

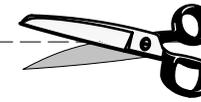
Commande centralisée CUBE

EXPERTCUT 106 PER 2.0

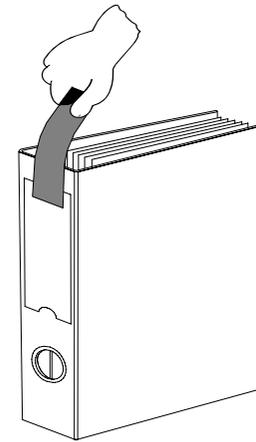


BSA05341101_D27 051 -

=> S05_- / <=



D27	D27	D27
BSA05341101_D27 051 - => S05_- / <=	BSA05341101_D27 051 - => S05_- / <=	BSA05341101_D27 051 - => S05_- / <=
EXPERTCUT 106 PER 2.0	EXPERTCUT 106 PER 2.0	EXPERTCUT 106 PER 2.0
BOBST	BOBST	BOBST



NUMÉRO DU DOCUMENT


BSA05341101_D27
051 -

Sommaire

Préface	4
Sécurité et environnement	7
Généralités	12
Affichage	15
Ecran tactile	33
Vue générale	53
Production	54
Réglage des paramètres	66
Données de référence	107
Arrêts de production	116
Organes mécaniques pas en place	128
Dérangements techniques	137
Maintenance	152
Informations	156

Préface

Généralités	5
Sécurité	5
Réserve	5
Remarques des lecteurs	5
Abréviations et symboles	5
Modifications par rapport à l'édition précédente	6

Généralités

Nous nous réservons tous les droits sur ce document, ainsi que sur l'objet y figurant. La partie recevant ce document reconnaît ces droits et elle s'engage à ne pas le rendre accessible à des tiers, même partiellement, sans notre autorisation écrite préalable et à ne pas l'employer à des fins autres que celles pour lesquelles il lui a été remis.

Sécurité

Les prescriptions relatives à la sécurité font l'objet d'un chapitre imprimé sur papier jaune. Les conducteurs, les aides-conducteurs, les mécaniciens, les électriciens, les responsables de la machine et de la production ainsi que toute autre personne travaillant sur la machine ou entrant en contact physique avec celle-ci sont impérativement tenus de lire attentivement ce chapitre avant de travailler sur la machine.

Réserve

Certains éléments figurant dans ce document sont livrés en option. Seuls font partie de la fourniture les éléments compris dans la confirmation de commande de Bobst Mex SA.

Remarques des lecteurs

Toute remarque ou suggestion nous permettant d'améliorer ce manuel est la bienvenue.

Toute communication écrite ou verbale concernant ce document devra faire mention de son numéro.

- Faire une photocopie des pages concernées, y ajouter vos remarques ou suggestions.
- Envoyer le tout à l'adresse sous-mentionnée.

Abréviations et symboles

- cc** Côté conducteur (cc)
- coc** Côté opposé conducteur (coc)
-  Touches du clavier du CUBE

Bobst Mex SA
Document Management Support
PO Box
CH-1001 Lausanne

Tel.: +41 21 621 21 11
FAX: +41 21 621 43 95
E-mail: doctech.bobst@bobst.com
WEB: <http://www.bobst.com>

Modifications par rapport à l'édition précédente

Les pages qui présentent une modification par rapport à l'édition précédente sont indiquées dans le tableau ci-dessous.

Page	Page	Page	Page

Sécurité et environnement

Prescriptions générales de sécurité	8
Introduction	8
Instructions et notices d'utilisation	8
Règles générales pour tous les utilisateurs	9
Armoires électriques	9
Equipement fluide	10
Mise en garde	11

Prescriptions générales de sécurité

Introduction

Vous devez lire attentivement, comprendre et suivre strictement ces prescriptions si vous travaillez sur la machine en tant que conducteur, préparateur, régléur, mécanicien ou en tant qu'aide aux personnes susmentionnées. Il en va de même pour tout responsable de la machine, de sa production et de son entretien, ainsi que pour toute autre personne entrant en contact physique avec la machine.

Si vous rencontrez des difficultés quant à la compréhension des instructions ainsi qu'au fonctionnement de la machine, adressez-vous à votre supérieur hiérarchique avant de toucher la machine.

TOUTE INOBSERVATION DE CES PRESCRIPTIONS PEUT CAUSER, À VOUS AINSI QU'À D'AUTRES PERSONNES, DES BLESSURES GRAVES.

Instructions et notices d'utilisation

Les instructions et notices d'utilisation livrées par le fabricant, avec la machine ou après sa livraison, doivent être portées à la connaissance de toutes les personnes qui interviennent sur la machine ou qui en sont responsables d'une manière quelconque.

Toutes les personnes qui travaillent sur la machine doivent lire et comprendre les instructions avant de commencer le travail. Les directives doivent être strictement suivies par tout le personnel.

Les instructions doivent être rangées dans un endroit propre et être accessibles à toute personne intervenant sur la machine. Le personnel de la machine doit être informé de toutes les mises à jour des instructions.

Afin d'éviter toute blessure au personnel et dommage à la machine, il est indispensable d'effectuer l'entretien régulier de toute la machine tel que décrit dans le manuel y relatif.

Règles générales pour tous les utilisateurs

Afin de prévenir les accidents, il est indispensable:

- de lire et de suivre les instructions livrées avec la machine. Seules les personnes ayant suivi une formation selon les directives du fabricant sont habilitées à conduire la machine.
- d'utiliser une machine en parfait état dont tous les dispositifs de sécurité et protections fonctionnent correctement.
- de contrôler le parfait état des dispositifs de sécurité et leur bon fonctionnement.
- de ne jamais mettre hors service un dispositif de sécurité, ou d'en empêcher son fonctionnement.
- d'annoncer immédiatement tout dérangement compromettant la sécurité au travail à son supérieur hiérarchique et de prévenir du dérangement toutes les personnes susceptibles de travailler sur la machine.
- de contrôler avant chaque mise en marche de la machine que personne ne se trouve à l'intérieur, aux alentours, ou ne touche la machine.
- de ne jamais mettre les mains, les pieds ou d'autres parties du corps à l'intérieur ou à proximité des organes en mouvement lorsque la machine est en marche.
- de ne jamais grimper sur la machine lorsqu'elle est en marche.
- de veiller à la propreté et à l'ordre de la machine et de ses alentours. Les taches de graisse, d'huile ou d'autres matières glissantes sont dangereuses et doivent être immédiatement éliminées. Des outils ou autres pièces ne doivent pas se trouver sur le sol, sur les podiums ou autres emplacements de travail.
- d'effectuer l'entretien selon les instructions du fabricant, ceci en se référant au manuel d'entretien de la machine.
- que le travailleur ne se mette pas dans un état tel (alcool, stupéfiants, etc.) qu'il expose sa personne ou celle des autres travailleurs à un danger.

Armoires électriques

Seule une personne qualifiée est autorisée à intervenir à l'intérieur des armoires électriques.

Équipement fluïdique

Seule une personne habilitée est autorisée à intervenir sur l'équipement fluïdique de la machine.

En fluïdique, les conduites souples ont une durée de service limitée. Un contrôle visuel et régulier, effectué sous la responsabilité des utilisateurs, permet de déterminer si les conduites peuvent être maintenues ou non en service.

Mise en garde

Avant d'effectuer une intervention sur la machine, il est indispensable de respecter les consignes de sécurité se trouvant dans la documentation.

Selon la machine, les consignes de sécurité sont soit dans le chapitre "Sécurité et environnement" des manuels traitant les commandes, la conduite et l'entretien, soit dans un manuel "Sécurité et environnement" séparé.

Les consignes de sécurité sont structurées comme suit:

- une partie "Prescriptions générales de sécurité" (idem que dans le présent manuel).
- une partie "Protection de personnes".
- une partie "Prescriptions pour les conducteurs et les aides-conducteurs".
- une partie "Prescriptions pour le personnel d'entretien".
- une partie "Protection de l'environnement".
- une partie "Niveaux de bruit".

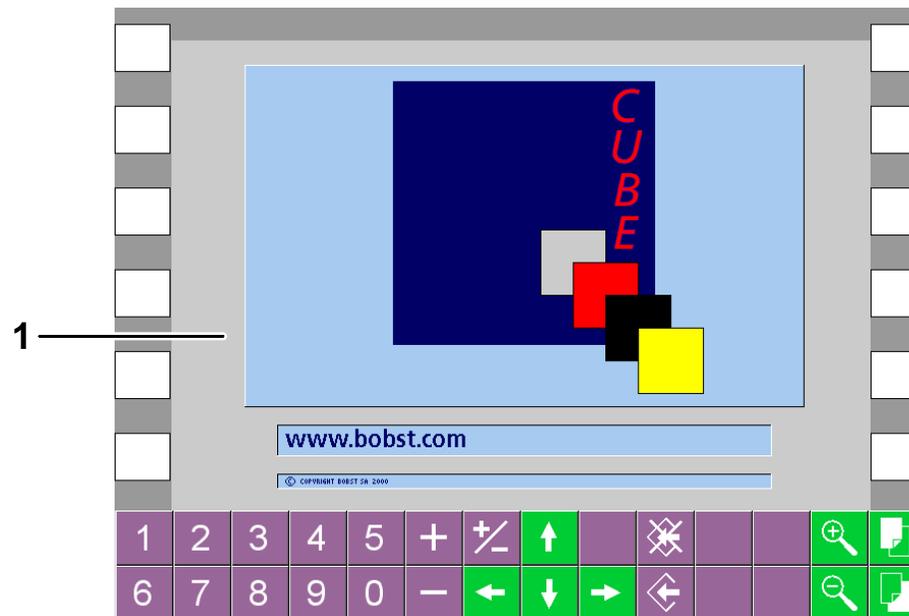
Généralités

Description	13
Mise en garde	14

Description

Le CUBE (pour **C**ontrol **U**nit **B**obst **E**lectronic) est une commande centralisée qui gère les fonctions de la machine au moyen d'un ou de plusieurs microprocesseurs. Le dialogue entre l'homme et la machine s'effectue par l'intermédiaire d'un écran tactile **1**.

Remarque: le nombre d'éléments s'affichant à l'écran du CUBE peut varier selon la configuration de la machine.



Mise en garde

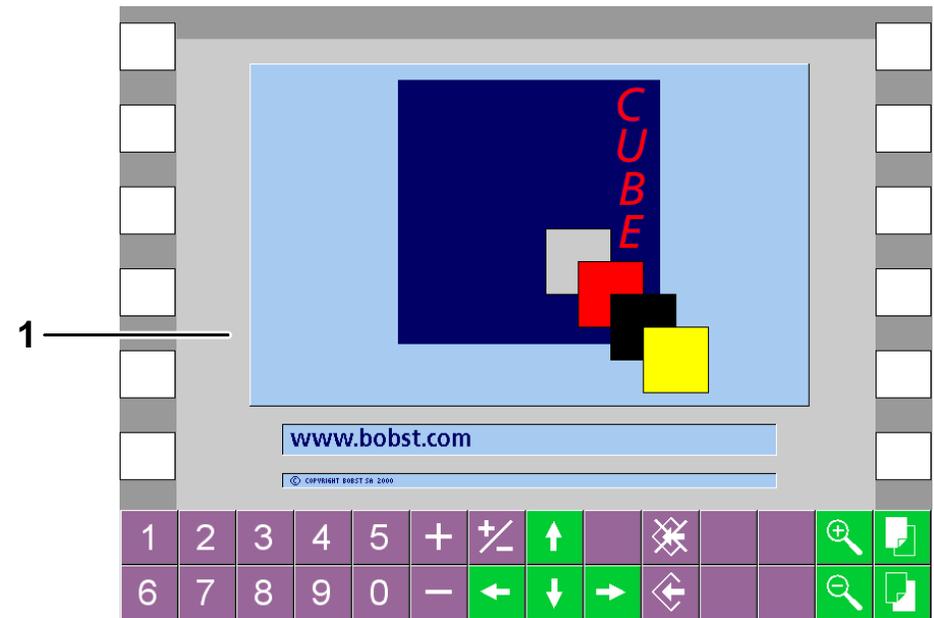
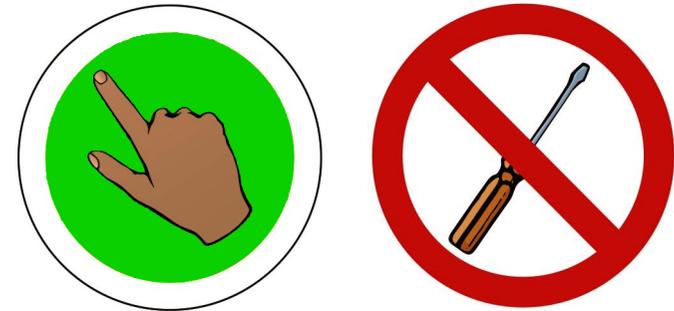
Utilisation

Pour appuyer sur l'écran tactile **1**, utiliser exclusivement les doigts, ceci sans exercer de pression excessive. Ne pas utiliser d'objet tranchant ou coupant.

Nettoyage

Pour le nettoyage de l'écran tactile, utiliser un chiffon propre et doux avec un détergent neutre ou de l'éthanol. L'utilisation de tout autre produit est proscrite.

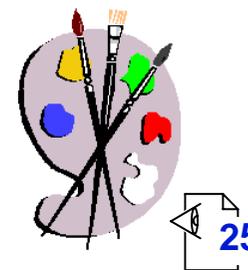
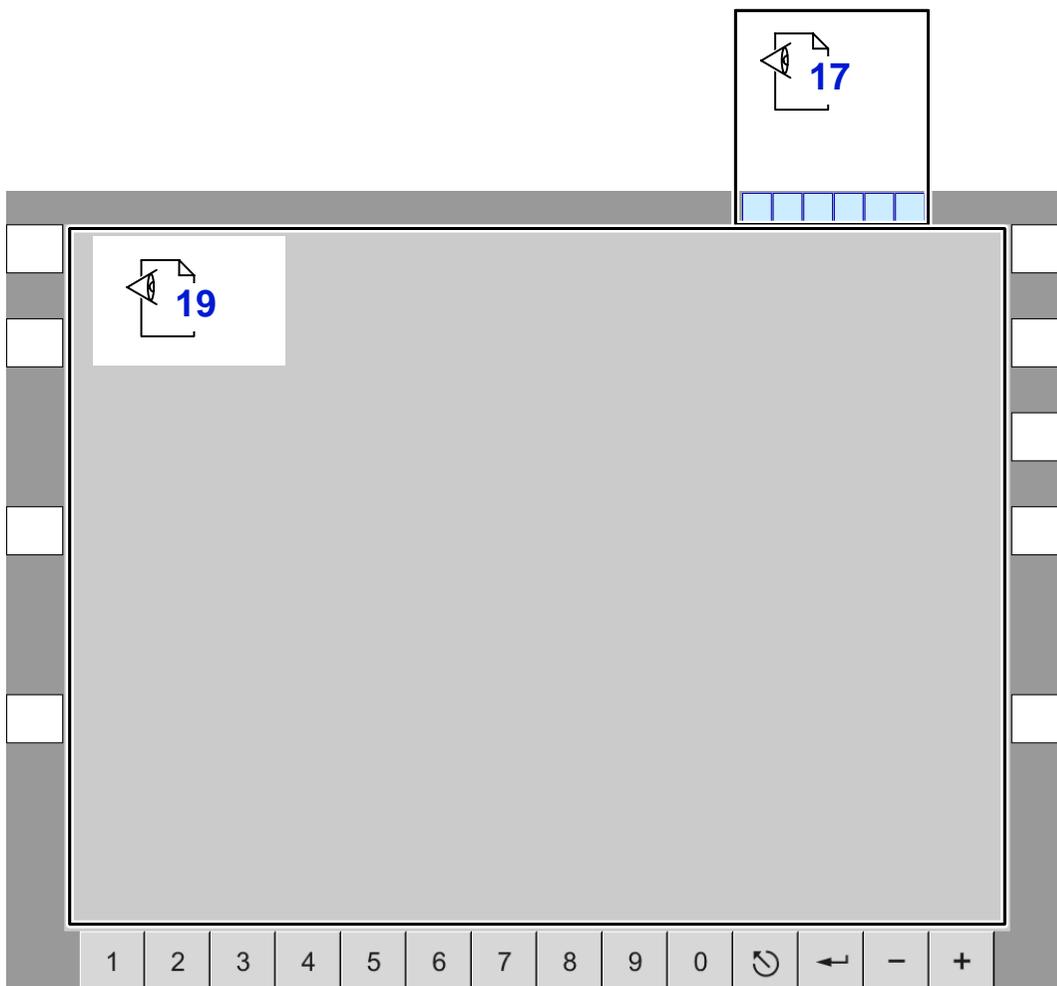
Important: Lors du nettoyage de l'écran tactile, ne pas laisser entrer du liquide de nettoyage entre le verre et le film, ce qui pourrait provoquer un dérangement d'utilisation.



Affichage

Table des matières graphique	16
Icônes système	17
Zone d'affichage	19
Menus "Production", "Réglage des paramètres" et "Données de référence"	19
Menu "Opérations diverses"	20
Menus "Arrêts de production", "Organes mécaniques pas en place", "Dérangements techniques" et "Maintenance"	21
Menu "Informations"	24
Code des couleurs	25
Éléments	25
Valeurs	27
Etat d'une opération	28
Etat des sélecteurs	28
Icônes des états de la machine	30
Icônes d'accès aux parties de la machine	30
Icônes de dérangement	31
Icônes particulières	32

Table des matières graphique



Icônes système

Les icônes suivantes apparaissent dans divers menus afin de donner une information complémentaire à l'opérateur.



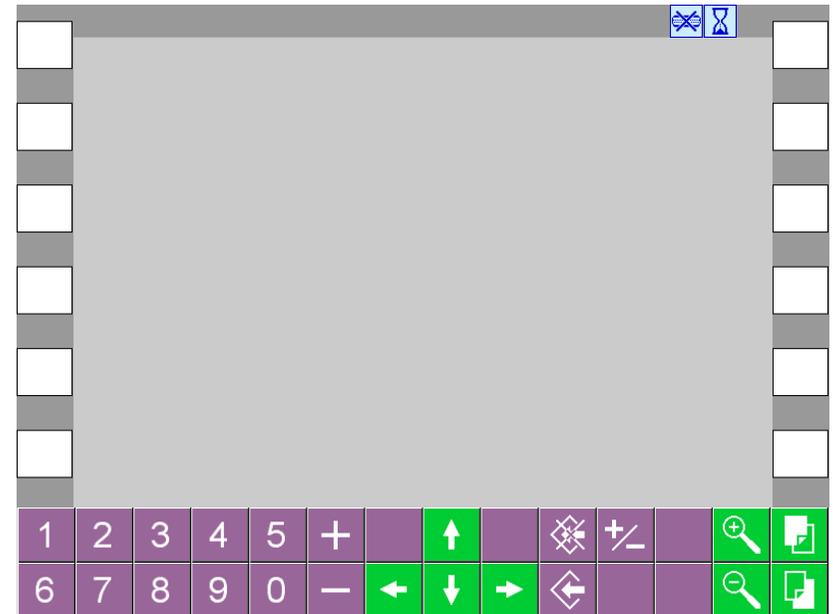
Connexion réseau interrompue

Indique que le terminal CUBE ne peut plus échanger d'informations avec le microprocesseur.



Message d'attente

Indique qu'une opération est en cours d'exécution. Il n'est pas possible d'effectuer d'autres opérations pendant l'affichage de cette icône.



Les icônes suivantes apparaissent dans le menu "Informations" afin de donner une information complémentaire à l'opérateur.



Déplacement ligne par ligne

Indique qu'il est possible de déplacer le curseur d'une ligne à l'autre.



Niveau supérieur de consultation

Indique que les éléments affichés se trouvent dans un niveau inférieur de consultation.



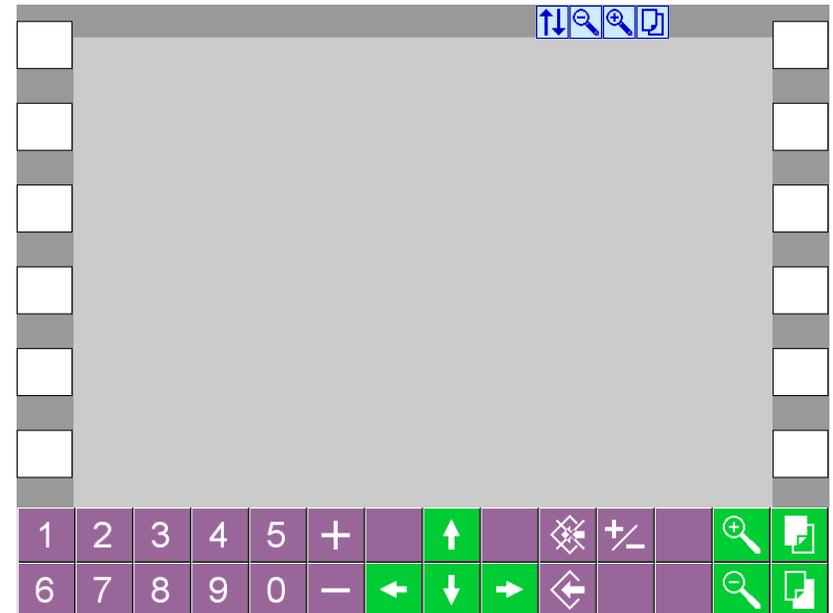
Niveau inférieur de consultation

Indique que l'élément sélectionné comporte un niveau inférieur de consultation.



Plusieurs pages

Indique que les éléments d'un niveau de consultation sont répartis sur plusieurs pages.



Zone d'affichage

Menus "Production", "Réglage des paramètres" et "Données de référence"

La zone d'affichage est divisée en deux parties:

- 1 Zone d'affichage des menus.
- 2 Zone d'affichage des parties de la machine.

Zone d'affichage des menus

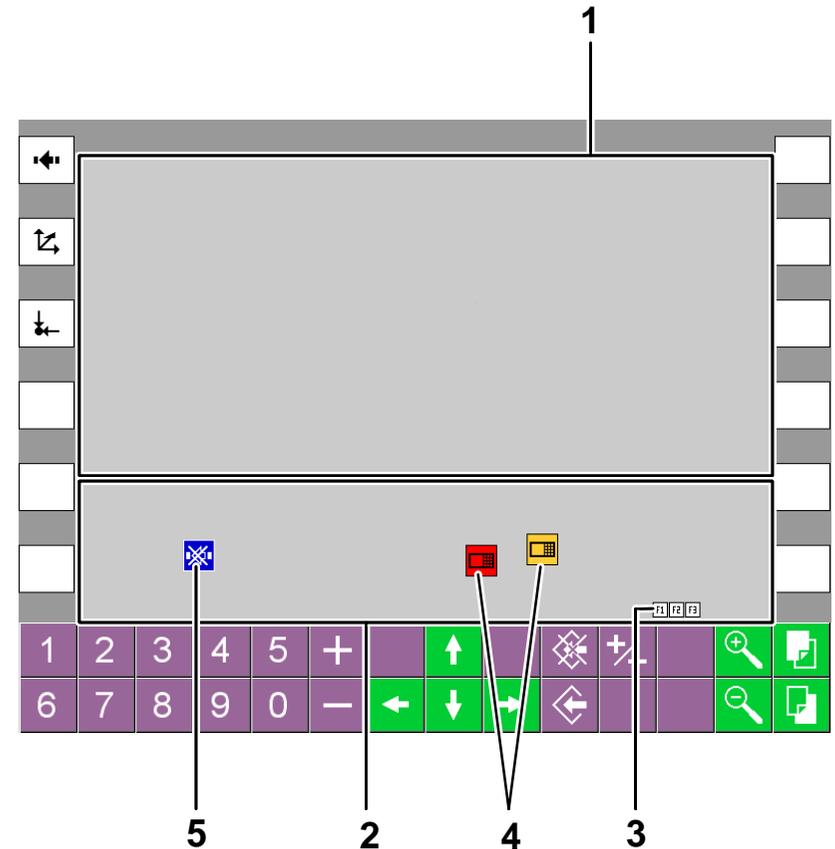
La zone d'affichage des menus comporte les sélecteurs, les valeurs et les informations concernant le menu sélectionné.

Zone d'affichage des parties de la machine

La zone d'affichage des parties de la machine comporte un synoptique correspondant aux différentes parties de la machine.

Les icônes inactives **3** indiquent les parties de la machine ayant des sélecteurs, des valeurs et des informations spécifiques à cette partie. Lorsqu'une partie de la machine contient un niveau de consultation supplémentaire, plusieurs icônes peuvent apparaître à l'écran du CUBE.

Les icônes **4** signalent un dérangement et les icônes **5** un retour d'information. Elles sont affichées sur la partie de la machine concernée pour permettre la localisation.



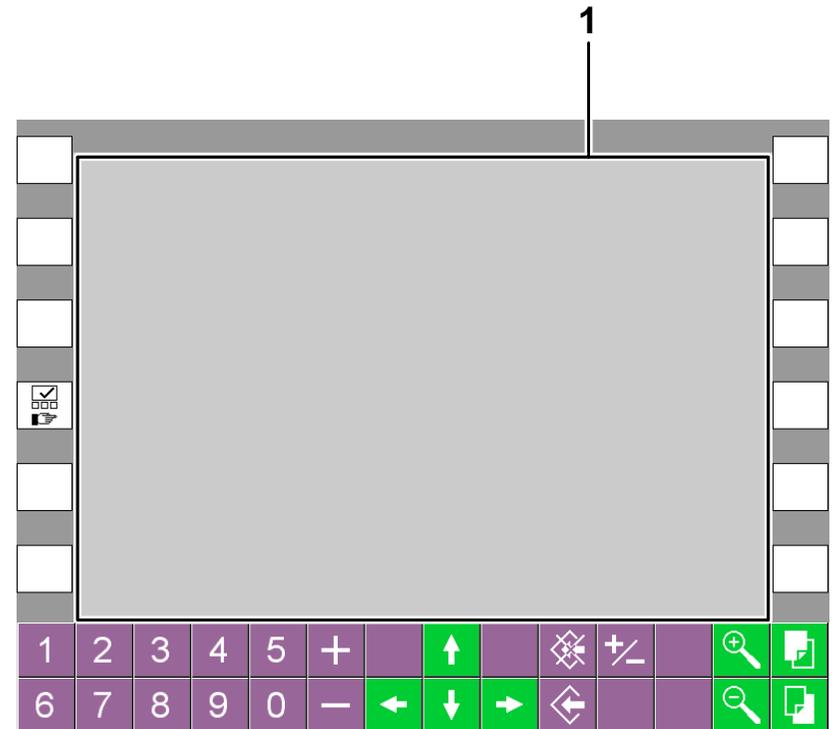
Menu "Opérations diverses"

La zone d'affichage **1** est entièrement dédiée à l'affichage de différents éléments, par exemple:

- Un synoptique.
- Des sélecteurs.

Ce menu permet aussi:

- De configurer et de visualiser l'état d'un périphérique.
- D'afficher une aide à la conduite.



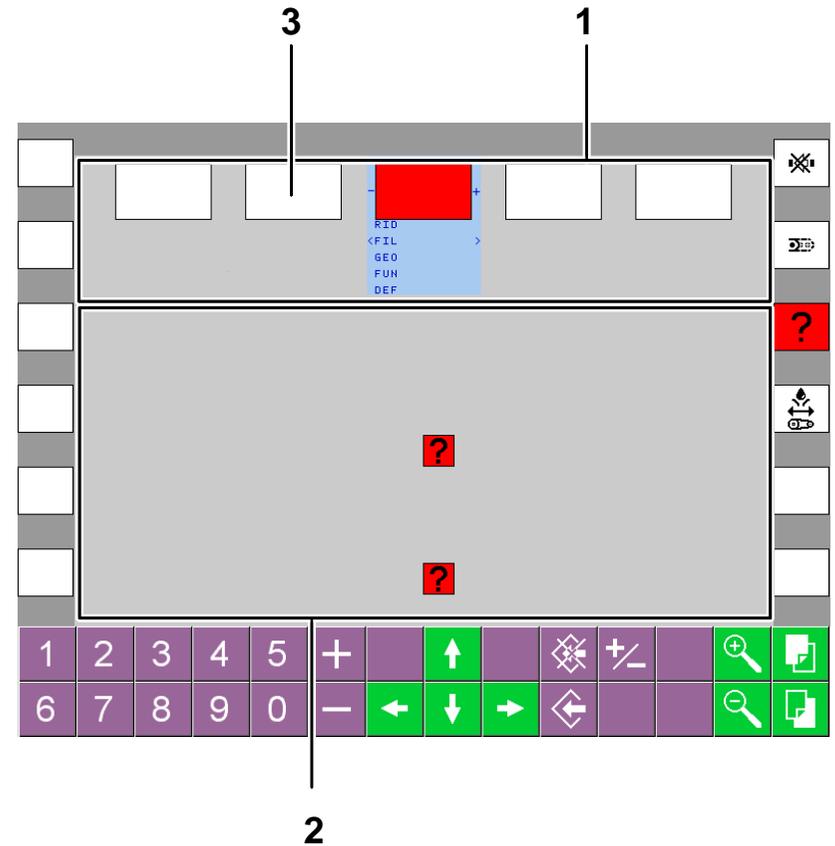
Menus "Arrêts de production", "Organes mécaniques pas en place", "Dérangements techniques" et "Maintenance"

La zone d'affichage est divisée en deux parties:

- 1 Zone d'affichage des dérangements.
- 2 Zone d'affichage des parties de la machine.

Zone d'affichage des dérangements

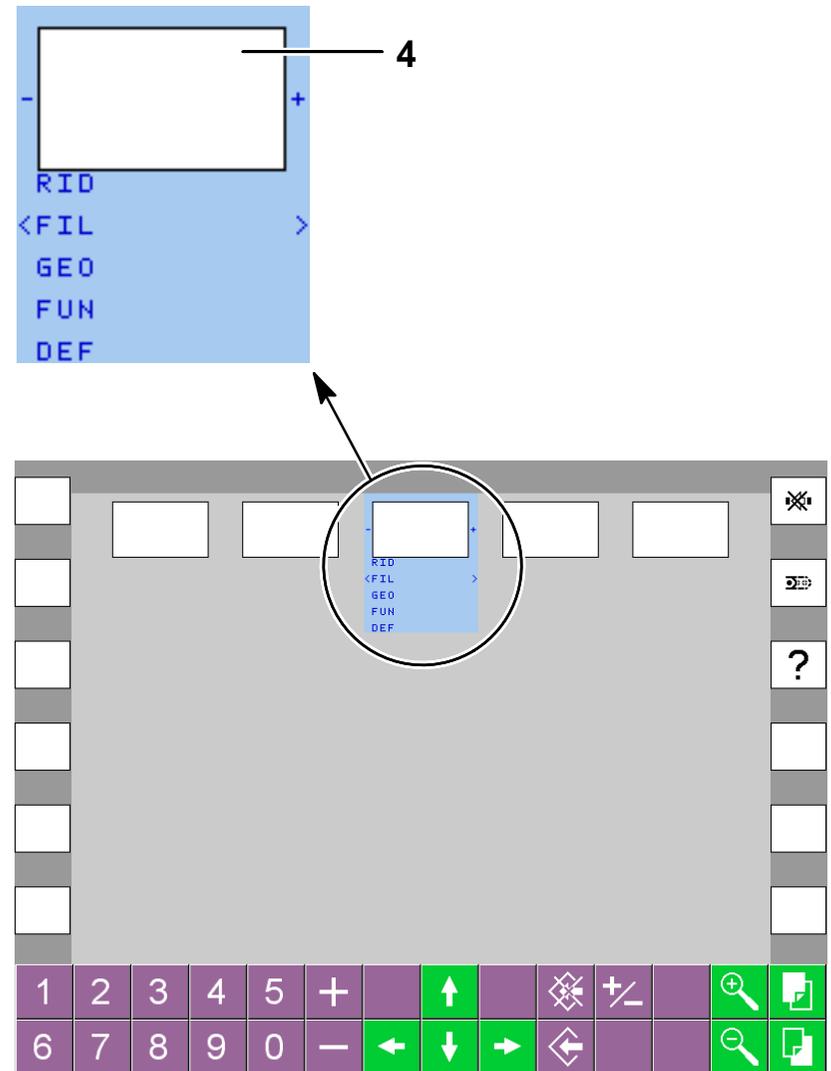
La zone d'affichage des dérangements comporte une ou plusieurs icônes 3.



Les informations situées sous l'icône 4 de dérangement fournissent les renseignements suivants:

- RID** Repère d'identification électrique. Indique la correspondance avec le schéma explicatif.
- FIL** Numéro du fil électrique. Permet un diagnostic en utilisant le menu "Informations" du CUBE ou le schéma explicatif.
- GEO** Lieu géographique. Permet la localisation physique du dérangement.
- FUN** Fonction. Indique la correspondance avec le schéma électrique.
- DEF** Numéro de l'icône. Indique la correspondance avec le présent manuel (chapitres traitant des états de la machine).

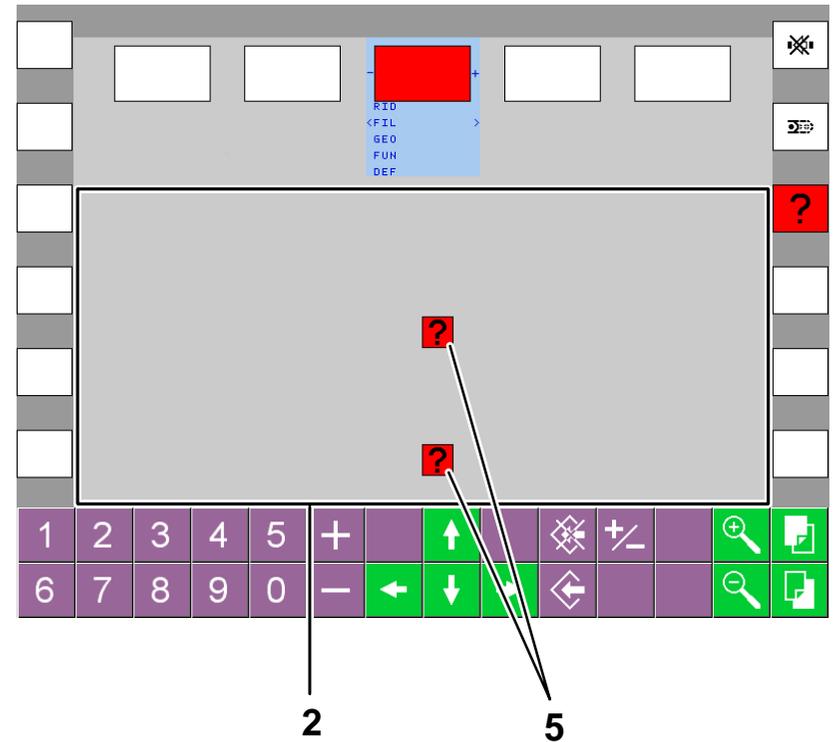
Les signes - et + indiquent qu'il y a des renseignements supplémentaires regroupés sous l'icône 4. La ligne avec les signes < et > affiche les différents renseignements supplémentaires concernant ce dérangement.



Zone d'affichage des parties de la machine

La zone d'affichage **2** des parties de la machine comporte un synoptique correspondant aux différentes parties de la machine.

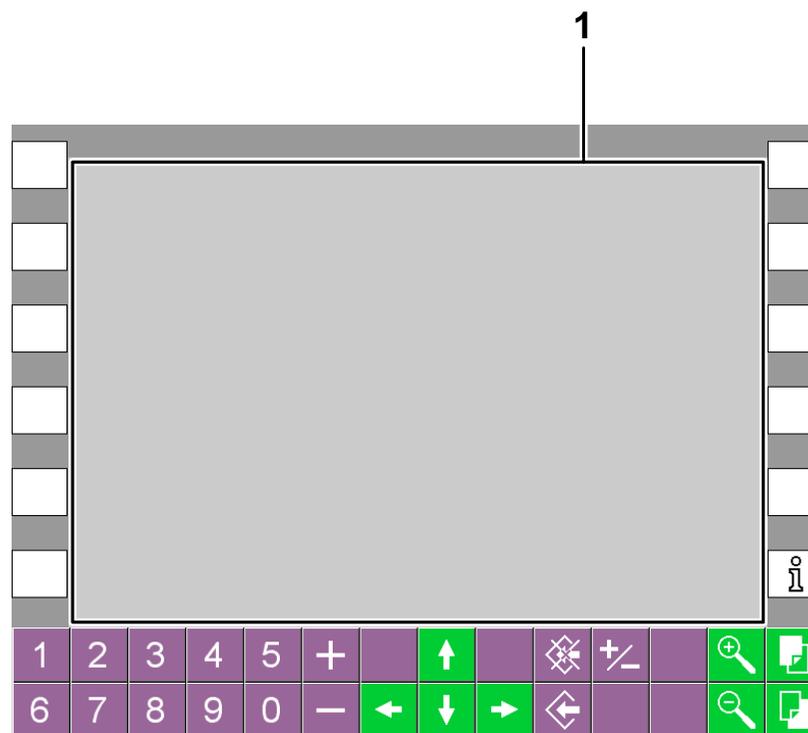
Les icônes **5** signalent et complètent l'information du dérangement sélectionné. Elles sont affichées sur la partie de la machine concernée pour permettre de localiser le dérangement.



Menu "Informations"

La zone d'affichage **1** est entièrement dédiée:

- à l'aide au dépannage.
- à l'affichage des informations concernant le logiciel.
- à l'affichage d'informations diverses.

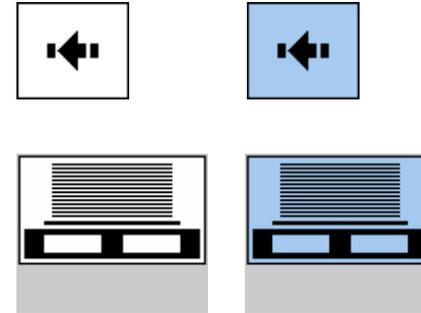


Code des couleurs

Éléments

Un élément affiché en **noir** sur:

- **fond blanc** représente un élément actif pas sélectionné.
- **fond bleu** représente un élément actif sélectionné.



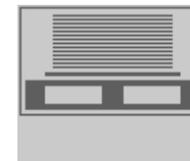
Un élément affiché en **blanc** sur:

- **fond bleu** représente un élément actif sélectionné automatiquement après un temps prédéfini.



Un élément affiché en **gris foncé** sur:

- **fond gris clair** représente un élément inactif. Cet élément est désactivé par un dispositif externe au CUBE, par exemple un sélecteur situé sur un panneau de commandes ou lorsqu'il manque une condition nécessaire pour l'activation. Cet élément ne peut pas être sélectionné.



Un élément affiché en **blanc** sur:

- **fond bleu foncé** signale une information destinée à l'opérateur.



Par exemple: Afficher une aide à la conduite.

Valeurs

Une valeur affichée en:

- **bleu** n'est pas modifiable et ne peut pas être sélectionnée. C'est une valeur informative.
- **violet** est une valeur modifiable.
- **gris foncé** est indisponible et ne peut pas être sélectionnée. Ce cas apparaît lorsqu'il manque une condition nécessaire à la modification de cette valeur.

95.00

10

10

Une valeur affichée sur:

- **fond jaune** est une valeur modifiable en cours d'édition.

110

Etat d'une opération

Un état affiché sur:

- **fond gris clair, bleu** ou **blanc** signale que l'opération doit être validée.
- **fond jaune** signale que l'opération est en cours.
- **fond vert** signale que l'opération s'est terminée avec succès.
- **fond rouge** signale que l'opération a échoué.



Etat des sélecteurs

Un état affiché en:

- **noir** signale une fonction disponible.
- **blanc sur fond noir** signale une fonction disponible.
- **gris foncé** signale une fonction indisponible.
- **blanc sur fond gris foncé** signale une fonction indisponible.



Un état affiché sur:

- **fond blanc** ou **gris clair** signale une fonction désélectionnée.
- **fond rouge, noir, gris foncé, vert** ou **jaune** signale une fonction sélectionnée.



Une fonction sélectionnée affichée sur:

- **fond rouge, noir** ou **gris foncé** signale que la fonction est hors service.
- **fond vert** signale que la fonction est en service.
- **fond jaune** signale un avertissement ou une fonction qui n'est pas paramétrée de façon optimale.



Un état affiché en **blanc** sur **fond bleu foncé** signale une information provenant d'un dispositif externe, par exemple un sélecteur situé sur un panneau de commandes ou dans un autre menu du CUBE.



Icônes des états de la machine

Une icône affichée sur:

- **fond rouge** signale un dérangement entraînant l'arrêt de la machine. Cette dernière ne peut pas être mise en marche.
- **fond jaune** signale un dérangement n'entraînant pas l'arrêt de la machine. Dans ce cas, une intervention rapide s'impose.



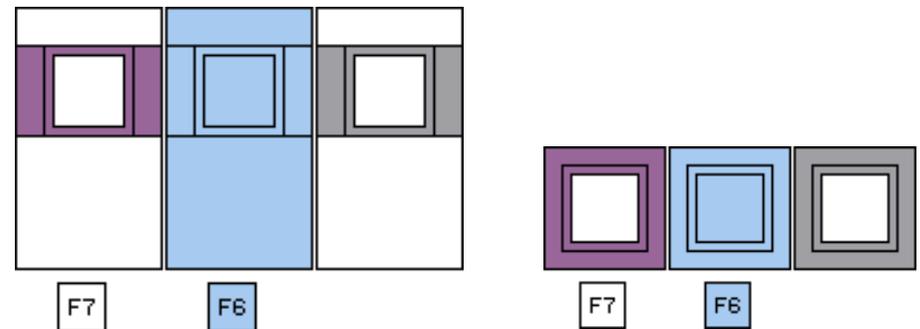
Icônes d'accès aux parties de la machine

Une icône affichée sur **fond lilas** signale que des sélecteurs, des valeurs et des informations correspondant à la partie de la machine sont disponibles.

