



*VIA PIERINO TESTORE 23
14053 CANELLI (AT) ITALIA*

***ÉTIQUETEUSE
NUOVA PIU' – T3***

MANUEL D'EMPLOI ET ENTRETIEN

SOMMAIRE

1. INFORMATIONS GÉNÉRALES.....	6
1.1 Annotations préliminaires.....	6
1.2 Documentation technique fournies avec la Machine	6
1.3 Terminologie et symboles utilisés dans le manuel.....	6
1.3.1 Terminologie.....	6
1.3.2 Symboles.....	6
1.4 Contacts et identification du Constructeur.....	7
1.5 Service Après Vente et Service Pièces Détachées	7
2. CE QU'IL FAUT SAVOIR	8
2.1 Préambule.....	8
.....	8
2.3 Caractéristiques Techniques, dimensions d'encombrements et potentialité	10
2.4 Caractéristiques Techniques Principales.....	10
2.5 Zone de travail de la machine et conditions ambiantes	10
2.5.1 Poste de travail de l'opérateur	10
2.6 Mises en place obligatoires exclues de la fourniture	10
3 INFORMATIONS SUR LA SANTE	11
3.1 Emissions Sonores	11
3.2 Vibrations.....	11
3.3 Radiations Ionisantes	11
4 CONDITIONS DE GARANTIE	12
5. EMPLOI PREVU ET NON PREVU DE LA MACHINE	13
5.1 Emploi prévu.....	13
5.2 Emploi non prévu	13
5.3 Informations à bord de la machine.....	13
6. COMPOSANTS ET LEUR FONCTIONNEMENT	15
6.1 Distributeur.....	15
6.1.1 Tête de distribution	15
6.2 Têtes sertisseuses	15

6.2.1	Sertisseuse	15
6.2.2	Tête thermique	15
6.3	Dispositif d'étiquetage	16
6.3.1	Photocellule à fourche	16
6.4	Vis.....	16
6.5	Installation électrique	16
6.5.1	Clavier	16
6.5.1.1	Nuova Più	16
6.5.1.2	T3.....	17
6.6	Installation pneumatique.....	17
6.7	Bande d'alimentation.....	17
6.8	Plan d'accumulation	17
6.9	Accessoires Optionnels.....	18
6.9.1	Prélassage	18
6.9.2	Centrage	18
6.9.3	Médaille/Lunette	18
6.9.4	Bande adhésive.....	18
6.9.5	Bande bi-adhésive	18
6.9.6	Imprimante	18
7.	INSTALLATION, MISE EN SERVICE ET FONCTIONNEMENT	19
7.1	Installation	19
7.2	Cycle de travail	19
7.3	Emploi de la machine	20
7.3.1	Contrôles préliminaires	20
7.3.2	Opérations de mise en service de la machine	20
7.3.2.1	Mise en fonction des têtes sertisseuse	21
7.3.2.2	Mise en fonction des têtes thermiques	21
7.3.2.3	Mise en service de la production	21
7.3.2.4	Chargement et déchargement des bouteilles.....	22
7.3.2.5	Étiquette et contre-étiquette.....	22
7.3.3	Arrêt à fin de cycle	22
7.3.4	Arrêt d'urgence.....	22
7.3.5	Rétablissement après l'arrêt d'urgence.....	22
7.3.6	Arrêt pour une longue période.....	22
8.	REGLAGE ET RETABLISSEMENTS.....	23
8.1	Introduction.....	23
8.2	Changement de format	23
8.2.1	Préambule	23
8.2.2	Réglage de la tête thermique/sertisseuse.....	23
8.2.2.1	Bouteilles de hauteur différente.....	23
8.2.2.2	Bouteilles de diamètre différent.....	24
8.2.3	Réglages de la tête de distribution	24
8.2.3.1	Bouteilles de hauteur différente.....	24

8.2.3.2	Bouteilles de diamètre différent	24
8.2.3.3	Capsules de diamètre différent.....	25
8.2.3.4	Capsules de longueur différente	26
8.2.4	Réglage du dispositif compression bouteille	26
8.2.5	Réglage des rails	26
8.2.6	Réglage de têtes d'étiquetage et contre-étiquetage.....	27
8.2.6.1	Étiquette de hauteur différente	27
8.2.6.2	Contre-étiquette de hauteur différente.....	27
8.2.6.3	Étiquette et contre-étiquette de longueur différente	27
8.2.6.4	Étiquette et/ou contre-étiquette sur la même bobine	28
8.3	Chargement des matériels	28
8.3.1	Chargement des capsules	28
8.3.2	Changement de la bobine étiquettes et contre-étiquettes.....	29
8.4	Réglages et configurations des accessoires	30
8.4.1	Prélissage.....	30
8.4.2	Système de repérage automatique par rapport à l'étiquette ou à la capsule.....	31
8.4.3	Système de positionnement automatique avec repérage du cran	32
8.4.4	Médaille/lunette.....	33
8.4.5	Bande bi-adhésive	35
8.4.6	Bande adhésive.....	37
8.4.7	Imprimante	39
8.5	Photocellule détection passage étiquettes.....	40
9	ENTRETIEN	41
9.1	Introduction	41
9.2	Entretien de routine	41
9.3	Entretien extraordinaire.....	41
9.4	Nettoyage	42
9.5	Pièces détachées	42
10.	QUOI FAIRE SI	43
11.	TRANSPORT ET DECHARGEMENT	44
11.1	Poids.....	44
11.2	Emballage.....	44
11.3	Transport.....	44
11.4	Déchargement	44
11.5	Déemballage.....	44
12.	RISQUES RÉSIDUS.....	46
12.1	Prémisse	46

12.2	Risques environnementaux	46
12.3	Risques mécaniques	46
12.4	Risques électriques	47
12.5	Risques chimiques/physiques	47
12.6	Autres risques	47
13.	MISE HORS SERVICE DEFINITIVE	48
13.1	Vente de l'installation	48
13.2	Mise à la casse	48
14.	ANNEXES	49

Version du manuel	
2.0	Nouvelle édition
Version	Modifications apportées

1. Informations générales

1.1 Annotations préliminaires

Merci pour avoir acheté un produit **ENOS**.

Le manuel présent est rédigé avec le but de fournir les informations sur l'emploi et l'entretien de routine de la machine étiqueteuse NUOVA PIÙ/T3.

Ce document doit être toujours présent sur la machine et, en cas de vente de la machine, doit l'accompagner.

Tout le contenu de ce manuel vous permet de connaître et utiliser de la manière la meilleure votre machine et ses accessoires,

Cette édition est en ligne avec les produits commercialisés jusqu'aujourd'hui. **ENOS** se réserve d'améliorer le produit sans en donner communication au Client sauf si elle influencerait le contenu des pages suivantes. Les descriptions de ce manuel ne remplacent en aucune manière les prescriptions de la loi qui doivent absolument prévaloir.



N'exécuter aucune opération ou intervention avant de lire attentivement le manuel présent!



Il peut se passer que votre machine ne soit pas équipée de certains accessoires optionnels ou configurations qui se trouvent dans le manuel. Cette possibilité est mentionnée au début de chaque section.

1.2 Documentation technique fournies avec la Machine

Chaque produit **ENOS** est équipé de la documentation technique suivante :

- Manuel d'emploi et entretien;
- Déclaration de conformité **CE**
- Schémas électriques et électroniques;
- documentation spécifique des appareillages installés;

1.3 Terminologie et symboles utilisés dans le manuel

1.3.1 Terminologie

Machine	⇒ Votre Étiqueteuse
Utilisateur	⇒ La personne qui utilise la machine
Manutentionnaire	⇒ La personne qui exécute l'entretien de routine et qui, grâce à ses compétences et connaissances, peut effectuer aussi entretien extraordinaires et opérations complexes
Constructeur	⇒ ENOS S.R.L.
Zone dangereuse	⇒ zone de la machine et/ou ses environs où il y a un risque ou un risque résiduel pour la santé et la sécurité de la personne exposée
Risques	⇒ Potentialité qu'une action ou un événement porte à un événement indésirable
Danger	⇒ Circonstance qui peut cause un endommagement

1.3.2 Symboles



⇒ Présence d'un danger.



⇒ Zone où l'accès est interdit en conditions particulières.



⇒ Partie à ne pas toucher en conditions particulières



⇒ Prescription à suivre



⇒ Information utile



⇒ Obligation d'utiliser l'Équipement de Protection Individuelle (EPI) approprié (par ex. chaussures, protection yeux/visage, protection des voies respiratoires, casque de sécurité, protections auditives, gants, etc.)

1.4 Contactes et identification du Constructeur

Votre Machine a été conçue et construite par

ENOS S.R.L.

Via Pierino Testore 23

14053 Canelli (AT)

☎ 0141/822096

www.enositalia.it

info@enositalia.it

1.5 Service Après Vente et Service Pièces Détachées

Pour toute nécessité concernant l'emploi de l'installation, l'entretien et l'achat de pièces détachées d'origine, il faut s'adresser exclusivement au Constructeur.

2. Ce qu'il faut savoir



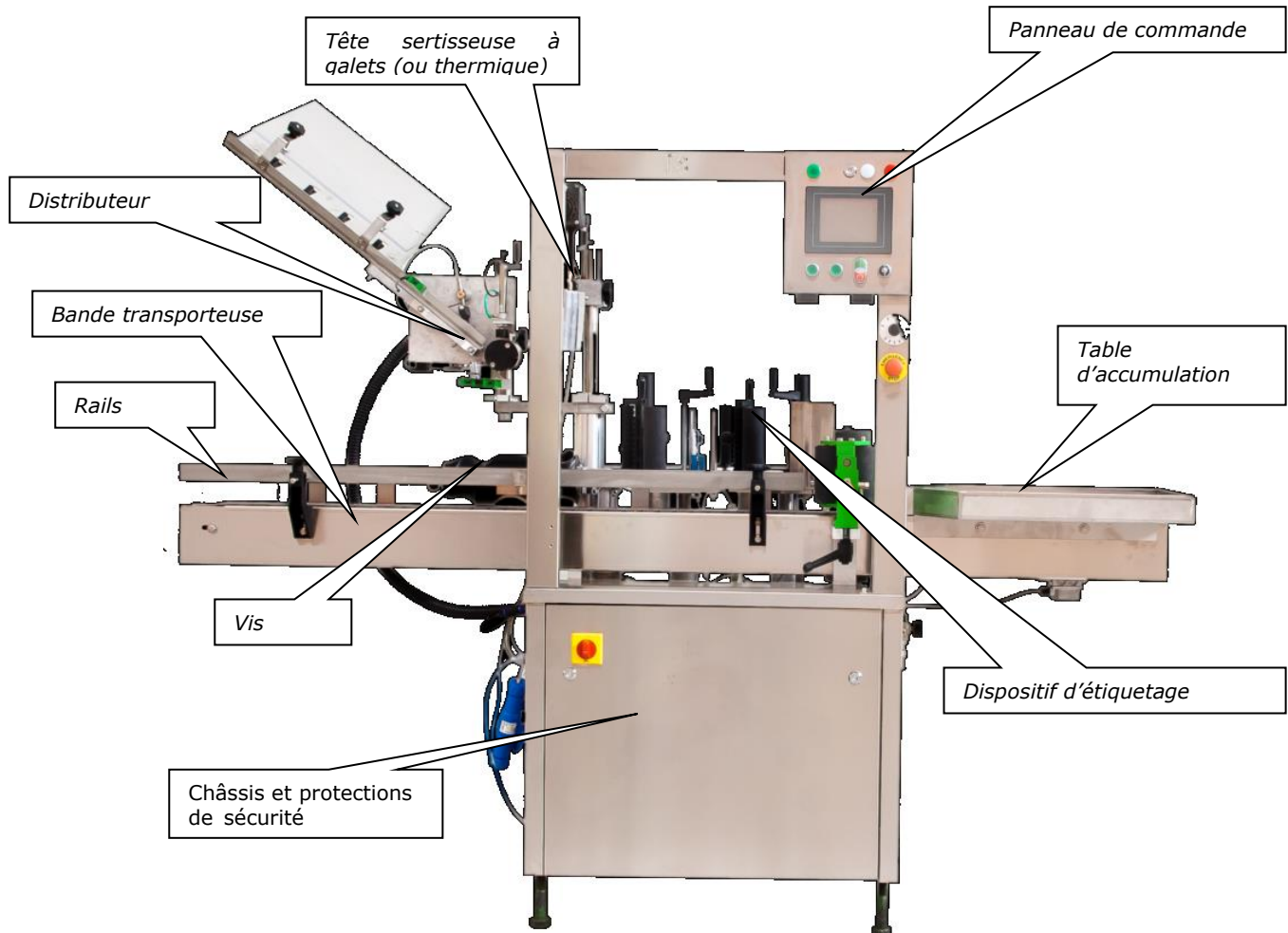
Les informations de ce chapitre sont très importantes pour comprendre Votre machine



