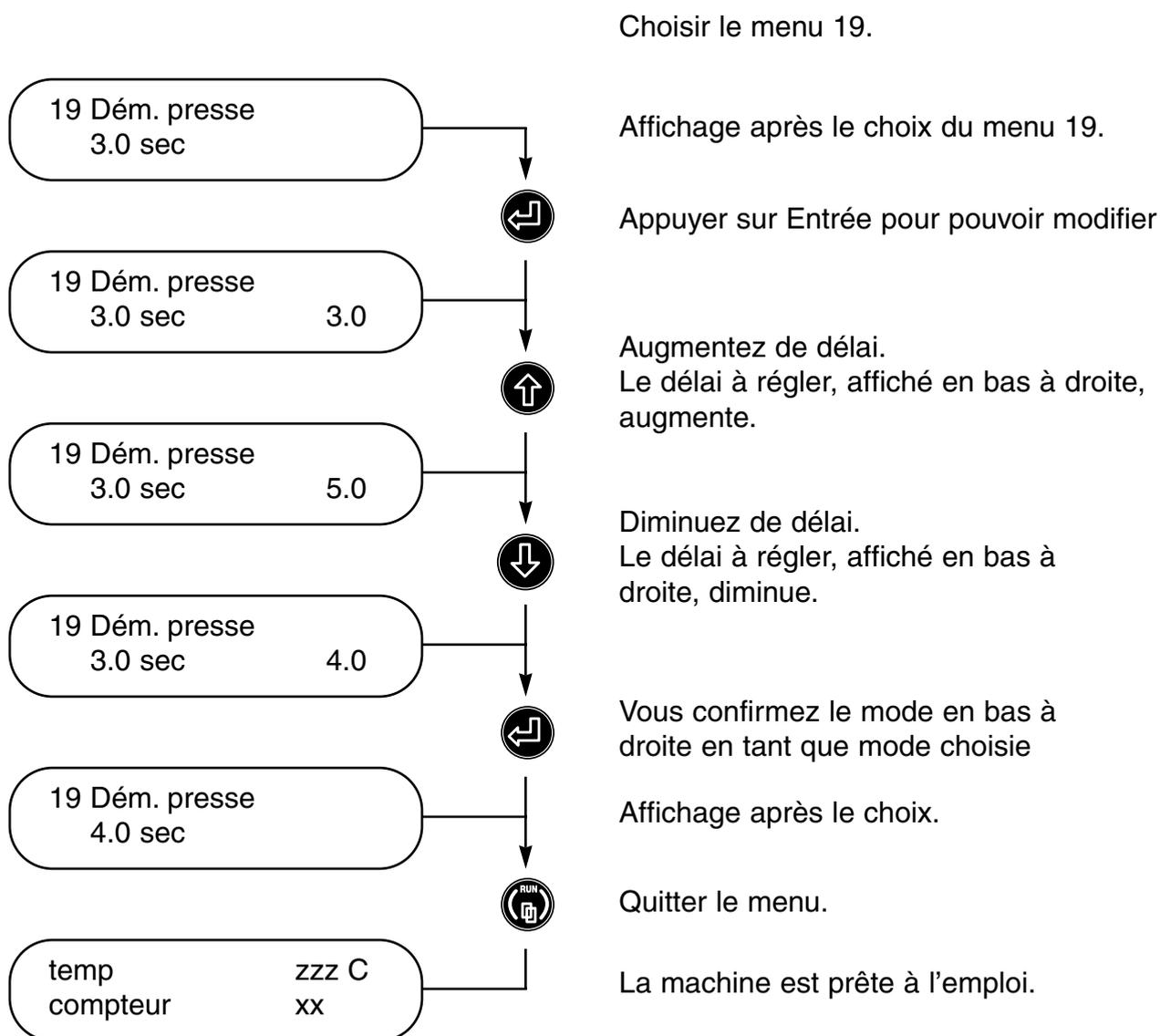


19. RÉGLAGE DU MOMENT D'ACTIVATION DE LA PRESSE (Uniquement en combinaison avec le menu 18)

Cette mise au point permet de régler l'intervalle de temps entre l'activation de la presse (ou de toute autre application montée sur cette sortie) et la mise en marche du cycle de bande-rolage.

Pour régler ce délai, se rendre au menu 19.

Utiliser pour cela les boutons:



