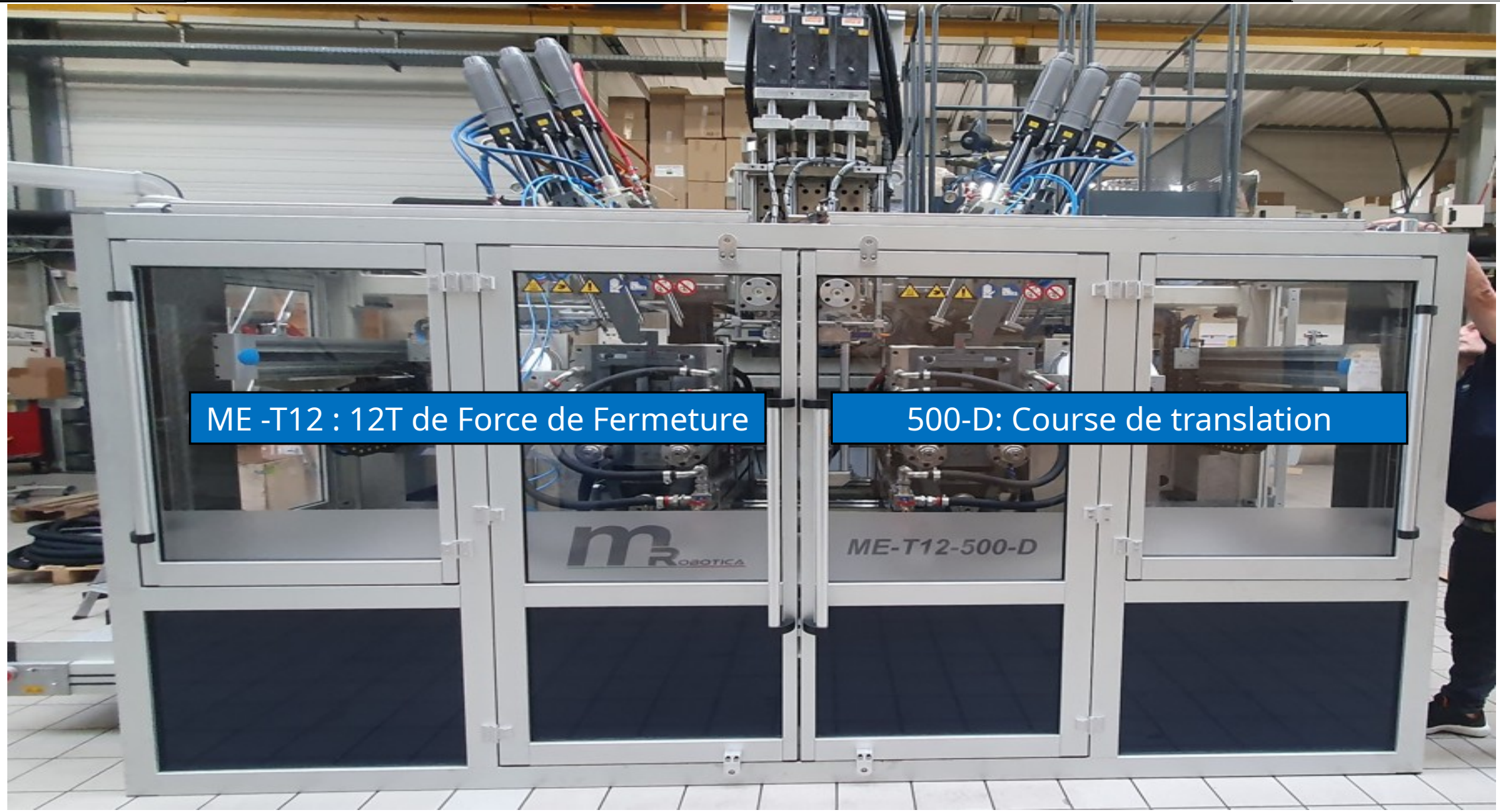
Modello
Modèle

ME - T12 - 500 - D

PLAST' FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
	MODE OPERATOIRE MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D	**VERSION/202501**
		CAPS



MAINTENANCE

OUTILS DE TRAVAIL

REF: EB 2025

VERSION/202501

CAPS

Taches Maintenance

Opérations Mensuelles:

- ✓Graisser les galets de roulement suivant plan de maintenance MAGIC
- ✓Graisser les tiges de vérins de fermeture
- ✓Dégraisser les colonnes de guidage du chariot
- ✓Graisser les glissières et bagues du plateau mobile
- ✓Nettoyage des filtres à eau
- ✓Vérification de la circulation d'eau dans le pied de trémie
- ✓Vérification des niveaux d'huile circuit hydraulique et circuits de graissage
- ✓Vérification des arrêts d'urgence
- ✓Vérification de l'état des colliers du fourreau
- ✓Vérification des valeurs du calibrage de pompe

Opérations Trimestrielles:

- ✓Nettoyer les débitmètres
- ✓Souffler le ventilateur du moteur
- ✓Graisser le système d'entraînement hauteur extrudeuse

Opérations Annuelles:

- ✓Nettoyer le filtre d'aspiration d'huile
- ✓Changer le filtre à huile haute pression 1FT5
- ✓Révision au standard MAGIC (Voir manuel)

Opérations 4 ans:

- ✓Vidange d'huile (voir catalogue machine).
- ✓Changer les batteries.
  - ▪Pile sur pupitre
  - ▪Pile sur automate machine

Moyens et / ou Equipement

MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D

EXIGENCE DE SECURITE

Avant de commencer les opérations de maintenance, mettre la machine en arrêt et couper l'alimentation.

MATERIEL A UTILISER POUR REGLAGE MACHINE

Jeu de clé Allen
Soufflette
Massette
Chiffon propre
Gants de protection
Lime ou scotch-brite (nettoyage couteau)
Démontage du moule: Sangles, anneaux de levage et barrette
Clé de 17
Clé de 19

8. ENTRETIEN COURANT

8.1 Introduction

Un entretien périodique garantit au niveau du fonctionnement de la machine économie, efficacité et sécurité

La fréquence des différentes interventions dépend des facteurs environnementaux, des temps et des charges de travail auxquels la machine est soumise, la fréquence doit être adaptée aux besoins réels.
Prendre note de la réalisation des inspections, des travaux et de tous les éléments utiles pour les interventions successives

*Pour les interventions sur des pièces qui n'ont pas été fabriquées par **MAGIC MP S.p.A.** suivre les instructions des fabricants correspondants au chapitre 13*

8.2 Préparation de la machine pour l'entretien

*Afin de garantir la sécurité de l'opérateur, nécessaire pour les interventions d'entretien, **il faut préparer la machine en toute sécurité**, comme indiqué ci-dessous.*

- ***a*** - *effectuer un arrêt général du fonctionnement comme indiqué au paragraphe 6.5.3*
- ***b*** - *désactiver si présent le système d'alimentation sans coupure de la machine, en tournant le sélecteur correspondant vers "OFF" (O)*
- ***c*** - *remettre les clés des cadenas de verrouillage des soupapes à bille d'alimentation (air et liquide de refroidissement) des circuits de la machine et du sectionneur général au responsable de la sécurité de l'installation*
- ***d*** - *désactiver et bloquer également les sources extérieures d'alimentation énergétique (air, eau et courant électrique)*
- ***e*** - *effectuer un nettoyage complet de la machine*
- ***f*** - ***empêcher l'accès à la machine au personnel non préposé aux interventions au moyen de barrières, chaînes, etc. et signaler correctement le statut d'entretien avec des panneaux***

8.3 Contrôle du fonctionnement des dispositifs de sécurité

***Chaque équipe de travail** doit contrôler le fonctionnement, de même lorsque l'efficacité des dispositifs de sécurité est mise en doute.*
Si un dysfonctionnement est détecté, avertir immédiatement le responsable de la sécurité de l'installation pour entreprendre rapidement les mesures correctives nécessaires : si ce n'est pas possible de résoudre le problème, il faut mettre la machine hors service** (consulter le paragraphe correspondant) et contacter immédiatement le service technique de **MAGIC MP

DANGER

Certains contrôles nécessitent l'ouverture des protections mobiles, par conséquent, il est absolument interdit d'introduire les membres à l'intérieur de la machine

