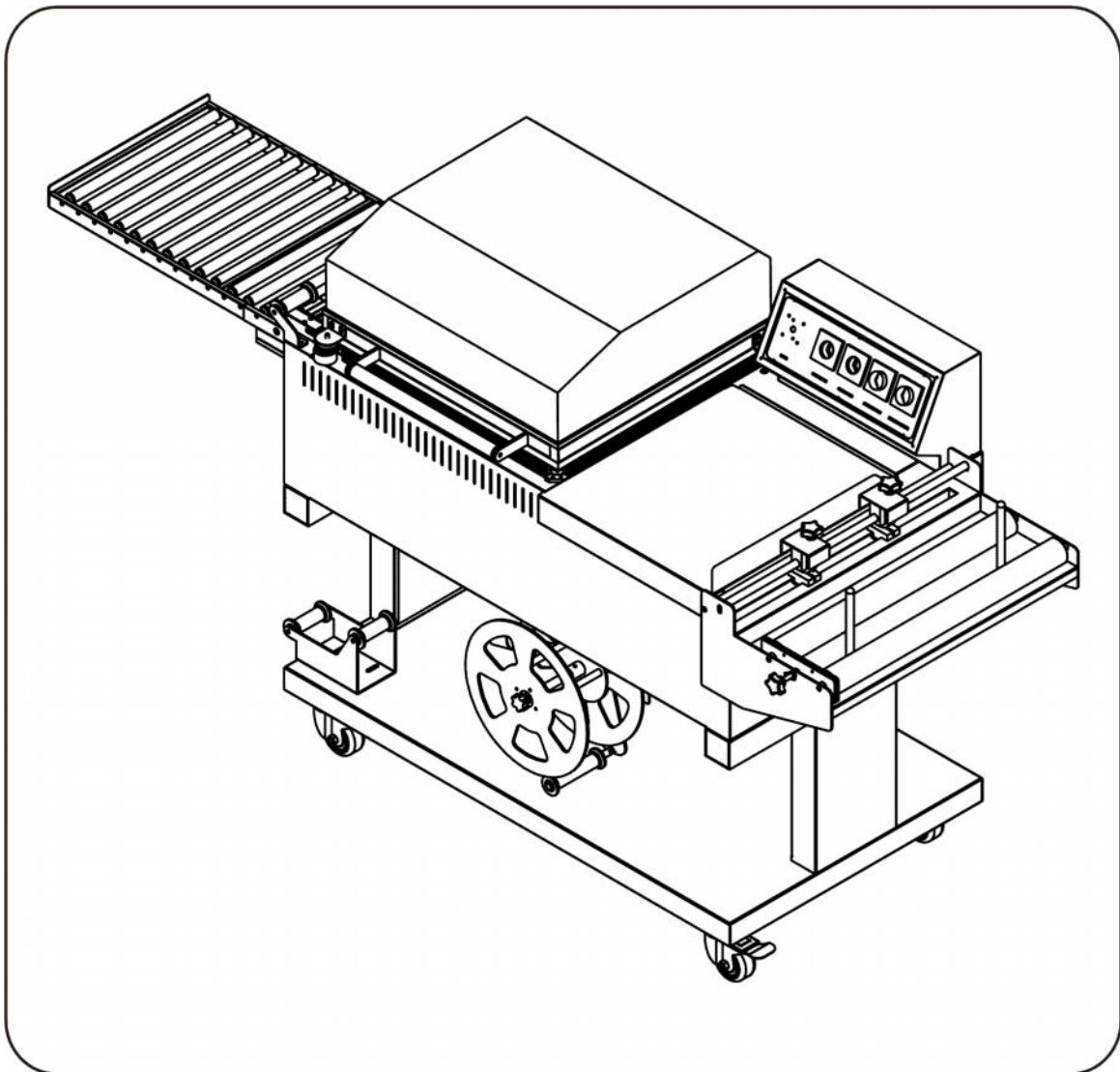


CONTROL PACK

SPK 1403 SPK 1554

MANUEL UTILISATEUR

Thermofilmeuse à cloche manuelle



※Lisez attentivement ce manuel avant de mettre la machine en service.

※Nous nous réservons le droit d'apporter des modifications techniques sans préavis.



Sistema de
Gestión
ISO 9001:2008

www.tuv.com
ID: 910522927

Ctra. Santa Bárbara, Km 20.200 · 43560 - La Sénia (Tarragona) España. Tel. 977 71 35 62 ·
info@controlpack.com · www.controlpack.com

8 Esplanade Compans Caffarelli · 31 000 - Toulouse France. Tel. 06 95 80 24 91 ·
info@controlpack.fr · www.controlpack.fr

CONTROL PACK

SPK 1403 SPK 1554

Contenu

| | |
|--------------------------------------------------|----|
| 1. Introduction | 3 |
| 2. Informations techniques | 13 |
| 3. Paramètres techniques | 21 |
| 4. Fonctionnement | 23 |
| 5. Entretien et maintenance | 24 |
| 6. Disposition du boîtier de commande électrique | 26 |
| 7. Résolution des problèmes | 27 |
| 8. Table des matières | 27 |
| 9. Démontage et recyclage de la machine | 28 |
| 10. Contactez-nous | 28 |

CONTROLPACK

SPK 1403 SPK 1554

GARANTIE LIMITÉE

La période de garantie est de 12 mois à compter de la date des documents d'expédition. La garantie couvre le remplacement ou la réparation des pièces pouvant s'avérer défectueuses. En cas de recours à la garantie, le défaut détecté doit être signalé immédiatement en mentionnant toujours le numéro de série de la machine.

La garantie ne s'applique pas aux composants soumis à l'usure ni aux erreurs pouvant résulter d'une manipulation incorrecte ou d'un entretien ou d'une maintenance de l'appareil non conformes aux présentes instructions d'utilisation. La garantie ne couvre pas les frais de transport, de déplacement et de séjour des techniciens.

Pour les composants ou pièces achetés, Controlpack Systems S.A.S accorde à l'utilisateur les mêmes conditions de garantie que celles obtenues auprès des fournisseurs de ces composants.

La garantie ne couvre pas :

- les dommages survenus lors du transport ;
- les dommages causés par une installation incorrecte ;
- une utilisation inappropriée de la machine ou une négligence ;
- des modifications ou réparations effectuées par du personnel non autorisé ;
- un manque d'entretien ;
- les pièces soumises à une usure normale d'utilisation.

En aucun cas, Controlpack Systems S.A.S ne pourra être tenue responsable des pertes éventuelles résultant d'une interruption de production ni des dommages causés aux personnes ou aux biens en raison d'une panne ou d'une suspension forcée de l'utilisation de la machine couverte par la garantie.

Controlpack Systems S.A.S ne garantit pas la conformité des machines avec les réglementations en vigueur dans les pays n'appartenant pas à l'Union européenne.

L'adaptation éventuelle aux réglementations du pays d'installation de la machine incombe à l'utilisateur, qui assumera également l'entière responsabilité des modifications apportées, exonérant Controlpack Systems S.A.S de toute obligation et/ou responsabilité en cas de réclamation de tiers résultant du non-respect des normes en vigueur.

CONTROL PACK

SPK 1403 SPK 1554

1 Introduction

▪ Résumé

Merci d'avoir choisi nos produits.

Il s'agit d'une emballeuse rétractable à température constante offrant une grande efficacité. La machine est fabriquée en acier au carbone de haute qualité et en acier inoxydable, avec une structure solide et repensée. Elle intègre une technologie de refroidissement avancée garantissant un excellent effet de rétraction. Elle peut être utilisée pour une large gamme de produits, notamment les boissons, les appareils électroménagers, les métaux, les plastiques, ainsi que dans d'autres industries. L'emballage obtenu est esthétique, résistant à l'humidité et à la poussière. Il améliore ainsi considérablement la présentation du produit et l'image de la marque.

▪ Guide pour le lecteur



Ce manuel a été rédigé par le fabricant de la machine afin de fournir aux utilisateurs toutes les informations nécessaires. En plus d'adopter une bonne technique d'utilisation, les utilisateurs doivent le lire attentivement et appliquer les instructions de manière rigoureuse. Prendre le temps de lire ces instructions permet d'éviter les risques pour la santé et la sécurité des personnes, ainsi que les pertes économiques liées à une mauvaise utilisation.

A) Le manuel contient la description complète du produit, conservez-le avec la machine.

B) Ne jetez pas et ne modifiez pas ce manuel.

C) Nous nous réservons le droit de modifier le contenu du manuel, car le fonctionnement de la machine s'améliore en permanence.

CONTROLPACK

SPK 1403 SPK 1554

- Identification du fabricant et de la machine :


La plaque d'identification est apposée directement sur la machine.


