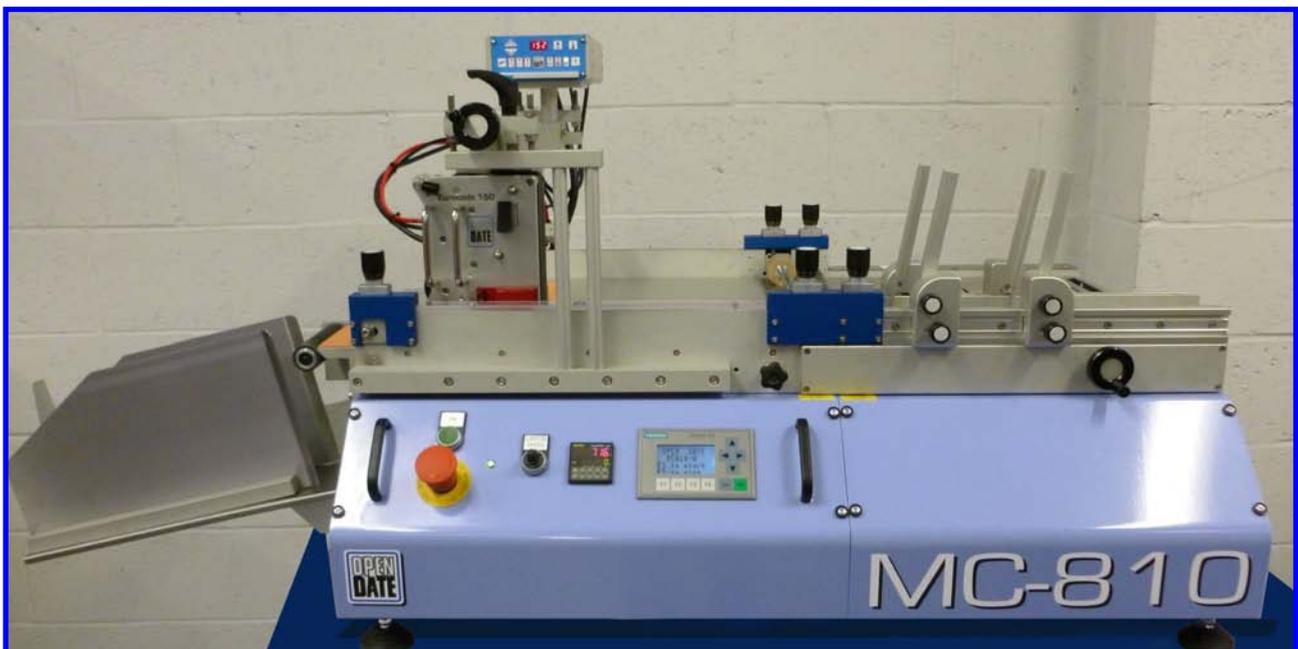




MC-810 MACHINE DE DEFILEMENT

INSTRUCTIONS D'UTILISATION
INFORMATION UTILISATEUR



Développée et fabriquée par:

**OPEN DATE EQUIPMENT LIMITED
UNITS 8 & 9 PUMA TRADE PARK
145 MORDEN ROAD
MITCHAM SURREY
CR4 4DG UNITED
KINGDOM**

**Tel: +44 (0) 20 8655- 999
Fax: +44 (0) 20 8655 4990**

**Email: sales@opendate.co.uk
Web site: www.opendate.co.uk**

CONTENU DE CE MANUEL:

<u>Description</u>	<u>Page</u>
Contenu & Introduction	2
Instructions Générale de Sécurité	3
Instructions de Sécurité MC-810	4
Contrôles Utilisateur	5
Lot & Compteur	6
Réglage Magasin d'Alimentation	7
Ajustement du Guide de Séparation	9
Ajustement du Détecteur de Produit	10
Ajustement du Magasin de Récupération	10
Réglage de Base de la MC-810	11
MC-810 Schéma	12