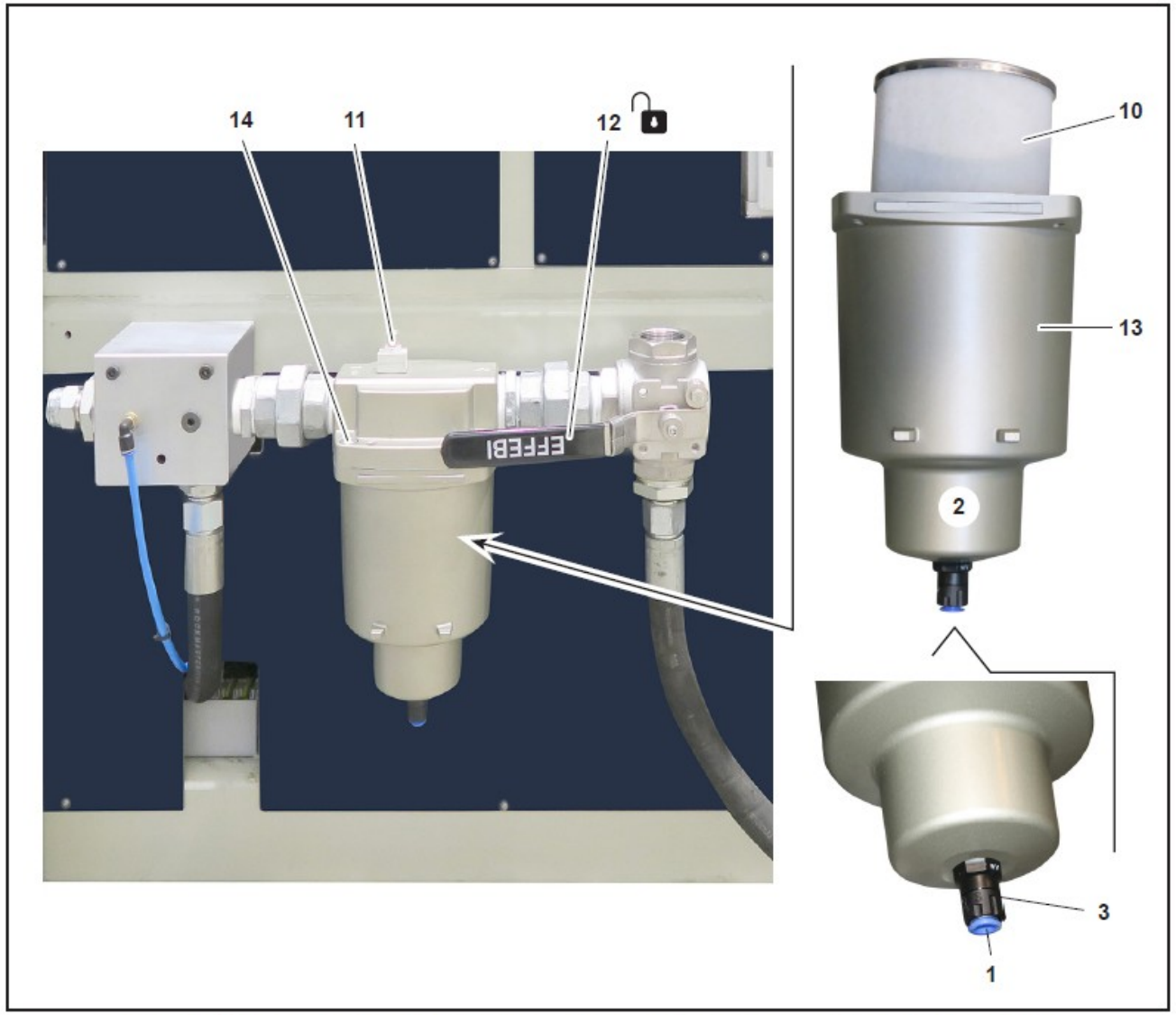


FIG. 842A30 - Manutenzione dell'impianto pneumatico / *Entretien de l'installation pneumatique*

8.4.2 Déchargement condensation

Le déchargement de la condensation doit être effectué avec l'installation sous pression

*a - raccorder un tuyau de déchargement en nylon au raccord (**1**) ou placer un récipient sous la tasse (**2**)*

*b - tourner la bague (**3**) pour décharger la condensation*

*c - le déchargement terminé, visser la bague (**3**)*

*d - vérifier sur l'indicateur (**5**), la quantité de condensation accumulée dans la tasse (**6**)*

*e - si nécessaire, évacuer la condensation en dévissant le bouchon correspondant ou en ouvrant le robinet de purge (**7**)*

f - une fois que la condensation s'est écoulée, visser le bouchon et/ou fermer le robinet

8.4.4 Remplacement des filtres et des silencieux

Le remplacement des filtres et des silencieux (consulter le paragraphe 4.5 et le schéma pneumatique) doit être effectué aux dates fixées suivant la programmation après vérification de la capacité de filtrage ou bien en cas d'oscillations sensibles ou de pertes de pression dans le circuit

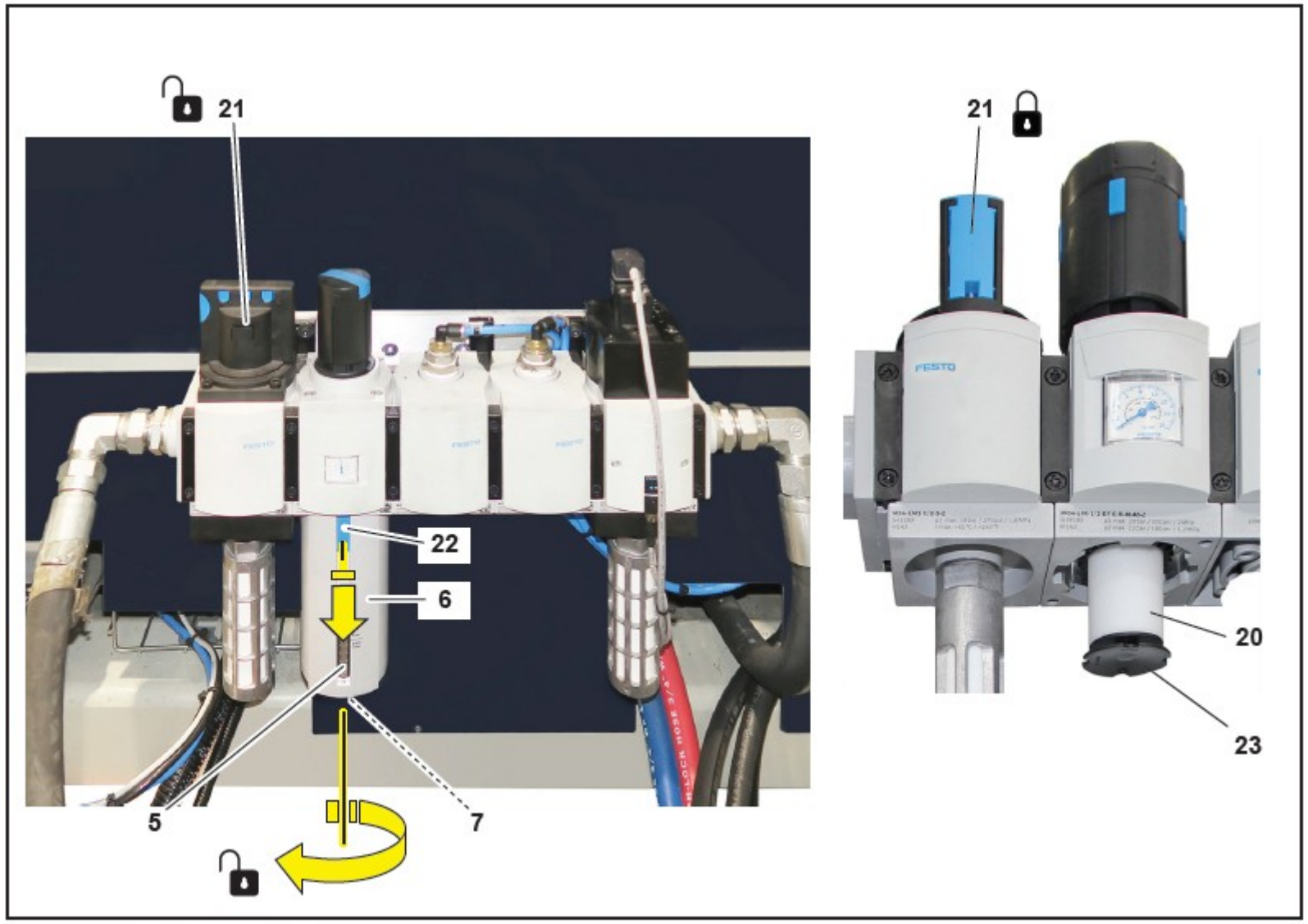


FIG. 842B12 - Manutenzione dell'impianto pneumatico / *Entretien de l'installation pneumatique*

ATTENTION

Avant d'intervenir, il est obligatoire d'activer le bouton d'entretien en toute sécurité et de se munir de la clé d'actionnement correspondante. consulter les paragraphes 5.3 et 6.1.2 .

Porter des vêtements spécifiques.

Procéder avec prudence et dans le respect des consignes indiquées au chapitre 5 et au paragraphe 8.1.1

*Le filtre (**10**) est équipé de l'indicateur visuel (**11**) de signalisation (couleur rouge) d'engorgement.*

Pour retirer le filtre:

- ***a*** - *fermer et bloquer avec cadenas la soupape à bille (**12**)*
- ***b*** - *soutenir la tasse en métal (**13**) puis retirer les vis (**14**)*
- ***c*** - *remplacer le filtre (**10**)*
- ***d*** - *remonter les parties retirées*

*Pour le remplacement du filtre (**20**):*

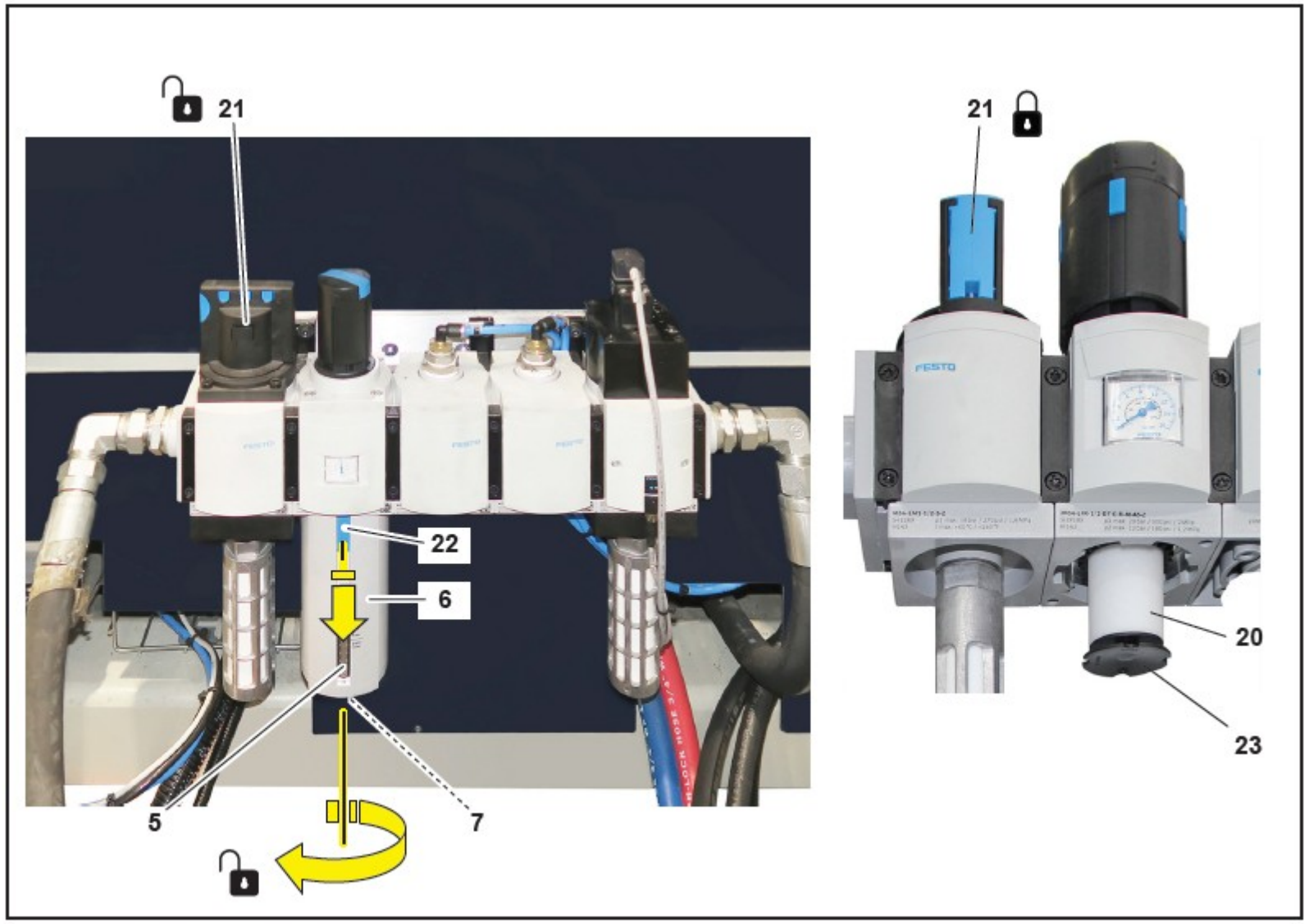


FIG. 842B12 - Manutenzione dell'impianto pneumatico / *Entretien de l'installation pneumatique*

