



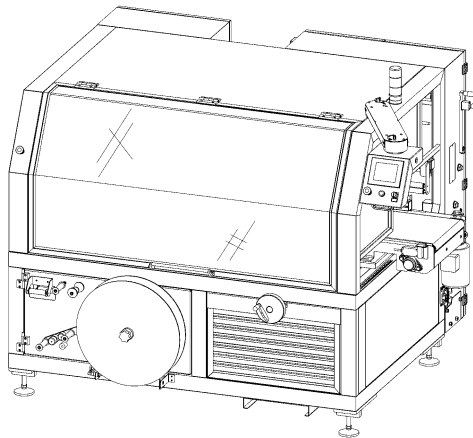
## Minipack-torre S.p.A.

Via Provinciale, 54 - 24044 Dalmine (BG) - Italy  
Tel. (035) 563525  
E-mail: info@minipack.it  
<http://www.minipack.it>

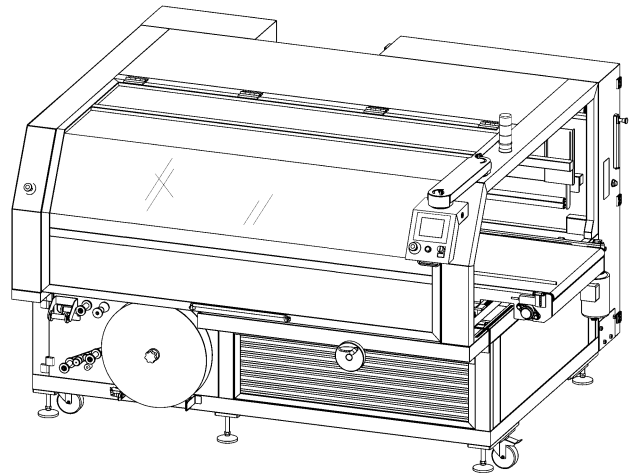


DE ANWEISUNGEN ZUR BEDIENUNG UND WARTUNG  
FR INSTRUCTIONS POUR L'EMPLOI ET L'ENTRETIEN

## Pratika 56-T MPS (MF23BA75/76)



## Pratika 80-T MPS (MF39BA02/04)



DE BITTE LESEN SIE DIESE ANLEITUNG GENAU DURCH, BEVOR SIE DIE MASCHINE BENÜTZEN  
FR PRIERE DE LIRE ATTENTIVEMENT CE MANUEL D'INSTRUCTIONS AVANT D'UTILISER LA MACHINE

DE	Deutsch	Seite	01
FR	Français	Page	36



DOC. N. FM111148B  
REV. 0  
ED. 01.2022




# ÜBERSETZUNG DER ORIGINAL-ANLEITUNG

<b>Inhaltsverzeichnis</b>	<b>DE</b>
---------------------------	-----------

	<b>Seite</b>
<b>Kapitel 1. Beschreibung</b>	
1.1. Vorwort	02
1.2. Eigenschaften der Maschine	02
<b>Kapitel 2. Merkmale der Folie</b>	
2.1. Die zu verwendende Folie	03
2.2. Berechnung des Bands A	03
<b>Kapitel 3. Verwendung der Maschine</b>	
3.1. Maximale Abmessungen der Packung	03
3.2. Was verpackt werden kann	03
3.3. Was nicht verpackt werden darf	03
<b>Kapitel 4. Sicherheitsvorschriften</b>	
4.1. Warnungen	04
4.2. Persönliche Schutzausrüstungen	05
4.3. Schutzvorrichtungen	05
4.4. Restrisiken	06
<b>Kapitel 5. Einstellung und Vorbereitung der Maschine</b>	
5.1. Schaltfeld	07
5.1.1. Wichtigste Tasten (Symbole)	08
5.1.2. Lichtsäule	09
5.2. Start	09
5.2.1. Betriebsart der Maschine	10
5.2.1.1. AUTOMATISCHE Betriebsart	10
5.2.1.2. MANUELLE Betriebsart	10
5.2.2. Passwort	11
5.2.3. Erstellung eines neuen AUTOMATIKPROGRAMMS	12
5.2.4. Einstellung der Parameter des AUTOMATIKPROGRAMMS (mit der Taste "Daten")	13
5.2.5. Einstellung der Parameter des AUTOMATIKPROGRAMMS (über "Diagramm")	17
5.2.6. Auswahl des AUTOMATIKPROGRAMMS	18
5.2.7. Einstellung der Parameter des MANUELLEN PROGRAMMS	19
5.2.8. Löschen eines Programms	20
5.2.9. Sprachwahl	20
5.2.10. Wartezeit	20
5.2.11. Teilzähler und Chargenzähler	21
5.2.12. Backup Programme	21
5.3. Alarme	22
5.4. Einsetzen der Folie	24
5.5. Einstellungen	30
5.5.1. Einstellung der Spannung der Bänder	30
5.5.2. Einstellung der Produktbreite (Band)	32
5.5.3. Einstellung der Fotozellen	32
5.5.4. Einstellung des Stabs zum Heben der Folie	32
5.5.5. Einstellung des Folienöffnungsstabs	33
5.6. Verpacken	33
<b>Kapitel 6. Ordentliche Wartung</b>	
6.1. Vorsichtsmaßnahmen und Wartungseinstellung	34
6.2. Wartungstabelle	34
6.2.1. Plan der ordentlichen Wartung	34
6.2.2. Plan für die Wartung der Sicherheitsvorrichtungen	34
6.3. Abbau, Verschrottung und Entsorgung der Rückstände	35
<b>Kapitel 7. Garantie</b>	
7.1. Garantiebedingungen	35
 <b>KONFORMITÄTSERKLÄRUNG</b>	 71

### 1.1. Vorwort

Das vorliegende Handbuch wurde gemäß den Norm UNI 10893 von Juli 2000 abgefasst. Es richtet sich an alle Benutzer und dient zur korrekten Bedienung der Maschine. Bewahren Sie es an einem leicht zugänglichen Ort in der Nähe der Maschine auf, der allen Benutzern bekannt ist. Das vorliegende Handbuch ist hinsichtlich der Sicherheit, ein wesentlicher Teil der Maschine. Zur besseren Verständlichkeit werden die verwendeten Symbole erläutert.

	<b>ACHTUNG:</b> Unfallschutzvorschriften für den Bediener. Diese Warnung weist auf bestehende Gefahren hin, durch die eine Verletzungsgefahr für den Bediener besteht.
	<b>ACHTUNG:</b> Heiße Maschinenteile. Zeigt eine für die ausgesetzte Person auch schwerwiegende Verbrennungsgefahr durch heiße Maschinenteile an.
	<b>VORSICHT:</b> Weist auf die Gefahr hin, die Maschine bzw. deren Komponenten zu beschädigen.

### 1.2. Eigenschaften der Maschine

Die Verpackungsmaschine „Pratika 56/80-T MPS“ wurde so geplant, dass man mit ihr einzelne Teile oder Produktgruppen (Lebensmittel, Haushaltsgegenstände, Spielzeug usw.) mit einer einfach gefalzten Wärmeschrumpffolie verpacken kann. Die Maschine kann von Hand beschickt werden oder in einer Straße mit anderen Maschinen betrieben werden. Wenn die Zuführung einem zuständigen Bediener (Maschinenführer) überlassen wird, muss dieser dazu befähigt sein, alle Arbeiten auszuführen, die den Betriebsprozess betreffen; außerdem muss er dem zuständigen Personal (Wartungstechniker oder Techniker des Kundendienstes) mögliche Defekte oder Störungen mitteilen können. Die Maschine arbeitet im „AUTOMATIKBETRIEB“.

Sie wird von einer Steuerungslogik verwaltet, die sich in der Steuerungs-SPS befindet.

Außerdem kann im „MANUALBETRIEB“ eine Reihe von Tätigkeiten ausgeführt werden, um zu überprüfen, ob die Daten richtig eingestellt sind oder um Funktionsprüfungen durchzuführen (Einstellungen, Justierung usw.).

Die Verschiebung der Pakete erfolgt durch Förderbänder, die im Rahmen untergebracht sind.

Die Maschine besitzt eine Vorrichtung zur Aufnahme von Folienresten, um die Abfälle nicht im Arbeitsbereich des Bedieners anzuhäufen und so Gefahrensituationen hervorzurufen.

#### **KONTINUIERLICHE VERSIEGELUNG BEI EXTREM GROSSEN ABMESSUNGEN**

Pratika 56/80-T MPS: Die Abkürzung weist darauf hin, dass es sich um ein Seitenschweißgerät handelt. Die kontinuierliche Versiegelung ist unbegrenzt, bis zu einer Länge von 4, 5 oder 6 Meter. Diese neue Maschinenausführung für die Verpackung von Großformaten bis 700 mm Breite x 360 mm Höhe (Pratika 80-T MPS) ist mit dem Center Sealing Schweißsystem ausgestattet und wurde außerdem technologisch, mechanisch und elektronisch stark aufgerüstet.

Der neue Pratika 56/80-T MPS: stellt heute eine perfekte Synthese aus Zuverlässigkeit, hohen Leistungen, Vielseitigkeit und Sicherheit dar, die einmal mehr die Konzeption von Verpackungsautomaten mit Schrumpffolie verändert.

#### **TECHNISCHE DATEN**

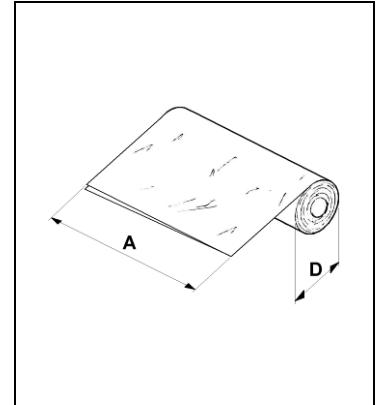
- Endlos-Siegelsystem
- "Center Sealing" Schweißsystem mit Regulierung
- Brushless-Servomotor von Schneider Electric
- Steuerlogik - PLC-Technologie von Schneider Electric
- Stromversorgung anstelle von Druckluftversorgung
- Geringer Energieverbrauch
- Höchstproduktion (Verpackungen pro Stunde): 3600 (Pratika 56-T MPS) / 3000 (Pratika 80-T MPS).

## 2.1. Die zu verwendende Folie

Die Maschine kann mit einer technischen oder lebensmittelechten Polyolefine-Schrumpffolie mit einer Stärke von 9 bis 38 micron betrieben werden.

Um optimale Ergebnisse zu garantieren, wird empfohlen, die von uns vermarkteten Folien zu verwenden. Die besonderen Eigenschaften unserer Folien sind eine Garantie für die Zuverlässigkeit, sowohl in Hinsicht auf die Übereinstimmung mit den bestehenden Vorschriften als auch in Hinsicht auf die Sicherheit und das bestmögliche Funktionieren unserer Maschinen.

Pratika 56-T MPS    A = 700 mm MAX    D = 350 mm MAX  
 Pratika 80-T MPS    A = 1000 mm MAX    D = 350 mm MAX



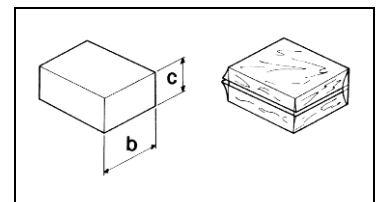
**Es wird dringend dazu geraten, die technischen und Sicherheitsblätter der verwendeten Folien durchzulesen und sich an die darin beschriebenen Vorgaben zu halten!**

## 2.2. Berechnung des Bands A

Band A = b + c + 100 mm

Unter Band "A" versteht man die Breite, die der Film besitzen muß, um das Produkt verpacken zu können.

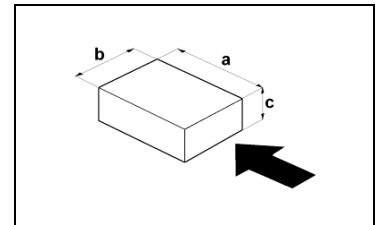
Hinweis: Für hohe Produkte oder Produkte mit einer komplexen Form könnte eine Erhöhung der Folienabfallmenge (100mm) nötig sein, die in der Formel angegeben wird.



## 3.1. Maximale Abmessungen der Packung

Pratika 56-T MPS    a = Unbegrenzt    b = 400 mm    c = 240 mm  
 Pratika 80-T MPS    a = Unbegrenzt    b = 700 mm    c = 360 mm

Hinweis: Die in der Tabelle angegebenen Maße beziehen sich auf die max. Größe der einzelnen Packung. Was die Höchstmaße der Packung (b x c) betrifft, beziehen Sie sich bitte in jedem Fall auf das Kapitel 2.2. aus dem hervorgeht, dass die Summe von (b + c) gleich der Breite der Folienspule – 100 mm ist.



## 3.2. Was verpackt werden kann

Diese Maschinen können für die Verpackung einer umfangreichen Palette vollkommen unterschiedlicher Produkte verwendet werden und werden erfolgreich in folgenden Bereichen eingesetzt: Lebensmittel, Handel, graphisches Gewerbe und Versand, Großhandel, Industrie, Textilsektor.

## 3.3. Was nicht verpackt werden darf

Um die Maschine nicht dauerhaft zu beschädigen und Unfallrisiken für den Bediener zu vermeiden, ist es absolut verboten, die folgenden Arten von Produkten zu verpacken:



- Nasse und instabile Produkte
- Flüssigkeiten jeder Art und Dichte in zerbrechlichen Behältern
- Entflammare und explosive Produkte
- Spraydosen mit Treibgas bzw. jeder sonstigen Art
- Loses Pulver oder staubförmige Produkte
- Sonstige, hier nicht aufgezählte Produkte oder Materialien, die auf irgendeine Weise das Gerät beschädigen oder den Bediener in Gefahr bringen könnten.

### 4.1. Warnungen

Es ist sehr wichtig, dieses Kapitel vollständig und genau durchzulesen, da es wichtige Informationen über die Gefahren enthält, denen der Bediener ausgesetzt ist, falls er die Maschine falsch anwendet. Diese grundlegenden Vorschriften müssen zusätzlich zu denjenigen angewandt werden, die in den Ländern gelten, in denen die Maschine eingebaut wird.

- Die Maschine ist nicht dazu bestimmt, von Personen (einschließlich Kindern) angewandt zu werden, deren körperliche, mentale oder Sinnesfähigkeiten eingeschränkt sind, oder die zu wenig Erfahrung oder Kenntnisse haben, außer wenn sie durch eine Person, die für ihre Sicherheit verantwortlich ist, überwacht werden oder von dieser Anweisungen über den Gebrauch des Geräts erhalten.
- Verwenden Sie die Maschine zu keinen anderen Zwecken als denen, die im Verkaufsvertrag angegeben sind.
- Erlauben Sie keinem unbefugten Personal, die Maschine zu reparieren oder irgendwelche sonstigen Eingriffe daran vorzunehmen.
- Der Bediener muss die Warnungen, die ihn betreffen, kennen, und muss von der verantwortlichen Person für die Abteilung immer über die Gefahren seiner Arbeit informiert werden.
- Achten Sie darauf, dass die Ärmel der Arbeitsbekleidung eng am Handgelenk anliegen und knöpfen Sie sie sicher zu.
- Es ist verboten, Armbänder und hängenden Schmuck zu tragen, der sich in den Bändern verfangen könnte.
- Achten Sie auf den Arbeitsbereich und die Durchgänge um die Maschine herum: sie müssen frei von Hindernissen, sauber und angemessen beleuchtet sein.
- Beheben oder entfernen Sie jede Gefahr für die Sicherheit, bevor Sie die Maschine gebrauchen und informieren Sie die verantwortliche Person für die Abteilung immer über jede Unregelmäßigkeit beim Betrieb.
- Wenden Sie die Maschine nicht an, wenn sie eine Störung hat.
- Es ist verboten, Veränderungen an den Sicherheitsvorrichtungen und –kreisen vorzunehmen.
- Es ist verboten, ohne Erlaubnis des Herstellers Änderungen an der Maschine vorzunehmen.
- Wenn das Stromversorgungskabel beschädigt ist, muss es vom Hersteller oder von dessen Kundendienst ausgewechselt werden, oder zumindest von einer Person mit gleichwertiger Qualifikation, um jegliche Gefahr zu meiden.
- Die Schalttafel muss während des Betriebs immer geschlossen bleiben.
- Der Schlüssel zum Öffnen der Schalttafel muss einer spezialisierten und befugten Person übergeben werden.
- Während des Maschinenbetriebs ist es verboten zu rauchen!
- Es ist verboten, irgend eine Wartung und/oder Regulierung vorzunehmen, während die Maschine in Betrieb ist. Der Ausbau der Schutzvorrichtungen darf nur von den zuständigen Wartungstechnikern, die für diesen Zweck ausgebildet wurden, ausgeführt werden.
- Es ist verboten, die Maschine in Betrieb zu setzen, ohne die Schutzvorrichtungen vorher wieder hergestellt zu haben. Bevor Sie die Maschine in Betrieb setzen, überprüfen Sie, ob die vorher entfernten Schutzvorrichtungen in der richtigen Position sind.
- Der Hersteller lehnt jede Haftung für Schäden an Personen oder Sachen ab, die durch die Nichtbeachtung der Sicherheitsvorschriften entstehen.

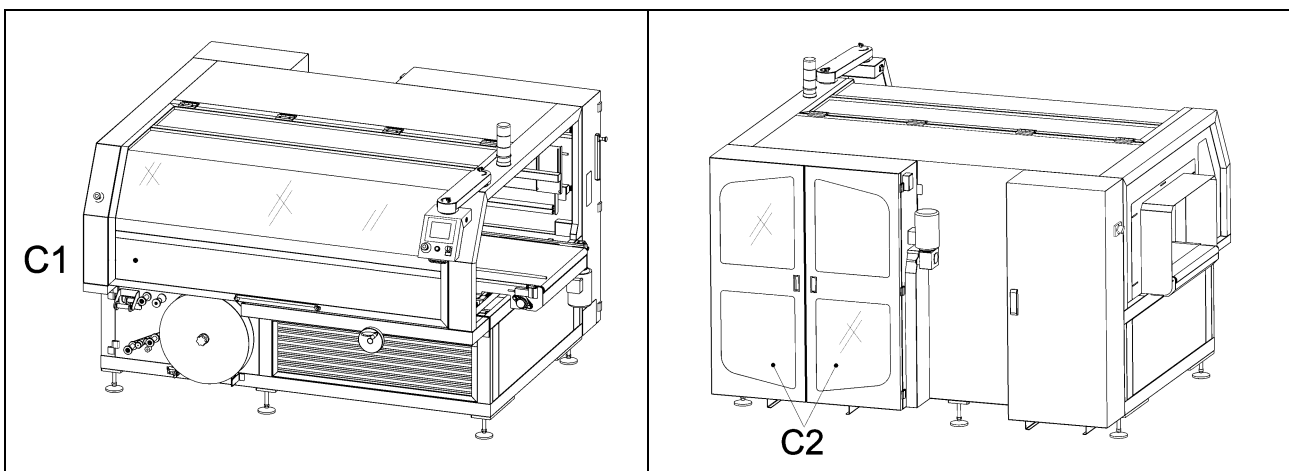
**ACHTUNG!**

Die Maschine wurde NICHT mit Explosionsschutz ausgestattet, sondern hat die Standardausrüstung. Es ist daher verboten, sie an Orten mit Explosionsgefahr aufzustellen und zu betreiben.

**4.2. Persönliche Schutzausrüstungen**

	Sicherheitsschuhe mit Stoß-, Quetsch- und Druckwiderstand zum Fußschutz bei der Handhabung der Maschine tragen.
	Schutzhandschuhe wegen Quetschgefahr oder mechanischer Gefahr bei Transport und Handhabung der Maschine tragen.
	Schutzhandschuhe wegen Schnittgefahr beim Auswechseln der Siegelleisten tragen.
	Schutzhandschuhe wegen eventuell von den Verpackungsmaterialien ausgehenden Gefahren (mechanische, chemische,...) tragen. Sie müssen beständig gegen hohe Temperaturen bei Kontakt mit den Schweißnähten und/oder Schweißleisten (max. 200°C) sein.
	Schutzhandschuhe wegen Kontakt mit Lebensmitteln während der Verpackung tragen.

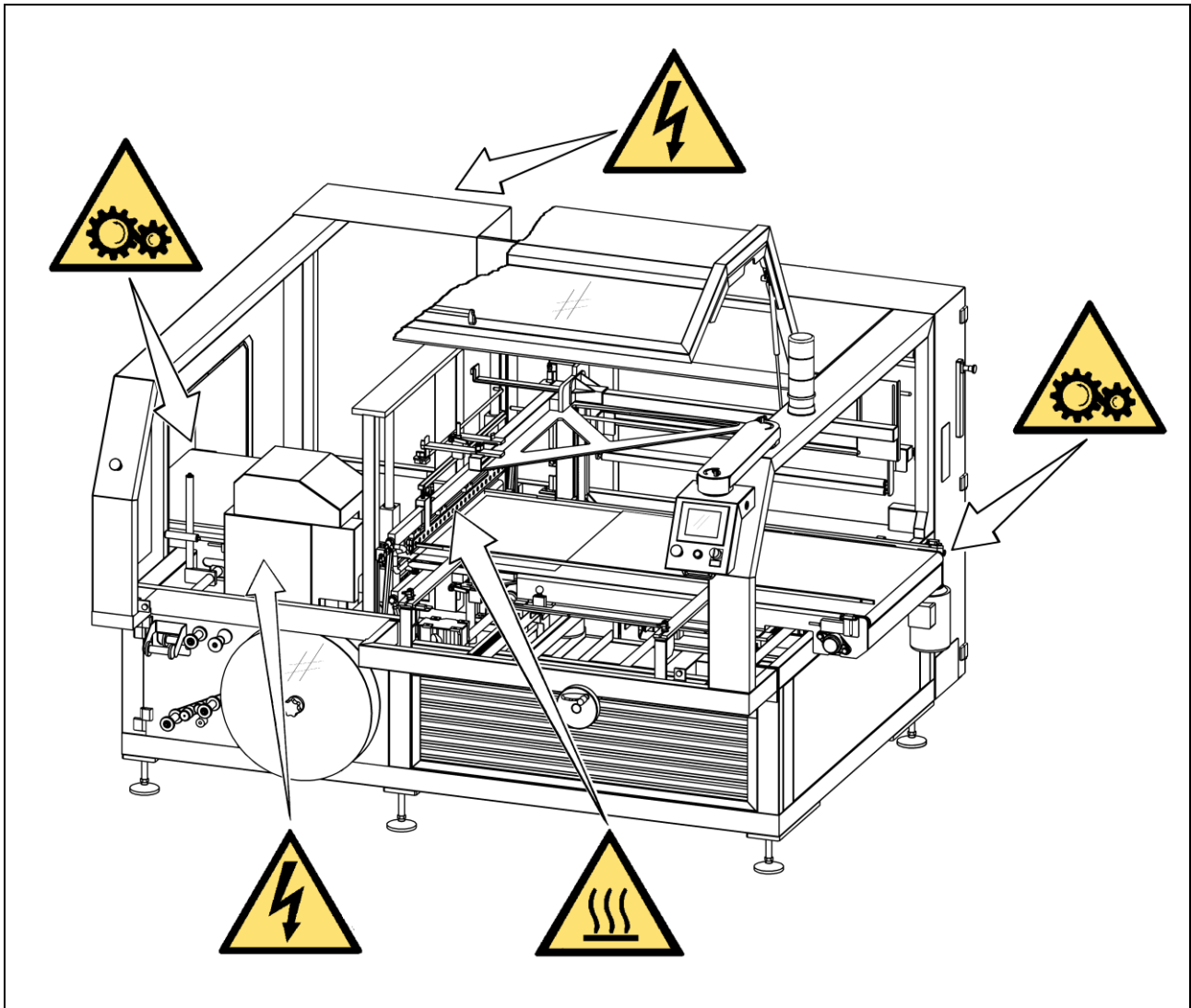
**4.3. Schutzvorrichtungen**






Die Maschine besitzt eine vordere Schutzvorrichtung (C1) und eine Abwickler-Schutzvorrichtung (C2), bei deren Öffnung die Maschine gestoppt wird.  
 Zur Wiederherstellung des Betriebs der Maschine sind die Anweisungen in Abschnitt 5.3 zu befolgen (siehe Hinweis für Alarme "A002" e "A003").

4.4. Restrisiken

Halten Sie sich an die Vorschriften und an die im Folgenden gegebenen Hinweise.



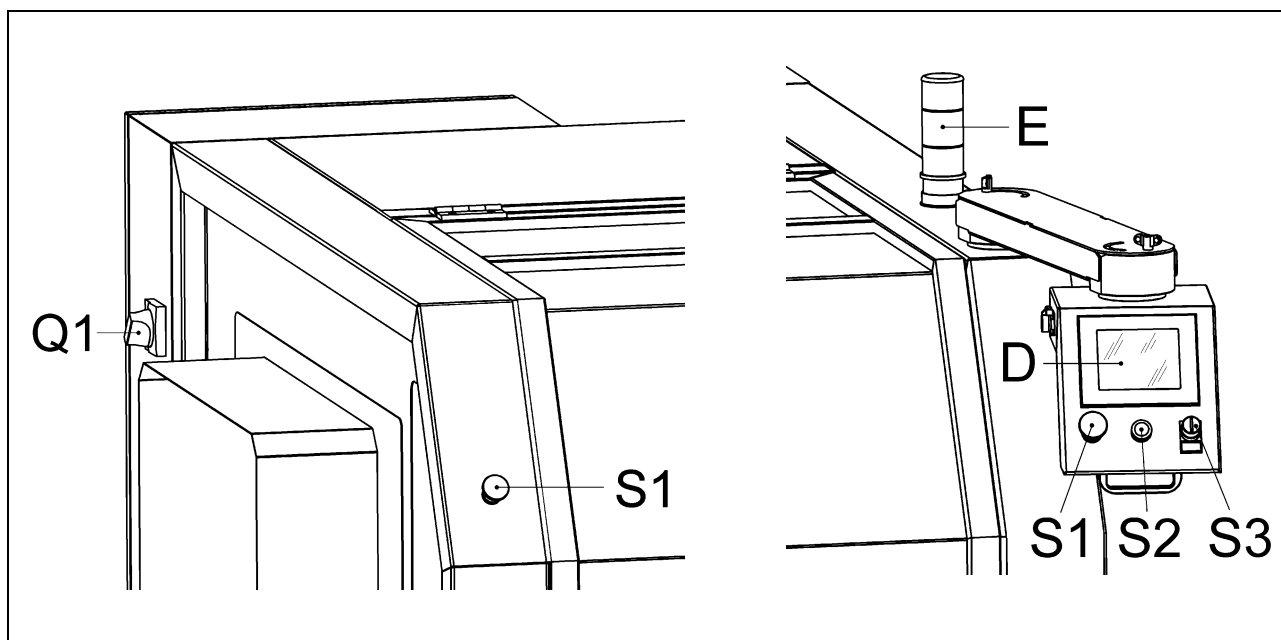
	<p><b>Gefahr des Mitschleifens!</b> Diese Gefahr entsteht durch bewegliche Elemente (Förderbänder, motorisierte Rollen), mit denen man während der Arbeit in Berührung kommen kann.</p>
	<p><b>Verbrennungsgefahr!</b> Diese Gefahr besteht durch Erhitzen der Folienschweißmesser. Bevor auf diesen Bereich eingegriffen werden kann, muss die Maschine in den „Wartungszustand“ gebracht werden und die Widerstände müssen sich abkühlen. Keine Arbeiten ohne Schutzkleidung, wie Handschuhe und Kittel durchführen.</p>
	<p><b>Gefahr eines Stromschlags!</b> Schweißgruppe: Risiko durch elektrischen Strom im Innern der Schweißgruppe. Schalttafel: Risiko durch elektrischen Strom im Innern der Schalttafel.</p> <p>Vor der Durchführung von Wartungsarbeiten:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> durch Drehen des Hauptschalters (Q1) in Position „0“ (OFF) die Maschine ausschalten.</li> <li><input type="checkbox"/> den Stecker aus der Steckdose ziehen</li> <li><input type="checkbox"/> 15 Minuten WARTEN, bis die Kondensatoren entladen sind.</li> </ul>

## 5.1. Schaltfeld

Die Maschine ist mit einem Berührungsbedienfeld ausgestattet, an dem alle Programmier- und Betriebsfunktionen eingestellt werden können.



Zur richtigen Benutzung des Berührungsbedienfelds nur einen Finger benutzen, um ein Objekt auf dem Bedienfeld auszuwählen. Wenn gleichzeitig an zwei oder mehr Punkten auf das Bedienfeld gedrückt wird, kann ein Objekt unabsichtlich ausgewählt werden.



**Q1 Hauptschalter.**

Am Schaltschrank hinten an der Maschine.  
Schaltet die Maschine ein und aus.

**D Display.**

Stellt die gewählten Funktionen und die entsprechenden Einstelldaten dar.

**S1 "NOTAUS"-Tasten.**

Jede der 2 Tasten hält die Maschine bei unmittelbar bevorstehender Gefahr oder "Versetzung in den Wartungsstatus" sofort an. Um sie, wenn sie gedrückt sind, freizugeben, dieselben im Uhrzeigersinn drehen.

**S2 Taste RESET.**

Ist bei der Start der Maschine zu drücken. Stellt die Maschine nach Anspringen der "NOTTASTE" und des Alarms A001 wieder zurück.

**S3 Wahlschalter „SICHERHEITEN AUS“.**

Bei OFF-Stellung ist der Maschinengebrauch nur mit geschlossenen Schutzvorrichtungen möglich (AUTOMATISCHES Programm).

Bei ON-Stellung ist der Maschinengebrauch mit geöffneten Schutzvorrichtungen möglich.

Dieser Zustand ist „nur“ für die Einrichtung und das Einlegen und Auswechseln der Folienrolle erforderlich (nur mit MANUELLEM Programm).

**E Lichtsäule.**







Durch die Kombination der Farben und des akustischen Summers kann der Maschinenstatus an jedem beliebigen Zeitpunkt angezeigt werden.

## 5.1.1. Wichtigste Tasten (Symbole)

Taste	Beschreibung	Taste	Beschreibung
	SetUp		Vorhergehende Seite
	Konfiguration Programme		Passwort bestätigen
	Wahlschalter manuell/automatisch		Reset Alarm
	Main (Startseite)		Abstellen Alarmsirene
	Alarm		Alarminformation
	Datensicherung/Rückstellung Programme (USB)		Diagnose PLC
	Einstellung/Anzeige Parameter über "Diagramm" (Kurzwahl Parameter)		Programm speichern
	Einstellung/Anzeige Parameter über "Daten"		Programm laden
	Vorhergehende Seite		Programm löschen
	Nächste Seite		Neues Programm
	Login (Authentifizierung Benutzer)		Bewegung Bänder und Durchführung Transport/Folienabwickler/Folienaufwickler
	Logout		Schweißung
	Verwaltung Benutzer und Passwörter		Produktauswurf
	Sprachwahl		Produktzähler
	Startseite (Firmenlogo)		

## 5.1.2. Lichtsäule

Die Maschine ist mit einer mehrfarbigen LED-Lichtsäule (Grün, Gelb, Rot) ausgerüstet, die abhängig von der Farbkombination und des akustischen Summers an jedem beliebigen Zeitpunkt den Maschinenstatus anzeigen kann.

Maschinenstatus	Lichtsäule	Summer
<input type="checkbox"/> Start Manuell <input type="checkbox"/> Start Automatisch	 Grün Grün Grün	Nein
<input type="checkbox"/> Erwärmung <input type="checkbox"/> Wartung <input type="checkbox"/> Stopp Automatisch <input type="checkbox"/> Stopp Manuell <input type="checkbox"/> Homing	 Gelb Gelb Gelb	Nein
<input type="checkbox"/> Keine Leistung	 Rot Rot Rot	Ja
<input type="checkbox"/> Ausschluss Sicherheit bei Start	 Rot Grün Grün	Ja
<input type="checkbox"/> Ausschluss Sicherheit bei Stopp	 Rot Gelb Gelb	Ja
<input type="checkbox"/> Ende Spule bei Automatikstart	 Rot Grün Grün	Ja

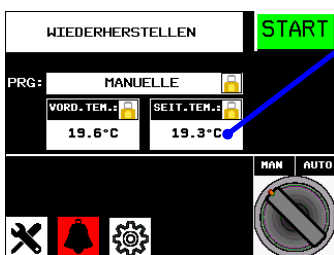
## 5.2. Start

Den Hauptschalter (Q1) in die Position 1 drehen und die Taste drücken. "RESET" (S2).

Das Display wird eingeschaltet und zeigt die Seite mit dem "Firmenlogo" an.

Das Logo antippen.

Danach erscheint die Hauptseite:



Bei der Einschaltung der Maschine blinken die Zahlen, die die Temperatur des frontalen und seitlichen Schweißbalkens anzeigen.

Nach Erreichung der im geladenen Programm eingestellten Temperatur hören die Zahlen auf zu blinken. Bis diese Temperatur erreicht ist, kann der Betriebszyklus in AUTOMATIK nicht gestartet werden. Dies ist nur im MANUELLEN Betrieb möglich.

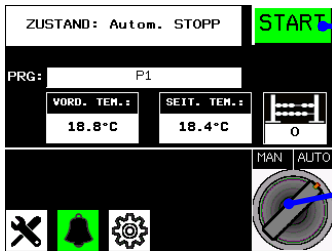
Während der Heizphase ist die Taste der "Alarm" rot, da der Alarm "A010: MASCHINE IN HEIZMODUS" aktiviert ist. Nachdem die eingestellte Temperatur erreicht ist, wird der Alarm rückgestellt und die Taste wird grün.

## 5.2.1. Betriebsart der Maschine

Die Maschine kann in 2 Betriebsarten betrieben werden: **AUTOMATIK, MANUELL.**

### 5.2.1.1. AUTOMATISCHE Betriebsart

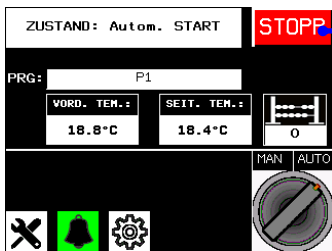
Dieser Betriebszustand ist durch den vollautomatischen Betrieb der Maschine charakterisiert.



Durch Drücken der Taste **START** wird der automatische Zyklus gestartet.

**AUTO / MAN**: Durch Drücken dieser Taste wird abwechselnd das MANUELLE oder AUTOMATISCHE Programm aktiviert.

Die oben gezeigte Seite erscheint im Betriebszustand im Modus Automatischer STOPP.



Durch Drücken der Taste **STOPP** wird der automatische Zyklus gestoppt.

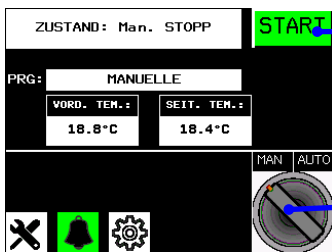
Die oben gezeigte Seite erscheint im Betriebszustand im Modus Automatischer START.

### 5.2.1.2. MANUELLE Betriebsart

Diese Betriebsart der Maschine ist für die Einrichtung sowie für das Einlegen und Wechseln der Folienrolle erforderlich. In dieser Phase können die Schutzeinrichtungen (C1) und (C2) durch Drehen des Schlüsselwahlschalters (S2) in Pos. ON geöffnet werden.

Die Taste "Alarmer" ist rot, da die folgenden Alarme aktiviert sind: "A002: VORDERE SCHUTZVORRICHTUNG GEÖFFNET" und "A003: SCHUTZVORRICHTUNG ABWICKLER GEÖFFNET".

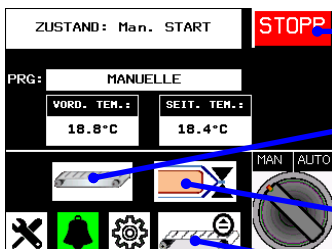
Nach dem Schließen der Schutzvorrichtungen und dem Drehen des Wahlschalters (S3) in Pos. OFF wird der Alarm rückgestellt und die Taste wird grün.



Wenn Sie die Taste **START** drücken, wechseln Sie in den „ZUSTAND: Manueller START“ und der Betrieb des Bands, der Ausstoß des letzten Produkts und der Betrieb der Schweißung werden aktiviert.

**AUTO / MAN**: Wenn Sie diese Taste drücken, aktivieren Sie abwechselnd das MANUELLE und das AUTOMATISCHE Programm.

L Die oben gezeigte Seite erscheint im Betriebszustand im Modus Manueller STOPP.