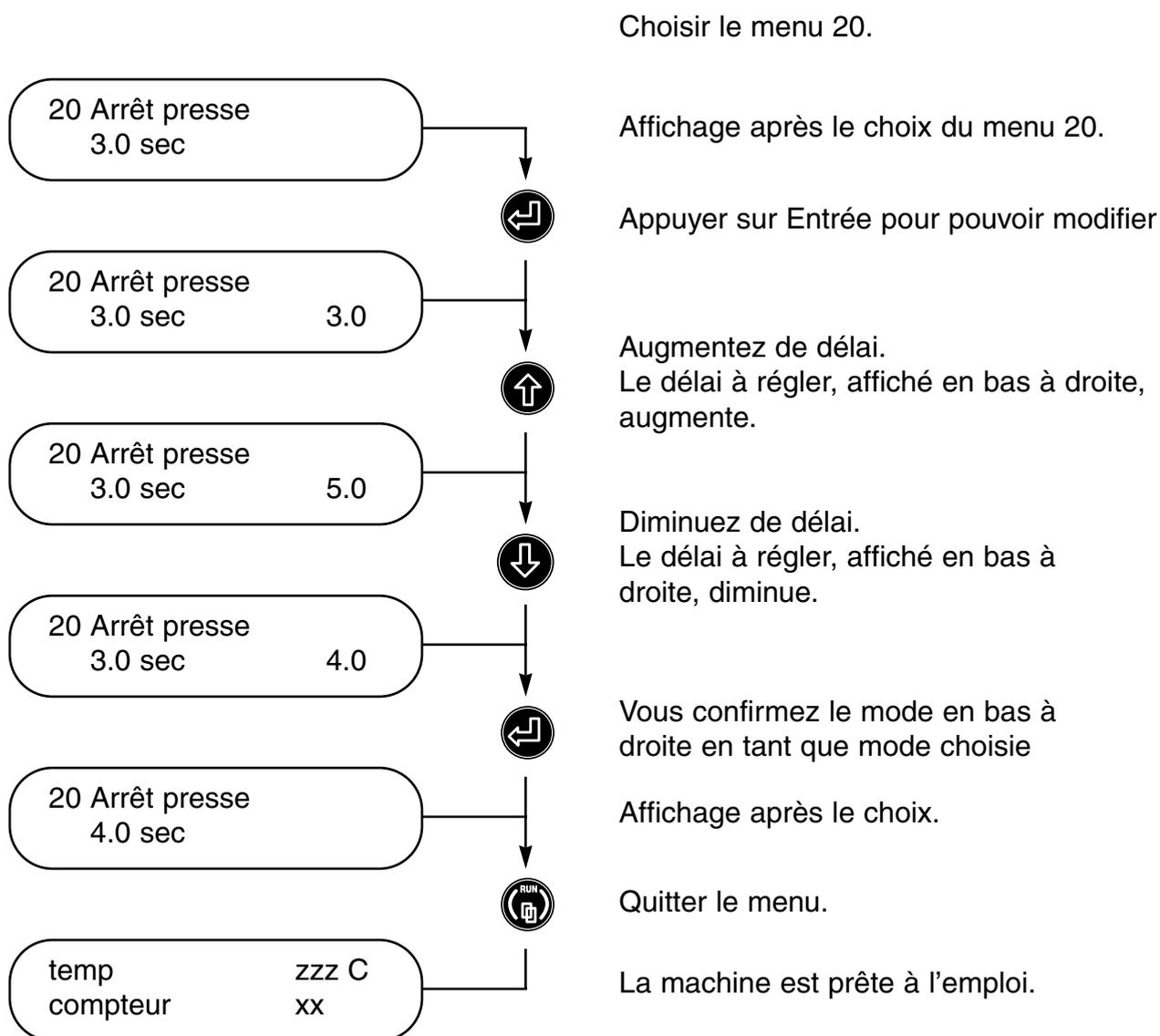
20. RÉGLAGE DU MOMENT DE DÉSACTIVATION DE LA PRESSE (Uniquement en combinaison avec le menu 18)

Cette mise au point permet de régler l'intervalle de temps entre la fin du cycle de banderolage et la désactivation de la presse (ou de toute autre application montée sur cette sortie).

Cette mise au point est destinée à donner suffisamment de temps à la soudure pour se durcir, afin qu'elle ne se défasse pas sous l'effet de la force de tension après désactivation de la presse.

Pour régler du moment de désactivation de la presse aller le menu 20.

Utiliser pour cela les boutons:

