

645

SOLO™ Plus

SOLO™ XL

L'Emballeuse

Guide de l'Utilisateur

©Mettler-Toledo, Inc. 2001

Aucune partie de ce manuel ne peut être reproduite ou transmise quelle que soit la forme ou le moyen utilisé, électronique ou mécanique, photocopies et enregistrements inclus, et ce quelle qu'en soit la raison sans l'autorisation expresse et écrite de Mettler-Toledo, Inc.

Légende de Droits Réservés du Gouvernement des États-Unis: Cette documentation est fournie avec des Droits Réservés.

**PLIEZ CE VOLET EN
PREMIER**

Mettler-Toledo, Inc.
Retail Quality Manager - MTWR
P.O. Box 1705
Columbus, OH 43216
USA



Fermez avec du scotch.

PRÉCAUTIONS

LISEZ ce manuel AVANT d'opérer ou d'entretenir cet équipement.

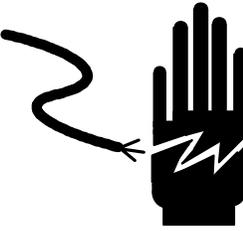
SUIVEZ attentivement ces instructions.

CONSERVEZ ce manuel pour de futures références.

NE PAS laisser du personnel non qualifié manipuler, nettoyer, inspecter, entretenir, réparer ou toucher à cet équipement.

DÉBRANCHEZ TOUJOURS cet équipement du courant d'alimentation avant de nettoyer ou d'exécuter l'entretien.

APPELEZ METTLER TOLEDO pour des pièces détachées, des renseignements et le service entretien.

	 ATTENTION
	POUR ASSURER UNE PROTECTION CONTINUE CONTRE UNE DÉCHARGE ÉLECTRIQUE, BRANCHEZ UNIQUEMENT SUR UNE PRISE CORRECTEMENT RELIÉE À LA TERRE. NE RETIREZ PAS LE CONTACT DE TERRE

	 ATTENTION
	DÉBRANCHEZ TOUT COURANT DE CETTE UNITÉ AVANT DE RETIRER LE FUSIBLE OU DE COMMENCER L'ENTRETIEN.

Remarque FCC

Cet équipement se conforme au paragraphe 15 des Règlements FCC ainsi qu'aux Règlements sur les Interférences Radio définis par le Ministère Canadien des Communications. Le fonctionnement est sujet aux conditions suivantes: (1) cet équipement ne doit pas créer d'interférences nuisibles, et (2) cet équipement doit tolérer toute interférence reçue, y compris les interférences qui pourraient provoquer une opération indésirable.

Cet équipement a été testé et trouvé en règle avec les limitations établies par les règlements FCC sur l'équipement digital de Classe A, au paragraphe 15 du code FCC. Le but de ces limitations est d'assurer une protection raisonnable contre les interférences nuisibles lors de l'utilisation de l'équipement dans un milieu commercial. Cet équipement produit, utilise, et peut émettre de l'énergie de fréquence radio, et s'il n'est pas installé et utilisé en conformité avec le manuel d'instruction il peut créer des interférences nuisibles aux communications radio. L'utilisation de cet équipement dans un quartier résidentiel va certainement provoquer des interférences nuisibles auquel cas l'utilisateur sera obligé de rectifier les interférences à ses propres frais.

TABLE DES MATIÈRES

1	Description Générale	1-1
	Spécifications.....	1-2
	Dimensions - SOLO™ Plus.....	1-3
	Dimensions - SOLO™ XL.....	1-4
2	Consignes de Sécurité	2-1
	Précautions.....	2-1
	Nettoyage et Maintenance.....	2-2
	Dispositifs de Sécurité.....	2-2
3	Consignes d'Utilisation	3-1
	Repère des Composants.....	3-1
	Commandes.....	3-2
	Mise en route de l'Emballeuse	3-3
	Installation.....	3-5
	du Rouleau de Film.....	3-5
	Plateaux de Chargement.....	3-7
	Contrôle de l'Emballage du Paquet	3-9
	Période de Repos	3-10
	Alimentation Continue	3-10
4	Recherche de pannes	4-1
	Avant de faire appel au Service Technique	4-1
	Auto-test	4-3
	Codes du Statut.....	4-4
	Disjoncteur.....	4-6
5	Nettoyage Quotidien	5-1
	Lubrification.....	5-4
6	Référence des Plateaux	6-1

1

Description Générale

L'Emballeuse SOLO™ Modèle 645 de METTLER TOLEDO est conçue pour emballer à l'aide de film étirable des produits contenus dans un plateau. L'emballeuse n'est pas conçue pour emballer des produits en vrac et/ou liquides.

L'Emballeuse Modèle 645 est d'une utilisation facile et permet de réduire les coûts du film et de la main d'œuvre. Le Modèle 645 peut être utilisé comme emballeuse autonome ou faisant partie d'un système complet d'étiquetage/d'emballage.

Le système complet d'emballage/d'étiquetage offre une possibilité d'impression d'étiquettes doubles (dayglo, graphiques, données, mesures de précautions, Valeurs Nutritives), est très facile à utiliser et supprime la nécessité pour l'opérateur de changer la dimension du film pendant l'utilisation.

Deux modèles sont disponibles: Le SOLO™ Plus et le SOLO™ XL. Les différences dans les machines sont les dimensions physiques, la dimension du film utilisé et la dimension maximum des plateaux que chaque modèle emballera. Le SOLO™ Plus utilise un seul rouleau de film étirable de 11 pouces et le SOLO™ XL utilise un seul rouleau de film étirable de 13 pouces pour emballer une grande variété de dimension de plateaux.

Le Modèle 645 est conçu pour une utilisation dans des environnements de pré-emballage. Cette unité n'est pas conçue pour être utilisée en zone dangereuse ou dans des zones nécessitant des lavages au jet, ni pour des opérations dans des environnements extrêmes de poussière, de chaleur, de froid ou d'humidité.

L'emballeuse Modèle 645 conserve une apparence de haute qualité avec des panneaux latéraux ABS robustes et une structure en aluminium usiné.

Spécifications

	SOLO™ Plus	SOLO™ XL
Bureaux d'Homologations	Homologué ETL Conforme à UL 73 et CSA C22.2	Homologué ETL Conforme à UL 73 et CSA C22.2
Spécifications Intensité Sonore	Le niveau constant de pression acoustique au poste de travail est de 74.4 dB. Tests exécutés en conformité avec ISO Standard 3746 (UNI 7712-AFNOR S31-069)	Le niveau constant de pression acoustique au poste de travail est de 74.4 dB. Tests exécutés en conformité avec ISO Standard 3746 (UNI 7712-AFNOR S31-069)
Encombrement au sol	12 sq. ft.	15 sq. ft.
Dimension du Film	11 pouces	13 pouces
Paquets Par Minute	22 max.	20 max.
Dimension Min. du Plateau : longueur	120 mm (4.72 pouces.)	180 mm (7.08 pouces)
Dimension Min. du Plateau : largeur	100 mm (3.93 pouces)	130 mm (5.11 pouces)
Dimension Min. du Plateau : hauteur	10 mm (0.39 pouces)	20 mm (0.78 pouces)
Dimension Max. du Plateau : longueur	350 mm (13.78 pouces)	400 mm (15.75 pouces)
Dimension Max. du Plateau : largeur	220 mm (8.66 pouces)	260 mm (10.25 pouces)
Dimension Max. du Plateau : hauteur	130 mm (5.11 pouces)	140 mm (5.50 pouces)
Tension/Ampères	115 VCA/50-60 Hz Alimentation 30A/2350 VA 208 VCA/50-60 Hz Alimentation 20A/2350 VA 230 VCA/50-60 Hz/ Alimentation 20A/2350 VA	115 VCA/50-60 Hz Alimentation 30A/2350 VA 208 VCA/50-60 Hz Alimentation 20A/2350 VA 230 VCA/50-60 Hz/ Alimentation 20A/2350 VA
Tension d'Alimentation Interne	48 VCA	48 VCA
Poids à sec	515 livres	615 livres
Fourchette recommandée de la Température de Fonctionnement	De 40° F à 70° F (5°C à 20°C)	De 40° F à 70° F (5°C à 70°C)
Humidité	De 5% à 95% Sans condensation	De 5% à 95% Sans condensation

Dimensions - SOLO™ Plus

Consultez la Figure 1-1 et 1-2 pour la longueur, la largeur et la hauteur totale des Emballeuses SOLO™ Plus et SOLO XL.