Elle contient les références et toutes les informations indispensables à la sécurité de fonctionnement.

| | | | |
|----------------------------------------------------------------------------------|----------|--------------------------------------------------------------------------------------|-----------|
| CONTROLPACK | | | |
| CONTROLPACK SYSTEMS, S.L. Ctra. Santa Barbara, Km 20,20, 43560, La Sénia (SPAIN) | | | |
| MODELO: | SPK | | |
| SERIE: | SPK | | |
| AÑO: | 20 | TENSIÓN: | 1~230 VAC |
| FRECUENCIA: | 50/60 Hz | CORRIENTE: | 1,5 A |
| POTENCIA: | Kw |  | |
| PESO: | Kg | | |
| Tel.: +34 977 713 562 info@controlpack.com | | Fax: +34 977 570 078 www.controlpack.com | |

- A) Modèle de la machine
- B) Numéro de fabrication de la machine
- C) Année de fabrication
- D) Tension d'alimentation électrique
- E) Fréquence d'alimentation électrique
- F) Courant électrique absorbé
- G) Puissance électrique installée
- H) Poids de la machine
- I) Identification du fabricant

Avertissements généraux de sécurité :

 Lisez attentivement les "Instructions d'utilisation" indiquées dans le manuel ainsi que celles apposées directement sur la machine. Il est essentiel de prendre le temps de lire les "Instructions d'utilisation" afin de réduire au minimum les risques et d'éviter tout accident.

 Avant toute interaction avec la machine, l'opérateur doit s'assurer d'avoir bien compris le contenu des "Instructions d'utilisation".

 Soyez attentif aux AVERTISSEMENTS DE SÉCURITÉ, évitez toute utilisation inappropriée et tenez compte des RISQUES RÉSIDUELS qui pourraient survenir.

CONTROL PACK

SPK 1403 SPK 1554

⚠ La prudence est un facteur indispensable. La sécurité repose également sur les personnes qui interagissent avec la machine tout au long de sa durée de vie prévue. Parfois, les accidents résultent d'une utilisation "négligente" de la machine par l'opérateur.

⚠ Il est donc essentiel de maintenir les signalisations d'information lisibles et de suivre scrupuleusement les indications qui y sont inscrites. Toute modification ou contournement des dispositifs de sécurité peut engendrer des risques sérieux pour les opérateurs.

⚠ Le personnel autorisé à intervenir sur la machine doit posséder une expérience reconnue et avérée dans le domaine concerné.

⚠ Le fabricant décline toute responsabilité en cas de dommages subis par les produits contenus dans l'emballage primaire pendant l'opération d'emballage ainsi que durant leur cycle de vie ultérieur.

Avertissements de sécurité pour la manutention et l'installation :

⚠ Le personnel autorisé à manipuler la machine (chargement et déchargement) doit posséder les compétences techniques et professionnelles nécessaires.

⚠ Effectuez la manutention (chargement et déchargement) en suivant les indications présentes sur la machine, l'emballage et le manuel d'utilisation.

⚠ Lors de la manutention, si la situation l'exige, faites appel à une ou plusieurs personnes pour vous assister, car certaines situations peuvent présenter des risques imprévus. Pour minimiser les risques, il est essentiel d'informer au préalable les personnes impliquées sur la tâche à effectuer et les précautions à adopter.

⚠ Si des équipements de levage (grues, chariots élévateurs, etc.) sont nécessaires, seul un personnel qualifié et habilité doit les manipuler en toute sécurité.

⚠ Lors de l'utilisation de dispositifs de levage (crochets, fourches, etc.), fixez-les UNIQUEMENT aux points prévus sur l'emballage et/ou sur la machine.

⚠ Effectuez le transport avec des équipements adaptés et d'une capacité suffisante.

⚠ Assurez-vous que la machine et ses composants sont solidement fixés au moyen de transport.

⚠ La température minimale et maximale (pendant le transport et/ou le stockage) doit rester dans les limites autorisées afin d'éviter tout dommage aux composants électriques.

⚠ Installez la machine UNIQUEMENT dans des environnements sans risques d'explosion et/ou d'incendie. Évitez les endroits exposés aux intempéries ou aux substances corrosives.

⚠ Respectez les espaces minimaux préconisés par le fabricant lors de l'installation et tenez compte des activités de travail environnantes.

⚠ Effectuez les raccordements électriques conformément aux instructions du fabricant et en respectant les lois et normes en vigueur.

Les connexions électriques doivent être effectuées UNIQUEMENT par des installateurs qualifiés et expérimentés dans ce domaine.

⚠ Enfin, l'installateur doit effectuer un test général pour s'assurer que la machine peut démarrer en toute sécurité sans risque pour l'opérateur.

CONTROL PACK

SPK 1403 SPK 1554

⚠ Éliminez tous les composants de l'emballage en conformité avec les lois en vigueur dans le pays d'installation de la machine.

Avertissements de sécurité pour l'utilisation et le fonctionnement :

La machine doit être utilisée UNIQUEMENT pour l'emballage de produits de forme régulière

La surface sur laquelle la machine est installée doit être parfaitement nivelée, et une fois les roues bloquées, elle doit rester totalement stable.

⚠ L'opérateur doit disposer d'une formation adéquate, de compétences adaptées au travail et être en condition appropriée pour utiliser la machine en toute sécurité.

⚠ Avant sa première utilisation, l'opérateur doit lire attentivement le manuel, identifier les fonctions des commandes et simuler quelques opérations, en particulier le démarrage et l'arrêt.

Utilisez la machine UNIQUEMENT avec les dispositifs de sécurité d'origine installés par le fabricant.

⊘ NE modifiez en aucun cas les caractéristiques de construction et de fonctionnement de la machine.

⊘ N'UTILISEZ PAS la machine si les dispositifs de sécurité ne sont pas correctement installés ou ne fonctionnent pas efficacement.

⚠ Maintenez TOUJOURS les zones périphériques dégagées, en particulier le poste de commande, afin de réduire les risques pour l'opérateur.

⚠ La machine doit être utilisée par UN SEUL opérateur, désigné et autorisé par l'employeur.

- Assurez-vous qu'aucune personne étrangère aux opérations ne se trouve dans le périmètre d'action de la machine pendant la production ou les phases de maintenance.

Avertissements de sécurité en cas d'utilisation incorrecte :

La machine doit être utilisée UNIQUEMENT pour emballer des colis de forme régulière.

⊘ NE PAS emballer des produits contenus dans des paquets irréguliers (cartons, sacs, etc.) s'ils ne garantissent pas une stabilité adéquate.

⚠ La machine doit être utilisée UNIQUEMENT pour les usages prévus par le fabricant.

⚠ Les opérateurs non formés, non informés et non autorisés ne doivent JAMAIS utiliser la machine.

⚠ Les emballages contenant des produits liquides ou non homogènes doivent être hermétiquement scellés pour éviter tout risque de fuite.







⊘ NE JAMAIS utiliser la machine pour emballer ou immobiliser des êtres vivants (personnes ou animaux).

⊘ NE JAMAIS utiliser la machine comme dispositif de levage ou comme plan de travail (ex. : établi).


⊘ Ne forcez pas l'étirement du film et évitez un nombre excessif de superpositions afin de ne pas endommager le produit et son contenu.


CONTROL PACK


SPK 1403 SPK 1554


-  NE PAS utiliser ou faire utiliser la machine si les dispositifs de sécurité sont défectueux, désactivés et/ou mal installés.
-  N'effectuez JAMAIS d'intervention sur la machine lorsqu'elle est en fonctionnement, mais UNIQUEMENT après l'avoir arrêtée en toute sécurité.
-  NE JAMAIS utiliser la machine si les opérations de maintenance programmée n'ont pas été effectuées régulièrement.
-  NE PAS nettoyer ou laver la machine avec des produits agressifs pouvant endommager ses composants.
-  NE remplacez PAS les composants par des pièces de rechange non d'origine.
-  NE laissez PAS la machine sans surveillance après la fin de l'activité de production sans l'avoir arrêtée en toute sécurité.


Obligations du propriétaire :

 L'opérateur doit suivre une formation pour acquérir les compétences requises dans le domaine des machines d'emballage ou dans un secteur équivalent. À l'issue de cette formation, assurez-vous que l'opérateur a bien compris l'intégralité du manuel d'utilisation, en particulier les informations relatives à la sécurité.

 L'opérateur doit démontrer qu'il possède les compétences requises et qu'il est en condition physique et mentale adéquate pour travailler en toute sécurité.

 L'employeur doit informer l'opérateur des USAGES INCORRECTS prévisibles ainsi que des RISQUES RÉSIDUELS existants.

 L'opérateur doit être capable de lire et comprendre le manuel d'utilisation ainsi que d'identifier correctement les signaux de sécurité.

 Seuls les opérateurs dûment formés, informés et autorisés doivent être autorisés à utiliser la machine. L'employeur doit documenter officiellement la formation reçue par les opérateurs, de manière à pouvoir la présenter en cas de litige.

Avertissements de sécurité sur les risques résiduels :

Le fabricant a porté une attention particulière aux RISQUES RÉSIDUELS pouvant compromettre la sécurité et la santé des opérateurs lors de la conception et de la fabrication de la machine.

Les risques résiduels sont définis comme "tous les risques qui subsistent, malgré l'adoption et l'intégration de toutes les solutions de sécurité lors de la conception". La liste ci-dessous présente les risques résiduels typiques de ce type de machine.

CONTROL PACK

SPK 1403 SPK 1554

⚠ Risque de perte de stabilité. Si la machine est équipée de roues, ne l'utilisez pas sans les avoir préalablement bloquées.

⚠ Risque de choc, de chute ou de projection d'objets. Ne mettez pas en marche le tapis si les produits dépassent excessivement de la plateforme.