Une icône affichée sur **fond bleu** signale que les éléments affichés dans la zone d'affichage des menus concernent la partie de la machine correspondant à cette icône.

Remarque: Si aucune icône n'est affichée sur **fond bleu**, les éléments affichés dans la zone d'affichage des menus concernent toutes les parties de la machine représentées par le synoptique.

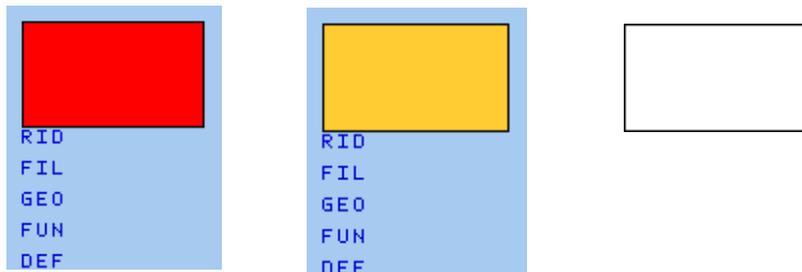
Une icône affichée en **gris** signale qu'il n'y a rien de disponible pour cette partie de la machine.



Icônes de dérangement

Une icône affichée sur:

- **fond rouge** signale un dérangement entraînant l'arrêt de la machine. Cette dernière ne peut pas être mise en marche.
- **fond jaune** signale un dérangement n'entraînant pas l'arrêt de la machine. Dans ce cas, une intervention rapide s'impose.
- **fond blanc** signale un dérangement précédant ou suivant le dérangement renseigné.



Icônes particulières

Les icônes suivantes apparaissent dans divers menus.



Machine prête

S'affiche sur fond blanc lorsque le moteur principal est arrêté.

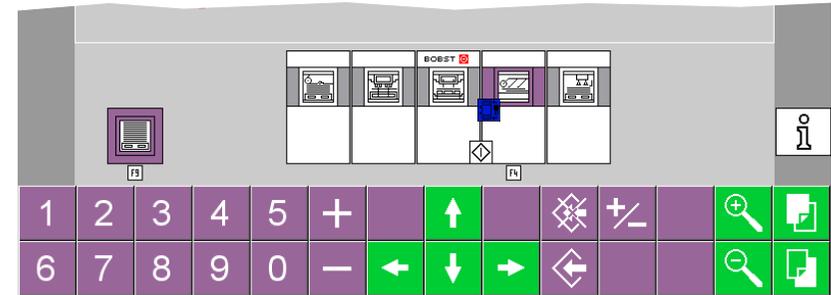
S'affiche sur fond vert lorsque la machine est prête à être mise en marche ou qu'elle tourne.

S'affiche sur fond jaune pendant l'initialisation du registre latéral et des autres éléments nécessitant un positionnement, et jusqu'à ce que le moteur principal atteigne sa vitesse de consigne.



Contrôle du repérage latéral désactivé

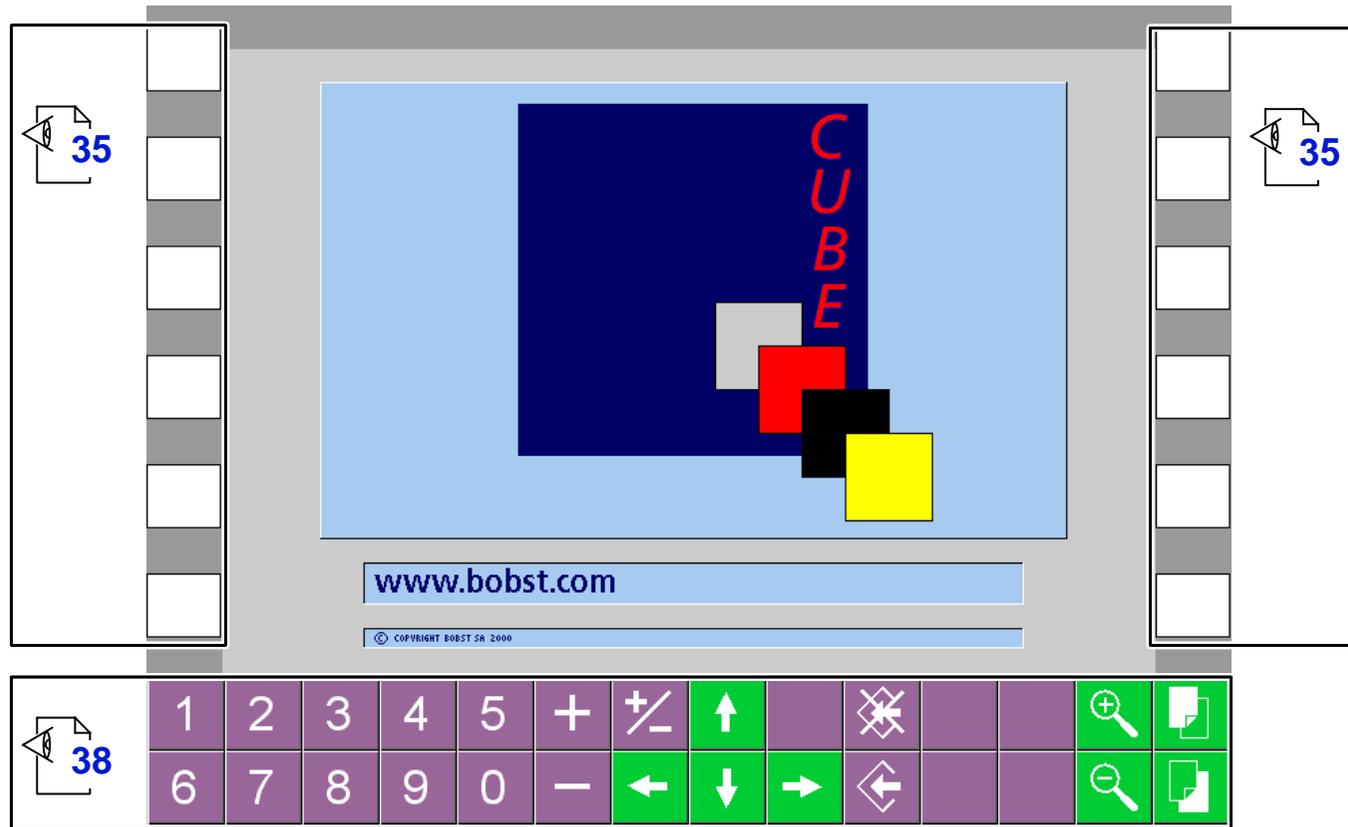
Lorsque la machine tourne, s'affiche sur fond bleu tant que le contrôle est désactivé (Réglage des paramètres - F4).



Ecran tactile

Table des matières graphique	34
Touches d'accès aux menus	35
Touches d'accès aux parties de la machine	37
Touches d'édition et de navigation	38
Modification d'un sélecteur	40
Choix d'un sélecteur ou d'une valeur modifiable	41
Changement d'état d'un sélecteur, exemple 1	42
Changement d'état d'un sélecteur, exemple 2	43
Edition d'une valeur modifiable, exemple 1	44
Edition d'une valeur modifiable, exemple 2	45
Edition d'une valeur modifiable, exemple 3	46
Confirmation d'une modification	47
Confirmation d'une modification différée	48
Reset d'un compteur	49
Recherche d'un dérangement	50
Accès aux renseignements supplémentaires	51
Mode d'emploi du document	52

Table des matières graphique

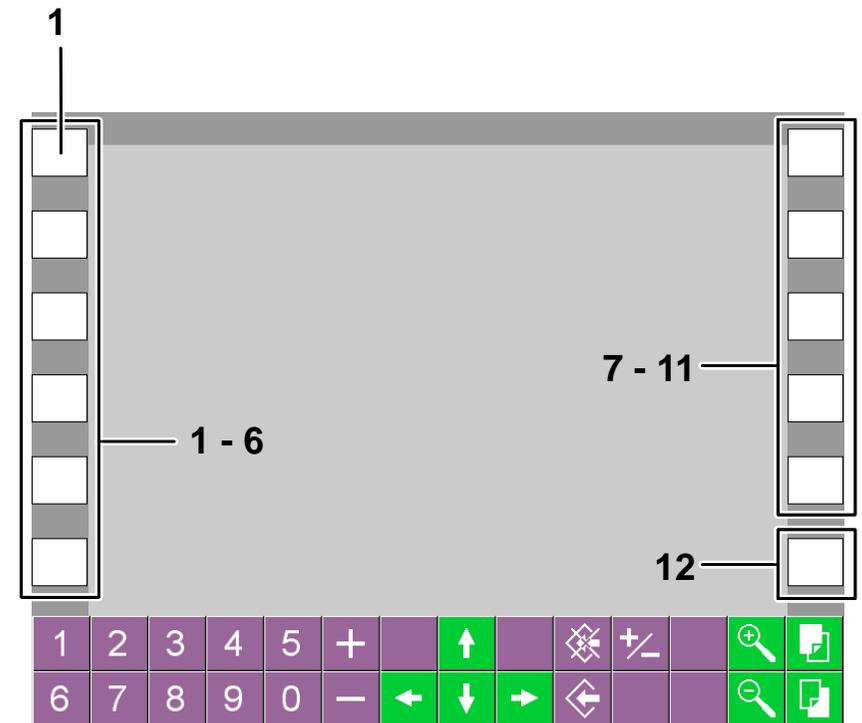


Touches d'accès aux menus

Les touches d'accès aux menus sont divisées en trois groupes:

1. Les touches 1 à 6 permettent d'accéder aux menus de réglage et de conduite de la machine (sens homme - machine).
2. Les touches 7 à 11 permettent d'accéder aux menus de visualisation des états de la machine (sens machine - homme).
3. La touche 12 permet d'accéder au menu "Informations" d'aide au dépannage et d'informations diverses.

Les menus disponibles sont signalés par des icônes 1. Les touches ne disposant pas d'icône sont inactives.



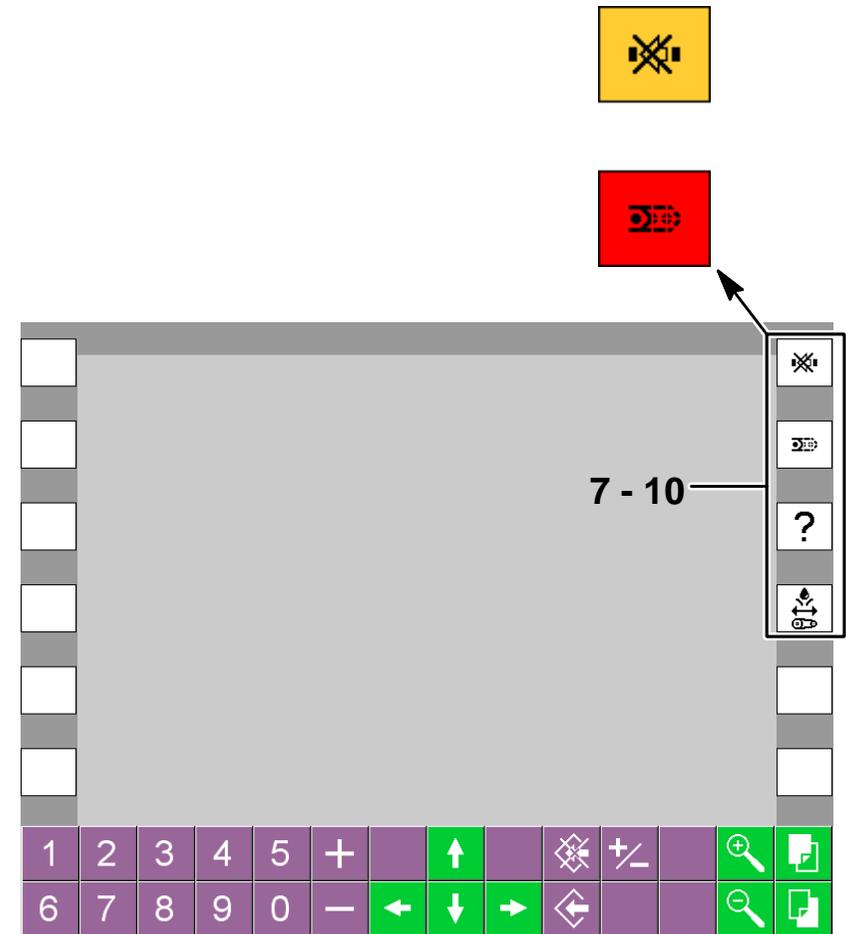
Les touches 7 à 10 peuvent changer de couleur de fond.

Lorsqu'une de ces touches devient jaune ou rouge, cela signifie que le menu associé à la touche comporte des informations destinées à l'opérateur.

Pour accéder à ces informations, presser sur la touche dont la couleur de fond a changé.

Si la touche devient jaune, cela n'entraîne pas l'arrêt de la machine. Dans ce cas, une intervention rapide s'impose.

Si la touche devient rouge, cela entraîne l'arrêt de la machine. Cette dernière ne peut pas être mise en marche.



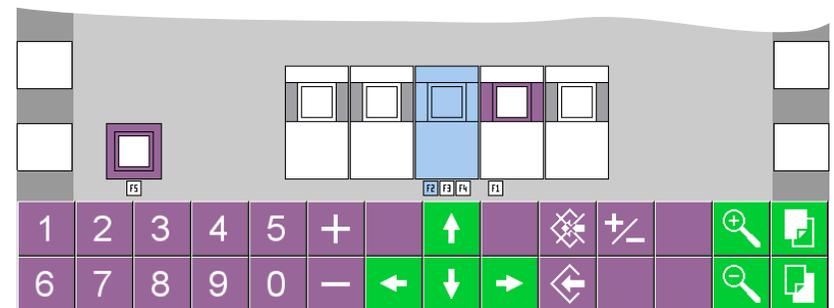
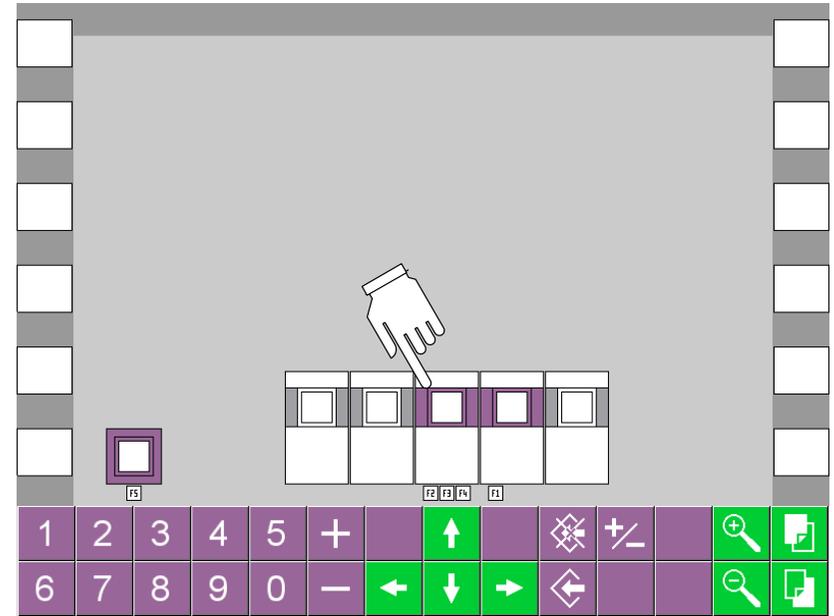
Touches d'accès aux parties de la machine

Dans certains menus de réglage et de conduite de la machine, il est possible d'afficher à l'écran du CUBE les éléments spécifiques à une partie de la machine. Pour cela, presser sur l'icône localisant la partie de la machine concernée. Cette icône devient bleue. Lorsqu'une partie de la machine contient un niveau de consultation supplémentaire, presser une seconde fois sur la partie de la machine concernée pour accéder au niveau supplémentaire de consultation.

Les parties de la machine dont un menu est disponible sont signalées par des icônes affichées sur fond lilas.

Les parties de la machine ne disposant pas de menu sont affichées sur fond gris et sont inactives.

Pour revenir aux éléments concernant toutes les parties de la machine, presser sur la touche correspondant à la partie de la machine sélectionnée.



Touches d'édition et de navigation



1. Clavier numérique

Les touches 0 à 9 permettent d'introduire des valeurs numériques.

2. Commande des sélecteurs à action directe



1. Augmentation / diminution d'une valeur modifiable

2. Changement d'état d'un sélecteur



1. Déplacement du curseur vers la gauche / vers la droite

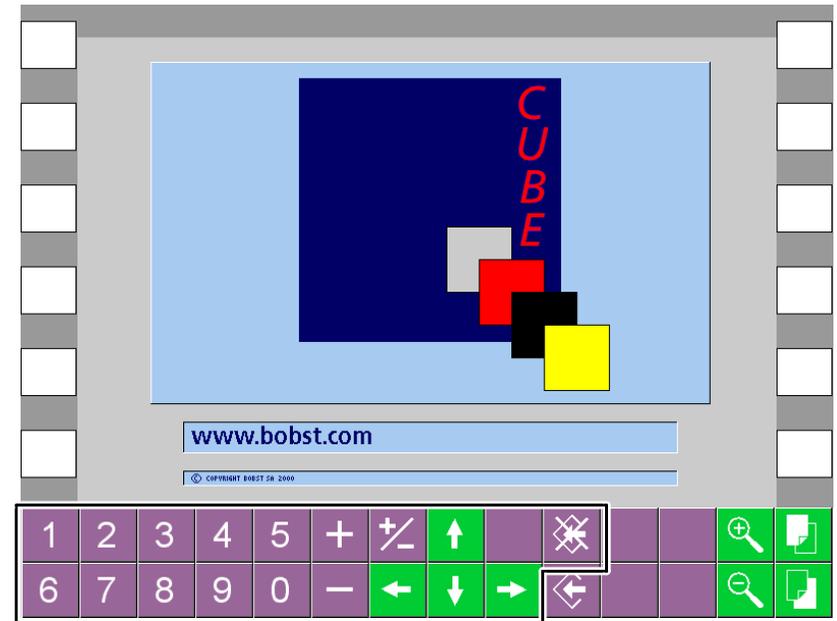
2. Déplacement précédent / suivant



Déplacement du curseur vers le haut / vers le bas



Echappement / annulation (ESCAPE)





Enregistrement / validation (ENTER)



Inversion de signe



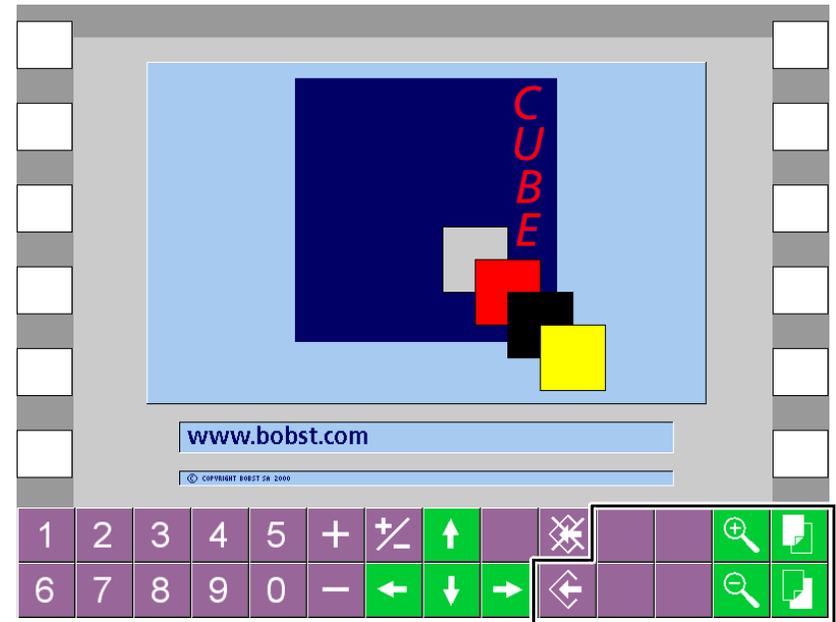
Accès au niveau de consultation inférieur / supérieur

Ces touches sont utilisées uniquement dans le menu "Informations".



Accès à la page suivante / précédente

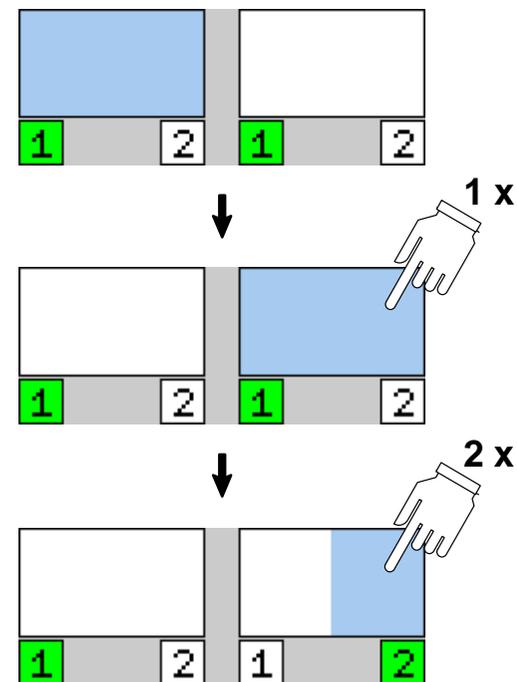
Ces touches sont utilisées uniquement dans le menu "Informations".



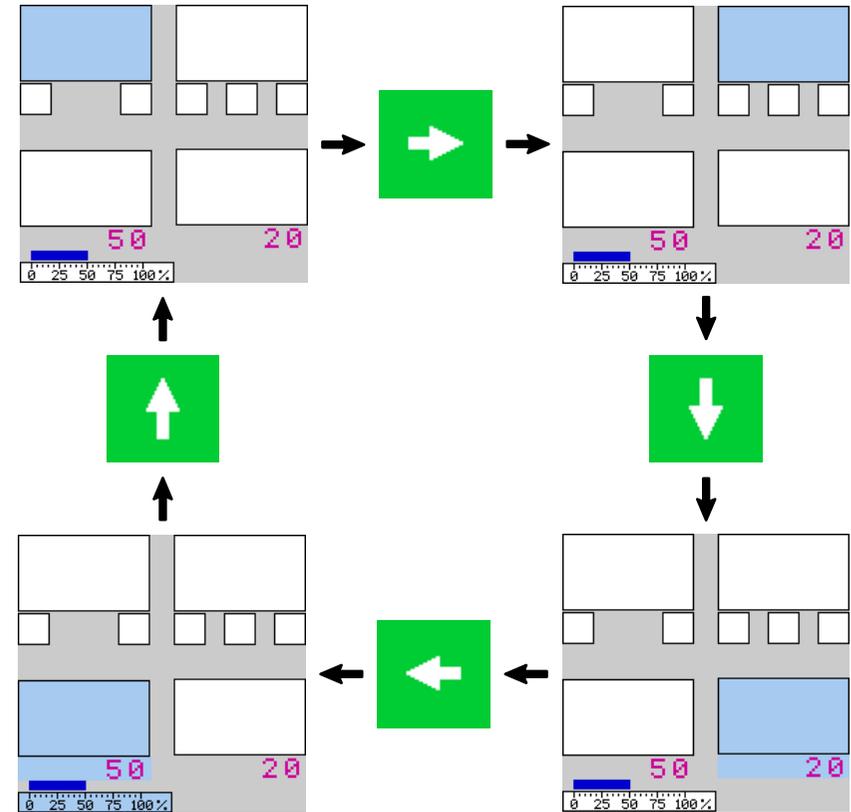
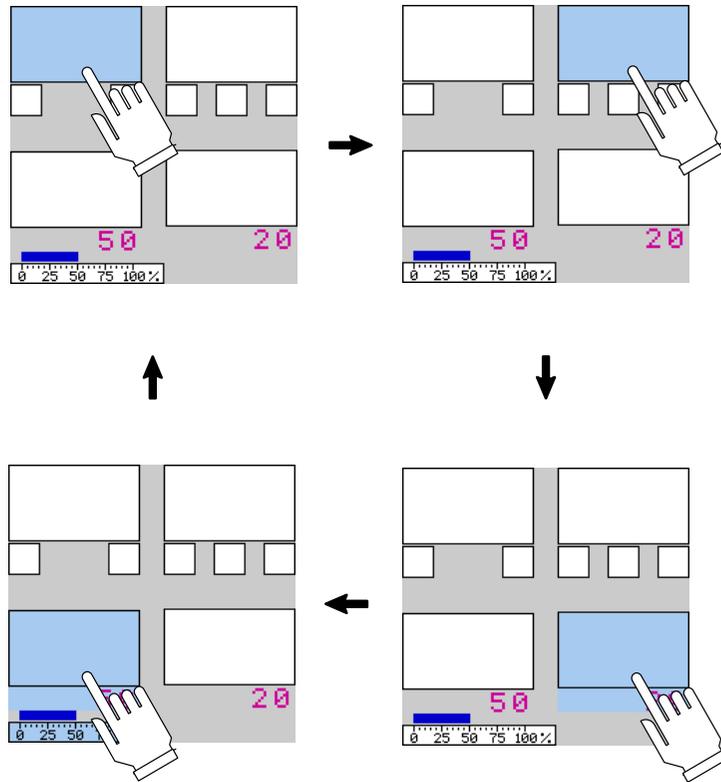
Modification d'un sélecteur

Pour sélectionner un sélecteur, presser une première fois sur l'icône. L'icône du sélecteur devient bleue.

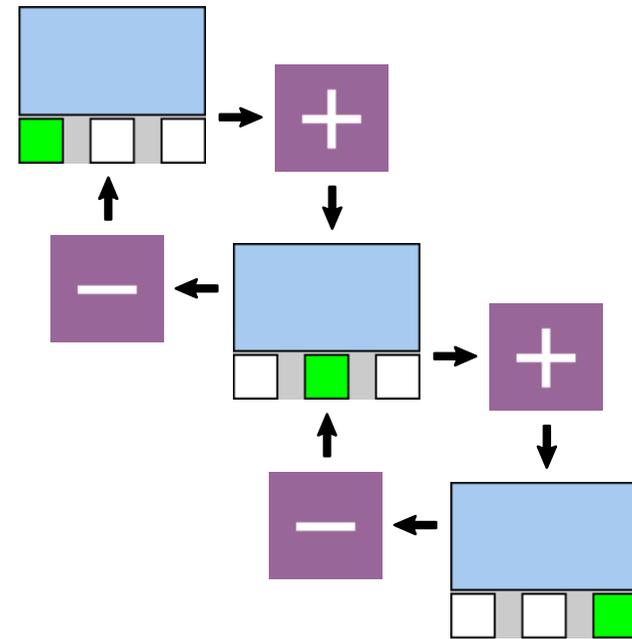
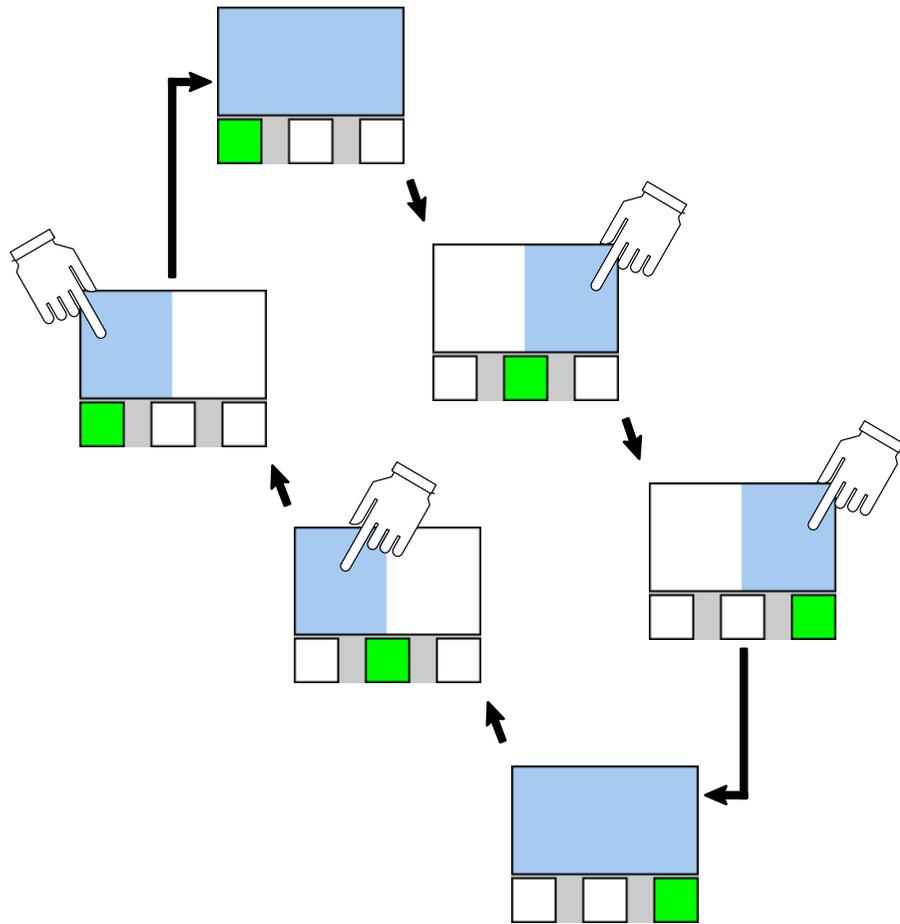
Pour changer l'état du sélecteur ou pour modifier une valeur, presser une deuxième fois sur la partie droite ou gauche de l'icône. La partie pressée de l'icône reste bleue tandis que l'autre partie devient blanche.



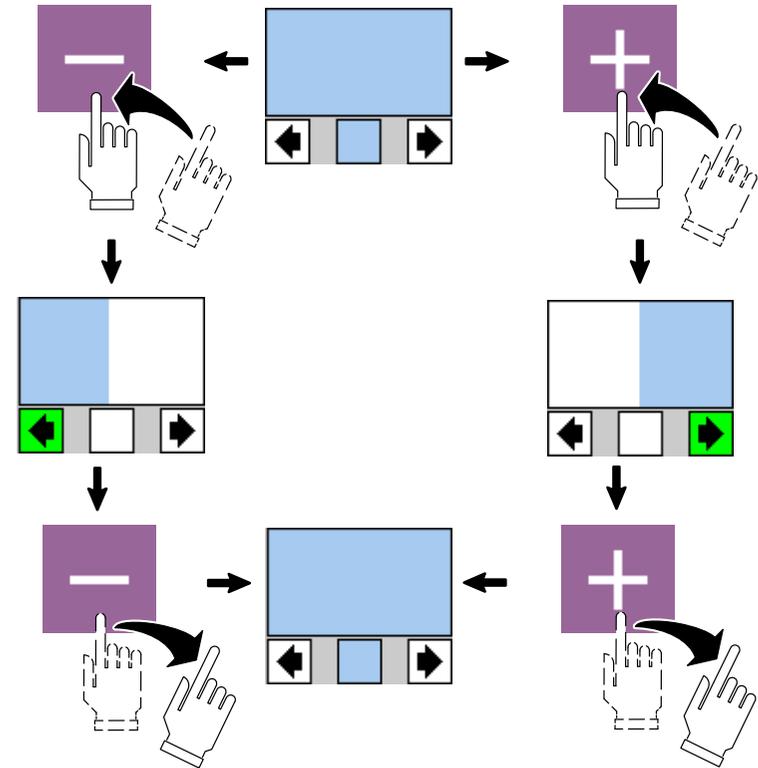
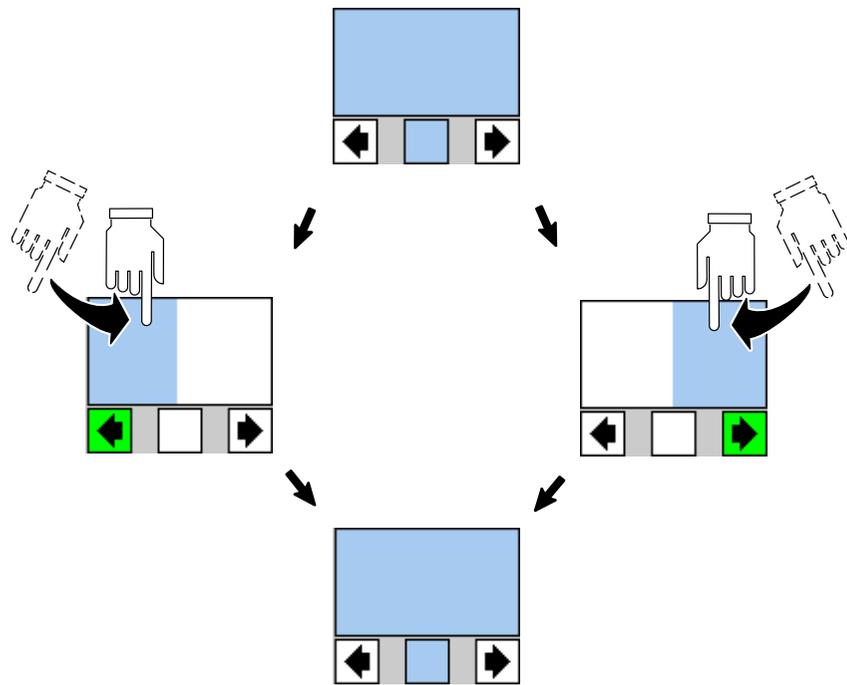
Choix d'un sélecteur ou d'une valeur modifiable



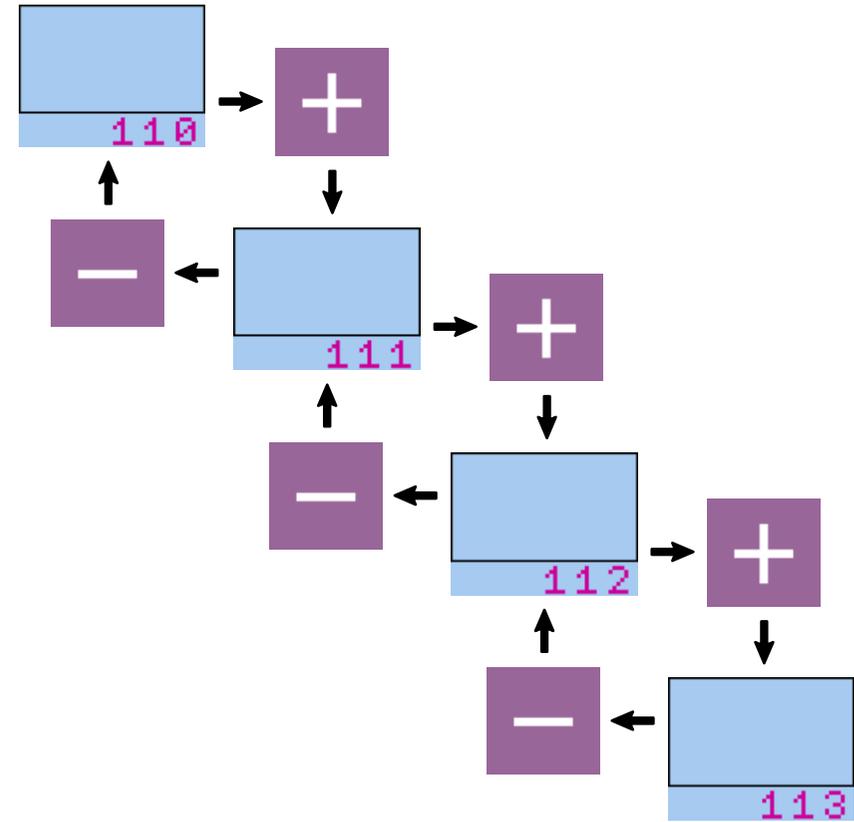
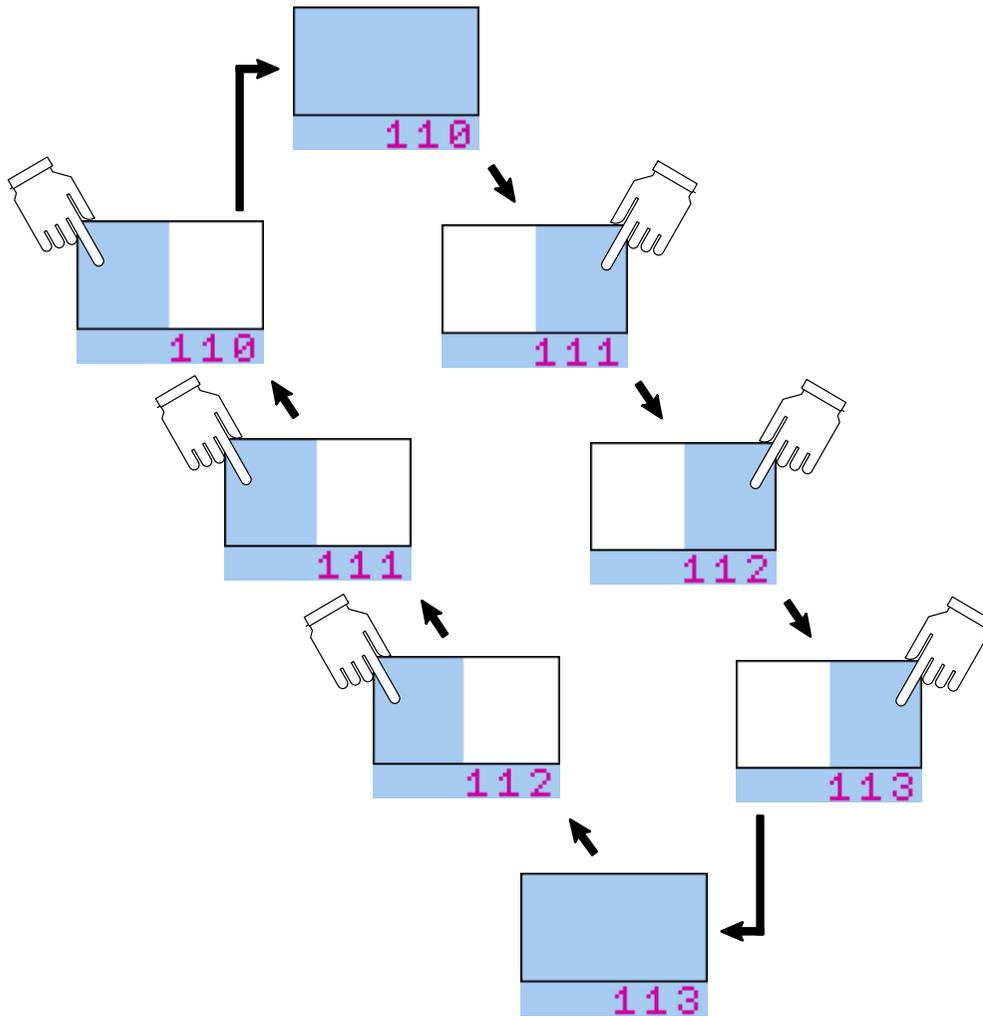
Changement d'état d'un sélecteur, exemple 1



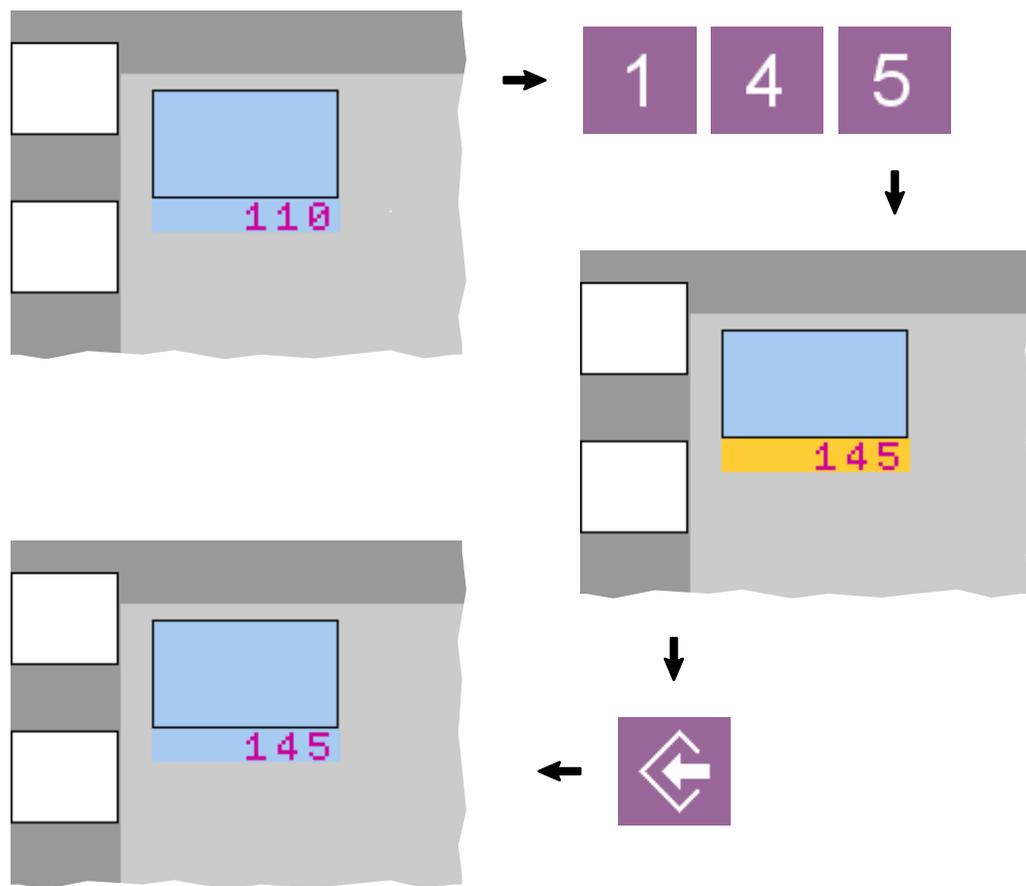
Changement d'état d'un sélecteur, exemple 2