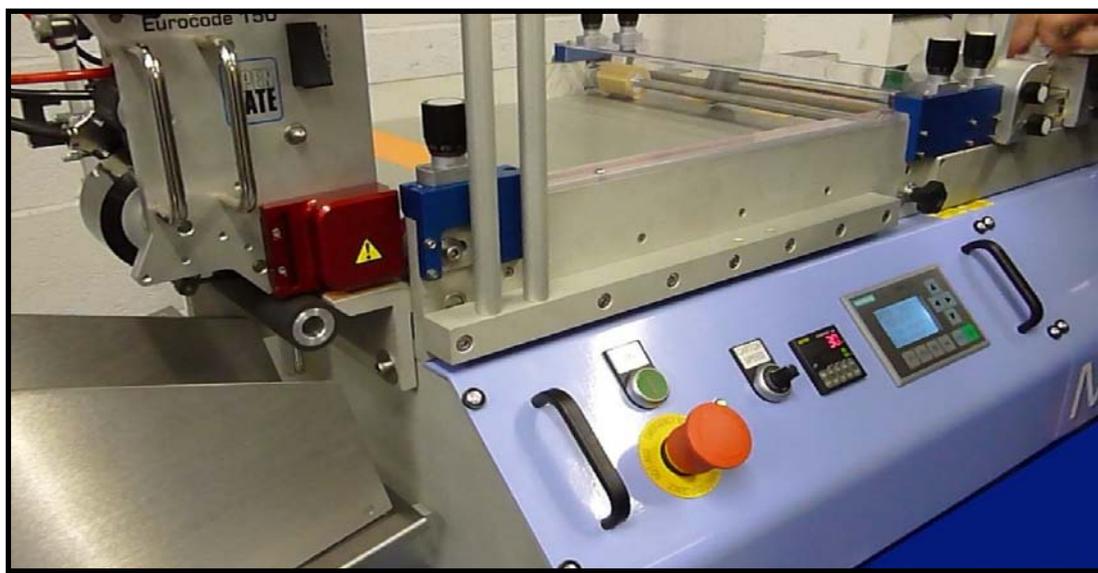
MC-810 INTRODUCTION

La MC-810 est une machine de défilement automatique de produits à plat comme des étuis à plat, des manchons ou cavaliers carton depuis le magasin d'alimentation jusqu'au magasin de récupération. Equipée d'un codeur à chaud, à transfert thermique ou jet d'encre, ou par déformation de notre gamme cela devient un système de repiquage hors ligne très polyvalent.

Doté de magasins d'alimentation et de récupération entièrement réglables, la MC-810 peut être ajustée pour toutes tailles de produits, de formes et d'épaisseurs sans besoin d'outillage complémentaires. Le défilement est assuré par une paire de courroies et contrôlé par un capteur optique double.

Ce manuel contient des informations importantes sur la sécurité et les instructions d'utilisation pour un emploi sûr et efficace de la MC-810. Il doit être entièrement lu avant la mise en service en conjonction avec d'autres manuels comme celui d'une imprimante montée sur la MC-810.

Note. Les caractéristiques couvertes par ce manuel ne concernent pas tous les dispositifs pouvant être montés.



INSTRUCTIONS GENERALES DE SECURITE

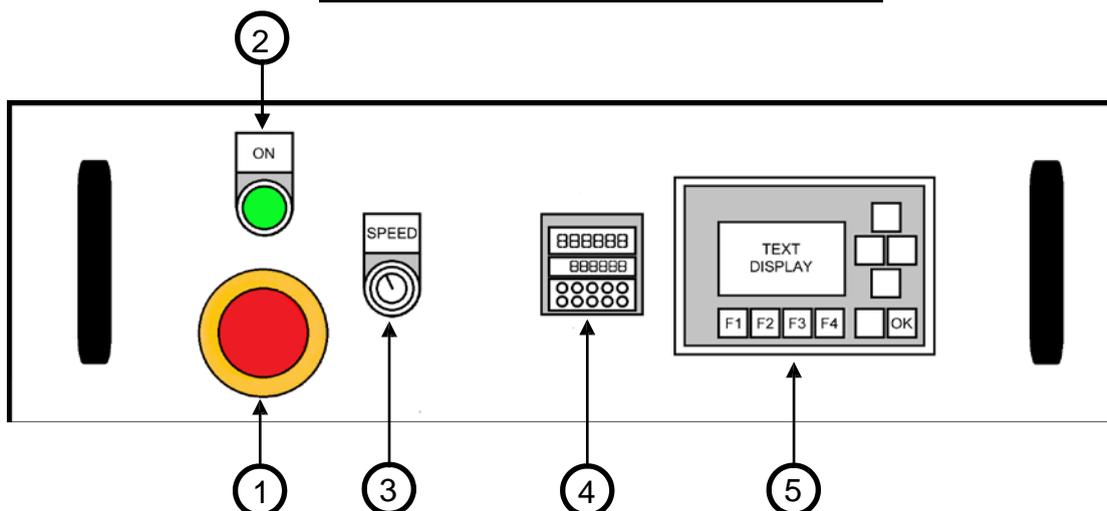
1. Lire attentivement ces instructions. Suivre toutes les recommandations indiquées sur le produit.
2. N'utilisez cet appareil que pour l'utilisation dont il est destiné.
3. Toujours déconnecter la MC-810 du réseau électrique avant tout entretien ou réparation.
4. Ce matériel doit être manipulé par un personnel compétent et formé.
5. Ne pas positionner ce matériel près d'une source d'eau. Ne pas renverser de liquide de quelle nature que ce soit sur ce matériel.
6. Ne pas placer ce matériel sur un support instable. Il pourrait tomber et blesser l'opérateur ou s'endommager.
7. Ne jamais insérer d'objets d'aucune sorte par les orifices présents car ils pourraient toucher des éléments sous tension et provoquer des court circuits induisant un feu ou un choc électrique.
8. Ce matériel doit être seulement connecté à une source électrique conforme à l'étiquette apposée au-dessus de la prise d'alimentation. (Voir label CE)
9. Utiliser uniquement le câble d'alimentation fourni avec le matériel. Il a 3 brins dont un devant être relié à la terre. C'est une sécurité impérative. En cas d'hésitation sur la connexion, contacter le fabricant, le fournisseur ou un personnel qualifié.
10. Ne laisser rien reposer sur le câble d'alimentation. Ne pas placer le matériel où il serait possible de marcher sur le câble.
11. Si une rallonge est utilisée, assurez-vous que l'ampérage total des appareils branchés sur la rallonge ne dépasse pas celui de la rallonge. Assurez-vous aussi que l'intensité totale ne dépasse pas la valeur du fusible.
12. Ne tentez pas d'utiliser ce matériel avec des couvercles et des protections manquants.
13. Confier l'entretien et la maintenance à un personnel qualifié. Ouvrir ou retirer les protections peut vous exposer à des tensions dangereuses et autres risques.
14. Ne pas utiliser ce matériel dans une zone où des gaz ou des substances explosives sont présents.
15. Dans les conditions suivantes, débrancher toujours l'alimentation électrique et contacter un personnel qualifié:
 - a. Si les câbles sont endommagés ou effilochés.
 - b. Si du liquide a été renversé sur le matériel.
 - c. Si le matériel ne fonctionne pas correctement alors que les instructions d'utilisation sont respectées.
16. Régler uniquement les commandes couvertes par ces instructions. Un mauvais réglage peut causer des dommages permanents, obligeant l'intervention d'un personnel qualifié afin de rétablir les conditions normales de fonctionnement.

