					Guide d'instructions
Code	**6996**	**Matr**		**Rev**	**20150722**

	FRA	**doseuse automatique honeypack série HP5**

LEGA srl Costruzioni Apistiche – via Maestri del Lavoro 23 – 48018 Faenza
www.legaitaly.com - Tel 054626834 – Fax 054628279 – P.iva 00043230390

TABLE DES MATIÈRES

	TABLE DES MATIÈRES	2
1.0	RECOMMANDATIONS GÉNÉRALES SUR LA SÉCURITÉ	3
1.1	IDENTIFICATION DE LA MACHINE	3
1.2	DONNÉES TECHNIQUES	3
1.3	PERSONNEL PRÉPOSÉ AU FONCTIONNEMENT	4
1.4	AVERTISSEMENTS/UTILISATION PRÉVUE ET NON PRÉVUE	4
2.0	MANUTENTION/TRANSPORT	4
2.1	MONTAGE ET DÉMONTAGE DE LA MACHINE	4
2.2	INSTALLATION	5
2.3	STABILITÉ	5
2.4	NETTOYAGE	5
3.0	MISE EN MARCHE	6
3.1	RACCORDEMENT PNEUMATIQUE	6
3.2	BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE	6
3.3	RACCORDEMENT PRODUIT DE REMPLISSAGE	6
3.4	CONTRÔLE DES PROTECTIONS	7
4.0	UTILISATION	7
4.1	NORMES DE SÉCURITÉ	7
4.2	IDENTIFICATION DES COMPOSANTS	8
4.3	FONCTIONS	9
4.3.1	DESCRIPTION DES COMMANDES	9
4.3.2	ARRÊT D'URGENCE	9
4.3.3	ALLUMAGE	10
4.4	CYCLE DE TRAVAIL	10
4.4.1	UTILISATION DE L'AFFICHEUR	11
5.0	GROUPE ÉTOILE	13
6.0	GROUPE TABLE TOURNANTE	13
7.0	GROUPE DISPOSITIF D'ALIMENTATION CAPSULES	13
7.1	CHANGEMENT DE FORMAT CAPSULES	13
8.0	GROUPE DOSEUSE	14
8.1	RÉGLAGE DE LA PESÉE	14
8.2	RÉGLAGES PARTICULIERS DE LA PESÉE	14
8.3	VUE LATÉRALE	15
8.4	VUE EN COUPE	16
8.5	TABLEAU DES PIÈCES	17
9.0	GROUPE CAPSULEUSE	18
10.0	GROUPE ÉTIQUETEUSE	18
11.0	CHANGEMENT DE FORMAT	22
11.1	CHANGEMENT DE FORMAT DES POTS	22

TABLES

INSTALLATION ÉLECTRIQUE HONEY PACK	26
INSTALLATION ÉLECTRIQUE ÉTIQUETEUSE	36
DÉCLARATION DE CONFORMITÉ	40
GARANTIE	40

1.0 RECOMMANDATIONS GÉNÉRALES SUR LA SÉCURITÉ

LIRE ATTENTIVEMENT CE GUIDE AVANT D'UTILISER LA MACHINE
Ce guide fait partie intégrante de la machine et l'accompagne jusqu'à sa démolition.
La machine présente des parties dangereuses car elle est branchée au réseau électrique et comprend des organes en mouvement, elle peut donc causer de graves dommages aux personnes ou aux biens dans les situations suivantes :

- une utilisation impropre ;
- le retrait des protections et le débranchement des dispositifs de protection ;
- le manque de contrôles et de maintenance ;
- la modification de l'installation électrique.

Les instructions doivent être complétées et actualisées en fonction des dispositions législatives et des normes techniques de sécurité en vigueur.

Le constructeur ne sera aucunement responsable en cas de problèmes, ruptures ou accidents dus au non-respect ou à la non-application des recommandations contenues dans ce guide.

1.1 IDENTIFICATION DE LA MACHINE

La machine « Honey Pack – Doseuse Capsuleuse Étiqueteuse » réalisée avec une structure monobloc et équipées de stations pour les différentes séquences de conditionnement.
La machine « **HONEYPACK** » est composée par 4 groupes principaux (voir chap. 4.2 « Identification des composants » page 8) :

1. TABLE TOURNANTE
2. DOSEUSE PNEUMATIQUE
3. CAPSULEUSE
4. ÉTIQUETEUSE

1.2 DONNÉES TECHNIQUES

Dimensions	mm	2800x1900x1800
Ø table tournante	cm	65
Hauteur plan de travail	mm	820
Poids	kg	750
Capacité	kg/h	400
Tolérance	g	± 3
Régulation	g	250-1000
Auto-amorçage pompe	cm	100
Alimentation électrique	V	220
Absorption	W	150

1.3 PERSONNEL PRÉPOSÉ AU FONCTIONNEMENT

ATTENTION ! AFIN DE GARANTIR LA SÉCURITÉ, CETTE MACHINE DOIT ÊTRE UTILISÉE EXCLUSIVEMENT PAR DU PERSONNEL ADULTE QUI DOIT ÊTRE À CONNAISSANCE DES INSTRUCTIONS CONTENUES DANS CE GUIDE, QUI CONSTITUE UNE PARTIE INTÉGRANTE ET ESSENTIELLE DE LA MACHINE.

Une connaissance de base en mécanique est utile pour exécuter correctement le travail, effectuer les opérations de maintenance et en cas de problèmes élémentaires.

1.4 AVERTISSEMENTS/UTILISATION PRÉVUE ET NON PRÉVUE

Cette machine doit être exclusivement utilisée pour le dosage du miel, le remplissage, la fermeture et l'étiquetage des pots.

Le constructeur ne sera aucunement responsable en cas de problèmes, ruptures ou accidents dus à une utilisation impropre et au non-respect des recommandations contenues dans ce guide.
Ne pas modifier l'installation électrique.

2.0 MANUTENTION/TRANSPORT

Déplacer avec soin la machine. Le transport peut être effectué avec la machine sans emballages ou dans des emballages spéciaux (ex. caisse en bois).
Le transport est normalement effectué par des transporteurs, sous la responsabilité du client.
Durant le transport la caisse contenant la machine doit être solidement fixée avec des câbles ou des courroies de façon à ce qu'elle ne bouge pas.
La machine peut être déplacée avec un chariot élévateur ou un transpalette
Le poids de la machine est d'environ 750 kg, les moyens de levage doivent donc être adaptés à supporter ce poids.
DURANT LA MANUTENTION DE LA MACHINE PROCÉDER LENTEMENT !

2.1 MONTAGE ET DÉMONTAGE DE LA MACHINE

La machine est déplacée complètement montée.
Aucune opération de montage et/ou démontage particulières n'est donc requise sauf pour les équipements éventuels.
En cas de nécessité de la part de l'Utilisateur de démonter certaines parties, dont la procédure ne figure pas sur ce guide, il est indispensable d'en demander l'autorisation à « Lega S.r.l. Costruzioni Apistiche ».
Chaque opération de montage/démontage, effectuée par l'Utilisateur, non prévue dans ce guide ou autorisée par « Lega S.r.l. Costruzioni Apistiche » sera considérée comme étant une modification compromettant les fonctions de sécurité et de garantie de la machine.

2.2 INSTALLAZIONE

L'installazione deve essere eseguita secondo le prescrizioni indicate nel presente manuale, da personale addestrato con qualifica meccanica o elettrica specifica a seconda dei casi.
La macchina potrà funzionare secondo i parametri tecnici previsti, se sarà correttamente sistemata in modo stabile durante il suo funzionamento.

Prima di procedere alla preparazione della macchina per l'istallazione e la messa in servizio è necessario fare un'attenta verifica visiva preventiva al fine di individuare eventuali danni subiti durante le fasi di trasporto e movimentazione.
Nel caso in cui uno o più componenti risultassero danneggiati è indispensabile non procedere oltre con la messa in servizio e segnalare alla "Lega S.r.l. Costruzioni Apistiche" l'anomalia riscontrata concordando con la medesima le azioni da effettuare.

Il luogo di installazione deve venire selezionato in modo tale che le parti mobili della macchina, incluse le porte apribili delle protezioni, non vadano ad urtare quando aperte contro pareti, colonne od altre installazioni. In ogni caso per le restanti parti della macchina deve essere riservata una zona di larghezza non inferiore ad 80 cm per consentirne gli interventi necessari.
Dopo aver posizionato la macchina è necessario per consentire un corretto funzionamento metterla in bolla.
Per effettuare questa operazione è necessario agire sui piedini fintanto che non si registri il perfetto allineamento.

2.3 STABILITA'

La macchina è stabile per la sua forma intrinseca e viene appoggiata a pavimento.
E' COMPITO DEL CLIENTE VERIFICARE CHE LA RESISTENZA DELLA SUPERFICIE DI APPOGGIO SIA ADEGUATA AL PESO DELLA MACCHINA.

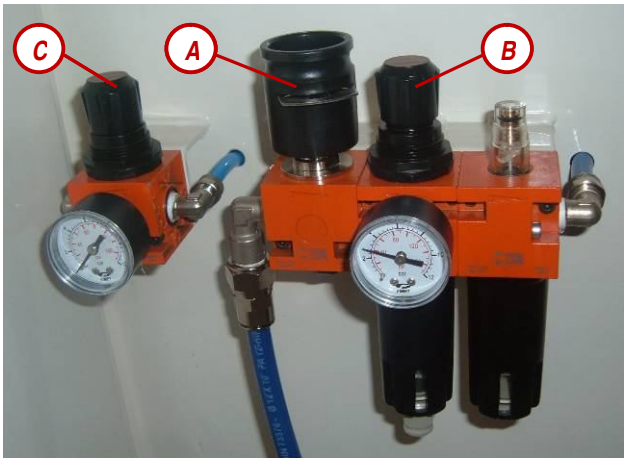
2.4 NETTOYAGE

Après l'installation, il faut la nettoyer avec des chiffons souples et des substances détergentes non dangereuses et qui n'abiment pas les surfaces.
Les rouleaux de l'étiqueteuse sont en gomme naturelle, ils doivent être nettoyés seulement avec un tissu et eau tiède

3.0 MISE EN MARCHE

3.1 RACCORDEMENT PNEUMATIQUE

1. Vérifier que le tuyau de raccordement de l'air a un diamètre interne d'au moins 8 mm.
2. Vérifier que l'installation d'alimentation garantit un débit de 300 l/min à une pression de 10 bars et que l'air est préalablement filtré et sans condensat.
3. Vérifier que l'interrupteur du tableau électrique est en position OFF.
4. Procéder à la connexion à travers le raccord déjà prévu près des groupes de traitement de l'air placés sur l'arrière de la machine, ouvrir la vanne d'admission d'air générale (A) en appuyant vers le bas la partie centrale, régler la vanne de pression générale (B) à 6 BARS et la vanne de pression vissage capsule (C) à 2 BARS variable suivant le type de capsule.



A. vanne d'admission d'air générale
B. vanne de réglage pression générale
C. vanne de réglage pression capsuleuse

3.2 BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE

1. Vérifier que la section des conducteurs de la ligne d'alimentation est d'au mois 1,5 mm.
2. Vérifier que la tension et la fréquence de réseau sont conformes à celles qui sont indiquées sur les spécifications techniques et sur la plaque du tableau électrique (220 V - 50 Hz - 16A).
3. Vérifier que l'installation de mise à la terre est du type préfixé (TT).
4. Vérifier que l'interrupteur du tableau électrique est en position OFF.
5. Raccorder la machine au courant électrique.

3.3 RACCORDEMENT PRODUIT DE REMPLISSAGE

La machine est équipée d'un doseur volumétrique pour le remplissage des pots qui doit être alimenté de miel par un réservoir externe. Durant la phase de chargement du piston doseur le produit est aspiré automatiquement à l'intérieur de la chambre de distribution.
Il est donc nécessaire d'effectuer son raccordement selon la procédure suivante.

1. Vérifier que l'interrupteur du tableau électrique de la machine est en position OFF.
2. Préparer un réservoir pour contenir le produit, suivant les exigences spécifiques de l'utilisateur, installé à l'extérieur de la machine sur un support stable plus haut que le piston doseur.
3. Préparer l'installation d'alimentation du réservoir au piston doseur à l'aide d'une tuyauterie flexible pour aliments. Le diamètre et le type de tuyauterie doivent être suffisants à garantir un débit suffisant en fonction de la qualité et de la densité du produit.
4. Effectuer le raccordement à travers la bouche prévue sur le groupe doseur.
5.

ATTENTION ! LE TUYAU DE CONNEXION DOIT ENTRER DANS LA MACHINE PAR LE HAUT EN AYANT SOIN DE LE POSER DE FAÇON À NE PAS GÊNER LES ÉLÉMENT MOBILES DE LA MACHINE.

9.1 CONTRÔLE DES PROTECTIONS

Vérifier que toutes la protection fixes sont montées et complètement boulonnées et que les protections mobiles sont en position de fermeture.

ATTENTION TRÈS IMPORTANT !
L'opérateur devra toujours travailler avec les protections fixes correctement montées et les protections mobiles en position de fermeture et s'assurer qu'en aucun cas elle n'ont été modifiées.
Les techniciens de maintenance devront toujours travailler avec la machine à l'arrêt et s'assurer qu'après avoir effectué les opérations nécessaires, toutes les protections sont correctement remontées et/ou fermées et sont opératives.
Le responsable de la sécurité contrôlera l'opérateur et les techniciens de maintenance ont reçu toutes les informations nécessaires en accord avec ce guide et en particulier contrôlera que toutes les protections fixes et mobiles sont correctement montées et opératives et qu'en aucun cas elles ne sont modifiées.

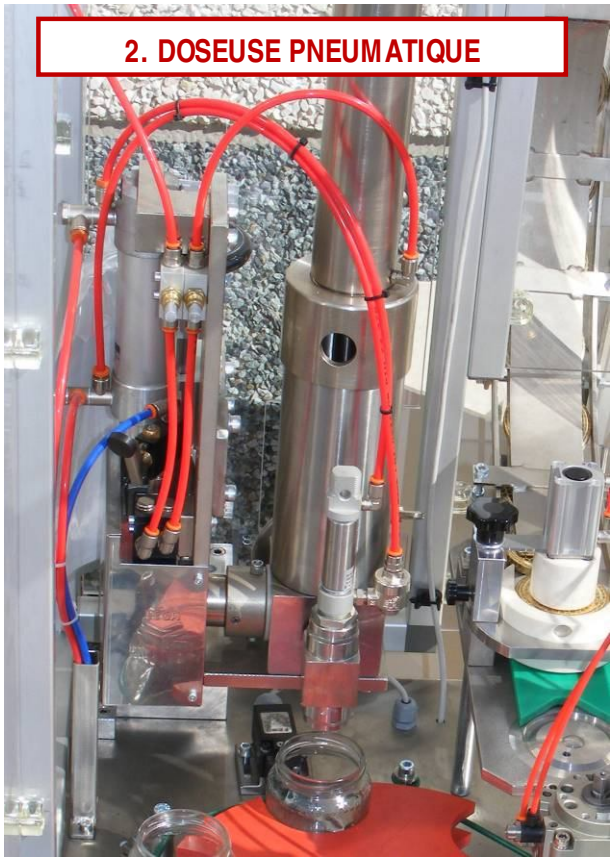
4.0 UTILISATION

4.1 NORMES DE SÉCURITÉ

Les normes applicables sont les normes générales de sécurité décrites dans les pages précédentes de ce guide.
Il faut éviter toute méthode de travail qui comporte des risques pour la sécurité de la machine.
L'opérateur doit avoir soin qu'aucune personne non-autorisée ne travaille sur la machine (par exemple en déchargeant ou chargeant des pots pendant que la machine est en marche).
La machine ne peut être utilisée qu'en conditions appropriées.
Les protections ne peuvent pas être enlevées ni changées.
En cas d'endommagement ou d'avarie d'un dispositif de sécurité, la machine doit être arrêtée jusqu'à ce que les conditions de fonctionnement appropriées soient rétablies.
Si durant la mise en place, la réparation ou la maintenance, il est nécessaire de démonter des composants de la machine pour des raisons de sécurité, il faut la mettre hors service en suivant scrupuleusement les prescriptions correspondantes. Au terme des travaux, il faut tout de suite remonter les composants démontés et les dispositifs de sécurité et il faut contrôler leur fonctionnalité.
Il est interdit d'utiliser l'air comprimé pour enlever les impuretés ou pour nettoyer la machine parce que les éléments éventuellement déplacés par le jet d'air pourraient causer des blessures.

