



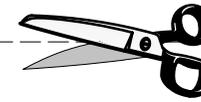
*Manuel de référence*

# MASTERFOIL 106 PR

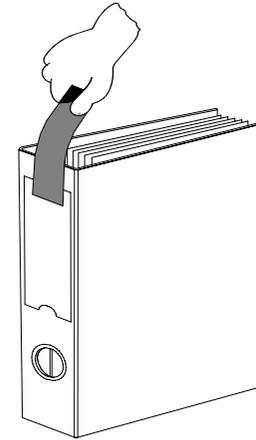


BSA05690101\_D26 051 B

NOTICE ORIGINALE



(D26)	(D26)	(D26)
BSA05690101_D26 051 B	BSA05690101_D26 051 B	BSA05690101_D26 051 B
MASTERFOIL 106 PR	MASTERFOIL 106 PR	MASTERFOIL 106 PR
<b>BOBST</b>	<b>BOBST</b>	<b>BOBST</b>



NUMÉRO DU DOCUMENT

↓  
**BSA05690101\_D26**  
**051 B**

# Sommaire

<b>Préface</b> .....	<b>4</b>
<b>Sécurité et environnement</b> .....	<b>6</b>
<b>Généralités</b> .....	<b>11</b>
<b>Création d'un travail</b> .....	<b>27</b>
<b>Visualisation / modification des données d'un travail</b> .....	<b>67</b>
<b>Transfert de données du MSS à la machine</b> .....	<b>83</b>
<b>Transfert de données de la machine au MSS</b> .....	<b>92</b>
<b>Etats machine</b> .....	<b>95</b>
<b>Outils</b> .....	<b>107</b>
<b>Documentation</b> .....	<b>124</b>

# Préface

<b>Généralités</b> .....	<b>5</b>
<b>Sécurité</b> .....	<b>5</b>
<b>Réserve</b> .....	<b>5</b>
<b>Remarques des lecteurs</b> .....	<b>5</b>
<b>Abréviations et symboles</b> .....	<b>5</b>

## 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](mailto:doctech.bobst@bobst.com)  
WEB: <http://www.bobst.com>

## Sécurité et environnement

<b>Prescriptions générales de sécurité</b> .....	<b>7</b>
<b>Introduction</b> .....	<b>7</b>
<b>Instructions et notices d'utilisation</b> .....	<b>7</b>
<b>Règles générales pour tous les utilisateurs</b> .....	<b>8</b>
<b>Armoires électriques</b> .....	<b>8</b>
<b>Equipement fluide</b> .....	<b>9</b>
<b>Mise en garde</b> .....	<b>10</b>

## 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

<b>Description</b> .....	<b>12</b>
MSS .....	12
Mise en garde .....	13
<b>Table des matières graphique</b> .....	<b>14</b>
Assistants (1 - 4) .....	14
Utilitaires (5 - 7) .....	15
<b>Navigation</b> .....	<b>16</b>
Navigation dans les assistants 1 à 4 .....	16
Navigation dans l'utilitaire "Outils" .....	18
<b>Zones communes</b> .....	<b>19</b>
<b>Fonctions d'édition</b> .....	<b>20</b>
Introduction / modification d'une information dans un champ .....	20
Claviers .....	21
<b>Gestion des travaux</b> .....	<b>23</b>
Tri de la liste des travaux mémorisés .....	23
Recherche et sélection d'un travail .....	24
Suppression d'un travail .....	26

## Description

### MSS

Le MSS (pour **M**achine **S**upervision **S**ystem) est une commande centralisée qui gère les fonctions de la machine. Le dialogue entre l'homme et la machine s'effectue par l'intermédiaire de l'écran tactile **1**.

**Remarque:** Le nombre d'éléments affichés à l'écran du MSS ainsi que leur position peuvent 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.



## Table des matières graphique

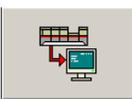
### Assistants (1 - 4)

 **Création d'un travail**  27

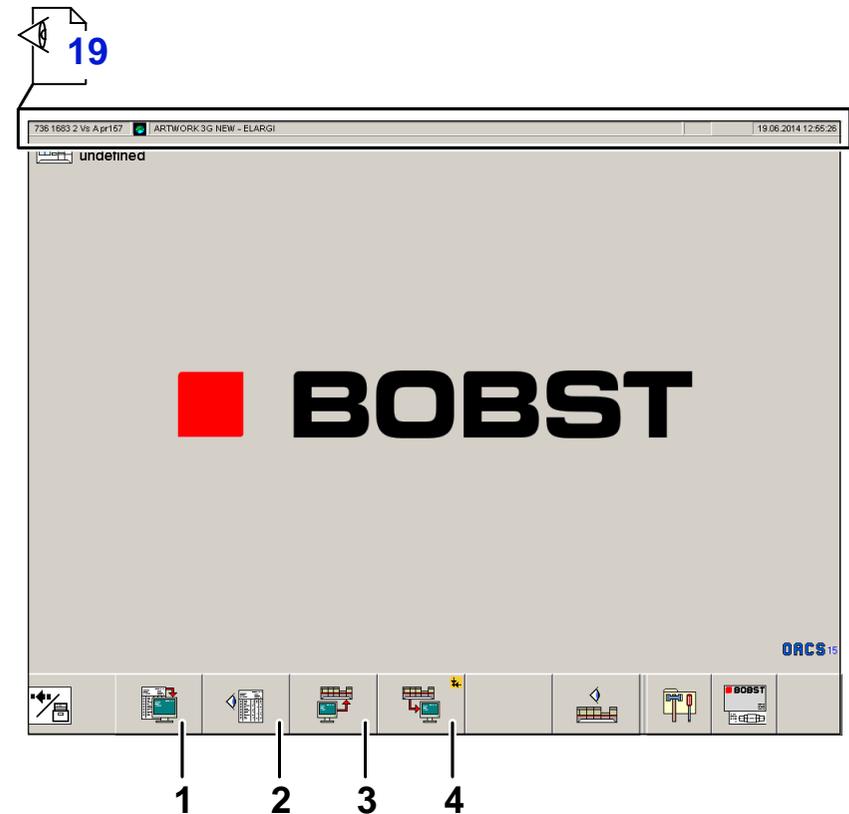
 **Visualisation / modifications des données d'un travail**  67

**Création d'un travail à partir des données d'un travail existant**

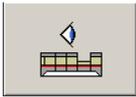
 **Transfert de données du MSS à la machine**  83

 **Transfert de données de la machine au MSS**  92

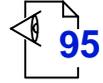
 Presser sur cette icône pour afficher la commande centralisée CUBE.



**Utilitaires (5 - 7)**



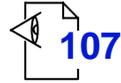
**Etats machine**



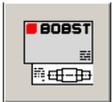
95



**Outils**



107



**Documentation**



124



5

6

7

# Navigation

## Navigation dans les assistants 1 à 4

### 1 Barre d'étapes

Ces icônes apparaissent lorsqu'un des assistants 1 à 4 est sélectionné. Elles permettent d'identifier la progression des étapes de l'assistant actif.

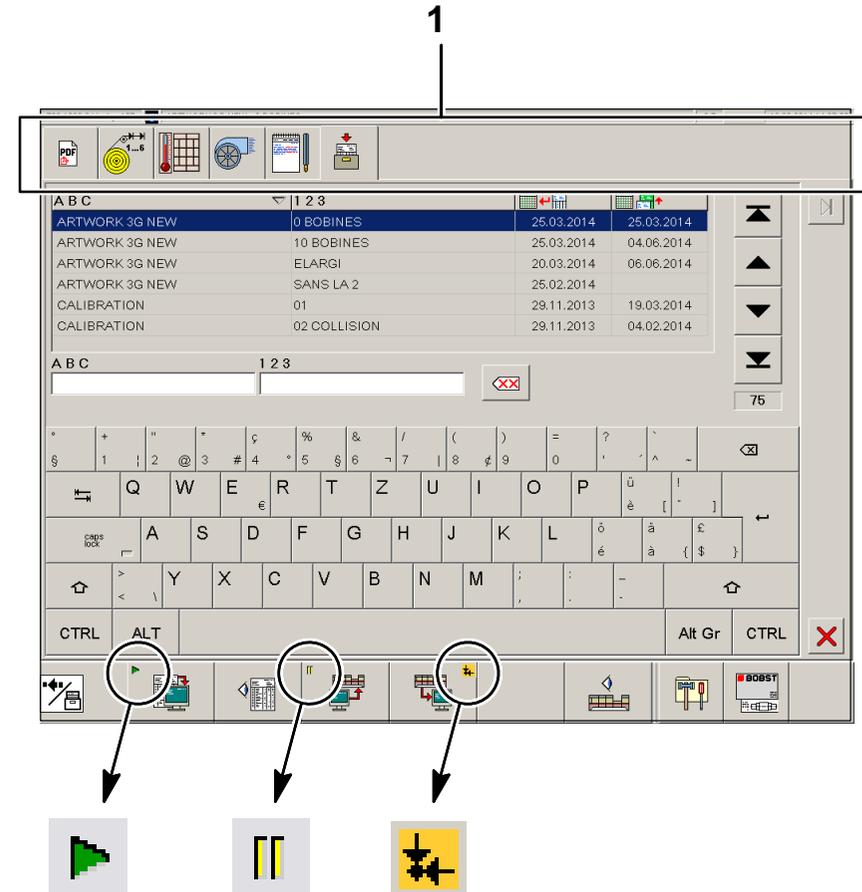
**Remarque:** Il est possible de revenir en arrière dans la succession des étapes de l'assistant. Pour cela, pressez sur l'icône de l'étape désirée dans la barre 1.

### Mode de sélection

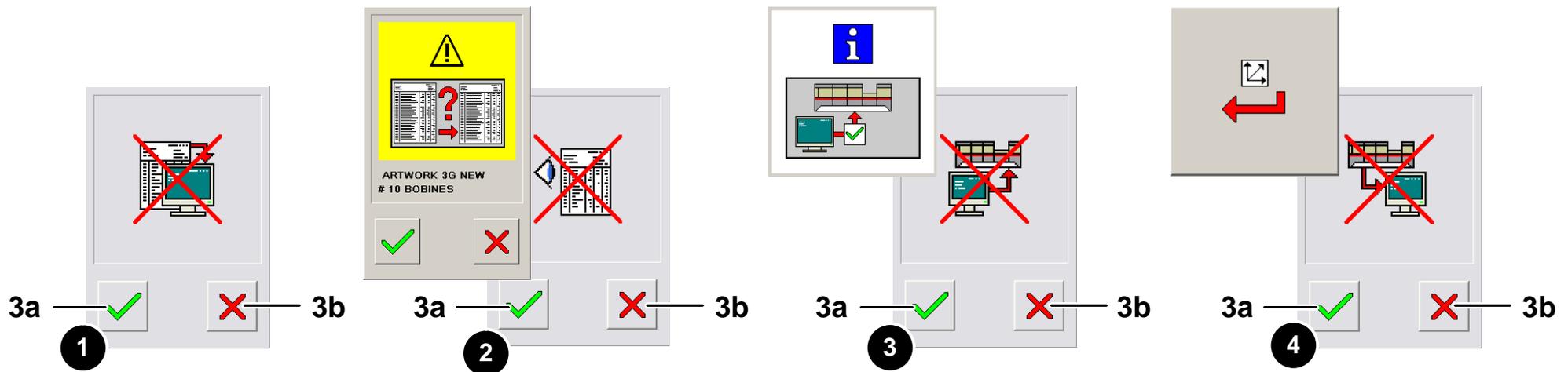
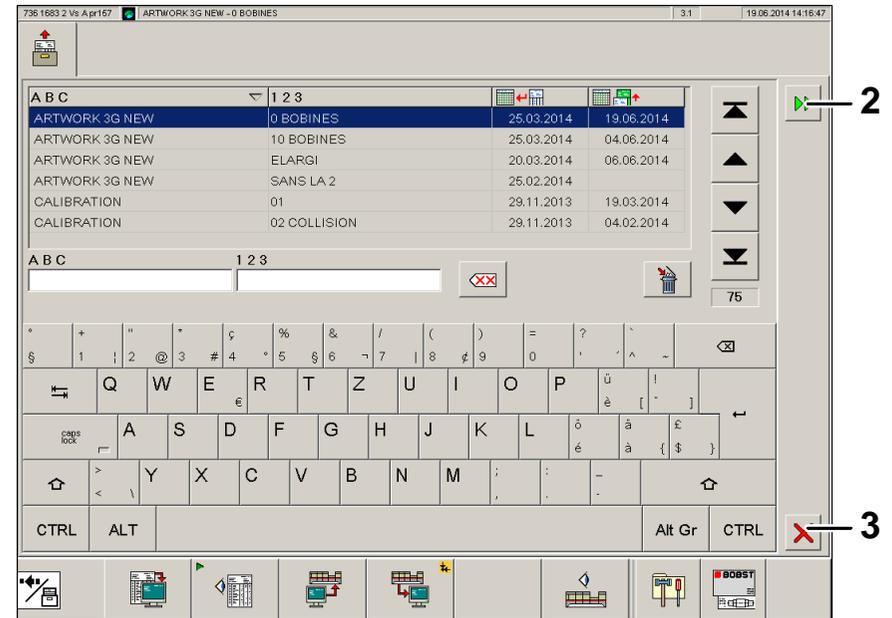
 Le mode de sélection représenté par ce symbole identifie l'assistant actif.

 Le mode de sélection représenté par ce symbole identifie un assistant en pause.

 Les données d'un travail ont été modifiées soit dans le MSS soit dans la machine. Il faut transférer les nouvelles données, du MSS à la machine ou vice-versa.



- Presser sur l'icône **2** pour appeler l'étape suivante de l'assistant actif.
- Presser sur l'icône **3** pour fermer l'assistant actif:
  - Fig. 1. "Création d'un travail".
  - Fig. 2. "Visualisation / modification des données d'un travail".
  - Fig. 3. "Transfert de données du MSS à la machine".
  - Fig. 4. "Transfert de données de la machine au MSS".
- Presser sur l'icône **3a** pour confirmer la fermeture de l'assistant. Les données introduites depuis la dernière ouverture ne seront pas enregistrées.
- Presser sur l'icône **3b** pour annuler la fermeture de l'assistant.

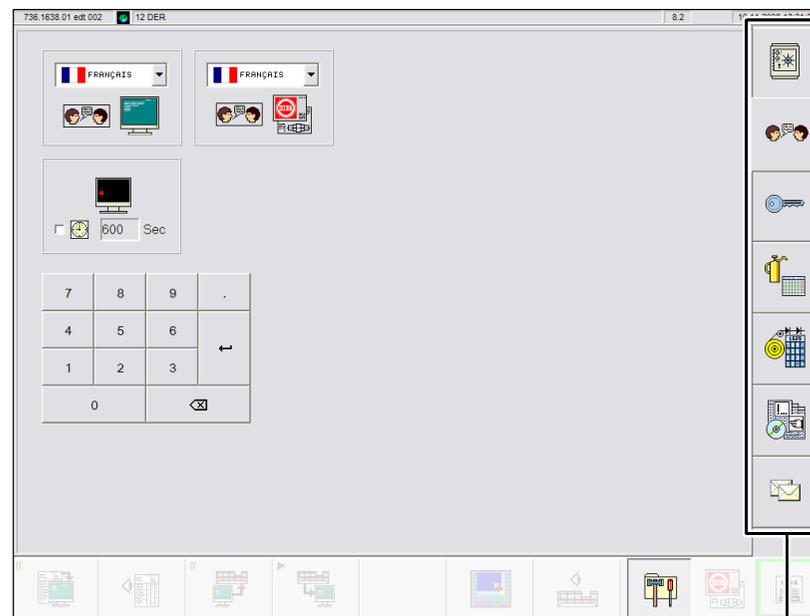


## Navigation dans l'utilitaire "Outils"

### 1 Barre de navigation

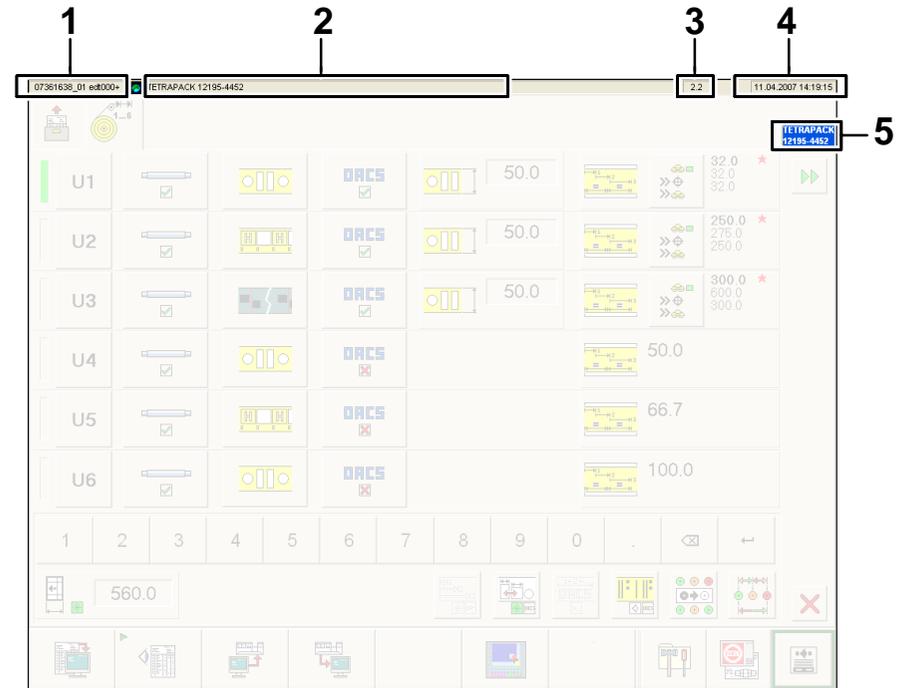
Ces icônes apparaissent lorsque l'utilitaire 8 est sélectionné. Elles permettent d'accéder aux différentes fonctions de l'utilitaire.

- Presser sur l'icône de la fonction désirée.



## Zones communes

- 1 Numéro et version du logiciel.
- 2 Nom et numéro du travail en cours.
- 3 Numéro de la séquence affichée à l'écran.  
Le premier chiffre identifie l'assistant ou l'utilitaire sélectionné. Le deuxième chiffre identifie l'étape de l'assistant ou la fonction de l'utilitaire.
- 4 Date et heure du système.
- 5 Nom et numéro du travail sélectionné dans l'assistant actif.



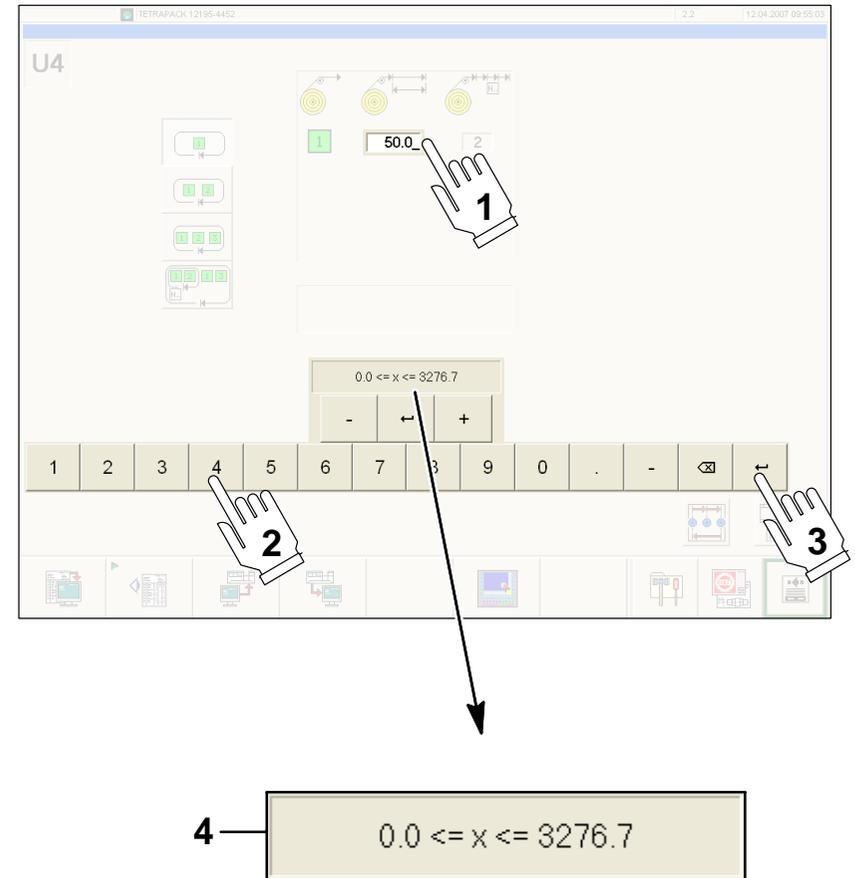
## Fonctions d'édition

### Introduction / modification d'une information dans un champ

Un champ peut contenir une valeur numérique ou alphanumérique. En fonction de cette valeur, différents claviers virtuels peuvent apparaître à l'écran.

- ☞ **1** Presser sur le champ pour l'activer.
- ☞ **2** A l'aide du clavier virtuel, introduire l'information désirée.
- ☞ **3** Valider l'information introduite. Pour cela, presser sur la touche ↵.

Le message **4** indique les valeurs min. et max. du champ sélectionné.



## Claviers

En fonction de l'assistant ou de l'utilitaire sélectionné, différents claviers virtuels peuvent apparaître à l'écran.

Seules les touches spéciales sont décrites ci-dessous.



### Enregistrement / validation (ENTER)

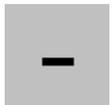


### Effacement

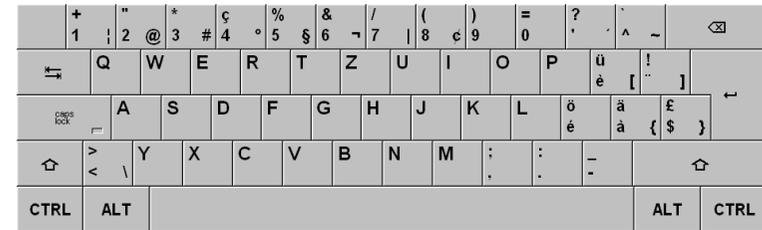
Efface les caractères situés dans le champ actif ou efface le caractère situé à gauche du curseur.



Efface le caractère situé à droite du curseur.



### Diminution / augmentation d'une valeur modifiable





**Mode insertion**



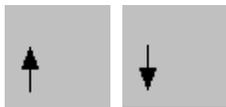
**Déplacement du curseur en début / fin de ligne**



**Déplacement du curseur sur la page précédente / suivante**



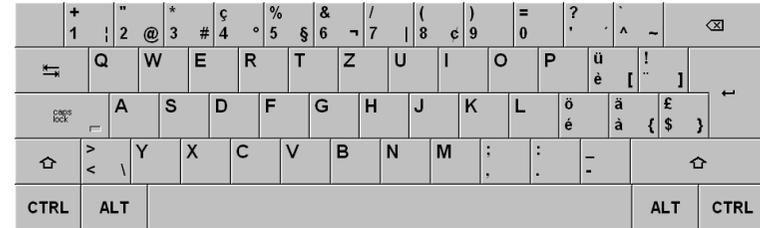
**Echappement**



**Déplacement du curseur vers le haut / vers le bas**



**Déplacement du curseur vers la gauche / vers la droite**



## Gestion des travaux

### Tri de la liste des travaux mémorisés

Pour trier les travaux, presser sur la barre de tri désirée.

 Indique que la liste des travaux est triée dans l'ordre croissant.

 Indique que la liste des travaux est triée dans l'ordre décroissant.

#### Barre de tri

 Trie la liste des travaux par nom.

 Trie la liste des travaux par numéro.

 Trie la liste des travaux par date de création.

 Trie la liste des travaux par date de transfert des données du MSS à la machine.

A B C	1 2 3		
CH-CARTON	A89/340-32	15.05.02	10.06.02
CREMO	12452/RE-67-32	15.05.02	
JMB	B7819	15.05.02	
MARL-L-95	D-3649	22.05.02	11.06.02
PM87245	ML-67L-6C	15.05.02	
SENTEUR	PRIN/03-7234	15.05.02	22.05.02

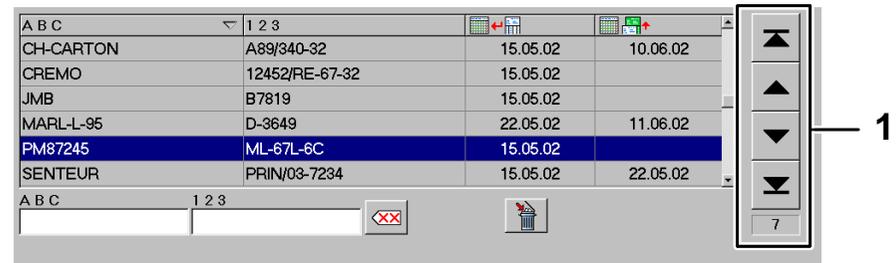
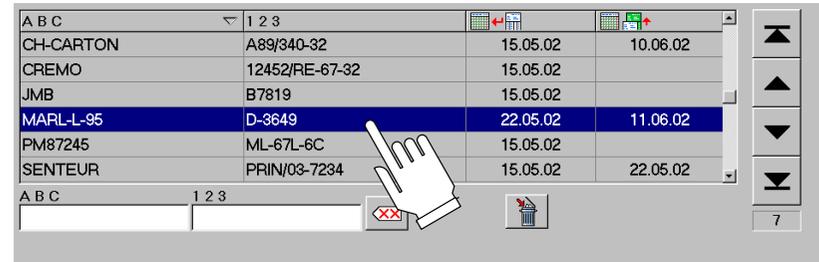
A B C	1 2 3		
MARL-L-95	D-3649	22.05.02	11.06.02
CH-CARTON	A89/340-32	15.05.02	10.06.02
CREMO	12452/RE-67-32	15.05.02	
JMB	B7819	15.05.02	
PM87245	ML-67L-6C	15.05.02	
SENTEUR	PRIN/03-7234	15.05.02	22.05.02

## Recherche et sélection d'un travail

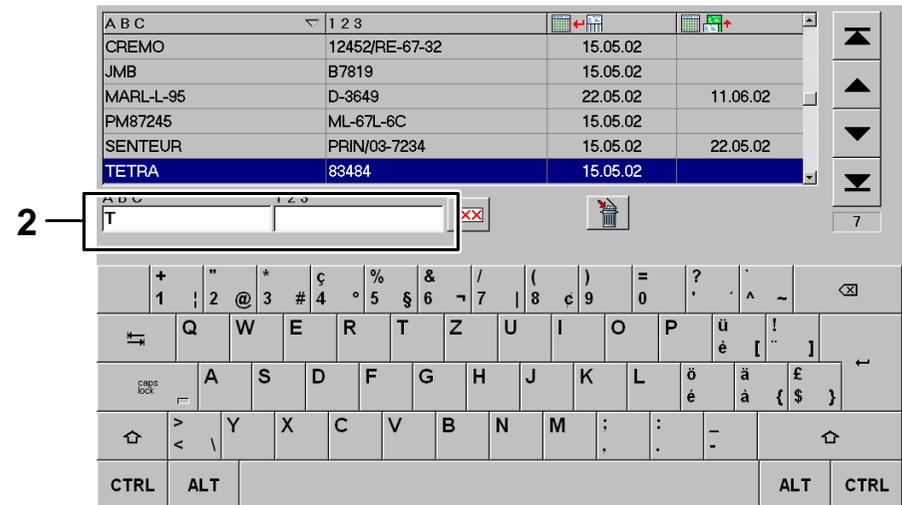
Le travail sélectionné est affiché en blanc sur fond bleu.

Pour sélectionner un travail, il y a trois possibilités:

- Presser sur la ligne désirée.
- Utiliser la barre de défilement **1**.
- Introduire les premiers caractères du nom ou du numéro du travail. Presser au préalable sur le champ **2** désiré.



Presser sur cette icône pour supprimer les informations se trouvant dans les champs **2**.



## Barre de défilement



Sélectionne le premier travail de la liste.



Sélectionne le travail précédent de la liste.



Sélectionne le travail suivant de la liste.



Sélectionne le dernier travail de la liste.



Indique le nombre de travaux dans la liste.

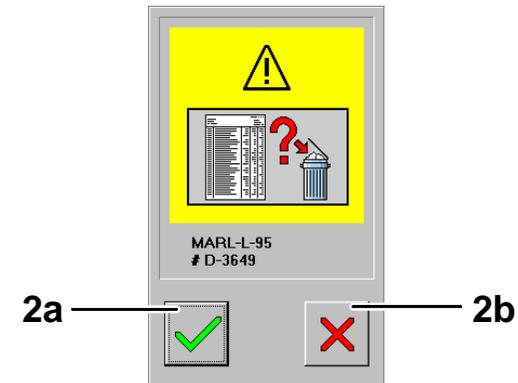
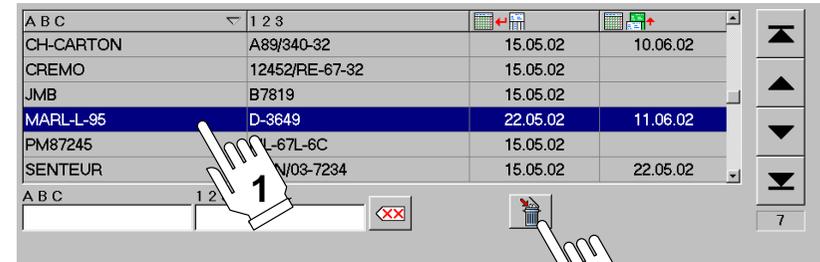
A B C	1 2 3		
CH-CARTON	A89/340-32	15.05.02	10.06.02
CREMO	12452/RE-67-32	15.05.02	
JMB	B7819	15.05.02	
MARL-L-95	D-3649	22.05.02	11.06.02
PM87245	ML-67L-6C	15.05.02	
SENTEUR	PRIN/03-7234	15.05.02	22.05.02

A B C 1 2 3

7

## Suppression d'un travail

- 1 Sélectionner le travail à supprimer.
- 2 Presser sur cette icône pour supprimer le travail sélectionné.
  - Presser sur l'icône **2a** pour confirmer la suppression.
  - Presser sur l'icône **2b** pour annuler la suppression et revenir à l'écran précédent.

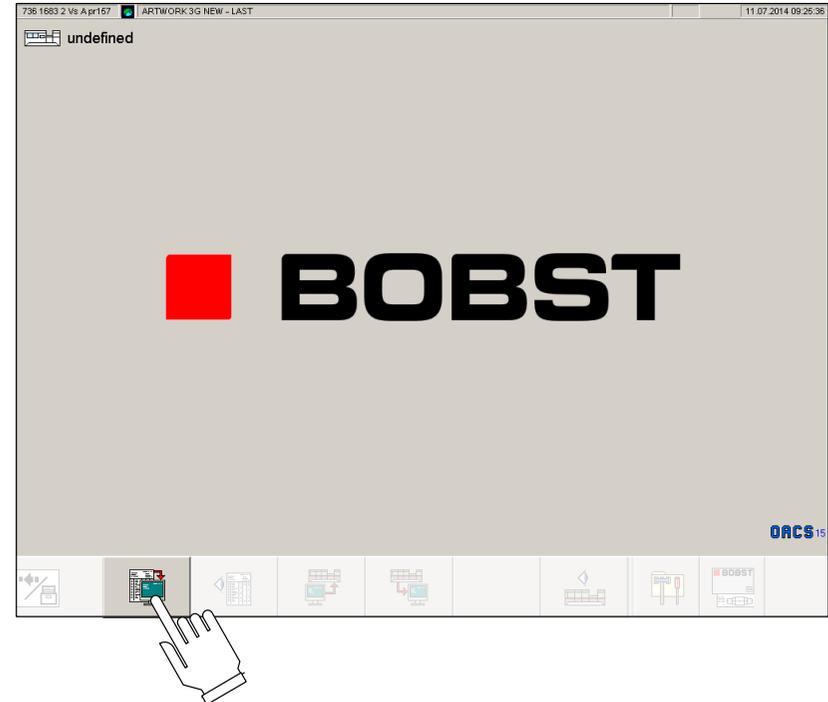


## Création d'un travail

Sélection de l'assistant .....	28
2.1 - Configuration avec fichier PDF .....	29
2.2 - Choix et configuration des dérouleurs de bandes .....	37
Introduction des avances manuelles .....	39
FACS (Foil Advance Computing System) .....	41
Détermination des avances avec le système OACS .....	45
Calcul OACS des avances .....	54
Affichage des avances moyennes .....	58
Affichage du déchet de la bande suite à un calcul OACS .....	59
Copie des données d'un dérouleur de bande à un autre .....	60
Permutation des données entre deux dérouleurs de bandes .....	61
Confirmation de la configuration des avances des dérouleurs de bandes .....	62
2.4 - Consignes de température du chauffage .....	63
2.5 - Soufflerie pour le décollement de bandes .....	64
2.6 - Bloc-notes .....	65
2.7 - Dénomination et sauvegarde des données du travail .....	66

## Sélection de l'assistant

- Presser sur cette icône pour introduire les données nécessaires à la création d'un travail.

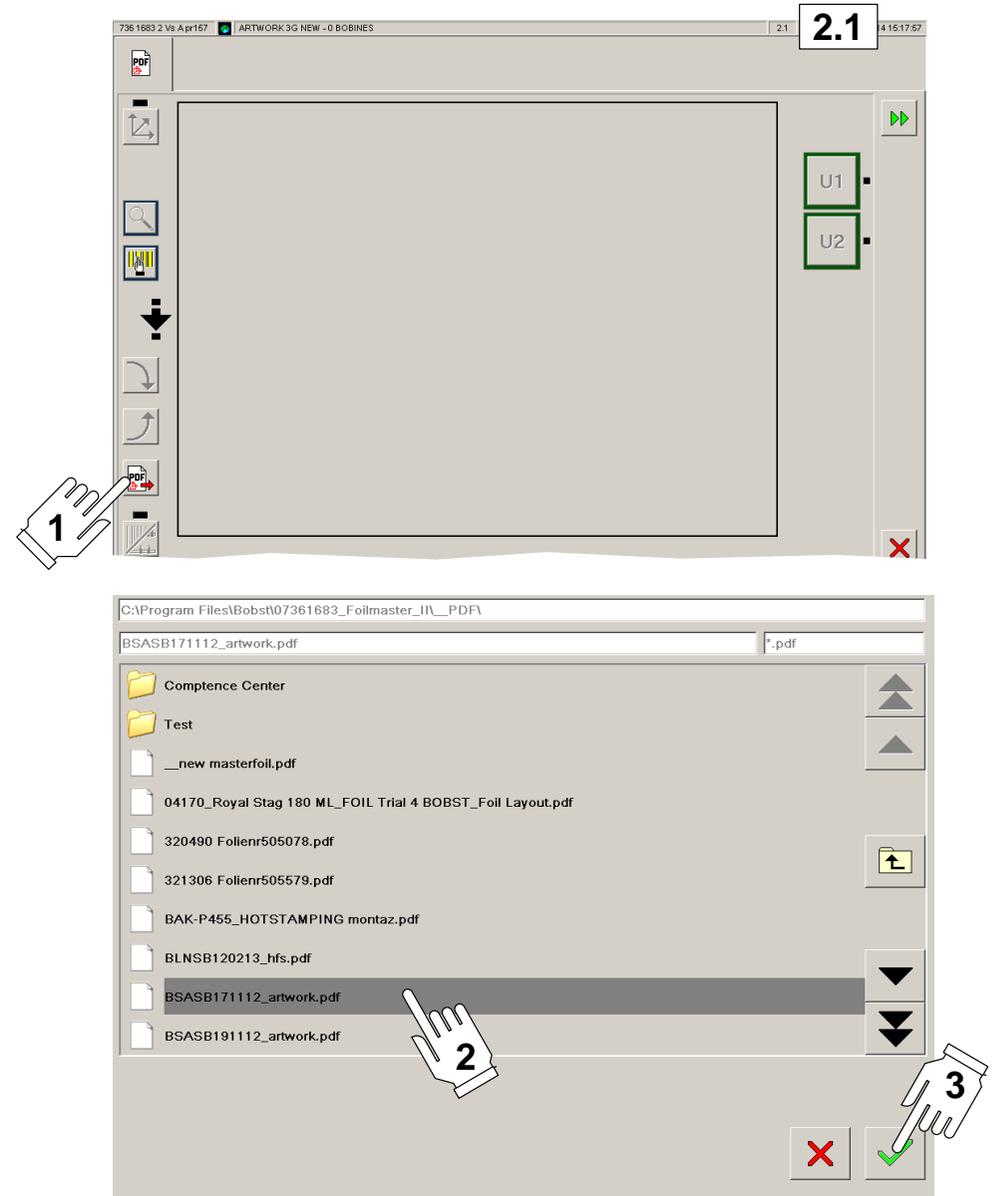


## 2.1 - Configuration avec fichier PDF

- 1 Ouvrir l'explorateur.
- 2 Sélectionner le fichier PDF et confirmer 3.