Wenn Sie die Taste **STOPP** drücken, wechseln Sie in den „ZUSTAND: Manueller STOP“.

Wenn diese Taste gedrückt wird, bewegen sich das Einlaufband, das Auslaufband, die Folienmitnahme, der Folienabwickler und der Folienaufwickler, solange die Taste gedrückt bleibt.

Durch Betätigen dieser Taste wird ein kompletter Schweißzyklus ausgeführt.

Durch Betätigen dieser Taste wird der letzte Schweißvorgang ausgeführt, dann wird das letzte verpackte Produkt vom Band ausgestoßen.

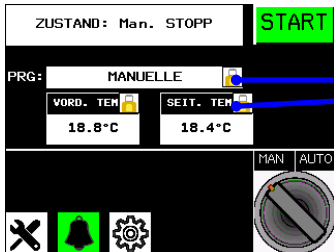
Die oben gezeigte Seite erscheint im Betriebszustand im Modus Manueller START.

## 5.2.2. Passwort

Um die korrekte Funktionsweise der Maschine zu garantieren und zu verhindern, dass der Bediener irrtümlicherweise das Programm des PLCs, das alle Antriebe steuert, verändern könnte, sind einige Funktionen durch Passwort geschützt. Es existieren 3 Passwortebenen, jede davon ist doch einen unterschiedlichen Namen und Passwort geschützt.

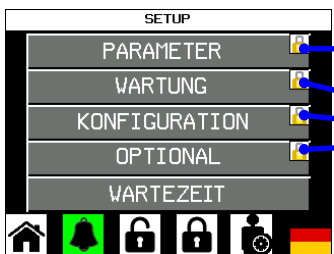
- Benutzer (erste Ebene).
- Wartungstechniker (zweite Ebene).
- Werk (dritte Ebene).

### Passwort "Bediener" (erste Ebene)



Menü "Bediener" passwortgeschützt (erste Ebene)

### Passwort "Wartungstechniker" und "Werk" (zweite und dritte Ebene)

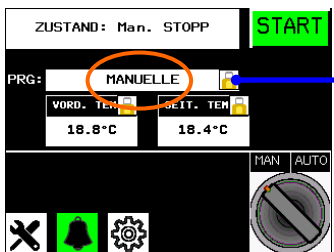


Menü "Werk" passwortgeschützt (dritte Ebene)

Menü "Wartungstechniker" passwortgeschützt (zweite Ebene)

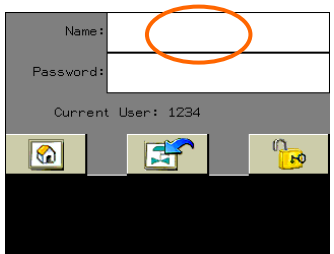
### Freigabe Passwort "Bediener" (erste Ebene)

Für die Freigabe des Passwortes muss der Bediener den Namen und das Passwort der ersten Ebene kennen.

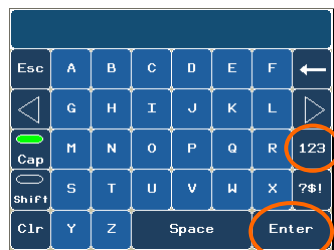


Das Symbol des "Schlosses" neben einem beliebigen Text zeigt an, dass diese Funktion durch Passwort geschützt ist. Für die Freigabe die unten beschriebene Prozedur befolgen.

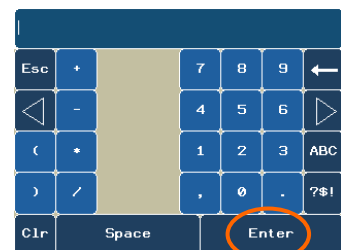
Die passwortgeschützte Taste drücken.



Drücken Sie die Taste „Name“.

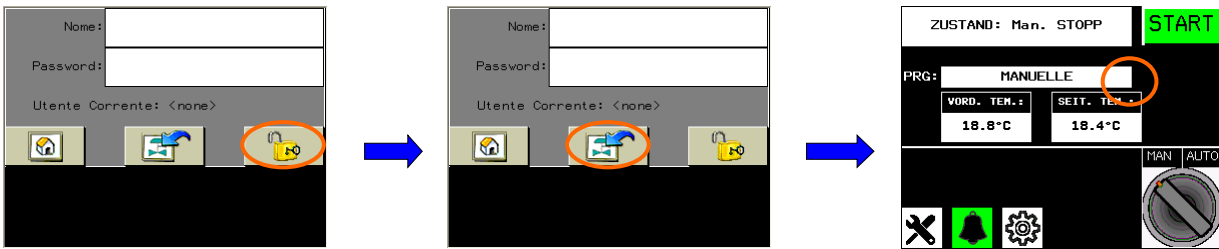


Wenn der „Name“ aus Buchstaben besteht, geben Sie die Buchstaben ein und drücken Sie die Enter-Taste. Wenn der „Name“ aus Buchstaben und Zahlen besteht (oder nur aus Zahlen), drücken Sie die Taste „123“.



Geben Sie die Zahlen ein, aus denen der Name besteht, und drücken Sie die Enter-Taste.

Geben Sie das „Password“ genauso ein, wie oben beschrieben.

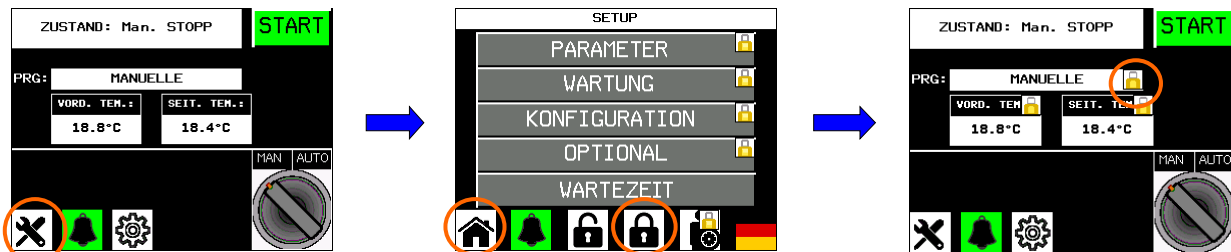


Sobald Sie den „Name“ und das „Password“ eingegeben haben, drücken Sie nacheinander die 2 Tasten, die Zugang zur Anzeige der Seiten geben.

Hinweis: Das Symbol des Schlosses neben der Taste wird nicht mehr angezeigt.

## Reset Passwort

Für den Reset der Programmsicherung mit Passwort wie nachfolgend beschrieben vorgehen.



Auf der Begrüßungsseite drücken Sie die Taste „SetUp“.

Die Taste „Logout“ drücken und dann die Taste „Main“.

Es erscheint erneut das "Schloss"-Symbol, das anzeigt, dass das Programm passwortgeschützt ist.

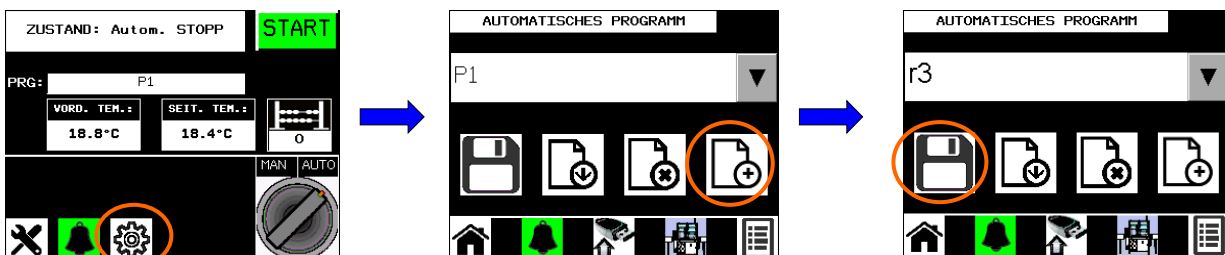
## 5.2.3. Erstellung eines neuen AUTOMATIKPROGRAMMS.

Normalerweise arbeitet die Maschine im Automatikzyklus.

Die Maschine wird mit einem bereits gespeicherten Automatikprogramm (P1) geliefert, aber mit Standardparametern.

Vor dem Verpacken von einem Produkt empfehlen wir, ein neues Programm mit den spezifischen Einstellungen für das jeweilige Produkt zu erstellen.

Um ein neues Programm zu erzeugen, gehen Sie vor, wie unten beschrieben.

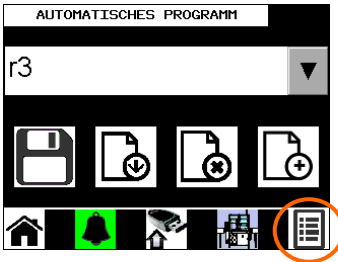


Drücken Sie die Taste „Konfiguration Programme“.


Drücken Sie die Taste „Neues Programm“.

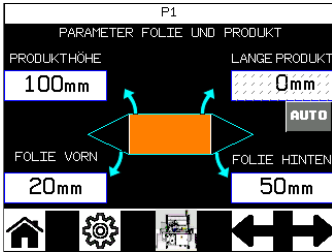
Um das soeben kopierte Programm erneut zu benennen muss die Taste (r3) gedrückt und der neue Name eingegeben werden. Drücken Sie die Enter-Taste und dann die Taste „Programm speichern“.

5.2.4. Einstellung der Parameter des AUTOMATIKPROGRAMMS (mit der Taste "Daten")



Drücken Sie die Taste "Daten".

Es erscheint der erste Bildschirm mit den Parametern des Programms; mit der Taste  können alle folgenden Bildschirmbilder durchgesehen werden:



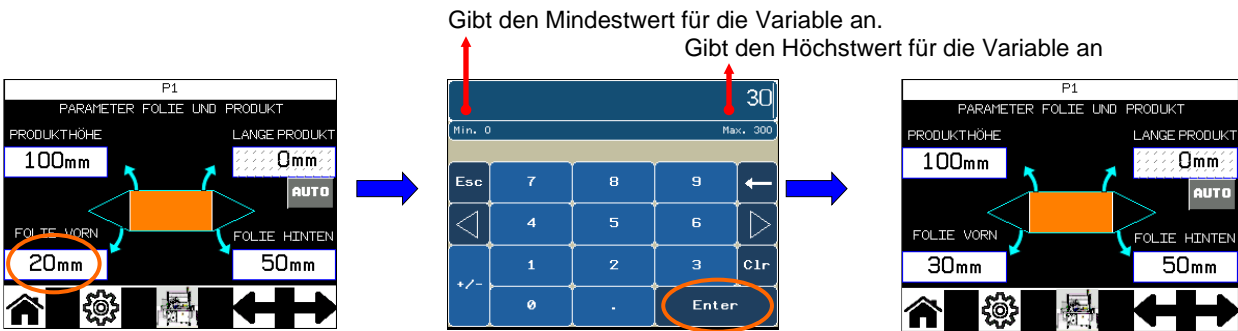
**PRODUKTHÖHE** [mm]  
Einstellung der Öffnung des Dreiecks.  
Werte: 35 ÷ 240 (Pratika 56-T MPS);  
35 ÷ 360 (Pratika 80-T MPS).

**LÄNGE PRODUKT** [mm]  
Auf AUTO erfolgt die Versiegelung der Folien im Moment der Paketende-Ablesung vonseiten der Fotozelle. Empfohlen für Produkte mit regelmäßiger Form. Auf MAN wird die Paketende-Ablesung mit Fotozelle deaktiviert. In diesem Fall erfolgt die Versiegelung durch Einstellung der Variablen "PRODUKTLÄNGE". Werte: 1 ÷ 6000.

**FOLIE VORN** [mm]  
Erlaubt die Einstellung der vor dem Paket gewünschten Folienmenge. Werte: 0 ÷ 300.

**FOLIE HINTEN** [mm]  
Erlaubt die Einstellung der hinter dem Paket gewünschten Folienmenge. Werte: 0 ÷ 900.


Um die eingestellten Werte zu verändern (z.B.. VORDERE FOLIE von 20 mm bis 30 mm), die nachfolgend beschriebene Prozedur ausführen.

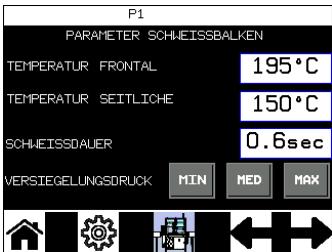


Drücken Sie auf den Zahlenwert (z.B. 20).

Gibt den Mindestwert für die Variable an.   
Gibt den Höchstwert für die Variable an

Den neuen Wert eingeben und die Taste "Enter" drücken.

Die Taste  drücken und die nachfolgende Bildschirmseite durchblättern.

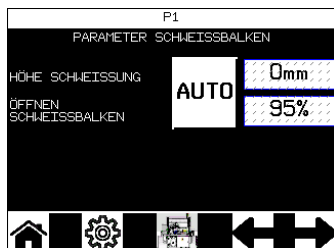


**TEMPERATUR FRONTAL** [C]  
Regelt die Temperatur des vorderen Schweißbalkens (quer). Werte: 0 ÷ 240.

**TEMPERATUR SEITLICHE** [C]  
Regelt die Temperatur des seitlichen Schweißbalkens (längs). Werte: 0 ÷ 155.

**SCHWEISSDAUER** [s]  
Regelt die Schweißdauer des seitlichen und vorderen Schweißbalkens. Werte: 0 ÷ 3.

**VERSIEGELUNGSDRUCK**  
Reguliert den Druck des Schweißbalkens auf die Folie, um den Schnitt zu optimieren. Werte: MIN / MED / MAX



## HÖHE SCHWEISSUNG [mm]

Dient zur Einstellung der Schweißposition in Hinsicht auf das Band.

Werte: AUTO / MAN.

Wenn auf AUTO eingestellt, erfolgt die Schweißung auf halber Höhe des Produkts. Ideal für Standardprodukte.

Wenn auf MAN eingestellt, erfolgt die Schweißung nach dem eingestellten Maß (von der Ebene des Ausgangsbandes aus gemessen). Werte: 10 ÷ 140.

## ÖFFNEN SCHWEISSBALKEN [%]

Regelt die Öffnung der Schweißbalken. Werte: AUTO / MAN.

Wenn AUTO eingestellt ist, wird das Öffnen der Schweißbalken vom Programm definiert.

Wenn MAN eingestellt ist, wird das Öffnen vom Benutzer bestimmt (z.B.: um die Verpackungsgeschwindigkeit zu erhöhen, ist es ausreichend eine Mindestöffnung der Schweißbalken einzustellen, um die Schließ- und Öffnungszeiten zu vermindern)

Werte: 20 ÷ 100.



## AUSWAHL FOTOZELLE

Die Funktion ermöglicht die Wahl der Fotozelle für die Paketerfassung.

Werte: HORIZ / VERT.

## FILTER D. FOTOZELLE [s]

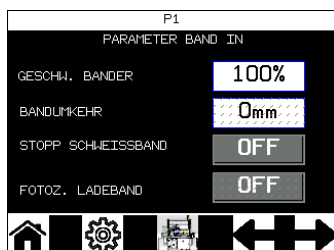
Einstellung der Zeit, für die die Fotozelle ein fehlendes Signal ignorieren soll (empfohlen bei Produkten mit unregelmäßiger Form). Werte: 0 ÷ 1.

Über die nächste Variable können die Daten für die manuellen Einstellungen, die an der Maschine ausgeführt werden müssen, eingegeben werden, damit jedes Mal, wenn dieses Programm geladen wird, die gespeicherte Einstellung angewendet werden kann.

## AKTIVIERUNG LUFTSTROM

Angaben, ob für dieses Programm der Bausatz "LUFTSTROM" angewendet wurde (ON) oder nicht (OFF). Werte: ON / OFF

Die Funktion kann nur dann ON sein, wenn sie in den OPTIONALs vorgesehen ist.



## GESCHW. BÄNDER [%]

Regelt die Geschwindigkeit des Einlaufbandes (IN) und des Auslaufbandes (OUT) von 6m/min bis 30m/min. Die Bandgeschwindigkeit ist für beide identisch.. Werte: 20 ÷ 100.

## BANDUMKEHR [mm]

Kann nur eingestellt werden mit Funktion "PRODUKTLÄNGE" auf MAN. Einstellung des Abstands zwischen den Produkten. Nach Vorlaufen der Bänder kehrt das Einlaufband die Laufrichtung um und befördert das Produkt für die eingestellte Distanz zurück. Werte: 0 ÷ 500.

## STOPP SCHWEISSBAND

Mit dieser Funktion kann das Einlaufband (IN) während des Schweißens angehalten werden, um die Zusammensetzung der Verpackung zu erleichtern. Werte: ON / OFF.

## FOTOZ. LADEBAND

Falls ON, startet die Maschine im automatischen Zyklus START das Einlaufband nicht; das Band wird gestartet, wenn die Fotozelle des Ladebandes aktiviert wird. (OPTIONAL).

Die Funktion kann nur dann ON sein, wenn sie in den OPTIONALs vorgesehen ist.



### FOLIENLOCKERUNG [mm]

Einstellung des Folien- und Produktrückzugs in mm vor Ausführung des Schweißvorgangs (empfohlen bei Produkten mit Höhe über 200 mm).  
Werte: 0 ÷ 250 (es handelt sich um reale Werte mit Bandgeschwindigkeit (IN) und (OUT) < 80%).

### ANNÄHERUNG BANDER

Die Funktion aktiviert das Näherungssystem der Bänder (IN) und (OUT) in der Schweißzone für den Durchgang kleiner Produkte.

Werte: ON / OFF.

Die Funktion kann nur dann ON sein, wenn sie in den OPTIONALs vorgesehen ist.

### ABKÜHLUNG DER SCHWEISSNAHT

Wenn ON eingestellt ist, wird die Abkühlung der Schweißnaht aktiviert.

Der Schweißbalken öffnet sich, aber der Folientransport wird um eine voreingestellte Zeit verzögert (500 ms).

Ideal für alle thermoplastische Folien wie Polyethylen, die für die Verfestigung der Schweißnaht eine Abkühlzeit benötigen.

Auf OFF ist die Funktion deaktiviert.

Werte: ON / OFF.

### STARTVERZÖGERUNG ZUGVORRICHTUNG [ms]

Regelt den Start der Folienzugvorrichtung im Verhältnis zur Ankunft des Produktes.  
Werte: 0000 ÷ 5000 (Standard: 0000 ms).



### PERFORIERER

Diese Funktion aktiviert den pneumatischen Locher (OPTIONAL). Werte: ON / OFF.  
Die Funktion kann nur dann ON sein, wenn sie in den OPTIONALs vorgesehen ist.

### LESEN D. MARKIERUNGEN

Diese Funktion ermöglicht die Erfassung von auf matter oder farbiger Folie angebrachten Markierungen durch eine Photozelle (OPTIONAL).

Die Funktion kann nur dann ON sein, wenn sie in den OPTIONALs vorgesehen ist.



Über die nächsten 2 Variablen können die Daten für die manuellen Einstellungen, die an der Maschine ausgeführt werden müssen, eingegeben werden, damit jedes Mal, wenn dieses Programm geladen wird, die gespeicherte Einstellung angewendet werden kann.

### ANZ. MIKROPERFORIERER

Die Anzahl der Mikroperforationsvorrichtungen (MF) eingeben, die an der Maschine positioniert werden sollen (siehe Abschnitt 5.4 PHASE 8).

### POSITION FOLIENSPULE [mm]

Die Position der Folienspule mit Bezug auf die metrische Skala (X1) eingeben (siehe Abschnitt 5.4 PHASE 8).



Über die nächsten 4 Variablen können die Daten für die manuellen Einstellungen, die am eventuell zugeordnetem Tunnel ausgeführt werden müssen, eingegeben werden, damit jedes Mal, wenn dieses Programm geladen wird, die gespeicherte Einstellung angewendet werden kann.

### GESCHWINDIGKEIT

Die Geschwindigkeit des Förderbandes des Tunnels eingeben.

### T. EINGANG

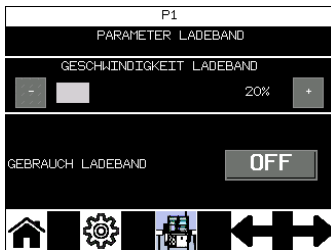
Die Temperatur der Eingangszone des Tunnels eingeben.

### T. AUSGANG

Die Temperatur der Ausgangszone des Tunnels eingeben.

### POSITION DER LEITBLECHE

Durch Klick auf die Pfeiltasten ▲ und ▼ kann "grafisch" die Position der Leitbleche des Tunnels dargestellt werden.



### **GESCHWINDIGKEIT LADEBAND** [%]

Regelt die Geschwindigkeit des Ladebandes im Verhältnis zur Geschwindigkeit des Einlaufbandes (IN). Werte: 20 ÷ 100.  
Die Funktion ist nur aktiviert, wenn sie in den OPTIONALs vorgesehen ist.

### **GEBRAUCH LADEBAND**

Wenn auf OFF eingestellt, wird der Betrieb des Ladebandes deaktiviert. Werte: ON / OFF.

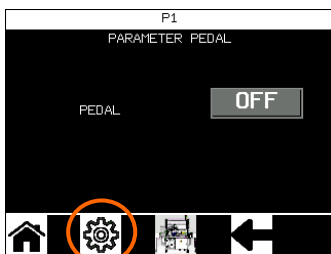


### **GESCHWINDIGKEIT ENTLADEBAND** [%]

Regelt die Geschwindigkeit des Entladebandes im Verhältnis zur Geschwindigkeit des Auslaufbandes (OUT). Werte: 100 ÷ 130.  
Die Funktion ist nur aktiviert, wenn sie in den OPTIONALs vorgesehen ist.

### **GEBRAUCH DES ENTLADEBANDES**

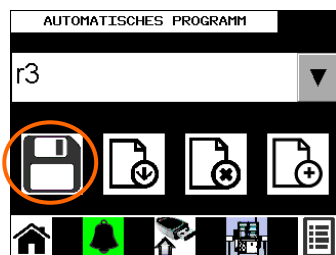
Wenn auf OFF eingestellt, wird der Betrieb des Entladebandes deaktiviert. Werte: ON / OFF.



### **PEDAL**

Durch diese Funktion kann das Transportband mit einem Pedal (OPTIONAL) gestartet und nach Verpackung des Produkts abgeschaltet werden, um die Verpackung mehrerer Produkte zu vereinfachen. Werte: ON / OFF.  
Die Funktion kann nur dann ON sein, wenn sie in den OPTIONALs vorgesehen ist.

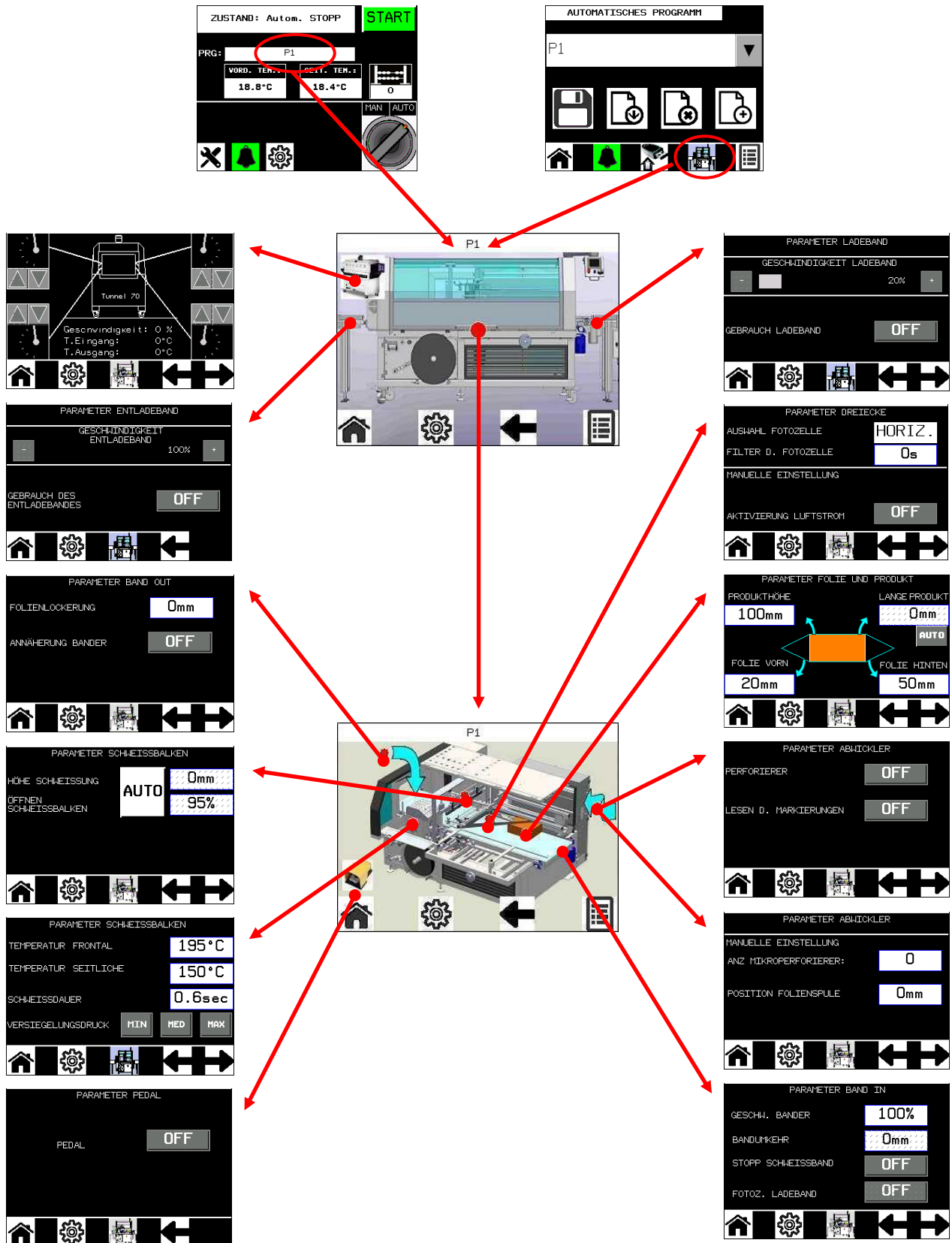
Nach der Visualisierung aller Variablen die Taste drücken "Konfiguration Programme".

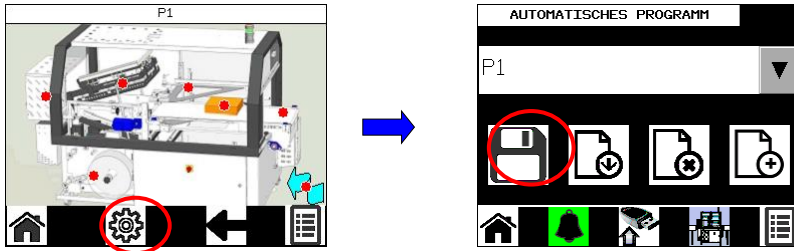


Jetzt die Taste "Programm speichern" drücken, um die ausgeführten Änderungen zu speichern.

## 5.2.5. Einstellung der Parameter des AUTOMATIKPROGRAMMS (über "Diagramm")

Auf den vorhergehenden Seiten wurde gezeigt, wie die Parameter eines Automatikprogramms mit der Taste "Daten" angezeigt/eingestellt werden können. Im nachfolgendem Schema wird eine andere Möglichkeit aufgeführt, wie nur die gewünschten Parameter angezeigt/eingestellt werden können, und ohne dass alle Bildschirmseiten durchblättert werden müssen. Dazu wird im Diagramm der Maschine die betreffende Zone ausgewählt.

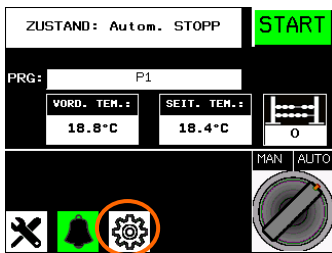




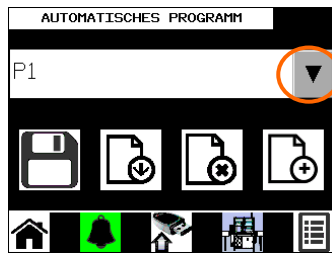
Um die eventuell ausgeführten Änderungen zu speichern, müssen die Tasten "Konfiguration Programme" und "Programm speichern" gedrückt werden.

### 5.2.6. Auswahl des AUTOMATIKPROGRAMMS

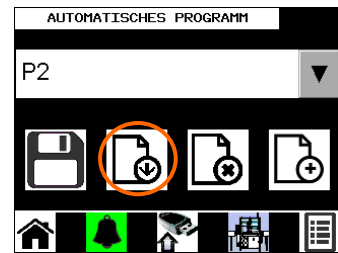
Um ein AUTOMATISCHES PROGRAMM anzuwählen, müssen Sie sich in „ZUSTAND: Automatischer STOPP“ befinden und vorgehen, wie hier unten beschrieben.



Drücken Sie die Taste "Konfiguration Programme".



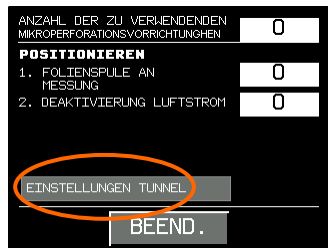
Den Pfeil ▼ betätigen, um das Verzeichnis der gespeicherten Programme anzuzeigen.



Sobald Sie das Programm gewählt haben, drücken Sie die Taste "Programm laden".



Die 2 nachfolgenden Bildschirmseiten zeigen die manuellen Einstellungen an, die an der Maschine ausgeführt werden müssen. Die Taste **WEITER** drücken.



Auf der ersten Bildschirmseite können die Daten mit den manuellen Einstellungen, die an der Pratika 56/80-T MPS ausgeführt werden sollen, abgerufen werden:

- Anzahl der zu verwendenden Mikroperforationsvorrichtungen
- Positionierung der Folienspule,
- Eventuell Aktivierung des Luftstroms.

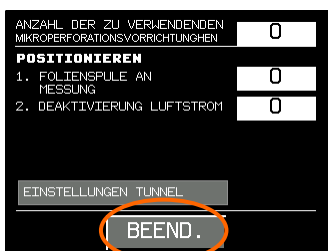
Die Taste **EINSTELLUNGEN TUNNEL** drücken (diese Bildschirmseite erscheint nur, wenn im Menü KONFIGURATION der Tunnel ausgewählt wurde, der der Maschine zugeordnet ist).



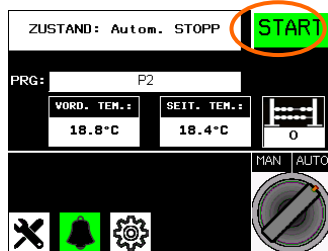
Auf der zweiten Bildschirmseite können die Daten mit den manuellen Einstellungen, die am zugeordnetem Einfahrtunnel ausgeführt werden sollen, abgerufen werden:

- Geschwindigkeit des Förderbandes,
- Temperatur des Tunnels,
- Position der Luftleitbleche.

Die Taste "Name" drücken **OK**.



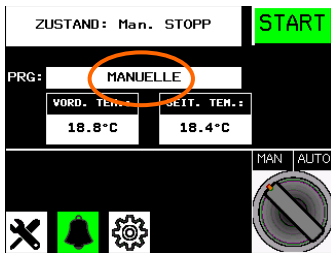
Drücken Sie die Taste **BEEND.**



Drücken Sie nun die Taste **START**, um mit dem AUTOMATISCHEN Zyklus zu beginnen.

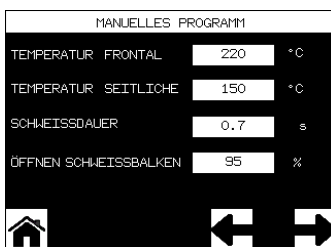
## 5.2.7. Einstellung der Parameter des MANUELLEN PROGRAMMS

Für die Anzeige der im Programm MANUELLE STEUERUNGEN eingestellten Variablen, die unten beschriebene Prozedur befolgen.



Die Taste **MANUELLE STEUERUNGEN** betätigen.

Es erscheint der erste Bildschirm mit den Parametern des Programms; mit der Taste können alle folgenden Bildschirmbilder durchgesehen werden:



### TEMPERATUR FRONTAL [C]

Regelt die Temperatur des vorderen Schweißbalkens (quer). Werte: 0 ÷ 240.

### TEMPERATUR SEITLICHE [C]

Regelt die Temperatur des seitlichen Schweißbalkens (längs). Werte: 0 ÷ 155.

### SCHWEISSDAUER [s]

Regelt die Schweißdauer des seitlichen und vorderen Schweißbalkens. Werte: 0 ÷ 3.

### ÖFFNEN SCHWEISSBALKEN [%]

Regelt die Öffnung der Schweißbalken. Werte: AUTO / MAN.

Wenn AUTO eingestellt ist, wird das Öffnen der Schweißbalken vom Programm definiert.

Wenn MAN eingestellt ist, wird das Öffnen vom Benutzer bestimmt (z.B.: um die Verpackungsgeschwindigkeit zu erhöhen, ist es ausreichend eine Mindestöffnung der Schweißbalken einzustellen, um die Schließ- und Öffnungszeiten zu vermindern) Werte: 20 ÷ 100.



### GESCHW. BANDER [%]

Regelt die Geschwindigkeit des Einlaufbandes (IN) und des Auslaufbandes (OUT) von 6m/min bis 30m/min. Die Bandgeschwindigkeit ist für beide identisch. Werte: 20 ÷ 100.

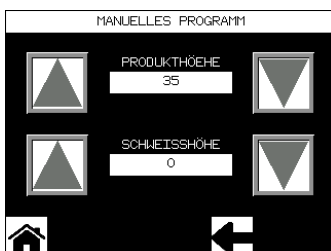
### VERSIEGELUNGSDRUCK

Reguliert den Druck des Schweißbalkens auf die Folie, um den Schnitt zu optimieren. Werte: MIN / MED / MAX.

### FUNKTION FÖRDERBAND

Dabei handelt es sich um den Gebrauchszustand, in dem die Maschine nur als Förderband fungiert. Die Bänder transportieren die Produkte von der Eingangszone bis zur Ausgangszone ohne von der Folie umwickelt zu werden.

Der Schweißbalken und die Dreiecke für die Folienöffnung öffnen sich maximal, um den Produktdurchgang zu ermöglichen. Werte: ON / OFF.



### PRODUKTHÖHE [mm]

Die Tasten und drücken, um die Öffnung der Dreiecke zu regulieren.

Werte: 35 ÷ 240 (Pratika 56-T MPS);  
35 ÷ 360 (Pratika 80-T MPS).

Dabei handelt es sich um die gemessene Höhe vom Förderband bis zum Folienhubstab (A) (sehr Abschnitt 5.5.3).

Einen Wert einstellen, der mindestens 5 mm größer als die Höhe des zu verpacken Produktes ist, um den Produktdurchgang zu ermöglichen.

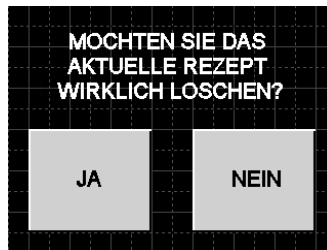
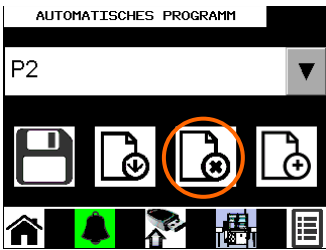
### SCHWEISSHÖHE [mm]

Die Tasten und drücken, um die Position der Versiegelung am Produkt einzustellen.

Werte: 10 ÷ 140.

**5.2.8. Löschen eines Programms**

Um ein vorher gespeichertes Programm zu löschen, müssen Sie nur das Programm laden (z.B. PROGRAMM 2) und vorgehen, wie unten beschrieben.

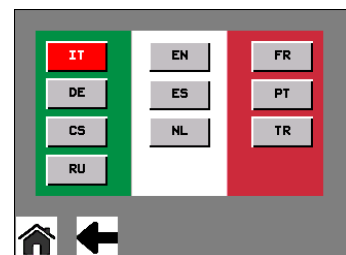
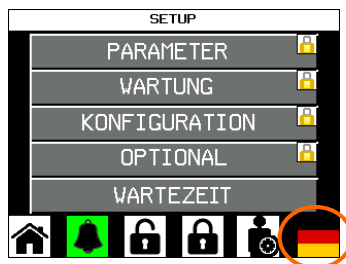
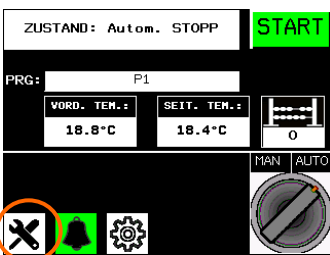


Drücken Sie die Taste „Programm löschen“.