ATTENTION ! AUCUN DISPOSITIF DE SÉCURITÉ NE DOIT ÊTRE DÉMONTÉ NI MIS HORS SERVICE. POUR DES RAISONS DE SÉCURITÉ IL EST INTERDIT D'EFFECTUER DES ADAPTATIONS OU DES MODIFICATIONS ARBITRAIRES DE LA MACHINE.

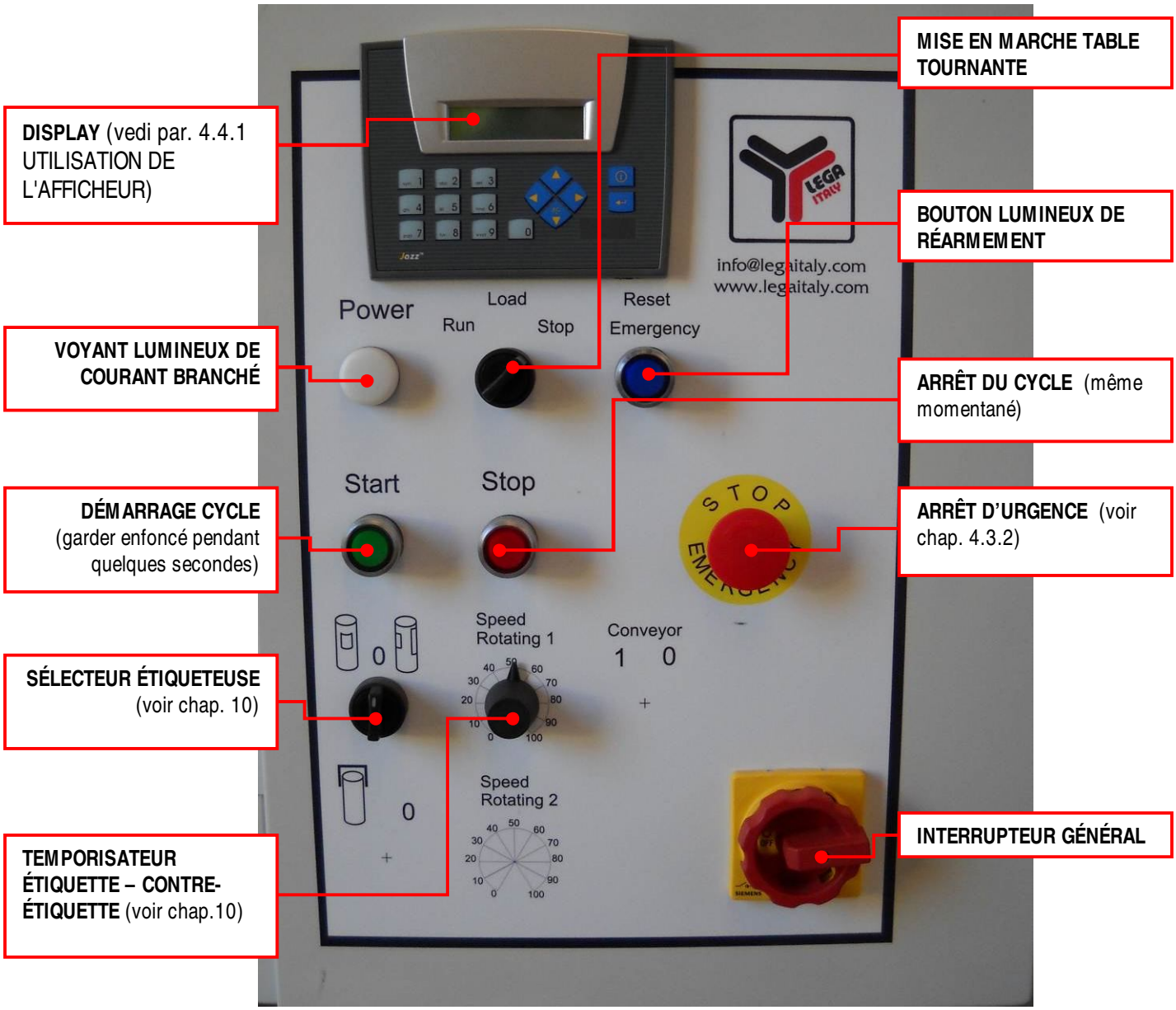
4.2 IDENTIFICATION DES COMPOSANTS



4.3 FONCTIONS

4.3.1 DESCRIPTION DES COMMANDES

Tableau électrique



4.3.2 ARRÊT D'URGENCE

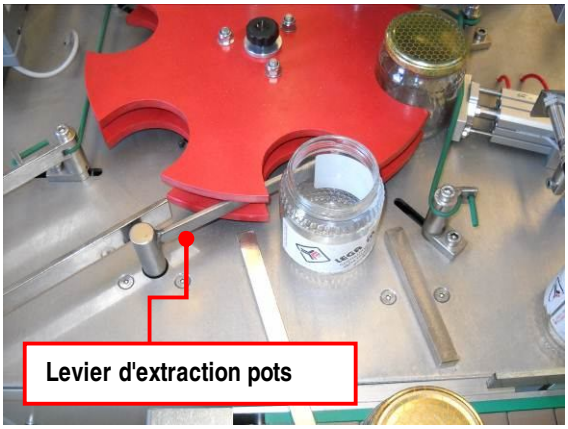
L'appareillage électrique de gestion de la machine prévoit sur le panneau opérateur (panneau tableau électrique) un arrêt d'urgence suivant les prescriptions de la CE 89/392.
L'arrêt d'urgence a la priorité sur toutes les autres fonctions et opérations.
Quand le poussoir d'urgence est enfoncé l'alimentation de puissance aux actionneurs de la machine est interrompue le plus rapidement possible.
Pour rétablir l'allumage de la machine après que l'arrêt d'urgence a été pressé, il faut suivre la procédure ci-dessous :

1. Réarmer le poussoir coup de poing en le faisant tourner dans le sens des aiguilles d'une montre (cette opération ne comporte pas un nouveau démarrage) ;
2. Effectuer la séquence d'allumage.
3. Démarche avec la séquence d'allumage

4.3.3 ALLUMAGE

Pour faire démarrer la machine il faut effectuer la procédure d'allumage suivante :

1. Vérifier visuellement l'intégrité et la position correcte de la machine et de ses composants;
2. qu'aucun opérateur non habilité ou d'autres personnes ne se trouvent dans les zones d'action de la machine ou aux alentours de celle-ci ;
3. Contrôler que tous les volets des protections sont bien fermés.
4. tourner l'interrupteur de démarrage général placé sur le tableau électrique en l'amenant en position « **ON** ». (voir fig. page 9 description commandes, tableau électrique) ;
5. Contrôler que le poussoir coup de poing est désenclenché (voir chapitre 4.3.2 « **ARRÊT D'URGENCE** »). En cas contraire le désenclencher et réarmer le voyant de « Réinitialisation urgence » ;
6. Les voyants du tableau de commande « **Start** », "**Stop**" et l'afficheur s'allument en mode automatique (voir chapitre 4.4.1 « Utilisation de l'afficheur »).
7. Garder la touche « **Start** » enfoncée jusqu'à ce que le levier du carrousel n'amène à l'extérieur le pot qui pourrait éventuellement y être resté d'un cycle de travail précédent.
8. La machine est déjà programmée pour le travail en mode automatique demandé par le client (500 g ou autres) ;
9. Mettre le sélecteur de « **Démarrage plateau rotatif** »sur « **RUN** ». Le plateau contenant les pots vide commencera à tourner en introduisant le premier du pot dans le carrousel.



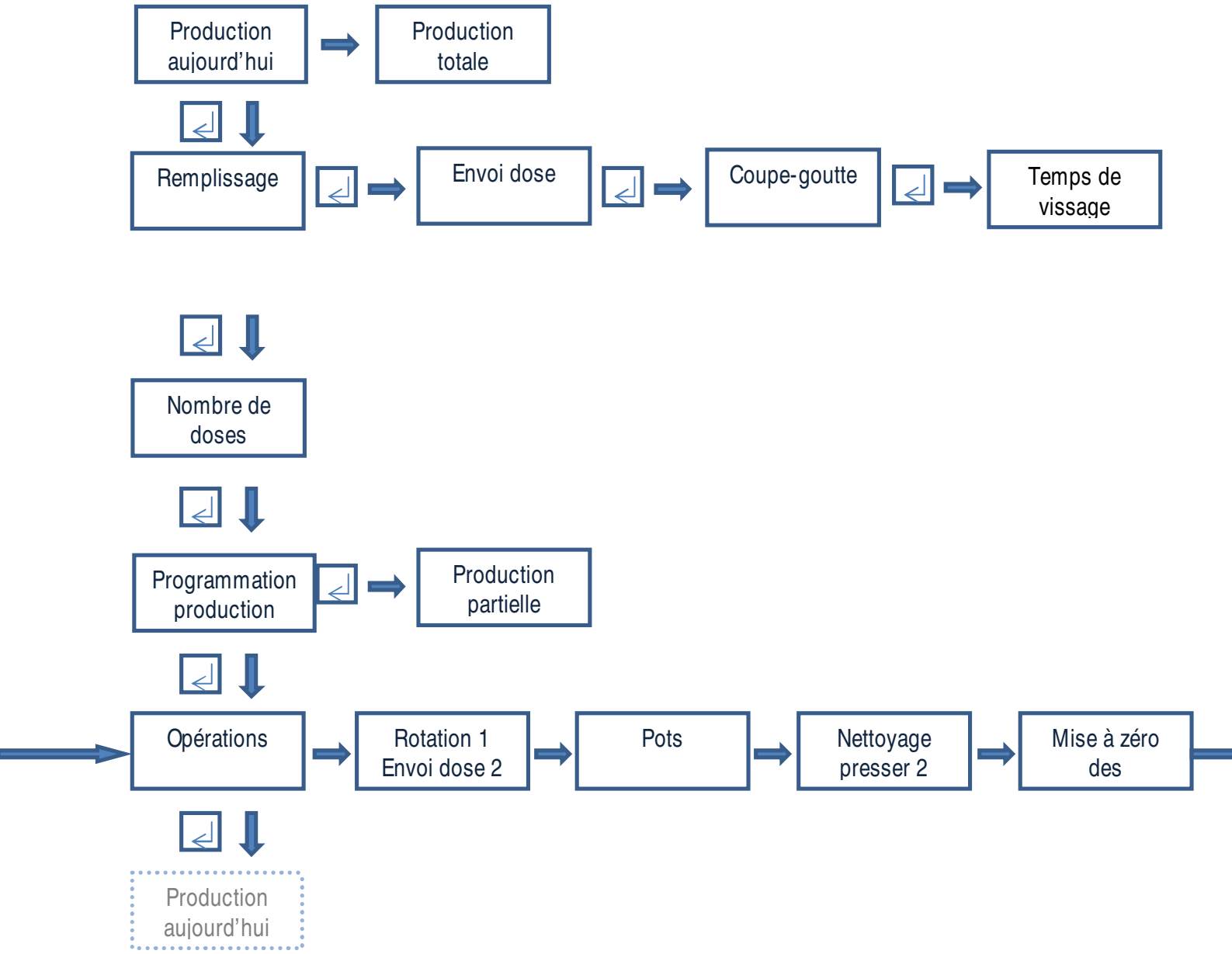
10. Placer le « **Sélecteur étiquettes** » dans la position souhaitée : vers la gauche pour une étiquette individuelle, vers la droite pour étiquette et contre-étiquette.

4.4 CYCLE DE TRAVAIL

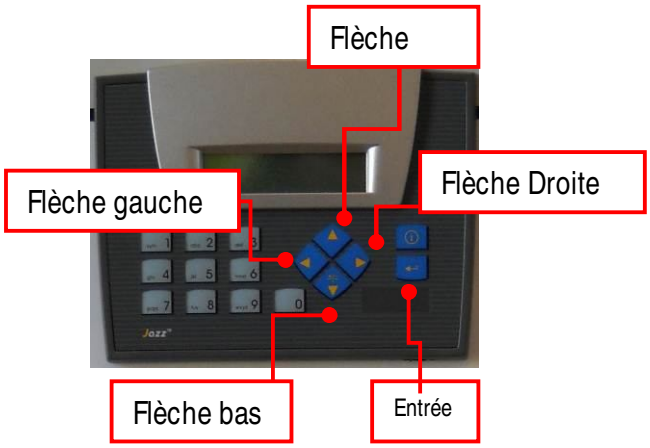
Chaque fois qu'un cycle de travail commence il faut suivre la procédure suivante :

1. Effectuer les opérations de raccordement pneumatique et électrique selon les chapitres 3.1 et 3.2.
2. Vérifier le type de pot à remplir et/ou fermer et éventuellement effectuer les réglages nécessaires suivant les indications du chapitre 11 « CHANGEMENT DE FORMAT ».
3. Régler le volume de la doseuse à l'aide du réglage du cylindre en fonction du format choisi (voir chapitre 8).
4. démarrer la machine comme l'indique le chapitre 4.3.3 et continuer avec les travaux souhaités.

4.4.1 UTILISATION DE L'AFFICHEUR



Le schéma susmentionné indique toutes les pages écran que l'afficheur propose et la façon d'y arriver.
La page principale est « Production aujourd'hui » pour se déplacer dans "Production totale » presser la flèche droite, pour se déplacer dans « Remplissage » presser entrée et ensuite la flèche bas.



Toute valeur programmée peut être changée à l'aide du petit clavier numérique et en validant la nouvelle donnée à l'aide de la touche entrée.

Production aujourd'hui
Indique le nombre total de doses effectuées depuis le dernier démarrage ou la dernière opération de réinitialisation ;

Production totale
Indique le nombre total de doses effectuées depuis le premier démarrage de la machine ;

Remplissage
Indique le temps en secondes qu'il faut pour remplir de miel le cylindre de la doseuse ;

Envoi dose
Indique la durée en secondes de la phase de dosage ;

Coupe-goutte
Indique le temps de coupe goutte en secondes ;

Temps de vissage
Indique le temps de vissage en secondes du bouchon sur le pot ;

Nombre de doses
Indique le nombre de doses que la machine mettra dans le même pot : un dosage, deux ou quatre ;

Programmation production
Indique le nombre de dosages que la machine effectuera avant de s'interrompre automatiquement ;

Production partielle
Indique pour un lot de production programmé dans « programmer production » le nombre de dosages qui ont déjà été faits ;

Opérations

Rotation 1 – Envoi Dose 2
Programmations de travail en mode manuel : Rotation (en pressant 1) fait tourner le carrousel, Envoi dose (en pressant 2) active un dosage de la machine ;

Pots
Non programmé

Nettoyage presser 2
En pressant 2 la machine effectuera un cycle de nettoyage. Ce cycle permettra au miel encore éventuellement présent dans le tuyau d'aspiration, de sortir. Ce cycle peut être utilisé comme nettoyage de la machine, en raccordant au tuyau d'aspiration un récipient plein d'eau, en plaçant une petite bassine à la place du carrousel ;

Mise à zéro des compteurs
Mettre à zéro les compteurs incrémentiels de la machine.

