



7 rue Thomas Edison
49460 Montreuil-Juigné
France
Tel : 02 41 34 22 11
info@euteles.com

NOTICE D'INSTRUCTIONS N°132

-

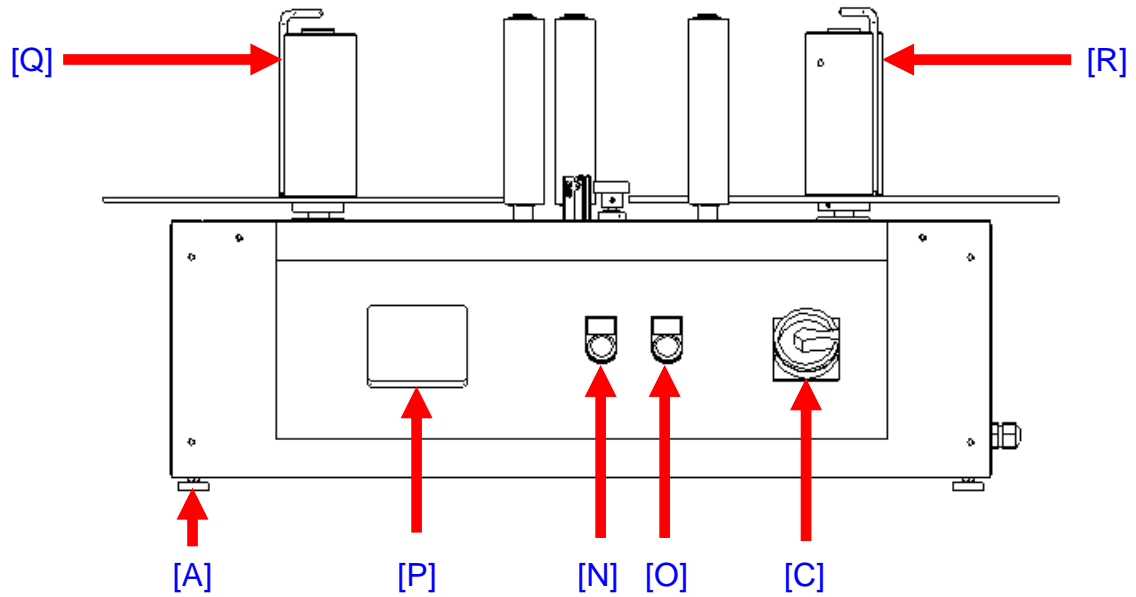
BOBINEUSE CONTROLEUSE

SOMMAIRE

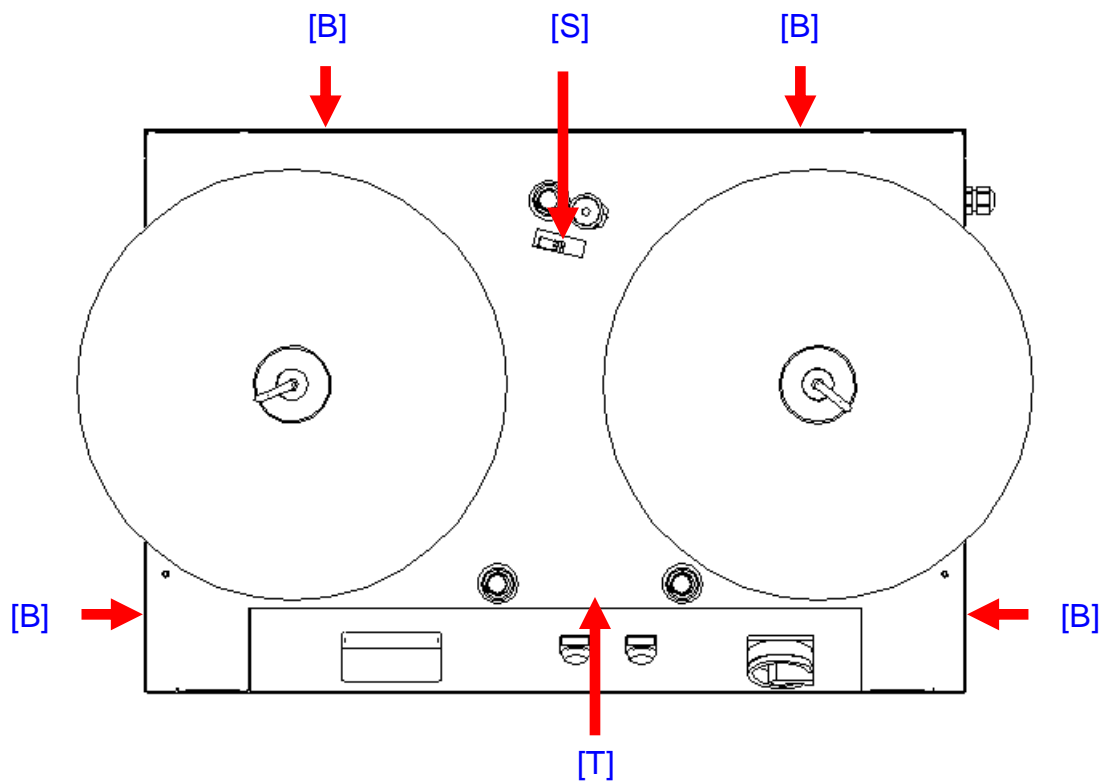
- ***Description***
- ***Caractéristiques***
- ***Installation***
- ***Notice d'utilisation***
- ***Schéma électrique***
- ***Pièces détachées***
- ***Déclaration de conformité CE***