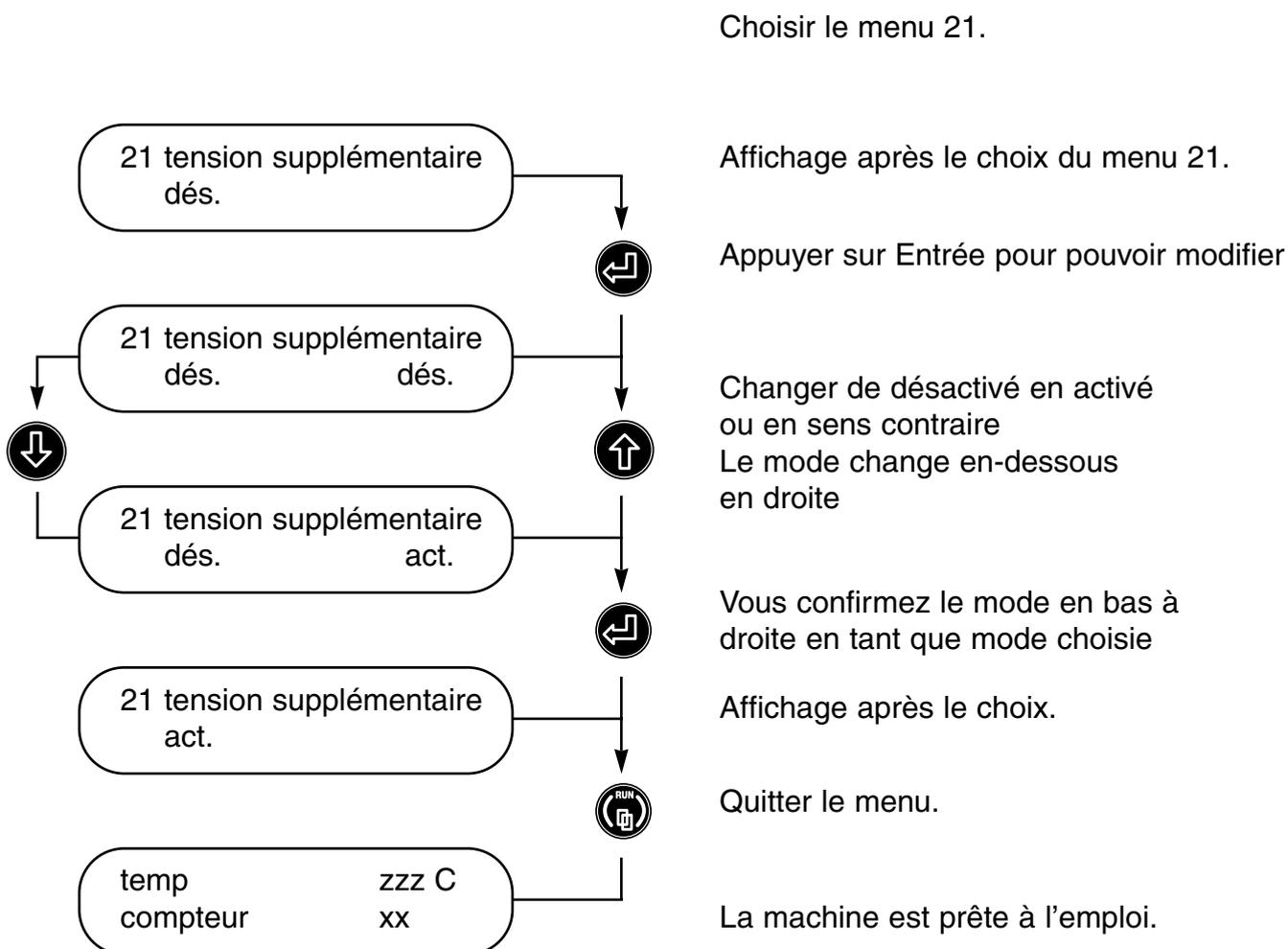


21. TENSION SUPPLÉMENTAIRE ACTIVÉ / DÉSACTIVÉ

Le tension de la bande peut être augmenter ou diminuer.

Pour changer le tension aller dans le menu 21.

Utiliser pour celà les boutons:



22. ACTIVATION/DÉSACTIVATION DU PRESSOSTAT (Option)

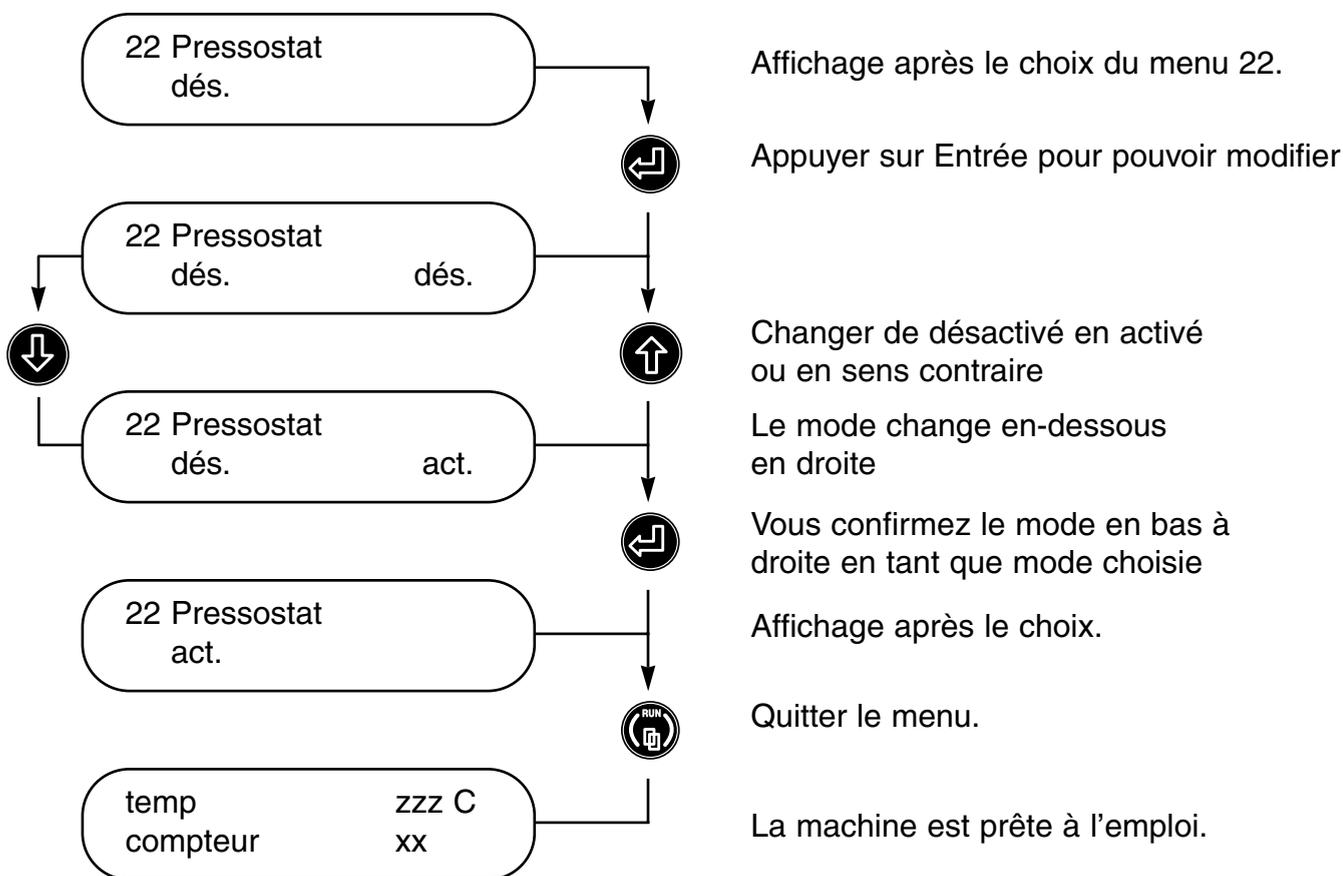
Cette option permet de contrôler la pression de l'air comprimé introduit.

Il est éventuellement possible de connecter un système d'avertissement extérieur, qui se déclenche lorsque la pression de l'air comprimé introduit est supérieure ou inférieure à une valeur fixée.