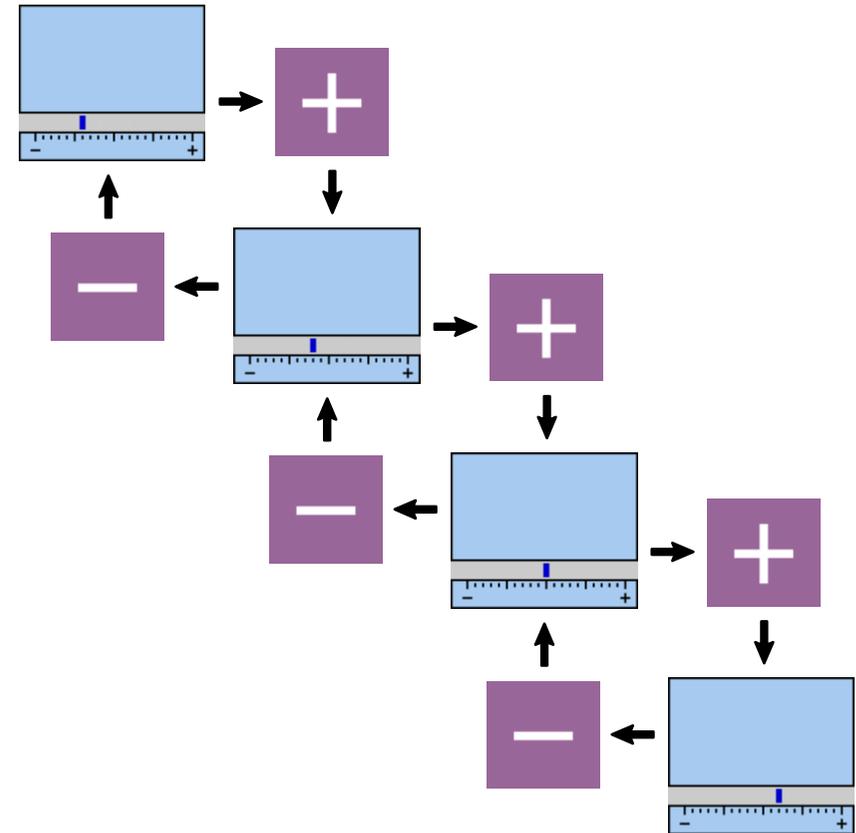
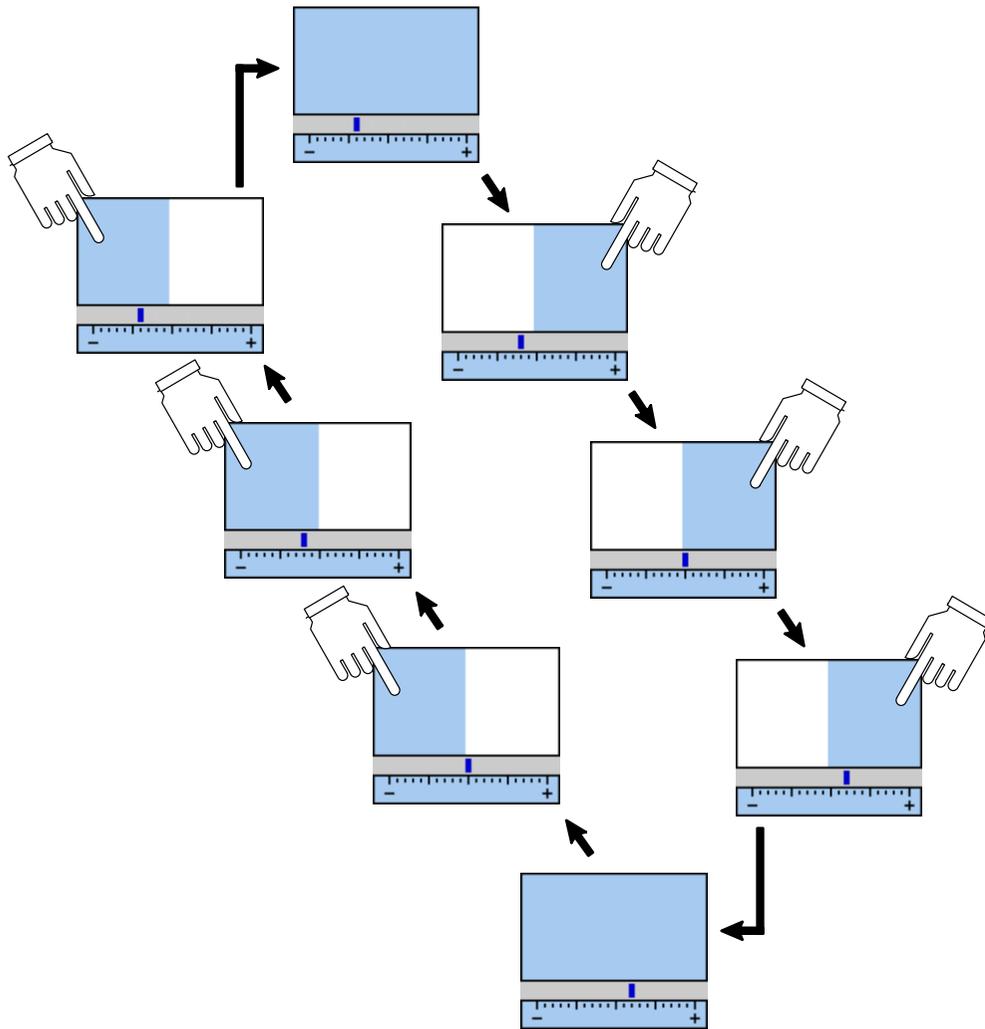
Edition d'une valeur modifiable, exemple 1



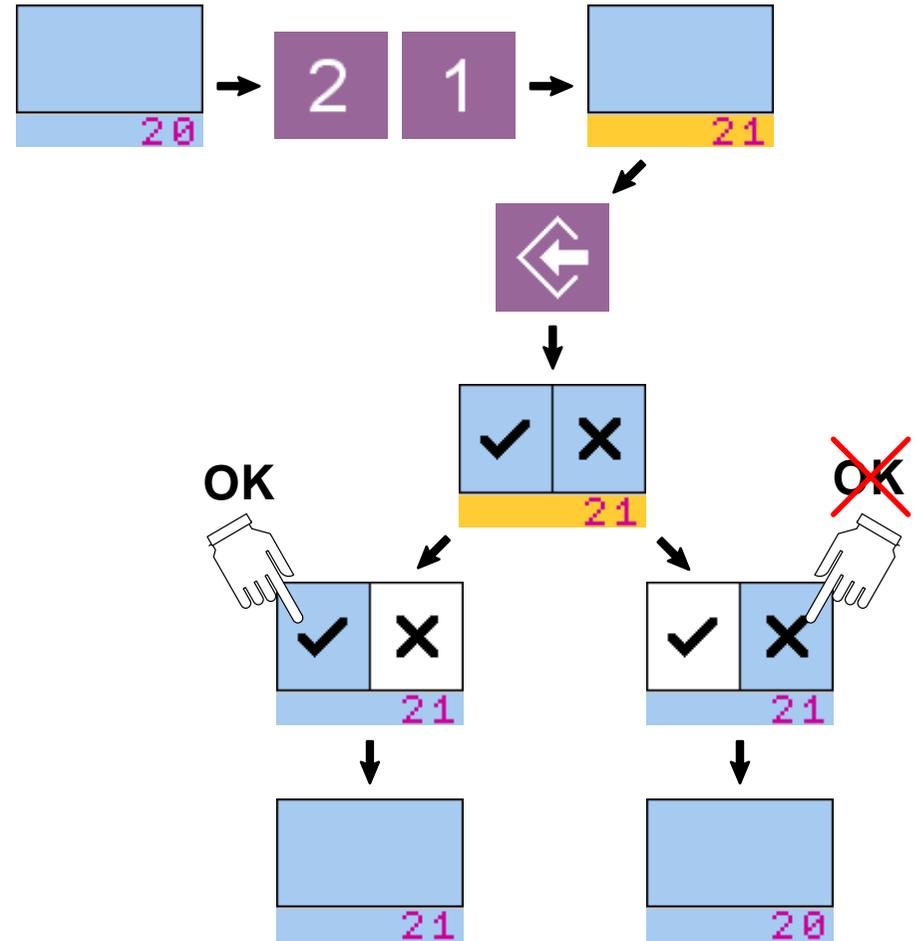
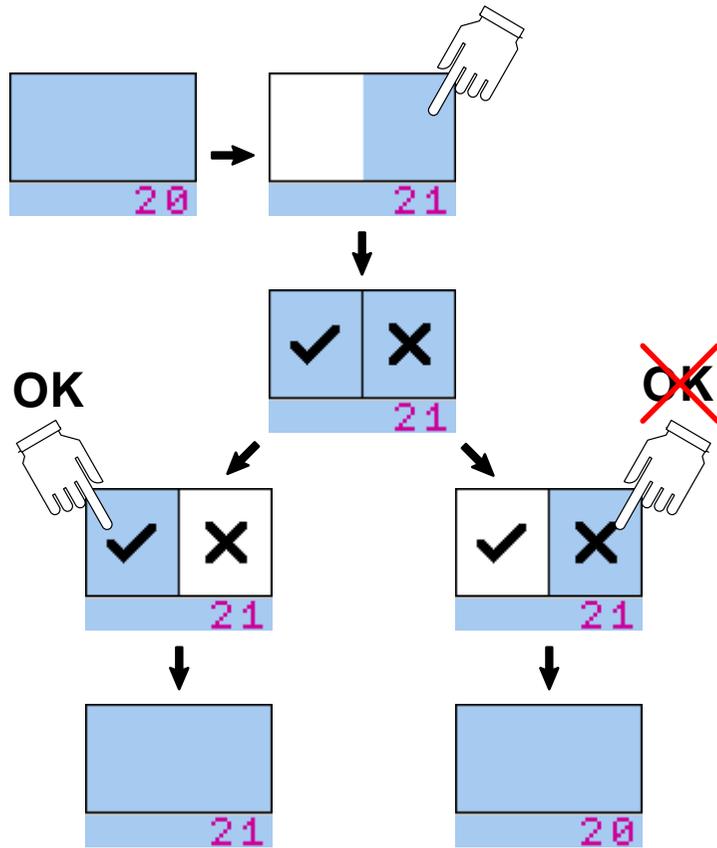
Edition d'une valeur modifiable, exemple 2



Edition d'une valeur modifiable, exemple 3

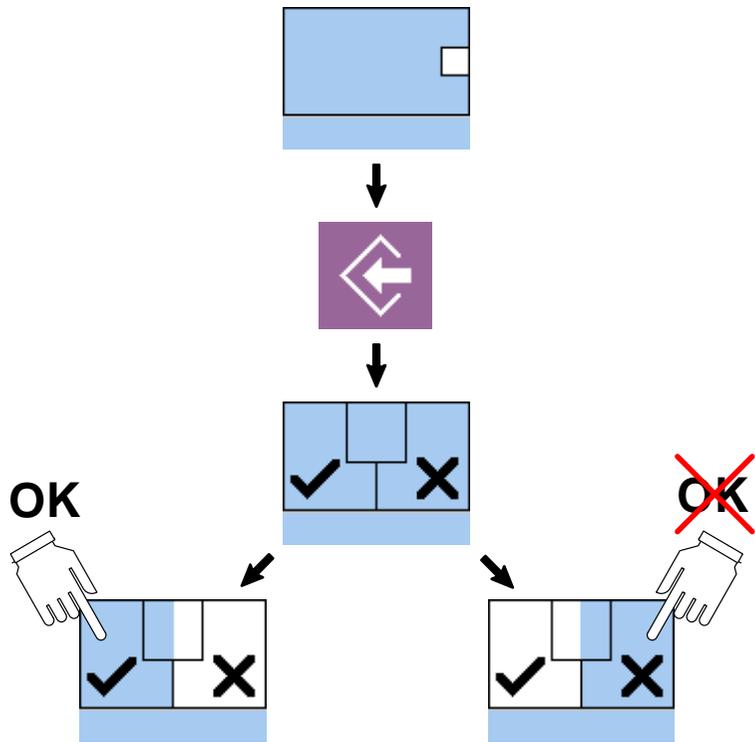


Confirmation d'une modification

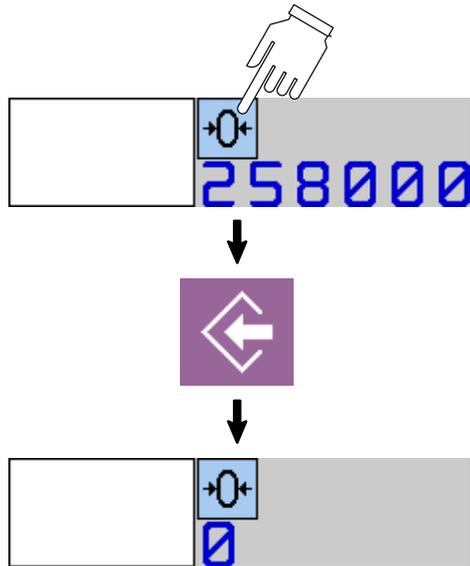


Confirmation d'une modification différée

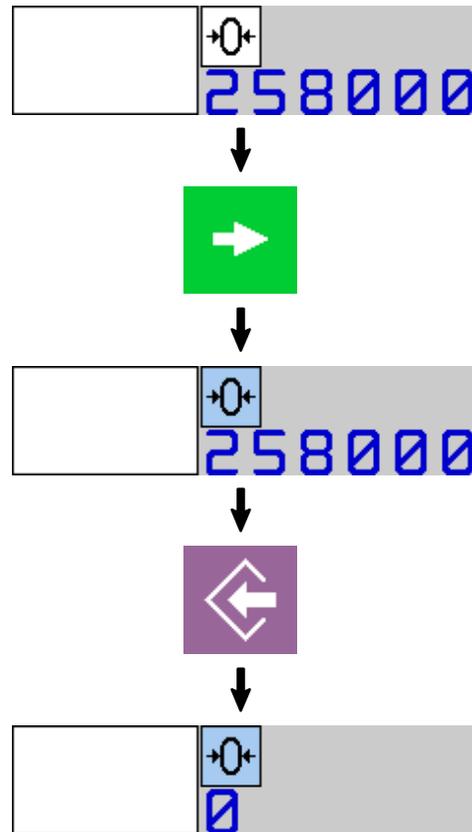
La validation de cette modification devient effective lors du prochain cycle.



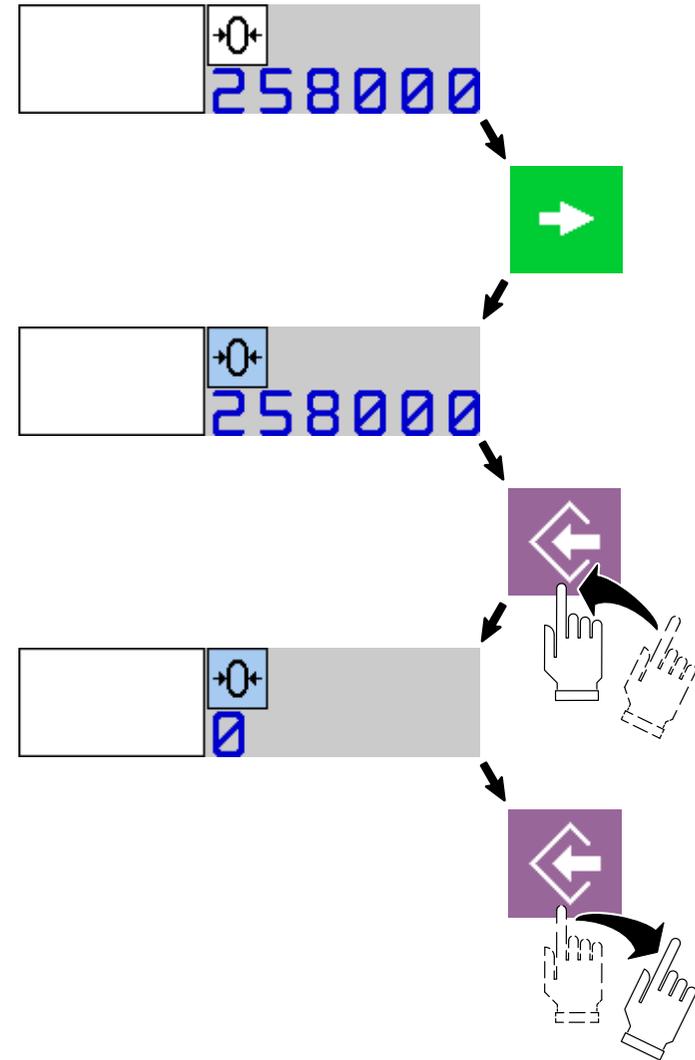
Reset d'un compteur



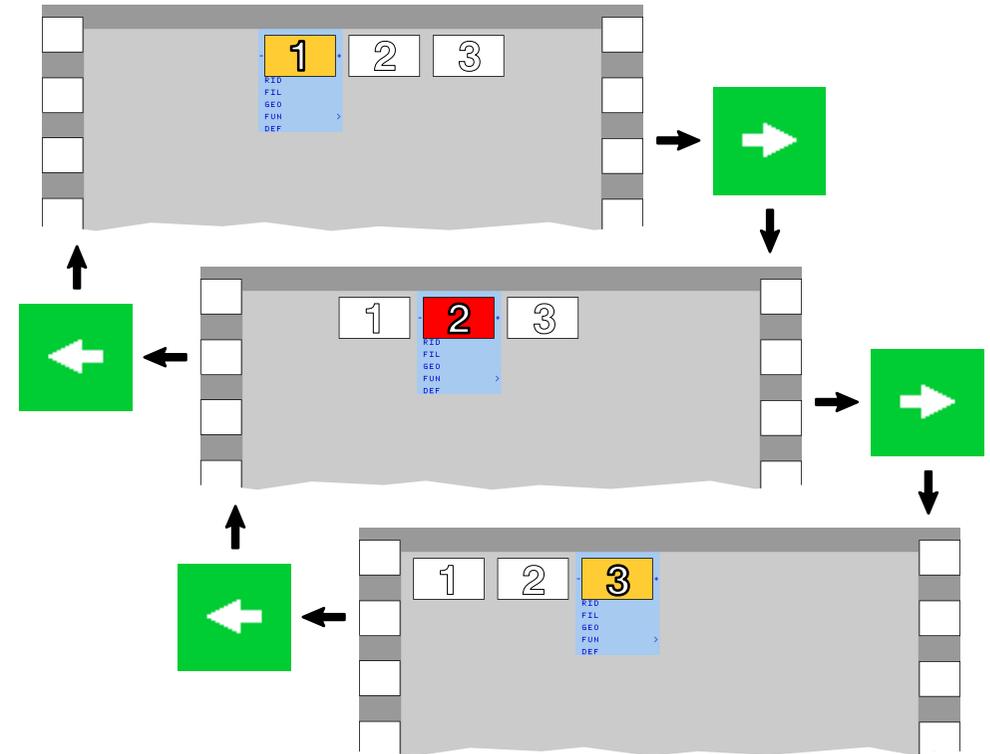
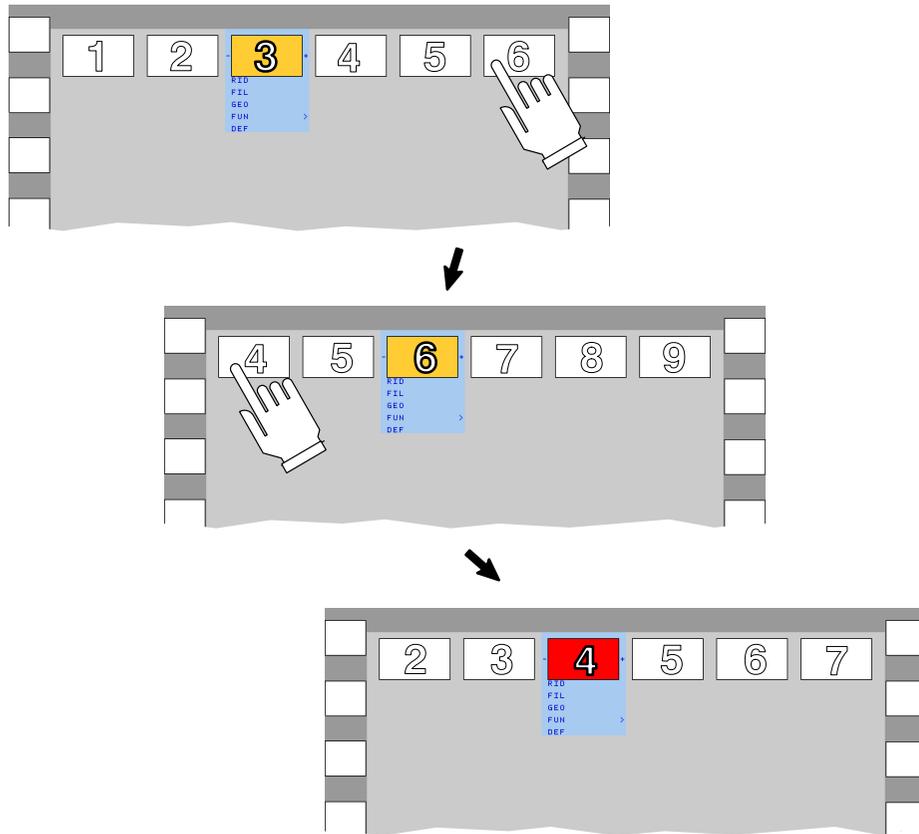
Variante 1:



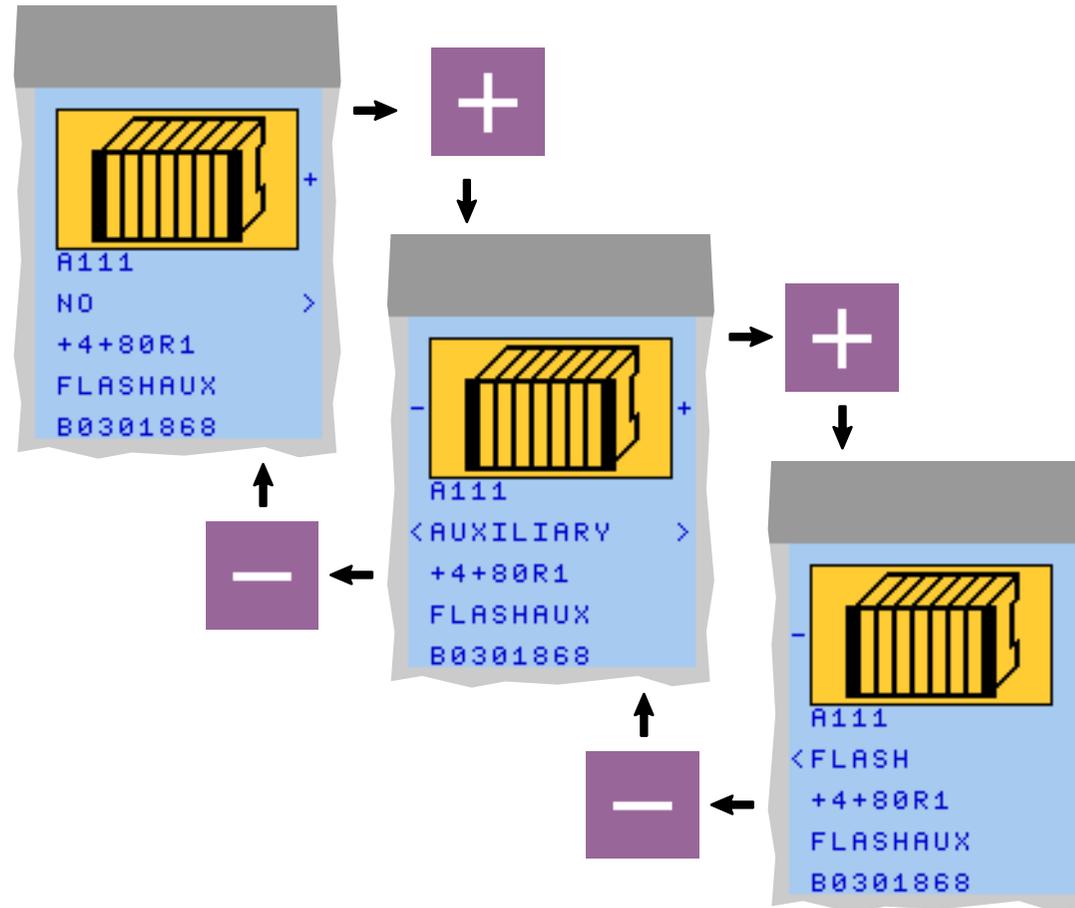
Variante 2:



Recherche d'un dérangement

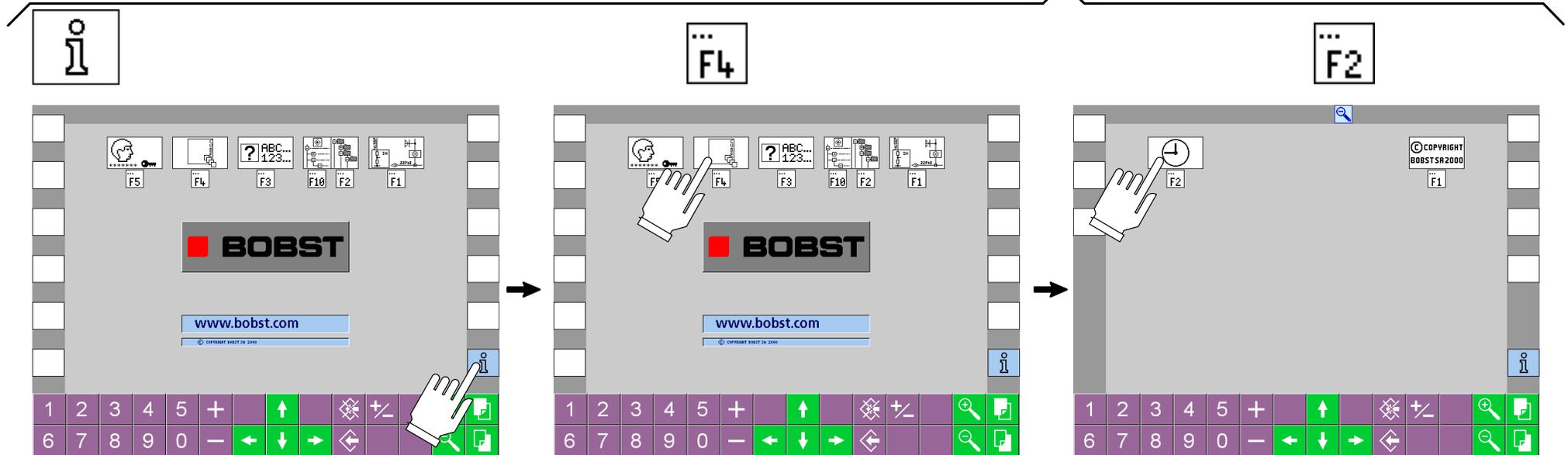
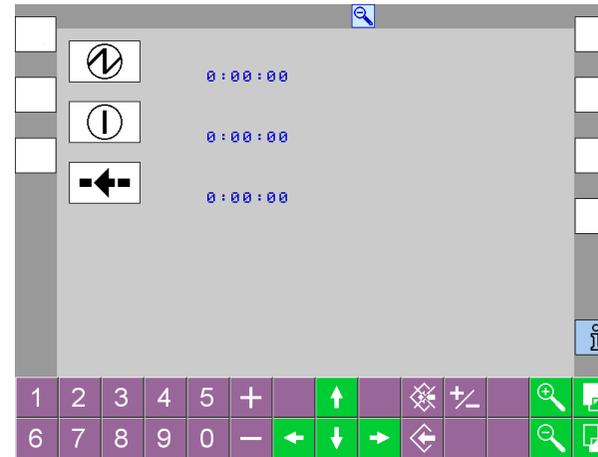
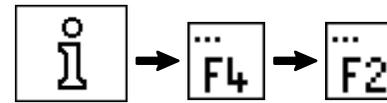


Accès aux renseignements supplémentaires



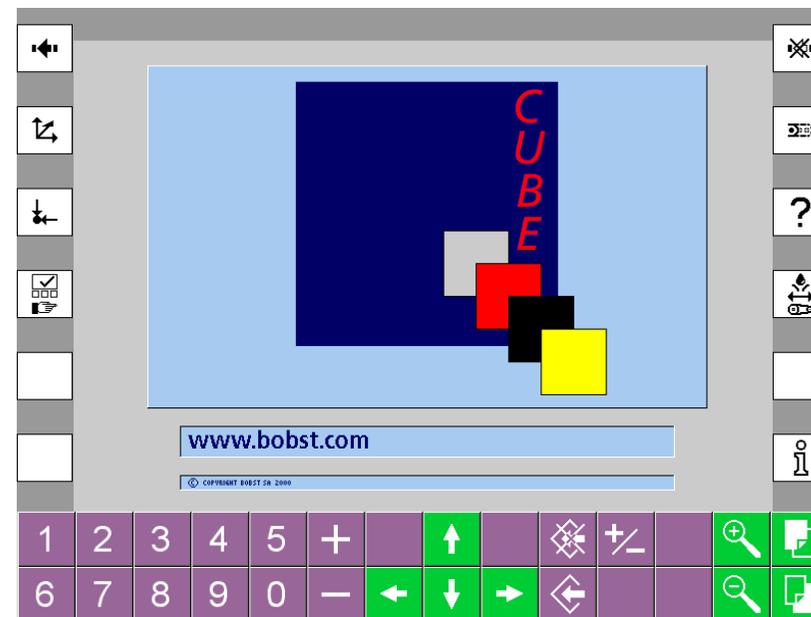
Mode d'emploi du document

La succession des opérations à effectuer pour afficher un menu est représentée par une suite d'icônes placées au-dessus du menu désiré.



Vue générale

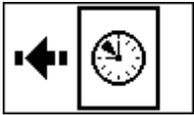
	<u>Production</u>	
	<u>Réglage des paramètres</u>	
	<u>Données de référence</u>	
	<u>Arrêts de production</u>	
	<u>Organes mécaniques pas en place</u>	
	<u>Dérangements techniques</u>	
	<u>Maintenance</u>	
	<u>Informations</u>	



Production

Conduite	55
F4 - Introduction	58
F5 - Presse à platine	60
F9 - Mode de réception et compteurs	62

Conduite



Affichage de la cadence de production

Affiche la cadence de production en feuilles par heure (f/h).

La cadence de production peut être changée par la valeur modifiable.

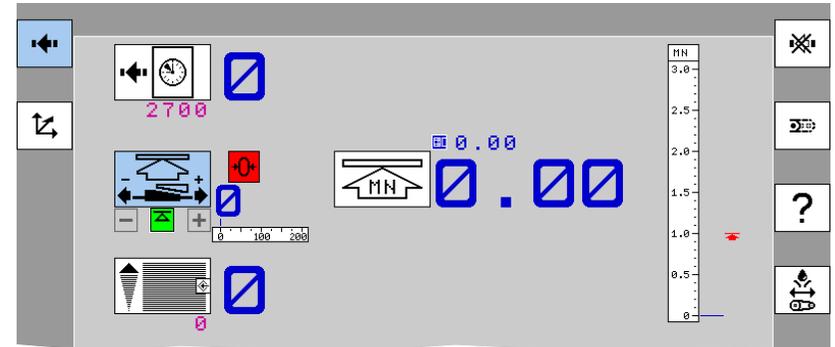
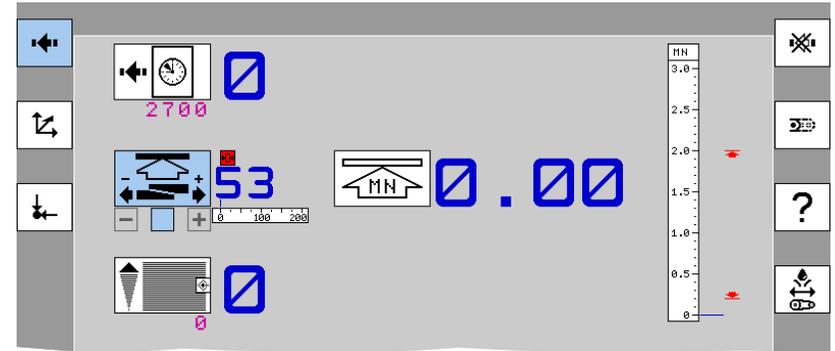
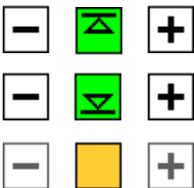


Réglage de la force de découpage

Permet de régler la force de découpage nécessaire pour le travail à effectuer.

L'icône en vert indique la position effective (en / hors pression) des clavettes.

Lorsque l'icône est jaune clignotante, les clavettes ne sont pas en position de travail. Soit elles sont en mouvement, soit la position n'est pas initialisée (démarrage machine).

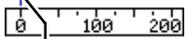


 Permet le prépositionnement des clavettes au point neutre.

Rouge: Mouvement impossible.

Vert: Mouvement possible (angle de came entre 90° et 300°).

53



1

Affichage de la valeur de consigne pour le positionnement des clavettes

La valeur 53 correspond à une force de découpage minimale dans des conditions standard de découpe (point neutre).

La valeur 200 correspond à une force de découpage maximale.

1 Position effective des clavettes.

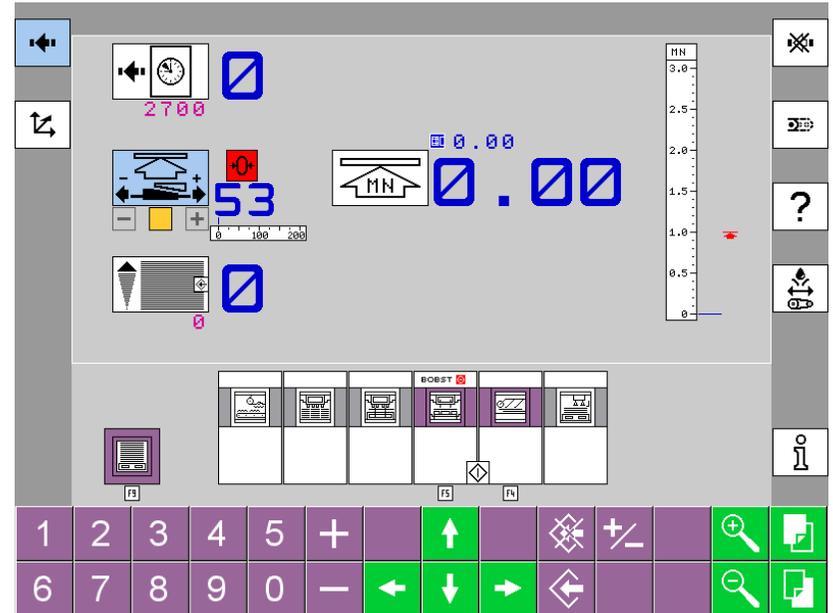


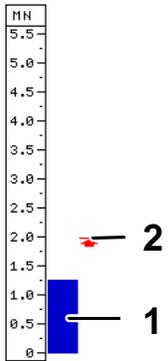
Affichage numérique de la force de découpage momentanée

Affiche numériquement la force de découpage momentanée en Méga Newton (MN).

0.00

Force de découpage de la dernière feuille passée en machine

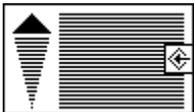




Affichage graphique de la force de découpage momentanée

Affiche graphiquement la force de découpage momentanée en Méga Newton (MN).

- 1 Force de découpage momentanée.
- 2 Valeur limite de la force de découpage.

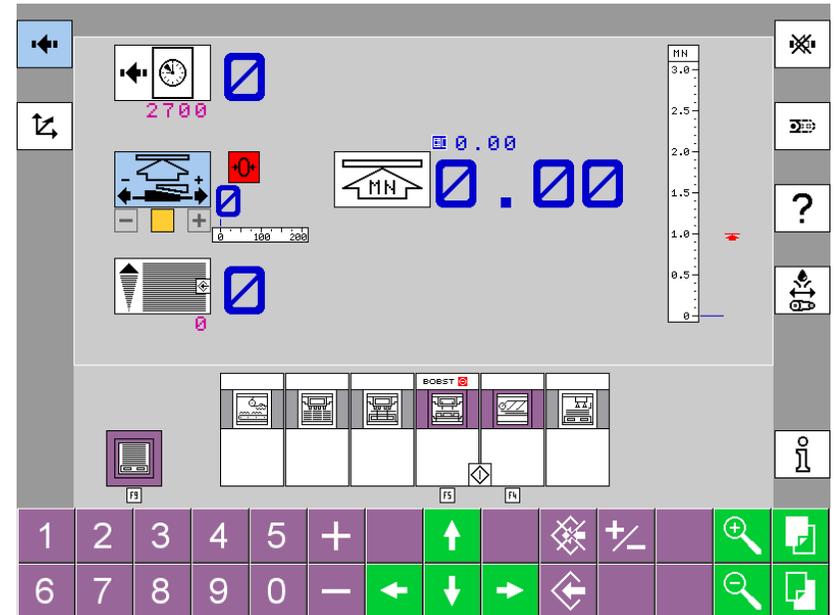


Compteur de feuilles produites

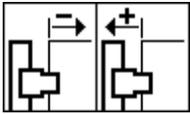
Affiche sur le compteur le nombre de feuilles produites.

Le nombre de feuilles à produire peut être changé par la valeur modifiable.

Remarque: Voir "Confirmation d'une modification différée" dans le chapitre "Ecran tactile".

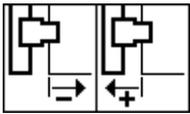


F4 - Introduction



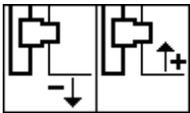
Modification de la prise de pinces coc et cc

En augmentant la valeur, on augmente la prise de pinces.



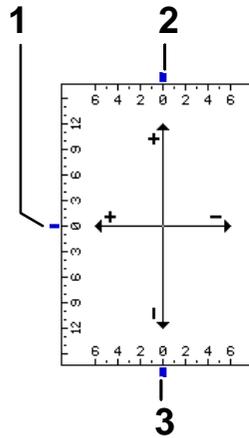
Modification de la position transversale de la feuille

En augmentant la valeur, la feuille sera déplacée coc.

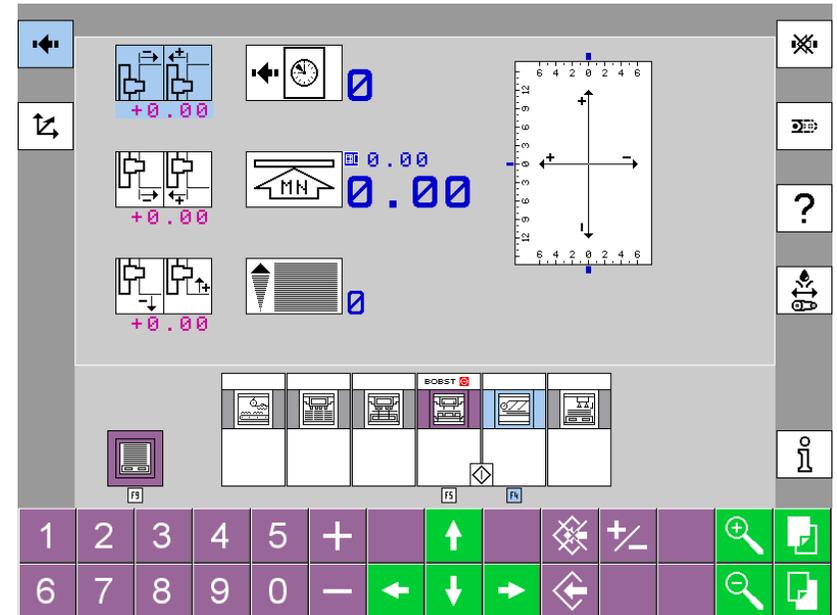
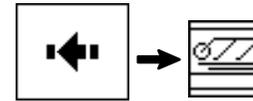


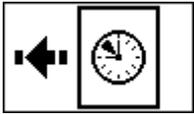
Visualisation de la position de la feuille

En cours de production, le décalage de la feuille est visualisé par les repères 1, 2 et 3.



- 1 Décalage transversal cc ou coc.
- 2 Avance ou retard de la feuille dans les pinces coc.
- 3 Avance ou retard de la feuille dans les pinces cc.





Affichage de la cadence de production

Affiche la cadence de production en feuilles par heure (f/h).

La cadence de production peut être changée par la valeur modifiable.



Affichage numérique de la force de découpage momentanée

Affiche numériquement la force de découpage momentanée en Méga Newton (MN).