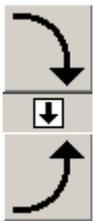
### Spécifications

- Format PDF version 1.5 ou supérieur (Adobe Acrobat 6 ou supérieur).
- Fichier non protégé.
- Résolution des images: 150 dpi.
- Le fichier ne doit comprendre qu'une seule couche ne montrant que les éléments à estamper.



Les bandes, figurées en gris clair, sont dimensionnées et positionnées automatiquement de manière optimale en fonction des motifs à estamper et des paramètres réglés dans le panneau de configuration (voir plus bas).

Si le cadre 1 représentant la platine est affiché en rouge, le format spécifié dans le PDF est trop grand (fichier PDF correspondant à une machine plus grande ou angle incorrect. Dans ce dernier cas effectuer une rotation).



Rotation du layout:

Chaque impulsion tourne l'image de 90°.

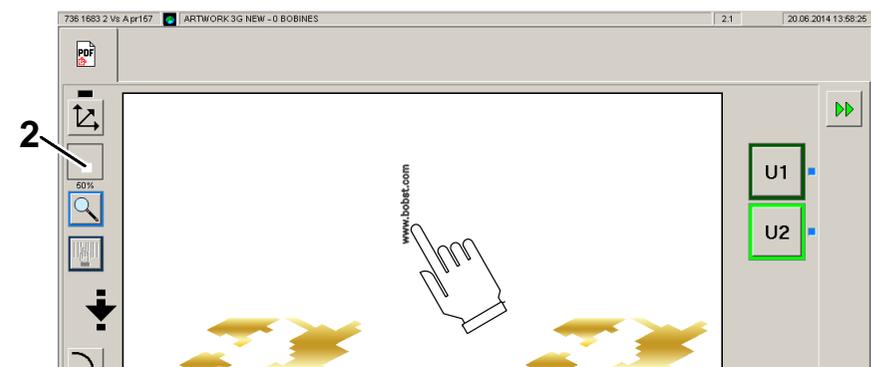
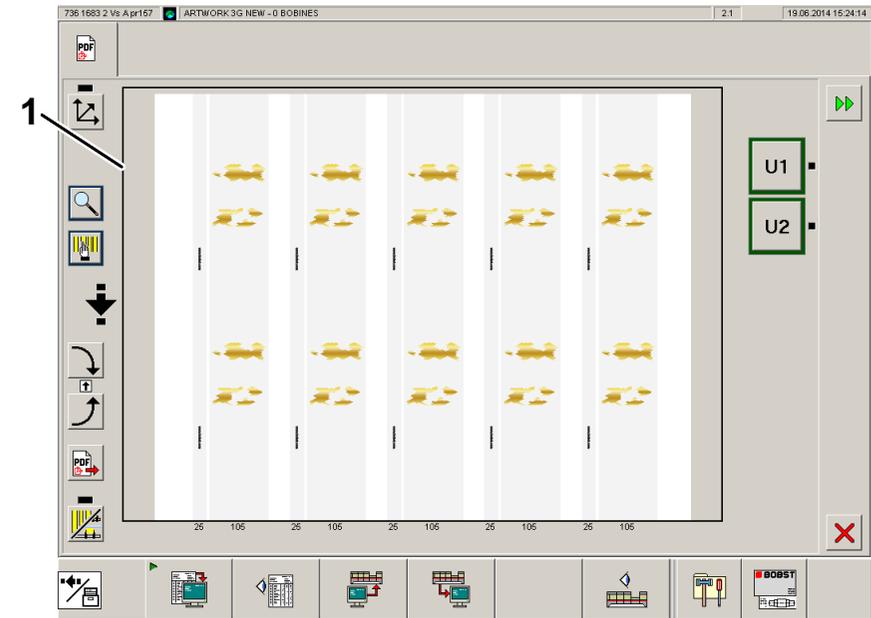
L'icône entre deux indique la position actuelle.

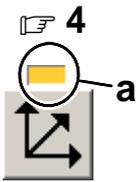
Lors d'une rotation du layout, ainsi que lors du chargement d'un nouveau PDF, toutes les bandes sont recalculées et toutes les assignations aux dérouleurs sont supprimées.



Zoom:

Dans l'image agrandie, les bandes ne sont pas visibles. Il est possible de se déplacer dans l'image en tirant dessus dans la fenêtre ou en déplaçant la zone visible 2. Le facteur de zoom est modifiable dans le panneau de configuration.





## 4 Panneau de configuration

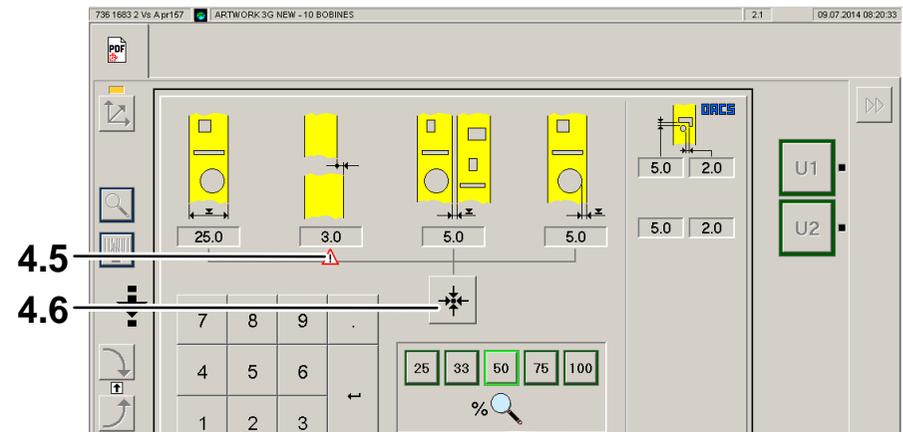
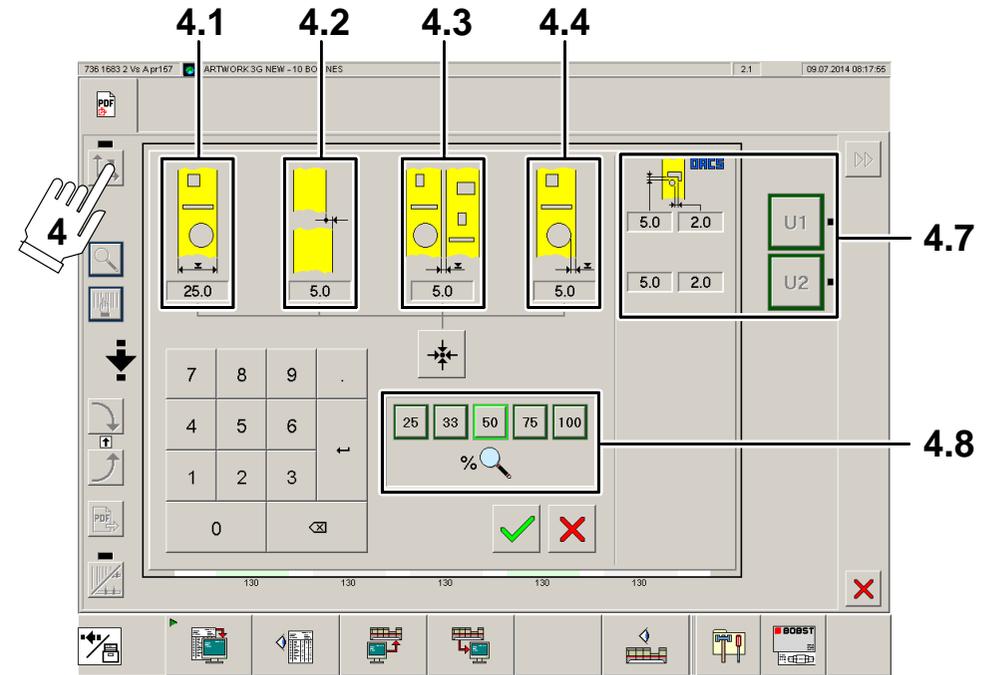
Afficher le panneau de configuration pour paramétrer:

- 4.1 La largeur de bande minimum.
- 4.2 L'incrément de la largeur de bande.
- 4.3 La distance minimum entre bandes.
- 4.4 La distance minimum entre bord de motif et bord de bande.

Il est recommandé d'utiliser les valeurs par défaut, mais il est possible de les modifier si nécessaire. Une valeur différente de la valeur par défaut est signalée par le symbole 4.5 et par le témoin **a** affiché en orange. Presser 4.6 pour revenir aux valeurs par défaut.

4.7 Les valeurs de gap longitudinal et latéral pour le calcul OACS de chaque axe.

4.8 Le facteur d'agrandissement du zoom.



## 5 Réglage manuel

Il est possible d'ajuster manuellement les bandes, soit en joignant des bandes adjacentes, soit en augmentant la largeur des bandes. Les bords des bandes calculées automatiquement sont indiqués par des lignes noires.

**5.1** Pour joindre deux bandes presser sur la zone entre celles-ci dans la partie supérieure de l'image. Deux bandes jointes sont indiquées par le symbole

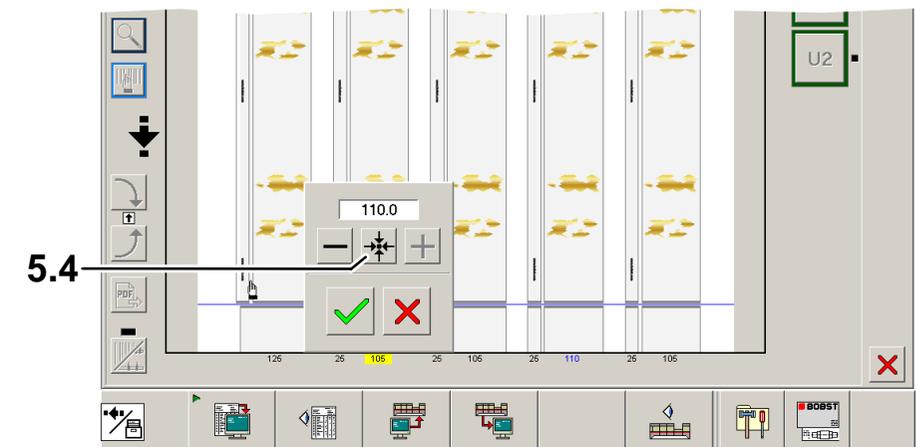
**5.2**. Pour séparer deux bandes jointes, presser sur cette zone.

**5.3** Pour augmenter la largeur d'une bande, presser sur la bande dans la partie inférieure de l'image. Il est alors possible d'élargir (boutons + et -) la bande dans la limite de l'espace disponible entre cette bande et les bandes adjacentes ou le bord de la platine. La valeur de l'incrément est spécifiée dans le panneau de configuration. Pour revenir à la largeur originale presser **5.4**.

Les largeurs de bandes sont affichées au bas de l'image. Une largeur modifiée est affichée en bleu.

Toute action sur les jointures remet les bandes à leur largeur originale.

Pour sortir du mode manuel, presser le symbole **5**.

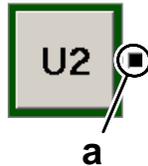


**6** **Assignation des bobines aux dérouleurs**

Sélectionner un dérouleur.



Le dérouleur sélectionné s'affiche avec un cadre vert clair.



Le témoin **a** indique l'état du dérouleur:

Noir: le dérouleur n'est pas utilisé.

Bleu: le dérouleur est utilisé pour une bande configurée par un PDF.

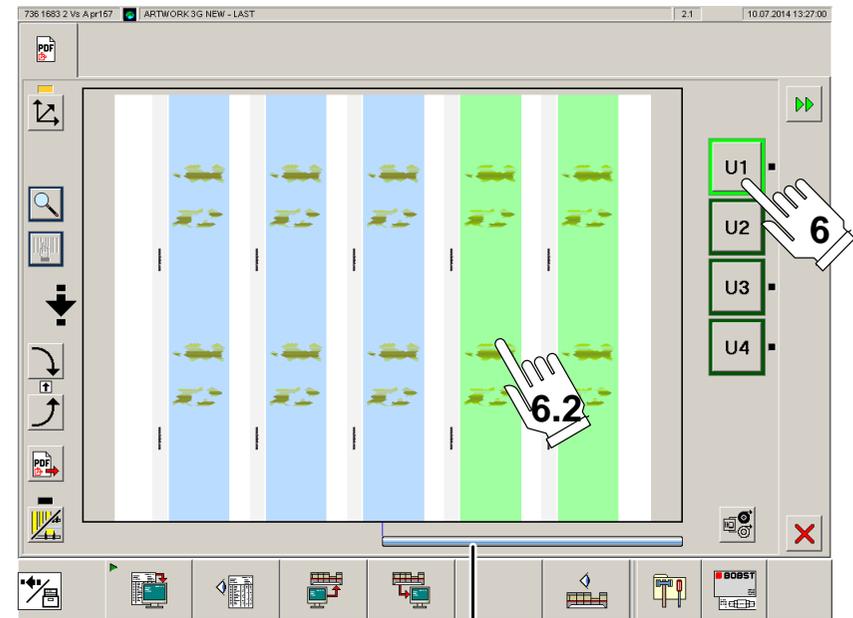
Orange: le dérouleur est utilisé pour une bande dont les avances ou les motifs ont été saisis manuellement.

Quand un dérouleur est sélectionné, la zone sur laquelle les bandes peuvent être positionnées est affichée sous la forme d'un axe **6.1** au bas de l'écran.

**6.2** Presser sur chaque bande pour l'assigner au dérouleur sélectionné.

Les bandes non sélectionnées sont affichées en bleu, les bandes sélectionnées en vert, les bandes non disponibles (assignées à un autre dérouleur) en gris.

Pour annuler l'assignation d'une bande, presser dessus à nouveau.



**6.1**



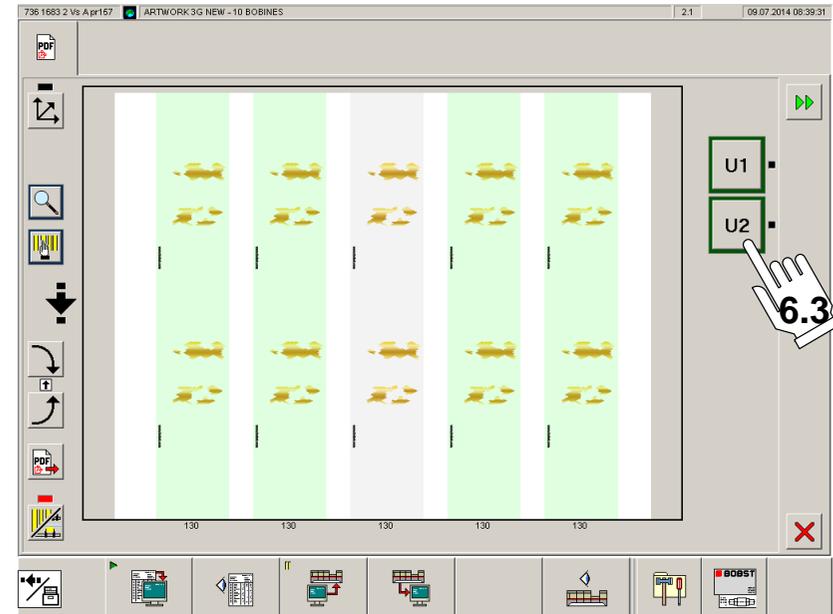
**6.3** Désélectionner les dérouleurs.

U1

Les bandes assignées sont affichées en vert pâle, les bandes non assignées en gris.

U2

Les largeurs de bande sont affichées au bas de l'image.



**7**

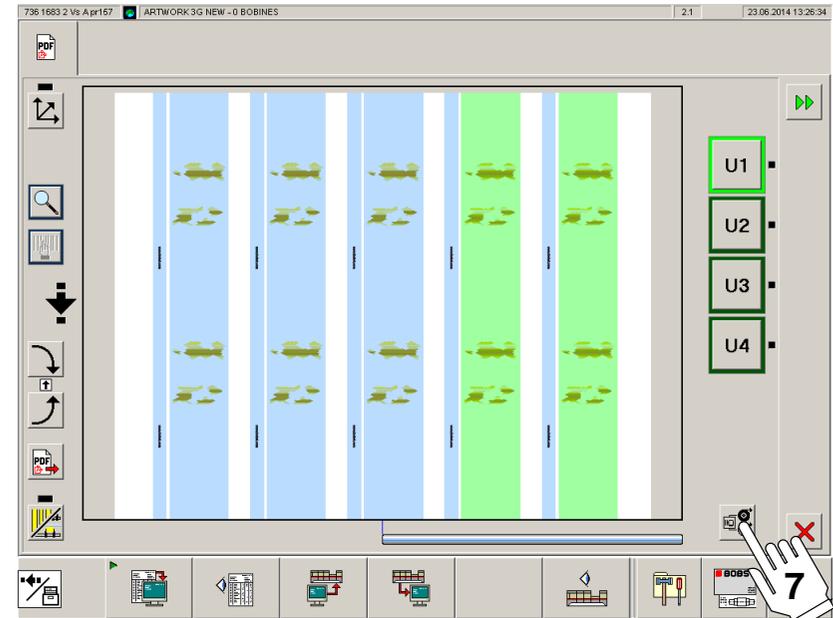
**Synchronisation des dérouleurs**



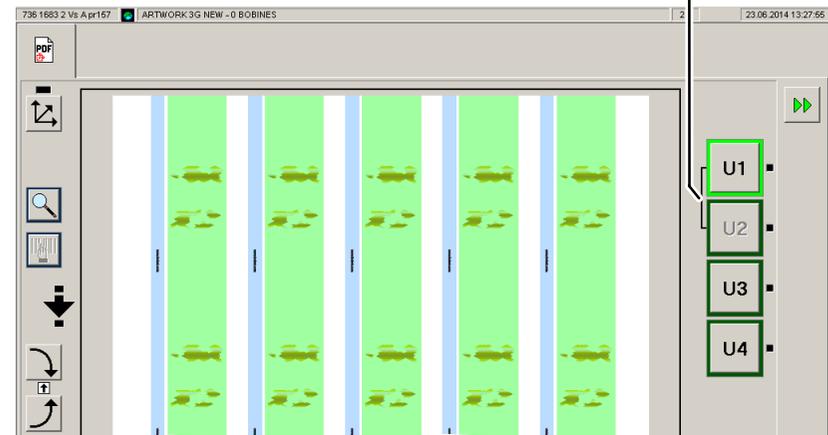
Selon la configuration de la machine, il est possible de synchroniser les axes U2 avec U1; U4 avec U3; U6 avec U5.

Lorsque deux dérouleurs sont synchronisés, les bandes assignées au second sont affichées sur le premier. La synchronisation est indiquée par l'accolade 7.1.

Pour désynchroniser presser à nouveau le bouton 7.



7.1



**8 Visualisation des dérouleurs**



Permet de voir la disposition de l'ensemble des bandes sur les dérouleurs: assignation des bobines aux dérouleurs, largeur de bande **8.1**, numéro des dérouleurs **8.2**.

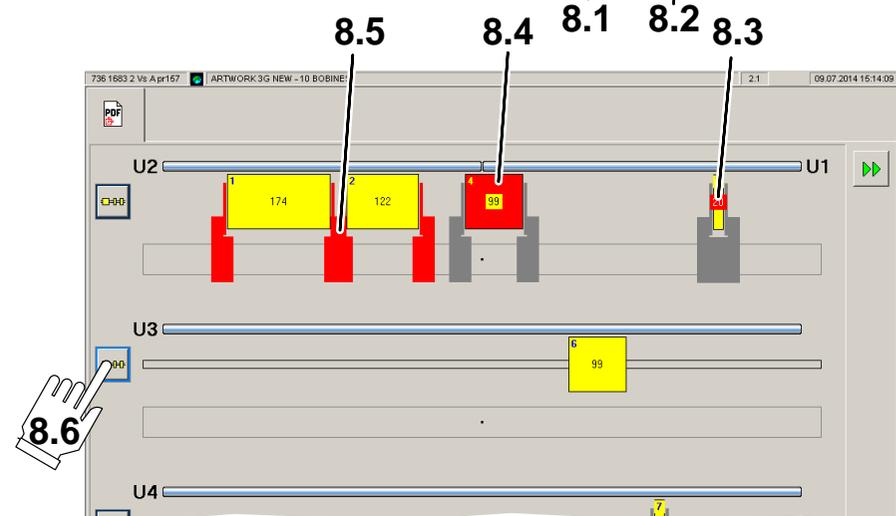
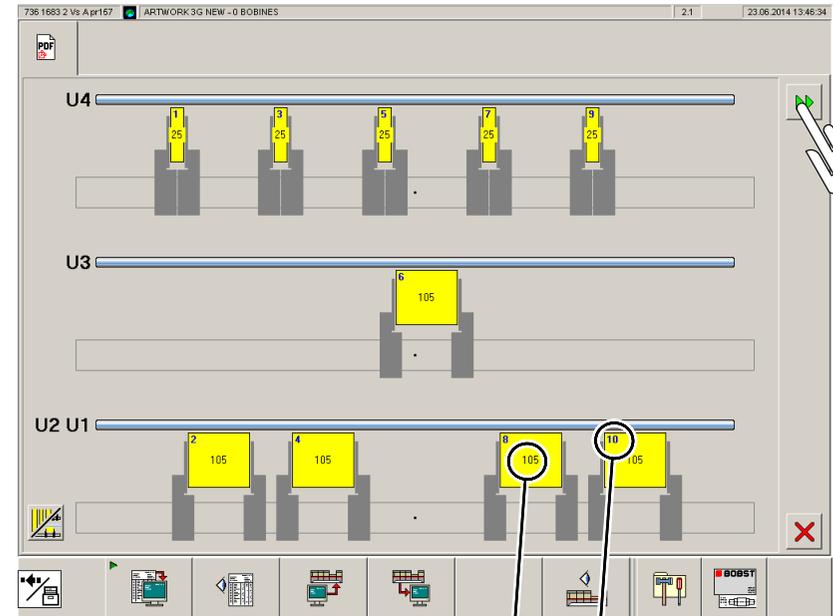
En cas de problème, les éléments concernés sont affichés en rouge: largeur de bande impossible **8.3**, bobine mal positionnée **8.4**, collision de supports **8.5**.

Le témoin **a** s'affiche également en rouge dans l'écran de sélection des bandes.

**8.6** Presser sur cette icône pour commuter entre le mode supports et sans supports.

**Remarque:** Lorsque les bobines ne sont pas montées sur des supports (p.e.: axes traversants), il n'y a pas de contrôle des largeurs de bandes et des collisions. Seules les bandes mal positionnées sont signalées.

**9** Presser sur cette icône pour passer à l'étape suivante.



## 2.2 - Choix et configuration des dérouleurs de bandes

1 Mettre le dérouleur de bande en / hors fonction:



en fonction.



hors fonction.



Configuration effectuée à partir d'un fichier PDF.  
Aucune opération n'est possible pour les axes utilisés pour des bandes PDF.



Configuration effectuée manuellement.



**2** Choix des avances:

avec OACS.



sans OACS (introduction manuelle).

Le témoin à côté du bouton est:

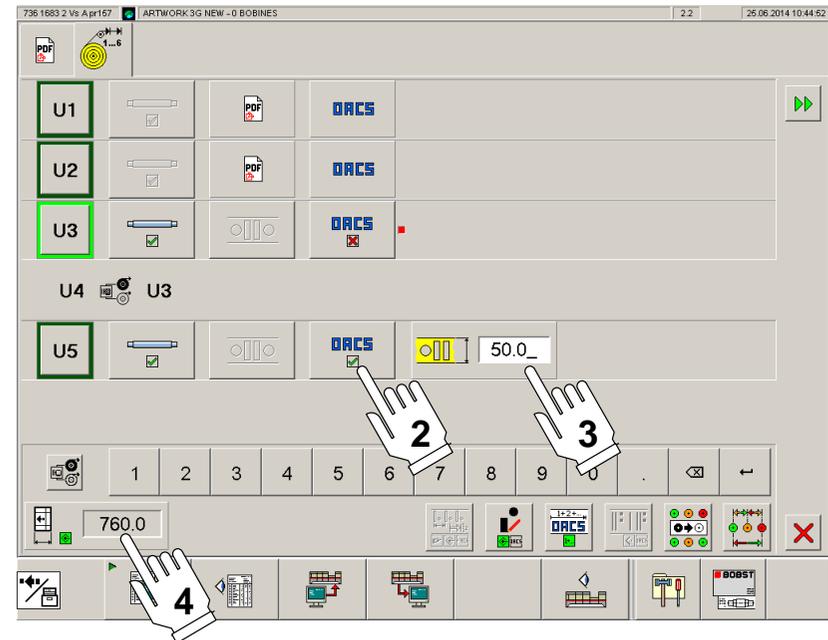
Rouge: aucune avance manuelle introduite.

Noir: valeurs pour FACS non valides.

Bleu: valeurs pour FACS valides mais ne correspondent pas aux valeurs qui seront transférées.

Vert: valeurs pour FACS valides et correspondent aux valeurs qui seront transférées à la machine.

Orange clignotant: un gap est plus petit que le gap minimum autorisé.

**3** Pour les avances avec OACS, introduire la largeur de la bande.**4** Introduire la longueur de la feuille.



### Introduction des avances manuelles

La manière la plus simple de déterminer les avances manuellement consiste à utiliser une bande en papier et d'y tracer la position des motifs, puis de simuler les avances.

Sélectionner le dérouleur de bande ayant une avance manuelle:



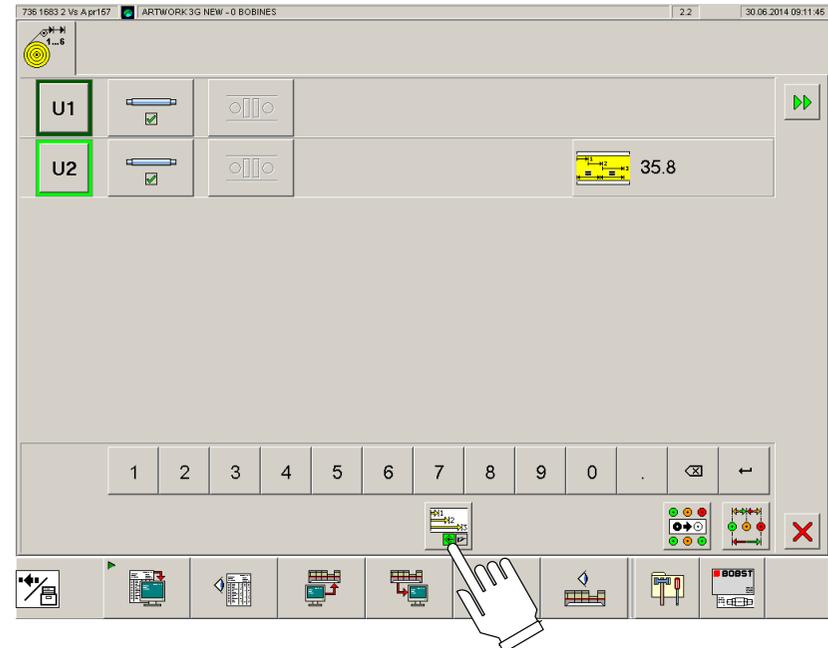
Dérouleur de bande non sélectionné. Presser sur cette icône pour sélectionner le dérouleur de bande.



Dérouleur de bande sélectionné.



Presser sur cette icône pour introduire manuellement les avances.



**Avance unique**

**Av1** répétée sans arrêt.

**2 avances répétitives**

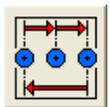
**Av1** répétée **n1** fois, **Av2** répétée **n2** fois.

**3 avances répétitives**

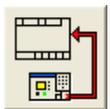
**Av1** répétée **n1** fois, **Av2** répétée **n2** fois **Av3** répétée **n3** fois.

**3 avances répétitives globales**

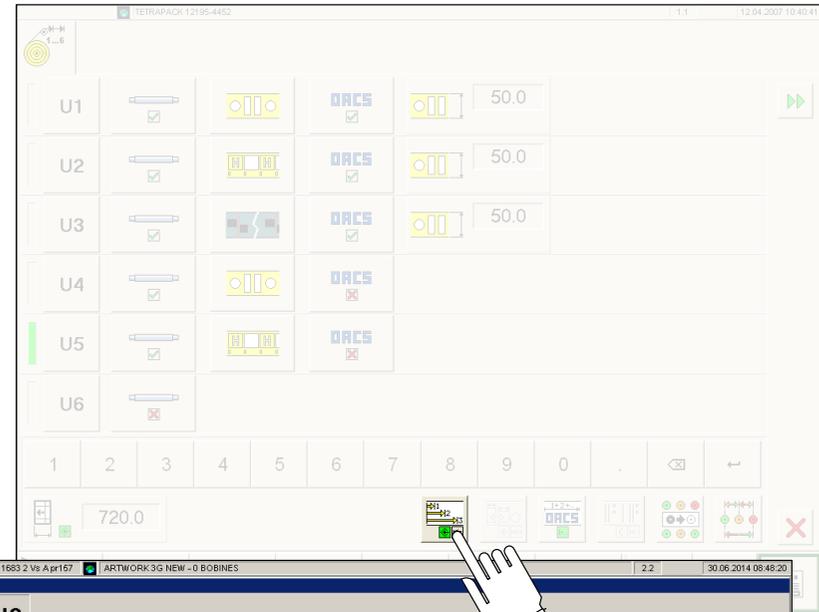
**Av1** répétée **n1** fois, **Av2** répétée **n2** fois le tout répété **c** fois, suivi de **Av1** répétée **n1** fois et **Av3** répétée **n3** fois. Dans ce cas, **n2** et **n3** doivent avoir une valeur de 1.



Affichage des valeurs du dérouleur de bande suivant.



Retour à l'assistant 2.2.



**Av1** — 1 — 45.0 — 2 — **n1**

**Av2** — 2 — 15.0 — 1 — 3 — **c**

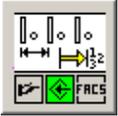
**Av3** — 3 — 25.0 — 1 — **n2**

0.0 — **n3**

0 ≤ n ≤ 99

1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 . - < >

## FACS (Foil Advance Computing System)



Presser sur cette icône pour introduire les avances avec FACS.



### Définition d'un motif régulier à un élément

Introduire les valeurs suivantes:

1. Nombre de motifs sur le support.
2. Longueur du motif dans le sens de l'avance.
3. Pas d'un motif à l'autre sur le support.

Le système affiche:

4. Intervalle régulier entre motifs sur la bande (Gap).
5. Nombre de motifs intercalés.



Les valeurs introduites sont incohérentes entre elles ou impossibles à réaliser.

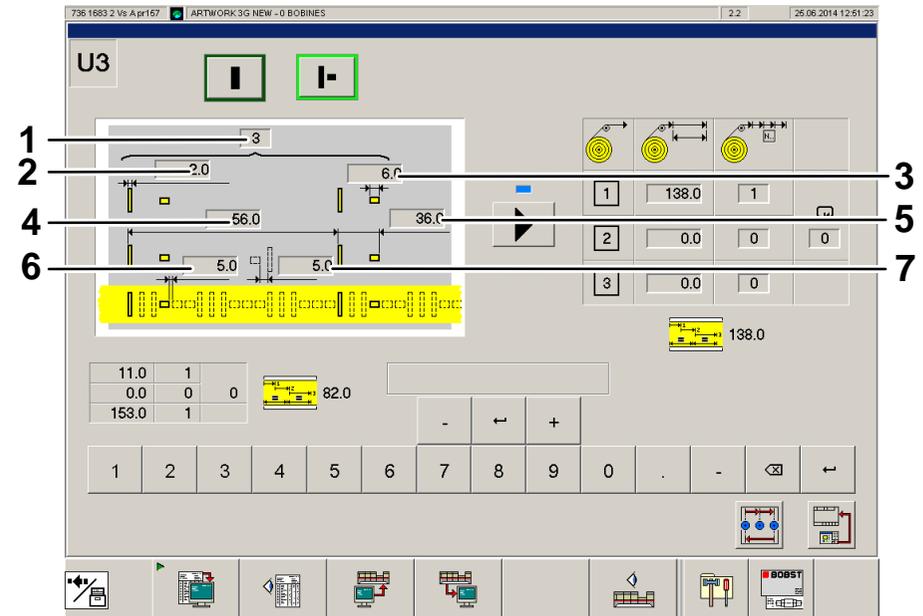
The screenshot displays the BOBST software interface for configuring the FACS system. The top section shows a list of elements (U1 to U5) with checkboxes and 'ORCS' labels. The bottom section shows a detailed view of element U3 with a diagram of a foil pattern and numerical input fields for parameters 1 through 5. A hand cursor is pointing at the FACS icon in the bottom toolbar.



## Définition d'un motif régulier à deux éléments

Introduire les valeurs suivantes:

1. Nombre de motifs sur le support.
2. Longueur du premier élément dans le sens de l'avance.
3. Longueur du second élément dans le sens de l'avance.
4. Pas d'un motif à l'autre sur le support.
5. Longueur totale du motif dans le sens de l'avance.
6. Intervalle régulier entre les éléments sur la bande (Gap) pour les avances 1 et 2.
7. Intervalle régulier entre les éléments sur la bande (Gap) pour l'avance 3.



## Avances calculées

1. Longueur des avances.

2. Répétition des avances.

Le système effectue le nombre de répétitions de l'avance 1 avant de passer à la suivante, etc...

3. Compteur de répétition.

Ce compteur permet de répéter le groupe d'avance 1 et 2 selon la valeur introduite, puis effectue le groupe d'avances 1 et 3.

**Exemple:** Pour une valeur de répétition de 2, la séquence des avances s'effectuera de la manière suivante:

- 3 x avance 1 - 1 x avance 2
- 3 x avance 1 - 1 x avance 2
- 3 x avance 1
- 1 x avance 3

4. Longueur d'avance moyenne.

The screenshot shows the BOBST software interface for setting up a sequence of advances. At the top, it displays 'U3' and two green boxes containing 'I' and 'I-'. Below this is a diagram of a sequence of advances with dimensions: 2.0, 56.0, 5.0, 5.0, 6.0, and 36.0. A yellow bar highlights a portion of the sequence. To the right is a control panel with a play button and a table of advance settings:

1	138.0	1	
2	0.0	0	0
3	0.0	0	

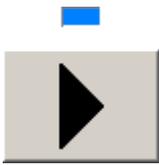
Below the table, a value of 138.0 is shown. At the bottom, there is a numeric keypad and a table of values:

11.0	1	0	82.0
0.0	0	0	
153.0	1		

1 2 3 4

11.0	1		
0.0	0	0	
153.0	1		

The diagram shows a sequence of advances labeled H1, H2, and H3. The total length is 82.0. The sequence is: H1, H1, H1, H2, H1, H1, H1, H3.



Presser sur cette icône pour transférer les avances calculées par le FACS dans la zone de saisie manuelle **1**. Ces valeurs seront transférées aux axes de la machine.

Le témoin au dessus du bouton est:

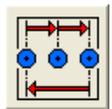
Rouge: aucune avance manuelle introduite.

Noir: valeurs pour FACS non valides.

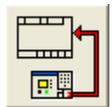
Bleu: valeurs pour FACS valides mais ne correspondent pas aux valeurs qui seront transférées.

Vert: valeurs pour FACS valides et correspondent aux valeurs qui seront transférées à la machine.

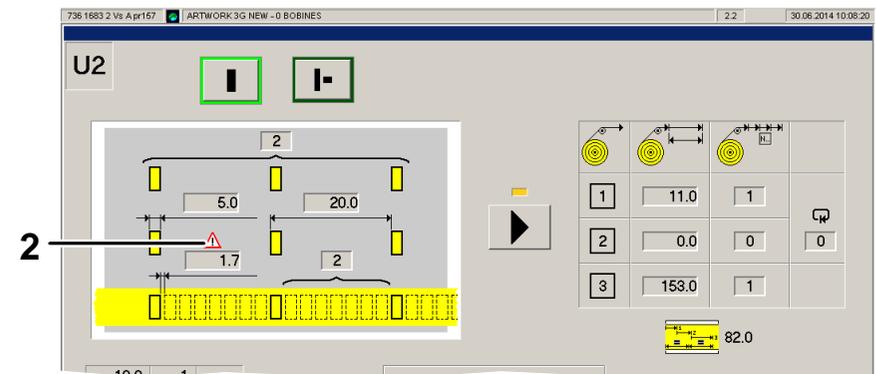
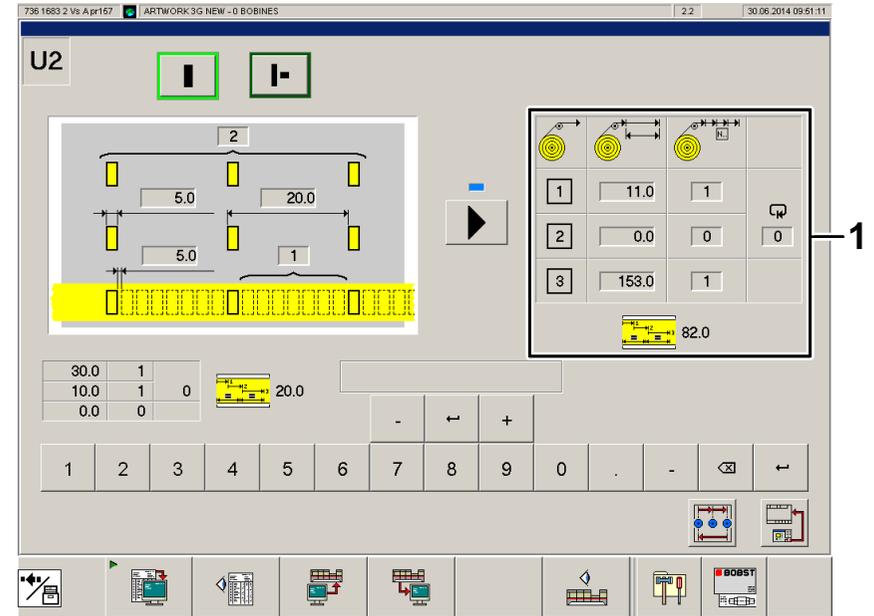
Orange clignotant: un gap est plus petit que le gap minimum autorisé. Les gap erronés sont signalés par le symbole **2**.