DESCRIPTION

VUE DE FACE



VUE DE DESSUS



CARACTÉRISTIQUES

POIDS

40 Kg, sans bobines.

EMISSION SONORE

< 70dB

BOBINES

Diamètre maximum : 400mm

Laize maximum : 165mm

Poids maximum : 20kg

Supports : mandrins expansibles, diamètre nominal 40mm ou 76mm avec adaptateur.

Déroulage [Q] dans le sens antihoraire.

Enroulement [R] possible dans les 2 sens.

Couple appliqué sur les mandrins : 7Nm max

Vitesse de défilement de la bande : 60m/min max

INSTALLATION

INSTALLATION

Poser la machine sur un plan horizontal.

Régler la hauteur des 4 pieds à vis [A] pour garantir une bonne stabilité.

Veillez laisser l'accès libre aux événements [B] pour assurer un refroidissement correct de la machine.

RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE

Tension : 230V monophasé 50Hz

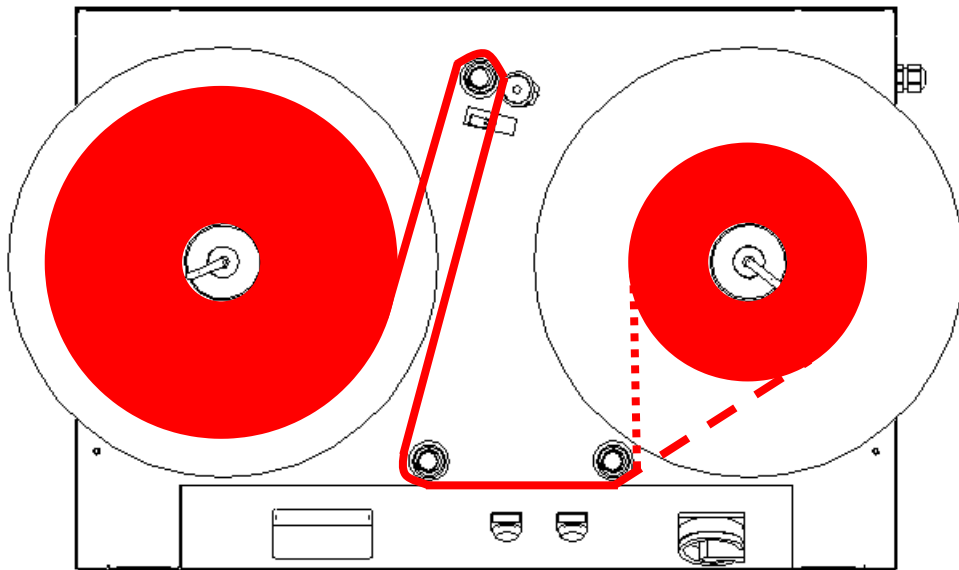
Courant : 8A

Courant de fuite : > 30mA et < 300mA

Connexion : sur les bornes du sectionneur électrique [C]. Situé à l'intérieur du pupitre de commande.

NOTICE D'UTILISATION

PASSAGES DE BANDE



Enroulement en sens antihoraire



Enroulement en sens horaire

PUPITRE DE COMMANDE ET CONTROLE

ALIMENTATION ÉLECTRIQUE :

- Mise sous tension : tourner le sectionneur électrique [C] « interrupteur général » en position « I » .
- Hors tension : position « 0 ».

