

Machina / Machine

ASTUCCIATRICE CL155 / ETUYEUSE CL155

Numero di serie / N° de serie

Manuale numero / Manuel n°

20100630

Cliente / Client

Anno / Année

Lingua / Langue

Rev. / Rév.

2011

Traduit en français à partir des instructions originales

00 - 03/11



Prefazione

Lo scopo di queste "**Istruzioni originali**" è di introdurre all'uso della macchina, affinché possiate trarne il massimo delle potenzialità all'interno della Vostra azienda. Il presente manuale costituisce parte integrante della macchina e deve essere conservato per tutta la vita della stessa, pertanto, è importante passare il manuale ad ogni successivo possessore o utente della macchina. È vietato effettuare qualsiasi operazione sulla macchina prima di aver letto attentamente e capito tutte le istruzioni contenute nel presente manuale.



NOTA

Ogni vostra osservazione sul presente manuale è contributo importante per il miglioramento del servizio che la CAMA 1 S.p.A. può offrire ai propri clienti. Questi suggerimenti possono essere indirizzati a:

CAMA 1 S.p.A.


oppure, utilizzando la E-mail:



Lettera alla consegna

Gentile Cliente, questa macchina è costruita in conformità alle direttive:

- la Direttiva CEE 2004/108 e sue successive modifiche;
- la Direttiva CEE 2006/42 e sue successive modifiche;
- la Direttiva CEE 2006/95 e sue successive modifiche.

La macchina non presenta pericolo per l'operatore se usata secondo le istruzioni fornite dalla CAMA 1 S.p.A. e a condizione che i dispositivi di sicurezza siano tenuti in costante efficienza. Gli usi previsti ed i materiali che la macchina può trasformare, sono indicati nel contratto di vendita. Trasformare materiali diversi da quelli indicati senza autorizzazione della CAMA 1 S.p.A., verrà considerato uso improprio della macchina, pertanto la CAMA 1 declina ogni responsabilità riguardo ai danni che la stessa potrà subire o danni che potrà recare a persone. Al ricevimento controllare, verificando sulla bolla di accompagnamento, che non vi siano parti mancanti della macchina. Verificare inoltre che non vi siano danni alla macchina.

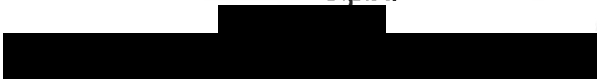
Préambule

Le but de ces "**Instructions originales**" est de vous introduire à l'utilisation des machines, afin que vous puissiez en tirer le rendement maximum au sein de Votre société. Ce manuel fait partie intégrante de la machine et doit être conservé pour toute la durée de vie de cette dernière. Il est par conséquent très important de transmettre ce manuel à d'éventuels futurs propriétaires ou utilisateurs. Il est formellement interdit d'effectuer des opérations sur la machine sans avoir lu attentivement et compris toutes les instructions contenues dans ce manuel.



REMARQUE

Toutes vos observations à propos de ce manuel peuvent contribuer de façon significative à améliorer le service offert par CAMA 1 S.p.A à ses clients. Vous pouvez envoyer vos suggestions à l'adresse suivante:

CAMA 1 S.p.A.


ou par E-mail à:



Lettre à la livraison

Cher Client, cette machine a été construite conformément aux:

- CEE 2004/108 et de ses modifications successives;
- CEE 2006/42 et de ses modifications successives;
- CEE 2006/95 et de ses modifications successives.

La machine ne présente pas de danger pour l'opérateur si elle est utilisée conformément aux instructions fournies par CAMA 1 S.p.A. et à condition que l'efficacité des dispositifs de sécurité soit toujours maintenue. Les utilisations prévues et les matériaux que la machine peut transformer sont indiqués dans le contrat de vente. Transformer des matériaux autres que ceux qui sont indiqués sans l'autorisation de CAMA 1 S.p.A., sera considéré comme une utilisation improprie de la machine. Par conséquent, CAMA 1 décline toute responsabilité concernant les dommages que celle-ci pourrait subir ainsi que les dommages qu'elle pourrait. A la réception, vérifier l'acquit d'accompagnement pour contrôler qu'il ne manque aucune pièce à la machine. S'assurer en outre que celle-ci n'a pas été endommagée.