Affichage des valeurs du dérouleur de bande suivant.



Retour à l'assistant **2.2**.

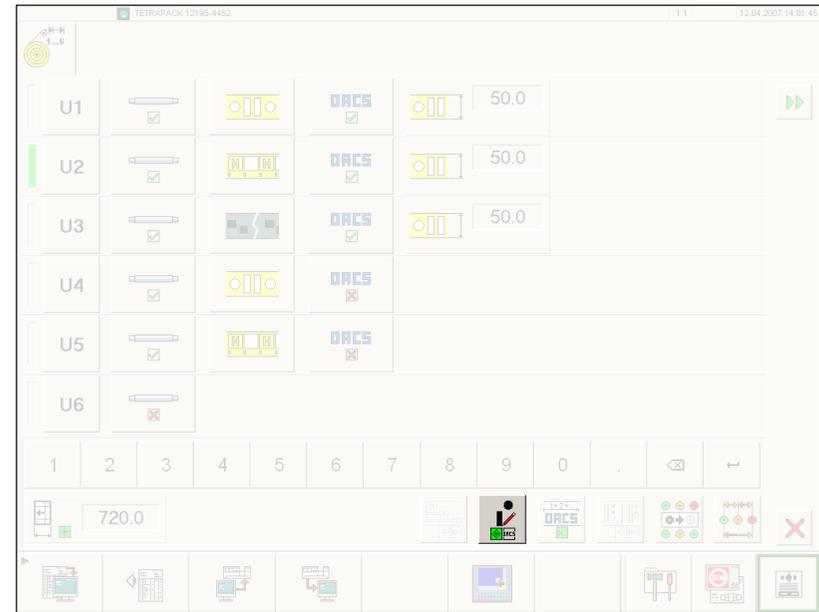




## Détermination des avances avec le système OACS

La machine est équipée d'un système exclusif de détermination des avances optimales de bande permettant de réduire au minimum la consommation de bande métallisée pour un motif d'imposition donné.

Ce système, baptisé OACS (Optimal Advance Computing System) exige une saisie complète et précise du contour des éléments du motif d'imposition déposés ensemble lors d'une frappe du sommier mobile sur le chemin de la bande métallisée. C'est à partir de ce contour géométrique que le système OACS déterminera lui-même le cycle d'avances optimal.



Sélectionner le dérouleur de bande ayant une avance OACS:



Dérouleur de bande non sélectionné. Presser sur cette icône pour sélectionner le dérouleur de bande.

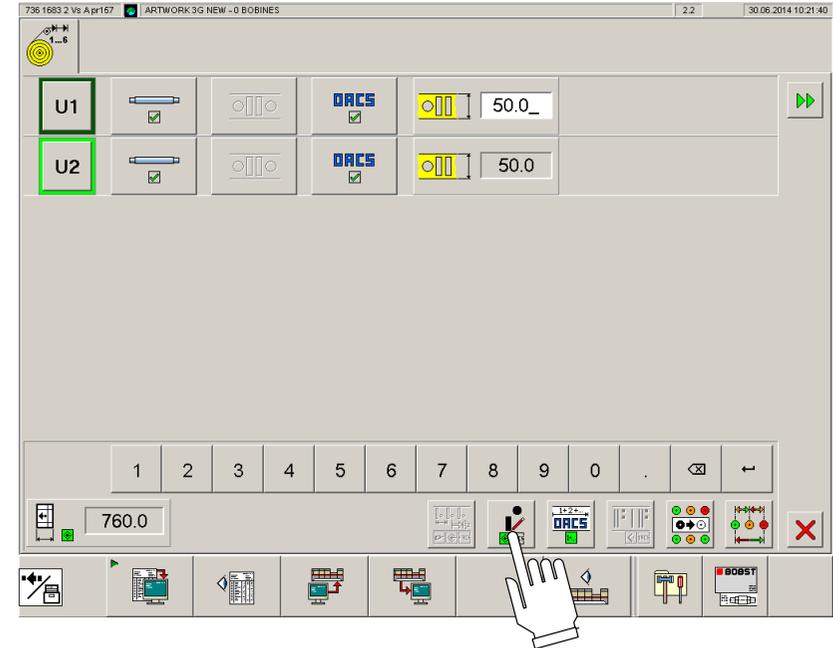


Dérouleur de bande sélectionné.



Presser sur cette icône pour saisir les éléments du motif d'imposition avec système OACS.

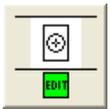
L'édition du motif d'imposition complet se fait par insertion successive d'éléments de motifs de forme géométrique simple. Chacun d'entre eux est coté individuellement en position et dimension. L'ensemble de ces éléments constitue le motif d'imposition complet déposé par une frappe de la presse à platine sur le chemin de bande.





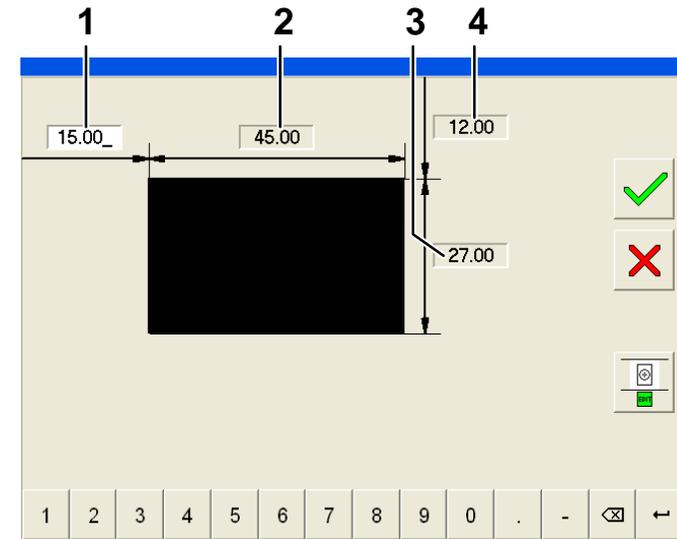
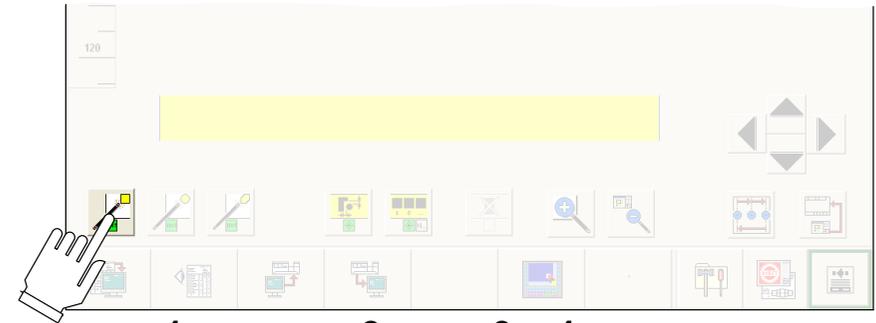
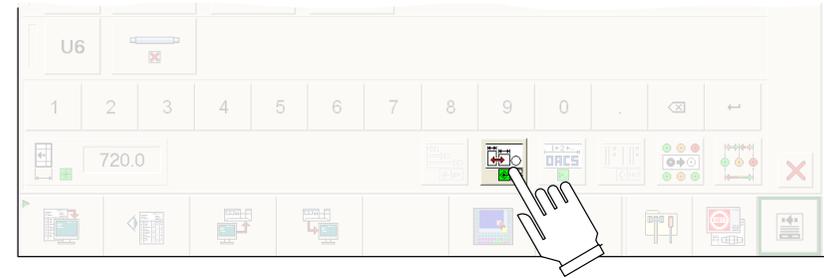
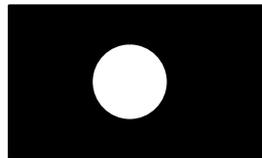
### Création d'un élément rectangulaire

- 1 Distance entre le bord de la feuille et le début de l'élément.
- 2 Longueur de l'élément.
- 3 Largeur de l'élément.
- 4 Distance entre le bord de la bande et le bord latéral de l'élément.



Sélection de l'état de l'élément, c'est-à-dire s'il est positif (élément normal) ou négatif (trou).

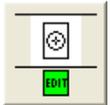
**Remarque:** L'état "négatif" permet d'effectuer des perforations ou des découpages sur des éléments de motifs positifs (pleins) déjà saisis.





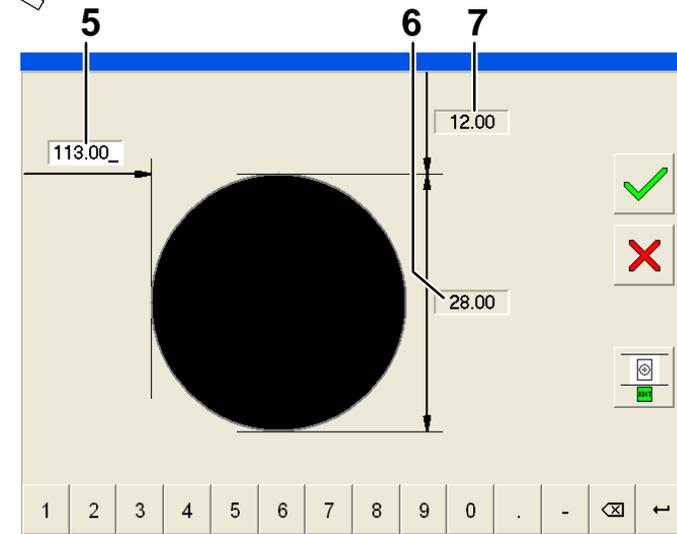
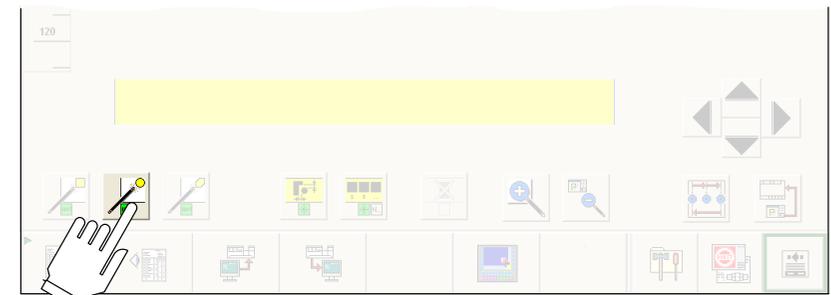
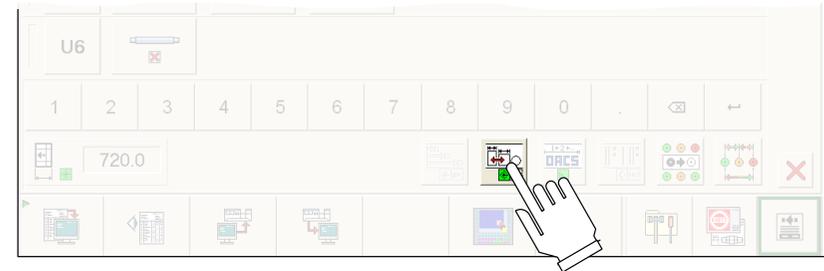
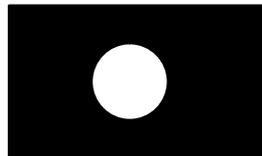
### Création d'un élément circulaire

- 5 Distance entre le bord de la feuille et le début de l'élément.
- 6 Diamètre du cercle.
- 7 Distance entre le bord de la bande et le bord latéral de l'élément.



Sélection de l'état de l'élément, c'est-à-dire s'il est positif (élément normal) ou négatif (trou).

**Remarque:** L'état "négatif" permet d'effectuer des perforations ou des découpages sur des éléments de motifs positifs (pleins) déjà saisis.



Création d'un travail



### Création d'un élément polygonal

- 8** Distance entre le bord de la feuille et le point sélectionné.
- 9** Distance entre le bord de la bande et le point sélectionné.



Par défaut, le polygone comporte 3 sommets. Pour en ajouter un, presser sur cette icône. Le nouveau sommet sera ajouté entre le sommet sélectionné et le suivant. Il faudra ensuite introduire les coordonnées **8** et **9** de ce sommet.

Le sommet sélectionné est identifié en **10**.



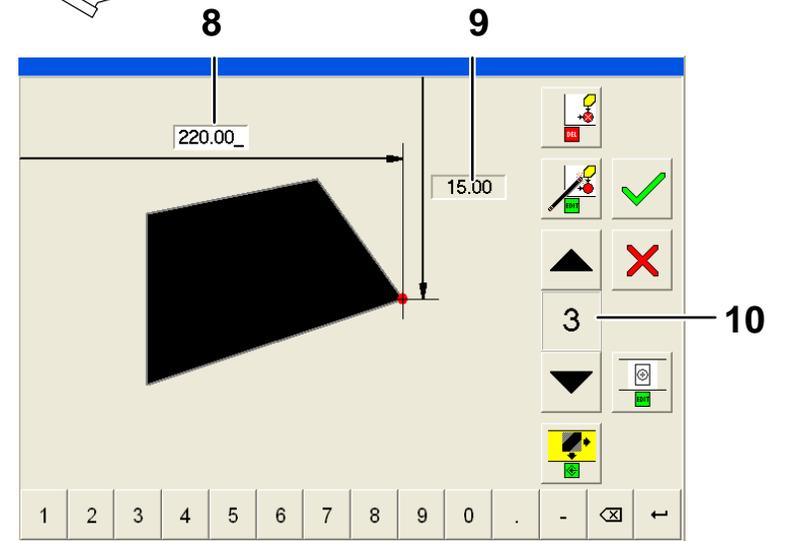
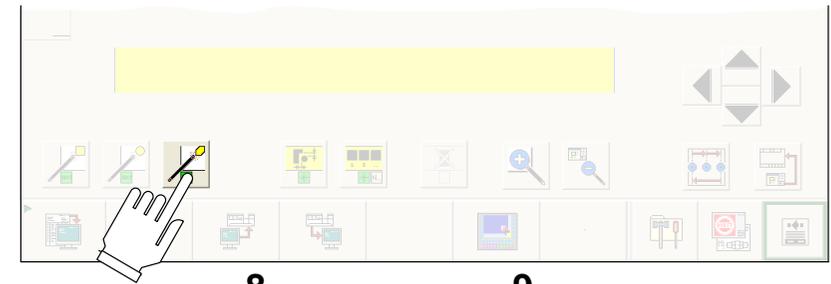
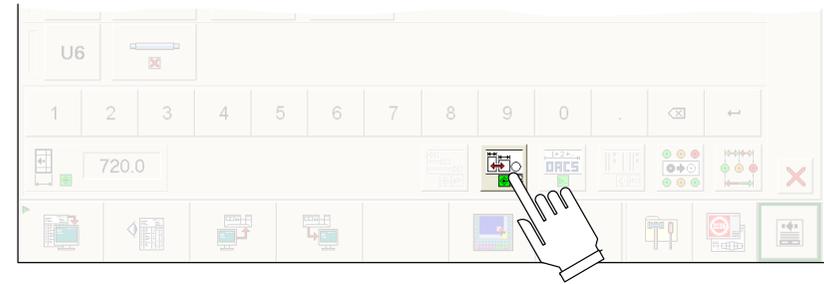
Sélection du sommet précédent.



Sélection du sommet suivant.



Suppression du sommet sélectionné.



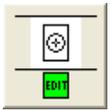


Déplacement d'un élément polygonal.

**11** Valeur de déplacement latéral du polygone.

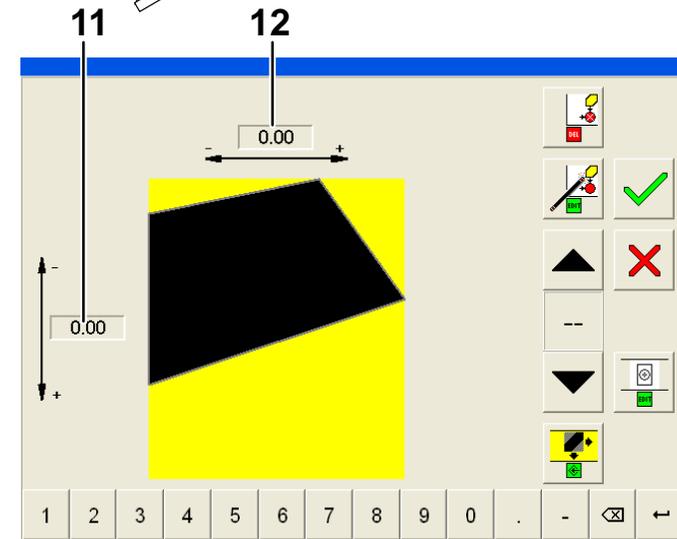
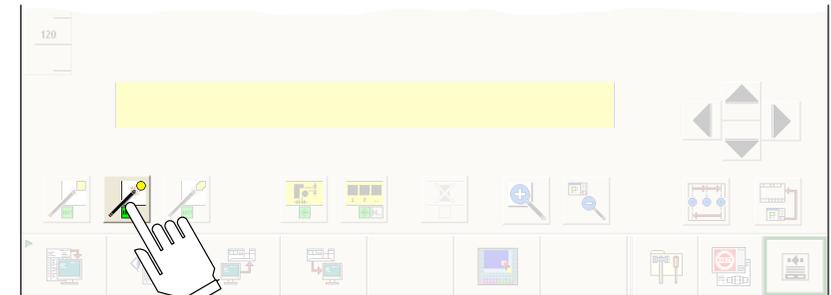
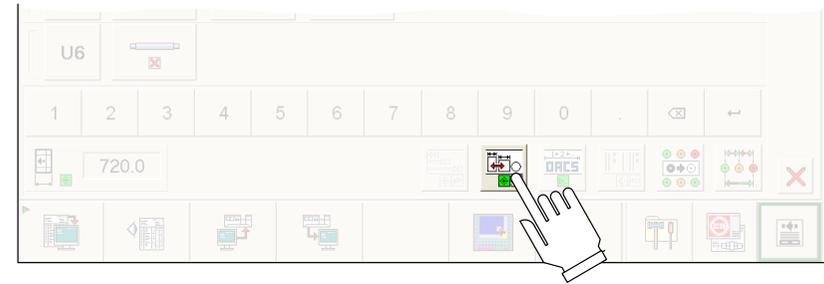
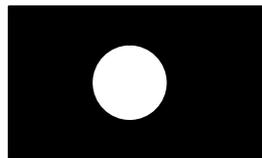
**12** Valeur de déplacement longitudinal du polygone.

Pour revenir à l'édition de l'élément polygonal, presser sur cette icône.



Sélection de l'état de l'élément, c'est-à-dire s'il est positif (élément normal) ou négatif (trou).

**Remarque:** L'état "négatif" permet d'effectuer des perforations ou des découpages sur des éléments de motifs positifs (pleins) déjà saisis.



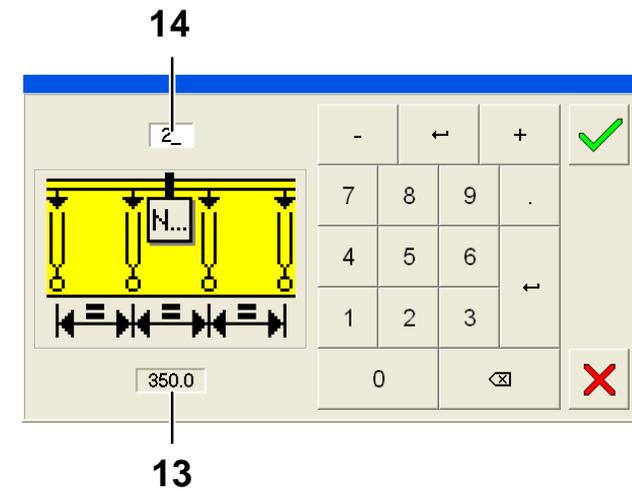
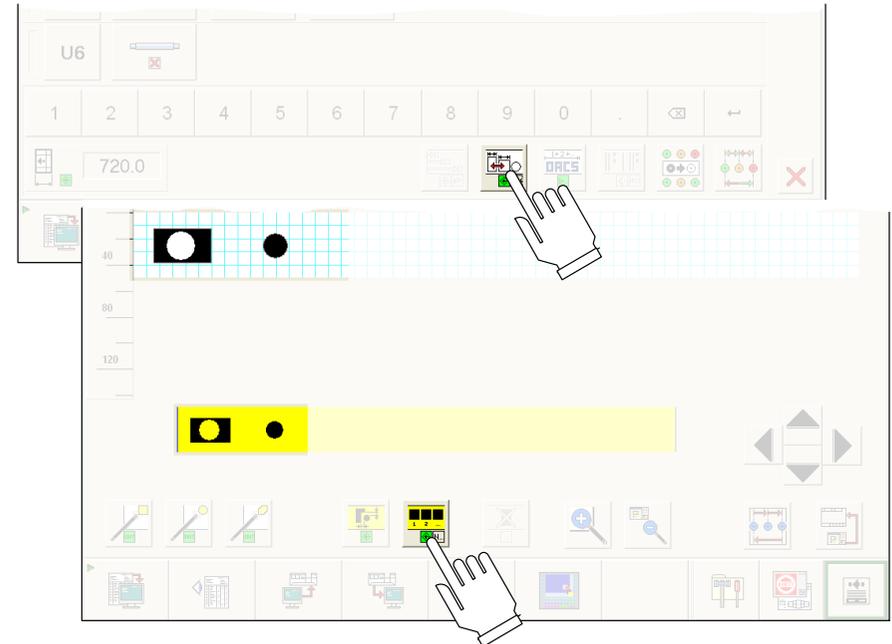


### Introduction des motifs répétitifs

Pour introduire des motifs répétitifs, il faut avoir édité un élément ou un groupe d'éléments.

**13** Distance entre les groupes d'éléments.

**14** Nombre de répétitions du groupe d'éléments.





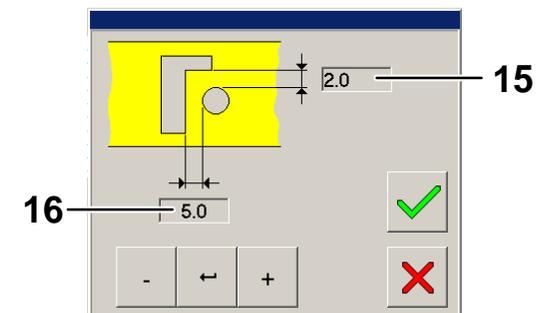
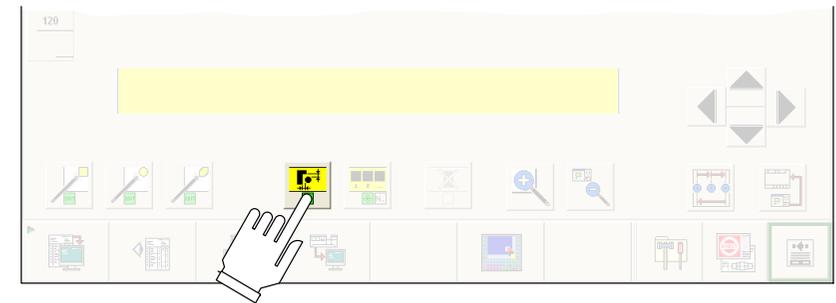
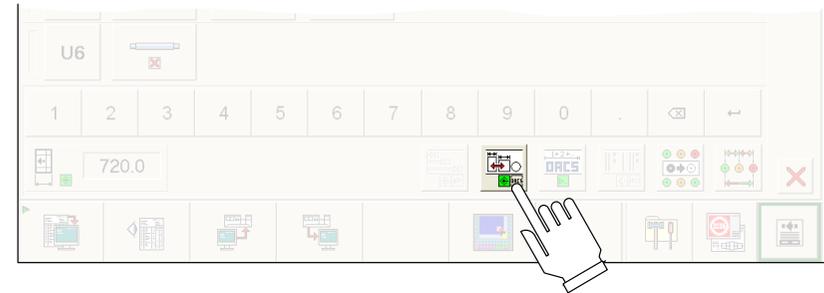
## Fonction "GAP"

Cette fonction permet de spécifier un espace entre les déposes minimum en mm dans le sens latéral **15** et longitudinal **16**.

**Remarque:** Avant de lancer le calcul du cycle d'avances optimal, la fonction "GAP" permet de tenir compte des imprécisions de positionnement longitudinal et latéral de la bande métallisée. Les valeurs "GAP" sont fixées par défaut à 5 mm (dérouleurs à baladeurs 2 mm), ce qui devrait être suffisant dans la plupart des cas.

Lors de la production, si un chevauchement partiel des motifs avec un cycle d'avances calculé par OACS est constaté, il est possible de le corriger en augmentant la valeur "GAP", puis de relancer le calcul du cycle d'avances par OACS.

Il faut cependant garder à l'esprit que plus la valeur "GAP" demandée est importante, moins le système OACS aura la possibilité d'optimiser son cycle d'avances. La consommation de bande métallisée sera alors plus importante. En revanche, si la valeur "GAP" est trop faible, des chevauchements intempestifs des déposes risquent d'apparaître.



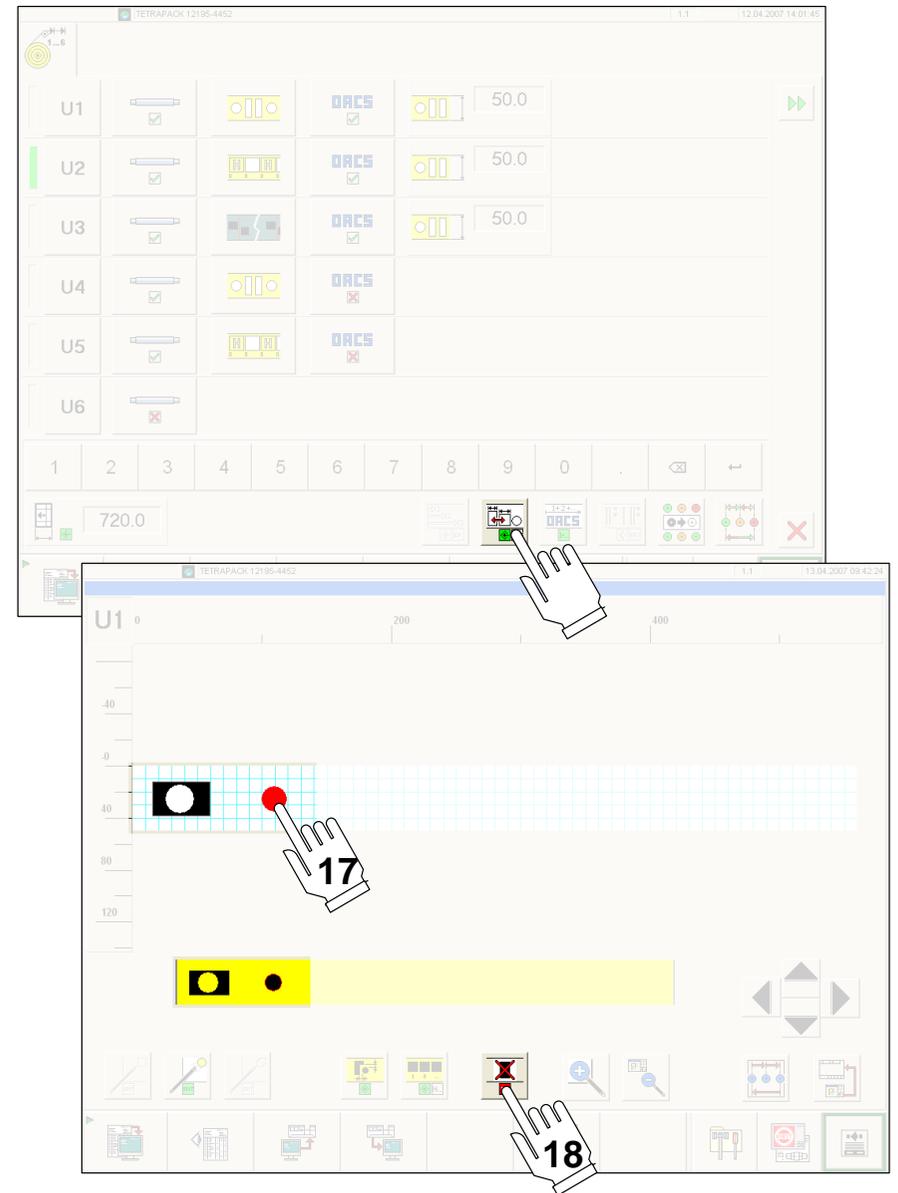


## Suppression d'un élément

☞ **17** Sélectionner l'élément à supprimer.

☞ **18** Presser sur cette icône pour supprimer l'élément.

**Remarque:** Dans le cas d'un motif répétitif, seuls les éléments du premier motif peuvent être sélectionnés. Une fois l'élément du premier motif sélectionné, toutes les répétitions de cet élément seront supprimées.



Création d'un travail



## Calcul OACS des avances

Cette séquence permet de calculer les avances de bandes pour les dérouleurs de bandes avec système OACS.

**Important:** Le calcul OACS des avances est impératif avant de sauvegarder le travail, sinon les avances ne fonctionneront pas une fois le travail transféré à la machine.

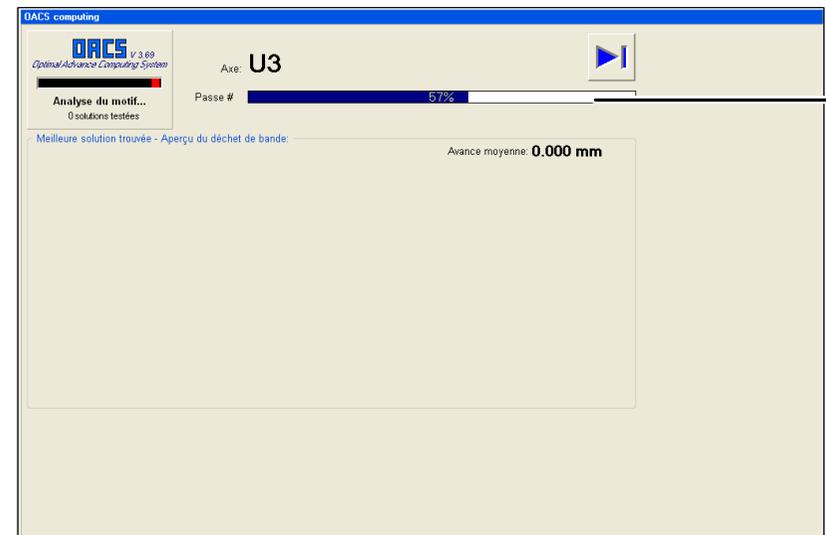
Pour les dérouleurs de bandes avec des avances introduites manuellement, l'affichage de l'avance moyenne est immédiat.



Pour chaque dérouleur de bande utilisé, le calcul des avances s'effectue en 2 passes.

### Passe 1

La progression de la première passe concerne l'acquisition des motifs. Elle est visualisée dans la zone **1**.



**1**

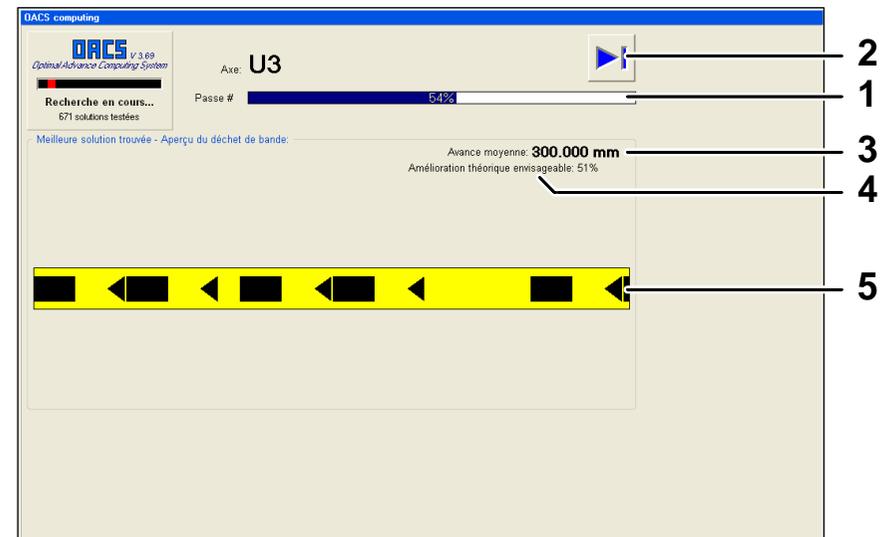
## Passé 2

La progression de la deuxième passe du calcul des avances est visualisée dans la même zone 1.

La durée de la deuxième passe peut varier de manière importante en fonction de la disposition des motifs. Le temps de calcul peut être particulièrement long pour des motifs de petite taille très espacés dans le sens de marche, en particulier pour les motifs non holographiques pour bande à diffraction. Dans ce cas, il est possible d'interrompre le calcul en pressant sur l'icône 2 dès que l'on est satisfait de l'avance moyenne 3 obtenue. Le MSS gardera alors les valeurs d'avances déjà trouvées donnant l'avance moyenne la plus favorable.

Pendant les calculs, l'affichage 5 représente en permanence le déchet de bande du meilleur cycle d'avances trouvé, ainsi que l'avance moyenne 3 correspondante.

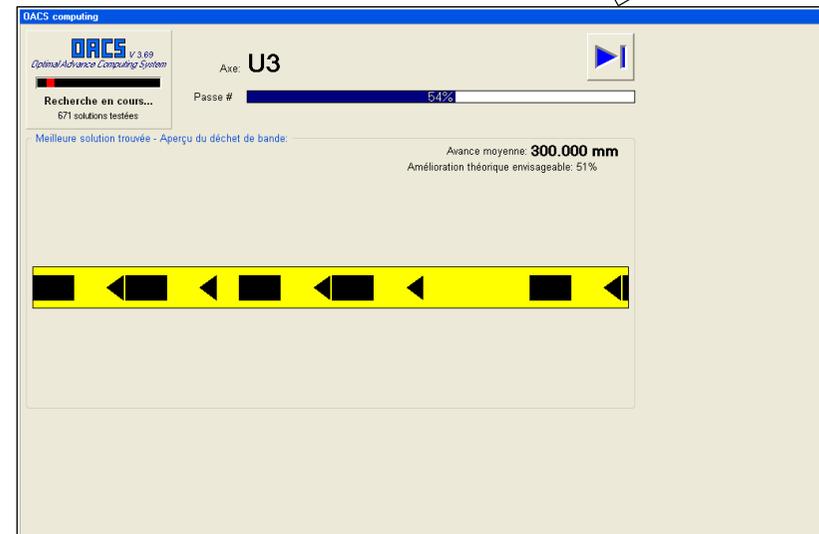
La valeur 4 indique de quel pourcentage l'avance de bande moyenne peut encore théoriquement être améliorée jusqu'à la fin du calcul. Cette valeur permet de décider, lors de longs calculs, d'interrompre le calcul en raison d'un faible potentiel d'amélioration théorique.



## Passé 2 (suite)

Les algorithmes de calcul sont tels qu'une solution acceptable est généralement trouvée rapidement. Cependant, si l'on désire être certain que la meilleure solution a vraiment été trouvée, il est nécessaire de laisser le calcul s'exécuter jusqu'à la fin, afin que toutes les possibilités d'imbrication des motifs aient été envisagées par le programme OACS.

**Remarque:** Si vous avez interrompu le calcul lors de la création d'un travail, il est possible d'en redemander l'exécution complète plus tard, en utilisant l'assistant "Visualisation / modification des données d'un travail". Dans ce cas, le calcul OACS sera repris depuis le début.