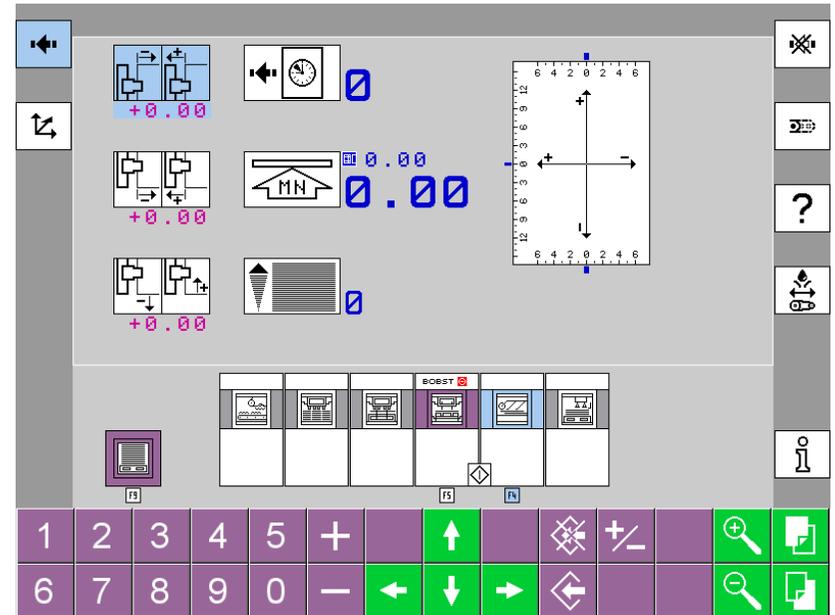
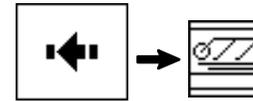


Force de découpage de la dernière feuille passée en machine

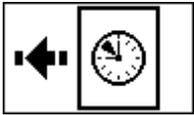


Compteur de feuilles produites

Affiche sur le compteur le nombre de feuilles produites.



F5 - Presse à platine



Affichage de la cadence de production

Affiche la cadence de production en feuilles par heure (f/h).

La cadence de production peut être changée par la valeur modifiable.

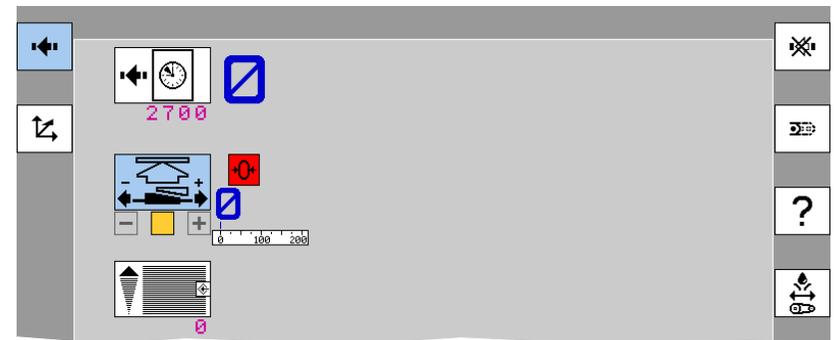
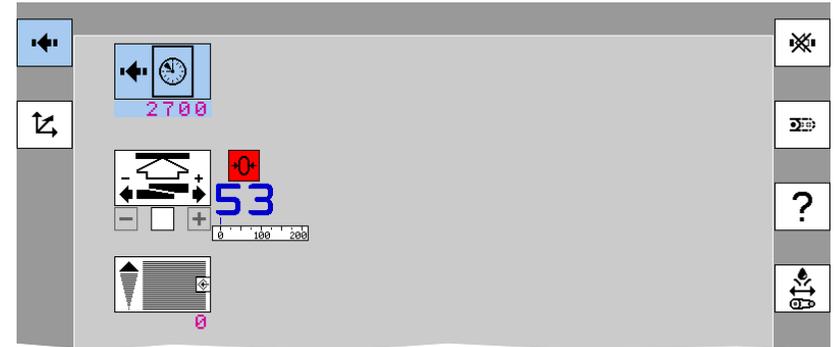
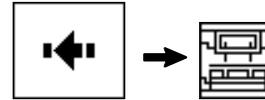
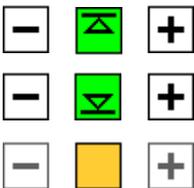


Réglage de la force de découpage

Permet de régler la force de découpage nécessaire pour le travail à effectuer.

L'icône en vert indique la position effective (en / hors pression) des clavettes.

Lorsque l'icône est jaune clignotante, les clavettes ne sont pas en position de travail. Soit elles sont en mouvement, soit la position n'est pas initialisée (démarrage machine).

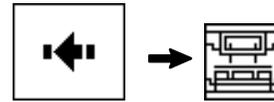




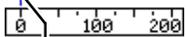
Permet le prépositionnement des clavettes au point neutre.

Rouge: Mouvement impossible.

Vert: Mouvement possible (angle de came entre 90° et 300°).



53



1

Affichage de la valeur de consigne pour le positionnement des clavettes

La valeur 53 correspond à une force de découpage minimale dans des conditions standard de découpe (point neutre).

La valeur 200 correspond à une force de découpage maximale.

1 Position effective des clavettes.

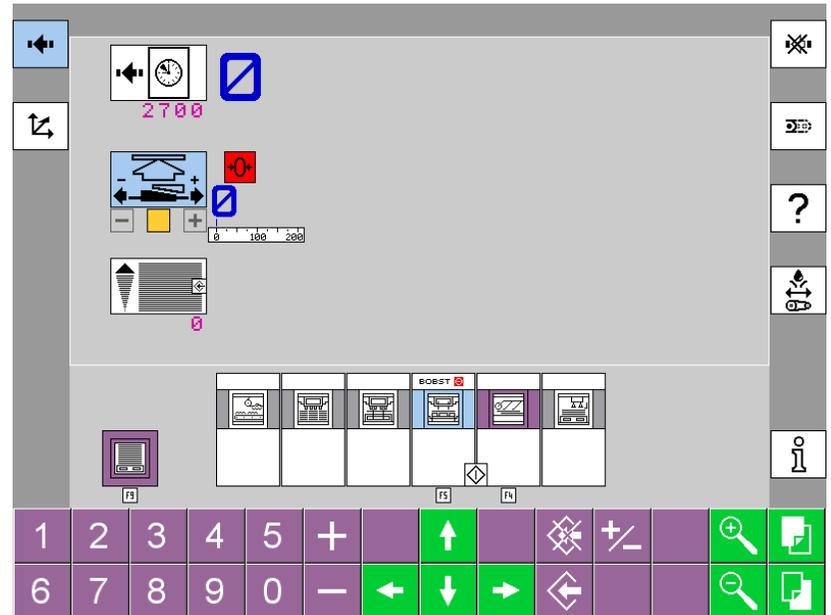


Compteur de feuilles produites

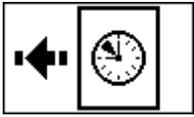
Affiche sur le compteur le nombre de feuilles produites.

Le nombre de feuilles à produire peut être changé par la valeur modifiable.

Remarque: Voir "Confirmation d'une modification différée" dans le chapitre "Ecran tactile".



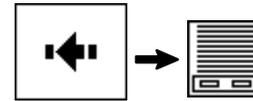
F9 - Mode de réception et compteurs



Affichage de la cadence de production

Affiche la cadence de production en feuilles par heure (f/h).

La cadence de production peut être changée par la valeur modifiable.

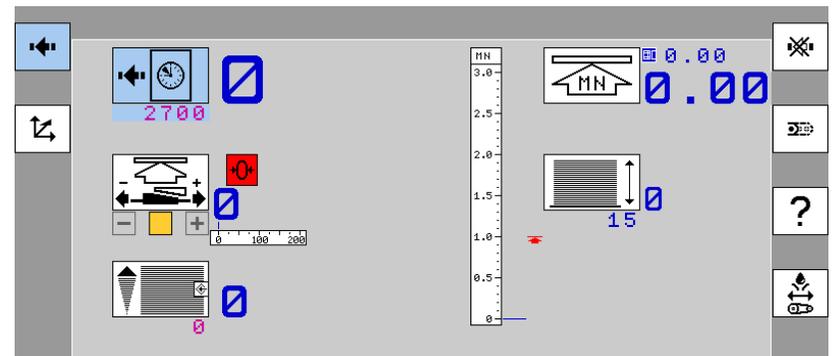
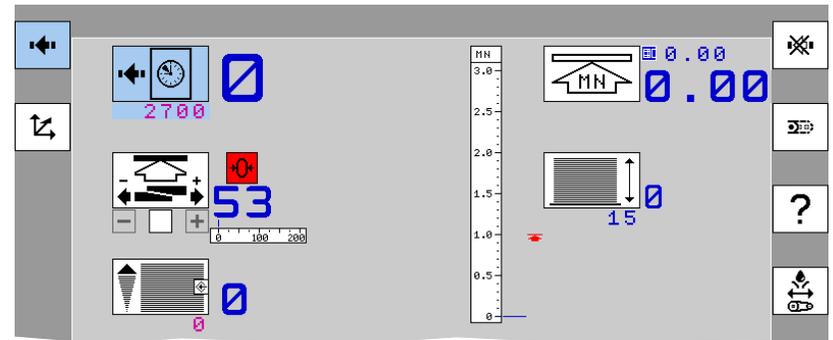


Réglage de la force de découpage

Permet de régler la force de découpage nécessaire pour le travail à effectuer.

L'icône en vert indique la position effective (en / hors pression) des clavettes.

Lorsque l'icône est jaune clignotante, les clavettes ne sont pas en position de travail. Soit elles sont en mouvement, soit la position n'est pas initialisée (démarrage machine).



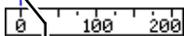


Permet le prépositionnement des clavettes au point neutre.

Rouge: Mouvement impossible.

Vert: Mouvement possible (angle de came entre 90° et 300°).

53



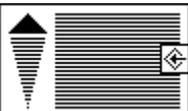
1

Affichage de la valeur de consigne pour le positionnement des clavettes

La valeur 53 correspond à une force de découpage minimale dans des conditions standard de découpe (point neutre).

La valeur 200 correspond à une force de découpage maximale.

1 Position effective des clavettes.

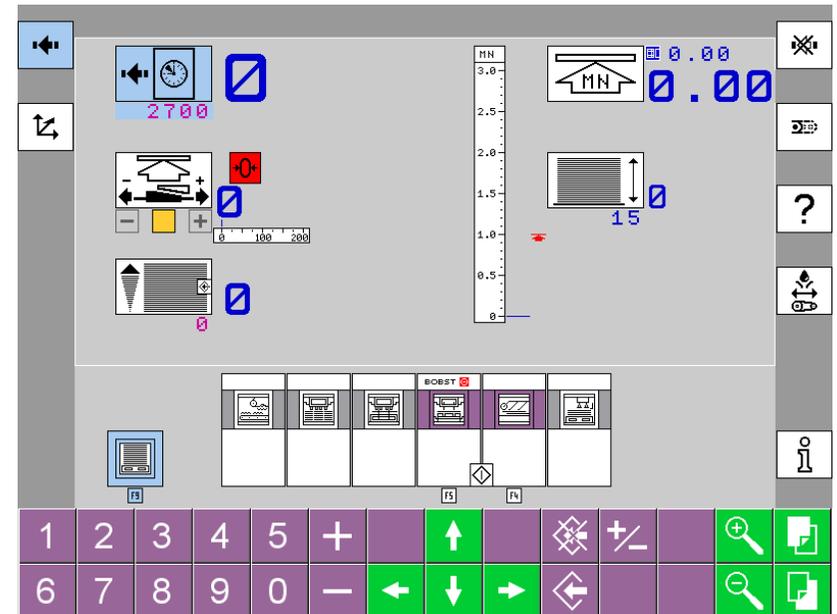
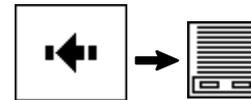


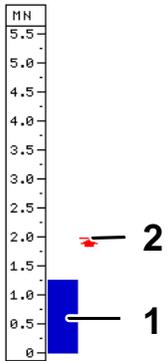
Compteur de feuilles produites

Affiche sur le compteur le nombre de feuilles produites.

Le nombre de feuilles à produire peut être changé par la valeur modifiable.

Remarque: Voir "Confirmation d'une modification différée" dans le chapitre "Ecran tactile".





Affichage graphique de la force de découpage momentanée

Affiche graphiquement la force de découpage momentanée en Méga Newton (MN).

- 1 Force de découpage momentanée.
- 2 Valeur limite de la force de découpage.

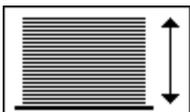


Affichage numérique de la force de découpage momentanée

Affiche numériquement la force de découpage momentanée en Méga Newton (MN).

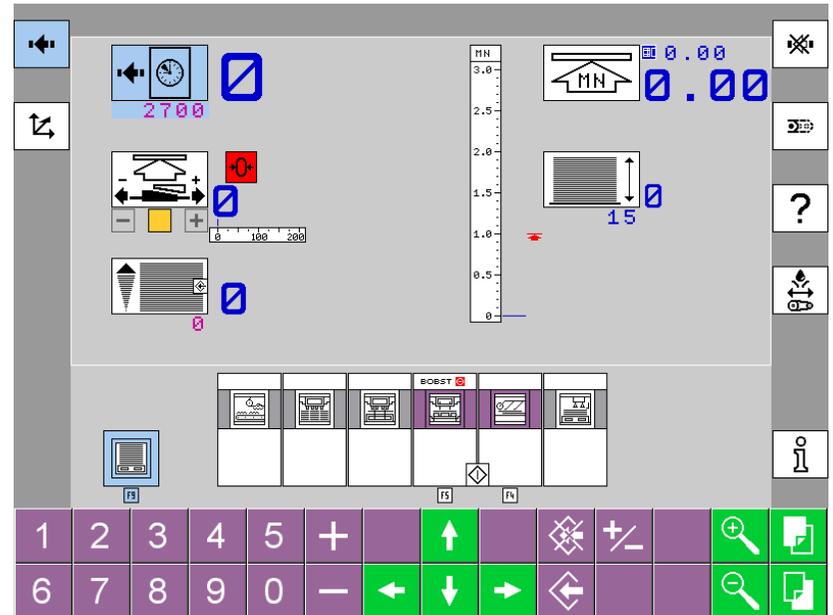
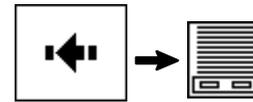
0.00

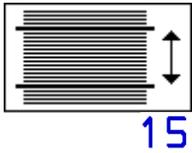
Force de découpage de la dernière feuille passée en machine



Affichage du nombre de feuilles par pile

L'écran affiche le nombre de feuilles par pile. Cette valeur est introduite dans le menu "Réglage des paramètres", "F9 - Mode de réception et compteurs".

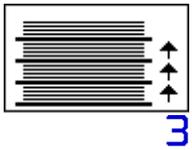




Affichage du nombre de feuilles par paquet

En mode avec séparation de poses, l'écran affiche le nombre de feuilles par paquet. Cette valeur est introduite dans le menu "Réglage des paramètres", "F9 - Mode de réception et compteurs".

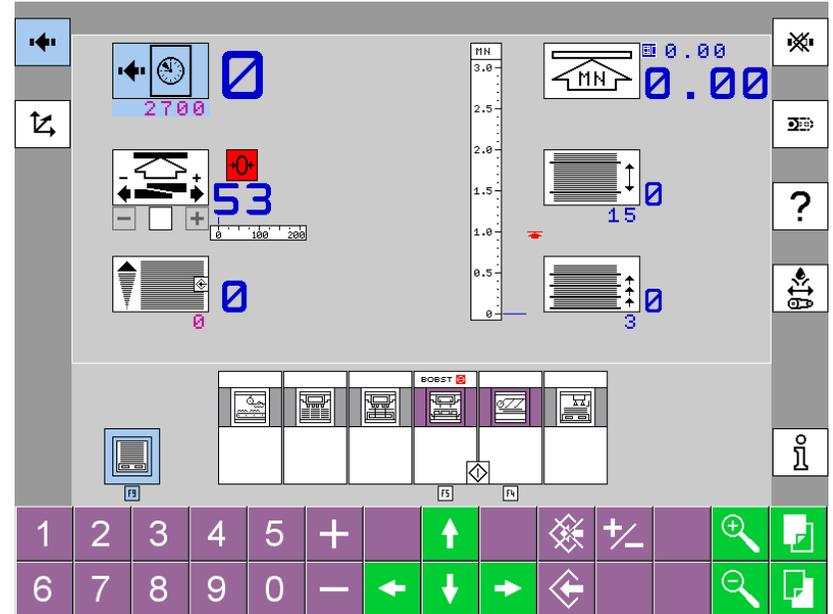
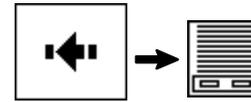
- ☐ La valeur affichée à droite de l'icône indique le nombre de feuilles momentanément sur le dernier paquet.



Affichage du nombre de paquets par pile

En mode avec séparation de poses, l'écran affiche le nombre de paquets (nombre d'encartages) par pile. Cette valeur est introduite dans le menu "Réglage des paramètres", "F9 - Mode de réception et compteurs".

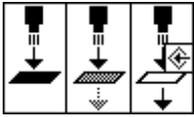
- ☐ La valeur affichée à droite de l'icône indique le nombre de paquets momentanément sur la pile.



Réglage des paramètres

Paramètres généraux	67
F3 - Margeur	71
F4 - Power Register	76
Mode interface simplifié	77
Mode interface expert: registre frontal	80
Mode interface expert: registre latéral	83
Affichage des mesures du système de repérage	88
F5 - Presse à platine	91
Souffleries et aspiration	95
Programmation du chauffage de l'huile	96
F6 - Station d'éjection	98
F7 - Réception	100
F8 - Evacuateur du déchet résiduel et encarteur	103
F9 - Mode de réception et compteurs	104

Paramètres généraux



Réglage de la sensibilité des photocellules du contrôle passage de feuilles

A sélectionner en fonction de l'opacité du matériau façonné.

Pos. 1: Matériau opaque.

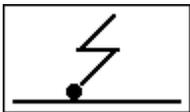
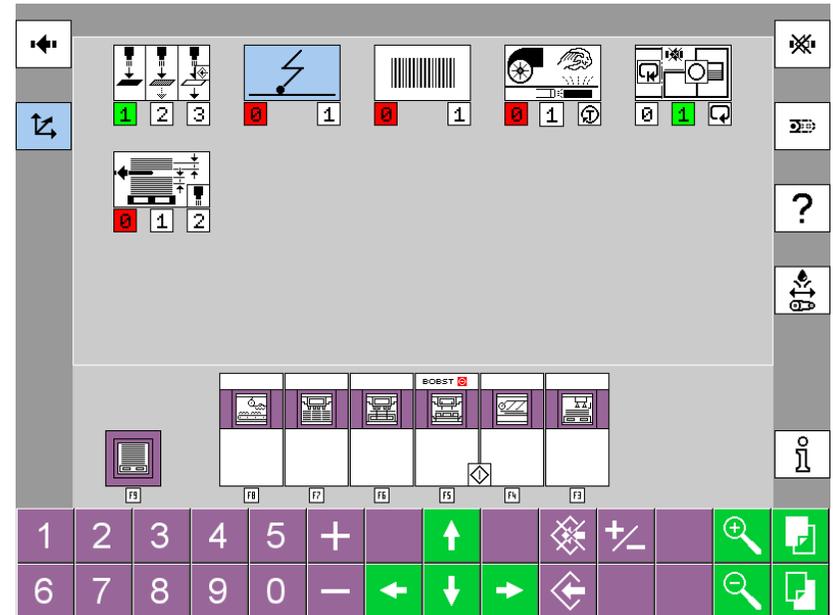
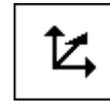
Pos. 2: Matériau translucide.

Pos. 3: Matériau transparent.

Conditions: Pour confirmer le réglage, la machine doit être arrêtée, sans obstacle (feuille, barre de pinces) entre les photocellules et leurs réflecteurs. Nettoyer toutes les photocellules ainsi que les réflecteurs.

Après tout nettoyage des photocellules, le réglage doit être confirmé à nouveau.

Voir "Confirmation d'une modification différée" dans le chapitre "Ecran tactile".



Dispositif antistatique pour papier

Supprime les effets de l'électricité statique accumulée sur les feuilles de papier.

Pos. 0: Hors service.

Pos. 1: En service.



Contrôle de conformité

Pos. 0: Hors service.

Pos. 1: En service.

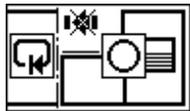


Nettoyage des tablettes de freinage Bernoulli

Pos. 0: Hors service.

Pos. 1: Les tablettes sont nettoyées automatiquement.

Pos. test.



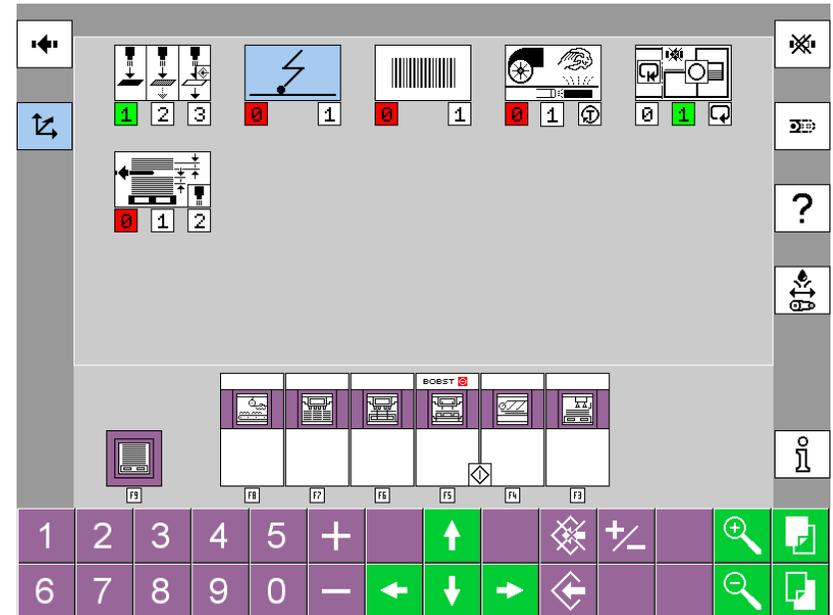
Débrayage du margeur

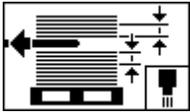
Gère l'arrêt de la machine et du margeur lorsqu'un dérangement est détecté avant l'introduction (repérage, conformité, 2-feuilles).

Pos. 0: La machine s'arrête.

Pos. 1: Le margeur s'arrête. La machine ne s'arrête qu'une fois la dernière feuille déposée à la réception.

Pos. automatique: Le margeur s'arrête. La machine continue à tourner.





Identification de la première et de la dernière feuille de la pile

Lors d'un non-stop au margeur, les feuilles de part et d'autre de la grille sont marquées lors du retrait de celle-ci. Il faut donc les évacuer.

Le conducteur doit tracer un trait sur la première feuille de sa pile, à l'arrière et au centre, avec une craie grasse ou un stylo fluorescent.

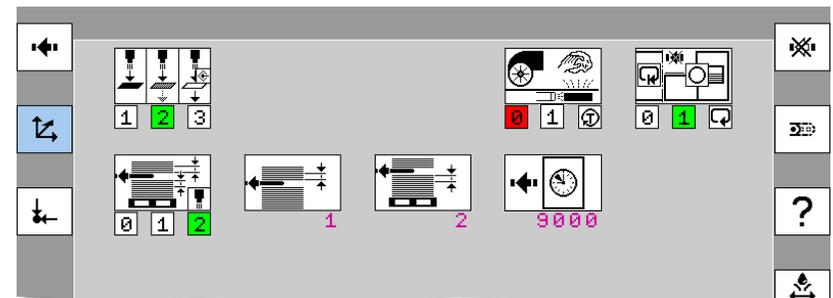
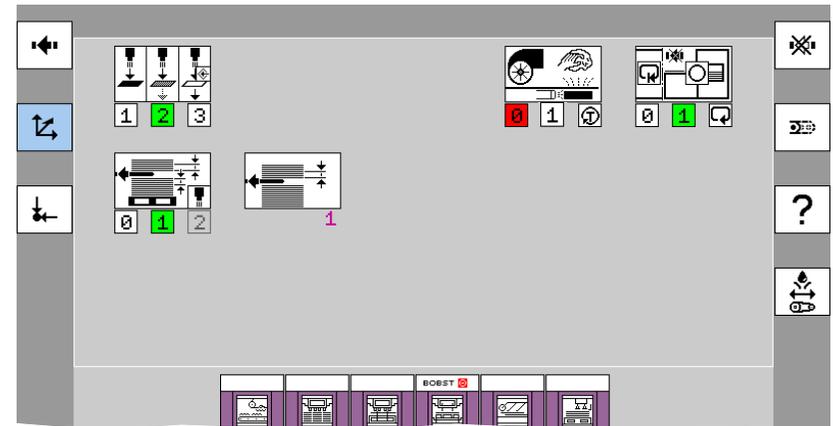
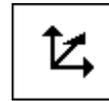
La détection de cette feuille est faite par la photocellule **B32** fixée au centre du format à l'introduction de la table de marge.

Pos. 0: Hors service.

Pos. 1: La machine s'arrête pour une évacuation des feuilles sur la table de marge.

Pos. 2: Les feuilles sont évacuées automatiquement sur le tapis d'évacuation.

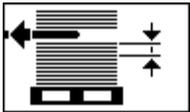
Remarque: la Pos. 2 n'est pas utilisable avec le cadre pleine feuille que si la machine est équipée du système de basculement automatique des cames du cadre pleine feuille.





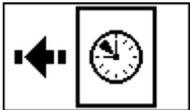
Sélection du nombre de feuilles à évacuer avant la feuille marquée

Minimum 0 feuille.
Maximum 4 feuilles.



Sélection du nombre de feuilles à évacuer après la feuille marquée

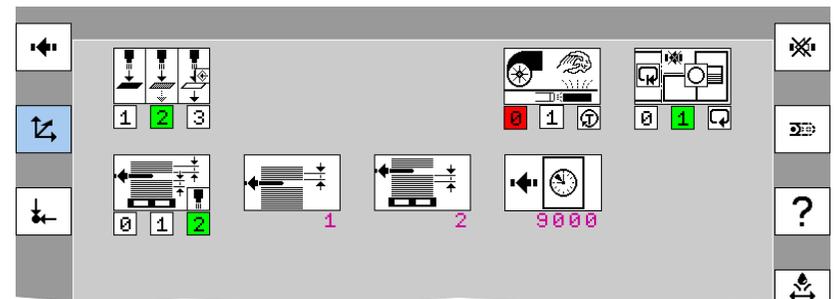
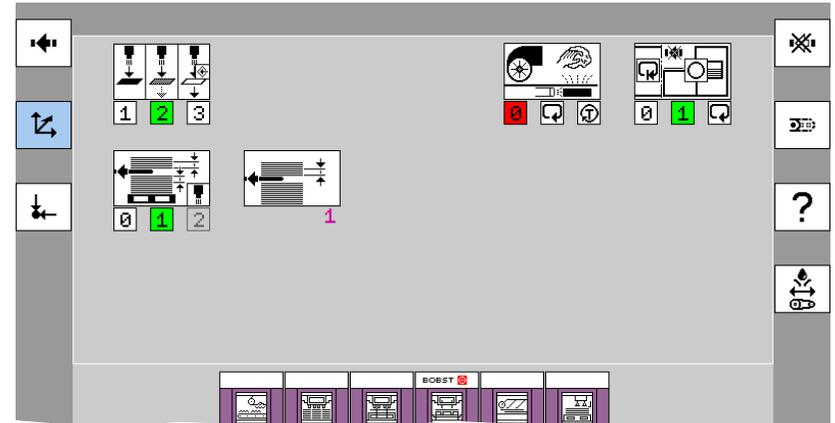
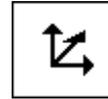
Minimum 2 feuilles.
Maximum 6 feuilles.



Vitesse maximum autorisée lors de l'évacuation des feuilles

Si la vitesse de la machine est supérieure à la valeur affichée, la machine ralentit afin d'évacuer les feuilles, puis accélère jusqu'à la vitesse initiale.

Vitesse minimale: 2700 f/h.
Vitesse maximale: 9000 f/h.

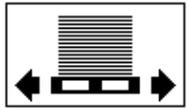


F3 - Margeur



Hauteur du support de pile

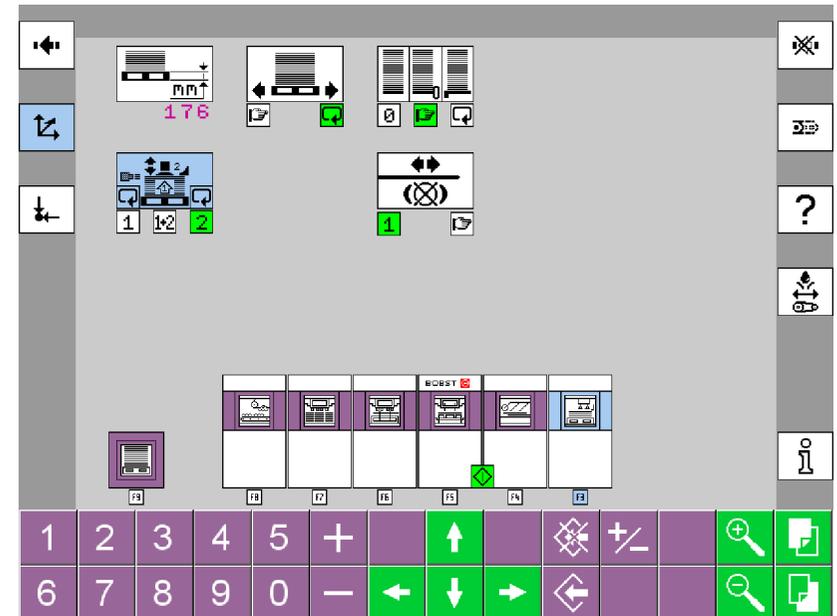
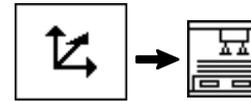
Plage de réglage: 0 à 300 mm.
Valeur par défaut: 175 mm.



Correction latérale du plateau porte-pile

Pos. manuelle: Permet de corriger la position latérale du plateau porte-pile avec le sélecteur **S12**.

Pos. automatique: La correction de la position latérale du plateau porte-pile est commandée automatiquement par le capteur du registre latéral.



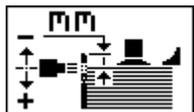
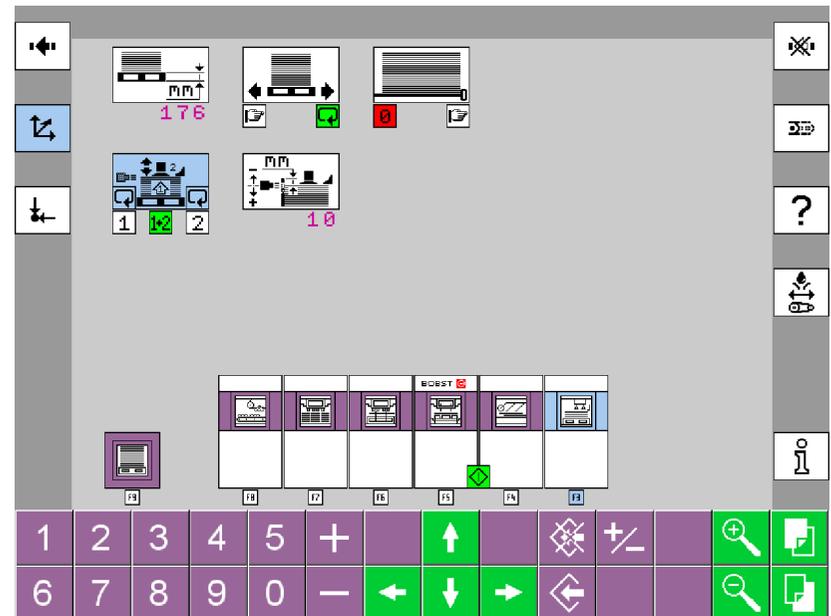
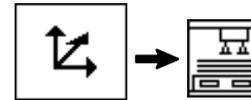


Montée du plateau porte-pile et asservissement du groupe suceur

Pos. 1: Montée automatique du plateau porte-pile commandée par la photocellule de détection du sommet de la pile. Le déplacement vertical du groupe suceur est verrouillé.

Pos. 1+2: Montée automatique du plateau porte-pile commandée par la photocellule de détection du sommet de la pile et déplacement vertical du groupe suceur commandé par le pied-de-biche.

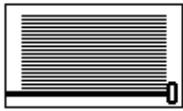
Pos. 2: Montée automatique du plateau porte-pile commandée par le pied-de-biche. Le déplacement vertical automatique du groupe suceur est verrouillé.



Niveau de la pile sous les volets rangeurs

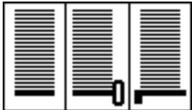
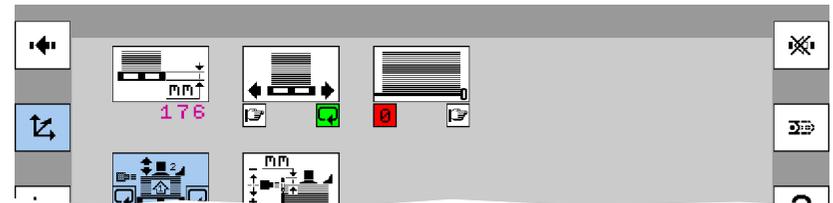
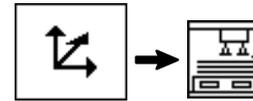
Plage de réglage: 5 à 15 mm.

Valeur par défaut: 10 mm.



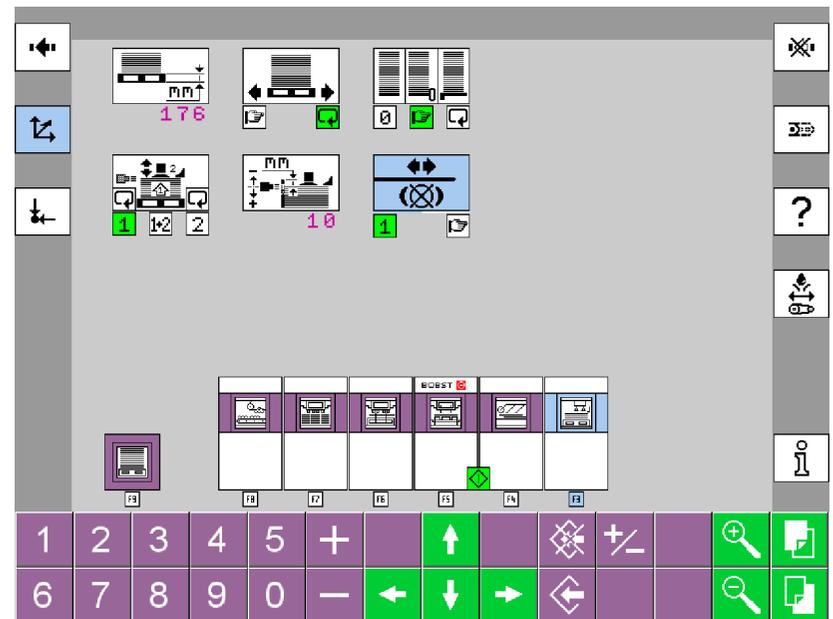
Mise en service du dispositif non-stop manuel au margeur

Pos. 0: Hors service.
Pos. manuelle: En service.



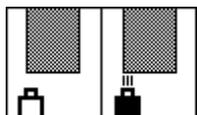
Dispositif non-stop au margeur

Pos. 0: Déclenché.
Pos. manuelle: Mode non-stop manuel.
Pos. automatique: Mode automatique avec grille non-stop.



Déblocage de la grille non-stop

Pos. 1: Grille freinée. La machine peut tourner.
Pos. manuelle: Grille débloquée. Dans cette position la grille peut être entraînée manuellement. La machine ne peut pas tourner en marche continue.



Correction latérale du plateau porte-pile

Pos. manuelle: Permet de corriger la position latérale du plateau porte-pile avec le sélecteur **S12**.

Pos. automatique: La nouvelle pile est centrée automatiquement par rapport à la pile précédente.

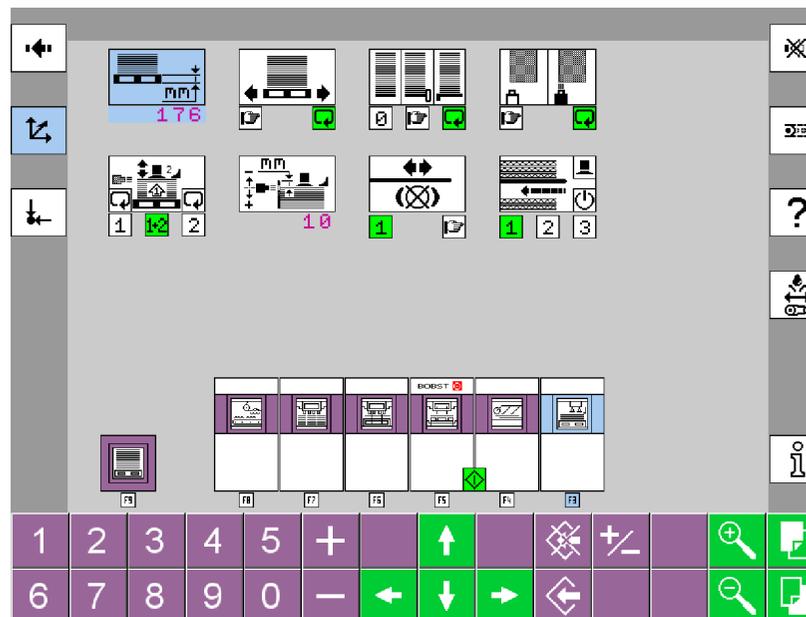
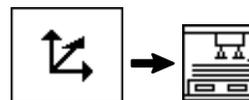


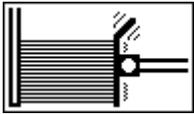
Vitesse de retrait de la grille non-stop

Pos. 1: Vitesse en fonction de l'épaisseur du carton.

Pos. 2: Vitesse rapide sans interruption de l'aspiration.

Pos. 3: Vitesse rapide avec interruption de l'aspiration.

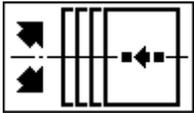




Pousseur de pile

Pos. 0: Hors service.

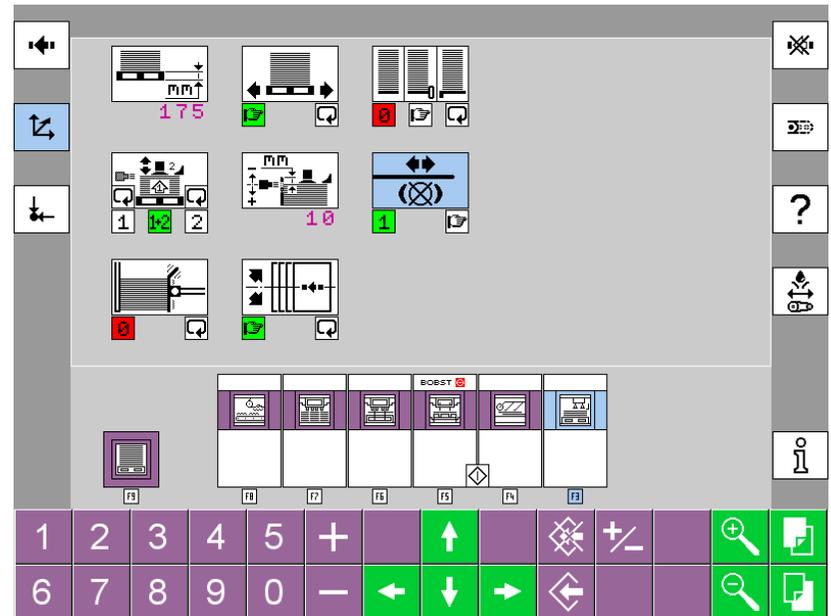
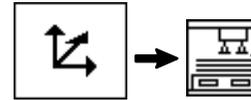
Pos. automatique: En service.



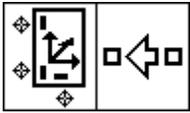
Correction angulaire de la feuille

Pos. manuelle: La position angulaire de la feuille est corrigée avec le sélecteur **S96D**.

Pos. automatique: La position angulaire de la feuille est corrigée en fonction de l'arrivée des feuilles à l'introduction de la presse à platine.



F4 - Power Register

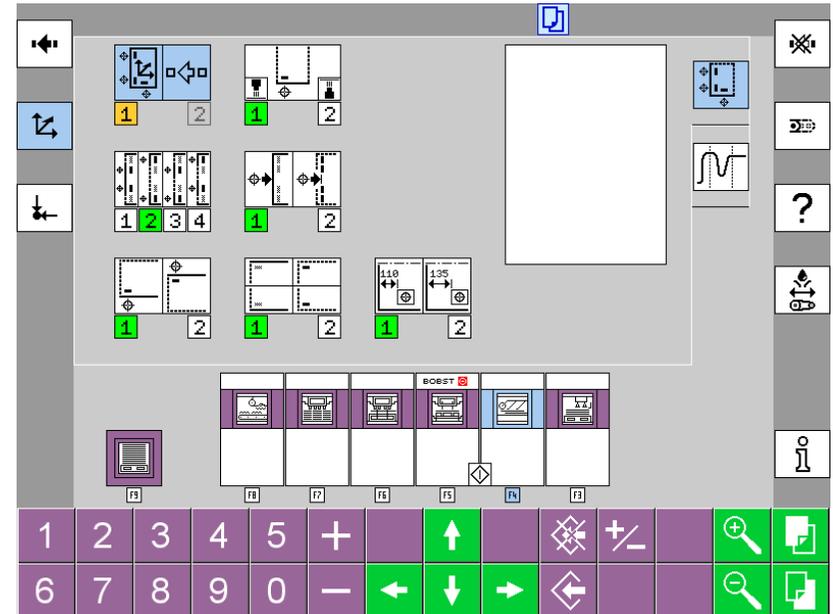
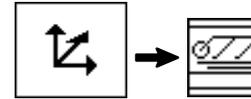


Sélection de l'apprentissage du système de détection

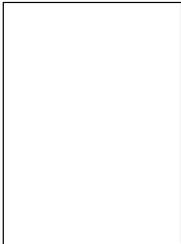
Pos. 1: La séquence de l'apprentissage peut démarrer.

Pos. 2: La machine passe en mode production et affiche les réglages du dernier apprentissage.