5.0 GROUPE CARROUSEL

Un carrousel spécifique doit être associé en fonction du type de pot ; quand on effectue un changement de format du pot, il faut monter le carrousel adapté de façon à ce que les pots durant la phase de travail, restent guidés et centrés sous les stations.
Ne pas installer des groupes carrousel qui n'ont pas été homologués par le constructeur.
POUR EFFECTUER UN CHANGEMENT DE FORMAT SUIVRE LES INDICATIONS AU CHAPITRE 11 « CHANGEMENT DE FORMAT ».

6.0 GROUPE TABLE TOURNANTE

La table tournante est formée par une structure métallique sur laquelle tourne lentement une table motorisée.
Des glissières spéciales permettent aux pots, placés par l'opérateur sur la partie gauche du plat, d'être acheminés vers le groupe étoile.
Le plan peut accueillir environ 20/25 pots vides de 500 g.
La table tournante est mise en fonction par le sélecteur LOAD (run stop) placé sur le tableau électrique (voir fig. page 10 description commandes, tableau électrique)

7.0 GROUPE DISPOSITIF D'ALIMENTATION CAPSULES

Le régulateur de pression qui règle le flux d'air pour le tri des capsules varie en fonction des dimensions et du poids de la capsule elle-même.
Pour programmer la pression, utiliser la soupape de réglage pression soufflage en soulevant et tournant le bouton.
Pour un pot de 500 g sélectionner 0,6-0,7 bar tandis que pour un pot de 1000 g sélectionner une pression de 1,5 bar.
La pression peut néanmoins varier en fonction du poids de la capsule utilisée.

7.1 CHANGEMENT DE FORMAT CAPSULES

Pour effectuer un changement de format suivre les indications au chapitre 11 « CHANGEMENT DE FORMAT ».

8.0 GROUPE DOSEUSE

La doseuse permet le remplissage de pots de 250 à 1000 g. de miel, avec beaucoup de précision.
Le système de dosage est volumétrique, le miel est aspiré dans un cylindre dont le volume enregistré précédemment détermine le poids du miel qui est introduit dans le pot par la buse.
Quand le pot arrive sous la buse il appuie sur un capteur qui fait automatiquement démarrer le cycle de remplissage.
La durée du cycle varie suivant la densité du miel ; on peut néanmoins prendre en compte une production horaire moyenne de 400 kg.
Toutes les parties en contact avec le miel sont en acier inox ou en matériau atoxique pour aliments.

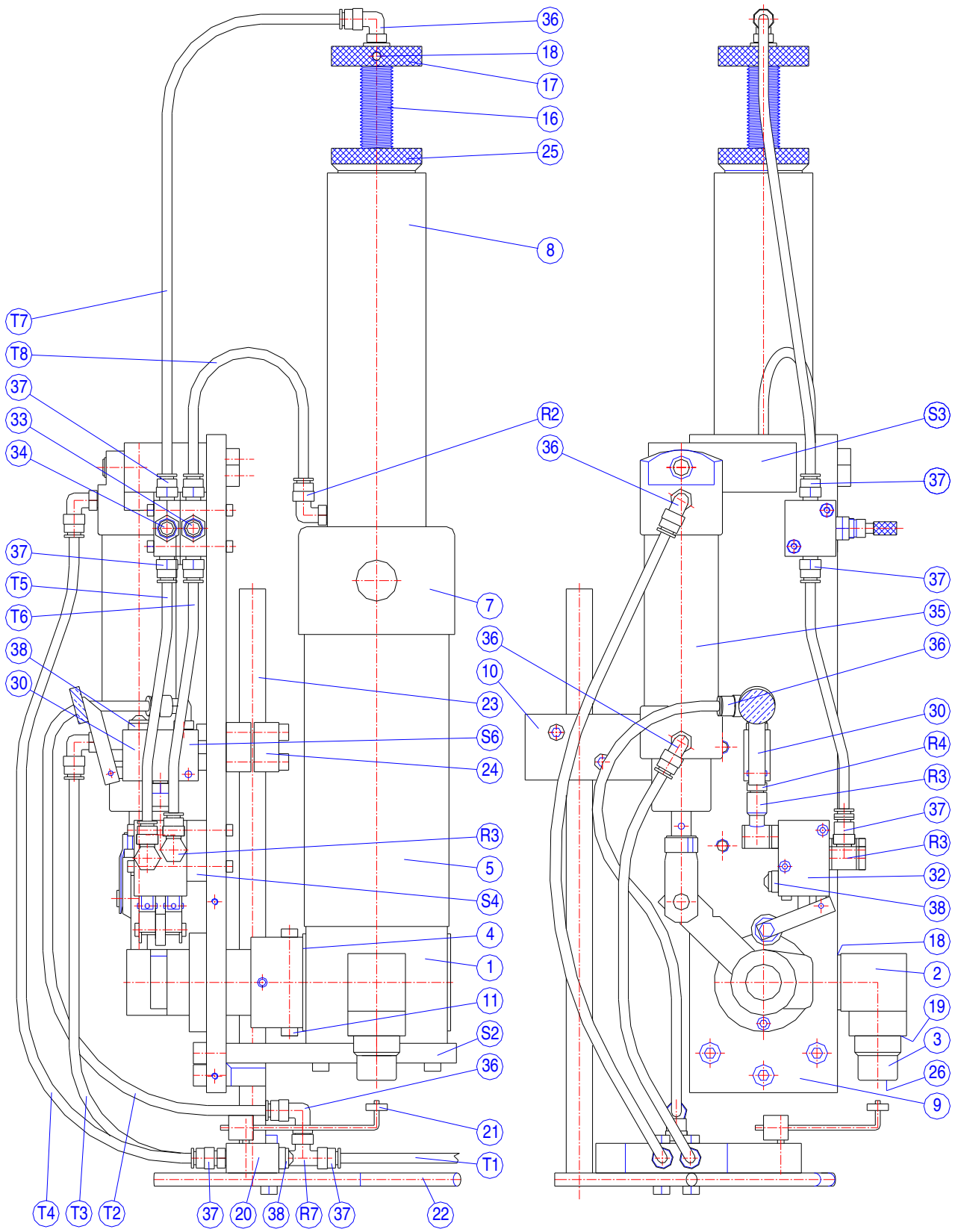
8.1 RÉGLAGE DE LA PESÉE (références chapitres 8.3 - 8.4)

Dégager le raccord supérieur (36) à l'aide du manchon coulissant (19). Desserrer le contre-écrou.
Appuyer sur le levier d'exclusion de la pression (31).
Tourner le volant (17), le visser diminue le dosage, le dévisser l'augmente et chaque tour de volant correspondant à une variation d'environ 20 g.
Relâcher le levier d'exclusion de la pression (31), introduire le raccord supérieur (36).
Après le remplissage de quelques pots d'essai, après avoir trouvé la dose exacte, bloquer le contre-écrou.
Si la poussée du piston engendre une sortie du miel trop violente ou trop faible, utiliser le bouton de réglage (33-34) en le vissant et le dévissant pour diminuer ou augmenter la vitesse du piston.
Le bouton de réglage (33) agit sur le refoulement, le bouton de réglage (34) sur le retour.
Le réglage sur le retour doit être effectué, même en cas de miel visqueux, pour éviter qu'une aspiration trop rapide du produit n'engendre le vide dans le cylindre et par conséquent un dosage incorrect.

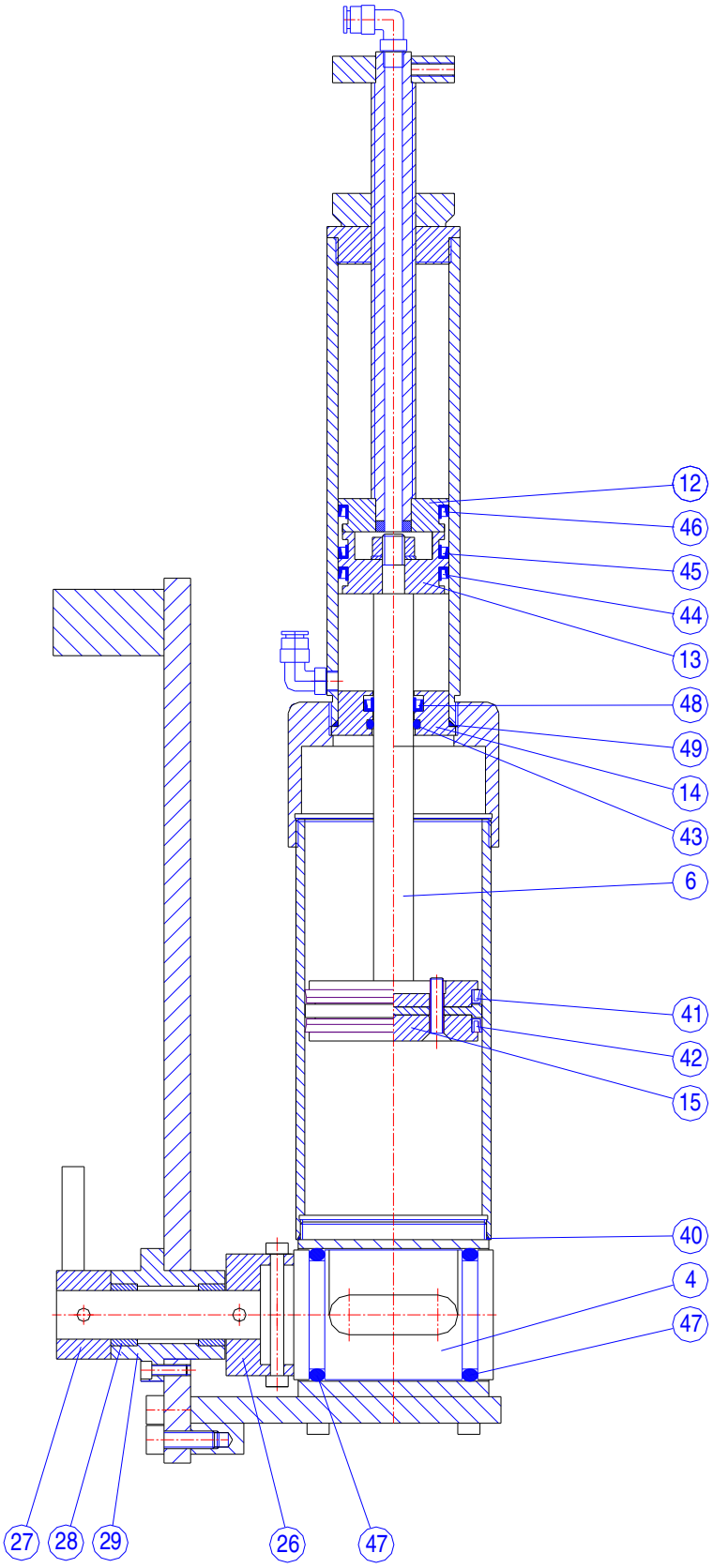
8.2 RÉGLAGES PARTICULIERS DE LA PESÉE

La doseuse que nous fournissons est généralement programmée pour des miels de densité moyenne. Pour les miels visqueux des programmations différentes sont nécessaires.

8.3 VUE LATÉRALE



8.4 VUE EN COUPE



8.5 TABLEAU DES PIÈCES

9	STRUCTURE PORTEUSE	6950109	
10	PATTE DE SUPPORT	6950140	
11	GOUPILLE DE CONNEXION	6950141	
12	DISQUE DE TÊTE CYLINDRE AIR	6950142	
13	TÊTE PISTON AIR	6950113	
14	BOUCHON PIED CYLINDRE AIR	6950114	
15	TÊTE PISTON MIEL (EN 3 PARTIES)	6950115	
16	VIS DE RÉGLAGE	6950116	
17	VOLANT DE RÉGLAGE COURSE	6950117	
18	JOINT PIED DE COURBE D'ÉVACUATION	A61104112	OR 4112
19	JOINT BUSE D'ÉVACUATION	A61100132	OR 132
20	SOUPAPE DE COMMANDE AVEC PALPEUR	6950120	ATLAS COPCO VA15 WG-R5
21	STARTER	6950121	
22	GLISSIÈRE DE POSITIONNEMENT POTS	6950122	
23	TIGE DE SUPPORT SOUPAPE DE COMMANDE	6950123	
24	BORNE DE POSITIONNEMENT SOUPAPE	6950124	
25	CONTRE-ÉCROU DE FIXATION	6950125	
26	TUBE ANTI-GOUTTE	6950126	
27	GROUPE DE MOUVEMENT AVEC CAMME	6950127	
28	COUSSINET EN BRONZE	6950128	
29	DOUILLE FIXE	6950129	
30	SOUPAPE DE DÉBLOCAGE	6950130	WAIRCOM AT8
31			
32	SOUPAPE DE MOUVEMENT ALTERNATIF	6950132	WAIRCOM CARL8R
33	RÉGLAGE DE FLUX (DESCENTE)	6950133	WAIRCOM URG 8/5
34	RÉGLAGE DE FLUX (MONTÉE)	6950133	WAIRCOM URG 8/5
35	PISTON COMMANDE CAME	6950135	WAIRCOM C40x100 ADEC
36	RACCORD COUDÉ 6x1/8"	A47581501	
37	RACCORD DROIT 6x1/8"	A47581511	
38	RACCORD SILENCIEUX 1/8"	A47580001	2901 1SFE
39	JOINT PISTON MIEL (MOD.1982-86)	6950110	DE 325 (NERA)

n°	Description	Code	Sigle
40	JOINT PIED CYLINDRE MIEL	A61103281	OR 3281
41	JOINT SUP. PISTON MIEL	6950141	S 59046 (AZZURRA)
42	JOINT INF. PISTON MIEL	6950142	S 5999 (BIANCA)
43	SEGMENT RACLEUR	A61130094	WRM 07/0094
44	JOINT PISTON AIR	A61110200	DE 200
45	JOINT PISTON AIR	A61110200	DE 200
46	JOITN SUR DISQUE DE TÊTE (12)	A61110200	DE 200
47	JOINT SUR ROTOR (2 PIÈCES.)	A61106200	OR 6200
48	JOINT INT. SUR BOUCHON DE PIED	A61120018	DIM 18
49	JOINT SUP. SUR BOUCHON DE PIED	A61100147	OR 147