Pour activer ou désactiver aller le menu 22.

Utiliser pour cela les boutons:   

Choisir le menu 22.

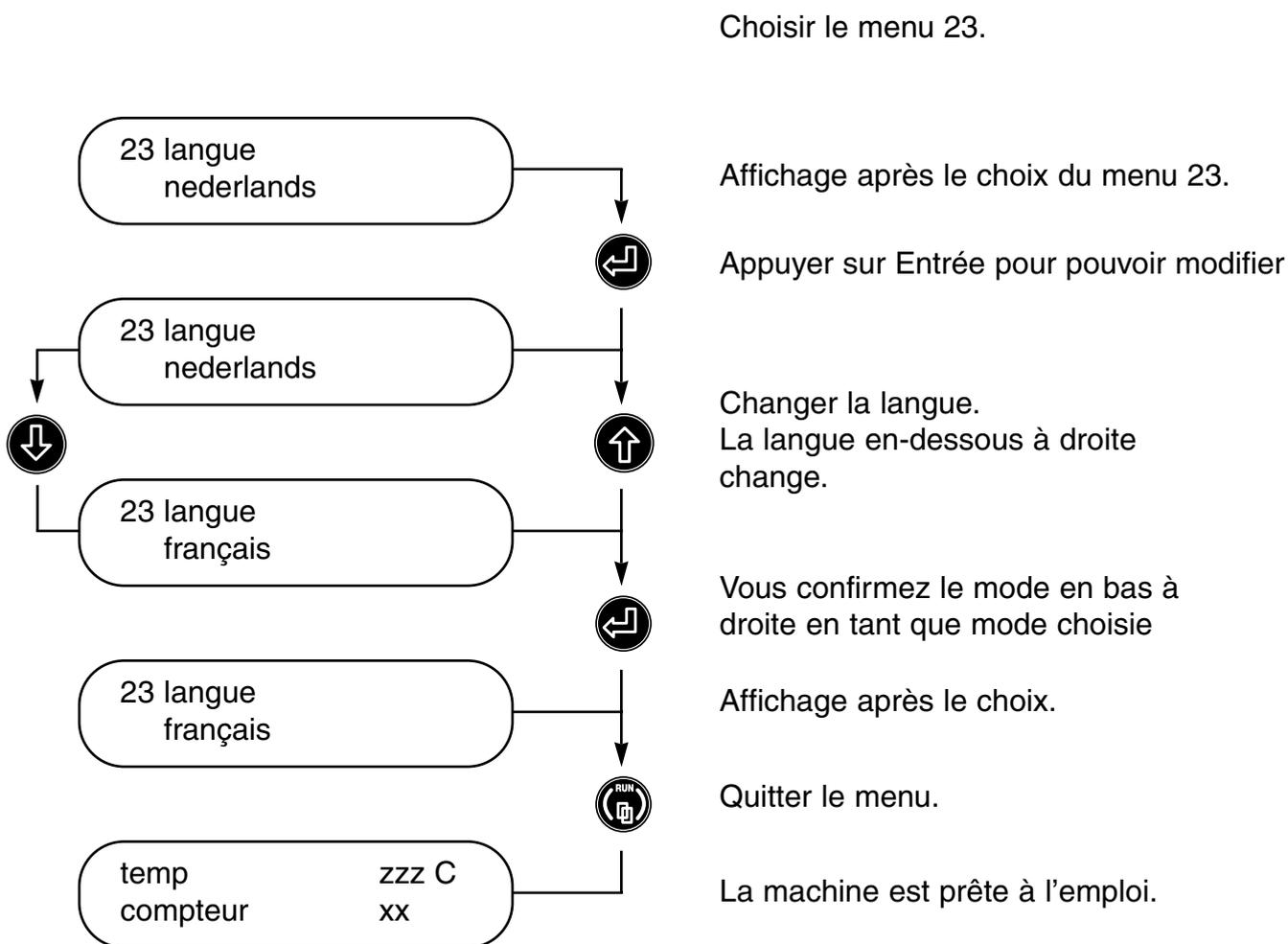


23. CHANGER LA LANGUE SUR LE DISPLAY

On peut changer la langue sur l'affichage. On a la choix entre 4 langues: Néerlandais, Anglais, Allemand et Français.

Pour changer la langue aller dans le menu 23.

Utiliser pour cela les boutons:



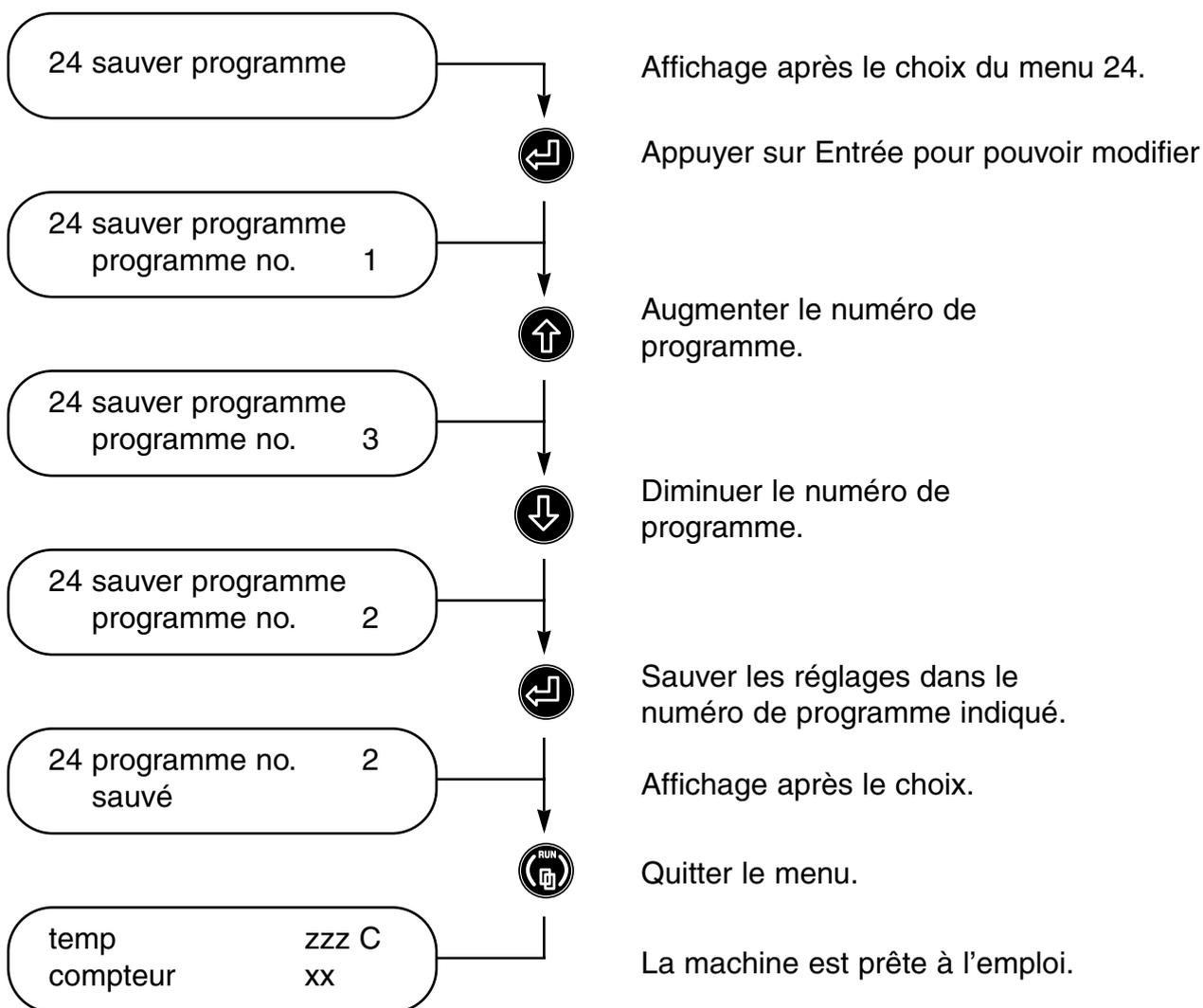
24. SAUVER LES REGLAGES DE LA MACHINE

Les réglages de la machine pour un produit et/ou sorte de bande de cerclage peuvent être sauves sous un numéro de programme, de façon à les appeler facilement plus tard. Tous les réglages sont gardés dans la mémoire de façon à changer rapidement de bande et/ou de produit. Les numéros de programme de 1 à 8, 11 et 12 sont disponibles. Vous pouvez appeler 15 programmes différents

Pour sauver les réglages de la machine aller dans le menu 24.

Utiliser pour cela les boutons:   

Choisir le menu 24.



25. APPELER LES REGLAGES DE LA MACHINE

Les réglages de la machine pour un produit et/ou sorte de bande de cerclage qui ont été sauvés sous un numéro de programme, peuvent être appelés facilement. Tous les réglages sont chargés de façon à changer rapidement de bande et/ou de produit.

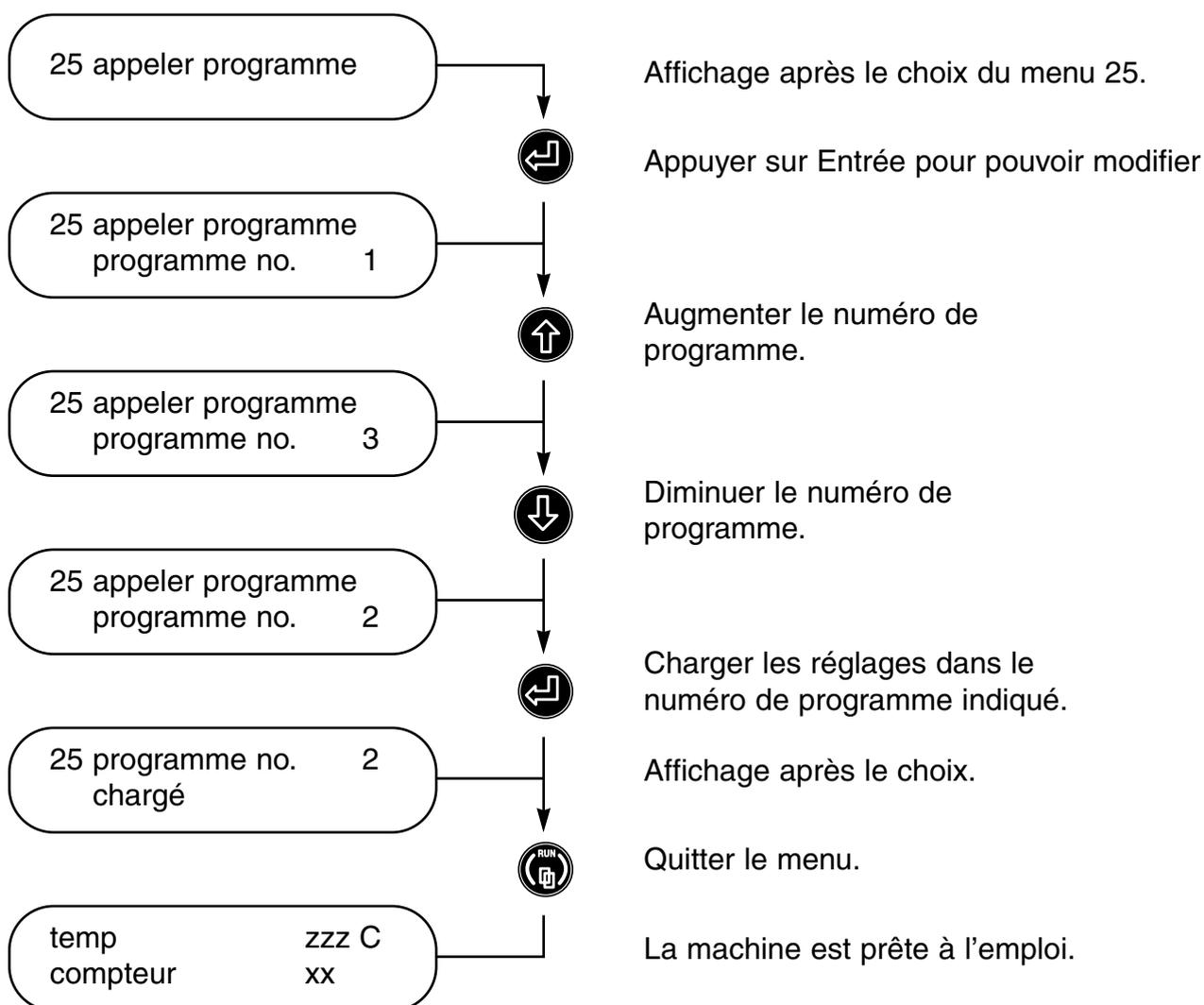
Les numéros de programme de 1 à 8, 11 et 13 sont disponibles.