INSTRUCTIONS DE SECURITE MC-810

Pour éviter tout risqué de blessure de l'opérateur ou d'endommager le matériel, lire et respecter les consignes suivantes :

1. Lire ce manuel avant entièrement avant d'utiliser ou entretenir ce matériel.
2. Ne pas faire fonctionner le matériel avec les carters de protections enlevés.
3. Ne pas utiliser cette machine si le fonctionnement est anormal ou imprévisible.
4. En cas de bourrage actionner le bouton rouge d'arrêt d'urgence pour ne pas endommager les moteurs ou courroies.
5. Avant de retirer le bourrage s'assurer que le bouton d'arrêt d'urgence est enclenché.
6. Ne pas charger de carton si la machine est en marche.
7. Ne pas dégager les cartons coincés si la machine est en marche.
8. Ne pas mettre les doigts ou un objet sur ou près des éléments mobiles pendant le fonctionnement.
9. Débrancher la machine du secteur avant d'ouvrir le compartiment électrique. Des éléments sous tension sont accessibles par le tiroir ouvert.
10. Confier l'entretien à Open Date ou à un personnel qualifié.

CONTROLES UTILISATEUR

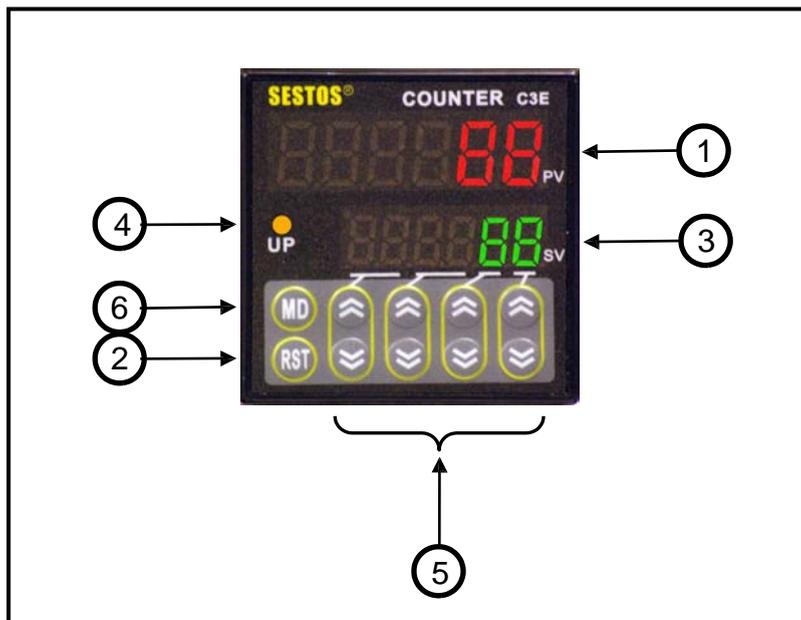


1. **ARRET D'URGENCE / Hors tension** : Appuyez pour arrêter la machine en cas d'urgence ou pour éteindre. Quand on le pousse, le bouton se verrouille. Tournez le bouton vers la gauche pour le libérer. La machine ne s'allumera pas si le bouton est verrouillé. Il s'agit d'un dispositif de sécurité.
2. **Mise sous tension** : Appuyez pour alimenter la machine. Le bouton s'illumine en vert pour confirmer que l'appareil est sous tension. Si la machine ne s'allume pas, vérifiez que le bouton d'arrêt d'urgence est déverrouillé (voir 1 ci-dessus)