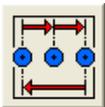






### Affichage du déchet de la bande suite à un calcul OACS

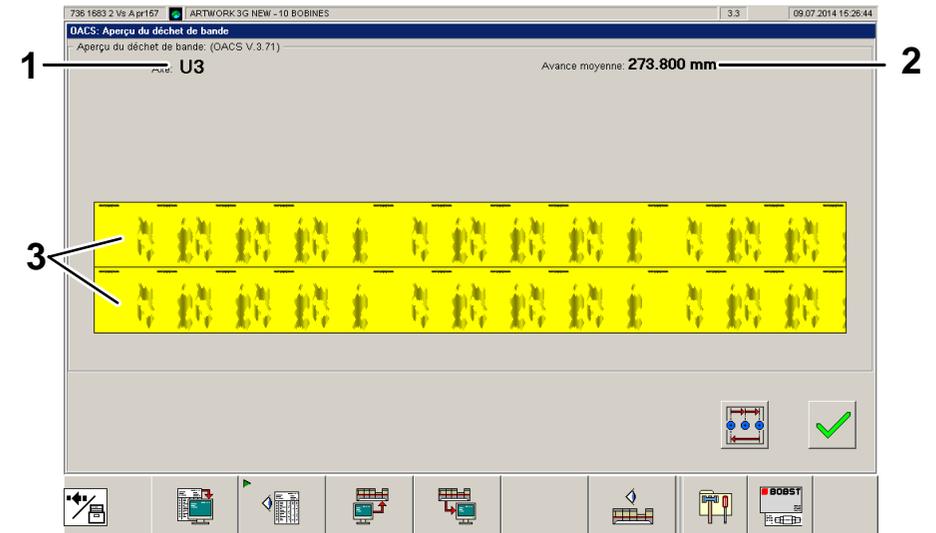
- 1 Désignation du dérouleur de bande.
- 2 Avance moyenne de la bande.
- 3 Lorsqu'il y a plusieurs bandes sur un même axe, elles sont montrées contiguës.

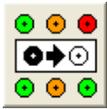


Affichage du déchet de la bande du dérouleur avec système OACS suivant.



Retour à l'assistant **2.2**.





### Copie des données d'un dérouleur de bande à un autre

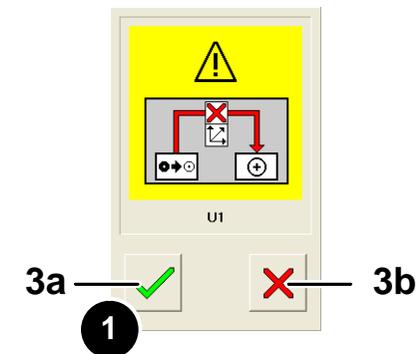
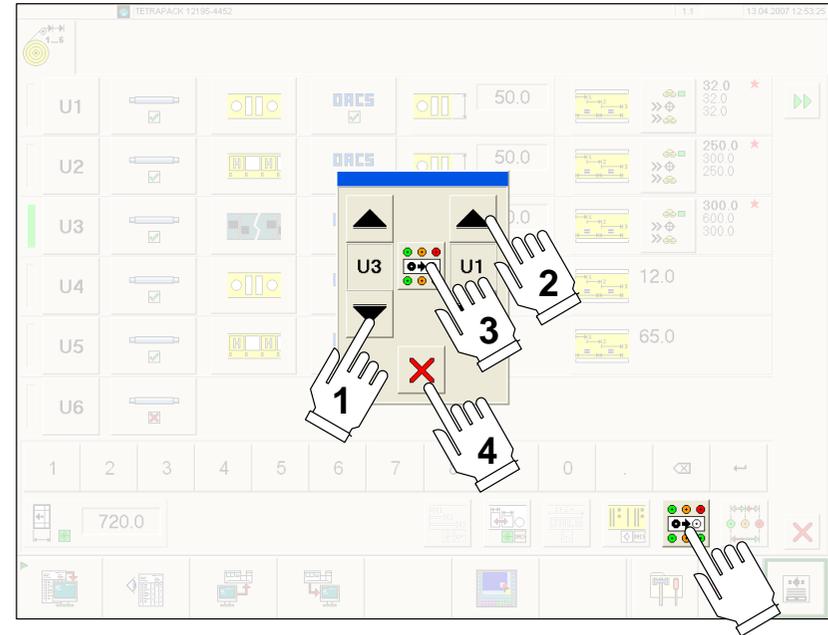
- 1 Sélectionner le dérouleur de bande source.
- 2 Sélectionner le dérouleur de bande cible.
- 3 Valider la copie. La fenêtre se ferme automatiquement.

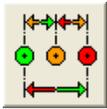
Fig. 1. Cette fenêtre apparaît si le dérouleur de bande de destination contient déjà des données.

- Presser sur l'icône **3a** pour valider le remplacement des données.
- Presser sur l'icône **3b** pour annuler le remplacement des données et sélectionner un autre dérouleur de bande source ou cible.

- 4 Presser sur cette icône pour fermer la fenêtre de copie.

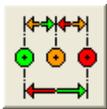
**Remarque:** Il n'est pas possible de copier les données lorsqu'un des dérouleurs impliqués est configuré par PDF.





## Permutation des données entre deux dérouleurs de bandes

1 Choisir les dérouleurs de bandes à permuter.

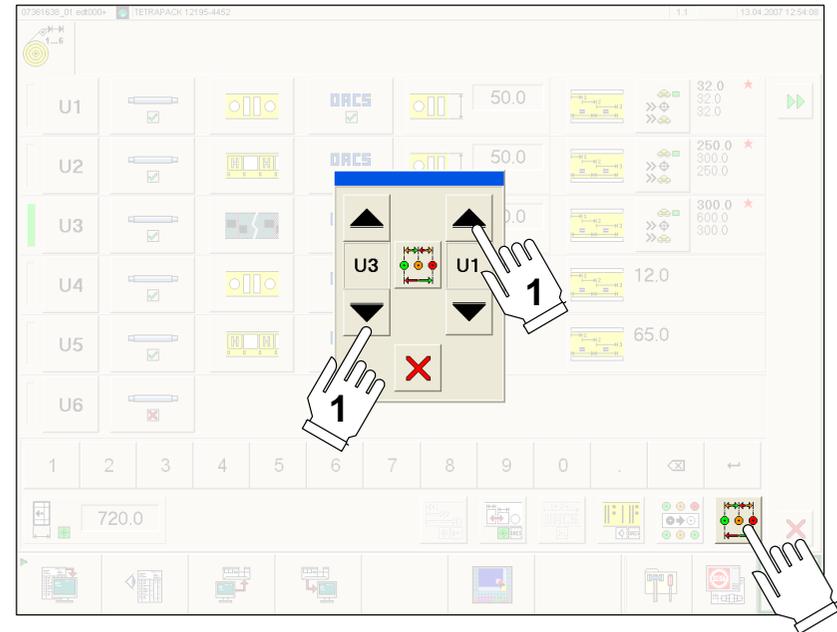


Validation de la permutation. La fenêtre se ferme automatiquement.



Fermeture de la fenêtre de permutation.

**Remarque:** Il n'est pas possible de permuter les données lorsqu'un des dérouleurs impliqués est configuré par PDF.





**Confirmation de la configuration des avances des dérouleurs de bandes**

**Message d'avertissement de dérouleurs de bandes non configurés**

1 Affichage de la désignation des dérouleurs de bandes non configurés.

Les causes de dérouleurs de bandes non configurés sont les suivantes:

- Un ou plusieurs dérouleurs de bandes sont activés et n'ont pas d'avances configurées.
- La fonction OACS n'a pas été effectuée et les avances n'ont pas été calculées.

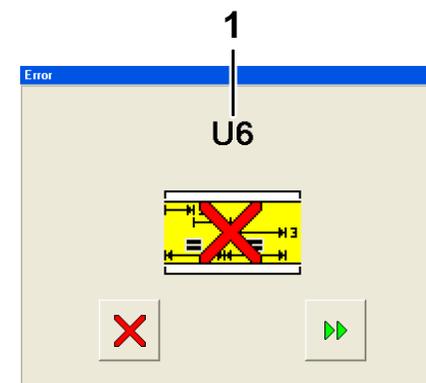


Annulation de l'action et retour à l'étape 2.2.



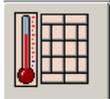
Confirmation et passage à l'étape suivante.

**Remarque:** Si l'on confirme et passe malgré tout à l'étape suivante, les dérouleurs de bandes non configurés ne comporteront aucune avance. Il sera possible de les calculer en utilisant l'assistant "2 - Visualisation / modification des données d'un travail".



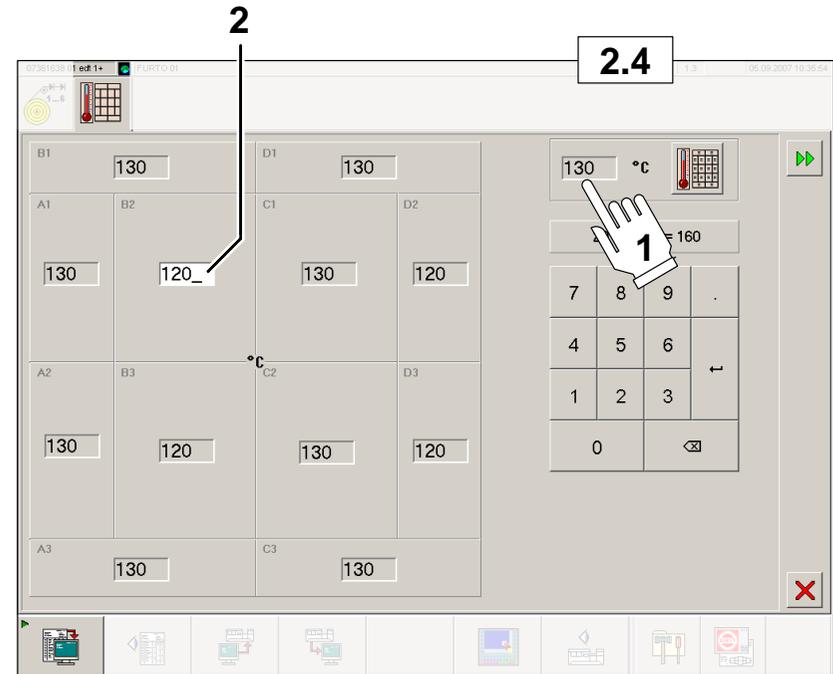
## 2.4 - Consignes de température du chauffage

**1** Introduire la consigne de température générale.

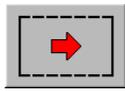


Validation de la valeur de la consigne générale.

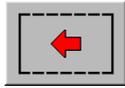
Si certaines consignes doivent être différentes, il est possible de les introduire individuellement en sélectionnant la zone désirée **2** et en introduisant une nouvelle consigne.



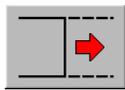
## 2.5 - Soufflerie pour le décollement de bandes



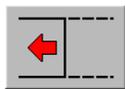
Retard de l'enclenchement de la soufflerie dans le cycle machine.



Avance de l'enclenchement de la soufflerie dans le cycle machine.

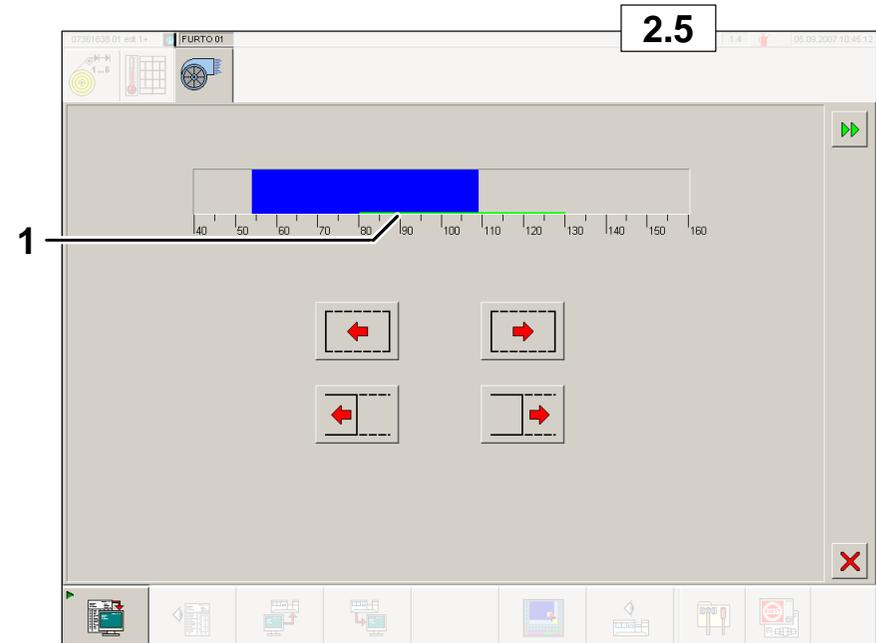


Augmentation de la durée du cycle d'enclenchement de la soufflerie.



Diminution de la durée du cycle d'enclenchement de la soufflerie.

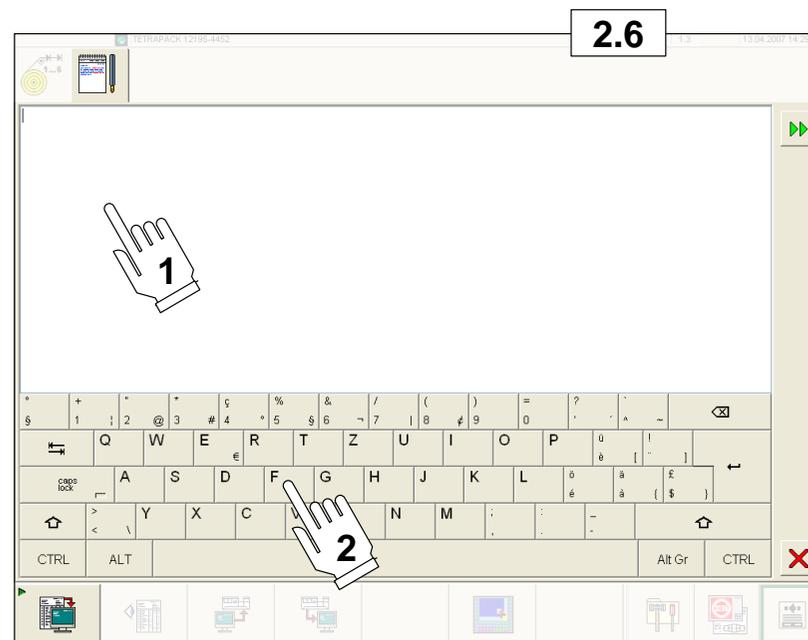
La ligne verte 1 indique le réglage par défaut.



## 2.6 - Bloc-notes

Le bloc-notes permet d'ajouter un commentaire en rapport avec la production à effectuer.

- **1** Presser dans la zone du contenu du bloc-notes pour activer l'édition.
- **2** Introduire les données à l'aide des touches du clavier.

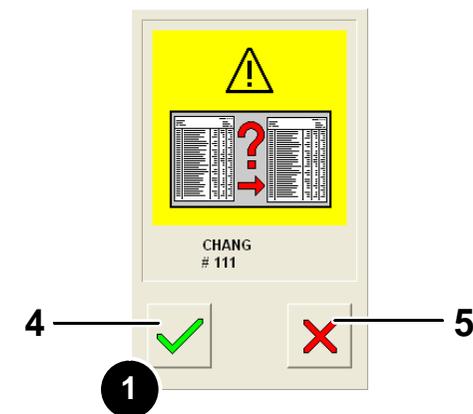
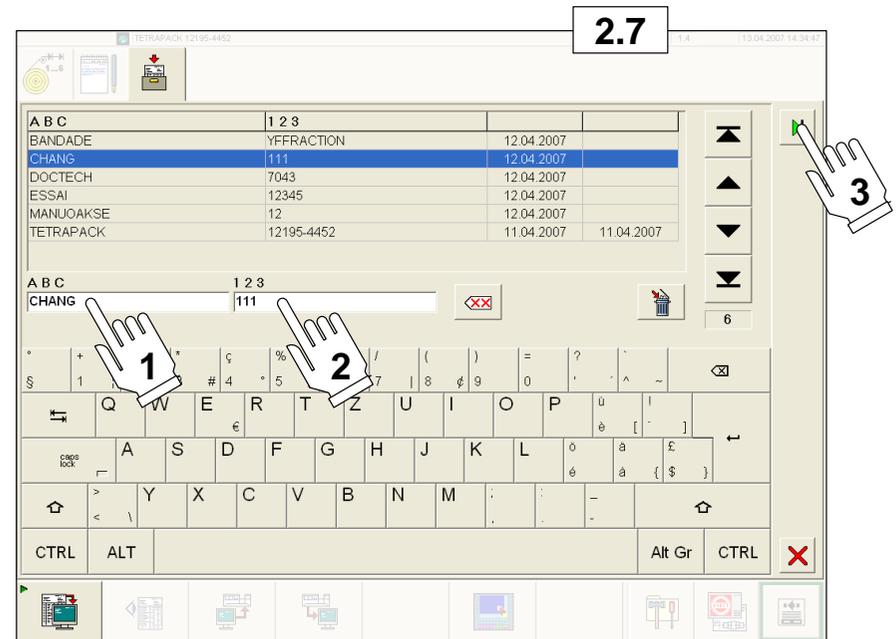


## 2.7 - Dénomination et sauvegarde des données du travail

- **1** Introduire le nom du travail.
- **2** Introduire le numéro du travail.
- **3** Confirmer les données introduites. L'assistant se ferme automatiquement.

Fig. 1. Cette fenêtre apparaît si un travail ayant le même nom et le même numéro existe déjà.

- Presser sur l'icône **4** pour remplacer les données du travail existant par les données actuelles.
- Presser sur l'icône **5** pour introduire un nouveau nom et numéro de travail.

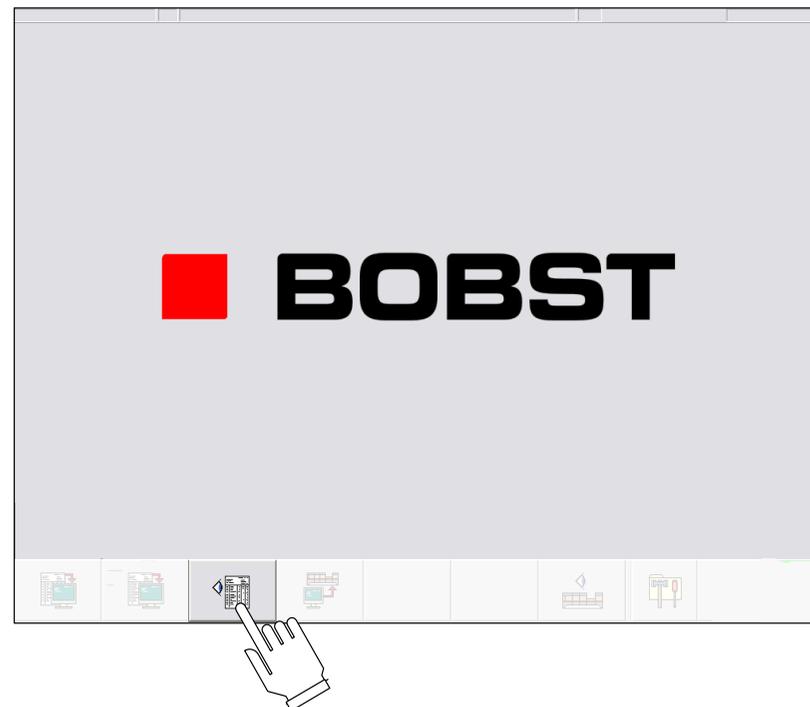


## Visualisation / modification des données d'un travail

Sélection de l'assistant .....	68
3.1 - Sélection d'un travail .....	69
3.2 - Configuration avec fichier PDF .....	70
3.3 - Choix et configuration des dérouleurs de bandes .....	77
3.5 - Consignes de température du chauffage .....	79
3.6 - Soufflerie pour le décollement de bandes .....	80
3.7 - Bloc-notes .....	81
3.8 - Sauvegarde des nouvelles données introduites .....	82

## Sélection de l'assistant

- Presser sur cette icône pour visualiser ou modifier les données d'un travail. Cet assistant permet également de créer un travail à partir des données d'un travail existant. Les fonctions décrites dans ce chapitre sont identiques aux fonctions de l'assistant "Création d'un travail". Pour plus de détails concernant ces fonctions, se référer au chapitre traitant l'assistant susmentionné.

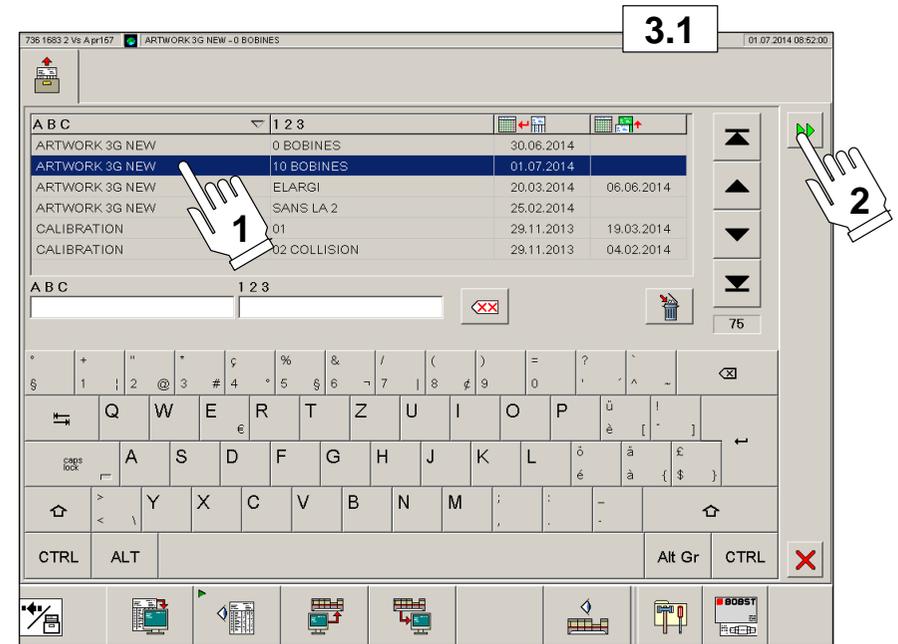


### 3.1 - Sélection d'un travail

1 Sélectionner le travail.

**Remarque:** par défaut, le travail en machine est automatiquement sélectionné.

2 Presser sur cette icône pour passer à l'étape suivante.

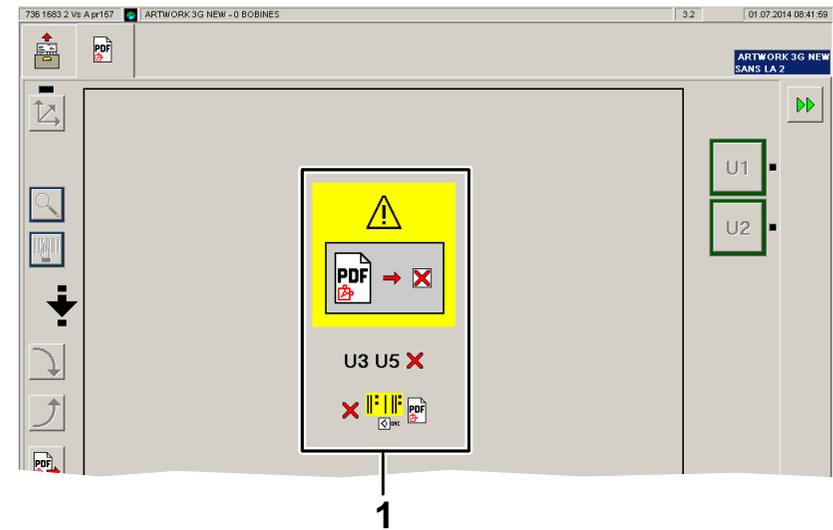
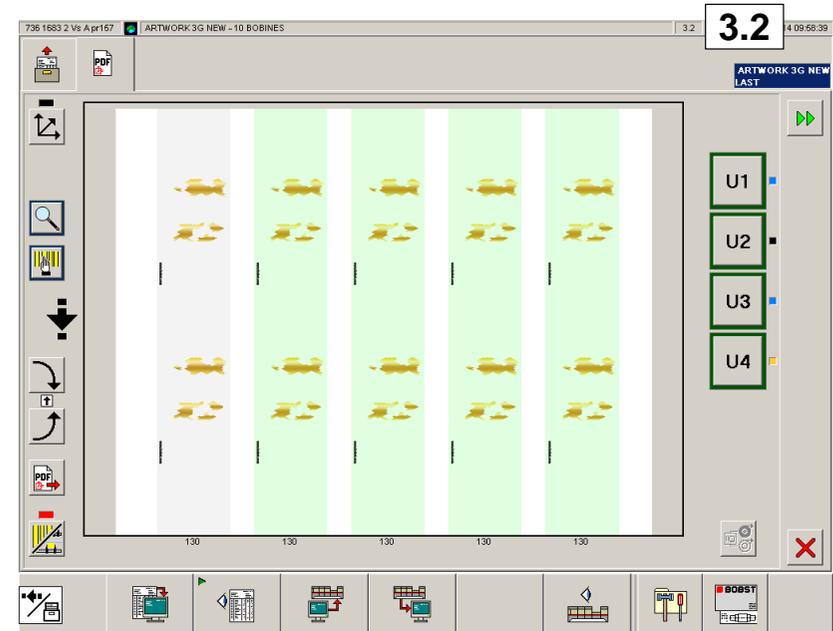


### 3.2 - Configuration avec fichier PDF

L'écran de configuration PDF du travail s'affiche.

Lors du chargement d'un travail (aucun dérouleur n'est sélectionné), les bandes assignées à un dérouleur sont affichées en vert pâle et les autres en gris.

L'icône 1 indique que le travail sélectionné a été programmé pour une machine équipée d'un plus grand nombre de dérouleurs.



Visualisation / modification des données d'un travail

Si le cadre 1 représentant la platine est affiché en rouge, le format spécifié dans le PDF est trop grand (fichier PDF correspondant à une machine plus grande ou angle incorrect. Dans ce dernier cas effectuer une rotation).



Rotation du layout:

Chaque impulsion tourne l'image de 90°.

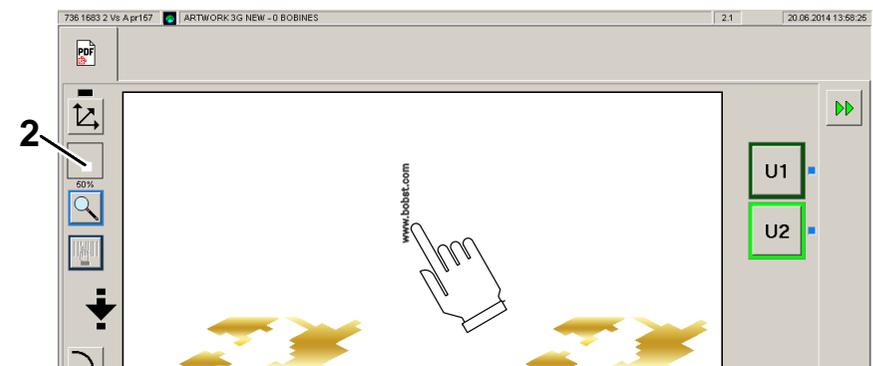
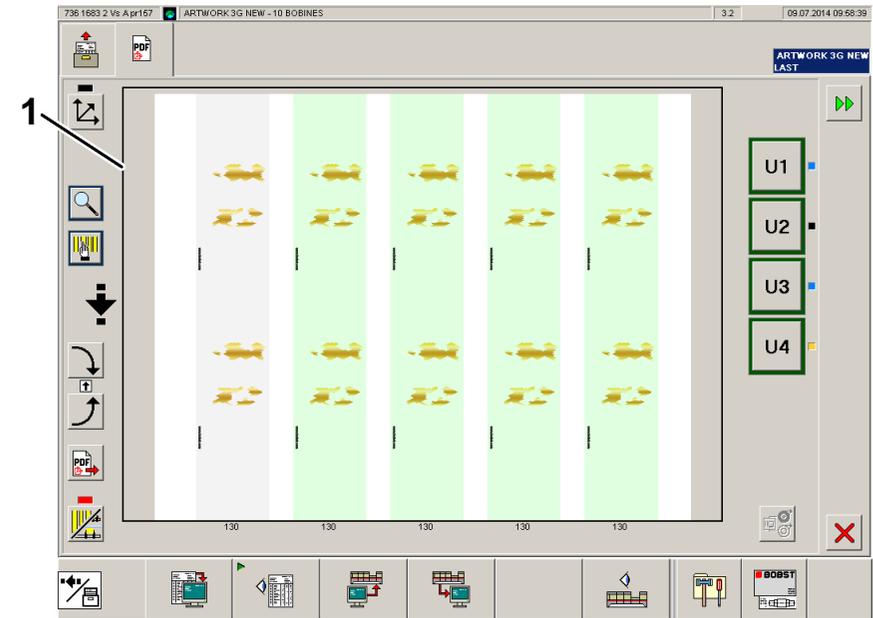
L'icône entre deux indique la position actuelle.

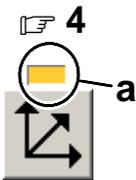
Lors d'une rotation du layout, ainsi que lors du chargement d'un nouveau PDF, toutes les bandes sont recalculées et toutes les assignations aux dérouleurs sont supprimées.



Zoom:

Dans l'image agrandie, les bandes ne sont pas visibles. Il est possible de se déplacer dans l'image en tirant dessus dans la fenêtre ou en déplaçant la zone visible 2. Le facteur de zoom est modifiable dans le panneau de configuration.





## Panneau de configuration

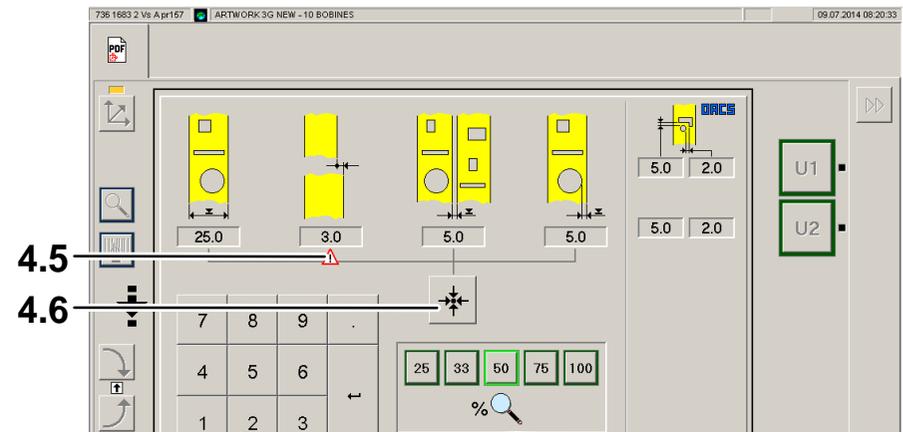
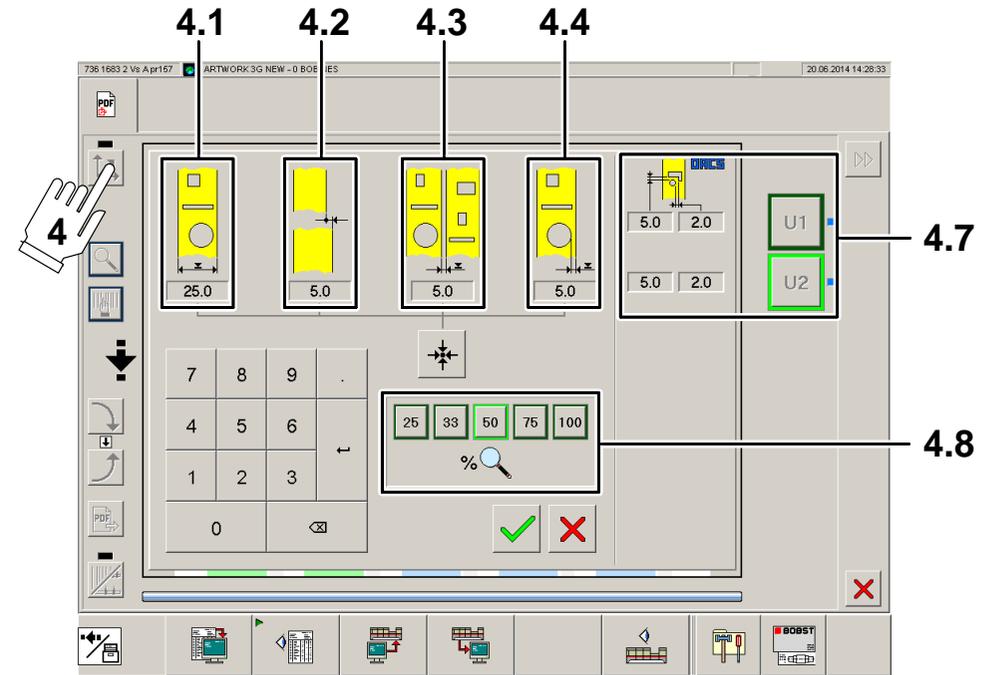
Afficher le panneau de configuration pour paramétrer:

- 4.1 La largeur de bande minimum.
- 4.2 L'incrément de la largeur de bande.
- 4.3 La distance minimum entre bandes.
- 4.4 La distance minimum entre bord de motif et bord de bande.

Il est recommandé d'utiliser les valeurs par défaut, mais il est possible de les modifier si nécessaire. Une valeur différente de la valeur par défaut est signalée par le symbole 4.5 et par le témoin **a** affiché en orange.

Presser 4.6 pour revenir aux valeurs par défaut.

- 4.7 Les valeurs de gap longitudinal et latéral pour le calcul OACS de chaque axe.
- 4.8 Le facteur d'agrandissement du zoom.



**5 Réglage manuel**

Il est possible d'ajuster manuellement les bandes, soit en joignant des bandes adjacentes, soit en augmentant la largeur des bandes. Les bords des bandes calculées automatiquement sont indiqués par des lignes noires.

**5.1** Pour joindre deux bandes presser sur la zone entre celles-ci dans la partie supérieure de l'image. Deux bandes jointes sont indiquées par le symbole

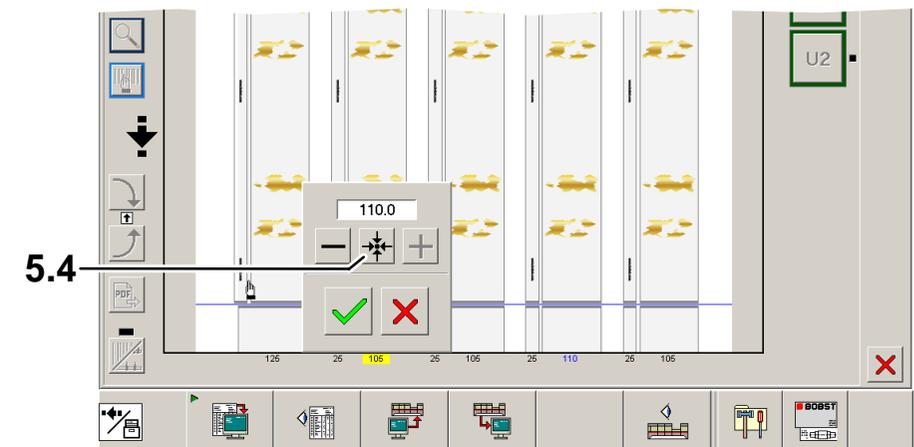
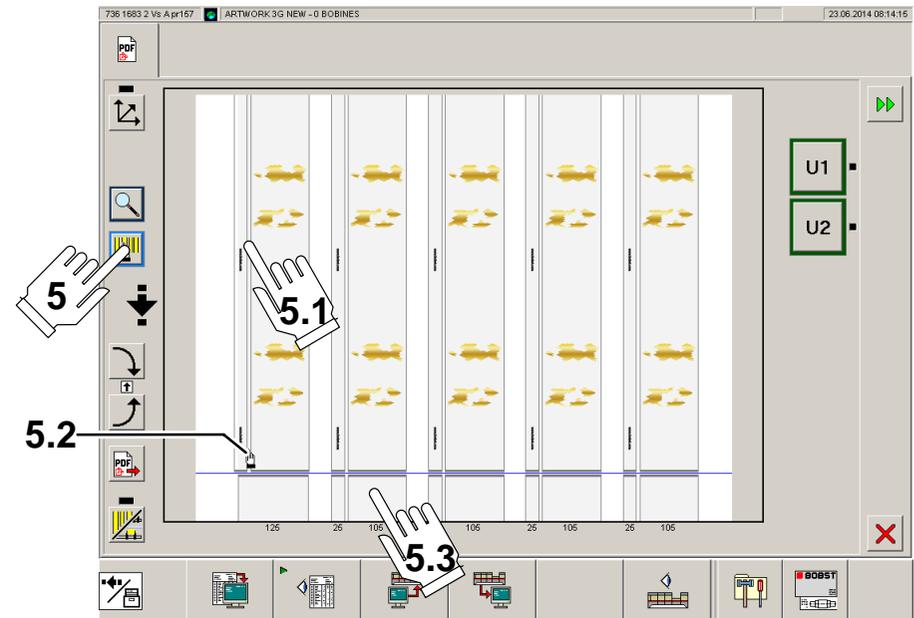
**5.2**. Pour séparer deux bandes jointes, presser sur cette zone.

**5.3** Pour augmenter la largeur d'une bande, presser sur la bande dans la partie inférieure de l'image. Il est alors possible d'élargir (boutons + et -) la bande dans la limite de l'espace disponible entre cette bande et les bandes adjacentes ou le bord de la platine. La valeur de l'incrément est spécifiée dans le panneau de configuration. Pour revenir à la largeur originale presser **5.4**.