9.0 GROUPE CAPSULEUSE

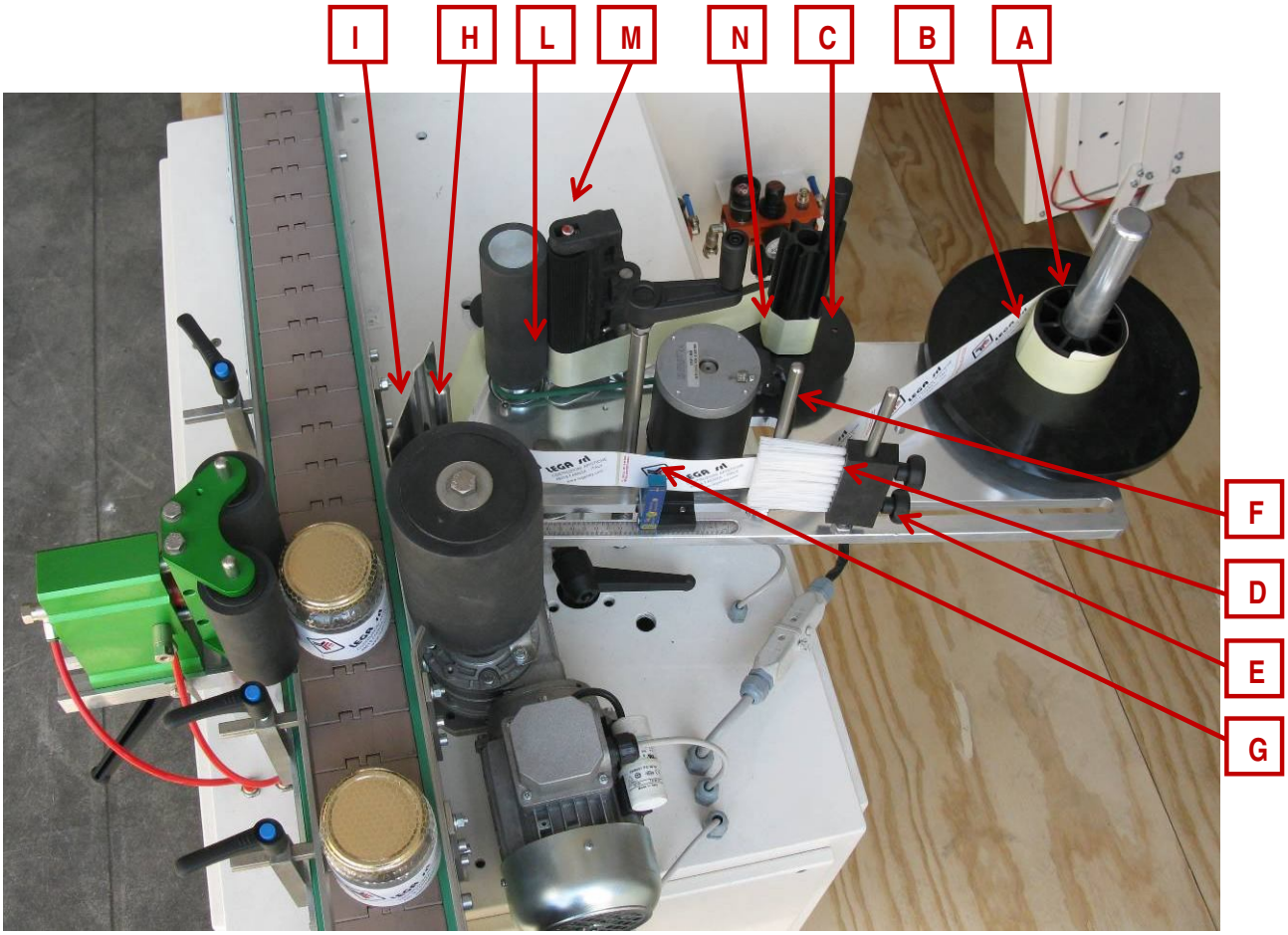
Pour effectuer un changement de format suivre les indications au chapitre 11 « changement de format ».

10.0 GROUPE ÉTIQUETEUSE

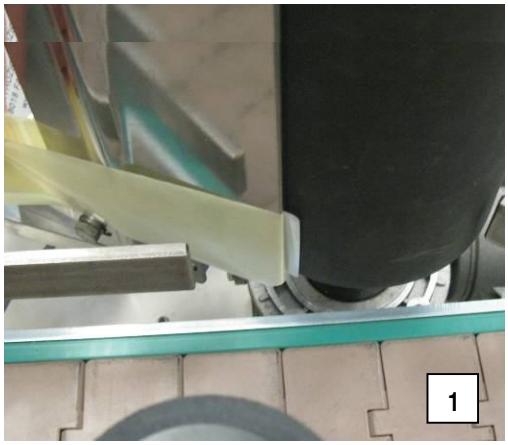
En cas de changement de format du pot ou de chargement d'une nouvelle bobine, il faut régler le positionnement de l'applicateur, vérifier si le type d'étiquette est compatible avec le pot et régler les capteurs de présence du pot et de fin étiquette.
Avant d'effectuer tout réglage il faut éteindre la machine en tournant l'interrupteur général placé sur le tableau électrique dans la position « OFF » (voir fig. page 10 – description commandes, tableau électrique).
Charger la bobine en vérifiant la compatibilité et l'orientation des étiquettes en tenant compte du sens de rotation inverse aux aiguilles d'une montre.
Le diamètre de la bobine peut varier d'un minimum de 76 mm à un maximum de 250 mm à l'aide du cône de centrage.
Charger la bobine que l'on veut utiliser en procédant suivant les indications (fig. page 22) :

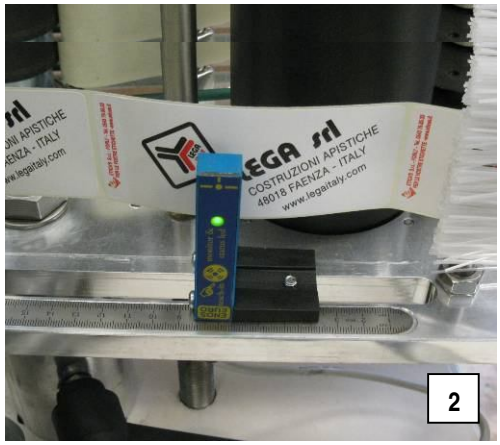
- Enlever le cône de centrage (pièce A)
- Éliminer la bobine vide de la table de départ (en cas de remplacement) (pièce B)
- Enlever de la table d'arrivée papier (pièce C) le rouleau de papier utilisé. C)
- Placer le nouveau rouleau étiquettes sur la table de départ
- Réintroduire le cône de centrage
- Ouvrir la brosse de tension (pièce D) avec le bouton fileté (pièce E)
- Introduire la partie initiale du nouveau rouleau entre la brosse (pièce D) et l'axe en acier (pièce F)
- Continuer dans le photocellule (pièce G) entre les deux lecteurs
- Tourner à droite autour de la colonne en acier (pièce H) jusqu'au bord du couteau (pièce I)
- Passer le ruban derrière le couteau
- Continuer jusqu'au rouleau d'entraînement du papier (pièce L)
- Ouvrir manuellement le presseur du papier (pièce M), avec la poignée
- Tourner autour du rouleau d'entraînement du papier (pièce L) dans le sens des aiguilles d'une montre
- Continuer avec le ruban jusqu'à la table d'arrivée papier (pièce C)
- Enrouler quelques centimètres de ruban autour du pivot (pièce N) de la table d'arrivée papier
- Introduire la goupille de fixation, de haut en bas, dans un des 4 logements sur le pivot

- Bloquer de nouveau le presseur du papier (pièce M)
- Refermer la brosse de tension (pièce D) en exerçant une légère pression contre l'axe en acier (pièce F)



Placer le bord d'une étiquette au niveau du bord du couteau (fig.1)



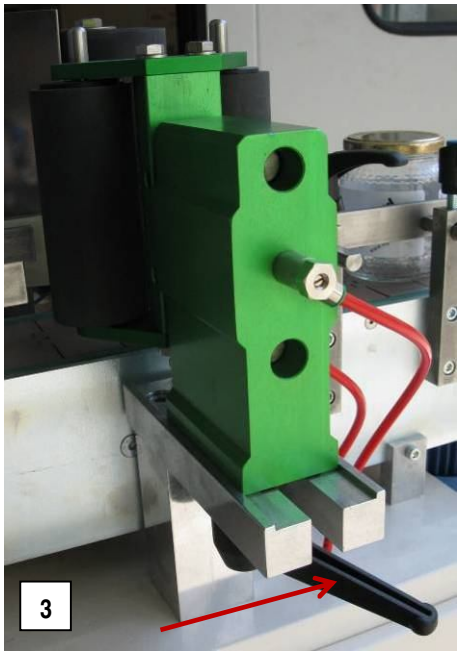


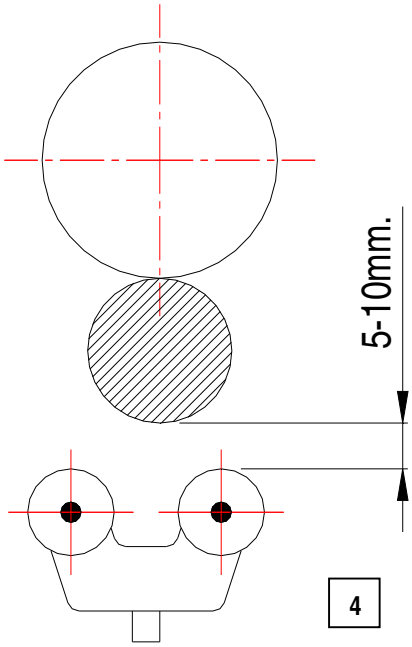
Placer la photocellule lecture étiquettes dans l'espace vide entre deux étiquettes, la led doit rester allumée (fig.2). Pour cela débloquer l'arrêt qui se trouve sous la photocellule et régler le « lecteur » de la photocellule à environ 1 cm du bord de l'étiquette (l'allumage de la led indique le bord de l'étiquette).

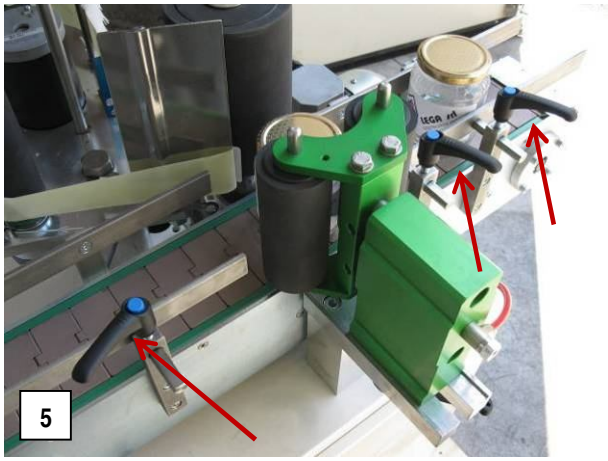
Pour faire démarrer l'étiqueteuse, sélectionner sur le tableau électrique, à l'aide du bouton « sélecteur étiqueteuse » (voir fig. page 8), l'étiquetage seul ou l'étiquetage et contre-étiquetage ; ensuite régler le bouton « temporisateur étiquette-contre étiquette » pour définir le temps /dixièmes de secondes) entre une étiquette et la suivante.

Faire démarrer la machine sans pots en la faisant tourner à vide pendant un tour.
L'étiquette doit dépasser de quelques centimètres.
Une distance minimum de 2 mm est conseillée pour que le papier qui se trouve en dessous se détache correctement (fig.2).

Régler la position du dispositif de pression contre le pot en débloquant le levier (fig. 3), en plaçant un pot échantillon come l'indique la fig.4 et en vérifiant que la distance entre les deux rouleaux presseurs et le pot lui-même est d'environ 5 ÷ 10 mm.
Régler la glissière mobile de guidage de la bouteille à une distance d'environ 3 mm environ du pot à produire, à l'aide des leviers de fixation (fig.5)


3


5-10mm.
4


5

11.0 CHANGEMENT DE FORMAT

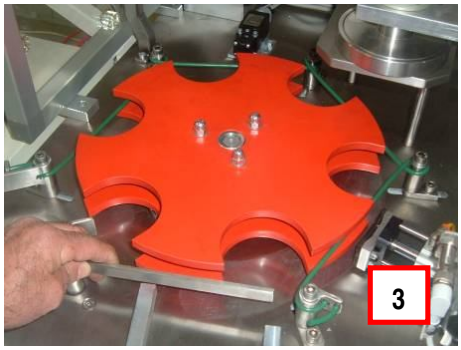
La machine est fournie avec une seule étoile choisie par le client, les étoiles supplémentaires sont vendues séparément.

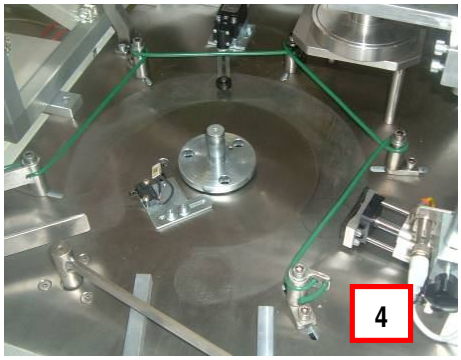
Les dimensions minimums du pot :
hauteur : 8 cm
diamètre : 5,5 cm
poids : 250 g

Les dimensions maximums du pot :
hauteur : 14 cm
diamètre : 9 cm
poids : 1000 g

Pour travailler avec des formats différents des formats d'origine, effectuer les opérations décrites dans le paragraphe « *5.1 CHANGEMENT FORMAT POTS* ».

11.1 CHANGEMENT DE FORMAT DES POTS

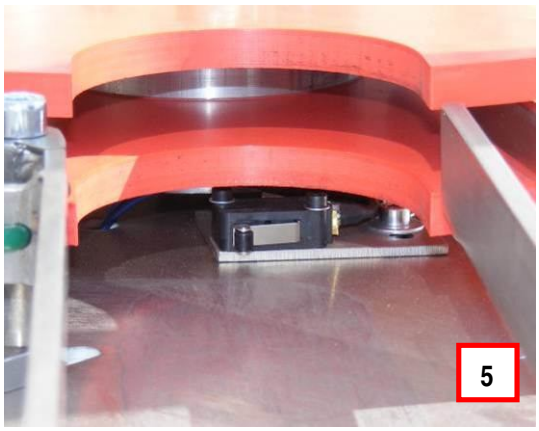


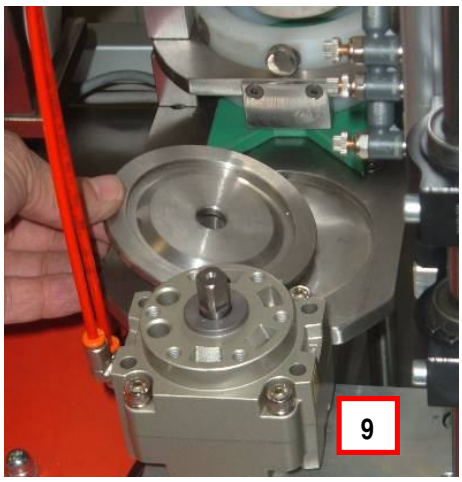


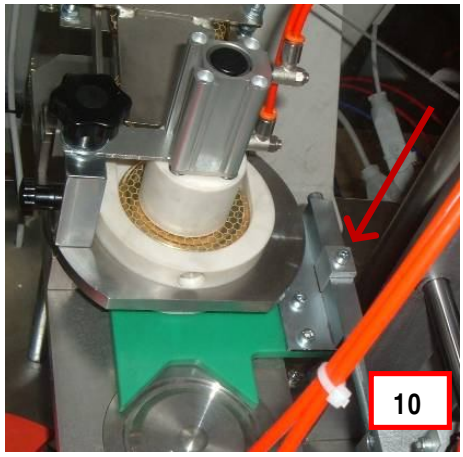
1. Éteindre la machine en tournant l'interrupteur général placé sur le tableau électrique dans la position « OFF » (voir fig. page 10 - description commandes, tableau électrique).
2. Désactiver la vanne d'admission d'air générale en gardant le bouton enfoncé.
3. Faire tourner l'expulseur des pots jusqu'à l'amener hors du disque en étoile.
4. Retirer le disque en étoile en enlevant le bouton fileté central de la partie supérieure et le remplacer avec le nouveau format en revissant le bouton fileté central.
5. Après avoir remplacé l'étoile, placer le micro interrupteur qui se trouve en dessous, de façon à ce qu'il soit poussé par le pot en arrivée, vérifier qu'il ne se trouve pas plus exposé que l'étoile elle même. Le pot en arrivée doit s'appuyer à la fois sur le micro-interrupteur et dans l'étoile.
6. Déplacer la capsuleuse de façon à pouvoir retirer le disque de centrage.
7. Dévisser le bouton fileté pour enlever la fixation du couvercle.
8. (7-8) Vider la glissière de toutes les capsules qui s'y trouvent et enlever la réduction en PVC en la remplaçant par celle du nouveau format.
9. Remplacer le disque de centrage.
10. Régler la glissière verte qui accompagne les capsules sur les vis indiquées sur la figure
11. (11-12) Élargir la glissière pour permettre le passage du pot.