⚠ Risque de choc et de glissement. Ne vous approchez pas à moins de 0,2 m de la machine lorsqu'elle est en fonctionnement. Laissez toujours un espace libre d'au moins 0,5 m entre la machine et les murs ou objets environnants.

⚠ Risque de choc ou de chute. Ne montez pas et ne vous asseyez pas sur la machine lorsqu'elle est en marche.

Signaux de sécurité sur la machine :

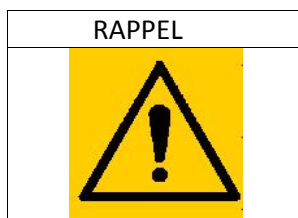
Prenez en compte les signaux suivants lorsque vous utilisez la machine :



L'alimentation électrique doit correspondre aux indications de la plaque d'identification de la machine (50/60 Hz).



Risque de brûlure – Faites attention aux températures élevées.



Risque général à l'ouverture de la porte

CONTROL PACK

SPK 1403 SPK 1554



Risque électrique

Ne pas ouvrir si vous n'êtes pas un professionnel qualifié

Avertissements de sécurité pour le réglage et la maintenance :

- ⚠ Maintenez la machine dans des conditions optimales et réalisez les opérations de maintenance programmées conformément aux recommandations du fabricant.
- ⚠ Activez tous les dispositifs de sécurité de la machine avant toute intervention de maintenance ou tout réglage nécessaire.
- ⚠ Signalez les zones environnantes et mettez en place des conditions de sécurité adaptées, en conformité avec la législation du travail, afin de prévenir et minimiser les risques.
- ⚠ Les opérations de maintenance dans des zones difficilement accessibles ou dangereuses ne doivent être effectuées qu'après la mise en place des conditions de sécurité appropriées.
- ⚠ Le personnel autorisé à effectuer la maintenance courante de la machine (réglages, remplacements, etc.) doit posséder des compétences techniques et professionnelles reconnues.
- ⚠ N'effectuez aucune intervention non mentionnée dans le manuel d'utilisation sans l'autorisation explicite du fabricant.
- ⚠ N'utilisez pas de produits contenant des substances corrosives, inflammables ou dangereuses pour la santé humaine.
- ⚠ Portez les Équipements de Protection Individuelle (EPI) exigés par la législation du travail et mentionnés dans les "Instructions d'utilisation" ou indiqués sur la machine.
- ⚠ Remplacez les composants UNIQUEMENT avec des PIÈCES D'ORIGINE ou possédant les mêmes caractéristiques de conception et de fonctionnement.
L'utilisation de pièces de rechange non certifiées peut entraîner des réparations non conformes, une altération des performances et des pertes économiques.
Les composants et dispositifs de sécurité doivent être remplacés UNIQUEMENT par des pièces d'origine afin de ne pas compromettre le niveau de sécurité prévu.
- ⚠ Utilisez uniquement les lubrifiants (huiles et graisses) recommandés par le fabricant ou des lubrifiants ayant les mêmes caractéristiques physico-chimiques.
- ⚠ Évitez de rejeter dans l'environnement des liquides polluants, des pièces usées ou des déchets de maintenance.
- ⚠ Sélectionnez les composants en fonction de leurs caractéristiques chimiques et physiques, puis procédez à leur élimination sélective en respectant la réglementation en vigueur.
- ⚠ Toutes les interventions de maintenance exceptionnelle doivent être réalisées UNIQUEMENT par des opérateurs autorisés, expérimentés et qualifiés dans le secteur concerné.

CONTROL PACK

SPK 1403 SPK 1554

Avertissements de sécurité pour l'impact environnemental :

- Chaque organisation a l'obligation de mettre en place des procédures permettant d'identifier et de contrôler l'influence de ses propres activités (produits, services, etc.) sur l'environnement.

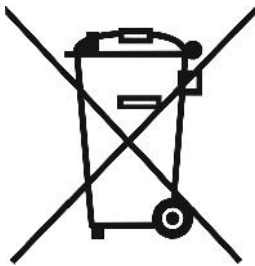
Les procédures d'identification des impacts environnementaux significatifs doivent prendre en compte les facteurs suivants :

- Émissions dans l'atmosphère
- Rejets de liquides
- Gestion des déchets
- Contamination des sols
- Utilisation des matières premières et des ressources naturelles
- Problématiques locales liées à l'impact environnemental
- Dans cette optique, le fabricant fournit des recommandations à suivre tout au long de la durée de vie prévue de la machine afin de réduire son impact environnemental :
- Tous les éléments d'emballage doivent être éliminés conformément aux lois en vigueur dans le pays d'utilisation.
- Lors de l'installation, veillez à assurer une ventilation adéquate de l'environnement afin d'éviter l'accumulation d'air vicié, nuisible aux opérateurs.
- Si la machine est installée dans un environnement alimentaire, il est impératif de maintenir la machine et la zone de travail propres afin d'éviter le développement de bactéries et le risque de contamination.
- Pendant l'utilisation et la maintenance, évitez toute dispersion de substances polluantes (huiles, graisses, etc.) dans l'environnement. Procédez à leur élimination sélective en fonction de leur composition, et en conformité avec la réglementation en vigueur.

CONTROL PACK

SPK 1403 SPK 1554

- Maintenir le niveau sonore au minimum afin de réduire la pollution acoustique.
- Lors du démantèlement de la machine, trier tous les composants en fonction de leurs caractéristiques et procéder à leur élimination sélective.
- Séparer les composants ÉLECTRIQUES et ÉLECTRONIQUES (identifiés par le marquage approprié) et les déposer dans les centres de collecte agréés.
- Les déchets d'équipements électriques et électroniques peuvent contenir des substances dangereuses, potentiellement nocives pour l'environnement et la santé humaine. Il est donc essentiel de les éliminer correctement.



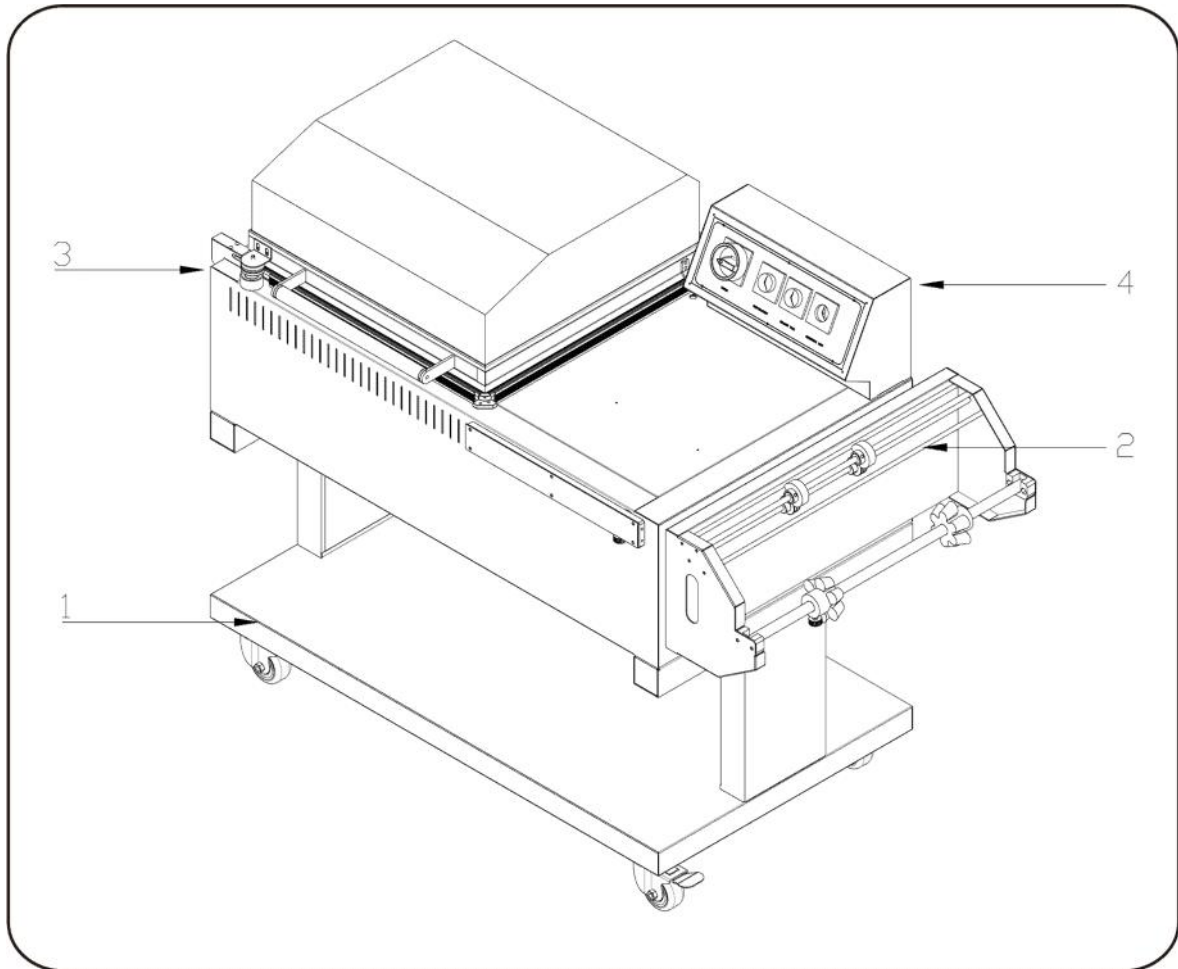
L'élimination non réglementée de composants relevant de la directive DEEE (Déchets d'Équipements Électriques et Électroniques) est passible de sanctions, conformément à la législation en vigueur dans le pays où l'infraction est constatée.