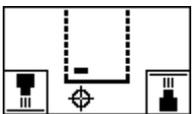
Remarque: La modification de l'un des réglages met la sélection de l'apprentissage en position 1.



Affichage de la configuration des paramètres de repérage



Mode interface simplifié



Sens du repérage latéral / latéral et frontal

Pos. 1: Repérage par lecture depuis dessus.

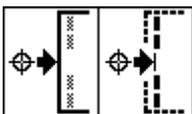
Pos. 2: Repérage par lecture depuis dessous.



Mise en service des capteurs frontaux

Les capteurs extérieurs peuvent être utilisés à partir d'un format de:

- 670 mm pour une lecture depuis dessus
- 700 mm pour une lecture depuis dessous.

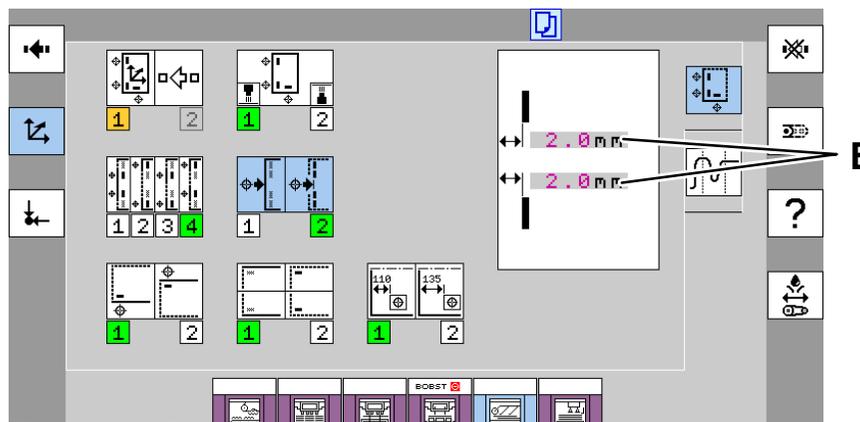
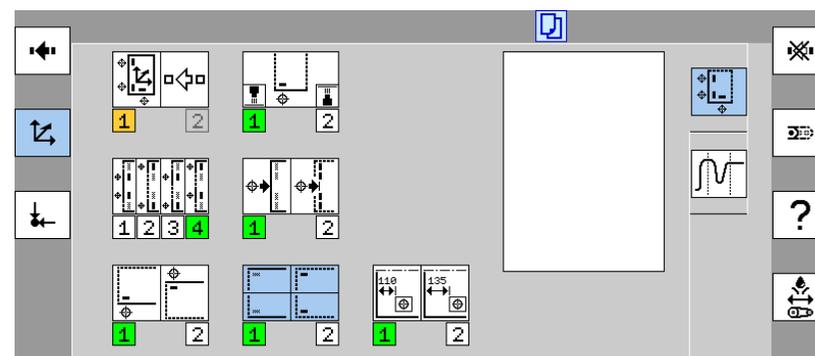
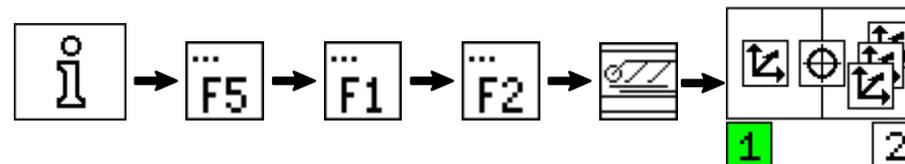


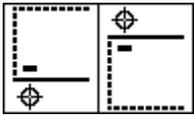
Mode du repérage frontal

Pos. 1: Repérage par rapport au bord de la feuille.

Pos. 2: Repérage sur l'impression (marque ou transition d'une couleur à une autre) à une distance **E** du bord.

Remarque: Affichage en mode interface simplifié:





Sélection du repérage latéral

Pos. 1: Repérage latéral cc.

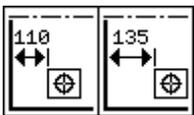
Pos. 2: Repérage latéral coc.



Mode de repérage latéral

Pos. 1: Repérage par rapport au bord de la feuille.

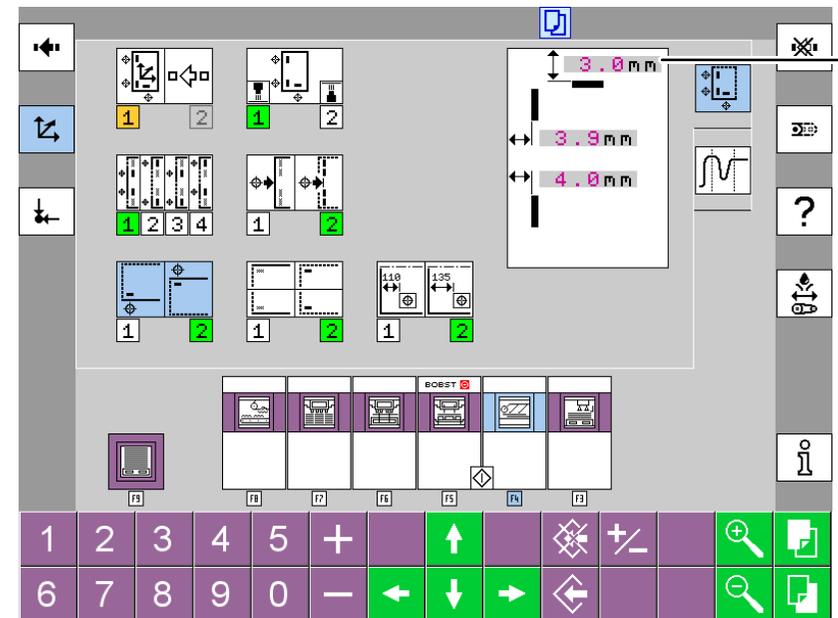
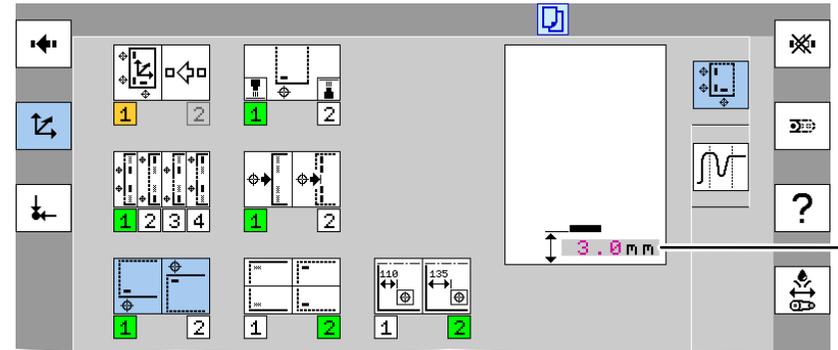
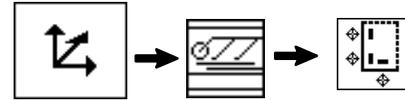
Pos. 2: Repérage sur l'impression (marque ou transition d'une couleur à une autre) à une distance **I** du bord.

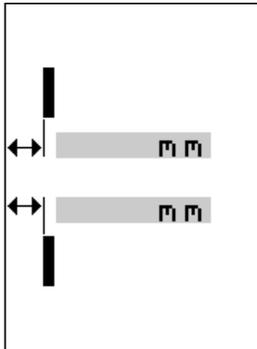


Sélection du début de la zone de lecture du repérage latéral

Pos. 1: La zone de lecture commence à 110 mm du bord avant de la feuille.

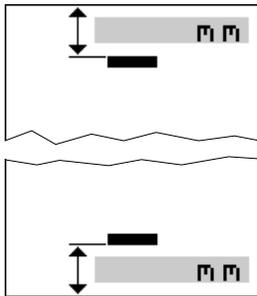
Pos. 2: La zone de lecture commence à 135 mm du bord avant de la feuille.





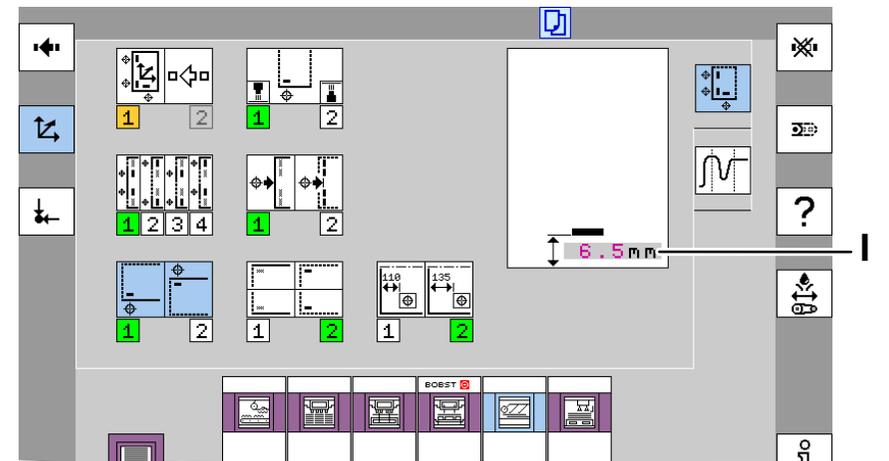
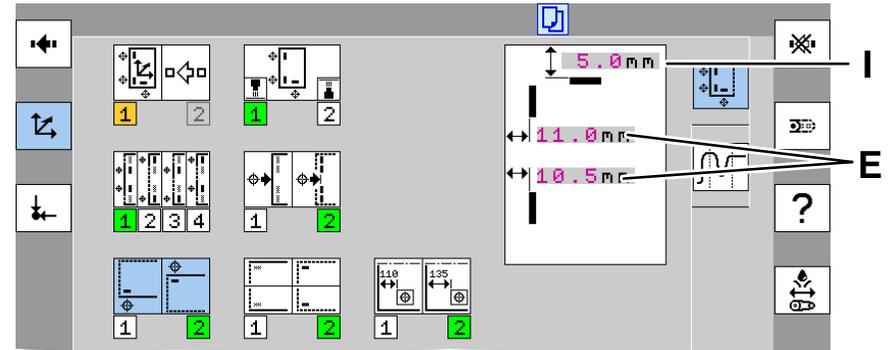
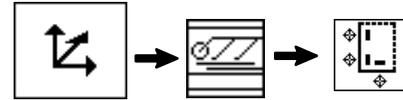
Position de l'impression de repérage frontal cc et coc

Introduire la distance **E** entre le bord de la feuille et le début de l'impression de repérage cc et coc.

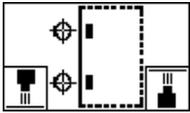


Position de l'impression de repérage latéral cc ou coc

Introduire la distance **I** entre le bord de la feuille et le début de l'impression de repérage.

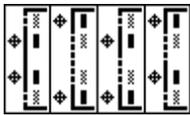


Mode interface expert: registre frontal



Sens du repérage frontal

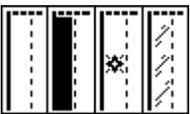
Pos. 1: Repérage par lecture depuis dessus.
Pos. 2: Repérage par lecture depuis dessous.



Mise en service des capteurs frontaux

Les capteurs extérieurs peuvent être utilisés à partir d'un format de:

- 670 mm pour une lecture depuis dessus
- 700 mm pour une lecture depuis dessous.



Sélection du type de support cc et coc

Important: C'est l'aspect du support dans la zone de lecture qui est déterminant.

Pos. 1: Pour un support diffusant clair (blanc).

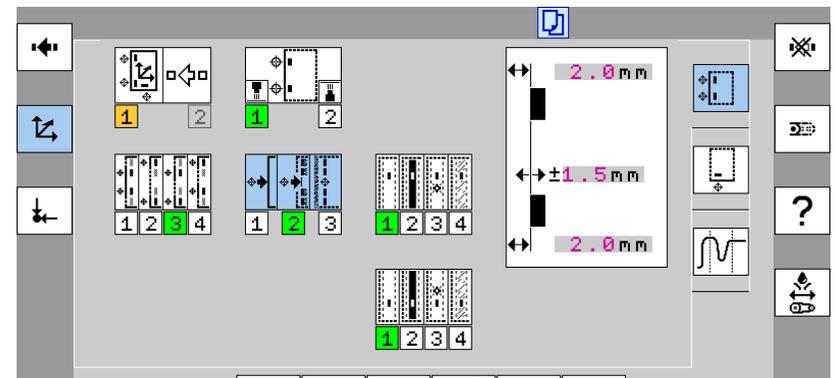
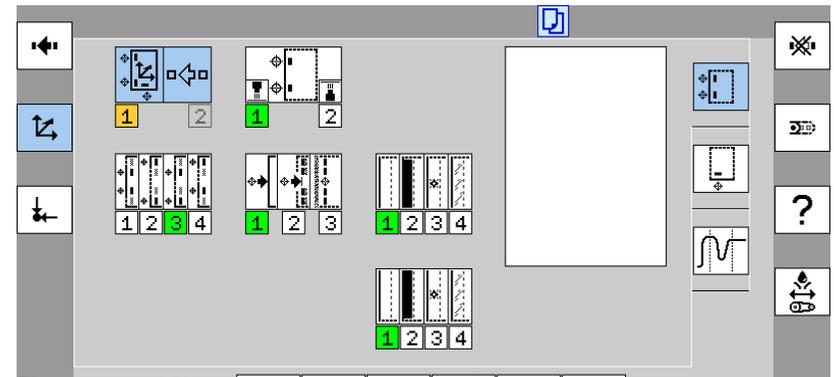
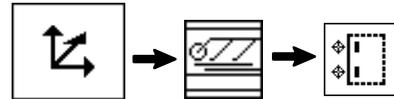
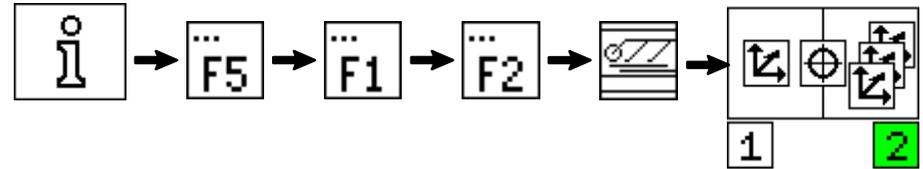
Pos. 2: Pour un support diffusant foncé (noir).

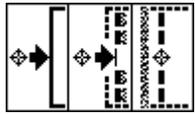
Pos. 3: Pour un support fortement réfléchissant (métallisé).

Pos. 4: Pour un support transparent.



Remarque: Affichage en mode interface expert:





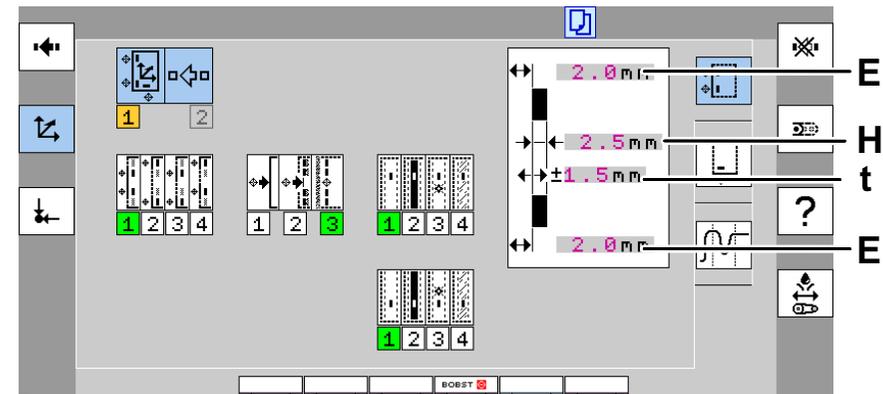
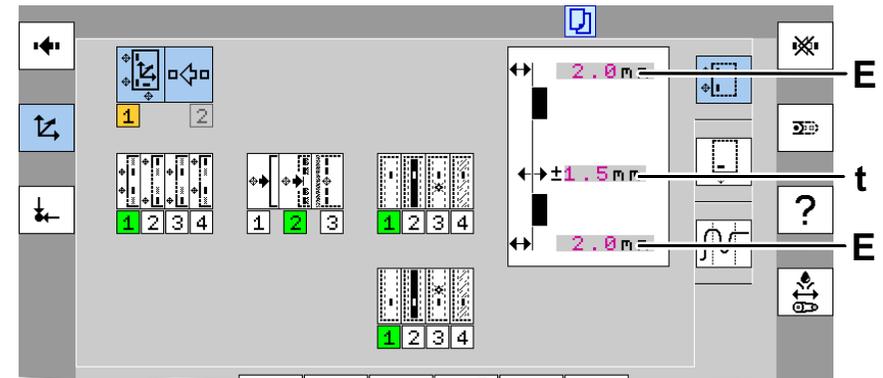
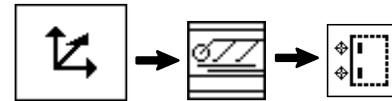
Mode du repérage frontal

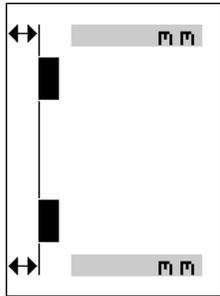
Pos. 1: Repérage par rapport au bord de la feuille.

Pos. 2: Repérage sur une transition d'une couleur à une autre, à une distance **E** du bord \pm la tolérance **t**.

Pos. 3: Repérage sur une marque de largeur **H** contrôlée, à une distance **E** du bord \pm la tolérance **t**.

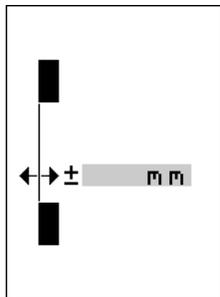
Remarque: La tolérance en apprentissage est différente de la tolérance en production.





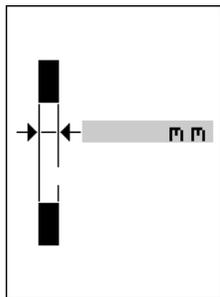
Position de l'impression de repérage frontal cc et coc

Introduire la distance **E** entre le bord de la feuille et le début de l'impression de repérage cc et coc.



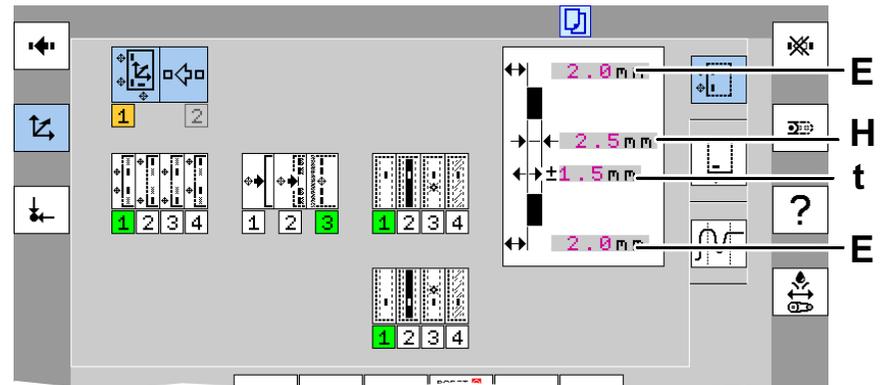
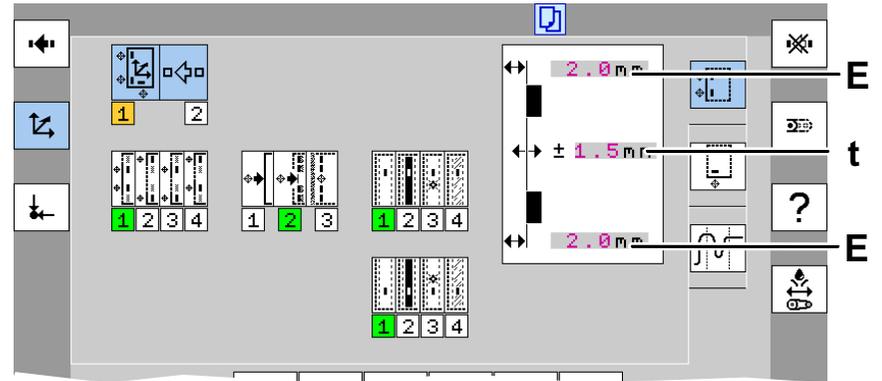
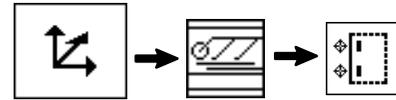
Tolérance de la position de l'impression de repérage frontal

Introduire la tolérance **t** pour la distance mesurée en production entre le bord de la feuille et l'impression de repérage.

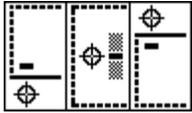


Largeur de la marque du repérage frontal cc et coc

Introduire la largeur **H** de la marque de repérage cc et coc.



Mode interface expert: registre latéral

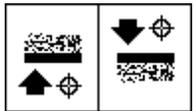


Sélection de la position de contrôle du repérage latéral

Pos. 1: Contrôle du repérage latéral cc.

Pos. 2: Contrôle du repérage à l'intérieur de la feuille.

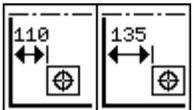
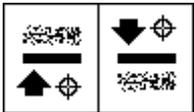
Pos. 3: Contrôle du repérage latéral coc.



Sélection du sens de lecture du capteur latéral intérieur

Pos. 1: Lecture vers coc.

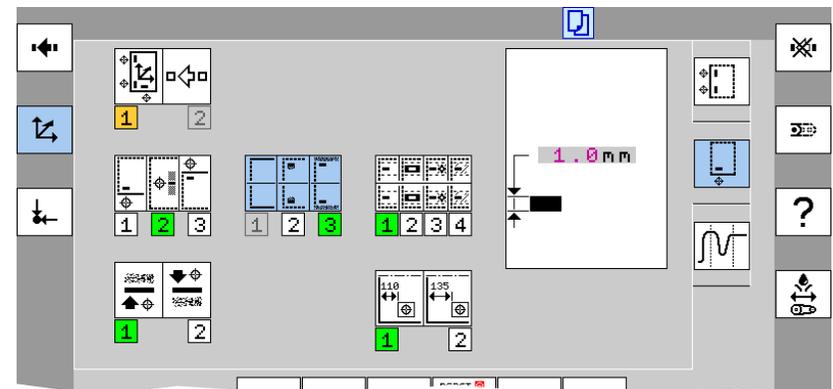
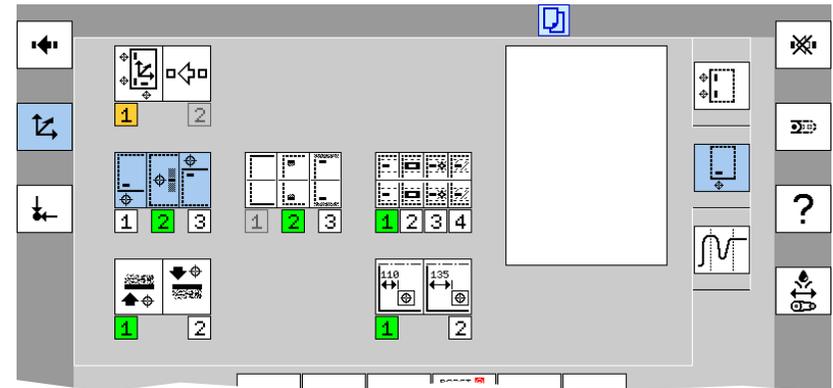
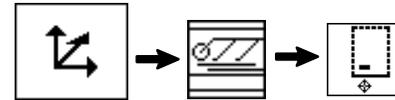
Pos. 2: Lecture vers cc.

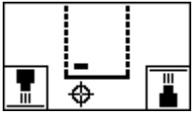


Sélection du début de la zone de lecture du repérage latéral

Pos. 1: La zone de lecture commence à 110 mm du bord avant de la feuille.

Pos. 2: La zone de lecture commence à 135 mm du bord avant de la feuille.

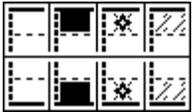




Sens du repérage latéral

Pos. 1: Repérage par lecture depuis dessus.

Pos. 2: Repérage par lecture depuis dessous.



Sélection du type de support cc et coc

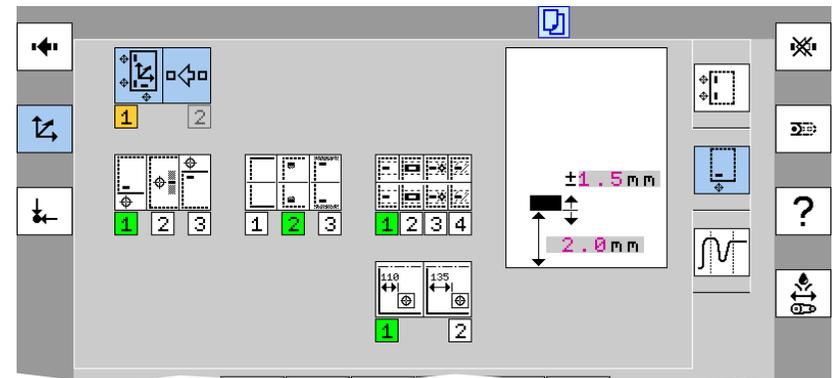
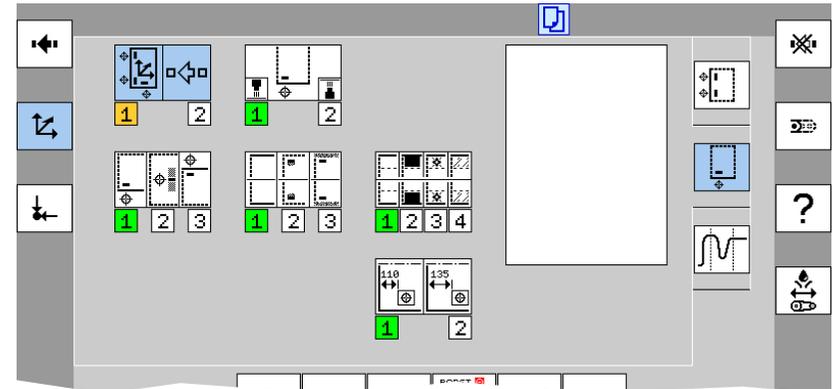
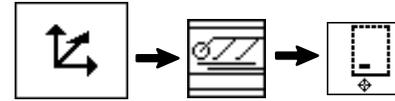
Important: C'est l'aspect du support dans la zone de lecture qui est déterminant.

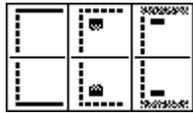
Pos. 1: Pour un support diffusant clair (blanc).

Pos. 2: Pour un support diffusant foncé (noir).

Pos. 3: Pour un support fortement réfléchissant (métallisé).

Pos. 4: Pour un support transparent.





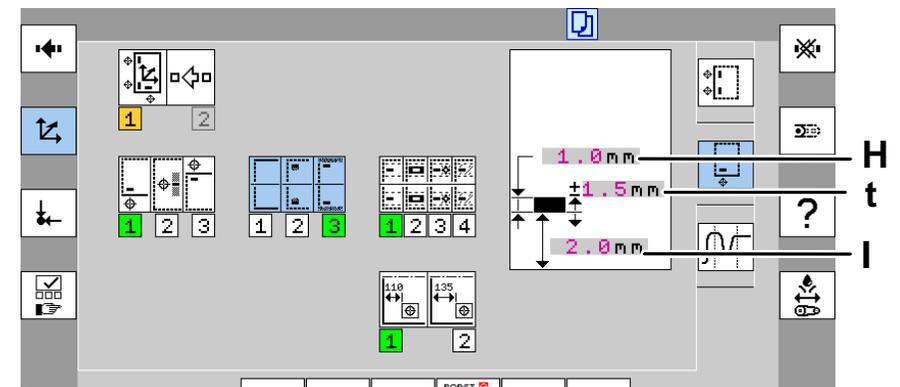
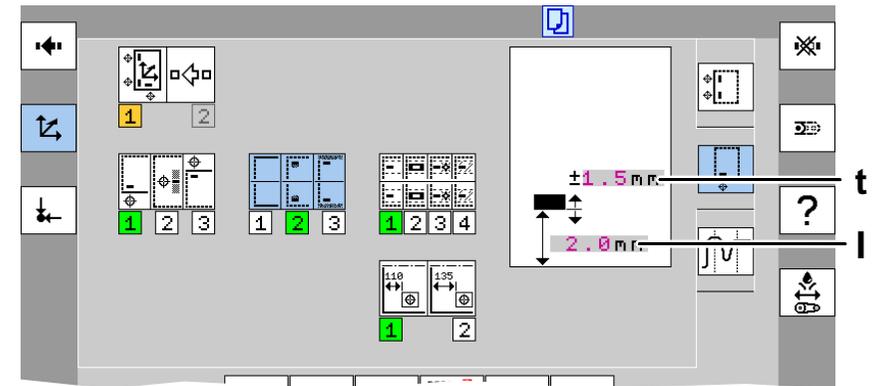
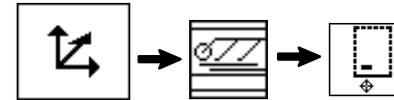
Mode du repérage latéral

Pos. 1: Repérage par rapport au bord de la feuille.

Pos. 2: Repérage sur une transition d'une couleur à une autre à une distance I du bord \pm la tolérance t .

Pos. 3: Repérage sur une marque de largeur H contrôlée, à une distance I du bord \pm la tolérance t .

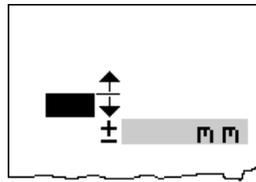
Remarque: La tolérance en apprentissage est différente de la tolérance en production.





Position de l'impression de repérage latéral cc ou coc

Introduire la distance **l** entre le bord de la feuille et le début de l'impression de repérage.



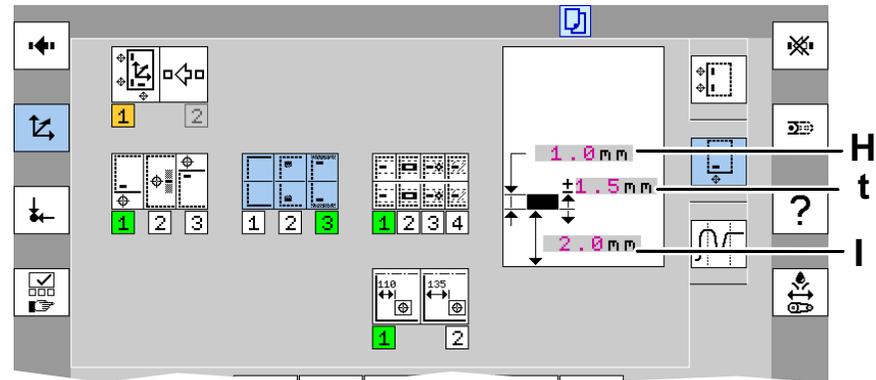
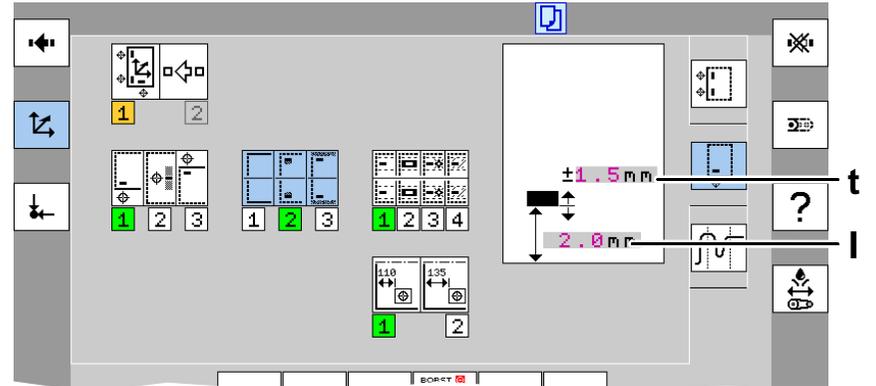
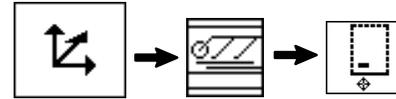
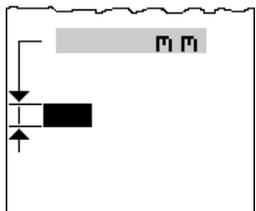
Tolérance de la position de l'impression de repérage latéral cc ou coc

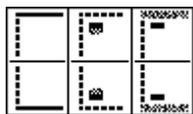
Introduire la tolérance **t** pour la distance mesurée en production entre le bord de la feuille et l'impression de repérage.



Largeur de la marque du repérage latéral cc ou coc

Introduire la largeur **H** de la marque de repérage.



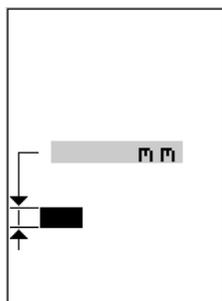


Mode du repérage latéral intérieur

Pos. 1: Inactif.

Pos. 2: Repérage sur une transition d'une couleur à une autre.

Pos. 3: Repérage sur une marque de largeur **H** contrôlée.



Largeur de la marque du repérage latéral intérieur

Introduire la largeur **H** de la marque de repérage intérieur.



Sélection du type de support intérieur

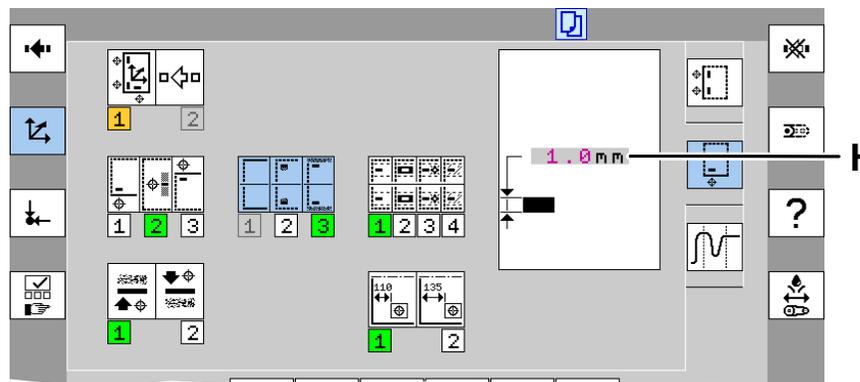
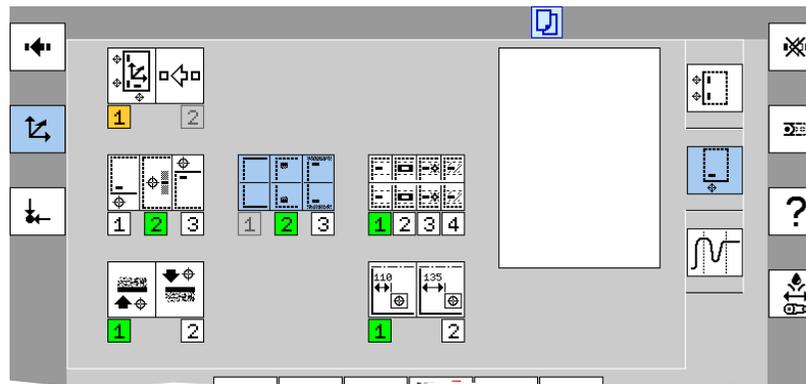
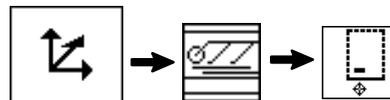
Important: C'est l'aspect du support dans la zone de lecture qui est déterminant.

Pos. 1: Pour un support diffusant clair (blanc).

Pos. 2: Pour un support diffusant foncé (noir).

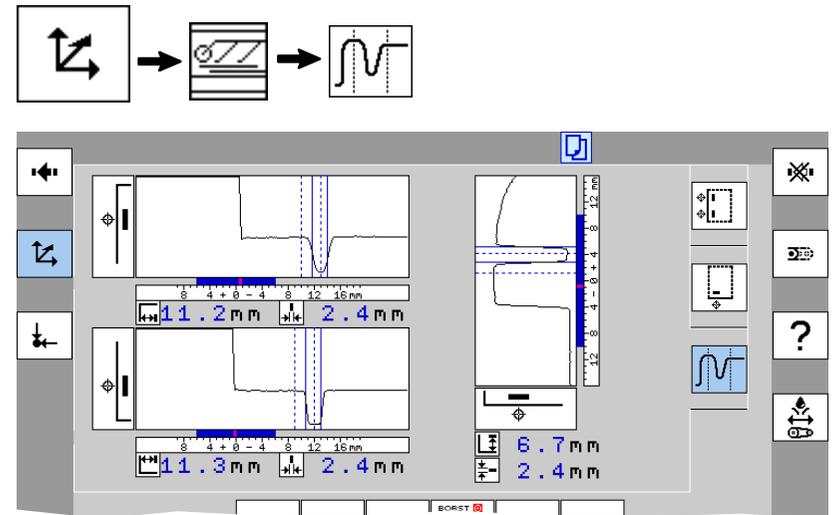
Pos. 3: Pour un support fortement réfléchissant (métallisé).

Pos. 4: Pour un support transparent.



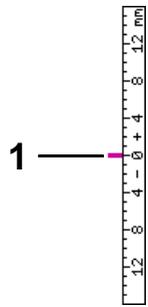
Affichage des mesures du système de repérage

-  Distance mesurée entre le bord frontal de la feuille et la marque coc
-  Largeur de la marque mesurée coc
-  Distance mesurée entre le bord frontal de la feuille et la marque cc
-  Largeur de la marque mesurée cc
-  Distance mesurée entre le bord latéral de la feuille et la marque coc
-  Distance mesurée entre le bord latéral de la feuille et la marque cc
-  Largeur de la marque mesurée cc, coc ou à l'intérieur de la feuille.

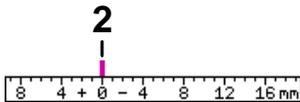


Visualisation de la position de la feuille

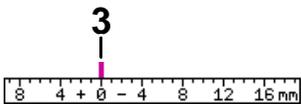
En cours de production, le décalage de la feuille est visualisé par les repères 1, 2 et 3. Le début de la mesure est dépendant de l'angle machine.



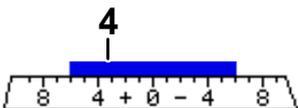
1 Décalage latéral.



2 Avance ou retard frontal coc.

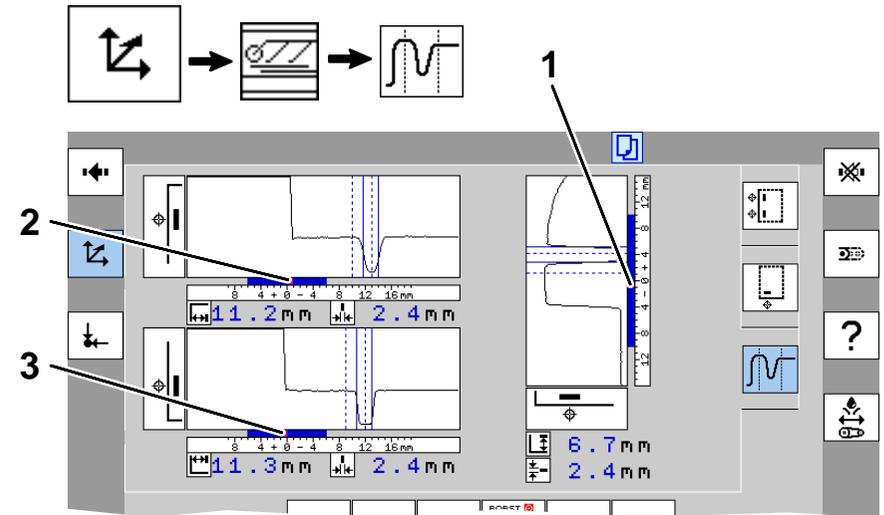


3 Avance ou retard frontal cc.

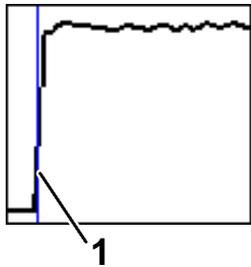


4 Avance ou retard max. toléré de l'arrivée de la feuille.

Les repères 1, 2 et 3 doivent se trouver dans cette zone.

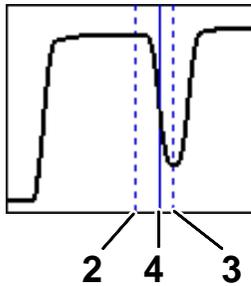


Visualisation de la mesure



Repérage sur un bord de feuille

En cours de production, la mesure du bord de la feuille est visualisée par le repère 1.

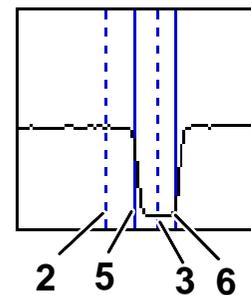


Repérage sur une transition

Le repère 2 indique la distance E/I moins la tolérance t .

Le repère 3 indique la distance E/I plus la tolérance t .

Le repère 4 indique la position mesurée de la transition.



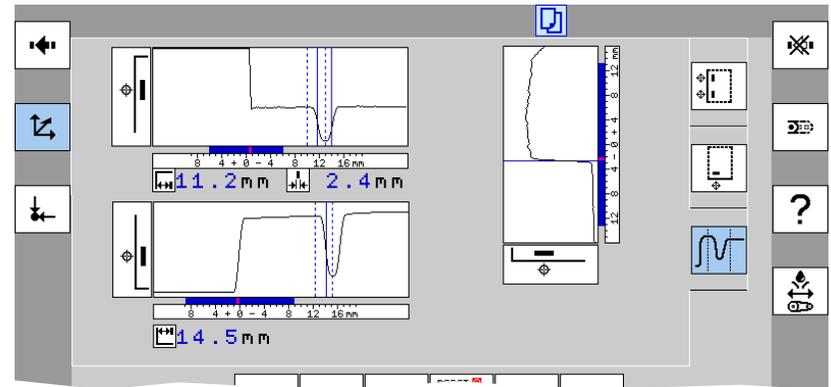
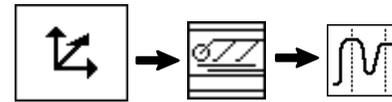
Repérage sur une marque

Le repère 2 indique la distance E/I moins la tolérance t .