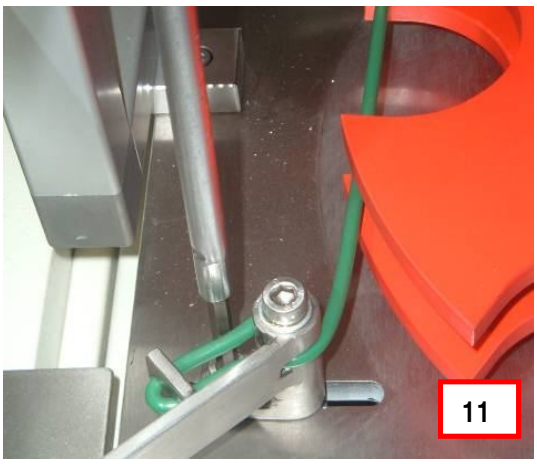
13. (13-14-15-16) Régler les glissières d'entraînement des pots et le presseur de l'étiqueteuse.

18. (17-18) Un réglage de la glissière à l'entrée des capsules - comme le montre la fig. en fonction de l'épaisseur et de la largeur de la capsule - et de la glissière qui achemine les capsules sur le toboggan (fig.) pourraient être nécessaires à l'aide des vis indiquées sur la photo. En déplaçant les vis dans les trous supérieurs il sera possible d'utiliser un type de capsule plus grande. Les trous sont préalablement décidés avec le client en fonction de ses exigences.