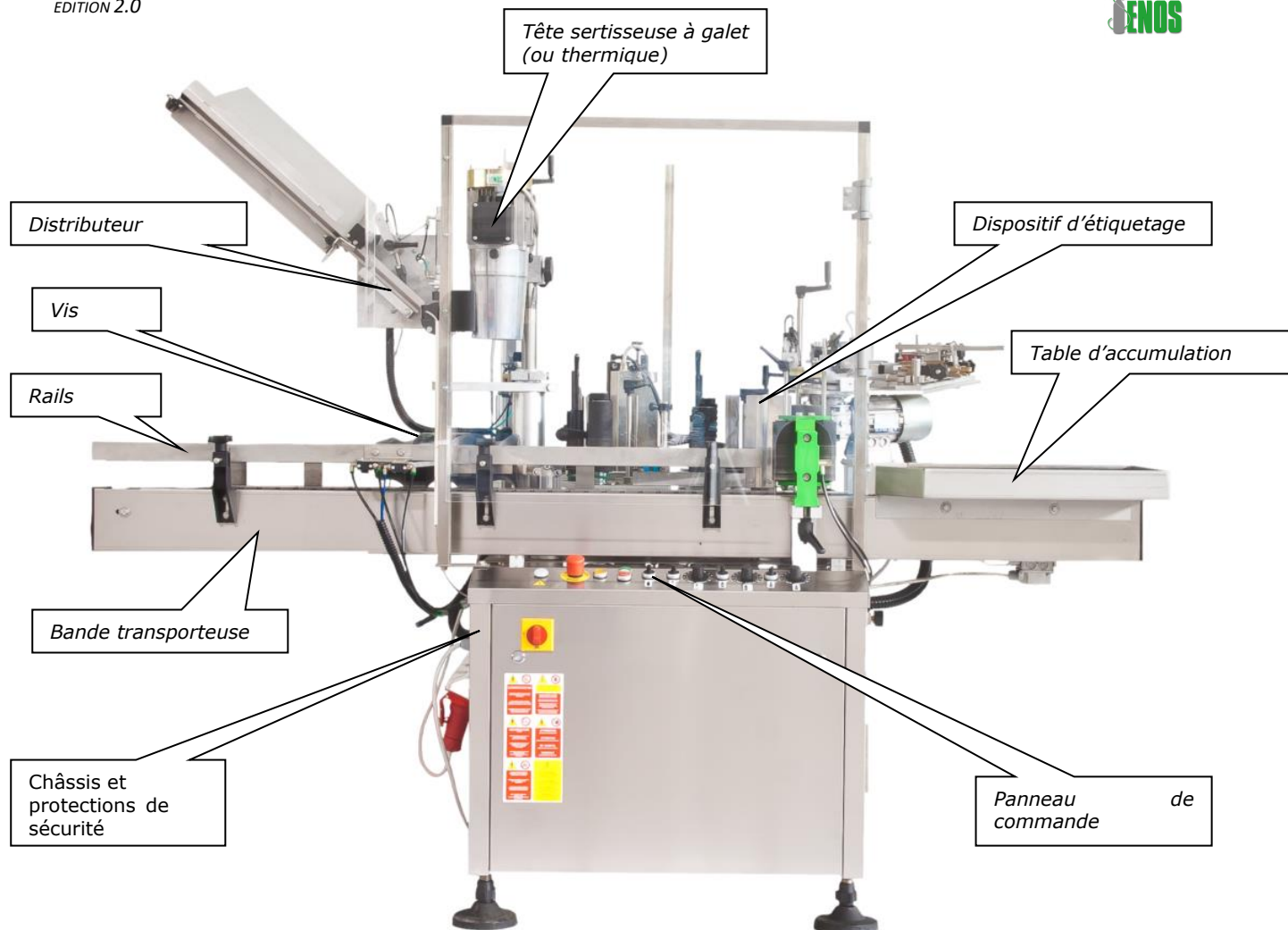
2.1 Préambule

L'étiqueteuse Nuova Più/T3 est une machine qui exécute l'étiquetage et l'application de la capsule sur la bouteille en automatique.

2.2 Caractéristiques générales et identification



Etiqueteuse T3



Etiqueteuse Nuova Più

Sur le côté droit se trouvent la plaque d'identification et la marque **CE**.



Les données ci-dessous devront toujours être mentionnées en cas de demande d'assistance (SAV) ou de commande de pièces détachées.

2.3 Caractéristiques Techniques, dimensions d'encombrements et potentialité

	Nuova Più	T3
Dimensions LxPxH (mm)	3000x1100x2000	
Cadence (bouteilles/heure)	De 600 à 1800	De 600 à 2500
Hauteur plan de travail (mm)	1000 ± 50	1000 ± 50

2.4 Caractéristiques Techniques Principales

	Nuova PIU'/T3	Nuova PIU'/T3 avec Tête Thermique
Puissance utile installée (kw)	1,5 kW	2,5 kW
Tension d'alimentation (V)	380 V 3-phase 50 HZ	380 V phase 50/60 HZ 220 V monophasé 50 HZ
Tension circuits auxiliaires (V)	55 V AC 24 V AC 20 V AC 12 V DC	

Toute tension d'alimentation différente de la valeur indiquée devra être communiquée préalablement à **ENOS SRL**

Pression pneumatique de travail (bar)	4 ÷ 6
---------------------------------------	-------

2.5 Zone de travail de la machine et conditions ambiantes

La machine devra travailler dans un local fermé, protégé des intempéries.

Autres facteurs à considérer pour toutes les installations sont :

- température optimale de fonctionnement : +5/+40°C;
- prescriptions de la loi (locales et nationales) concernant le site d'installation;

2.5.1 Poste de travail de l'opérateur

Le type de machine ne prévoit aucun poste de travail pour opérateur. Pour un contrôle optimal pendant le fonctionnement, il convient rester devant la partie antérieure de la machine.

2.6 Mises en place obligatoires exclues de la fourniture

Le lieu où sera installée la machine devra être adéquatement allumé, équipé d'alimentation pneumatique qui devra assurer une pression de travail constante et d'alimentation électrique. Pour cette dernière il est opportun installer une protection en amont au moyen d'un interrupteur thermique avec caractéristiques appropriées.

3 Informations sur la Santé

3.1 Emissions Sonores

Le bruit émis par la machine peut être influencé par divers facteurs, principalement le type d'installation (par exemple avec parois qui réfléchissent le bruit, l'air libre, etc.) et les accessoires optionnels montés.

Des mesurages effectués, avec la machine à vide émet un Leq inférieur à 80 dB(A).

Après l'installation, il est obligatoire de mesurer le bruit de machine à plein régime de fonctionnement.

Ce mesurage doit être exécuté par l'utilisateur.



Nous vous invitons à instruire votre personnel sur le danger dérivant du bruit, selon les normes en vigueur.



3.2 Vibrations

La machine n'émet pas de vibrations qui peuvent être transmises au corps entier et/ou au système main-bras.

3.3 Radiations Ionisantes

La machine n'a aucune source d'émission ionisante qui puisse être nuisibles pour les utilisateurs et/ou les personnes préposées à l'emploi et à l'entretien.

4 Conditions de garantie



Lire attentivement ce paragraphe



Les conditions de la garantie sont celles spécifiées sur le contrat d'achat de la machine stipulé entre le CLIENT et ENOS S.R.L.

La Société ENOS S.R.L. décline toute responsabilité dans les cas suivants :

La machine ait été utilisée pour un emploi différent de celui prévu dans ce manuel d'emploi et entretien.

L'installation n'ait pas été effectuée correctement et des composants de la machine aient été endommagés par cette condition.

La machine n'a pas été connectée à une installation électrique et/ou pneumatique qui fonctionnent régulièrement et avec les caractéristiques demandées par le manuel présent.

L'entretien de la machine n'a pas été exécuté selon les temps et méthodes spécifiés par le manuel présent.

On a fait des modifications ou du personnel non autorisé et sans l'autorisation préalable d'Enos S.R.L. a exécuté des interventions sur la machine.

Utilisation de pièces détachées non d'origine ou en tout cas non adéquats par rapport aux pièces à remplacer.

5. Emploi prévu et non prévu de la machine

5.1 Emploi prévu

La machine mod. **Nuova PIU'/T3** a été conçue, construite et réalisée exclusivement pour le capsulage, le sertissage ou fermeture thermique des capsules (selon la tête de sertissage choisie), et étiquetage sur bouteilles rondes (selon le contrat d'achat).

Les bouteilles et les capsules doivent rester dans les dimensions suivantes :

	Diamètre maximum	Diamètre minimum	Hauteur maximum	Hauteur minimum	Matériaux	Application
Bouteille	110	60	370	230	Verre	Toutes
Capsule	40	20	70	35	Étain / Polylaminé	Sertissage avec tête à galets
					Plastique	Tête thermique

(mesures en millimètres)

En cas de mesures différentes, demander informations au bureau technique d'Enos S.R.L.

5.2 Emploi non prévu

La machine mod. Nuova PIU'/T3 ne doit pas être utilisée:

- pour élaborer bouteilles et/ou capsules de dimensions différentes de celles indiquées au chapitre 5.1;
- pour élaborer bouteilles et/ou capsules de matériaux différents de ceux indiqués au chapitre 5.1;
- pour élaborer bouteilles de formes différentes de celles indiquées au chapitre 5.1;
- pour élaborer bouteilles contenant matériaux inflammables et/ou explosifs;
- dans aires classifiées à risque d'explosion ou incendie.



L'emploi de la machine mod. Nuova PIU'/T3 différentes de celles indiquées au chapitre 5.1 soulève le Constructeur de toute responsabilité pour accidents à personnes, biens ou animaux et impliquera le déchoit immédiat de la garantie.



5.3 Informations à bord de la machine

Sur la machine sont appliqués des adhésifs avec informations de sécurité. Ces indications ne remplacent pas celles obligatoires prévues par les normes en vigueur.





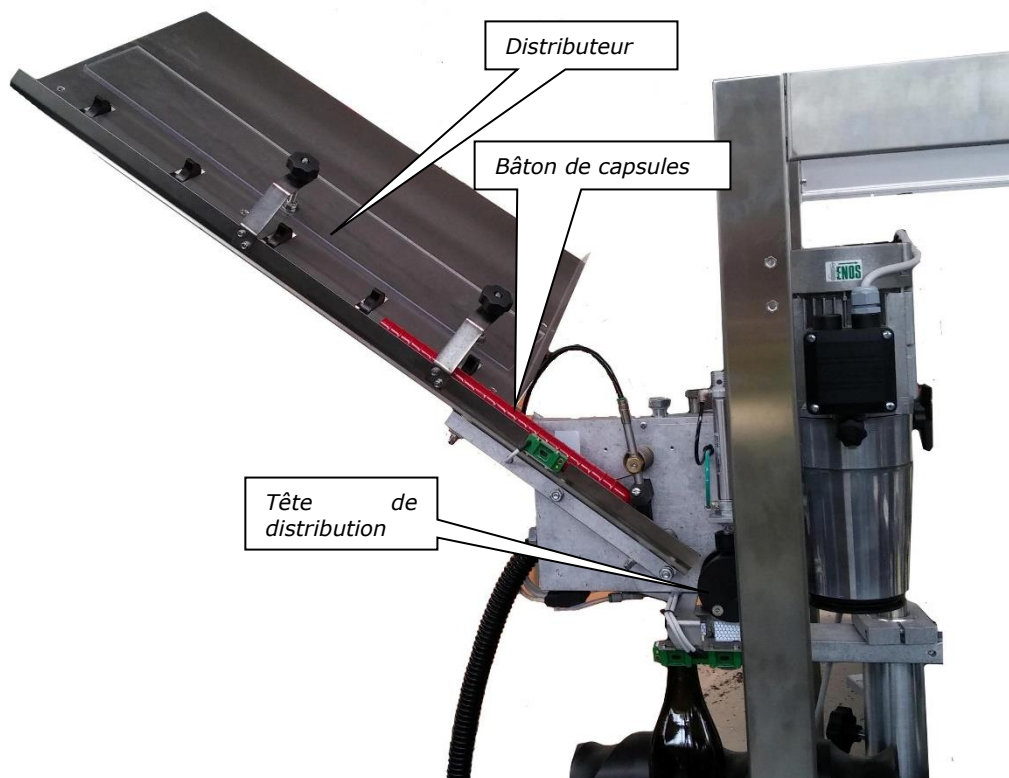
6. Composants et leur fonctionnement

6.1 Distributeur

La machine est équipée d'un dispositif consistant en un plan incliné qui sert pour accumulation des capsules et un dispositif renverseur qui introduit les capsules sur un guide qui envoie les capsules à la tête de distribution.

6.1.1 Tête de distribution

Dispositif qui prend la capsule et la distribue sur le goulot de la bouteille.



6.2 Têtes sertisseuses

Votre machine peut être équipée avec les têtes de sertissage capsules : sertissage ou thermique. On rappelle que tout type de capsule peut être sertie par un seul type de tête.



L'emploi de capsules en matériaux non appropriés peut causer dommages à la machine et aux opérateurs.

RISQUES DE DANGER GRAVE



6.2.1 Sertisseuse

Ce dispositif fixe la capsule grâce à l'action mécanique des galets de sertissage de la capsule.



6.2.2 Tête thermique

Ce dispositif fixe la capsule grâce à l'action thermique qui sertit la capsule.

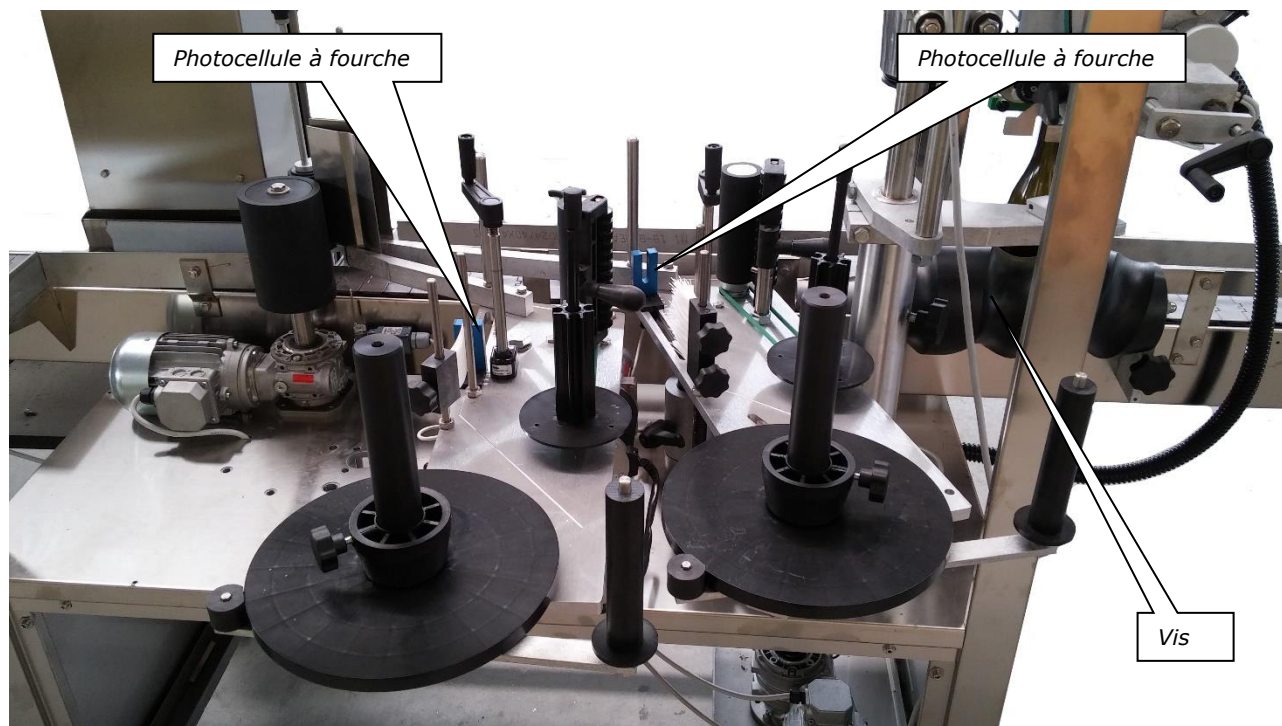


6.3 Dispositif d'étiquetage

Au moyen de ce poste se fait le transfert des étiquettes sur les différentes parties de la bouteille. La machine peut appliquer, selon les accessoires optionnels présents, les étiquettes suivantes : étiquette frontale, contre-étiquette et bande bi-adhésive, médaille/lunette.