a - *fermer et bloquer avec cadenas la soupape à bille (**21**)*

b - *pousser le curseur (**22**) vers le bas et, en le maintenant en position, tourner la tasse (**6**) dans le sens des aiguilles d'une montre pour l'enlever*

c - *dévisser l'anneau de blocage (**23**)*

d - *retirer le filtre*

e - *nettoyer le filtre en le lavant avec du savon et de l'eau ou le remplacer*

f - *remonter les parties retirées*

MAINTENANCE

ORE DI LAVORO / *HEURES DE TRAVAIL*						INTERVENTO	*INTERVENTION*
24	150	600	1.200	2.500	5.000		
●						Controllo e ripristino della temperatura del fluido di raffreddamento	*Contrôle et rétablissement de la température du liquide de refroidissement*
		●				Pulizia dei vari circuiti	*Nettoyage des différents circuits*
			●			Controllo della tenuta dei collegamenti e delle tubazioni	*Vérification de l'étanchéité des raccordements et des tuyauteries*

ORE DI LAVORO / *HEURES DE TRAVAIL*						INTERVENTO	*INTERVENTION*
24	150	600	1.200	2.500	5.000		
			●			Controllo e serraggio dei cavi: - di alimentazione dell'interruttore generale e di messa a terra - dei fusibili, contattori, relé termici e di sicurezza - di alimentazione dei motori elettrici, delle elettrovalvole, dei finecorsa, dei trasduttori e dei pressostati - degli interruttori automatici	*Contrôle et serrage des câbles:* *- d'alimentation de l'interrupteur principal et de la mise à la terre* *- des fusibles, des compteurs, des relais thermiques et de sécurité* *- d'alimentation des moteurs électriques, des électrovannes, des fins de course, des transducteurs et pressostats* *- des interrupteurs automatiques*
		●				Pulizia dei filtri dei ventilatori del quadro	*Nettoyage des filtres des ventilateurs du tableau*
				●		Sostituzione dei filtri dei ventilatori del quadro	*Remplacement filtres ventilateurs du tableau*
	●					Controllo scarico condensa del condizionatore (se installato) del quadro	*Contrôle de l'évacuation de la condensation du climatiseur (si installé) du tableau*
				●		Serraggio di tutti i sensori	*Serrage de tous les senseurs*
					●	Controllo delle resistenze e delle termocoppie del gruppo d'estrusione	*Contrôle des résistances et des thermocouples du groupe d'extrusion*

ORE DI LAVORO / *HEURES DE TRAVAIL*						INTERVENTO / *INTERVENTION*
24	150	600	1.200	2.500	5.000	
		●				Serrare: il carrello portastampo, il dispositivo di taglio e/o saldatura del parison, gli ugelli di soffiaggio, lo smaterozzatore, il post-cooling ed il prelevatore del prodotto / *Serrer: le chariot porte-moule, le dispositif de découpe et/ou de soudure de la paraison, les cannes de soufflage, le démasselotteur, le post-refroidissement et le dispositif de prélèvement du produit*
			●			Serrare il sistema di basculamento del gruppo d'estrusione *Serrer le système d'inclinaison du groupe d'extrusion*
				●		Serrare a freddo: estrusore, cambiafiltro, cannotto, diramazione, testa *Serrer à froid: extrudeuse, changeur de filtre, tuyau, embranchement, tête*
				●	●	Tutti i serraggi/ *Tous les serrages*

500 ore di lavoro / *heures de travail*	Coppie Nm per acciaio / *Couples Nm pour l'acier* (cf 0,15)						
	8.8	10.9	12.9		8.8	10.9	12.9
M6	9,5	14	16,4	M30	1387	1969	2305
M8	23	34	40	M33	1884	2676	3132
M10	46	67	79	M36	2418	3435	4020
M12	79	116	136	M39	3139	4463	5223
M14	127	187	219	M42	3872	5515	6453
M16	198	291	341	M45	4847	6903	8079
M18	283	402	471	M48	5849	8330	9748
M20	402	570	667	M52	7535	10731	12558
M22	552	783	917	M56	9394	13379	15656
M24	691	981	1148	M60	11673	16625	19455
M27	1022	1452	1700	M64	14041	19998	23402

OUTILS DE TRAVAIL

REF: EB 2025

VERSION/202501

CAPS

Taches Maintenance	Moyens et / ou Equipement

Lexique des opérations 1/3

1 Matières premières et OF

2 Préparation matière. Chargeur pondéral MAGUIRE

3 Code d'accès pupitre et pages d'écran

4 Clavier et boite à boutons

5 Arrêt momentané ou arrêt prolongé

6 Vérifications avant démarrage

7 Chargement d un programme moule

10 Départ en production et ajustement

11 Testeuse

12 Palettiseur

11

Défauthèque et Qualité
validation moulée de démarrage

Lexique des opérations 1/3

1 Matières premières et OF

2 Préparation matière. Chargeur pondéral MAGUIRE

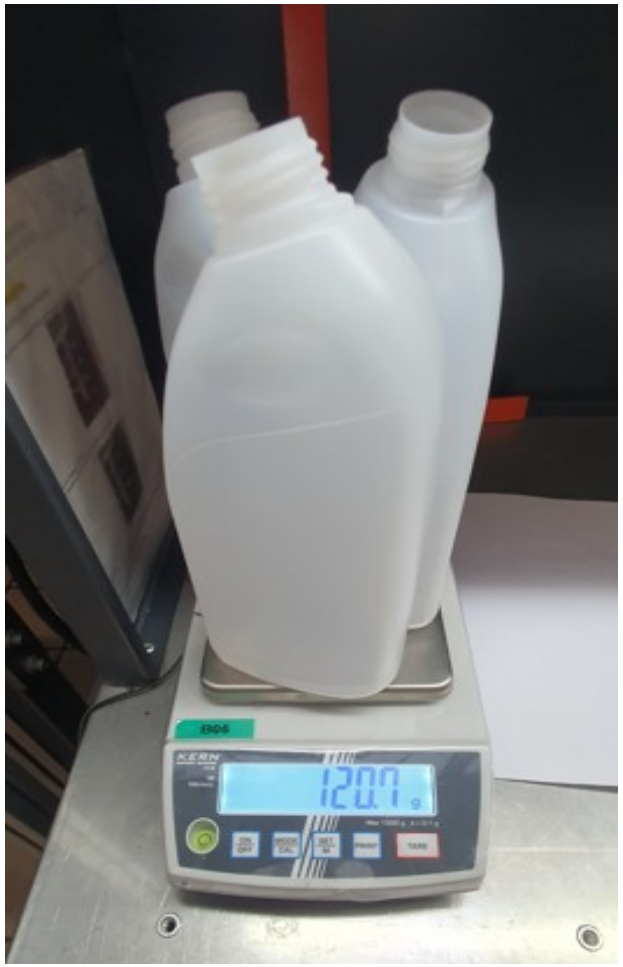
3 Code d'accès pupitre et pages d'écran

4 Clavier et boite à boutons

5 Arrêt momentané ou arrêt prolongé

MATIERE & OF

PLAST' FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
	OF ET MPAC	**VERSION/202501**
		CAPS