Vous pouvez appeler 15 programmes différents (à condition qu'ils aient été sauvegardés au menu 24).

Pour appeler les réglages de la machine aller dans le menu 25.

Utiliser pour cela les boutons:   

Choisir le menu 25.



MESSAGES D'ERREUR SUR L'ECRAN

Si la machine ne fonctionne pas, l'écran peut afficher un message d'erreur.

Temp: xxx
Plage temp.

La température réglée n'a pas encore été atteinte.
Attendez que la machine soit suffisamment chaude.

Erreur de réinitialisation (#)
Time out

Le transport de la bande est bloqué.

Appuyez sur  pour réinitialiser la machine.

Vérifiez le transport de la bande. Si nécessaire, retirez la bande excédentaire et introduisez de nouveau la bande.

Erreur de réinitialisation (#)
Bande bloquée

La bande est restée bloquée.

Appuyez sur  pour réinitialiser la machine.

Vérifiez le transport de la bande. Si nécessaire, retirez la bande excédentaire et introduisez de nouveau la bande.

Erreur de réinitialisation (#)
Fin de la bande

Vous êtes arrivé à la fin de la bande ou celle-ci s'est rompue.

Appuyez sur  pour réinitialiser la machine.

Remplacez le rouleau.

Vérifiez le transport de la bande. Si nécessaire, retirez la bande excédentaire et introduisez de nouveau la bande.

LOCALISATION DES PANNES DU BAND-ALL

La machine n'est pas sous tension.

- La fiche n'est pas introduite dans la prise de courant → Introduisez la fiche dans la prise de courant.
- Le fusible du côté prise d'alimentation sur le côté de la machine est défectueux → Remplacez le fusible.
- Problème mécanique ou électrique → Contactez votre concessionnaire.

La bande est mal soudée ou pas soudée du tout.

- La température réglée dans le menu 2 est trop élevée / trop basse → Modifiez le réglage.
- La durée de soudage réglée dans le menu 3 est trop courte / trop longue → Modifiez le réglage.
- Le chevauchement des extrémités de bande réglé dans le menu 8 est trop court → Modifiez le réglage.
- Il y a de la crasse sous la plaque de soudure ou la tête de soudure (ATTENTION: la tête de soudure comporte un revêtement au Téflon; il faut éviter sa détérioration, dans toute la mesure du possible).
- Problème mécanique ou électrique → Contactez votre concessionnaire.

La température n'augmente pas.

- Vérifiez le réglage de la température dans le menu 2 → Modifiez le réglage.
- La cartouche chauffante ou le thermocouple est défectueux → Contactez votre concessionnaire.
- L'alimentation de l'élément chauffant est défectueuse → Contactez votre concessionnaire.

La température sur l'écran indique "999".

- Le thermocouple est défectueux → Contactez votre concessionnaire.

La bande est introduite irrégulièrement, il y a une bulle dans la bande

- Vérifiez si toutes les courroies vertes sont bien dans les rainures des rouleaux → Mettez-les comme il faut.
- Problème mécanique ou électrique → Contactez votre concessionnaire.

La bande n'est que introduite à mi-arche

- Il n'y a plus de bande sur la bobine → Remplacez bobine.
- Vérifiez si la bande est mise autour tous les rouleaux comme indiqué sur fig. 3 (page 5).
- Problème mécanique ou électrique → Contactez votre concessionnaire.

La bande ne ressort pas sous la plaque de soudure lors de l'introduction.

- Vérifiez la pression d'air sur le côté de la machine; celle-ci doit se situer entre les valeurs indiquées sur l'autocollant.
- Vérifiez si le compresseur est en marche.
- Vérifiez la pression du compresseur (celle-ci ne doit pas être inférieure à 6 bars/600Kpa!)
- Vérifiez le réglage de la soupape réductrice..
- Problème mécanique ou électrique → Contactez votre concessionnaire.

L'écran reste noir.