9

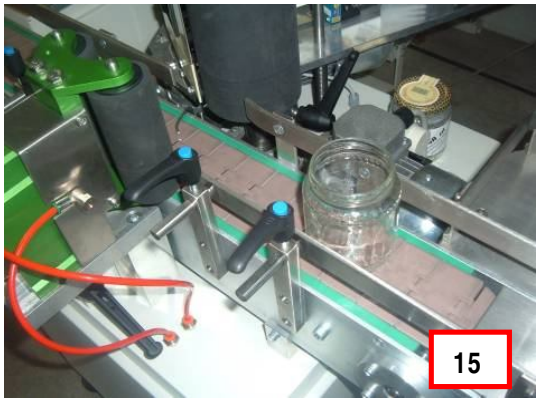

10


11

12

13

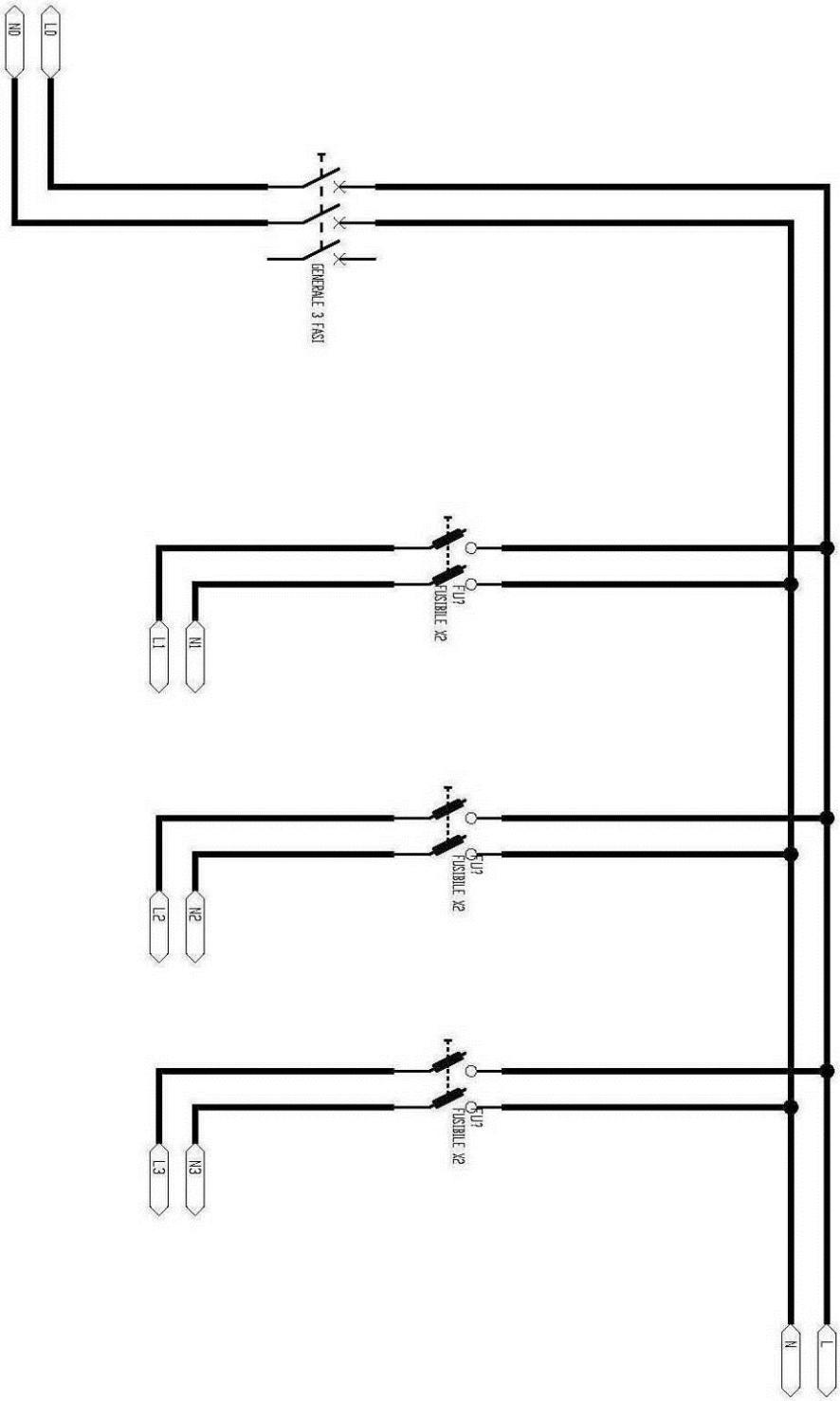
14

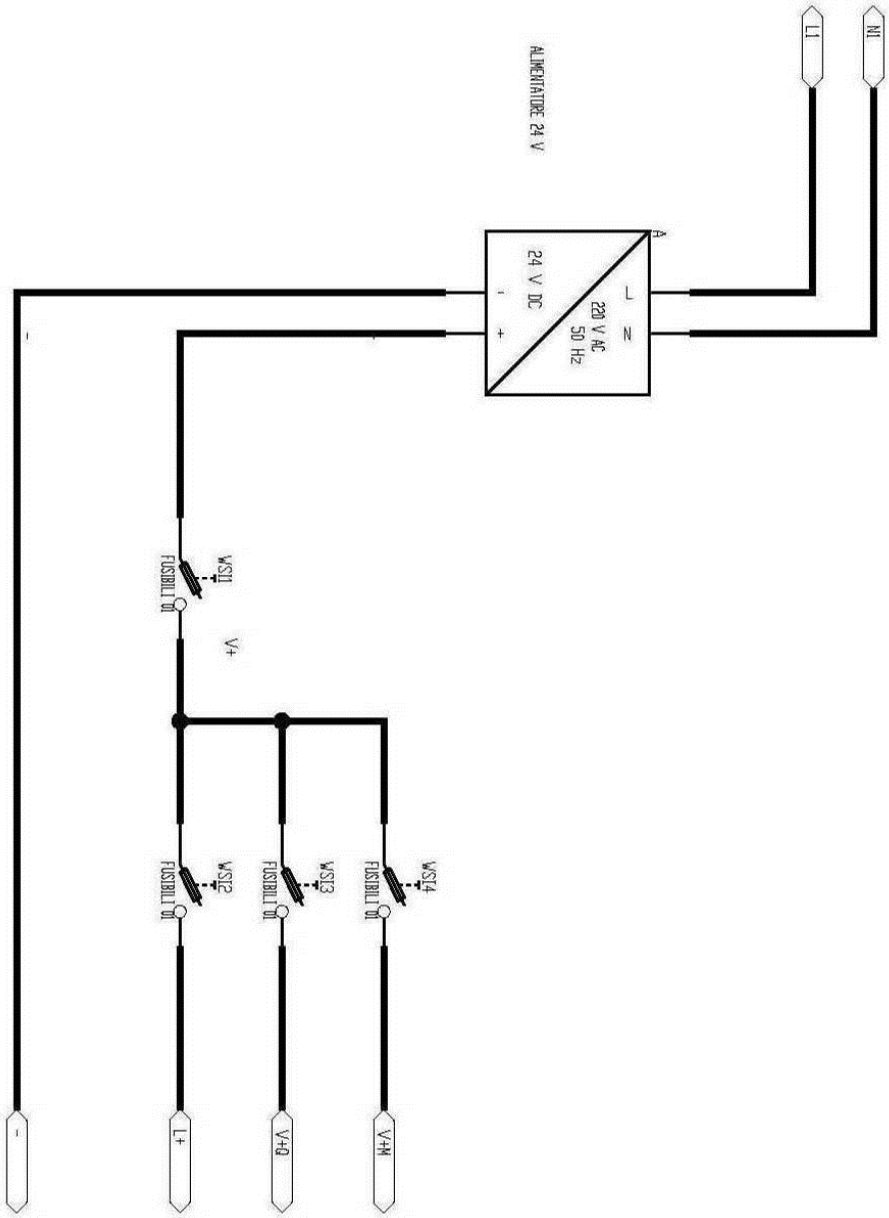

15

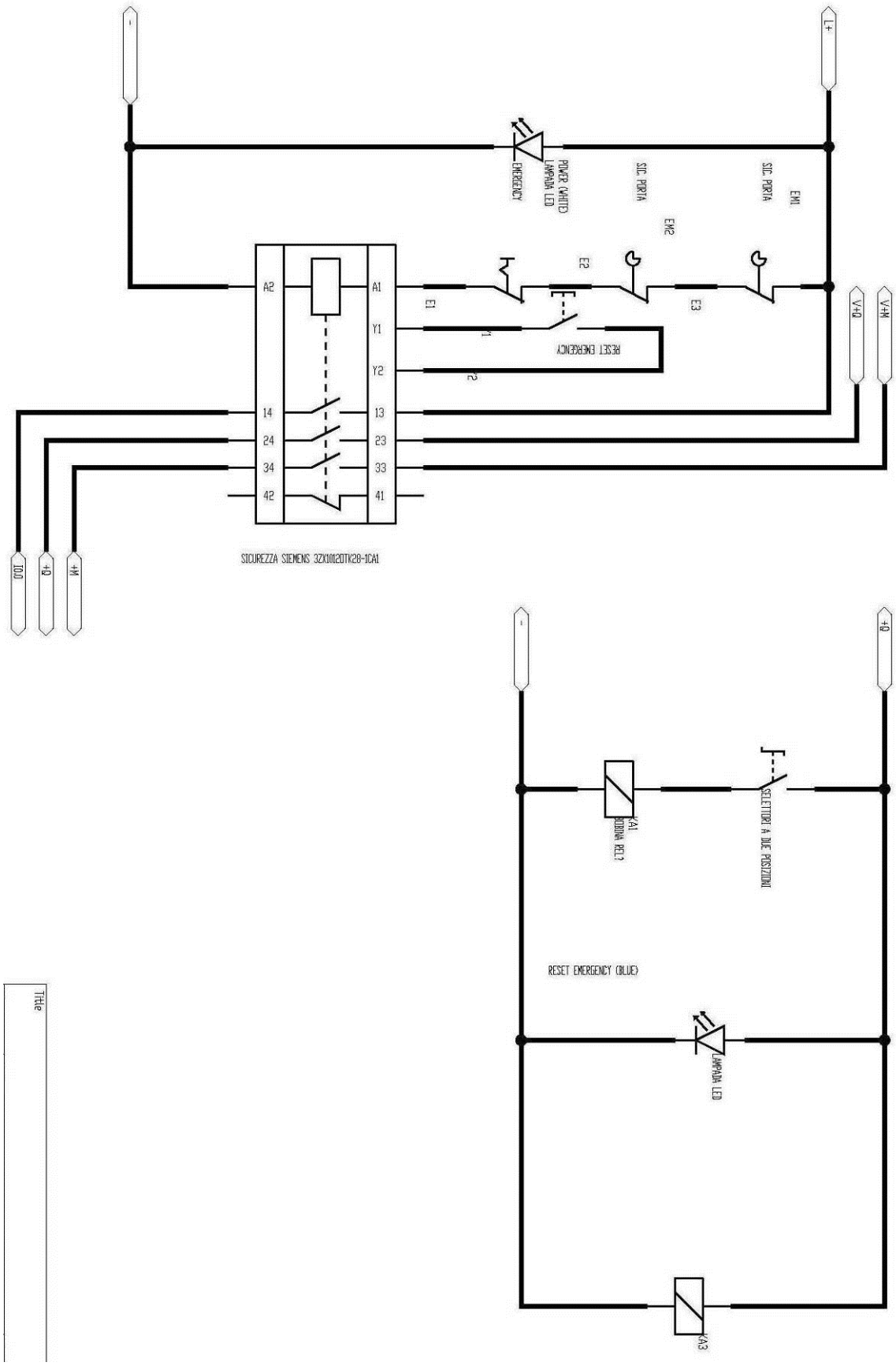
16

17

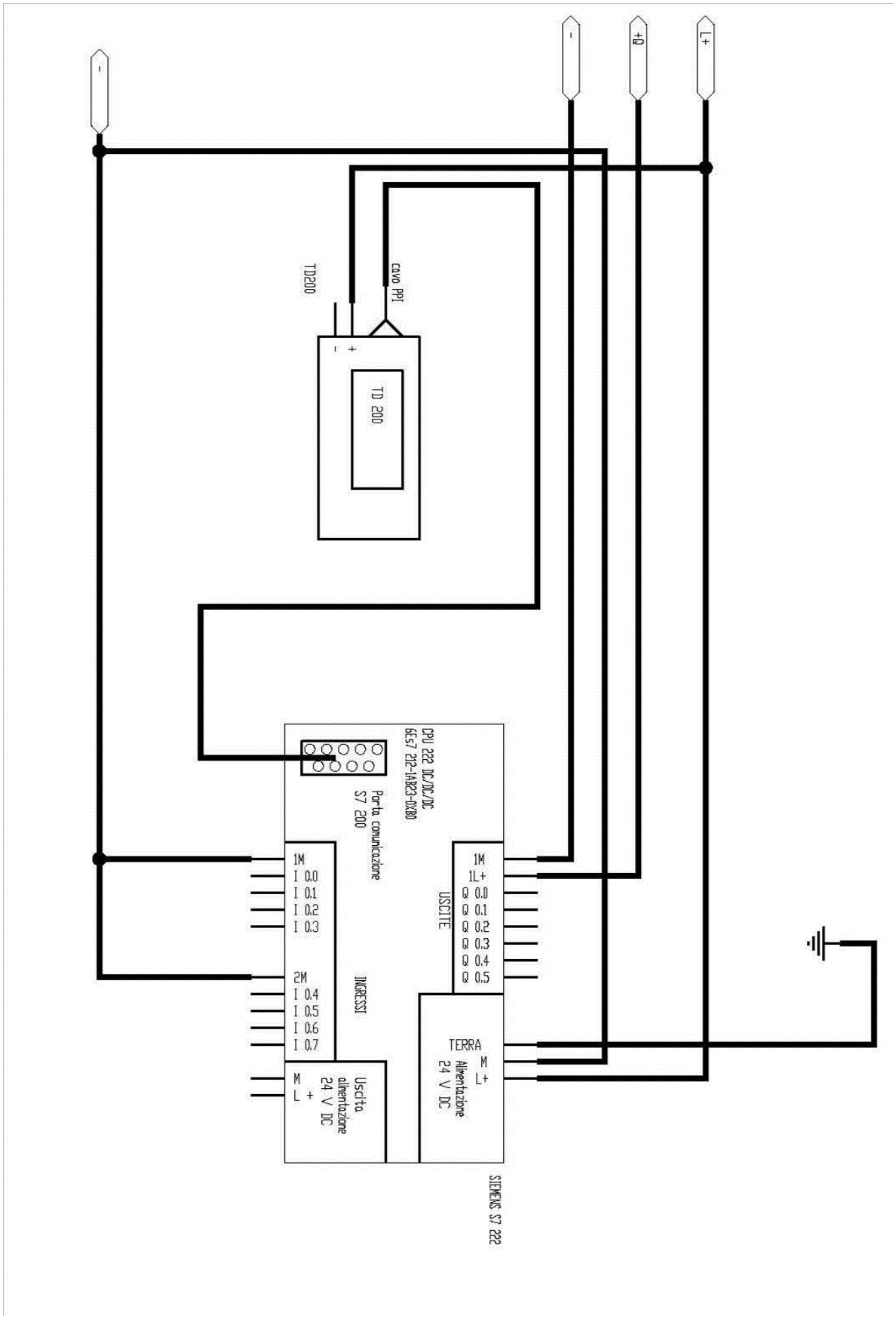
18

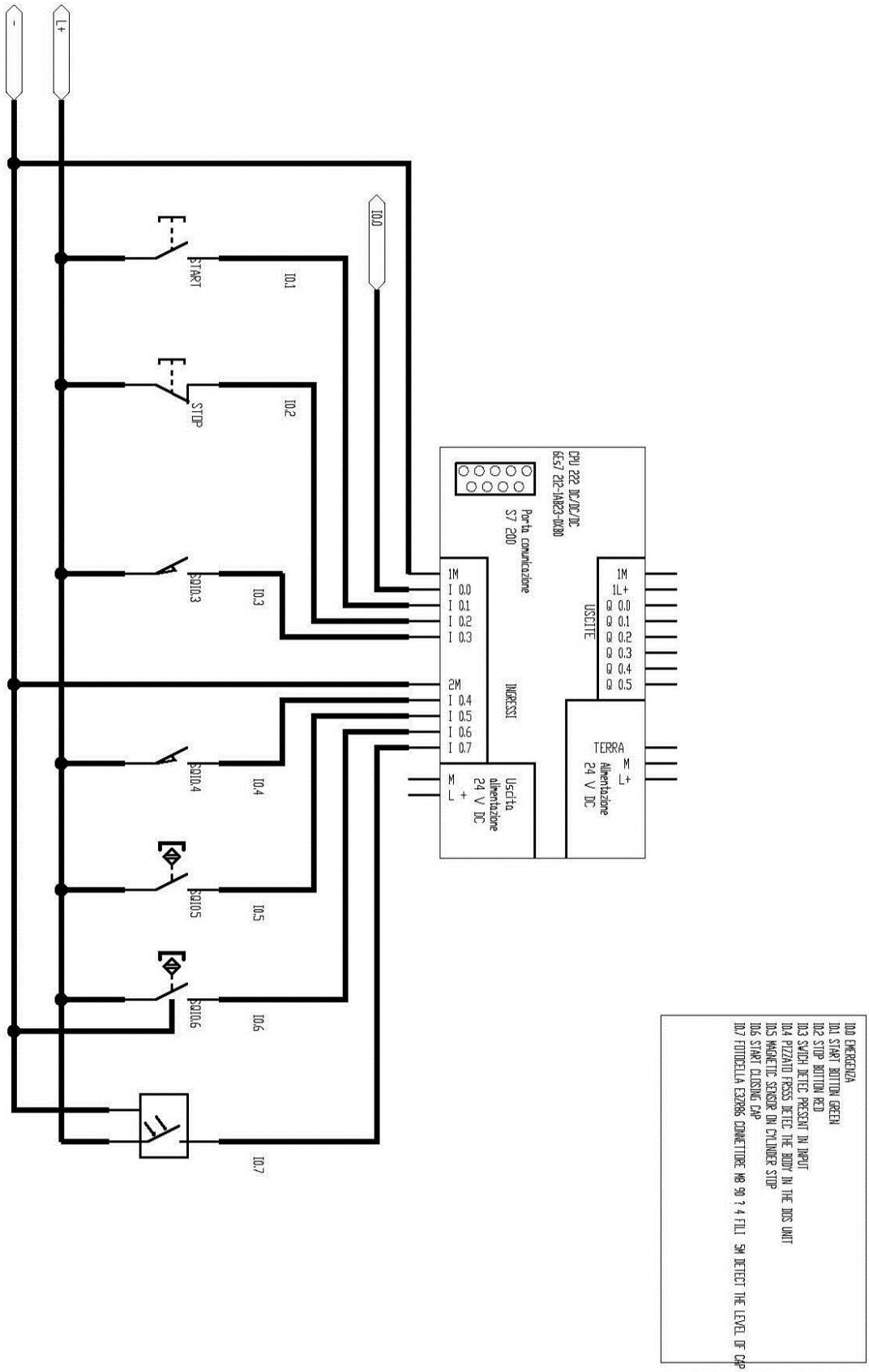

L
N
FU?
FUSIBILE X2
FU?
FUSIBILE X2
FU?
FUSIBILE X2
L3
N3
L2
N2
L1
N1
GENERALE 3 FASI
L0
N0

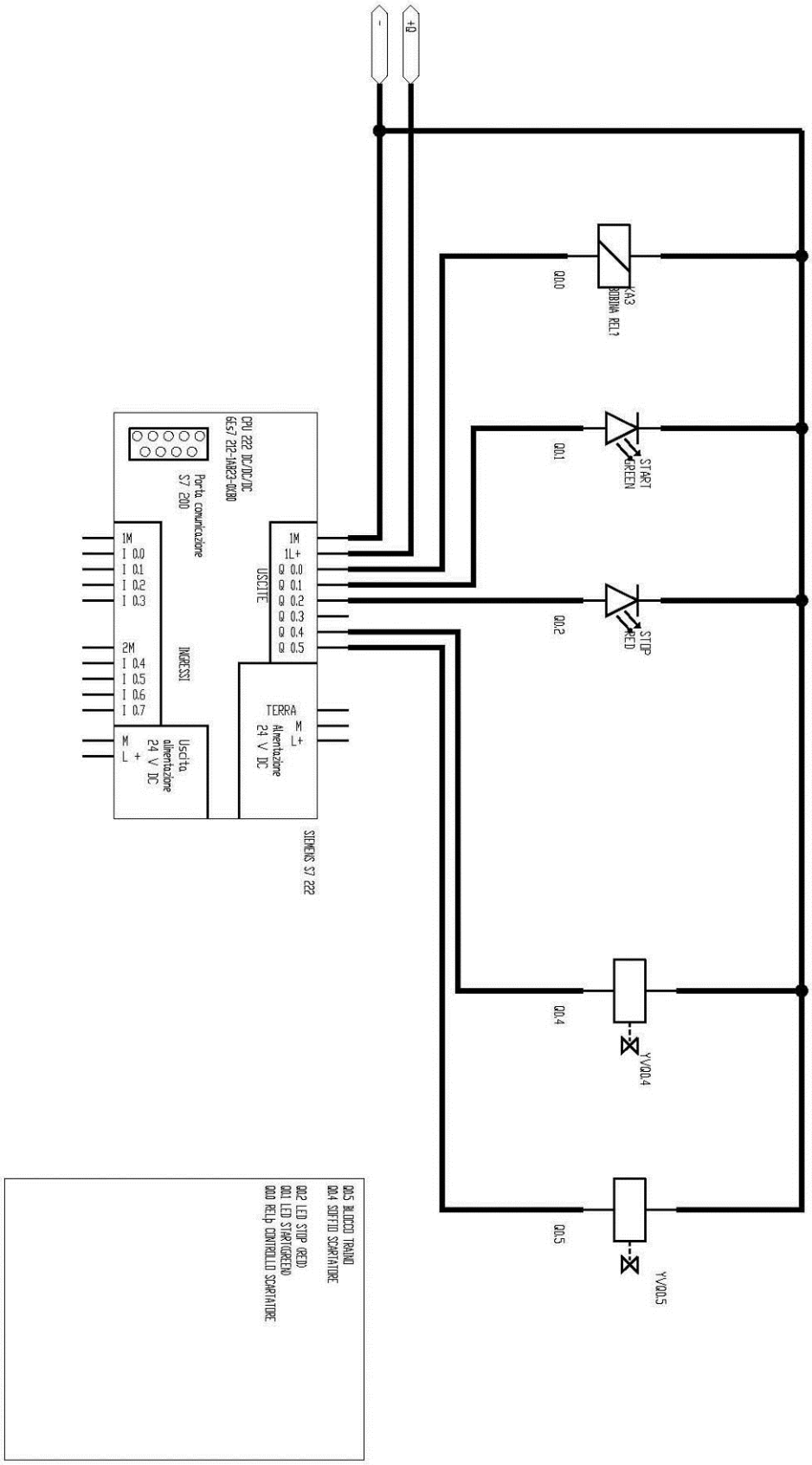

ALIMENTATORE 24 V
24 V DC
220 V AC
50 Hz
L1
N1
WSI1
FUSIBILI 01
V+
WSI2
WSI3
WSI4
L+
V+Q
V+M

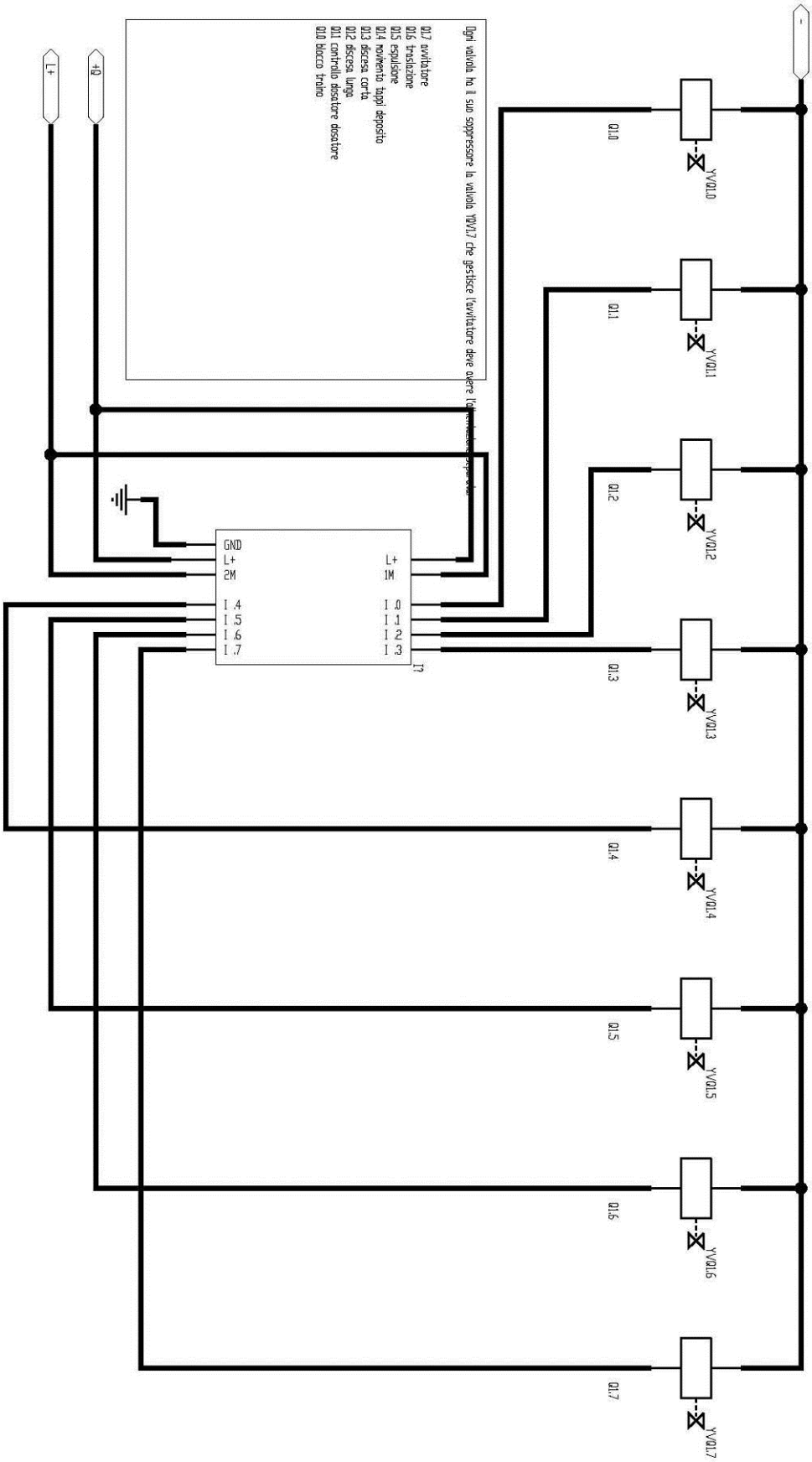


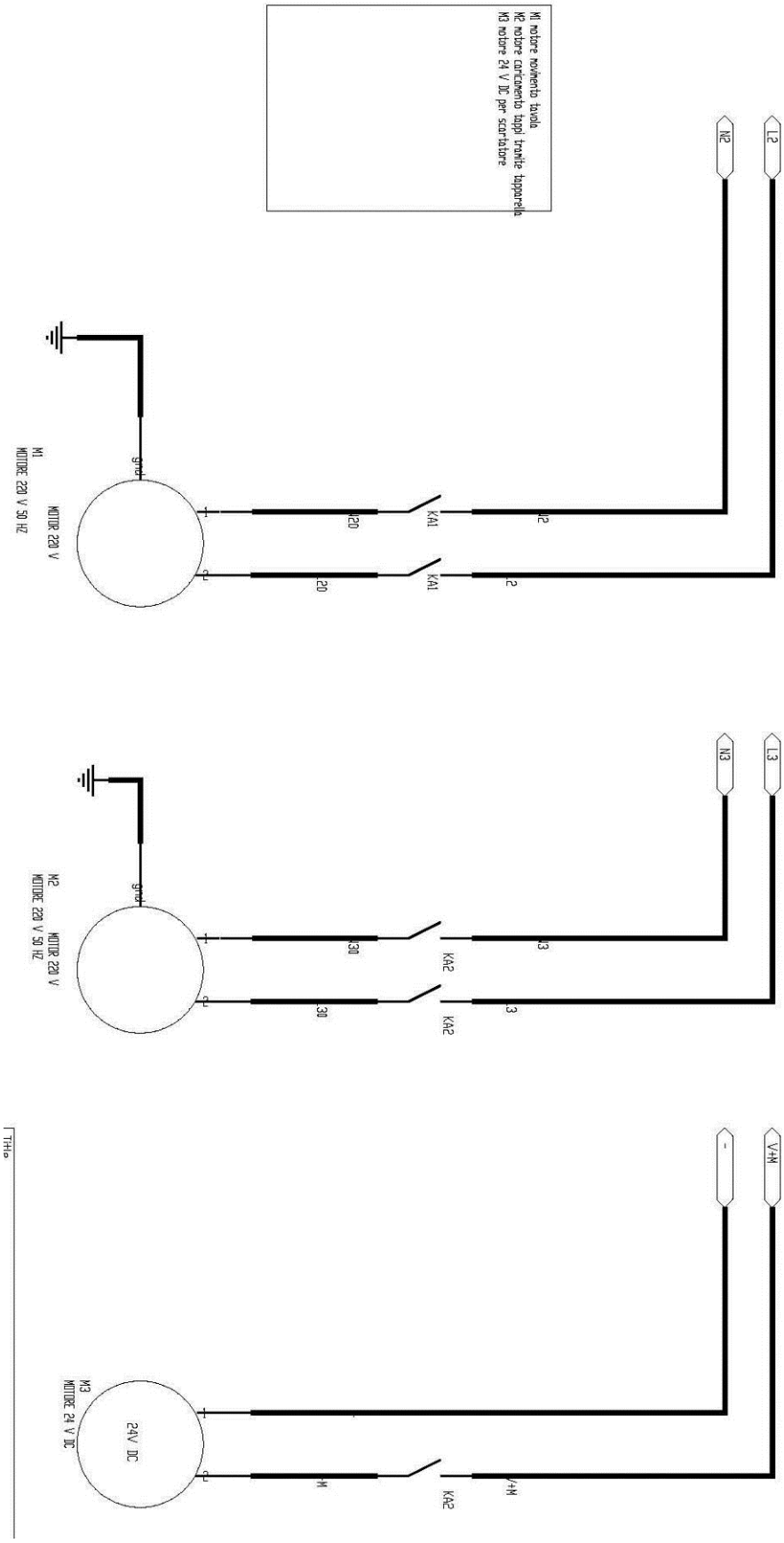
L+
EMERGENCY
POWER (WHITE)
LAMPADA LED
SIC. PORTA
SIC. PORTA
EM1
EM2
E1
E2
E3
A2
A1
Y1
Y2
14
24
34
42
13
23
33
41
RESET EMERGENCY
V+Q
V+M
SICUREZZA SIEMENS 3ZX1012DTK28-1CA1
I0.0
+Q
+M
KA1
SELETTORI A DUE POSIZIONI
RESET EMERGENCY (BLUE)
LAMPADA LED
KA3
Title

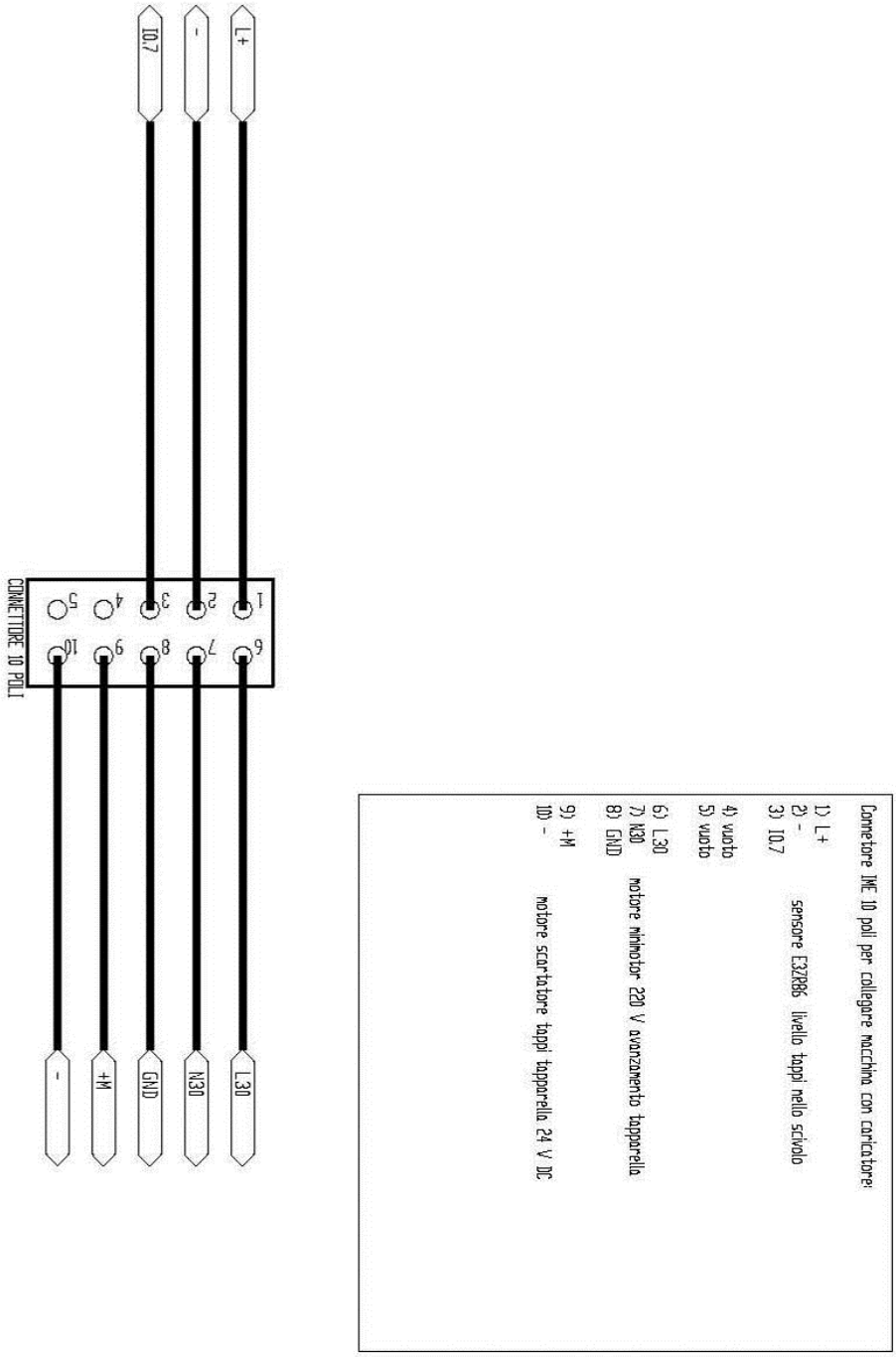

L+
M+Q
-
-
cavo PPI
TD200
+
-
TD 200
CPU 222 DC/DC/DC
6ES7 212-1AB23-0XB0
Porta comunicazione
S7 200
1M
I 0.0
I 0.1
I 0.2
I 0.3
2M
I 0.4
I 0.5
I 0.6
I 0.7
INGRESSI
M
L +
Uscita
alimentazione
24 V DC
1M
1L+
Q 0.0
Q 0.1
Q 0.2
Q 0.3
Q 0.4
Q 0.5
USCITE
TERRA
M
L+
Alimentazione