Drücken Sie die Taste „JA“. Nun ist das Programm gelöscht.

**5.2.9. Sprachwahl**


Die Vorgehensweise für die Auswahl der Display-Visualisierungssprache wird nachfolgend beschrieben.



Drücken Sie die Taste "Setup".

Drücken Sie die Taste „Sprachwahl“.

Es wird das Verzeichnis der zur Verfügung stehenden Sprachen angezeigt:  
 IT (Italienisch), EN (Englisch), FR (Französisch), DE (Deutsch), ES (Spanisch), PT (Portugiesisch), CS (Tschechisch), NL (Holländisch), TR (Türkisch), RU (Russisch).


Die Taste der gewünschten Sprache drücken und dann die Taste .

**5.2.10. Wartezeit**

Diese Funktion ermöglicht es, die "Wartezeit" der Maschine zu programmieren. Während dieser Phase schalten sich die Widerstände der Schweißbalken ab (Status, der eine bemerkenswerte Energieeinsparung garantiert), alle anderen Maschinenfunktionen bleiben eingeschaltet. Diese Funktion ist nützlich, wenn die Widerstände für einen bestimmten Zeitraum abgeschaltet werden sollen, nachdem dieser abgelaufen ist, schaltet sich die Erwärmung derselben wieder ein (diese Funktion ist, um ein Beispiel zu nennen, sehr nützlich für Arbeiter, die nach der Mittagspause bei Wiederaufnahme der Arbeitstätigkeit die Notwendigkeit haben, dass die Maschine bereits auf die richtige Temperatur eingestellt und einsatzbereit ist; oder für Wartungsvorgänge, bei denen Einstellungen vorzunehmen sind, für die die Widerstände der Schweißbalken abgeschaltet werden müssen).



WARTEZEIT-Taste drücken.

Die Tasten der Stunden (h) und der Minuten (MM) drücken, um die gewünschte Wartezeit einzugeben (mindestens 15 Minuten).  
 START-Taste und anschließend die Taste .

Die Hauptbildschirmseite zeigt die bis zur Wiedereinschaltung der Maschine verbleibende Zeit an.

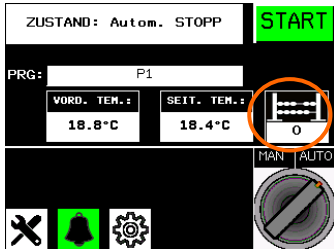
## 5.2.11. Teilzähler und Chargenzähler

Die Funktionen TEILZÄHLER und CHARGENZÄHLER sind nur im ZUSTAND: Automatisch aktiv.

**TEILZÄHLER:** Die Zahl auf dem Touchscreen zeigt an, wie viele Produkte seit dem Einschalten der Maschine verpackt wurden.

**CHARGENZÄHLER:** Mit dieser Funktion kann die Anzahl der zu verpackenden Produkte eingestellt werden. Bei Erreichen der eingestellten Zahl stoppt die Maschine.  
Die auf dem Touchscreen angegebene Zahl zeigt an, wie viele Produkte die Maschine seit dem Zeitpunkt verpackt hat, zu dem die Zahl der zu verpackenden Stapel eingestellt wurde.

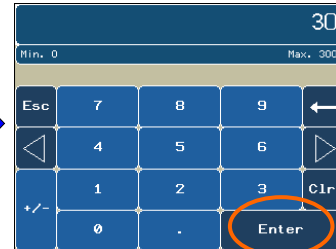
Zur Einstellung des zu verpackenden Stapels folgendermaßen vorgehen.



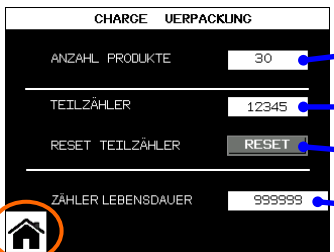
Drücken Sie die Taste "Produktzähler".



Drücken Sie auf den Text.

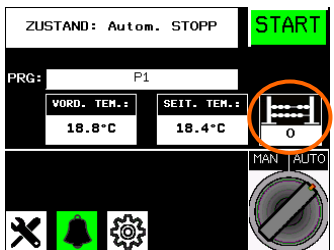


Geben Sie die Anzahl (Charge) der zu verpackenden Produkte ein. Drücken Sie die Taste „Enter“.



- Anzahl der zu verpackenden Produkte (Los).
- Anteil der verpackten Produkte, seit die Maschine eingeschaltet wurde.
- RESET-Taste Teilzähler
- Anzahl der insgesamt von der Maschine verpackten Produkt (nicht veränderbar).

Drücken Sie die Taste "Main".



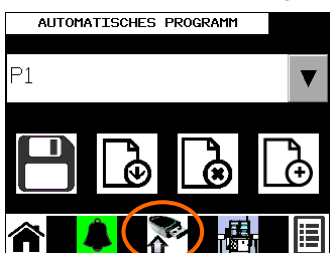
Hinweis: Wenn die Funktion der Anzahl der zu verpackenden Produkte (Charge) aktiviert ist, blinkt der "Produktzähler".

Sobald die eingestellte Anzahl der Stücke verpackt wurde, wird die Maschine in den Alarmzustand "A011: ANZAHL LOS ERREICHT" gestellt. Um den Alarm zurückzusetzen, siehe Abschnitt 5.3.

## 5.2.12. Backup Programme

Diese Funktion ermöglicht:

- Sichern der Programme (Rezepte), die am PLC der Maschine gespeichert sind auf USB-Schlüssel (Backup),
- Import auf PLC der Programme (Rezepte), die auf dem USB-Schlüssel gespeichert sind (Restore).



Die Taste „Datensicherung/Rückstellung Programme“ drücken und nach dem Anschluss des USB-Schlüssels am Steckverbinder hinten an der Bedientafel, den "Backup" oder "Restore" der Programme (Rezepte) ausführen; dazu die Anweisungen auf dem Display befolgen.

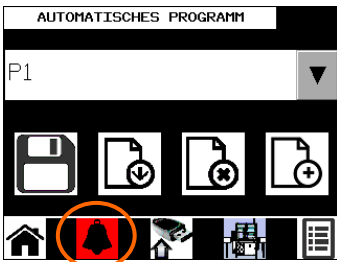
**5.3. Alarme**

Die Maschine sieht eine Reihe von ALARMEN vor, die zur Überwachung von Gefahrensituationen und Störungen notwendig sind.

Es folgt die Liste der Alarme:

A001: NOTAUS AKTIVIERT  
A002: VORDERE SCHUTZVORRICHTUNG GEÖFFNET  
A003: SCHUTZVORRICHTUNG ABWICKLER GEÖFFNET  
A004: BYPASS SICHERHEITSEINRICHTUNG SCHUTZVORRICHTUNGEN  
A010: MASCHINE IN HEIZMODUS  
A011: ANZAHL LOS ERREICHT  
A012: SCHWEISSBALKEN: HINDERNIS VORHANDEN  
A013: WARTUNG IM GANG  
A014: BÄNDER NICHT DISTANZIERT  
A021: ABWICKLER: ÜBERMÄSSIGE FOLIENSPANNUNG  
A022: ABWICKLER: SPULE FAST VERBRAUCHT  
A023: ABWICKLER: FOLIE VERBRAUCHT  
A025: AUFWICKLER VOLL  
A026: AUFWICKLER: REISSEN FOLIE  
A040: HOMING NICHT MÖGLICH: MASCHINE IN MANUELLEM STOPP  
A041: HOMING TIME OUT  
A042: CENTER S: FEHLER HANDHABUNG  
A043: CENTER S: HUBENDE OBEN  
A044: DREIECK: FEHLER HANDHABUNG  
A045: DREIECK: HUBENDE OBEN  
A046: CENTER S: MIKROSCHALTER ÜBERLAUF ERREICHT  
A047: CENTER S: FEHLER BEWEGUNG NACH OBEN  
A048: CENTER S: FEHLER BEWEGUNG NACH UNTEN  
A050: SCHWEISSBALKEN: FEHLER DRIVE  
A051: INVERTER TS1: FEHLER INVERTER  
A052: AUSLAUFBAND: FEHLER INVERTER  
A053: ABWICKLER: FEHLER INVERTER  
A054: AUFWICKLER: FEHLER INVERTER  
A055: SIEGELMESSER SEITLICH: FEHLER DRIVE MOTOR STEPPER  
A056: ANNÄHERN BAND: FEHLER DRIVE MOTOR STEPPER  
A057: SIEGELMESSER SEITLICH: FEHLER POSITIONIERUNG SCHLIESSEN  
A058: SIEGELMESSER SEITLICH: FEHLER POSITIONIERUNG ÖFFNEN  
A070: LADEBAND: FEHLER INVERTER  
A071: ENTLADEBAND: FEHLER INVERTER  
A072: LADEBAND LEER  
A073: NACHGESCHALTETE LINIE KEINE FREIGABE VON LINIE

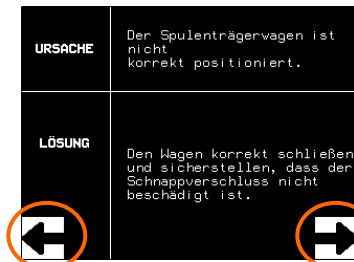
Jedes Mal, wenn sich ein Alarm ereignet, wird die Maschine gestoppt und die Taste "Alarm" wird rot.  
Das Verfahren zur Rückstellung der Alarme ist folgendes:



Die Taste "Alarm" drücken.



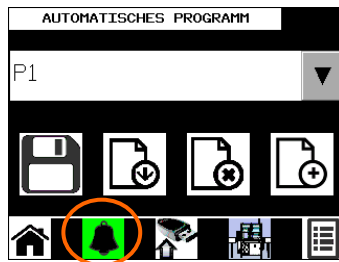
Auf dem Display wird der Auf den Text des Alarms drücken und dann auf die Pfeiltaste ▶ um die Ursache und die Abhilfe anzuzeigen.



Wenn mehr als eine Ursache möglich ist, die Taste ➡ drücken, um alle zu lesen  
Jetzt die Taste ⬅ drücken, und die Anweisungen für die Abhilfe befolgen.



Die Taste „Reset Alarm“ drücken und dann ⬅.



Der Alarm wurde rückgestellt.

Hinweis: Nur im Falle der Alarme "A002" und "A003" blinkt die RESET-Taste (S2).  
Für das Zurücksetzen dieses Alarms auf folgende Weise vorgehen:  
Schutzvorrichtung schließen.  
Die RESET-Taste (S2) drücken.



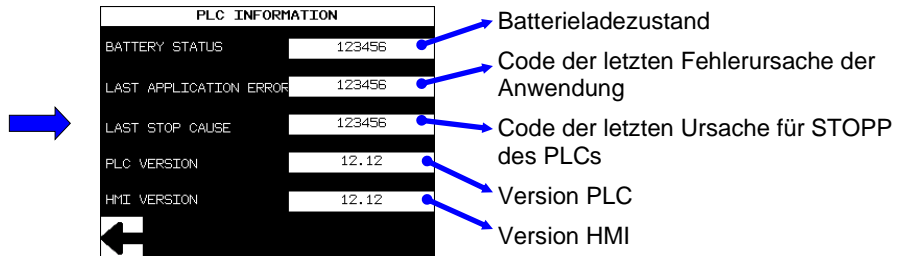
Die Maschine ist mit einem „NOT-AUS-TASTER“ (S1) ausgestattet, der, falls er gedrückt wird, die Maschine augenblicklich sperrt und den Betriebszyklus stoppt.

Zur Rückstellung dieses Alarms auf folgende Weise vorgehen:  
Die Alarmursache beseitigen.  
Setzen Sie den „NOT-AUS-TASTER“ (S1) frei, indem Sie ihn nach rechts drehen.  
Die RESET-Taste (S2) drücken.

## Diagnose PLC



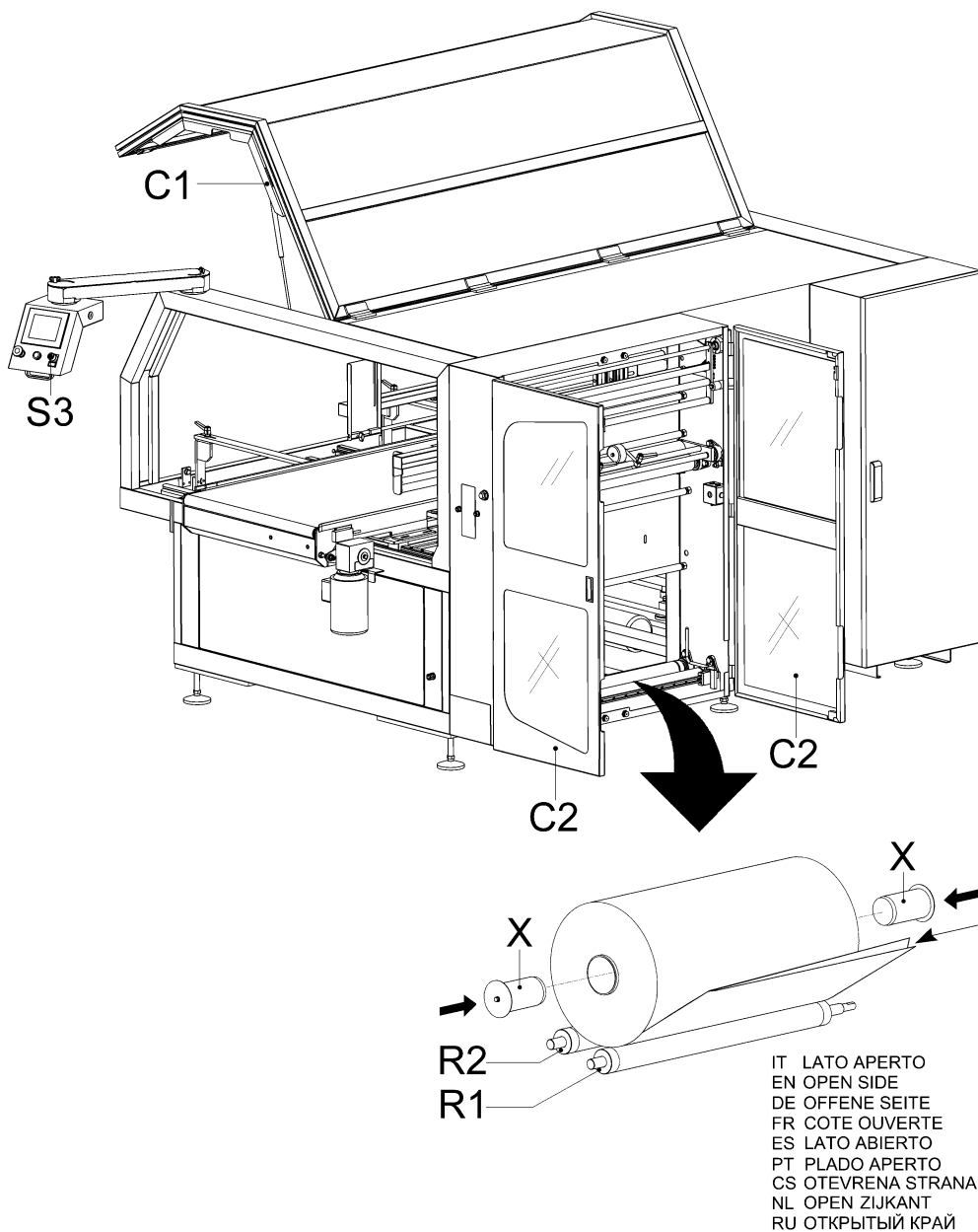
Mit der Taste „Diagnose PLC“ können einige Informationen über den Zustand des PLCs angezeigt werden.  
Im Bedarfsfall kann eine Diagnose eventuelle Probleme nützlich sein.



## 5.4. Einsetzen der Folie

Zum Einlegen der Folie müssen Sie die Maschine auf „MANUELLER START“ schalten.  
Den Wahlschalter „SICHERUNG AUSSCHALTEN“ (S3) auf ON drehen.

### PHASE 1



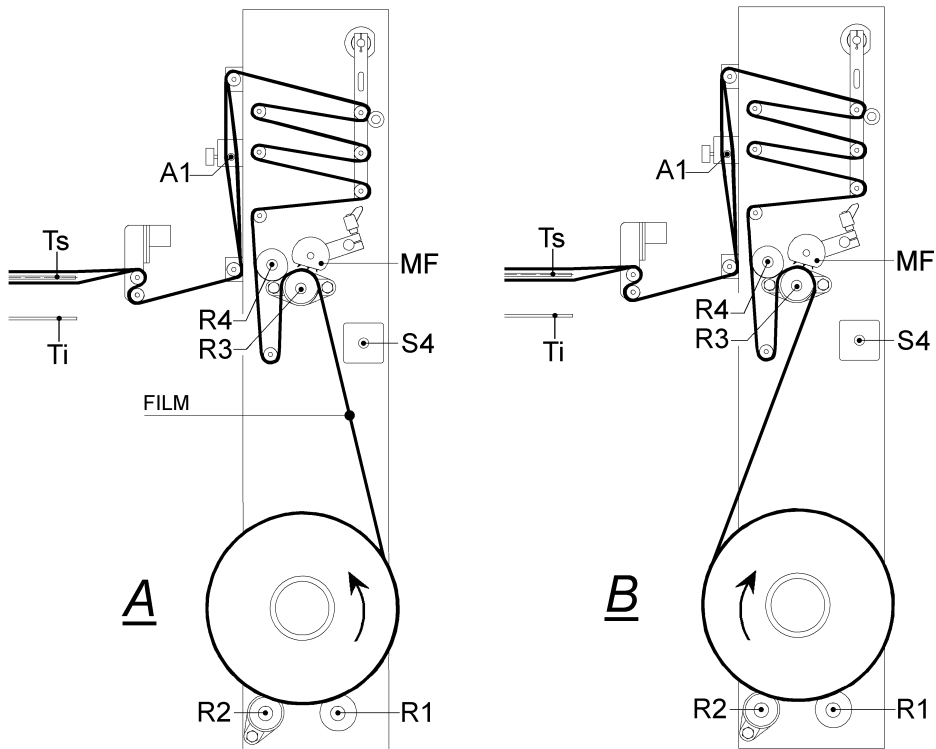
Die vordere Schutzvorrichtung (C1) und die Schutzvorrichtung Abwickler (C2) öffnen.

Die Folienspule\* an den Rollen (R1) und (R2) mit der offenen Seite wie in der Abbildung angezeigt positionieren.

Die beiden Lager (X), die im Lieferumfang der Maschine enthalten sind, im Inneren des Rohrs der Spule anbringen.

\*Die abgebildete Spule sieht die Standard-Aufwicklungsrichtung vor (Abb. A PHASE 2).

**PHASE 2**



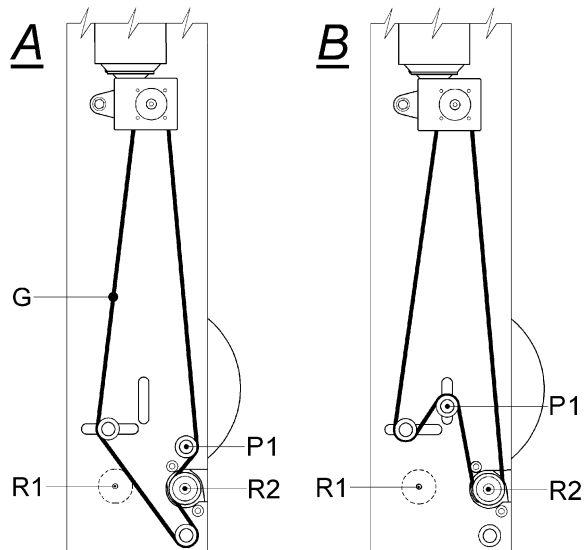
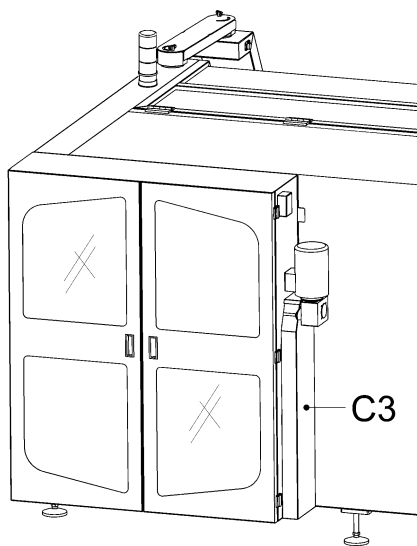
Die Standard-Folienspule sieht die Aufwicklung A vor.

Wenn die Aufwicklung Ihrer Spule dem Schema B entspricht, so muss vor dem Folieneinsatz der Treibriemen (G) neu positioniert werden, wie in der PHASE 2a angeführt. Je nach Aufwicklungsrichtung der Spule (A oder B) die Folie einfügen, dazu eines der beiden dargestellten Schemen befolgen.

Nachdem die Folie die beiden Rollen (R3) und (R4) durchlaufen hat, die Taste (S4) rechts neben der Spule drücken, um den Folieneinzug zu erleichtern.

Wird die Taste gedrückt gehalten, werden die Rollen (R1), (R2), (R3) aktiviert und die erforderliche Folienmenge abgegeben. Die beiden Folienseiten über und unter das obere Führungsdreieck (Ts) einsetzen. Die Folie an beiden Enden festhalten und zirka 1 Meter ausrollen.

**PHASE 2a** (nur, wenn die Aufwicklung der Spule dem Schema B) entspricht



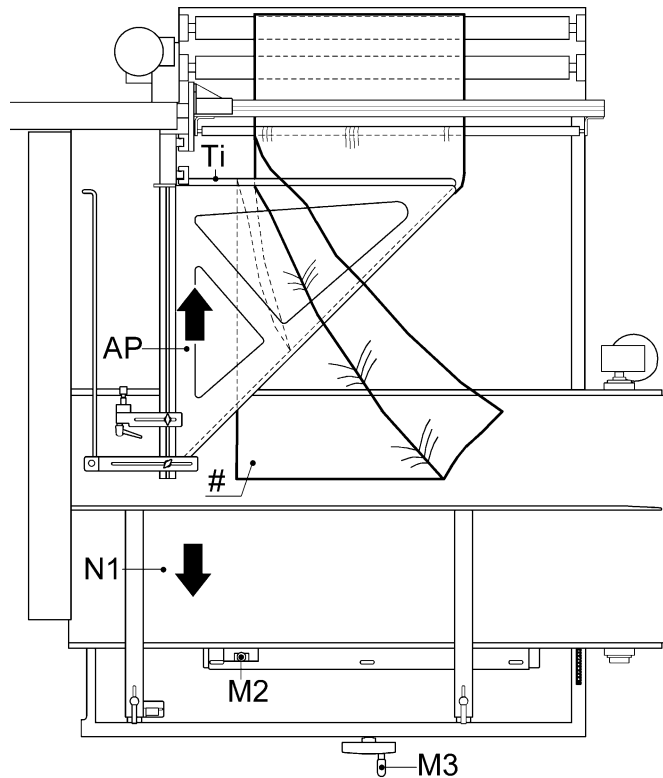
Das Gehäuse (C3) abnehmen und den Treibriemen (G) gemäß Schema B neu positionieren.

## PHASE 3

Um das Einführen der Folie zwischen den Dreiecken zu erleichtern, den Drehknopf (M2) heben und den Foliöffner (AP) vom Eingangsband (N1) abkuppeln.

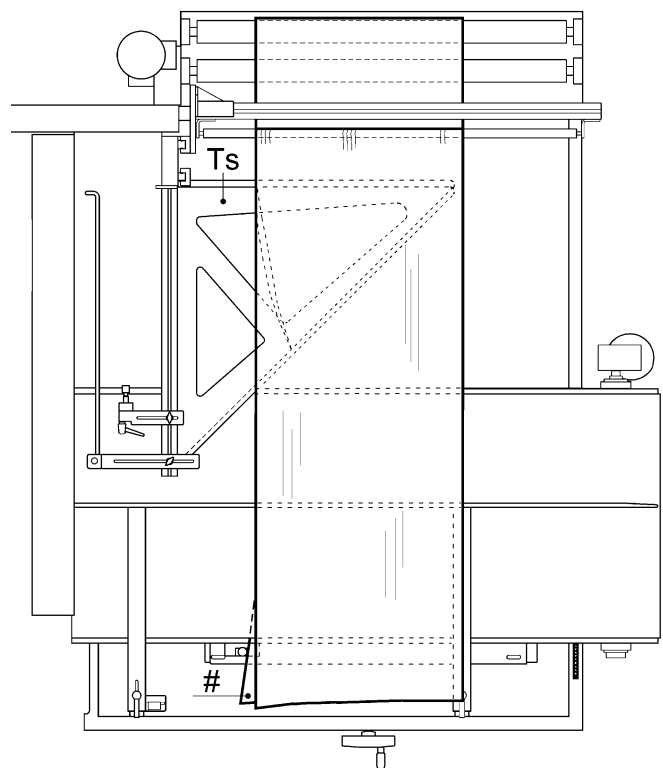
- Den Foliöffner (AP) in Pfeilrichtung schieben.
- Das Handrad (M3) drehen und das Eingangsband (N1) in Pfeilrichtung bewegen.

Jetzt die Unterseite der Folie in Übereinstimmung mit der hinteren Seite des Inversions-Dreiecks nehmen und sie unter dem unteren Dreieck (Ti) von Außen nach Innen und über das Versorgungsband (N1) durchführen.



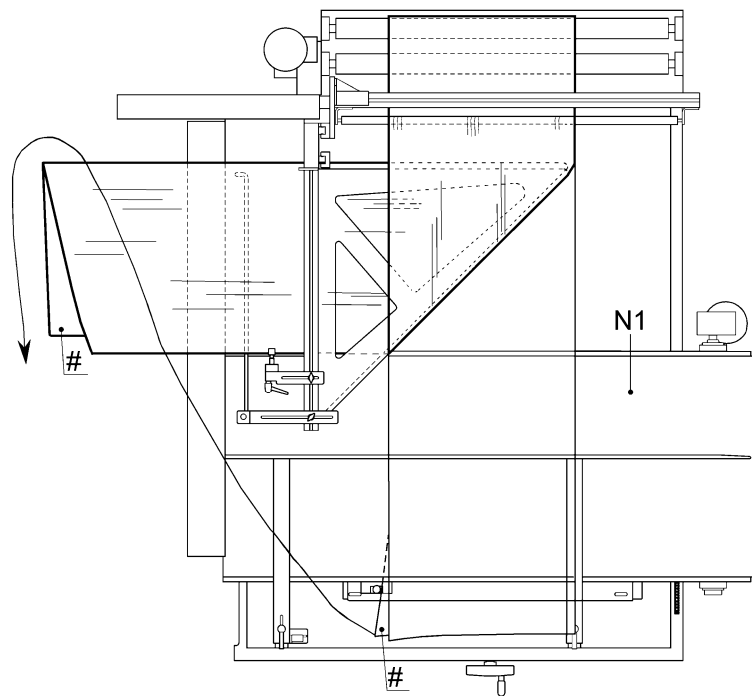
## PHASE 4

Die Folienseite über das obere Dreieck (Ts) führen.

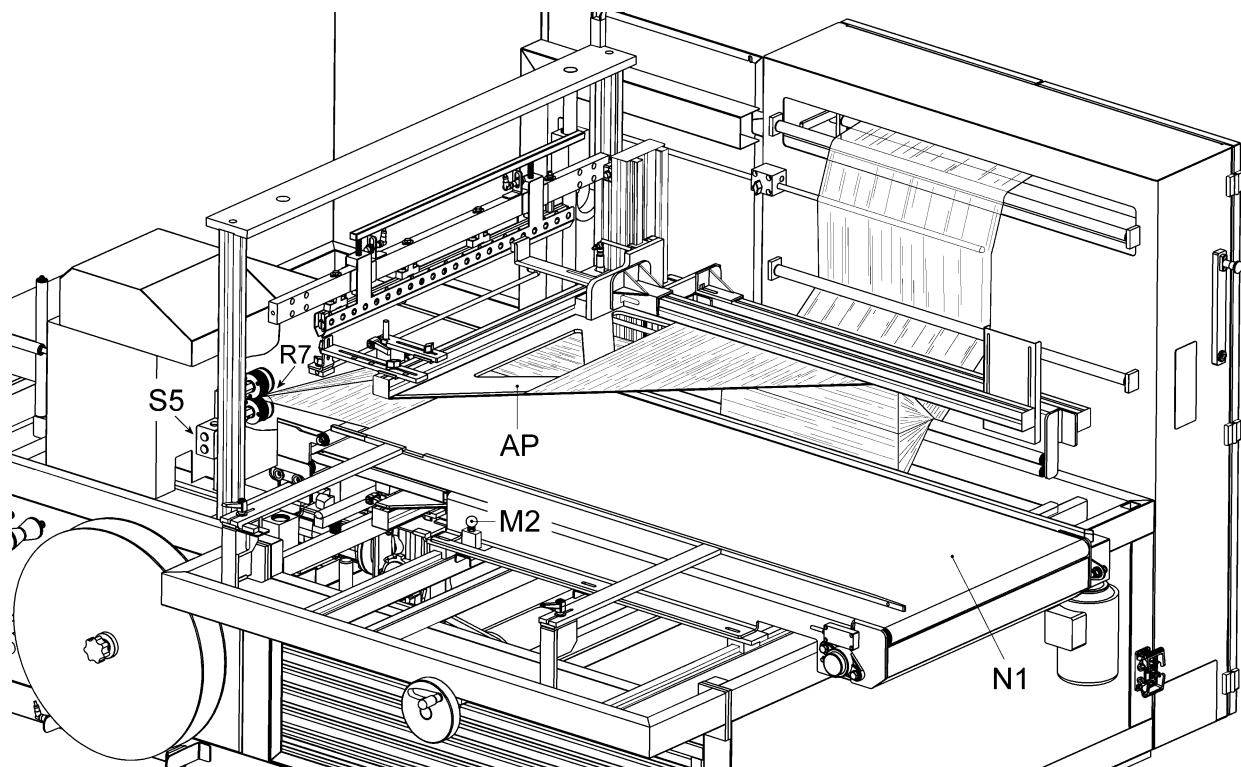


## PHASE 5

Das Folienende, das in das Dreieck geführt wird, nach links, parallel zum Förderband (N1) verschieben und die Folie über und unter das Förderband führen wobei sofort hinter dem Band die Ränder angepasst werden müssen.

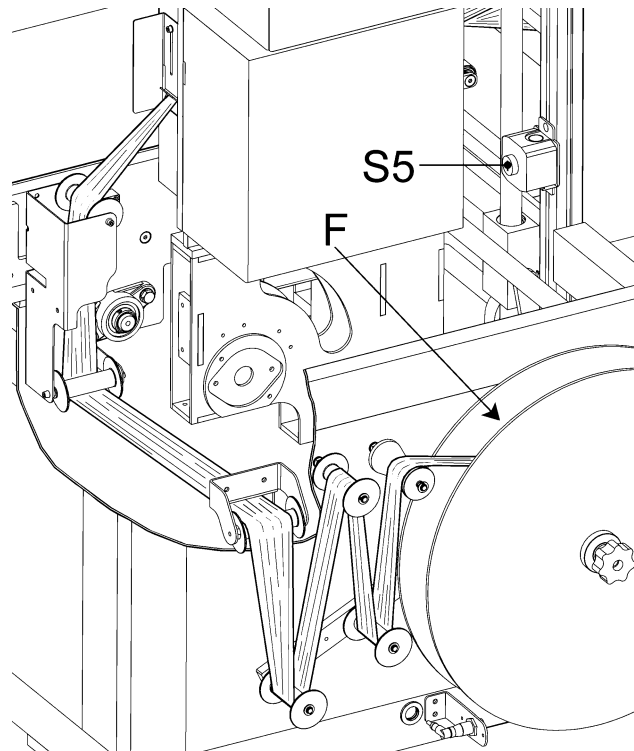


## PHASE 6



Den Folienöffner (AP) am Eingangsband (N1) mit dem Drehknopf (M2) wieder ankoppeln. Das Ende der Folie zwischen die beiden Walzen (R7) des Mitnehmers legen. Wird jetzt die Taste (S5) gedrückt gehalten, wird die Folie ins Innere der Einheit mitgenommen, wo die Versiegelung der Folie erfolgt.

**PHASE 7**

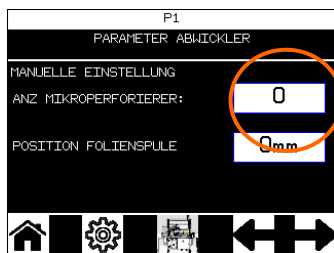


Die Taste (S5) drücken, bis ein ausreichend großer Folienstreifen realisiert wurde, um das Einführen gemäß dem dargestellten Schema zu vollenden.  
Zuletzt die Folie an die Nabe (F) des Aufwicklers binden.

Hinweis: Die Taste (S5) hat dieselbe Funktion wie die Taste "Bewegung Bänder" an der Bedientafel (siehe Abschnitt "5.2.1.2. MANUELLE Betriebsart").

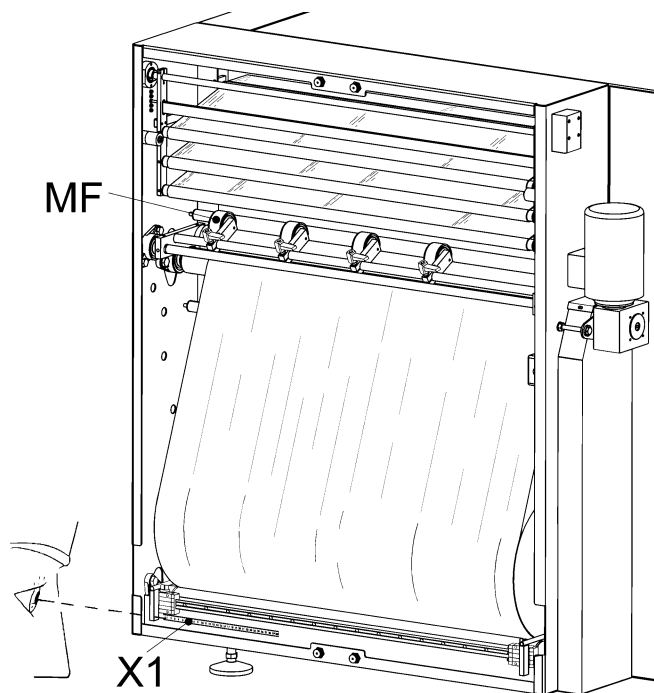
**PHASE 8**

Wenn jetzt im laufendem Programm die Parameter für die manuelle Einstellung des Abwicklers gespeichert sind, wie folgt vorgehen:

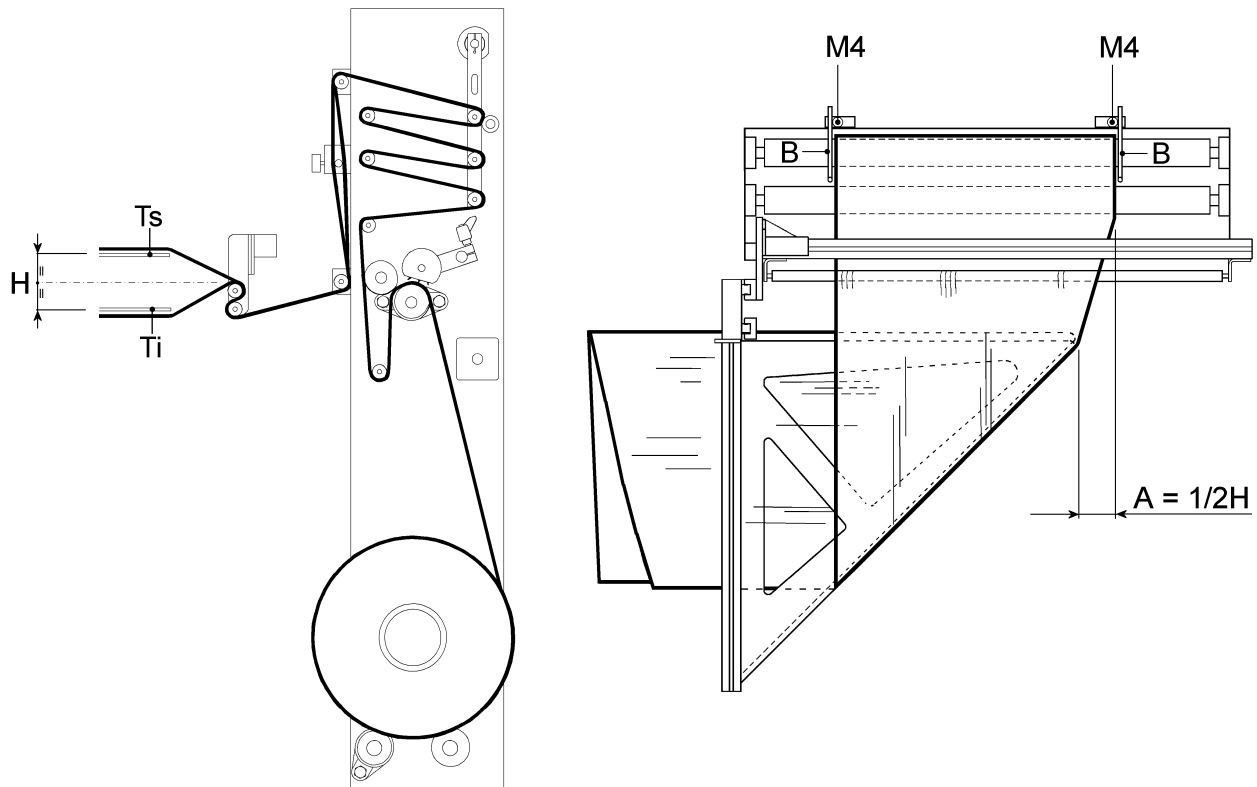


Die angegebene Anzahl von Mikrobohrern (MF) positionieren.