6.3.1 Photocellule à fourche

La gestion de la distribution des étiquettes est effectuée par photocellule spécifique.



6.4 Vis

L'avancement et la mise en phase de la bouteille au dessous de tête de distribution est obtenu par vis.

6.5 Installation électrique

Tous les circuits de commande et contrôle de l'installation sont à l'intérieur du panneau électrique situé dans la partie droite de la machine, sur la porte sur laquelle est situé le clavier.

6.5.1 Clavier

6.5.1.1 Nuova Più

La machine est équipée de boutons de commandes intégrés dans le châssis.



6.5.1.2 T3

La machine peut être équipée avec le clavier traditionnel ou numérique



Clavier traditionnel



Clavier numérique

6.6 Installation pneumatique

L'installation pneumatique consiste en cylindres et électrovannes. Le réglage de la pression doit être effectué au moyen du régulateur (pression de travail 4-6 bar).



6.7 Bande d'alimentation

Les bouteilles passent à travers la machine par une bande transporteuse et sont maintenues stables au moyen de rails fixés à la structure de la bande. Le chargement des bouteilles peut être effectué manuellement et en automatique (machine connectée à une autre).

6.8 Plan d'accumulation

Les bouteilles travaillées s'accumulent sur une table appropriée, le déchargement peut être effectué manuellement.



6.9 Accessoires Optionnels

La machine pourra être équipée d'autres options (sur demande du client).

6.9.1 Prélassage

Cet accessoire peut être installé sur les têtes sertisseuses à galets

6.9.2 Centrage

L'accessoire permet d'aligner et centrer les étiquettes et les capsules en automatique. Afin qu'il soit possible l'utilisation de l'accessoire optionnel, les bouteilles à travailler devront être munies de cran.

6.9.3 Médaille/Lunette

L'accessoire permet d'appliquer une médaille/lunette additionnelle sur la bouteille.

6.9.4 Bande adhésive

L'accessoire permet d'appliquer une bande sur le goulot de la bouteille.

6.9.5 Bande bi-adhésive

L'accessoire permet d'appliquer une bande sur le goulot de la bouteille.

6.9.6 Imprimante

La machine peut être équipée d'une imprimante pour imprimer le lot de production (o autre) sur la bouteille.

7. Installation, Mise en Service et Fonctionnement



Toutes les opérations du chapitre présent devront être exécutées par du personnel adéquatement instruit et formé.

RISQUE DE DANGER GRAVE



7.1 Installation

S'assurer que le carrelage sur lequel sera installée la machine est adéquat au poids de la machine (450 kg environ, à vide, c'est à dire en excluant les bouteilles et l'opérateur qui se trouve en proximité de la machine).

Vérifier que la machine soit située à niveau (dans certains cas la machine est équipée de supports réglables en hauteur, selon les exigences du client).

Tout ce qui diffère de ces spécifications soulève **ENOS** de tout dysfonctionnement qui puisse se passer pendant la vie de l'installation.

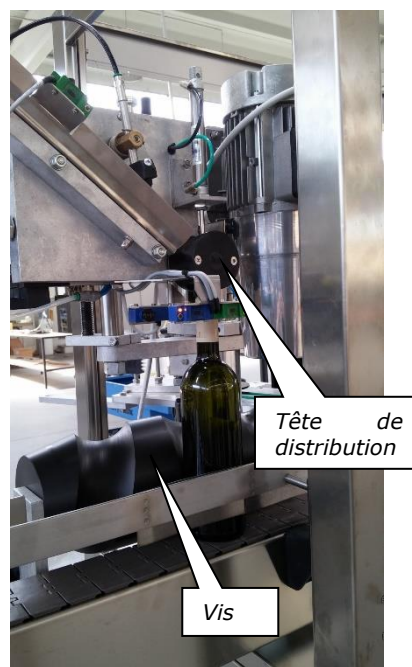
7.2 Cycle de travail

Le fonctionnement de la machine peut être ainsi décrit :

Le chargement des bouteilles sur la bande de transport en entrée comme la machine est fait manuellement, ainsi que le chargement des capsules sur le "plateau" du distributeur de capsules.



La bande de transport, quand est en fonction, transfère les bouteilles à l'intérieur de la machine où une vis sélectionne les bouteilles et à mettre en phase le cycle pour le positionnement correct au dessous de la tête de descente des capsules.



En suite est effectué le sertissage des capsules, une opération que la machine exécute automatiquement par des têtes thermiques ou sertisseuses.

Aussi les opérations d'étiquetage et contre-étiquetage sont automatiques et donc l'intervention de l'opérateur n'est pas nécessaire.

Un dispositif nommé "presseur" arrête la bouteille à étiqueter, prend les étiquettes des bobines, les applique sur la bouteille qui enfin est libérée afin qu'elle puisse continuer sa course envers la table d'accumulation bouteilles.



Dans ce point de la machine l'opérateur doit vider la table/le plan manuellement.

7.3 Emploi de la machine

7.3.1 Contrôles préliminaires

Chaque fois qu'on doit exécuter une mise en marche de la machine il faut effectuer les contrôles suivants :

1. s'assurer qu'il n'y ait pas de protections ouvertes, retirées ou altérées;
2. vérifier que les micro-rupteurs de sécurité sur les protections du corps de la machine n'aient pas été altérés;
3. avant tout début de travail, exécuter un essai de fonctionnement des micro-rupteurs en ouvrant les protections une à une avec la machine en fonction et en vérifiant l'arrêt effectif de tous les composants de l'étiqueteuse;
4. exécuter un essai du bouton d'arrêt d'urgence, en le pressant quand la machine est en fonction et en vérifiant l'arrêt effectif de tous les composants de l'étiqueteuse;
5. s'assurer qu'à l'intérieur de la machine il n'y a pas de corps étrangers;
6. vérifier que la machine soit équipée avec les accessoires corrects pour le type de bouteille en production (vérification équipement, réglages rails et hauteurs des divers composants, etc. ...);
7. s'assurer que le magasin "plateau" du distributeur contienne les capsules; si non, les charger et effectuer les réglages nécessaires selon les capsules à utiliser.



Retirer et l'altérer les systèmes de sécurité sont cause de

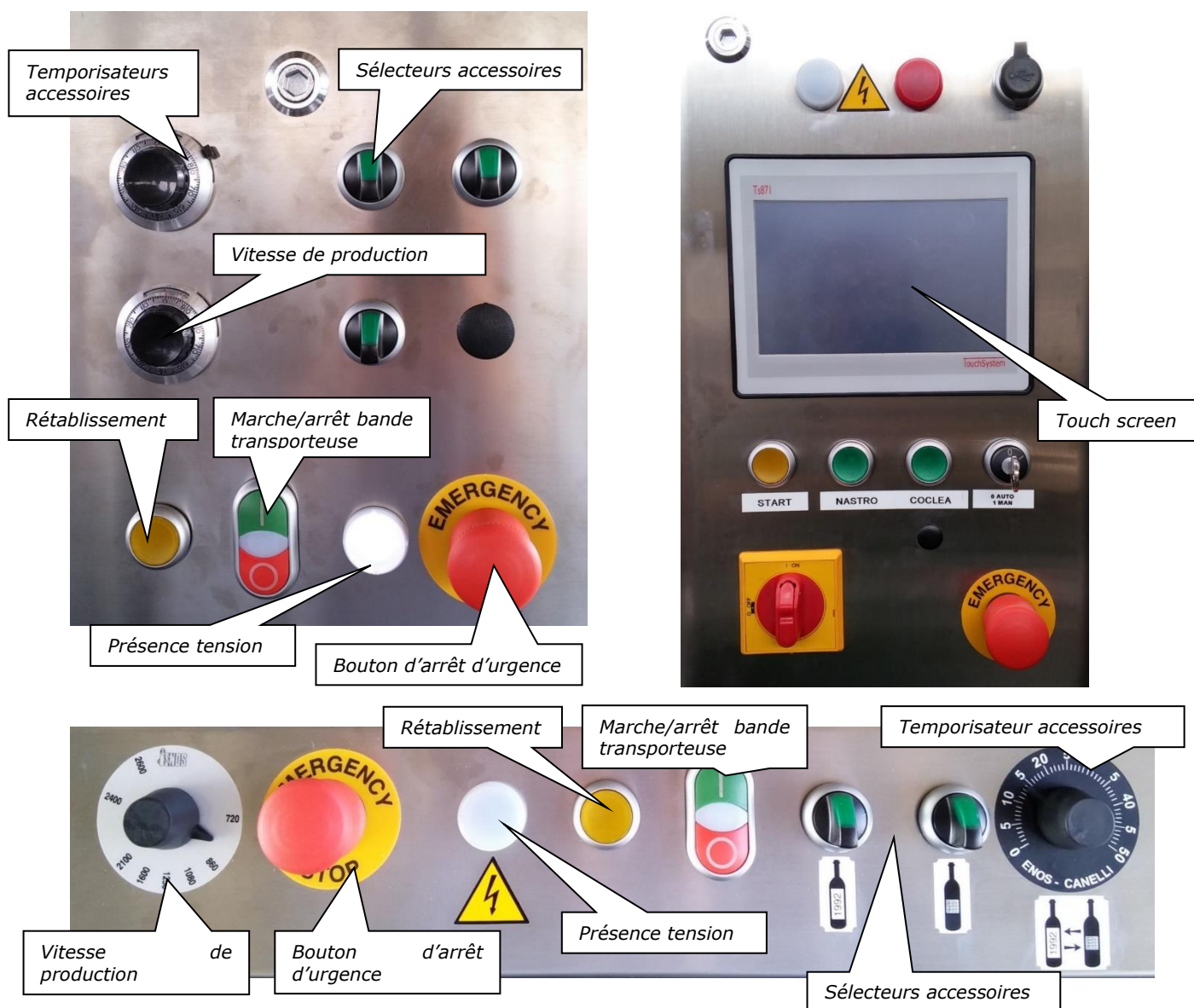
DANGER GRAVE



7.3.2 Opérations de mise en service de la machine

Après avoir exécuté les contrôles préalablement indiqués; on exécute les opérations de mise en service de la machine selon les accessoires installés (sertisseuse ou tête thermique).

Les instructions indiquées sont pour la Machine équipée de *clavier traditionnel*, sauf si indiqué différemment. Si votre Nuova Più/T3 est équipée de *clavier numérique* (écran tactile), faire référence au manuel relatif.



7.3.2.1 Mise en fonction des têtes sertisseuse

1. brancher la tension d'alimentation en tournant l'interrupteur général de la machine (sectionneur) sur "1"; à ce point s'allume le témoin de tension sur le panneau de commande;
2. à ce point la sertisseuse démarre et aucune autre intervention de la part de l'opérateur n'est nécessaire.

7.3.2.2 Mise en fonction des têtes thermiques

1. vérifier que le régulateur de température situé sur la tête (à l'intérieur de la machine) soit dans la position souhaitée, au contraire, si cet accessoire n'est pas nécessaire, positionner l'interrupteur sur "OFF";
2. insérer la tension d'alimentation en tournant l'interrupteur général de la machine (sectionneur) sur "1", à ce point le témoin tension s'allume.

7.3.2.3 Mise en service de la production

Après avoir mis en fonction les têtes il est nécessaire de mettre en marche la machine, avec les opérations suivantes :

1. débloquer le bouton rouge d'arrêt d'urgence en le tirant envers le haut;
2. presser le bouton de marche de la bande transporteuse qui met en mouvement la bande;
3. tourner le sélecteur de l'étiquette dans le sens horaire, en position horizontale;
4. tourner le sélecteur de la contre-étiquette (accessoire) dans le sens horaire, en position horizontale;
5. presser le bouton de marche vis;

Après avoir exécuté les opérations décrites aux points précédents, la machine commence et répète, en séquence automatique et continue, le cycle de travail Préalablement décrit.

7.3.2.4 Chargement et déchargement des bouteilles

Les bouteilles doivent être chargées sur la bande d'entrée (à gauche, avant le tunnel entrée) et doivent être déchargées de la table d'accumulation (à droite après le tunnel de sortie) constamment afin d'éviter que la table/plans d'accumulation se remplisse de bouteilles et crée du bourrage à l'intérieur de la machine.

7.3.2.5 Étiquette et contre-étiquette

Si l'on désire utiliser seulement une des têtes il suffit de laisser le sélecteur de commande spécifique en position verticale. De cette manière il est possible d'utiliser individuellement la tête souhaitée.

La tête de contre-étiquette est un accessoire qui pourrait ne pas être présent. En tout cas le panneau de commande ne change pas (pour cette raison restent deux sélecteurs).

Seulement quand le poste de la contre-étiquette n'est pas présent, il est possible pour bobine d'étiquettes avec étiquette et contre-étiquette d'utiliser la tête étiquette pour poser soit l'étiquette que la contre-étiquette ("étiquette et contre-étiquette sur la même bobine » – par. 8.2.6.4)

7.3.3 Arrêt à fin de cycle

Le travail terminé et en tout cas à la fin de la journée de travail, il faut débrancher la machine, pour exécuter ces opérations, procéder selon les indications suivantes :

1. vérifier que toutes les bouteilles soient sorties du tunnel de sortie;
2. tourner les sélecteurs de l'étiquette et de la contre-étiquette (si présente) dans le sens antihoraire, en position verticale;
3. presser le bouton "0" (zéro) de la vis et de la bande;
4. éteindre la tête thermique (si présente), au moyen du régulateur de température, en le positionnant sur OFF;
5. retirer les capsule set(ou les étiquettes tombe à l'intérieur de la machine.
6. débrancher l'alimentation de la machine au moyen de l'interrupteur général, en le positionnant sur "0".

7.3.4 Arrêt d'urgence

En cas d'anomalie de fonctionnement ou une condition qui pourrait mettre à risque votre santé il est nécessaire de presser le bouton rouge arrêt d'urgence, équipé de dispositif d'arrêt mécanique et vérifier l'arrêt immédiat de la machine, suite au débranchement de l'alimentation électrique.



Cette procédure est exécutée quand la machine est en fonction et ne doit être effectuée qu'en cas de danger, comme il cause l'arrêt immédiat du travail en cours.