CONTROL PACK

SPK 1403 SPK 1554

2 Informations techniques

Plan de montage (SPK-1554 M SPK- 1403)

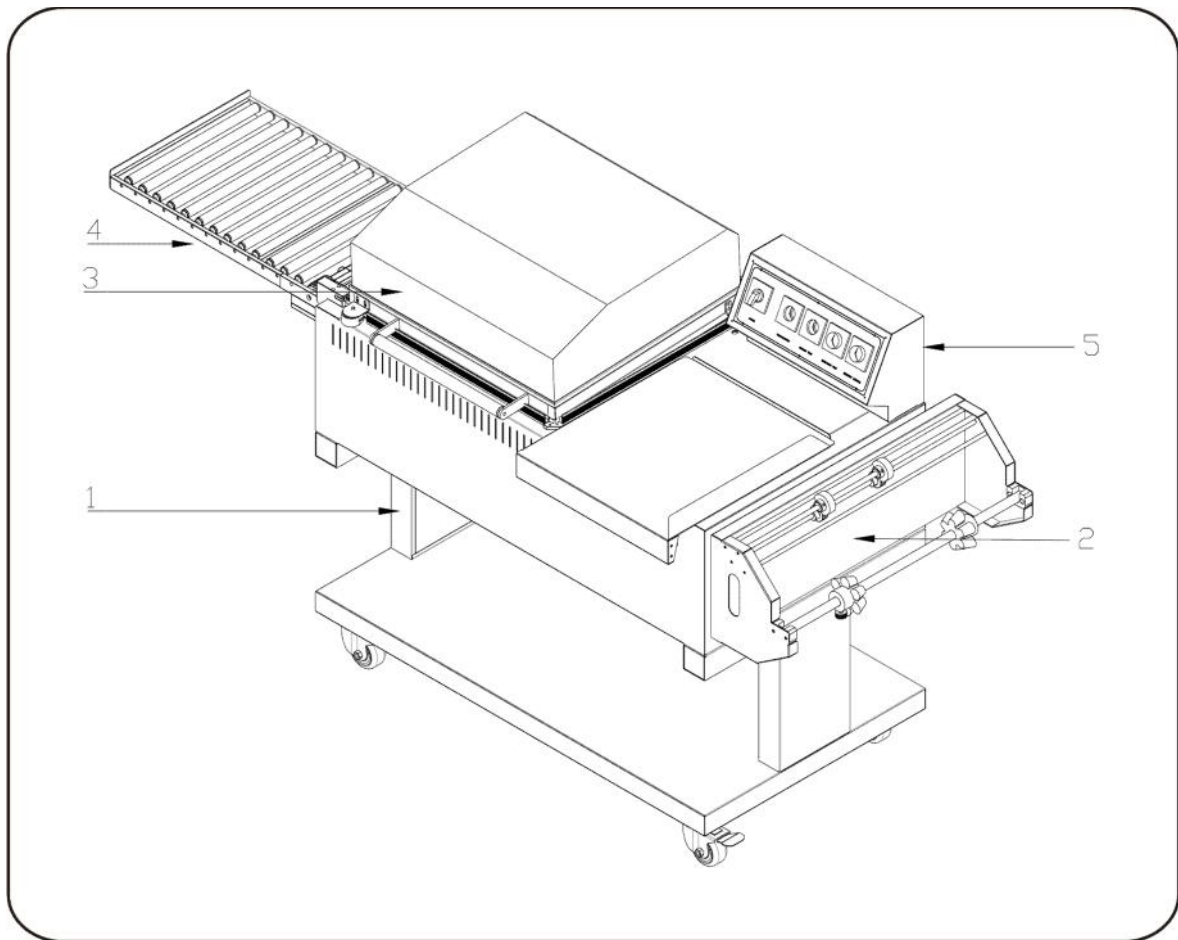


| Numéro | Nom | Quantité |
|--------|--------------------------------|----------|
| 1 | Châssis | 1 |
| 2 | Système d'alimentation du film | 1 |
| 3 | Système de coupe | 1 |
| 4 | Système électronique | 1 |

CONTROL PACK

SPK 1403 SPK 1554

Plan de montage (SPK-1554 A)

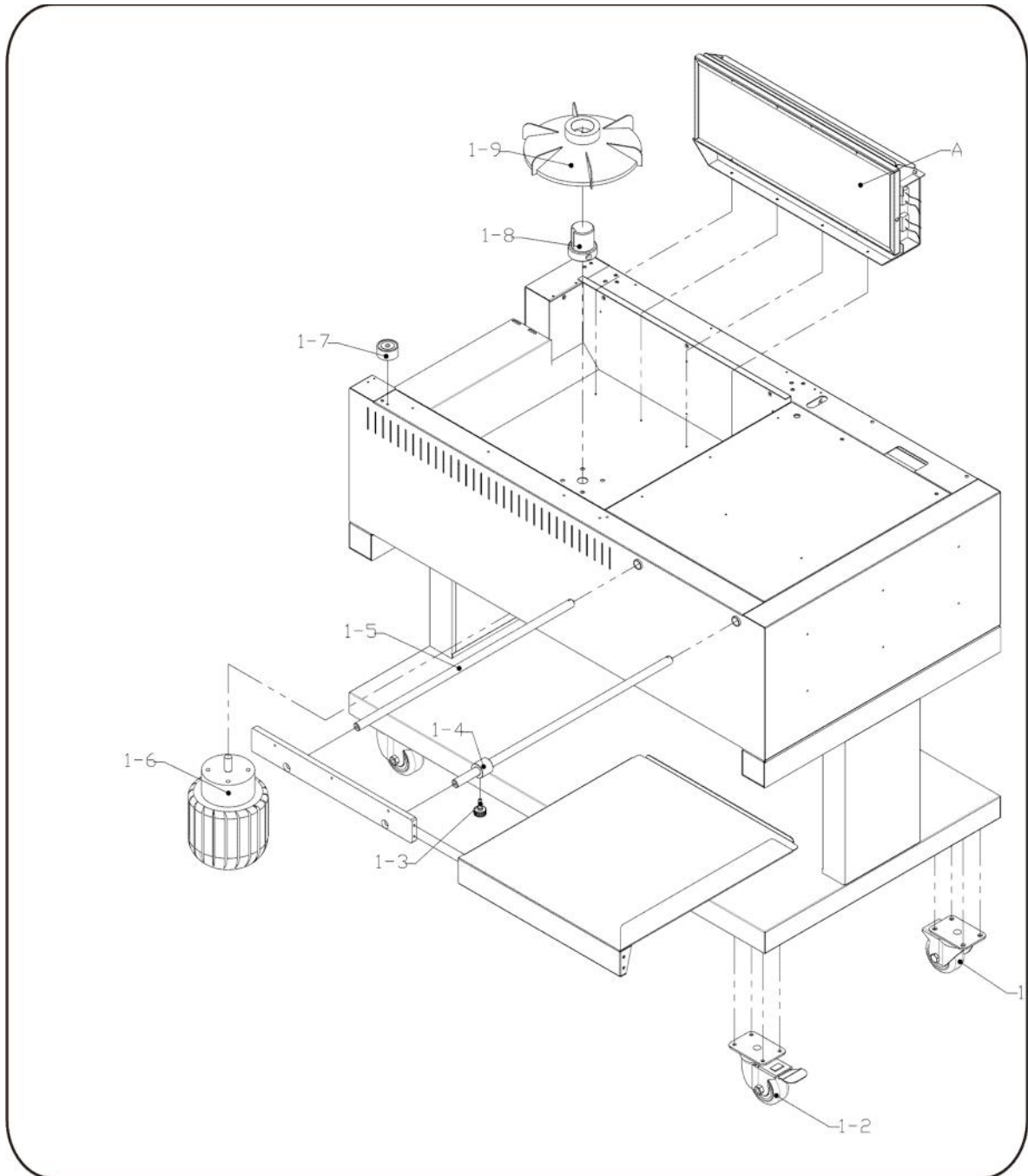


| Numéro | Nom | Quantité |
|--------|--------------------------------|----------|
| 1 | Châssis | 1 |
| 2 | Système d'alimentation du film | 1 |
| 3 | Système de coupe | 1 |
| 4 | Bande de sortie | 1 |
| 5 | Système électronique | 1 |