Lexique des opérations 1/3

1 Matières premières et OF

2 Préparation matière. Chargeur pondéral MAGUIRE

3 Code d'accès pupitre et pages d'écran

4 Clavier et boite à boutons

5 Arrêt momentané ou arrêt prolongé

CENTRALE MATIERE
&
MELANGEUR
MAGUIRE

PLAST' FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
	CHARGEUR PONDERAL MAGUIRE	**VERSION/202501**
		CAPS

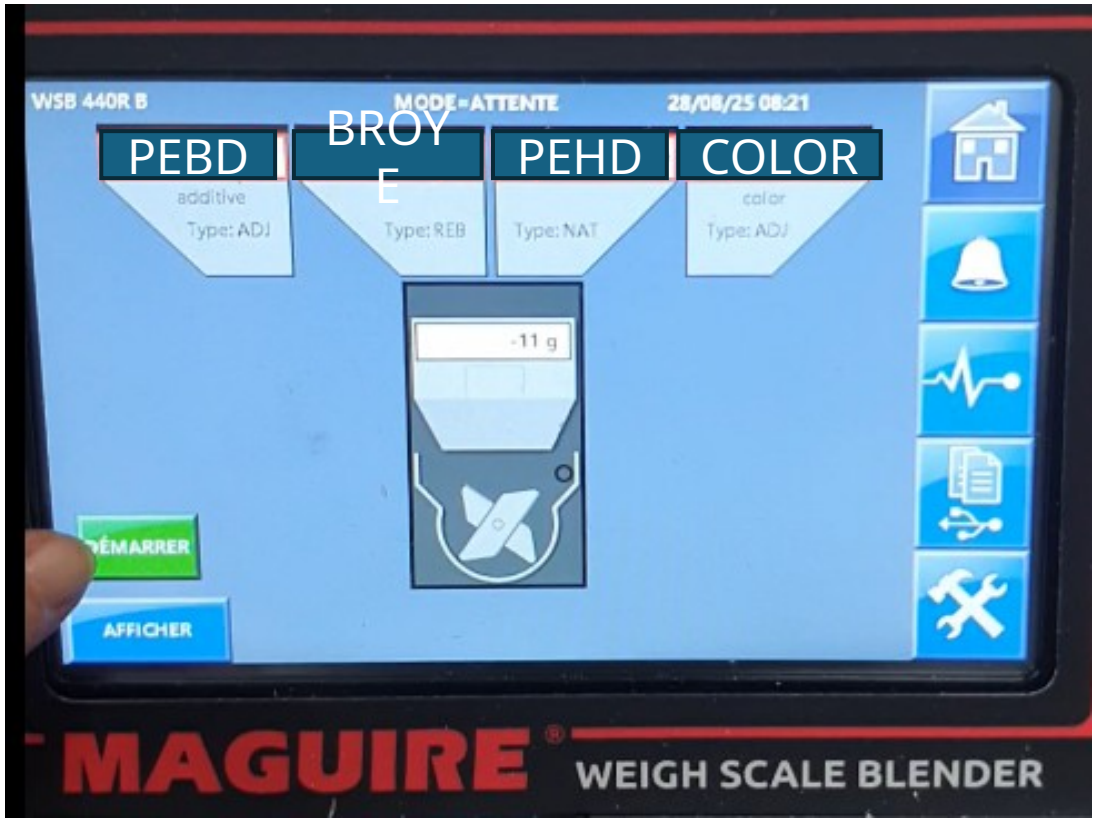
MAINTENANCE NIVEAU 1

CHAQUE DEBUT DE SEMAINE:

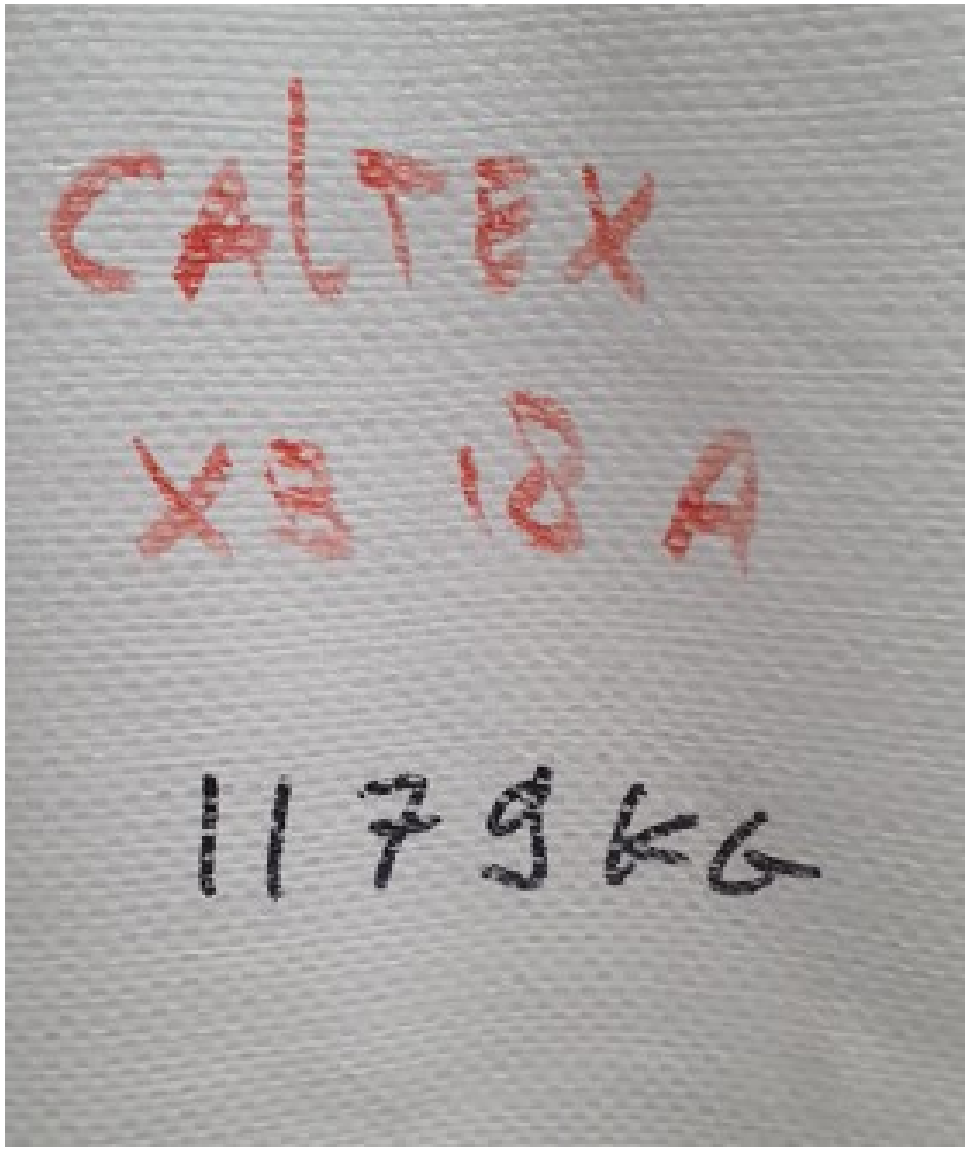
NETTOYER LES FILTRES DES ASPIRATEURS
NETTOYER LES GRILLES MAGNETIQUES

PREVOIR ESTRADE MOBILE POUR ACCEDER AUX FILTRES

PLAST' FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
		VERSION/202501
	CHARGEUR PONDERAL MAGUIRE	**CAPS**



PLAST' FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF**
	MATIERES PREMIERES	**VERSION**
		PAGE

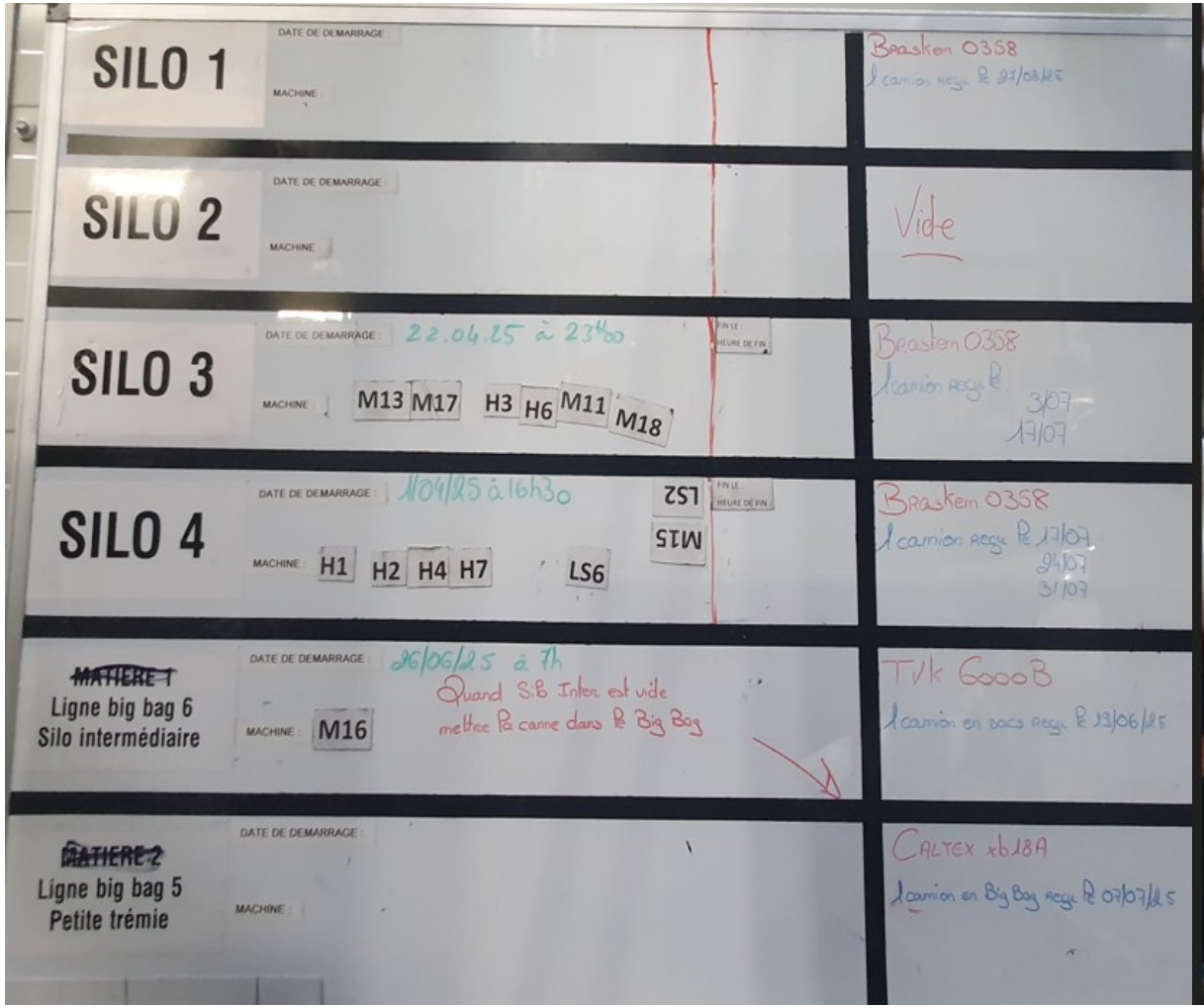


PLAST' FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
	CENTRALE MATIERE	**VERSION/202501**
		CAPS

LE VOYANT ORANGE CLIGNOTANT INDIQUE UN DEFAUT SUR LA CENTRALE MATIERE. APPUYER SUR LE BOUTON RESET POUR LA REARMER (Derrière la HESTA 1)

PLAST FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
	CENTRALE MATIERE	**VERSION/202501**
		CAPS

PEHDS SOUFFLAGE APTITUDE CONTACT



PLAST' FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
	CHARGEUR PONDERAL MAGUIRE	**VERSION/202501**
		CAPS

PEHDS CONTACT (CENTRALE MATIERE)