Ne pas utiliser pour l'arrêt normal à fin travail.



7.3.5 Rétablissement après l'arrêt d'urgence

L'anomalie qui a causé l'arrêt d'urgence dépannée, il faut :

1. débloquent le bouton rouge arrêt d'urgence avec blocage mécanique, en le tirant envers le haut;
2. presser le bouton marche bande transporteur et le bouton de marche de la vis d'espacement situés sur le panneau de commande.

Après l'exécution correcte des instructions précédentes la machine redémarre en séquence automatique et continue.

7.3.6 Arrêt pour une longue période



Si vous ne devez pas utiliser votre machine pour une longue période, nous vous recommandons d'exécuter ces opérations qui vous permettront de maintenir l'installation en conditions optimales.



- débrancher la tension d'alimentation en agissant sur le sectionneur situé sur la porte du tableau électrique et en suite aussi le sectionneur général;
- débrancher l'alimentation pneumatique;
- exécuter le graissage de toutes les parties mobiles (faire référence à la section Entretien);
- couvrir la machine avec une toile.

8. Réglage et rétablissements

8.1 Introduction

La plupart des Opérations décrites dans ce chapitre doivent être effectuées par un Manutentionnaire, si non différemment spécifié.

8.2 Changement de format



**Si non différemment spécifié, ces opérations doivent être exécutées avec la machine arrêtée et non active (par. 7.3.3).
RISQUE GRAVE D'ACCIDENT.**



8.2.1 Préambule

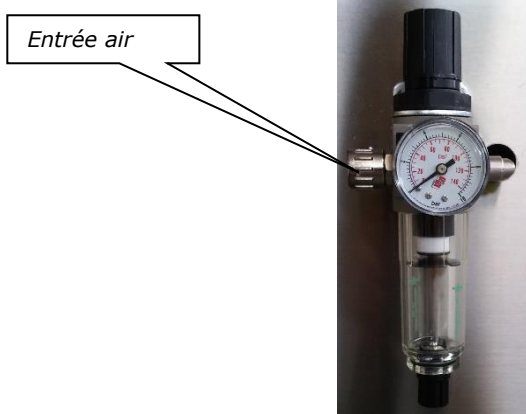
Avant chaque changement du type de produit il faut avant tout terminer le travail en cours, en laissant sortir les bouteilles présente à l'intérieur de la machine.

En suite, avant de débrancher la machine, s'assurer que les têtes se trouvent dans la position de fin de course supérieur. Pour faire cela il est nécessaire d'arrêter la machine quand elle est encore en fonction (pressant le bouton d'arrêt étoile/vis) tandis que la tête est en train d'effectuer la course de montée envers la position de fin de course supérieure mais avant la course de descente.

Éteindre l'interrupteur général en le positionnant sur "0"

Ouvrir la protection de la machine et bloquer la tête en position avec le pommeau situé derrière la colonne.

Décrocher le tuyau d'alimentation du raccord de l'installation de l'air comprimé.



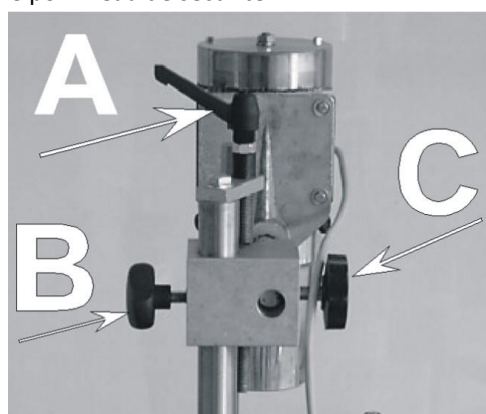
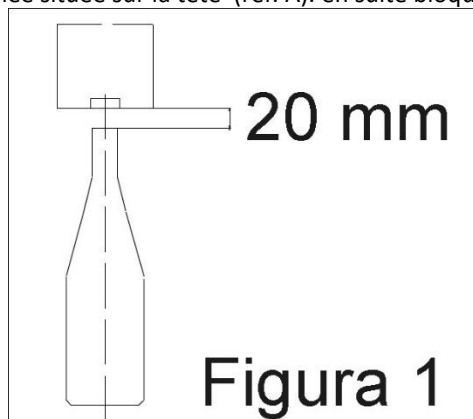
8.2.2 Réglage de la tête thermique/sertisseuse

Ce réglage est nécessaire quand la hauteur et/ou le diamètre de la bouteille changent.

8.2.2.1 Bouteilles de hauteur différente

Il est nécessaire que le tampon presse capsule et la bouteille même se trouve à 20 mm environ.

Pour faire cela, après avoir débloqué le pommeau de sécurité (précédemment bloqué), régler la hauteur au moyen de la poignée située sur la tête (réf. A). en suite bloquer de nouveau le pommeau de sécurité.

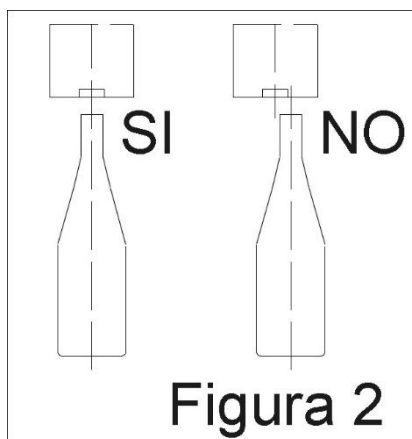


8.2.2.2 Bouteilles de diamètre différent

Régler la position de la tête thermique toujours en fonction du tampon presse capsule, en vérifiant que la bouteille se trouve centrée par rapport au tampon.

Pour faire ça on doit débloquer le pommeau (réf. C) qui débloque la tête le long de l'axe horizontale et déplacer la tête manuellement jusqu'à trouver la position souhaitée (figure n.2).

Bloquer de nouveau la tête avec le pommeau.



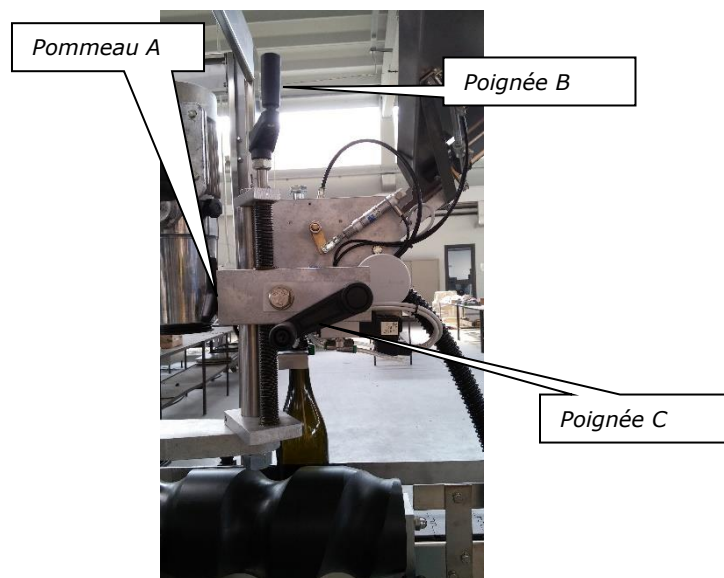
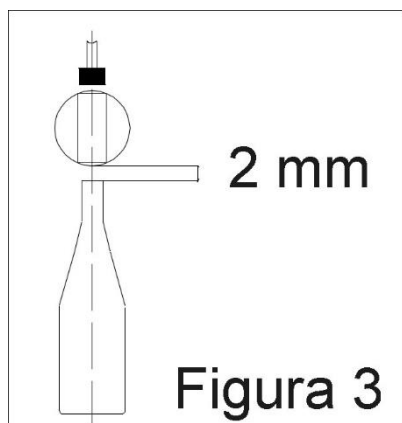
8.2.3 Réglages de la tête de distribution

Ce réglage est nécessaire quand la hauteur et/ou le diamètre de la bouteille changent.

8.2.3.1 Bouteilles de hauteur différente

Il est nécessaire que la tête et la bouteille se trouvent à une distance de 2 mm environ.

Pour faire cela on doit dévisser le pommeau (réf. A), positionner une bouteille au dessous de la tête du distributeur, régler la position du distributeur au moyen de la poignée (réf. B), jusqu'à quand entre la tête et la bouteille il y a 2 mm environ (figure n.3)

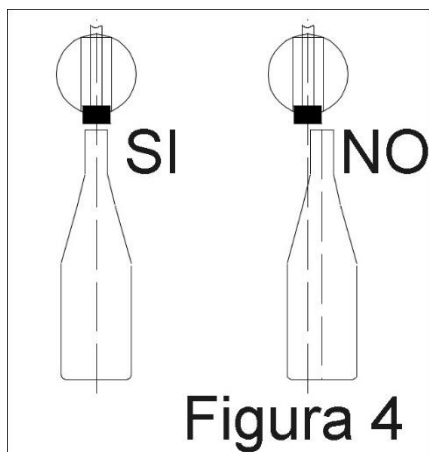


8.2.3.2 Bouteilles de diamètre différent

Régler la position du distributeur par rapport au diamètre de la bouteille au moyen de la poignée (réf. C).

Pour effectuer le réglage il faut :

- porter la tête dans la position indiquée dans la photo ci-dessous, c'est-à-dire avec le « barillet porte capsule » situé à l'intérieur de la tête en position verticale pour permettre le passage de l'enfonceur
- faire descendre manuellement l'enfonceur jusqu'au point (mort) inférieur presseur
- positionner une bouteille au dessous de l'enfonceur et vérifier qu'il soit parfaitement en axe avec l'enfonceur comme indiqué dans la figure n.4;
- si non, régler la position avec la poignée susmentionnée.



8.2.3.3 Capsules de diamètre différent



On rappelle que la Machine peut travailler capsules de diamètre minimum 20 mm et diamètre maximum 40 mm

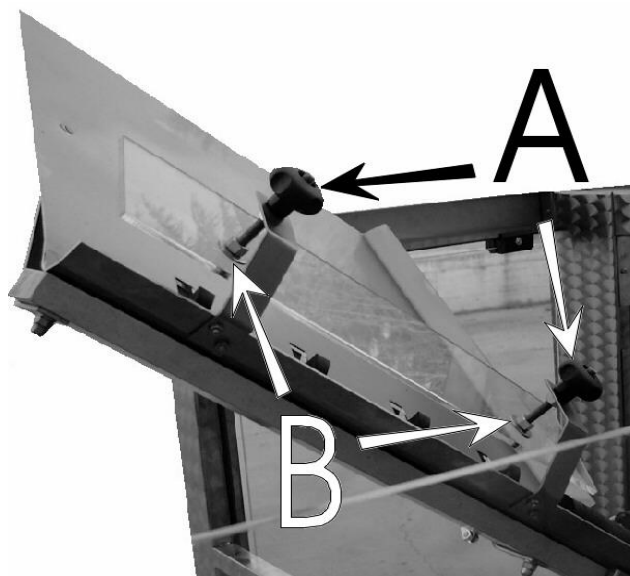


Régler le “guide capsules” qui se trouve sur le magasin “plateau” du distributeur de capsules.

La distance entre capsule et “guide capsules” doit être 2 – 3 mm environ.

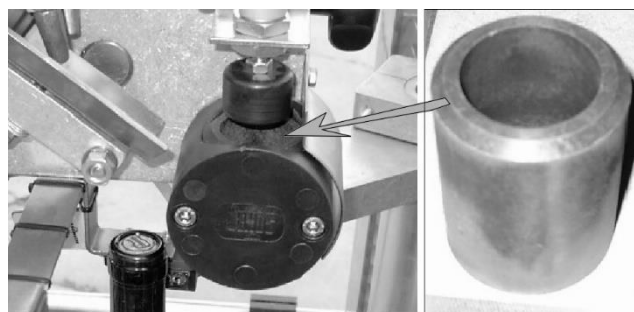
Pour exécuter ce réglage il suffit de dévisser les pommeaux (réf. A) et tourner des écrous (part B) jusqu'à atteindre la position souhaitée.

L'intervention terminée on doit revisser les pommeaux



En suite remplacer le “barillet porte capsule” (qui se trouve à l'intérieur de la tête de distribution) fixé à la tête au moyen de goujon à pression en le dévissant pour retirer le porte capsule présent, insérer celui de diamètre intérieur de la dimension souhaitée et revisser le goujon à pression.

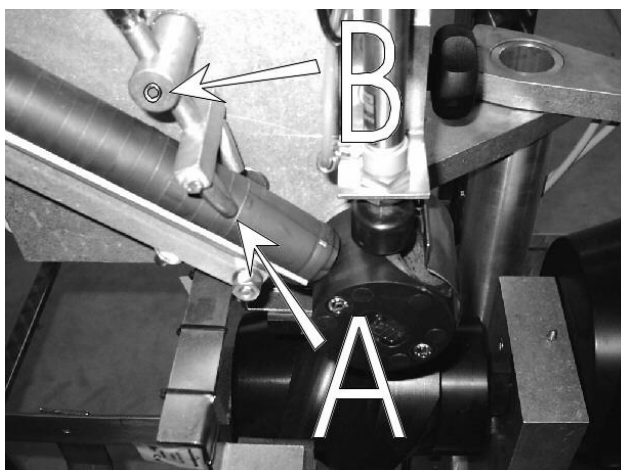
En plus il faut faire attention aux capsules utilisées selon les dimensions des bouteilles (la différence entre diamètre capsule et diamètre bouteille ne doit pas dépasser 3 mm pour les capsules en plastique et 1 mm pour les capsules en étain ou polyaluminé).



8.2.3.4 Capsules de longueur différente

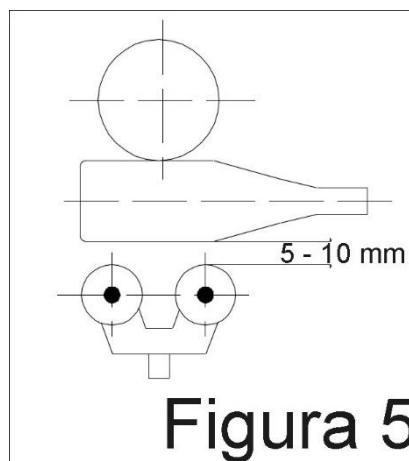
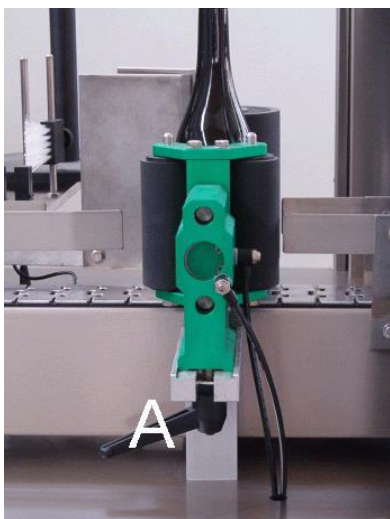
Quand on change la longueur des capsules il faut :

- porter le barillet porte capsule dans la position indiquée dans la photo à côté, pour permettre aux capsules d'appuyer sur le barillet porte capsule
- soulever les becs "A" et faire descendre les capsules contre le barillet porte capsule;
- relâcher les becs et vérifier qu'ils aillent s'appuyer sur la deuxième capsule;
- si non, il faut dévisser la vis à tête à six pans "B", positionner les becs de manière correcte et revisser la vis à tête à six pans.