CONTROL PACK

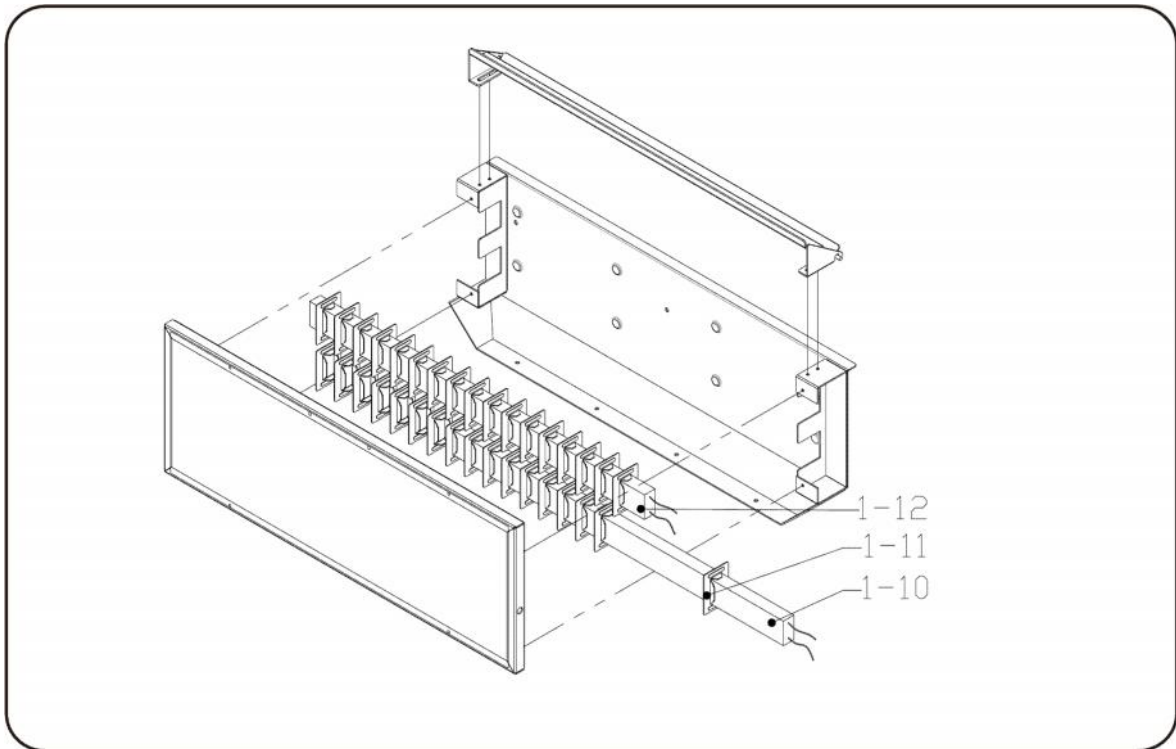
SPK 1403 SPK 1554

Cadre et système d'emballage



CONTROL PACK

SPK 1403 SPK 1554

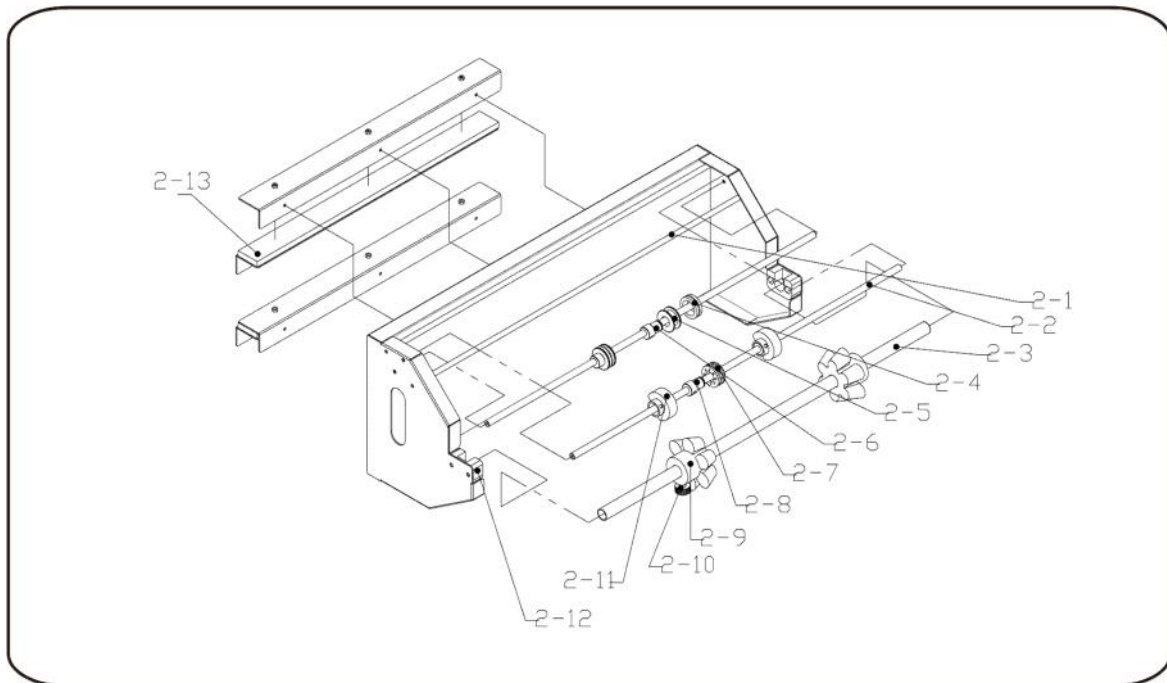


| Numéro | Code | Nom | Quantité |
|--------|-----------------------|-----------------------|----------|
| 1-1 | 2-3689-52 | Roue | 2 |
| 1-2 | 2-3689-52 | Roue avec frein | 2 |
| 1-3 | BM6X32X10 | Poignée | 1 |
| 1-4 | FM01-02-001-06-A | Blocage | 1 |
| 1-5 | FM01-07-001-A | Axe | 2 |
| 1-6 | 250W/220V/2800 | Moteur du ventilateur | 1 |
| 1-7 | Φ40x20 | Aimant | 1 |
| 1-8 | FM01-06-008-A | Axe du ventilateur | 1 |
| 1-9 | YL9225HSL | Ventilateur | 1 |
| 1-10 | 16*32*520/220VAC1.8KW | Tube chauffage | 1 |
| 1-11 | FM01-06-012-A | Ailette | 34 |
| 1-12 | 16*32*520/220VAC1.8KW | Tube chauffage | 1 |

