

INHOUDSOPGAVE

INSTRUCTIE EN ONDERHOUD

1.- EIGENSCHAPPEN

- 1.1.- Beschrijving van de machine
- 1.2.- Labeling

2.- INSTALLATIE EN STARTEN VAN DE MACHINE

- 2.1.-Egaliseren
- 2.2.-Aansluiten op het elektriciteitsnet. Voltage veranderen
- 2.3.-Aansluiten op de luchttoevoer
- 2.4.-Aansluiten op de voedingsmachine
- 2.5.-Laden van de draad
- 2.6.-Laden van de labels
- 2.7.-Laden van het labeltape
- 2.8.-Laden van het net. Laden van de netbuis

3.- CONTROLEREN OF ALLES WERKT

- 3.1.-Detector - Einde van de draad
- 3.2.-Detector - Blokkade in de draadtoevoer
- 3.3.-Detector - Einde van het net
- 3.4.-Detector - Vastzitten van net of pak
- 3.5.-Geen productie. Verkeerd geladen
- 3.6.-Detector - Einde of vastzitten van labels
- 3.7.-Detector - Motor van labeling-machine gestopt
- 3.8.-Detector - Peddels open of gesloten
- 3.9.-Detector - Buis omhoog of buis omlaag
- 3.10.-Detector - Buis in positie (dubbele buis)

4.- INSTELLEN EN ONDERHOUD

- 4.1.-Instellen van het mechanisme om het net strakker te zetten
- 4.2.-Instellen van het clipsluitings-mechanisme
- 4.3.-De afsluitkop
- 4.4.-Een pak van 0,5 kilo tot 5 kg. produceren
- 4.5.-Label snijden
- 4.6.-Pneumatische regulatorgroep
- 4.7.-Algemeen smeren
- 4.8.-Synchronisatie met de labeling-machine
- 4.9.-Synchronisatie met de weeg-machine
- 4.10.-Een cyclus voltooien
- 4.11.-De cilinderzegels vervangen

5.- ELEKTRISCHE EN PNEUMATISCHE INSTALLATIES

- 5.1.-Elektrisch schema
- 5.2.-Pneumatisch schema

6.- BEDIENINGSPANEEL

- 6.1.-Algemeen
- 6.2.-Werkingsprocedures
- 6.3.-Testprocedures

RESERVE-ONDERDEEL

7.- RELATIE TUSSEN BASIS-MACHINEGROEPEN

Groep 01.- Bed
Groep 02.- Kop en peddels
Groep 04.- Plaatwerk en bedekking

RELATIE TUSSEN XARPA-31 GROEPEN MET ENKELE EN DUBBELE BUIS

Groep 03.- Draadhouder
Groep 06.- Dubbele buis
Groep 05.- Enkele buis
Groep 20.- Telescopische buis
Groep 85.- Elektronische apparatuur
Groep 90.- Elektrische installatie
Groep 91.- Pneumatische installatie

1. - EIGENSCHAP

1.1- BESCHRIJVING VAN DE MACHINE

Type machine: Automatische machine voor het vullen en maken van zakken van buisnet, elektronisch bediend en pneumatisch bestuurd. De machine kan overweg met verschillende labeling-systemen.

Afmetingen:

Lengte: 1.150mm.

Breedte: 690 mm.

Hoogte: 1.900 mm.

Laadhoogte: 1.530 mm.

Gewicht:

Model ST = 247 Kg.

Model DT = 278 Kg.

Productie: Tot wel 45 cycli per minuut

Capaciteit: Verpakkingen van 0,5 Kg. tot 5 Kg.

Net-capaciteit: Maximaal 400 meter afhankelijk van het type

Laadbuis: Standaard-diameter 216 mm.

Binnenbuis: Standaard-diameter 205 mm.

Draadcapaciteit:

Standaardspoel 4,5 Kg.

Diameter 160 mm. = ongeveer 15,000 verpakkingen

Optionele spoel 15,5 Kg.

Diameter 240 mm. = ongeveer 50,000 verpakkingen

Type draad: 3 x 0,5 mm.

Elektrische voeding:

Driefasig 220/380/415 V.

Frequentie 50/60 Hz.

Pneumatische voeding:

Werkdruk 6-7 kg. / cm²

Maximaal verbruik 495 liter / minuut.

1.2. LABELING

Beschrijving van de kenmerken van de verschillende labeling-systemen.

1.2.1.- Tape-labeling

Capaciteit: Maximale diameter van de spoel is 340 mm.
Tape-breedte: 13mm. en 16 mm.

1.2.2.- Labeling met de ETIFIL -18

Labelcapaciteit: Spoel-diameter 210 mm.
Aantal labels = 1250
Label-afmetingen: 45.5x70 mm. standaard
Andere afmetingen: 30x58 mm. en 38x58 mm.
Aandrijving: Motorreductor 0,08 PK en 46 RPM eindaandrijving.

1.2.3.- Labeling met de ETICOD

Labelcapaciteit: Spoel-diameter 210mm.
Aantal labels = 1250
Label-afmetingen: 45x70 mm. standaard
Andere afmetingen: 30x58 mm. en 36x58 mm.
Aandrijving: Motorreductor 0,08 PK en 34,5 RPM eindaandrijving.

1.2.4.- Labeling met de EC-24

Labelcapaciteit: Spoel-diameter 270 mm.
Aantal labels = 1700
Label-afmetingen: 160 mm. standaard
Andere afmetingen: 120 mm.
Aandrijving: Motorreductor 0,04 HP en 95 RPM eindaandrijving.

2. EGALISEREN EN STARTEN VAN DE MACHINE

2.1. - EGALISEREN

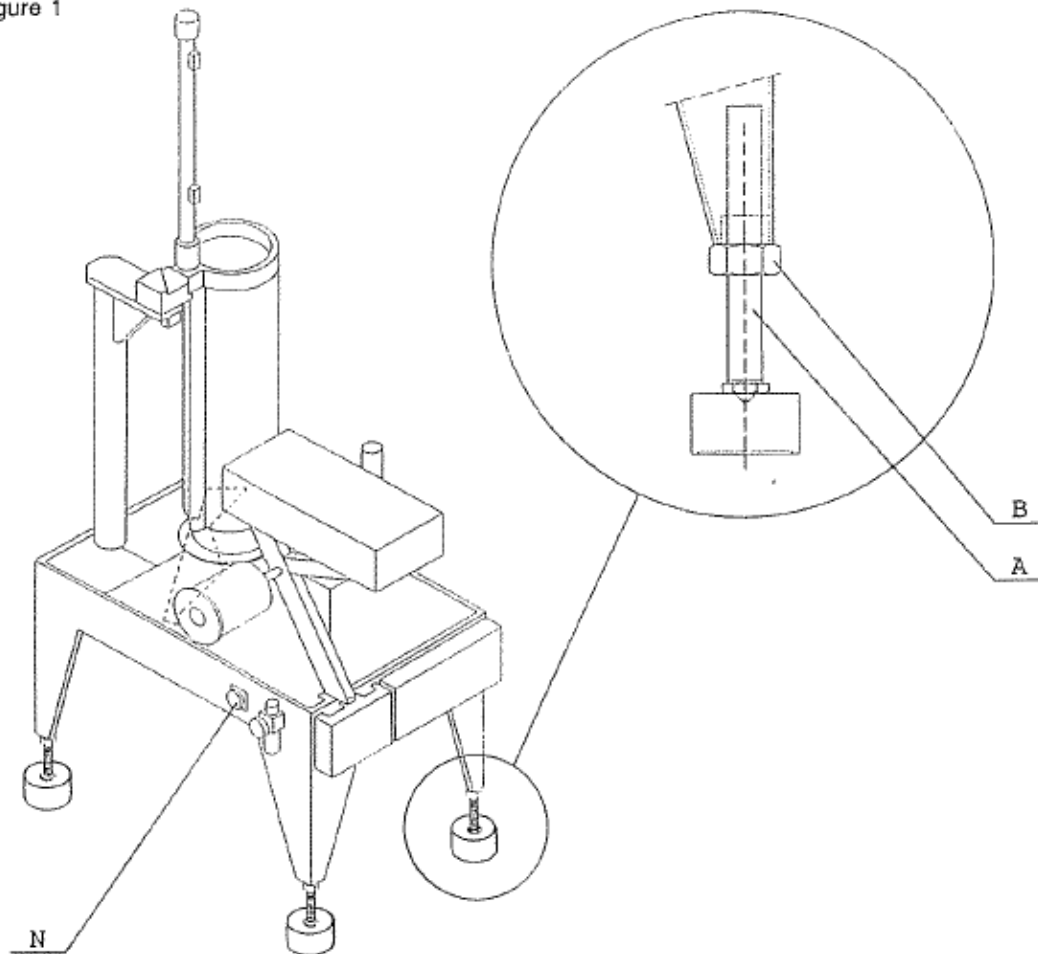
Voor het egaliseren en positioneren van de clipmachine XARPA -31 ten opzichte van de weeg- of telmachine waardoor ze wordt gevoed, zitten er op de basis vier verstelbare poten (A) compleet met borgmoeren (B) die dienen om de positie van de machine vast te zetten (zie figuur 1).

Zodra de machine in de werkstand is geplaatst kunt u verder gaan met de elektrische en pneumatische verbindingen. Plaats ook de draad, het net, en de spoel met labels, zoals getoond in de desbetreffende hoofdstukken van deze handleiding.

Als u deze handeling heeft verricht kunt u doorgaan met het starten van de machine. Het is erg belangrijk om voor het starten van de machine te controleren of de rotatierichting van de motor van de labeling-machine correct is, en ook dat de machine correct is ingesteld voor het gewicht van de te produceren verpakkingen.

Om de pakken die door de clip-machine worden geproduceerd naar het volgende behandelingspunt te verplaatsen, dient een transportsysteem te worden gebruikt dat voorziet in de specifieke behoeftes.

Figure 1



2.2 . - AANSLUITEN OP HET ELEKTRICITEITSNET. VOLTAGE VERANDEREN

Aan de achterzijde van de machine, aan de linkerkant, vindt u connectoren (A) en (B). De connector (A), met vier contacten, is de connector die moet worden aangesloten op het elektriciteitsnet. Er is ook een label (C) dat de spanning aangeeft van de aan te sluiten beveiligde elektrische voeding, en voor het synchroniseren van de clip-machine met de bijpassende weeg- of telmachine, figuur 2.

De clip-machine is ingesteld om te werken met een voeding van 220/380/415V., driefasig, 50 Hz of 60 Hz. Voor het aansluiten op het elektriciteitsnet is het essentieel om te controleren dat de voeding hetzelfde voltage heeft als getoond op de informatieplaten (C) op de weeg-machine.

Als dit niet het geval is, volgt u de volgende instructies voor een aanpassing:

- a.- Draai de vier schroeven (D) los die de kap (E) van de elektronische doos vastzetten, en verwijder deze kap. Figuur 2.
- b.-Sluit de terminal (H) aan op het juiste contact met het gewenste voltage. Deze vindt u in het terminal-blok (F) van de ringkerntrafo (G). Bij elk contact staat het voltage dat ermee correspondeert. Figuur 3.

2.2.1.- Controleren van de draairichting van de motor van de labeling-machine.

Als de clipmachine is uitgerust met een ETIFIL- 18 of een ETICOD, dan is het ook essentieel om te controleren en, indien noodzakelijk aanpassingen te doen, aan het voltage van de motor van deze machines. Hiervoor moeten de connectorplaten van het terminal-blok ten opzichte van de juiste voltages worden geplaatst, zoals getoond in Figuur 4. De draairichting van de motor moet ook worden gecontroleerd om er zeker van te zijn dat deze correct is voor dit type machine. Voor de ETIFIL -18 betekent dit met de klok mee, en voor de ETICOD tegen de klok in. Als de motor in de verkeerde richting draait, moet u de machine van de stroomtoevoer afhaken en één fase aan het losse einde (I) van de connectorkabel (A) veranderen. Figuur 2.

Om de motor van de labeling-machine aan te drijven en de draairichting te controleren, gebruikt u contact (J) dat op de drager aan de binnenkant van de deksel (K) zit. Figuur (2).

Verwijder de schroeven waarmee de kap (K) vastzit. Druk met de punt van een kleine schroevendraaier kort op de knop van het eerdergenoemde contact, net voldoende om de draairichting van het vliegwiel (M) van de motor van de labeling-machine te kunnen vaststellen. Figuur (2).

De labeling-machine EC- 24 hoeft in het geheel niet gecontroleerd te worden.

Zodra het voltage van de clip-machine gelijk is aan dat van de stroomtoevoer en de weeg-machine kunt u de machine met de hoofdschakelaar (N) aanzetten. Figuur (1).

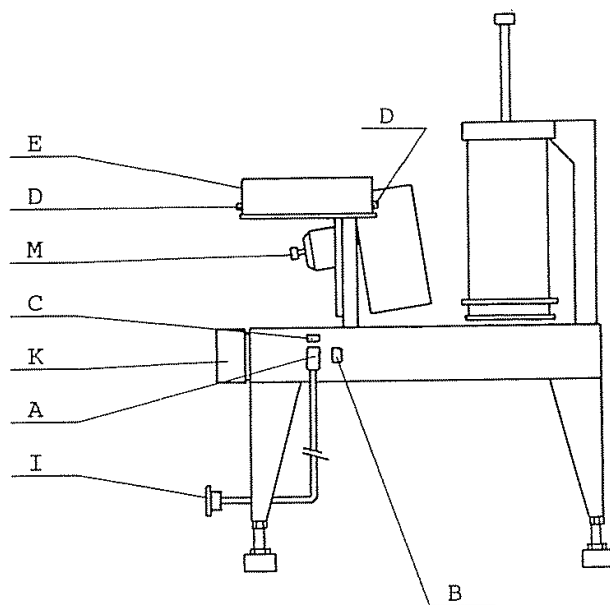


Figura 3

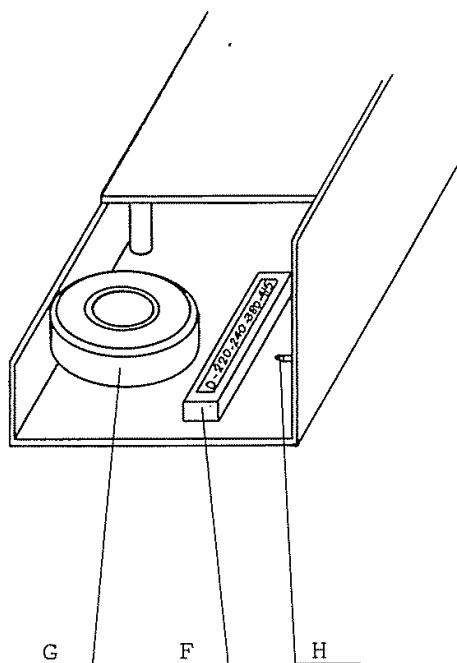


Figura 2

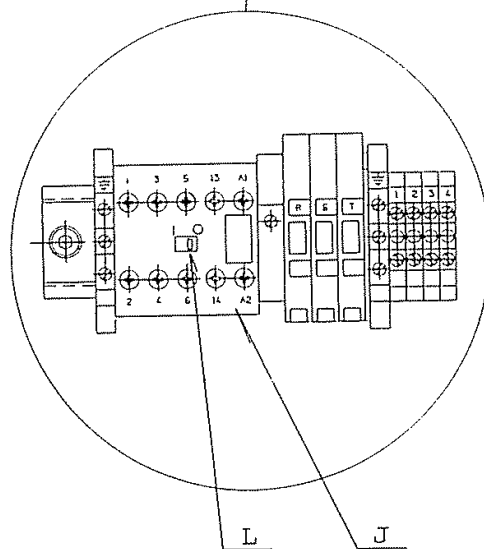
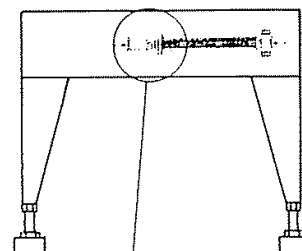
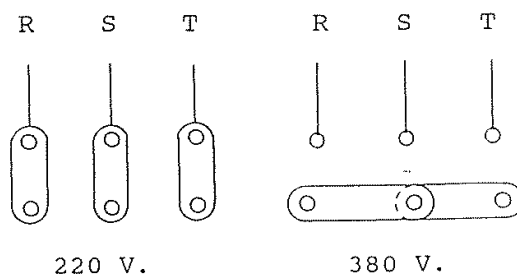


Figura 4



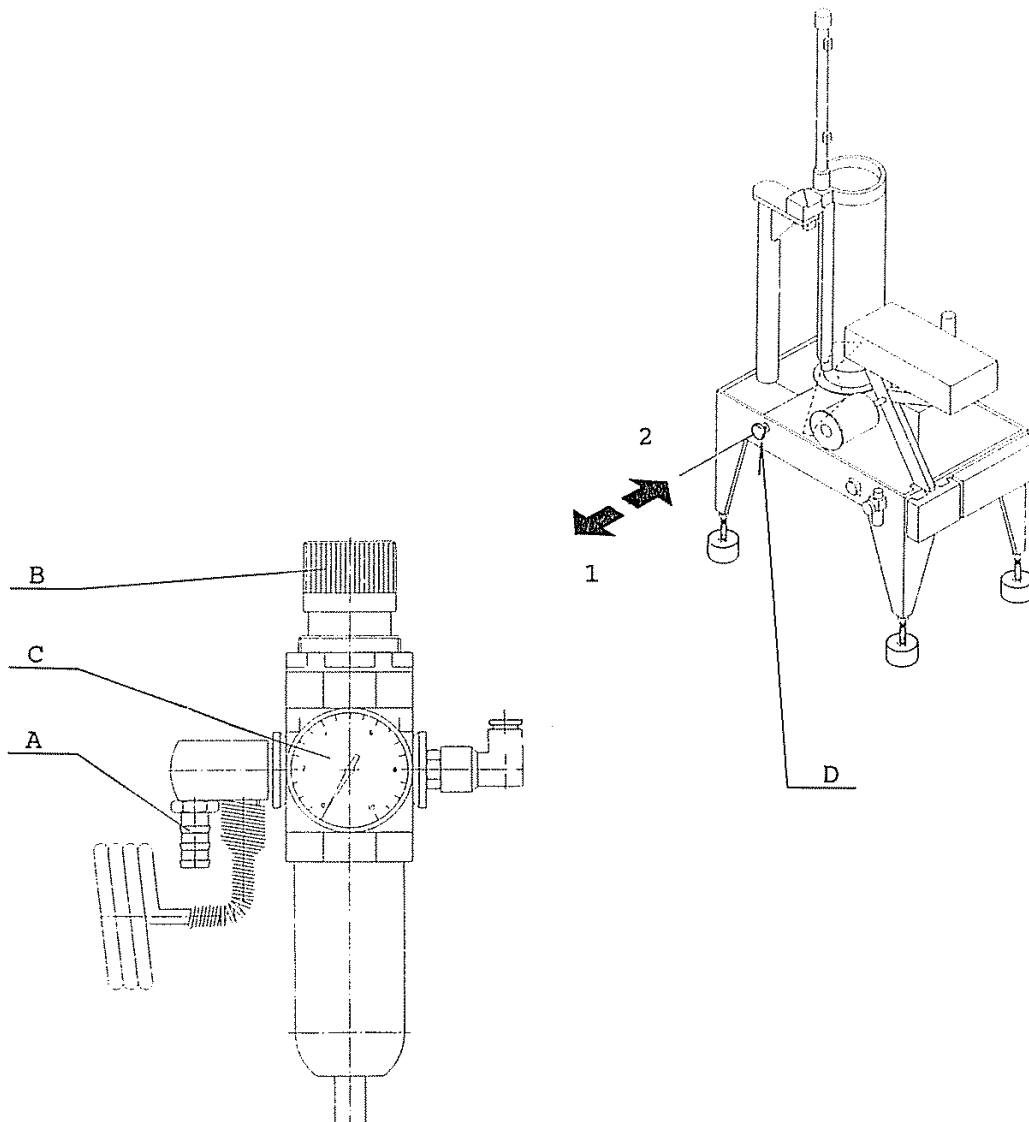
2.3.- AANSLUITING OP PERSLUCHT-TOEVOER

De connector (A) moet op de luchttoevoer worden aangesloten met een buis met een binnendiameter van 9mm, die vervolgens vastgezet moet worden met een buisklem. Figuur (5).

De luchtdruk wordt geregeld door aan knop (B) te draaien totdat de drukmeter (C) op 6 kg / cm² komt te staan.

De luchttoevoer naar de machine toe kan worden afgesloten door middel van klep (D). Door deze in de richting van de pijl (1) te bewegen blijft deze open staan, en door deze in de richting van pijl (2) te plaatsen wordt deze gesloten, waardoor de machine geen luchttoevoer meer kent. Als de machine lang stilstaat wordt aangeraden om de klep in gesloten positie te houden, om onnodige spanningen in de cilinders te voorkomen.

Figuur 5



A T T E N T I E

**HET IS VAN VITAAL BELANG OM DE MACHINE
LOS TE KOPPELEN VAN DE STROOM- EN
LUCHTTOEVOER VOORAFGAAND AAN IEDERE
MANIPULATIE AAN DE MACHINE**

2.4.- AANSLUITEN OP DE VOEDINGSMACHINE

Voor de productie van een verpakking kan het te verpakken product worden gevoed vanaf een weeg- of een telmachine.