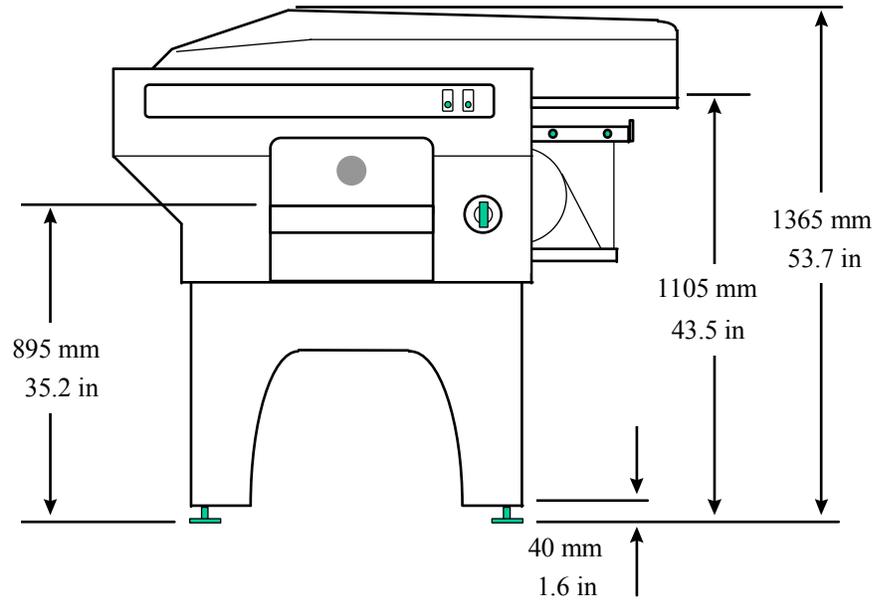


Figure 1-1 Dimensions SOLO™ Plus (Vue latérale)

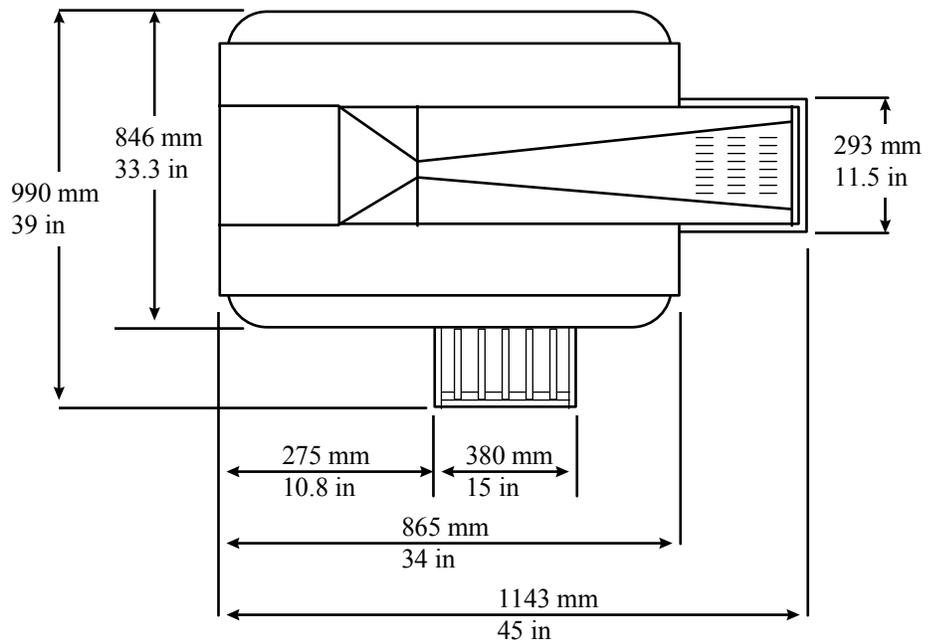


Figure 1-2 Dimensions SOLO™ Plus (Vue de dessus)

Dimensions - SOLO™ XL

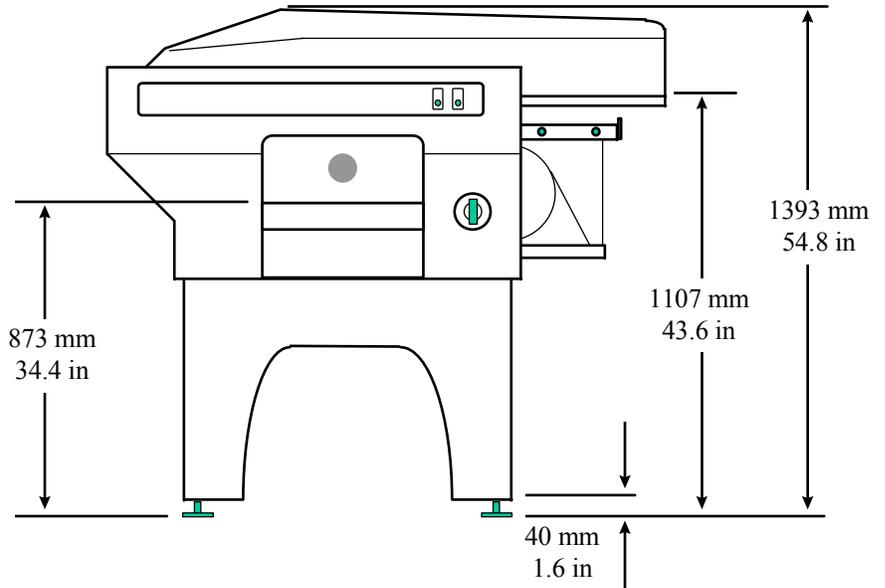


Figure 1-3 Dimensions SOLO™ XL (Vue latérale)

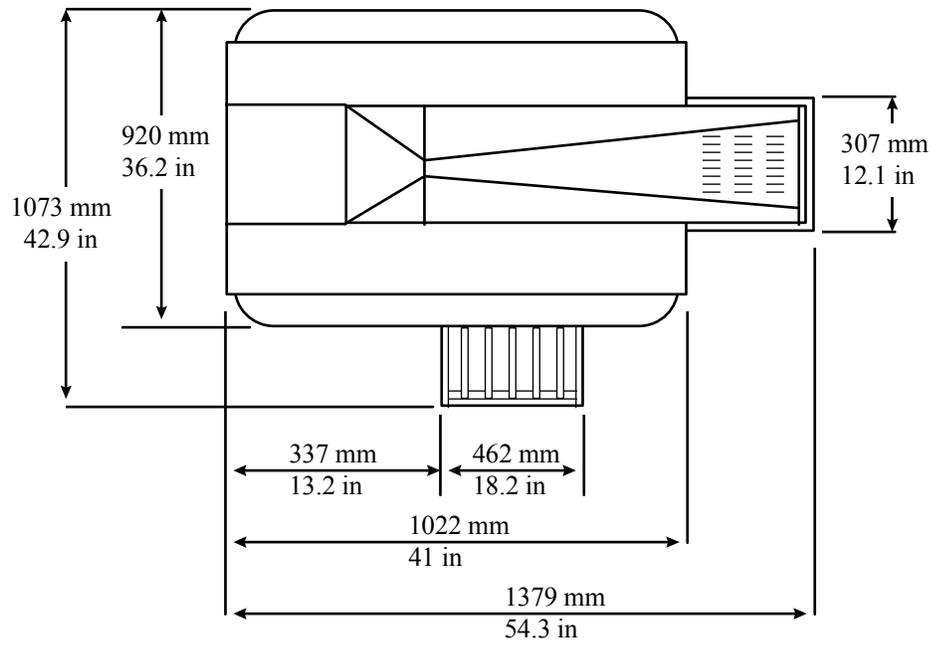


Figure 1-4 Dimensions SOLO™ XL (Vue de dessus)

2

Consignes de Sécurité

	<h3>ATTENTION</h3> <p>Ne pas observer les instructions suivantes risquerait de causer des blessures corporelles ou d'engendrer des dommages matériels.</p>
---	--

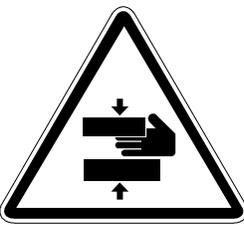
Précautions

Le Modèle 645 devra être utilisé seulement par un personnel qualifié. Lors de l'utilisation de la machine, ne portez pas de vêtements flottants ou déchirés, de cravates ou de bijoux. Ne pas s'approcher avec de longs cheveux près de toutes parties mobiles. Suivez les instructions contenues dans ce guide.

Soyez prudent lorsque vous travaillez près de la courroie chauffante, même si la machine est éteinte.

	<h3>ATTENTION</h3> <p>La machine a une courroie chauffante chauffée électriquement. Ne touchez pas cette courroie.</p>
---	--

Lorsqu'un paquet est posé contre le Contacteur de Mise en route d'Alimentation, ou si ce dernier est appuyé, la machine se mettra en route automatiquement et s'arrêtera lorsque le paquet emballé sera éjecté sur la courroie chauffante.

	<h3>ATTENTION</h3> <p>N'introduisez pas vos mains au-delà de la Porte d'Alimentation ou au-delà de l'ouverture de sortie de la Courroie Chauffante alors que la machine est en marche ou est mise sous tension. À l'allumage, le Modèle 645 effectuera un auto-test. Lors de l'auto-test, les Courroies d'Alimentation sont en mouvement et d'autres moteurs sont sollicités. Ne posez pas de matériel sur les courroies pendant ce test.</p>
---	---

Ne retirez pas tout couvercle de sécurité ou ne désactivez pas tout dispositif de sécurité.

N'utilisez pas la machine si elle est endommagée ou défectueuse.

Emballer uniquement les plateaux aux dimensions indiquées.

Dans le cas où la machine ne serait pas utilisée pendant une période de temps prolongé, tournez l'interrupteur marche-arrêt sur **O** pour l'arrêter.

Nettoyage et Maintenance



PRUDENCE !

Positionnez toujours l'Interrupteur Marche-arrêt sur OFF lorsque la machine est au repos ou lors de la maintenance, du nettoyage ou avant de changer le film.

Laissez la Courroie Chauffante se refroidir avant de procéder au nettoyage.