Die linke Seite der Folienspule auf dem angezeigten Wert positionieren (Siehe Millimeterskala X1).



**PHASE 9**

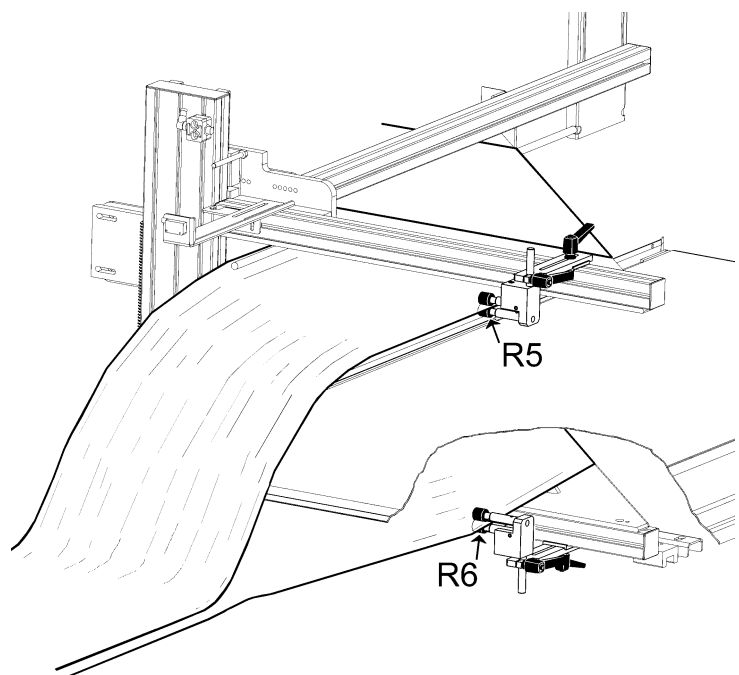


Schließlich die Positionierungsstäbe (B) einstellen. Dazu die Knöpfe (M4) so betätigen, dass die Rolle blockiert wird und ein Freiraum von 5 mm zwischen den Stäben und der Rolle belassen bleibt.

Hinweis: Die Rolle ist dann korrekt positioniert (Ansicht von der Rückseite der Maschine), wenn sich die linke Folienseite in einem Abstand **A** gleich der Hälfte des Abstands **H** (Öffnung der Dreiecke) befindet.

**PHASE 10**

Falls hohe Produkte verpackt werden sollen (> 100 mm) wird empfohlen, die Folienspannrädchen zu verwenden, die mit der Maschine mitgeliefert wurden. Die Folienspannrädchen (R5) und (R6) an den Dreiecken positionieren. Den oberen Rand der Folie zwischen den Mitnahmerädchen (R5) und den unteren Rand zwischen den Rädchen (R6) durchgehen lassen.



## 5.5. Einstellungen

### 5.5.1. Einstellung der Spannung der Bänder

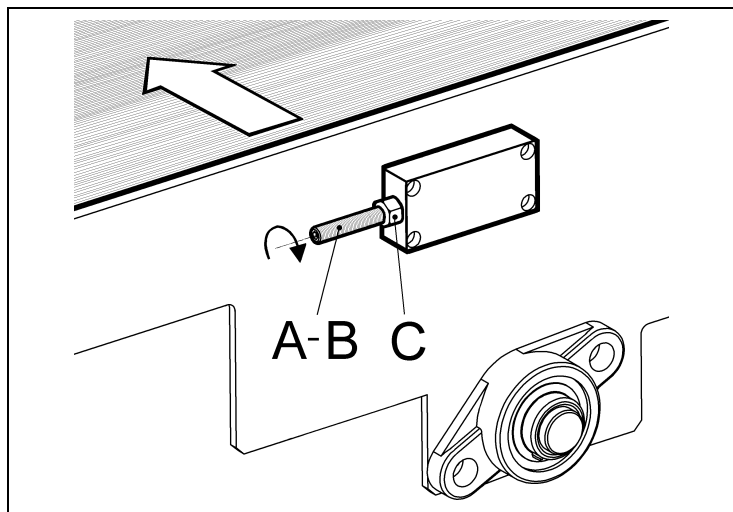
Vergewissern Sie sich beim ersten Verpackungsvorgang sowie mindestens einmal pro Monat, dass die Ein- und Auslaufbänder während der Bewegung in zentraler Position ausgerichtet sind. Wenn Sie ein Schlingern oder Geräusche bemerken, bedeutet das, dass die Rollen, auf denen die Bänder laufen, nicht genau im rechten Winkel zur Laufrichtung sind.

Um die Zentrierung wiederherzustellen, müssen Sie die Spannung der Bänder mittels der seitlich angeordneten Schrauben einstellen.

Zum Einstellen der Spannung:

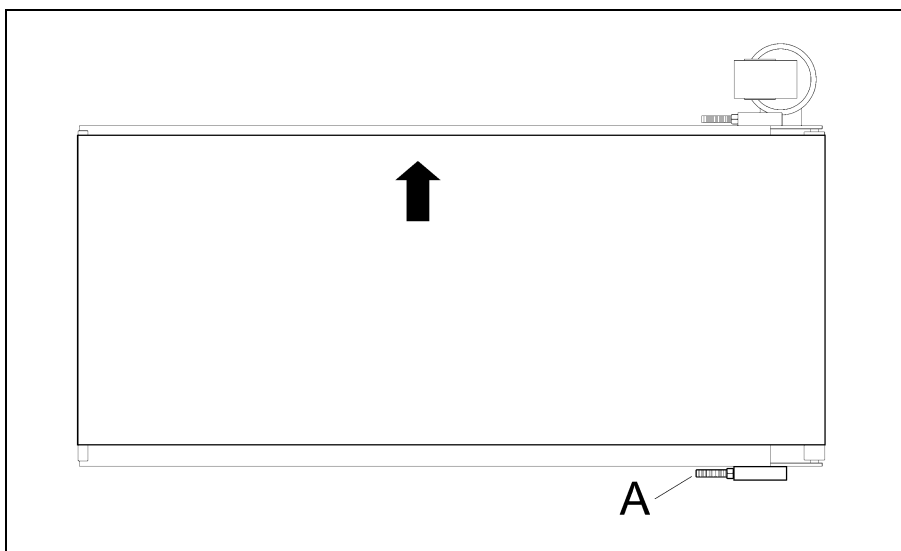
- Feststellmutter (C) lösen,
- Schraube (A) bzw. (B) je nach vorzunehmender Einstellung hinein- oder herausdrehen,
- Mutter festziehen.

Hinweis: Sowohl am Einlaufband als auch am Auslaufband gilt: Wird die Schraube (A) bzw. (B) im Uhrzeigersinn gedreht, verschiebt sich das Band von der Einstellungsseite weg.

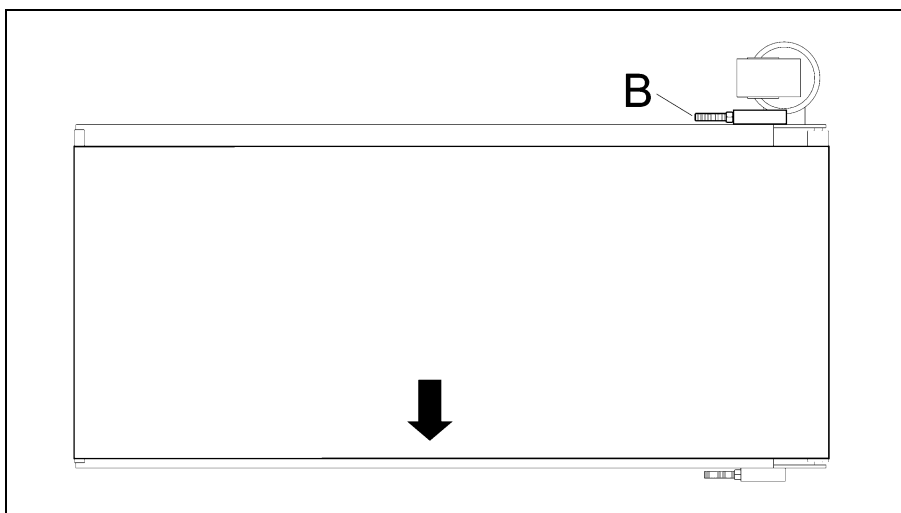


### Einlaufband

Um das Einlaufband in der in Abbildung ↑ gezeigten Richtung zu verschieben, drehen Sie die Schraube (A) im Uhrzeigersinn.

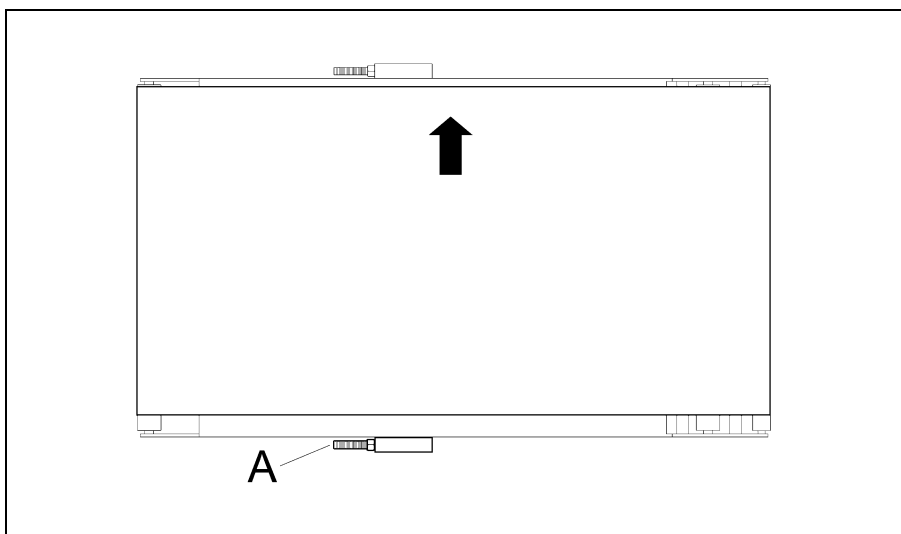


Um das Einlaufband in der in Abbildung ↓ gezeigten Richtung zu verschieben, drehen Sie die Schraube (B) im Uhrzeigersinn.

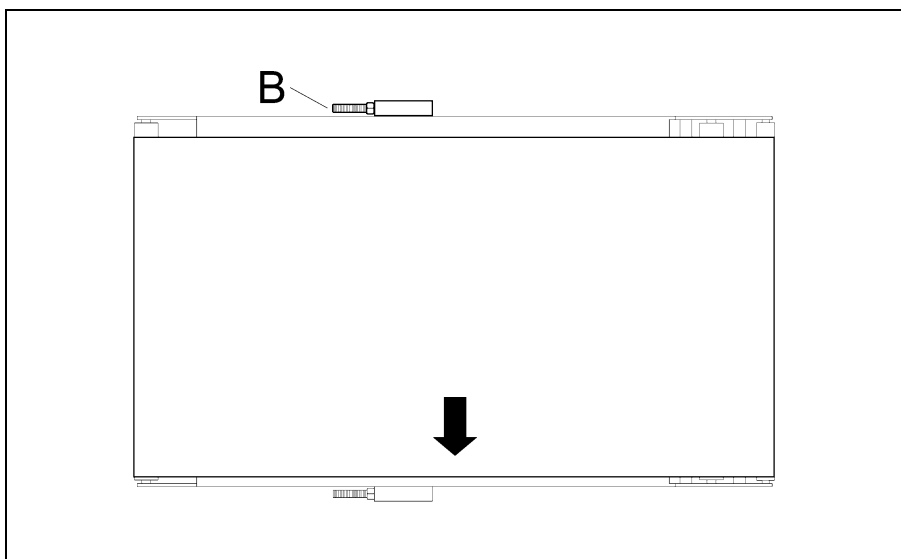


**Auslaufband**

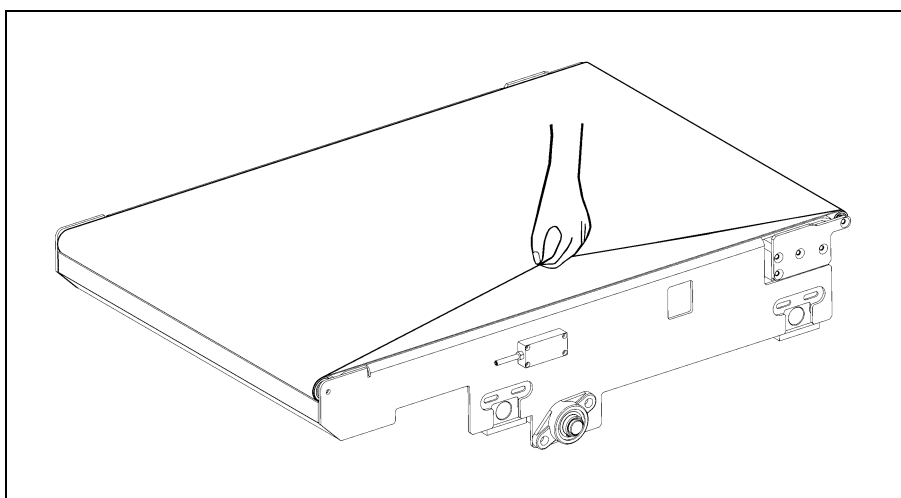
Um das Auslaufband in der in Abbildung ↑ gezeigten Richtung zu verschieben, drehen Sie die Schraube (A) im Uhrzeigersinn.



Um das Auslaufband in der in Abbildung ↓ gezeigten Richtung zu verschieben, drehen Sie die Schraube (B) im Uhrzeigersinn.

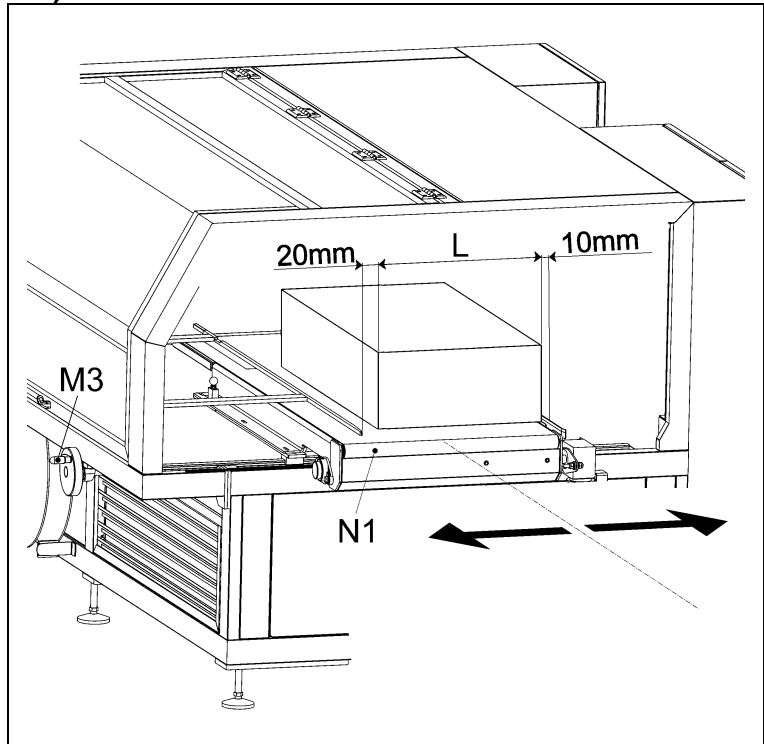


Die richtige Spannung ist erreicht, wenn beim Anheben des Bandes etwa 40 mm zwischen Geräteoberfläche und Band verbleiben.



## 5.5.2. Einstellung der Produktbreite (Band)

Entsprechend der Länge (L) des zu verpackenden Produktes die Position des Eingangsbandes einstellen (N1). Das Handrad (M3) drehen und die Position des Bandes so einstellen, dass dem Produkt ein minimales Spiel zwischen dem Führungsstift (circa 20mm) und der hinteren Schulter des Bandes (circa 10mm) zur Verfügung steht.

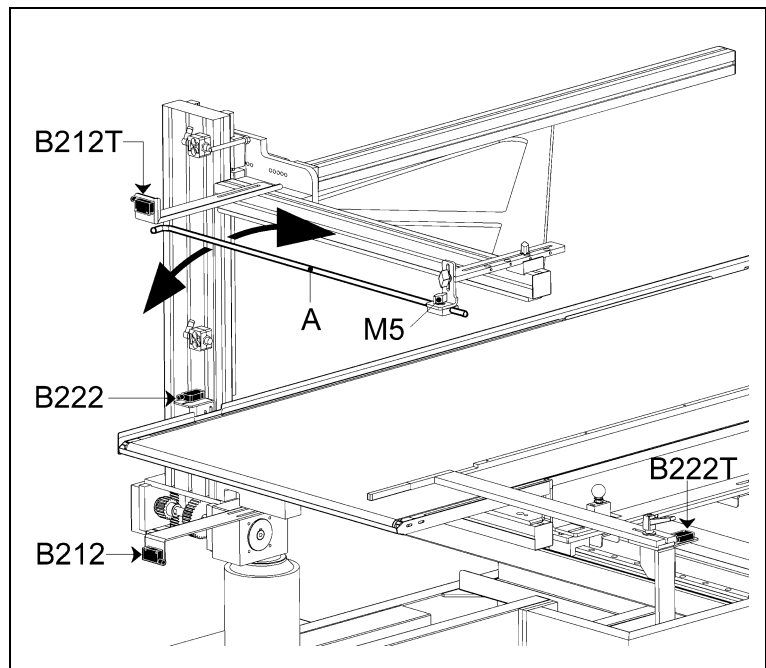


## 5.5.3. Einstellung der Fotozellen

Die Maschine ist für die Positionierung der Fotozelle für die vertikale Ablesung (B212) vorbereitet, die sich für besonders niedrige Produkte eignet und der horizontalen Fotozelle (B222), die sich für besonders schmale Produkte eignet. Es kann weiterhin der Abstand zwischen der Fotozelle auf der Schweissleiste eingestellt werden, um die Produkteinführung zu optimieren.

## 5.5.4. Einstellung des Stabs zum Heben der Folie

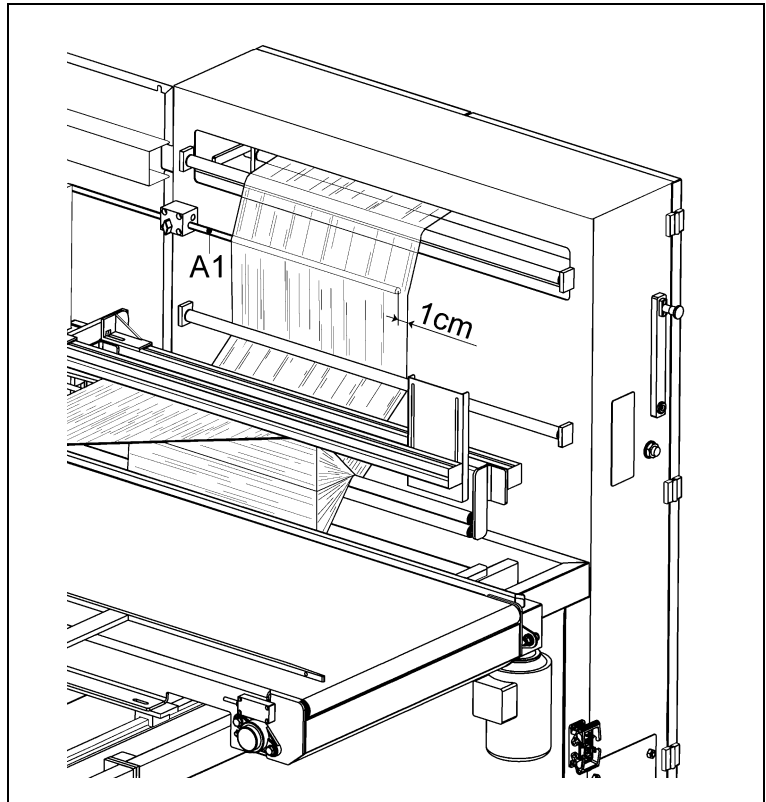
Der Stab (A) dient dazu, die Folie während der Eingabe des Produkts korrekt angehoben zu halten. Den Griff (M5) lösen und den Stab nach links verstellen, um niedrige Produkte zu verpacken. Den Stab nach rechts verstellen, um hohe Produkte zu verpacken.



## 5.5.5. Einstellung des Folienöffnungsstabs

Mit dem Stab (A1) können die 2 Enden der Folie getrennt werden. Den Stab in den 2 Enden der Folie positionieren, sodass sich sein Ende 1 cm hinter der Falte der Folie befindet.

Hinweis: Siehe Abschnitt 5.4: PHASE 2.



## 5.6. Verpacken

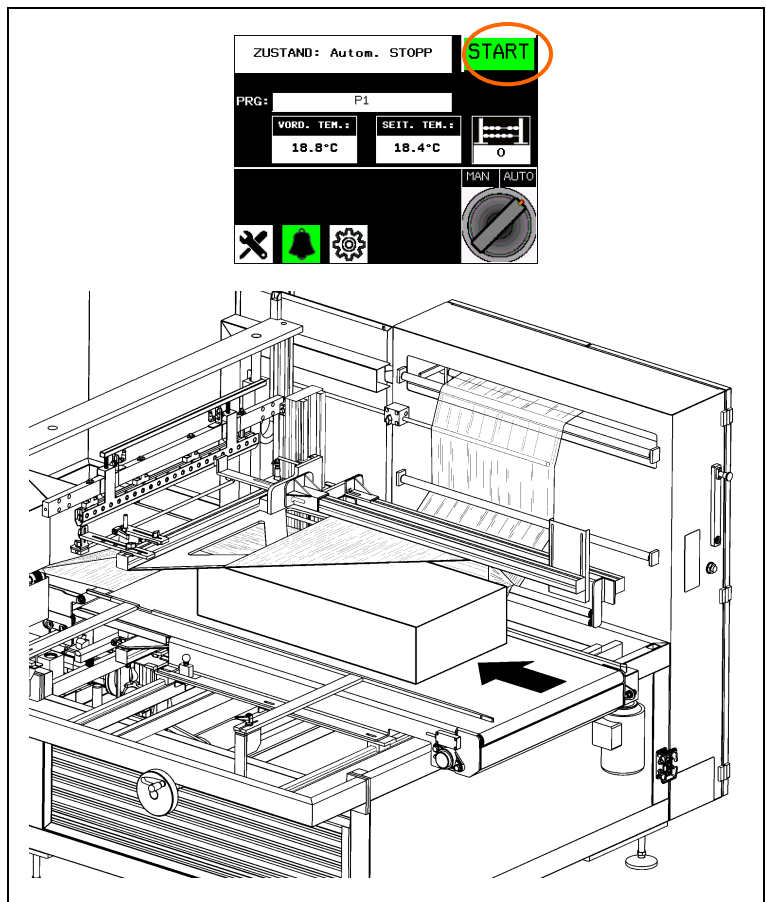
Wenn alle Einstellungen vorgenommen wurden, ist die Maschine bereit, um mit dem Verpacken zu beginnen.

Mit der Maschine in Zustand "Autom. STOPP" die Taste START drücken.


Die Bänder nehmen den Betrieb auf, und die Produkte können auf dem Eingangsband abgelegt werden.

Wenn das Produkt auf das Ausgangsband geleitet wird, senkt sich der Schweißrahmen, um die Folie zu schweißen.

Das verpackte Produkt wird zur Rollenbahn oder in den Schrumpftunnel befördert.



**6.1. Vorsichtsmaßnahmen und Wartungseinstellung**

	<p><b>ACHTUNG!</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Die Wartung darf ausschließlich erfahrenem Personal anvertraut werden, das die Maschine gut kennt.</li> <li>Es ist verboten, Wartungs-, Schmier- und/oder Reparaturarbeiten vorzunehmen, wenn die Maschine in Bewegung ist und/oder unter Spannung steht.</li> <li>Es ist verboten, Eingriffe an Elementen durchzuführen, die in Bewegung sind.</li> <li>Nach jedem Eingriff eventuell entfernte Schutzvorrichtungen wieder montieren und die Maschine in den Ausgangszustand zurückversetzen.</li> <li>Beachten Sie immer sämtliche Sicherheitsvorschriften, die im folgenden Handbuch aufgeführt sind, sowie diejenigen, die durch die Gesetze im Land des Einbaus der Maschine festgelegt sind.</li> </ul>
---	---

**DIE MASCHINE IN DEN WARTUNGSZUSTAND VERSETZEN**

Dieses Vorgehen muss vor jeder Tätigkeit der ordentlichen Wartung, der Reinigung und der außerordentlichen Wartung befolgt werden; es dient zur Isolierung der Maschine von sämtlichen Energiequellen und geht folgendermaßen vor sich:

- Durch Drehen des Hauptschalters (Q1) in Position "0" (OFF) die Maschine ausschalten
- Den Stecker aus der Steckdose ziehen
- 15 Minuten WARTEN, bis die Kondensatoren entladen sind.

**6.2. Wartungstabelle**

**6.2.1. Plan der ordentlichen Wartung**

Bei dieser Art von Maschinen sind nur geringere Wartungsarbeiten nötig – halten Sie sich dennoch stets an den Wartungsplan.

HÄUFIGKEIT	BESTANDTEIL	ARBEITSSCHRITTE
Täglich	Maschine	Entfernen Sie mögliche Rückstände der bearbeiteten Produkte. Sie könnten die Funktionstüchtigkeit der Maschine beeinträchtigen.
Täglich	Bänder an Ein- und Auslauf	Entfernen Sie Produktrückstände gegebenenfalls mit Druckluft.
Täglich	Fotozellen, Sensoren und Rückstrahler	Mit weichen Lappen reinigen.
Täglich	Klingen	Reinigen Sie die Fläche, die mit der Folie in Berührung kommt, mit Lappen oder Papier. Verwenden Sie keine Werkzeuge, die die Fläche beschädigen könnten.
Einmal monatlich	Bänder an Ein- und Auslauf	Ausrichtung und Spannung kontrollieren.
Einmal monatlich	Klingen und Gegendrähte	Überprüfen Sie den Verschleißgrad des Klebeteflons und der Silikonabdeckung.
Alle 12 Monate	Halterungen/Träger	Schmieren Sie die Elemente mit Fett vom Typ NLGI 2.
Alle 12 Monate	Kupplungen zwischen den Zahnrädern	Überprüfen Sie, ob genügend Schmierfett vorhanden ist.

**ACHTUNG!**

Die Untersetzungsgetriebe sind mit synthetischem „Langzeitöl“ geschmiert und müssen daher nicht geschmiert werden.

**6.2.2. Plan für die Wartung der Sicherheitsvorrichtungen**

Die in der Tabelle aufgeführten „**SICHERHEITSVORRICHTUNGEN**“ müssen regelmäßig kontrolliert werden.

HÄUFIGKEIT	BESTANDTEIL	ARBEITSSCHRITTE
Einmal monatlich	Vordere und hintere Schutzvorrichtungen	<ul style="list-style-type: none"> <li>Öffnung der vorderen und hinteren Schutzvorrichtungen (im manuellen und automatischen Betriebsmodus)</li> <li><b>Überprüfung der Auswirkungen:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Leuchtalarm und akustischer Alarm, Sperre der Maschine.</li> </ul> </li> </ul>
Einmal monatlich	Schutzvorrichtungen des Schweißbalkens	<ul style="list-style-type: none"> <li>Verschiebung der Schutzvorrichtungen um den Schweißbalken herum entsprechend der vier Sensoren (im manuellen Betriebsmodus)</li> <li><b>Überprüfung der Auswirkungen:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Leuchtalarm und akustischer Alarm, Sperre der Maschine.</li> </ul> </li> </ul>
Einmal monatlich	Nottaste	<ul style="list-style-type: none"> <li>Aktivierung des Not-Aus-Schalters (im manuellen und automatischen Betriebsmodus)</li> <li><b>Überprüfung der Auswirkungen:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Leuchtalarm und akustischer Alarm, Sperre der Maschine.</li> </ul> </li> </ul>

**Eintragung der Kontrolle**

Jede Kontrolle der Sicherheitsvorrichtungen muss eingetragen werden, wobei die Daten und das Ergebnis der Kontrolle angegeben werden müssen: Datum der Überprüfung, Prüfer, Ergebnis.

**Störungsmeldung**

Erfassung eines Defekts den Kundendienst des Herstellers für die Reparaturarbeit kontaktieren.

**6.3. Abbau, Verschrottung und Entsorgung der Rückstände****ACHTUNG!**

Die Abbau- und Verschrottungsarbeiten dürfen nur von Personen durchgeführt werden, die auf diese Tätigkeiten spezialisiert sind und die zum sicheren Arbeiten notwendigen mechanischen und elektrischen Fachkenntnisse besitzen.

Gehen Sie folgendermaßen vor:

- Trennen Sie die Maschine vom Stromnetz
- Bauen Sie die Bestandteile auseinander.

**Alle Abfälle müssen entsprechend der Klassifizierung und den Vorgehensweisen, die von den im Installationsland geltenden Gesetzen vorgeschrieben sind, behandelt, entsorgt oder wiederverwertet werden.**



Das Symbol weist darauf hin, dass dieses Produkt **nicht** als Hausmüll behandelt werden darf. Indem Sie sicherstellen, dass das Produkt ordnungsgemäß entsorgt wird, helfen Sie, die Umwelt und die Gesundheit der Menschen vor möglichen negativen Folgen zu schützen, die verursacht werden könnten, wenn die Abfälle dieses Produkts nicht sachgemäß behandelt werden. Für nähere Informationen über das Recycling dieses Produkt setzen Sie sich bitte mit dem Verkäufer des Produkts in Verbindung oder auch mit dem Kundendienst bzw. der entsprechende Stelle für die Müllbehandlung.

**7.1. Garantiebedingungen**

Die Garantie gilt für den Zeitraum von 12 Monaten ab dem Datum der Aufstellung der Maschine. Sie erstreckt sich auf den kostenlosen Austausch oder die Reparatur all jener Teile, die wir aufgrund von Werkstoffanomalien als fehlerhaft einstufen. Die Reparaturen bzw. der Austausch werden normalerweise im Werk des Herstellers vorgenommen, wobei der Käufer die Transportkosten und den Arbeitslohn trägt. Sollte die Reparatur oder der Austausch beim Käufer vorgenommen werden, so trägt dieser die Reisekosten, das Tagegeld und den Arbeitslohn. Die Garantieleistungen werden ausschließlich durch den Hersteller oder durch autorisierte Fachhändler durchgeführt. Um ein Anrecht auf Garantieleistungen zu haben, muss das defekte Teil dem Hersteller oder dem autorisierten Fachhändler zugeschickt werden, damit die Reparatur oder der Austausch vorgenommen werden können. Die Rücklieferung eines solchen reparierten oder ausgetauschten Teils fällt unter die Erfüllung der Garantieleistungen.

Die Garantie verfällt in folgenden Fällen:

- Wenn das Gerät falsch aufgestellt, falsch versorgt oder durch nicht autorisierte Personen fahrlässig bedient oder gehandhabt wird oder Änderungen daran vorgenommen werden.
- Wenn am Gerät vom Hersteller ohne die schriftliche Genehmigung des Herstellers Veränderungen vorgenommen werden.
- Wenn sich das Gerät nicht mehr im Besitz des ersten Käufers befindet.

**Der Hersteller weist aufgrund bestehenden Rechts jede Haftung für Schäden an Personen oder Dingen zurück, wenn das Gerät falsch aufgestellt oder falsch an das Stromnetz oder ohne Erdung angeschlossen wurde oder wenn Änderungen an der Maschine vorgenommen wurden. Der Hersteller behält sich das Recht vor, aus technischen oder funktionellen Gründen Änderungen am Gerät vorzunehmen.**

**FÜR JEGLICHEN RECHTSSTREIT  
IST DAS GERICHT BERGAMO (ITALIEN) ZUSTÄNDIG.**




# TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES

<b>Table des matières</b>	<b>FR</b>
---------------------------	-----------

	<b>Page</b>
<b>Chapitre 1. Description</b>	
1.1. Avant-propos	37
1.2. Caractéristiques de la machine	37
<b>Chapitre 2. Caractéristiques du film</b>	
2.1. Films admissibles	38
2.2. Calculer la largeur du film A	38
<b>Chapitre 3. Conditions d'utilisation de la machine</b>	
3.1. Dimensions max. de l'emballage	38
3.2. Ce que l'on peut emballer	38
3.3. Produits interdits	38
<b>Chapitre 4. Normes de sécurité</b>	
4.1. Avertissements	39
4.2. Equipements de protection individuelle	40
4.3. Protections	40
4.4. Risques résiduels	41
<b>Chapitre 5. Réglage et mise en service</b>	
5.1. Panneau de commande	42
5.1.1. Touches (icônes) principales	43
5.1.2. Colonne lumineuse	44
5.2. Démarrage	44
5.2.1. Mode de fonctionnement de la machine	45
5.2.1.1. Mode AUTOMATIQUE	45
5.2.1.2. Mode MANUEL	45
5.2.2. Mot de passe	46
5.2.3. Création d'un nouveau PROGRAMME AUTOMATIQUE	47
5.2.4. Configuration des paramètres du PROGRAMME AUTOMATIQUE (depuis la touche «Données»)	48
5.2.5. Configuration des paramètres du PROGRAMME AUTOMATIQUE (depuis le «graphique»)	52
5.2.6. Choix du programme AUTOMATIQUE	53
5.2.7. Configuration des paramètres du PROGRAMME MANUEL	54
5.2.8. Effacement d'un programme	55
5.2.9. Sélection de la langue	55
5.2.10. Temps de pause	55
5.2.11. Compteur partiel et compteur lot	56
5.2.12. Backup programmes	56
5.3. Alarmes	57
5.4. Amorçage du film	59
5.5. Réglages	65
5.5.1. Réglage de la tension des tapis	65
5.5.2. Réglage de la largeur du produit (tapis)	67
5.5.3. Réglage des cellules photoélectriques	67
5.5.4. Réglage de la tringle de levage film	67
5.5.5. Réglage de la tige d'ouverture du film	68
5.6. Conditionnement	68
<b>Chapitre 6. Entretien ordinaire</b>	
6.1. Précaution et mise en état d'entretien	69
6.2. Table d'entretien	69
6.2.1. Plan d'entretien ordinaire	69
6.2.2. Plan d'entretien des dispositifs de sécurité	69
6.3. Démontage, démolition et mise à la décharge	70
<b>Chapitre 7. Garantie</b>	
7.1. Conditions de garantie	70
<b>DECLARATION CE DE CONFORMITE'</b>	<b>71</b>

### 1.1. Avant-propos

Ce manuel a été rédigé dans le respect de la norme UNI 10893 du mois de juillet 2000. Il s'adresse à tous les utilisateurs afin de permettre une bonne utilisation de la machine. Conservez-le dans un lieu facile d'accès, à proximité de la machine et connu de tous les utilisateurs. Ce manuel fait partie intégrante de la machine en matière de sécurité. Pour améliorer sa compréhension, nous précisons ci-après les symboles utilisés.