Les largeurs de bandes sont affichées au bas de l'image. Une largeur modifiée est affichée en bleu.

Toute action sur les jointures remet les bandes à leur largeur originale.

Pour sortir du mode manuel, presser le symbole **5**.



**6** **Assignation des bobines aux dérouleurs**

Sélectionner un dérouleur.



Le dérouleur sélectionné s'affiche avec un cadre vert clair.

Le témoin **a** indique l'état du dérouleur:

Noir: le dérouleur n'est pas utilisé.

Bleu: le dérouleur est utilisé pour une bande configurée par un PDF.

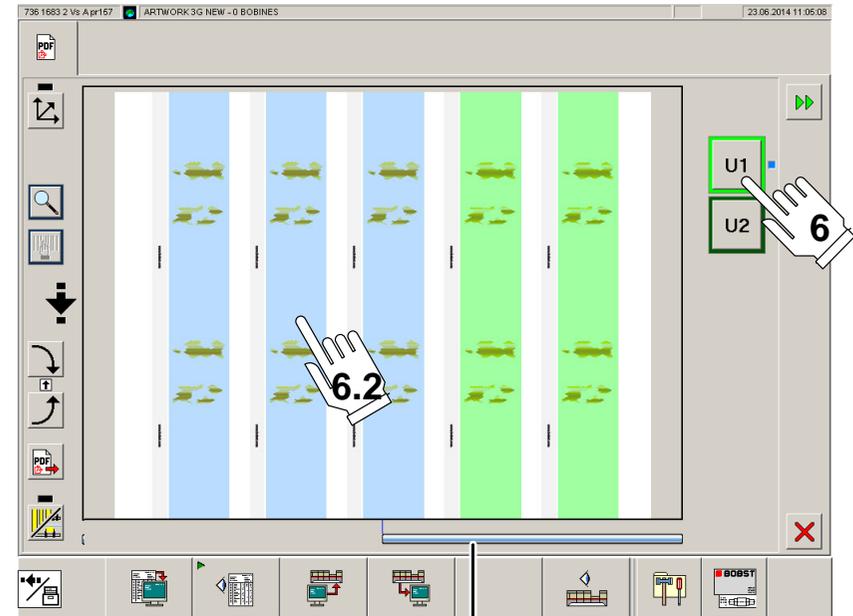
Orange: le dérouleur est utilisé pour une bande dont les avances ou les motifs ont été saisis manuellement.

Quand un dérouleur est sélectionné, la zone sur laquelle les bandes peuvent être positionnées est affichée sous la forme d'un axe **6.1** au bas de l'écran.

**6.2** Presser sur chaque bande pour l'assigner au dérouleur sélectionné.

Les bandes non sélectionnées sont affichées en bleu, les bandes sélectionnées en vert, les bandes non disponibles (assignées à un autre dérouleur) en gris.

Pour annuler l'assignation d'une bande, la toucher à nouveau.



**6.1**



**7**

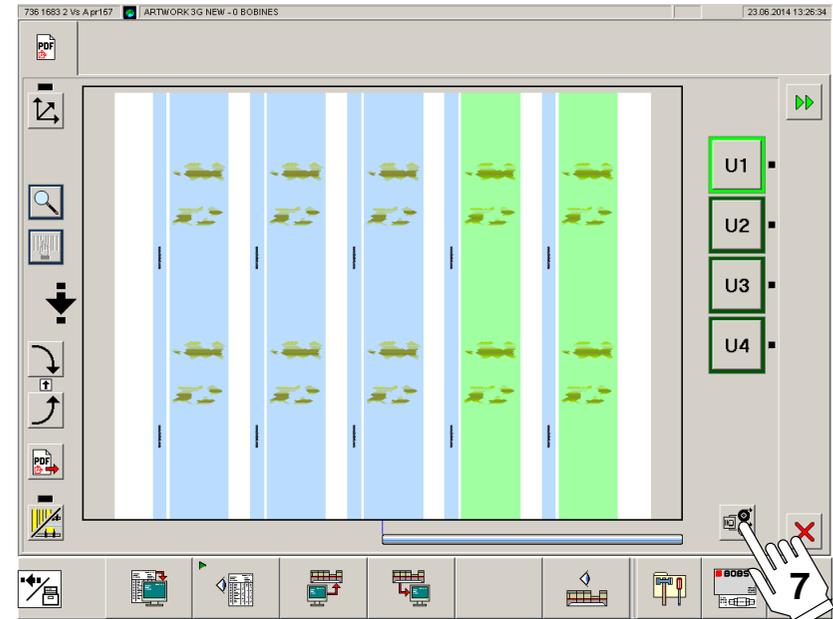
**Synchronisation des dérouleurs**



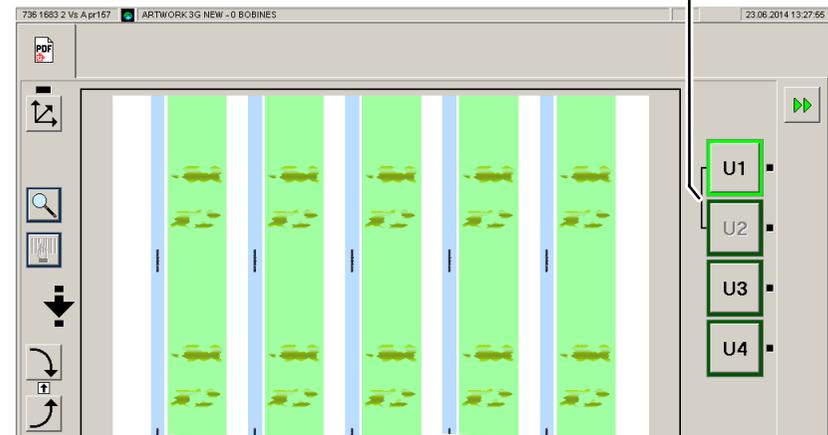
Selon la configuration de la machine, il est possible de synchroniser les axes U2 avec U1; U4 avec U3; U6 avec U5.

Lorsque deux dérouleurs sont synchronisés, les bandes assignées au second sont affichées sur le premier. La synchronisation est indiquée par l'accolade 7.1.

Pour désynchroniser presser à nouveau sur le bouton 7.



7.1



*Visualisation / modification des données d'un travail*

**8 Visualisation des dérouleurs**



Permet de voir la disposition de l'ensemble des bandes sur les dérouleurs:

Assignation des bobines aux dérouleurs, largeur de bande **8.1**, numéro des dérouleurs **8.2**,

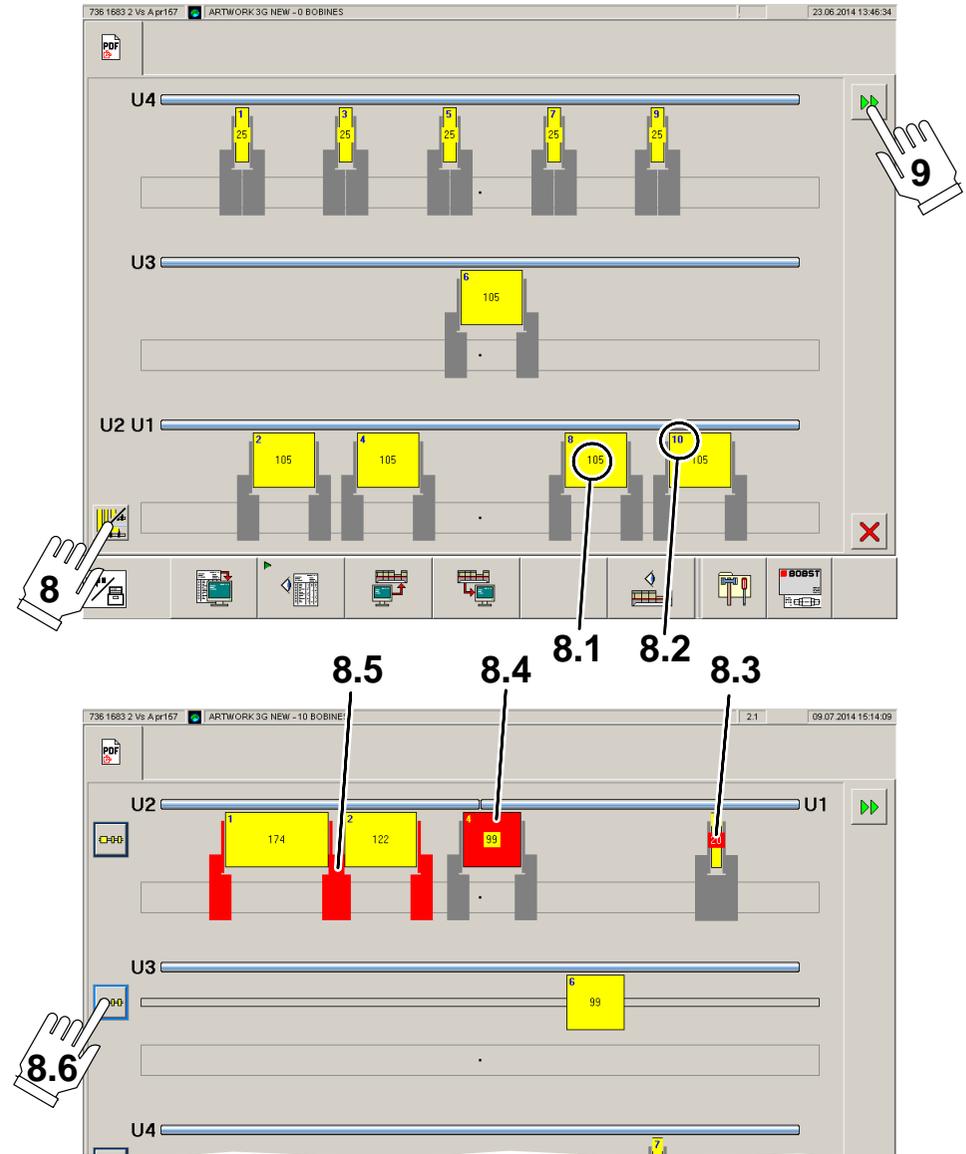
En cas de problème, les éléments concernés sont affichés en rouge: largeur de bande impossible **8.3**, bobine mal positionnée **8.4**, collision de supports **8.5**.

Le témoin **a** s'affiche également en rouge dans l'écran de sélection des bandes.

**8.6** Presser sur cette icône pour commuter entre le mode supports et sans supports.

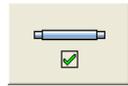
**Remarque:** Lorsque les bobines ne sont pas montées sur des supports (p.e.: axes traversants), il n'y a pas de contrôle des largeurs de bandes et des collisions. Seules les bandes mal positionnées sont signalées.

**9** Presser sur cette icône pour passer à l'étape suivante.



Visualisation / modification des données d'un travail

### 3.3 - Choix et configuration des dérouleurs de bandes



Dérouleur de bande en fonction



Dérouleur de bande hors fonction



Configuration effectuée à partir d'un fichier PDF.



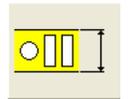
Configuration effectuée manuellement.



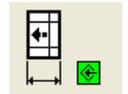
Dérouleur de bande avec OACS



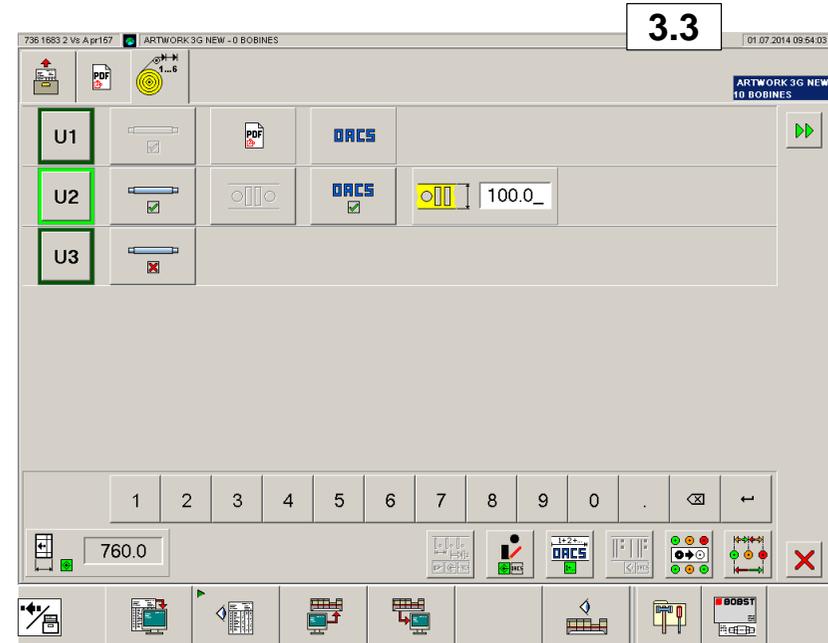
Dérouleur de bande sans OACS (introduction manuelle)

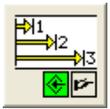


Largeur de la bande (pour calcul du cycle d'avances avec OACS)



Longueur de la feuille





**Introduction des avances manuelles**



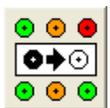
**Détermination des avances avec le système OACS**



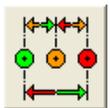
**Calcul OACS des avances**



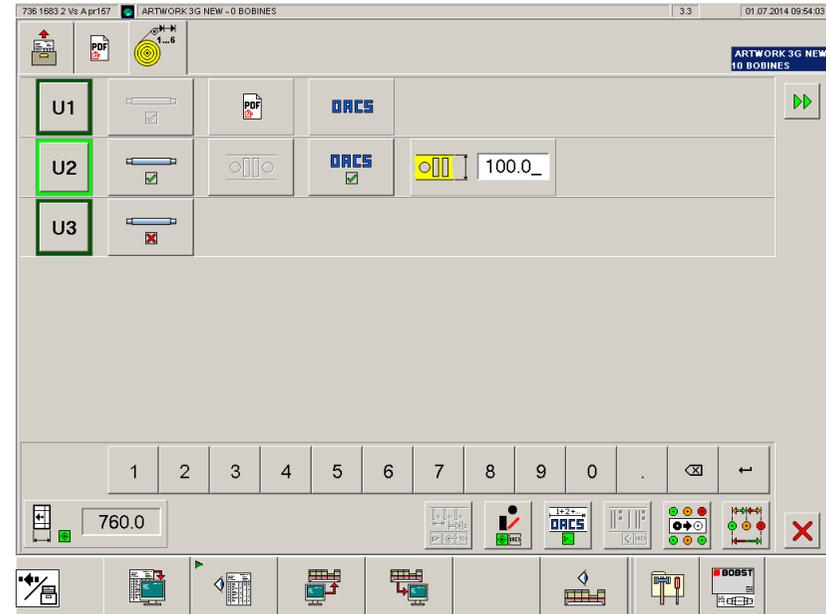
**Affichage du déchet de la bande suite à un calcul OACS**



**Copie des données d'un dérouleur de bande à un autre**

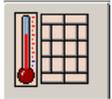


**Permutation des données entre deux dérouleurs de bandes**



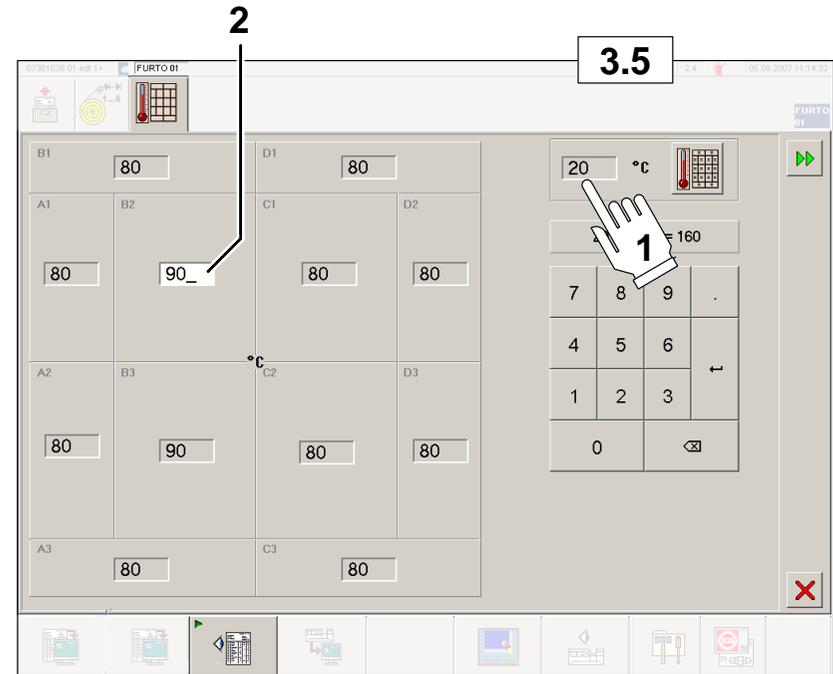
### 3.5 - Consignes de température du chauffage

☞ **1** Introduire la consigne de température générale.

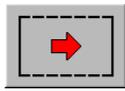


Validation de la valeur de la consigne générale.

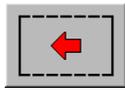
Si certaines consignes doivent être différentes, il est possible de les introduire individuellement en sélectionnant la zone désirée **2** et en introduisant une nouvelle consigne.



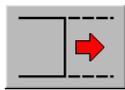
### 3.6 - Soufflerie pour le décollement de bandes



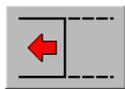
Retard de l'enclenchement de la soufflerie dans le cycle machine.



Avance de l'enclenchement de la soufflerie dans le cycle machine.

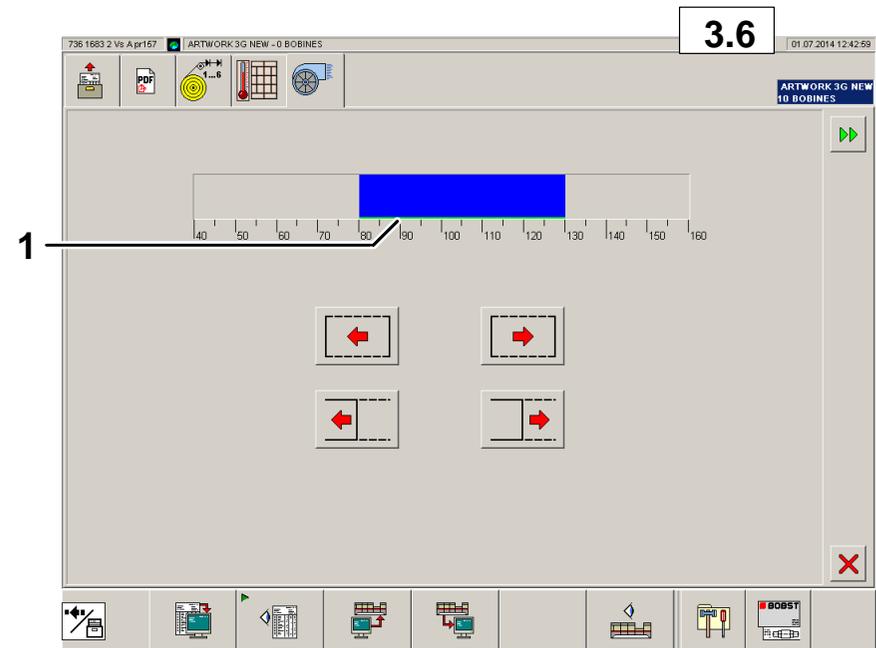


Augmentation de la durée du cycle d'enclenchement de la soufflerie.



Diminution de la durée du cycle d'enclenchement de la soufflerie.

La ligne verte **1** indique le réglage par défaut.



## 3.7 - Bloc-notes

Le bloc-notes permet d'ajouter un commentaire en rapport avec la production à effectuer.

- **1** Presser dans la zone du contenu du bloc-notes pour activer l'édition.
- **2** Introduire les données à l'aide des touches du clavier.



### 3.8 - Sauvegarde des nouvelles données introduites

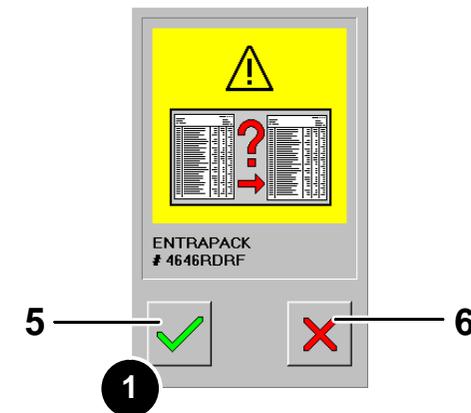
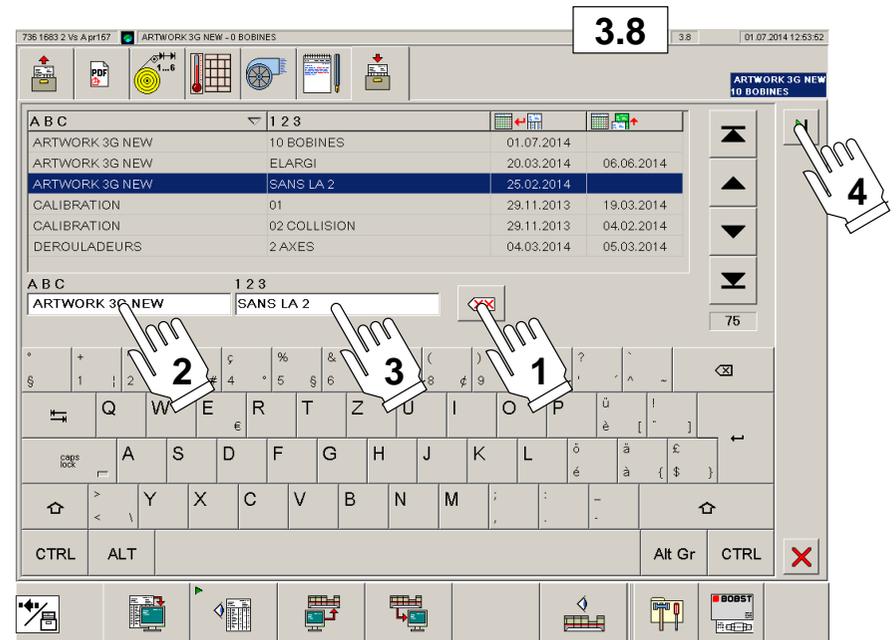
Par défaut, le nom et le numéro du travail modifié sont automatiquement sélectionnés.

Afin de sauvegarder sous un autre nom et numéro, procéder comme suit:

- **1** Effacer les champs de saisie.
- **2** Introduire le nom du travail.
- **3** Introduire le numéro du travail.
- **4** Confirmer les données introduites. L'assistant se ferme automatiquement.

Fig. 1. Cette fenêtre apparaît si un travail ayant le même nom et le même numéro existe déjà.

- Presser sur l'icône **5** pour remplacer les données du travail existant par les données actuelles.
- Presser sur l'icône **6** pour introduire un nouveau nom et numéro de travail.



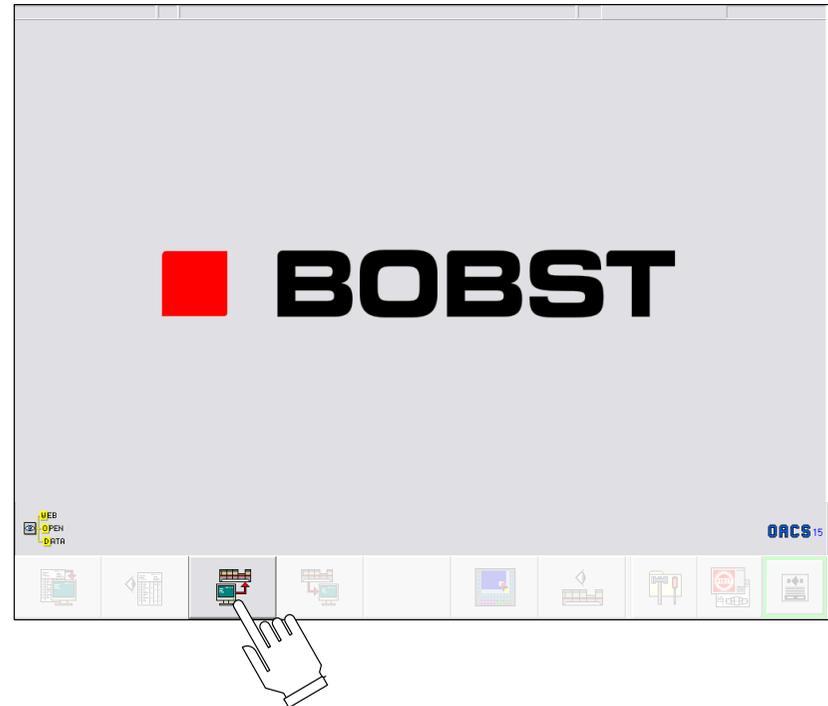
*Visualisation / modification des données d'un travail*

## **Transfert de données du MSS à la machine**

<b>Sélection de l'assistant</b> .....	<b>84</b>
<b>4.1 - Opérations prédéfinies par le client</b> .....	<b>85</b>
Démarrage d'une opération avec le formulaire par défaut .....	85
<b>4.2 - Sélection du travail à transférer</b> .....	<b>86</b>
<b>4.5 - Longueur des bandes</b> .....	<b>87</b>
Dériveurs standard .....	87
Dériveurs à baladeur .....	88
<b>4.7 - Bloc-notes</b> .....	<b>89</b>
<b>4.8 - Transfert des données</b> .....	<b>90</b>

## Sélection de l'assistant

- Presser sur cette icône pour transférer les données d'un travail à la machine.



## 4.1 - Opérations prédéfinies par le client

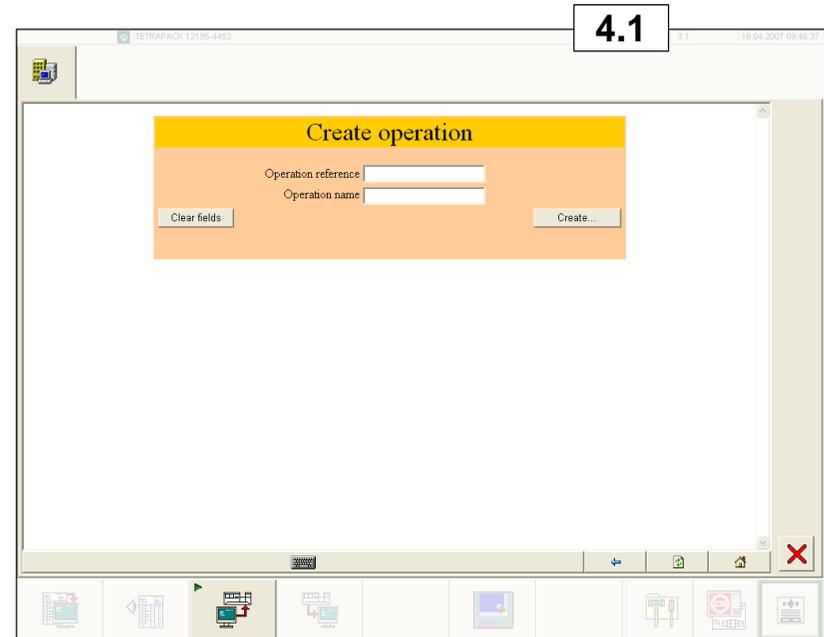
### Démarrage d'une opération avec le formulaire par défaut

- **1** Introduire la référence de l'opération.
- **2** Si nécessaire, introduire le nom de l'opération.
- **3** Presser sur cette icône pour démarrer l'opération désirée.

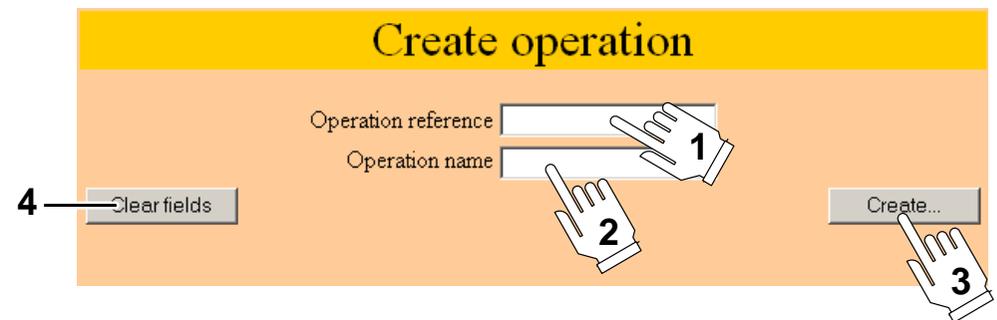
Presser sur l'icône **4** pour effacer le contenu des champs.

#### **Remarques:**

1. La description et l'utilisation de cette étape se trouvent dans la documentation du "Web Open Data" (se référer au CD d'installation du "Web Open Data").
2. Cette étape apparaît seulement si la fonction "MRP" a été activée dans la configuration du "Web Open Data".



	<b>Afficher / masquer le clavier virtuel</b>
	<b>Retour à la page précédente</b>
	<b>Actualiser les données affichées à l'écran</b>
	<b>Page d'accueil</b>



*Transfert de données du MSS à la machine*

## 4.2 - Sélection du travail à transférer

- ☞ 1 Sélectionner le travail.
- ☞ 2 Presser sur cette icône pour appeler l'étape suivante.



Fig. 1. Cette fenêtre s'affiche lorsque le travail contient:

- un nombre de dérouleurs incompatible avec la machine.
- un ou plusieurs cycles d'avances incompatibles avec la machine.

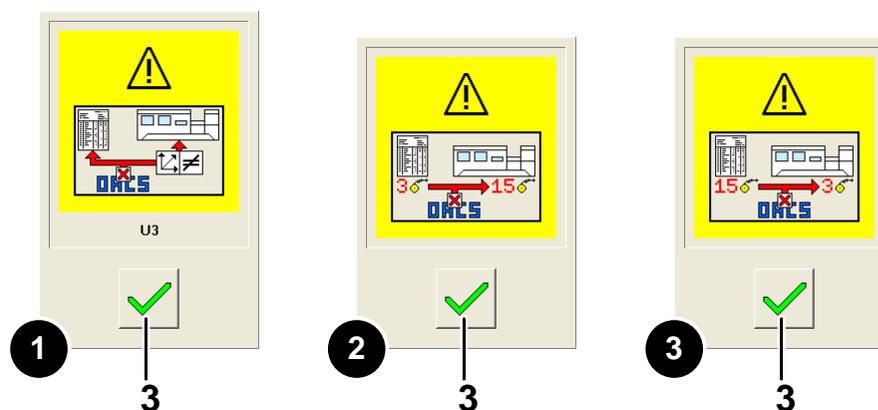
Le calcul OACS des avances concernées sera perdu. Relancer le calcul OACS dans l'assistant "2 - Visualisation / modification des données d'un travail".

Fig. 2. Cette fenêtre s'affiche lorsque le travail a été calculé sur une machine avec un système OACS3 et transféré sur une machine avec un système OACS15.

Fig. 3. Cette fenêtre s'affiche lorsque le travail a été calculé sur une machine avec un système OACS15 et transféré sur une machine avec un système OACS3.

**Remarque:** Avec le système OACS3, le MSS calcule des cycles avec 3 avances et avec le système OACS15, le MSS calcule des cycles avec 15 avances.

- Presser sur l'icône 3 pour fermer la fenêtre et appeler l'étape suivante.

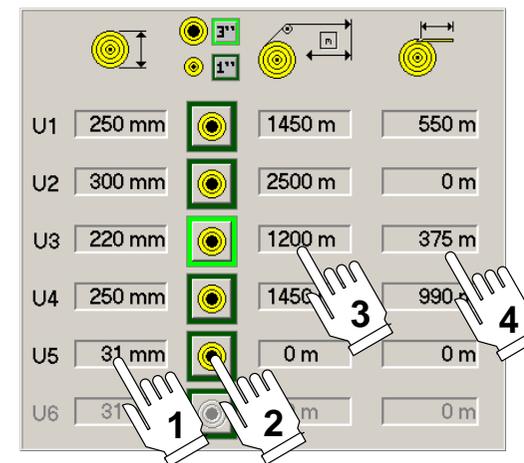
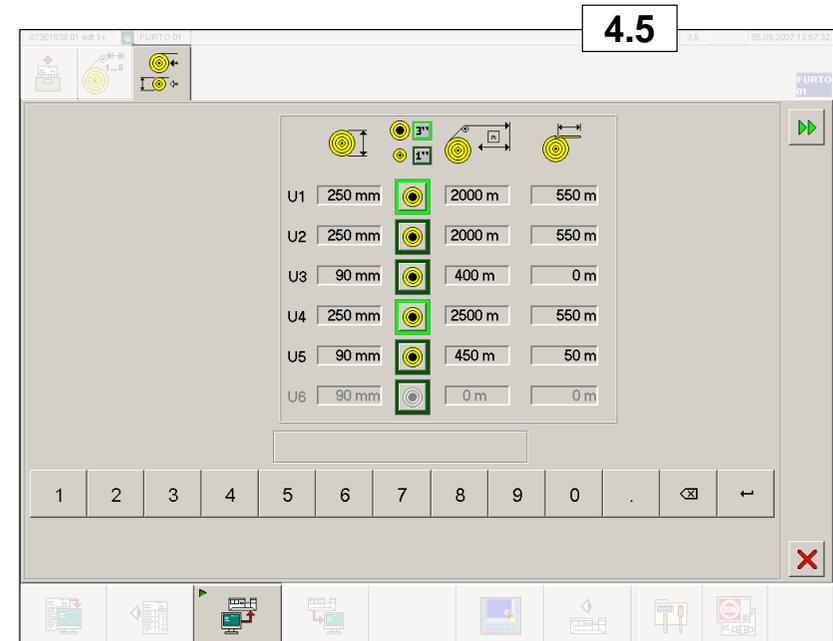


Transfert de données du MSS à la machine

## 4.5 - Longueur des bandes

### Dérouleurs standard

- **1** Introduire le diamètre des bobines chargées sur les dérouleurs.
- **2** Indiquer le diamètre du moyeu des bobines chargées sur les dérouleurs:  
 3 pouces / 1 pouce.
- **3** Introduire la longueur de bande des bobines chargées sur les dérouleurs.
- **4** Introduire la longueur de bande jusqu'au prochain raccord.



*Transfert de données du MSS à la machine*

## Dérouleurs à baladeur

Les bobines qui n'ont pas été configurées à partir d'un fichier PDF doivent être rajoutées manuellement:

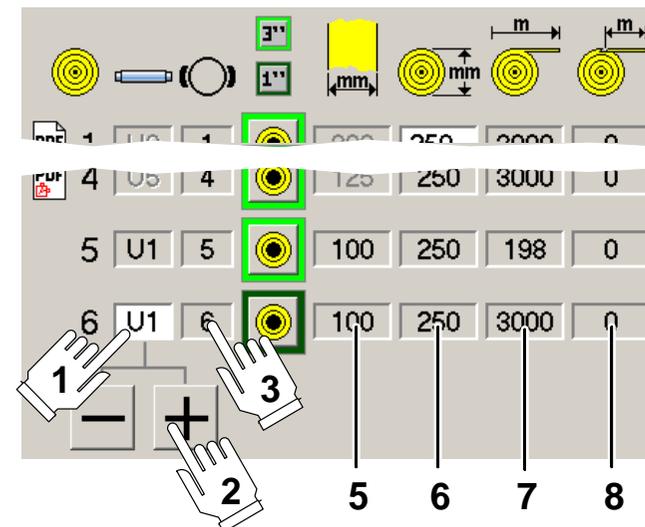
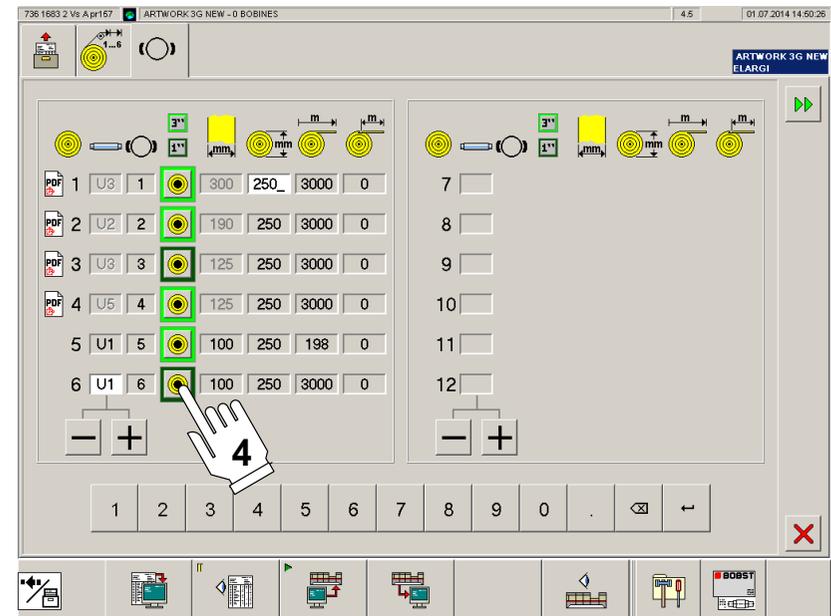
- 1 Sélectionner la case correspondante,
- 2 Sélectionner un axe au moyen des touches + et -.  
Introduire tous les paramètres.
- 3 Introduire le no de frein connecté à la bobine.
- 4 Indiquer le diamètre du moyeu des bobines chargées sur les dérouleurs:

  3 pouces / 1 pouce.