N'essayez pas d'effectuer des réparations sur la machine; ces opérations doivent être exécutées uniquement par un personnel qualifié.

Ne pulvérisez pas d'eau ou de vapeur à l'intérieur ou à l'extérieur de la machine.

Dispositifs de Sécurité

Le Modèle 645 comprend plusieurs dispositifs de verrouillage pour la sécurité de l'opérateur et pour éviter d'endommager la machine ou d'interrompre le fonctionnement provoqué par des opérations incorrectes.

La machine est équipée d'un transformateur installé en dessous de la machine. Le fil conducteur primaire du transformateur est protégé par un disjoncteur situé sur le boîtier du transformateur.

Aux emplacements accessibles aux parties mobiles, des vignettes appropriées d'avertissement sont affichées pour annoncer des dangers potentiels.

3

Consignes d'Utilisation

Repère des Composants

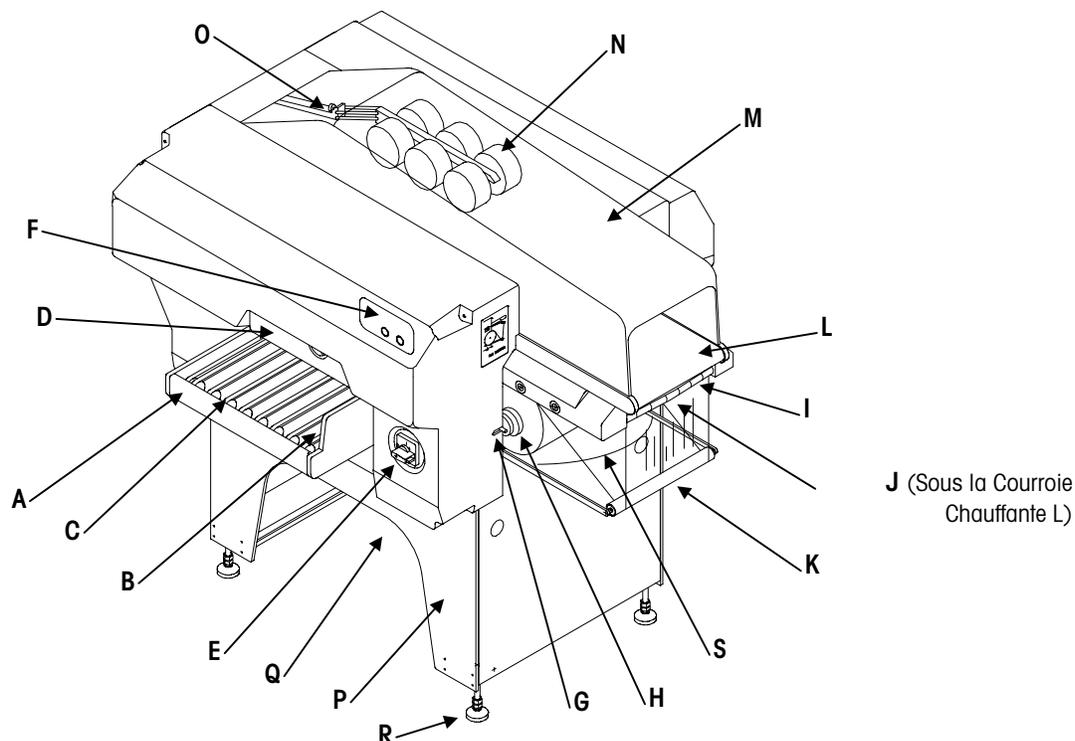


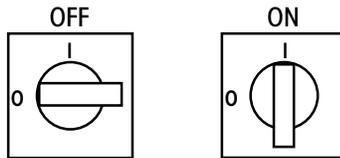
Figure 3-1

- | | | | |
|---|-------------------------------|---|---|
| A | Convoyeur d'Alimentation | K | Barre Mobile |
| B | Contacteur de Mise en route | L | Courroie Chauffante |
| C | Tapis roulants d'Alimentation | M | Couvercle Supérieur |
| D | Porte d'Alimentation | N | Rouleaux de Pression de Paquet |
| E | Interrupteur Marche-Arrêt | O | Réglage de Hauteur des Rouleaux |
| F | Panneau de Commande | P | Base |
| G | Blocage de la bobine | Q | Transformateur/ Disjoncteur
(en dessous de l'Emballeuse) |
| H | Bobine du Film | R | Pied Réglable de Mise à niveau |
| I | Assemblage Rouleau Incurvé | S | Ficelle de Dissipation de l'Électricité Statique |
| J | Pièce du Pliage du Film | | |

Commandes

Interrupteur Marche-Arrêt

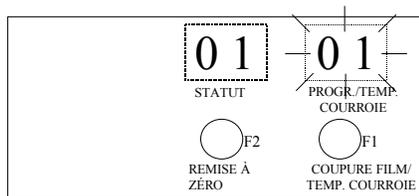
Consultez le repère E à la page 3-1.



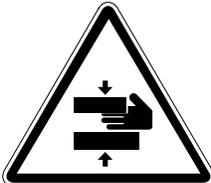
Tournez l'interrupteur sur **I** pour brancher le courant (*On*), ou sur **O** pour coupez le courant (*Off*).

Panneau de Commande

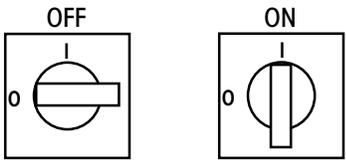
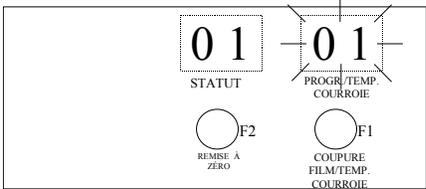
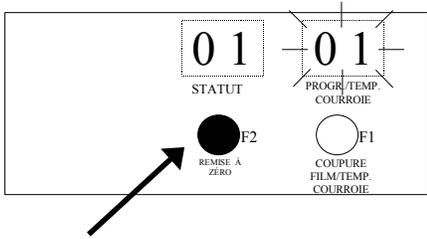
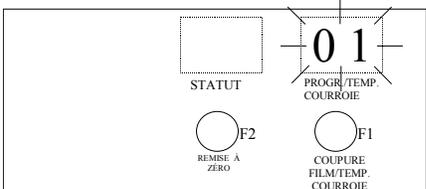
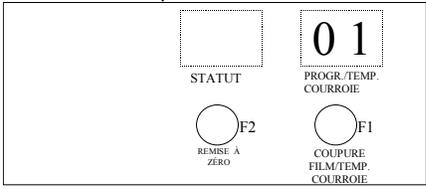
Consultez le repère F on page 3-1. Le Panneau de Commande se compose de deux affichages à 2 chiffres, indiquant le **Statut** et le **Programme/Température de la Courroie**, ainsi que de deux boutons poussoirs nommés **Remise à zéro F2**, et **Coupure du Film/Temp. de la Courroie F1**.



- **Affichage du Statut**
Indique les Codes du Statut de la machine.
- **Affichage du Programme/Température de la Courroie**
Affiche normalement le Numéro du Programme de l'Emballeuse.
Affiche la Température de la Courroie Chauffante dans le mode de configuration.
- **Bouton F2 de Remise à zéro**
Remet à zéro la machine (*Prudence ! Le fait d'appuyer sur ce bouton déclenche un auto-test*). Dans le mode de configuration, utilisé pour changer le Programme de l'Emballeuse et la température de la Courroie Chauffante.
- **Bouton F1 de Coupure du Film /Temp. de la Courroie** Utilisé pour couper le film.
Dans le mode de configuration, utilisé pour changer le Programme de l'Emballeuse et la température de la Courroie Chauffante

	 ATTENTION !
	<p>Lors de l'auto-test, les Courroies d'Alimentation sont en mouvement et d'autres moteurs sont sollicités. Ne posez pas de matériel sur les courroies pendant ce test. Éloignez vos mains de la machine pendant le test.</p>

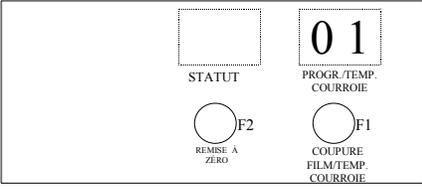
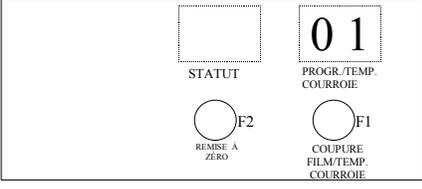
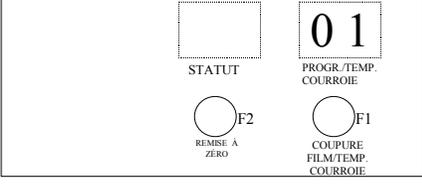
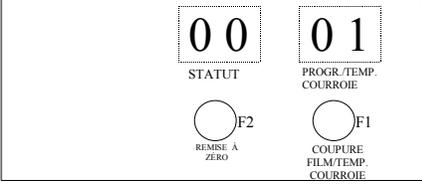
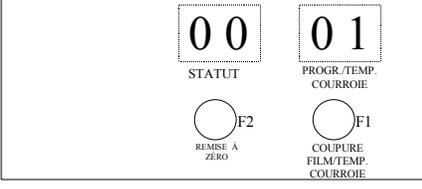
Mise en route de l'Emballeuse

PROCÉDURE À SUIVRE PAR L'OPÉRATEUR	PANNEAU DE VISUALISATION
<p>Tournez l'interrupteur marche-arrêt de la position 0 (off) à I (on) pour mettre sous tension.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • L'affichage du Statut montre 01 • L'affichage "PROGR./TEMP. COURROIE" clignotera. 
<p>Appuyez sur le bouton F2 pour remettre à zéro la machine.</p> 	<ul style="list-style-type: none"> • La machine démarre un auto-test • L'affichage du statut disparaîtra. • L'affichage "PROGR./TEMP. COURROIE" continu à clignoter. 
<p>Attendez que la Courroie Chauffante atteigne la température spécifiée.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Lorsque l'affichage "PROGR./TEMP. COURROIE" s'arrête de clignoter, la machine est prête à emballer. 