Descrizione generale della macchina

Generale

- Macchina elettronica azionata da servomotori.
- Il principio di funzionamento del movimento alternato-continuo corrisponde ad un carico passo-a-passo nelle tasche e sul prelievo, il carico e la chiusura simultanea di più astucci per passo macchina grazie ad un passo intermittente.
- Funzioni principali realizzate con motori brushless indipendenti connessi direttamente agli alberi di azionamento del moto.

Struttura e protezioni

- Struttura tubolare saldata meccanicamente e montata su piedi regolabili, all'interno della quale sono alloggiati i cavi elettrici ed i tubi pneumatici.
- Grande accessibilità e buona ergonomia di utilizzo, grazie alle protezioni verticali trasparenti "easy entry" che permette di avvicinarsi alle funzioni principali senza alcuna interferenza con la struttura.

Dispositivo di stoccaggio e apertura astucci

- Magazzino astucci ad avanzamento automatico, lunghezza utile di carico circa 1.200 mm.
- Piastra di trattenimento astucci sostituibile a formato senza utensili.
- Mettifoglio rotativo a 2 bracci di presa, azionato da motore brushless. Sostituzione o regolazione dei bracci ventose in funzione del formato.
- Sistema d'aspirazione astucci con ventose e pompa a vuoto.
- Sistema di pre-apertura astucci tramite controventose.

Convogliatore di trasporto e chiusura astucci

- Convogliatore centrale di trasporto astucci composto da 4 catenarie parallele a fachini, motorizzate da un unico motore brushless.
- Regolazione del passo macchina tramite sbloccaggio rapido senza utensile.
- Piegatura dei lembi interni ed esterni tramite guide laterali e leve abbatti lembi.
- Guide superiori regolabili in altezza. Sollevamento guide pneumatico comandato automaticamente, in caso d'emergenza.
- Chiusura imballi con colla a caldo. L'applicazione della colla avviene tramite applicatore colla completo di relativi tubi e pistole.
- Guide laterali di pressione colla.
- Convogliatori laterali devacuazione astucci incolati azionati da motore A.C..
- Rulliera folle in uscita per l'evacuazione degli astucci chiusi.
- Fotocellula di controllo astucci con lembi aperti e dispositivo di espulsione, posto all'uscita della macchina su un trasporto lunghezza 1000 mm.

Description général de la machine

General

- Machine électronique entraînée par servomoteurs.
- Le principe de fonctionnement du mouvement alternatif-continu correspond à un chargement pas à pas des produits dans les alvéoles et sur le le prélèvement, le chargement et la fermeture de plusieurs étuis en continu dans un pas d'intermittence.
- Fonctions principales mécanisées par moteurs brushless indépendants couplés directement aux arbres d'entraînement du mouvement.

Structure et protections

- Structure tubulaire mécano-soudée montée sur pieds réglables, à l'intérieure de laquelle sont logés les câbles électriques et les tuyaux pneumatiques.
- Grande accessibilité et bonne ergonomie d'utilisation, grâce à l'usage en cartérisation type «easy entry» des portes transparentes qui permettent d'accéder à toutes les fonctions principales du matériel sans interférence avec la structure.

Dispositif de stockage et d'ouverture étuis

- Magasin de stockage étuis à avancement automatique avec longueur utile de chargement d'environ 1200 mm.
- Cadre de retenue des étuis remplaçable sans outils suivant le format.
- Margeur rotatif à 2 bras de prise, entraîné par moteur brushless. Remplacement ou déplacement des bras à ventouses en fonction du format.
- Dispositif d'aspiration étuis avec ventouses et pompe à vide.
- Dispositif de pré-cassage étuis par contre ventouses.