Introduire les autres paramètres:

- 5 largeur de bande des bobines chargées sur les dérouleurs.
- 6 diamètre des bobines chargées sur les dérouleurs.
- 7 longueur de bande des bobines chargées sur les dérouleurs.
- 8 longueur de bande jusqu'au prochain raccord.

**Remarque:** Pour les bobines configurées par un fichier PDF, le dérouleur et la largeur de bande ne peuvent pas être modifiés.



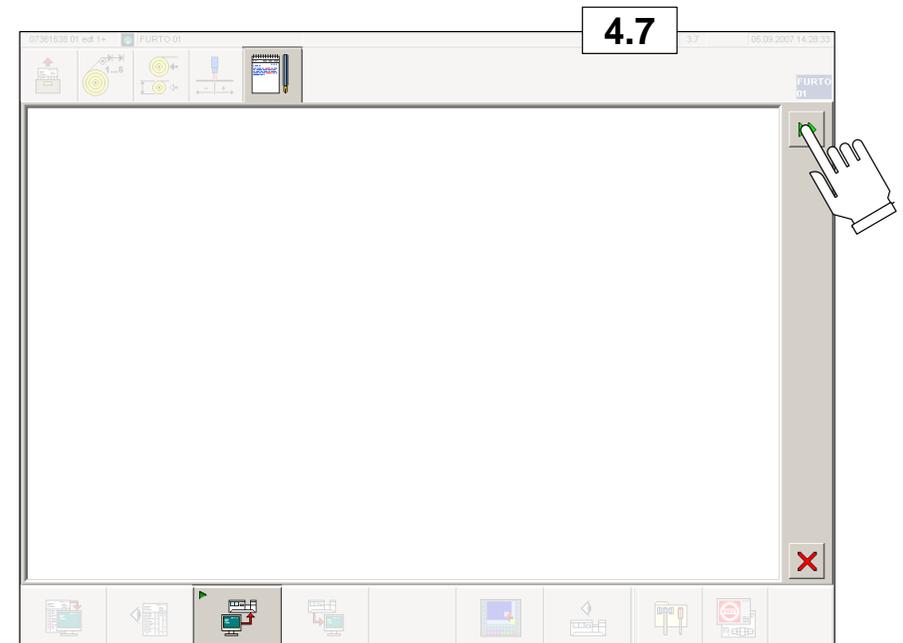
*Transfert de données du MSS à la machine*

## 4.7 - Bloc-notes

Cette étape affiche le contenu du bloc-notes du travail à transférer.



Presser sur cette icône pour transférer les données à la machine.

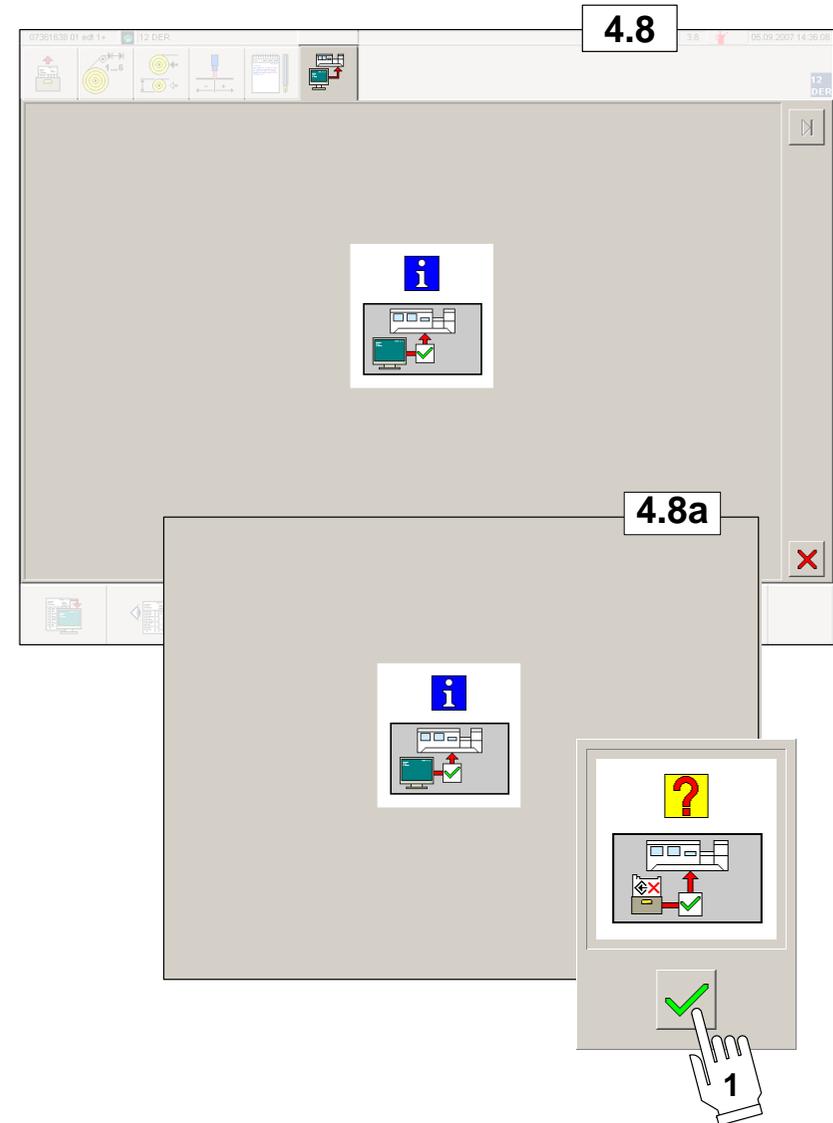


## 4.8 - Transfert des données

Cet écran affiche la progression du transfert.

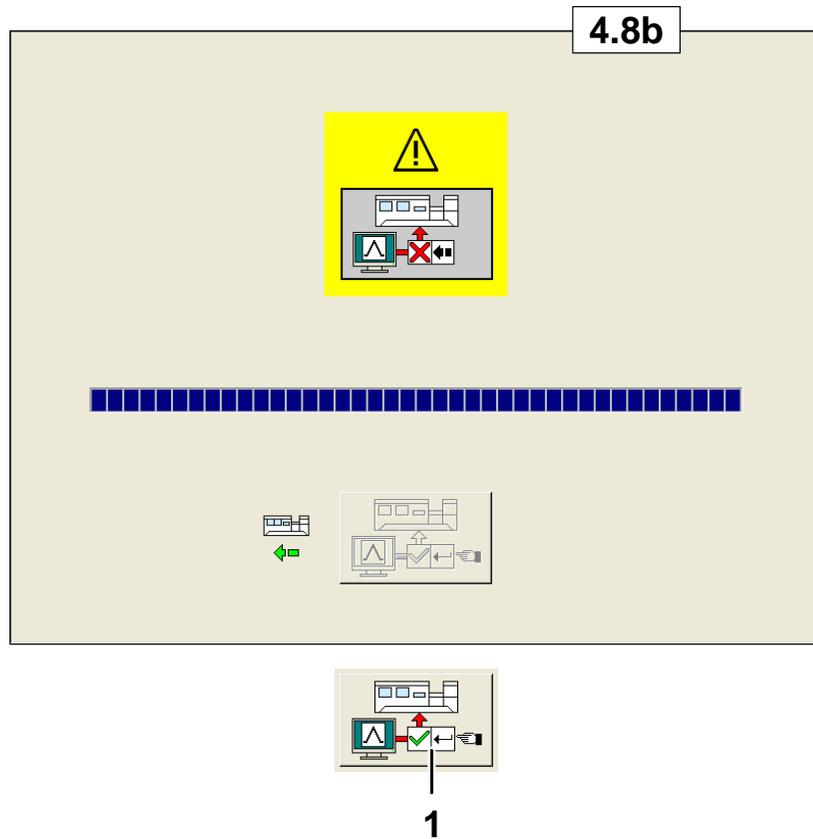
Une fois le transfert terminé, le programme affiche l'écran **4.8a** un court instant et l'assistant se ferme automatiquement.

Si le travail n'a jamais été transféré en machine, presser sur **1** pour confirmer.

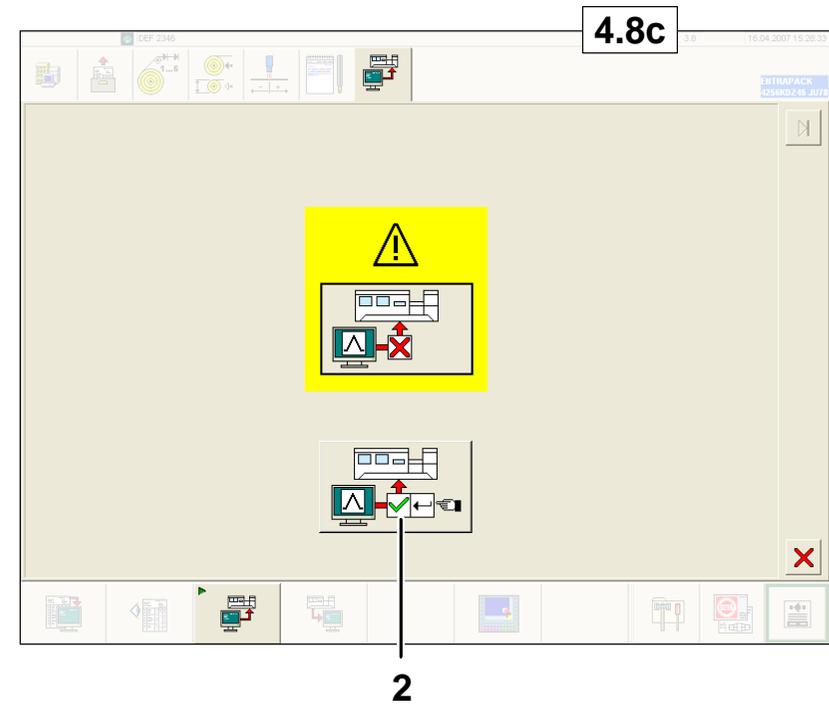


*Transfert de données du MSS à la machine*

**Remarque:** Si la machine est mise en route lors du transfert, celui-ci s'interrompt et l'écran **4.8b** apparaît. Arrêter la machine, puis effectuer à nouveau le transfert des données en pressant sur l'icône **1**.



**Remarque:** L'écran **4.8c** apparaît lorsque le transfert des données n'a pas été effectué correctement. Effectuer à nouveau le transfert des données en pressant sur l'icône **2**.



## Transfert de données de la machine au MSS

Sélection de l'assistant .....	93
5.1 - Transfert des données .....	94

## Sélection de l'assistant

Il est possible de modifier certains réglages du travail en cours en utilisant les sélecteurs des panneaux de commande ou la commande centralisée CUBE.

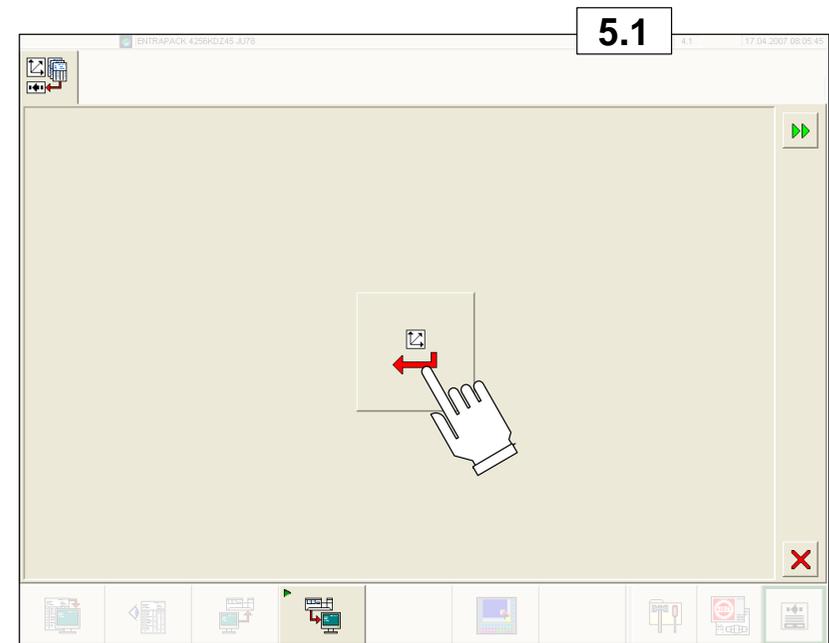
Lorsque les réglages sont corrects, cet assistant permet d'enregistrer les nouvelles données dans le MSS.

- Presser sur cette icône pour transférer les données de la machine au MSS.



## 5.1 - Transfert des données

- Presser sur cette icône pour transférer les données de la machine au MSS. L'assistant se ferme automatiquement.



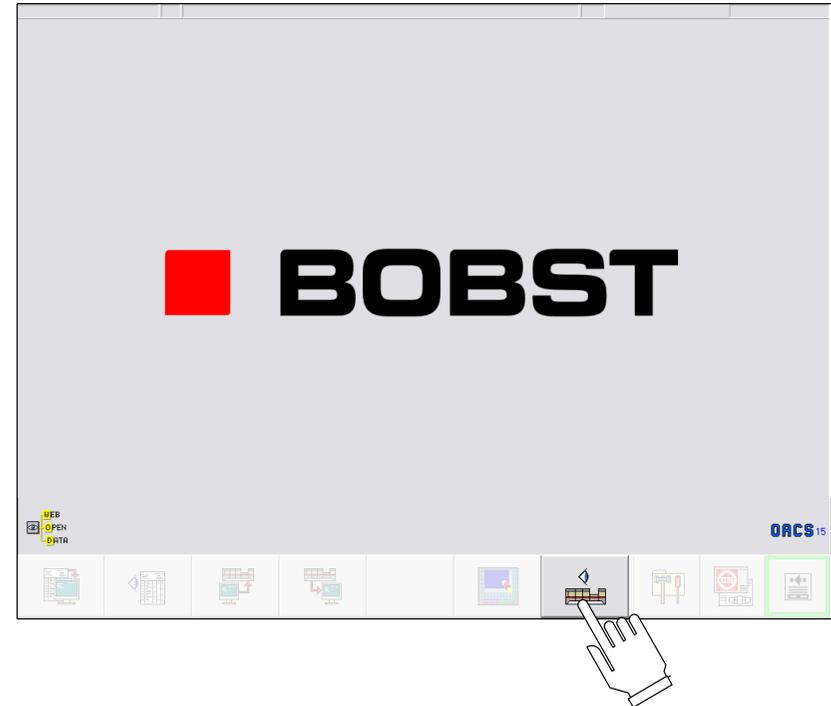
## Etats machine

<b>Sélection de l'utilitaire</b> .....	<b>96</b>
<b>7.1 - Données des dérouleurs de bandes</b> .....	<b>97</b>
Dériveurs standard .....	97
Dériveurs à baladeurs .....	99
<b>7.3 - Données d'estampage</b> .....	<b>100</b>
Visualisation des avances manuelles .....	102
Visualisation des éléments du motif d'imposition avec système OACS .....	103
<b>7.5 - Activer/désactiver les dérouleurs</b> .....	<b>104</b>
<b>7.7 - Bloc-notes</b> .....	<b>105</b>
<b>7.9 - Visualisation des dérouleurs</b> .....	<b>106</b>

## Sélection de l'utilitaire

- Presser sur cette icône pour visualiser et modifier les états de la machine.
- Presser à nouveau sur cette icône pour fermer l'utilitaire.

**Remarque:** Pour sauvegarder les modifications effectuées dans cet utilitaire, utiliser l'assistant "Transfert de données de la machine au MSS".



## 7.1 - Données des dérouleurs de bandes

### Dérouleurs standard

#### Sélection des dérouleurs de bandes

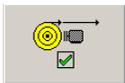


Dérouleur de bande non sélectionné. Presser sur cette icône pour sélectionner le dérouleur de bande.

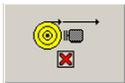


Dérouleur de bande sélectionné.

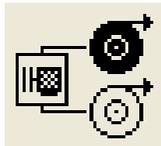
#### Etat du dérouleur de bande



En fonction.



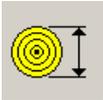
Hors fonction.



Le dérouleur de bande indiqué à gauche de cette icône est synchronisé avec le dérouleur de bande indiqué à droite de cette icône.



## Longueur de bandes



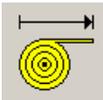
Si nécessaire, modifier le diamètre des bobines chargées sur les dérouleurs.



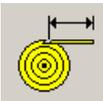
Indiquer le diamètre du moyeu des bobines chargées sur les dérouleurs:



3 pouces / 1 pouce.



Modifier la longueur de bande des bobines chargées sur les dérouleurs.

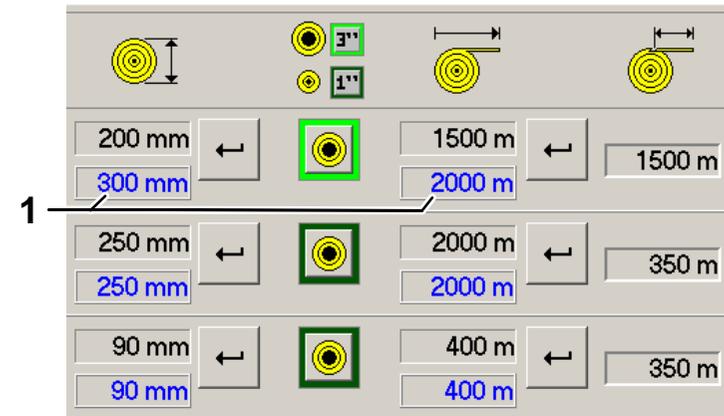
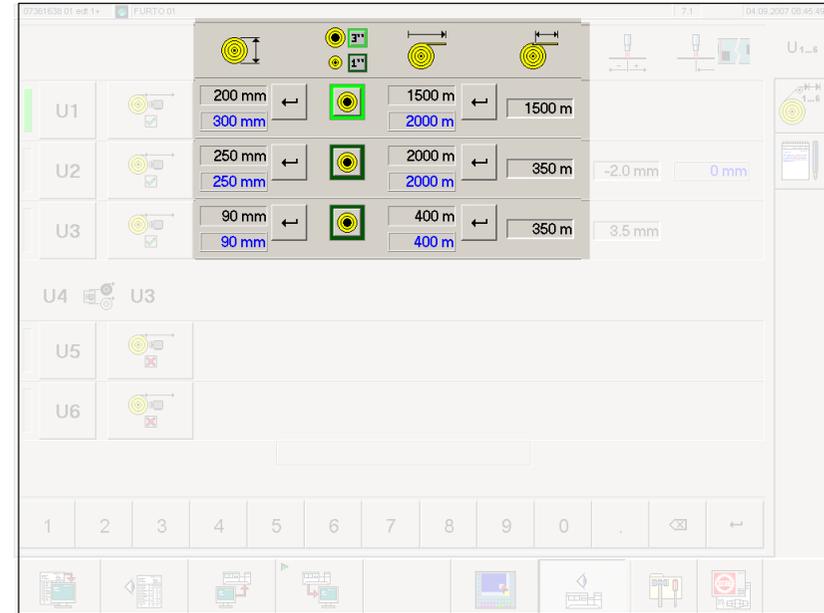


Introduire la longueur de bande jusqu'au prochain raccord.



Valider les valeurs. Les dimensions restantes effectives sont affichées en 1.

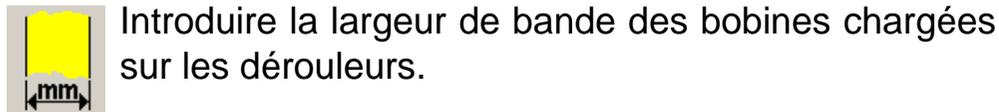
**Condition:** Machine à l'arrêt.



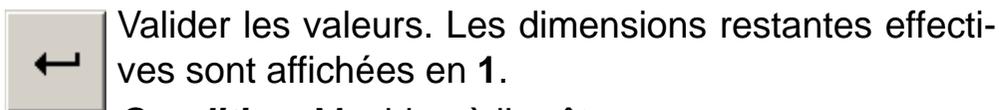
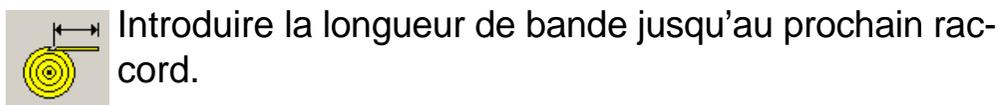
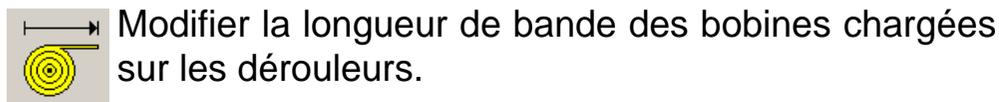
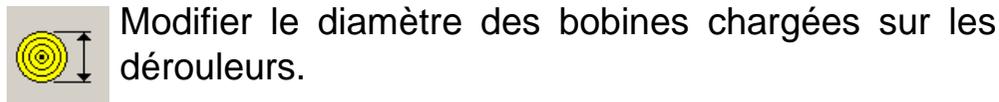
## Dérouleurs à baladeurs

### Attribution des freins aux dérouleurs

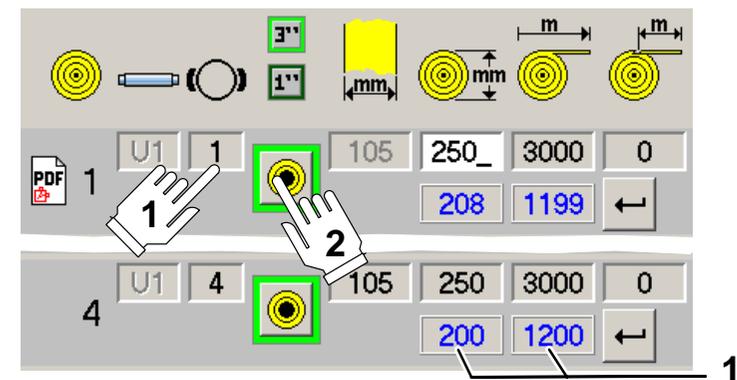
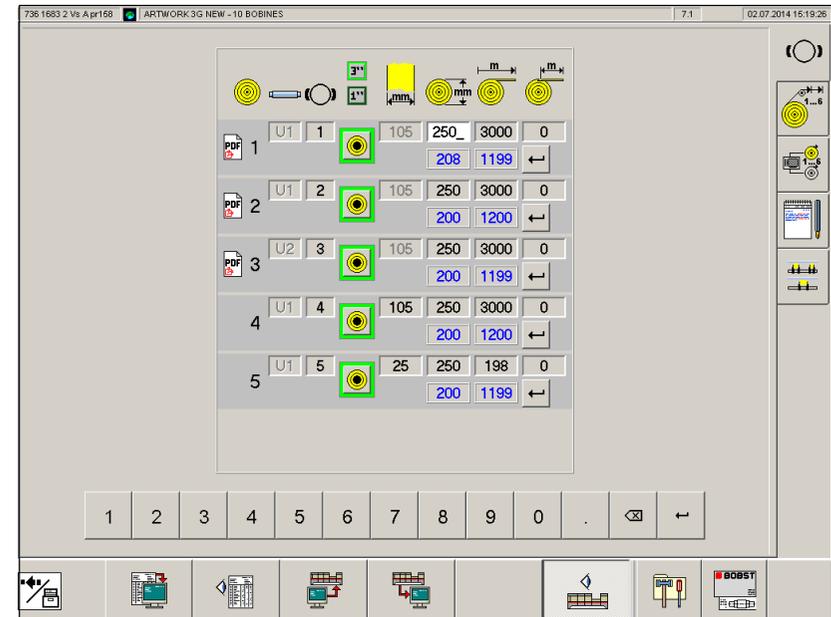
- 1 Si nécessaire, modifier le no de frein connecté au dérouleur.
- 2 Modifier le diamètre du moyeu des bobines chargées sur les dérouleurs:



### Longueur de bandes



**Condition:** Machine à l'arrêt.



## 7.3 - Données d'estampage

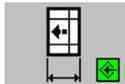
### Sélection des dérouleurs de bandes



Dérouleur de bande non sélectionné. Presser sur cette icône pour sélectionner le dérouleur de bande.



Dérouleur de bande sélectionné.



Longueur de la feuille

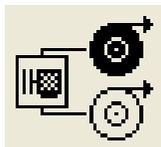
### Etat du dérouleur de bande



En fonction.



Hors fonction.



Le dérouleur de bande indiqué à gauche de cette icône est synchronisé avec le dérouleur de bande indiqué à droite de cette icône.

7.3

Feeder	Status	Settings	Value
U1	Not Selected	ORCS	273.8
U2	Not Selected	ORCS	273.8
U3	Selected	ORCS, 50.0	48.3
U4	Not Selected	ORCS	36.7
U5	Not Selected	ORCS	36.7
U6	Not Selected		

740.0

## Mode de configuration



Configuration effectuée à partir d'un fichier PDF.



Configuration effectuée manuellement.

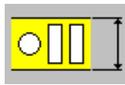
## Méthode de calcul du cycle d'avances



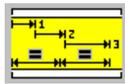
Avec OACS.



Sans OACS (introduction manuelle).



**Largeur de la bande (pour calcul du cycle d'avances avec OACS)**



**Avance moyenne**

## Type de cycle pour les avances calculées avec OACS



36.0

Cycle épargnant la bande (déchet de bande minimum).



70.6

Cycle régulier pour une très haute productivité.



24.3

Cycle à haute productivité épargnant la bande.

Unité	Mode de configuration	Méthode de calcul	Paramètres	Cycle (s)	Statut
U1	PDF	OACS		273.8	★
U2	PDF	OACS		273.8	★
U3	Manuel	OACS	50.0	48.3	★
U4	Manuel	OACS			
U5	Manuel	OACS		36.7	
U6	Manuel				

740.0



## Visualisation des avances manuelles

Avance unique:

**Av1** répétée sans arrêt.

2 avances répétitives:

**Av1** répétée **n1** fois, **Av2** répétée **n2** fois.

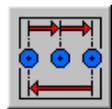
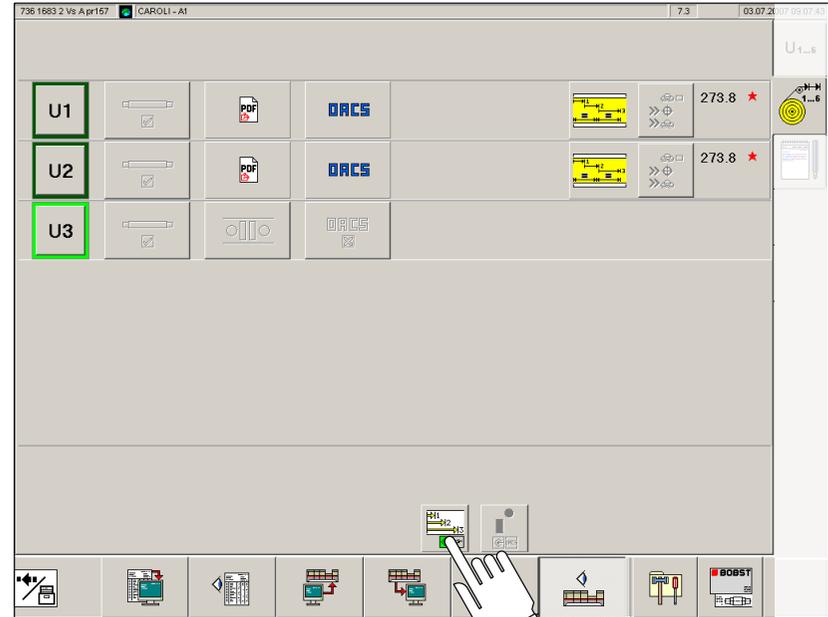
3 avances répétitives:

**Av1** répétée **n1** fois, **Av2** répétée **n2** fois

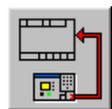
**Av3** répétée **n3** fois.

3 avances répétitives globales:

**Av1** répétée **n1** fois, **Av2** répétée **n2** fois le tout répété **c** fois, suivi de **Av1** répétée **n1** fois et **Av3** répétée **n3** fois.

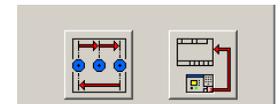


Affichage des valeurs du dérouleur de bande suivant.



Retour à l'assistant 7.3.

1	0.0	0	<b>n1</b>
2	0.0	0	<b>c</b>
3	0.0	0	<b>n2</b>
			<b>n3</b>
		0.0	





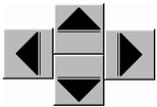
## Visualisation des éléments du motif d'imposition avec système OACS



Agrandissement de la vue de la fenêtre de visualisation 2.

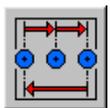


Réduction de la vue de la fenêtre de visualisation 2.

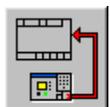


Déplacement de la vue de la fenêtre de visualisation 2.

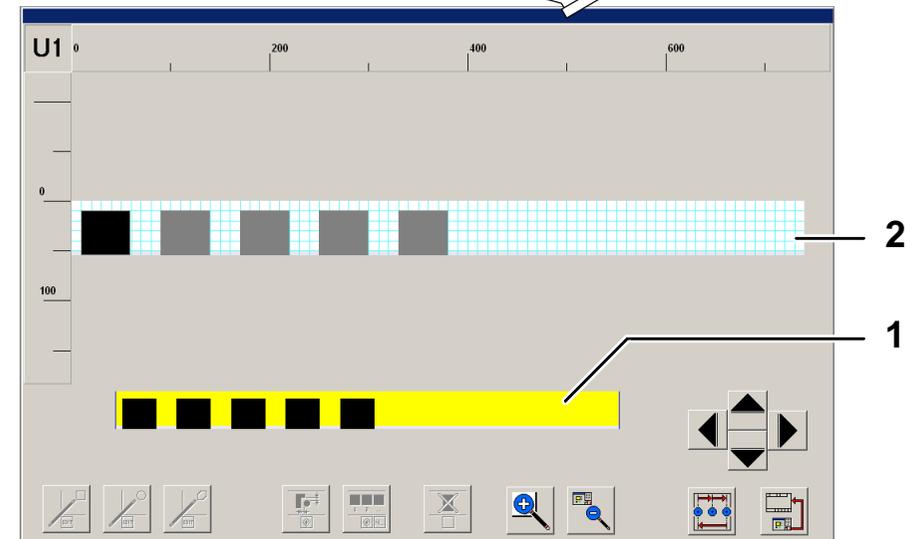
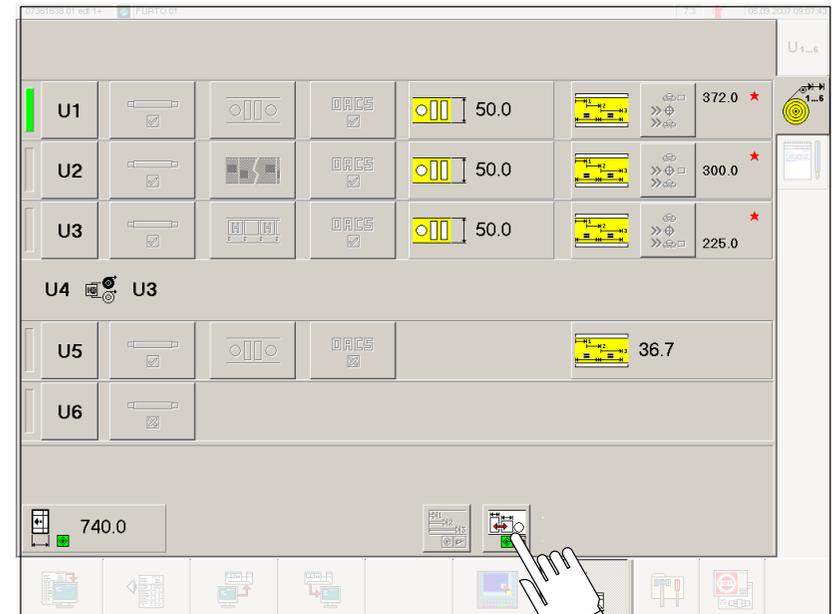
Une pression dans la zone 1 permet un déplacement rapide de la vue de visualisation 2.



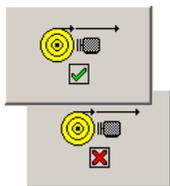
Affichage des éléments du motif d'imposition du dérouleur avec système OACS suivant.



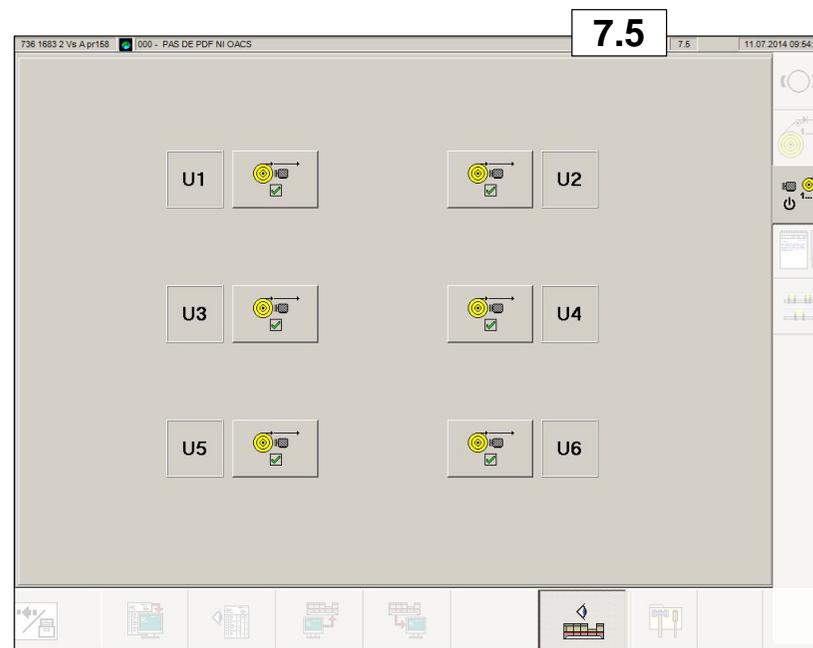
Retour à l'assistant 7.3.



## 7.5 - Activer/désactiver les dérouleurs



Activer/désactiver un dérouleur.



## 7.7 - Bloc-notes

Le bloc-notes permet d'ajouter un commentaire en rapport avec le travail en machine.

- 1 Presser dans la zone du contenu du bloc-notes pour activer l'édition.
- 2 Introduire les données à l'aide des touches du clavier.



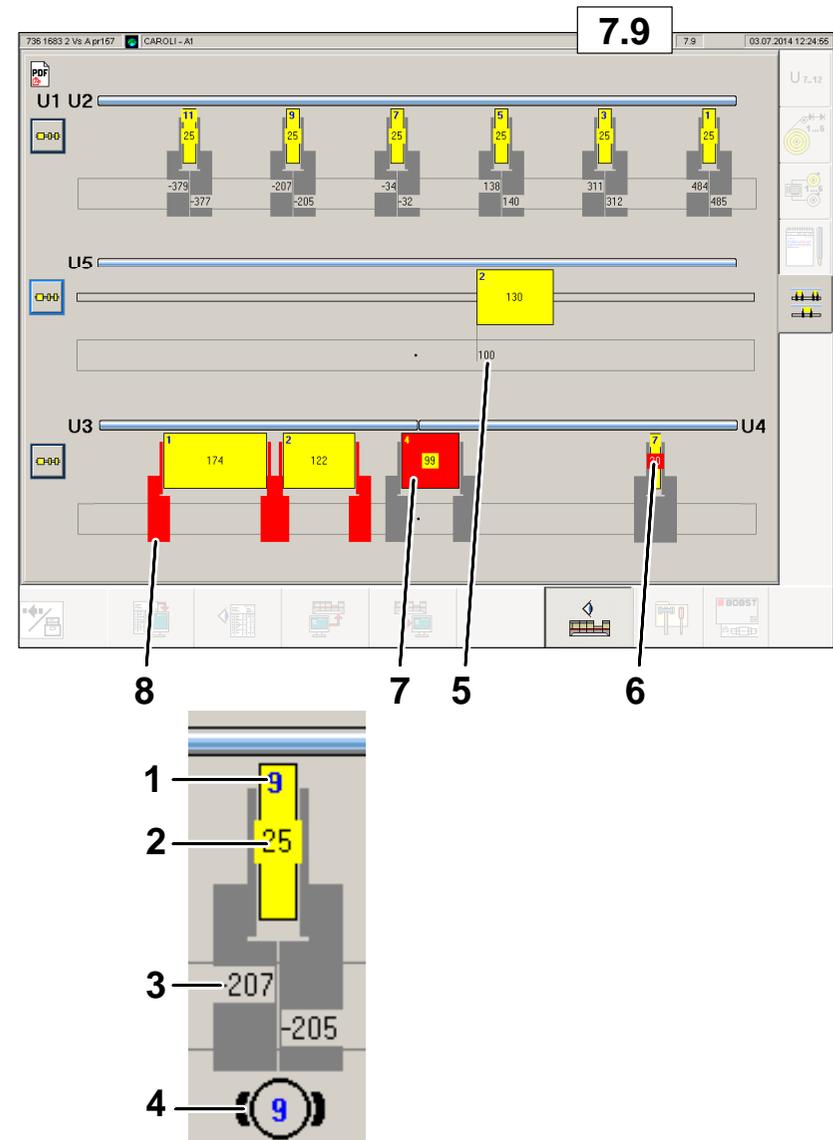
## 7.9 - Visualisation des dérouleurs

Permet de voir la disposition de l'ensemble des bandes sur les dérouleurs:

Assignation des bobines aux dérouleurs, numéro du dérouleur **1**, largeur de bande **2**, position des supports **3**, numéro du frein **4** pour les dérouleurs à baladeur. En mode sans supports, la position de la bobine est affichée en **5**.