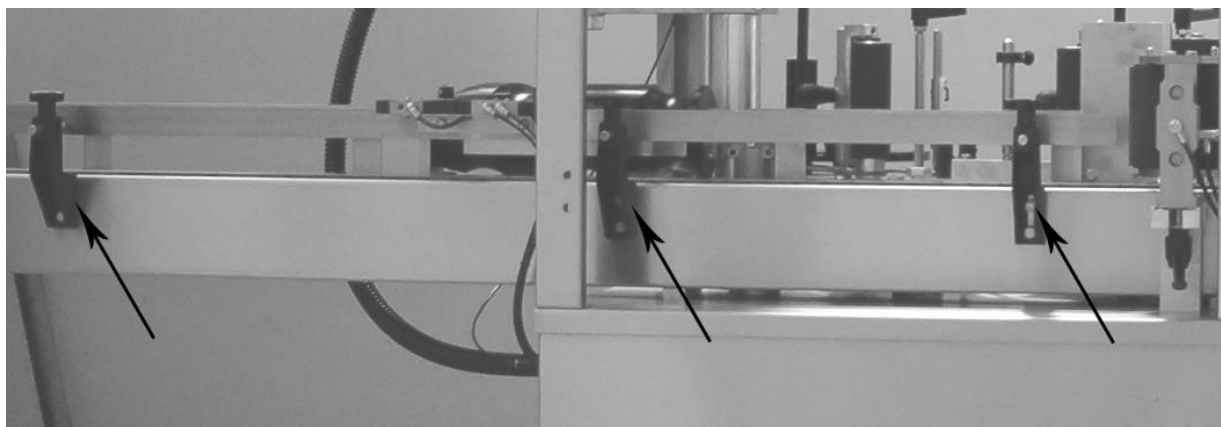
8.2.4 Réglage du dispositif compression bouteille

Cette opération est nécessaire quand on change le diamètre de la bouteille. Pour effectuer cette opération : régler la position du dispositif compression bouteille en débloquant la poignée "A" (photo inférieure), en positionnant la bouteille échantillon comme indiqué (figure n.5) et en vérifiant que la distance entre 2 rouleaux et la bouteille est 5 - 10 mm environ.



8.2.5 Réglage des rails

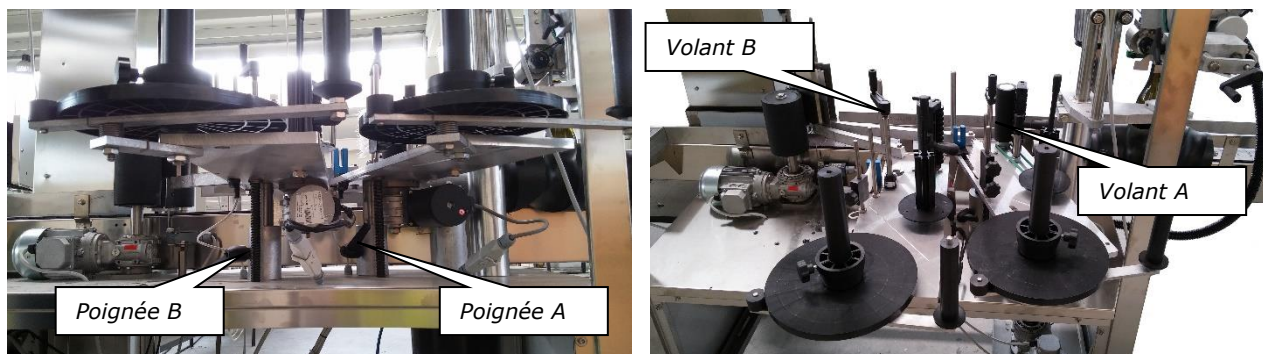
Cette opération est nécessaire quand le diamètre de la bouteille change, en réglant le bord mobile guide bouteilles à une distance de 3 mm environ de la bouteille à produire, au moyen de pommeaux de fixation.



8.2.6 Réglage de têtes d'étiquetage et contre-étiquetage

8.2.6.1 Étiquette de hauteur différente

Dans le cas où l'on doit changer la hauteur de l'étiquette, on doit débloquer la poignée de sécurité "A".
L'opération terminée bloquer de nouveau la poignée de sécurité.



8.2.6.2 Contre-étiquette de hauteur différente

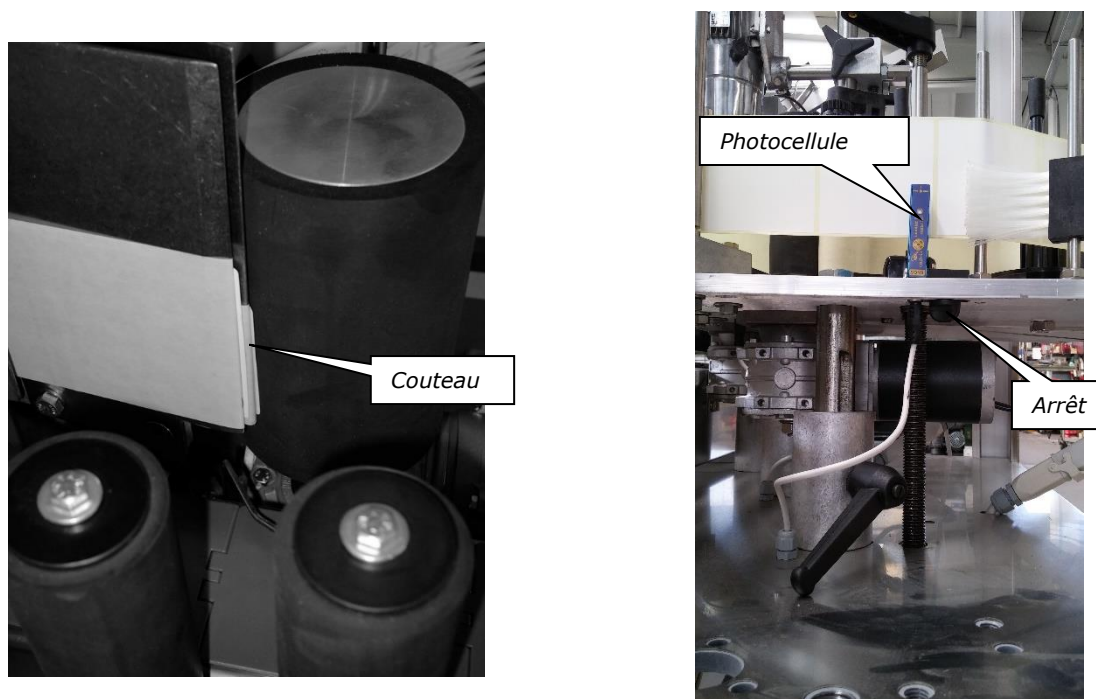
Dans le cas où l'on doit changer la hauteur de l'étiquette, on doit débloquer la poignée de sécurité "A".
L'opération terminée bloquer de nouveau la poignée de sécurité.

8.2.6.3 Étiquette et contre-étiquette de longueur différente

Positionner la bobine de l'étiquette que l'on désire utiliser en exécutant l'opération de changement bobine (voir photo);
positionner le commencement d'une étiquette en *coïncidence* de fil du couteau.

A ce point on doit exécuter le réglage de la photocellule lecture étiquettes, pour faire cela on doit débloquer l'arrêt "A" de la photocellule et régler le capteur de la photocellule à 1 mm environ du commencement étiquette (quand le DEL s'allume l'étiquette commence).

L'opération terminée bloquer de nouveau l'arrêt de la photocellule.



Pour vérifier le réglage effectué exécuter un cycle d'essai avec quelques bouteilles.
Si le réglage n'est pas parfait, répéter l'opération jusqu'à atteindre un résultat optimal.

8.2.6.4 Étiquette et/ou contre-étiquette sur la même bobine

- Tourner le sélecteur contre-étiquette dans le sens horaire, en position horizontale;
- Exécuter les opérations indiquées au paragraphe précédent (8.2.6.3);
- Régler la position de l'étiquette et de la contre-étiquette en effectuant un cycle d'essai avec des bouteilles pour pouvoir régler, au moyen du temporisateur, la distance entre étiquette et contre-étiquette.



Après toute intervention de changement format, avant le redémarrage de la machine, débloquer le pommeau de la colonne et brancher de nouveau le tuyau de l'alimentation de l'air comprimé au raccord de la machine.



8.3 Chargement des matériels

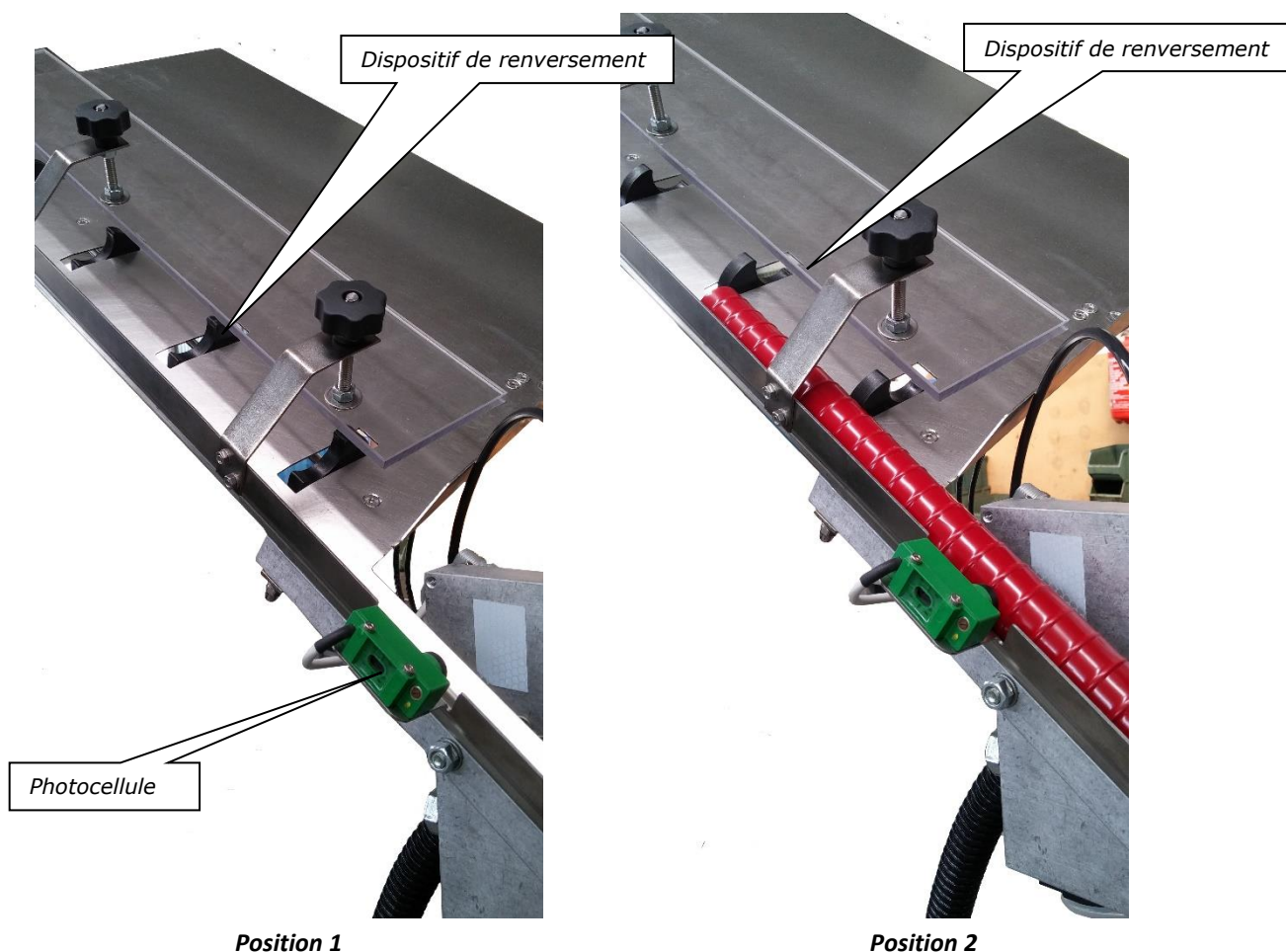
8.3.1 Chargement des capsules

Le distributeur de capsules est équipé d'un dispositif reversement capsules qui règle leur passage au magasin "plateau" de chargement.

Ce dispositif, commandé par un micro-rupteur, peut se trouver en deux positions :

POSITION 1 – le dispositif ne laisse pas passer les capsules.

POSITION 2 – le dispositif tourne et permet le passage des capsules.