CONTROL PACK

SPK 1403 SPK 1554

Système d'alimentation du film

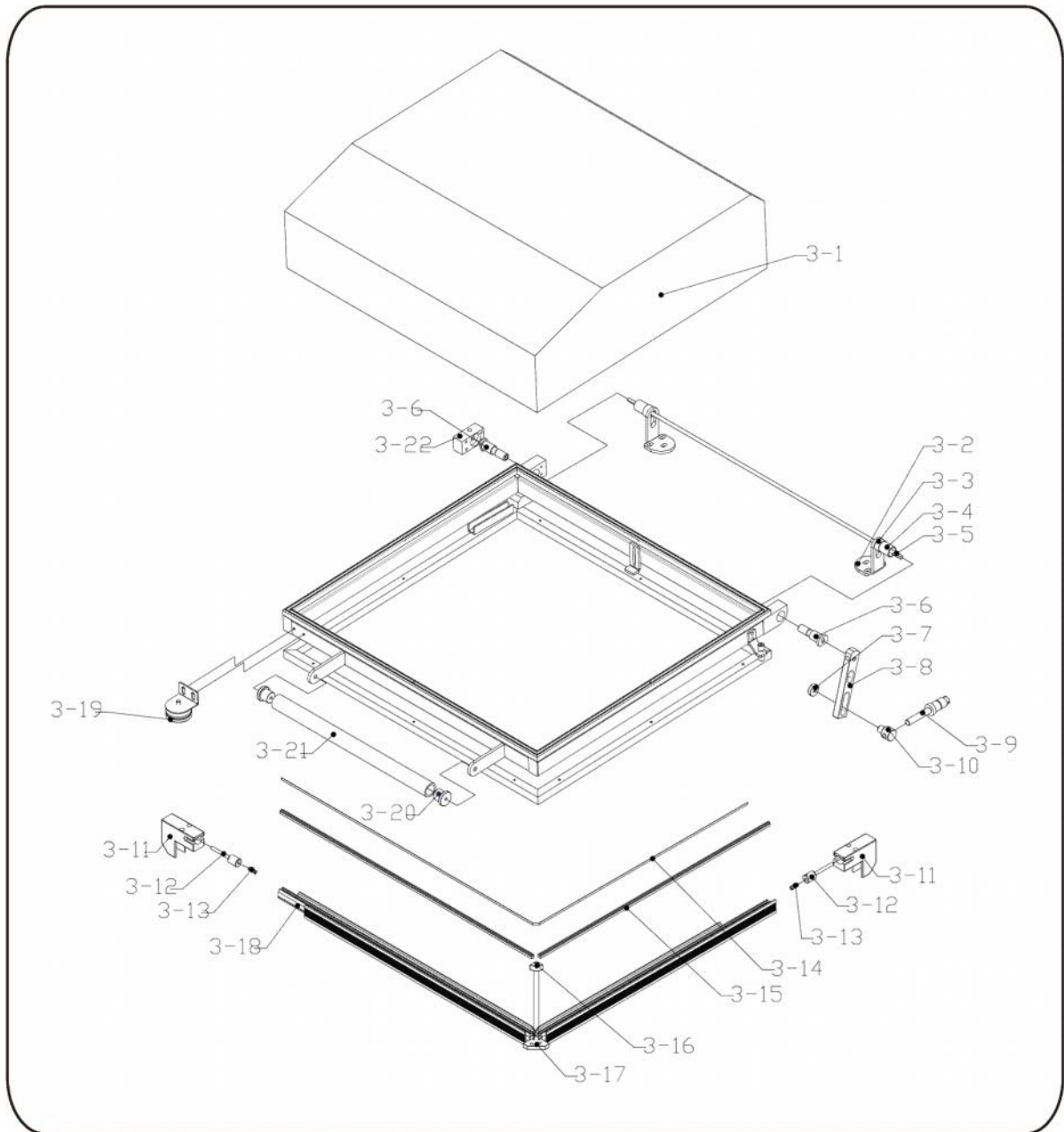


| Numéro | Code | Nom | Quantité |
|--------|---------------|------------------------------------|----------|
| 2-1 | FM01-04-005-A | Axe guide | 2 |
| 2-2 | FM01-04-004-A | Axe | 2 |
| 2-3 | FM01-04-006-A | Axe du film | 1 |
| 2-4 | Φ35X11 | Roue en caoutchouc | 2 |
| 2-5 | FM01-04-009-A | Rondelle | 2 |
| 2-6 | FM01-04-010-A | Gond | 2 |
| 2-7 | FM01-04-008-A | Roue perforatrice | 2 |
| 2-8 | FM01-04-007-A | Gond | 2 |
| 2-9 | Φ90X50 | Support du film | 2 |
| 2-10 | M5X22X20 | Écrou de blocage | 2 |
| 2-11 | φ46Xφ43X26 | Protecteur de la roue perforatrice | 2 |
| 2-12 | 52X34X20 | Roulement | 2 |
| 2-13 | 45X505 | Roulement linéaire | 2 |

CONTROL PACK

SPK 1403 SPK 1554

Système de coupe



| Numéro | Code | Nom | Quantité |
|--------|---------------|------------------------|----------|
| 3-1 | FM01-03-002-A | Cloche en méthacrylate | 1 |
| 3-2 | FM01-07-011-A | Support | 2 |
| 3-3 | FM01-07-024-A | Roulement | 2 |
| 3-4 | FM01-07-023-A | Roulement en cuivre | 2 |
| 3-5 | FM01-07-021-A | Tige | 1 |
| 3-6 | FM01-07-022-A | Écrou creux | 2 |

CONTROL PACK

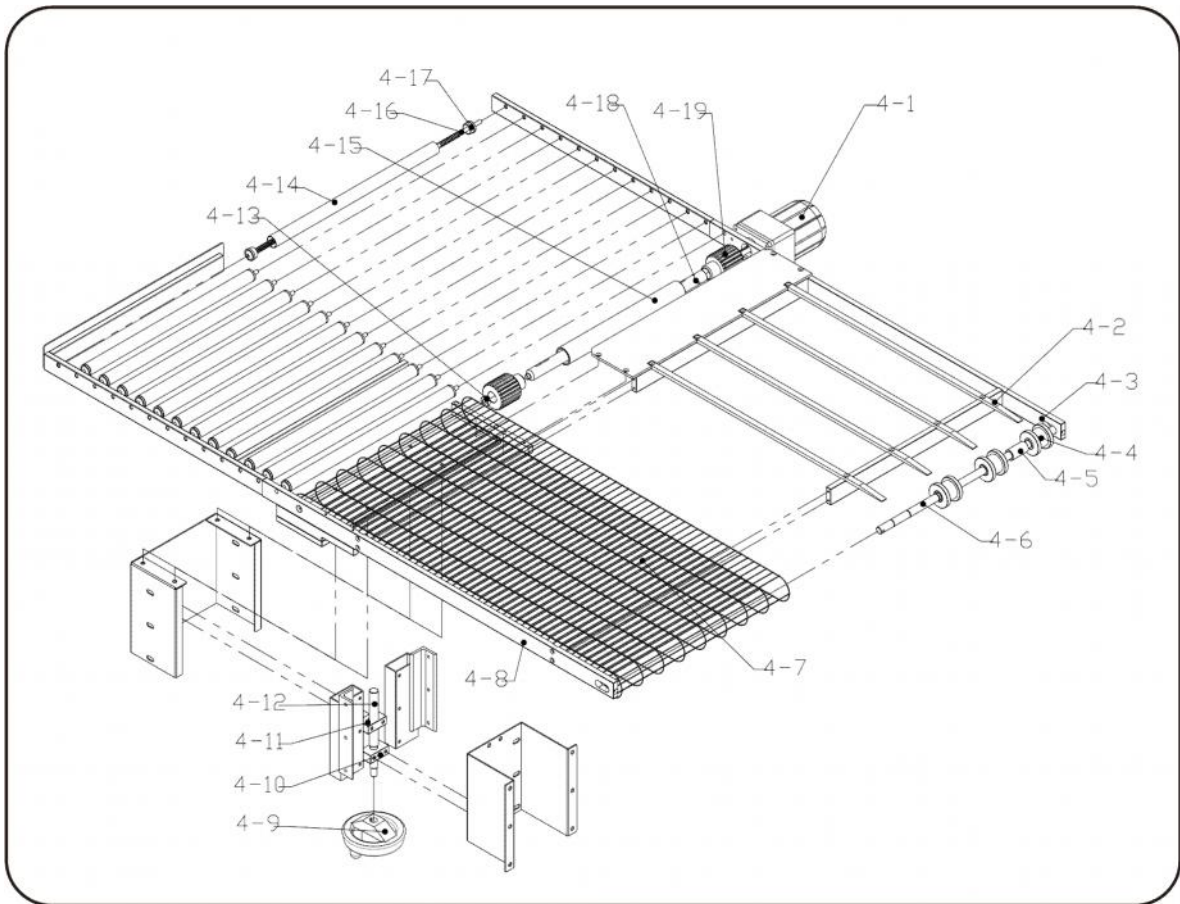
SPK 1403 SPK 1554

| | | | |
|------|---------------|-------------------------------|---|
| 3-7 | FM01-07-027-A | Rondelle | 1 |
| 3-8 | FM01-07-025-A | Plaque de réglage | 1 |
| 3-9 | FM01-07-029-A | Goupille de réglage | 1 |
| 3-10 | FM01-07-026-A | Vis de réglage | 1 |
| 3-11 | 73X60X25 | Collier de serrage de la lame | 2 |
| 3-12 | FM01-07-030-A | Goupille en cuivre | 2 |
| 3-13 | FM01-07-031-A | Vis | 2 |
| 3-14 | 0.4X4X1200 | Lame | 1 |
| 3-15 | 523/572 | Revêtement thermique | 1 |
| 3-16 | FM01-07-009-A | Guide en cuivre | 1 |
| 3-17 | FM01-07-010-A | Support | 1 |
| 3-18 | FM01-07-006-A | Revêtement thermique 1 | 1 |
| 3-19 | Ø42x3 | Aimant | 1 |
| 3-20 | FM01-03-008-A | Gond | 2 |
| 3-21 | FM01-03-009-A | Poignée | 1 |
| 3-22 | FM01-07-017-A | Butée de blocage | 1 |

CONTROL PACK

SPK 1403 SPK 1554

Bande de sortie (SPK-1554 A)



| Numéro | Code | Nom | Quantité |
|--------|-------------------|-----------------------|----------|
| 4-1 | 80YYJT25-3/80GK15 | Moteur | 1 |
| 4-2 | FM02-08-025-A | Tige de guidage | 4 |
| 4-3 | FM02-08-013-A | Plaque de support | 1 |
| 4-4 | FM02-08-023-A | Roue | 4 |
| 4-5 | FM02-08-024-A | Douille / Serre-joint | 4 |
| 4-6 | FM02-08-020-A | Axe | 1 |
| 4-7 | φ1.6X1420X365 | Bande métallique | 1 |
| 4-8 | FM02-08-014-A | Cadre | 1 |
| 4-9 | φ12*125 | Poignée | 1 |
| 4-10 | FM02-08-015-A | Bloc de support | 1 |
| 4-11 | FM02-08-016-A | Bloc de support | 1 |
| 4-12 | FM02-08-017-A | Tige de levage | 1 |
| 4-13 | 628-8 | Roulement à billes | 1 |
| 4-14 | FM02-08-027-A | Tambour | 13 |
| 4-15 | FM02-08-021-A | Rouleau conducteur | 1 |

CONTROL PACK

SPK 1403 SPK 1554

| | | | |
|------|---------------|-----------|----|
| 4-16 | FM02-08-026-A | Axe | 13 |
| 4-17 | Φ20x359 | Roulement | 26 |
| 4-18 | FM02-08-019-A | Axe | 1 |
| 4-19 | FM02-08-022-A | Engrenage | 2 |

3 Paramètres techniques

| Modèle | SPK-1554 M | SPK-1554 A | SPK-1403 |
|------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------|--------------------------|--------------------------|
| Spécif. | | | |
| Alimentation électrique | 230 V AC 50/60 Hz (conforme à la plaque signalétique) | | |
| Puissance / Ampères | 3.8KW / 18A | 4.8KW / 22A | 3.8KW / 17A |
| PIA / Cable | 20A / 2.5mm ² | 25A / 2.5mm ² | 20A / 2.5mm ² |
| Film indiqué | POF (Polyoléfine) PVC(Polychlorure de vinyle) PP(Polypropylène) | | |
| Temps de transport | NA | Réglable | NA |
| Temps de rétraction | Réglable | | |
| Température de rétraction | Réglable | | |
| Poids | 130kg | 140kg | 115kg |
| Dimension | 1380*690*1065mm | 1985*690*1065mm | 1215*590*1020mm |
| Dimensions rétraction | 550*400mm | 550*400mm | 400*300mm |
| Niveau moyen de pression acoustique émis | 72dB | 72dB | 72dB |
| Niveau pression acoustique (pic) | 107dB | 107dB | 107dB |

Pendant son fonctionnement, la machine émet les niveaux de bruit indiqués dans le tableau.