Attention !

Lors de l'auto-test, les convoyeurs de la machine sont en mouvement. Éloignez-vous de la machine pendant le test. Ne posez aucun matériel sur les Courroies d'Alimentation pendant que la machine effectue le test.

Fonctions du Panneau de Commande

Affichage sur le Panneau de Commande	Statut ou Procédure à suivre par l'Opérateur	Description de l'Opération
	<p>La machine est prête à emballer.</p>	<p>L'affichage du programme montre le programme d'exécution.</p> <p>L'affichage du statut montre les codes du statut.</p>
	<p>Pour choisir un nouveau Programme.</p> <p>01 Emballage le plus tendu</p> <p>03 Emballage Standard</p> <p>31 Pour une utilisation avec des Plateaux noirs</p>	<p>Appuyez et maintenez pendant plus de 2 secondes le bouton F2 de Remise à zéro.</p> <p>Tout en maintenant le bouton F2 de Remise à zéro, choisissez le nouveau programme en appuyant sur le Bouton F1 de Coupure Film/Temp. Courroie jusqu'à ce le numéro souhaité du programme s'affiche.</p>
	<p>Pour Changer la température de la Courroie Chauffante.</p> <p>00 Chauffage Coupé</p> <p>01 78°C (172°F)</p> <p>02 81°C (178°F)</p> <p>↓ Chaque étape = +3°C (5.5°F)</p> <p>30 165°C (329°F) Max.</p>	<p>Appuyez et maintenez pendant plus de 2 secondes le bouton F1 de Coupure Film/Temp. Courroie.</p> <p>Tout en maintenant le bouton F1 de Coupure Film/Temp. Courroie, choisissez la nouvelle température en appuyant sur le Bouton F2 de remise à zéro jusqu'à ce que le réglage de la température souhaitée s'affiche.</p> <p>La fourchette recommandée de la température se situe entre 20-21.</p> <p>20 = 128°C (262°F)</p> <p>21 = 134°C (273°F)</p>
	<p>Arrêt de la machine. Vérifiez le Code du Statut.</p>	<p>L'affichage du Statut montre le code du statut. Consultez le tableau du Code du Statut dans le chapitre intitulé Recherche de pannes.</p> <p>Corrigez la cause de l'erreur, puis appuyez sur le bouton F2 de Remise à zéro pour remettre en marche.</p>
	<p>Pour couper le film.</p>	<p>L'affichage du Statut doit montrer 00 ou 01.</p> <p>Appuyez et maintenez le bouton F1 de Coupure Film/Temp. Courroie jusqu'à ce que le film soit coupé. (Environ 5 secondes.)</p>

Installation du Rouleau de Film

Le modèle SOLO™ Plus doit utiliser un film de 11 pouces et le modèle SOLO™ XL un film de 13 pouces. Le film recommandé est un film étirable de haute qualité à deux épaisseurs de 14 ou 18 microns qui est disponible par l'intermédiaire du service après-vente de Mettler Toledo. D'autres films fonctionnant sur la machine seront disponibles. Contactez Mettler Toledo pour des informations supplémentaires. Pour installer le film sur le Modèle 645 procédez de la façon suivante:

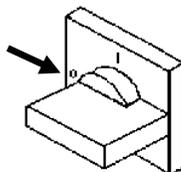


Figure 3-1

Tournez l'Interrupteur Principal Marche-Arrêt sur OFF.

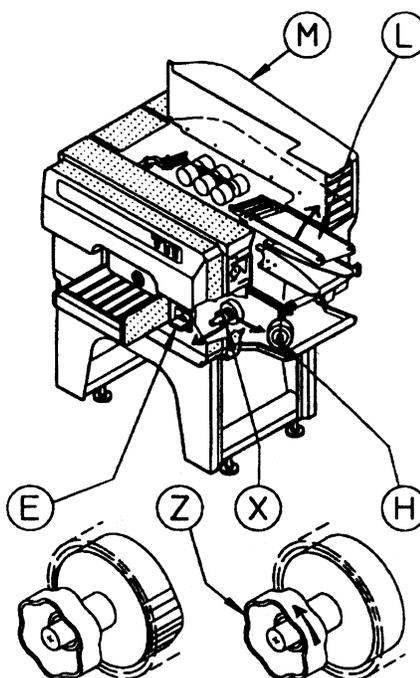


Figure 3-2

Ouvrez le couvercle supérieur (M).

Soulevez la courroie chauffante (L) à l'aide de la poignée. **Attention, la Courroie Chauffante peut être chaude !**

Débloquez la Bobine (H) en déplaçant le loquet (X) en direction de l'opérateur. Pivotez la Bobine vers l'extérieur.

Tenez la Bobine et faites tourner le pignon (Z) en sens inverse des aiguilles d'une montre pour libérer le Blocage de la Bobine.

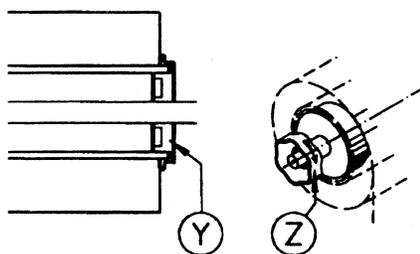


Figure 3-3

Glissez le rouleau de film sur la Bobine jusqu'à ce que le bord du rouleau s'engage dans le disque de référence de l'armature (Y) à l'arrière de la machine sur la Figure 3-3. Il sera peut être nécessaire de soulever le rouleau de film à l'arrière pour positionner correctement l'armature.

Faites tourner le pignon (Z) dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'au blocage.

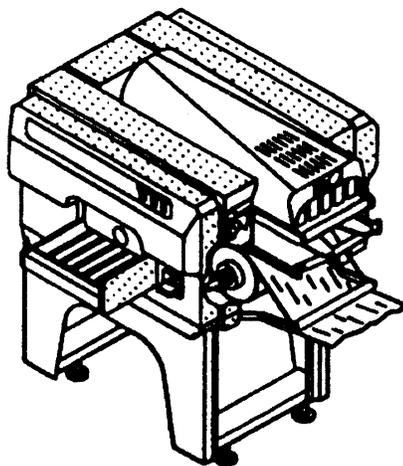


Figure 3-4

Tirez le Loquet de la Bobine en direction de l'opérateur et pivotez la Bobine de nouveau dans sa position de marche jusqu'à son blocage.

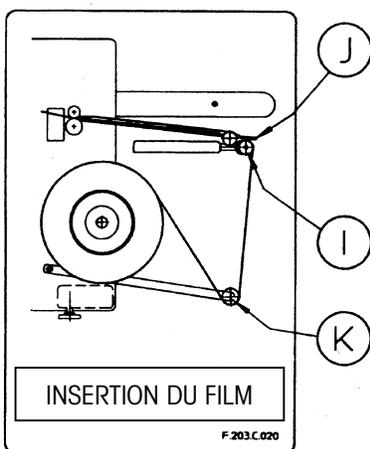


Figure 3-5

Insérez le film en dessous de la Barre Mobile (K), au-dessus des rouleaux incurvés (I), dans la pièce de pliage du film (J), et au-delà du distributeur. La Ficelle de Dissipation de l'Électricité Statique est posée en travers au-dessus du rouleau de film.

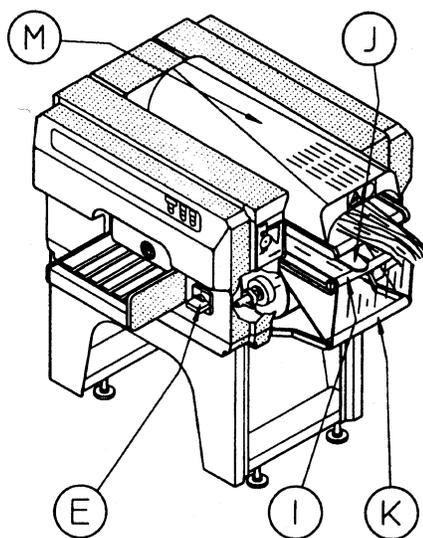


Figure 3-6

Remettez dans sa position de marche la Courroie chauffante en l'abaissant doucement. Ne la posez pas brutalement car ceci pourrait modifier l'alignement et engendrer des problèmes d'emballage.

Tirez environ 1 mètre (3 pieds) de film jusqu'à ce qu'il s'élargisse.

Abaissez le Couvercle Supérieur (M) de nouveau dans sa position de marche.