	<b>ATTENTION:</b> <b>Normes de prévention contre les accidents du travail. Cet avertissement indique la présence de dangers pouvant provoquer des blessures à la personne qui travaille sur la machine.</b>
	<b>ATTENTION:</b> <b>Organes chauds. Indique un danger de brûlures avec risque d'accident, voire même grave, pour la personne exposée.</b>
	<b>AVERTISSEMENT:</b> <b>Indique la possibilité de dommages pouvant être causés à la machine et/ou à ses composants.</b>

### 1.2. Caractéristiques de la machine

La conditionneuse "Pratika 56/80-T MPS" a été conçue pour conditionner des pièces en vrac ou des produits regroupés (alimentaires, ménagers, jouets, etc.) en utilisant un film thermorétractable plié une fois.

La machine peut être chargée à la main ou travailler en série avec d'autres machines.

Si le chargement est confié à l'opérateur préposé à la machine (le conducteur), ce dernier devra être autorisé à effectuer toutes les opérations liées au processus opérationnel ; il doit également être en mesure de signaler au personnel (agent de maintien ou technicien de l'assistance externe) les éventuelles pannes ou défaillances.

La machine travaille dans le mode "AUTOMATIQUE".

Elle est gérée par une logique de contrôle présente dans l'API de commande.

Il est également possible d'effectuer une séquence d'opérations utilisant les commandes du mode "MANUEL" pour contrôler si les données sont correctement paramétrées ou pour effectuer des contrôles de fonctionnement (paramètres, réglages etc.).

Le mouvement des paquets a été confié à des bandes transporteuses logées à l'intérieur du châssis.

La machine est munie d'un dispositif pour la récupération du film de rebut, de manière à ne pas laisser les éventuels résidus de production encombrer le poste opérateur.

#### **SOUDAGE EN CONTINU AUX DIMENSIONS MAXIMALES**

Pratika 56/80-T MPS: le sigle indique le dispositif du Side Seal, le soudage en continu qui ne comporte pas de limites de longueur pour conditionner jusqu'à 4,5,6 mètres. Outre la fourniture du Center Sealing, cette nouvelle version de la machine, adaptée pour de grands formats, jusqu'à 700 mm de largeur x 360 mm de hauteur (Pratika 80-T MPS), a été renforcée avec un contenu hautement technologique mécanique et électronique.

Pratika 56/80-T MPS représente aujourd'hui une synthèse parfaite de fiabilité, performances élevées, polyvalence et sécurité, qui évolue encore une fois la façon de concevoir les machines de conditionnement automatique avec film thermorétractable.

#### **DONNEES TECHNIQUES**

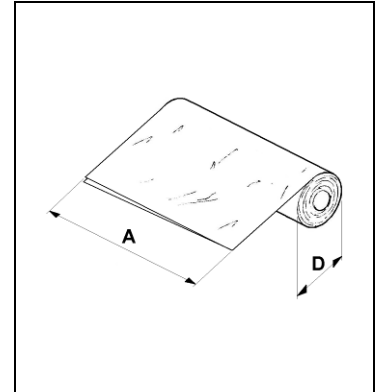
- Système de soudure en continu
- Dispositif de soudage "Center Sealing", réglable
- Servomoteur Brushless Schneider Electric
- Logique de contrôle gérée par automate Schneider Electric
- Alimentation à asservissement électrique et non pneumatique
- Faible consommation d'énergie
- Production maximale (conditionnements/heure): 3600 (Pratika 56-T MPS) / 3000 (Pratika 80-T MPS).

### 2.1. Films admissibles

La machine peut travailler avec du film polyoléfine thermorétractable, avec une épaisseur de 9 à 38 microns, aussi bien de type technique qu'alimentaire. Pour obtenir le meilleur résultat, il est conseillé d'utiliser les films que nous commercialisons.

Nos films possèdent des caractéristiques spéciales qui garantissent la fiabilité que ce soit du point de vue de la conformité aux réglementations en vigueur, que du point de vue de l'assurance d'un excellent fonctionnement de nos machines.

Pratika 56-T MPS    A = 700 mm MAX    D = 350 mm MAX  
 Pratika 80-T MPS    A = 1000 mm MAX    D = 350 mm MAX



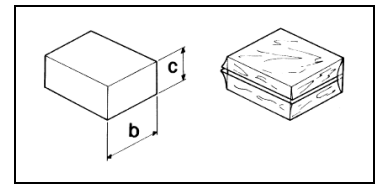
**Il est recommandé de consulter les fiches techniques et de sécurité des films utilisés et d'observer les prescriptions reportées!**

### 2.2. Calculer la largeur du film A

Largeur film  $A = b + c + 100 \text{ mm}$

Par largeur "A" s'entend la largeur que doit avoir le film pour emballer le produit.

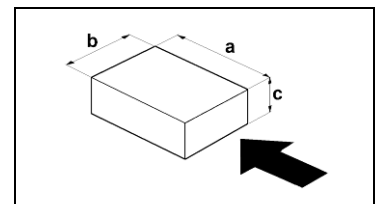
Remarque: pour les produits hauts ou avec une forme complexe, il pourrait être nécessaire d'augmenter la quantité des déchets de film (100 mm) indiquée dans formule.



### 3.1. Dimensions max. de l'emballage

Pratika 56-T MPS    a = illimitée    b = 400 mm    c = 240 mm  
 Pratika 80-T MPS    a = illimitée    b = 700 mm    c = 360 mm

Remarque: les dimensions indiquées dans le dessin permettent de définir la taille maximale de l'emballage admissible. Pour connaître les emballages admissibles, voir rubrique 2.2. où il est expliqué plus en détail que la somme de b et c ne doit pas dépasser la largeur de la bobine de film moins 100 mm.



### 3.2. Ce que l'on peut emballer

Ces machines peuvent emballer une large gamme de produits complètement différents les uns des autres, en effet elles sont utilisées avec succès dans les secteurs suivants : alimentaire, commerce, graphique et mailing, grande distribution, industrie, textile.

### 3.3. Produits interdits

Il est absolument interdit d'usiner avec la machine des produits appartenant aux catégories suivantes: cela risque de l'abîmer de manière irréversible et d'exposer l'opérateur à des risques pour sa santé:



- des produits mouillés et instables
- des liquides en tous genres dans des récipients fragiles
- des matières inflammables et explosibles
- des atomiseurs contenant du gaz sous pression ou d'autres gaz
- des poudres en vrac et volatiles
- des matériaux et produits non prévus qui peuvent d'une manière ou l'autre être dangereux pour l'utilisateur et abîmer la machine.

### 4.1. Avertissements




Il est extrêmement important de lire attentivement et entièrement ce chapitre puisqu'il contient des informations importantes sur les risques auxquels l'opérateur s'expose si la machine est utilisée de manière erronée. Ces consignes essentielles de sécurité viennent s'ajouter aux réglementations des pays où la machine est installée.

- L'utilisation de la machine est interdite aux enfants et aux adultes ne jouissant pas de toutes leurs capacités physiques, sensorielles ou mentales ; la machine ne peut non plus être utilisée par des personnes sans expérience, à moins qu'ils ne bénéficient, à travers l'intermédiation d'une personne responsable de leur sécurité, d'une surveillance ou d'instructions relatives à son utilisation.
- Ne pas utiliser la machine dans des buts différents de ceux indiqués dans le contrat de vente.
- Interdire à toute personne non autorisée de réparer ou d'effectuer une intervention sur la machine.
- L'opérateur doit prendre connaissance des mises en garde qui le concernent et doit toujours être informé par le responsable de l'atelier sur les risques liés à son travail.
- Boutonner ou bien serrer autour des poignets les manchettes des vêtements de travail.
- Il est interdit de porter des bracelets et accessoires pendants qui pourraient s'accrocher aux bandes.
- Prendre soin du lieu du travail et des zones de passage autour de la machine qui doivent être dégagés, propres et bien éclairés.
- Eliminer toute condition de danger pour la sécurité avant d'utiliser la machine et toujours avertir le responsable de l'atelier au constat d'une éventuelle irrégularité de fonctionnement.
- Ne pas utiliser la machine si elle est en panne.
- Il est interdit de modifier les dispositifs et les circuits de sécurité.
- Il est interdit d'effectuer des modifications à la machine sans l'autorisation du fabricant.
- Si le câble d'alimentation est abîmé, il doit être remplacé par le Constructeur ou par son service d'assistance technique, ou du moins par une personne possédant le même niveau de qualification, de manière à prévenir le moindre risque d'accident.
- Le tableau électrique doit toujours rester fermé pendant le fonctionnement.
- La clé pour ouvrir le tableau électrique doit être confiée à une personne spécialisée et autorisée.
- Il est interdit de fumer pendant le fonctionnement de la machine!
- Il est interdit d'effectuer une opération d'entretien et/ou de réglage, quelles qu'elles soient, pendant le fonctionnement de la machine. Le démontage des protecteurs doit être confié exclusivement aux agents de maintenance, expressément autorisés et formés.
- Il est interdit de faire fonctionner la machine sans protecteurs. Avant une remise en service, vérifier si les protecteurs qui ont été déposés ont bien été remis en place.
- Le fabricant décline toute responsabilité pour dommages matériels et personnels liés à la non-observation des consignes de sécurité.

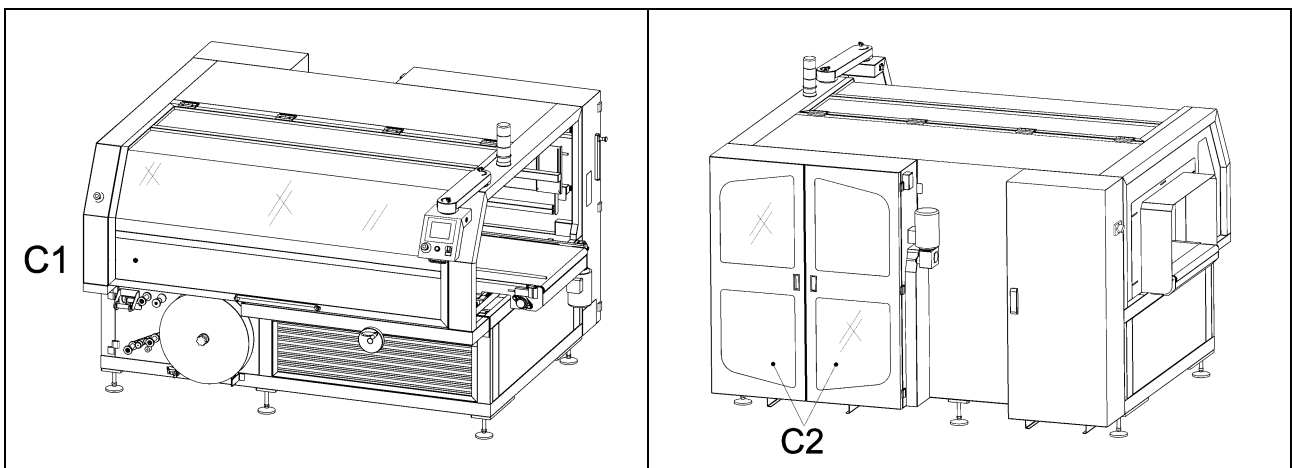
**ATTENTION!**

La machine N'A PAS ETE FABRIQUEE pour fonctionner dans une atmosphère explosible, mais bien pour un milieu standard; il est donc strictement interdit de l'installer et de la faire fonctionner dans des locaux à risque de déflagration (explosion).

4.2. Equipements de protection individuelle

	Porter des bottines de protection qui résistent au choc, à l'écrasement et à la compression du pied au cours du levage et du transport de la machine.
	Porter des gants de protection contre le danger d'écrasement et les dangers mécaniques au cours du transport et du levage de la machine.
	Porter des gants de protection contre le risque de coupe au cours des opérations de changement des lames de scellage.
	Porter des gants de protection en fonction des risques liés aux matériaux à emballer (mécaniques, chimiques...) qui résistent aux températures de contact du scellage et/ou la lame de scellage (maximum 200°C).
	Porter des gants de protection pour le contact avec des aliments en cas de manipulation au cours de l'emballage des aliments.

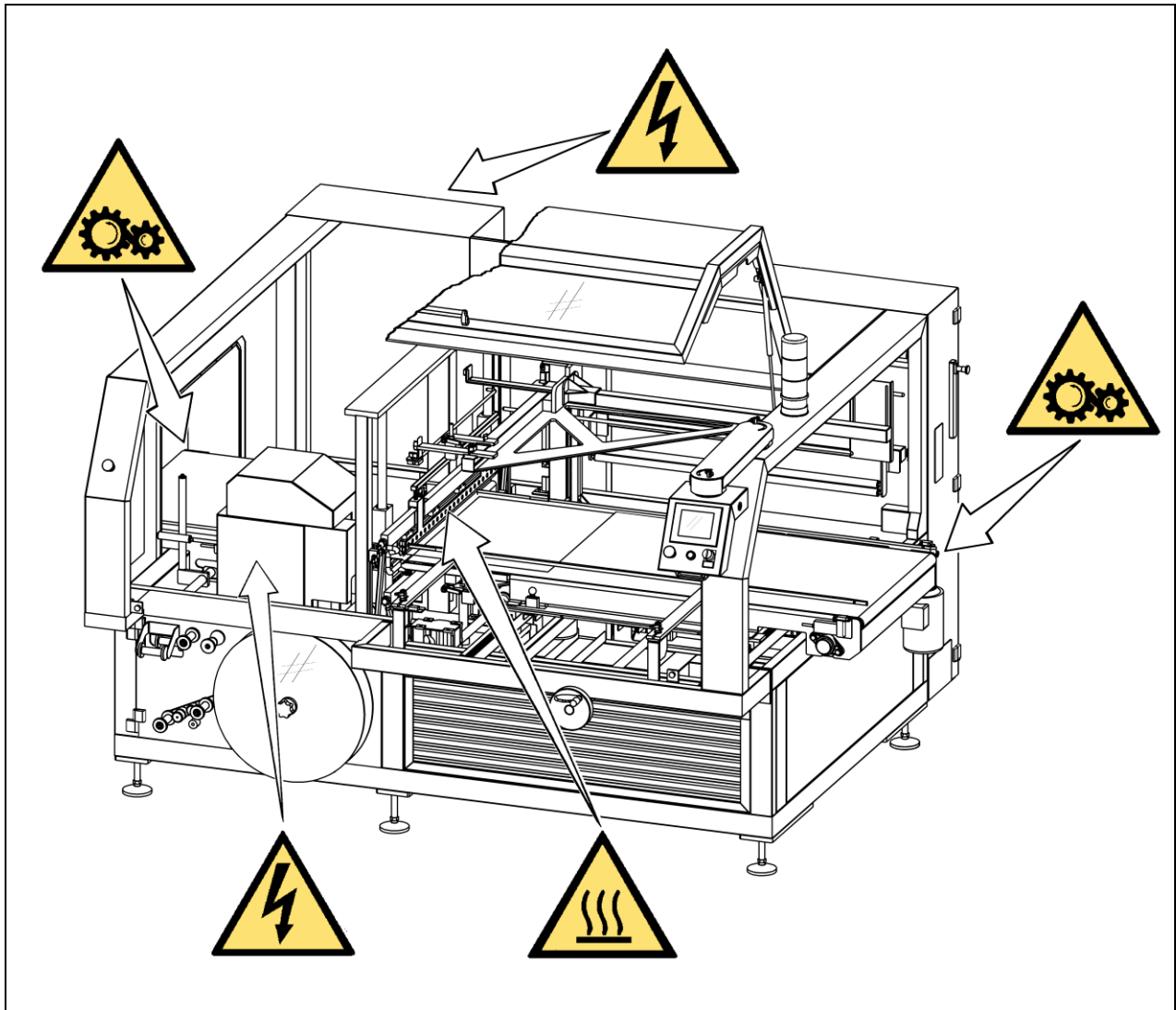
4.3. Protections



La machine est dotée d'une protection antérieure (C1) et d'une protection du dérouleur (C2) qui, en cas d'ouverture, arrêtent la machine. Pour rétablir le fonctionnement de la machine respecter les instructions du paragraphe 5.3 (voir la remarque pour les alarmes « A002 » et « A003 »).

4.4. Risques résiduels

Bien s'en tenir aux interdictions et mises en garde indiquées ci-dessous.



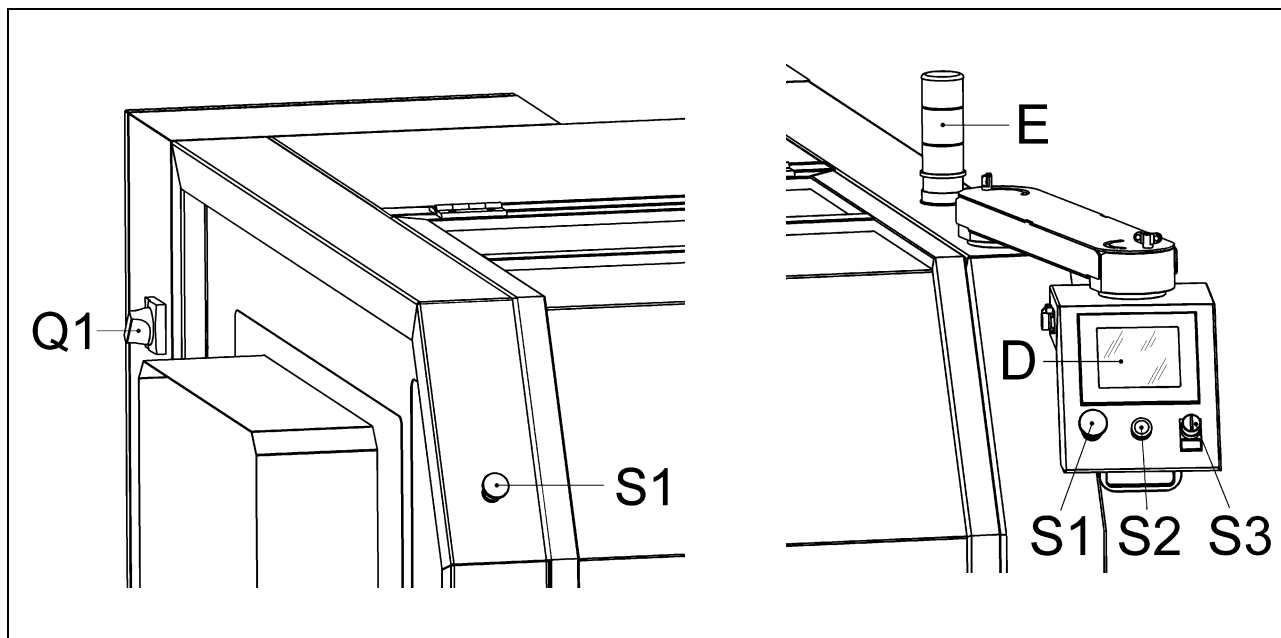
	<p><b>Danger de happement!</b>                  Danger généré par des éléments mobiles (bandes transporteuses, rouleaux motorisés) avec lesquels le personnel peut entrer au contact pendant les phases de travail.</p>
	<p><b>Danger de brûlures!</b>                  Risque dû à l'échauffement des lames pour la soudure du film.                  Avant d'effectuer une opération aux postes intéressés, préparer la machine; la mettre dans le mode entretien puis attendre le refroidissement des barres de soudure. N'effectuer aucune opération sans porter les équipements de protection individuelle comme gants et vêtements de travail.</p>
	<p><b>Danger d'électrocution!</b>                  Groupe de soudure : risque dû à l'énergie électrique à l'intérieur du groupe de soudure.                  Panneau électrique: risque dû à l'énergie électrique à l'intérieur du panneau électrique.</p> <p>Avant d'effectuer des interventions d'entretien :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>❑ mettre la machine hors tension en tournant l'interrupteur général (Q1) sur la position "0" (OFF)</li> <li>❑ retirer la fiche de la prise de secteur</li> <li>❑ ATTENDRE 15 minutes pour permettre la décharge des condensateurs.</li> </ul>

## 5.1. Panneau de commande

La machine est dotée d'un panneau de commande "à effleurement", sur lequel on peut paramétrer toutes les fonctions de programmation et de fonctionnement.



Pour une utilisation correcte du panneau "à effleurement" utiliser uniquement un doigt pour sélectionner un objet sur le panneau. Si le panneau est appuyé en deux ou plusieurs points simultanément on risque de sélectionner un objet de façon involontaire.



**Q1 Interrupteur général.**

Positionné sur le tableau électrique, dans la partie supérieure de la machine.  
Allume et éteint la machine.

**D Afficheur.**

Affiche les fonctions et les paramètres sélectionnés.

**S1 Boutons d'“URGENCE”.**

Chacun des 2 boutons arrête immédiatement la machine en cas de danger immédiat ou pour la “mise en état d'entretien”. S'ils sont enfoncés, pour les débloquer les tourner dans le sens des aiguilles d'une montre.

**S2 Bouton “RAZ”.**

Presser ce bouton à la mise sous tension de la machine. Après un “ARRET D'URGENCE” et une alarme A001, la pression de ce bouton réinitialise la machine.

**S3 Sélecteur “EXCLUSION SECURITE”.**


Sur OFF, ce sélecteur permet d'utiliser la machine uniquement avec les protections fermées (programme AUTOMATIQUE).

Sur ON, ce sélecteur permet d'utiliser la machine avec les protections ouvertes. C'est la condition nécessaire “uniquement” pour les phases de mise au point, introduction et changement de la bobine du film (uniquement avec programme MANUEL).

**E Colonne lumineuse.**







La combinaison des couleurs et du bip sonore permet de signaler à tout moment l'état de la machine.

5.1.1. Touches (icônes) principales

Touche	Description	Touche	Description
	Setup		Page précédente
	Configuration des programmes		Confirmation du mot de passe
	Sélecteur Manuel/Automatique		Réinitialisation alarme
	Main (page initiale)		Arrêt sirène d'alarme
	Alarme		Informations alarme
	Backup/rétablissement des programmes (USB)		Diagnostic PLC
	Configuration/affichage des paramètres depuis «Graphique» (choix rapide des paramètres)		Sauvegarder le programme
	Configuration/affichage des paramètres depuis «Données»		Charger le programme
	Page précédente		Effacer le programme
	Page suivante		Nouveau programme
	Login (authentification utilisateur)		Manutention des bandes et exécution entraînement/débobineur/bobineur film
	Logout		Soudure
	Gestion des utilisateurs et mots de passe		Expulsion du produit
	Choix de la langue		Compteur produits
	Page initiale (logo d'entreprise)		

5.1.2. Colonne lumineuse

La machine est pourvue d'une colonne lumineuse à DIODES multicolores (vert, jaune, rouge) qui selon la combinaison des couleurs et du bip sonore, permet de signaler à tout moment l'état de la machine.

État de la machine	Colonne lumineuse	Bip sonore
<input type="checkbox"/> Démarrage Manuel <input type="checkbox"/> Démarrage Automatique	 Vert Vert Vert	Non
<input type="checkbox"/> Chauffage <input type="checkbox"/> Entretien <input type="checkbox"/> Arrêt Automatique <input type="checkbox"/> Arrêt Manuel <input type="checkbox"/> Homing	 Jaune Jaune Jaune	Non
<input type="checkbox"/> Pas de puissance	 Rouge Rouge Rouge	Oui
<input type="checkbox"/> Exclusion sécurité en Démarrage	 Rouge Vert Vert	Oui
<input type="checkbox"/> Exclusion sécurité en Arrêt	 Rouge Jaune Jaune	Oui
<input type="checkbox"/> Fin bobine en Démarrage Automatique	 Rouge Vert Vert	Oui

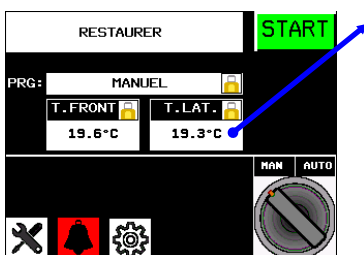
5.2. Démarrage

Tourner l'interrupteur général (Q1) dans la position 1 et presser le bouton "RAZ" (S2).

L'afficheur s'allume et la page avec le logo de l'« entreprise » apparaît.

Presser le logo.

Successivement apparaît la page-écran principale:



A la mise sous tension de la machine, vous verrez clignoter les chiffres qui indiquent la température de la barre de soudure frontale et latérale. Une fois atteinte la température sélectionnée dans le programme courant, ces chiffres cessent de clignoter. Tant que la température n'est pas atteinte, il est impossible de commencer un cycle d'usinage dans le mode AUTOMATIQUE. En revanche, il est possible de commencer un cycle dans le mode MANUEL.

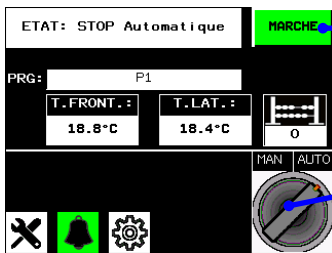
Pendant la phase de chauffage le bouton «Alarme» est rouge car l'alarme est activée « A010 : MACHINE EN RÉCHAUFFEMENT ». Lorsque la température configurée est atteinte, l'alarme est réinitialisée et le bouton devient vert.

## 5.2.1. Mode de fonctionnement de la machine

La machine peut fonctionner dans 2 modes: **AUTOMATIQUE**, **MANUEL**.

### 5.2.1.1. Mode AUTOMATIQUE

Dans ce mode de fonctionnement, la machine travaille de manière entièrement automatique.



Presser la touche **MARCHE** pour lancer le cycle automatique.

**AUTO** / **MAN** : Presser cette touche pour activer soit le programme MANUEL, soit le programme AUTOMATIQUE.

La page-écran reportée ci-dessus apparaît quand la machine est dans la condition de STOP Automatique.



Presser la touche **STOP** pour arrêter le cycle automatique.

La page-écran ci-dessus apparaît quand la machine est dans la condition de MARCHE Automatique.

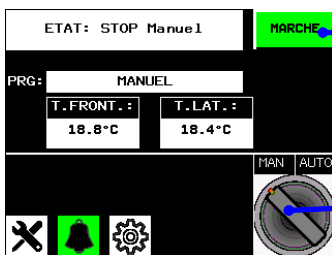
### 5.2.1.2. Mode MANUEL

Il s'agit du mode de fonctionnement à sélectionner pour les phases de mise au point, introduction et changement de la bobine du film.

Dans cette phase il est possible d'ouvrir les protections (C1) et (C2) en tournant le sélecteur à clé (S3) sur la pos. ON.

Le bouton « Alarme » est rouge car les alarmes « A002 : PROTECTION ANTÉRIEURE OUVERTE » et « A003 : PROTECTION DÉROULEUR OUVERT » se sont déclenchées.

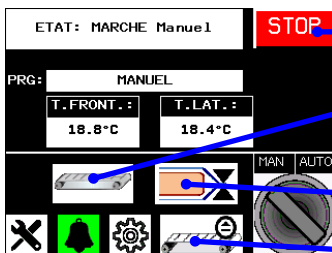
Une fois que les protections sont fermées et que le sélecteur (S3) a été tourné sur OFF, l'alarme est réinitialisée et le bouton devient vert.



Presser la touche **MARCHE** pour passer à l'«ETAT: MARCHE Manue1» et on autorise le fonctionnement de la bande, l'expulsion du dernier produit et le fonctionnement de la soudure.

**AUTO** / **MAN** : Presser cette touche pour activer tour à tour le programme MANUEL ou AUTOMATIQUE.

La page-écran ci-dessus apparaît quand la machine est dans la condition de STOP Manue1.



Presser la touche **STOP** pour passer à l'«ETAT : STOP Manue1».

Pour déplacer la bande d'entrée, la bande de sortie, l'entraînement du film, le débobineur de film et le bobineur de film, maintenir ce bouton pressé pendant toute la durée du mouvement.

En appuyant sur cette touche, un cycle complet de soudure est effectué.

En appuyant sur cette touche, la dernière soudure et l'expulsion successive de la bande du dernier produit emballé sont exécutées.

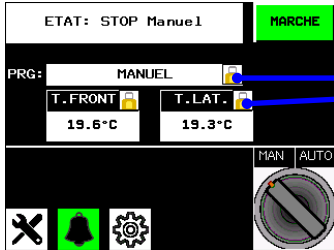
La page-écran ci-dessus apparaît quand la machine est dans la condition de START Manue1.

## 5.2.2. Mot de passe

Pour garantir le fonctionnement correct de la machine et empêcher que l'opérateur puisse modifier de manière erronée le programme du PC qui gère tous les actionnements, certaines fonctions sont protégées par un Mot de passe. Il existe 3 niveaux de mot de passe, chacun d'eux est protégé par le Nom et Mot de passe différents.

- Opérateur (premier niveau),
- Agent d'entretien (deuxième niveau),
- Usine (troisième niveau).

### Mot de passe «Opérateur» (premier niveau)



Menu protégé par un mot de passe « Opérateur » (premier niveau)

### Mot de passe «Agent d'entretien» et «Usine» (deuxième et troisième niveau)

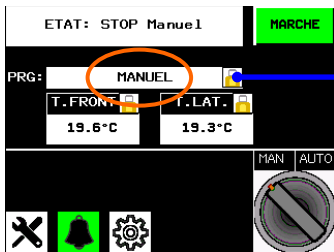


Menu protégé par un mot de passe « Usine » (troisième niveau)

Menu protégé par un mot de passe « Agent d'entretien » (deuxième niveau)

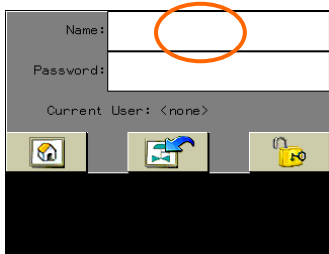
### Déblocage du Mot de passe «Opérateur» (premier niveau)

Pour débloquer le Mot de passe, l'opérateur doit connaître le Nom et le Mot de passe de premier niveau

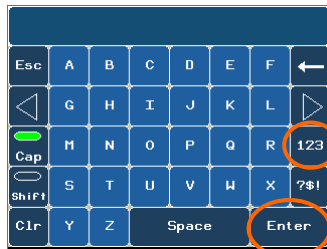


Le symbole du «cadenas» à côté de n'importe quelle touche indique que cette fonction est protégée par un Mot de passe. Pour le déblocage, suivre la procédure décrite ci-dessous.

Appuyer sur la touche protégée par un mot de passe.



Presser la touche "Name".

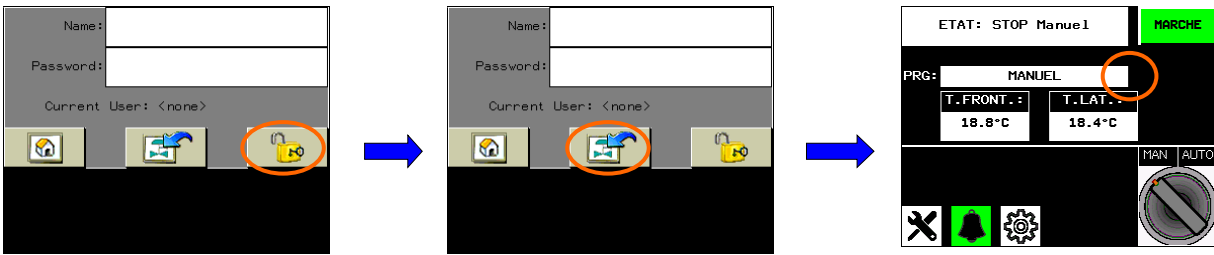


Si le "Name" est formé de lettres, saisir les lettres puis valider avec Enter.  
Si le "Name" est formé de lettres et de chiffres (ou encore, uniquement de chiffres), presser la touche 123.



Saisir les chiffres qui forment le nom puis presser la touche Enter.

Faire de même pour saisir le "Password".

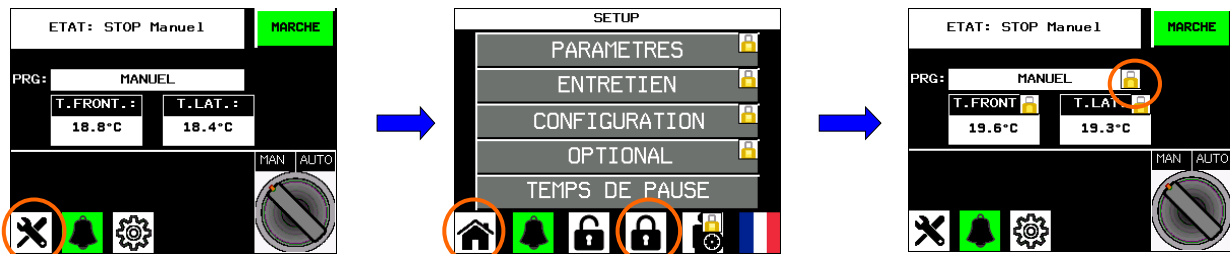


Après avoir saisi le "Name" et le "Password", presser en séquence les 2 touches qui permettent d'avoir accès à l'affichage des pages-écrans.

Remarque: le symbole du cadenas à côté de la touche a disparu.

### Rétablir le mot de passe

Pour rétablir la protection des programmes au moyen du mot de passe suivre la procédure décrite ci-dessous.



Depuis la page écran initiale presser la touche "Setup".

Presser la touche "Logout" et ensuite la touche "Main".

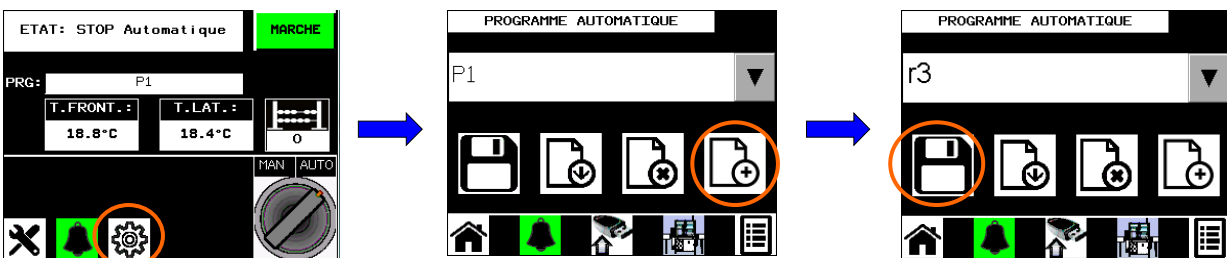
Le symbole du "verrou" qui indique la protection au mot du mot de passe est réapparu.

### 5.2.3. Création d'un nouveau PROGRAMME AUTOMATIQUE

La machine fonctionne normalement en cycle automatique.

La machine est fournie avec un programme automatique (P1) déjà mémorisé, mais avec des paramètres standards.

Avant d'emballer un produit, il est conseillé de créer un nouveau programme avec les configurations spécifiques pour votre produit. Pour créer un nouveau programme, suivre la procédure décrite ci-dessous.

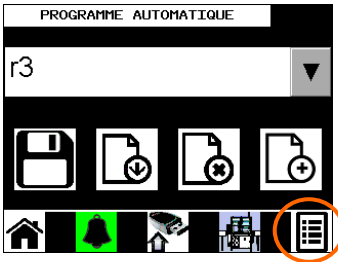


Presser la touche "Configuration programmes".

Presser la touche "Nouveau programme".

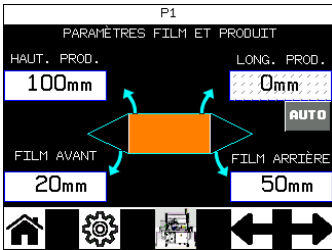
Pour renommer le nouveau programme à peine copié, presser sur le texte (r3) et taper le nouveau nom. Presser la touche Enter suivie de la touche "Sauvegarder le programme".

## 5.2.4. Configuration des paramètres du PROGRAMME AUTOMATIQUE (depuis la touche «Données»)



Presser la touche "Données".

A ce stade, la première page-écran, relative aux paramètres du programme, apparaît; presser la touche pour parcourir toutes les pages-écrans successives:



### HAUTEUR PRODUIT [mm]

Règle l'ouverture du triangle.

Valeurs: 35 ÷ 240 (Pratika 56-T MPS);  
35 ÷ 360 (Pratika 80-T MPS).

### LONGUEUR PRODUIT [mm]

Si elle est programmée sur AUTO la soudure du film a lieu au moment où la photocellule lit la fin du produit. Conseillée pour les produits d'une forme régulière. Si elle est programmée sur MAN la fonction désactive la lecture de la fin du produit à l'aide de la photocellule. Dans ce cas la soudure a lieu en programmant la variable "LONGUEUR PRODUIT". Valeurs: 1 ÷ 6000.