3. **Contrôle de la vitesse** : Varie la vitesse à laquelle les produits sont transportés à travers la machine. Un réglage de vitesses est prévu pour s'adapter à une grande variété de produits.
La vitesse doit être réglée de telle sorte que les produits se déplacent de façon uniforme, sans chevauchement. Le réglage de la vitesse maximale peut ne pas être utilisable avec tous les produits.
4. **Compteur de lot** : Affiche la quantité de produits qui a été transportée depuis la réinitialisation et permet de régler la quantité du lot. Reportez-vous à la page 6 pour les instructions de compteur.
5. **Afficheur et fonctions utilisateur**: contrôle des commandes de la machine et affichage de l'information indiquant l'état et les messages d'erreur.
Touches de fonction:

- **F1 Démarrer**. Démarre le cycle machine. Alimentation continue jusqu'à ce que le nombre du lot soit atteint (si activé), ou si la pile de produits a été utilisée ou si il y a eu un bourrage.
- **F2 Pause / arrêt**. Arrête l'alimentation des produits du magasin d'entrée. Les courroies de transport continuent à tourner pendant un court laps de temps pour que tous les produits en transit sont éjectés.
- **F3 Détection de bords du produit**. Bascule entre bord avant et le bord arrière des produits pour déclencher l'imprimante. L'écran confirme brièvement le mode sélectionné.
- **F4 Imprimer Un**. Laisse passer un seul produit et l'éjecte. Utilisé pour la mise en place.

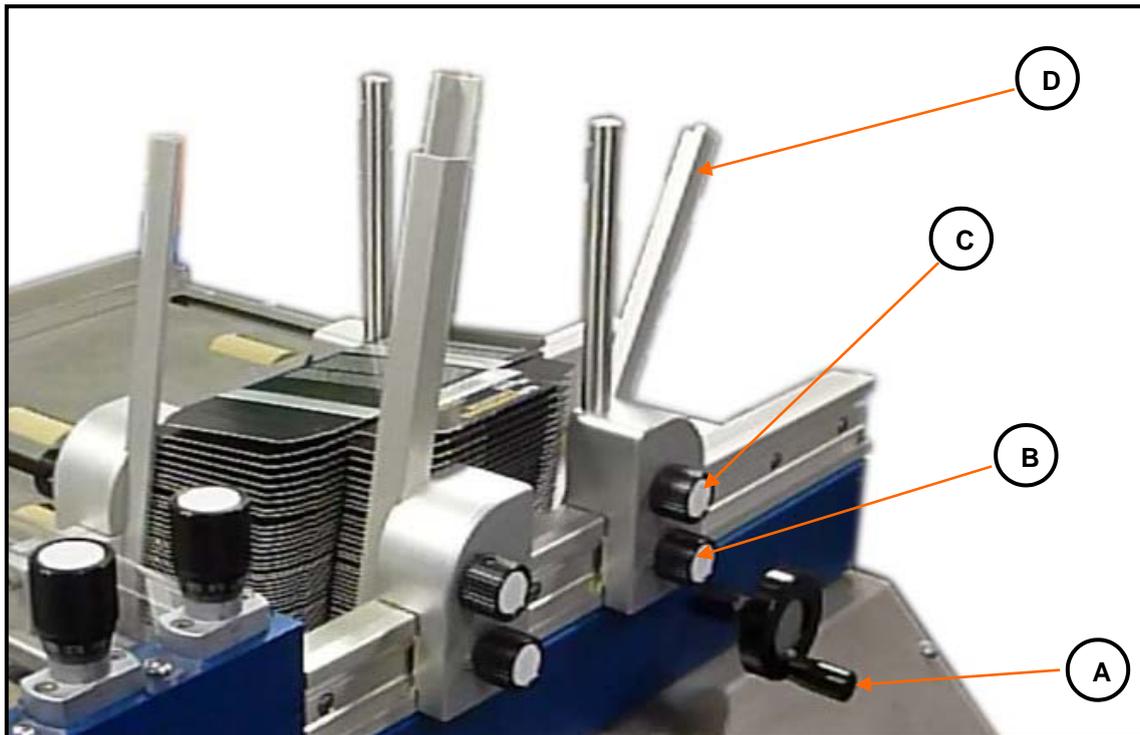
Au démarrage, la fenêtre d'affichage indique brièvement le modèle, le numéro de série et la version du programme pour la machine. Prendre bonne note de ceux-ci et les citer lorsque vous contactez l'assistance d'Open Date.