Om de synchronisatie tussen de twee machines te behouden is er een verbindingskabel (B), figuur (2), die de verpakkingmachine met de weeg- of de telmachine verbindt.

Als de verpakkingmachine een product nodig heeft om te verpakken, zendt deze een signaal uit. Het signaal bereikt de weeg- of telmachine via de eerder genoemde verbindingskabel.

De weeg- of telmachine stuurt het product waar om wordt gevraagd naar de verpakkingmachine, samen met een antwoordsignaal, waarmee de product-verpakkingscyclus wordt gestart.

2.5.-LADEN VAN DE DRAAD

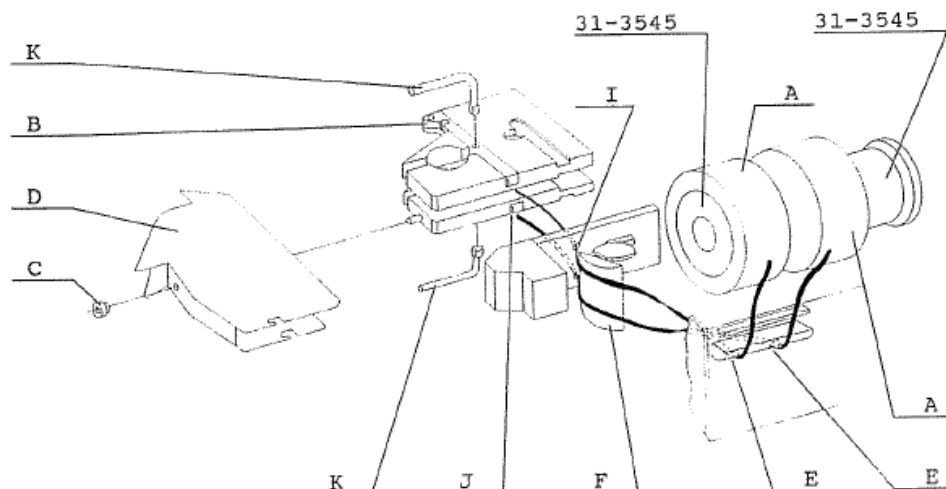
De draad moet van de twee spoelen (A) naar de sluitkoppen (B) worden geleid. Figuur (6). De procedure is als volgt:

- 1.- Verwijder de gekartelde moer (C) en de kap (D).
- 2.- Plaats de uiteinden van de draad in de gaten (E) van het bed. Plaats de draad in de gaten van deel (I) en in de sleuven van de draadgeleider (J) totdat de draad uit elke corresponderende kop (B) steekt.

Om de draad door de platen van de draadgeleider (J) te halen plaatst u de speciale sleutel (K) in de gaten in de platen, en draait u deze 90° om.

De spoelen (A) kunnen 4.5 Kg. of 15,5 Kg. wegen. Als u de machine uitrust met spoelen van 15,5 Kg. is voor elke spoel een optioneel supplement (31-3545) nodig.

Figuur 6



2.6.-LADEN VAN DE LABELS

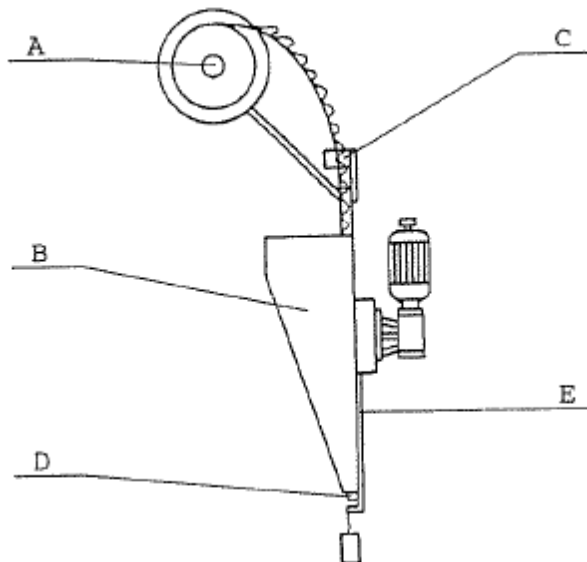
2.6.1.- ETICOD labeling-machine

Plaats de rol met labels op de roller (A), zodat de touwtjes van de labels naar de buitenkant van de rol zijn gericht. Het losse uiteinde van de rol met labels moet glad zijn. Na het openen van de beschermkap (B) van de labeling-machine, haalt u het losse einde van de rol met labels door de sleuf in de sensor (C) en plaatst u deze in de labeling-machine totdat u de snijder (D) raakt.

Als de hendel (E) een label raakt, moet er een ander label aan hetzelfde touwtje hangen, zoals getoond in figuur (7). Als dit niet zo is duwt u, na het stopzetten van de machine, een ander label door.

De toets (B) op het bedieningspaneel, zie figuur (36) van sectie 6.1., kan worden gebruikt om handmatig een label te produceren.

Figuur 7



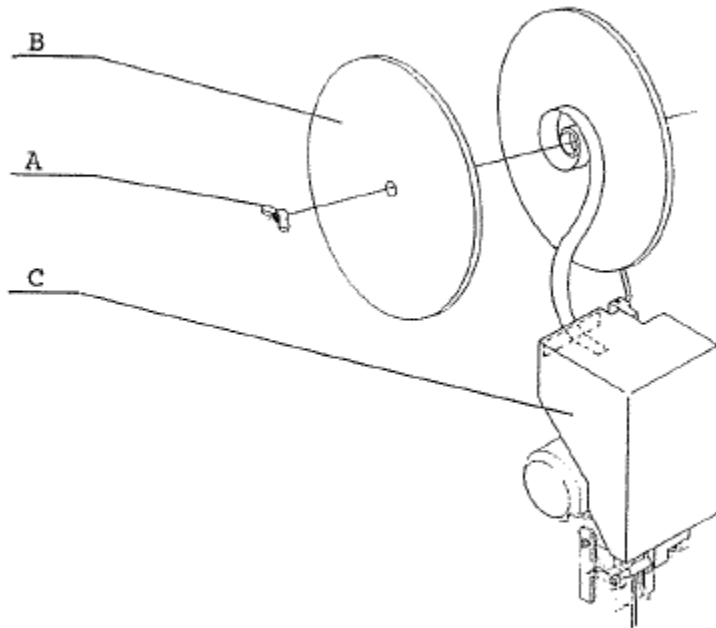
2.6.2 - Labeling-machine EC-24

Verwijder de vleugelmoer (A) en de plastic schijf (B). Plaats op de manier die is weergegeven in Figuur (7.1) de rol met labels op de houten roller, met de papieren kant van de labels omhoog. Plaats de plastic schijf en de vleugelmoer terug.

Zorg er zodra de beschermkap (C) is geopend voor dat de thermische kop in contact staat met de toevoer-roller. Breng het losse uiteinde van de rol met labels in in de invoersleuf van de labeling-machine, totdat deze vast blijft zitten tussen de toevoer-roller en de thermische kop. Met behulp van de (B) toets op het bedieningspaneel, zie figuur 36 in sectie (6.1), produceert u nu handmatig een label.

Bij het starten van de machine zal elk label automatisch in de juiste positie worden geplaatst.

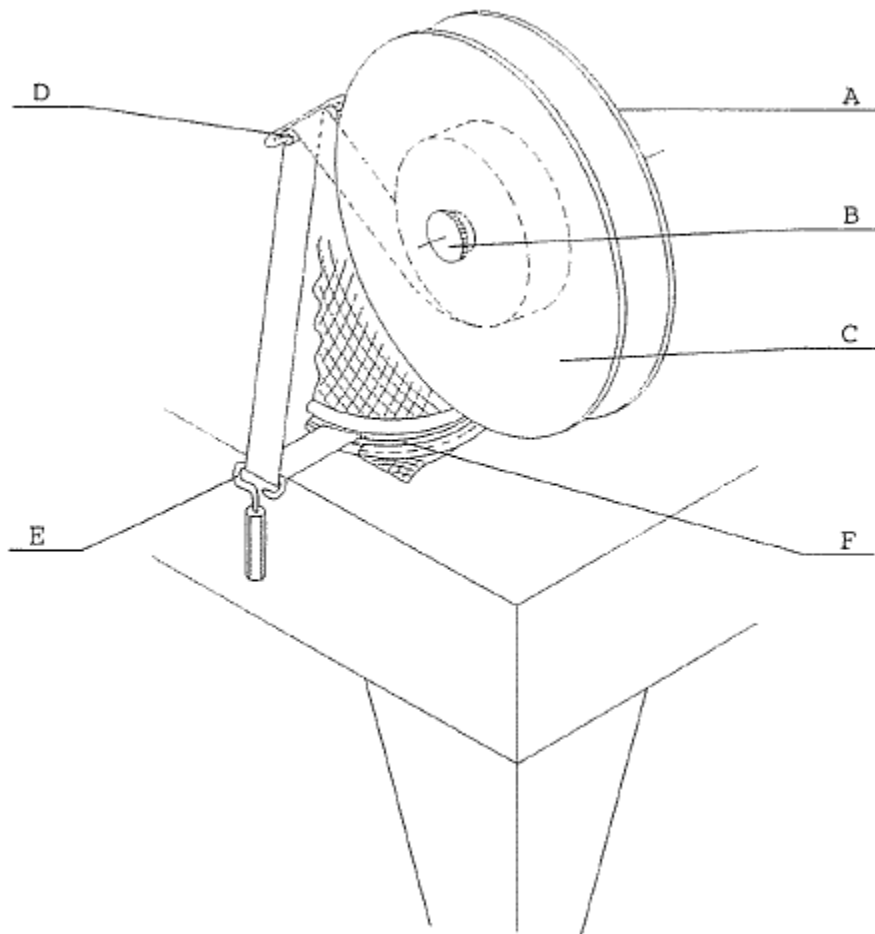
Figuur 7.1



2.7.-LADEN VAN HET LABEL-TAPE

De spoel met tape wordt op de spoel (A) gezet, vaak nadat eerst de handbout (B) en de plastic flens (C) zijn verwijderd. Haal het uiteinde van de tape door de rol-geleider (D), het oog van deel (E) en de binnenzijde van de metalen ring (F). Trek het van daar af naar beneden, parallel aan het net. Figuur 8.

Figuur 8



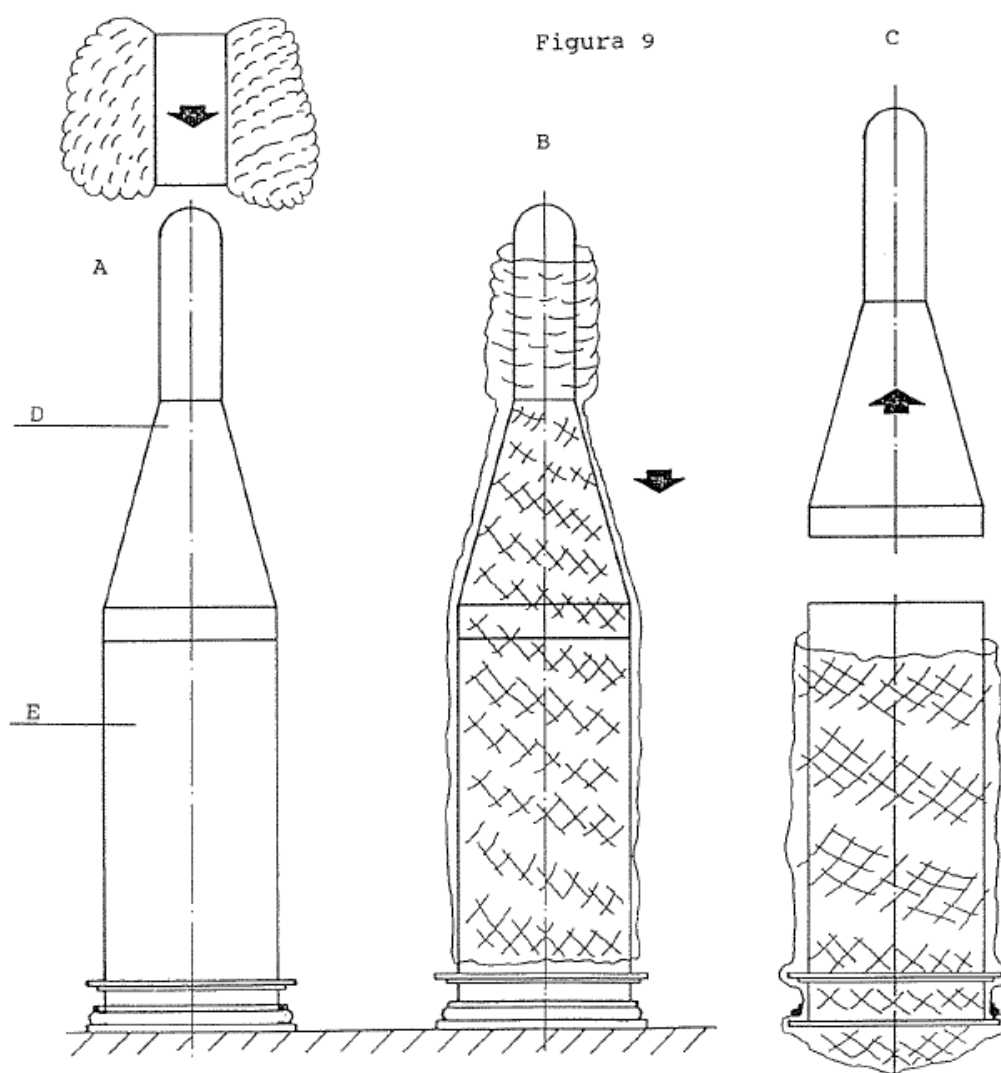
2.8.-LADEN VAN HET NET LADEN VAN DE NETBUIJS

De procedure voor het plaatsen van het net op de net-buis wordt getoond in figuur (9) in de posities (A), (B), en (C), en in de volgende beschrijving:

Positie A.- Plaats de kegel (D) bovenop de net-buis (E). Het pak gevuld met net staat in de invoerpositie, met de geprinte pijl op de papieren wikkel naar beneden.

Positie B.- Zodra de streng compleet over de kegel (D) is geplaatst, verwijdert u de wikkel.

Positie C.- Verwijder de kegel uit de net-buis. Breng het onderende van het net in aan de binnenkant van de twee rem-ringen.



2.8.1.- DE NET-BUIS LADEN

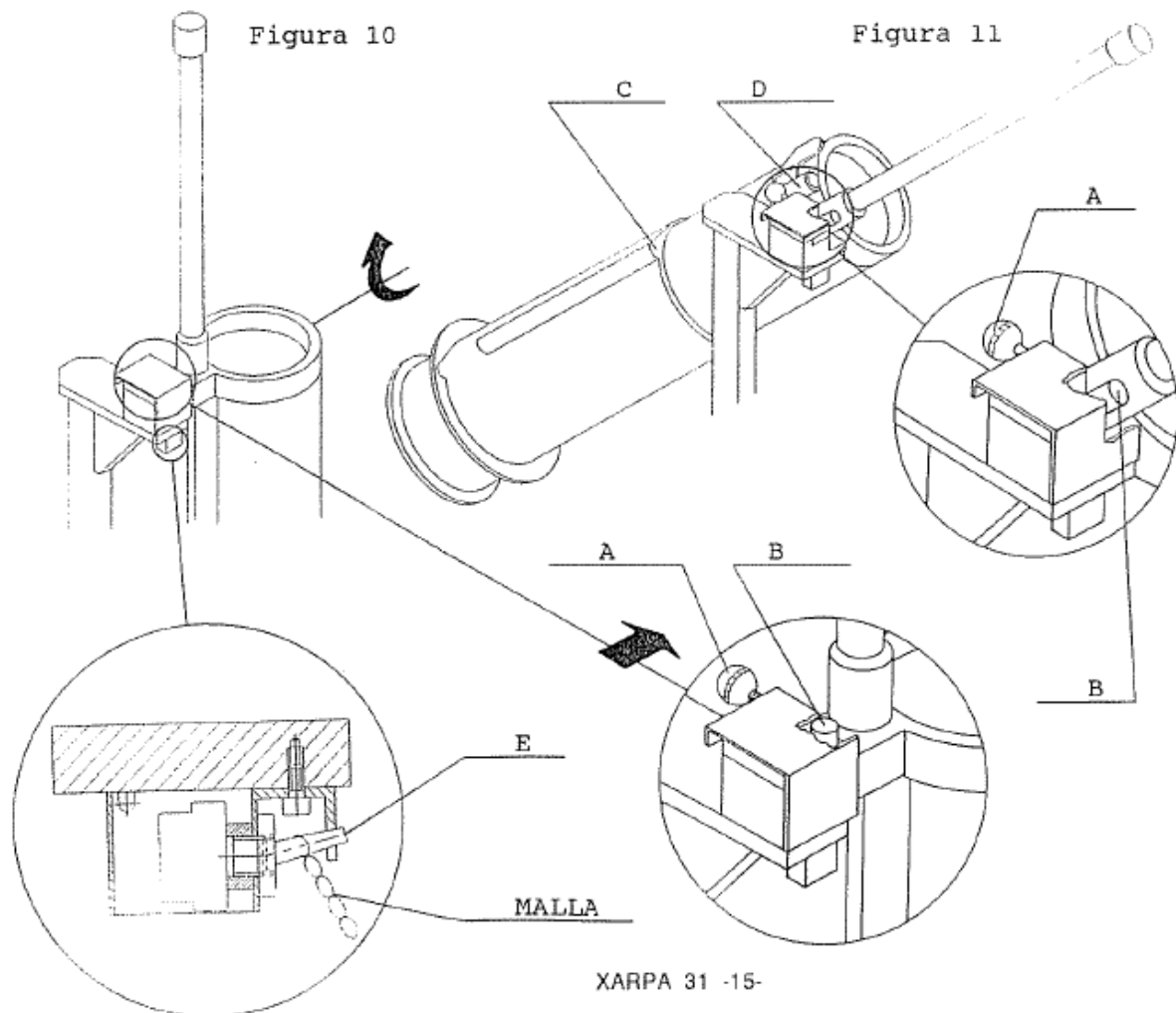
Zodra de net-buis is geladen met net, moet deze in haar werkpositie op de machine worden geplaatst. Om dit te doen gaat u als volgt te werk:

1. Druk met één hand op de hendel (A) in de richting van de pijl, figuur 10, totdat de spil (B) vrij ligt. Houd tegelijkertijd met uw andere hand de toevoerbuis vast en beweeg deze naar voren zodat deze naar boven zwaait, totdat het scharnier (B) door de hendel (A) is vastgezet. De toevoerbuis blijft dan in een schuine positie staan. Figuur (11).

2.- De net-buis heeft aan de onderkant een handgreep voor het klemmen. Plaats de net-buis in de machine en beweeg de flens (C) omhoog met onderdeel (D). Druk nogmaals op hendel (A), totdat de spil (B) vrijkomt. Beweeg de buis naar haar beginpositie, en houd deze vast met uw hand om bruske bewegingen te vermijden.

3.- Haak het uiteinde van het net vast aan de hendel (E) aan het einde van de net-detector.

4.- Leg een knoop aan het beginstuk van het net, voer het product in, en voltooi een volledige cyclus. Zodra de machine deze verpakking heeft geproduceerd blijft de machine automatisch werken.

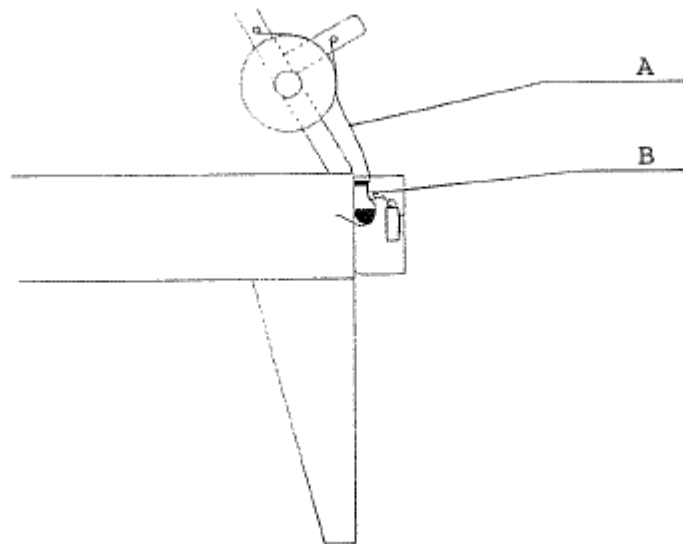


3.- CONTROLEREN OF ALLES WERKT

3.1.- EINDE VAN DE DRAAD-DETECTOR

Als de draad (A), figuur (12) aan het einde van een cyclus het contact verliest met onderdeel (B), dan wordt een elektrisch contact verbroken zodat de machine aan het einde van de cyclus stopt. Op het scherm verschijnt het ALARM: TE WEINIG DRAAD.