Le repère 3 indique la distance E/I plus la tolérance t .

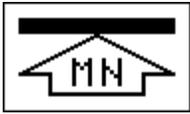
Le repère 5 indique la mesure du début de la marque.

Le repère 6 indique la mesure de la fin de la marque.



Remarque: Le repère 4 ou 5 doit rester entre les repères 2 et 3.

F5 - Presse à platine



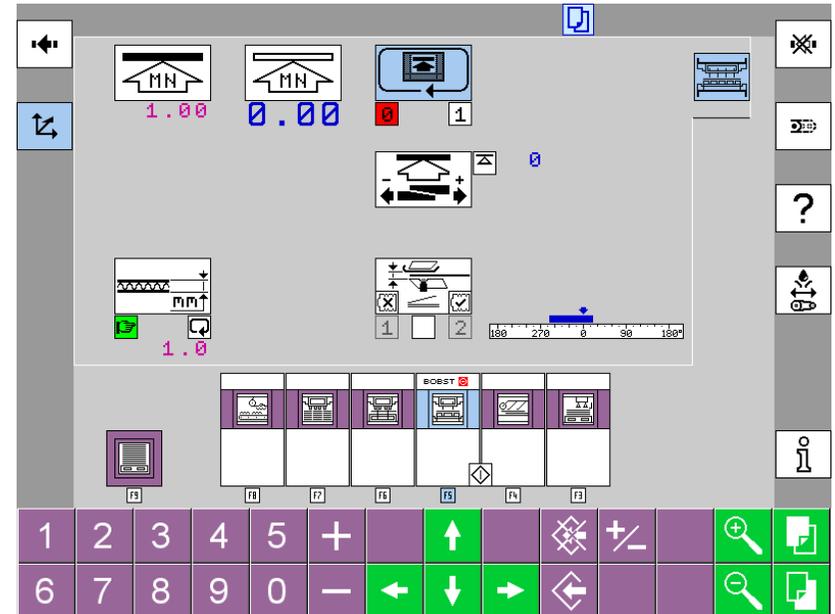
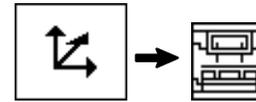
Limitation de la force maximale de découpage

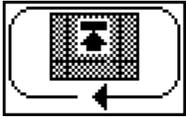
Permet de régler la limite de la force de découpage. Cette fonction arrête la machine et empêche que la force de découpage puisse atteindre une valeur supérieure à la valeur réglée.



Affichage numérique de la force de découpage momentanée

Affiche la force de découpage momentanée en Méga Newton (MN).

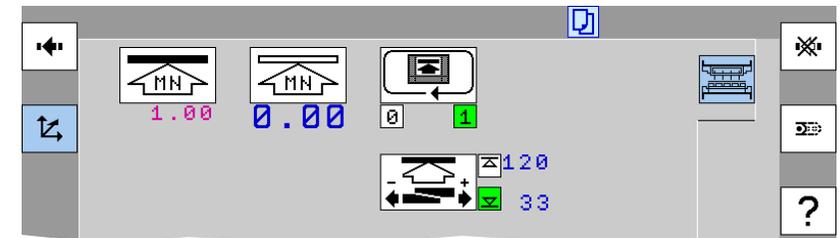
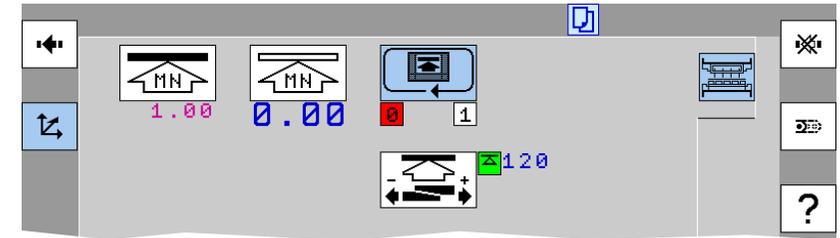
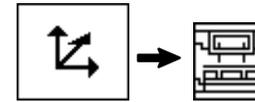




Mise en / hors pression automatique

Pos. 0: Le sommier inférieur est positionné en permanence en fonction de la force de découpage pour le travail à effectuer.

Pos. 1: Le sommier inférieur est automatiquement positionné en fonction de la force de découpage pour le travail à effectuer lorsqu'il y a des feuilles en machine . Le sommier inférieur retourne en position hors pression lorsqu'il n'y a plus de feuilles en machine ou que le margeur est débrayé.





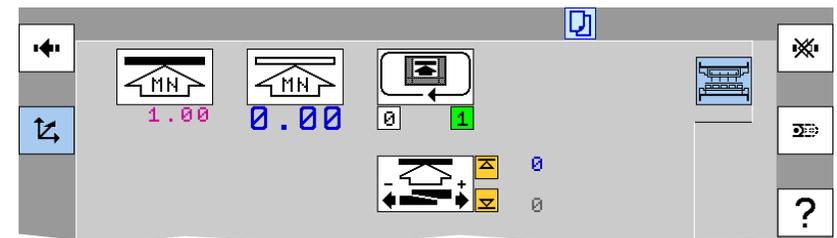
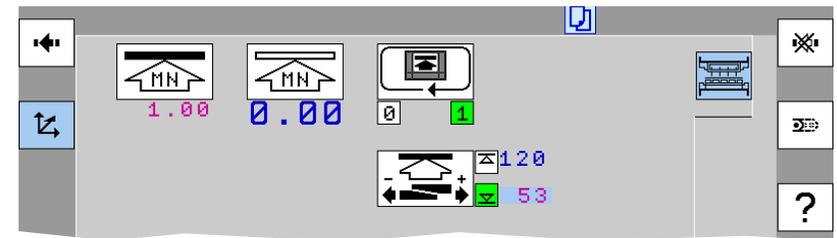
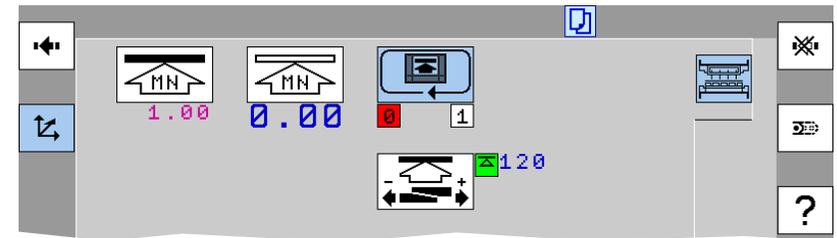
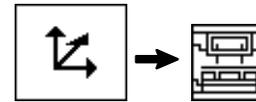
Position des clavettes

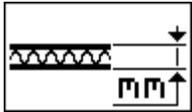
La valeur de la position en pression est déterminée par le réglage de la force de découpage dans le menu "Production". Dans l'exemple ci-contre: 120.

Suivant la configuration du "Menu client" (menu "Informations", F5 - F1 - F2 - F5), la valeur de la position hors pression peut être introduite ici. Dans l'exemple ci-contre: 53.

L'icône en vert indique la position effective (en / hors pression) des clavettes.

Lorsque les icônes sont jaunes clignotantes, les clavettes ne sont pas en position de travail. Soit elles sont en mouvement, soit la position n'est pas initialisée (démarrage machine).





Épaisseur du carton

Pos. manuelle: Permet d'introduire l'épaisseur des feuilles à façonner en machine.

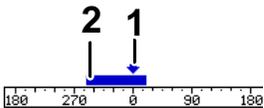
Pos. automatique: L'épaisseur des feuilles est calculée automatiquement.



Initialisation du détecteur 2-feuilles

Pos. 1: Initialisation du système sans feuille.

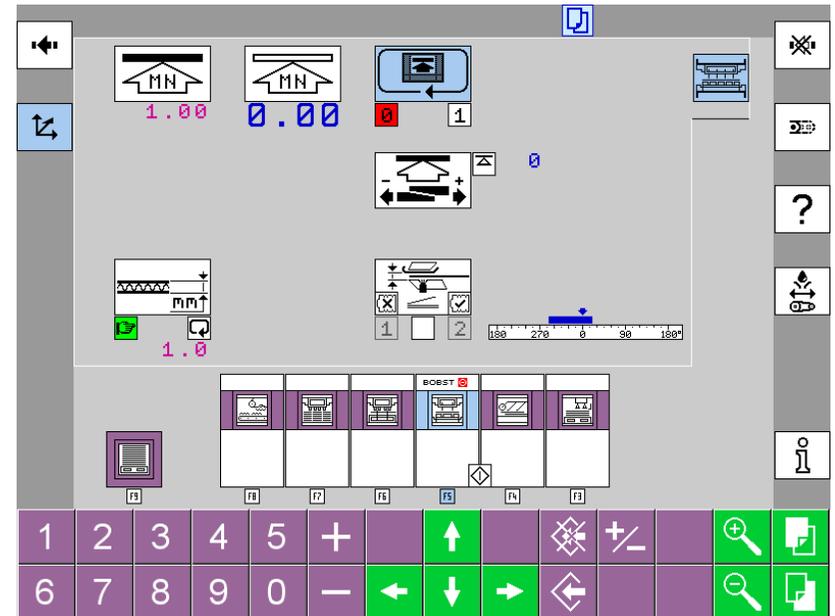
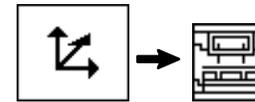
Pos. 2: Initialisation du système avec feuille.



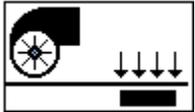
Position du contrôle 2-feuilles

1 Position effective de la machine.

2 Position du contrôle 2-feuilles.



Souffleries et aspiration



Etat de fonctionnement de la tablette de freinage Bernoulli

Pos. 0: Hors service.

Pos. automatique: Fonctionne lorsque la machine tourne.

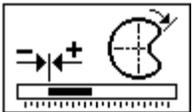
Pos. test: Lorsque la machine est à l'arrêt, la force de freinage est constante.



Soufflerie pour le façonnage à haute vitesse du papier

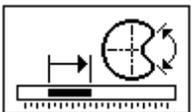
Pos. 0: Hors service.

Pos. 1: En service.



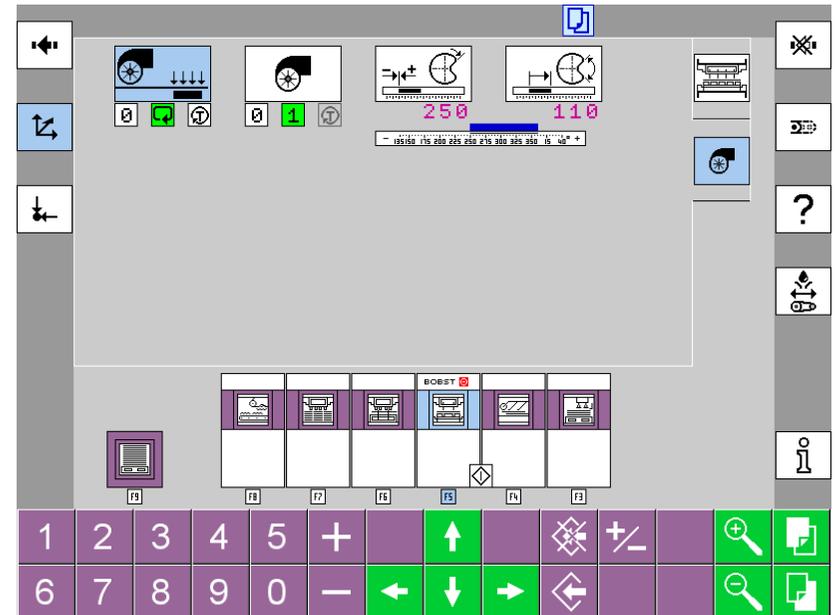
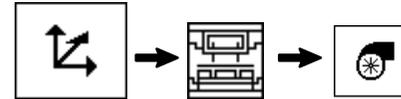
Soufflerie pour le façonnage à haute vitesse du papier

Permet de régler l'angle machine pour l'enclenchement de la soufflerie.



Soufflerie pour le façonnage à haute vitesse du papier

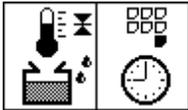
Permet de régler la plage d'enclenchement de la soufflerie en °AM.



Programmation du chauffage de l'huile

17:20
17/12/04

Heure et date du système



Mise en / hors service

Pos. 1: Régulation continue de la température de l'huile.

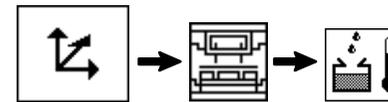
Pos. 0: Hors service.

Pos. 2: Activation de l'horloge pour le préchauffage de l'huile.



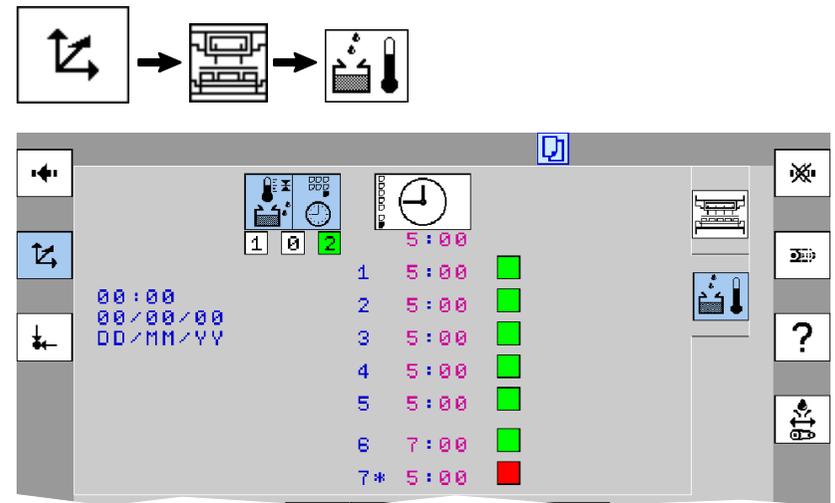
Heure d'enclenchement du préchauffage de l'huile

Permet de régler la même heure d'enclenchement pour tous les jours de la semaine.

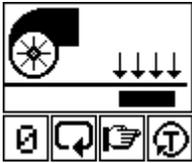


Pos.	Température	Heure	Statut
1	5:00	5:00	Vert
2	5:00	5:00	Vert
3	5:00	5:00	Vert
4	5:00	5:00	Vert
5	5:00	5:00	Vert
6	7:00	7:00	Vert
7*	5:00	5:00	Rouge

- Réglages pour le préchauffage de l'huile**
- Les chiffres en bleu indiquent les jours de la semaine:
- 1: Lundi.
 - 7: Dimanche.
- Les chiffres en violet indiquent les heures d'enclenchement du préchauffage de l'huile. La couleur de fond de l'icône située à droite de l'heure d'enclenchement du préchauffage de l'huile indique:
- **Vert:** Préchauffage de l'huile activé.
 - **Rouge:** Préchauffage de l'huile non activé.
- Remarque:** Prévoir environ 6 heures de préchauffage de l'huile avant la mise en marche de la machine.
- Exemple:**
- 7:00 Début du travail.
 - 1:00 Enclenchement du préchauffage de l'huile.
- *7 5:00 ■ Jour correspondant à la date du système.



F6 - Station d'éjection



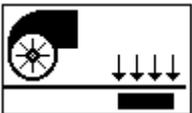
Etat de fonctionnement de la tablette de freinage Bernoulli

Pos. 0: Hors service.

Pos. automatique: La force de freinage est proportionnelle à la cadence de production de la machine.

Pos. manuelle: Lorsque la machine est en marche, la force de freinage est constante.

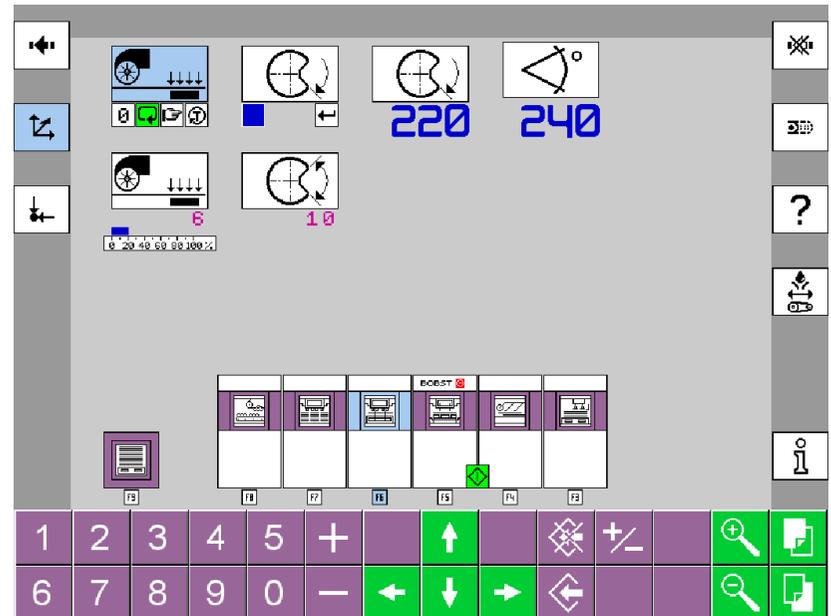
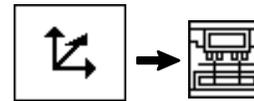
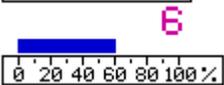
Pos. test: Lorsque la machine est à l'arrêt, la force de freinage est constante.

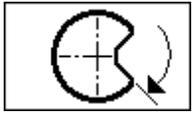


Réglage de la force de freinage de la tablette Bernoulli

1 Force de freinage minimale.

10 Force de freinage maximale.

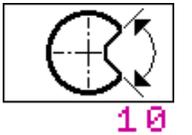




Réglage du contrôle présence feuille

Amener une feuille à environ 5 cm du bord arrière sous la photocellule du contrôle passage de feuille sortie station d'éjection.

Valider la position. L'angle machine de la fin du contrôle présence feuille s'affiche.

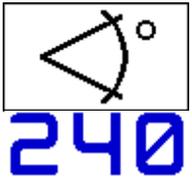


Réglage de la durée du contrôle présence feuille



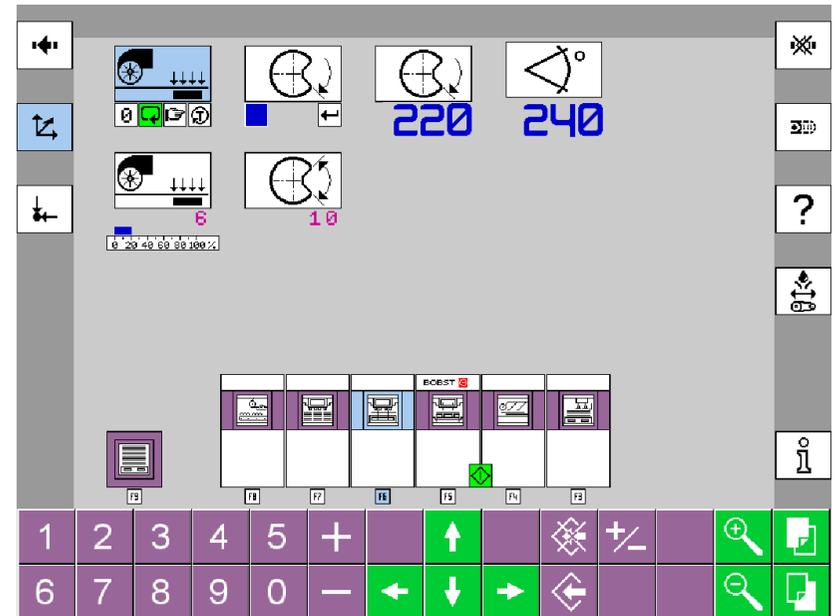
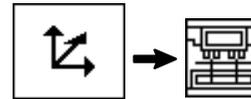
Affichage de l'angle machine de la fin du contrôle présence feuille

Affiche l'angle machine validé.



Affichage de l'angle machine

Indique la position de la machine en degrés.

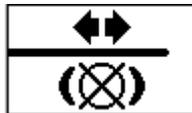


F7 - Réception



Réglage de la position verticale de la pile sous la grille non-stop

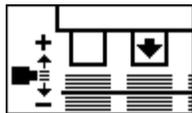
La valeur correspond à la distance entre le sommet de la pile et la partie inférieure de la grille non-stop (et de l'encarteur).



Débloquage de la grille non-stop

Pos. 1: Grille freinée. La machine peut tourner.

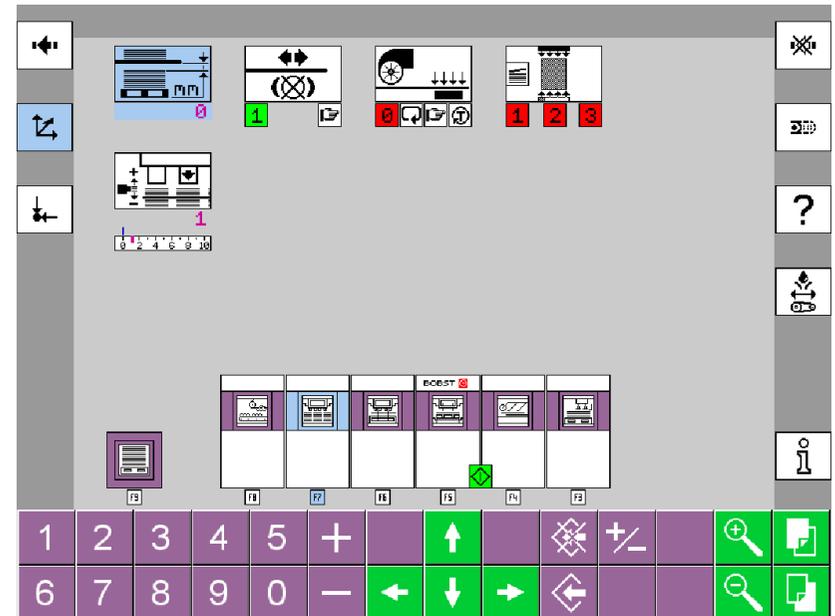
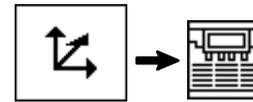
Pos. manuelle: Grille débloquée. Dans cette position la grille peut être entraînée manuellement. La machine ne peut pas tourner en marche continue.

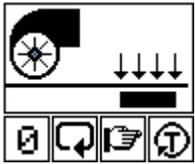


Réglage du tassement de la pile par l'outil supérieur de séparation des poses

Permet de régler la hauteur du sommet de la pile.

Une grande valeur augmente le tassement.





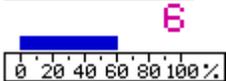
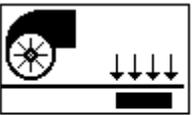
Etat de fonctionnement de la tablette de freinage Bernoulli

Pos. 0: Hors service.

Pos. automatique: La force de freinage est proportionnelle à la cadence de production de la machine.

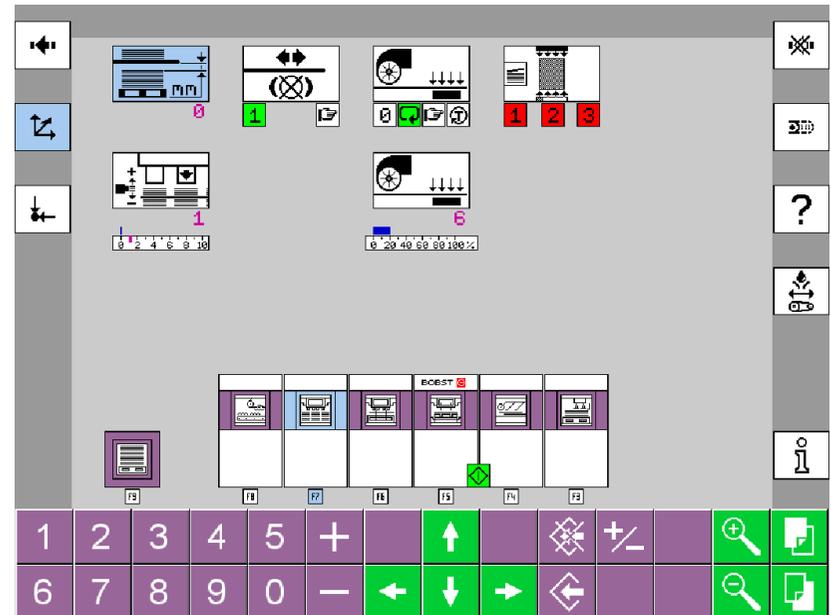
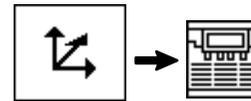
Pos. manuelle: Lorsque la machine est en marche, la force de freinage est constante.

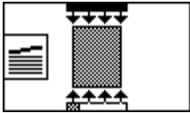
Pos. test: Lorsque la machine est à l'arrêt, la force de freinage est constante.



Réglage de la force de freinage de la tablette Bernoulli

- 1 Force de freinage minimale en mode manuel.
- 10 Force de freinage maximale en automatique pour la vitesse machine affichée.





Mise en / hors service des photocellules supplémentaires de détection de bourrage

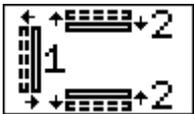
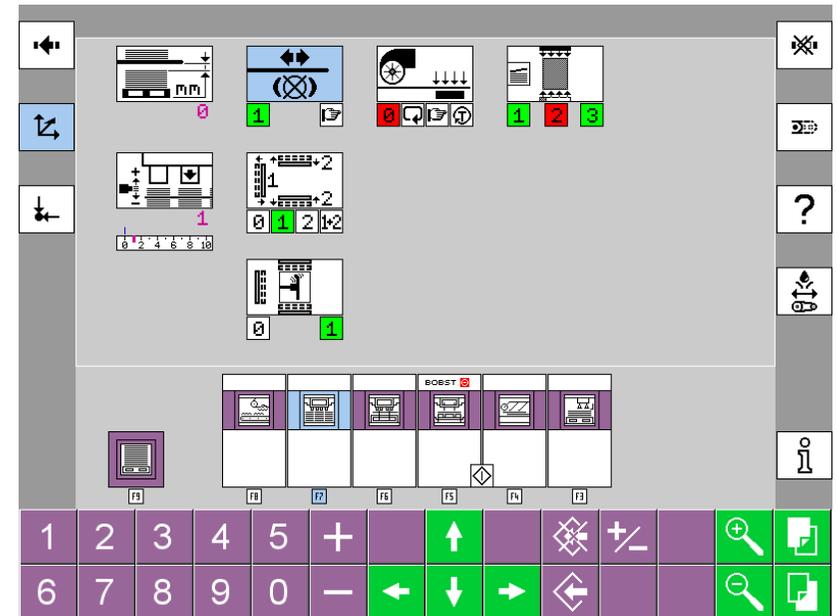
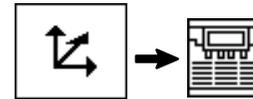
Pos. 1: Mise en service de la photocellule 1.

Pos. 2: Mise en service de la photocellule 2.

Pos. 3: Mise en service de la photocellule 3.

Sélectionner chaque position en pressant sur les sélecteurs 1, 2 ou 3.

Remarque: La photocellule de base "contrôle du niveau de la pile et détection de bourrage" est toujours en service.



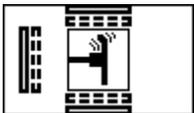
Sélection des rangeurs de la réception pleine feuille

Pos. 0: Rangeurs inactifs.

Pos. 1: Rangeur avant actif.

Pos. 2: Rangeurs latéraux actifs.

Pos. 1+2: Rangeurs avant et latéraux actifs.

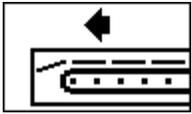


Vibration des rangeurs de la réception pleine feuille

Pos. 0: Hors service.

Pos. 1: En service.

F8 - Evacuateur du déchet résiduel et encarteur



Mise en / hors service du tapis d'évacuation du déchet résiduel

Pos. 0: Hors service.

Pos. 1: En service.

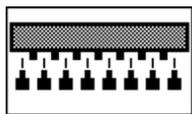
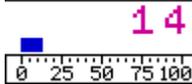


Réglage de la vitesse du tapis d'évacuation du déchet résiduel

La vitesse du tapis est proportionnelle à la cadence de production de la machine. La vitesse introduite correspond à la cadence de production maximale.

1 Vitesse minimale.

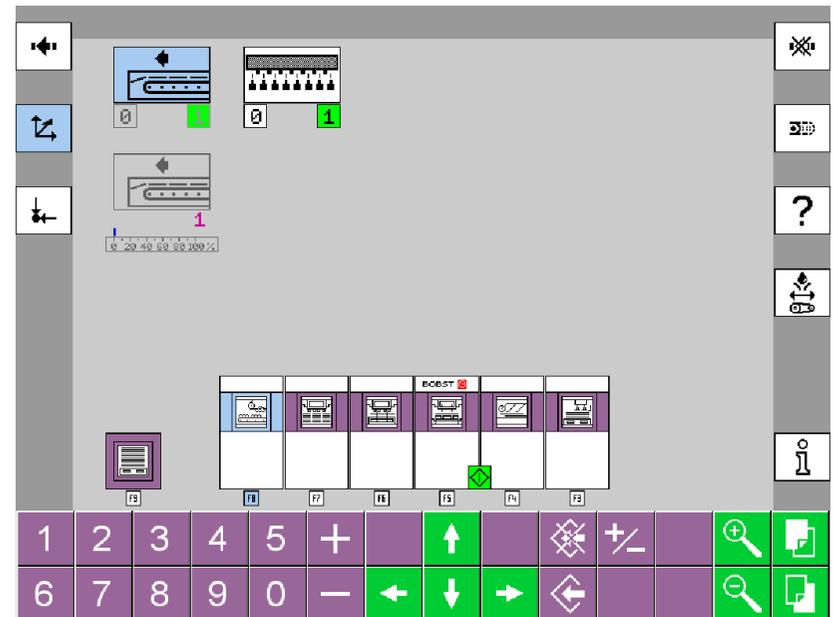
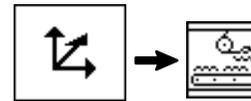
20 Vitesse maximale.



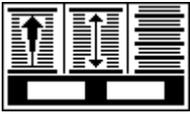
Mise en / hors service du contrôle du déchet frontal

Pos. 0: Hors service.

Pos. 1: En service.



F9 - Mode de réception et compteurs

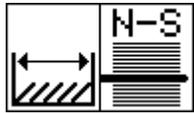


Pile comptée ou pile complète

Pos. 1: Pile complète.

Pos. 2: Pile comptée.

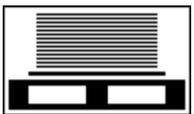
Pos. 3: Pile comptée avec encartage.



Interruption du passage des feuilles pour le changement de palette

Détermine la durée de l'interruption de l'aspiration des feuilles au margeur pour le changement de palette (nombre de feuilles).

Condition: Le sélecteur "Interruption du passage des feuilles" dans le menu "Informations", F5 - F1 - F2 - F9, est en pos. 1.

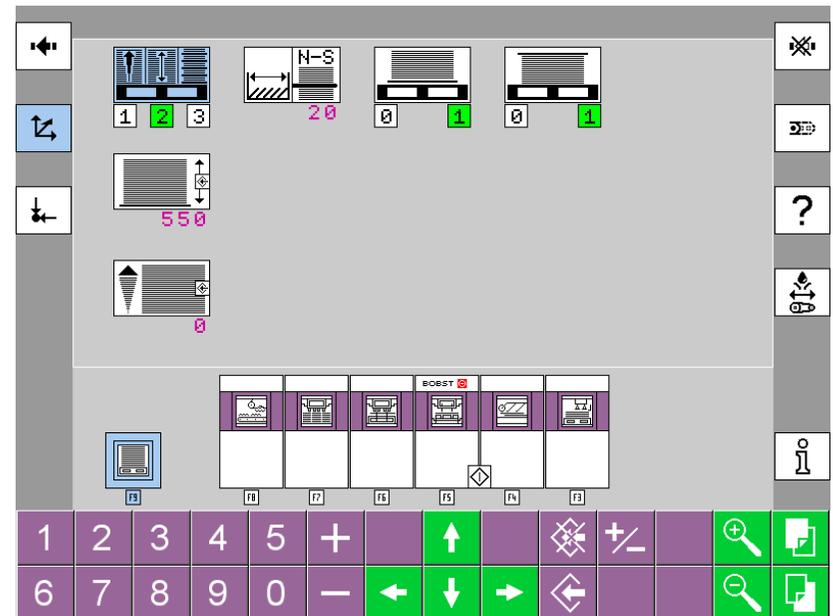
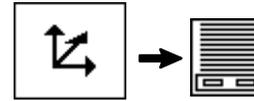


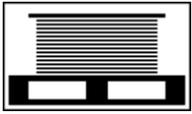
Pose d'une feuille d'encart sur la palette

Permet de déposer une feuille d'encart sur la palette avant la réception de la pile.

Pos. 0: Hors service.

Pos. 1: En service.



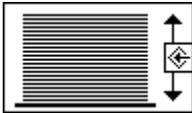


Pose d'une feuille d'encart sur le sommet de la pile

Permet de déposer une feuille d'encart sur le sommet de la pile lorsqu'elle est complète.

Pos. 0: Hors service.

Pos. 1: En service.



Nombre de feuilles par pile

Permet d'introduire le nombre de feuilles par pile.

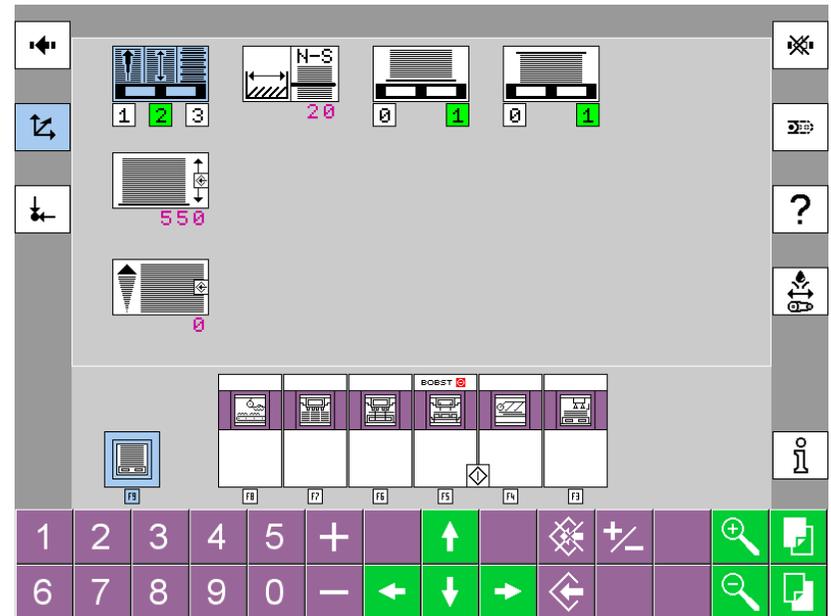
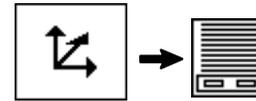
Remarque: Voir "Confirmation d'une modification différée" dans le chapitre "Ecran tactile".



Compteur de feuilles produites

Le nombre de feuilles à produire peut être changé par la valeur modifiable.

Remarque: Voir "Confirmation d'une modification différée" dans le chapitre "Ecran tactile".

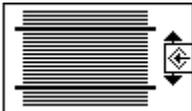




Encartage simple feuille ou double feuille

Pos. 1: Pose d'une feuille d'encart.

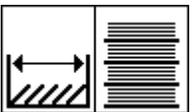
Pos. 2: Pose de 2 feuilles d'encart.



Nombre de feuilles par paquet

Permet d'introduire le nombre de feuilles désiré par paquet.

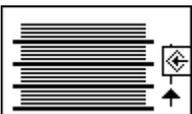
Remarque: Voir "Confirmation d'une modification différée" dans le chapitre "Ecran tactile".



Interruption du passage des feuilles pour l'encartage

Détermine la durée de l'interruption de l'aspiration des feuilles au margeur pour la séquence d'encartage (nombre de feuilles).

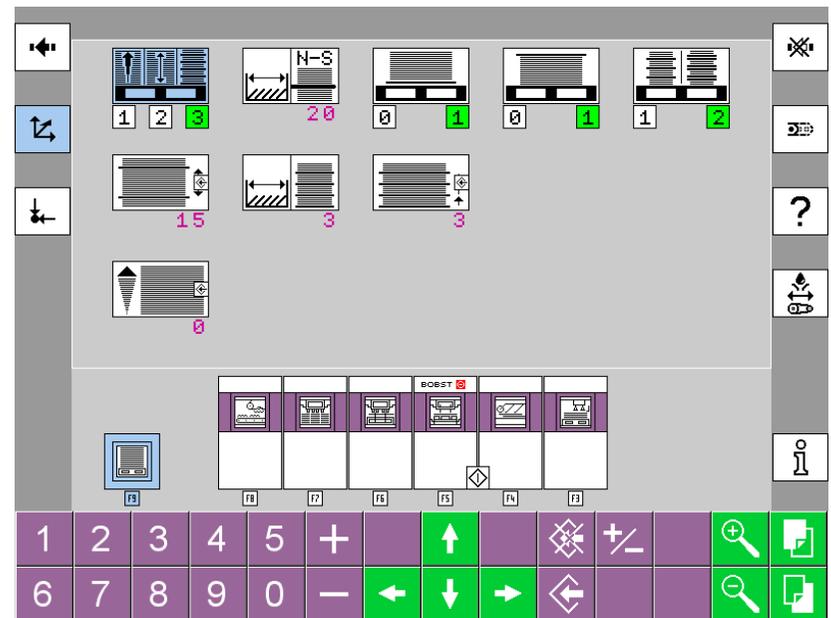
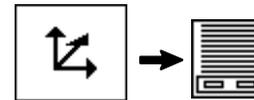
Condition: Le sélecteur "Interruption du passage des feuilles" dans le menu "Informations", F5 - F1 - F2 - F9, est en pos. 1.



Nombre de paquets par pile

Permet d'introduire le nombre de paquets (nombre d'encartages) par pile.

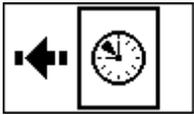
Remarque: Voir "Confirmation d'une modification différée" dans le chapitre "Ecran tactile".



Données de référence

Cadence de production	108
Force de découpage	108
Désignation du travail	108
Dimension des feuilles dans le sens transversal	108
Dimension des feuilles dans le sens de marche	108
Nombre de feuilles produites	108
F3 - Margeur	109
F4 - Power Register	110
F5 - Presse à platine	111
F6 - Station d'éjection	112
F7 - Réception	114

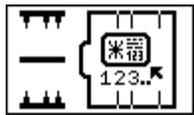
Ce menu permet d'éditer les valeurs des données relevées sur la machine afin de les sauvegarder sur la borne DMU.



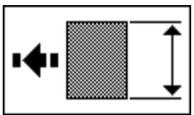
Cadence de production



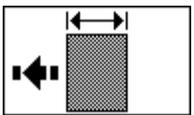
Force de découpage



Désignation du travail



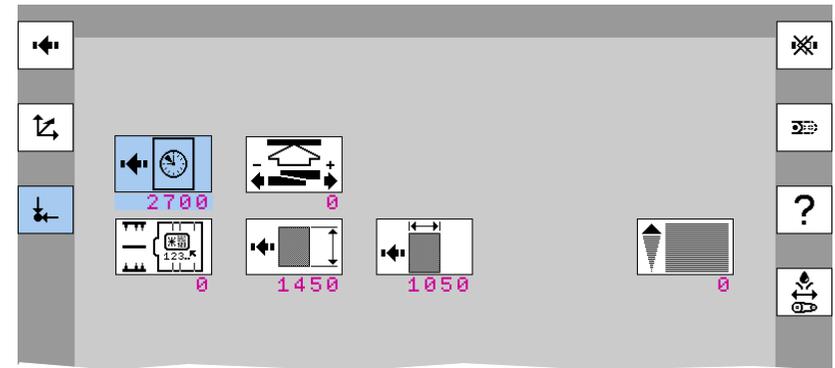
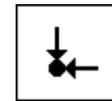
Dimension des feuilles dans le sens transversal



Dimension des feuilles dans le sens de marche



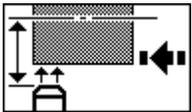
Nombre de feuilles produites



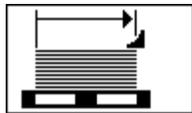
F3 - Margeur

Lors de la mise en route d'un nouveau travail, ce menu permet d'introduire la position relevée sur les réglages des éléments du margeur.