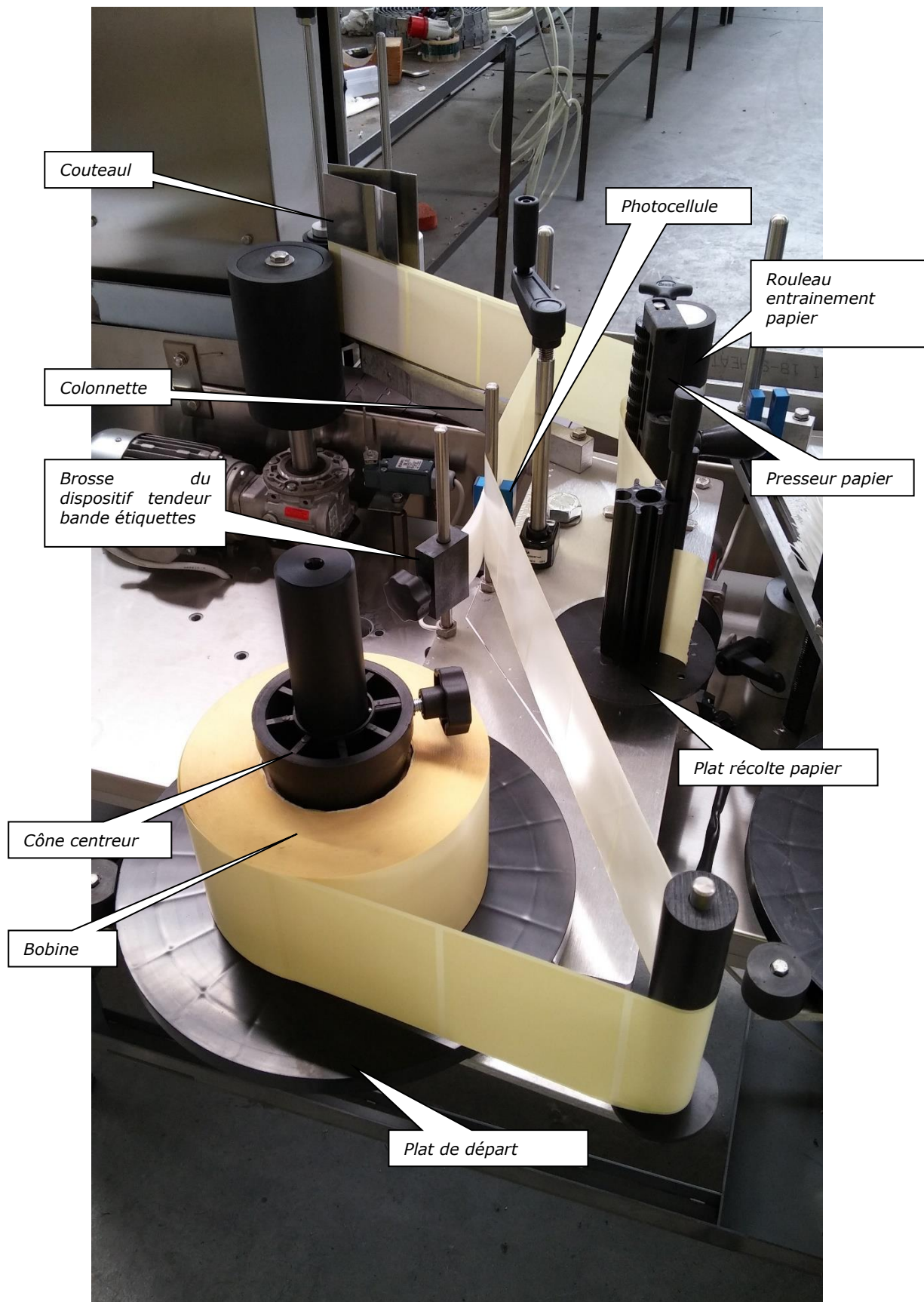
Le renversement des capsules est réglé par la photocellule, qui ne permet pas le renversement du dispositif jusqu'à quand elle reste obscurée par les capsules présentes.

La photocellule, après avoir détecté la présence des capsules, permet le renversement du dispositif et le passage d'un nouveau bâton de capsules.

En cas de manque capsules sur le magasin "plateau" l'opérateur devra le charger en insérant capsules égales à celles utilisées.

8.3.2 Changement de la bobine étiquettes et contre-étiquettes

Les opérations énumérées ci-dessous sont valable soit pour la bobine des étiquettes que pour celle des contre-étiquettes.



- Retirer le cône centreur;
- Eliminer la bobine vide du plat de départ;
- Eliminer la bobine utilisée du plat récolte papier;
- Positionner la nouvelle bobine étiquettes sur la plat de départ;
- Réintroduire le cône centreur
- Ouvrir la brosse du dispositif tendeur papier étiquette au moyen du pommeau;
- Prendre la nouvelle bobine et faire passer la bande porte étiquette entre la brosse et la colonne en acier;
- Continuer à l'intérieur de la photocellule entre les deux lecteurs ;
- tourner à droite autour de la colonnette en acier, jusqu'à atteindre le fil du couteau;
- envelopper la bande sur le côté opposé du couteau ;
- continuer jusqu'à atteindre le rouleau entraînement bande;
- ouvrir manuellement le presseur bande avec la poignée appropriée ;
- faire passer la bande autour du rouleau entraînement bande dans le sens horaire ;
- continuer avec la bande jusqu'au plat récolte bande épuisée ;
- envelopper quelques centimètres de bande autour du pivot du plat récolte bande ;
- Insérer le goujon de fixation, d'en haut envers le bas, dans un des 4 logements sur le pivot;
- bloquer de nouveau le presseur bande ;
- resserrer la brosse du dispositif tendeur en faisant une légère pression contre la colonnette en acier.



En cas de changement de format des étiquettes et des contre-étiquettes, exécuter de nouveau les réglages nécessaires indiqués au paragraphe 8.2.6.



8.4 Réglages et configurations des accessoires

Les accessoires et les fonctions décrits au paragraphe suivants pourraient ne pas être présents sur votre machine.

8.4.1 *Prélissage*

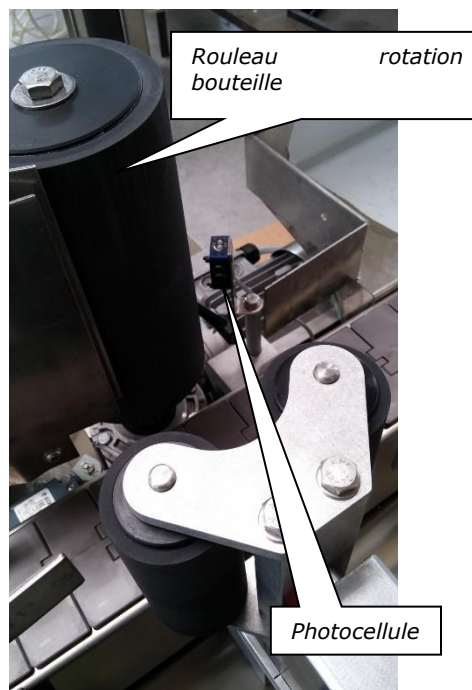
Si le dispositif de prélissage n'est pas monté sur la tête de sertissage on doit :

- dévisser les vis de fixation du carter présent;
- retirer le carter;
- le remplacer avec le carter avec prélissage;
- fixer de nouveau les vis préalablement dévissées.



8.4.2 Système de repérage automatique par rapport à l'étiquette ou à la capsule

Position : se trouve après le rouleau de rotation de la bouteille dans le dispositif d'étiquetage et se compose d'une photocellule et un étrier de support.



Commandes d'actionnement : sur le panneau de commande, les commandes d'actionnement et contrôle de cet accessoire sont indiqués par les symboles suivants:

Sélecteur



Temporisateur



Quand on désire utiliser cet accessoire, pendant les opérations de la machine, il est nécessaire de tourner le sélecteur de commande dans le sens horaire.

L'accessoire peut être utilisé pour deux types de centrage différents :

1. Centrage de l'étiquette à appliquer par rapport à une marque présent sur la capsule (seulement sur bouteilles encore à étiqueter): quand le lecteur de la photocellule se trouve au début du marque présent sur la capsule, commande le signal à la carte de contrôle de la machine, qui permet au temporisateur de retarder le temps de sortie de l'étiquette.
2. Centrage d'une seconde étiquette par rapport à une étiquette déjà présente sur la bouteille (avec bouteilles déjà étiquetées): quand le lecteur de la photocellule se trouve au début de l'étiquette déjà présente sur la bouteille, commande le signal à la carte de contrôle de la machine, qui permet au temporisateur de retarder le temps de sortie de la seconde étiquette qu'on souhaite appliquer sur la bouteille.

Déscription du fonctionnement :



Si, outres au repérage automatique par rapport à l'étiquette ou capsule, la machine est équipée aussi de l'accessoire "système de repérage automatique par rapport au cran"; le sélecteur est à 3 positions et permet de sélectionner un accessoire ou l'autre. Le temporisateur, au contraire, est un seul et son fonctionnement dépend de la position du sélecteur.



Après avoir effectué cette opération il faut exécuter une série d'essais avec les bouteilles échantillons pour pouvoir établir la position souhaitée :

1. de l'étiquette par rapport à la marque présente sur la capsule, en opérant sur le temporisateur, ou
2. de la seconde étiquette par rapport à celle déjà présente, en opérant sur le temporisateur.

La position souhaitée trouvée, on peut procéder normalement comme décrit deux pages suivantes du manuel.

il faut vérifier que la photocellule de positionnement soit à la hauteur de l'étiquette.

Pour exécuter ce réglage on doit :

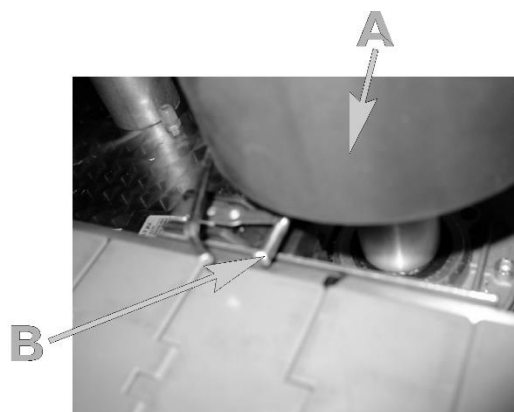
- dévisser le pommeau de blocage présent sur l'étrier de support;
- positionner la photocellule à la hauteur souhaitée ;
- revisser le pommeau.

En cas d'anomalies de fonctionnement, contacter le bureau technique d'Enos SRL

Vérifications et réglages :

8.4.3 Système de positionnement automatique avec repérage du cran

Position : se trouve au dessous du rouleau de rotation de la bouteille (réf. A) dans le dispositif d'étiquetage et consiste en un micro-interrupteur et une barre en acier (réf.B).



NOTA BENE: les bouteilles à utiliser doivent avoir le cran de centrage



Commandes d'actionnement : sur le panneau de commande, les commandes d'actionnement et contrôle de cet accessoire sont identifiées par les symboles suivants:

Sélecteur



Temporisateur



Si l'on désire utiliser cet accessoire, pendant les opérations de mise en marche de la machine, il faut tourner le sélecteur de commande dans le sens horaire.

Quand la barre du micro-interrupteur se trouve dans le cran de la bouteille, elle commande le signal à la carte de contrôle de la machine, qui permet au temporisateur de retarder le temps de sortie de l'étiquette.

Après avoir effectué cette opération il est nécessaire d'exécuter une série d'essais avec bouteilles échantillon pour pouvoir définir

Déscription du fonctionnement:

la position souhaitée de l'étiquette par rapport à la référence sur la bouteille (par ex. bouteille avec marque) en agissant sur le temporisateur. La position souhaitée trouvée, on peut procéder avec le travail normal comme décrit aux pages précédentes de ce manuel.



Si, outres au repérage automatique par rapport au cran, il y a aussi le “système de repérage automatique par rapport à l'étiquette ou capsule”; le sélecteur est à 3 positions et permet de sélectionner un ou l'autre accessoire. Le temporisateur, au contraire, est une seule et son fonctionnement dépend de la position du sélecteur



Vérifications et réglages:

Il est nécessaire que le ressort de la barre du micro-interrupteur fonctionne.

Cet équipement ne demande aucun autre réglage spécifique. En cas d'anomalies de fonctionnement, contacter le bureau technique d'Enos SRL

8.4.4 Médaille/lunette

Position : poste d'étiquetage situé dans la partie postérieure de la machine après les postes étiquette et contre-étiquette.



Commandes d'actionnement: sur le panneau de commande, les commandes d'actionnement et contrôle de cet accessoire sont identifiées par les symboles suivants :

Sélecteur



Temporisateur



Si l'on désire utiliser cet accessoire pendant les opérations de mise en service de la machine il faut tourner le sélecteur de commande dans le sens horaire.

Le cycle de fonctionnement de l'étiquetage de la médaille/lunette est commandé par le même micro-rupteur de « marche cycle » au dessous du rouleau de rotation bouteilles.

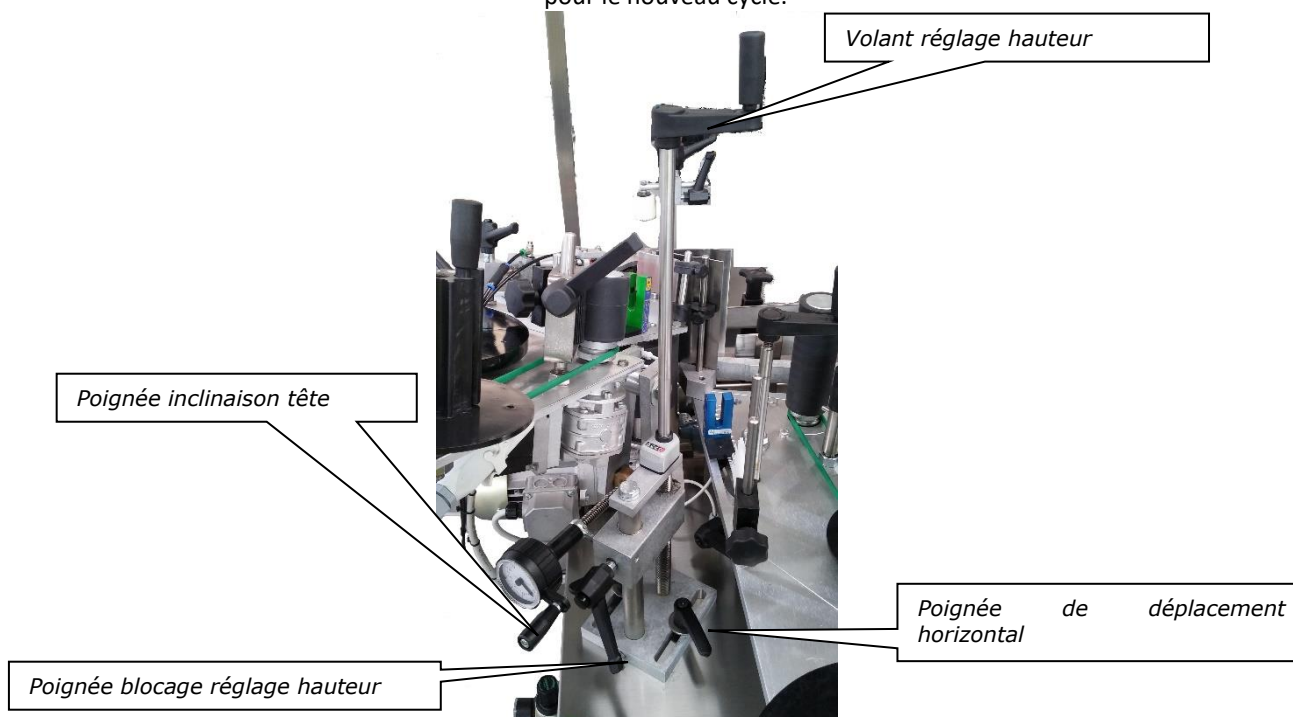
La médaille doit être positionnée comme toutes les autres étiquettes, c'est à dire un peu éloigné du couteau.