Tournez l'Interrupteur Marche-Arrêt (E) sur ON (à la position I).

Appuyez et maintenez le Bouton F1 de Coupure Film/Temp. Courroie jusqu'à ce que le film soit coupé. Retirez l'excédent de film.

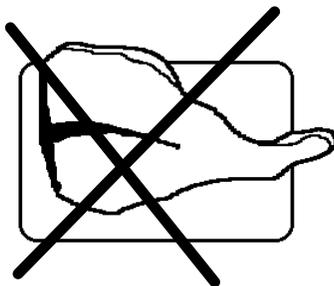
Le modèle 645 est maintenant prêt à emballer des paquets.

Plateaux de Chargement



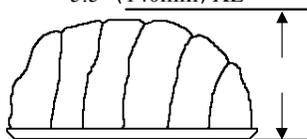
Les plateaux doivent être suffisamment rigides,

Et

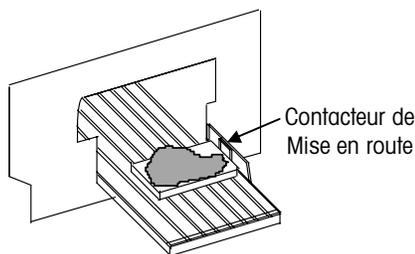


Le produit doit être contenu à l'intérieur du plateau.

5" (127mm) Plus
5.5" (140mm) XL



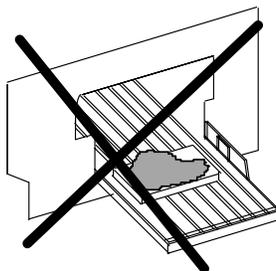
La hauteur doit être inférieure à 5" (127 mm) sur le modèle Plus et à 5.5" (140 mm) sur le modèle XL.



Pour commencer l'emballage, posez le plateau sur la Courroie d'Alimentation et contre le **Contacteur de Mise en route**.

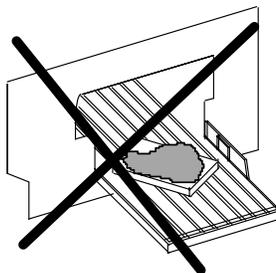
Prudence !

Posez les plateaux sur le convoyeur d'alimentation uniquement lorsque les tapis roulants sont à l'arrêt ! Ne posez pas de plateau ou tout autre objet sur les tapis roulants en mouvement.

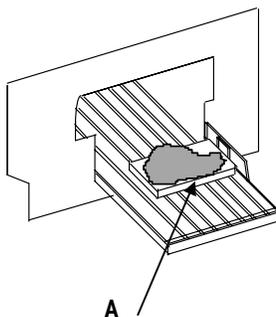


Les plateaux doivent être positionnés **contre** le Contacteur de Mise en route pour démarrer l'emballage. Laissez les courroies s'arrêter avant de poser le plateau suivant.

Positionnez le plateau de façon à ce que le côté long du plateau entre en premier dans le système d'alimentation.



Les plateaux doivent être alignés à angle droit avec le convoyeur d'alimentation.



Si la dimension du plateau **A** dépasse 8.66 pouces (220 mm) pour le SOLO™ Plus, ou 10.25 pouces (260 mm) pour le SOLO™ XL, positionnez le plateau de façon à ce que le côté long du plateau entre en premier.

Le modèle 645 vérifiera les dimensions et rejettera les plateaux qui dépasseront la dimension maximum autorisée. Toutes combinaisons de dimensions de plateaux peuvent être introduites dans la machine. Le modèle 645 ajuste automatiquement la quantité de film et la tension selon les dimensions du plateau.

Contrôle de l'Emballage du Paquet

- Contrôlez pour voir si le plateau sort de la machine bien emballé et constater que le dessous est correctement scellé. Choisissez le Programme qui offre les meilleurs résultats pour le type de paquet/produit à être emballé.

Numéro du Programme	Type d'Emballage
01	Emballage avec davantage de tension de film et des articles plus bas.
03	Emballage Standard pour un plateau et des articles standard.
31	Emballage avec l'utilisation des plateaux noirs.

- Le contrôle de l'emballage devrait s'effectuer après la stabilisation de la température de la Courroie Chauffante (indiquée par un affichage continu sur l'Affichage de Programme).
- Si l'adhérence est insuffisante, augmentez la valeur de la température. Si le film apparaît brûlé, diminuez la température. Le réglage recommandé de la température est 18-20 pour la plupart des applications.

Code sur l'Affichage	Température de la Courroie Chauffante
00	Chauffage éteint
01	172°F ou 78°C
02	178°F ou 81°C
↓	À chaque fois que le code change d'une unité, la température change de 5.5°F ou 3°C.
30	329°F ou 165°C

Période de Repos

Vous pouvez laisser le modèle 645 sous tension lors de courtes périodes de repos. Ceci permet de maintenir la température de la Courroie Chauffante.

Si aucune activité n'est détectée sur le Contacteur de Mise en route de l'alimentation dans les 4 heures, le modèle 645 diminuera automatiquement la température sur la courroie chauffante à un réglage minimum de 01. Ce délai peut être changé de 1 à 4 heures par un Technicien de maintenance.

Dans le cas où le modèle 645 ne serait pas utilisé pendant une période de temps prolongée, le courant devra être coupé en utilisant l'Interrupteur Marche-Arrêt.

Alimentation Continue

- Dans les limites de dimensions maximum et minimum, les machines SOLO™ Plus et SOLO™ XL acceptent toute dimension de plateaux posés dans n'importe quel ordre sur le système d'alimentation.
- Les machines ajustent automatiquement la quantité de film et la tension, selon les dimensions du plateau.

	<p style="text-align: center;">PRUDENCE !</p> <hr/> <p style="text-align: center;">Ne posez pas de plateaux sur le système d'alimentation lorsque les courroies sont en mouvement.</p>
---	--

- L'emballuseuse commence lorsqu'un paquet est positionné contre le Contacteur de Mise en route.
- Les plateaux doivent être positionnés à angle droit contre le Contacteur de Mise en route (parallèle aux courroies) pour être emballés correctement.

4

Recherche de pannes

Avant de faire appel au Service Technique

Avant de faire appel au service technique, mettez l'unité sous tension. Si le problème persiste après avoir suivi les procédures indiquées, contactez votre agent de maintenance. Ci dessous sont énumérés quelques symptômes courants que vous pourriez rencontrer.

Remarque Importante

Pour les instructions de nettoyage, consultez le Chapitre 5 de Maintenance avant de procéder au nettoyage de tout composant de l'emballuse.

SYMPTÔMES	CAUSE	SOLUTION
<ul style="list-style-type: none"> Film déchiré Mauvais alignement du film 	<ul style="list-style-type: none"> Mauvais rouleau de film. 	<ul style="list-style-type: none"> Remplacez le film avec un nouveau rouleau.
<ul style="list-style-type: none"> Plateaux laissés ouverts Mauvais sur-emballage Pas de sur-emballage 	<ul style="list-style-type: none"> Fin du rouleau de film. Film sorti de la bride de serrage centrale. Film sorti des brides de serrage latérales. 	<ul style="list-style-type: none"> Remplacez le rouleau de film. Nettoyez la bride de serrage centrale et laissez sécher complètement. Nettoyez les pattes à griffes de serrage latérales et laissez sécher.
<ul style="list-style-type: none"> Pas de prise de film 	<ul style="list-style-type: none"> Courroie chauffante pas en position fermée. Film mis en place incorrectement. Bride de serrage centrale encrassée. Film enroulé autour du rouleau de film du distributeur. 	<ul style="list-style-type: none"> Soulevez et fermez de nouveau la courroie chauffante. Positionnez de nouveau le film. Nettoyez la bride de serrage centrale et laissez sécher. Retirez tout débris. Retirez tout film ou débris du rouleau de film du distributeur.
<ul style="list-style-type: none"> Erreur 61 affichée pour les plateaux emballés normalement 	<ul style="list-style-type: none"> Patinage des courroies d'alimentation. 	<ul style="list-style-type: none"> Nettoyez et séchez les courroies d'alimentation.
<ul style="list-style-type: none"> Erreur 99 	<ul style="list-style-type: none"> Cellules photoélectriques sales. 	<ul style="list-style-type: none"> Nettoyez les cellules photoélectriques.
<ul style="list-style-type: none"> Sur-emballage court 	<ul style="list-style-type: none"> Rouleaux encrassés sur la courroie chauffante. 	<ul style="list-style-type: none"> Nettoyez les rouleaux sur la courroie chauffante.