REBROYE CAROTTES

COLORANT

ADDITIF (PEBD) SACS 25

MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D

POIDS DES PIECES ET DES CAROTTES

REF: EB 2025
VERSION/202501
CAPS

40,2		15,2	55,4			
40,2	120,7	(15,2*3) = 45,6	166,3,1		PEbds X gr par piece	PEhds X gr par piece
POIDS DE LA MOULEE		166,3	100%			
POIDS DES PIECES		120,7	72,5%	➡	72 %	
POIDS DES CAROTTES		45,6	26%	➡	REBROYE 26%	

Mettre toujours un peu plus que le % du rebroyé pour être certain que le broyeur se vide

PLAST' FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
	CHARGEUR PONDERAL MAGUIRE	**VERSION/202501**
		CAPS

- ✅ Mise sous tension Maguire
- ✅ Alimentation d air comprimé
- ✅ Mise sous tension des aspirateurs

PLAST FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
	CHARGEUR PONDERAL MAGUIRE	**VERSION/202501**
		CAPS

0 % COLORATION

% PEBD

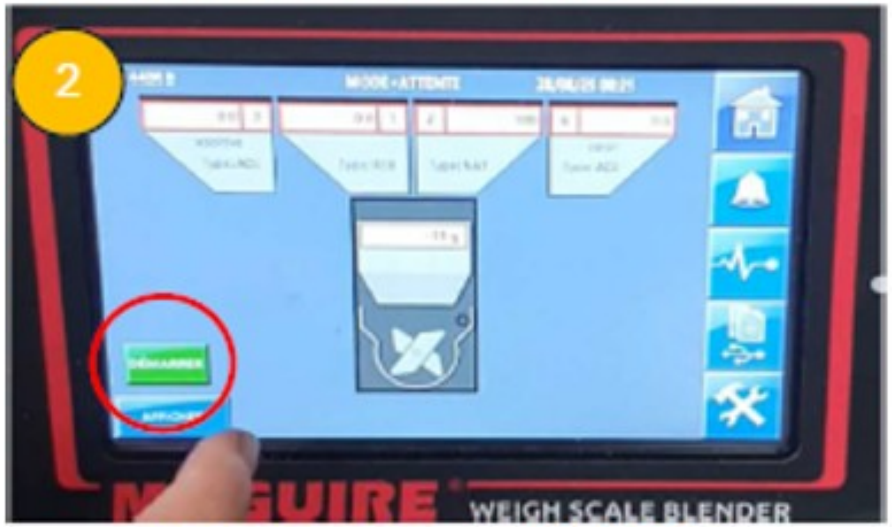
% REBROYE (pebd)

PLAST' FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
	CHARGEUR PONDERAL MAGUIRE	**VERSION/202501**
		CAPS

1- APPUYER SUR L ECRAN TACTIL

3- SELECTIONNER LA TREMIE 1;2;3;4

5-SELECTIONNER LE % SOUHAITE

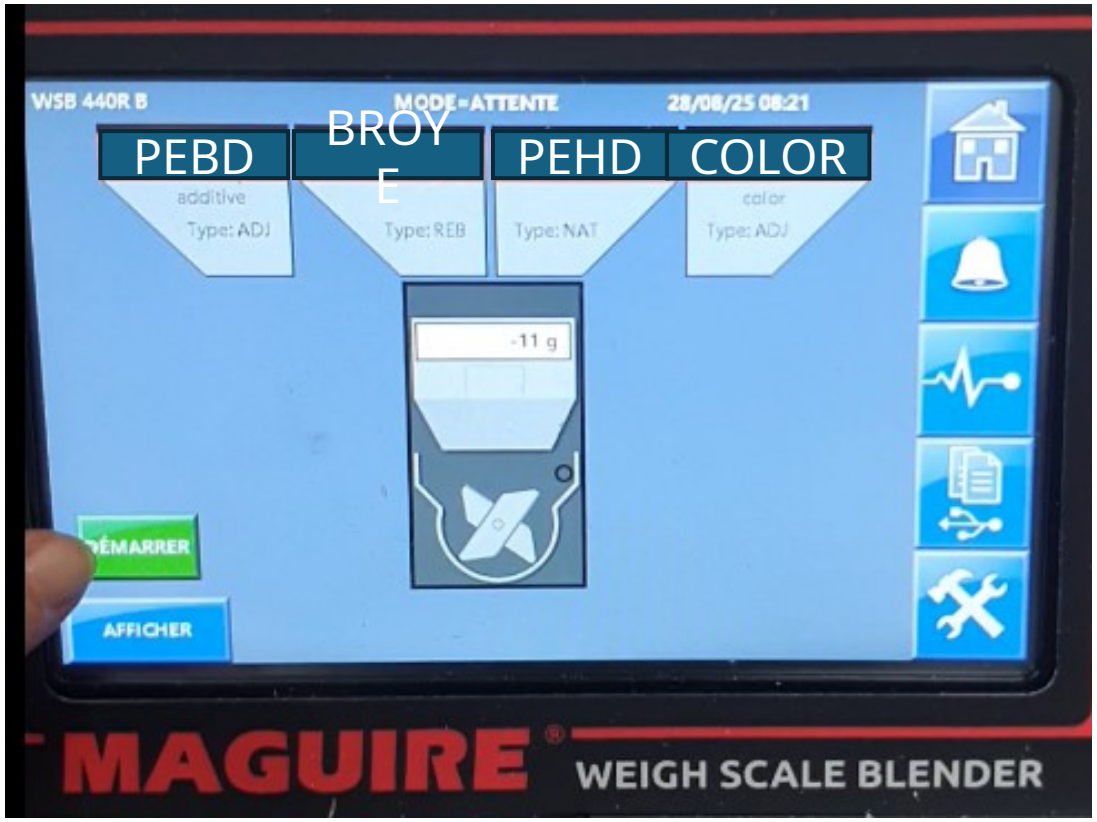


2- APPUYER SUR « DEMARRER »

4- FENETRE DE REGLAGE

6- IDEM POUR LES 3 TREMIES

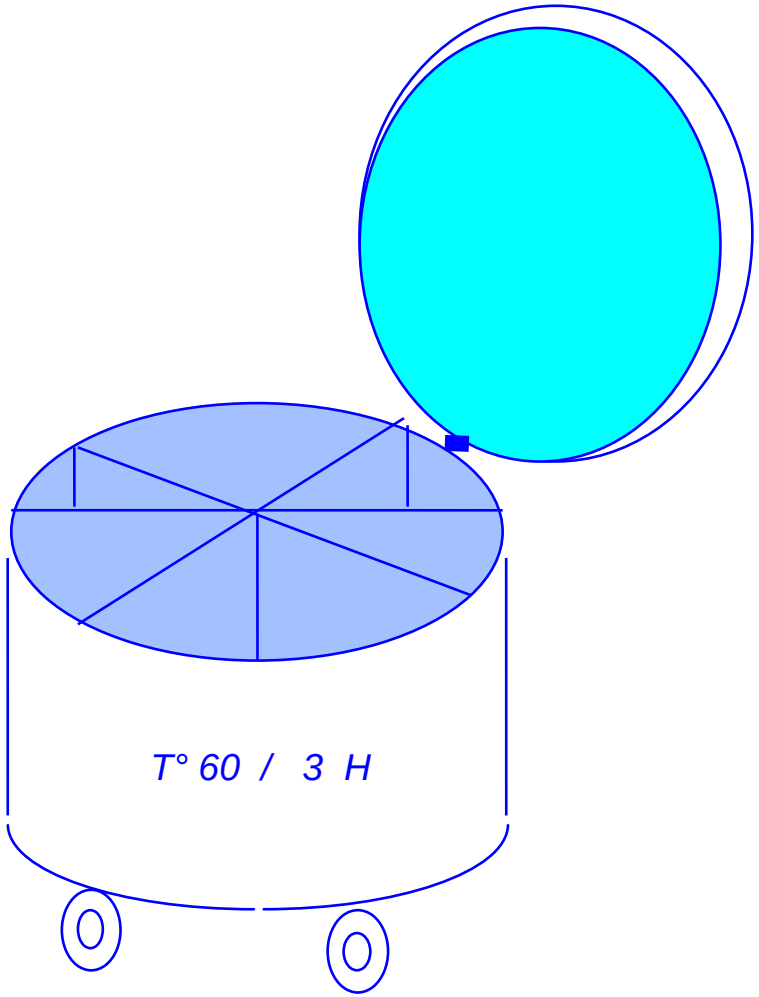
PLAST' FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
	DEMARRAGE CHARGEUR PONDERAL MAGUIRE	**VERSION/202501**
		CAPS



OF

PLAST' FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
	DATA SHEET MATIERES	**VERSION/202501**
		CAPS

PLAST' FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
	ETUVAGE	**VERSION/202501**
		CAPS