Figuur 12

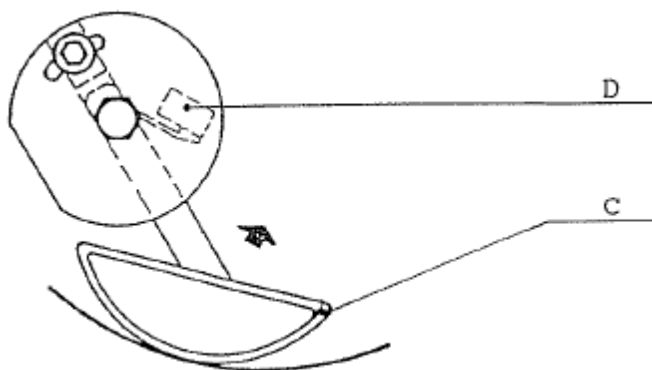


3.2.- DETECTOR - BLOKKADE IN DE DRAADTOEVOER

Als de draad op de rol vast blijft zitten in de klem, blijft de kop eraan trekken zonder dat er iets gebeurt. Hierdoor beweegt sector (C) terug in de richting van de pijl, figuur (11), wat de microschakelaar aandrijft. Wanneer de machine stopt verschijnt het ALARM: TE WEINIG DRAAD op het scherm.

Het is belangrijk om te onthouden dat het mechanisme gereset moet worden als het alarm wordt geactiveerd. Om dit te doen moet sector (C) teruggeplaatst worden in haar beginpositie.

Figuur 13

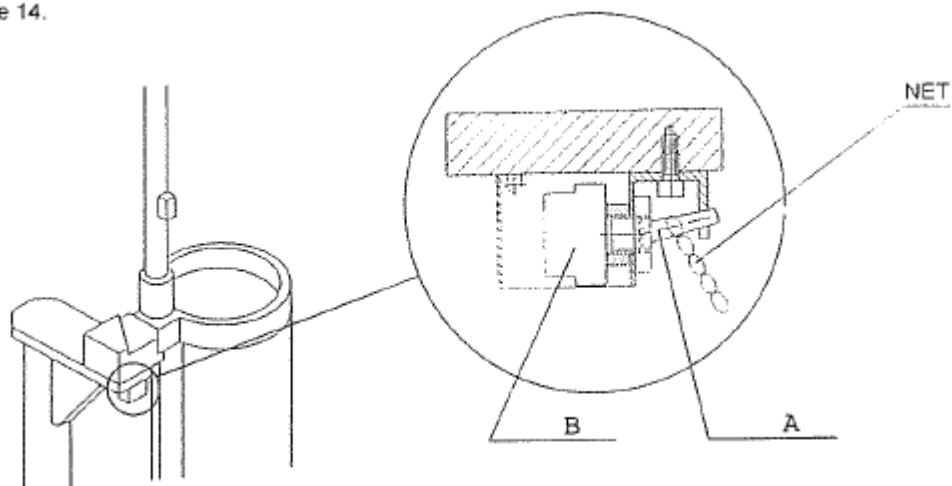


XARPA 31 -16-

3.3- EINDE VAN NET-DETECTOR

Het uiteinde van het net moet vastgemaakt worden aan de hendel (A) op de schakelaar (B), figuur (14). Wanneer het einde van het net nadert bedient de hendel automatisch de schakelaar. Het ALARM EINDE VAN HET NET zal op het scherm verschijnen.

Figure 14.

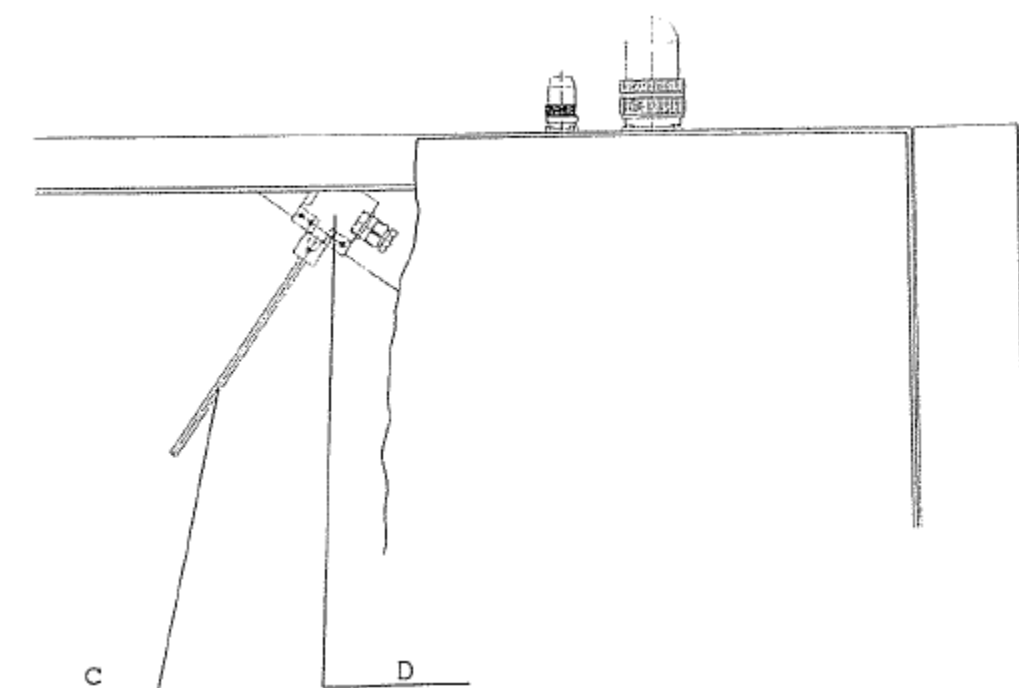


3.4.- DETECTOR VOOR VASTZITTEND NET OF PAK

Als, om welke reden dan ook, de clips van de vorige cyclus niet geheel schoon zijn losgekomen als de kop open gaat voor een nieuwe cyclus, dan wordt het pak erachteraan gesleept.

In dit geval wordt de hendel (C) naar achteren getrokken vanaf de eindstop (D), figuur (15), waardoor de machine stopt. Op het scherm verschijnt het alarm VASTZITTENDE CLIP-FOUT.

Figuur 15



3.5. - GEEN PRODUCT. FOUTIEVE LADING

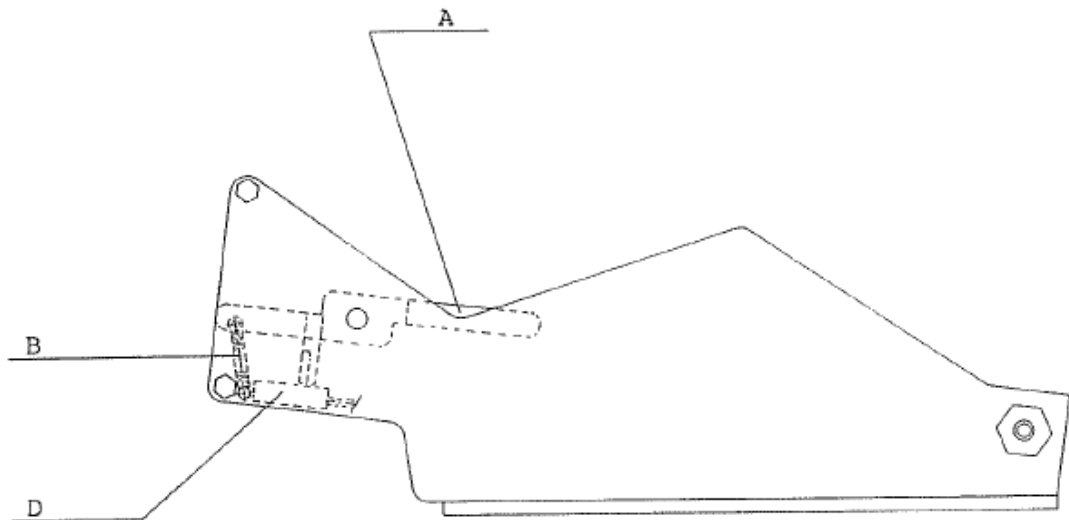
Als de kop sluit om een verpakking te labelen, zorgt het gewicht van het product voor een spanning in het pak waardoor hendel (A) terugbeweegt, over de veer (B) heen. Hierdoor wordt een signaal gegeven waarmee de cyclus wordt voortgezet. Figuur (16).

Zonder product genereert de magnetische detector (C) niet het signaal waarmee de cyclus door kan gaan. De clip wordt niet gevormd, en de machine zal stoppen en open gaan. Het ALARM voor FOUTIEVE LADING verschijnt op het scherm.

Als de hoeveelheid van het product te groot is voor het net, blokkeert een deel van het product de slag van de kop, en gaan de strekpeddels niet dicht. Als het sluiten niet binnen twee seconden na de start wordt voltooid gaat de machine opnieuw open en stopt deze. Het ALARM voor FOUT-DETECTOR GESLOTEN PEDDELS verschijnt op het scherm.

Het is erg belangrijk om periodiek te controleren of de lepel (A) vrij kan bewegen. Om die reden moet deze altijd schoon worden gehouden en op de juiste manier worden gesmeerd met vet.

Figuur 16



3.6.-DETECTOR VOOR EINDE OF VASTZITTEN VAN LABELS

Op de ETICOD en EC-24 labeling-machines voor labels van 160mm. controleert de microprocessor die de machine bedient na elke keer dat deze een opdracht naar de labeling-machine stuurt, of er een 'geslaagd'-signaal van sensor (A) wordt ontvangen. Figuur (17) en (18).

Als er geen 'geslaagd'-signaal wordt ontvangen stopt de machine, of dit nu komt omdat de labels op zijn of door een andere reden. En op het scherm zal het ALARM GEEN LABEL verschijnen.

Op de labeling-machine EC -24 voor 120mm lange labels werkt dit mechanisme op de tegenovergestelde manier. Dit is te zien in figuur (18).

Figure 17 (ETICOD)

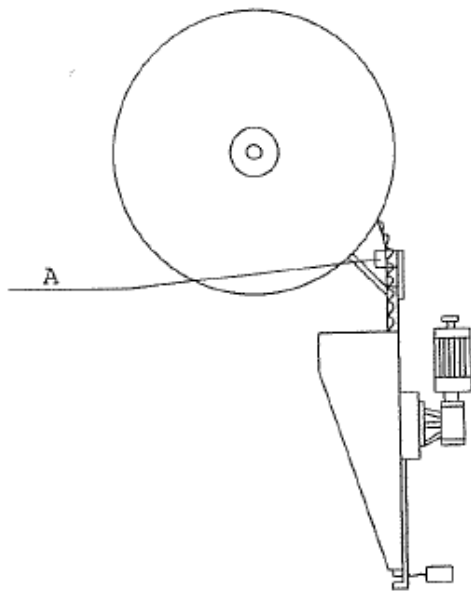
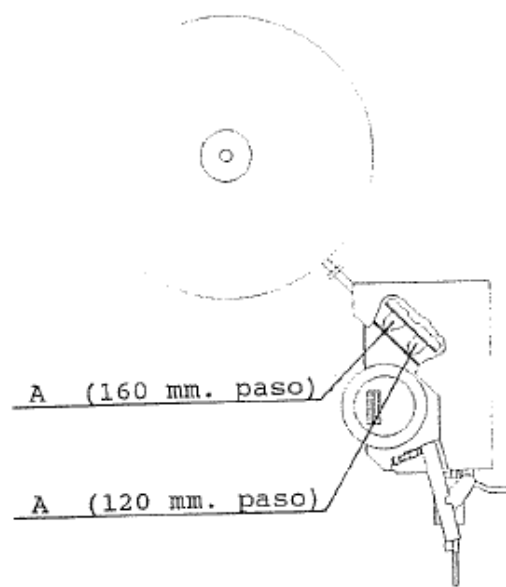


Figure 18 (EC- 24)



3.7. DETECTOR - MOTOR LABELING-MACHINE GEBLOKKEERD

Als de motor van de labeling-machine om welke reden dan ook geblokkeerd is, detecteert de machine dit en stopt deze. Het ALARM voor MOTORFOUT LABELING-MACHINE verschijnt op het scherm.

Zodra de oorzaak van de blokkering is weggenomen, zal de motor automatisch de productie van het volgende label starten.

3.8.- DETECTOR - PEDDELS OPEN OF GESLOTEN

De pneumatische cilinder die het openen en sluiten van de peddels bedient, is voorzien van een sensor die op elk moment in de cyclus aan de microprocessor doorgeeft in welke positie de peddels staan.

Een storing of probleem met deze peddels zal ertoe leiden dat de machine stopt. Het ALARM FOUT-DETECTOR GESLOTEN PEDDELS verschijnt op het scherm.

ATTENTIE: Deze sensors zijn door de fabriek ingesteld, en het is in het geheel af te raden ze op enige manier aan te passen. Een onjuiste werking van deze sensoren zal ernstige problemen met de synchronisatie van de machine veroorzaken.

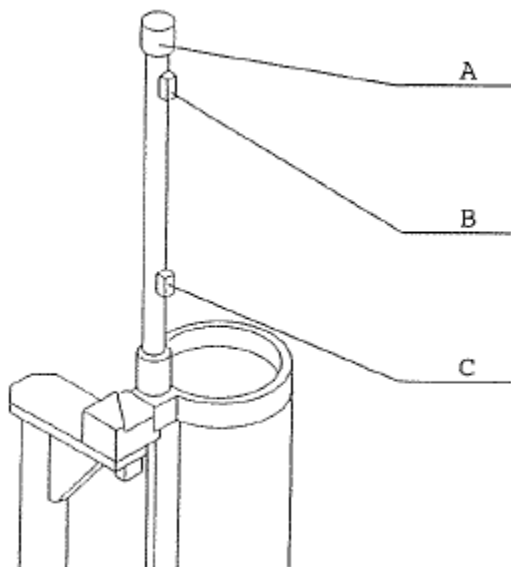
3.9.-DETECTOR- BUIS OMHOOG BUIS OMLAAG

De pneumatische cilinder (A) die de net-toevoerbuis aanstuurt, figuur (19), is uitgerust met sensoren (B) en (C) die de microsensor op elk moment in de cyclus doorgeven in welke positie de buis staat.

Bij storingen in de pneumatische cilinder of in de bovenste sensor (B) zal de machine stoppen. Het ALARM BUIZEN NIET OMHOOG wordt getoond op het scherm.

De onderste sensor (C) controleert het naar beneden gaan van de net-toevoerbuis. De instellingen hiervoor zijn te vinden in sectie 4.6.

Figuur 19



3.10.- DETECTOR - BUIS IN POSITIE (ENKEL BIJ DUBBELE BUIS)

De pneumatische cilinder die het laden van de net-buizen aandrijft is uitgerust met sensoren die op elk moment in de cyclus aan de microprocessor de positie van elke van de twee buizen (1) en (2) doorgeven.

Deze sensoren detecteren het einde van elk gebruik van elke buis. Als om welke fysieke reden dan ook de buis de slag (run) niet kan afmaken, zorgen deze sensoren ervoor dat de machine stopt. Het ALARM GEEN BUIS IN POSITIE wordt getoond op het scherm.

ATTENTIE: Deze sensors zijn door de fabriek ingesteld, en het is in het geheel af te raden ze op enige manier aan te passen. Een onjuiste werking van deze sensoren zal ernstige problemen met de synchronisatie van de machine veroorzaken.

ATTENTIE

HET IS VAN VITAAL BELANG OM DE MACHINE VAN DE ELEKTRISCHE EN PNEUMATISCHE VOEDINGEN AF TE SLUITEN VOORDAT U ENIGE VERANDERING AAN DE MACHINE AANBRENGT.

4.1.-INSTELLEN VAN HET MECHANISME OM HET NET STRAKKER TE ZETTEN

Tijdens de machinecyclus, nadat het net is ingevoerd, en na het invoeren van het product en het terugtrekken van de buis, bewegen de kop (A) en de peddels (B) naar elkaar toe. Het doel is om het net (pak) strakker te zetten en om het in te voeren in de sluitkop (C) die de clip vormt. Deze beweging wordt aangestuurd door de cilinder (D). Figuur 20.

Bij juiste instelling van de machine bedekken de peddels (B), in gesloten stand, precies de verticale projectie van het gat in de clip-sluitkop.

4.1.1.- Instellen van de cilinder

Als bovenstaande handeling om welke reden dan ook niet correct is uitgevoerd moet de cilinder gereset worden. Om dit te doen draait u de moer (E) los en schroeft u daarna de cilinderstang (D) in of uit onderdeel (F) totdat u de juiste instelling heeft bereikt. Draai de moer (E) weer vast. Bij het resetten van de cilinder veranderen de relatieve positie van de kop en de rest van de machine, en op die reden moet worden gecontroleerd of sensor (H) in de juiste positie staat.

4.1.2.- DE SENSOREN INSTELLEN

In de fabriek wordt de sensor (G) ingesteld op 40 mm vanaf het uiteinde van de cilinder, waardoor geen enkele aanpassing nodig is.

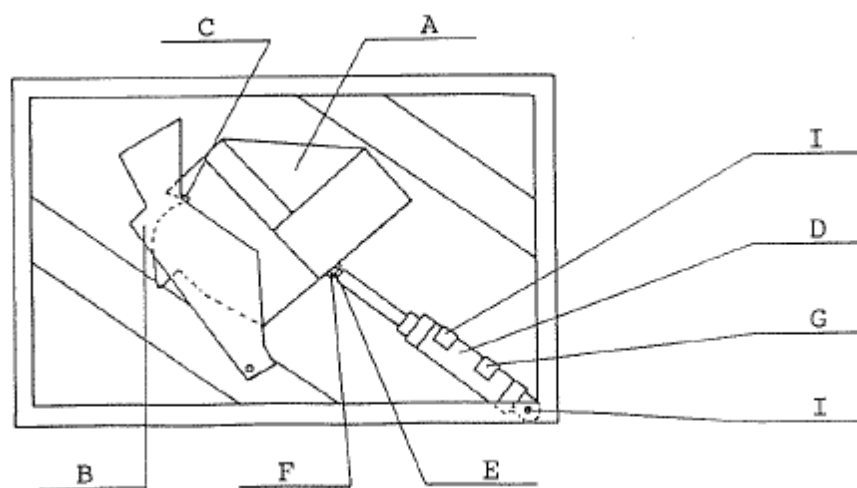
De sensor (H) wordt ingesteld op 5 mm van het einde van de cilinderslag, bij gesloten peddels. Indien nodig kan deze worden gereset door deze achterwaarts of voorwaarts te bewegen totdat de juiste instelling bereikt is.

4.1.3- De cilinder verwisselen

Om de cilinder (D) te verwisselen als deze na langdurig gebruik niet meer goed werkt, maakt u moer (E) los en verwijdert u de cilinderstang volledig uit onderdeel (F). Verwijder daarna de bout (I) en de sluitring. De cilinder is nu volledig los.

Om de nieuwe cilinder te monteren volgt u de verwijderstappen in omgekeerde volgorde. Na het monteren moet de cilinder worden ingesteld op de manier beschreven in de eerdere overeenkomstige sectie.

Figuur 20



4.2.- INSTELLEN VAN HET CLIP-VORM-MECHANISME

Het clip-vorm-mechanisme is correct ingesteld als aan de volgende voorwaarden is voldaan. De cilinder (A) staat aan het einde van zijn slag, als de snijder (B) 15 mm van de onderkant van sluitkop van de clip (C) staat. De sensor (D) is al geactiveerd. Figuur 21.

4.1.1.- De cilinder instellen

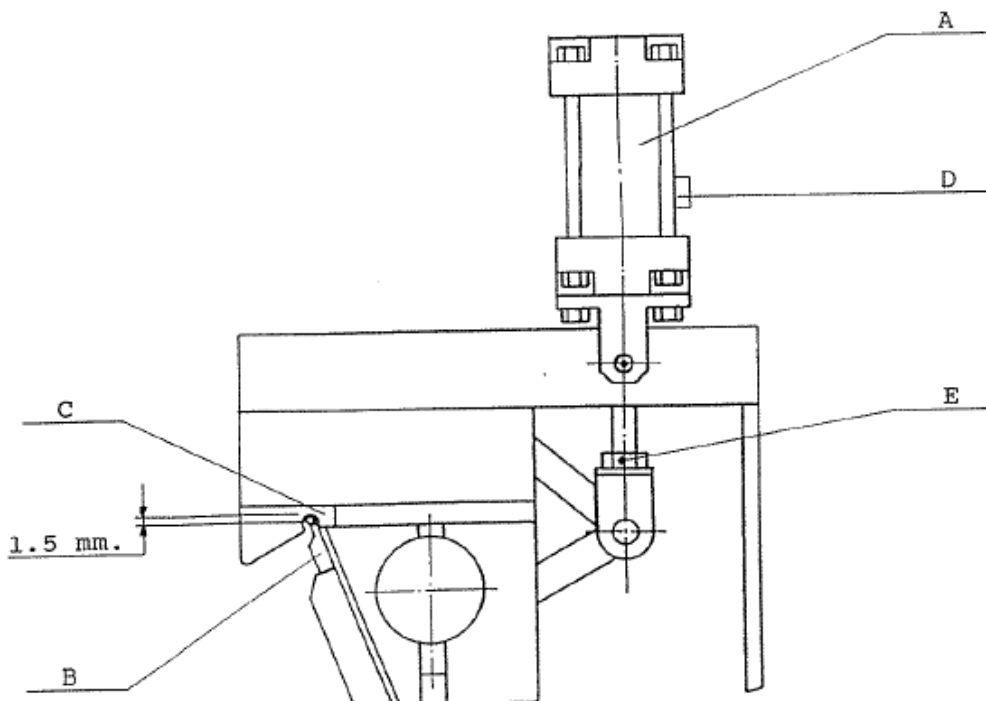
Stel de cilinderstang in als niet aan de eerste voorwaarde wordt voldaan. Om dit te doen draait u de moer (E) los en schroeft u de stang lossen of vaster tot de juiste instelling is bereikt. Draai de moer (E) weer vast.