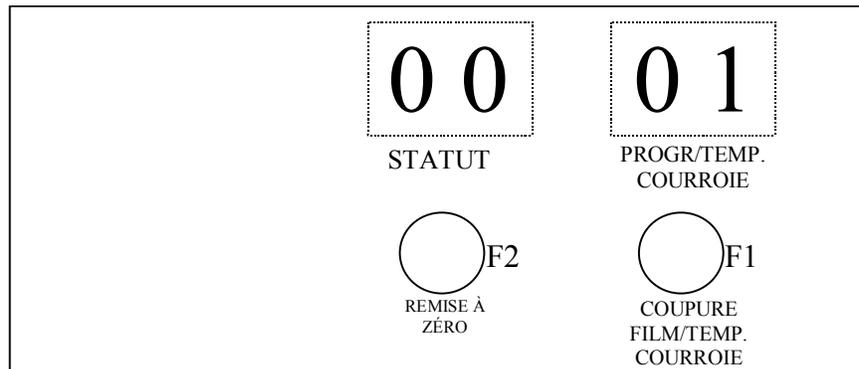
SYMPTÔMES	CAUSE	SOLUTION
<ul style="list-style-type: none"> Pas de courant 	<ul style="list-style-type: none"> Interrupteur principal positionné sur O. Disjoncteur déclenché. Câblage insuffisant. 	<ul style="list-style-type: none"> Tournez l'interrupteur marche-arrêt sur I. Ré-enclenchez le disjoncteur sur le transformateur. Vérifiez le disjoncteur du magasin. Vérifiez le câblage.
Emballage irrégulier de paquet	<ul style="list-style-type: none"> Film mal positionné Prise de film insuffisante par la bride de serrage Prise de film insuffisante par les brides de serrage latérales Pièce de pliage du film encrassée Mise en place incorrecte du film 	<ul style="list-style-type: none"> Disposez le rouleau de film dans la bonne position. Vérifiez et nettoyez la bride de serrage centrale et laissez sécher. Vérifiez et nettoyez les brides de serrage latérales et laissez sécher. Nettoyez la pièce de pliage du film. Positionnez de nouveau le film.
Emballage de paquet avec une tension de film irrégulière	<ul style="list-style-type: none"> Film mal positionné Prise insuffisante par la bride de serrage centrale Prise insuffisante par les brides de serrage latérales Pièce de pliage du film encrassée Mise en place incorrecte du film 	<ul style="list-style-type: none"> Disposez le rouleau de film dans la bonne position. Vérifiez et nettoyez la bride de serrage du film. Vérifiez et nettoyez les brides de serrage latérales. Nettoyez la pièce de pliage du film. Positionnez de nouveau le film.
Emballage de paquet avec une tension de film irrégulière	<ul style="list-style-type: none"> Programme d'exécution incorrecte 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifiez le réglage du programme d'exécution. Entrez le bon programme d'exécution.
Scellement de paquet insuffisant	<ul style="list-style-type: none"> Température de la courroie chauffante incorrecte 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifiez la valeur de réglage de la température. Si la courroie chauffante est trop chaude, diminuez la valeur de la température. Si la courroie chauffante est trop froide, augmentez la valeur.

Auto-test

Le Modèle 645 a la possibilité d'effectuer un auto-test et d'afficher les informations suivantes:

- Sur l'Affichage du Statut : le type de programme qui est utilisé.
- Un code de statut indiquant le statut de la machine ou les raisons probables des interruptions ou défaillances.

La machine transmet cette information avec des codes numériques spécifiques qui sont à l'Affichage du Statut sur le Panneau de Commande.



La liste suivante des Codes de Statut décrit les codes. Si le code est une erreur, la liste vous donne les procédures à suivre pour résoudre le problème.



Codes du Statut

	<h3>PRUDENCE !</h3> <p>Éteignez la machine et débranchez-la de la source d'alimentation avant d'exécuter toute réparation. Lorsque la réparation est terminée, allumez la machine et appuyez sur le bouton poussoir F2.</p>
---	---

Code	Description	Action
00	Fin de l'urgence 03	Appuyez sur le bouton F2 de remise à zéro.
01	En attente de commencer le Programme	Appuyez sur le bouton F2 de remise à zéro.
03	Arrêt de sécurité provoqué par l'ouverture de la porte d'alimentation ou du couvercle supérieur	Libérez la porte d'alimentation. Rabattez le couvercle supérieur. Appuyez sur le bouton F2 de remise à zéro.
04	Paquet coincé dans la machine	Ouvrez le couvercle supérieur, retirez le paquet coincé, rabattez le couvercle. Appuyez sur le bouton F2 de remise à zéro.
06 à 54	Erreurs internes dans la machine	Retirez tout débris ou paquet de la machine. Appuyez sur le bouton F2 de remise à zéro. Si le problème persiste, appelez pour la réparation.
60	Double paquet ou plateau introduit trop vite. - ou - Cellules photoélectriques sales ou obstruées.	Introduisez les plateaux uniquement lorsque les courroies sont à l'arrêt. Nettoyez les cellules photoélectriques. Si l'erreur persiste, appelez pour la réparation.
61	Paquet trop long. Cellules photoélectriques sales ou obstruées. Rouleaux/Courroies d'alimentation encrassés.	Le plateau dépasse les dimensions max. Tournez le plateau à 90°. Vérifiez que les dimensions du plateau ne sont pas supérieures à celles énumérées dans le chapitre 1 de ce manuel à la page des Spécifications. Nettoyez les cellules photoélectriques. Nettoyez les Rouleaux/Courroies d'alimentation. Si l'erreur persiste, appelez pour la réparation.

Code	Description	Action
62	Paquet trop petit. --or-- Cellules photoélectriques sales ou obstruées.	Vérifiez que les dimensions du plateau ne sont pas inférieures à celles énumérées dans le chapitre 1 de ce manuel à la page des Spécifications. Dégagées ou nettoyez les cellules photoélectriques. Si l'erreur persiste, appelez pour la réparation.
65	Cellules photoélectriques non activées. Contacteur de mise en route appuyé sans paquet sur les courroies d'alimentation.	Le paquet n'a pas atteint les Cellules photoélectriques. Placez de nouveau le plateau sur le convoyeur d'alimentation. Si l'erreur persiste, appelez pour la réparation.
66	Contacteur de mise en route continuellement activé.	Vérifiez le fonctionnement mécanique du Contacteur de mise en route. Si l'erreur persiste, appelez pour la réparation.
67	Paquet positionné incorrectement sur le contacteur de mise en route.	La première cellule photoélectrique horizontale n'a pas été activée. Placez de nouveau le plateau sur le convoyeur d'alimentation. Si l'erreur persiste, appelez pour la réparation
71 à 78	Erreur interne de la machine.	Appuyez sur le bouton F2 de remise à zéro. Si l'erreur persiste, appelez pour la réparation
99 clignote	Mauvais fonctionnement des multiples cellules photoélectriques.	Vérifiez et nettoyez les cellules photoélectriques. Appuyez sur le bouton F2 de remise à zéro. Si l'erreur persiste, appelez pour la réparation

Disjoncteur

Le disjoncteur principal coupe le courant à l'emballeuse. Le transformateur est installé sur une tablette en dessous de l'emballeuse. Dans le cas où le disjoncteur serait activé, il peut être ré-enclenché en utilisant l'interrupteur situé sur le boîtier du transformateur.

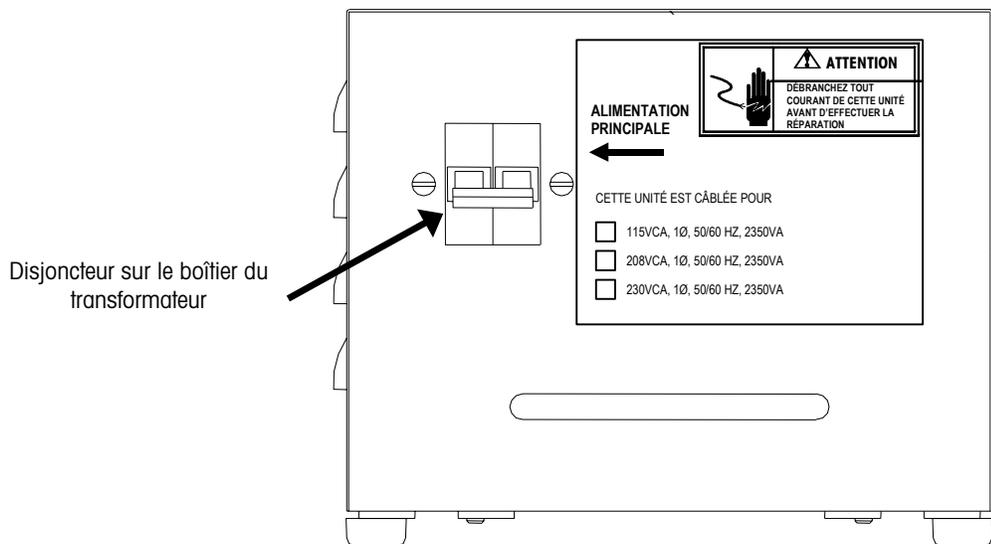
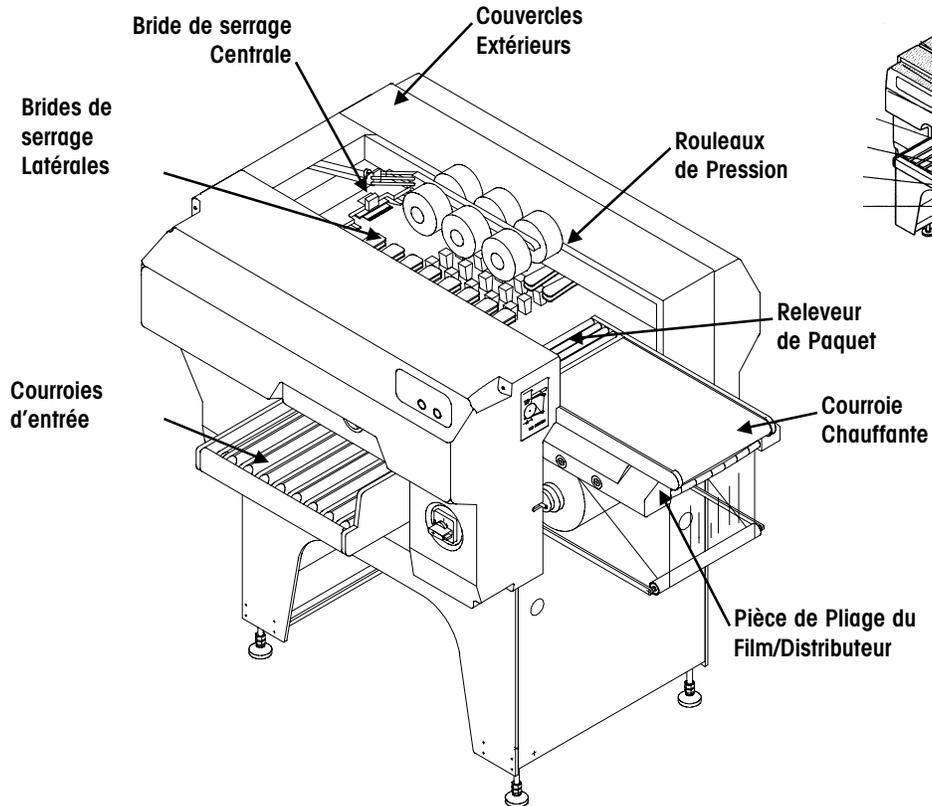