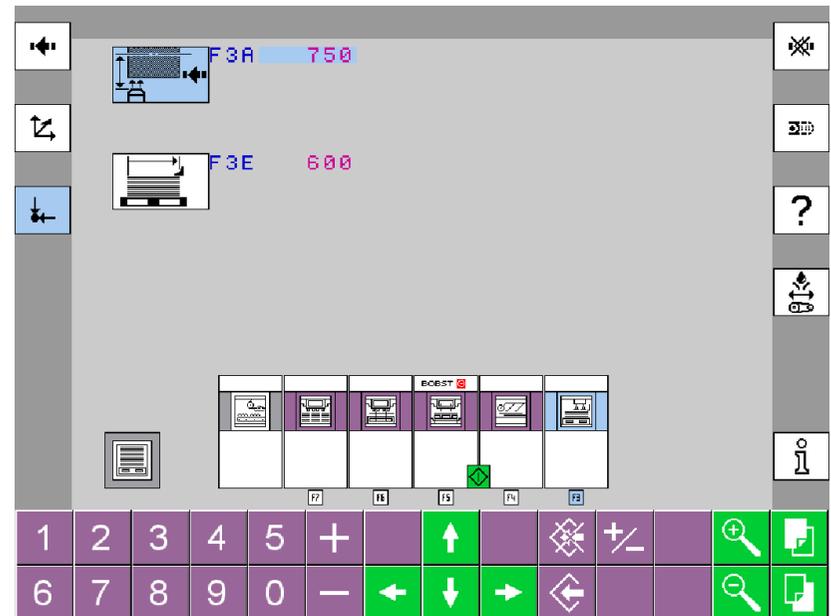
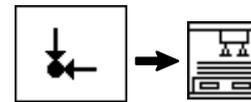
Lors de la mise en route d'un travail existant, ce menu permet de régler les éléments du margeur à partir des positions récupérées de la borne DMU.



F3 A Position transversale de la soufflerie latérale par rapport au format de la feuille.



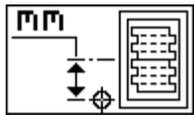
F3 E Position du groupe suceur dans le sens de marche.



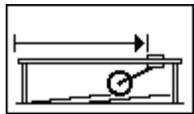
F4 - Power Register

Lors de la mise en route d'un nouveau travail, ce menu permet d'introduire la position relevée sur les réglettes des éléments de la table de marge et du Power Register.

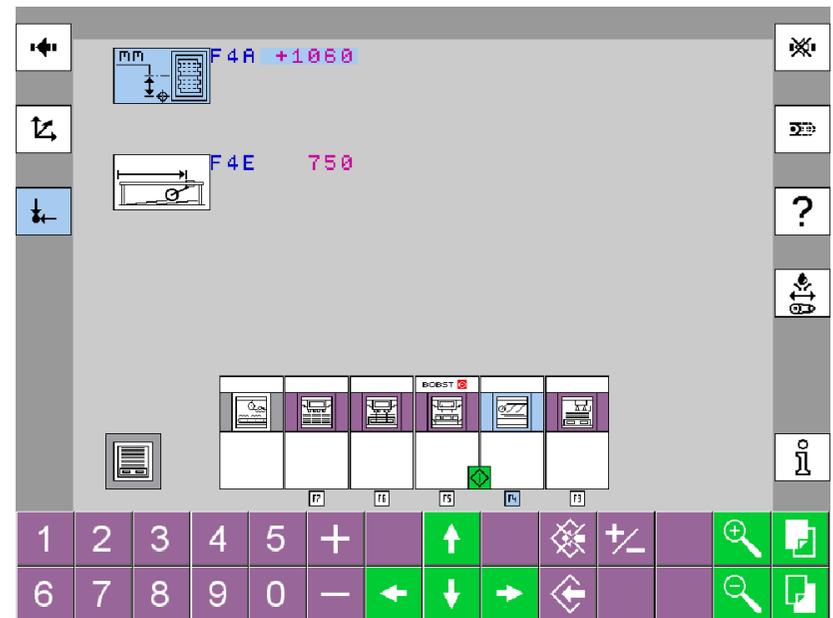
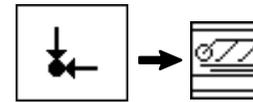
Lors de la mise en route d'un travail existant, ce menu permet de régler les éléments de la table de marge et du Power Register à partir des positions récupérées de la borne DMU.



F4 A Position médiane du capteur latéral **B31**, par rapport à l'axe Centerline de la machine.



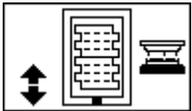
F4 E Position dans le sens de marche des galets d'appui ou des transporteurs à courroies.



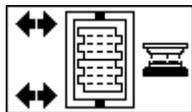
F5 - Presse à platine

Lors de la mise en route d'un nouveau travail, ce menu permet d'introduire la position relevée sur les centrages micrométriques de la plaque-support.

Lors de la mise en route d'un travail existant, ce menu permet de régler les centrages micrométriques de la plaque-support à partir des positions récupérées de la borne DMU.

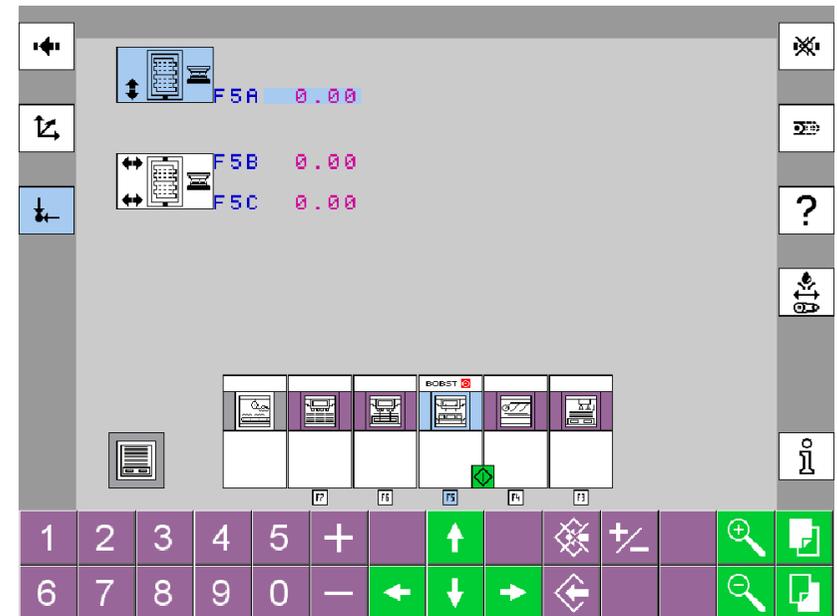
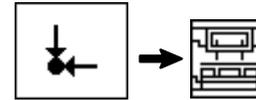


F5 A Position transversale de la plaque-support.



F5 B Position dans le sens de marche coc de la plaque-support.

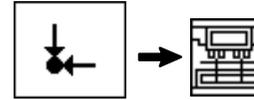
F5 C Position dans le sens de marche cc de la plaque-support.



F6 - Station d'éjection

Lors de la mise en route d'un nouveau travail, ce menu permet d'introduire la valeur relevée sur les indicateurs de position des outils d'éjection.

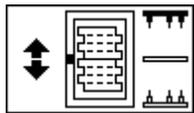
Lors de la mise en route d'un travail existant, ce menu permet de régler les indicateurs de position des outils d'éjection à partir des valeurs récupérées de la borne DMU.



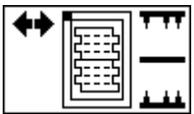
F6A	5.0	F6F	5.0
		F6J	5.0
F6B	5.0	F6D	5.0
F6G	5.0	F6M	5.0
F6K	5.0		
F6C	5.0	F6E	750
F6H	5.0	F6I	750
F6L	5.0		

Navigation icons: Home, Back, Forward, Stop, Help, Refresh, Info.

Bottom keypad: 1-0, +, -, directional arrows, zoom in/out, search, print.



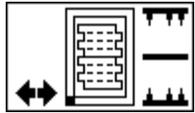
F6 A Position transversale de l'outil supérieur d'éjection.



F6 B Position frontale coc de l'outil supérieur d'éjection.

F6 G Position frontale coc de la planche centrale d'éjection.

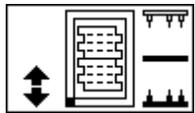
F6 K Position frontale coc de l'outil inférieur d'éjection.



F6 C Position frontale cc de l'outil supérieur d'éjection.

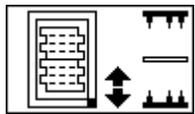
F6 H Position frontale cc de la planche centrale d'éjection.

F6 L Position frontale cc de l'outil inférieur d'éjection.



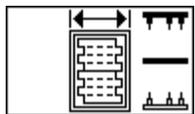
F6 F Position transversale de la planche centrale d'éjection.

F6 J Position transversale avant de l'outil inférieur d'éjection.



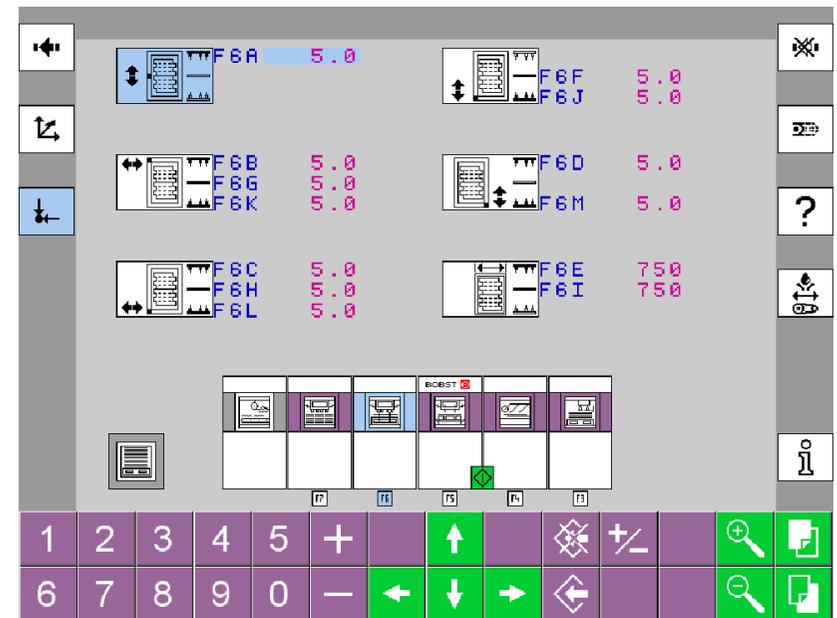
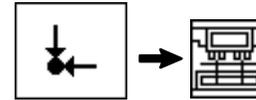
F6 D Position transversale de l'outil supérieur d'éjection monté sur un cadre-tiroir.

F6 M Position transversale arrière de l'outil inférieur d'éjection.



F6 E Position dans le sens de marche du serrage de la forme supérieure d'éjection.

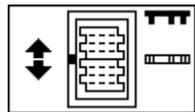
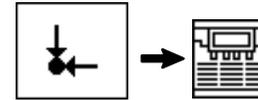
F6 I Position dans le sens de marche du serrage de la planche centrale d'éjection.



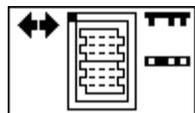
F7 - Réception

Lors de la mise en route d'un nouveau travail, ce menu permet d'introduire la valeur relevée sur les indicateurs de position des outils de séparation de poses de la réception.

Lors de la mise en route d'un travail existant, ce menu permet de régler les indicateurs de position des outils de séparation de poses de la réception à partir des valeurs récupérées de la borne DMU.

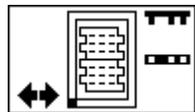


F7 A Position transversale de l'outil supérieur de séparation des poses.



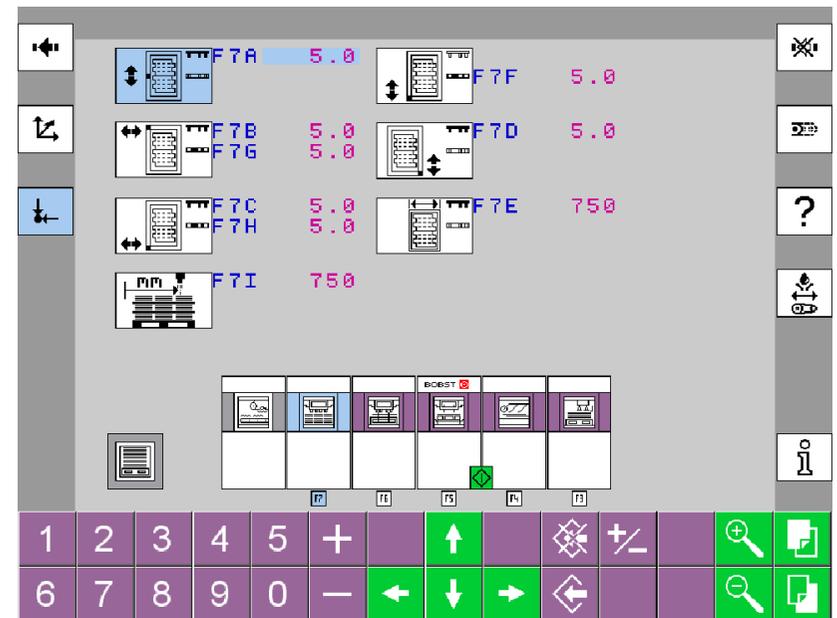
F7 B Position frontale coc de l'outil supérieur de séparation des poses.

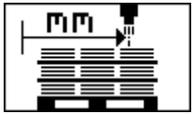
F7 G Position frontale coc du cadre-tiroir inférieur de séparation des poses.



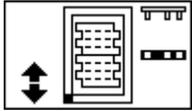
F7 C Position frontale cc de l'outil supérieur de séparation des poses.

F7 H Position frontale cc du cadre-tiroir inférieur de séparation des poses.

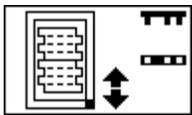




F7 I Position dans le sens de marche, cc et coc, des photocellules de réglage du tassement de pile.

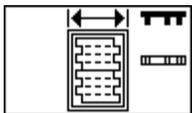


F7 F Position transversale avant cc du cadre-tiroir inférieur de séparation des poses.

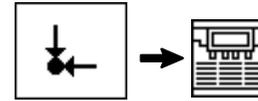


F7 D Position transversale arrière de l'outil supérieur de séparation des poses monté sur un cadre-tiroir.

F7 J Position transversale arrière du cadre-tiroir inférieur de séparation des poses.



F7 E Longueur dans le sens de marche de l'outil supérieur de séparation des poses.



F7A	5.0	F7F	5.0
F7B	5.0	F7D	5.0
F7C	5.0	F7E	750
F7H	5.0		
F7I	750		

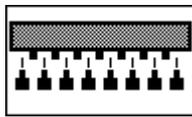
Arrêts de production

A0102858 - Contrôle du déchet frontal	118
A0104098 - Identification de la première et de la dernière feuille de la pile	118
A0301088 - Margeur débrayé	118
A0400468 - Pompe d'aspiration des feuilles	119
A0508668 - Broyeur de déchets	119
A1001408 - Code à barres	119
B0201148 - Plateau porte-pile de la réception	119
B0201158 - Plateau porte-pile	120
B0201168 - Détecteur 2-feuilles	120
B0201178 - Bourrage	120
B0201188 - Plateau porte-pile de la réception	121
B0201218 - Détecteur pour carton ondulé	121
B0302198 - Palette	121
B0302208 - Tiroir des encarts	121
B0302268 - Tapis d'évacuation des déchets	122
B0303318 - Feuille hors plage de correction du Power Register	122
B0303328 - Power Register (marques de repérage)	123

B0303388 - Déplacement latéral de la grille non-stop	124
B0303418 - Grille non-stop du margeur	124
B0303438 - Déblocage de la grille non-stop	124
B0303538 - Correction latérale du plateau porte-pile du margeur	124
B0303788 - Photocellule	125
B0303808 - Détecteur 2-feuilles sans contact	125
B0304248 - Contrôle de conformité / marque ou couleur de fond cc	125
B0304258 - Contrôle de conformité / marque ou couleur de fond coc	125
B0304268 - Grille non-stop de la réception	125
B0304348 - Mise en pression automatique	126
B0304618 - Convoyeur à la réception	126
B0401058 - Élément à nettoyer	126
B0401068 - Force de découpage	126
B0401088 - Arrêt de production	127
B0401128 - Sélecteur à clé	127
B0401588 - Convoyeur externe au margeur	127



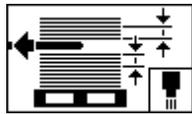
Dans ce chapitre, les dérangements sont classés dans l'ordre croissant selon leur numéro d'icône **DEF**.



A0102858 - Contrôle du déchet frontal



Apparaît lorsqu'un déchet frontal reste pris dans les barres de pinces au niveau du toit de la réception.



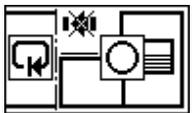
A0104098 - Identification de la première et de la dernière feuille de la pile



Apparaît lors du cycle d'évacuation.



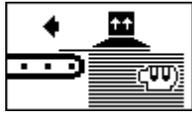
Apparaît si la marque n'a pas été trouvée.



A0301088 - Margeur débrayé



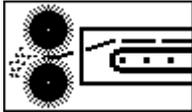
Le margeur est arrêté alors que la machine est en marche continue.



A0400468 - Pompe d'aspiration des feuilles



Aspiration interrompue par un défaut au margeur ou à la réception.



A0508668 - Broyeur de déchets



Élément en dérangement.



Limite supérieure atteinte.

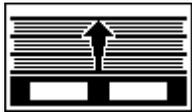


A1001408 - Code à barres



Défaut détecté.

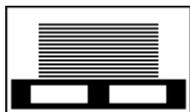
Code pas détecté.



B0201148 - Plateau porte-pile de la réception



Le plateau porte-pile est trop bas pour effectuer un encartage.



B0201158 - Plateau porte-pile



Manque matière.

- Maintenir manuellement l'aspiration pour transporter le solde des feuilles de la pile (bouton-poussoir **S33**).



Une palette non vide arrive sous la grille non-stop lors du changement de palette, en mode sans encartage à la réception.



La palette de l'APT n'est pas en place, verrouillée et serrée contre la butée de pile au mar-geur.



B0201168 - Détecteur 2-feuilles



Plusieurs feuilles arrivent simultanément à l'introduction.
Détection 2-feuilles mal calibrée.



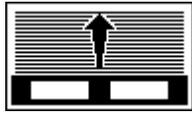
Mauvaise lecture de la feuille lors de la procédure d'initialisation.



B0201178 - Bourrage



Pile trop haute sur la grille non-stop ou le plateau porte-pile.



B0201188 - Plateau porte-pile de la réception

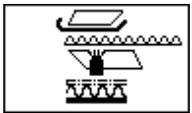


Niveau supérieur atteint.



Valeur du nombre de feuilles par pile trop grande.

Le niveau pile complète est atteint en mode pile comptée ou pile avec encartage.



B0201218 - Détecteur pour carton ondulé



L'épaisseur du carton ondulé, mesurée par le détecteur 2-feuilles, n'est pas conforme.
Vérifier qu'il ne manque pas une des couches.

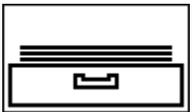


B0302198 - Palette



Manque matière.

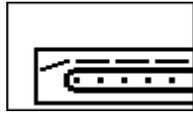
- Introduire une nouvelle palette.



B0302208 - Tiroir des encarts



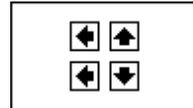
Manque matière (apparaît en jaune lorsque le système d'encartage prélève la dernière feuille dans le tiroir de stockage. Le tiroir est vide).



B0302268 - Tapis d'évacuation des déchets

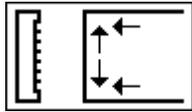


Bourrage sur le tapis.



B0303318 - Feuille hors plage de correction du Power Register

- ◀▶ Le système ne peut pas déterminer si la feuille est en avance ou en retard.
 - ◀ La feuille trop en avance pour permettre la correction.
 - ▶ La feuille est trop en retard pour permettre la correction.
 - Vérifier le réglage du margeur.
 - ◻▶ Le système ne peut pas déterminer si la feuille est trop cc ou trop coc.
 - ◻ La feuille est trop décentrée cc pour permettre la correction.
 - ▶ La feuille est trop décentrée coc pour permettre la correction.
 - Vérifier le réglage latéral de la pile.
 - Vérifier la position du capteur latéral.
-



B0303328 - Power Register (marques de repérage)



Photocellule de l'introduction presse à platine obscurcie.

- Retirer la feuille.



Une séquence d'auto-apprentissage est requise ou en cours.



Absence de marque ou lecture impossible.

- Contrôler l'emplacement de la marque. Contrôler les paramètres des fonctions de repérage.



La tolérance de distance de la marque par rapport au bord de feuille est trop importante pour que la barre de pinces puisse prendre la feuille.

- Modifier les paramètres des fonctions de repérage.



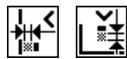
Marque trop éloignée du bord avant ou latéral de feuille.

- Contrôler la position réelle de la marque par rapport à la distance nominale choisie et par rapport à la distance maximale tolérée.



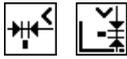
Marque trop proche du bord avant ou latéral de feuille.

- Contrôler la position réelle de la marque par rapport à la distance nominale choisie et par rapport à la distance minimale tolérée.



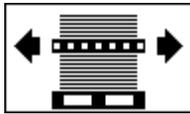
Surface d'aspect uniforme frontale ou latérale insuffisante.

- Contrôler que la laque recouvre suffisamment la marque ou qu'aucun autre élément parasite ne se trouve avant ou après la marque.



Largeur de la marque frontale ou latérale incorrecte.

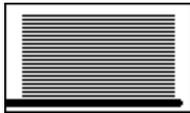
- Contrôler les paramètres des fonctions de repérage.



B0303388 - Déplacement latéral de la grille non-stop



Les rainures de la palette n'ont pas été détectées. Palette trop éloignée ou non parallèle.



B0303418 - Grille non-stop du margeur



La grille non-stop est introduite lorsque le système non-stop est en position haute en attente d'une nouvelle pile.



B0303438 - Déblocage de la grille non-stop



La machine peut tourner en marche par à-coups mais pas en marche continue.



B0303538 - Correction latérale du plateau porte-pile du margeur



Fin de course atteint.

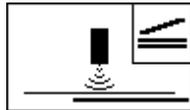
- Contrôler le centrage de la palette.



B0303788 - Photocellule



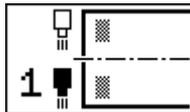
Cellule B2 déconnectée ou défectueuse.



B0303808 - Détecteur 2-feuilles sans contact



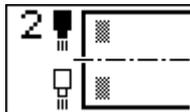
Plusieurs feuilles arrivent simultanément à l'introduction.



B0304248 - Contrôle de conformité / marque ou couleur de fond cc



Défaut détecté.



B0304258 - Contrôle de conformité / marque ou couleur de fond coc



Défaut détecté.



B0304268 - Grille non-stop de la réception



Un ordre de sortie de pile ou d'encartage arrive alors que la production se fait sur la grille et le plateau n'est pas sous l'outil.

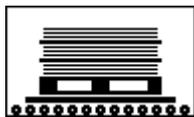


B0304348 - Mise en pression automatique



Feuille non découpée dans la presse à platine.

- Retirer la feuille à la station d'éjection.



B0304618 - Convoyeur à la réception



Défaut lié au convoyeur ou d'une quittance de l'opérateur (bouton-poussoir bleu de la commande du convoyeur).

Le convoyeur est en mode manuel.



B0401058 - Élément à nettoyer



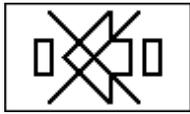
Photocellule ou caméra du registre latéral.



B0401068 - Force de découpage



Dépassement de la limite de la force de découpage.



B0401088 - Arrêt de production



Feuille incomplète ou manquante.

- Si la feuille est complète, vérifier le réglage du contrôle de passage des feuilles.



Bouton-poussoir d'arrêt normal pressé.



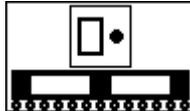
Bouton-poussoir d'arrêt d'urgence pressé.



B0401128 - Sélecteur à clé



Clé du sélecteur à clé pas dans la bonne position.



B0401588 - Convoyeur externe au margeur



Le convoyeur est en attente d'une palette ou d'une quittance de l'opérateur (bouton-poussoir bleu de la commande du convoyeur).

Le convoyeur est en mode manuel.

Organes mécaniques pas en place

A0106178 - Passerelle	130
A0700018 - Non-stop manuel au margeur	130
B0201178 - Bourrage	130
B0300618 - Clé d'entraînement pour l'embrayage	131
B0301728 - Décalage de l'accouplement du train de chaînes	131
B0301818 - Equipement supérieur de découpage	131
B0301828 - Equipement inférieur de découpage	131
B0301948 - Cadre supérieur	132
B0302008 - Protection mobile	132
B0302208 - Tiroir des feuilles d'encart	132
B0302398 - Cadre de sécurité	132
B0303248 - Codeur pas initialisé	132
B0303328 - Power Register	133
B0303398 - Chariot encarteur	133
B0303418 - Grille non-stop du margeur	133
B0303428 - Outil de réception feuilles entières	133
B0303438 - Déblocage de la grille non-stop	134

B0303448 - Plateau réception et palette convoyeur	134
B0303458 - Chaînes du plateau porte-pile	134
B0303518 - Grille non-stop à deux positions	134
B0303528 - Volet d'évacuation de palette au margeur	134
B0303588 - Grille non-stop de la réception	135
B0303768 - Outil d'éjection ou de séparation des poses	135
B0303778 - Protection immatérielle	135
B0304348 - Mise en pression automatique	135
B0304618 - Convoyeur à la réception	136



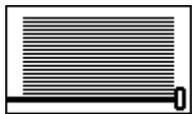
Dans ce chapitre, les dérangements sont classés dans l'ordre croissant selon leur numéro d'icône **DEF**.



A0106178 - Passerelle



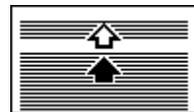
La passerelle n'est pas en position haute ce qui empêche la palette de parvenir à la butée de pile du margeur.



A0700018 - Non-stop manuel au margeur



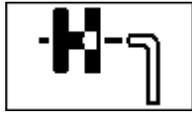
Le plateau porte-pile est au-dessus du non-stop pendant un cycle.



B0201178 - Bourrage



Groupe suceur soulevé ou pied-de-biche trop enfoncé pendant plusieurs tours machine.

**B0300618 - Clé d'entraînement pour l'embrayage**

Organe mécanique pas en place.

- Contrôler que la clé ne soit pas sur l'axe d'entraînement et que le levier de quit-tance soit abaissé.

**B0301728 - Décalage de l'accouplement du train de chaînes**

Organe mécanique pas en place.

- Recaler l'accouplement.

**B0301818 - Equipement supérieur de découpage**

Elément non verrouillé.

- Contrôler la position de l'équipement, refermer la protection.

**B0301828 - Equipement inférieur de découpage**

Elément non verrouillé.

- Contrôler la position de l'équipement, refermer la protection.

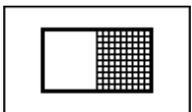


B0301948 - Cadre supérieur



Organe mécanique pas en place.

- Contrôler la position du cadre. Il ne doit pas être en position intermédiaire.



B0302008 - Protection mobile



Protection mobile ouverte.

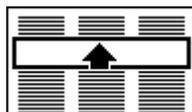


B0302208 - Tiroir des feuilles d'encart



Organe mécanique pas en place.

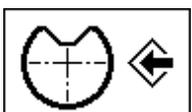
- Fermer le tiroir.



B0302398 - Cadre de sécurité



Cadre soulevé, pile ou palette mal centrée sur le plateau.

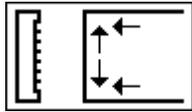


B0303248 - Codeur pas initialisé



Codeur en dérangement.

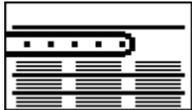
- Monter le plateau au dessus du fin de course et redescendre.



B0303328 - Power Register



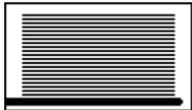
Durée d'initialisation trop longue.



B0303398 - Chariot encarteur



Organe mécanique pas en place.



B0303418 - Grille non-stop du margeur



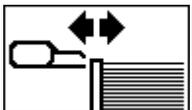
Position horizontale de la grille hors limite.



La grille est introduite alors que le non-stop est désactivé ou en mode manuel.



La hauteur de la grille non-stop n'est pas parvenue à s'initialiser à la hauteur correspondant aux paramètres du travail en cours.



B0303428 - Outil de réception feuilles entières



Organe mécanique pas en place.

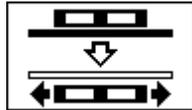
- Contrôler la position du cadre ou des cames d'ouverture de pinces.



B0303438 - Déblocage de la grille non-stop



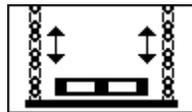
Grille non-stop ou chariot encarteur pas freiné lors du cycle non-stop automatique.



B0303448 - Plateau réception et palette convoyeur



Risque de collision.

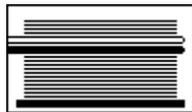


B0303458 - Chaînes du plateau porte-pile



Chaînes détendues.

- Remonter le plateau.

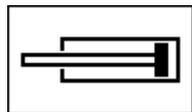


B0303518 - Grille non-stop à deux positions



Organe mécanique pas en place.

- La position verticale de la grille ne correspond pas à la longueur de l'outil.



B0303528 - Volet d'évacuation de palette au margeur



Elément non verrouillé.

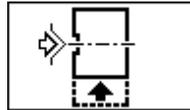
- Le volet n'est pas dans la bonne position.



B0303588 - Grille non-stop de la réception



Grille non-stop pas en place.



B0303768 - Outil d'éjection ou de séparation des poses



Organe mécanique pas en place.

- Contrôler la position.



B0303778 - Protection immatérielle



Faisceau lumineux du margeur ou de la réception coupé.



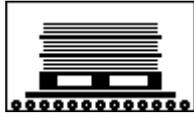
B0304348 - Mise en pression automatique



Mesure de la mise en pression pas initialisée.



Clavettes pas en position de travail.



B0304618 - Convoyeur à la réception



Organe mécanique pas en place.

- Contrôler la position.



Durée d'initialisation trop longue.

Dérangements techniques

A0401288 - Groupe de conditionnement d'huile	140
A0506568 - Dispositif antistatique	140
A0700018 - Dispositif non-stop	140
A1003288 - Machine en mode mise en service	140
B0100368 - Surveillance de la ligne "arrêt normal"	141
B0300958 - Lubrification du train de chaînes	141
B0301548 - Dispositif de blocage du train de chaînes	141
B0301728 - Accouplement du train de chaînes	141
B0301768 - Commande pneumatique du dispositif de blocage du train de chaînes	141
B0301778 - Alimentation électrique $\pm 15V$	142
B0301798 - Convertisseur de fréquence	142
B0301868 - Rack électronique	142
B0302008 - Protection mobile	142
B0302038 - Moteur électrique	143
B0302238 - Lubrification de la presse à platine	143
B0302418 - Chariot encarteur et râteau de maintien	143
B0303238 - Codeur	143

B0303248 - Codeur pas initialisé	144
B0303298 - Power Register (lubrification)	144
B0303328 - Power Register (déplacement)	144
B0303338 - Power Register (capteurs)	144
B0303368 - Alimentation électrique 24V	145
B0303388 - Déplacement latéral de la grille non-stop	145
B0303428 - Outil de réception feuilles entières	146
B0303448 - Plateau réception et palette convoyeur	146
B0303488 - Montée / descente du plateau porte-pile	146
B0303508 - Retrait / introduction de la grille non-stop	146
B0303518 - Grille non-stop du margeur ou de la réception	147
B0303538 - Correction latérale du plateau porte-pile du margeur	147
B0303588 - Grille non-stop de la réception	147
B0303768 - Outil d'éjection ou de séparation des poses	147
B0303788 - Photocellule	148
B0304348 - Mise en pression automatique	148
B0400178 - Alimentation en air comprimé	148

B0400188 - Disjoncteur déclenché	149
B0400428 - Force de découpage maximale dépassée	149
B0400708 - Dérangement général	149
B0400958 - Chute de tension dans l'alimentation 110V alternatif	149
B0401078 - Suivi de consigne	149
B0401088 - Arrêt de production	150
B0401108 - Borne "DMU"	150
B0401118 - Sélecteur pas en bonne position	150
B0401168 - Désynchronisation	150
B0401328 - Surveillance de la ligne "protection mobile"	151
B0402138 - Cadence horaire	151

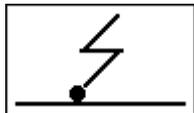


Dans ce chapitre, les dérangements sont classés dans l'ordre croissant selon leur numéro d'icône **DEF**.



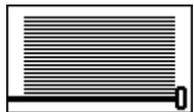
A0401288 - Groupe de conditionnement d'huile

 Élément en dérangement.



A0506568 - Dispositif antistatique

 Élément en dérangement.

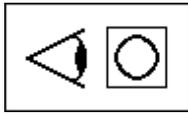


A0700018 - Dispositif non-stop

 Dérangement du sens de déplacement.
● Contrôler le codeur ou le câblage du moteur.

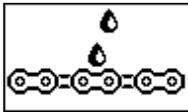


A1003288 - Machine en mode mise en service

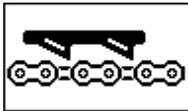
**B0100368 - Surveillance de la ligne "arrêt normal"**

Bouton-poussoir d'arrêt normal.

- Presser un bouton-poussoir d'arrêt normal, le relâcher et donner une impulsion sur un bouton-poussoir Reset.

**B0300958 - Lubrification du train de chaînes**

Manque d'huile dans l'unité de lubrification.

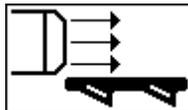
**B0301548 - Dispositif de blocage du train de chaînes**

Dérangement lors de l'introduction ou du retrait des griffes.

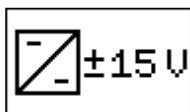
- Contrôler l'introduction ou le retrait des griffes.
- Contrôler les fins de course.

**B0301728 - Accouplement du train de chaînes**

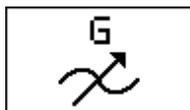
Décalage de l'accouplement du train de chaînes.

**B0301768 - Commande pneumatique du dispositif de blocage du train de chaînes**

Dérangement de la pression.

**B0301778 - Alimentation électrique ±15V**

Disjoncteur déclenché.

**B0301798 - Convertisseur de fréquence**

Convertisseur de fréquence en dérangement.

**B0301868 - Rack électronique**

- Arrêter et redémarrer la machine.



Liaison interrompue.



Dérangement de synchronisation des cartes microprocesseurs.



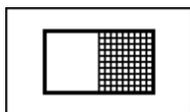
Dérangement de la carte de mesure pression LY .

Le sélecteur de réglage n'est pas sur la position "mesure".

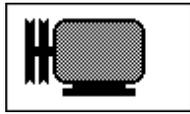


Dérangement de connexion de la jauge de contrainte.

Absence de la jauge lors de la mesure de la force de découpage.

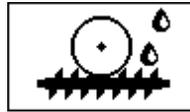
**B0302008 - Protection mobile**

Dérangement du capteur de la protection sortie de pile de la réception.



B0302038 - Moteur électrique

-  Surchauffe d'un moteur.
-  Suivi de consigne pas respecté.
-  Vitesse excessive du moteur principal.



B0302238 - Lubrification de la presse à platine

-  Limite inférieure atteinte.
 - Débit trop faible.
-  Élément en dérangement.
 - Contrôler le débitmètre.



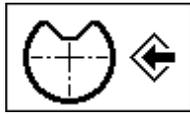
B0302418 - Chariot encarteur et râteau de maintien

-  Délai de déplacement dépassé.

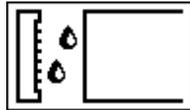


B0303238 - Codeur

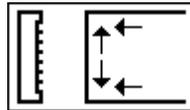
-  Codeur en dérangement.

**B0303248 - Codeur pas initialisé**

Codeur en dérangement.

**B0303298 - Power Register (lubrification)**

Pression trop basse.

**B0303328 - Power Register (déplacement)**

Dérangement des détecteurs de fin de course.



Absence d'index lors de l'initialisation.

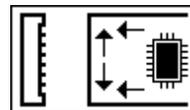
Dérangement d'index lorsque la machine tourne.



Dérangement de la position arrière.



Dérangement du sens de déplacement.

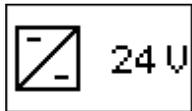
**B0303338 - Power Register (capteurs)**

Acquisition trop longue des paramètres de la triangulation.

Acquisition trop longue des paramètres par les capteurs.

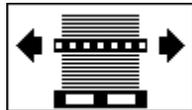


Dérangement de connexion des capteurs cc, coc ou latéral.



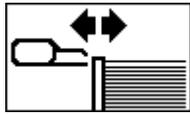
B0303368 - Alimentation électrique 24V

-  Clé du sélecteur à clé pas dans la bonne position.
 -  Disjoncteur déclenché.
-



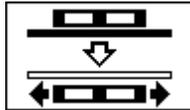
B0303388 - Déplacement latéral de la grille non-stop

-  Dérangement de la calibration.
 -  Dérangement des détecteurs de fin de course du vérin.
 -  Dérangement du sens de déplacement.
 -  Dérangement du centrage de la correction latérale.
Déplacement latéral en butée.
-



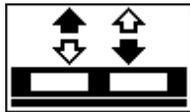
B0303428 - Outil de réception feuilles entières

 Position de référence pas calibrée.



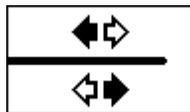
B0303448 - Plateau réception et palette convoyeur

 Risque de collision entre la descente du plateau réception et le passage de la palette du convoyeur.



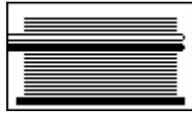
B0303488 - Montée / descente du plateau porte-pile

 Dérangement du sens de déplacement.



B0303508 - Retrait / introduction de la grille non-stop

 Dérangement du sens de déplacement.



B0303518 - Grille non-stop du margeur ou de la réception



Grille non-stop du margeur soulevée.



B0303538 - Correction latérale du plateau porte-pile du margeur



Dérangement des détecteurs de fin de course.

- Contrôler les détecteurs de fin de course.



Calibration de la correction latérale pas effectuée.



Dérangement du sens de déplacement.

- Contrôler le codeur ou le câblage du moteur.



B0303588 - Grille non-stop de la réception

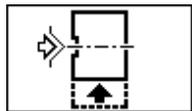


Dérangement des détecteurs de fin de course.

- Contrôler les détecteurs de fin de course.



Élément en dérangement.



B0303768 - Outil d'éjection ou de séparation des poses



Dérangement des détecteurs de fin de course.

- Contrôler les détecteurs de fin de course.



B0303788 - Photocellule



Dérangement de connexion.



B0304348 - Mise en pression automatique



Dérangement lors de l'initialisation de la mise en pression.

- Vérifier la position du fin de course.
- Vérifier la calibration du codeur.



Fin de course arrière pas trouvé.



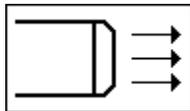
Dérangement du sens de déplacement.



Durée d'initialisation trop longue.



Suivi de consigne pas respecté.



B0400178 - Alimentation en air comprimé



Dérangement de la pression.

- Contrôler l'alimentation en air comprimé.
-



B0400188 - Disjoncteur déclenché



Disjoncteur déclenché.



B0400428 - Force de découpage maximale dépassée



Dépassement de la force de découpage maximale.



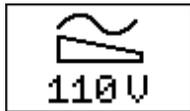
B0400708 - Dérangement général



Dérangement du sens de déplacement.



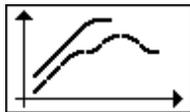
Liaison interrompue.



B0400958 - Chute de tension dans l'alimentation 110V alternatif



Liaison interrompue.

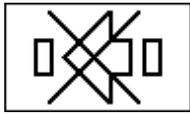


B0401078 - Suivi de consigne



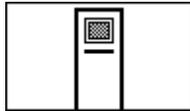
Elément pas synchronisé.

- Le registre a dévié de sa trajectoire.



B0401088 - Arrêt de production

- Bouton-poussoir d'arrêt normal pressé.
- Bouton-poussoir d'arrêt d'urgence pressé.



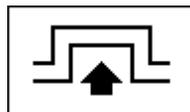
B0401108 - Borne "DMU"

- Disjoncteur déclenché.



B0401118 - Sélecteur pas en bonne position

- Élément en dérangement.
 - Sélecteur du moteur principal sur 0 alors que la machine tourne.



B0401168 - Désynchronisation

- Élément pas synchronisé.
 - Entraînement du margeur pas synchronisé avec le reste de la machine.
- Le codeur d'un moteur n'est pas initialisé.
- Distance de freinage (angle) trop longue lors de l'apprentissage.



B0401328 - Surveillance de la ligne "protection mobile"



Protection mobile.

- Ouvrir et fermer la protection.

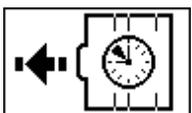


Protection immatérielle.

- Couper le faisceau lumineux et faire un Reset.



Dérangement des détecteurs de fin de course.



B0402138 - Cadence horaire



Suivi de consigne pas respecté.

Maintenance

B0300798 - Freinage	153
B0300958 - Lubrification du train de chaînes	153
B0301548 - Dispositif de blocage du train de chaînes	153
B0301918 - Refroidisseur	154
B0303298 - Power Register (lubrification)	154
B0401058 - Élément à nettoyer	154
B0401108 - Borne "DMU"	155
B0401328 - Surveillance de la ligne "protection mobile"	155



Dans ce chapitre, les dérangements sont classés dans l'ordre croissant selon leur numéro d'icône **DEF**.

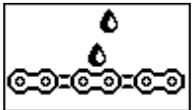


B0300798 - Freinage



Distance de freinage (angle) trop longue.

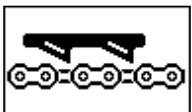
- Régler le frein et l'embrayage.



B0300958 - Lubrification du train de chaînes



Manque d'huile dans l'unité de lubrification.



B0301548 - Dispositif de blocage du train de chaînes



Dérangement lors de l'introduction ou du retrait des griffes.

- Contrôler l'introduction ou le retrait des griffes.
- Contrôler les fins de course.



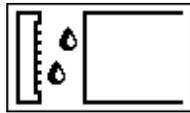
B0301918 - Refroidisseur



Disjoncteur déclenché.



Dérangement du climatiseur de l'armoire électrique.
Dérangement du refroidisseur du Power Register.



B0303298 - Power Register (lubrification)



Lubrification en cours.



Manque d'huile dans l'unité de lubrification.