24 V DC
SIEMENS S7 222

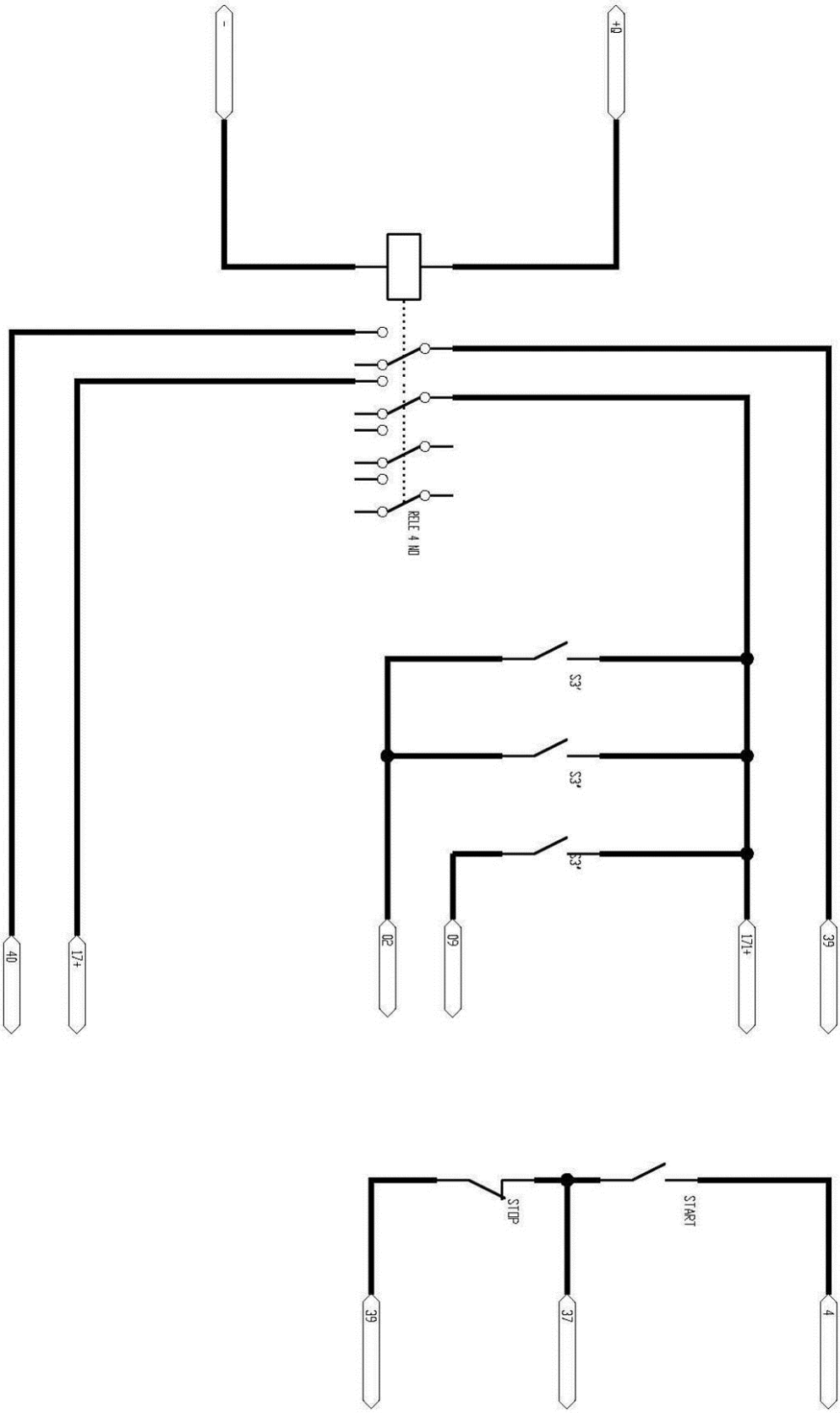

L+
-
I0.0
START
I0.1
STOP
I0.2
SQ10.3
I0.3
SQ10.4
I0.4
SQ10.5
I0.5
SQ10.6
I0.6
I0.7
CPU 222 DC/DC/DC
6ES7 212-1AB23-0XB0
Porta comunicazione
S7 200
1M
I 0.0
I 0.1
I 0.2
I 0.3
2M
I 0.4
I 0.5
I 0.6
I 0.7
INGRESSI
Uscita
alimentazione
24 V DC
M
L +
1M
1L+
Q 0.0
Q 0.1
Q 0.2
Q 0.3
Q 0.4
Q 0.5
USCITE
TERRA
M
L+
Alimentazione
24 V DC
I0.0 EMERGENZA
I0.1 START BUTTON GREEN
I0.2 STOP BUTTON RED
I0.3 SWITCH DETEC. PRESENT IN INPUT
I0.4 PIZZATO PRESS DETEC. THE BODY IN THE DOS UNIT
I0.5 MAGNETIC SENSOR ON CYLINDER STOP
I0.6 START CLOSING CAP
I0.7 FOTOCELLA E32R85 CONNETTORE M8 3Q ? 4 FILI SW DETECT THE LEVEL OF CAP

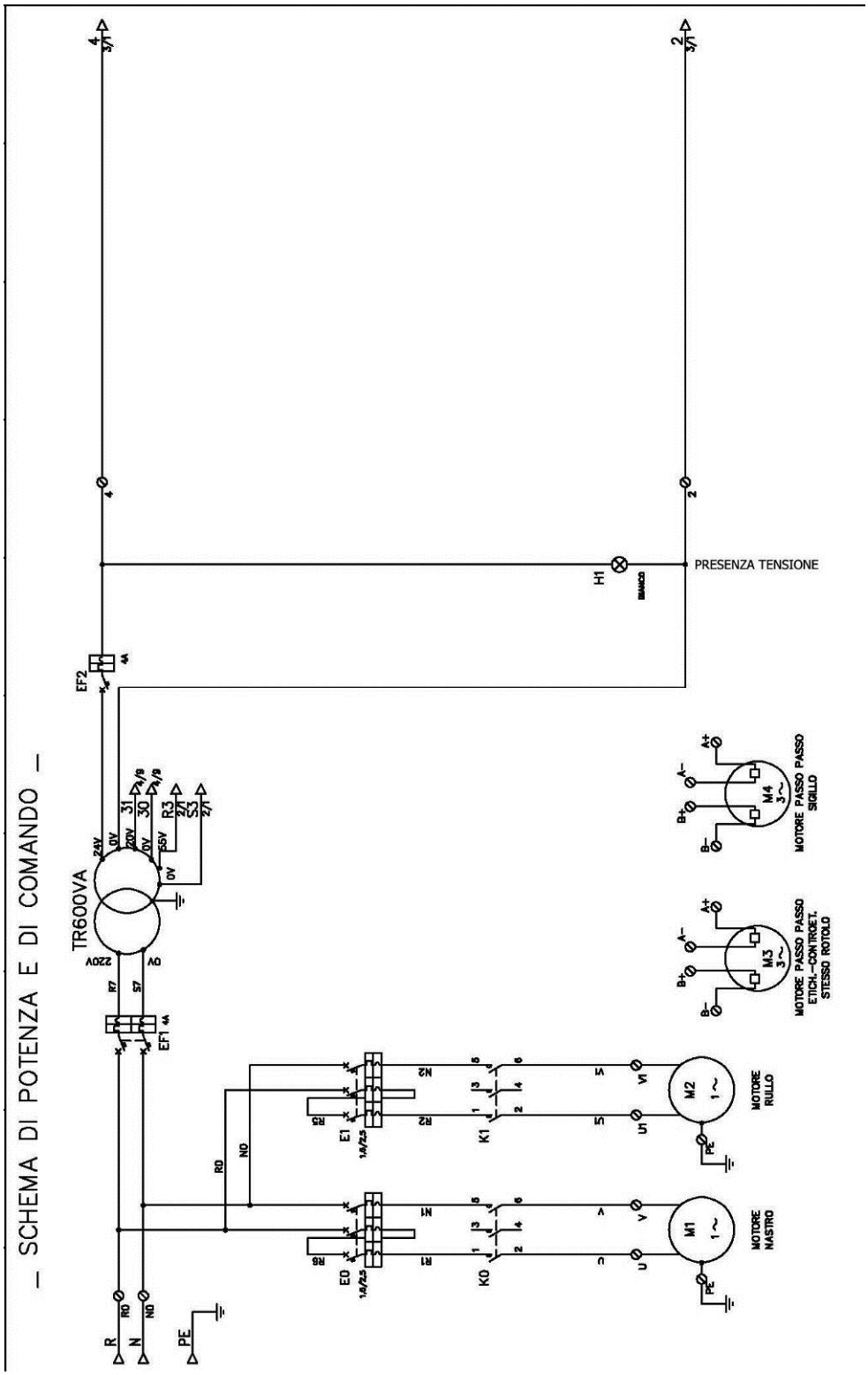

-
+Q
Q0.0
KA3
SIRENA REL1
Q0.1
START
GREEN
Q0.2
STOP
RED
Q0.4
YV Q0.4
Q0.5
YV Q0.5
CPU 222 AC/DC/DC
6ES7 212-1AB23-0XB0
Porta comunicazione
S7 200
1M
I 0.0
I 0.1
I 0.2
I 0.3
2M
I 0.4
I 0.5
I 0.6
I 0.7
INGRESSI
M
L +
Uscita alimentazione 24 V DC
1M
1L+
Q 0.0
Q 0.1
Q 0.2
Q 0.3
Q 0.4
Q 0.5
USCITE
TERRA
M
L+
Alimentazione 24 V DC
SIEMENS S7 222
Q0.5 BLOCCO TRAINO
Q0.4 SOFFIO SCARTATORE
Q0.2 LED STOP QRED
Q0.1 LED START QGREEN
Q0.0 RELÈ CONTROLLO SCARTATORE