Le cylindre du tampon pourra rester un certain temps contre la bouteille pour faire adhérer une partie de la médaille sur la bouteille.

La bouteille tourne entraînée par le rouleau rotation bouteilles et la médaille est lissée contre la bouteille en la faisant adhérer complètement.

Le cylindre du tampon retourne en position d'attente (arrière), prêt pour le nouveau cycle.

Déscription du fonctionnement :



Pour régler la hauteur on doit débloquer la poignée de sécurité et régler la hauteur au moyen du volant de réglage. L'intervention terminée, il est nécessaire bloquer de nouveau la poignée de sécurité. Le volant a un compteur qui permet de visualiser un numéro. Ce numéro peut être transcrit pour mémoriser la hauteur de ce format.

Réglage de la hauteur de la tête :

Réglage de la position de la tête par rapport au plan de travail :

Pour régler la position horizontale de la tête on doit débloquer les poignées (2) de déplacement horizontal et porter la tête en position avec la main. L'intervention terminée, il est nécessaire de resserrer la poignée de sécurité.

Réglage de l'inclinaison de la tête :

Pour régler l'inclinaison de la tête on doit porter en position la tête au moyen de la poignée inclinaison tête.

Le réglage de la position de la médaille est effectué en opérant sur le temporisateur au moyen duquel il est possible de retarder le temps de sortie de l'étiquette suivante.

Position de la médaille sur la bouteille :

On recommande d'effectuer une série d'essais avec bouteilles échantillons pour pouvoir établir la position de la médaille souhaitée.

Positionnement de la médaille sur le couteau :

A chaque changement de type il est nécessaire de vérifier que la médaille se détache de la bobine de support médailles comme décrit au paragraphe “ DESCRIPTION DU FONCTIONNEMENT” :

La médaille doit être réglée comme une étiquette normale, c’est à dire seulement un peu détachée par rapport au couteau.

La substitution de la bobine est exécutée en suivant la même procédure décrite pour la substitution des bobines des étiquettes et des contre-étiquettes, comme spécifié dans le manuel présent.

Substitution de la bobine médailles :

En cas d’anomalies de fonctionnement, contacter le bureau technique d’Enos SRL.

8.4.5 Bande bi-adhésive

Position : poste d’étiquetage située dans la partie postérieure de la machine.



Sélecteur



Temporisateur



Commandes d’actionnement : sur le panneau de commande, les commandes d’actionnement et contrôle de cet accessoire, sont indiqués para les symboles suivants :

Bande autour du col
ou

Sélecteur



Temporisateur



Bande verticale

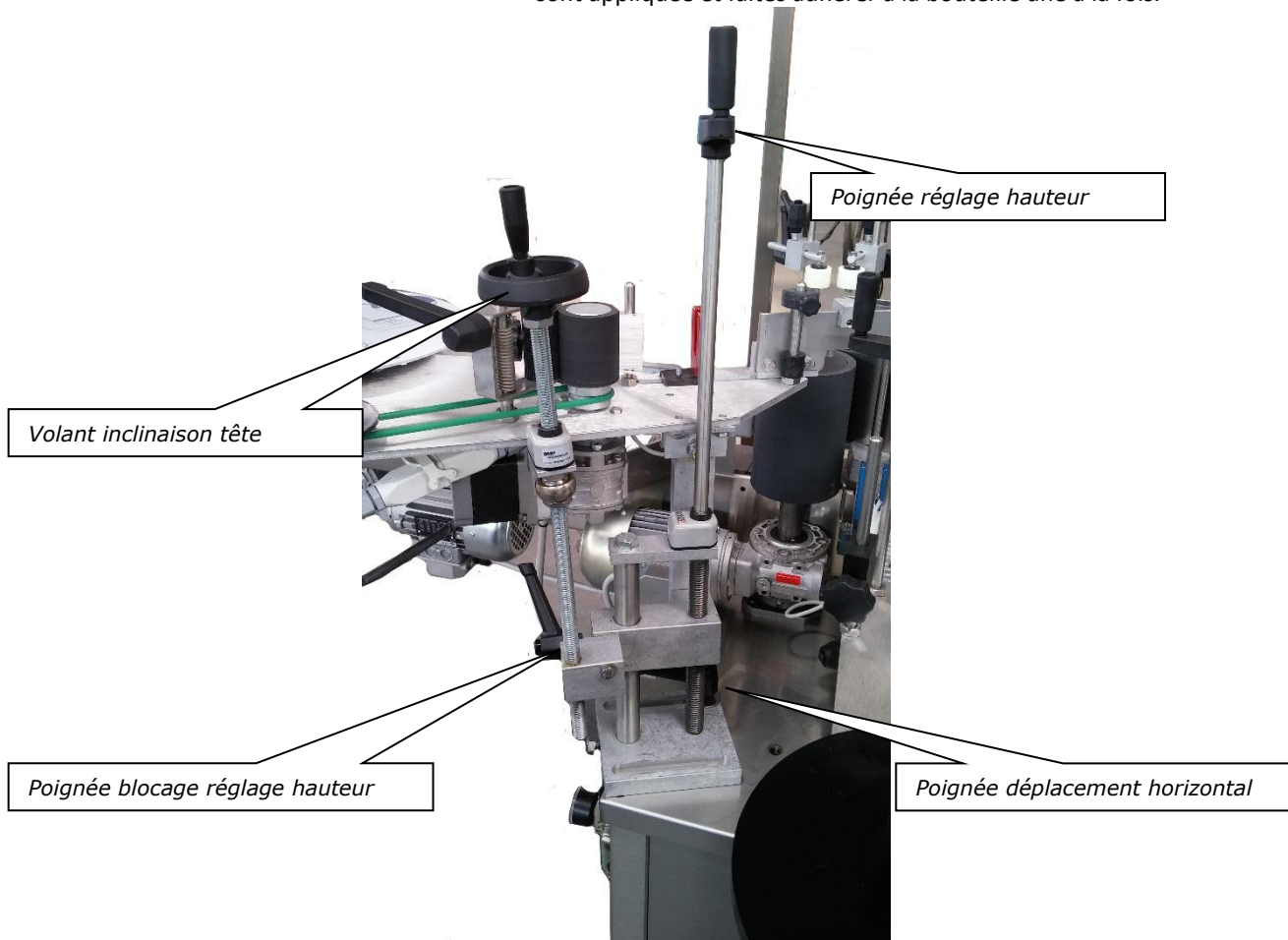
Si l'on désire utiliser cet accessoire, pendant les opérations de mise en service de la machine il faut tourner le sélecteur de commande dans le sens horaire.

Le cycle de fonctionnement de l'étiquetage avec la bande est commandé par le même micro-rupteur de "marche cycle" situé au dessous du rouleau de rotations bouteilles.

Le rouleau d'entraînement papier de support de la bande tourne pas à pas, à chaque pas le magasin bandes bougé par un cylindre pneumatique, positionne une bande sur le côté de la bande bi-adhésive déjà échenillée en précédence par le couteau indiqué

Les bandes adhésives avancent jusqu'à atteindre le couteau où se fait le second échenillage de la bande bi-adhésive et les bandes sont appliquée et faites adhérer à la bouteille une à la fois.

Description du fonctionnement :



Réglage de la hauteur de la tête :

Pour régler la hauteur on doit bloquer la poignée de sécurité et régler la hauteur au moyen du volant de réglage. L'intervention terminée il faut bloquer de nouveau la poignée de sécurité. Le volant a un compteur qui permet de visualiser un numéro. Ce numéro peut être transcrit pour mémoriser la hauteur de ce format.

Réglage de la position de la tête par rapport au plan de travail :

Pour régler la position horizontale de la tête on doit débloquent les poignées (2) de déplacement horizontal et porter en position la tête manuellement. L'intervention terminée il est nécessaire resserrer la poignée de sécurité.

Réglage de l'inclinaison de la tête :

Pour régler l'inclinaison de la tête on doit porter en position la tête au moyen de la poignée de réglage. L'intervention terminée, il est nécessaire resserrer le roue de blocage préalablement relâchée. Elle est équipée d'un compteur qui permet de visualiser le numéro du réglage.

Position de la bande sur la bouteille :

Le réglage de la position de la bande est effectué au moyen du temporisateur avec lequel on peut retarder le temps de sortie de l'étiquette suivante.

On recommande d'effectuer une série d'essais avec bouteilles échantillon pour pouvoir déterminer la position souhaitée de la bande.

Positionnement des bandes dans le magasin bandes :

Quand les bandes sont épuisées il suffit de décrocher les deux ressorts, insérer un nouveau bloc de bandes, raccrocher les 2 ressorts préalablement décrochés, après on peut recommencer le travail en cours.

La substitution de la bobine est exécutée en suivant la même procédure décrite pour la substitution des bobines des étiquettes et des contre-étiquettes, en plus il est nécessaire effectuer une autre opération comme il y a un petit couteau d'échenillage de la bande en bi-adhésif.

A ce point on doit :

- écheniller la première pellicule envers le magasin bandes qui protège la bande en bi-adhésif;
- faire tourner la pellicule détachée sur le couteau;
- continuer avec le papier autour de la colonne;
- atteindre le plat récolte papier de la bande;
- envelopper quelques centimètres de papier autour du pivot du plat récolte papier ;
- enfin bloquer le papier avec le goujon de fixation présent sur le pivot du plat.

Substitution de la bobine bi-adhésive :

En cas d'anomalies de fonctionnement, contacter le bureau technique d'Enos SRL.

8.4.6 Bande adhésive

Position : partie postérieure de la machine.



Sélecteur



Temporisateur

Bande autour du col – collerette
ou

Sélecteur



Temporisateur



Bande verticale

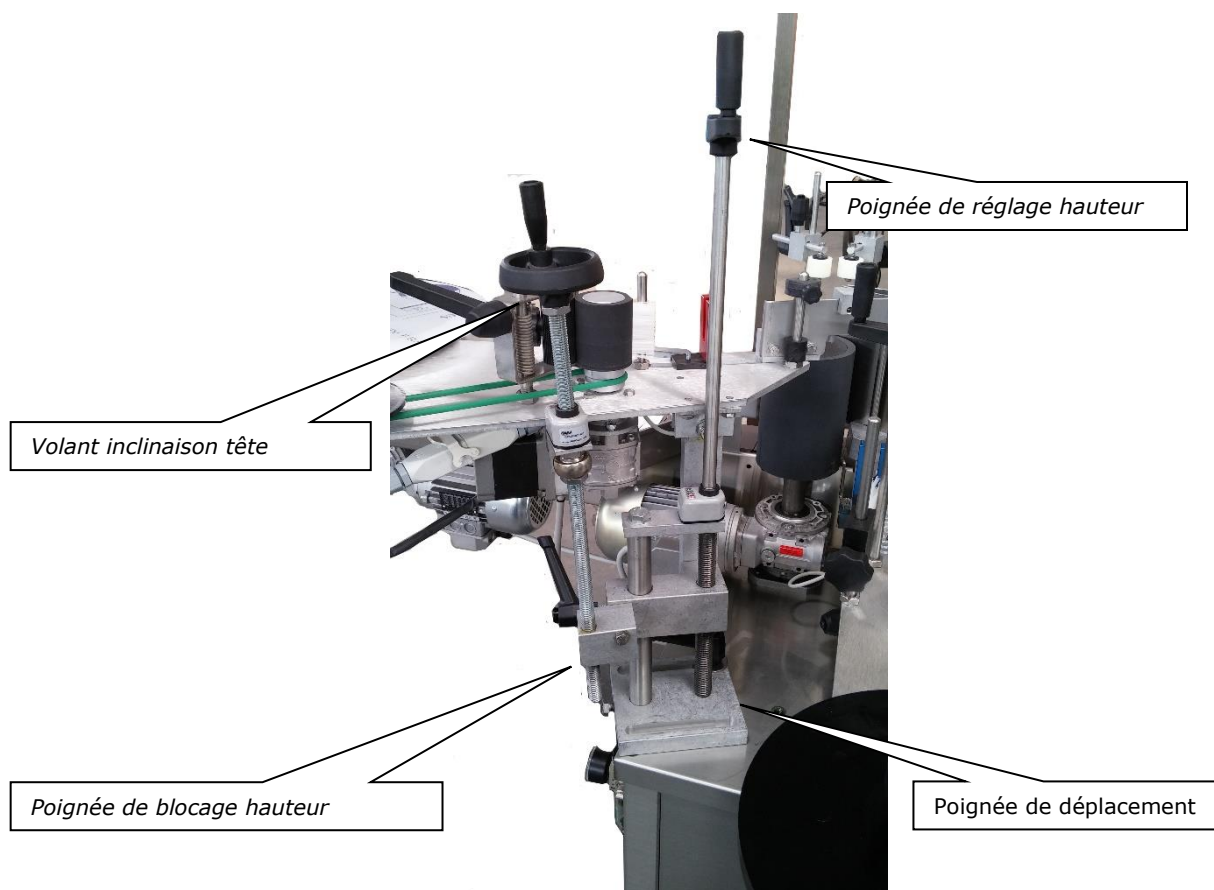
Commandes d'actionnement : sur le panneau de commande, les commandes d'actionnement et contrôle de cet accessoire, sont indiqués par les symboles suivants :

Si l'on désire utiliser cet accessoire il est nécessaire, pendant les opérations de mise en service de la machine, de tourner le sélecteur de commande dans le sens horaire.

Le cycle de fonctionnement de l'étiquetage de la médaille est donnée par le même micro-rupteur de « marche cycle » présent au dessous du rouleau de rotation bouteilles.

Les bandes adhésives sur leur support avancent jusqu'à atteindre le couteau pour échenillage et les bandes soit positionnée sur la bouteille et faites adhérer une à la fois.

Déscription du fonctionnement :



Réglage de la hauteur de la tête :

Pour régler la hauteur on doit débloquer la poignée de sécurité et régler la hauteur au moyen du volant de réglage. L'intervention terminée, il est nécessaire de bloquer de nouveau la poignée de sécurité. Le volant a un compteur qui permet de visualiser un numéro, ce numéro peut être noté pour mémoriser la hauteur de ce format.