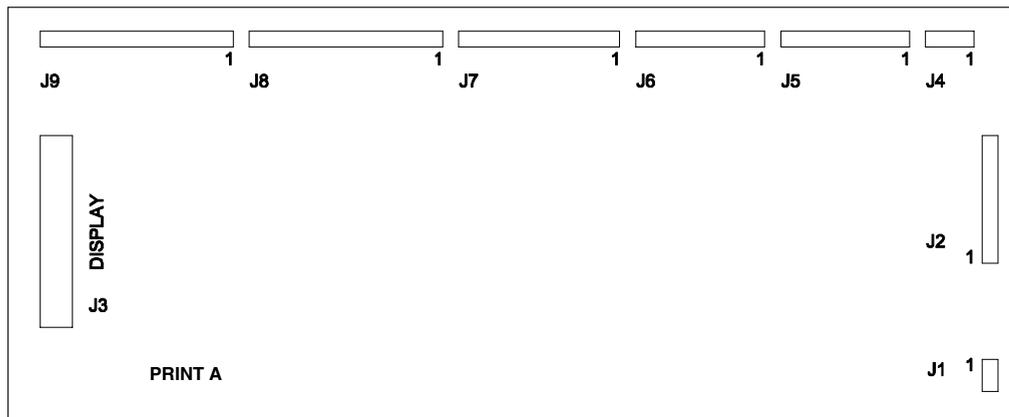
- Vérifiez si la fiche est introduite dans la prise de courant → Introduisez la fiche dans la prise de courant.
- Fusible défectueux → Remplacez le fusible.
- Vérifiez les fiches de l'écran → Introduisez-les correctement.
- Problème mécanique ou électrique → Contactez votre concessionnaire.

Le frein du rouleau reste bloqué.

- La machine est en mode "RUN" → Affichez le menu 1 et "IMPULSIONS" sur l'écran et appuyez sur  ou 
A présent, la machine se retrouve en mode d'introduction..
- Fusible défectueux → Remplacez le fusible.
- Problème mécanique ou électrique → Contactez votre concessionnaire.

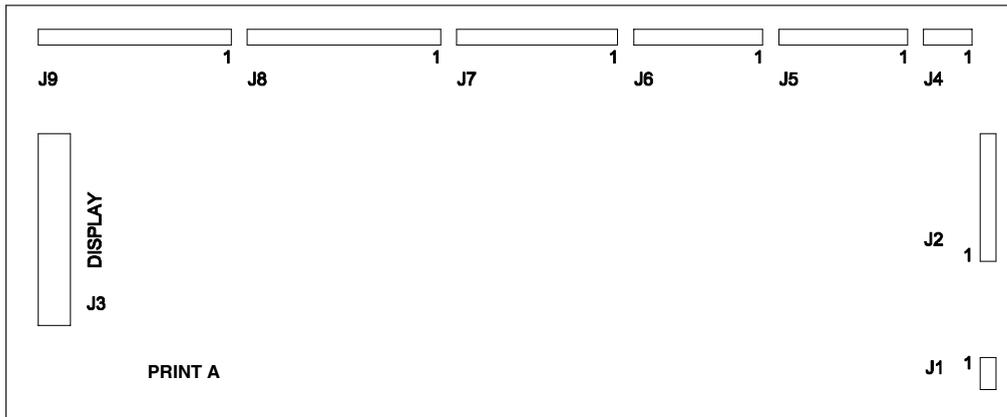
La bande tombe de la machine.

- Le chevauvement est trop court → Modifiez-le dans le menu.
- Le chevauvement est trop long → Modifiez-le dans le menu.
- Problème mécanique ou électrique → Contactez votre concessionnaire.



CONNEXIONS SUR LA CARTE PRINCIPALE A CIRCUITS IMPRIMES A BAND-ALL

J1 =	broche 1	alimentation 24 V c.a.			
	broche 2	alimentation 24 V c.a.			circuit impr. 220V / J6-1 circuit impr. 220V / J6-2
J2 =	broche 1	signal fonctionnement Band-all			K1
	broche 2	commun			
	broche 3	exit run Band-All avec erreur			K2
	broche 4	commun			
	broche 5	signal bec Band-All			K3
	broche 6	commun			
	broche 7	Band-All prêt			K4
	broche 8	commun			
J4 =	broche 1	réglage temp. réchauffeur			circuit impr. 220V / J5-1
	broche 2	circuit impr. >220			circuit impr. 220V / J5-2
	broche 3				circuit impr. 220V / J5-3
J5 =	broche 1	soupape bec soudure		bleu	Nr. 2
	broche 2	24V c.c.		marron	
	broche 3	sign.			
	broche 4	24V c.c.			
	broche 5	sign.			
	broche 6	24V c.c.			
	broche 7	sign.			
	broche 8	24V c.c.			
J6 =	broche 1	soupape Lintra		bleu	Nr. 4
	broche 2	24V c.c.		marron	
	broche 3	soupape frein papier		bleu	Nr. 5
	broche 4	24V c.c.		marron	
	broche 5	soupape tête soudure		bleu	Nr. 1
	broche 6	24V c.c.		marron	
	broche 7	soupape rouleau serrage		bleu	Nr. 3
	broche 8	24V c.c.		marron	
J7 =	broche 1	signal	analogue vers rég. fréq.	rég. fréq. Fr	marron
	broche 2	min.	analogue vers rég. fréq.	rég. fréq. FC	blanc
	broche 3	Forw.	signal rég. fréq.	rég. fréq. SF	jaune
	broche 4	comm.	signal rég. fréq.	rég. fréq. SC	vert
	broche 5	Rev.	signal rég. fréq.	rég. fréq. SR	gris
	broche 6	min.	signal encodeur		blanc
	broche 7	sign.	signal encodeur		vert
	broche 8	5V c.c.	signal encodeur		marron
	broche 9	Pt 100			marron



broche 10 Pt 100

blanc

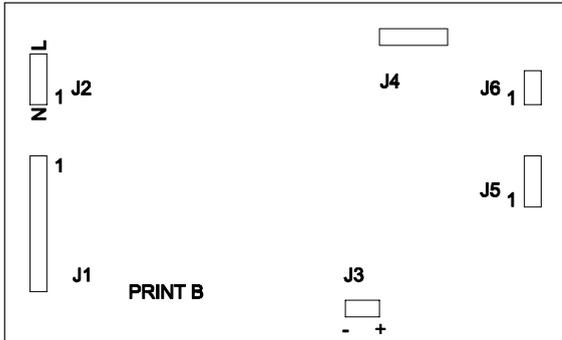
CONNEXIONS SUR LA CARTE PRINCIPALE A CIRCUITS IMPRIMES A BAND-ALL (SUITE)