Convoyeur de transport et de fermeture étuis

- Convoyeur central de transport des étuis composé de quatre chaînes parallèles à taquets, entraînées par un seul moteur brushless.
- Réglage du pas machine par déblocage rapide sans outil.
- Pliage des rabats internes et externes au moyen de guides latéraux et de levier de pliage rabats.
- Guides supérieures réglables en hauteur. Soulèvement des guides pneumatique commandé automatiquement, en cas d'urgence.
- Fermeture des emballages par colle à chaud. La pulvérisation de la colle intervient au moyen d'un applicateur de colle complet y compris les tubes et pistolets correspondants.
- Guides latérales de pression colle.
- Courroies latérales d'évacuation étuis entraînées par moteurs A.C..
- Roulettes libres en sorties pour évacuation des emballages fermés.
- Photocellules de détection étuis à rabats ouverts et dispositif d'éjection, placé à la sortie de la machine sur un convoyeur longueur 1000 mm.

Requisiti tecnici per il buon funzionamento della macchina

I prodotti devono arrivare alla macchina:

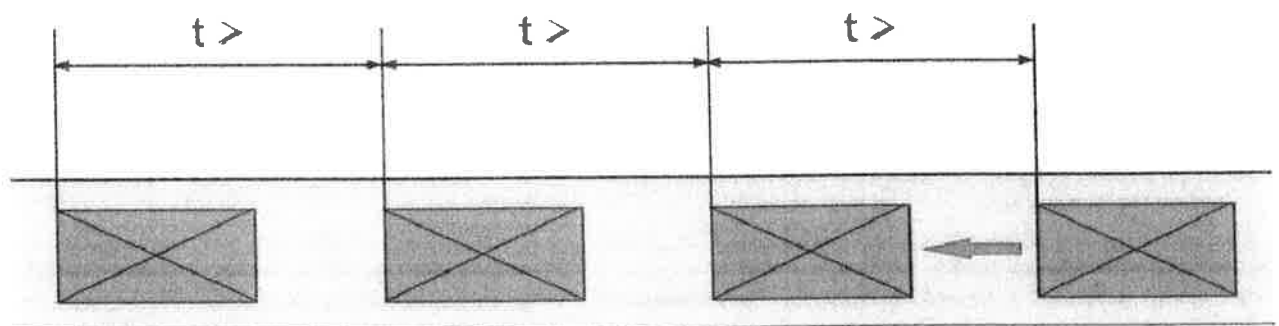
- Senza difetti, puliti ed asciutti;
- Correttamente chiusi o sigillati, tagliati e separati uno dall'altro;
- Regolarmente allineati;
- Di forma, peso e dimensioni regolari, senza rigonfiamenti irregolari, tali per cui sia il riempimento dell'astuccio rispetto al/ai prodotto/i rimanga compreso tra 85% e 92% dello stesso;
- Con uniforme ripartizione del prodotto all'interno dell'imballo;
- Senza alcun difetto d'etichettatura (se il prodotto presenta etichette);
- Gli operatori durante il carico manuale non devono deformare le scatole e i prodotti non devono sporgere dalle scatole;
- Regolarmente distanziati gli uni dagli altri con cadenza istantanea (t):

Exigences techniques pour le bon fonctionnement de la machine

Les produits doivent parvenir jusqu'à la machine:

- Sans défauts, propres et secs;
- Correctement fermés ou scellés, coupés et séparés les uns des autres;
- Correctement alignés;
- D'une forme, d'un poids et de dimensions réguliers sans gonflements anormaux, de manière à ce que le remplissage de l'étui par rapport au(aux) produit(s) reste compris entre 85% et 92% de ce dernier;
- Le produit doit être uniformément réparti à l'intérieur de l'emballage;
- Sans aucun défaut d'étiquetage (si le produit présente des étiquettes);
- Durant le chargement manuel, les opérateurs ne doivent pas déformer les boîtes et les produits ne doivent pas dépasser des boîtes;
- Régulièrement espacés les uns par rapport aux autres, par groupes de six, à une cadence instantanée (t):

$$(t) \geq \frac{60}{\text{Cadenza d'alimentation par minute}}$$



■ I prodotti difettosi, non conformi a quanto specificato precedentemente, dovranno essere espulsi dal Cliente prima di arrivare alla fornitura CAMA.