ETUVAGE NON NECESSAIRE SAUF SI MATIERE HUMIDE

Lexique des opérations 1/3

1 Matières premières et OF

2 Préparation matière. Chargeur pondéral MAGUIRE

3 Code d'accès pupitre et pages d'écran

4 Clavier et boite à boutons

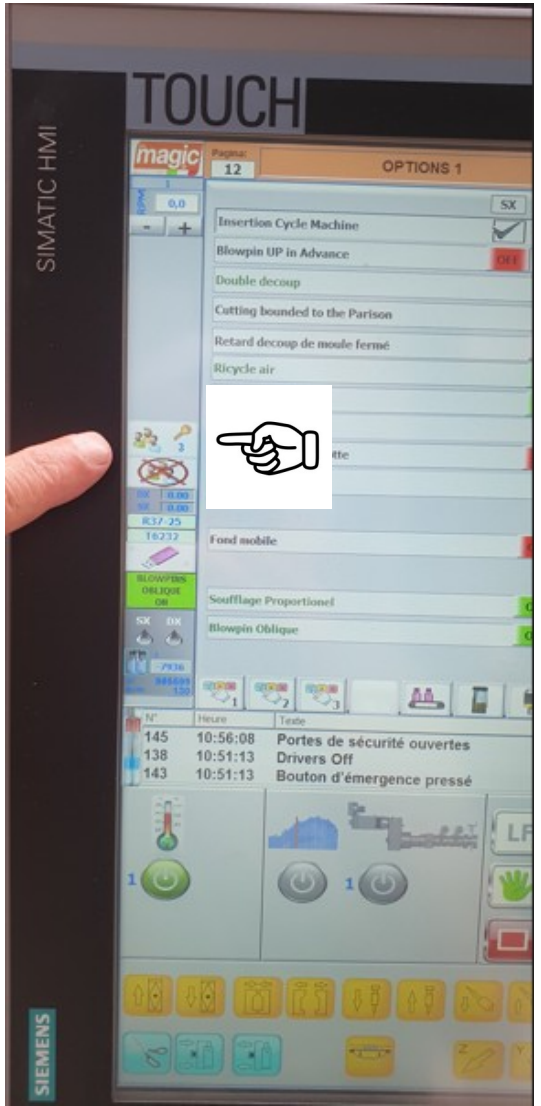
5 Arrêt momentané ou arrêt prolongé

CODES D ACCES & LANGUAGE

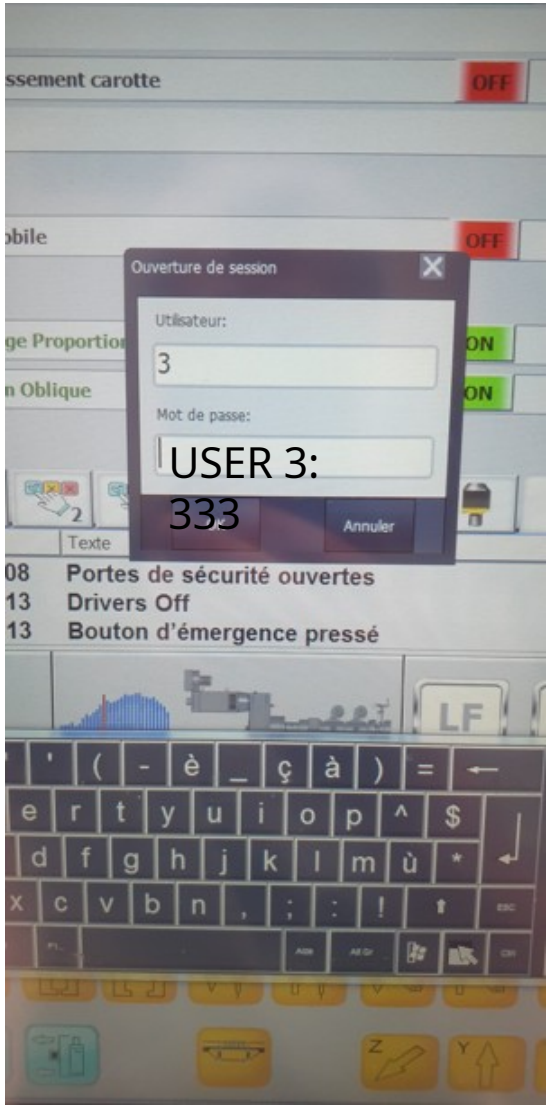
PLAST' FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
	MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D	**VERSION/202501**
		CAPS

CHOIX DE LA LANGUE

CODE D ACCES



UTILISATEUR 3 (MAX)



USER 1: 111

USER 2: 222

USER 3: 333

TEMPERATURES

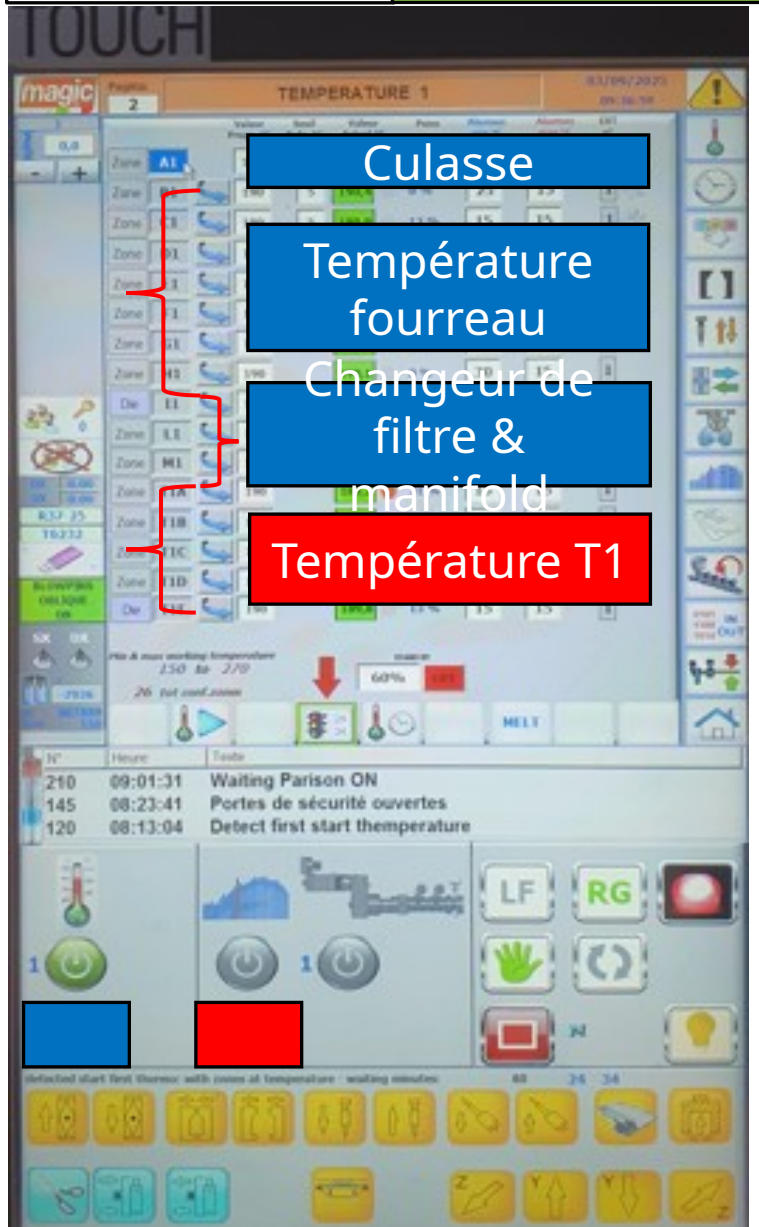
MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D