Figure 4-1 Disjoncteur Principal

5

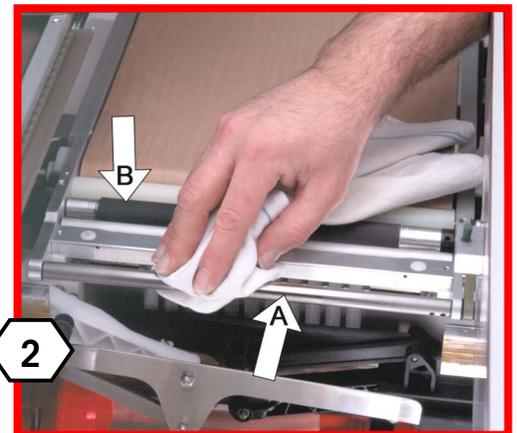
Nettoyage Quotidien

Attention ! Eteindre l'appareil avant de nettoyer !

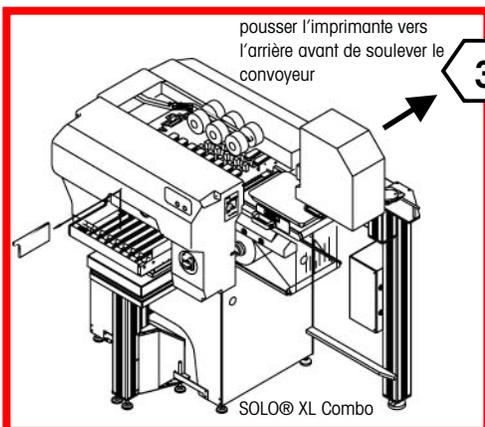


Nettoyer la courroie chauffante avec un chiffon doux imbibé d'eau chaude. Attention ! La courroie peut être très chaude ! Laisser refroidir avant de procéder au nettoyage.

Nettoyer le rouleau de déroulement de la pellicule (A) avec un chiffon imbibé d'alcool (de préférence) ou d'eau chaude. Nettoyer le rouleau de caoutchouc (B) avec un chiffon humide. Enlever tous débris si nécessaire.



Guide de l'Utilisateur du Modèle 645 de METTLER TOLEDO



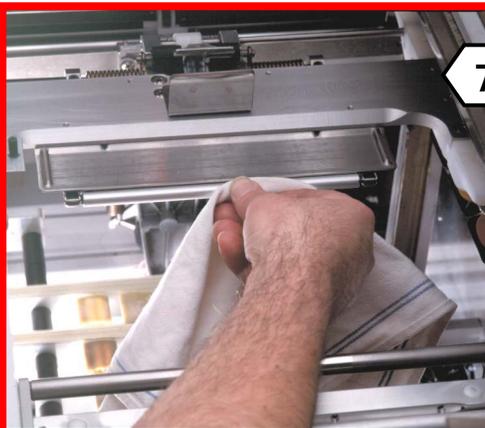
Si vous possédez un appareil Combo, pousser l'imprimante vers l'arrière avant de soulever le convoyeur.

Soulever le convoyeur par la poignée pour accéder au distributeur et aux plioirs. Attention, la courroie peut être chaude. Nettoyer le distributeur, les plioirs, de même que les rouleaux incurvés avec un chiffon humide.



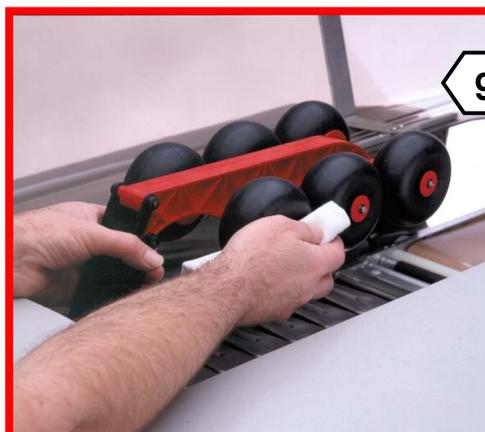
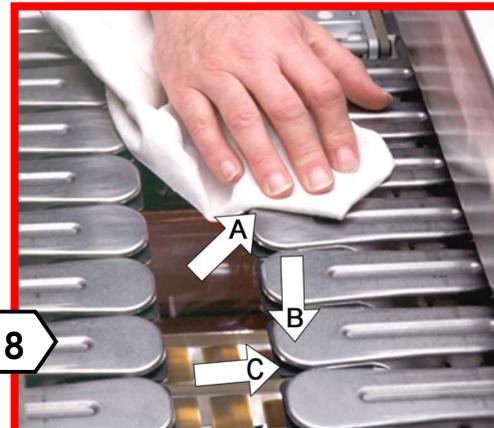
Alors que le convoyeur est en position levée, nettoyer la bande de caoutchouc du distributeur avec un chiffon humide. Pour abaisser le convoyeur, le tenir par la poignée et le descendre délicatement.

Enlever tous débris de pellicule dessous la pince centrale si nécessaire. Nettoyer celle-ci avec un chiffon propre imbibé d'alcool (de préférence) ou d'eau chaude. Bien assécher avant de faire fonctionner.



Nettoyer le rouleau de la pince centrale avec un chiffon humide. Enlever tous débris présents.

Nettoyer le dessus (A) des pinces d'étirement avec un chiffon humide. Presser sur chacune (B) pour ouvrir et nettoyer le coussinet (C) avec un chiffon humide. Laisser sécher avant d'utiliser l'appareil.



Nettoyer les rouleaux de pression avec un chiffon humide. Enlever tous débris présents.

Soulever l'élévateur. Nettoyer les supports avec un chiffon humide. Enlever les débris présents.

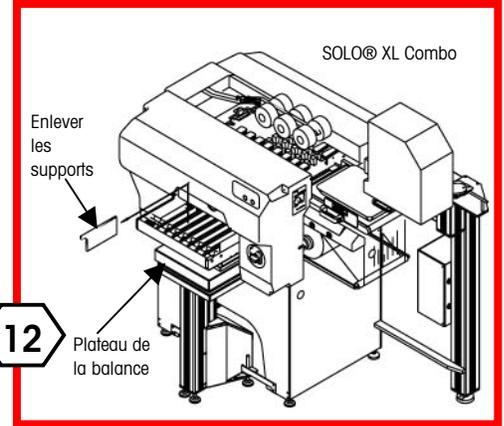




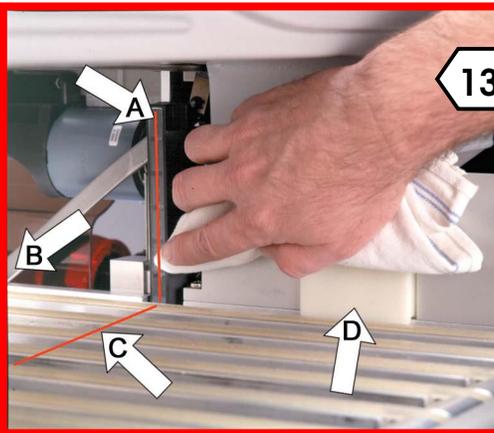
11

Nettoyer les courroies d'entrée ainsi que la porte avec un chiffon humide. Essuyer les courroies et rouleaux pour enlever toute graisse et débris.

Si vous possédez un Combo, enlever les supports, puis le plateau de la balance en le soulevant et en tirant. Nettoyer le tout avec de l'eau chaude et du savon. Bien nettoyer les rainures. Replacer le tout.



12



13

Nettoyer les photocellules (A) et (B) verticales ainsi que les photocellules (C) horizontales avec un chiffon humide. Ne pas utiliser de chiffon de papier ou autre matériel abrasif pouvant rayer la surface protectrice. Nettoyer l'interrupteur de départ (D) - sauf pour le Combo - avec un chiffon humide. Enlever tous débris présents. Ne pas utiliser d'objets acérés pour nettoyer le couvercle.