■ Le dimensioni sopra indicate sono indicative e verranno confermate solo a seguito controllo da parte di CAMA dei campioni e disegni prodotti e imballi.

■ Quanto non conforme potrà essere annullato e diminuzione di efficienza non imputabile a CAMA.

■ Les produits défectueux, non conformes aux spécifications précédentes, devront être éjectés par le Client avant d'atteindre la fourniture CAMA.

■ Les dimensions susmentionnées sont fournies à titre indicatif et seront confirmées uniquement suite à un contrôle de la part de CAMA sur les échantillons et les dessins des produits et des emballages.

■ Tout ce qui n'est pas conforme pourra provoquer une diminution de l'efficacité, non imputable à CAMA.

Descrizione del funzionamento

Seguendo il ciclo di funzionamento della macchina noteremo che, una volta predisposta in automatico, per mezzo della tastiera di programmazione e dopo aver premuto per alcuni secondi il pulsante di "MARCIA" posto sulla pulsantiera di comando, la macchina si avvierà.

Il prodotto affluisce alla macchina attraverso i nastri di trasporto e messa in fase. Il prodotto, dopo essere stato caricato sul convogliatore, viene trasportato all'interno della macchina confezionatrice.

Contemporaneamente l'elettrovalvola del vuoto consente il prelievo dell'astuccio dal magazzino attraverso le ventose. Le ventose sono connesse attraverso tubazioni alla pompa del vuoto.

L'avanzamento degli astucci sul magazzino è ottenuto dal cilindro che comanda la leva di oscillazione. Il consenso all'elettrovalvola che comanda il cilindro pneumatico si ha quando la fotocellula non è oscurata dalla presenza degli astucci. Sul magazzino è presente anche la fotocellula la quale ha il compito di verificare la presenza degli astucci. L'eventuale mancanza è segnalata dall'accensione della lampada della colonna luminosa di segnalazione e da un messaggio sul pannello operatore.

La prima fase di apertura dell'astuccio si ha quando incontra la controventosa e viene completata con il suo deposito dalle ventose sulle catene con fachini di contrasto e trasporto.

A questo punto, prodotto e astuccio viaggiano paralleli e arrivano nella zona di introduzione prodotto.

Se la fotocellula che controlla la presenza dell'astuccio è oscurata si avrà l'introduzione della composizione di prodotto all'interno dell'astuccio da parte dell'inseritore.

L'operazione è favorita dalla presenza delle tramogge di invito abbinata al convogliatore ad alveoli.

La chiusura dei lembi dell'astuccio sul lato sinistro della macchina, prima di raggiungere la pistola colla, è affidata a delle guide e da un apposito dispositivo.

L'apertura dei lembi dell'astuccio sul lato inserimento prodotto della macchina, prima di essere confezionato, è affidata a guide. Subito dopo, la chiusura dei lembi, prima di raggiungere la pistola colla, è affidata ad altre guide e da apposito dispositivo.

Successivamente, una fotocellula rileva la presenza dell'astuccio e fornisce il consenso alle pistole di applicare la colla sui lembi.

Description du fonctionnement

Si l'on suit le cycle de fonctionnement de la machine, on remarque qu'elle se met en marche après l'avoir réglée sur le mode automatique à l'aide du clavier de programmation et avoir appuyé pendant quelques secondes sur le poussoir "MARCHE" qui se trouve sur le tableau de commande.

Les tapis de transport et mise en phase acheminent le produit vers la machine. Le produit vient transporté à l'intérieur de la machine empaqueteuse.

Simultanément l'électrovanne du vide permet de prélever l'étui du magasin au moyen des ventouses. Les ventouses sont raccordées à la pompe à vide.