LOT & COMPTEUR



1. **Compteur (chiffres en rouge).** Indique le nombre de produits transportés depuis que le compteur a été remis à zéro. Les produits sont comptés à la sortie du magasin d'entrée. Ceci est indépendant du fait que le nombre de lots soit réglé ou non.
2. **Bouton de réinitialisation.** Remet le compteur à zéro (1).
3. **Sélection de la quantité du lot.** Indique le nombre de produits à transporter pas la MC-810. Lorsqu'il est réglé à zéro le nombre sera infini. Si un numéro est saisi alors l'alimentation s'arrête lorsque le compteur (1) atteint ce nombre.
4. **UP (lampe jaune).** Lorsque allumé cela indique que la quantité programmée (3) a été atteinte.
La machine sera arrêtée et le texte «quantité atteinte » sera indiqué sur l'afficheur de texte.. Le compteur doit être réinitialisé (voir 2) avant de reprendre l'impression.
5. **Boutons de pré réglage.** Pour définir une quantité de lot appuyer sur un des boutons haut / bas. L'affichage pré réglé (3) clignote et les boutons peuvent ensuite être utilisés pour définir le nombre souhaité. Les boutons de droite fixent les unités et les dizaines (en faisant défiler de 0 à 9). Les boutons de gauche fixent les milliers et les centaines (en faisant défiler de 0 à 99). Lorsque le numéro désiré est affiché sur la touche MD (6) doit être pressé de le stocker.
6. **Touche MD.** Utilisé pour stocker le numéro de présélection dans le compteur une fois qu'elle a été saisie.
 - Les produits sont comptés dès lors qu'ils passent le capteur. Ceci permet à la machine de finir l'alimentation pour éjecter les produits restant lorsque le nombre de lots est atteint.
 - Pour l'alimenter sans comptage de lot régler le nombre prédéfini à zéro.
 - La machine ne fonctionnera pas si le nombre programmé a été atteint.
 - Le comptage précis dépend du bon réglage du magasin d'entrée pour éviter le chevauchement des produits car les produits qui se chevauchent peuvent être comptés comme un seul.

REGLAGE MAGASIN D'ALIMENTATION



- A. Ajustement guide mobile du magasin
- B. Blocage positionnement guide produit (x4)
- C. Blocage inclinaison guide produit (x4)
- D. Guide produit (x4)

Orientation de produits.

Pour déterminer le sens de défilement du produit les points suivants doivent être pris en considération.

- L'emplacement de la surimpression. La MC-810 doit être en mesure d'arrêter le produit à la position correcte sous l'imprimante de sorte qu'il peut être imprimé à l'emplacement requis.
- Idéalement, le produit doit être orienté de façon à alimenter "bord étroit devant". Cela permet au produit d'être guidé sur ses bords les plus longs pour une avance mieux contrôlée.

Guide magasin d'alimentation

Le rail de guidage réglable du magasin doit être positionné pour s'adapter à la largeur du produit en tournant le volant de réglage de la glissière de guidage du magasin (A).

Ajuster le rail de guidage du magasin en fonction de la largeur du produit à l'aide du volant. L'écart entre les guides du magasin et le produit doit être aussi faible que possible tout en permettant au produit de se déplacer librement.

REGLAGE MAGASIN (suite)

Guides produit

Les guides verticaux du magasin doivent être positionnés pour supporter la pile de produits et aussi pour permettre la sortie d'un seul produit au niveau bas de la pile.

Une fois que l'orientation de l'alimentation du produit a été déterminée, le placer dans le magasin d'entrée entre les rails horizontaux de guidage.

Desserrer les deux boutons de serrage des guides verticaux (B) coté avant du produit et ajuster les barres de guidage (D) verticalement vers le haut ou vers le bas de sorte qu'un seul produit puisse passer sous eux.

Desserrer les boutons de serrage des guides verticaux avants du produit (B) et glisser les de sorte que les deux barres de guidage vertical du produit (D) soient situées sur les coins avants du produit.