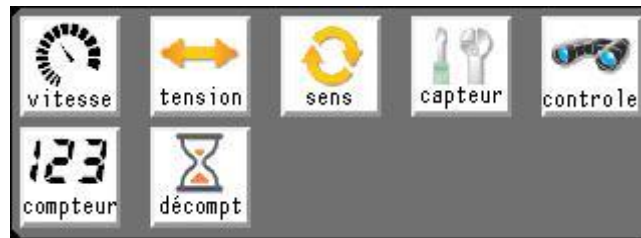
DÉPART :

- Appuyer sur le bouton vert [N] pour démarrer le bobinage.
- Voyant vert allumé : bobinage en cours.
- Voyant vert clignotant : la machine décélère pour s'arrêter.

ARRÊT :

- Appuyer sur le bouton rouge [O] pour arrêter le bobinage.

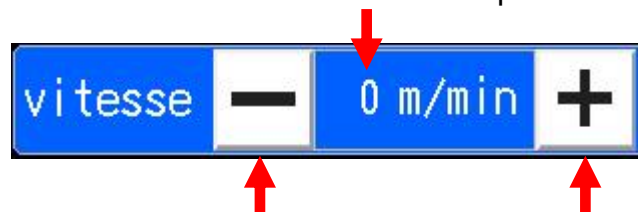
ÉCRAN TACTILE [P]



Appuyer sur un des boutons pour afficher les commandes correspondantes.

VITESSE :

Affichage de la vitesse de défilement de la bande. Exprimée en mètres par minute.

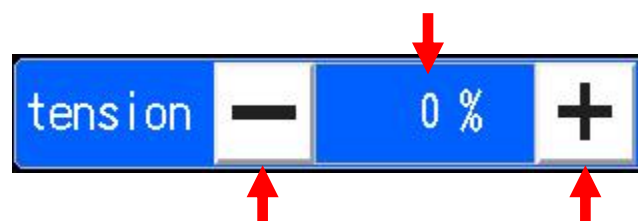


Bouton réduction de la vitesse

Bouton augmentation de la vitesse

TENSION :

Affichage de la tension de la bande.



Bouton réduction de la tension

Bouton augmentation de la tension

SENS :



Maintenir l'appui sur le bouton pour reculer la bande. La bande défile vers la gauche et à vitesse lente.



Boutons de sélection du sens de rotation de la bobine enroulée [R]

CAPTEUR :

Il est nécessaire de régler la sensibilité du capteur d'étiquettes [S] en fonction du type de matériaux à détecter.

Boutons arrêt et marche du réglage.



Procédure de réglage :

- Appuyer sur le bouton marche du réglage 1 . Le voyant rouge situé sur la capteur clignote pour indiquer que le réglage est en cours.
- Faire défiler quelques étiquettes dans le capteur fourche.
- Appuyer sur le bouton arrêt du réglage 0 . Le voyant rouge situé sur le capteur est éteint. Le capteur est réglé.

Pendant le fonctionnement, le voyant jaune situé sur le capteur s'allume entre les étiquettes et s'éteint sur les étiquettes.

CONTRÔLE :

Le contrôle vérifie la présence de toutes les étiquettes sur la bande. Pour cela, il mesure le format de répétition de chaque étiquette (pas ou distance entre chaque début d'étiquette).

Une étiquette est considérée défectueuse si le format mesuré est plus grand que 1,5X le format de référence. C'est le cas si l'étiquette est absente ou n'est pas échenillée.

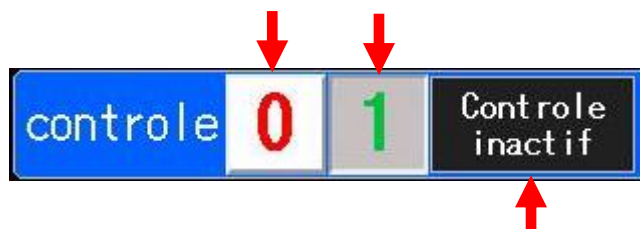
Si un défaut est détecté alors le message « Etiquette defectueuse » s'affiche en jaune et la bande continue d'avancer. Ensuite le message devient rouge quand l'étiquette passe devant la zone d'arrêt [T] face à l'opérateur et la bande s'arrête automatiquement.