En cas de problème, les éléments concernés sont affichés en rouge: largeur de bande impossible **6**, bobine mal positionnée **7**, collision de supports **8**.

**Remarque:** Cette visualisation est conforme à la disposition de l'armoire dérouleurs et donc inversée par rapport à celles des assistants "Création d'un travail" et "Visualisation / modification des données d'un travail".

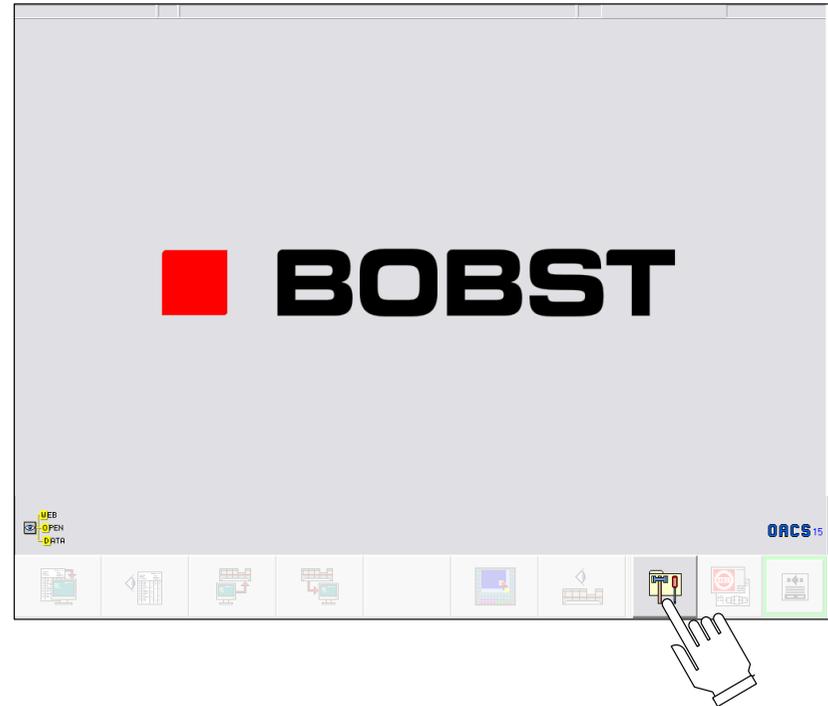


# Outils

<b>Sélection de l'utilitaire</b> .....	<b>108</b>
<b>8.1 - Sauvegarde du système</b> .....	<b>109</b>
<b>8.2 - Fonctions diverses</b> .....	<b>112</b>
<b>8.3 - Configuration du système</b> .....	<b>113</b>
8.3a - Modification du mot de passe .....	115
8.3b - Configuration de la sauvegarde .....	116
8.3c - Configuration de la date et de l'heure .....	118
<b>8.4 - Indicateur de maintenance</b> .....	<b>119</b>
Reset d'un indicateur .....	121
<b>8.5 - Calculatrice</b> .....	<b>122</b>
Indication des longueurs de bandes nécessaire pour la production .....	122
Estimation de la longueur de bande restante sur une bobine .....	123

## Sélection de l'utilitaire

- Presser sur cette icône pour accéder aux outils.
- Presser à nouveau sur cette icône pour fermer l'utilitaire.

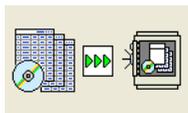


## 8.1 - Sauvegarde du système

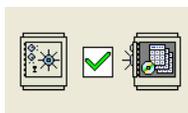
- 1 Presser sur cette icône pour sauvegarder les données du système. La fenêtre 2 indique l'état de la sauvegarde:



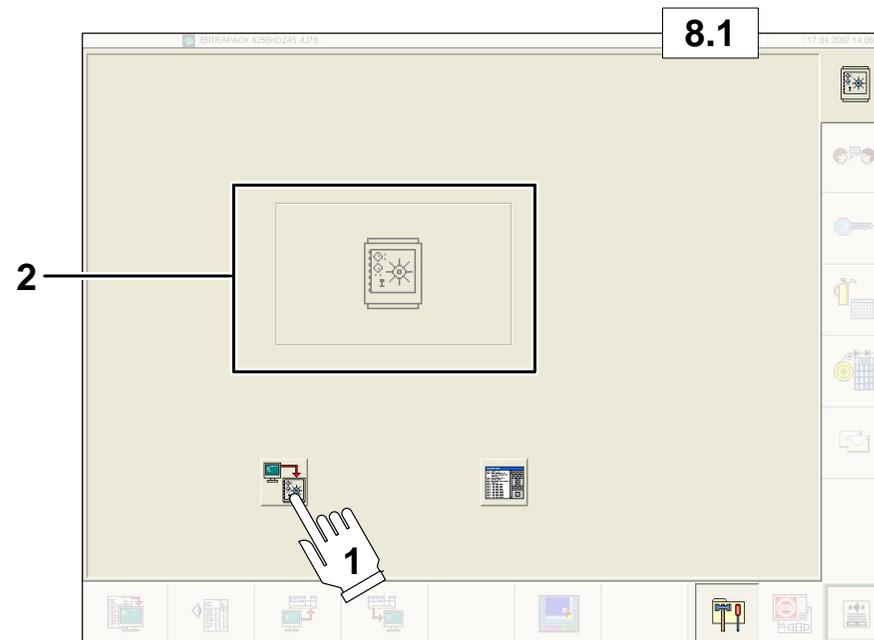
Sauvegarde non effectuée.



Sauvegarde en cours.



Sauvegarde terminée avec succès.



Lorsque la sauvegarde à échoué, différentes icônes peuvent apparaître dans la fenêtre **2**:

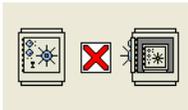


Le fichier source est corrompu ou n'est pas une base de données.



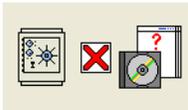
Le temps est dépassé.

- Dans l'utilitaire **8.3b**, augmenter la valeur "Dépassement du temps".

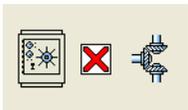


Les fichiers source et de sauvegarde sont identiques.

- Dans l'utilitaire **8.3b**, changer le nom et le chemin d'accès du fichier de sauvegarde.

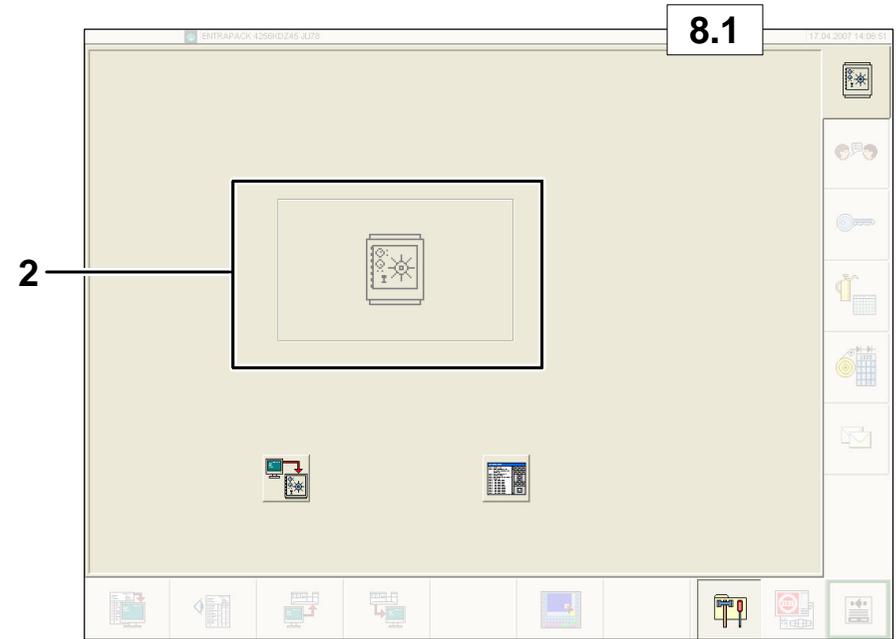


Le fichier source ou de sauvegarde ne peut pas être ouvert.

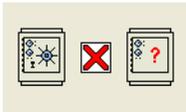


Le moteur de sauvegarde est introuvable (gback.exe).

Suite à la page suivante.



Lorsque la sauvegarde à échoué, différentes icônes peuvent apparaître dans la fenêtre 2 (suite):



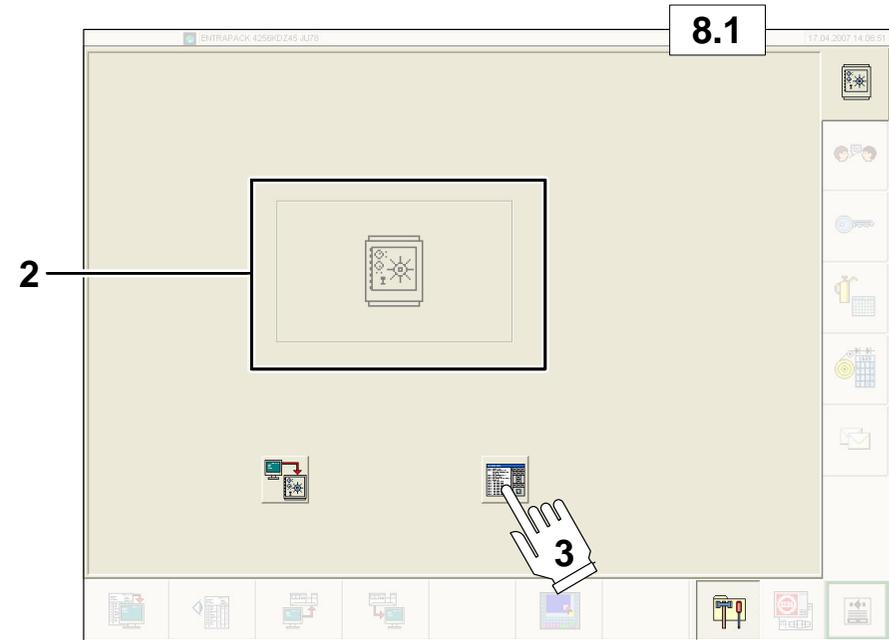
Le fichier de sauvegarde ne peut pas être ouvert.

- Effectuer une nouvelle sauvegarde du système.



Erreur inconnue.

- 3 Presser sur cette icône pour consulter les détails de la dernière sauvegarde.



```

gbak: gbak version V1.5.2.4731 Firebird 1.5
gbak: opened file C:\BACKUP\GDBCH.gdb
gbak: transportable backup - data in XDR format
gbak: backup file is compressed
gbak: Version(s) for database "C:\Program Files\Bobst\Mss FoilMaster
      \Data\DataBase.GDB_BkpPh2"
      Firebird/x86/Windows NT (access method), version "V1.5.2.4731
Firebird 1.5"
      on disk structure version 10.1
gbak: created database C:\Program Files\Bobst\Mss FoilMaster
      \Data\DataBase.GDB_BkpPh2, page_size 4096 bytes
gbak: started transaction
gbak: restoring domain RDB$1
gbak: restoring domain RDB$2
gbak: restoring domain RDB$3
gbak: restoring domain RDB$4
gbak: restoring domain RDB$5
gbak: restoring domain RDB$6
gbak: restoring domain RDB$7
gbak: restoring domain RDB$8
gbak: restoring domain RDB$9
gbak: restoring domain RDB$10
gbak: restoring domain RDB$11
    
```

## 8.2 - Fonctions diverses



### Langue désirée pour le système



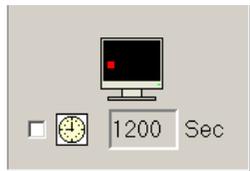
### Langue désirée pour la documentation en ligne

1

Activer le menu déroulant.

2

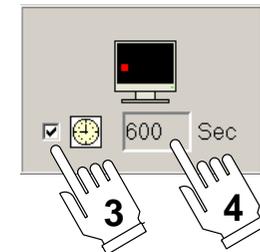
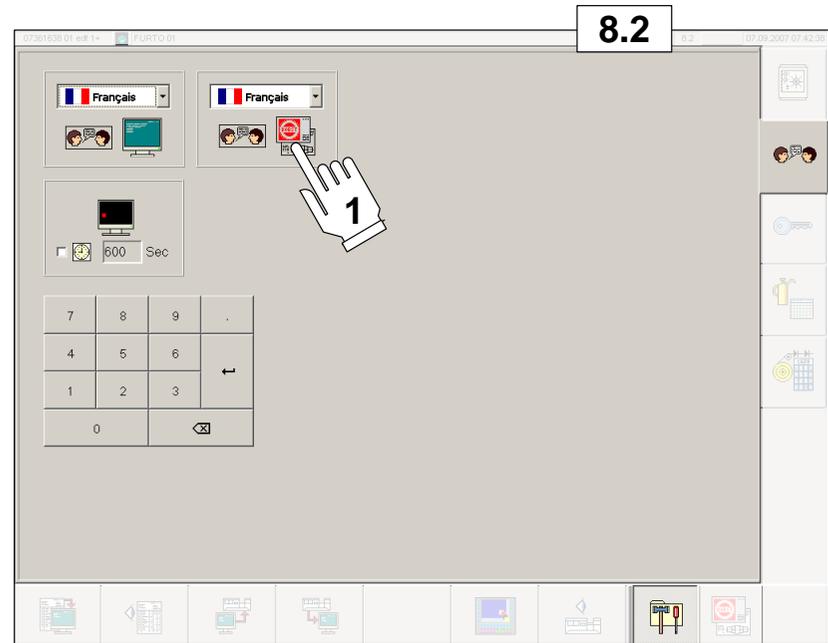
Sélectionner la langue désirée.



### Paramétrage de l'écran de veille

3 4

Activer et introduire le temps désiré en secondes.

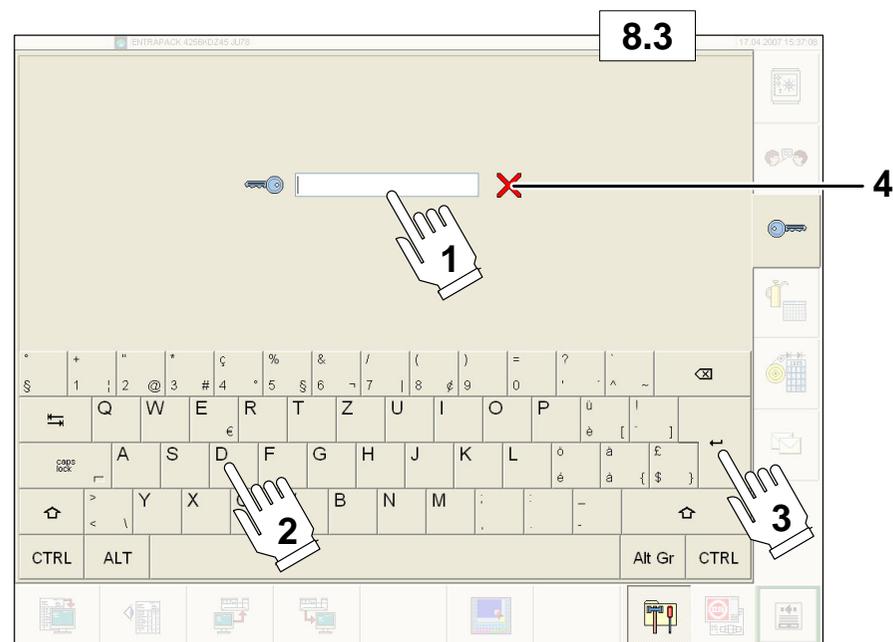


## 8.3 - Configuration du système

Cet utilitaire est protégé par un mot de passe. Il permet de:

- modifier le mot de passe.
- configurer la sauvegarde du système.
- configurer l'heure et la date du système.

- 1** Presser sur le champ du mot de passe.
  - 2** Introduire le mot de passe.
  - 3** Valider le mot de passe en pressant sur la touche ↵.
- La croix **4** apparaît si le mot de passe validé n'est pas correct.



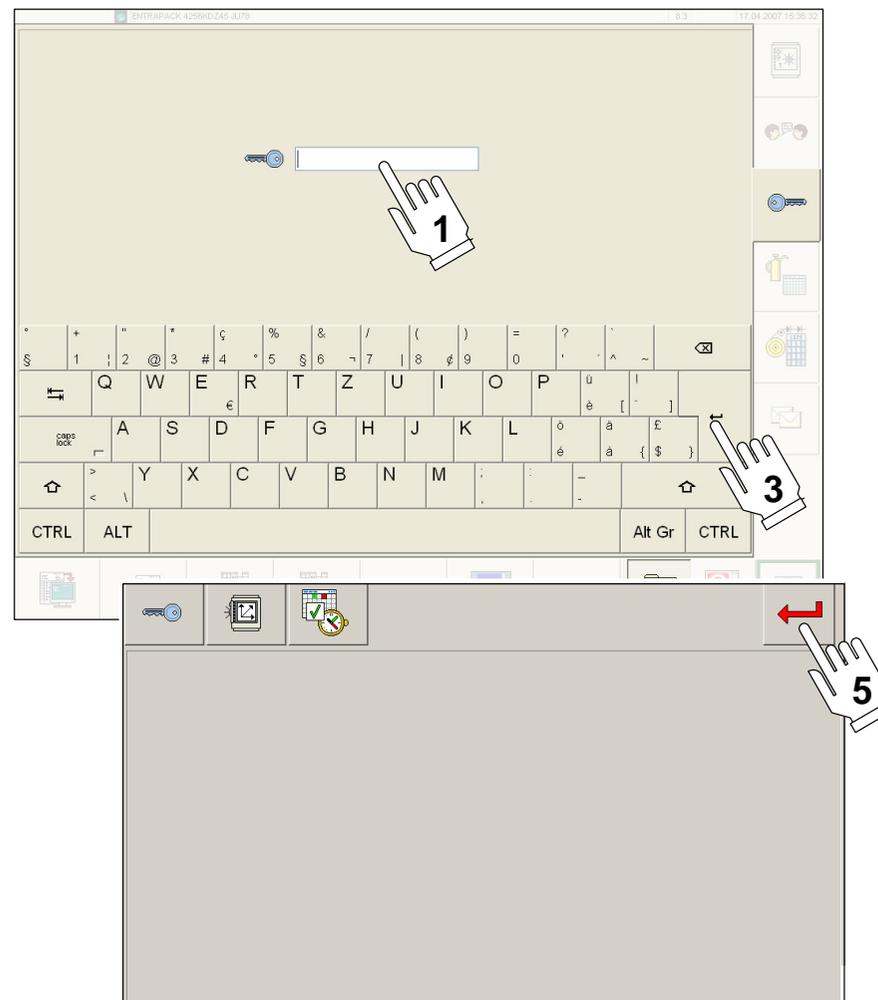
Initialement, le mot de passe n'est pas activé. Pour accéder aux fonctions de cet utilitaire, procéder comme suit:

1 Presser sur le champ du mot de passe.

3 Presser sur la touche ↵.

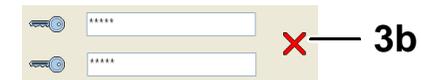
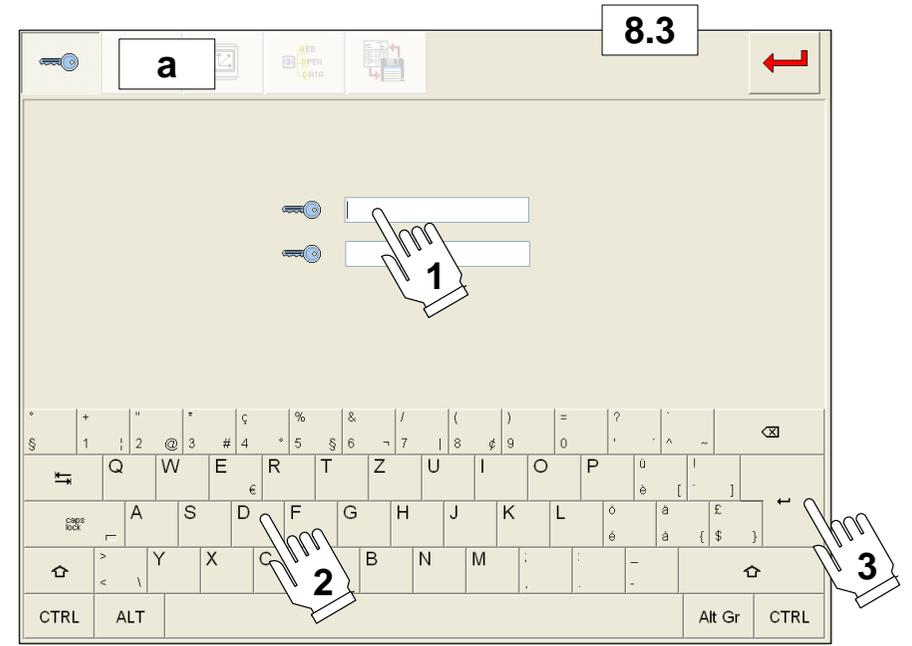
Pour revenir à l'utilitaire 8.3:

5 Presser sur cette icône.



### 8.3a - Modification du mot de passe

- 1 Presser sur le champ supérieur du mot de passe.
  - 2 Introduire le nouveau mot de passe.
  - 3 Presser sur la touche ↵.
  - 2 Introduire le nouveau mot de passe une seconde fois.
  - 3 Valider le mot de passe en pressant sur la touche ↵.
- L'icône **3a** s'affiche si les deux mots de passe sont identiques. Le nouveau mot de passe est validé.
- L'icône **3b** s'affiche si les deux mots de passe sont différents. Recommencer l'opération.



### 8.3b - Configuration de la sauvegarde



**Chemin d'accès du fichier de sauvegarde manuelle**



**Chemin d'accès du fichier de sauvegarde automatique**



La sauvegarde automatique est activée / désactivée.



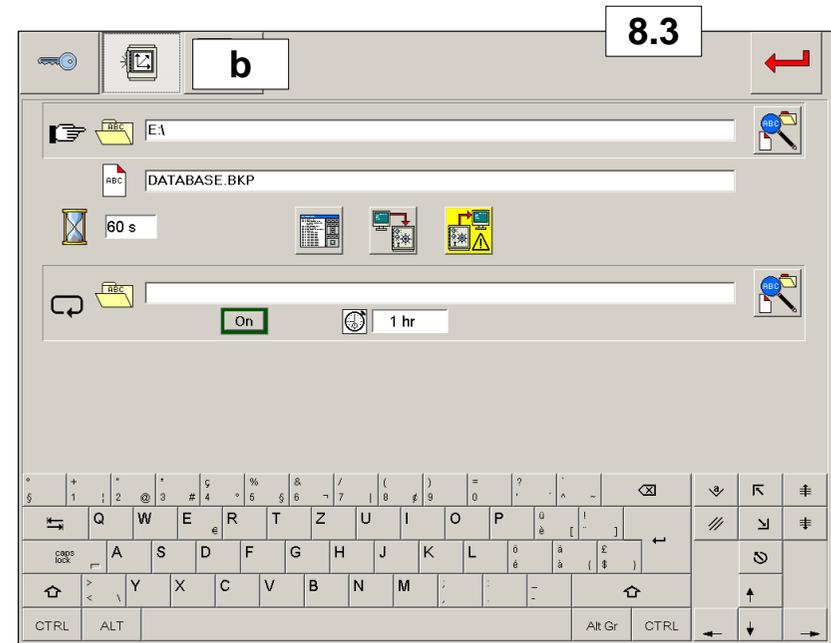
Introduire la fréquence de sauvegarde.



**Arborescence du disque dur**



**Nom du fichier de sauvegarde**





### Dépassement du temps

Lorsque la quantité de données à sauvegarder est importante, par exemple un nombre élevé de travaux ou de nombreuses statistiques, et que la sauvegarde se termine par une erreur, augmenter cette valeur.



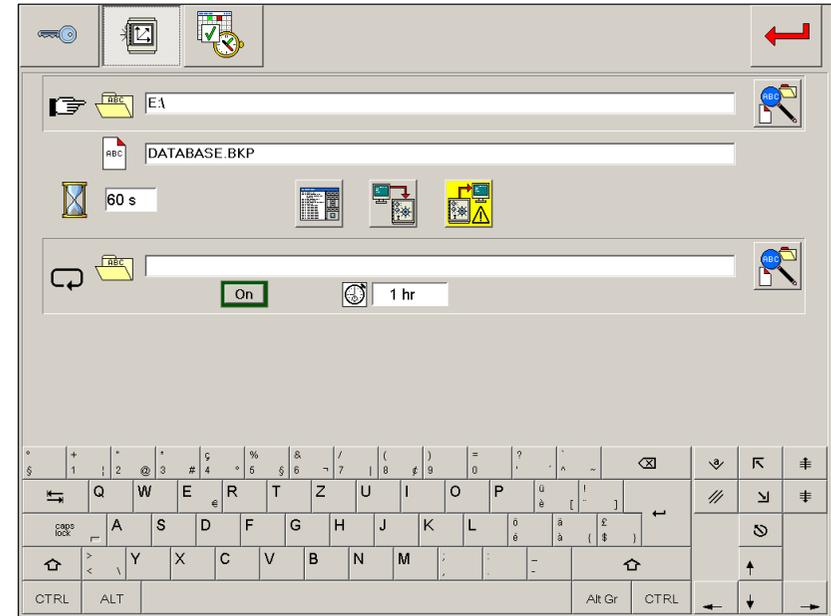
### Détails de la dernière sauvegarde



### Sauvegarde des données du système

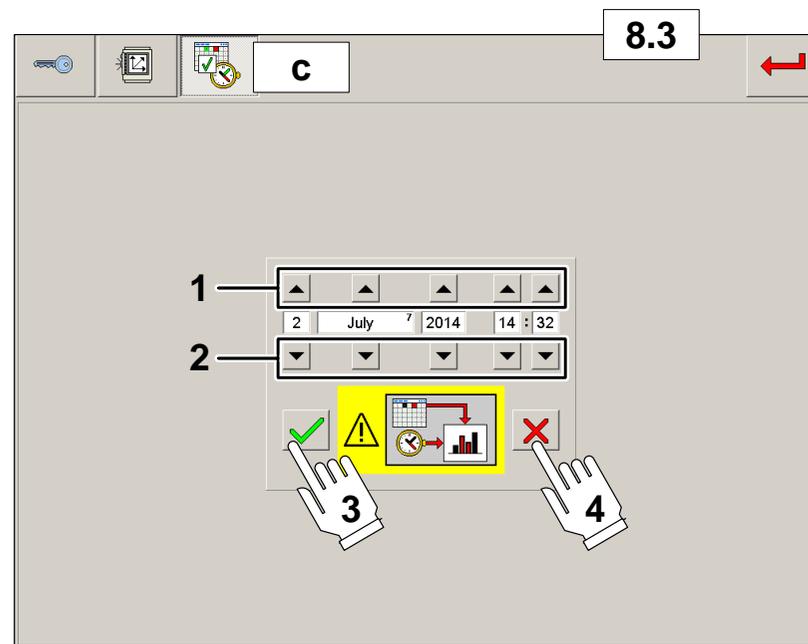


### Récupération de la dernière sauvegarde



### **8.3c - Configuration de la date et de l'heure**

- 1 Augmentation des valeurs.
- 2 Diminution des valeurs.
- 3 Validation de la modification.
- 4 Annulation de la modification.



## 8.4 - Indicateur de maintenance



Journalier



Hebdomadaire



Mensuel



Semestriel



Annuel



Sauvegarde du système

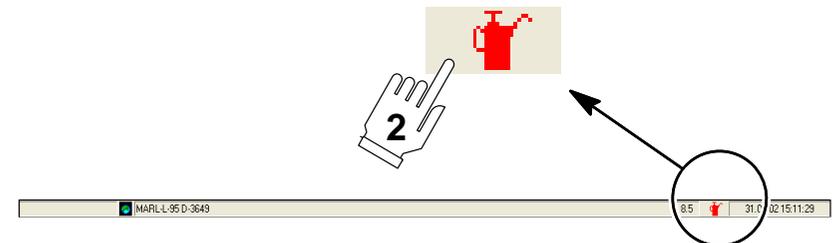
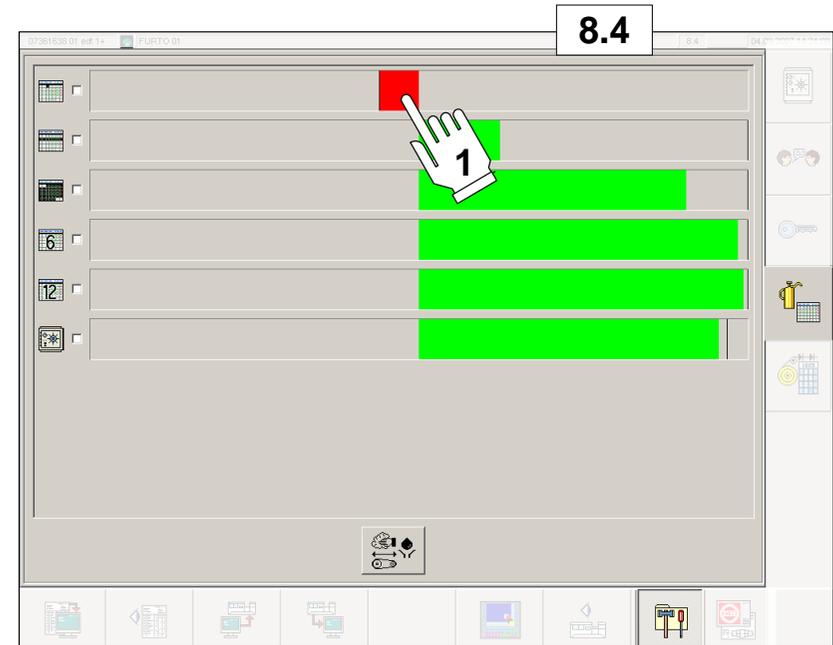


Lorsqu'un entretien périodique est nécessaire, une icône représentant une burette rouge clignote en haut à droite de l'écran et l'indicateur de maintenance de la période concernée devient rouge. Dans ce cas, procéder aux opérations d'entretien selon les indications du manuel d'entretien de la machine.

- 1 Il est possible d'accéder à la documentation en ligne en pressant sur l'indicateur concerné.

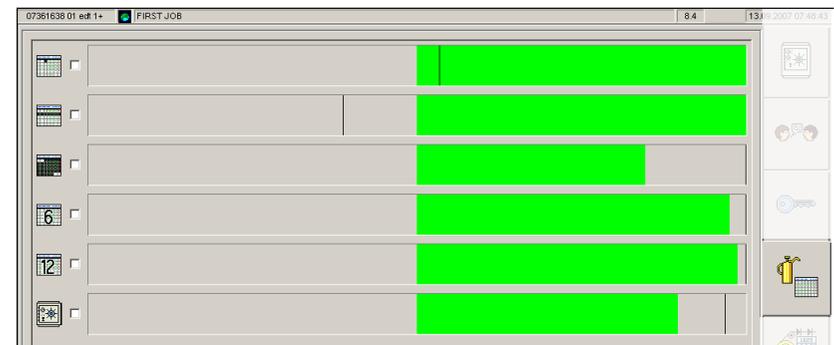
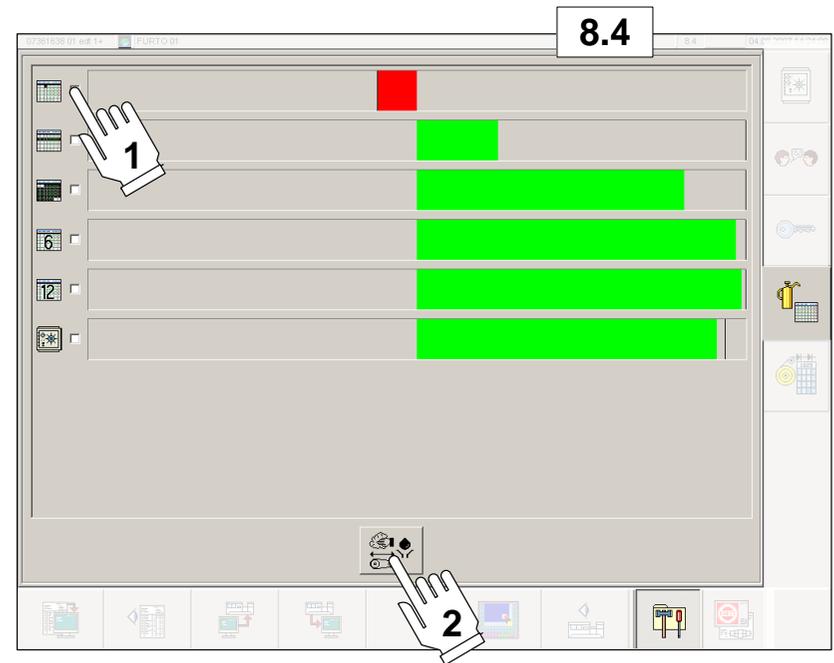
Le trait noir dans un indicateur indique l'avancement atteint avant le dernier Reset.

- 2 Il est possible d'accéder à l'utilitaire **8.4** depuis tous les écrans affichant l'icône de la burette. Pour cela, presser sur cette icône.



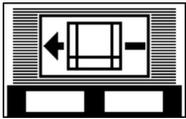
## Reset d'un indicateur

- 1 Cocher la case de l'indicateur concerné.
- 2 Presser sur l'icône "Reset".



## 8.5 - Calculatrice

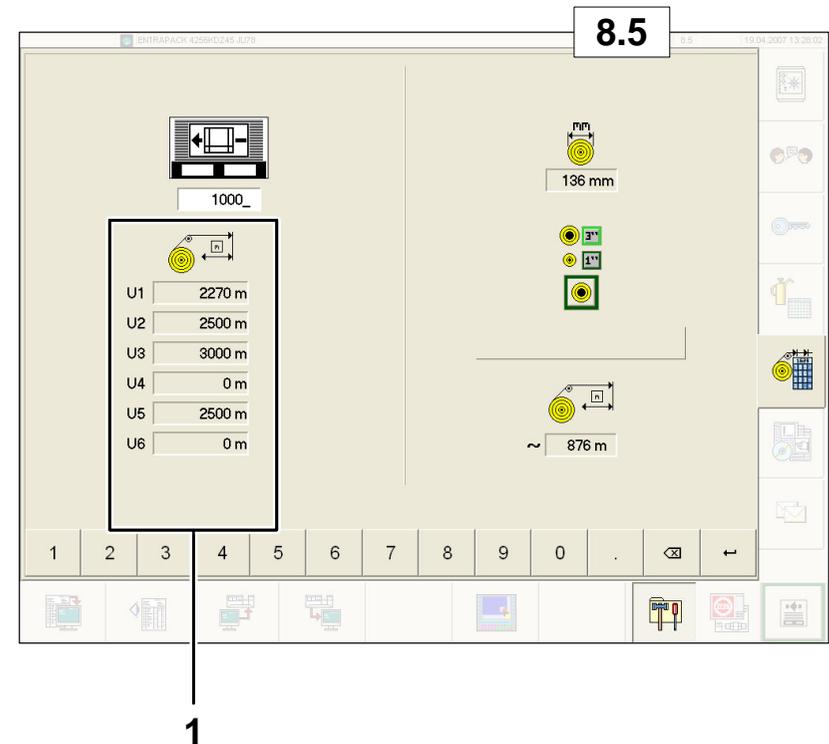
### Indication des longueurs de bandes nécessaire pour la production



Introduire le nombre total de feuilles à produire.

- 1 En fonction des avances de bande programmées, cet affichage indique pour chaque dérouleur la longueur de bande nécessaire pour la production complète.

**Remarque:** La longueur de bande nécessaire est égale au produit du nombre de feuilles à produire par la longueur de bande moyenne.