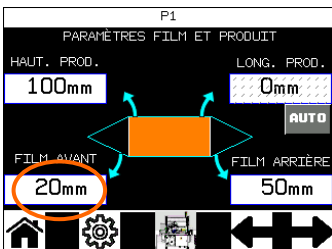
### FILM AVANT [mm]

Règle la quantité de film que l'on souhaite laisser devant le paquet. Valeurs: 0 ÷ 300.

### FILM ARRIÈRE [mm]

Règle la quantité de film que l'on souhaite laisser derrière le paquet. Valeurs: 0 ÷ 900.

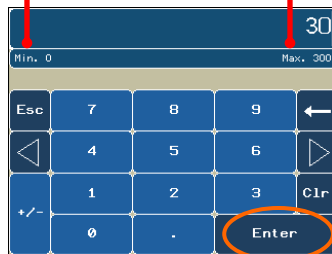
Pour modifier les valeurs configurées (ex.: FILM AVANT de 20 mm à 30 mm) suivre la procédure décrite ci-dessous.



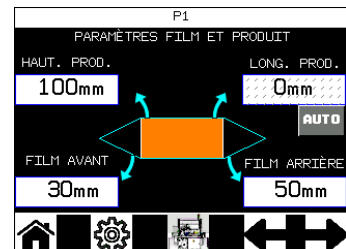
Presser sur la valeur numérique (ex. 20).

Indique la valeur minimale du paramètre de la variable.

Indique la valeur maximale du paramètre de la variable.



Saisir la nouvelle valeur et presser la touche "Enter".



Appuyer sur la touche et faire défiler les pages-écrans successives.



### TEMPÉRATURE FRONTALE [C]

Règle la température de la barre de soudure frontale (courte). Valeurs: 0 ÷ 240.

### TEMPÉRATURE LATÉRALE [C]

Règle la température de la barre de soudure latérale (longue). Valeurs: 0 ÷ 155.

### TEMPS SOUDURE [s]

Règle le temps de soudure de la barre latérale et frontale. Valeurs: 0 ÷ 3.

### PRESSION SOUDURE

Règle la pression de la barre de soudure sur le film, pour en optimiser la coupe. Valeurs: MIN / MOY / MAX.



### HAUTEUR SOUDURE [mm]

Règle la position de la soudure par rapport à la bande. Valeurs: AUTO / MAN.

Si configurée sur AUTO, la soudure a lieu au milieu de la hauteur du produit. Idéale pour des produits standard.

Si configurée sur MAN, la soudure a lieu sur la mesure configurée (mesurée en partant du plan de la bande de sortie). Valeurs: 10 ÷ 140.

### OUVERTURE BARRE DE SOUDURE [%]

Règle l'ouverture des barres de soudure. Valeurs: AUTO / MAN.

Si configuré sur AUTO, l'ouverture des barres de soudure est définie par le programme.

Si configuré sur MAN, l'ouverture est définie par l'utilisateur (ex. : pour augmenter la vitesse d'emballage il suffit de configurer une ouverture minimum des barres de soudure de manière à réduire le temps de fermeture et d'ouverture).

Valeurs: 20 ÷ 100.



### CHOIX CELLULE-PHOT.

La fonction permet de choisir la cellule-photoélectrique de lecture du paquet.

Valeurs: HORIZ / VERT.

### FILTRE CELLULE-PHOT. [s]

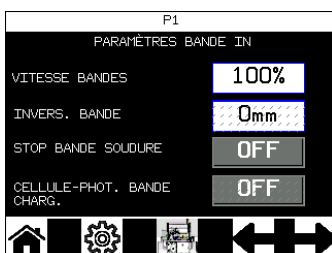
Règle le temps au cours duquel la cellule-photoélectrique doit ignorer l'absence de signal (à conseiller avec produits de forme irrégulière). Valeurs: 0 ÷ 1.

Le variable suivante permettent de saisir les données relatives aux configurations manuelles à appliquer à la machine, ainsi chaque fois que ce programme est téléchargé, vous pouvez appliquer ce qui a été mémorisé.

### ACTIVATION DU SOUFFLAGE D' AIR

Indiquer si pour ce programme le kit «SOUFFLAGE D' AIR» est appliqué (ON) ou non (OFF). Valeurs: ON / OFF

La fonction peut être ON uniquement si elle est habilitée dans les OPTIONS.



### VITESSE BANDES [%]

Règle la vitesse de la bande d'entrée (IN) et la sortie (OUT) de 6 m/min à 30 m/min. La vitesse des bandes est identique pour tous les deux. Valeurs: 20 ÷ 100.

### INVERS. BANDE [mm]

Elle est programmable uniquement si la fonction "LONGUEUR PRODUIT" est MAN.

Règle la distance entre les produits. Après le défilement des bandes, la bande d'entrée invertit la marche et reconduit le produit en arrière, pour la distance paramétrée.

Valeurs: 0 ÷ 500.

### STOP BANDE SOUDURE

La fonction permet de maintenir la bande d'entrée (IN) à l'arrêt pendant la soudure pour faciliter la composition du conditionnement. Valeurs: ON / OFF.

### CELLULE-PHOT. BANDE CHARGEMENT

Quand elle est ON, la machine en cycle automatique START ne fait pas fonctionner la bande d'entrée (IN) et l'active quand la cellule photoélectrique de la bande de chargement s'active. (OPTIONNEL).

La fonction peut être ON uniquement si elle est habilitée dans les OPTIONS.



### RELACHEMENT FILM [mm]

Règle le recul du film, exprimé en mm, avant d'effectuer la soudure (à conseiller avec produits de plus de 200 mm de haut).

Valeurs: 0 ÷ 250 (les valeurs sont réelles avec une vitesse des tapis (IN) et (OUT) < 80%).

### APPROCHE BANDES

La fonction active le système d'approche des bandes (IN) et (OUT) dans la zone de soudure pour le passage de petites produits. Valeurs: ON / OFF.

La fonction peut être ON uniquement si elle est habilitée dans les OPTIONS.

### REFROIDISSEMENT SOUDURE

S'il est configuré sur ON, le refroidissement de la soudure est activé.

La barre de soudure s'ouvre, mais l'entraînement du film est retardé pendant un temps préconfiguré (500 ms).

Idéal pour tous les films plastiques, comme le polyéthylène, qui exigent un temps de refroidissement afin de renforcer la soudure.

S'il est configuré sur OFF, cette fonction est désactivée.

Valeurs: ON / OFF.

### RETARD DU DÉPART DE L'ENTRAÎNEMENT [ms]

La fonction règle le départ de l'entraînement du film par rapport à l'arrivée du produit.

Valeurs: 0000 ÷ 5000 (par défaut: 0000 ms).



### PERFORATEUR

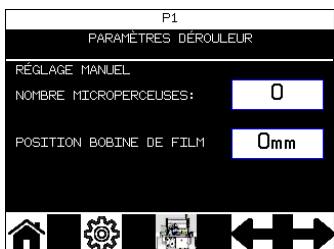
La fonction active le perforateur pneumatique (OPTIONNEL). Valeurs: ON / OFF.

La fonction peut être ON uniquement si elle est habilitée dans les OPTIONS.

### LECTURE SPOTS

La fonction active la lecture d'une cellule photoélectrique prévue à cet effet (OPTIONNEL) pour les spots marqués sur le film opaque ou coloré.

La fonction peut être ON uniquement si elle est habilitée dans les OPTIONS.



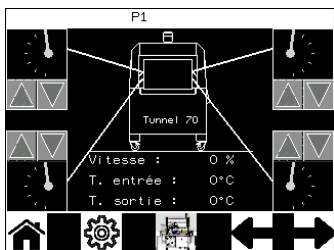
Les deux variables suivantes permettent de saisir les données relatives aux configurations manuelles à appliquer à la machine, ainsi chaque fois que ce programme est téléchargé, vous pouvez appliquer ce qui a été mémorisé.

### NOMBRE MICROPERCEUSES

Saisir le nombre de microperceuses (MF) à placer sur la machine (voir le paragraphe 5.4 PHASE 8).

### POSITION BOBINE DE FILM [mm]

Saisir la position de la bobine de film en consultant l'échelle millimétrée (X1) (voir le paragraphe 5.4 PHASE 8).



Les quatre variables suivantes permettent de saisir les données relatives aux configurations manuelles à appliquer à l'éventuel tunnel associé, ainsi chaque fois que ce programme est téléchargé, vous pouvez appliquer ce qui a été mémorisé.

### VITESSE

Saisir la vitesse du tapis transporteur du tunnel.

### T. ENTRÉE

Saisir la température de la zone d'entrée du tunnel.

### T. SORTIE

Saisir la température de la zone de sortie du tunnel.

### POSITION DES DÉFLECTEURS

En cliquant sur les flèches ▲ et ▼ il est possible de représenter «graphiquement» la position des déflecteurs du tunnel.



### VITESSE BANDE DE CHARGEMENT [%]

Règle la vitesse de bande de chargement par rapport à la vitesse de la bande d'entrée (IN). Valeurs: 20 ÷ 100.

La fonction est activée seulement si elle est habilitée dans les OPTIONS.

### UTILISATION BANDE DE CHARGEMENT

Si elle est configurée sur OFF, elle désactive le fonctionnement de le bande de chargement.

Valeurs: ON / OFF.



### VITESSE BANDE DE DÉCHARGEMENT [%]

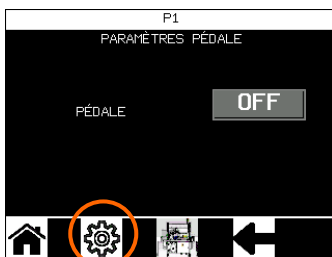
Elle règle la vitesse de bande de déchargement par rapport à la vitesse de la bande de sortie (OUT). Valeurs: 100 ÷ 130.

La fonction est activée uniquement si elle est habilitée dans les OPTIONS.

### UTILISATION BANDE DE DÉCHARGEMENT

Si elle est configurée sur OFF, elle désactive le fonctionnement de le bande de déchargement.

Valeurs: ON / OFF.



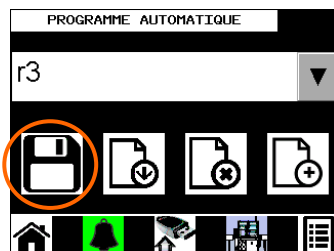
### PÉDALE

La fonction permet de démarrer la bande de chargement avec la commande à pédale (OPTIONNEL) et de l'arrêter après le déchargement de la pièce, pour faciliter la composition du conditionnement de plusieurs pièces simultanément.

Valeurs: ON / OFF.

La fonction peut être sur ON uniquement si elle est activée dans les OPTIONS.

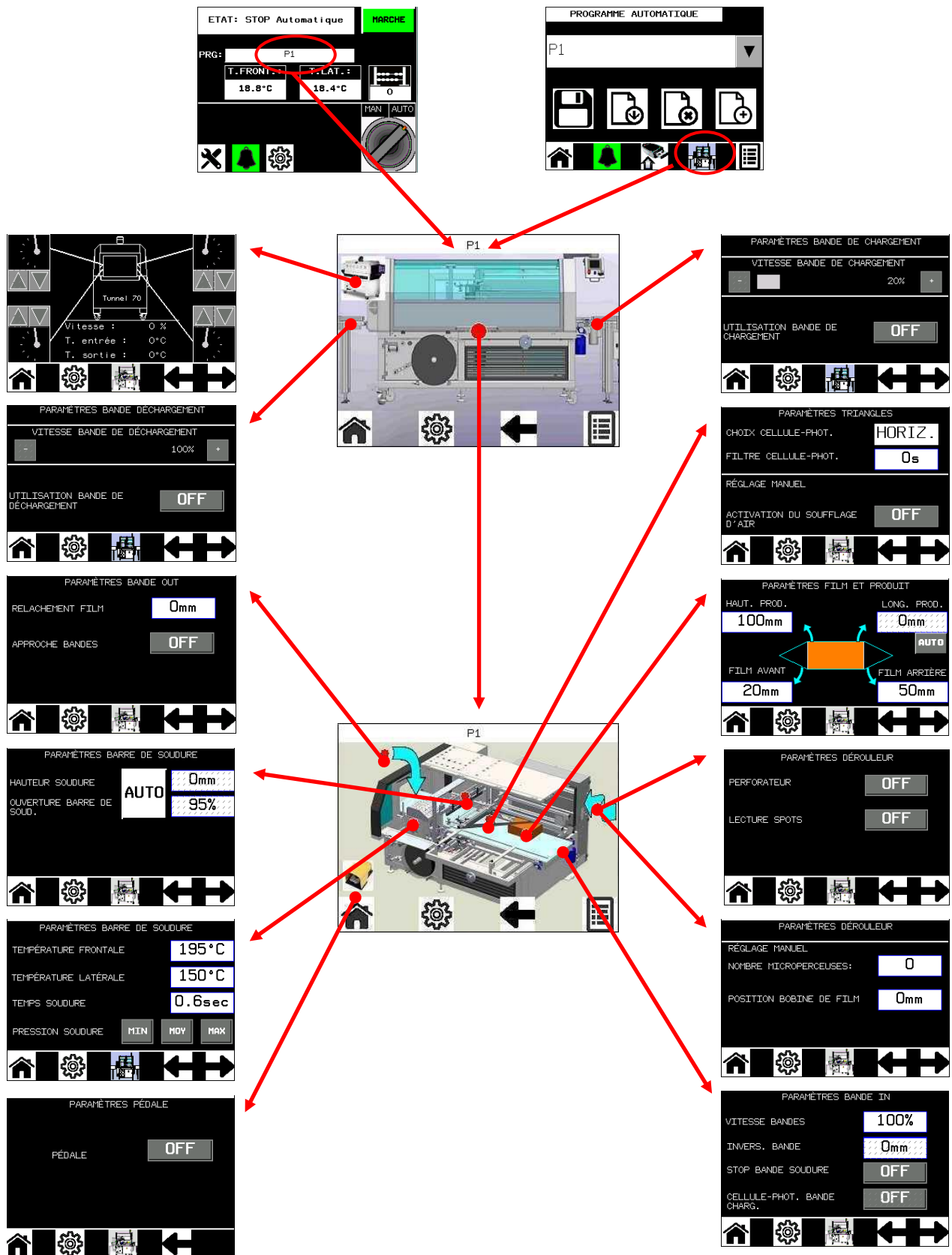
Lorsque la visualisation de toutes les variables est terminée, appuyer sur la touche "Configuration des programmes".

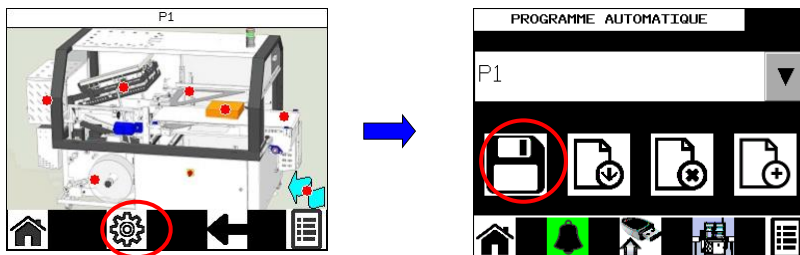


Appuyer alors sur la touche "Sauvegarder le programme" pour mémoriser les modifications effectuées.

5.2.5. Configuration des paramètres du PROGRAMME AUTOMATIQUE (depuis le «graphique»)

Sur les pages précédentes nous avons vu la procédure pour afficher/configurer les paramètres d'un programme automatique avec la touche «Données». Sur le schéma ci-dessous est expliquée une autre méthode qui permet d'afficher/configurer uniquement les paramètres souhaités, sans devoir faire défiler toutes les pages-écrans. Ceci est possible en sélectionnant sur le graphique de la machine la zone concernée.

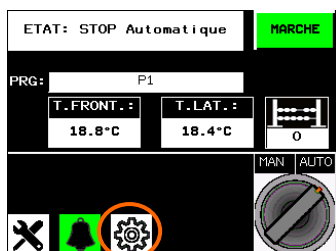




Pour mémoriser les modifications éventuellement effectuées, appuyer sur les touches “Configuration des programmes” et “Sauvegarder le programme”.

### 5.2.6. Choix du programme AUTOMATIQUE

Pour choisir un PROGRAMME AUTOMATIQUE, la machine doit être dans l’ “ETAT: STOP Automatique” et suivre la procédure décrite ci-dessous.



Presser la touche “Configuration des programmes”.



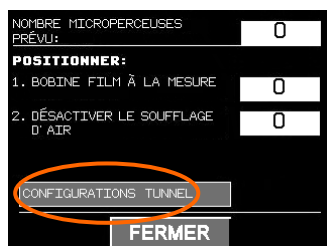
Appuyer sur la flèche ▼ pour afficher la liste des programmes sauvegardés.



Une fois le programme choisi, presser la touche “Charger le programme”.



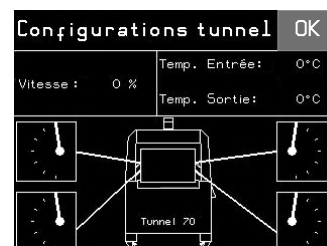
Les deux pages-écrans suivantes indiquent les configurations manuelles à appliquer à la machine. Presser la touche **CONTINUER**.



La première page-écran vous rappelle de saisir les données avec les configurations manuelles à effectuer sur la Pratika 56/80-T MPS:

- nombre de microperceuses à utiliser,
- positionnement de la bobine de film,
- activation éventuelle du soufflage d'air.

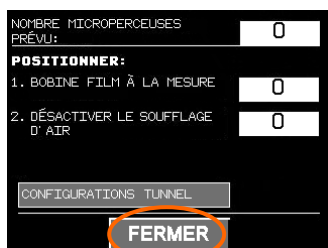
Appuyer sur la touche **CONFIGURATIONS TUNNEL** (cette page-écran s'affiche uniquement si dans le menu CONFIGURATION le Tunnel associé à la machine a été sélectionné).



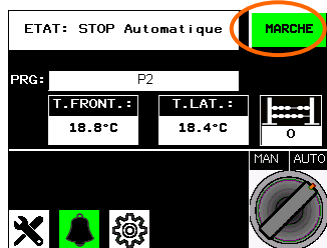
La deuxième page-écran vous rappelle de saisir les données avec les configurations manuelles à effectuer sur le tunnel de rétraction associé:

- vitesse du tapis,
- température du tunnel,
- position de déflecteurs de l'air.

Presser la touche **OK**.



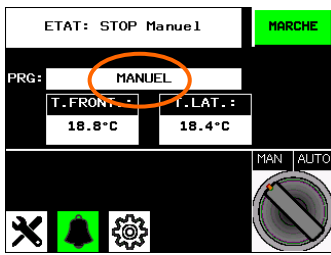
Presser la touche **FERMER**.



A ce stade, presser la touche **MARCHÉ** pour commencer le cycle AUTOMATIQUE.

5.2.7. Configuration des paramètres du PROGRAMME MANUEL

Pour visualiser les variables configurées dans le programme MANUEL, suivre la procédure décrite ci-dessous.



Presser la touche **MANUEL**.

A ce stade, la première page-écran, relative aux paramètres du programme, apparaît; presser la touche **→** pour parcourir toutes les pages-écrans successives:



**TEMPÉRATURE FRONTALE** [C]

Règle la température de la barre de soudure frontale (courte). Valeurs: 0 ÷ 240.

**TEMPÉRATURE LATÉRALE** [C]

Règle la température de la barre de soudure latérale (longue). Valeurs: 0 ÷ 155.

**TEMPS SOUDURE** [s]

Règle le temps de soudure de la barre latérale et frontale. Valeurs: 0 ÷ 3.

**OUVERTURE BARRE DE SOUDURE** [%]

Règle l'ouverture des barres de soudure. Valeurs: AUTO / MAN.

Si configuré sur AUTO, l'ouverture des barres de soudure est définie par le programme.

Si configuré sur MAN, l'ouverture est définie par l'utilisateur (ex. : pour augmenter la vitesse d'emballage il suffit de configurer une ouverture minimum des barres de soudure de manière à réduire le temps de fermeture et d'ouverture).

Valeurs: 20 ÷ 100.



**VITESSE BANDES** [%]

Règle la vitesse de la bande d'entrée (IN) et la sortie (OUT) de 6 m/min à 30 m/min. La vitesse des bandes est identique pour toutes les deux. Valeurs: 20 ÷ 100.

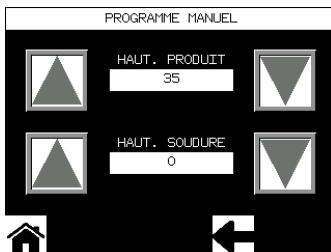
**PRESSION SOUDURE**

Règle la pression de la barre de soudure sur le film, pour en optimiser la coupe.

Valeurs: MIN / MOY / MAX.

**FONCTION BANDE TRANSPORTEUR**

Est la condition d'utilisation avec laquelle la machine fonctionne comme un simple bande transporteur. Les bandes transportent les produits dans la zone d'entrée jusqu'à celle de sortie sans qu'ils soient enveloppés de film. La barre de soudure et les triangles d'ouverture de film s'ouvrent au maximum afin de permettre le passage des produits. Valeurs: ON / OFF.



**HAUTEUR PRODUIT** [mm]

En appuyant sur les touches **▲** et **▼**, l'ouverture des triangles se règle.

Valeurs: 35 ÷ 240 (Pratika 56-T MPS);  
35 ÷ 360 (Pratika 80-T MPS).

Est la hauteur mesurée par le convoyeur à la tige de levage du film (A) (voir le paragraphe 5.5.3)

Configurer une valeur de 5 mm environ, plus grande que la hauteur du produit à emballer, afin de permettre le passage du produit.

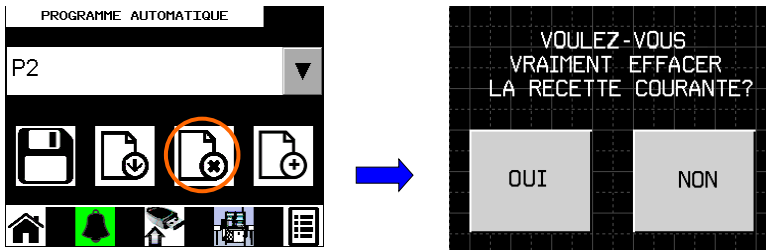
**HAUTEUR SOUDURE** [mm]

En appuyant sur la touche **▲** et **▼**, la position de la soudure se règle par rapport au produit.

Valeurs: 10 ÷ 140.

### 5.2.8. Effacement d'un programme

Pour effacer un programme précédemment mémorisé, il suffit de charger le programme (ex. P2) et suivre la procédure décrite ci-dessous.

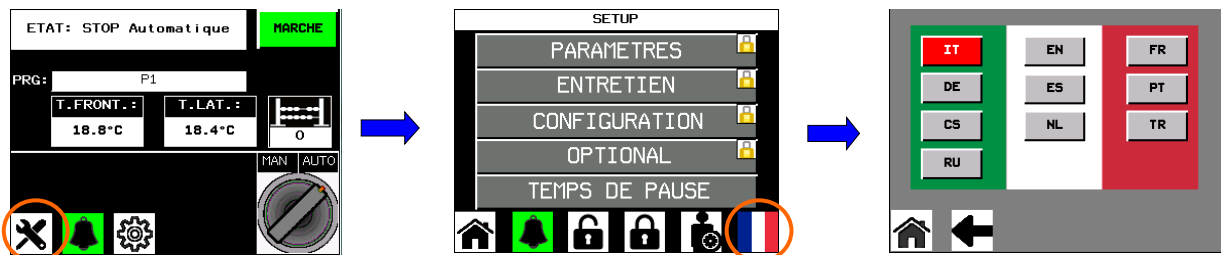


Presser la touche "Effacer le programme".

Presser la touche „OUI“. A ce stade, le programme a été effacé.

### 5.2.9. Sélection de la langue

Pour choisir la langue de visualisation de l'écran, suivre la procédure décrite ci-dessous.



Presser la touche "Setup".

Presser la touche "Choix de la langue".

La liste des langues disponibles s'affiche:  
 IT (italien), EN (anglais),  
 FR (français), DE (allemand),  
 ES (espagnol), PT (portugais), CS  
 (tchèque), NL (hollandais),  
 TR (turc), RU (russe).

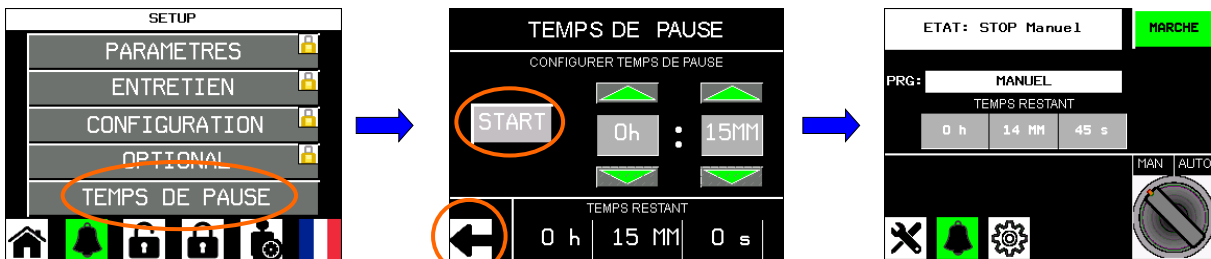
Presser la touche correspondante à la langue désirée, et ensuite la touche

### 5.2.10. Temps de pause

Cette fonction permet de programmer le temps de "pause" de la machine.

Pendant cette phase, les résistances des barres de soudeuse sont éteintes (ce qui garantit une économie d'énergie considérable), mais toutes les autres fonctions de la machine restent actives.

C'est une fonction qui est utile quand on souhaite éteindre les résistances pendant un temps déterminé, une fois celui-ci écoulé, on réactive le chauffage (par exemple, cette fonction est très utile pour les travailleurs qui reprennent le travail après la pause repas et qui ont besoin d'avoir la machine déjà à la bonne température et prête à travailler; ou bien pour des interventions d'entretien où il faut faire des réglages, en éteignant cependant les résistances des barres de soudeuse).



Appuyer sur la touche "TEMPS DE PAUSE".

Appuyer sur les touches des heures (h) et des minutes (MM) pour programmer le temps de pause désiré (minimum 15 minutes).

Appuyer sur la touche START puis sur la touche

La page-écran principale indique le temps restant pour le réallumage de la machine.

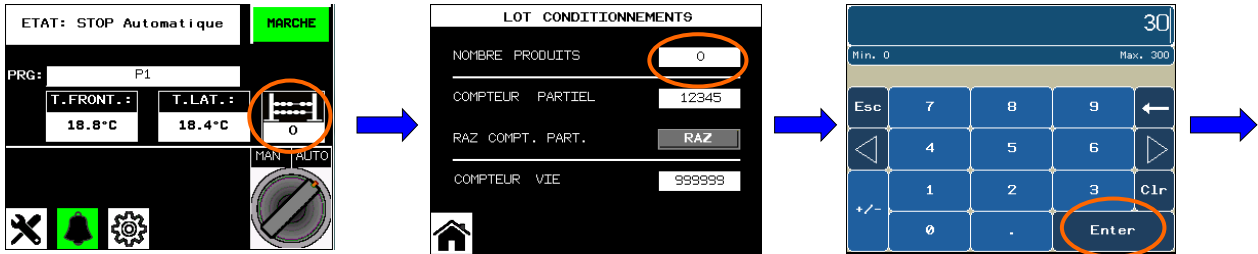
**5.2.11. Compteur partiel et compteur lot**

Les fonctions COMPTEUR PARTIEL et COMPTEUR LOT sont actives uniquement en ETAT: Automatique.

COMPTEUR PARTIEL: le numéro sur l'écran indique combien de produits ont été réalisés depuis que la machine a démarré.

COMPTEUR LOT: Cette fonction permet de saisir le nombre de produits à réaliser. Une fois ce nombre atteint, la machine s'arrête. Le numéro sur l'écran tactile indique combien de produits la machine a réalisé depuis que le lot à réaliser a été saisi.

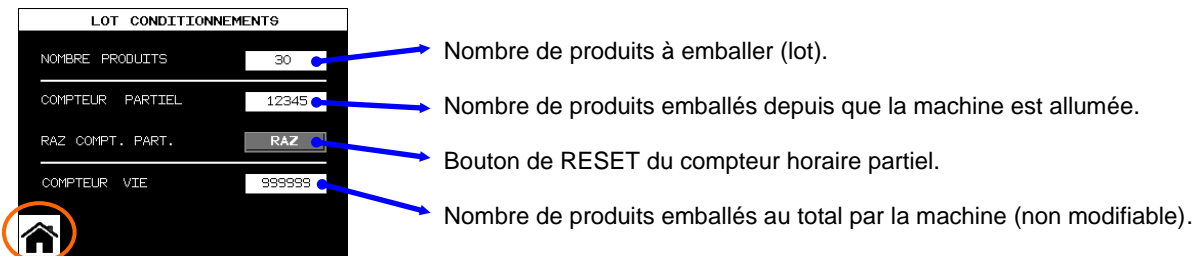
Pour saisir le lot à réaliser suivre la procédure ci-dessous.



Presser la touche "Compteur produits".

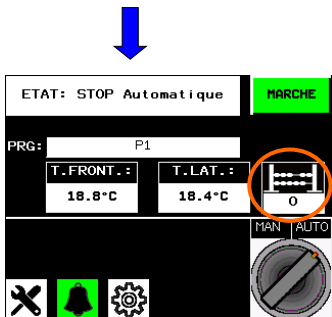
Presser sur le texte.

Saisir le nombre de produits (lot) à conditionner. Presser la touche "Enter".



Presser la touche "Main".

- Nombre de produits à emballer (lot).
- Nombre de produits emballés depuis que la machine est allumée.
- Bouton de RESET du compteur horaire partiel.
- Nombre de produits emballés au total par la machine (non modifiable).



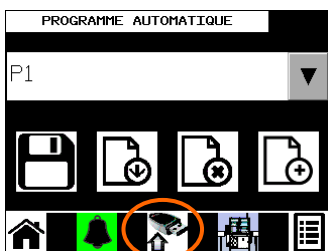
Remarque: lorsque la fonction du nombre de produits à emballer (lot) est activée, la touche «Compteur produits» clignote.

Une fois le nombre de pièces paramétrées conditionnées, la machine va en alarme A011 : NUMÉRO DU LOT ATTEINT ». Pour annuler la condition d'alarme, voir paragraphe 5.3.

**5.2.12. Backup programmes**

Cette fonction permet de:

- sauvegarder sur la clé USB les programmes (recettes) mémorisés sur le PLC de la machine (Backup),
- importer sur le PLC les programmes (recettes) mémorisés sur la clé USB (Restore).



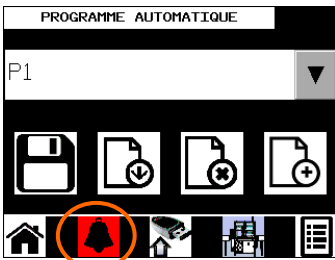
Appuyer sur la touche "Backup/rétablissement des programmes" et après avoir branché la clé USB sur la prise qui se trouve à l'arrière du panneau de commande, effectuer le "Backup" ou "Restore" des programmes (recettes) en suivant les instructions sur l'écran.

### 5.3. Alarmes

La machine prévoit une série d'ALARMES nécessaires à surveiller les situations de danger et d'erreurs de fonctionnement. La liste des alarmes est la suivante:

A001: URGENCE ACTIVÉE  
A002: PROTECTION ANTÉRIEURE OUVERTE  
A003: PROTECTION DÉROULEUR OUVERT  
A004: BYPASS SÉCURITÉ PROTECTIONS  
A010: MACHINE EN RÉCHAUFFEMENT  
A011: NUMÉRO DU LOT ATTEINT  
A012: BARRE DE SOUDURE : OBSTACLE PRÉSENT  
A013: ENTRETIEN EN COURS  
A014: BANDES PAS ÉLOIGNÉS  
A021: DÉROULEUR: TENSION DE FILM EXCESSIVE  
A022: DÉROULEUR: BOBINE EN COURS D'ÉPUISEMENT  
A023: DÉROULEUR: FILM ÉPUISE  
A025: ENROULEUR PLEIN  
A026: ENROULEUR: RUPTURE DU FILM  
A040: HOMING NON POSSIBLE: MACHINE EN ARRÊT MANUEL  
A041: HOMING TIME OUT  
A042: CENTER S: ERREUR MANUTENTION  
A043: CENTER S: FIN DE COURSE HAUT  
A044: TRIANGLE: ERREUR MANUTENTION  
A045: TRIANGLE: FIN DE COURSE HAUT  
A046: CENTER S: MICRO HORS COURSE ATTEINT  
A047: CENTER S: ERREUR MOUVEMENT VERS LE HAUT  
A048: CENTER S: ERREUR MOUVEMENT VERS LE BAS  
A050: BARRE DE SOUDURE: ERREUR DRIVE  
A051: INVERSEUR TS1: ERREUR INVERSEUR  
A052: BANDE DE SORTIE: ERREUR INVERSEUR  
A053: DÉROULEUR: ERREUR INVERSEUR  
A054: ENROULEUR: ERREUR INVERSEUR  
A055: LAME DE SOUDURE LATÉRALE: ERREUR DRIVE MOTEUR STEPPER  
A056: RAPPROCHEMENT BANDE: ERREUR DRIVE MOTEUR STEPPER  
A057: LAME DE SOUDURE LATÉRALE: ERREUR POSITIONNEMENT FERMETURE  
A058: LAME DE SOUDURE LATÉRALE: ERREUR POSITIONNEMENT OUVERTURE  
A070: BANDE DE CHARGEMENT: ERREUR INVERSEUR  
A071: BANDE DE DÉCHARGEMENT: ERREUR INVERSEUR  
A072: BANDE DE CHARGEMENT VIDE  
A073: LIGNE EN AVAL: MANQUE AUTORISATION DE LA LIGNE

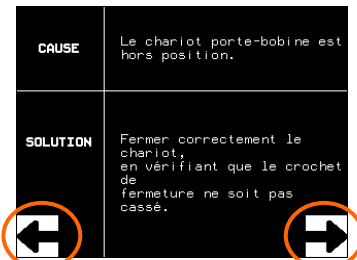
Chaque fois qu'une ALARME est constatée, la machine s'arrête et la touche "Alarme" devient rouge.  
La procédure pour la réinitialisation des alarmes est la suivante:



Presser la touche "Alarme".



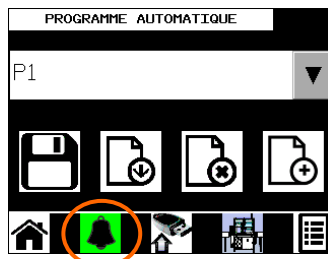
L'écran affiche l'alarme déclenchée. Appuyer sur la touche de l'alarme et ensuite sur la flèche → pour en visualiser la cause et la solution.



S'il y a plusieurs causes, appuyer sur la touche → pour les lire toutes. Appuyer alors sur la touche ← et suivre les indications pour la solution.



Presser la touche "Réinitialisation alarme" puis la touche ←.



L'alarme a été rétablie.

Remarque: dans le cas des alarmes « A002 » et « A003 », vous verrez clignoter le bouton de RAZ (S2).  
La procédure pour la réinitialisation de cette alarme est la suivante:  
Fermer la protection.  
Presser le bouton de RAZ (S2).



La machine possède un "BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE" (S1) qui, une fois pressé, bloque instantanément la machine, arrêtant le cycle d'usinage.

La procédure pour la réinitialisation de cette alarme est la suivante:

Éliminer la cause de l'alarme.

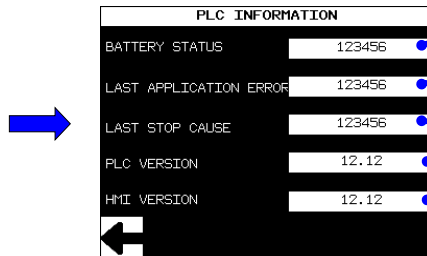
Déverrouiller le "BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE" (S1), en le tournant vers la droite.

Presser le bouton de RAZ (S2).

## Diagnostic PLC



La touche "Diagnostic PLC" permet d'afficher quelques informations sur l'état du PLC. Ceci est utile lorsqu'il faut faire un diagnostic des éventuels problèmes.