La mesure de la puissance acoustique a été effectuée dans des conditions opérationnelles conformément à la norme : UNE EN 415-9:2010.

Une exposition prolongée à un niveau supérieur à 80 dB peut entraîner des problèmes de santé.

Il est recommandé d'utiliser des dispositifs de protection (bouchons d'oreilles, casques, etc.).

CONTROL PACK

SPK 1403 SPK 1554

3.1 Caractéristiques de l'environnement d'installation

Lors du choix de l'environnement dans lequel la machine sera installée, il est important de prendre en compte les conditions ambiantes afin d'assurer des conditions d'utilisation optimales et exemptes de risques pour les personnes. Les exigences à considérer sont les suivantes :

- Température ambiante idéale (voir "Données techniques").
- Un environnement suffisamment ventilé, avec un taux d'humidité adapté pour l'opérateur.
- Un éclairage ambiant adéquat, garantissant un niveau de luminosité normal pour offrir des conditions de travail confortables et adaptées aux utilisateurs de la machine.
- Un périmètre de sécurité, qui doit être maintenu dégagé autour de la machine pour des raisons de sécurité.
- Une surface plane, stable et sans vibrations, capable de supporter le poids de la machine ainsi que celui des pièces à emballer.
- Une alimentation électrique disponible via un tableau de distribution adapté à la zone d'installation.

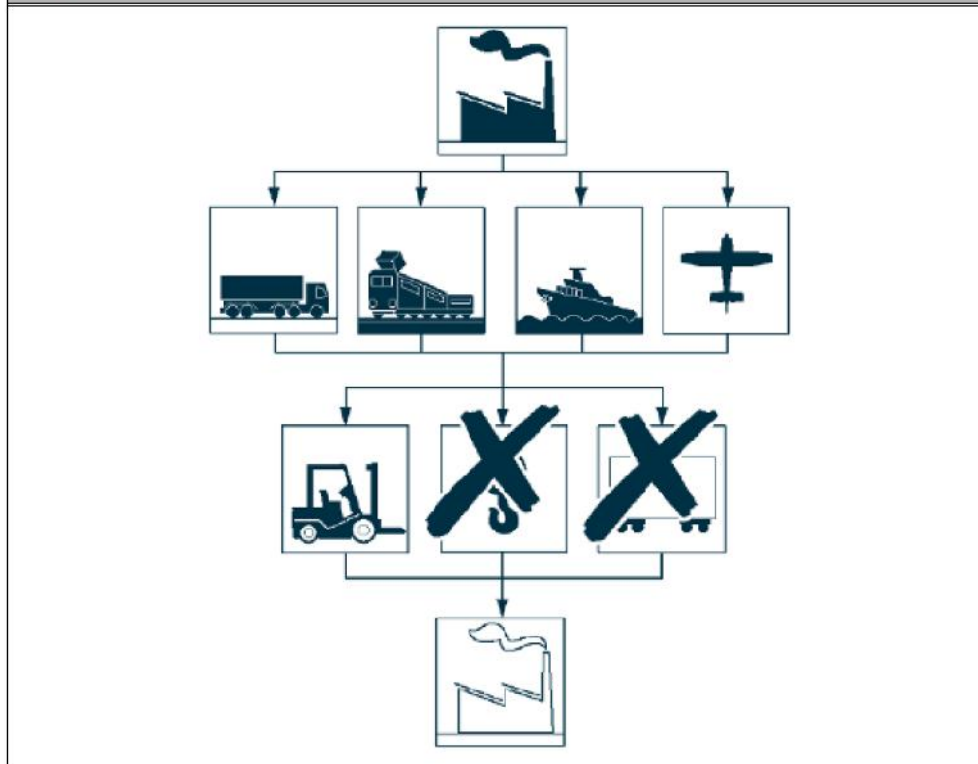
3.2 Informations sur le transport et la manutention

- Le transport, selon la destination, peut être effectué par différents moyens. Le schéma représente les solutions les plus couramment utilisées.
- Lors du transport, la machine doit être correctement fixée au moyen de transport afin d'éviter tout déplacement imprévu.

CONTROL PACK

SPK 1403 SPK 1554

Esquema de transporte



En cas de transports ultérieurs, ceux-ci doivent être effectués dans les mêmes conditions d'emballage initiales, tant pour le transport que pour la manutention.

3.3 Mise en service

– La mise en service doit être effectuée par une personne autorisée, c'est-à-dire un technicien qualifié, ayant une expérience dans le domaine des machines d'emballage.

Assemblage :

La machine est livrée entièrement assemblée.

Raccordement électrique :

Les connexions électriques doivent être effectuées en suivant les instructions fournies par le fabricant dans les schémas annexés. La personne autorisée à réaliser ces opérations doit posséder les compétences et l'expérience requises et reconnues dans ce secteur spécifique. Elle doit effectuer les connexions de manière rigoureuse, en respectant toutes les exigences normatives et législatives en vigueur. Une fois les connexions terminées, et avant que la machine ne soit opérationnelle, un contrôle général doit être effectué pour vérifier que toutes les exigences ont été respectées.

CONTROL PACK

SPK 1403 SPK 1554

Pour effectuer le raccordement électrique, suivre les instructions suivantes :

- Vérifier que la tension de la ligne (V) et la fréquence (Hz) correspondent à celles de la machine (voir la plaque signalétique et le schéma électrique).

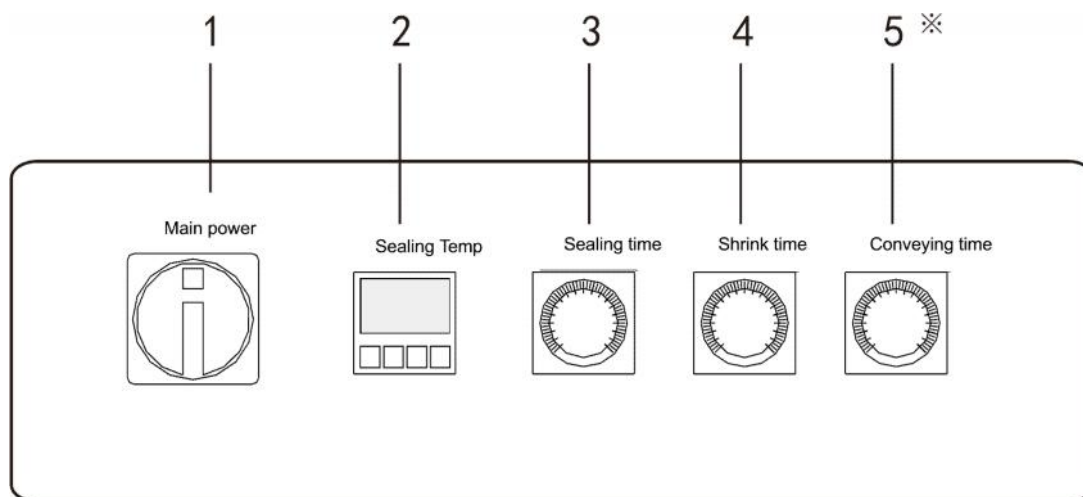
Vérifications :

Si toutes les étapes précédentes ont été correctement réalisées, mais que la machine ne fonctionne pas après la mise en service (point 4), effectuer les vérifications suivantes :

- S'assurer que le bouton d'arrêt d'urgence n'est pas activé.
- Vérifier que la prise d'alimentation est bien sous tension.
- Contrôler que la protection thermique est correctement enclenchée.
- La machine dispose d'une protection thermique située à l'intérieur du boîtier de connexion électrique (voir schémas annexés).
- S'assurer qu'aucun élément mécanique n'obstrue les parties mobiles.

Si après ces vérifications aucune anomalie n'est détectée, contacter le service technique agréé par le fabricant.