L'avance des étuis sur le magasin est assurée par le cylindre qui commande la levier d'oscillation. L'électrovanne qui commande le cylindre pneumatique reçoit la validation lorsque la photocellule n'est pas obscurcie par la présence d'étuis. Le magasin est également muni de la photocellule dont l'objet est de contrôler si des étuis sont présents. En cas d'absence d'étuis, la lampe sur la colonne lumineuse de signalisation s'allume et un message apparaît sur le panneau opérateur.

La première phase d'ouverture a lieu à travers la contreventouse d'ouverture d'étui et l'ouverture complète a lieu lorsque les chaînes avec taquets de contraste et transport est atteinte.

A partir de ce moment, le produit et l'étui voyagent en parallèle jusqu'à la zone d'introduction du produit.

Si la photocellule qui contrôle la présence de l'étui est obscure un des dispositifs d'insertion introduit la composition de produit à l'intérieur de l'étui.

L'opération est facilitée par la présence des trémies d'introduction qui est liée au convoyeur à alvéoles.

La fermeture des rabats de l'étui sur le côté gauche de la machine, avant l'arrivée au pistolet de colle, est assurée par des glissières et par un dispositif spécial.

L'ouverture des rabats de l'étui sur le côté d'insertion du produit de la machine, avant la confection, est assurée par des glissières. Aussitôt après, avant l'arrivée au pistolet de colle, la fermeture des rabats est assurée par des glissières et par le dispositif spécial.

Ensuite, une photocellule détecte la présence de l'étui et donne aux pistolets la validation pour qu'ils appliquent de la colle sur les rabats.

Come ordinare i ricambi

Quando si ordinano parti di ricambio è indispensabile inviare dati precisi per consentire la loro identificazione.

Vi preghiamo di indicare nell'ordine:

■ **Tipo di macchina e numero di serie**, stampigliati sulla targhetta di identificazione fissata sulla macchina e riportati sul presente manuale.

■ Per le parti di costruzione meccanica, **indicare il numero inciso sul pezzo**.

■ Per le parti commerciali indicare: **il codice, la denominazione, la marca** e tutti i dati utili per l'identificazione del particolare. (Fare riferimento ai particolari evidenziati sulle foto che corrispondono alla lista ricambi consigliata).

■ **Specificare la quantità per ciascun pezzo**.

Indirizzare la richiesta a:

CAMA 1 S.p.A. - Via Como, 9



: [REDACTED]



: [REDACTED]

Email: spareparts@camagroup.com

Nel manuale sono indicati, tramite delle foto, dei particolari commerciali e delle parti di costruzione meccanica, di maggiore usura, installati sulla macchina.



Tutte le posizioni contrassegnate dalla lettera "P" sono da noi considerate di prima necessità. Consigliamo di tenerne a magazzino in modo da evitare lunghi fermi macchina tenendo in considerazione i tempi di consegna da noi indicati.

Comment commander les pièces de rechange

Lorsqu'on commande des pièces de rechange, il est indispensable d'envoyer les données précises pour leur identification correcte.

Nous vous prions d'indiquer dans l'ordre:

■ **Type de machine et numéro de série**, estampillés sur la plaquette d'identification fixée sur la machine et reportés sur le présent manuel.

■ Pour les pièces de construction mécanique, **indiquer le numéro gravé sur ladite pièce**.

■ Pour les pièces commerciales indiquer: **le code, la dénomination, la marque et toutes les données utiles pour l'identification** (se référer à la liste des pièces de rechange annexée).

■ **Préciser la quantité pour chaque pièce**.

Adresser la demande à:

CAMA 1 S.p.A. - Via Como, 9



: [REDACTED]



: [REDACTED]

Email: spareparts@camagroup.com

Nous annexons dans le manuel une liste des pièces commerciales et des pièces de construction mécanique de grande usure installées sur la machine.



Toutes les positions marquées par la lettre «P» sont selon nous de première nécessité. Nous conseillons d'en avoir toujours en stock de façon à éviter de longs arrêts machine, en tenant compte des délais de livraison indiqués.