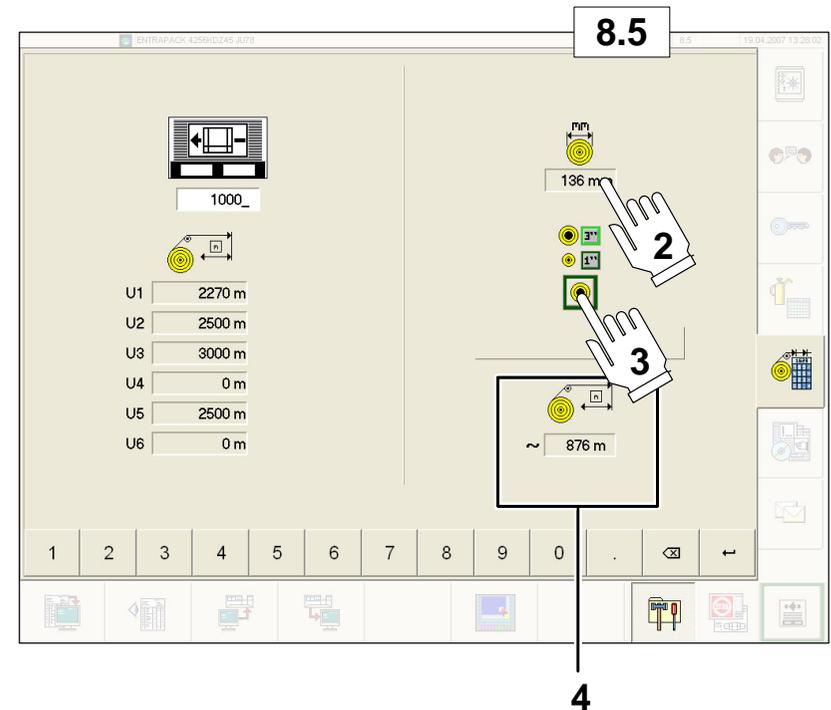
**Estimation de la longueur de bande restante sur une bobine**

Cette fonction permet de faire une estimation de la longueur de bande restante en fonction du diamètre de la bobine et du diamètre du moyeu de la bobine.

**Remarques:**

1. Cette fonction est une estimation, il peut y avoir des imprécisions dues à l'épaisseur de la bande.
2. Cette calculatrice n'est à utiliser qu'au cas où une bobine aurait été retirée de la machine sans indication de longueur de bande restante.

-  **2** Introduire le diamètre de la bobine.
-  **3** Introduire le diamètre du moyeu de la bobine:
  -  3 pouces.
  -  1 pouce.
- 4** Cet affichage indique le résultat de l'estimation.



# Documentation

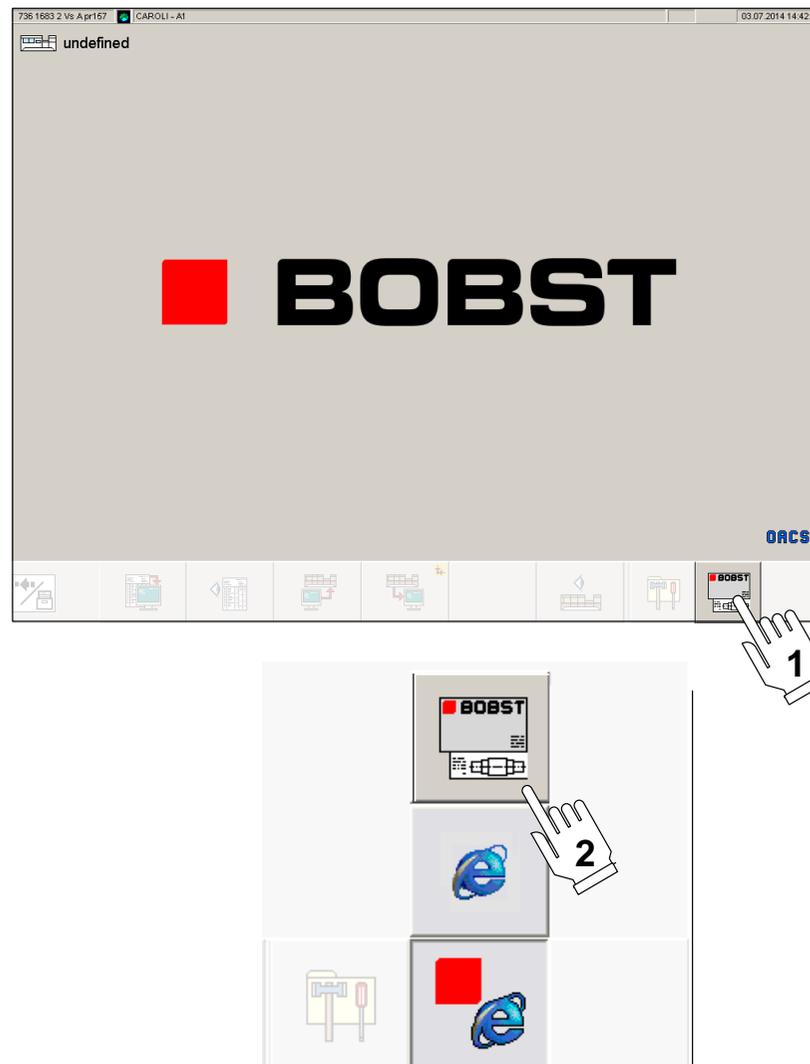
<b>Sélection de l'utilitaire</b> .....	<b>125</b>
<b>DocSearch</b> .....	<b>126</b>
Bibliothèque .....	126
Liste des documents selon le genre défini .....	128
<b>DocView</b> .....	<b>131</b>
Table des matières graphique .....	131
Affichage du clavier .....	132
Affichage de la barre de déplacement .....	133
Quitter .....	134
Icônes de navigation .....	135
Recherche .....	136
Agrandissement .....	137
Accès au sommaire .....	138
Sélection de la langue .....	139
Liens .....	140

## Sélection de l'utilitaire

- 1 Sélectionner l'utilitaire.
- 2 Presser sur cette icône pour accéder à la documentation.

### Remarques:

1. Depuis l'écran principal, l'outil DocSearch est affiché.
2. Depuis une séquence, l'outil DocView est affiché avec la page de la documentation en ligne concernant cette séquence.



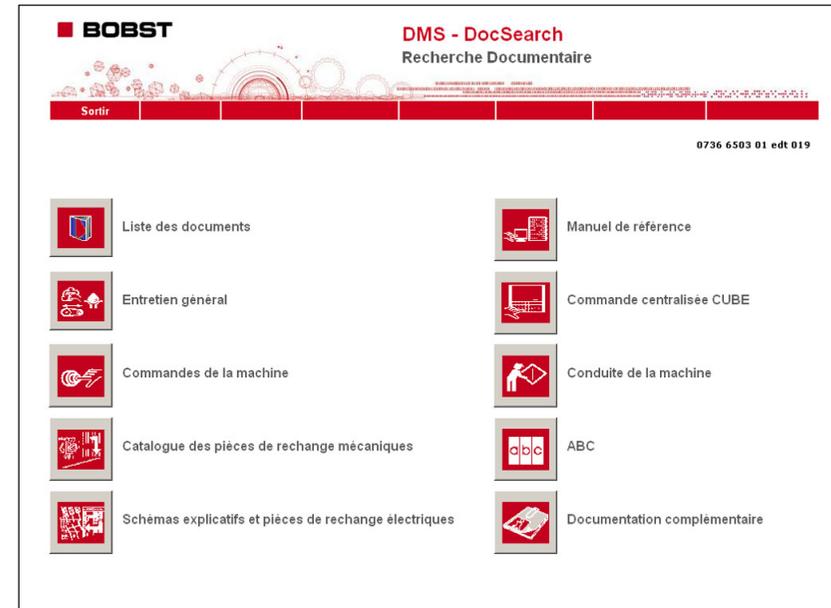
## DocSearch

L'outil DocSearch permet de rechercher un document ou une série de documents selon leur genre, puis de visualiser ces documents à l'aide de l'outil DocView.

### Bibliothèque

Presser sur l'icône du genre de document pour afficher la liste des documents:

-  Liste de tous les documents.
-  Entretien général.
-  Commandes de la machine.
-  Catalogues des pièces de rechange mécaniques.
-  Schémas explicatifs et pièces de rechange électriques.





Manuels de référence.



Commande centralisée CUBE.



Conduite de la machine.

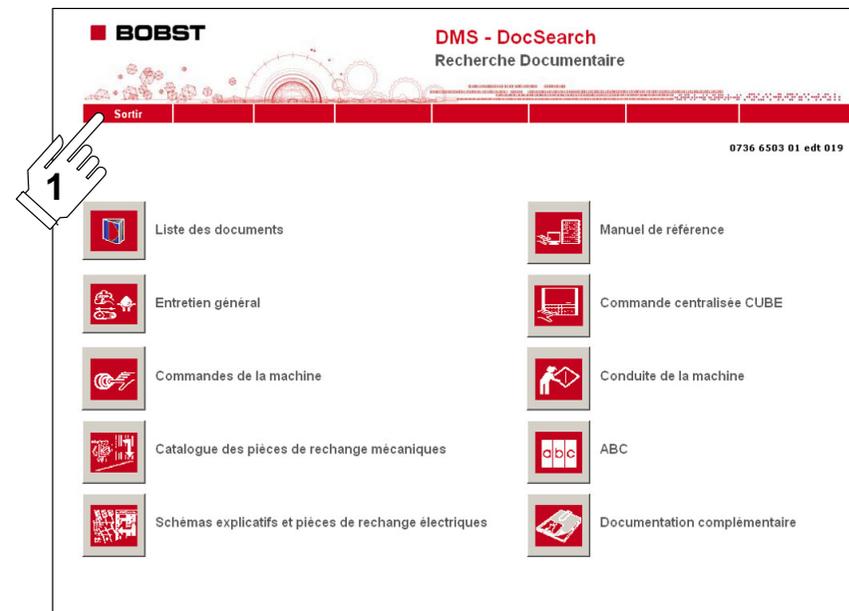


ABC.



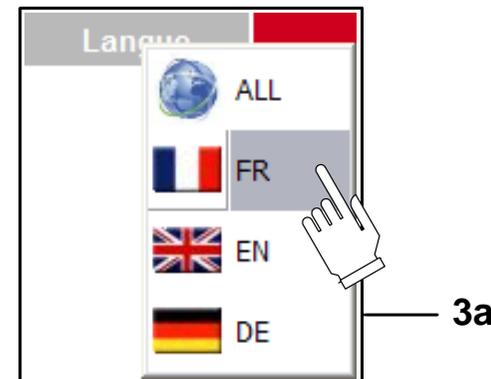
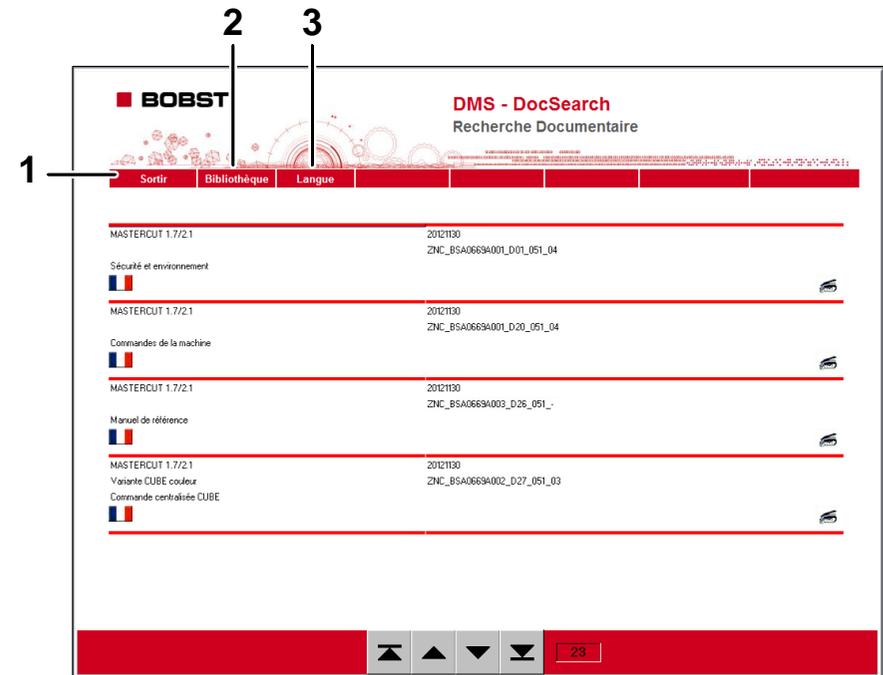
Documentation complémentaire.

 **1** Presser sur cette icône pour quitter l'outil DocSearch.



## Liste des documents selon le genre défini

- 1 Presser sur cette icône pour quitter l'outil DocSearch.
- 2 Presser sur cette icône pour accéder à la fenêtre de la bibliothèque. La bibliothèque permet la sélection du genre des documents.
- 3 Presser sur cette icône pour afficher les documents par langues.
  - 3a Presser sur l'icône de la langue désirée.  
L'icône avec le drapeau européen affiche toutes les langues.



## Navigation dans la liste des documents



Affiche la première page de la liste.



Affiche la page précédente.



Affiche la page suivante.



Affiche la dernière page de la liste.

23

Indique le nombre de documents dans la liste.

The screenshot displays the BOBST DMS - DocSearch interface. At the top, there is a navigation bar with the BOBST logo and the text 'DMS - DocSearch Recherche Documentaire'. Below this, there are tabs for 'Sortir', 'Bibliothèque', and 'Langue'. The main content area shows a list of documents with the following details:

Document Title	Year	Reference Number	Language	Icon
MASTERCUT 1.7/2.1	20121130	ZNC_BSA06694001_D01_051_04	French	🔍
Sécurité et environnement				
MASTERCUT 1.7/2.1	20121130	ZNC_BSA06694001_D20_051_04	French	🔍
Commandes de la machine				
MASTERCUT 1.7/2.1	20121130	ZNC_BSA06694003_D26_051_	French	🔍
Manuel de référence				
MASTERCUT 1.7/2.1	20121130	ZNC_BSA06694002_D27_051_03	French	🔍
Variante CUBE couleur				
Commande centralisée CUBE				

At the bottom of the interface, there are navigation arrows (up, down, left, right) and a red box containing the number '23', indicating the total number of documents in the list.

**5 Informations du document.**

**5a** Titre.

**5b** Titre supplémentaire.

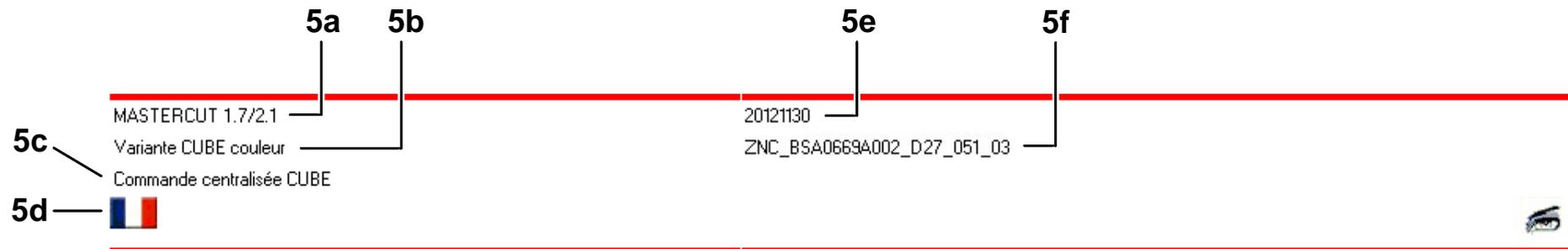
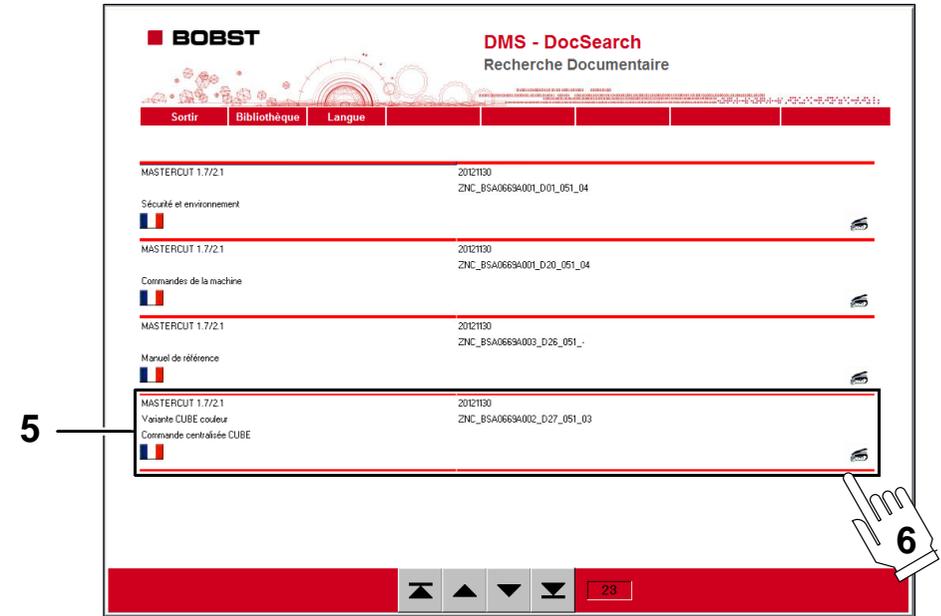
**5c** Genre.

**5d** Langue.

**5e** Validité.

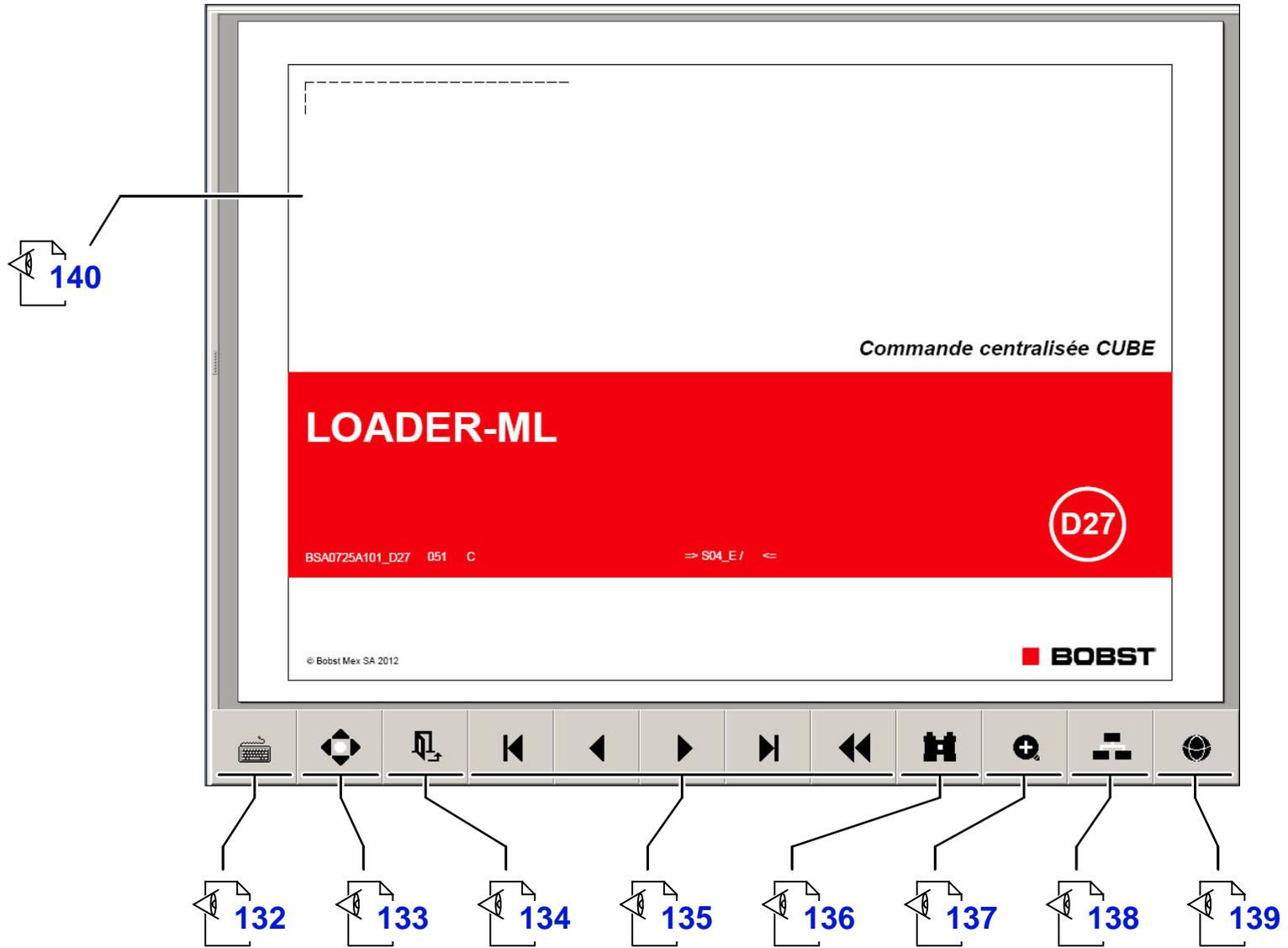
**5f** Numéro.

 **6** Presser sur cette icône pour visualiser le document désiré à l'aide de l'outil DocView.



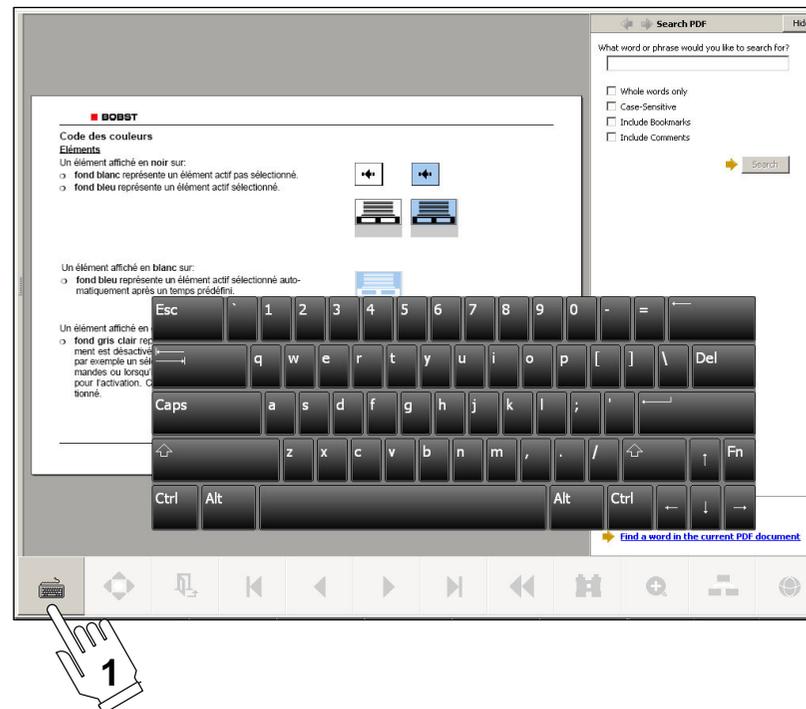
# DocView

## Table des matières graphique



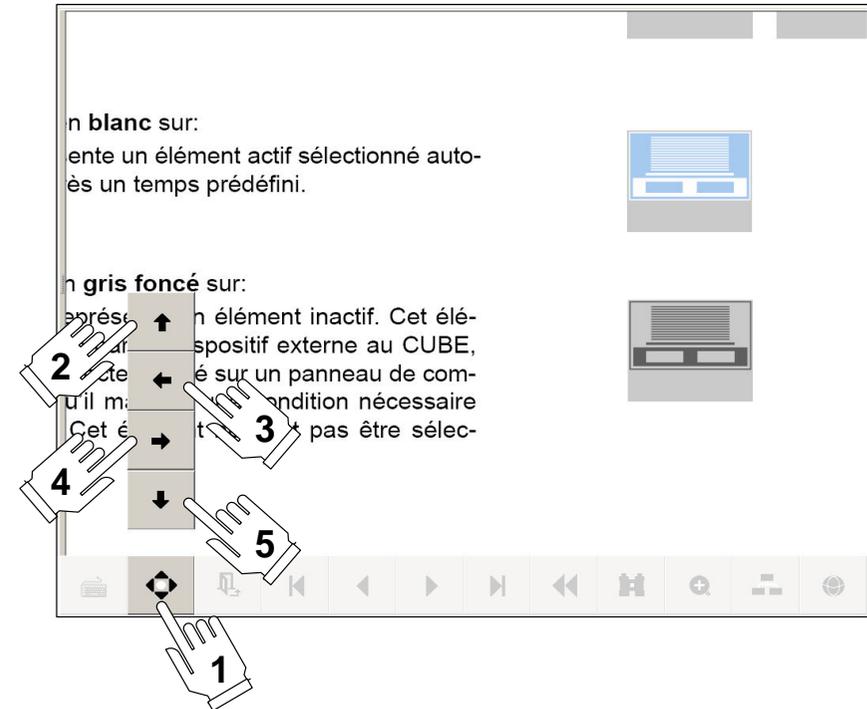
## Affichage du clavier

1 Presser sur cette icône pour afficher le clavier.



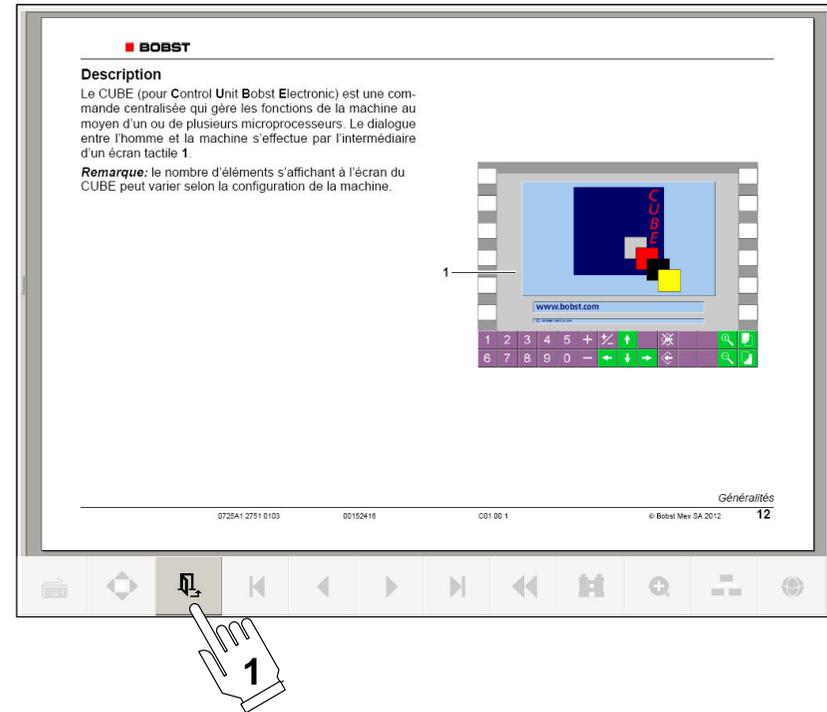
## Affichage de la barre de déplacement

- 1 Presser sur cette icône pour afficher la barre de déplacement.
- 2 **Vers le haut**  
Presser sur cette icône pour déplacer le document vers le haut.
- 3 **Vers la gauche**  
Presser sur cette icône pour déplacer le document vers la gauche.
- 4 **Vers la droite**  
Presser sur cette icône pour déplacer le document vers la droite.
- 5 **Vers le bas**  
Presser sur cette icône pour déplacer le document vers le bas.



## Quitter

1 Presser sur cette icône pour quitter l'outil DocView.



## Icônes de navigation

### 1 Première page

Presser sur cette icône pour accéder à la première page.

### 2 Page précédente

Presser sur cette icône pour accéder à la page précédente.

### 3 Page suivante

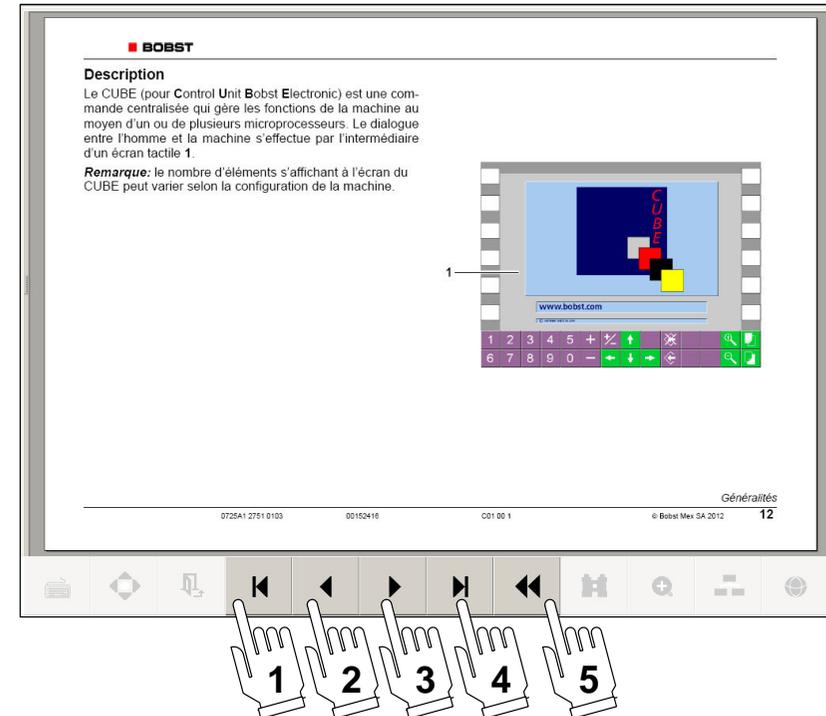
Presser sur cette icône pour accéder à la page suivante.

### 4 Dernière page

Presser sur cette icône pour accéder à la dernière page.

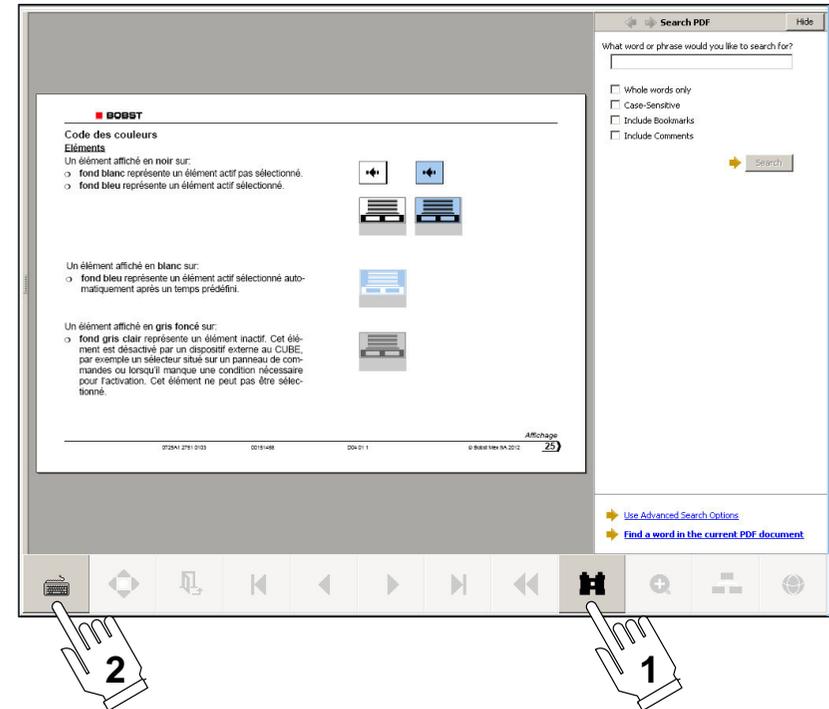
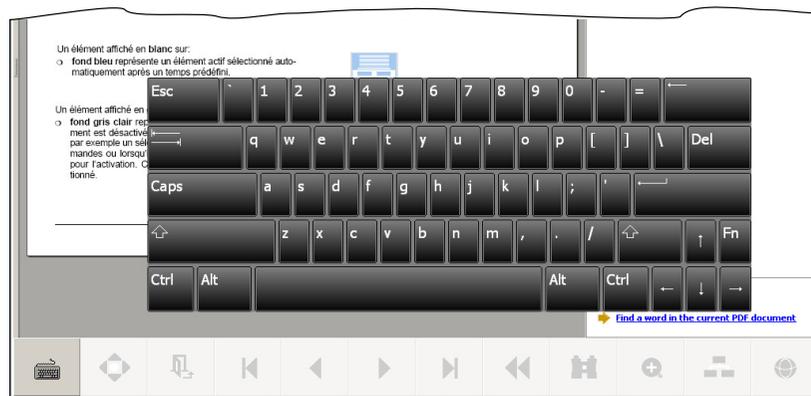
### 5 Reculer

Presser sur cette icône pour accéder à la page consultée précédemment.



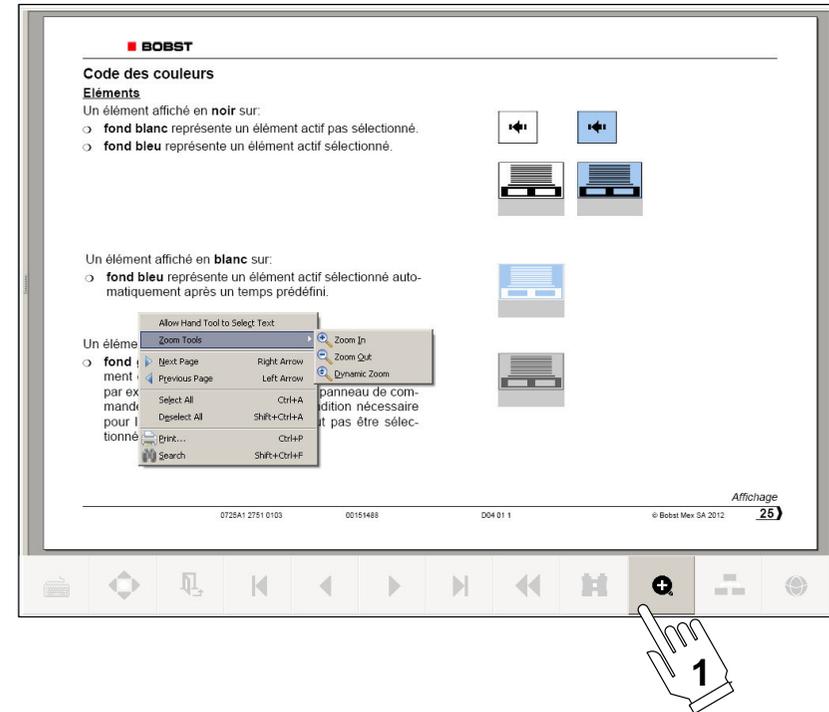
## Recherche

- 1 Presser sur cette icône pour accéder à la recherche.
- 2 Presser sur cette icône pour afficher le clavier.



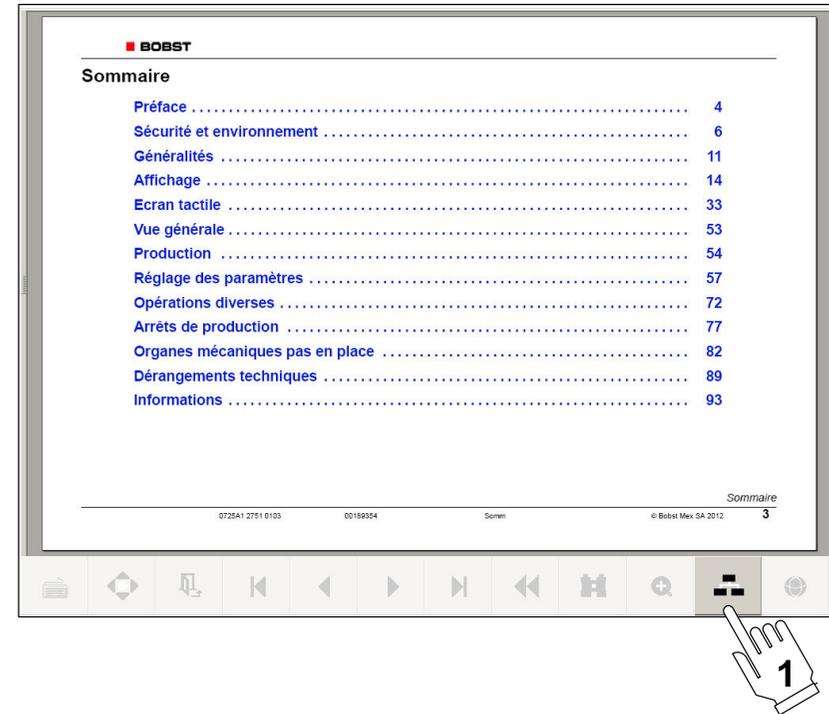
## Agrandissement

- 1 Presser sur cette icône pour agrandir les informations contenues dans une page.



## Accès au sommaire

- 1 Presser sur cette icône pour accéder au sommaire du document.



## Sélection de la langue

- 1 Presser sur cette icône pour changer la langue du document.
- 2 Presser sur l'icône de la langue désirée.



## Liens

Les documents sont équipés de liens pour naviguer entre les pages. Ces liens sont identifiables par du texte bleu.

- **1** Depuis le sommaire, presser sur la ligne désirée.
- **2** Procéder de même pour accéder à un sous-chapitre ou à un sujet.