4.2.2.- De sensor instellen

Als niet aan de tweede voorwaarde is voldaan stelt u de positie van de cilindersensor (D) als volgt in:

Plaats een metertje met diameter van 3.75 mm in de sluitkop (C). Verplaats handmatig de cilinder (A) richting het einde van zijn slag, zodat de snijder in de sluitkop geraakt. Als de snijder het metertje raakt moet de sensor direct worden geactiveerd. Verwissel direct hierna het metertje met diameter van 3.75 mm voor één met een diameter van 4 mm en herhaal de handeling. Dit keer mag de sensor niet worden geactiveerd.

Figuur 21

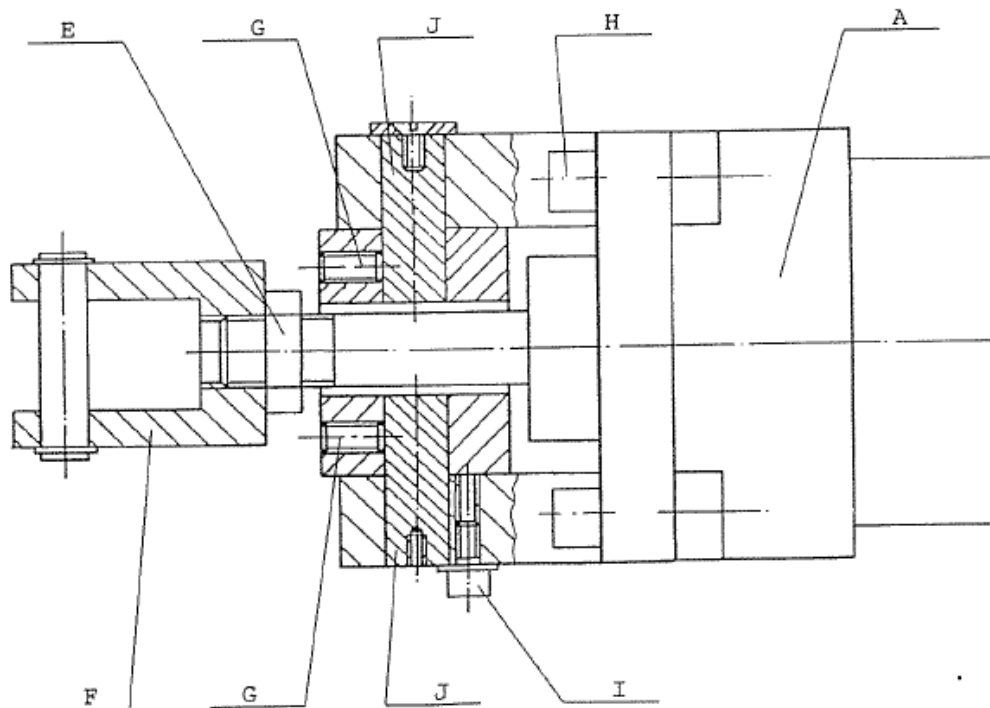


4.1.3- De cilinder verwisselen

Om de cilinder (A) te verwisselen als deze dienst weigert, maakt u moer (E) los en schroeft u de cilinderstang volledig los uit onderdeel (F). Figuur 22. Draai de stelschroeven (G) los, verwijder de bout (I) en de pennen (J). Verwijder tot slot de bouten (H), waardoor de cilinder vrij komt te liggen.

Om de nieuwe cilinder te monteren volgt u de verwijderstappen in omgekeerde richting. Na het monteren moet de cilinder worden ingesteld op de manier beschreven in de eerdere overeenkomstige sectie.

Figuur 22



4.3.- DE SNIJ-KOP

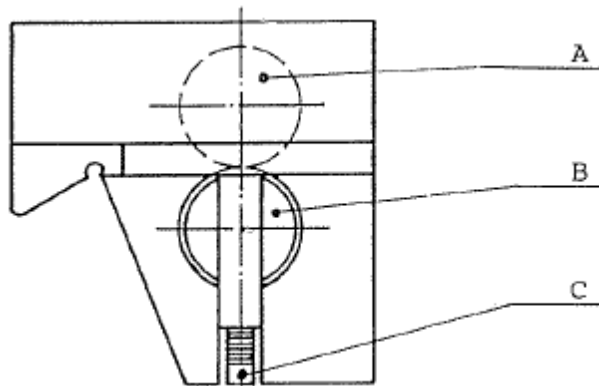
Dit is het deel van de machine waarin de clip wordt gevormd die het net-zakje sluit. Het bestaat in feite uit een paar sluitkoppen, een bovenste en een onderste, een snijder, twee draadgeleiders, en een aandrijfmechanisme.

4.3.1.- Druk van de draadtoevoer

De druk tussen de twee toevoerrollen (A) en (B) kan worden ingesteld door de schroefveer (C) aan te draaien of los te draaien. Figuur 23.

Overmatige druk tussen de rollers kan leiden tot breuken, wat de correcte toevoer van draden kan belemmeren.

Figuur 23

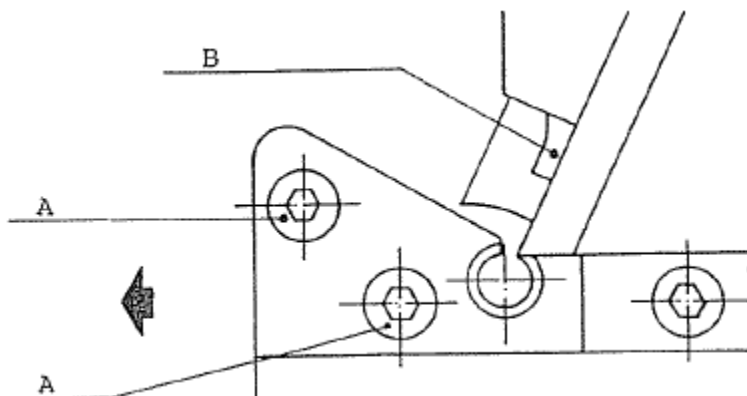


4.3.2.- De sluitkoppen verwisselen

Om een set sluitkoppen te verwisselen, gaat u als volgt te werk. Figuur (23.1):

Verwijder de inbusschroeven (A) en verwijder de versleten sluitkop. Plaats de nieuwe kop in zijn behuizing, en plaats de schroeven (A) terug, zonder deze vast te draaien. Trek aan de cilinderstang van de clipper totdat de snijder (B) in de opening van de sluitkop zit. Duw de sluitkop in de richting van de pijl totdat deze in lijn staat met de snijder. Houd de sluitkop stevig in deze positie vast, terwijl u de schroeven (A) vastdraait.

Figuur 23.1

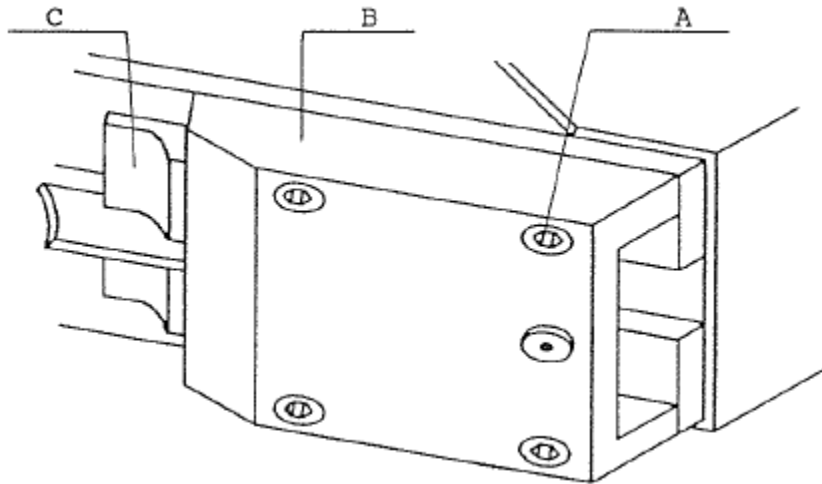


4.3.3.- De snijder verwisselen

Om de snijder te demonteren, verwijdt u de inbusschroeven (A) en verwijdt u het deksel (B), om de snijder (C) vrij te maken. Figuur (24).

Bij het terugplaatsen moet de kap correct gecentreerd zijn zodat de snijder vrijelijk kan schuiven.

Figuur 24



4.3.4.- De draadgeleiders verwisselen

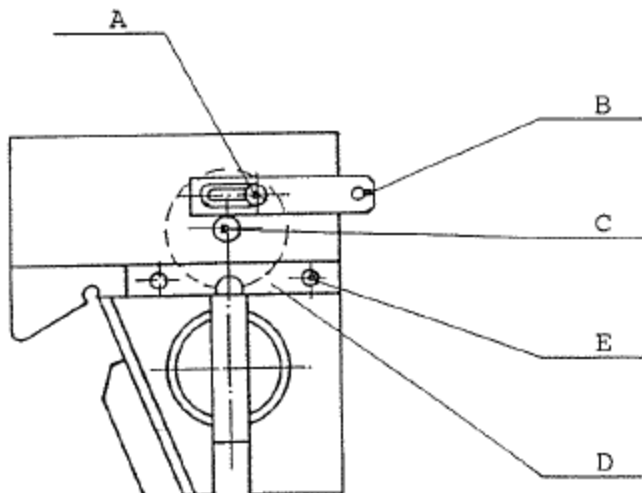
Om deze onderdelen te verwisselen gaat u als volgt te werk. Figuur (25):

Draai de schroef (A) los en schuif onderdeel (B) naar rechts. Draai de pen (C) 180°. Hierdoor zal de onderste toevoerrol naar beneden zakken, waardoor de draadgeleiders (D) vrij komen te liggen. Verwijder de schroeven (E) om de geleiders te kunnen verwijderen.

Nadat u de nieuwe geleiders heeft geplaatst, en voordat u de schroeven (E) vastdraait, moet u controleren dat de onderste toevoerrol weer in de oude positie staat en past in de uitsparing die hiervoor in de draadgeleider zit, zonder vervuiling aan de uiteinden.

Zodra de draadgeleiders gecentreerd zijn kunt u de schroeven (E) weer vastdraaien.

Figuur 25



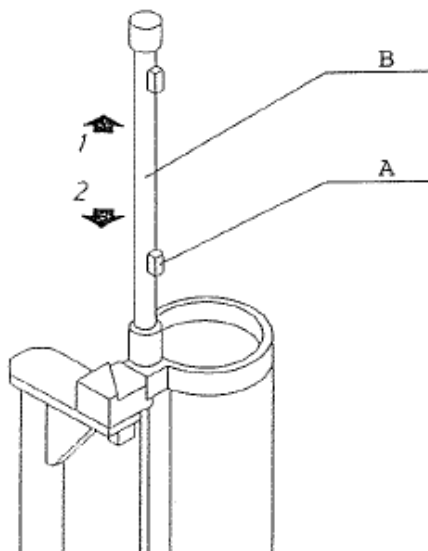
4.4.- PRODUCTIE VAN PAKKEN VAN 0,5 Kg. TOT 5 kg.

Door de detector (A) langs de cilinder (B) te bewegen wordt de run van de buis die het net toevoert langer of korter, figuur (26). Om een kortere netlengte te krijgen, beweegt u de detector (A) in de richting van de pijl (1), en om een langere netlengte te krijgen, in de richting van de pijl (2). Op deze manier kunt u de machine aanpassen aan het volume van het te verpakken product, en aan de gewenste strakheid van de zak.

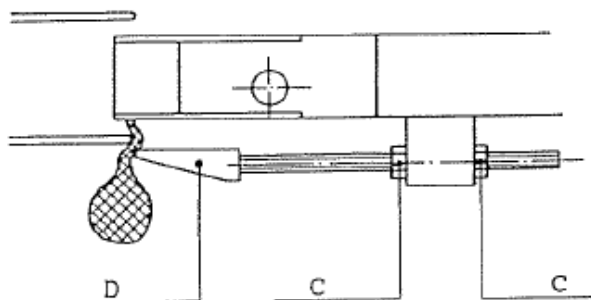
Voor kleine verpakkingen van 0,5 kg. tot 1 Kg. moet u de machine gebruiken zoals getoond in figuur (27), als u wilt dat de zak losjes zit. De peddels van de machine moeten in de gesloten positie staan. Draai de moeren (C) los en breng onderdeel (D) naar voren totdat het net een gebogen baan volgt.

Als extra optie kan de verpakkingsmachine worden uitgerust met een speciale spaninrichting (31-3545).

Figuur 26



Figuur 27



4.5.- BEVESTIGEN VAN DE LABELS. LABELING-MACHINES ETICOD EN EC-24

4.5.1.- ETICOD labeling-machine

De snij-inrichting voor de labels, figuur (28), werkt volgens het schaarprincipe. Het bestaat in feite uit twee snijders, één vaste (A), en één bewegende, die door middel van een veer (C) tegen elkaar aan drukken.

De nok (D) bedient de bewegende snijder en synchroniseert de snijder tegelijkertijd met de beweging van het label, door middel van onderdeel (E).

Er kunnen drie aanpassingen aan deze inrichting worden gedaan om deze op de meest effectieve manier te laten werken.

4.5.1.1.- DE DRUK TUSSEN DE SNIJDERS INSTELLEN

De druk tussen de snijders neemt toe of af als u meer (1) of minder (2) compressie toepast op de veer (C). Figuur (28). Om deze druk in te stellen draait u schroef (F) los en verhoogt of verlaagt u de ring (G) die de veer vasthoudt. De pijlen geven de procedure weer. Zodra de gewenste druk is bereikt, draait u de schroef (F) weer vast.

Als u merkt dat er tussen de snijders overmatige druk nodig is om de labels te snijden, dan is het raadzaam om de snijders te vervangen of te slijpen. Als dit niet gebeurt werkt de machine op geforceerde wijze, wat kan leiden tot ernstige storingen.

4.5.1.2.- Synchronisatie van de snede

Het snijden en het inbrengen van het label zijn gesynchroniseerd. Als het label compleet is ingebracht en de invoervingers weg beginnen te trekken, maakt de bewegende snijder (B) de snede. Op dit ogenblik kan de synchronisatie van de snede worden aangepast via de nok (D). Figuur (28).

Om dit te doen draait u de moer (H) los en haalt u de ingekerfde voorkant van onderdeel (E) los van de nok (D). Draai onderdeel (E) naar links of naar rechts, om het moment van snijden respectievelijk te vertragen of te versnellen. Breng onderdeel (E) en onderdeel (D) weer bij elkaar en draai de moer (H) aan.

4.5.1.3.- De slaglengte van de snijder instellen

Als de bewegende snijder niet ver genoeg daalt, en het uiteinde van het label niet snijdt, kan de slaglengte worden aangepast zodat de snijder ver genoeg daalt om een correcte snede te maken. Om dit te doen draait u de moer (I) los en draait u met de platte kant van een steeksleutel aan onderdeel (J) totdat de snijder ver genoeg gezakt is. Terwijl u deze positie stevig vasthoudt, draait u de moer (I) weer vast. Zie de detailtekening in figuur (28).

ATTENTIE: Al deze synchronisaties worden tijdens het productieproces van de machine al uitgevoerd in de fabriek. Daarom is het raadzaam om hier niks aan te veranderen, totdat dit door verschuivingen bij normaal gebruik, of om andere redenen, nodig is.

4.5.1.4.- De vaste snijder verwisselen

Om de vaste snijder (A) te verwisselen mag er geen druk meer op de snijders staan. Haal de schroeven (G) los en verwijder de versleten snijder.

Let er bij het monteren van de nieuwe snijder op dat deze parallel komt aan de bewegende snijder (B). Voor het vastmaken van de schroeven (K) drukt u de vaste snijder (A) tegen de bewegende snijder (B) om ervoor te zorgen dat ze over hun gehele lengte tegen elkaar aan komen.

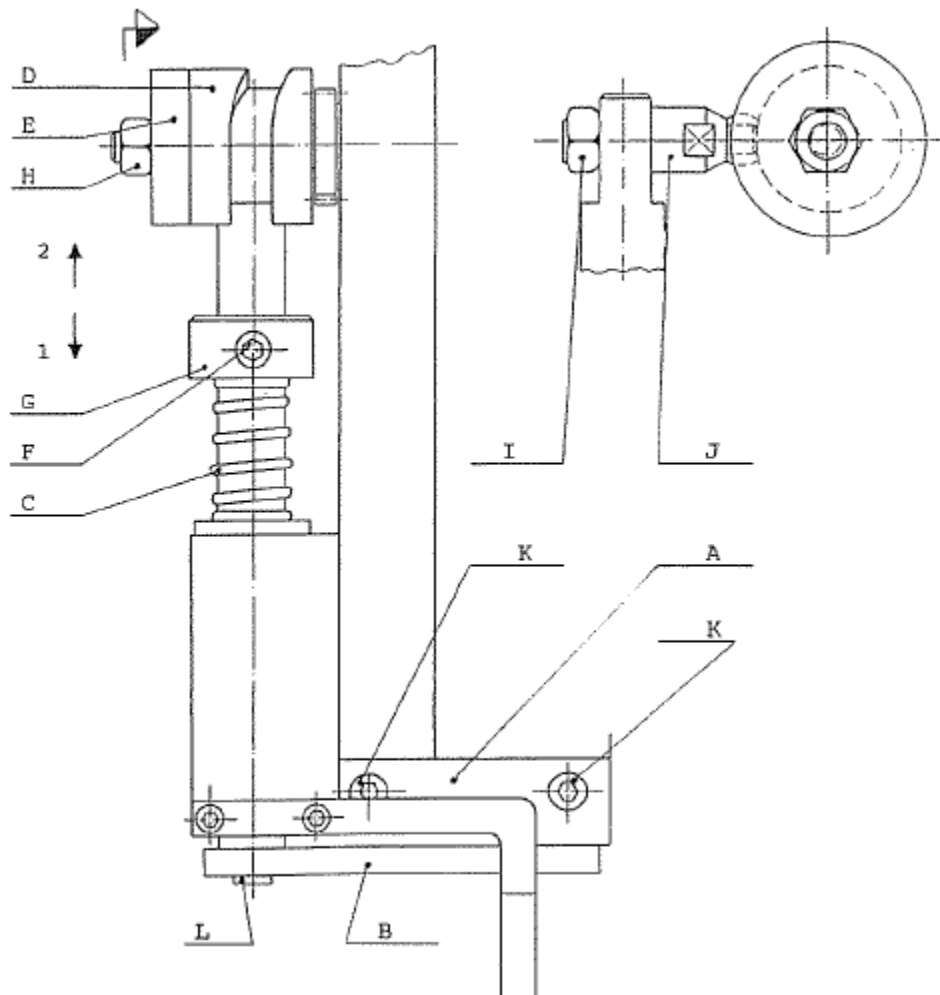
Stel tot slot de druk tussen de snijders in volgens de eerder beschreven procedure.

4.5.1.5.- De bewegende snijder verwisselen.

Om de bewegende snijder (B) te verwisselen mag er geen druk meer op de snijders staan. Haal de schroef (L) los en verwijder en vervang de snijder.

Als u dit heeft gedaan stelt u de druk tussen de snijders in volgens de eerder beschreven procedure.

Figuur 28



4.5.2.- Labeling-machine EC-24

Op deze labeling-machine geschiedt het bewegen en printen van de labels elektrisch. Het invoeren van de draad in de clip-kop wordt pneumatisch gedaan. De synchronisatie van de labeling-machine wordt bestuurd door een microprocessor.

De snij-inrichting op de labeling-machine EC-24 werkt op een soortgelijke wijze als de snij-inrichting die in de vorige sectie is beschreven. Er is een vaste snijder (A) en een bewegende snijder (B) waartussen de druk wordt geregeld door een veer (C). Figuren (29) en (30).

De druk tussen de snijders kan worden aangepast via de compressie van de veer (C), door deze met de stelschroef (D) te vergroten of verkleinen.

Voordat u aanpassingen doet aan de snij-inrichting moet de beschermkap (E) van de labeling-machine worden verwijderd. Om dit te doen, verwijderd u de schroeven. Ook moet u de cilinderstang (G) demonteren van onderdeel (H). Draai de moer (I) los en draai de stang volledig los.