Réglage de la position de la tête par rapport au plan de travail :

Pour régler la position horizontale de la tête on doit débloquer les poignées (2) de déplacement horizontal et porter en position la tête manuellement, de manière que le couteau d'échenillage soit à une distance de 15 mm de la bouteille, en direction entre le goulot de la bouteille et le rouleau d'application. L'intervention terminée, il est nécessaire resserrer la poignée de sécurité.

Réglage de l'inclinaison de la tête :

Pour régler l'inclinaison de la tête on doit opérer sur la poignée de réglage de l'inclinaison. La poignée est équipée d'un compteur qui permet de visualiser le numéro du réglage.

Position de bande sur la bouteille:

Le réglage de la position de la bande est effectué en opérant sur le temporisateur (photo 3) au moyen duquel on peut retarder le temps de sortie de l'étiquette suivante.

On recommande d'effectuer une série d'essais avec bouteilles échantillons pour pouvoir déterminer la position souhaitée de la bande.

Substitution de la bobine bi-adhésive :

La substitution du rouleau est exécutée en suivant la même procédure décrite pour la substitution des rouleaux des étiquettes et des contre-étiquettes, comme spécifié en précédence.

En cas d'anomalies de fonctionnement, contacter le bureau technique d'Enos SRL.

8.4.7 Imprimante

L'imprimante peut être équipée en modale différents, mais ses fonctionnalités sont similaires.



L'imprimante est équipée de dispositifs de support et de protections de sécurité appropriés.



Position : dans la partie postérieure de la machine en ligne avec les autres têtes étiquette et contre-étiquette.



Commandes d'actionnement : le panneau de commande de l'imprimante est positionné en proximité de l'imprimante.



Pour l'emploi de l'imprimante lire attentivement les instructions contenues dans le manuel spécifique, annexé au manuel présent d'emploi et entretien.

Description du fonctionnement :

En cas d'anomalies de fonctionnement, contacter le bureau technique d'Enos SRL.



Éviter de toucher le dispositif immédiatement après avoir terminé de l'utiliser, possibilité de hautes températures; utiliser toujours des Equipements de Protection Individuelle.



Il est absolument interdit de retirer la protection de sécurité qui protège l'imprimante.



8.5 Photocellule détection passage étiquettes.

La machine est équipée de photocellules à fourche pour la détection des étiquettes. Pour leur réglage faire référence au manuel spécifique.

9 Entretien

9.1 Introduction

Ce chapitre contient les opérations d'entretien de routine et extraordinaire que votre machine nécessite pour préserver sa fonctionnalité et sa sécurité.

Les intervalles des opérations d'entretien sont indicatifs pour un emploi normal. Les facteurs environnementaux, par exemple, peuvent influencer certains aspects. En cas d'emploi intensif, augmenter la fréquence des interventions pour l'entretien.

9.2 Entretien de routine




Les opérations décrites dans ce paragraphe peuvent être exécutées par un manutentionnaire dûment formé et instruit sur le fonctionnement de la machine et sur ses risques.





Toutes les opérations décrites dans ce chapitre prévoient que la personne y préposée se munit des Equipements de Protection Individuelle opportuns.

RISQUE D'ACCIDENT.











Ces opérations doivent être exécutées, si non spécifié autrement, avec la machine arrêtée et non active (par. 7.3.3).

RISQUE GRAVE D'ACCIDENT.



En cas de doute contactez le Bureau Technique d'Enos SRL.

Opération de contrôle des conditions générales de la machine et nettoyage	Cadence opération
Opération de contrôle visuel pour détecter tout endommagement dû à usure, modifications ou relâchement vis;	MENSUEL
Opération de vérification de la présence de fuites d'air de l'installation pneumatique (tuyaux, raccords, cylindres et vannes).	HEBDOMADAIRE
Effectuer le déchargement de la condensation du filtre pneumatique.	MENSUEL
Nettoyage des rouleaux de blocage bouteilles (*)	HEBDOMADAIRE

(*) pour le nettoyage des rouleaux utiliser produits non agressifs qui pourraient endommager la gomme des rouleaux.

9.3 Entretien extraordinaire

L'entretien extraordinaire de Votre Machine doit être exécuté par du personnel spécialisé et en utilisant des pièces détachées d'origine fournies par ENOS SRL. Dans le cas où l'on utiliserait des pièces détachées non d'origine, ENOS SRL décline toute responsabilité en cas d'endommagements à personne et/ou choses ou de dommages économiques dérivant de l'arrêt machine. En plus, dans ce cas-ci, la manuel 'emploi et entretien, la déclaration CE et la garantie perdent leur validité.

ENOS SRL est disponible à fournir, pour toute la vie de la machine, consultation, indications techniques et assistance complète en cas d'interventions particulièrement complexes.



Pas d'improvisation en cas de réparations! Ce sont ta santé et la sécurité de la machine qui sont en jeu! RISQUES D'ACCIDENT.



9.4 Nettoyage

	ATTENTION ! Il est interdit de nettoyer la machine avec jets d'air comprimé. Avec la machine arrêtée utiliser moyen appropriés (balais, chiffons, etc. ...). RISQUE GRAVE D'ACCIDENT.	
---	---	---

Pour le nettoyage général de Votre Machine nous vous conseillons d'utiliser solutions légères d'eau et détergent neutre pour les parties en métal vernissé, acier inox et plastique.

9.5 Pièces détachées

En considérant les caractéristiques particulières de la machine, la spécificité de ses composants, les pièces détachées doivent être demandées directement à ENOS SRL par téléphone (tél. +39-141-822096), par Fax (+39-141-824463) ou email à l'adresse info@enositalia.it.

10. Quoi faire si

Le chapitre présent est dédié aux dépannages des petits problèmes qui pourraient se créer pendant l'emploi.



Pas d'improvisation en cas de réparations! Ce sont ta santé et la sécurité de la machine qui sont en jeu! RISQUES D'ACCIDENT.



Toutes les opérations décrite dans ce chapitre prévoient que la personne y préposée se munit des Equipements de Protection Individuelle opportuns.

RISQUE D'ACCIDENT.



INCONVÉNIENT	DÉPANNAGE
Coincement des bobines étiquette et contre-étiquette	L'opérateur qui remarque cette condition : - arrête la machine en pressant le bouton d'arrêt d'urgence rouge à enclenchement ; - ouvre la protection frontale de la machine; - élimine la partie de bande étiquette endommagée; - répète, si nécessaire, les opérations de changement bobine décrite au paragraphe spécifique; - ferme la protection frontale de la machine; - presse le bouton de marche bande étiquette et le bouton de marche de la vis situés sur le panneau de commande.
Rupture d'un ou plusieurs composants de la machine	L'opérateur qui remarque cette anomalie : - arrête la machine en appuyant sur le bouton d'arrêt d'urgence rouge à enclenchement; - demande l'intervention d'un manutentionnaire ; - attend qu'il effectue les opérations d'entretien nécessaires et la mise au point; - presse le bouton de marche de la bande et le bouton de marche de la vis situés sur le panneau de commande.
Rupture, chute, coincement bouteilles	L'opérateur qui remarque cette anomalie : - arrête la machine en appuyant sur le bouton d'arrêt d'urgence rouge à enclenchement; - ouvre la protection frontale de la machine; - s'il y a une ou plusieurs bouteilles cassées, il retire tous les fragments de bouteille présents (en utilisant les E.P.I. opportuns); - s'il y a une ou plusieurs bouteilles tombées, il les place sur la bande transporteuse dans la position où elles se trouvaient (avant la tête de fermeture si elles doivent encore être capsulées; après le dispositif compression bouteille, si elles sont déjà capsulées); - ferme la protection frontale de la machine; - presse le bouton de marche de la bande et le bouton de marche de la vis situés sur le panneau de commandes.
Coincement des capsules	L'opérateur qui remarque cette anomalie : - arrête la machine en appuyant sur le bouton d'arrêt d'urgence rouge à enclenchement; - ouvre la protection frontale de la machine; - retire les capsules coincées; - système de nouveau les capsules correctement dans le distributeur; - à une autre vérification, exécute les réglages prévus au paragraphe "réglages et interventions sur le distributeur de capsules"; - ferme la protection frontale de la machine; - presse le bouton marche de la bande et le bouton de la bande de la vis situés sur le panneau de commande.

11. Transport et Déchargement

11.1 Poids

Le poids de Votre Machine est 450 kg environ.

Pour la déplacer faire référence à cette donnée dans le choix des moyens de soulèvement.

11.2 Emballage

Votre Machine peut être fournie emballée en trois modalités. Enveloppée en nylon, insérée à l'intérieur d'une caisse en bois, ou dans un sac barrière et positionnée sur une palette.



Caisse en bois



Sac barrière

11.3 Transport

Le transport de la machine doit être effectué avec un véhicule approprié pour son poids, ayant soin d'interposer entre palette et machine des tables en bois pour éviter des glissements.

En plus la machine (ou son emballage) doit être bien attachée au véhicule avec cordes de résistance adéquate.

Les coins et toutes les parties sur lesquelles les cordes s'appuient doivent être protégés adéquatement pour éviter tout endommagement dus à éraflures ou collisions imprévisibles.

11.4 Déchargement



Ces opérations peuvent être très dangereuses si l'on ne prend pas les précautions nécessaires. Délimiter l'aire de déchargement de manière que personne ne se trouve à l'intérieur du rayon d'action du moyen du soulèvement. Seulement les personnes adéquatement formées peuvent utiliser les appareils de soulèvement.

Utiliser les EPI opportuns pour la manutention des matériaux.



Les conditions de stabilité vérifier, insérer les fourches du chariot élévateur au dessous du châssis (ou palette/caisse). Commencer à soulever très lentement et le déplacer dans la zone d'installation ayant soin de ne pas osciller trop le charger.

11.5 Désemballage



Ces opérations peuvent être très dangereuses si l'on ne prend pas les précautions nécessaires.

Utiliser les EPI opportuns pour la manutention des matériaux.



- Si la Machine est emballée avec le nylon est suffisant retire l'emballage ayant soin de ne pas endommager des parties de la machine pendant ces opérations.

- Si la Machine est emballée à l'intérieur d'un sac barrière, il sera nécessaire de retirer complètement le sac, soulever la machine de la palette et le retirer.
- Si la Machine est à l'intérieur de la caisse en bois on doit d'abord déclouer le côté indiqué par la flèche sur la caisse et en suite la partie supérieure et les autres côtés. Soulever la machine de la base et la retirer.



Ne pas disperser les emballages dans l'environnement. Ils sont entièrement recyclables (carton, bois et plastique).

L'environnement vous remerciera!



12. Risques résidus



Lire attentivement ce chapitre!
Le manque d'observer les indications est source de grave risque d'accident!



12.1 Prémisses

Votre machine est conçue et construite de manière qu'on puisse éliminer toutes les causes qui peuvent porter à une situation de danger grave.

Toutefois, en considérant sa configuration particulière, il y a des situations qui, si non signalées adéquatement, peuvent causer de graves dommages aux personnes.

12.2 Risques environnementaux

Cause	Danger	Mesure de prévention à adopter
Figure professionnelle intéressée		
Carrelage humide Utilisateur/Manutentionnaire	Glissements, chutes, chocs	Information et formation au personnel et application des plaques de signalisation spécifiques

12.3 Risques mécaniques

Cause	Danger	Mesure de prévention à adopter
Figure professionnelle intéressée		
Introduction de parties du corps à l'intérieur des tunnels d'entrée/sortie Utilisateur	Chocs, blessures, écrasements dus au contacts avec parties en mouvement	Information et formation au personnel.
Projections de matériaux causées par dysfonctionnements Utilisateur/Manutentionnaire	Blessures et écrasements	Information et formation au personnel. Exécution des contrôles prévus par le Constructeur et de l'entretien de routine avec les EPI et les systèmes de protection collective.
Parties en mouvement Manutentionnaire	Accrochage, écrasement, chocs, blessures et cisaillements.	Ne pas travailler sur la Machine pendant le travail. Ne pas retirer ou désactiver les dispositifs de sécurité. Pendant l'exécution des contrôles prévus par le Constructeur et de l'entretien de routine, s'assurer d'avoir débranché toutes les alimentations et Adopter les systèmes de protection individuelle et collective appropriés.

12.4 Risques électriques

Cause Figure professionnelle intéressée	Danger	Mesure de prévention à adopter
Contact avec parties en tension Manutentionnaire	Électrocution	Ne pas opérer sur parties sous tension. Information, instruction et formation.

12.5 Risques chimiques/physiques

Cause Figure professionnelle intéressée	Danger	Mesure de prévention à adopter
Bruit Utilisateur/Manutentionnaire		La machine installée, exécuter les essais sonomètres avec le cycle de travail à pleine charge.

12.6 Autres risques

Cause Figure professionnelle intéressée	Danger	Mesure de prévention à adopter
Emploi de matériel erroné (bouteilles et capsules) Utilisateur	Ruptures et projections de parties de la machine	Faire référence au chapitre “emploi prévu”. Information, instruction et formation.

13. Mise hors service définitive

13.1 Vente de l'installation

Votre machine a été conçue et construite selon la directive machine 2006/42/CE donc elle est marquée **CE**.

En cas de vente à un autre sujet, le nouvel acheteur devra recevoir la machine conforme aux exigences minimales de sécurité et toute la documentation technique, y compris le manuel présent et la déclaration **CE** de conformité.

ENOS SRL ne peut pas être responsable si le premier propriétaire a modifié l'installation en le rendant non sûr et/ou a perdu toutes la documentation technique et les certifications ou partie d'elles.

13.2 Mise à la casse



Avant de procéder au démontage, vider tous les liquides présents dans l'installation (huiles).

Ne disperser rien dans l'ENVIRONNEMENT !



A la fin de sa vie, votre machine pourra être mise à la casse sans aucun problème particulier, ayant soin de séparer les divers types de composants et les livrer à Entreprises autorisées à leur transport et écoulement.



Attention! Utiliser tous les Equipements de Protection Individuels et Collectifs pendant les opérations de démontage. La vieillesse de l'installation pourrait créer dangers de divers types non prévisibles à priori.



14. Annexes

Le manuel présent est accompagné par les documents suivants, qui forment sa partie intégrante :

- Déclaration de Conformité ;
- Manuel de l'imprimante (si fournie);
- Manuel de l'afficheur avec écran tactile (si présent);
- Manuel des photocellules;
- Schémas électriques;
- Schémas pneumatiques;
- Tableau des équipements.



Vous souhaitez un bon travail !