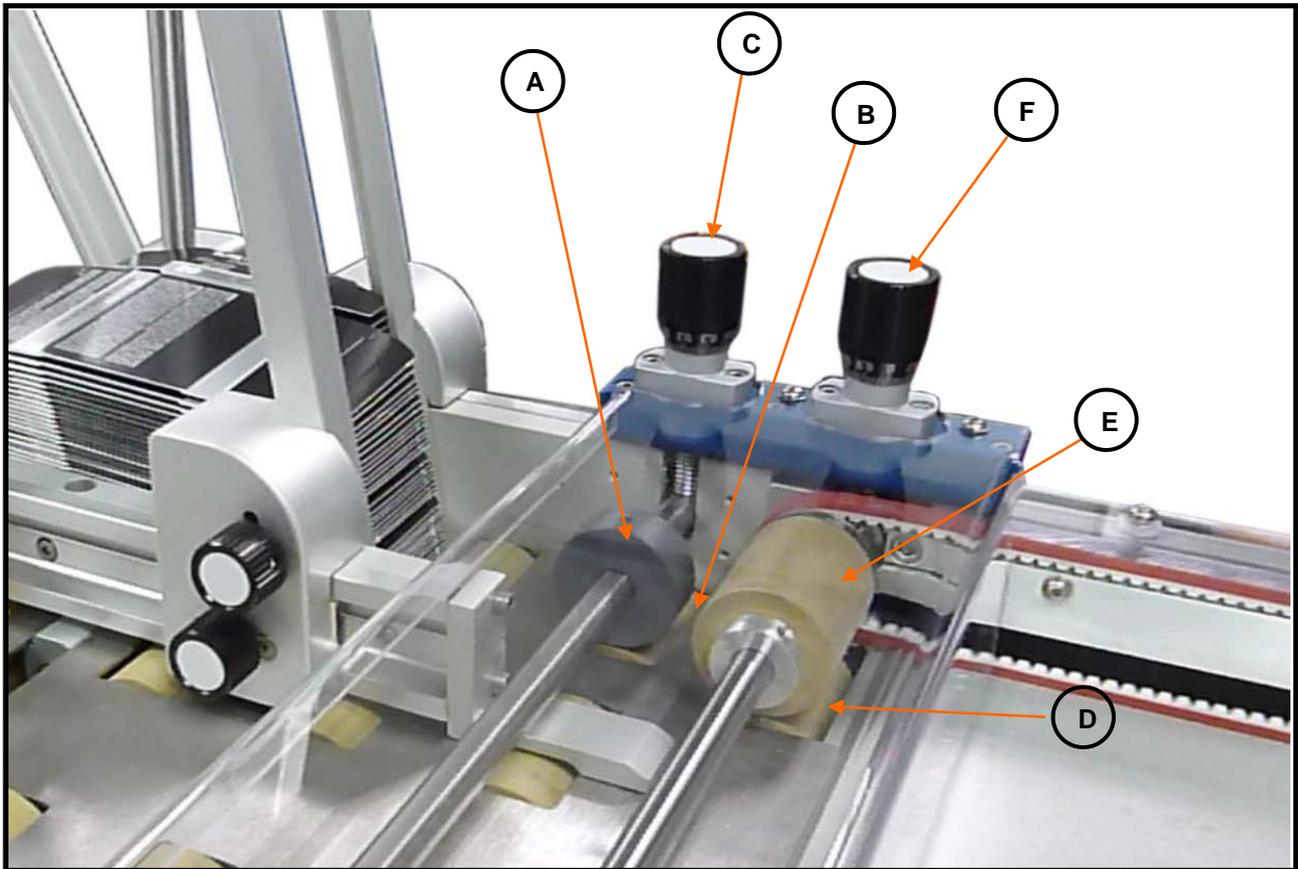
Desserrer les boutons de serrage des guides verticaux arrières du produit (B) et glisser les de sorte que les deux barres de guidage vertical du produit (D) soient situées sur les coins arrières du produit.

Une pile de produits peut être chargée et doit être en mesure de se déplacer librement entre les barres de guidage des produits.

Remarque.

La séparation des produits de la pile sera plus efficace si au moins l'une des barres de guidage de carton avant se trouve immédiatement au-dessus de l'axe central de l'un des rouleaux d'entraînement en caoutchouc.

ADJUSTEMENT DU GUIDE DE SEPARATION



Positionnement de la roue du guide

Le guide de séparation doit être ajusté pour permettre à un seul produit de passé.

La roue en plastique du guide (A) doit être placée sur le rouleau en caoutchouc (B) et dans l'axe central du produit si possible. Pour positionner la roue, il sera nécessaire de retirer le couvercle en acrylique transparent. Une fois enlevé, desserrer la vis sans tête dans la roue et faites la glisser le long de l'axe de sorte qu'elle soit positionnée au-dessus du rouleau en caoutchouc et dans l'axe central du produit si possible.

Une fois que cela a été fait remonter le couvercle acrylique.