Figure 29

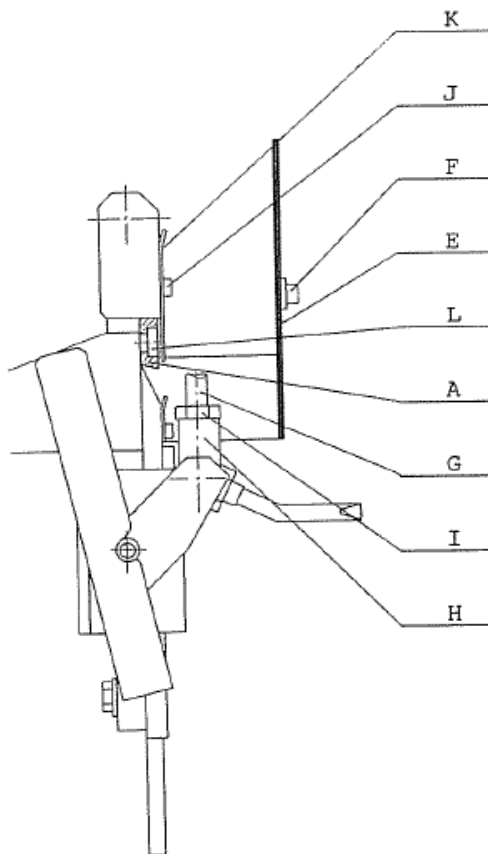
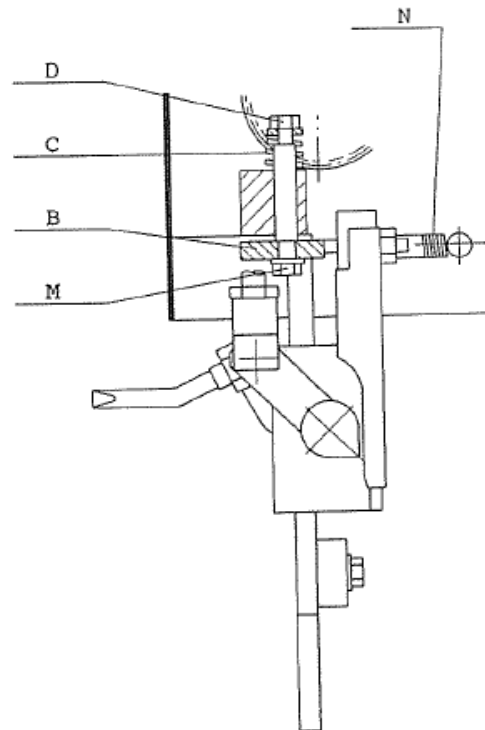


Figure 30



4.5.2.1.-De vaste snijder verwisselen

Om de vaste snijder (A) te verwisselen mag er geen druk meer op de snijders staan. Haal de schroeven (J) los, en verwijder het deksel (K). Verwijder de schroeven (L) die de versleten snijder vastzetten. Figuur (29) en Figuur (30).

Let er bij het monteren van de nieuwe snijder op dat deze parallel komt aan de bewegende snijder (B). Voor het vastmaken van de schroeven (L) drukt u de vaste snijder (A) tegen de bewegende snijder (B) om ervoor te zorgen dat ze over hun gehele lengte tegen elkaar aan komen.

Stel tot slot de druk tussen de snijders in volgens de eerder beschreven procedure.

4.5.2.2.- De bewegende snijder verwisselen

Om de bewegende snijder (B) te verwisselen, figuur 30, mag er geen druk meer op de snijders staan. Haal de schroef (M) los en verwijder en verwissel de snijder (B). Verwijder tot slot de veer (N).

Nadat u de snijder heeft verwisseld zet u de druk weer terug op de snijders, zoals eerder beschreven.

4.6.- REGULATORGROEP EN ELEKTROVENTIELEN

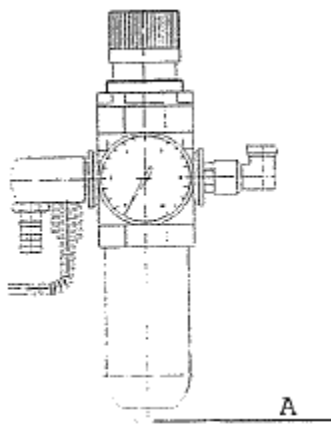
Het is van essentieel belang om elke dag het condenswater uit het regulatorfilter te verwijderen. Figuur (31). Om dit te doen draait u schroef (A) losser. Zodra het water is weggelopen maakt u de schroef weer vast.

De elektroventielen die de cilinders besturen, figuur (32), bestaan uit een kern (A) en één of twee bedieningselementen (B) die afzonderlijk kunnen worden verwisseld door de schroef (C) te verwijderen en de elektrische bedrading los te halen.

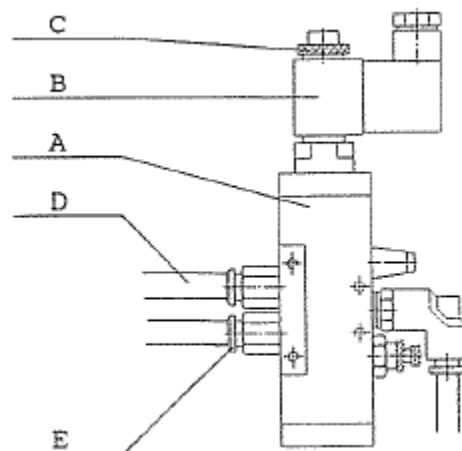
Alle elektroventielen zijn uitgerust met connectoren die snel los kunnen, voor verbinding met de persluchttoevoer.

Om een compleet elektroventiel te vervangen ontkoppelt u eerst alle luchtslangen (D). Om dit te doen hoeft u enkel op toets (E) van de connector te drukken terwijl u tegelijkertijd de slang in tegenovergestelde richting trekt.

Figuur 31



Figuur 32



4.7.- ALGEMEEN SMEREN

Om de beste prestaties en de maximale levensduur uit de machine te krijgen, en tegelijkertijd voortijdige slijtage te voorkomen, is het essentieel om de machine op een reguliere periodieke basis uitvoerig te smeren. Dit zal vaker moeten gebeuren als de machine wordt gebruikt in een omgeving met veel stof in de lucht. Onder normale omstandigheden is wekelijks smeren voldoende.

Gebruik voor het smeren SAE-30 olie.

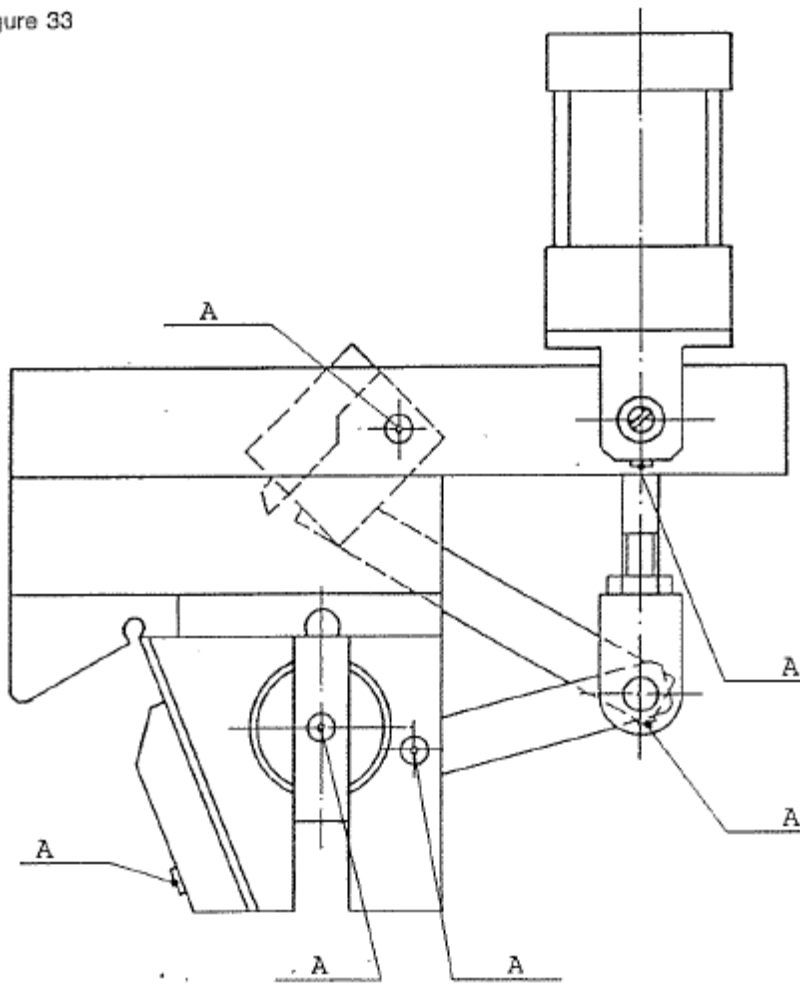
De machine in het algemeen is zodanig gebouwd dat smeren bijna niet nodig is. Het grootste deel van de bewegende of draaiende onderdelen behoeft helemaal geen smeren.

Toch zijn er bepaalde mechanismes die enige aandacht behoeven. De onderhoudsprocedures staan vermeld in de volgende paragrafen.

4.7.1.- De clipkop

Dit is het mechanisme dat de meeste aandacht nodig heeft. In figuur (33) worden alle smeerpunten (A) getoond.

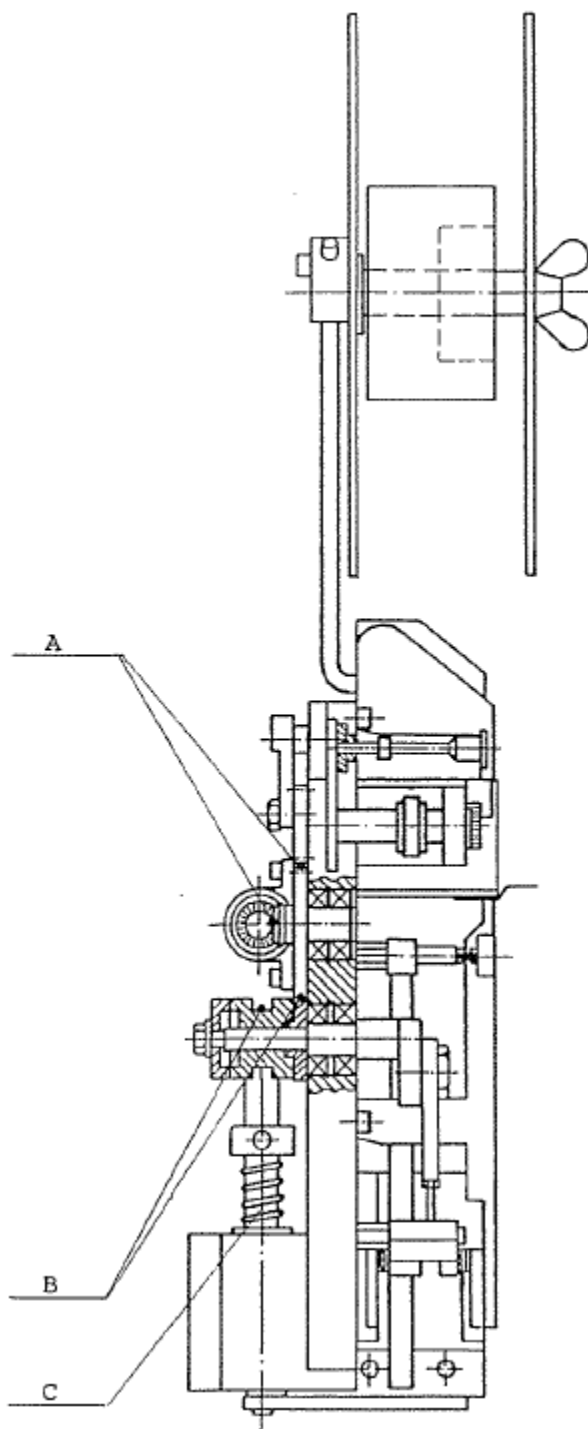
Figure 33



4.7.2.- De ETICOD labeling-machine

Op de ETICOD labeling-machine hoeven alleen de tandwielen (A) van de transmissie, de synchronisatie-nok (B) en de snijschacht (C) gesmeerd te worden. Figuur (34).

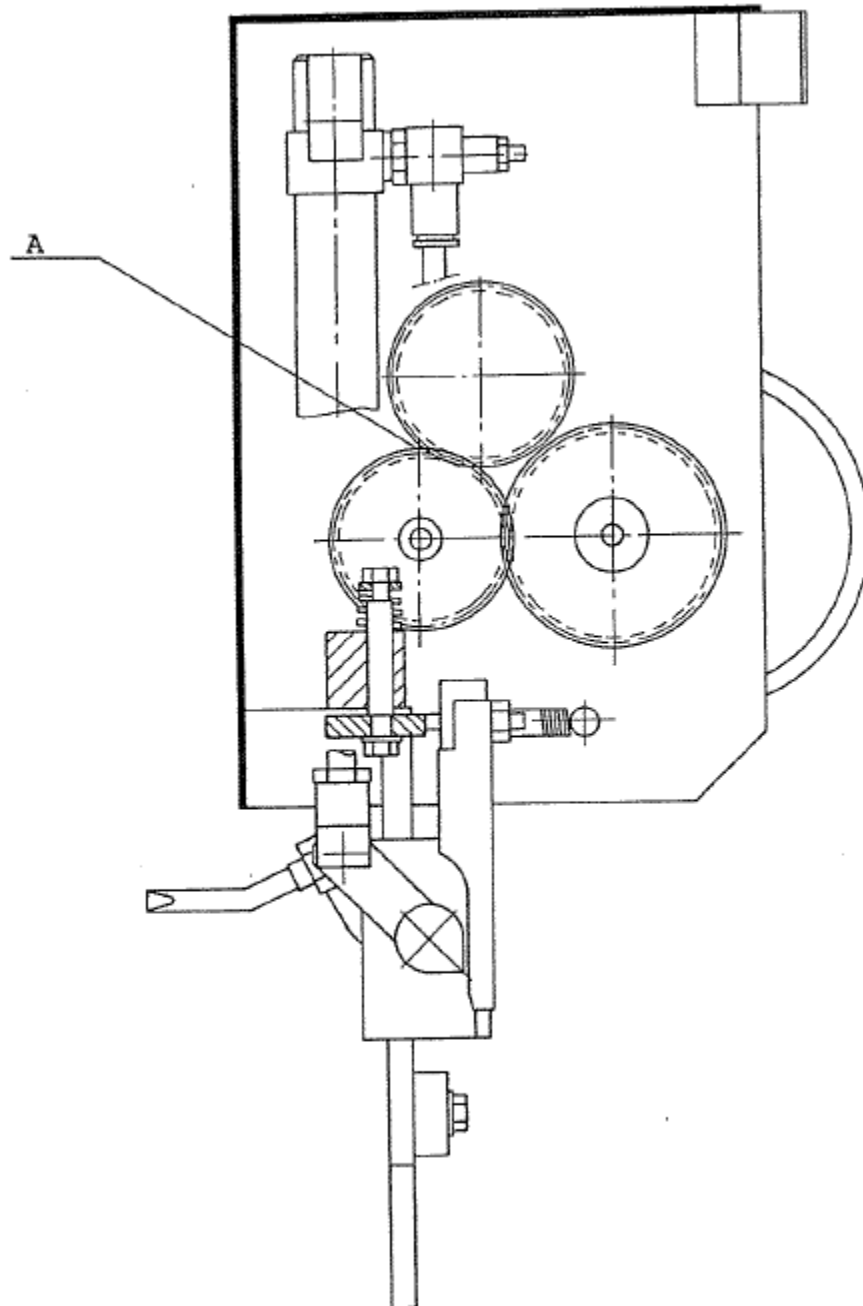
Figuur 34.



4.7.3.- De EC-24 labeling-machine.

Op de EC-24 labeling-machine hoeven alleen de tandwielen (A) van de transmissie gesmeerd te worden. Figuur (35).

Figuur 35



4.8.- SYNCHRONISATIE MET DE LABELING-MACHINE

De synchronisatie van de labeling-machine met de clip-machine wordt gedaan door middel van aansturing vanuit de microprocessor. Deze controleert voortdurend de positie van de clip-machine (FC-1)-(FC-2) ten opzichte van de positie van de labeling-machine.

Als de synchronisatie verkeerd gaat, geeft de microprocessor een extra signaal dat het ongewenste label verwijdt en de correcte synchronisatie terugbrengt.

U moet echter niet vergeten dat de interne synchronisatie van de labeling-machine ten opzichte van de hendel handmatig moet worden ingesteld wanneer u de rol met labels op de machine laadt. Dit is eerder uitgelegd.

4.9.- SYNCHRONISATIE MET DE WEEG-MACHINE

Als de clip-machine klaar is om een pak te produceren, zendt deze een signaal naar de weeg-machine, die dit signaal in het geheugen opslaat totdat er een pak met het juiste gewicht klaarstaat. Zodra het pak klaar is, wordt het van de clip-machine afgeladen op het moment dat er een ander signaal binnenkomt om met de volgende verpakkingscyclus te beginnen.

4.10.- DE VOLLEDIGE CYCLUS

De volledige cyclus van de machine loopt vanaf het moment dat het product binnenkomt tot het moment dat de productie van het pak klaar is. Een volledige beschrijving volgt:

1. De voed- of weeg-machine stuurt bij het plaatsen van het product in de clip-machine een signaal. Hiermee wordt het EV-18 elektroventiel dat de cilinder C-1 bedient aangestuurd.
2. De peddels openen zich, en activeren aan het einde van hun slag de sensor FC-1 van de cilinder C-1.
3. Het elektroventiel EV-21 dat de cilinder C-3 bedient begint te werken. De net-toevoerbuis gaat omlaag totdat de sensor FC-4 van de cilinder C-1 het signaal naar elektroventiel EC-11 onderbreekt. Op dit moment begint de net-toevoerbuis omhoog te gaan. Het product ligt onder de clip-kop en het pak is klaar om gesloten te worden.
4. Tijdens het omhoog gaan activeert de buis de sensor FC-5 waardoor elektroventiel EV-19 een signaal ontvangt. De peddels sluiten waardoor het net wordt uitgerekt en in de kop wordt ingebracht.
5. De peddels sluiten. De cilinder C-1 activeert bij het eindigen van haar slag de sensor FC-2. Elektroventiel EV-20 ontvangt het signaal. De clip wordt gevormd en de sensor FC-3 wordt geactiveerd, waardoor het signaal naar elektroventiel EV-20 wordt onderbroken en waardoor cilinder C-2 wegtrekt.
Het pakket is gevormd en de cyclus is voltooid.

4.10.1.- Machine uitgerust met ETICOD-labelingmachine.

Als de machine is uitgerust met de ETICOD labeling-machine gebeurt het volgende in één van elke twee cycli:

1. Als de peddels sluiten wordt er een signaal aan de labeling-machine gegeven. Een label wordt gesneden en blijft boven de kap aan de achterzijde van de kop hangen.
2. Wanneer de peddels openen wordt er een nieuw signaal naar de labeling-machine gestuurd. Het tweede label wordt gesneden en krijgt ook een duw van de hendel (E), zie schets 2.6, pagina 11. Door de impuls die de duw van de hendel geeft komt het label stil te hangen aan de onderkant van de kop, hangend aan het eerste label, dat aan de bovenkant vastgehouden wordt door een voor dit doeleinde ontworpen draad-rem.
Het labelpaar is klaar om ingevoerd te worden en om op het volgende pak geclipt te worden.

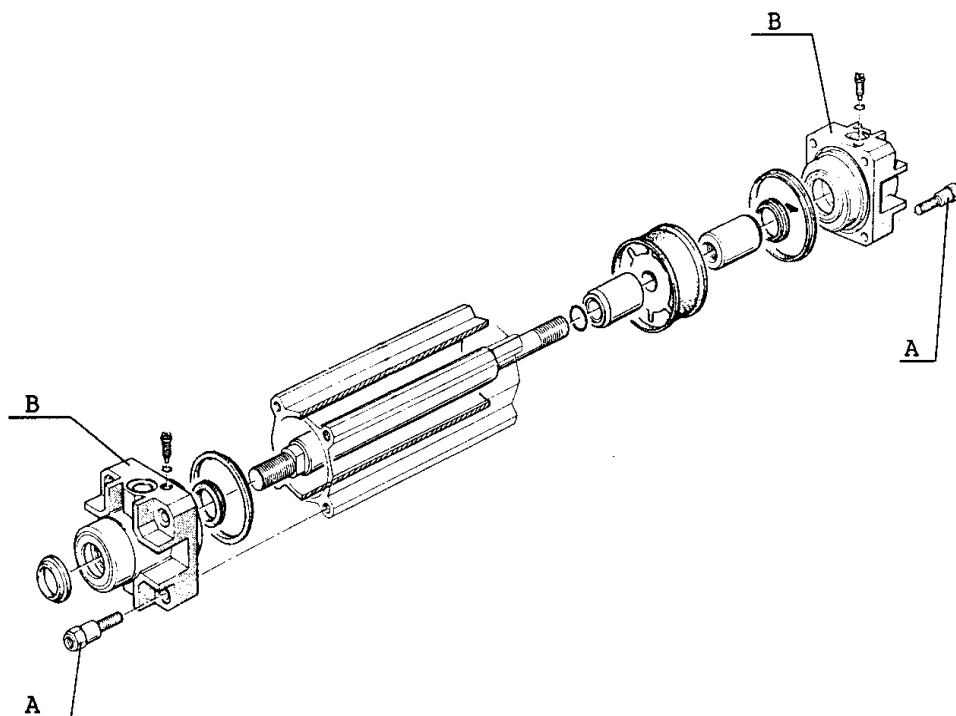
4.11.- De cilinderzegels verwisselen

Voordat u verdergaat met de ontmanteling van een cilinder om de zegels te verwisselen IS HET ABSOLUUT ESSENTIEEL OM DE LUCHTTOEVOER VAN DE MACHINE TE VERBREKEN.