4 Fonctionnement



| Code | Numéro | Fonction |
|------|-----------------------------|-----------------------------|
| 1 | Interrupteur d'alimentation | Alimentation marche / arrêt |

CONTROL PACK

SPK 1403 SPK 1554

| | | |
|---|-------------------------|---------------------------------------|
| 2 | Contrôle de température | Controla la temperatura de retracción |
| 3 | Minuteur de soudure | Temps de soudure |
| 4 | Minuteur de rétraction | Temps de rétraction |
| 5 | Minuteur de bande | Temps de bande (SPK-1554 A) |

Fonctionnement

1. Mise en marche : Tourner l'interrupteur d'alimentation dans le sens des aiguilles d'une montre pour activer l'alimentation générale.
2. Réglage de la température de rétraction : Ajuster la température en fonction du type et de l'épaisseur du film rétractable, généralement entre 200 °C et 300 °C.
3. Réglage du temps de soudure : Définir la durée en fonction de l'épaisseur et du type de film, généralement entre 0,8 et 1,5 seconde.
4. Temps de transport de l'installation : 2 à 4 secondes (SPK-1554 A).
5. Chargement du film : Placer l'axe de fixation du film dans le tambour. Déplacer la tête du support vers le centre du tambour tout en serrant les vis. Positionner l'axe de maintien du film sur le châssis, en orientant l'ouverture du film vers l'opérateur. Faire passer le film à travers le perforateur, séparer les couches du film et les guider de manière à ce que chaque couche passe respectivement au-dessus et en dessous de la table de travail.
6. Test de soudure : Ajuster la hauteur de la grille en alignant la ligne centrale du produit avec la lame de soudure. Tirer le film vers la gauche dans la zone de soudure pour effectuer un test de soudure.
7. Opération d'emballage : Placer le produit entre les couches de film, en s'assurant que le côté du produit dépasse de la lame de soudure d'environ la moitié de sa hauteur, afin de laisser une marge de film. Déplacer le film et le produit vers la gauche jusqu'à la zone de soudure. Presser le couvercle supérieur pour effectuer la soudure.
8. Après 1 seconde de délai, le processus de rétraction commencera automatiquement.

ATTENTION À LA PORTE À LA FIN DU CYCLE

5 Entretien et maintenance

- Nettoyer les rouleaux transporteurs après chaque poste de travail (SPK-1554 A).
Lubrifier chaque semaine les pièces mobiles telles que les chaînes et les roulements.
Vérifier et remplacer l'huile de lubrification du boîtier d'engrenages du convoyeur tous les trois mois (SPK-1554 A).
Contrôler périodiquement les câbles de l'armoire électrique et éliminer la poussière et les corps étrangers.
Effectuer un contrôle général des performances chaque mois.

CONTROL PACK

SPK 1403 SPK 1554

**Liste de pièces de rechange
recommandées**

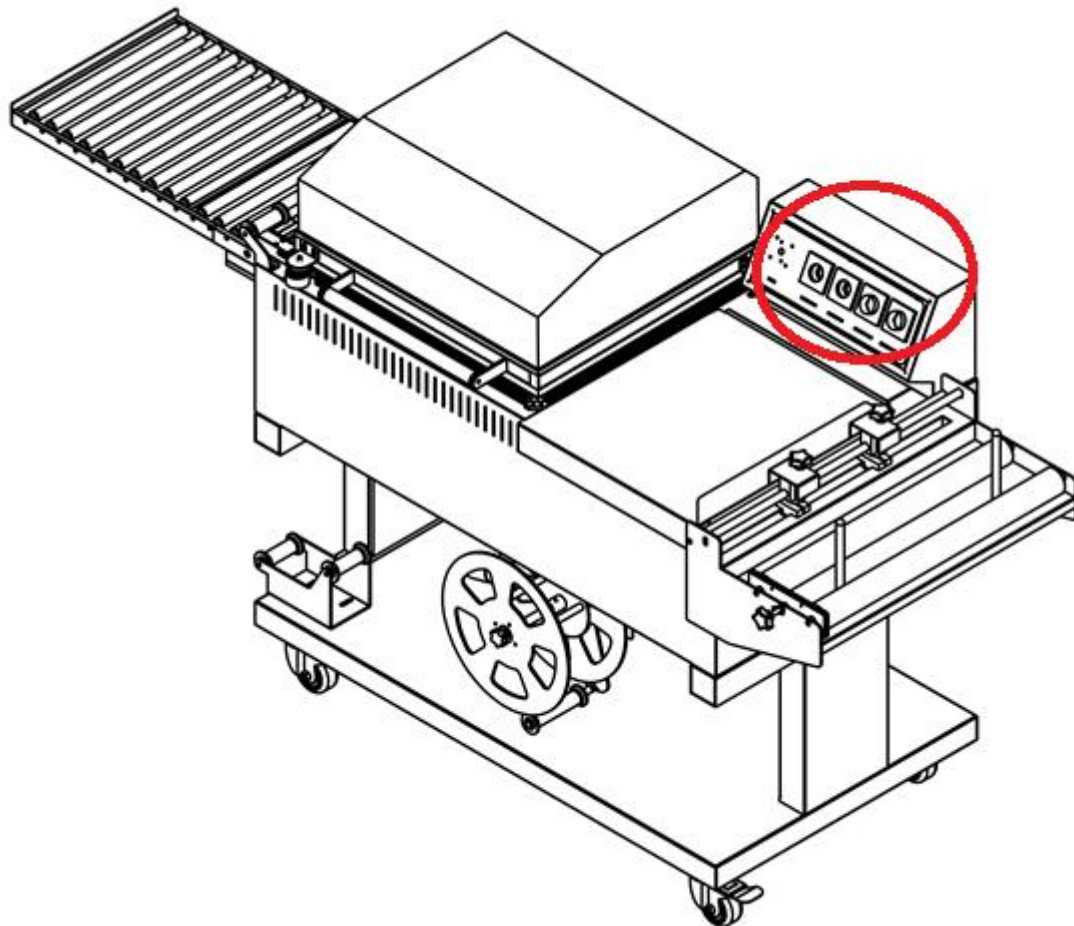


| | SPK 1403 | SPK 1554/M | SPK 1554/A |
|-----------------------------|------------------|------------------|------------------|
| <i>Description</i> | <i>Code ABAS</i> | <i>Code ABAS</i> | <i>Code ABAS</i> |
| Résistance 1 | 34576 | 34574 | 34574 |
| Résistance 2 | 34577 | X | X |
| Résistance 2 + thermocouple | X | 34575 | 34575 |
| Barre en bakélite | 39264 | 39263 | 39263 |
| Plaque en nichrome | 31516 | 31516 | 31516 |
| Coin en bronze | 37584 | 37584 | 37584 |
| Support d'angle | 37583 | 37583 | 37583 |
| Téflon | 35738 | 35738 | 35738 |
| Caoutchouc silicone | 29939 | 29939 | 29939 |
| Kit tendeur de plaque | 38713 | 38713 | 38713 |
| Ventilateur | 34559 | 34559 | 34559 |

CONTROL PACK

SPK 1403 SPK 1554

6 Disposition du boîtier de commande électrique



CONTROL PACK

SPK 1403 SPK 1554

7 Résolution de problèmes

| Symptôme de la panne | Causes | Solution |
|---------------------------------|-------------------------------------------|--------------------------------------------|
| La lame de soudure ne soude pas | Contacteur désactivé | Vérifier le circuit du contacteur |
| | Lame de soudure cassée | Remplacer la lame |
| | Transformateur défectueux | Détecter la tension de la lame |
| | | |
| Échec de la coupe du film | Surface de la lame rayée | Remplacer la lame |
| | Particules étrangères sur la lame | Nettoyer la lame avec un mouchoir en coton |
| | Bande cassée car température élevée | Remplacer |
| | Caoutchouc silicone endommagé | Remplacer le caoutchouc |
| | Vis de soudure desserrée, soudure inégale | Régler la vis, régler la lame |
| Rétraction incomplète | Température de rétraction trop basse | Augmenter la température |
| | Temps de rétraction | Augmenter la durée |
| Erreur de soudure | Interrupteur de soudure mal réglé | Régler ou changer l'interrupteur |

8 Contenu

| Numéro | Objets | Unités | Observations |
|--------|--------------------|--------|--------------|
| 1 | Machine principale | 1 | |
| 2 | Manuel | 1 | |
| 3 | Boîte à outils | 1 | |
| 4 | Jeu de clés Allen | 1 set | |
| 5 | Clé anglaise | 1 | |

CONTROL PACK

SPK 1403 SPK 1554

9 Démontage et recyclage de la machine

Démontage

- Déconnectez les alimentations de la machine (électrique, pneumatique, etc.) afin d'éviter tout redémarrage accidentel et placez-la dans un endroit difficilement accessible.
- Videz correctement les systèmes contenant des substances nocives en respectant les lois en vigueur sur les lieux de travail ainsi que celles relatives à la protection de l'environnement.

Recyclage de la machine :

- La mise au rebut doit être confiée à des centres agréés disposant de personnel qualifié et équipé de dispositifs adaptés pour intervenir en toute sécurité.
- Les personnes effectuant la mise au rebut doivent identifier les éventuelles énergies résiduelles et appliquer un "plan de sécurité" afin d'éliminer les risques imprévus.
- Les composants doivent être triés en fonction des caractéristiques chimiques et physiques des matériaux, puis éliminés de manière sélective conformément aux lois en vigueur.
- Videz correctement les systèmes contenant des substances nocives en respectant les lois en vigueur sur les lieux de travail ainsi que celles relatives à la protection de l'environnement.

10 Contactez-nous

ATTENTION CLIENT

Pour toute demande, veuillez contacter notre Service d'Assistance Technique par téléphone au + 33 7 49 92 25 70 ou par e-mail à sav@controlpack.fr ou sat@controlpack.com.