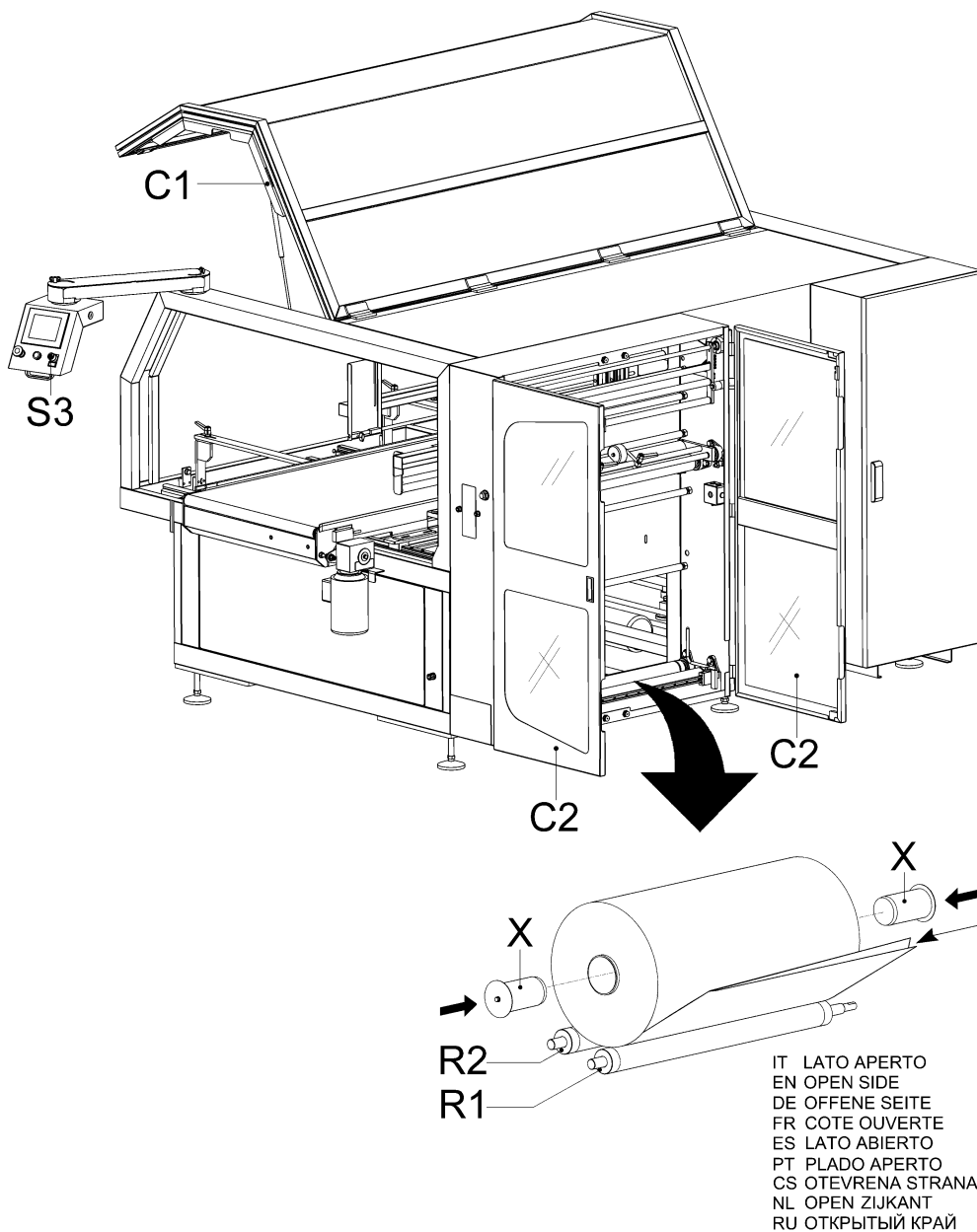


- État de chargement de la batterie
- Code de la dernière cause d'erreur de l'application
- Code de la dernière cause de STOP du PLC
- Version PLC
- Version HMI

**5.4. Amorçage du film**

Pour amorcer le film, mettre la machine dans le mode "MARCHE Manuel".  
Tourner le sélecteur "EXCLUSION SECURITE" (S3) sur ON.

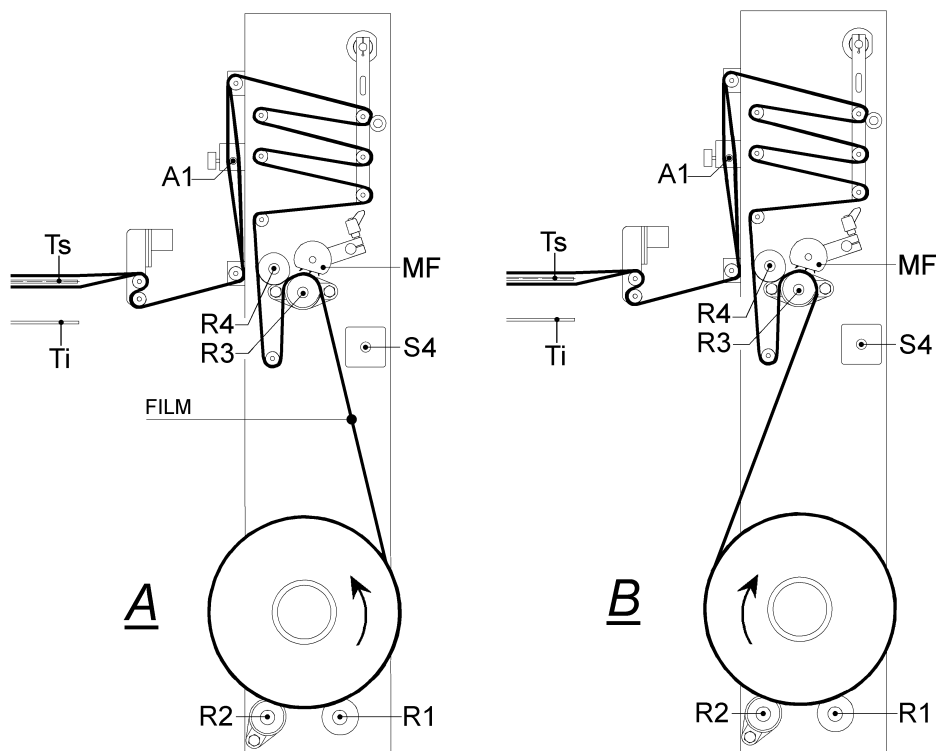
**PHASE 1**



Ouvrir la protection antérieure (C1) et la protection du dérouleur (C2).  
Positionner la bobine\* de film sur les rouleaux (R1) et (R2) avec le côté ouvert comme indiqué sur la figure.  
Positionner les 2 boussoles (X) que vous avez reçues avec la machine, à l'intérieur du tube de la bobine.

\* la bobine sur la figure a le sens d'enroulement standard (figure A PHASE 2).

**PHASE 2**



La bobine de film standard prévoit l'enroulement A.

Si l'enroulement de votre bobine correspond au schéma B, avant de procéder à l'insertion du film, il est nécessaire de repositionner la courroie de transmission (G) comme indiqué dans la PHASE 2a.

Selon le sens d'enroulement de la bobine (A ou B), introduire le film en suivant l'un des deux schémas représentés.

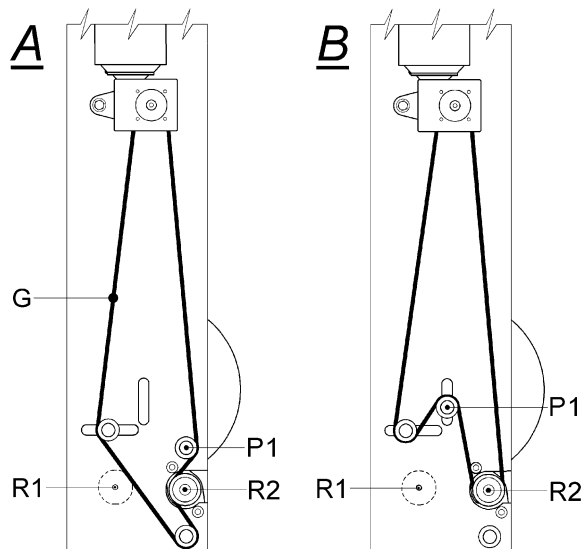
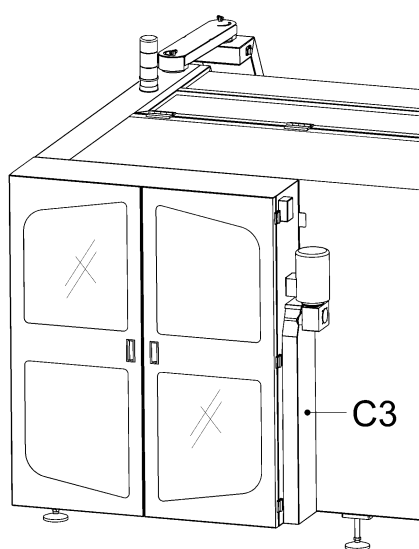
Après avoir fait passer le film entre les 2 rouleaux (R3) et (R4), appuyer sur le bouton (S4) qui se trouve à droite de la bobine pour faciliter l'introduction du film.

En laissant le bouton enfoncé, les rouleaux (R1), (R2), (R3) s'activent en relâchant la quantité de film nécessaire.

Introduire les deux bouts du film, un au-dessus et l'autre, en dessous du triangle de guidage supérieur (Ts).

Prendre les deux extrémités du film et le dérouler sur 1 mètre environ.

**PHASE 2a** (uniquement si l'enroulement de la bobine correspond au schéma B)



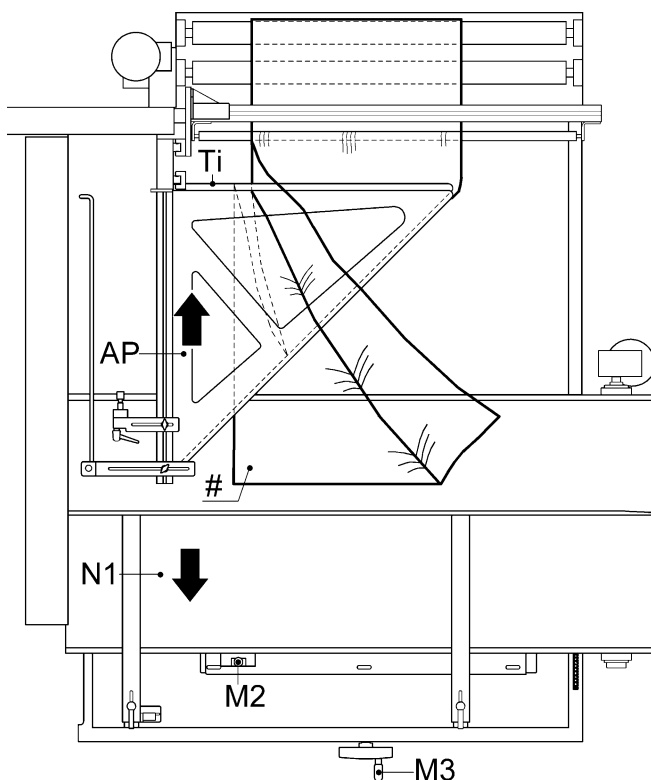
Enlever le carter (C3) et repositionner la courroie de transmission (G) selon le schéma B.

**PHASE 3**

Pour faciliter l'insertion du film entre les triangles, soulever le bouton rotatif (M2) et décrocher l'ouvre-film (AP) du tapis d'entrée (N1).

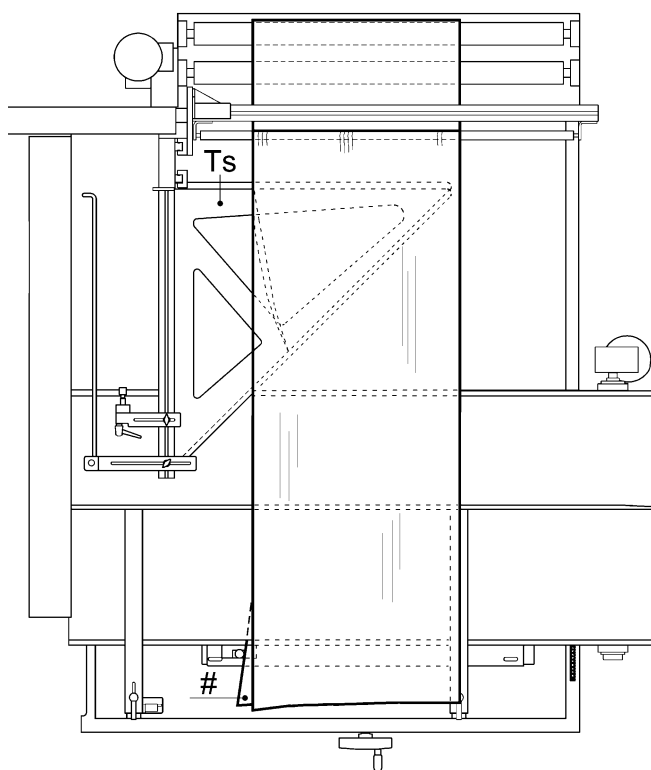
- Pousser l'ouvre-film (AP) dans le sens de la flèche.
- Tourner le volant (M3) et déplacer le tapis d'entrée (N1) dans le sens de la flèche.

À présent prendre la face inférieure du film à hauteur de la face arrière du triangle d'inversion et la faire passer en dessous du triangle inférieur (Ti), de l'extérieur vers l'intérieur et au-dessus de la bande de chargement (N1).



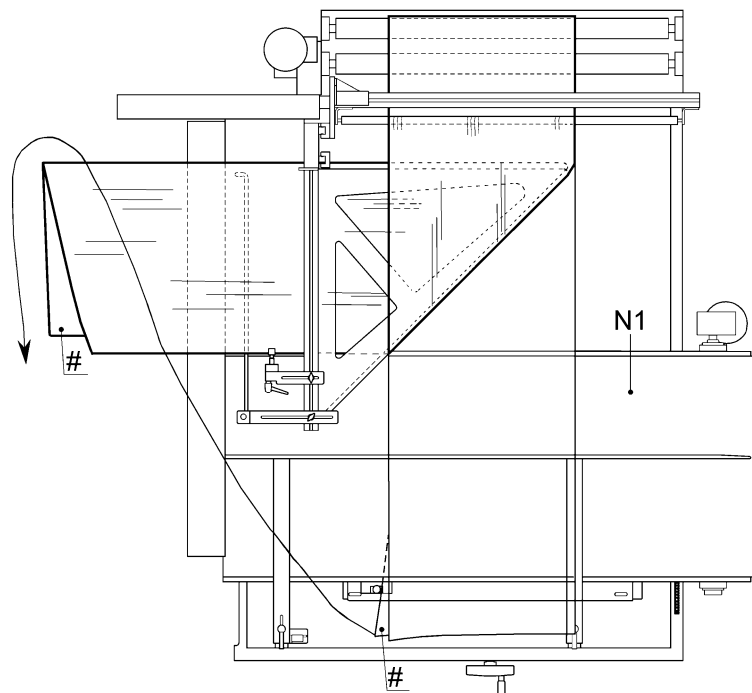
**PHASE 4**

Ensuite, faire passer la face supérieure du film au-dessus du triangle supérieur (Ts).

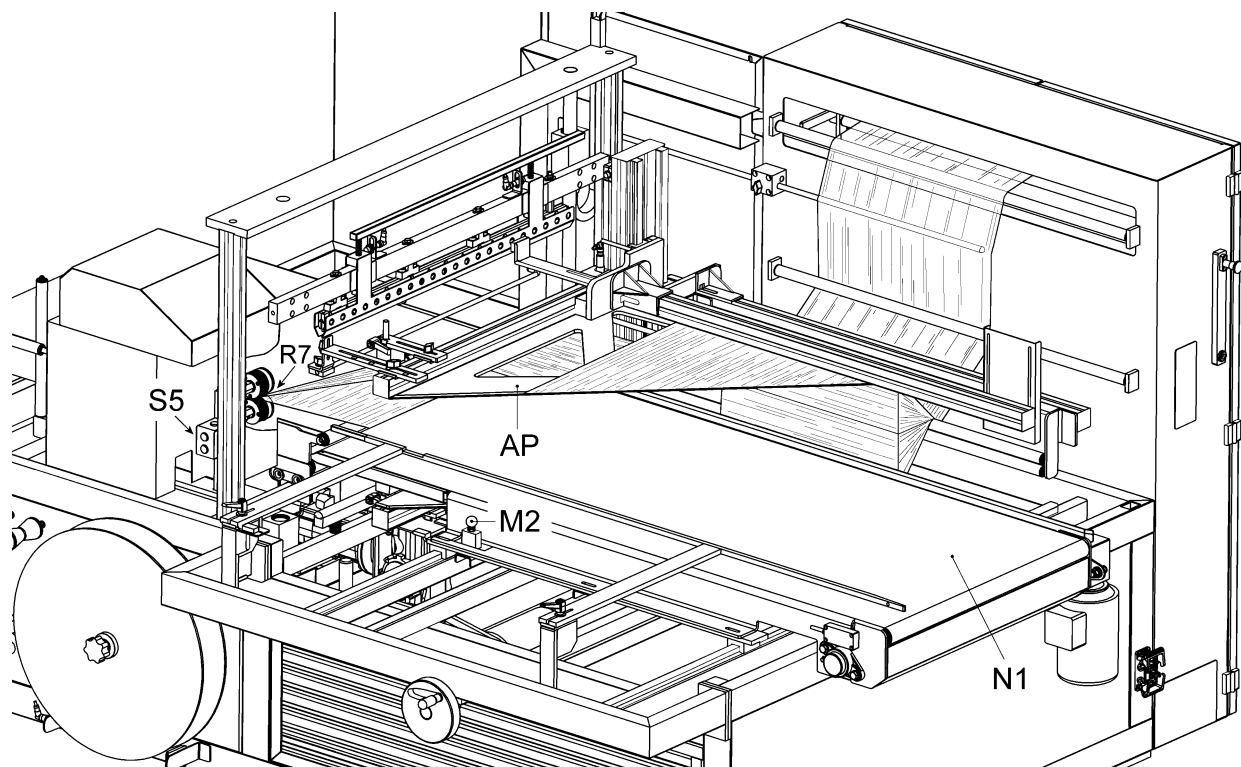


## PHASE 5

Déplacer la partie finale du film (#) qui ira à l'intérieur des triangles vers la gauche, parallèlement à la bande de chargement (N1) et faire passer le film en dessous et au-dessus de la bande de chargement en alignant les bords juste après la bande.



## PHASE 6

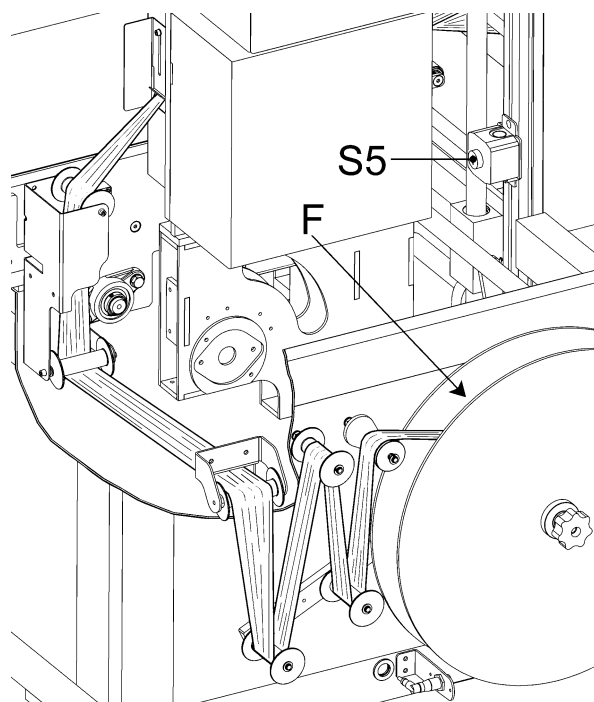


Raccrocher l'ouvre-film (AP) au tapis d'entrée (N1) à l'aide du bouton rotatif (M2).

Appuyer l'extrémité du film entre les deux roues (R7) de l'entraîneur.

A ce moment-là, en maintenant le bouton (S5) pressée, le film est entraîné à l'intérieur du groupe où a lieu la soudure du film.

**PHASE 7**

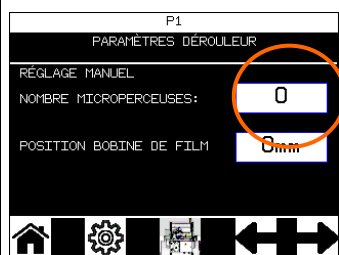


Appuyer sur le bouton (S5) jusqu'à réaliser une ligne de film suffisante pour terminer l'insertion selon le schéma ci-dessus. Enfin, nouer le film sur le moyeu (F) de l'enrouleur

Remarque: le bouton (S5) a le même rôle que la touche "Manutention des bandes" présente sur le panneau de contrôle (voir le paragraphe "5.2.1.2. Mode MANUEL").

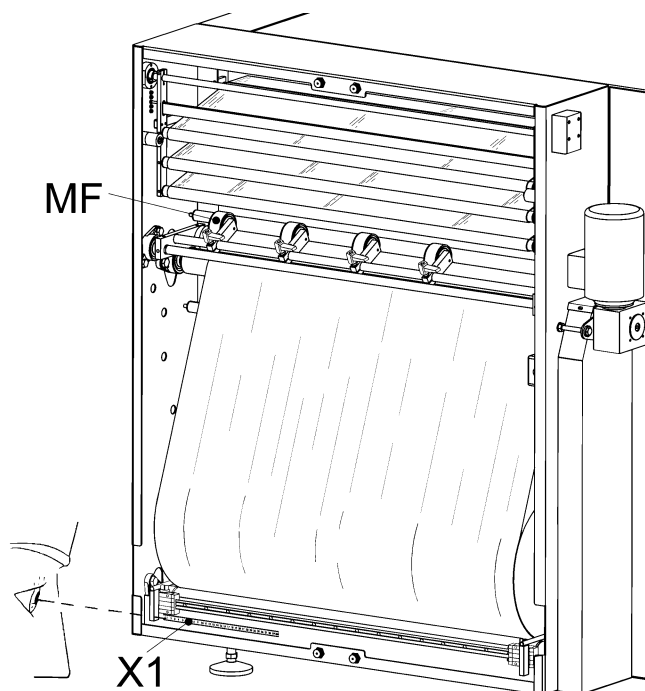
**PHASE 8**

À ce stade, si dans le programme en cours d'exécution, vous avez enregistré les paramètres pour les réglages manuels du dérouleur, procéder comme suit:

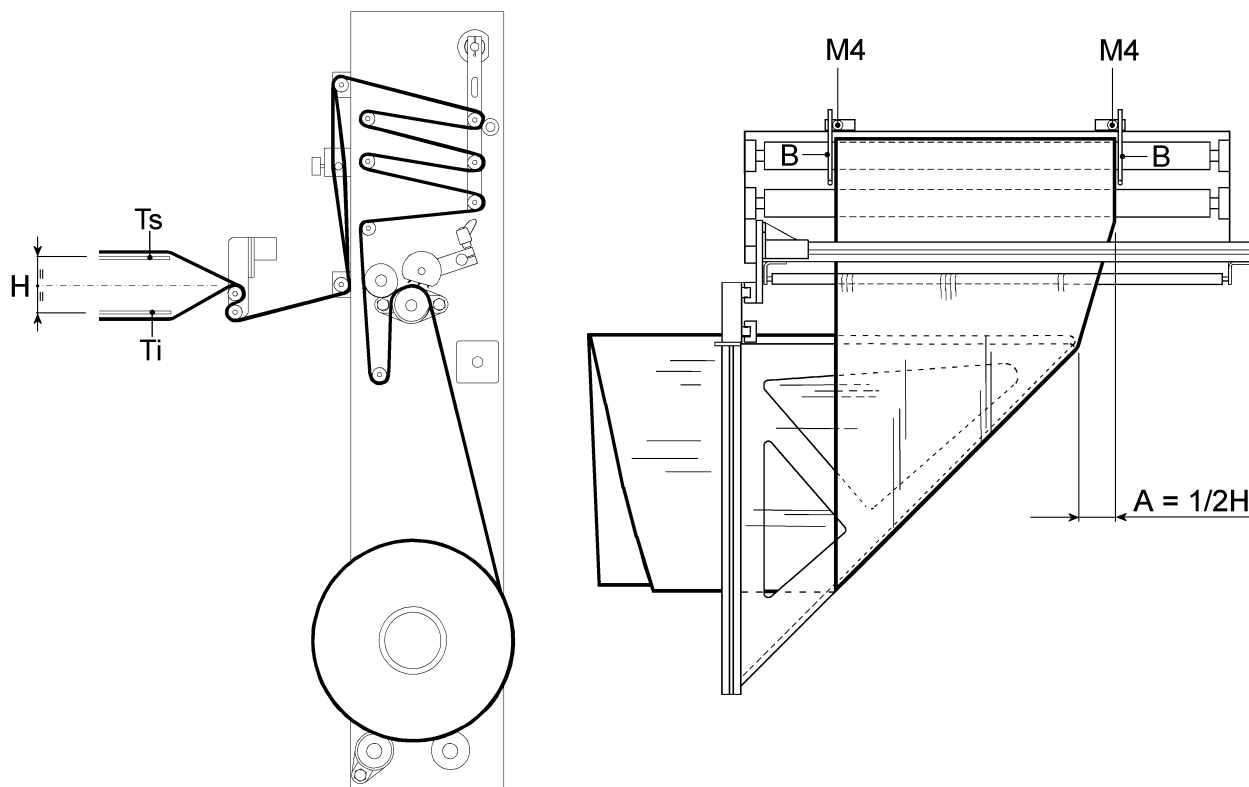


Mettre en place le nombre de microperceuses (MF).

placer le côté gauche de la bobine de film à la mesure indiquée (voir règle millimétrée).



**PHASE 9**

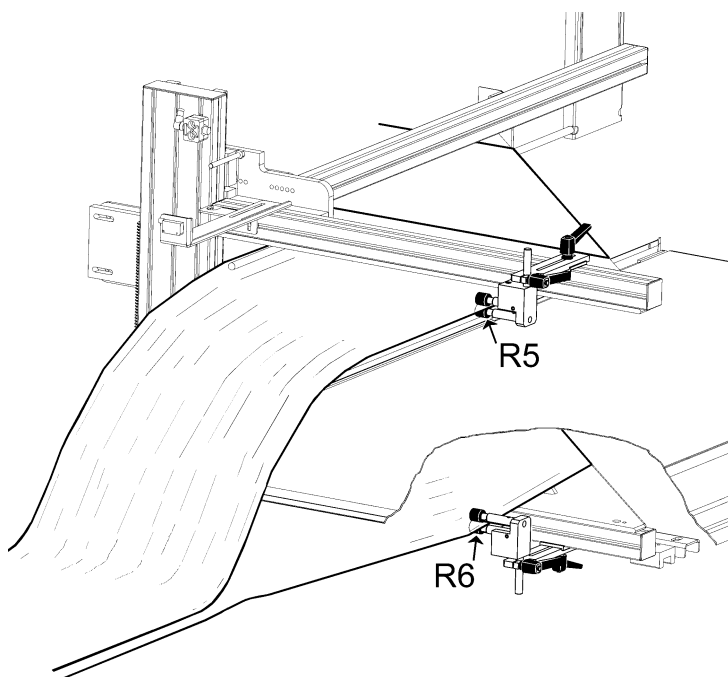


Régler ensuite les tringles de position (B) avec les boutons (M4) de manière à immobiliser la bobine, en laissant 5 mm d'espace entre les tringles et la bobine.

Remarque: Pour vérifier si la bobine est correctement mise en place, se placer derrière la machine et voir si la face gauche du film se trouve à une distance **A** égale à la moitié de la distance **H** (ouverture des triangles).

**PHASE 10**

Dans le cas du conditionnement de produits hauts (> 100 mm), il est conseillé d'utiliser les roulettes du tendeur du film que vous avez reçues en équipement avec la machine. Positionner les roulettes du tendeur de film (R5) et (R6) sur les triangles. Faire passer le rabat supérieur du film entre les roulettes d'entraînement (R5) et le rabat inférieur entre les roulettes (R6).



## 5.5. Réglages

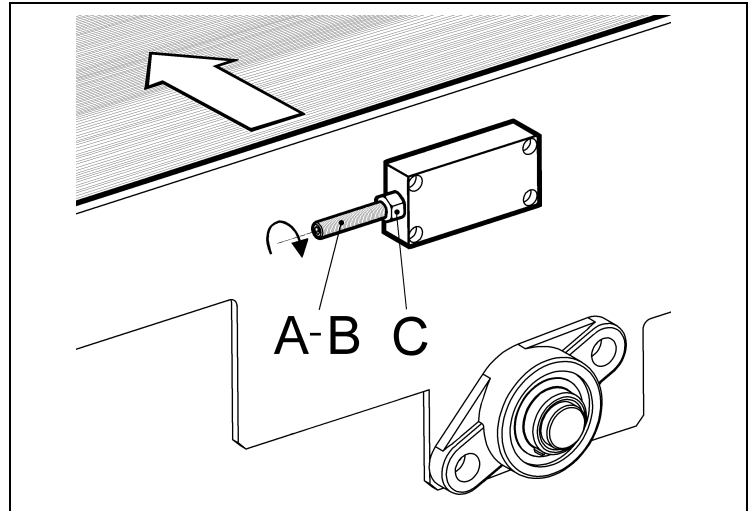
### 5.5.1. Réglage de la tension des tapis

Lors du premier conditionnement et au moins une fois par mois, vérifier que pendant la manutention, les tapis d'entrée et de sortie sont alignés en position centrale. Si l'on remarque des embardées ou si l'on perçoit des bruits, cela signifie que les rouleaux, sur lesquels les tapis couissent, ne sont pas parfaitement orthogonaux par rapport au sens de marche. Pour rétablir le centrage, il faut régler la tension des tapis à l'aide des vis situées latéralement.

Pour régler la tension :

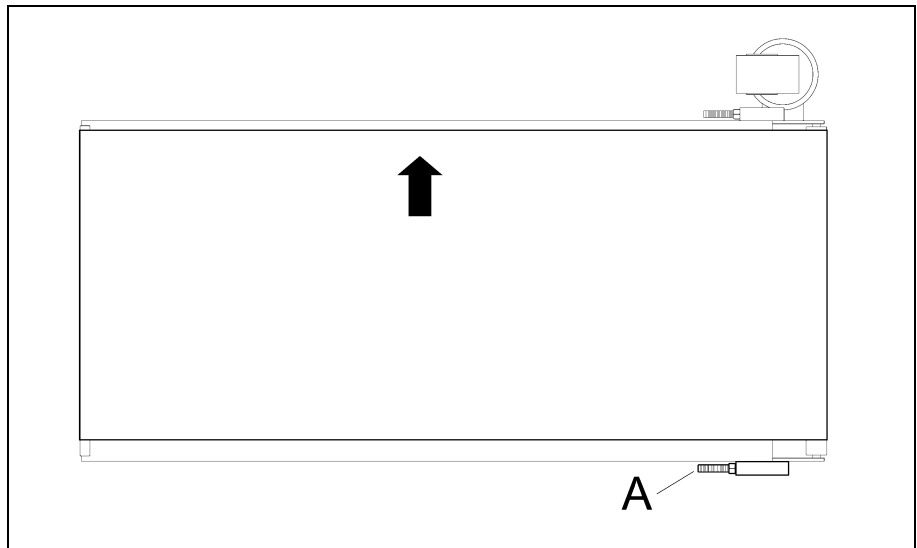
- desserrer l'écrou de blocage (C),
- visser ou dévisser la vis (A) ou (B) selon le réglage à effectuer,
- bloquer l'écrou.

Remarque : aussi bien pour le tapis d'entrée que de sortie, en tournant la vis (A) ou (B) dans le sens horaire, cela entraîne le déplacement du tapis dans le sens opposé au côté du réglage.

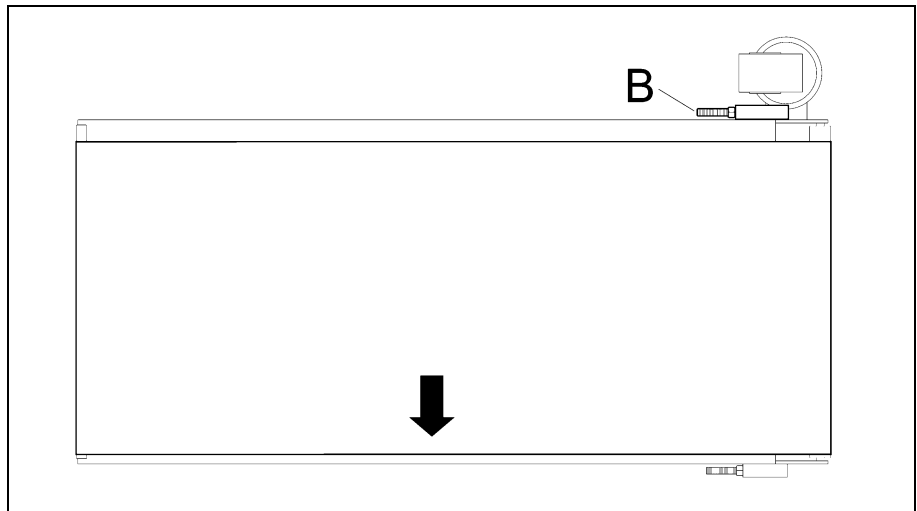


### Tapis d'entrée

Pour déplacer le tapis d'entrée selon la direction indiquée sur la figure ↑ tourner la vis (A) dans le sens horaire.

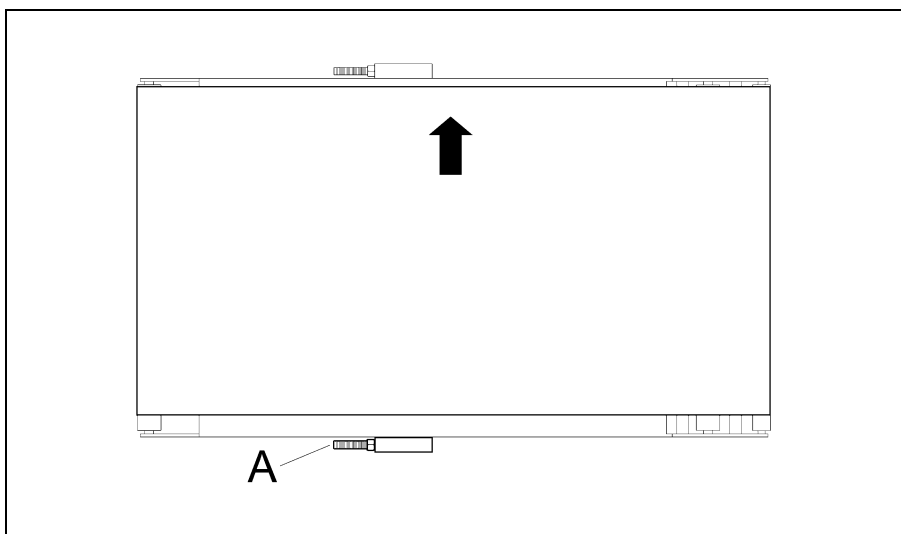


Pour déplacer le tapis d'entrée selon la direction indiquée sur la figure ↓ tourner la vis (B) dans le sens horaire.