Zodra u dit heeft gedaan kunt u de schroeven (A) loshalen, figuur (36). De cilinder kan nu worden geopend.

Verwijder heel voorzichtig de onderdelen (B), en zorg ervoor dat u de binnenkant van de cilinder niet bekrast, omdat deze hierdoor onbruikbaar zou worden. Haal vervolgens de cilinderstang (C) los als de cilinder compleet ontmanteld is en alle onderdelen uit elkaar zijn gehaald. Vervang de zegels één voor één. Vet voor dit doeleinde alle onderdelen, inclusief de zegels, in met een speciaal vet. Als u dit heeft gedaan kunt u de cilinder weer in elkaar zetten door de omgekeerde volgorde van ontmanteling te volgen.

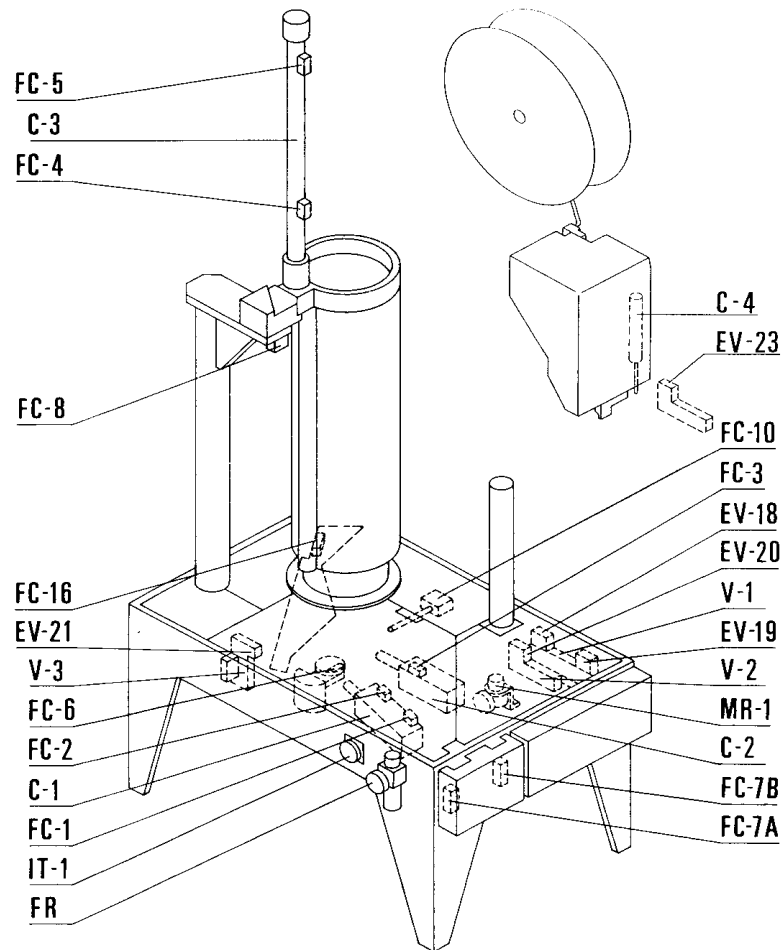
Ondanks deze instructies is het aan te raden om deze handelingen uit te laten voeren door door onze Technische Service.



Figuur 36

5.- ELEKTRISCHE EN PNEUMATISCHE INSTALLATIES

Algemene opzet van de machine met enkele buis



FR = Course-einde
Course-einde
Filterregulator
Course-einde

EV = Magneetklep
Magneetklep
Magneetklep

FR = Filterregulator
Filterregulator

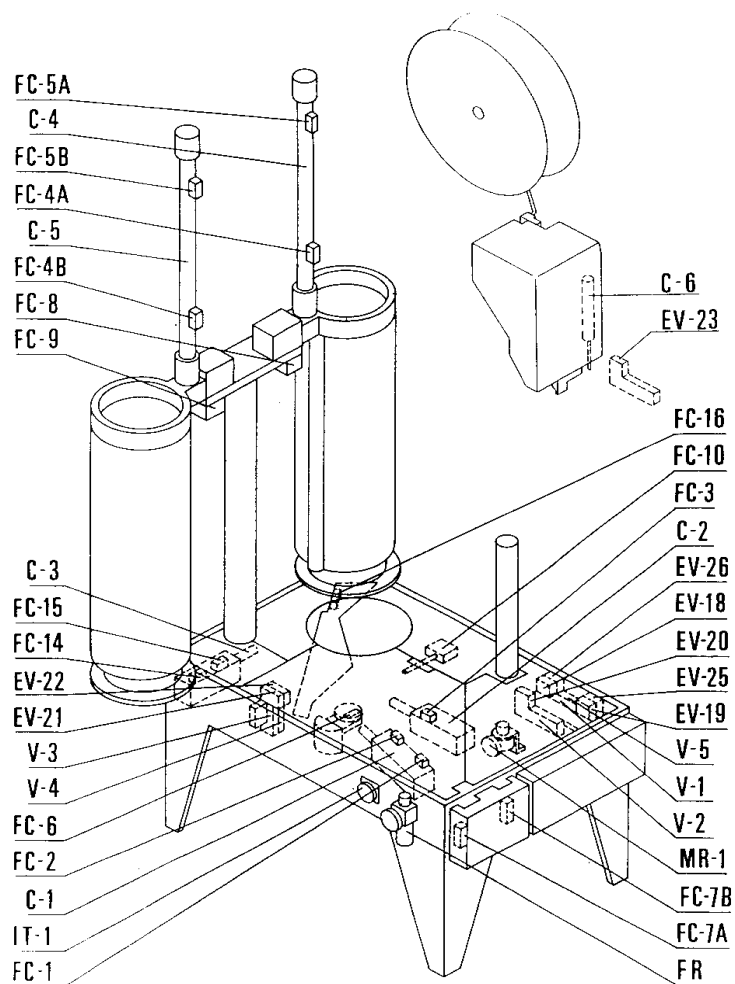
C = Cilinder
Cilinder
Cilinder

MR = Manometer
Manometer
Manometer

V = Elektroventiel
Elektroventiel
Elektroventiel

IT = Onderbreker
Schakelaar
Onderbreker

Algemene opzet van de machine met dubbele buis



FR = Course-einde
Course-einde
Filterregulator
Course-einde

EV = Magneetklep
Magneetklep
Magneetklep

FR = Filterregulator
Filterregulator

C = Cilinder
Cilinder
Cilinder

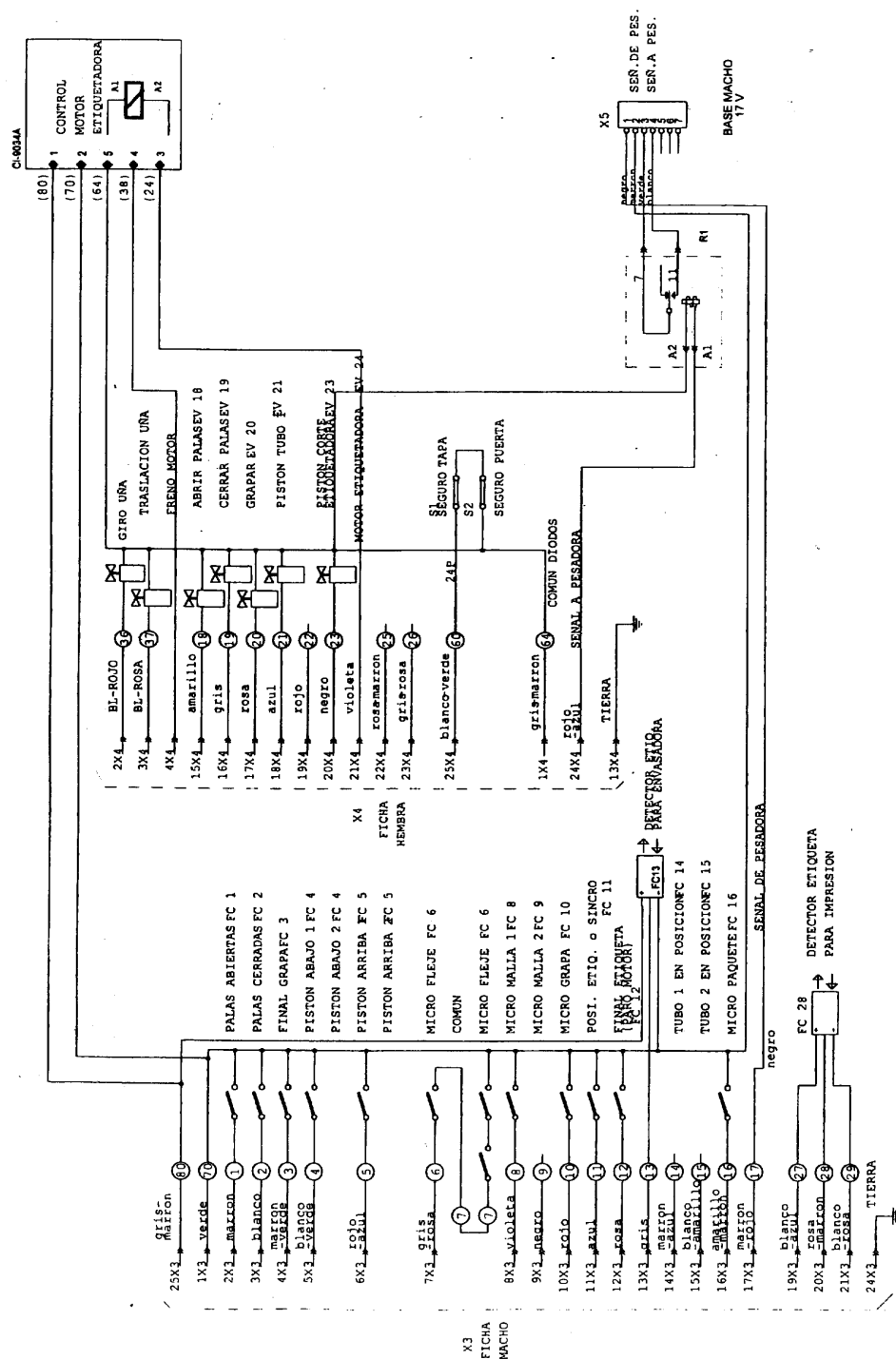
MR = Manometer
Manometer
Manometer

V = Elektroventiel
Elektroventiel
Elektroventiel

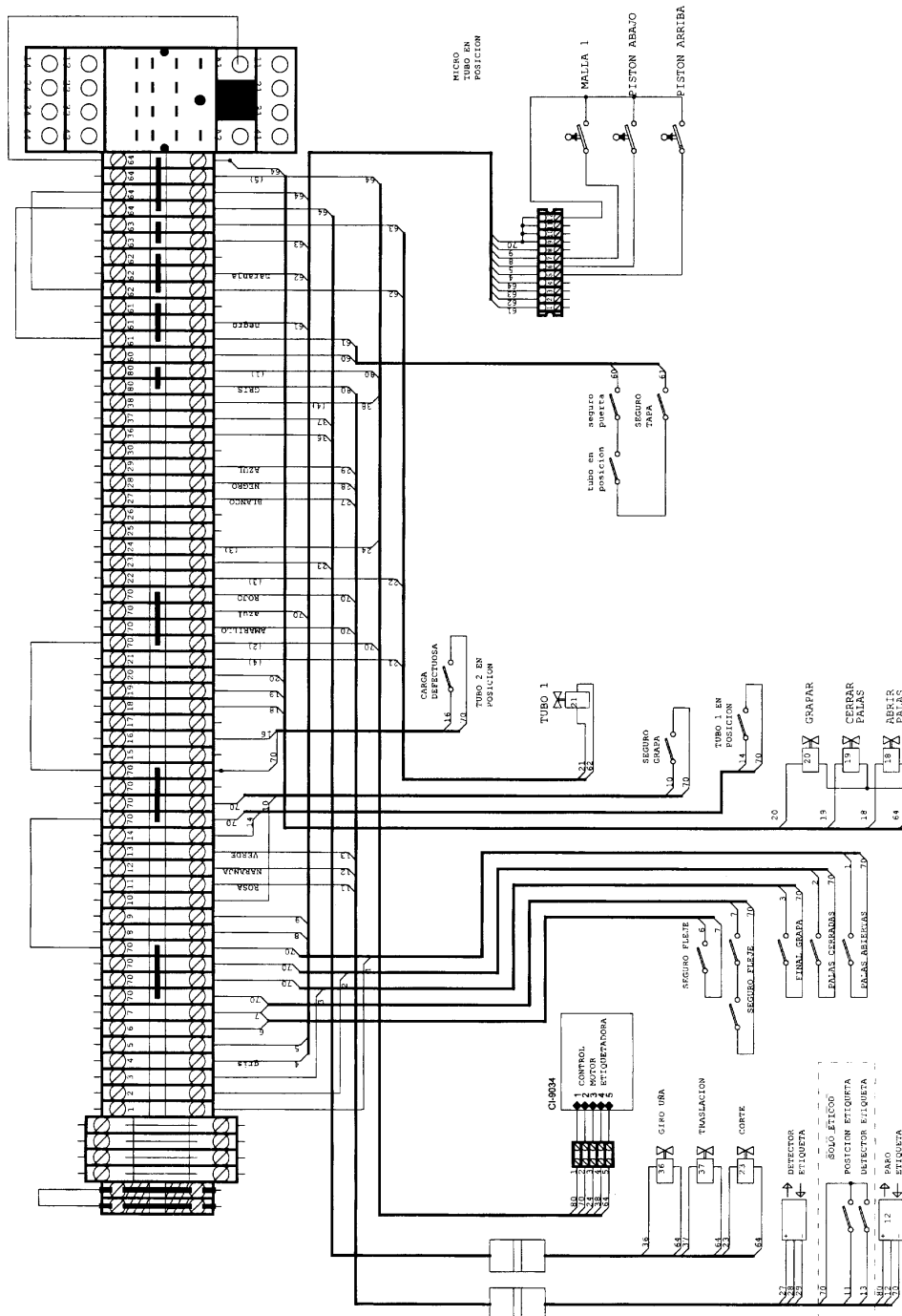
IT = Onderbreker
Schakelaar
Onderbreker

5.1. ELEKTRISCHE INSTALLATIE

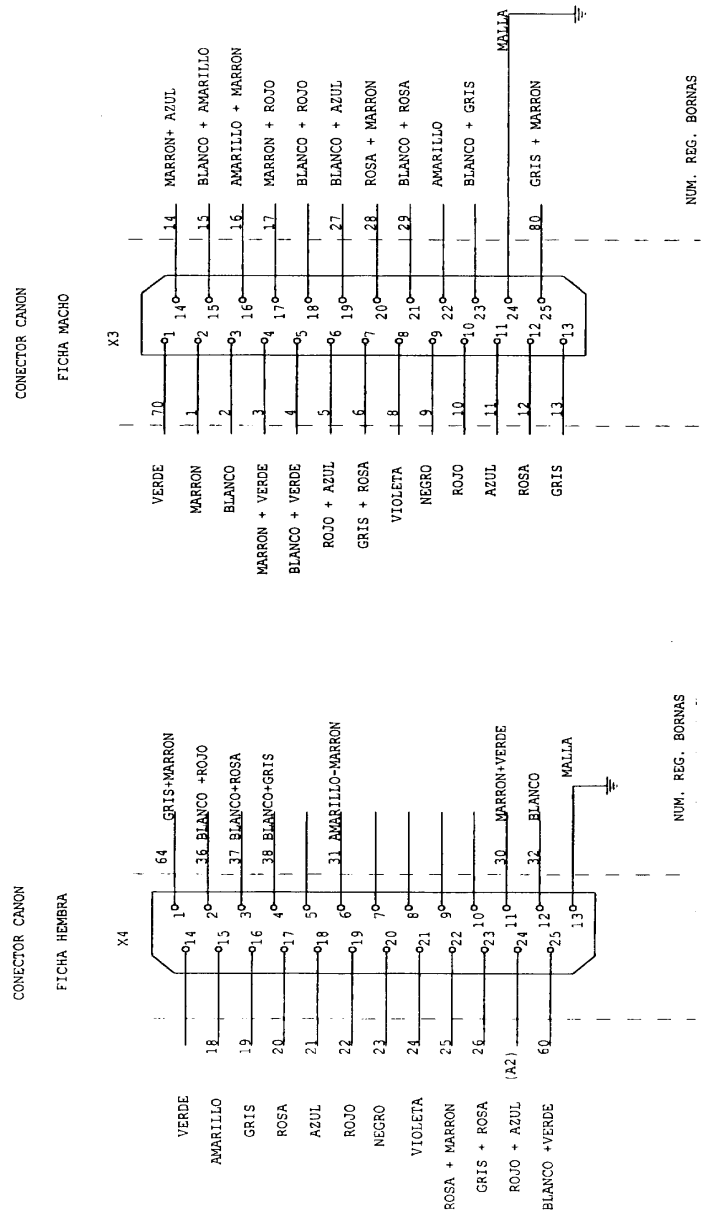
5.1.1.- Elektrisch bedradingsschema bij enkele buis



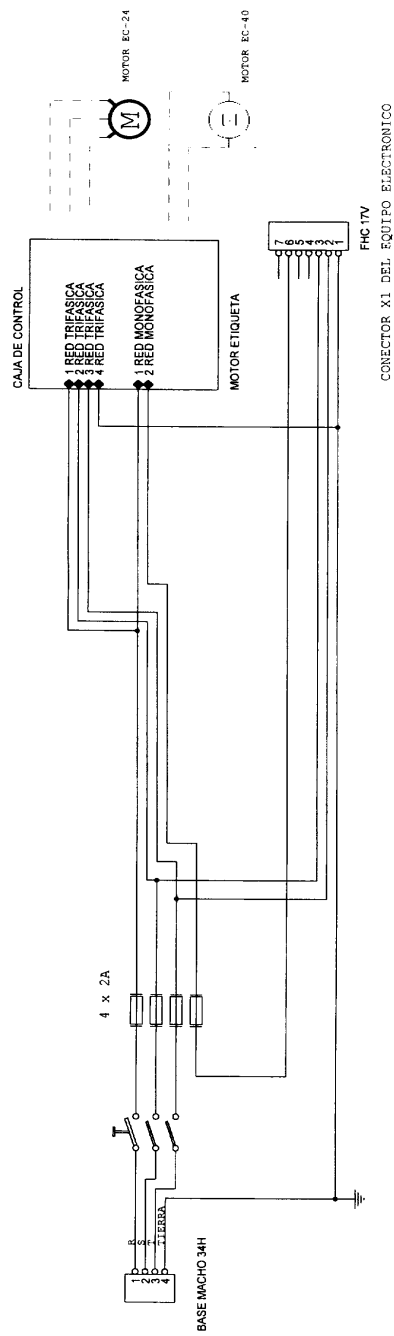
5.1.2.-Elektrisch schema voor eindstrip met enkele buis



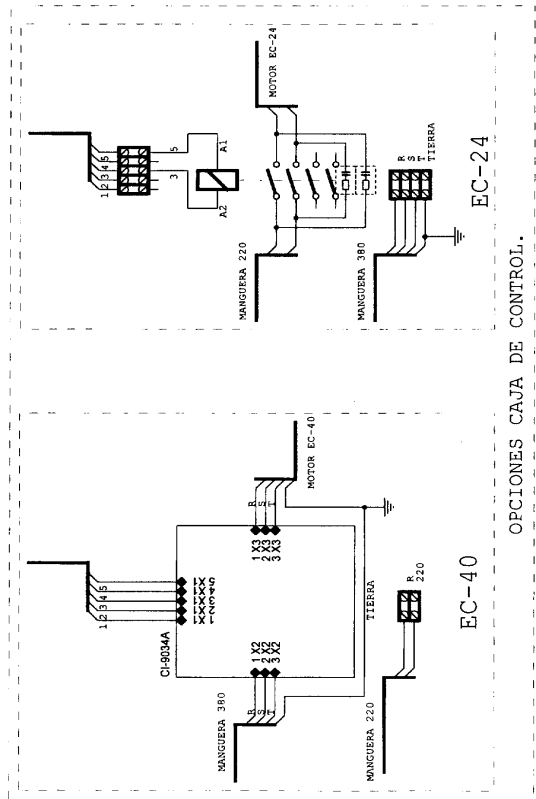
5.1.3.- Elektrisch schema van connectoren voor enkele en dubbele buis



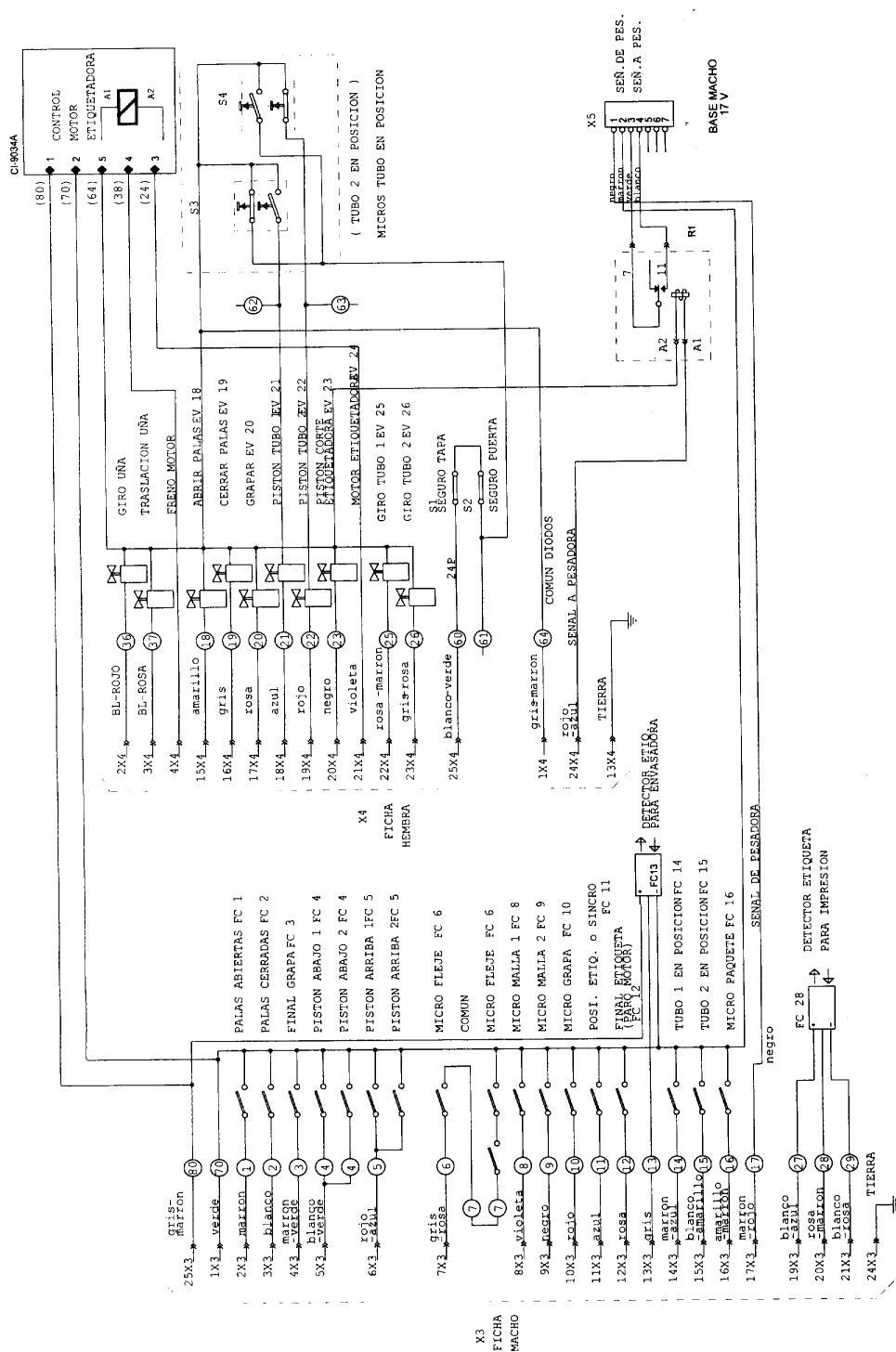
5.1.4.- Elektrisch schema stroomtoevoer voor enkele en dubbele buis.