14

Nettoyer les surfaces extérieures avec un chiffon humide.

Important

Après avoir terminé le nettoyage, remettre l'appareil en marche.

Lubrification

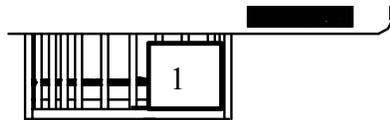
Le Modèle 645 ne nécessite pas de fréquentes lubrifications. La lubrification de la machine doit être exécutée uniquement par un personnel qualifié lors des inspections et des réglages.

6

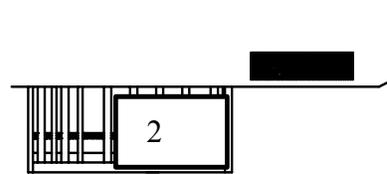
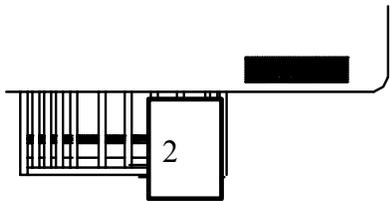
Référence des Plateaux

Ce chapitre montre des dessins illustrant les recommandations pour alimenter les plateaux dans les emballeuses SOLO™ Plus et SOLO™ XL.

Plateaux SOLO™ Plus

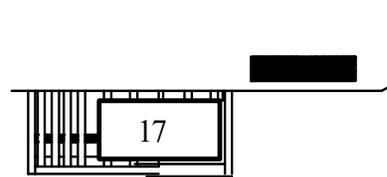
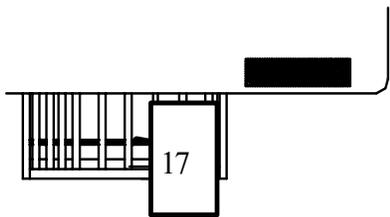


Si la hauteur du plateau est inférieure à 3"



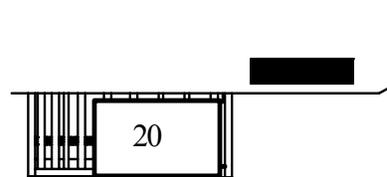
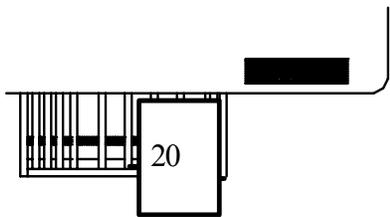
Si la hauteur du plateau est supérieure à 3"

Si la hauteur du plateau est inférieure à 3"

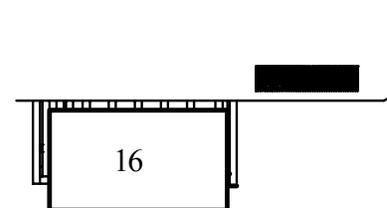
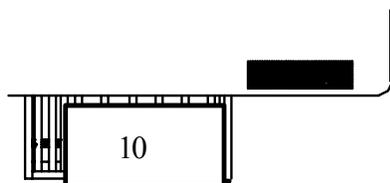
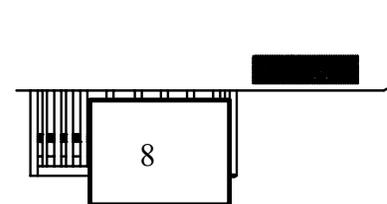
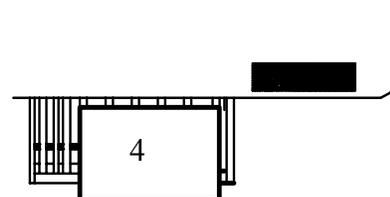


Si la hauteur du plateau est supérieure à 3"

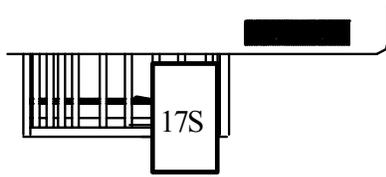
Si la hauteur du plateau est inférieure à 3"



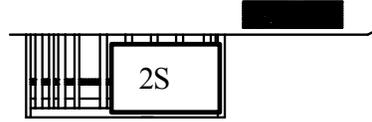
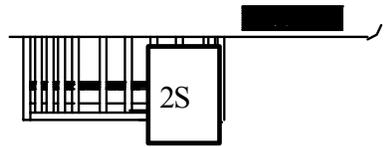
Si la hauteur du plateau est supérieure à 3"



Plateaux SOLO™ XL

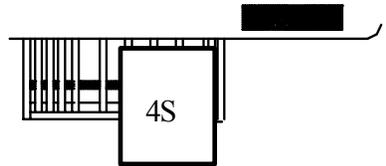


Si la hauteur du plateau est inférieure à 3"



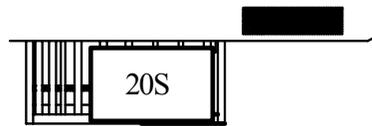
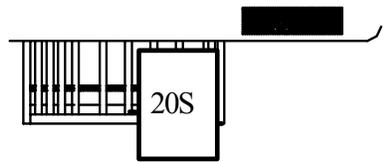
Si la hauteur du plateau est supérieure à 3"

Si la hauteur du plateau est inférieure à 3"

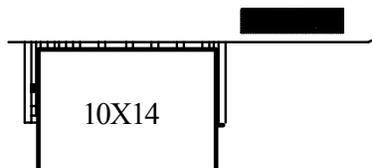
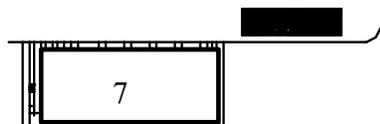
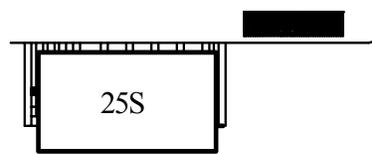
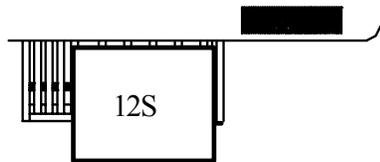
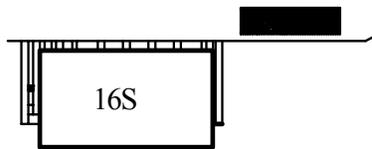
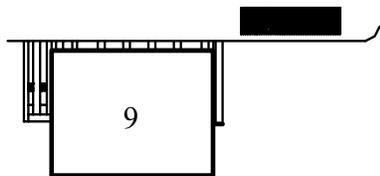
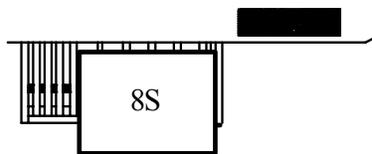


Si la hauteur du plateau est supérieure à 3"

Si la hauteur du plateau est inférieure à 3"



Si la hauteur du plateau est supérieure à 3"



METTLER TOLEDO LABELS METTLER TOLEDO LABELS
TOLEDO LABELS METTLER TOLEDO LABELS METTLER
LABELS METTLER TOLEDO LABELS METTLER TOLEDO

METTLER TOLEDO is pleased to offer stock or CUSTOM LABELS for your new scale/printer. As the global leader in weighing, labeling and wrapping equipment, METTLER TOLEDO has the experience to help you develop a label program that will enhance your business with an attractive, appealing label for your products. In addition, METTLER TOLEDO can:

- Provide Just in Time Delivery to help reduce your costs and enhance cash flow
- Manage your label inventory to insure optimal levels
- Offer custom print labels at no additional charge (with minimum order)
- Extend a discount on annual service agreements when tied to a label supply contract
- Assure you a quality label product that will extend the life of your new scale/printer

For information on METTLER TOLEDO LABELS or SERVICE, please call:

1-800-263-6593

TOLEDO LABELS METTLER TOLEDO LABELS METTLER
TOLEDO LABELS METTLER TOLEDO LABELS METTLER
LABELS METTLER TOLEDO LABELS METTLER TOLEDO

METTLER TOLEDO® est ravi d'offrir des étiquettes en stock et/ou personnalisées pour vos nouvelles balances et imprimantes. En tant que leader mondial du pesage, étiquetage et emballage d'équipement, METTLER TOLEDO® à l'expérience nécessaire pour vous aidez à développer un "programme d'étiquetage" qui embellira votre commerce avec des étiquettes séduisantes et attrayantes. De plus, METTLER TOLEDO® peut:

- Vous offrir une livraison rapide afin de réduire vos coûts et augmenter votre liquidité.
- Vous aider à gérer votre stock pour assurer un niveau optimal.
- Vous offrir des étiquettes personnalisées sans charge supplémentaire (sur commande minimum).
- Vous offrir une vente au rabais sur contrat annuel.
- Vous assurer une qualité d'étiquette prolongeant la durée de vie de votre balance/imprimante.

Pour informations supplémentaires sur les SERVICES et ETIQUETTES DE METTLER TOLEDO®, n'hésitez à nous contacter au:

1.800.263.6593

METTLER TOLEDO

1900 Polaris Parkway
Columbus, Ohio 43240
www.mt.com

P/N: A15900200A

(4/01).00

METTLER TOLEDO® est une Marque déposée de Mettler-Toledo, Inc.
©2001 Mettler-Toledo, Inc.
Imprimé aux États-Unis.



A15900200A