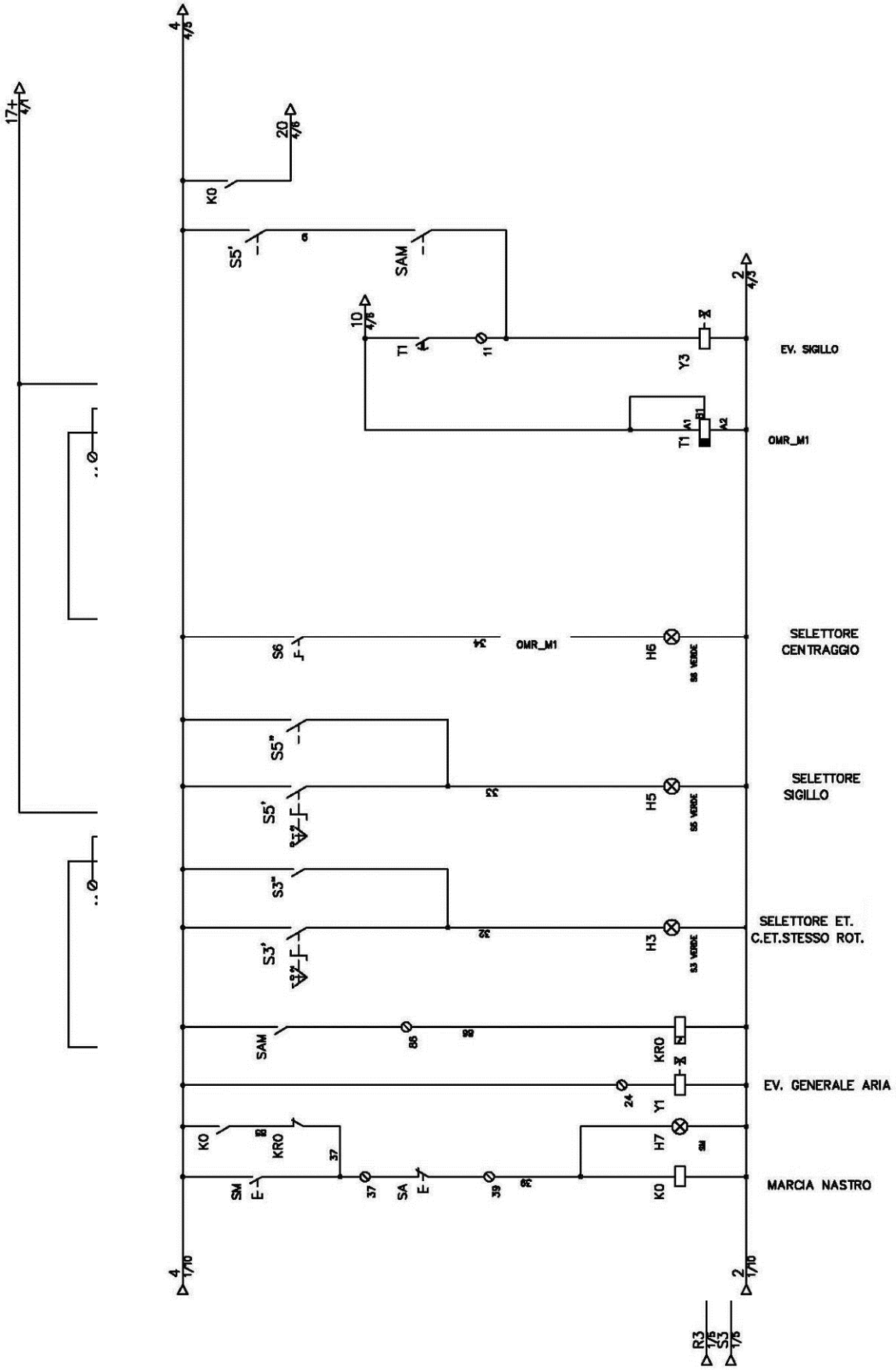

Ogni valvola ha il suo soppressore la valvola YQV1.7 che gestisce l'avvitatore deve avere l'alimentazione separata
Q1.7 avvitatore
Q1.6 traslazione
Q1.5 espulsione
Q1.4 movimento tappi deposito
Q1.3 discesa corta
Q1.2 discesa lunga
Q1.1 controllo dosatore dosatore
Q1.0 blocco traino
L+
+Q
-
GND
L+
2M
I .4
I .5
I .6
I .7
L+
1M
I .0
I .1
I .2
I .3
I?
Q1.0
Q1.1
Q1.2
Q1.3
Q1.4
Q1.5
Q1.6
Q1.7
YVQ1.0
YVQ1.1
YVQ1.2
YVQ1.3
YVQ1.4
YVQ1.5
YVQ1.6
YVQ1.7

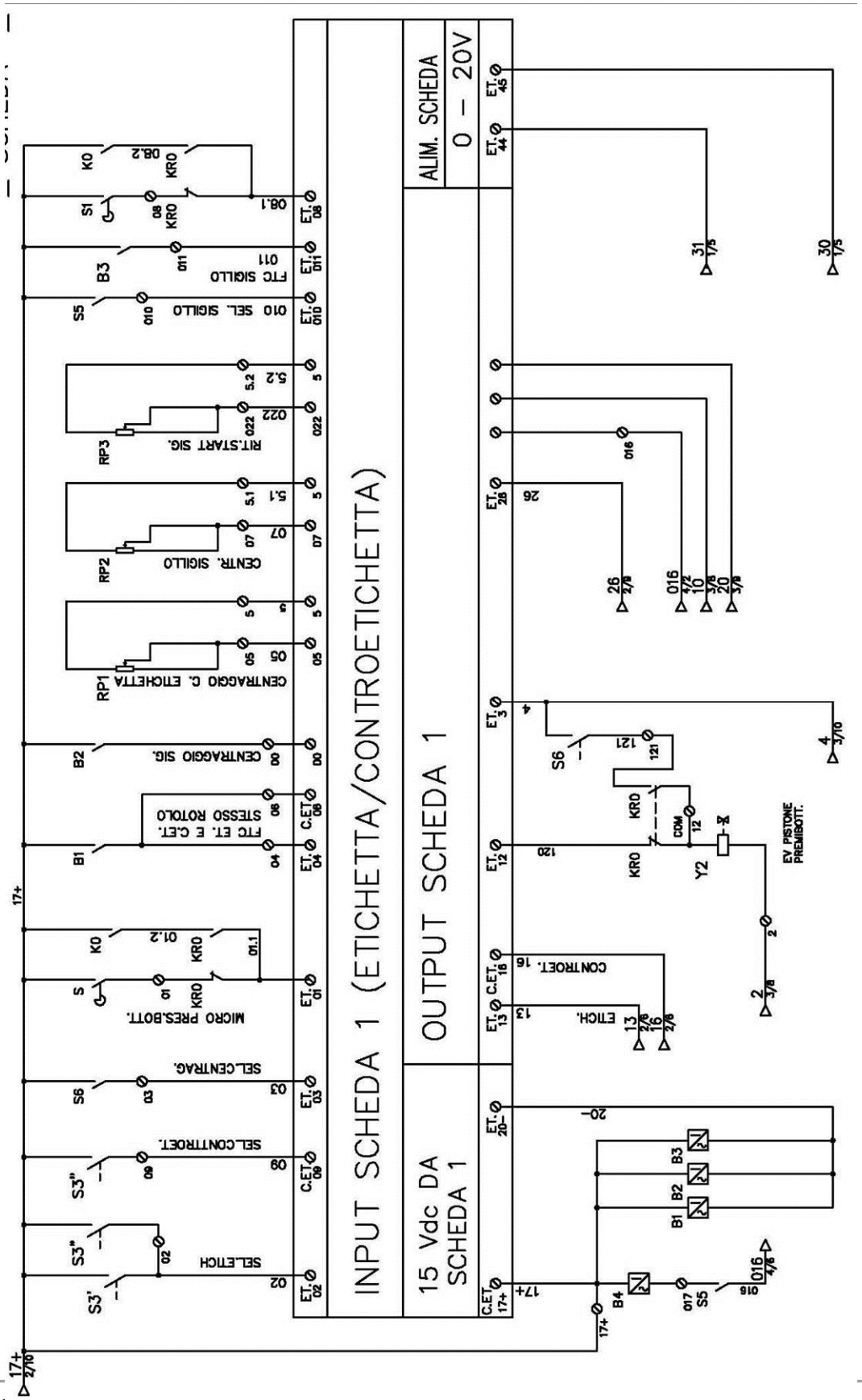

M1 motore movimento tavola
M2 motore caricamento tappi tramite tapparella
M3 motore 24 V DC per scartatore
N2
L2
M1
MOTORE 220 V 50 HZ
MOTOR 220 V
KA1
N3
L3
M2
MOTORE 220 V 50 HZ
MOTOR 220 V
KA2
V+M
M3
MOTORE 24 V DC
24V DC
KA2

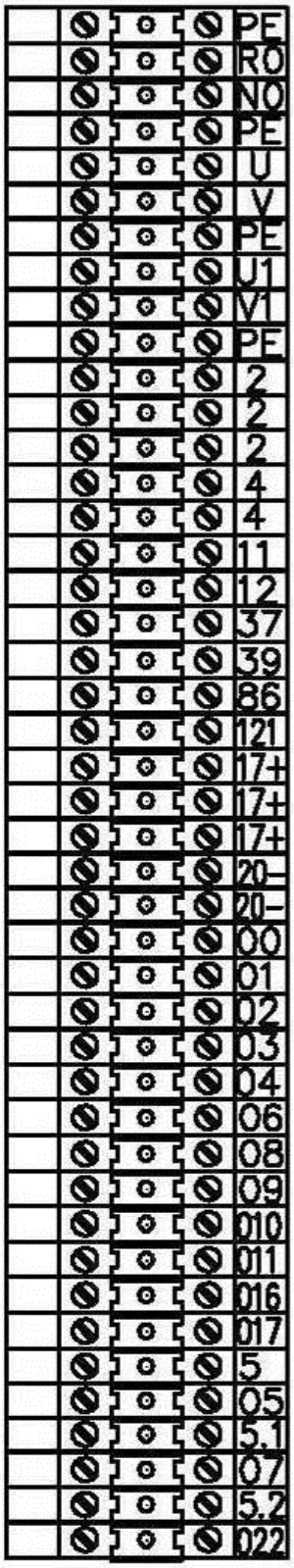

Connetore IME 10 poli per collegare macchina con caricatore:
1) L+
2) -
3) I0.7
sensore E32R86 livello tappi nello scivolo
4) vuoto
5) vuoto
6) L30
7) N30
8) GND
motore minimotor 220 V avanzamento tapparella
9) +M
10) -
motore scartatore tappi tapparella 24 V DC
CONNETTORE 10 POLI
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
L+
-
I0.7
L30
N30
GND
+M
-


+0
-
RELE 4 NO
S3'
S3'
S3'
39
171+
09
02
17+
40
START
STOP
4
37
39


– SCHEMA DI POTENZA E DI COMANDO –
TR600VA
PRESENZA TENSIONE
MOTORE PASSO PASSO SIGILLO
MOTORE PASSO PASSO ETICH.-CONTROET. STESSO ROTOLO
MOTORE RULLO
MOTORE NASTRO


EV. SIGILLO
OMR_M1
SELETTORE CENTRAGGIO
SELETTORE SIGILLO
SELETTORE ET. C.ET.STESSO ROT.
EV. GENERALE ARIA
MARCIA NASTRO


INPUT SCHEDA 1 (ETICHETTA/CONTROETICHETTA)
OUTPUT SCHEDA 1
15 Vdc DA SCHEDA 1
ALIM. SCHEDA
0 – 20V
SELETICH
SEL.CONTROET.
SEL.CENTRAG.
MICRO PRES.BOTT.
FTC ET. E C.ET. STESSO ROTOLO
CENTRAGGIO SIG.
CENTRAGGIO C. ETICHETTA
CENTR. SIGILLO
RIT.START SIG.
010 SEL. SIGILLO
FTC SIGILLO
EV PISTONE PREMISOTT.
CONTROET.
ETICH.


PE
R0
N0
PE
U
V
PE
U1
V1
PE
2
2
2
4
4
11
12
37
39
86
121
17+
17+
17+
20-
20-
00
01
02
03
04
06
08
09
010
011
016
017
5
05
5.1
07
5.2
022

GARANTIE DE 24 MOIS

La machine est garantie pendant 24 MOIS à compter de la date de vente.
La garantie n'est valable que si, lors du retrait de la machine par notre service après-vente ou un technicien agréé, le reçu fiscal ou la facture est présenté comme preuve d'achat.

La garantie comprend la réparation ou le remplacement gratuit des composants de la machine reconnus comme défectueux (défauts de fabrication ou du matériau) par l'entreprise Lega ou par une personne expressément agréée. La garantie est annulée si les dommages ont été causés par la négligence, une utilisation incorrecte ou non conforme aux recommandations fournies dans le guide d'utilisation, des accidents, des modifications, des réparations incorrectes ou effectuées par des personnes non autorisées par Lega srl, dommages intervenus durant le transport en provenance et vers le client. Sont exclus de la garantie tous les composants électriques (moteurs électriques, commandes etc.), toutes les parties sujettes à une usure normale et les parties esthétiques. Tous les frais de main-d'œuvre, d'emballage, d'expédition et de transport sont à la charge du client. Toute pièce défectueuse remplacée devient notre propriété. Aucune panne éventuelle ni défaut se produisant durant ou après la période de garantie ne donne le droit au client d'interrompre le paiement ni de prétendre une quelconque remise sur le prix de la machine. Dans tous les cas, l'entreprise Lega srl décline toute responsabilité en cas de dommages dérivant d'une utilisation impropre de la machine.

Declaration of conformity

La maison LEGA srl - Costruzioni Apistiche avec siège en Faenza, 23, Via Maestri del Lavoro, fournisseuse des articles suivants déclare qu'elles/ils sont conformes à tout ce qu'a été prescrit par la Directive 2006/42/CE.
Déclare aussi la conformité alimentaire, hygiénique et de sûreté des matériels utilisée pour la production des parties qui viennent en contact avec les aliments dans les articles dont sur, suite au DM 21/03/1973, artt. 36-37 (comme modifié par dernier dal DM n. 258 del 21/12/2010) aux Règlements 1935/2004/CE et EU 10/2011 .