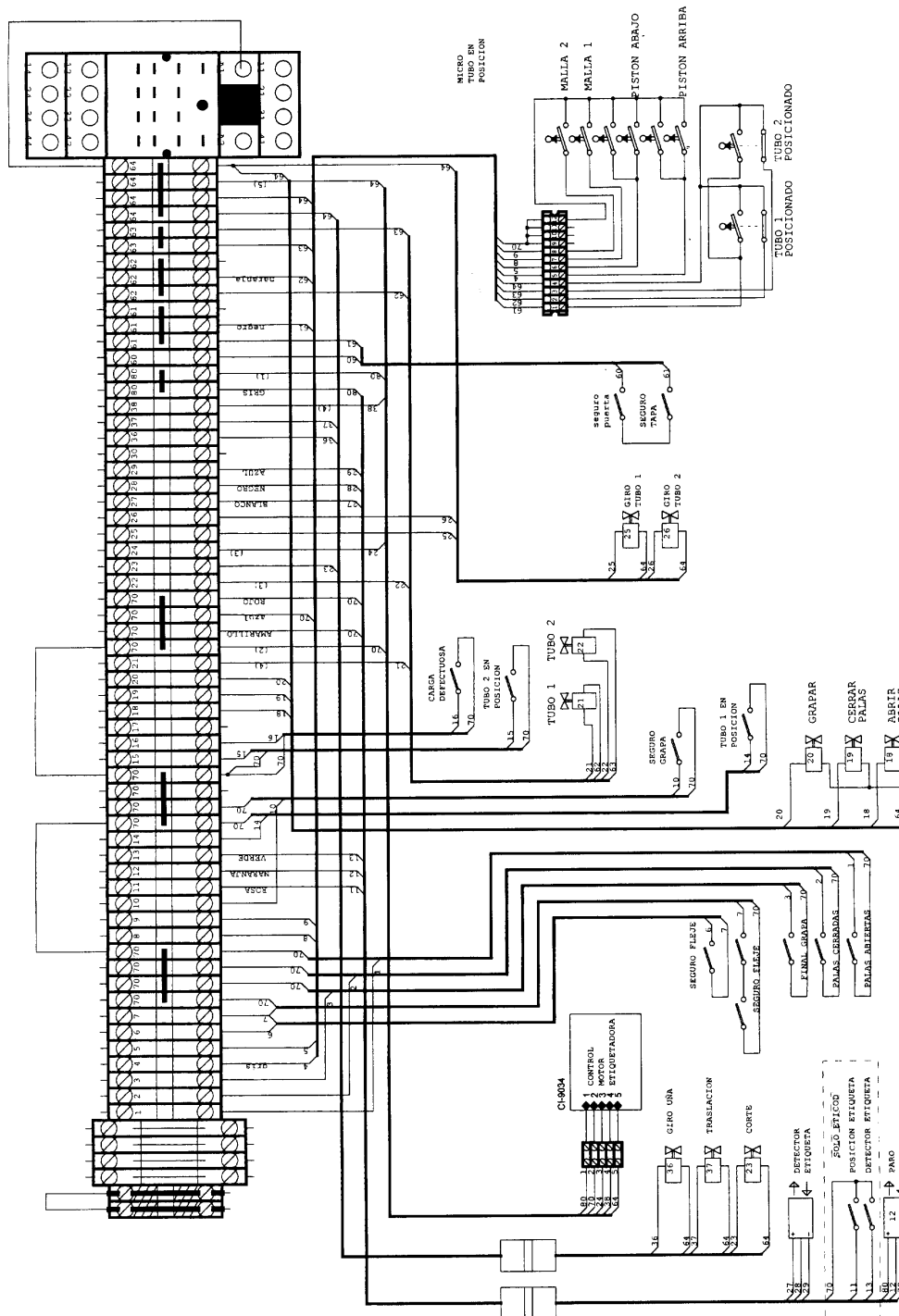
EN FUNCION DEL TIPO DE ETIQUETADORA SE MONTARA EN EL INTERIOR DE LA CAJA DE CONTROL DE MOTOR DE ETIQUETA UN CIRCUITO CI-9034A EN EL CASO DE LA EC-40, O UN CONTACTOR EN EL SUPUESTO DE LA EC-24. SEGUN LA FIGURA ADJUNTA.



5.1.5.- Elektrische bedradingschema voor dubbele buis

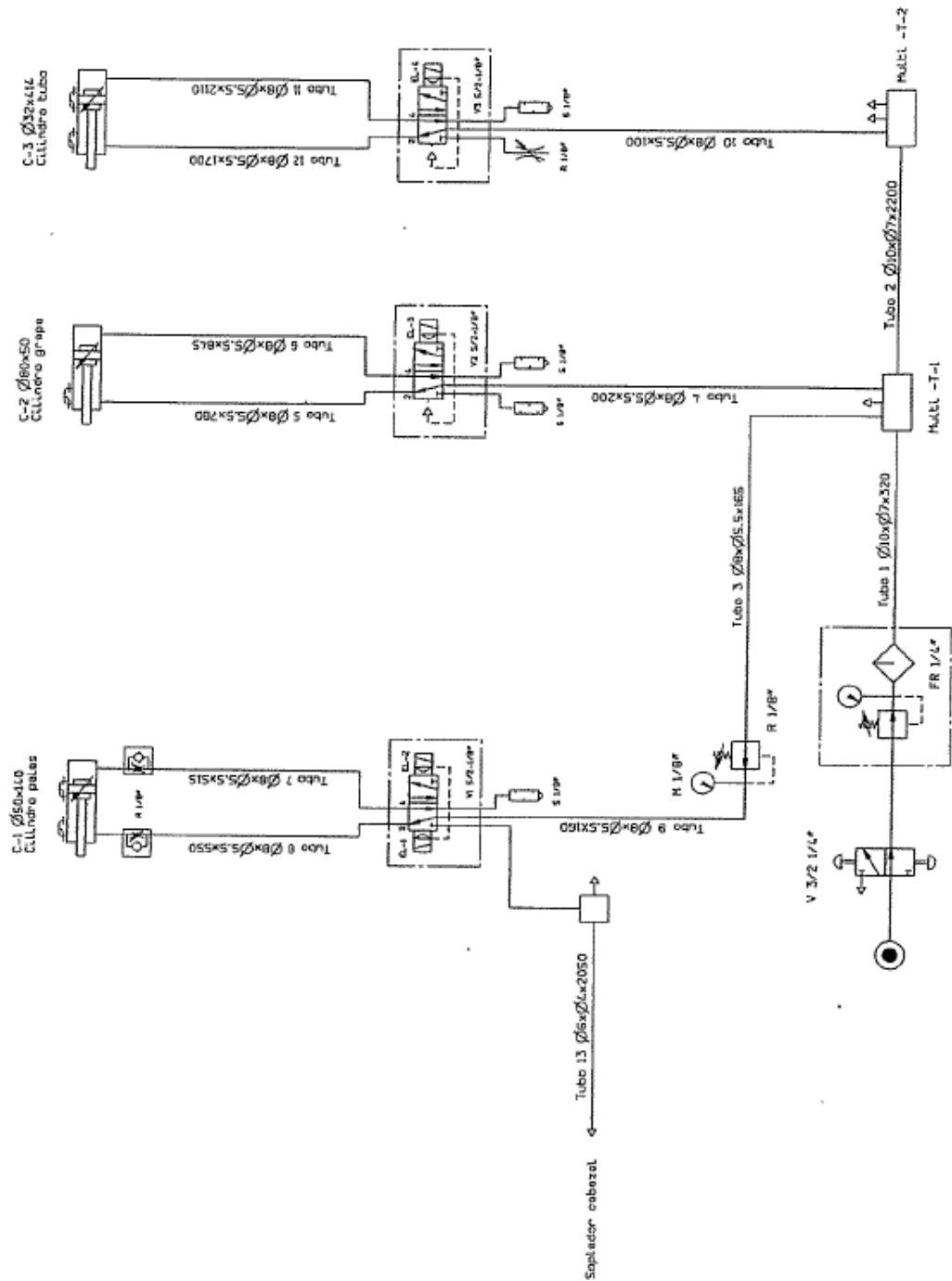


5.1.6.-Elektrisch schema voor eindstrip met dubbele buis

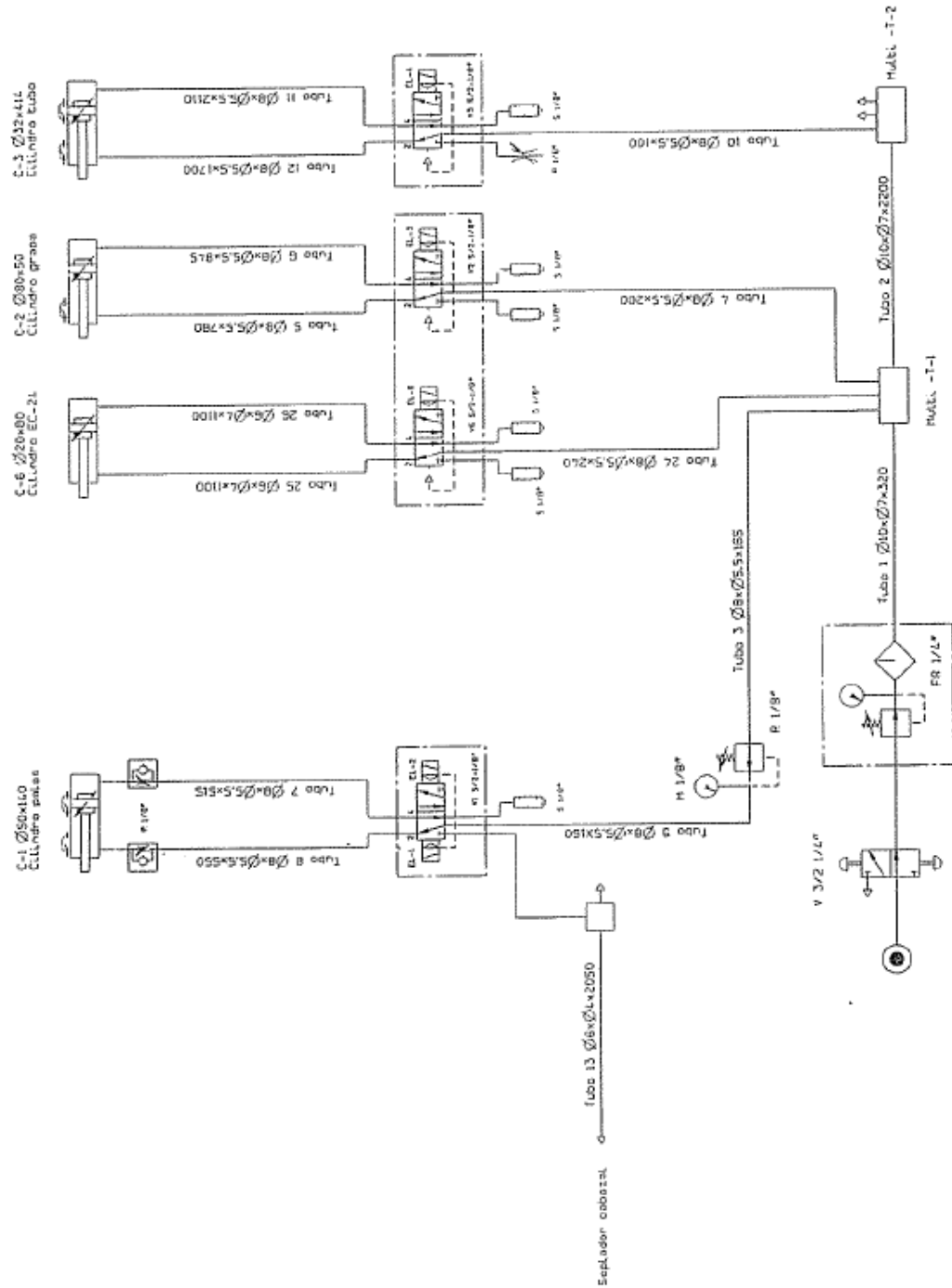


5.2- PNEUMATISCHE INSTALLATIE

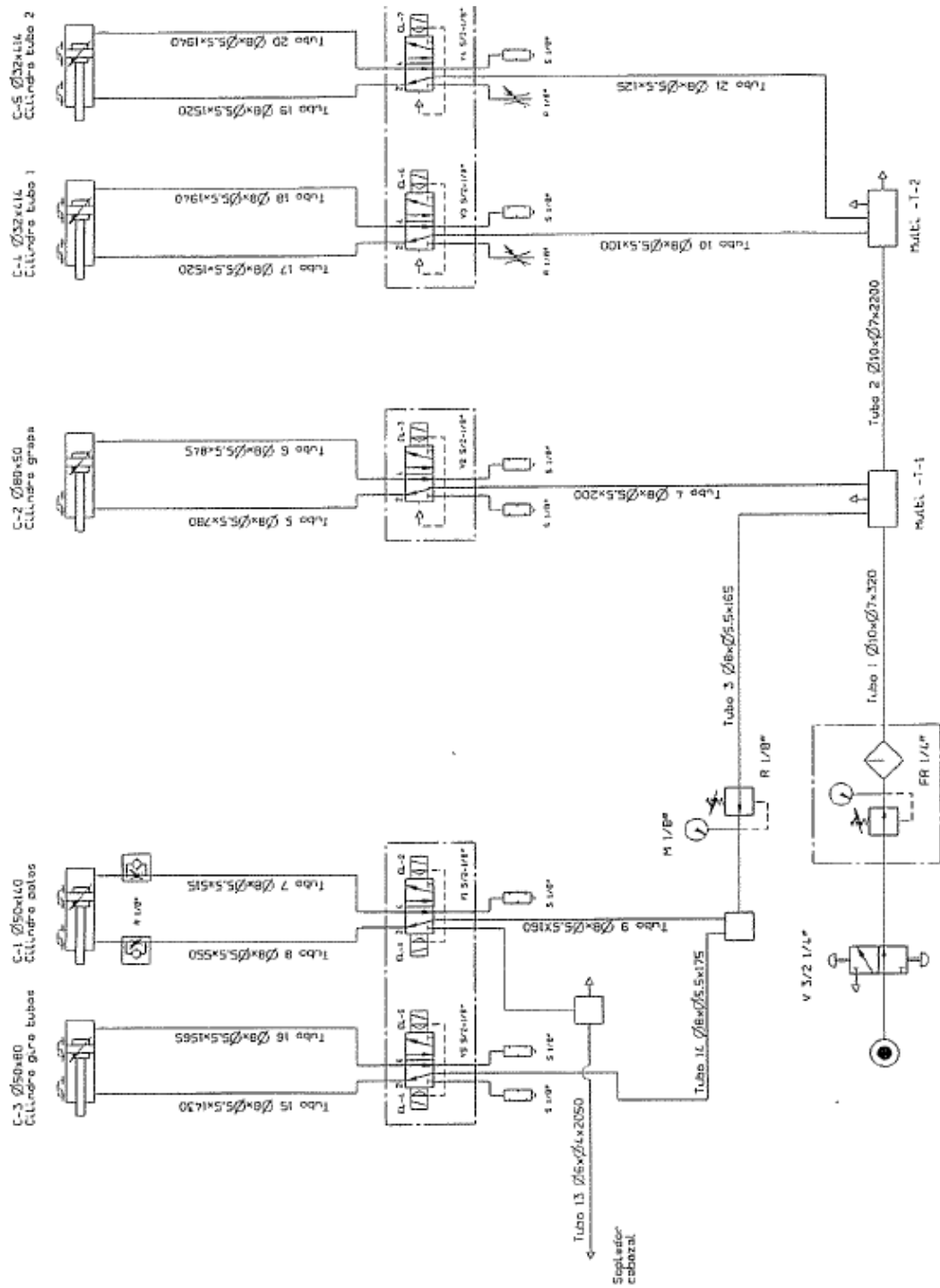
5.2.1.- Pneumatisch schema voor enkele buis



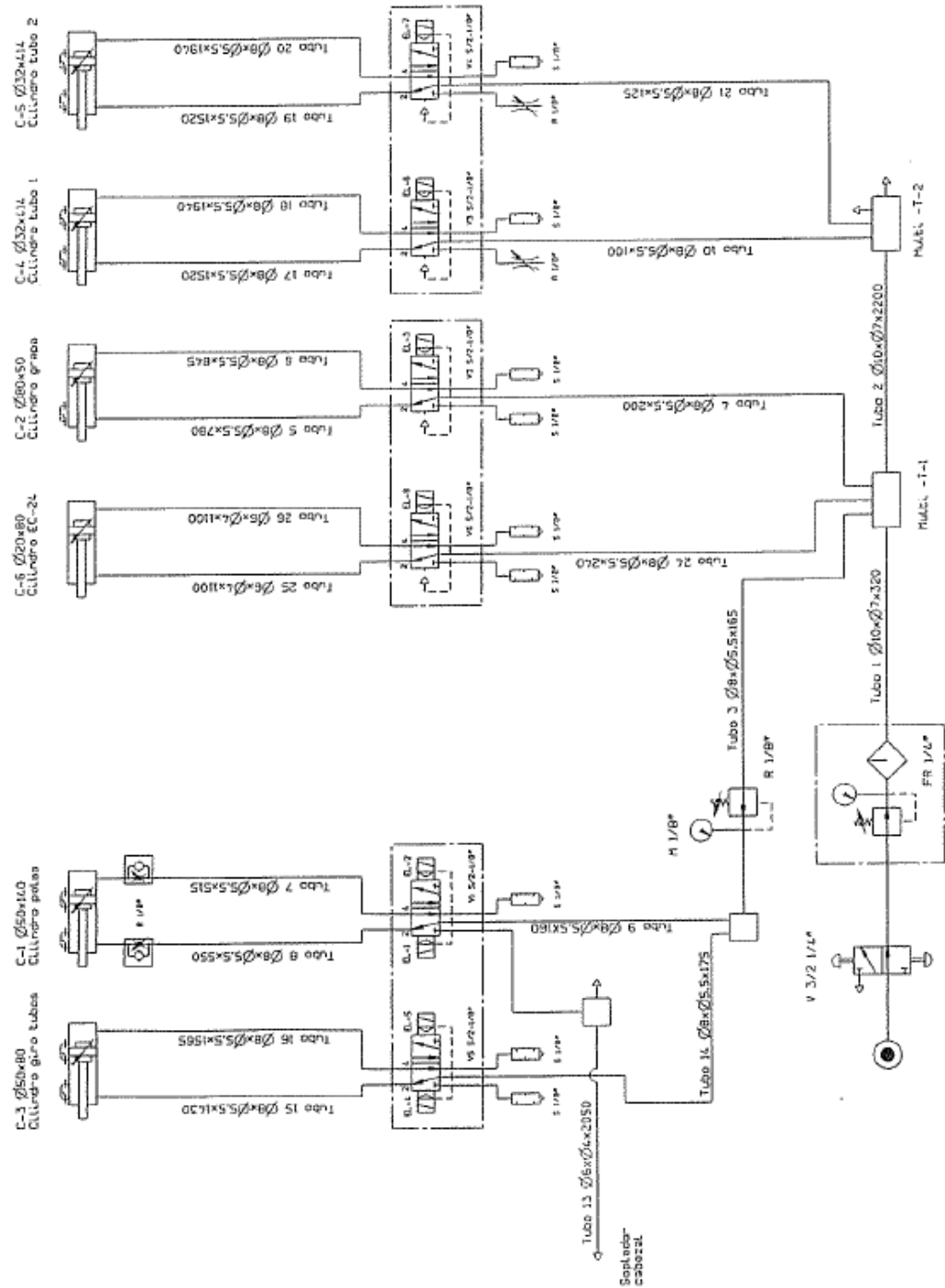
5.2.2.- Pneumatisch schema voor enkele buis met EC-24



5.2.3.- Pneumatisch schema voor dubbele buis



5.2.4.- Pneumatisch schema voor dubbele buis met EC-24



6.- BEDIENINGSPANEEL

6.1.- ALGEMEEN

De belangrijkste kenmerken van het bedieningspaneel worden hierna beschreven. Figuur (36).