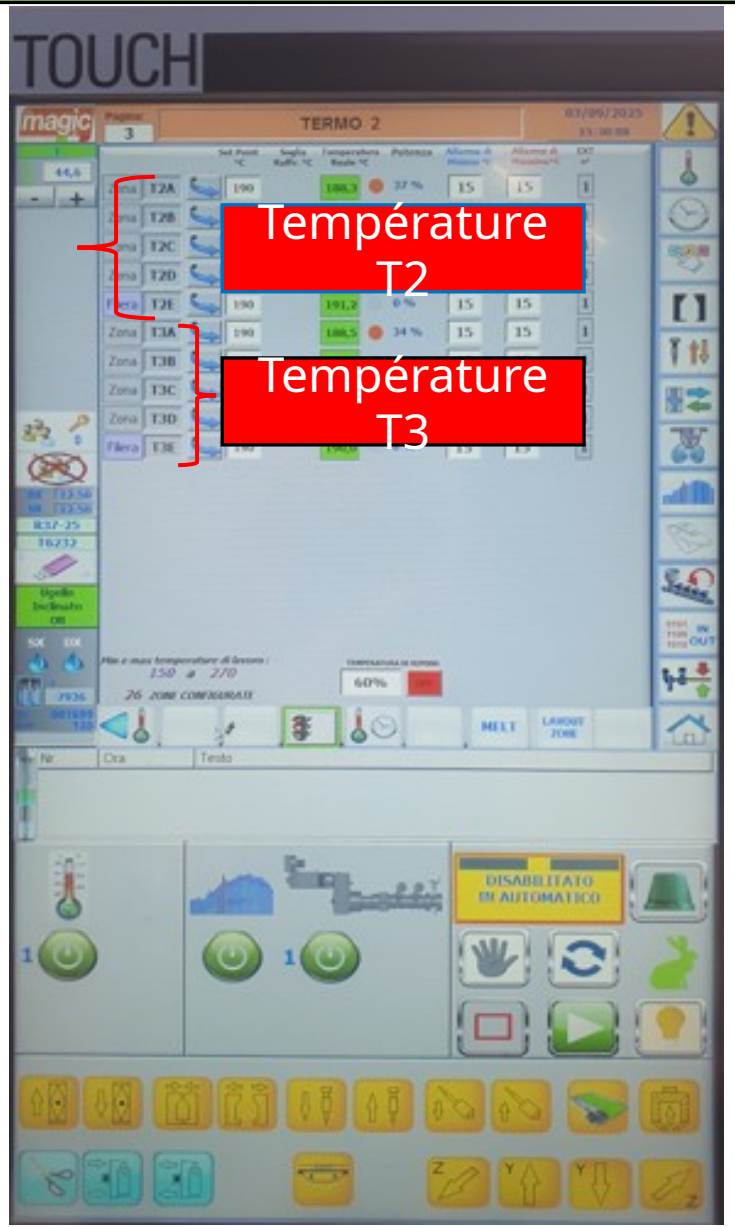
CHAUFFE FOURREAU ET TETE D EXTRUSION

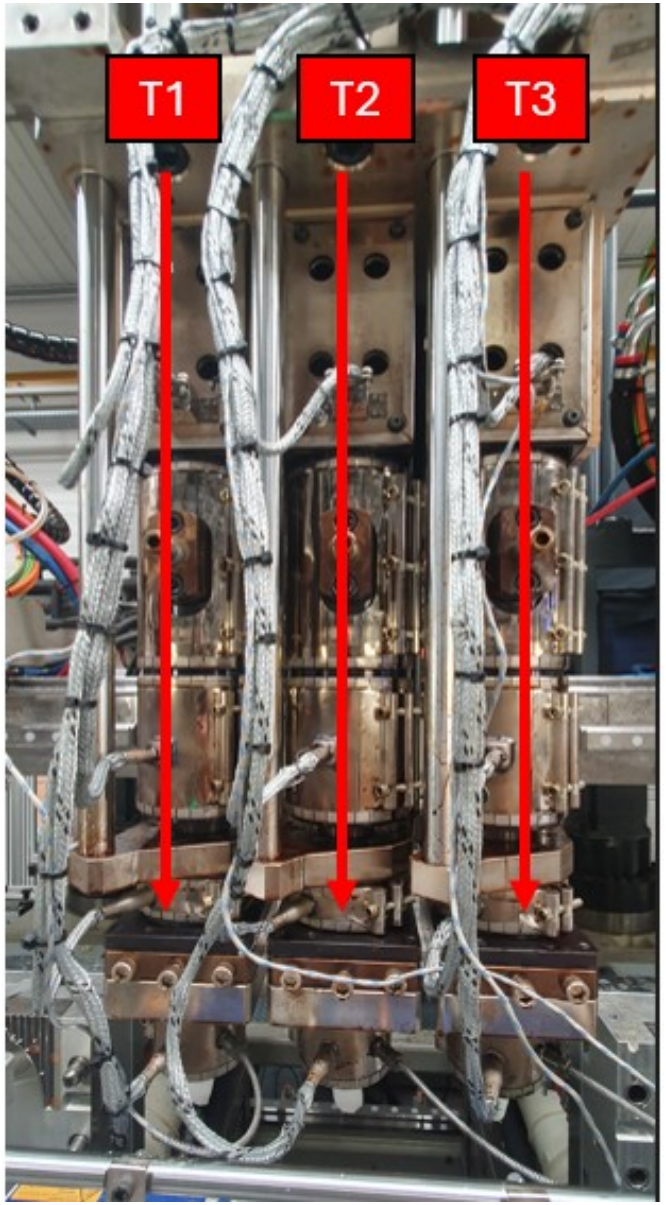
REF: EB 2025

VERSION/202501

CAPS

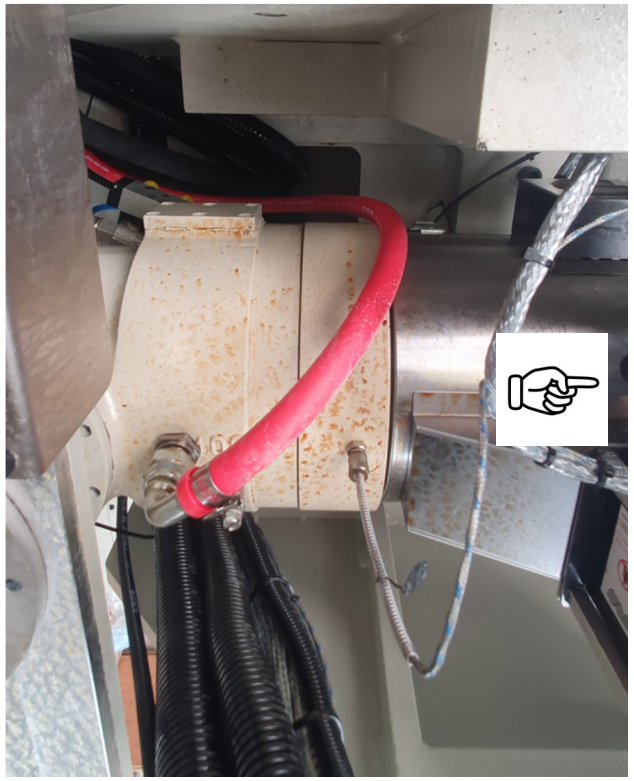




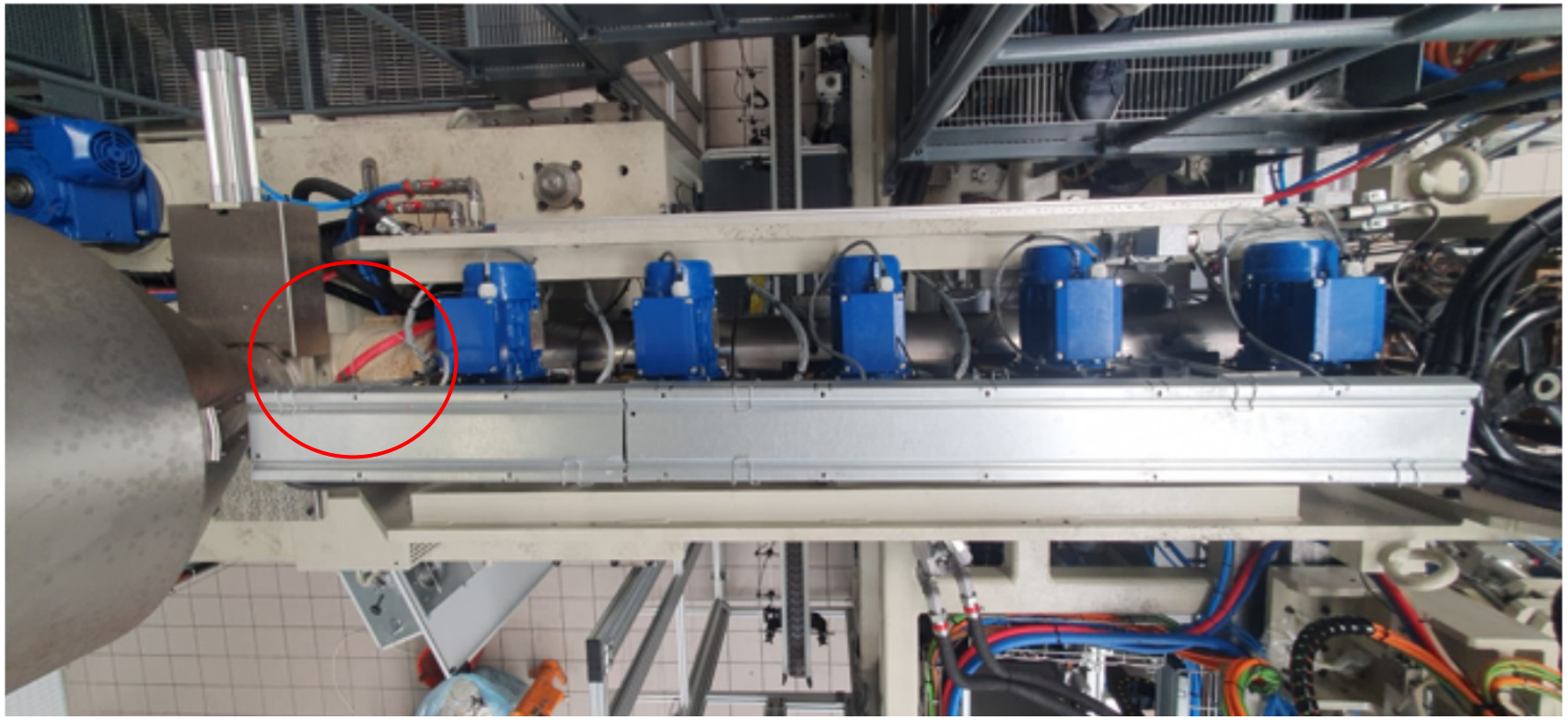


PLAST' FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
	CHAUFFAGE DU FOURREAU	**VERSION/202501**
		CAPS

Culasse

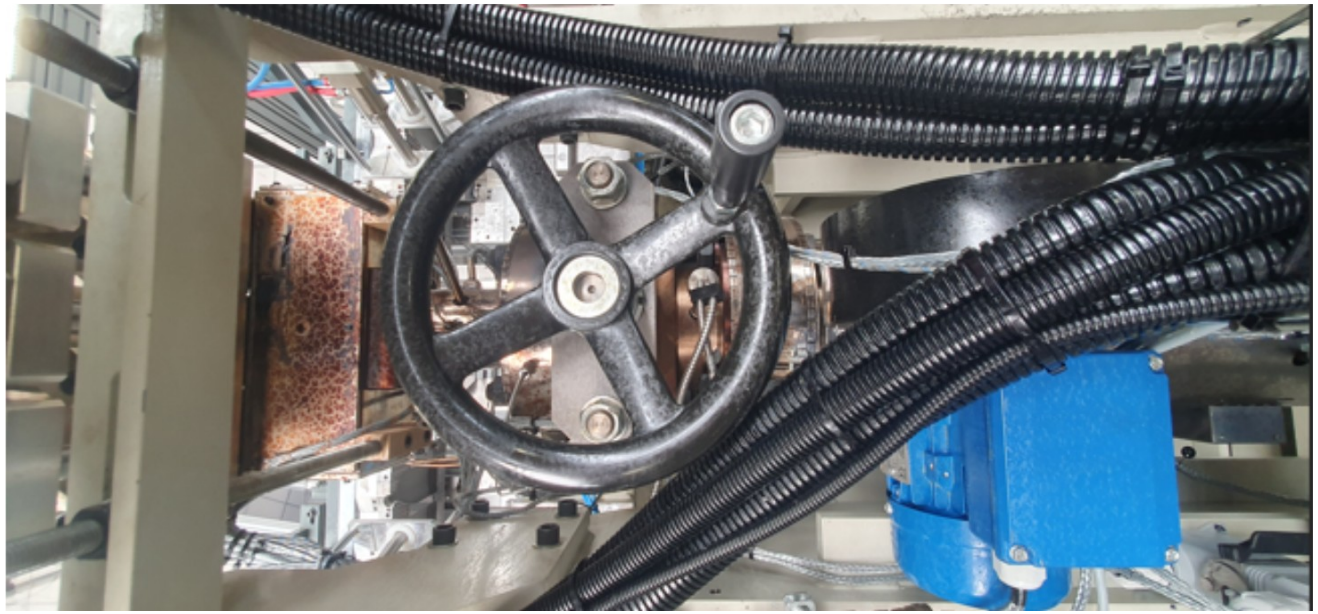


Vue de dessus fourreau extrudeuse

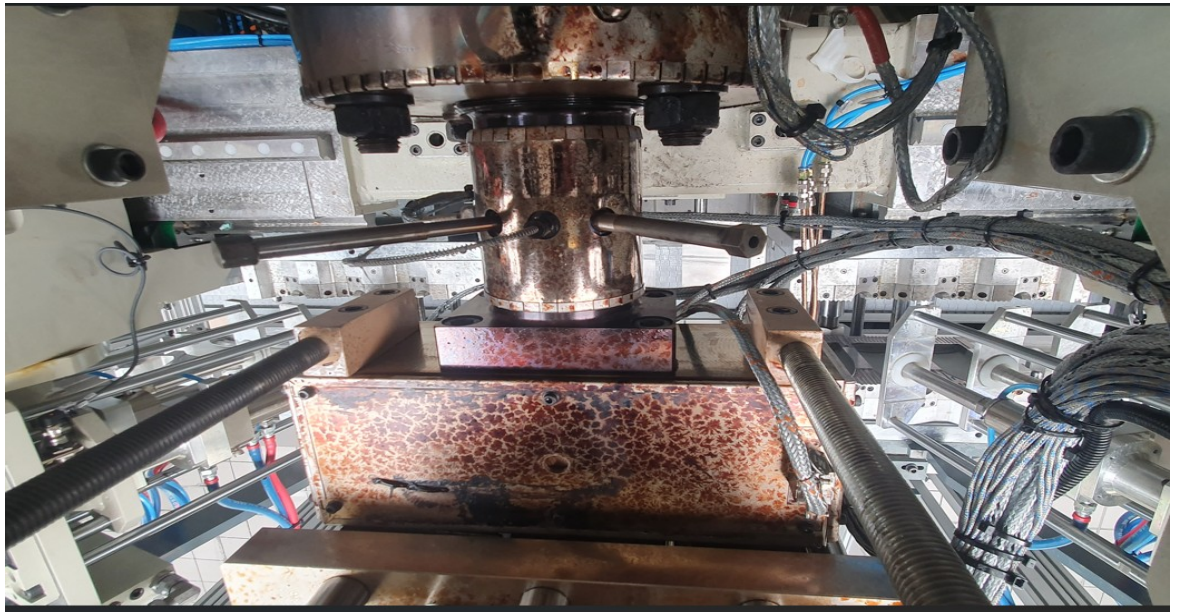


PLAST' FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
	CHANGEUR DE FILTRE	**VERSION/202501**
		CAPS