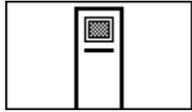
B0401058 - Élément à nettoyer



Détection par la photocellule.



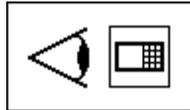
Photocellules du contrôle du passage des feuilles.



B0401108 - Borne "DMU"



Liaison interrompue.



B0401328 - Surveillance de la ligne "protection mobile"



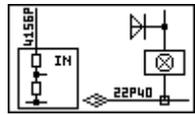
Protection mobile.

- Ouvrir et fermer la protection.

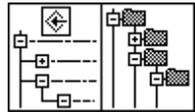
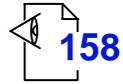
Informations

Description des fonctions	157
F1 - Connexions électriques	158
F2 - Etat de fonctionnement	159
F3 - Dérangements	160
F1 - Forme écrite	160
F2 - Forme graphique	160
F4 - Informations diverses	161
F1 - Numéro de logiciel	161
F2 - Compteurs	161
F5 - Mot de passe	163
F1 - Menu client	163
F2 - F6 Accès à divers menus cachés	163
F1 - Outils de réglage	164
F2 - Réglages	164
F10 - Visualisation du logiciel	175

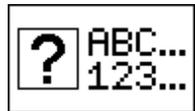
Description des fonctions



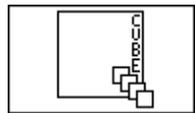
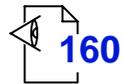
F1 - Connections électriques



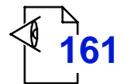
F2 - Etat de fonctionnement



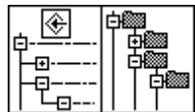
F3 - Dérangements



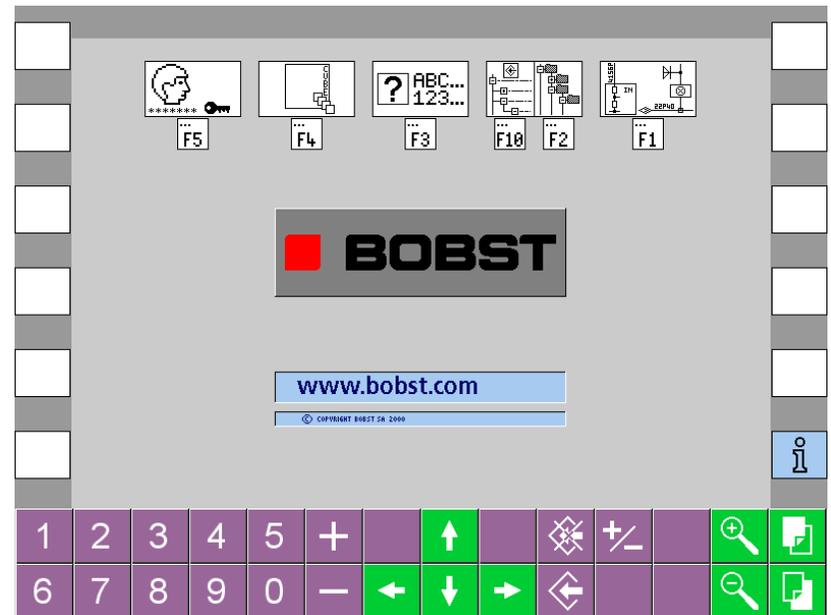
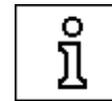
F4 - Informations diverses



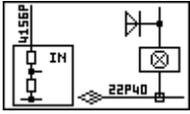
F5 - Mot de passe



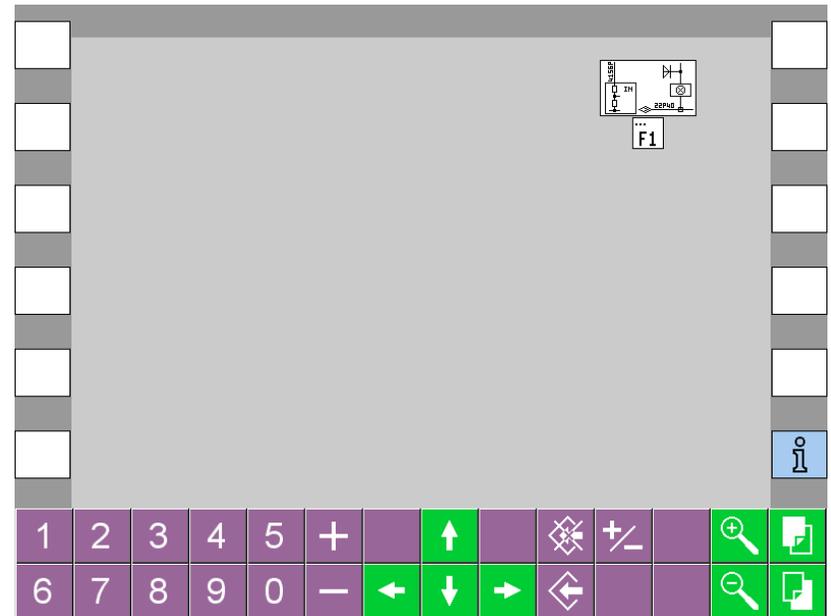
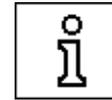
F10 - Visualisation du logiciel



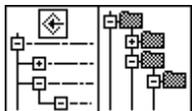
F1 - Connexions électriques



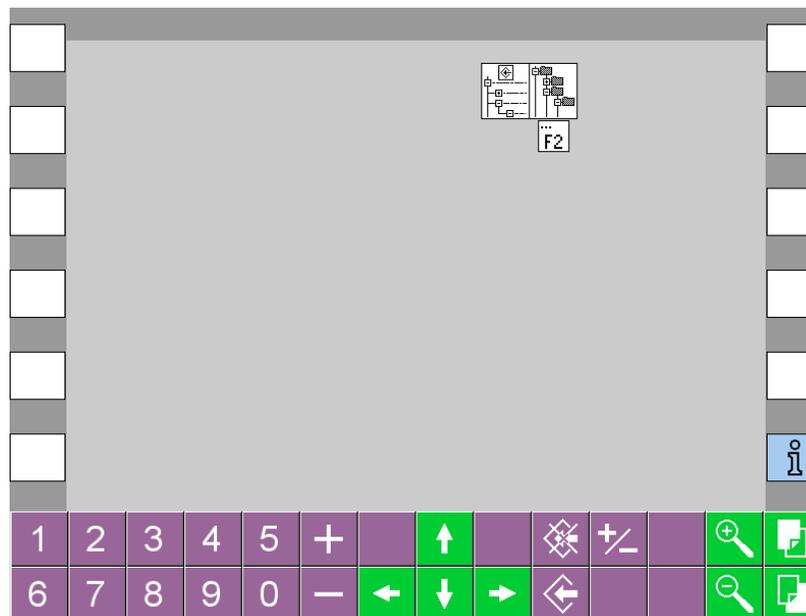
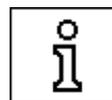
Ce menu d'aide au dépannage est destiné aux personnes ayant suivi un cours Bobst. Il permet de visualiser à l'écran du CUBE les signaux d'entrée et de sortie. L'état des signaux est indiqué sur la liste des fils électriques.



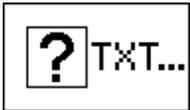
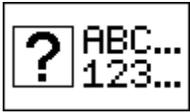
F2 - Etat de fonctionnement



Ce menu d'aide au dépannage est destiné aux personnes ayant suivi un cours Bobst. Il permet de visualiser à l'écran du CUBE les variables d'un programme.

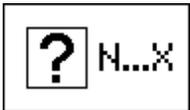


F3 - Dérangements



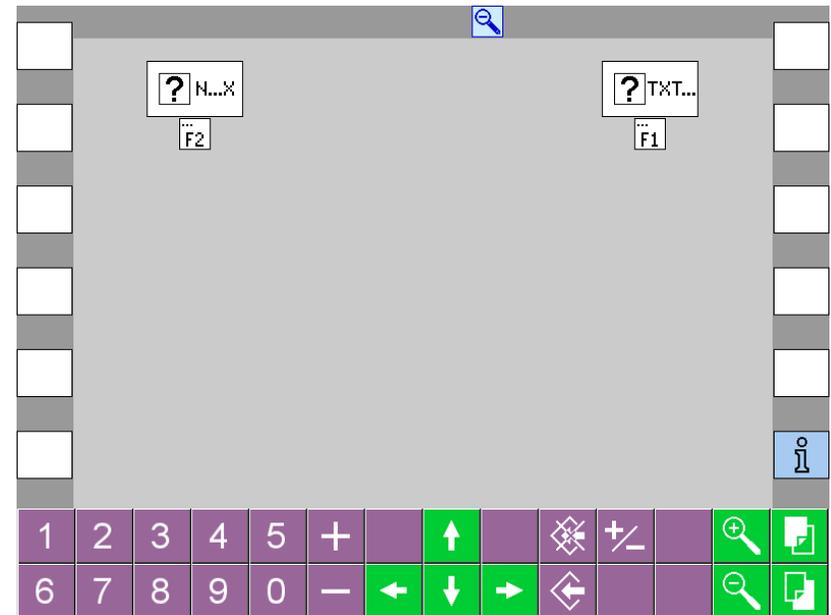
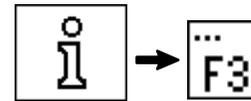
F1 - Forme écrite

Affichage des dérangements sous forme de texte. Disparaît après un Reset.

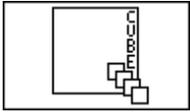


F2 - Forme graphique

Historique des dérangements sous forme graphique.



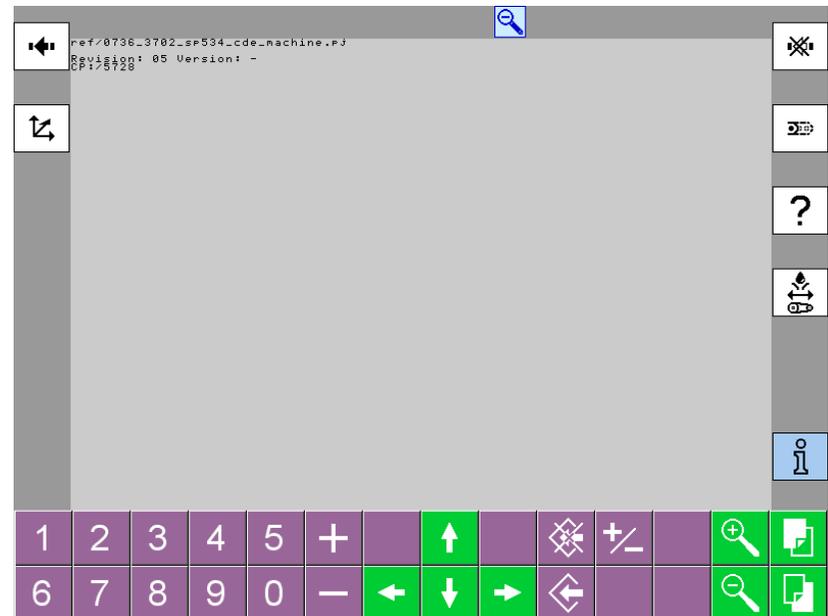
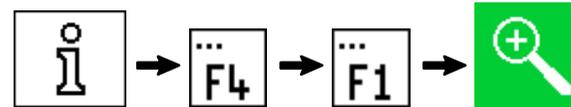
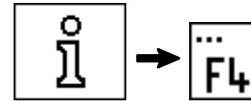
F4 - Informations diverses



F1 - Numéro de logiciel



F2 - Compteurs





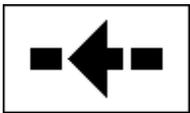
Compteur horaire, machine sous tension

Indique la durée d'enclenchement de l'alimentation générale (machine sous tension).



Compteur horaire de la machine

Indique la durée de fonctionnement de la machine.



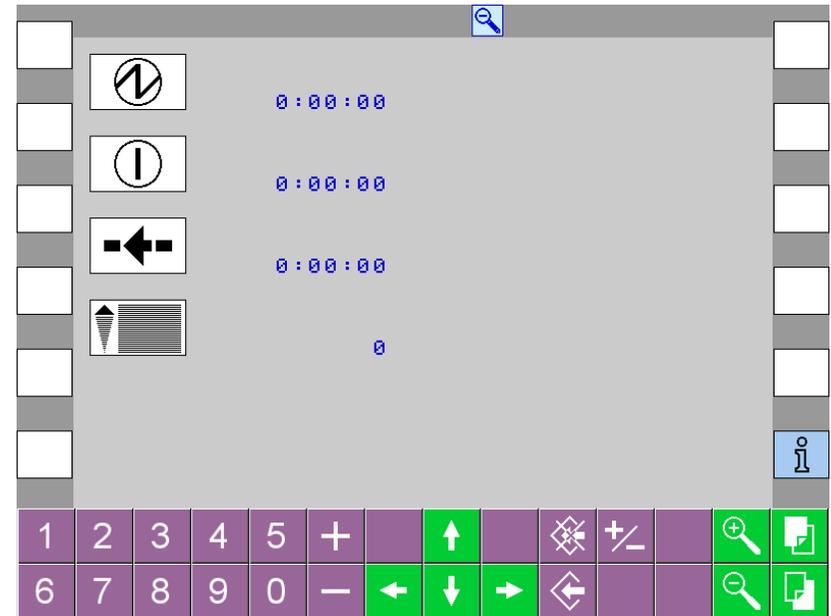
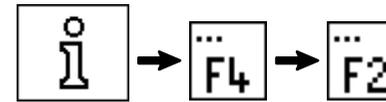
Compteur horaire de production

Indique la durée de fonctionnement de la machine en production.



Compteur de feuilles découpées

Indique le nombre de feuilles découpées.



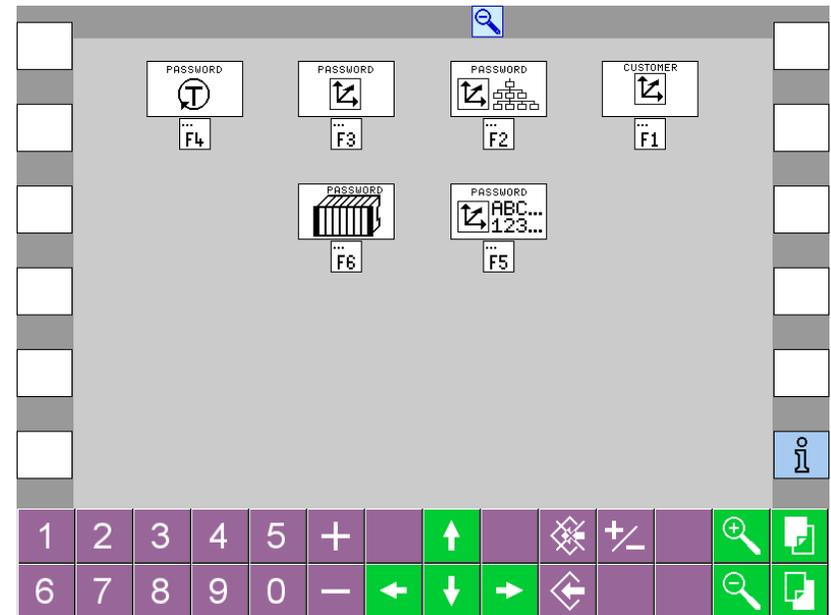
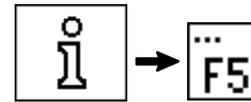
F5 - Mot de passe

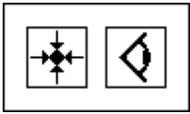


F1 - Menu client

F2 - F6 Accès à divers menus cachés

Introduction du mot de passe pour avoir accès à différents menus de configuration de la machine, réservés au personnel de la maison BOBST.



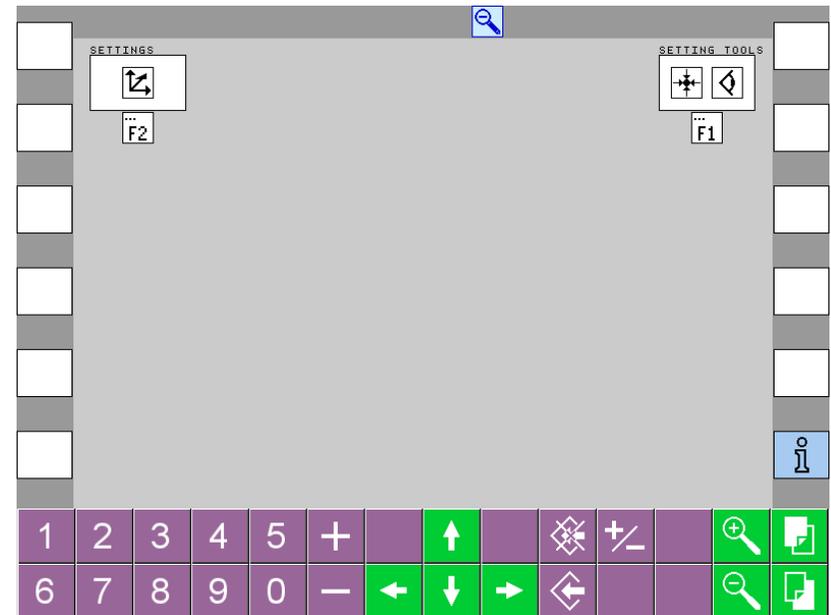


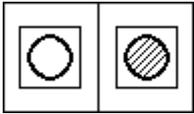
F1 - Outils de réglage

Les fonctions de ce menu sont accessibles par un mot de passe géré par le client.



F2 - Réglages

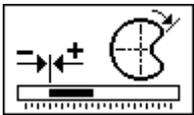




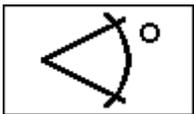
Arrêt normal – Arrêt d’urgence

Impulsion à gauche: La machine s’arrête comme lors d’un arrêt de la marche par à-coups.

Impulsion à droite: La machine s’arrête comme lors d’un arrêt d’urgence.

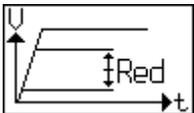


Réglage de la position d’arrêt de la machine



Angle machine

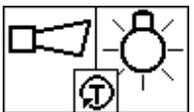
Affiche l’angle d’arrêt de la machine.



Vitesse de démarrage réduite

Plage de réglage: 3000 à 4500 f/h.

Condition: Moteur principal arrêté.

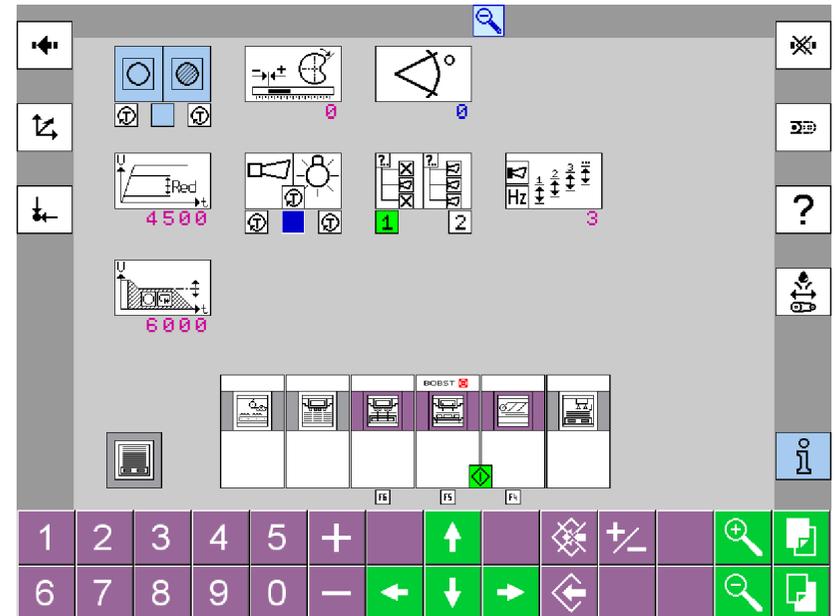
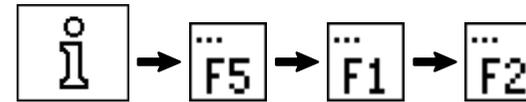


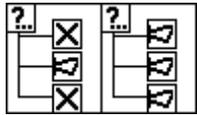
Test de l’avertisseur acoustique et des lampes

Impulsion à gauche: L’avertisseur acoustique retentit.

Condition: Bouton-poussoir d’arrêt d’urgence pressé.

Impulsion à droite: Allume toutes les lampes et LED de la machine pendant une minute.

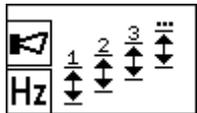




Mode de fonctionnement de l'avertisseur acoustique intermittent

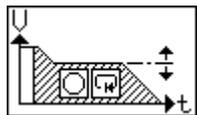
Pos. 1: Ne retentit que pour les dérangements n'arrêtant pas la machine.

Pos. 2: Retentit pour tous les dérangements.



Gamme de fréquence de l'avertisseur acoustique

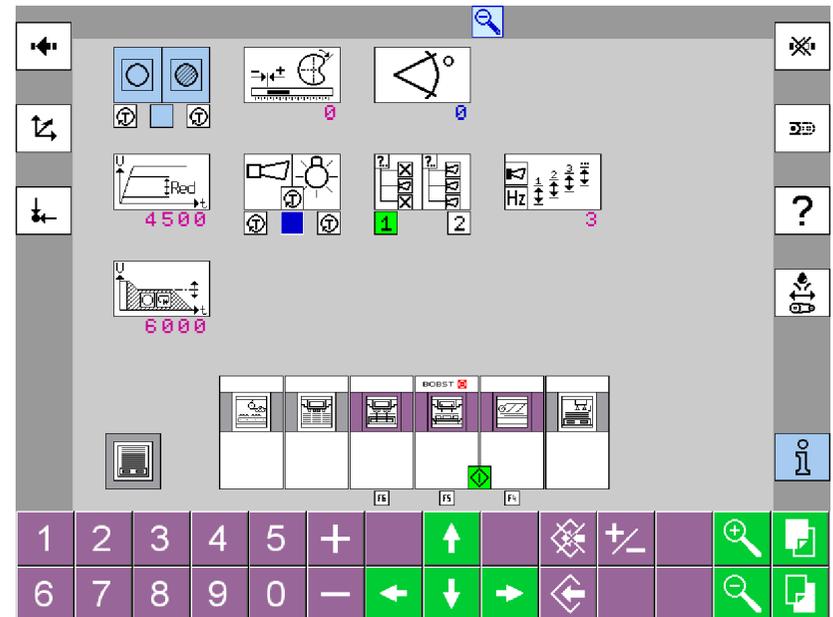
Permet de régler la tonalité de l'avertisseur acoustique: 1 – 5.



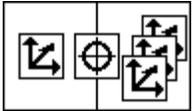
Vitesse d'arrêt programmé

Plage de réglage: 2700 à 6000 f/h.

Condition: Moteur principal arrêté.



F4 - Power Register



Mode utilisateur du Power Register

Change les possibilités de réglage et l'interface conducteur.

Pos. 1: Mode interface simplifié.

Pos. 2: Mode expert.



Mise en / hors service de la caméra latérale

Pos. 0: En service.

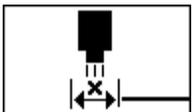
Pos. 1: Hors service.



Contraste de la feuille

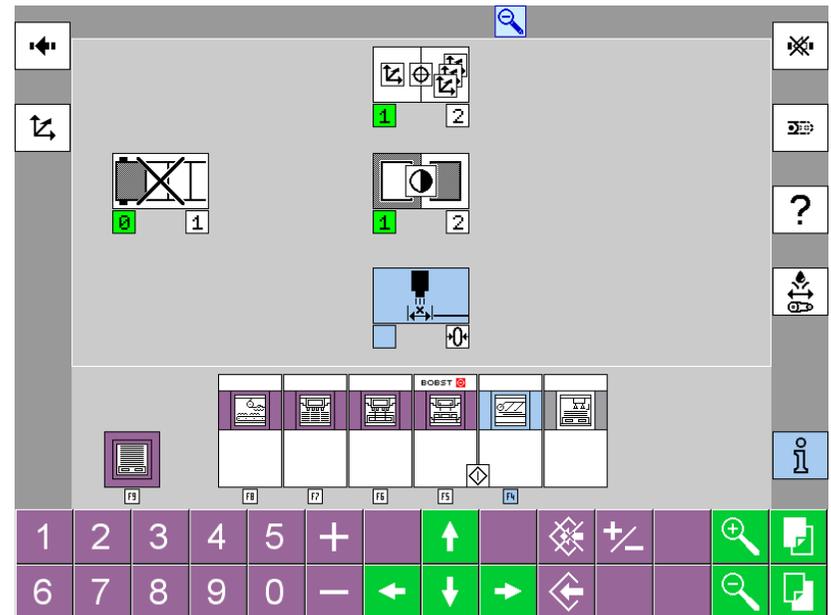
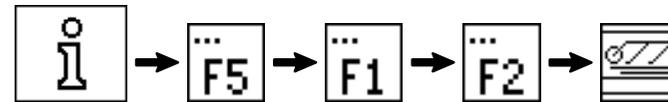
Pos. 1: Feuille blanche sur fond noir.

Pos. 2: Feuille noire sur fond blanc.



Décalage au margeur

 Met à zéro le décalage donné par la cellule **B23** au groupe suceur du margeur.

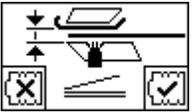


F5 - Presse à platine



Reset de l'arrêt programmé

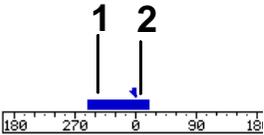
Impulsion à droite: Réinitialise la compensation du freinage pour l'arrêt programmé à sa valeur par défaut.



Initialisation du détecteur 2-feuilles

Impulsion sur pos. 1: Initialisation du système sans feuille.

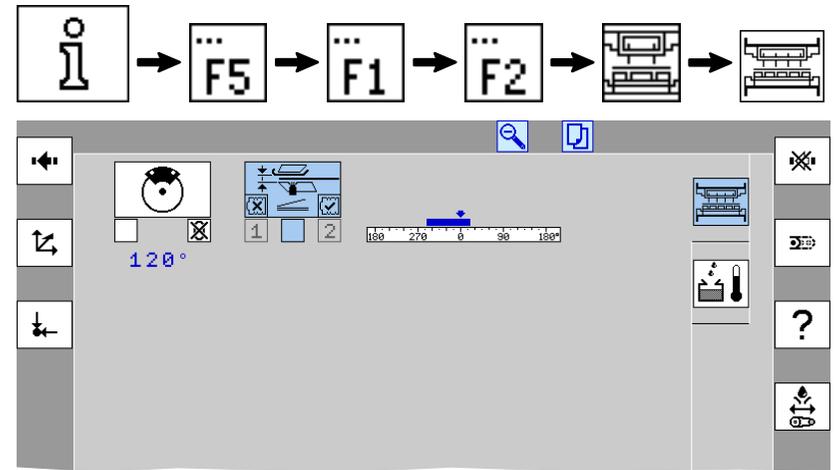
Impulsion sur pos. 2: Initialisation du système avec feuille.



Position du contrôle 2-feuilles

1 Position effective de la machine.

2 Position du contrôle 2-feuilles.





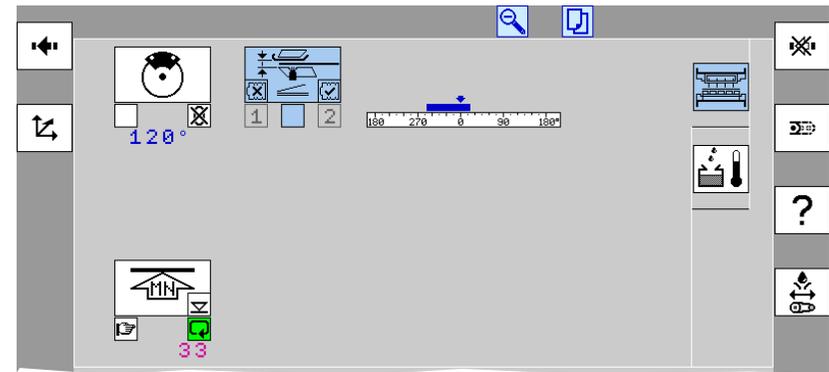
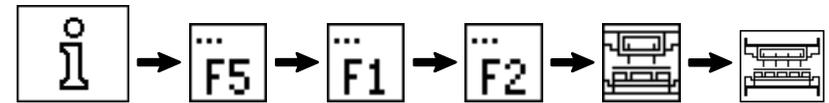
Position hors pression des clavettes

Condition: Dans le menu "Réglage des paramètres" - F5, le sélecteur "Mise en / hors pression automatique" est en pos. 1.

Pos. manuelle: La position hors pression est réglable dans le menu "Réglage des paramètres" - F5.

Pos. automatique: Introduire la valeur de la différence entre la position hors pression et la position en pression.

Dans l'exemple ci-contre, la position hors pression est de 33 incréments inférieure à la position en pression.

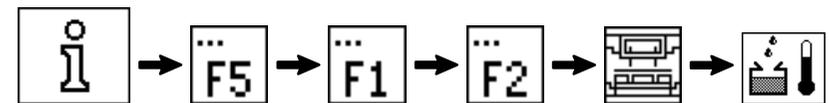


Réglage de l'horloge pour le préchauffage de l'huile

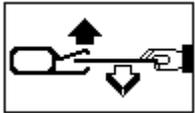
Permet de régler l'heure et la date de l'horloge.

Heure: 0:00 - 23:59.

Date: JJ/MM/AA.



F6 - Station d'éjection

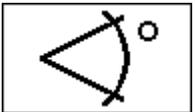


Paramétrage du bouton-poussoir S85

Introduire l'angle d'arrêt pour le contrôle du façonnage et du positionnement des outils.

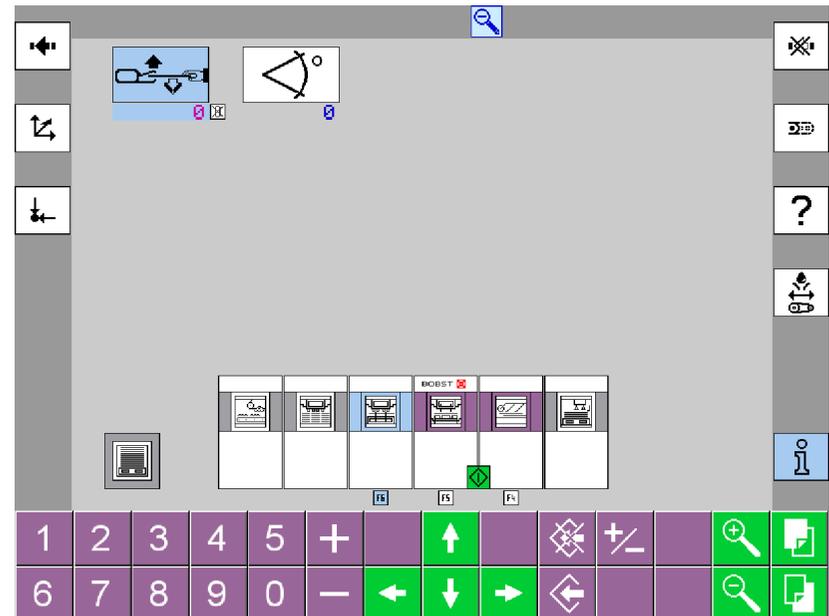
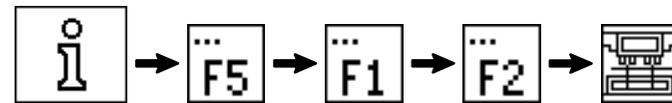
Déplacer le curseur sur le symbole Reset pour revenir à la valeur pas défaut:

- Sans ouverture pneumatique des pinces: 320° AM.
- Avec ouverture pneumatique des pinces: 0° AM.

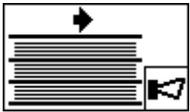


Angle machine

Affiche l'angle d'arrêt de la machine.



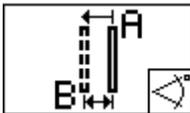
F7 - Réception



Signalisation acoustique de l'encartage

Pos. 0: Hors service.

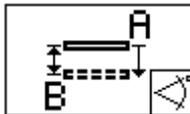
Pos. 1: En service.



Synchronisation du mouvement du rangeur avant du cadre pleine feuille

A: Angle machine ($^{\circ}$ AM) du début du mouvement vers l'arrière.

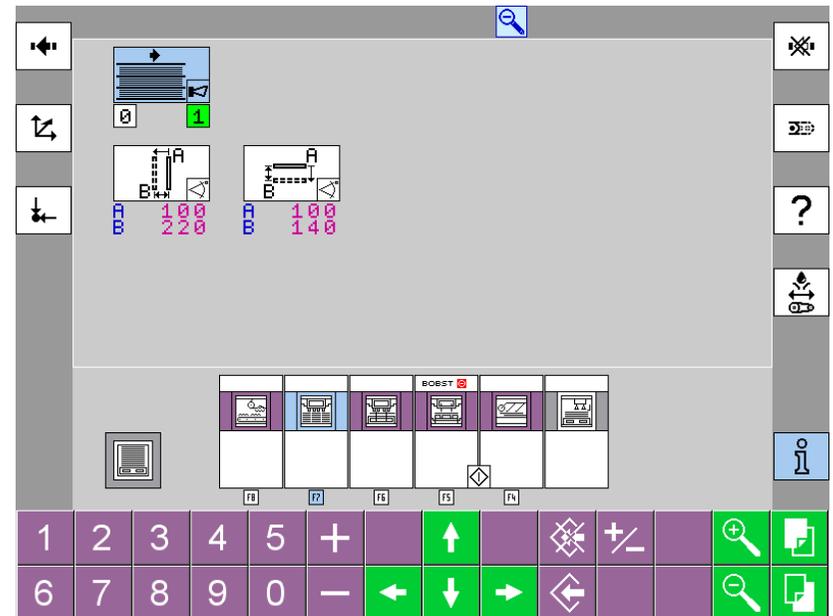
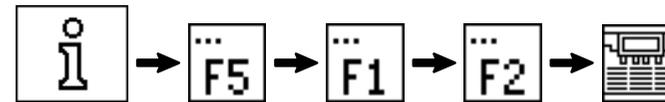
B: Angle machine ($^{\circ}$ AM) de la fin du mouvement.

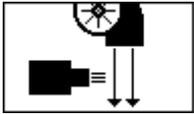


Synchronisation du mouvement des rangeurs latéraux du cadre pleine feuille

A: Angle machine ($^{\circ}$ AM) du début du mouvement vers l'arrière.

B: Angle machine ($^{\circ}$ AM) de la fin du mouvement.



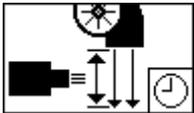


Soufflerie de nettoyage des photocellules

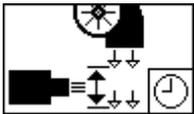
Pos. 0: Hors service.

Pos. 1: En service.

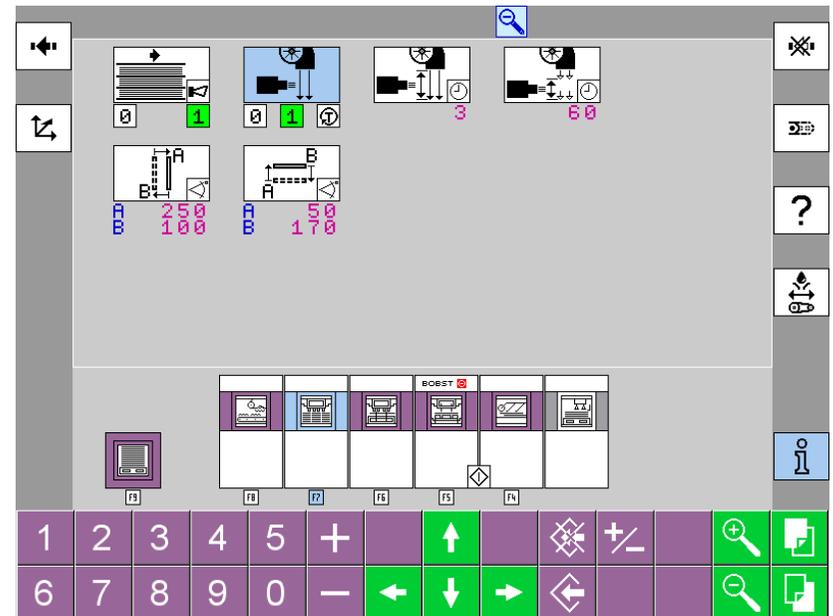
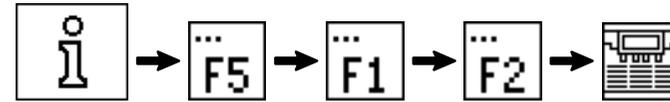
Pos. test.



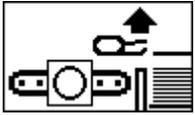
Introduire la durée de soufflage: 1 - 10 secondes.



Introduire la durée entre chaque soufflage: 10 - 3600 secondes.



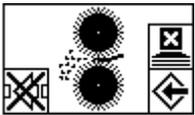
F8 - Evacuateur des déchets



Désactivation de l'arrêt automatique

Pos. 0: Le tapis tourne avec le dispositif pour la réception de feuilles entières.

Pos. automatique: Le tapis ne tourne pas avec le dispositif pour la réception de feuilles entières.

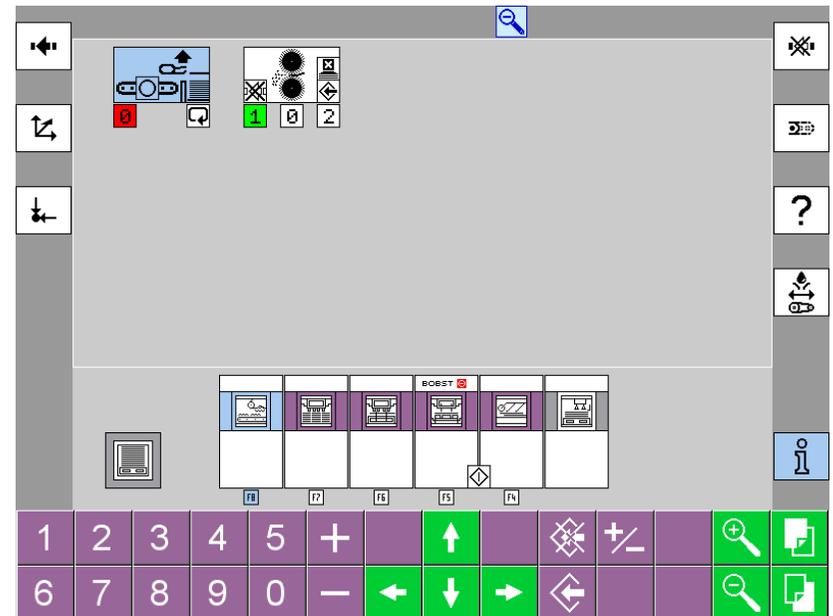
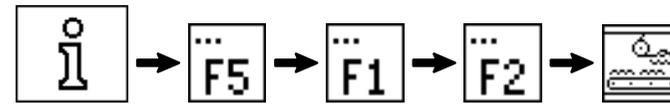


Mode de fonctionnement lors d'un dérangement au broyeur de déchets

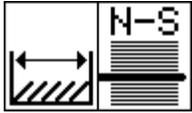
Pos. 1: La machine s'arrête.

Pos. 0: La machine continue à tourner.

Pos. 2: L'aspiration est coupée et la machine s'arrête après le passage des feuilles en machine.



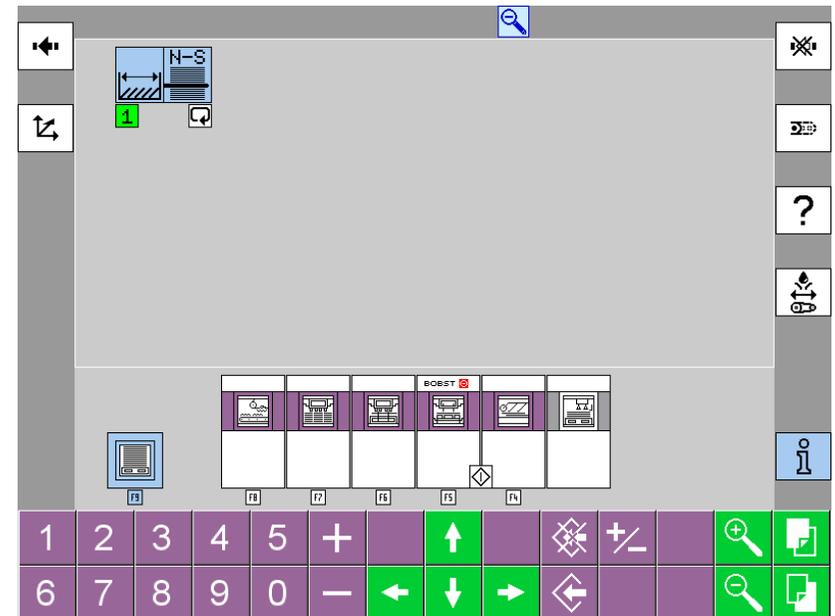
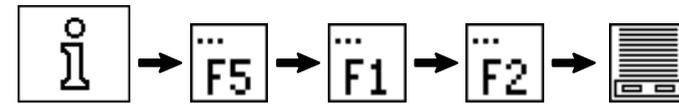
F9 - Mode de réception et compteurs



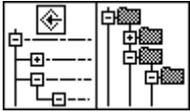
Interruption du passage des feuilles

Pos. 1: La durée des interruptions est réglée dans le menu "Réglage des paramètres" - F9.

Pos. automatique: Les interruptions sont gérées automatiquement par le margeur (sans coupure d'aspiration).



F10 - Visualisation du logiciel



Ce menu permet la visualisation du logiciel.