J8 =	broche 1	sign.	lecteur de marque*	
	broche 2	min.	lecteur de marque*	
	broche 3	24V c.c.	lecteur de marque*	
	broche 4	sign.	commutateur tension bande	noir
	broche 5	min.	commutateur tension bande	bleu
	broche 6	24V c.c.	commutateur tension bande	marron
	broche 7	sign.	démarrage externe (pédale)	blanc
	broche 8	min.		
	broche 9	24V c.c.	démarrage externe	marron
	broche 10	sign.	secours*	
	broche 11	min.	secours*	
	broche 12	24V c.c.	secours*	
J9 =	broche 1	sign.	présence boîtier photocellule	blanc
	broche 2	min.		vert
	broche 3	24V c.c.		marron
	broche 4	sign.	chariot Lintra en bas	noir
	broche 5	min.		bleu
	broche 6	24V c.c.		marron
	broche 7	sign.	photocellule sortie papier	noir*
	broche 8	min.		bleu*
	broche 9	24V c.c.		marron*
	broche 10	sign.	fin papier	noir*
	broche 11	min.		bleu*
	broche 12	24V c.c.		marron*

Soupapes:

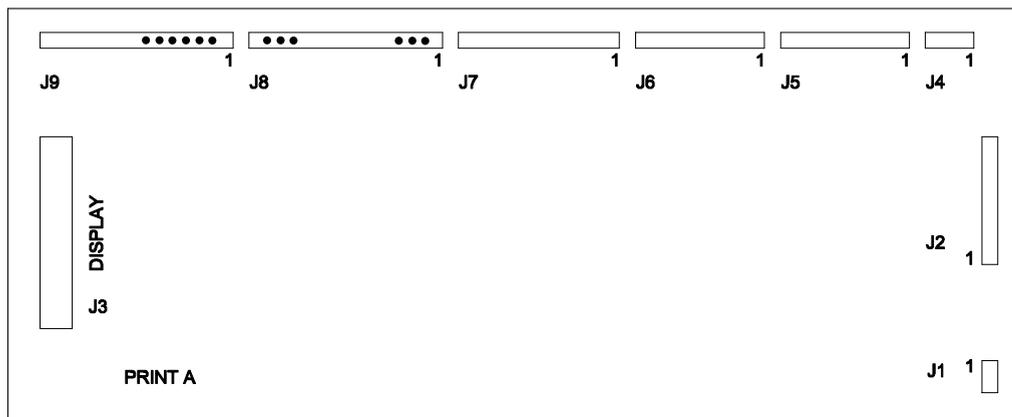
Tête de soudure	= 1
Bec/langue de soudure	= 2
Rouleau/pince de serrage	= 3
Lintra	= 4
Pince papier	= 5

* en option, voir page 54.



CONNEXIONS SUR CARTE A CIRCUITS IMPRIMÉS B 220V

J1 =	broche 1	régulateur de fréq. alimentation 220V		
	broche 2	régulateur de fréq. alimentation 220V		
	broche 3	ventilateurs 220V		
	broche 4	ventilateurs 220V		
	broche 5	transformateur 220V		
	broche 6	transformateur 220V		
	broche 7	élément chauffant 220V		
	broche 8	élément chauffant 220V		
J2 =	broche 1	220V	N	
	broche 2			
	broche 3	220V	L	
J3 =	broche 1	min.	frein	bleu
	broche 2	24V c.c.	frein	marron
J4 =	broche 1	transformateur	rouge	
	broche 2	transformateur	jaune	
	broche 3	transformateur	bleu	
	broche 4	transformateur	gris	
J5 =	broche 1	régl. temp. réchauffeur	circuit imprimé principal / J4-1	
	broche 2	régl. temp. réchauffeur	circuit imprimé principal / J4-2	
	broche 3	régl. temp. réchauffeur	circuit imprimé principal / J4-3	
J6 =	broche 1	alim. circuit impr. principal 24V c.a.	circuit imprimé principal / J1-1	
	broche 2	voeding hoofdprint 24Vac	circuit imprimé principal / J1-2	



OPTIONS:

J8 = broche 1 sign. lecteur de marque
 broche 2 min. lecteur de marque
 broche 3 24V c.c. lecteur de marque
 broche 10 sign. secours
 broche 11 min. secours
 broche 12 24V c.c. secours

J9 = broche 7 sign. photocellule sortie papier noir
 broche 8 min. bleu
 broche 9 24V c.c. marron
 broche 10 sign. fin papier noir
 broche 11 min. bleu
 broche 12 24V c.c. marron

POINTS DE MISE A LA TERRE:

Entrée alimentation	→ point central de mise à la terre
Capot avant	→ point central de mise à la terre
Support ventilateur	→ point central de mise à la terre
Bande mise à la terre tête de soudure	→ Boîte de jonction
Boîte de jonction	→ point central de mise à la terre
Régulateur de fréquence	→ point central de mise à la terre

SCHEMA DE RACCORDEMENT