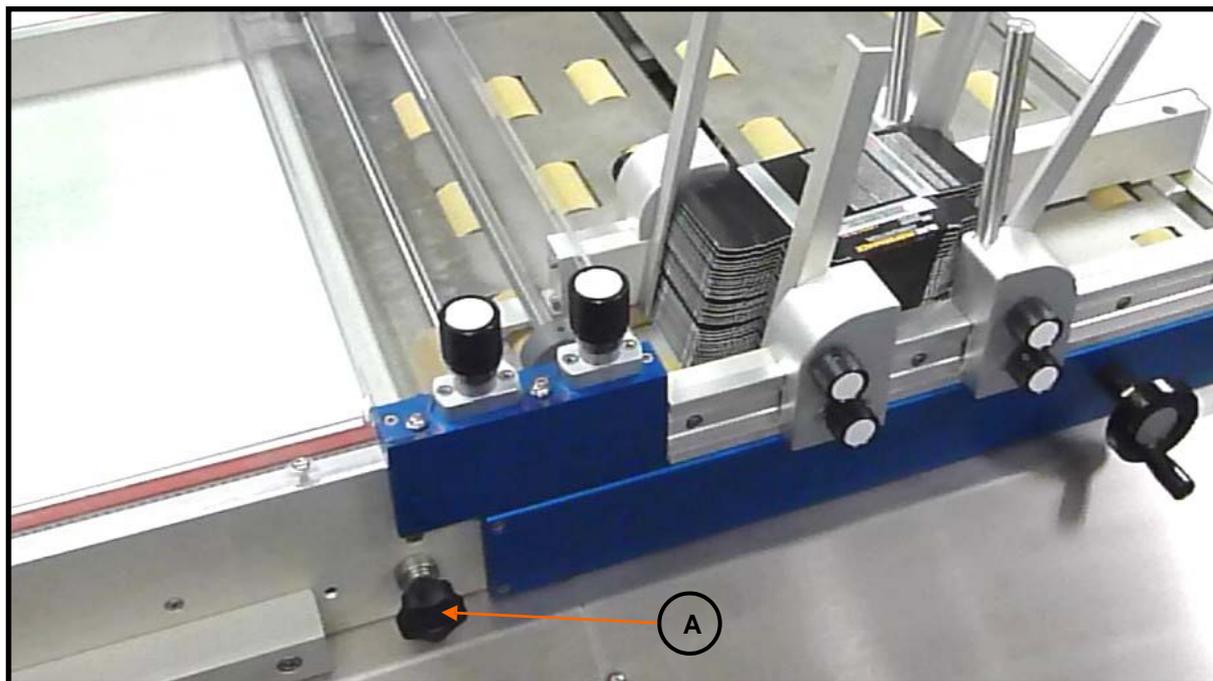
Ajustement de la roue du guide

L'écart entre la roue (A) et le rouleau (B) est réglé en tournant les boutons de réglage (C) à chaque extrémité de l'axe. Pour augmenter l'écart tourner les boutons dans le sens des aiguilles d'une montre et pour le réduire, tourner les boutons dans le sens antihoraire. L'écart doit être réglé de façon à laisser passer un produit mais pas deux.

Ajustement de l'écart des courroies

L'écart entre les roues d'alimentation (D) et (E) est réglé en tournant les boutons de réglage (F) à chaque extrémité de l'axe. Pour augmenter l'écart tourner les boutons dans le sens des aiguilles d'une montre et pour le réduire, tourner les boutons dans le sens antihoraire. L'écart doit être réglé de telle sorte que les rouleaux peuvent entrainer le produit entre les courroies de transport.

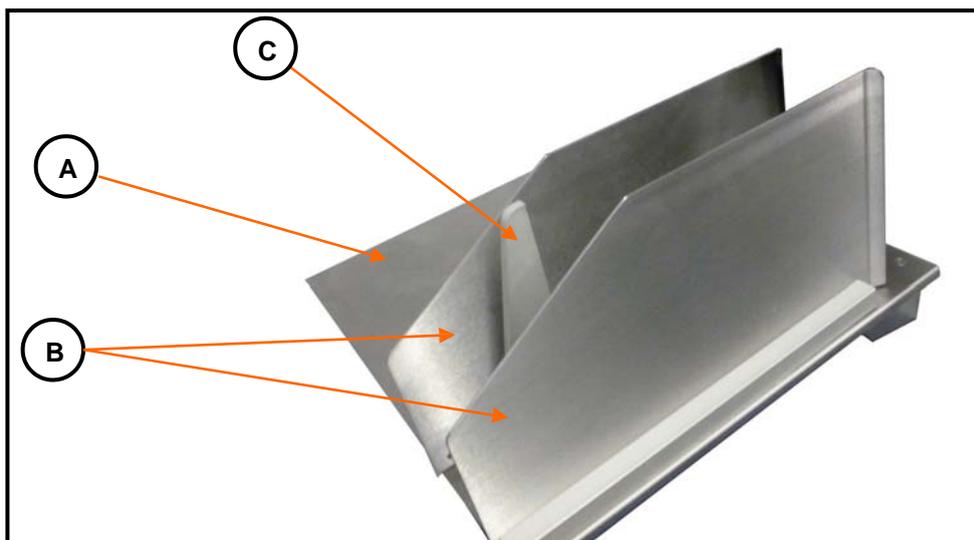
REGLAGE DE BASE DE LA MC-810



Régler le détecteur de produit détermine la position d'arrêt du produit et donc la localisation de l'impression sur le produit.