Procédure de mise en marche du contrôle :

- Positionner la bande dans la machine conformément à la vue « Passage de bande ».
- Régler le capteur d'étiquettes [S] si nécessaire.
- Appuyer sur le bouton arrêt du contrôle [0]. Le message « Controle inactif » s'affiche.
- Faire défiler un moins une étiquette conforme dans le capteur, jusqu'à ce que le « format de référence » affiché corresponde à celui de la bande.
- Appuyer sur le bouton marche du contrôle [1]. Le message « Etiquette conforme » s'affiche. Le contrôle est actif.

Le « format mesuré » est ensuite mis à jours à chaque nouvelle étiquette.

Bouton arrêt du contrôle. Bouton marche du contrôle



Message d'état du contrôle



Affichage du format de référence des étiquettes. Exprimé en millimètres.



Affichage du format de la dernière étiquette mesurée. Mis à jours en temps réel.
Exprimé en millimètres.

COMPTEUR :

Le compteur affiche la longueur de la bande ou le nombre d'étiquettes détectées par le capteur fourche [S].

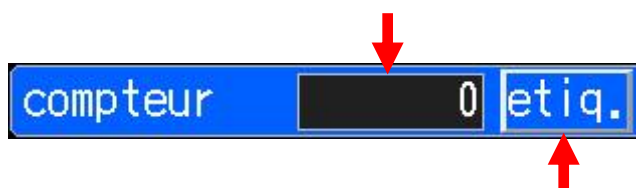
Valeur maximum du compteur d'étiquettes : 10 000 000 d'étiquettes

La longueur de la bande est exprimée en mètres avec une résolution de 1 centimètre.

Valeur maximum du compteur métrique : 1 000 000 mètres

Il est possible de modifier manuellement la valeur du compteur. Appuyer sur la valeur pour afficher le clavier numérique.

Affichage et saisie du compteur.



Bouton de sélection de l'unité de comptage, étiquettes ou mètres.

DECOMPTEUR :

Le décompteur est un compteur qui décroît au fur et à mesure que la bande avance. Quand il atteint 0, le message « Fin du décompteur métrique » ou « Fin du décompteur d'étiquettes » s'affiche et la bande s'arrête automatiquement.

Pour ne pas utiliser cette fonction, saisir 0.

Affichage et saisie du décompteur.



Bouton de sélection de l'unité de comptage, étiquettes ou mètres.

Pour enchaîner plusieurs séries de décomptage, saisir la valeur de départ dans « présélection ». A chaque fois que le décompteur est terminé il suffit de redémarrer le bobinage [N] et la présélection est automatiquement rechargée dans le décompteur. Il n'est donc plus nécessaire de ressaisir la valeur de départ après chaque fin du décompteur.

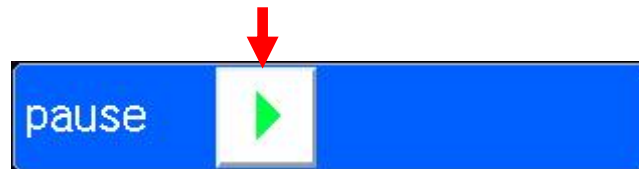
Pour ne pas utiliser cette fonction, saisir 0.

Affichage et saisie de la présélection du décompte.



Bouton de sélection de l'unité de comptage, étiquettes ou mètres.

Bouton marche / pause du décompteur



RISQUES

Le défilement de la bande présente un risque de coupure.

La rotation des bobines présente un risque de projection, coupure et sectionnement.

Les équipements électriques présentent des risques de brûlure, d'électrisation et d'électrocution.

DEBLOCAGE

En cas de blocage ou bourrage de la machine, il est souhaitable d'arrêter aussitôt tous les mouvements et les efforts dangereux en tournant le sectionneur électrique [C] sur la position « 0 ». Il est alors possible de tourner les mandrins avec un effort raisonnable et/ou d'enlever les bobines.

DÉCLARATION « CE » DE CONFORMITÉ

Le fabricant :

Euteles
7 rue Thomas Edison
49460 Montreuil-Juigné
France

déclare que la machine neuve, désignée ci après :

- Bobineuse, comprenant un dérouleur et un enrouleur. Numéro de série 132.

est conforme,

- aux dispositions réglementaires définies par l'annexe I de la directive européenne 2006/42/CE

Fait à Montreuil-Juigné, le 9/10/2013

Gilles Richard