(A) Knop om automatisch labels te produceren

Met deze knop selecteert u de operationele staat van de labeling-machine. Wanneer de indicator brandt is de labeling-machine geselecteerd voor gebruik, als de indicator niet brandt is het tegenovergestelde waar. Als de labeling-machine niet geconfigureerd is werkt deze knop niet.

(B) Knop om handmatig labels te produceren

Door op deze knop te drukken wordt er handmatig een label geproduceerd. Voorafgaand hieraan moet de labeling-machine zijn geselecteerd.

(C) Knop om automatisch een weging uit te voeren

Door deze knop te gebruiken wordt er met de weeg-machine gecommuniceerd. Als de indicator brandt is de weeg-machine geselecteerd. Als de indicator niet brandt is de weeg-machine niet geselecteerd.

(D) Knop om een handmatige weging uit te voeren

Door op deze knop te drukken verkrijgt u slechts één weging. In dit geval moet de weeg-machine niet geselecteerd zijn.

(E) Knop om een volledige cyclus te starten

Door op deze knop te drukken wordt er een complete cyclus op de machine gestart. Deze omvat:

- Het openen van de peddels
- Het omlaag brengen van de buis
- Het omhoog brengen van de buis
- Het sluiten van de peddels
- Het clippen

(F) Toets om de peddels te openen of te sluiten

Door op deze toets te drukken worden de panels geopend als ze gesloten waren, en gesloten als ze geopend waren.

(G) Toets voor het clippen

Door op deze toets te drukken wordt er een clip gemaakt.

(H) Nummer en functietoetsen.

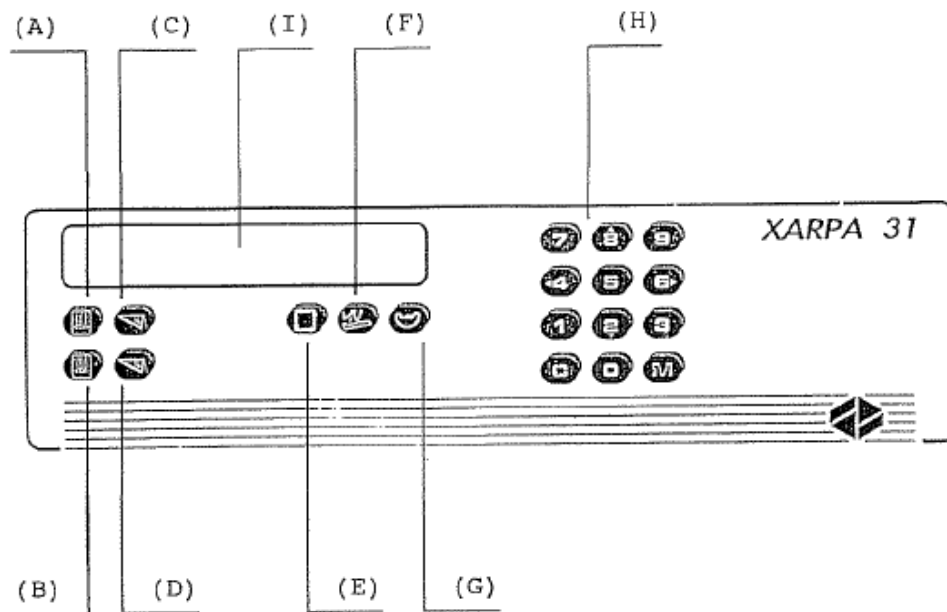
De getallen lopen van 0 tot 9. Er zijn ook twee letter-knoppen, C en M.

- C. geeft samen met de nummer-toetsen toegang tot de TESTPROCEDURE
- M. Zodra de test geselecteerd is krijgt u door op deze knop te drukken toegang tot de test.

(I) Scherm

Het scherm is van vloeibaar kwarts. De communicatiemethode tussen de computer en de gebruiker.

Figuur 36



6.2.- OPERATIONELE PROCEDURE. INDEX VAN OPTIES

- 6.2.1.- HOOFDSCHERM
- 6.2.2.- PROGRAMMERING VAN DE TIMING
- 6.2.3.- PROGRAMMEREN VAN DE OPTIES

6.3.- TESTPROCEDURES INDEX VAN OPTIES

- 6.3.1.- INVOERTEST
- 6.3.2.- UITVOERTEST
- 6.3.3.- TOTALE INVOERTEST
- 6.3.4.- RAM-TEST
- 6.3.5.- TOETSENBORDTEST
- 6.3.6.- SCHERMTEST
- 6.3.7.- TAAL WIJZIGEN

6.4.- ALARMTABEL

6.5.- LABELING-MACHINE OPTIE

6.6.- ALGEMEEN

6.2.1.- HOOFDSCHERM

Bij het aanzetten verschijnt het volgende scherm:

```

                <1> TIJDEN      <2> OPTIES
-XARPA 31-      TIJDEN> IC: 0000 PA: 0000

                <1> TIJDEN      <2> OPTIES
                PROGRAMMA      SELECTEREN
                TIJDEN          OPTIES

-XARPA 31-      TIJDEN> IC : 0000 PA: 0000
                                Vertraging
                                INITIËREN
                                CYCLUS
                                Vertraging
                                PEDDLES
                                OPEN
```

6.2.2.- PROGRAMMEREN VAN DE TIJDEN

Door het indrukken van toets <1> kunt u de volgende tijden instellen:

- Vertraag initiatie van cyclus
- Vertraag sluiting van peddels

Vertraag initiatie van cyclus= Dit is de vertragingstijd om een verpakkingscyclus te beginnen vanaf het moment van

ontvangst van de opdracht van de weeg-machine.

Vertraag sluiten peddels= Dit is de vertragingstijd om de peddels te sluiten nadat de buis omhoog is gebracht.

Bij het starten van de pagina met tijden verschijnt het volgende scherm:

```

<0> VERTRAAG INITIATIE VAN CYCLUS: 0000 ms
<1> VERTRAAG SLUITEN VAN PEDDELS: 0000 ms
```

Met de toetsen <0> en <1> selecteren we de tijd die we willen instellen.

Na het selecteren verschijnt de cursor in het geselecteerde nummer-veld en kunnen we met de nummer-toetsen de waarde invoeren. Zodra u de gegevens op het scherm heeft geverifieerd drukt u op <M> om deze in het geheugen op te slaan.

Door op de <C>-toets te drukken verlaten we het scherm met tijdsinstellingen.

6.2.3.- PROGRAMMEREN VAN DE OPTIES

Door op de toets <2> te drukken kunt u de volgende opties programmeren:

- Bediening met PEDDELS GESLOTEN of OPEN
- Geef opdracht voor een NORMAAL of UITGEBREID pak

Peddels GESLOTEN / OPEN= We stellen in dat de verpakkingscyclus van de Xarpa eindigt met GESLOTEN of OPEN PEDDELS.

Aanvraag NORMAAL of UITGEBREID = De XARPA vraagt een pak aan bij de weeg-machine NADAT de PEDDELS ZIJN GESLOTEN (NORMAAL) OF VOORDAT de PEDDELS ZIJN GESLOTEN (UITGEBREID).

Bij het openen van de optie-pagina verschijnt het volgende scherm:

<0> PEDDELS GESLOTEN / OPEN: (GESLOTEN)
<1> SIGNAAL NORMAAL / UITGEBREID: (NORMAAL)

Met behulp van de toetsen <0> en <1> kiest u de optie die u wilt programmeren.

Door op de corresponderende toetsen te drukken kunt u de woorden aan de rechterkant veranderen. Zodra de definitieve selectie is gemaakt drukt u op de <C>-toets om de opties in het geheugen op te slaan.

6.3.- TESTPROCEDURE

Om het testprogramma te starten dient u in het hoofdscherm de volgende serie toetsen in te drukken: <C><3><8><7>.

Als de machine al in een verpakingscyclus zit als u met de testmodus wilt starten, dan annuleert u de aanvraag voor een volgend pak en wacht u totdat de cyclus in de huidige sessie voltooid is.

Als dit gebeurt verschijnt het volgende bericht:

..... WACHT OP EIND VAN CYCLUS *****

Zodra we starten met de TEST verschijnt het volgende scherm:

```
TEST
INVOERTEST                               >
```

Met behulp van de cursortoetsen selecteert u de gewenste test.

Met de toetsen <8> of <4> selecteert u de vorige test.

Met de toetsen <6> of <2> selecteert u de volgende test.

Eenmaal geselecteerd drukt u op de toets <M> om in het gewenste testmenu te komen.

Door op <C> te drukken verlaat u het testmenu.

De beschikbare tests zijn:

INVOERTEST	=	Hiermee kunnen we alle detectoren in de machine controleren.
UITVOERTEST	=	Hiermee kunnen we alle elektroventielen en relais in de machine controleren.
TOTALE INVOERTEST	=	Hiermee kunnen we alle detectoren in de machine tegelijkertijd bekijken. Geeft aan of er kortsluiting aanwezig is tussen invoerdelen.
RAM TEST	=	Hiermee kunnen we het RAM-geheugen van de elektronische unit controleren.
TOETSENBORDTEST	=	Hiermee kunnen we het toetsenbord controleren.
SCHERMTEST	=	Hiermee kunnen we het scherm controleren.
TAAL WIJZIGEN	=	Hiermee kunnen we een taal kiezen: SPAANS, FRANS, ENGELS of ITALIAANS.

6.3.1- INVOERTEST

Bij het starten van de invoertest verschijnt het volgende scherm:

```
(E-00) PEDDLES OPEN          (FC01)      ->  
                                < . >
```

Met behulp van de cursortoetsen selecteert u de invoer die moet worden gecontroleerd.

Met de toetsen <8> of <4> selecteert u de vorige invoer.

Met de toetsen <6> of <2> selecteert u de volgende invoer.

Als de invoer niet wordt aangedreven, verschijnt de volgende indicatie <.>

Als de invoer wordt aangedreven verschijnt de volgende indicatie < >

Door op de <C>-toets te drukken verlaten we de invoertest.

OPMERKING:

```
| (E-00) PEDDLES OPEN  (FC01)-> |  
Invoeraantal   Uitvoeraantal
```

6.3.2.- UITVOERTEST

Bij het starten van de uitvoertest verschijnt het volgende scherm.

(S-00) OPEN PEDDLES (EV18) ->
(0000) mS < . >

Met behulp van de cursortoetsen selecteert u de uitvoer die moet worden gecontroleerd.

Met de toetsen <8> of <4> selecteert u de vorige uitvoer.

Met de toetsen <6> of <2> selecteert u de volgende uitvoer.

Als de uitvoer niet wordt aangedreven verschijnt de volgende indicatie < . >.

Als de uitgang wordt aangedreven verschijnt de volgende indicatie < >.

Door op de < M >-toets te drukken selecteren we de AANGEDREVEN/NIET AANGEDREVEN uitvoer.

Door op de < C >-toets te drukken verlaten we de uitvoertest.

OPMERKING:

| (S-00) OPEN PEDDLES (EV18) - |
Uitvoernummer Terminalnummer

| (S-00) OPEN PEDDLES (EV18) - |
(0000) ms < . >

Meting van de vertragingstijd
vanaf het geven van de opdracht tot
het bereiken van de overeenkomstige
detector.

| (S-00) ZUIGERBUIS | (EV21) <->
(0000) ms (0000) ms

Tijd tussen het aandrijven van de zuiger
de de tijd dat de zuiger omlaag gaat

gaat

detector.

<.>

Tijd tussen het stoppen met aandrijven
en de tijd dat de zuiger omhoog

de detector voor de zuiger omhoog.

6.3.3.- TOTALE INVOERTEST

Bij het kiezen van de totale invoertest verschijnt het volgende scherm.

```
      -  --  -----  
INVOER:  0.....1.....:
```

Als de invoer niet wordt aangedreven verschijnt de volgende indicatie <.>.

Als de invoer wordt aangedreven verschijnt de volgende indicatie < >.

Door op de <C>-toets te drukken verlaat u de totale invoertest.

OPMERKING:

INVOER: 0.....1.....:

Invoeraantal: E-00 E-05 E-10 E-15

(E-00) .. (E-15) komt overeen met het aantal dat in de invoertest is gedefinieerd.

6.3.4.- RAM-TEST

Bij het starten van de RAM-test verschijnt het volgende scherm:

```
RAM-TEST-----<  
NEE. GESLAAGD: 0000 OK          (C) EXIT
```

Het aantal "geslaagd" toont het aantal keren dat de test correct is uitgevoerd.
Door de <C>-toets ingedrukt te houden verlaat u de RAM-test.

Als zich tijdens de test een probleem voordoet, verschijnt het volgende bericht:

```
----->  RAM-FOUT  <-----
```

6.3.5.- TOETSENBORDTEST

Bij het starten van de toetsenbordtest verschijnt het volgende scherm:

```
TOETSENBORDTEST----->
INGEDRUKTE TOETS: ?          (C) EXIT
```

Door op een willekeurige toets te drukken verschijnt de waarde of de naam van de ingedrukte toets op het scherm.

Als u op de <C>-toets drukt verschijnt het volgende bericht.

```
-----> (C) EXIT (overig) VERDER <-----
```

Als u op dit moment <C> indrukt verlaat u de test.

Als u een andere toets indrukt gaat de test verder.

6.3.6.- SCHERMTEST

Bij het starten van de schermtest verschijnt het volgende scherm:

```
1234567890ABCDEFGHIJKLMNPOQRSTUVWXYZ !" ) (
# $ % & ' ( ) = /abcdefghijklmnopqrstuvwxyz+* ) (
```

Als u op een willekeurige toets drukt verschijnt er een andere groep met karakters op het scherm.

Als u op een andere toets drukt verlaat u de schermtest.

6.3.7.- TAAL WIJZIGEN

Bij het starten van de taalwijziging verschijnt het volgende scherm:

```
TAAL                                     SPAANS                                ->
```

Met behulp van de cursortoetsen selecteert u de gewenste taal.

Met de toetsen <8> of <4> selecteert u de vorige taal.

Met de toetsen <6> of <2> selecteert u de volgende taal.

Door op de <M>-toets te drukken activeert u de geselecteerde taal.

OPMERKING:

De beschikbare talen zijn SPAANS, FRANS, ENGELS EN ITALIAANS.

6.4.- ALARMTABEL

Als de machine in werking is kunnen de volgende alarmen verschijnen

-FOUT ELEKTROVENTIEL- OF CLIPDETECTOR
A L A R M

Geeft een probleem aan met het elektroventiel (EV20) of de detector (FCO3).

-FOUT GESLOTEN PLATEN-DETECTOR
A L A R M

Geeft een probleem aan met detector (FCO2).

-FOUT ELEKTROVENTIEL OPEN PLATEN
A L A R M

Geeft een probleem aan met het elektroventiel (EV18).

-FOUT ELEKTROVENTIEL GESLOTEN PLATEN
A L A R M

Geeft een probleem aan met het elektroventiel (EV19).

-NET ONTBREEKT
A L A R M

Geeft aan dat er te weinig net is. (FC08) of (FC09).

-DRAAD ONTBREEKT
A L A R M

Geeft aan dat er te weinig draad is (FCO6) of (FCO7).

-FOUT BUIS VAN ELEKTROVENTIEL OMLAAG
A L A R M

Geeft een probleem aan met het elektroventiel. (EV21) of (EV 22).

-VERKEERDE LADING
A L A R M

Geeft een verkeerde lading aan of een probleem met detector (FC16).

**-BUIZEN STAAN NIET OMHOOG
A L A R M**

Geeft aan dat de buizen niet omhoog staan of geeft een probleem aan met de detector die dit controleert (FC05).

**-LABEL ONTBREEKT
A L A R M**

Geeft aan dat het label ontbreekt of een probleem met de detector (FC13).

**-FOUT LABEL-MACHINE MOTOR
A L A R M**

Geeft aan dat de motor van de label-machine niet werkt (EV24).

-LABEL NIET GEVRAAGD / PRINTPLAAT FOUT

Geeft een alarm aan in de printplaat van de label-machine.
De oorzaak kan zijn dat er geen label in het geheugen staat (dit kan worden opgelost door er één aan te vragen), of dat de kaart beschadigd is.

**-GEEN BUIS AANWEZIG
A L A R M**

Geeft aan dat in de machine met dubbele buis geen van de buizen aanwezig is. Detectoren (FC14) en (FC15).

**-FOUT DETECTOR OPEN PLATEN
A L A R M**

Geeft aan dat er een probleem is met de detector of dat de peddels open staan (FC01).

**-FOUT DETECTOR BUIS OMLAAG
A L A R M**

Geeft aan dat er een probleem is met de detector die controleert of de buis omlaag staat (FC04).

**-FOUT DETECTOR BUIS OMHOOG
A L A R M**

Geeft aan dat er een probleem is met de detector die controleert of de buis omhoog staat (FC05).

-CLIP ZIT VAST ALARM

-Geeft aan dat een clip vast zit of geeft een probleem aan met de detector die dit controleert (FC10).

-LABEL-MACHINE REAGEERT NIET
A L A R M

Geeft aan dat er geen kaart in de labeling-machine zit of dat de kaart niet werkt.

-NIET BESTAAND OF VERKEERD LABEL
A L A R M

Geeft aan dat er een label is aangevraagd bij de programmeer-unit en dat deze unit aangeeft dat zo'n label niet bestaat of dat het niet het label is dat in de programmeer-unit beschreven staat.

bijv. Als u opdracht geeft voor een EC-24 en in de programmeer-unit de machine verschijnt als ETICOD.

-PROGR. UNIT REAGEERT NIET
A L A R M

Geeft aan dat er een label is aangevraagd en dat de programmeer-unit niet verbonden is of niet reageert.

6.5- LABELING-MACHINE OPTIE

Als u de labeling-machine selecteert geeft het hoofdscherm het volgende aan:

<0> LABEL <1> TIJDEN <2> OPTIES (-----)
LABEL: 000 TIJDEN> IC:0000 PA:0000

Geeft het laatste
aangevraagde label aan
gehad om

Geeft de tijd aan
die het label nodig heeft

(ETICOD) of de staart te
passeren. (EC-24)
(Geeft aan of de machine
slipt)

Door op de <0>-toets te drukken komen we op de pagina voor het aanvragen van een label, die er als volgt uit ziet:

.....* AANVRAGEN LABEL *
NUMMER VAN LABEL: 000 (M) GEGEVENS INVOEREN

Met behulp van de cijfertoetsen vult u de waarde van het aan te vragen label in en drukt u op de <M>-toets.

Het volgende scherm verschijnt.

.....* LABEL AANGEVRAAGD *
.....* LABEL ONTVANGEN *

Als het goed is verschijnt na enkele seconden het hoofdscherm, en als er een probleem is verschijnt er een alarm.

6.6.- ALGEMEEN

Als we op de hoofdpagina staan en geen cycli uitvoeren verschijnen na één minuut de bewegende woorden "XARPA 31" op het scherm.

Als u op de hoofdpagina staat en op de <M>-toets drukt verandert deze als volgt:

<0> LABEL <1> TIJDEN <2> OPTIES
LABEL :000 (----) T.> IC:0000 PA:0000

Na elke cyclus verschijnt de duur van deze cyclus in duizendsten van een seconde.

Als u met het testmenu op het scherm op de toets <5> drukt, verschijnt de set-up van de machine gedurende 5 seconden op het scherm.

Bijv.

(GESLOTEN)	(VERSCHILLENDE DIAM. BUIZEN)
(NORMAAL)	(EC-24)