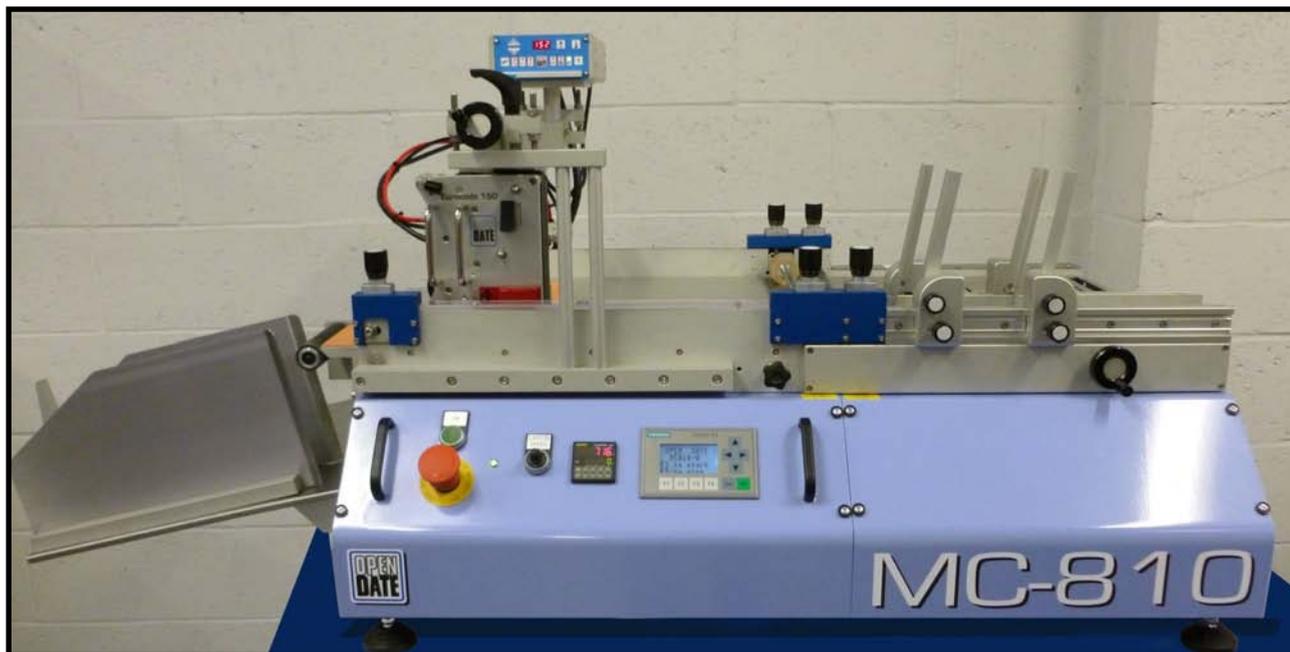
Pour ajuster le détecteur de produit tourner le bouton de réglage (A). Tourner le bouton dans le sens horaire pour déplacer le détecteur vers la droite et dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour le déplacer vers la gauche.

AJUSTEMENT DU MAGASIN DE RECUPERATION



Le magasin est constitué d'une plaque de base (A), deux côtés (B) et une butée arrière (C) avec des bases magnétiques. Placez les côtés et l'arrière de sorte que les produits s'empilent soigneusement.

REGLAGE DE BASE DE LA MC-810



- 1 Déterminer l'orientation correcte pour dépiler les produits.
- 2 Ajuster le guide du magasin d'alimentation en fonction de la largeur du produit.
- 3 Ajuster les guides verticaux du magasin en fonction de la taille, la forme et l'épaisseur du produit.
- 4 Ajuster la roue de séparation en fonction de l'épaisseur des produits.
- 5 Ajuster le détecteur de sorte que l'impression soit correctement positionnée dans la longueur du produit.
- 6 Ajuster l'imprimante sur son bâti de sorte que l'impression soit correctement positionnée dans la largeur du produit.
- 7 Tourner l'imprimante sur son bâti de sorte que l'impression est orientée correctement.
- 8 Régler les paramètres de l'imprimante pour une qualité optimale d'impression comme indiqué dans son manuel d'utilisation.
- 9 Régler le magasin de récupération de sorte que les produits soient soigneusement empilés.
- 10 Régler le compteur de lots à la quantité requise.
- 11 Appuyer sur la touche F1 pour dépiler les produits et régler le potentiomètre à la vitesse appropriée.

MC-810B SCHEMA