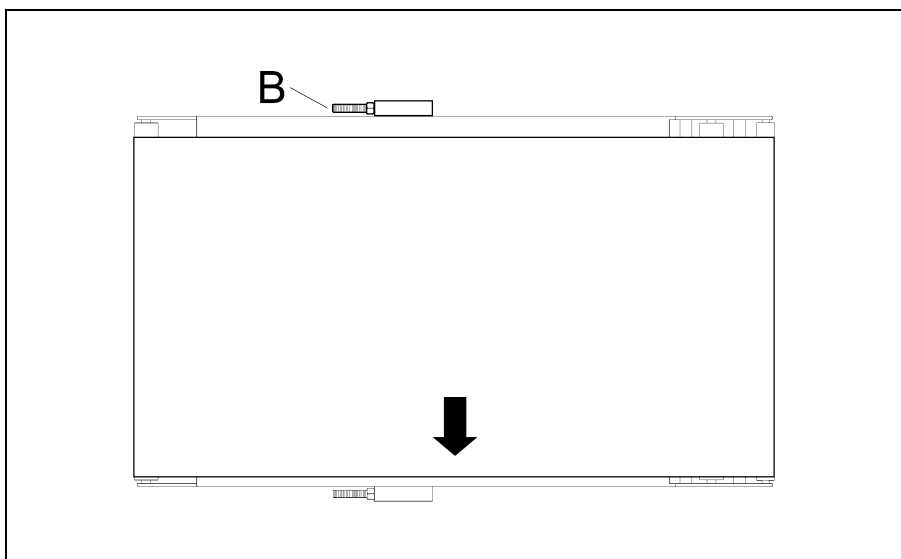


**Tapis de sortie**

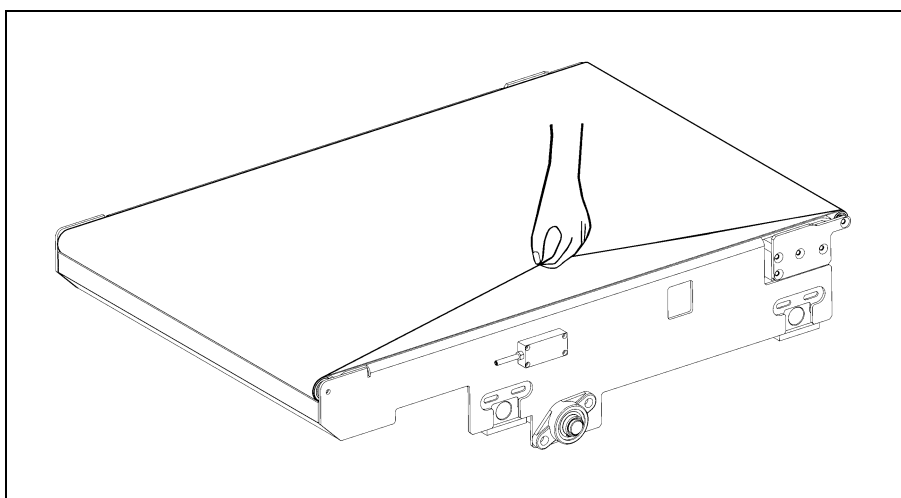
Pour déplacer le tapis de sortie selon la direction indiquée sur la figure ↑ tourner la vis (A) dans le sens horaire.



Pour déplacer le tapis de sortie selon la direction indiquée sur la figure ↓ tourner la vis (B) dans le sens horaire.



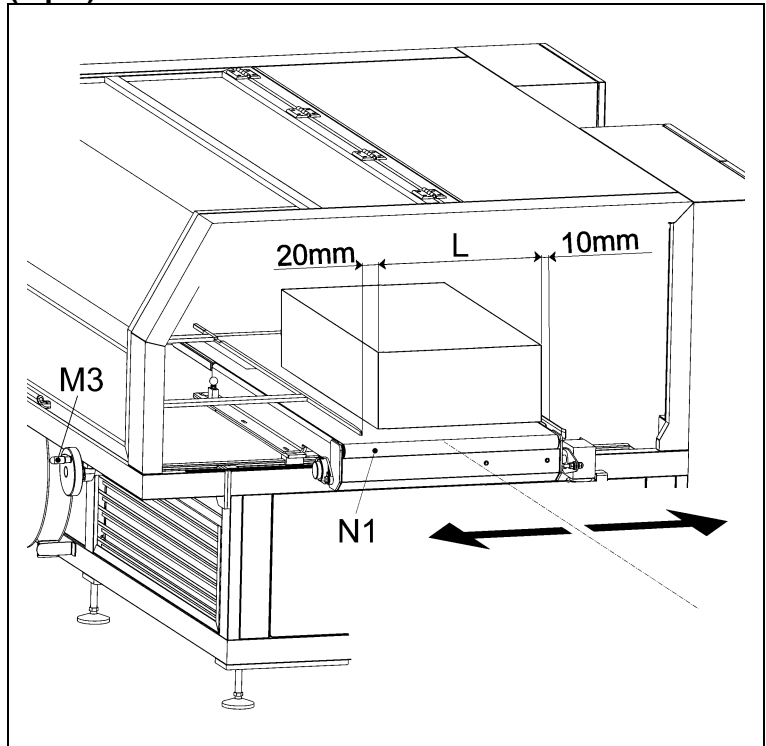
La tension du tapis est correcte si, en le soulevant, il reste environ 40 mm entre la plateforme et le tapis.



**5.5.2. Réglage de la largeur du produit (tapis)**

En fonction de la largeur (L) du produit à conditionner, régler la position de la bande d'entrée (N1).

Tourner le volant (M3) et régler la position de la bande de façon que le produit ait un minimum de jeu entre la tige de guidage (environ 20mm) et le montant arrière de la bande (environ 10 mm).

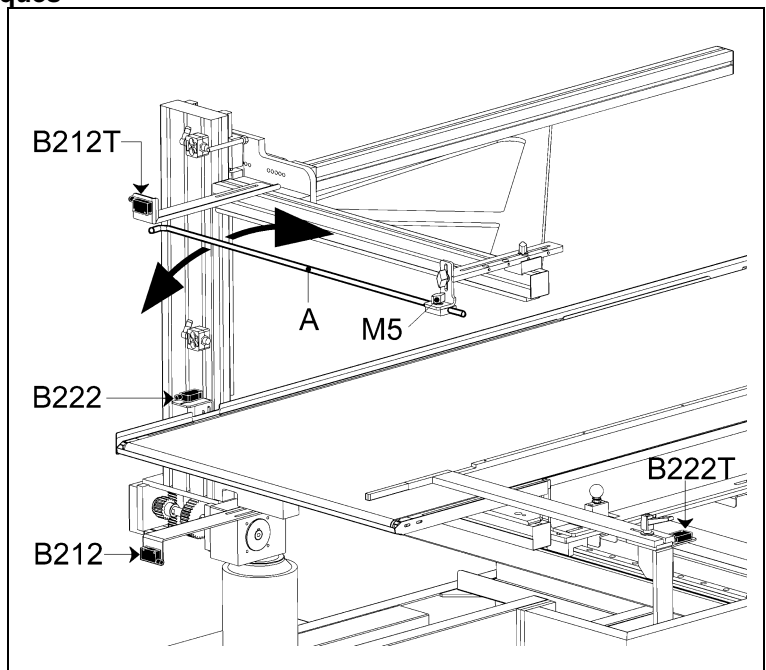


**5.5.3. Réglage des cellules photoélectriques**

La machine est prédisposée pour le positionnement de la photocellule à lecture verticale (B212) indiquée pour les produits particulièrement bas et pour celui de la photocellule horizontale (B222) pour les produits particulièrement étroits. Il est possible également de régler la distance entre la cellule photoélectrique et la barre de soudure de manière à optimiser l'introduction des produits.

**5.5.4. Réglage de la tringle de levage film**

La tringle (A) sert à tenir en l'air le film quand le produit arrive.  
 Desserrer le bouton (M5) et placer la tringle vers la gauche pour conditionner les produits bas.  
 Placer la tringle vers la droite pour conditionner les produits hauts.

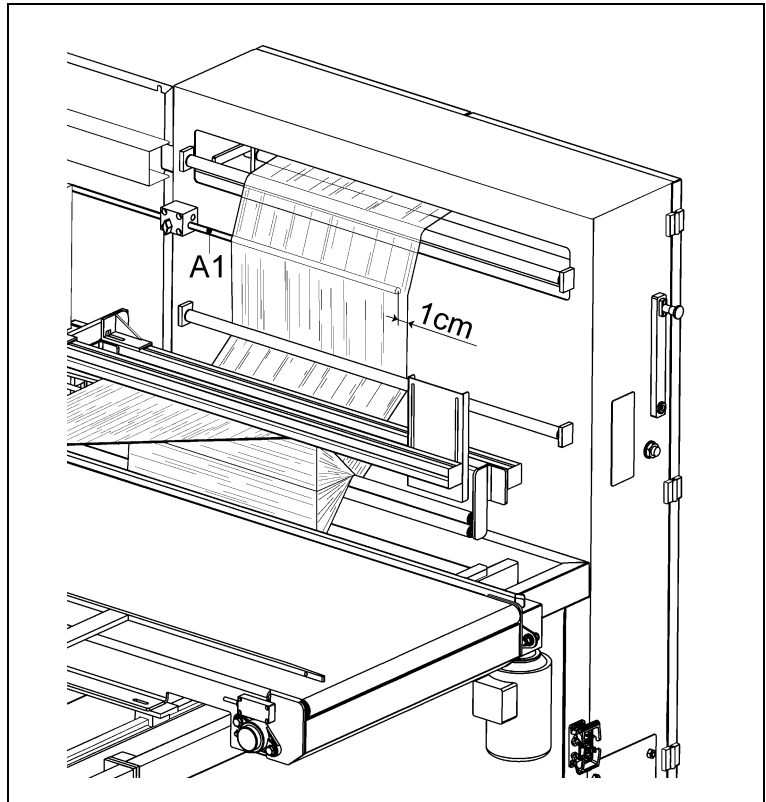


**5.5.5. Réglage de la tige d'ouverture du film**

La tige (A1) permet de séparer les 2 pans de la bobine de film.

Placer la tige à l'intérieur des 2 pans du film, de manière à ce que son extrémité soit 1 cm en arrière par rapport au pli du film.

Remarque: voir paragraphe 5.4: PHASE 2.



**5.6. Conditionnement**

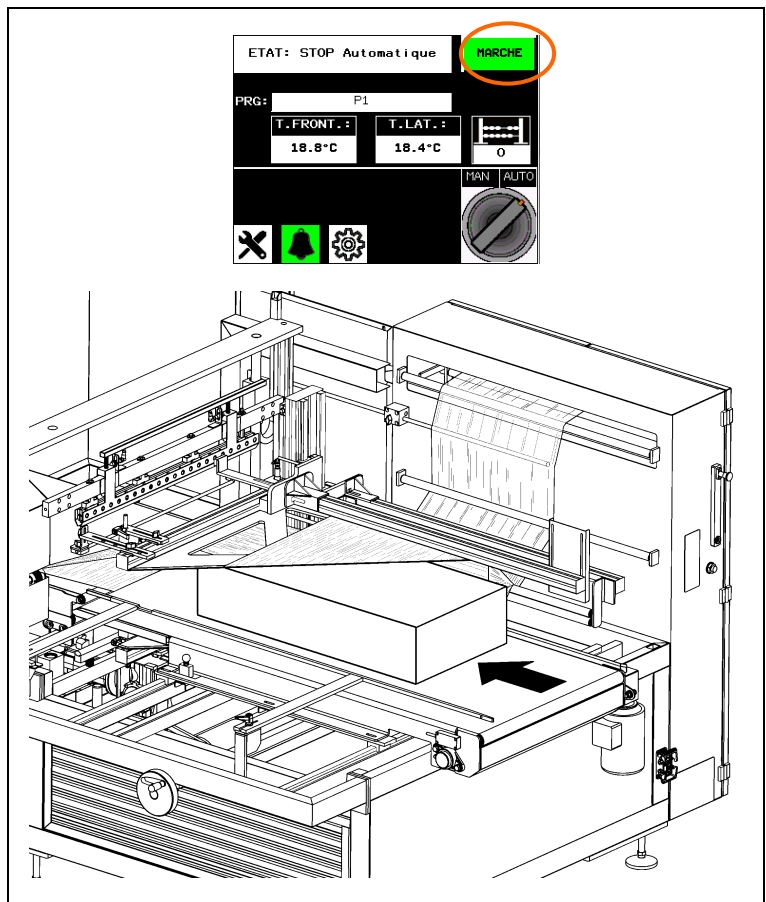
Tous les réglages terminés, la machine est prête à procéder au conditionnement.

Avec la machine en état "STOP Automatique" appuyer le bouton MARCHÉ.


Les bandes entreront en fonction et il est possible de positionner les produits sur la bande d'entrée.

Avec le passage du produit sur la bande de sortie, le châssis de soudage descend pour réaliser le soudage du film.

Le produit réalisé avance vers le chemin d'amenée ou à l'intérieur du tunnel pour la rétraction du film.



**6.1. Précautions et mise en état d'entretien**

	<p><b>ATTENTION!</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• L'entretien doit être confié exclusivement au personnel expert connaissant la machine.</li> <li>• Il est interdit de faire des interventions d'entretien, lubrification, réparation quand la machine est en marche et/ou sous tension.</li> <li>• Il est interdit d'effectuer des interventions sur des organes en mouvement.</li> <li>• Après chaque intervention remonter les protections éventuellement déposées, en remettant la machine dans l'état initial.</li> <li>• Garder à l'esprit toutes les consignes de sécurité, décrites dans ce manuel ainsi que celles contenues dans les règlements en vigueur dans le pays où la machine est installée.</li> </ul>
---	---

**PROCEDURE DE MISE EN ETAT D'ENTRETIEN**

La procédure doit être faite avant toute opération de nettoyage, entretien ordinaire et extraordinaire ; elle prévoit de couper la machine de toutes ses sources d'alimentation en énergie et consiste à:

- mettre la machine hors tension en tournant l'interrupteur général (Q1) sur la position "0" (OFF)
- retirer la fiche de la prise de secteur
- ATTENDRE 15 minutes pour permettre la décharge des condensateurs.

**6.2. Table d'entretien**

**6.2.1. Plan d'entretien ordinaire**

Etant donné sa catégorie, cette machine requiert un entretien limité ; toutefois, le Plan d'entretien prévoit les interventions suivantes.

FREQUENCE	COMPOSANT	TYPE D'OPERATION
Tous les jours	Machine	Eliminer les éventuels résidus des produits en usinage qui pourraient nuire au bon fonctionnement de la machine.
Tous les jours	Tapis d'entrée et de sortie	Enlever les éventuels résidus de produit avec de l'air comprimé.
Tous les jours	Photocellules, capteurs et catadioptré	Nettoyer avec des chiffons moelleux.
Tous les jours	Lames	Nettoyer les surfaces de la machine au contact du film avec un chiffon ou du papier. Ne pas utiliser d'objets qui peuvent abîmer la surface de la machine.
Tous les mois	Tapis d'entrée et de sortie	Contrôler l'alignement et la tension.
Tous les mois	Lames et barres de contraste	Contrôler l'état d'usure du Téflon adhésif et de la platine en silicone.
Tous les 12 mois	Supports	Effectuer la lubrification avec de la graisse de type NLGI 2.
Tous les 12 mois	Couplages entre engrenages	Contrôler la présence de graisse de lubrification.

**MISE EN GARDE !**

Les réducteurs sont lubrifiés avec de l'huile synthétique dénommée "Longue Vie", par conséquent, ils ne nécessitent pas de lubrification.

**6.2.2. Plan d'entretien des dispositifs de sécurité**

Il est nécessaire d'effectuer un contrôle périodique des "DISPOSITIFS DE SECURITE" énumérés dans le tableau.

FREQUENCE	COMPOSANT	TYPE D'OPERATION
Tous les mois	Protections antérieure et postérieure	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Ouverture de la protection antérieure et postérieure (en état de fonctionnement manuel et automatique)</li> <li>▪ <b>Vérification des conséquences:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ alarme lumineuse et sonore, blocage de la machine.</li> </ul> </li> </ul>
Tous les mois	Protections de la barre de soudure	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Déplacement des protections situées autour de la barre de soudure au niveau des quatre capteurs (en état de fonctionnement manuel)</li> <li>▪ <b>Vérification des conséquences:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ alarme lumineuse et sonore, blocage de la machine.</li> </ul> </li> </ul>
Tous les mois	Bouton ARRET D'URGENCE	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Actionnement du bouton d'urgence (en état de fonctionnement manuel et automatique)</li> <li>▪ <b>Vérification des conséquences:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ alarme lumineuse et sonore, blocage de la machine.</li> </ul> </li> </ul>

**Enregistrement du contrôle**

Chaque contrôle des dispositifs de sécurité doit être enregistré, en indiquant les données et les conclusions du contrôle effectué: date de la vérification, contrôleur, conclusion.

**Signalisation des pannes**

En cas de détection d'une panne, contacter le Service d'Assistance du Fournisseur pour l'intervention de réparation.

**6.3. Démontage, démolition et mise à la décharge****ATTENTION!**

Le démontage et la démolition doivent être confiés à du personnel spécialisé ayant une parfaite maîtrise de la mécanique et de l'électricité pour pouvoir travailler dans des conditions de sécurité.

Procédez comme suit:

- débranchez la machine de la ligne d'alimentation en énergie électrique
- démontez les composants

**Tous les déchets doivent être traités, mis à la décharge ou recyclés suivant leur classification et les procédures prévues par la réglementation en vigueur dans le pays d'installation.**



Ce symbole indique que ce produit **NE DOIT PAS ETRE TRAITE** comme un déchet domestique.

Si vous vous assurez que le produit est correctement éliminé, vous faciliterez la prévention de conséquences négatives potentielles pour l'environnement et la santé de l'homme, conséquences inévitables si ce produit est traité de manière inappropriée.

Pour plus de détails à propos du recyclage de ce produit, contactez le revendeur ou le service après-vente ou encore un centre agréé de traitement des ordures.

**Chapitre 7. Garantie****7.1. Conditions de garantie**

La garantie est valable 12 mois à dater de l'installation de la machine. Cette garantie nous engage à échanger ou réparer gratuitement toutes les pièces sur lesquelles nous trouvons un vice de matériel. Les réparations ou les échanges s'effectuent habituellement chez le fabricant; l'expédition ou la main d'œuvre étant aux frais du client. Si la réparation ou l'échange a lieu chez le client, c'est à ce dernier qu'incombent les frais de déplacement et de main-d'œuvre. Les réparations ou les échanges prévus par la garantie doivent être pris en charge exclusivement par le fabricant ou le revendeur autorisé. Pour avoir droit à ces services, retournez la pièce défectueuse au fabricant ou au revendeur autorisé pour que la réparation ou l'échange soit effectué. Le retour de la pièce réparée ou neuve est couvert par la garantie.

La garantie est considérée comme nulle:

- en cas d'installation incorrecte, d'alimentation inadéquate, de négligence et de manipulation par toute personne non autorisée.
- en cas de modifications apportées à la machine sans le consentement écrit du fabricant.
- au cas où le propriétaire de la machine ne serait plus le premier acheteur.

**Le fabricant décline toute responsabilité, aux termes de la loi, pour les dommages personnels ou matériels qui dérivent d'erreurs d'installation, de raccordement au réseau d'alimentation électrique ou de l'absence d'une mise à la terre et en cas de manipulations de la machine. Le fabricant se réserve le droit d'apporter des modifications et des changements répondant à des exigences techniques ou de fonctionnement.**

**EN CAS DE LITIGE, LA JURIDICTION COMPETENTE  
EST LE TRIBUNAL DE BERGAME (ITALIE).**



IT DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'  
 EN CE DECLARATION OF CONFORMITY  
 DE KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG  
 FR DECLARATION CE DE CONFORMITE'  
 ES DECLARACIÓN CE DE CONFORMIDAD  
 SV ÖVERENSTÄMMESEFÖRKLARING EC  
 PT DECLARAÇÃO CE DE CONFORMIDADE

EL ΔΗΛΩΣΗ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΗΣ CE  
 CS ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ  
 NL CE GELIJKVORMIGHEIDSVERKLARING  
 FI EY-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS  
 RU ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ CE  
 한국어 적합성의 CE 선언

IT Noi: SV Vi: FI Me:  
 EN We: PT Nós: RU Мы:  
 DE Wir: EL Εμείς: 한국어 자사:  
 FR Nous: CS My:  
 ES Nosotros: NL Wij:

**MINIPACK-TORRE S.p.A.**

**Via Provinciale, 54 – 24044 Dalmine (BG) - Italy**

IT dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che il prodotto  
 EN declare under our responsibility that the product  
 DE erklären unter unserer ausschließlichen Verantwortung, dass das in dieser Erklärung genannte Produkt  
 FR déclarons sous notre exclusive responsabilité que le produit  
 ES declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad que el producto  
 SV förklarar under eget ansvar, att produkten  
 PT declaramos sob a nossa exclusiva responsabilidade que o produto  
 EL δηλώνουμε υπεύθυνα ότι το προϊόν  
 CS prohlašujeme výhradně na vlastní zodpovědnost, že produkt  
 NL verklaren op onze exclusieve verantwoordelijkheid dat het product  
 FI vakuutamme yksinomaisella vastuullamme, että tuote  
 RU под нашу исключительную ответственность заявляем, что данное изделие  
 한국어 자사의 독점적인 책임 하에 다음을 선언합니다. 제품

IT MACCHINA CONFEZIONATRICE TIPO: SV PACKNINGSMASKIN TYP: FI PAKKAUSKONE TYYPPI:  
 EN PACKAGING MACHINE MODEL: PT MÁQUINA CONFECCIONADORA TIPO: RU УПАКОВОЧНАЯ МАШИНА ТИПА:  
 DE VERPACKUNGSMASCHINE TYP: EL ΜΗΧΑΝΗ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑΣ ΤΥΠΟΥ: 한국어 포장 기계 유형:  
 FR MACHINE D'EMBALLAGE MODELE: CS BALICI SROJ MODEL:  
 ES MÁQUINA CONFECCIONADORA TIPO: NL VERPAKKINGSMACHINE TYPE:

**Pratika 56-T MPS**

/

**Pratika 80-T MPS**

/

IT è conforme ai requisiti essenziali di sicurezza e a tutte le disposizioni pertinenti delle direttive applicabili  
 EN conforms to the essential safety requirements and all the provisions of the applicable directives  
 DE entspricht den grundlegenden Sicherheitsanforderungen und allen betreffenden Bestimmungen der einschlägigen Richtlinien  
 FR est conforme aux exigences essentielles de sécurité et à toutes les dispositions pertinentes des directives applicables  
 ES cumple los requisitos fundamentales de seguridad y todas las normas pertinentes de las directivas aplicables  
 SV uppfyller de väsentliga säkerhetskraven och relevanta bestämmelser i gällande direktiv  
 PT é conforme os requisitos essenciais de segurança e a todas as disposições pertinentes das directrizes aplicáveis  
 EL συμμορφώνεται με τις βασικές απαιτήσεις ασφαλείας και όλες τις συναφείς διατάξεις των εφαρμόσιμων οδηγιών  
 CS splňuje základní požadavky na bezpečnost a všechna příslušná ustanovení platných směrnic  
 NL conform is met de essentiële veiligheidsvereisten en met alle pertinente bepalingen van de richtlijnen die van toepassing zijn  
 FI vastaa kaikkia olennaisia turvallisuuksia koskevia vaatimuksia ja kaikkia sovellettävien direktiivien asiaa koskevia määräyksiä  
 RU соответствует основным требованиям безопасности и всем соответствующим положениям в действующих директивах  
 한국어 은 필수 안전 요구사항들과 적용할 수 있는 지침들의 관련된 모든 규정을 준수합니다

**2006/42/CE, 2014/30/UE, 2014/35/UE**

IT E inoltre dichiariamo che sono state applicate le seguenti norme armonizzate  
 EN And furthermore we declare that the following rules have been applied  
 DE außerdem bestätigen wir, dass folgende harmonisierte Richtlinien angewendet wurden  
 FR Nous déclarons également que les normes harmonisées suivantes ont été appliquées  
 ES Además declaramos que han sido aplicadas las siguientes normas armonizadas  
 SV Dessutom förklarar vi, att följande harmoniserade normer har använts  
 PT E, além disso, declaramos que foram aplicadas as seguintes normas harmonizadas  
 EL Επίσης δηλώνουμε ότι εφαρμόστηκαν οι εξής εναρμονισμένες προδιαγραφές  
 CS A kromě toho prohlašujeme, že byly aplikované následující harmonizované normy  
 NL We verklaren bovendien dat de volgende geharmoniseerde normen worden toegepast  
 FI Tämän lisäksi vakuutamme, että olemme soveltaneet seuraavia yhdenmukaistettuja standardeja  
 RU Также мы заявляем, что были применены следующие согласованные нормативы  
 한국어 또한 일치되는 다음 규범들이 적용되었음을 선언합니다

**EN 12100:2010, EN 61000-6-3:2007, EN 61000-6-1:2007, EN 60204-1:2010**

IT Persona autorizzata a costituire il Fascicolo Tecnico: Responsabile Ufficio Tecnico  
 EN Person authorized to draft the Technical File: Head of the Technical Dept  
 DE Zur Erstellung des Technischen Merkhefts befugte Person: Verantwortlicher der Technischen Abteilung  
 FR Personne autorisée à constituer le Fascicule Technique : Responsable Bureau Technique  
 ES Persona autorizada a elaborar el Fascículo Técnico: Responsable del Departamento Técnico  
 SV Person med behörighet att skapa den Tekniska Dokumentationen: Tekniskt ansvarig  
 PT Pessoa autorizada a compilar o Processo Técnico: Responsável pelo Gabinete Técnico  
 EL Άτομο εξουσιοδοτημένο να καταρτίσει το Τεχνικό Τεύχος: Υπεύθυνος Τεχνικού Γραφείου  
 CS Osoba autorizovaná k vystavení Technické dokumentace: Vedoucí technického oddělení  
 NL Persoon bevoegd om het technisch dossier op te stellen: Verantwoordelijke technische dienst  
 FI Teknisten asiakirjojen laatimiseen valtuutettu henkilö: Teknisen toimiston vastuuhenkilö  
 RU Лицо, уполномоченное для составления технического файла: начальник технического отдела  
 한국어 기술 파일을 제조하도록 공인된 인력: 공식 기술 책임자

Dalmine,

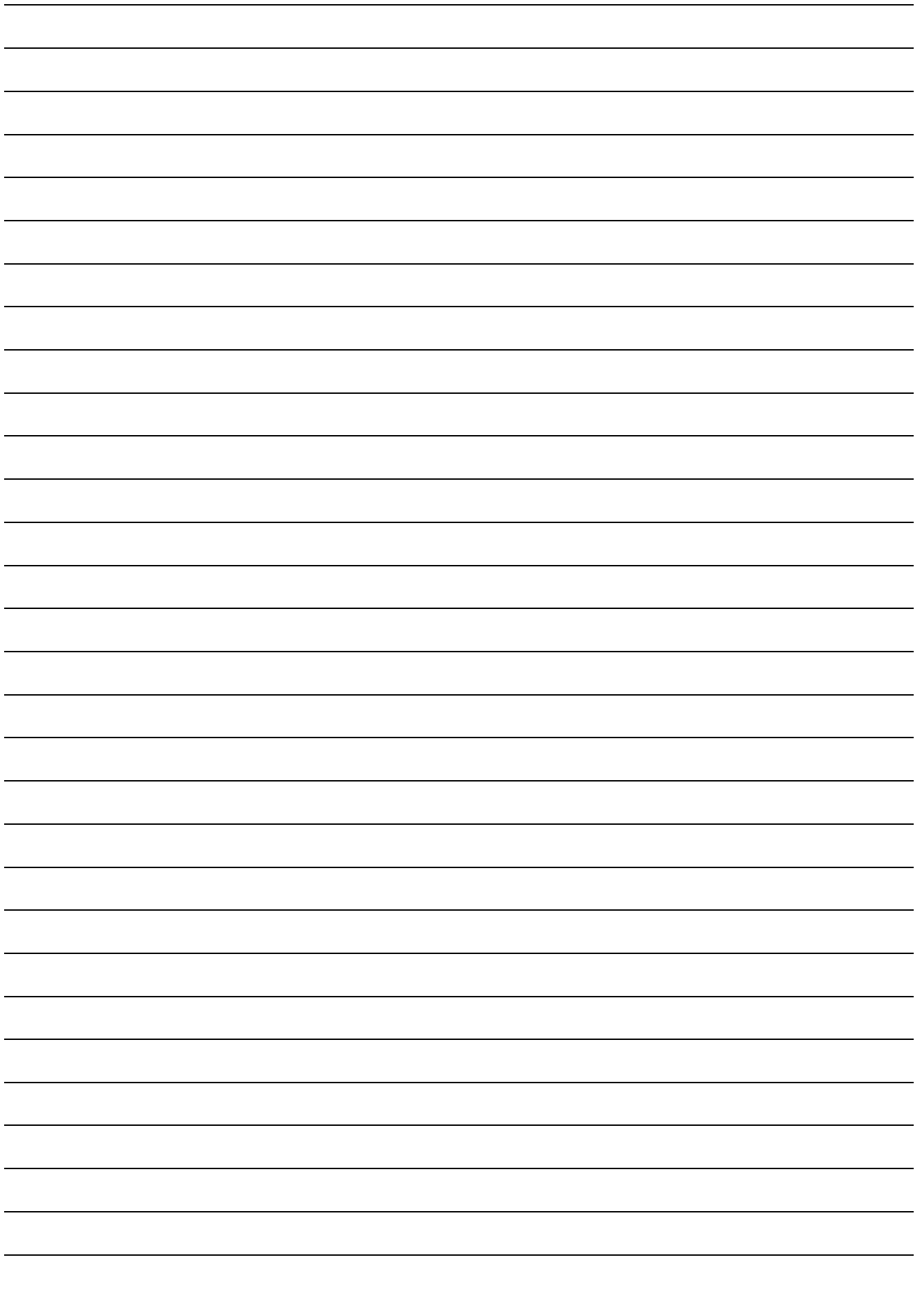
*Torre P. Fabio Emanuele*

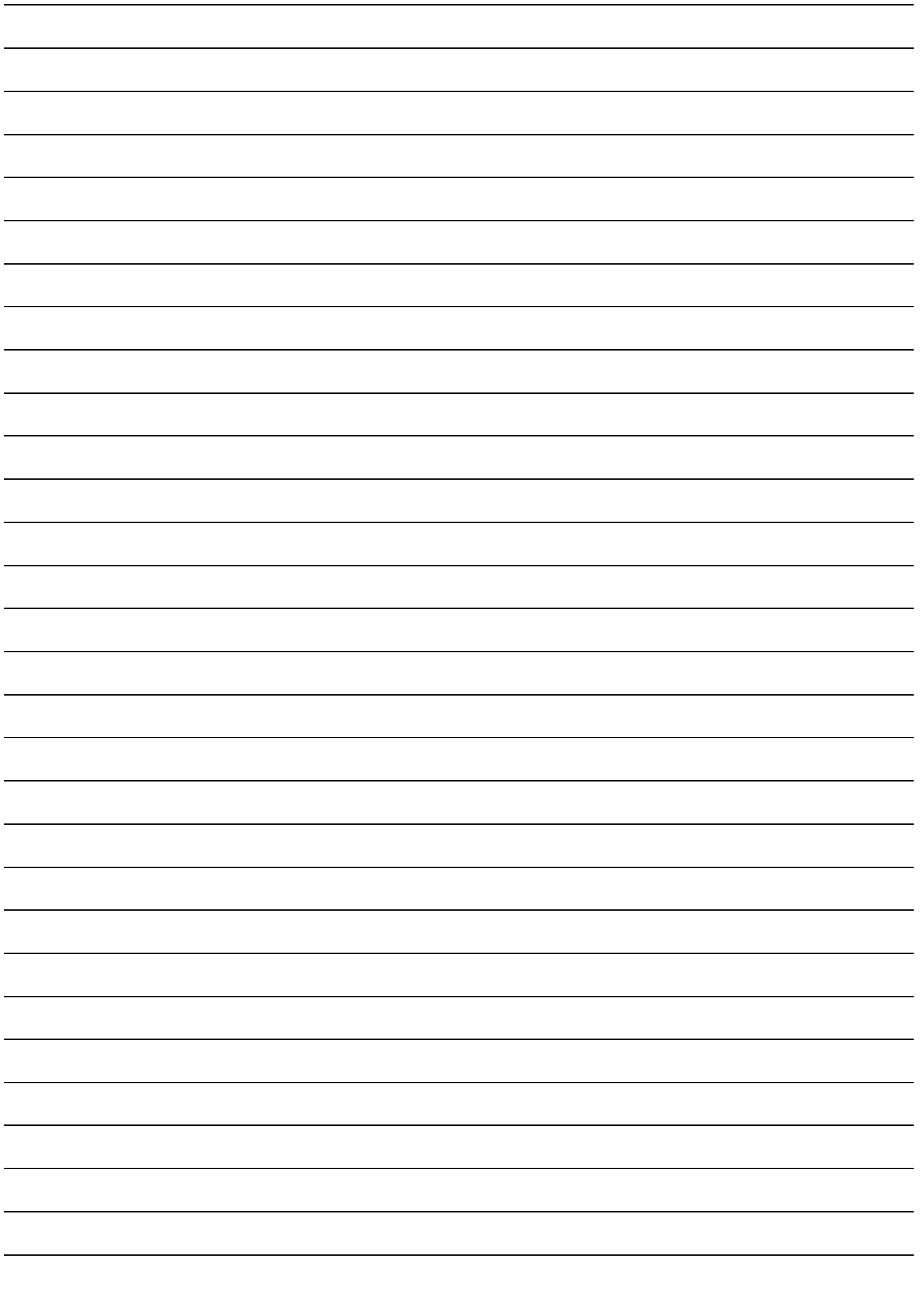
IT Consigliere Delegato  
 EN Managing Director  
 DE Geschäftsführer  
 FR Directeur Général  
 ES Consejero Delegado

SV Verkställande Direktör  
 PT Conselheiro Delegado  
 EL Ο Διευθύνων Σύμβουλος  
 CS Generální ředitel  
 NL Gedelegeerd bestuurder

FI Toimitusjohtaja  
 RU Управляющий директор  
 한국어 대표 이사









- IT Queste istruzioni sono disponibili nelle lingue italiano, inglese, tedesco, francese, spagnolo, portoghese, olandese, svedese, finlandese, danese, greco, ceco, russo, cinese, coreano, giapponese. In caso necessitate di una lingua diversa da quelle che avete ricevuto a corredo con la macchina, verificate la disponibilità contattando la casa costruttrice.
- EN These instructions are available in Italian, English, German, French, Spanish, Portuguese, Dutch, Swedish, Finnish, Danish, Greek, Czech, Russian, Chinese, Korean, and Japanese. Should you require a different language to the one supplied with the machine, please contact the manufacturer for availability.
- DE Die vorliegende Anleitung ist in den Sprachen Italienisch, Englisch, Deutsch, Französisch, Spanisch, Portugiesisch, Niederländisch, Schwedisch, Finnisch, Dänisch, Griechisch, Tschechisch, Russisch, Chinesisch, Koreanisch und Japanisch erhältlich. Sollte die Anleitung in einer anderen Sprache als jener, die mit der Maschine mitgeliefert wurde, benötigt werden, bitte beim Hersteller anfragen, ob sie verfügbar ist.
- FR Ces instructions sont disponibles en italien, anglais, allemand, français, espagnol, portugais, néerlandais, suédois, finlandais, danois, grec, tchèque, russe, chinois, coréen, japonais. S'il faut une langue différente de celles reçue avec la machine, en vérifier la disponibilité en contactant le Fabricant.
- ES Estas instrucciones están disponibles en italiano, inglés, alemán, francés, español, portugués, holandés, sueco, finlandés, danés, griego, checo, ruso, chino, coreano, japonés. Si necesita un idioma diferente del que ha recibido con la máquina, compruebe la disponibilidad poniéndose en contacto con el fabricante.
- PT Estas instruções estão disponíveis nas línguas italiana, inglesa, alemã, francesa, espanhola, português, holandesa, sueca, finlandesa, dinamarquesa, grega, checa, russa, chinesa, coreana e japonesa. Se for necessário escolher um idioma diferente daquele recebido com a máquina, controlar a disponibilidade contactando o fabricante.
- CS Tyto pokyny jsou k dispozici v italštině, angličtině, němčině, francouzštině, španělštině, portugalštině, holandštině, švédštině, finštině, dánštině, řečtině, češtině, ruštině, čínštině, korejštině, japonštině. Pokud potřebujete jiný jazyk, než který jste obdrželi se strojem, zkontrolujte dostupnost kontaktováním společnosti výrobce.
- NL Deze instructies zijn beschikbaar in het Italiaans, Engels, Duits, Frans, Spaans, Portugees, Nederlands, Zweeds, Fins, Deens, Grieks, Tsjechisch, Russisch, Chinees, Koreaans, Japans. Als u een andere taal nodig hebt dan de taal die u bij de machine hebt ontvangen, dan verzoeken wij u contact op te nemen met de fabrikant in verband met de beschikbaarheid.
- RU Эти инструкции также доступны на итальянском, английском, немецком, французском, испанском, португальском, голландском, шведском, финском, датском, греческом, чешском, русском, китайском, корейском и японском языках. При возникновении необходимости в другом языке, от полученных в комплекте с машиной, проверить наличие, обращаясь в компанию-изготовитель.
- KO 이 설명서는 이태리어, 영어, 독일어, 프랑스어, 스페인어, 포르투갈어, 네덜란드어, 스웨덴어, 핀란드어, 덴마크어, 그리스어, 체코어, 러시아어, 중국어, 한국어, 일본어로 되어 있습니다. 기계를 구매했을 때 받은 언어와 다른 언어가 필요한 경우 제조사에 문의바랍니다.