



AVS AGRI bvba
Wilgenweg 10
2890 OPPUURS

email: info@avsagri.be
website: www.avsagri.be

tel: 03 889 04 71
fax: 03 889 24 45

phone: 0032 3 889 04 71

fax: 0032 3 889 24 45

manuel

AVS empaqueteuse électrique

1: Pose de la machine

Bien faire attention à la pose de la machine que les bacs peuvent tourner librement pour éviter que les bacs soient endommagés.

Ne pas mettre non plus de tuyaux d'air ou des câbles électriques sous la machine pour éviter qu'ils soient saisis par la chaîne aux bacs.

Prévoyez également une bonne accessibilité à la machine pour faciliter le chargement et Déchargement du produit à traiter.

La température ambiante minimale est de 15°C, une température plus basse peut provoquer Des problèmes au ruban adhésif.

2: Connexion électrique

Version 1: câble d'alimentation 220 volts
Cette version ne requiert pas de contrôle

Version 2: (avec alimentation pour tapis roulant et plaque tournante)

Câble d'alimentation:

jaune/vert = mise à terre

bleu = conducteur neutre

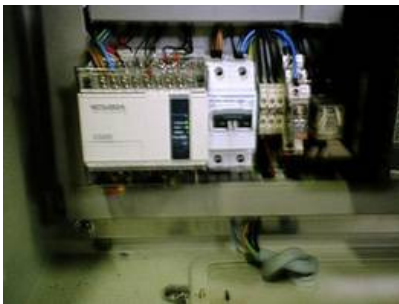
brun = 380 volt

noir = 380 volt

noir = 380 volt

Mesurer la tension des bornes inférieures du double fusible pour contrôle.

Si celle-ci est 220 volts, le fusible peut être activée.



3: Connexion de l'air comprimé

Connectez un tuyau à air comprimé à la connexion rapide.

La pression est de 5 bar au minimum.

La déclencheur de la machine est réglé sur 3 bar. Le capteur d'humidité doit être vidé chaque jour en utilisant le robinet de vidange en bas.

Le nébuliseur d'huile doit être régulièrement rempli. (en cas de présence d'un petit déclencheur, celui doit être réglé à 2,5 bar).



4: Mise en état de marche de la machine

Désactiver l'arrêt d'urgence 15 min. avant la mise en marche de la machine.
Le chauffage incorporé de la tête de collage est maintenant activé, mais il faut 15 min. de préchauffage.

Lubrifier avec un peu d'huile ou de spray de chaîne le bloc de pression et la latte de la tête de collage supérieure.

Mettre un rouleau de ruban adhésif sur le support de ruban adhésif et introduire le ruban adhésif dans la tête supérieure comme les photos l'indiquent.

Tenir bien fixe le ruban adhésif et pousser le commutateur de commande vers le bas, la machine effectue alors un cycle adhésif manuel.

Attention, prenez soin de ne pas introduire vos mains dans les têtes de collage.
Répéter ce cycle pour l'autre tête de collage.

Si l'on met le commutateur en position neutre tout de suite après l'avoir positionné vers le bas, les têtes de collage inférieures restent en position haute.

Cela permet de nettoyer et de contrôler facilement les têtes de collage inférieures.

En remettant le commutateur en bas, la machine continue le cycle adhésif manuel.

Si le ruban adhésif a été bien appliqué, il faut fermer la porte et mettre le commutateur en haut.
La chaîne à bacs commence alors à tourner et la machine est prête à la production.

Si la photocellule remarque du produit dans un bac, la chaîne à bacs s'arrêtera et la machine fera un cycle adhésif automatique.

À la fin de ce cycle, la chaîne à bacs sera automatiquement activée.



5: Faire des bottes

Mettre le produit dans les bacs, les racines tournées vers le plaque de butée.

Faire en sorte que toutes les feuilles se trouvent bien à l'intérieur des bacs pour éviter qu'elles se retrouvent entre les têtes de collage.



6: Réglages

A: Longueur de rétraction

Le réglage de la longueur de rétraction des têtes de collage inférieures est très important pour faire de beaux paquets.

En cas de bottes volumineuses, la longueur de rétraction de la tête inférieure doit être plus élevée qu'en cas de bottes plus petites.

Dans le cas du poireau par exemple, la longueur de rétraction de la tête inférieure est plus élevée du côté des feuilles que du côté des racines à cause de la différence en diamètre.

La longueur de rétraction est réglée sous la plaque de travail en desserrant le bouton de verrouillage noir et en tournant le bouton de réglage noir.

Serrer le bouton de réglage pour augmenter la longueur de rétraction, desserrer ce bouton pour diminuer la longueur de rétraction.

La longueur de rétraction de la tête inférieure est bien réglée si le ruban adhésif est bien tendu pendant la fermeture des têtes de collage.

Une longueur de rétraction trop courte a comme conséquence que le ruban adhésif se détache ou se rompt. Une longueur de rétraction trop élevée comporte la pollution de la tête en question par des rognures de ruban.



B: La tension du ruban adhésif

Le bouton noir sur le support du ruban adhésif sert à régler la tension du ruban adhésif.

En serrant le bouton noir, le support du ruban adhésif se rapproche et augmente la tension du ruban adhésif. Ralentir plus fort résulte en des bottes plus solides.

Ralentir trop fort provoque la cassure du ruban adhésif et endommage le produit.



C: Guide des feuilles

Le guide des feuilles a comme objectif de tenir en position les feuilles pendant le liage.
La hauteur du guide des feuilles doit être réglée selon la grandeur de la botte.
Un guide des feuilles bien réglé peut éviter un tas de blocage.



D: Vitesse de la chaîne à bacs

On règle la vitesse de la chaîne à bacs pendant le collage par le bouton de régulateur du moteur de la chaîne.
Quand on change la vitesse de la chaîne à bacs, la position d'arrêt de la chaîne à bacs changera également.
On peut régler cela par F08 du régulateur de chaîne ou en tournant sur son axe le peigne du capteur de la chaîne à bacs.



E: Hauteur de travail

Les pieds de support de la machine sont télescopique.
Quand les 2 boulons de verrouillage sont dévissés, les pieds de support peuvent être réglés à l'hauteur voulue.
Attention! Soutenir la machine avant dévisser les boulons de verrouillage.



7: Réglages à effectuer par des techniciens

A: Position d'arrêt de la chaîne à bacs

Au moment où la photocellule voit du produit dans un bac, la chaîne s'arrête.
La position d'arrêt est déterminée par un capteur qui balaie un peigne.
En tournant le peigne sur l'arbre moteur de la chaîne à bacs, la position d'arrêt est modifiée.
Attention! Faire en sorte que le peigne ne touche pas le capteur pour éviter l'endommagement.
Le jeu entre le peigne et le capteur est d'environ 3mm.



B: Vitesse de mouvement des cylindres à air

Le clapet du cylindre à lattes est doté d'une soupape d'étranglement qui permet de régler la vitesse d'extraction du cylindre à lattes.

Sur le cylindre du clapet jaune se trouvent deux soupapes d'étranglement.

Une soupape d'étranglement règle la vitesse d'insertion, tandis que l'autre règle la vitesse d'extraction.