Vue de dessus changeur de filtre



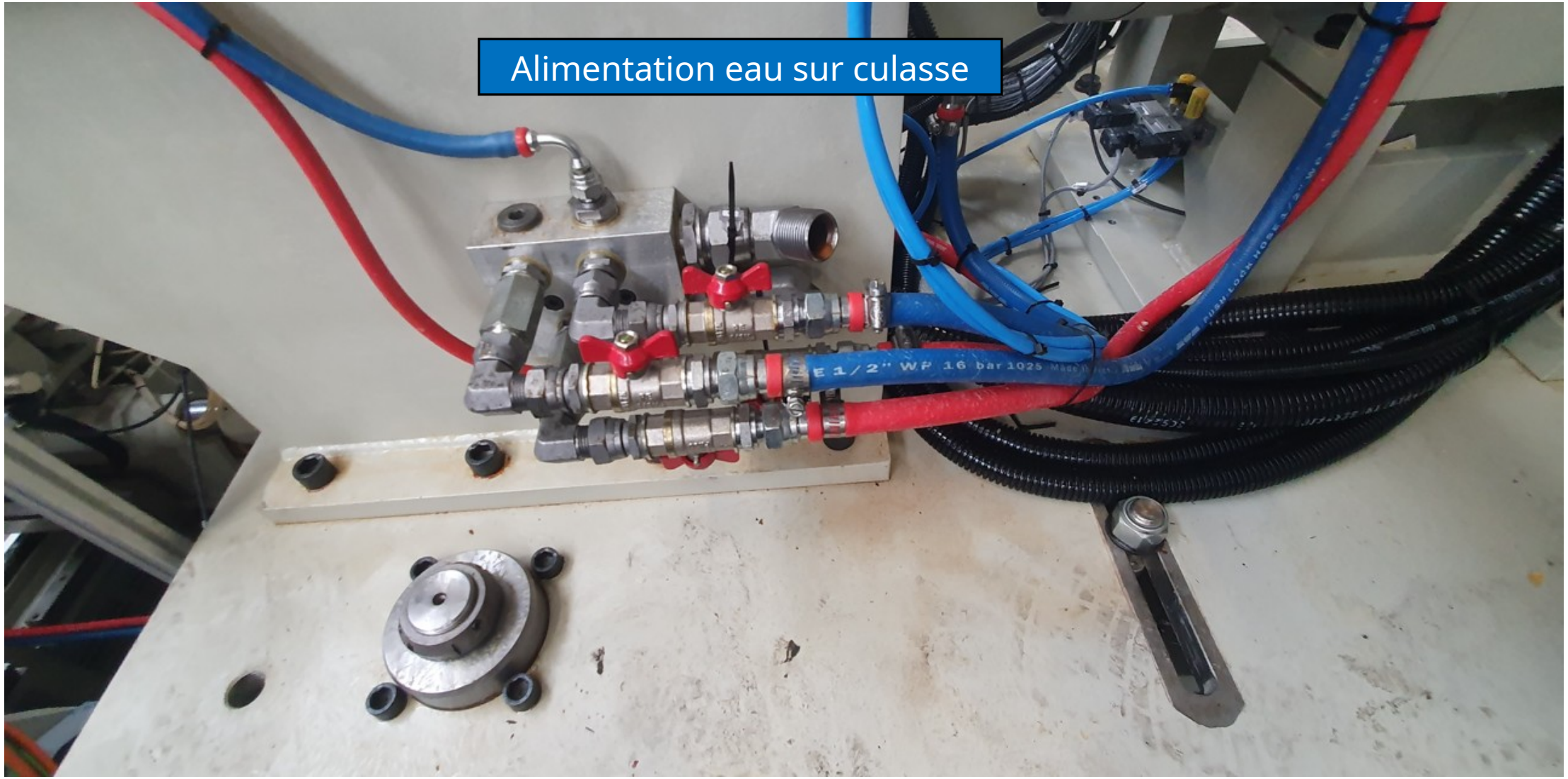
Vue de dessus manifold



ALIMENTATION AIR / EAU

PLAST' FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
	VANNES DE DISTRIBUTION RESEAU D EAU	**VERSION/202501**
		CAPS

PLAST' FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
	EAU SUR CULASSE	**VERSION/202501**
		CAPS



ALIMENTATION AIR / EAU

Si présents, raccorder, des deux côtés de la machine, les tuyaux du distributeur:

H-GE ..... *de refroidissement à eau de la partie avant du groupe d'extrusion*

H-PCI ..... *d'alimentation à eau du dispositif de refroidissement du produit (1er post-refroidissement inférieur)*

H-PCS ..... *d'alimentation à eau du dispositif de refroidissement du produit (1er et 2e post-refroidissement supérieur)*

H-PR ..... *d'alimentation pneumatique du dispositif de prélèvement du produit*

H-ST ..... *de refroidissement à eau des demi-moules*

H-SC ..... *de rejet du produit perforé*

H-UG ..... *de refroidissement des cannes de soufflage de la paraison*

Raccorder, en se référant au schéma pneumatique, le tuyau:

W26 ..... *de sortie de l'air de soufflage de la paraison*

W26-1 ..... *de pilotage de la soupape de sortie de l'air de recirculation et de soufflage de la paraison*

W29 ..... *de sortie de l'air de recirculation*

W52 ..... *de l'air continue / pré-soufflage de la paraison*

W83 ..... *d'alimentation de l'électrovanne de l'obturateur de la trémie de l'extrudeuse et des différents accessoires du groupe d'extrusion*

W202 ..... *du manomètre de la pression de soufflage de la paraison*

W281 ..... *de soufflage de la paraison*

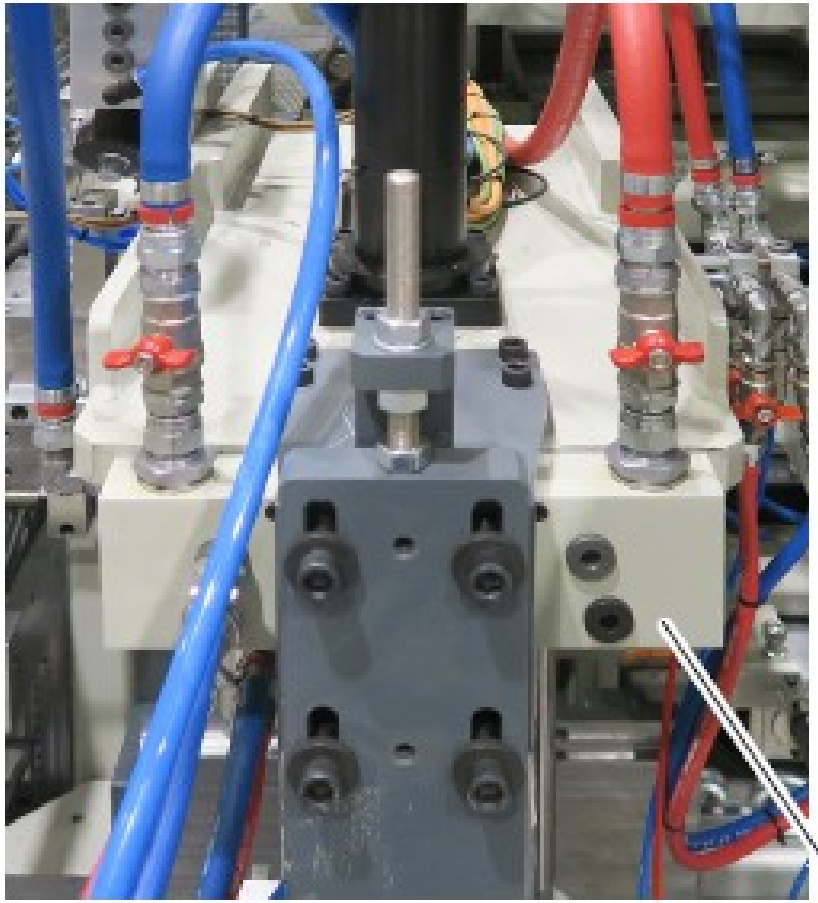
W281P ..... *de pilotage de la soupape de réduction de soufflage de la paraison*

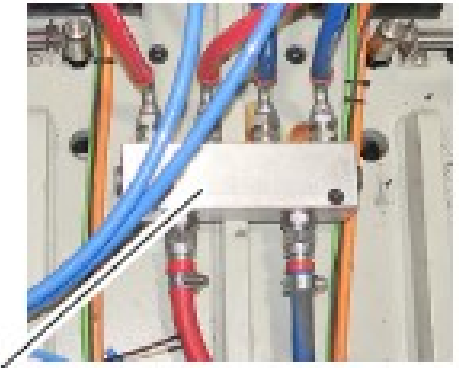
Raccorder la conduite d'alimentation du distributeur de lubrification:

W700 ..... *du basculement du groupe d'extrusion*

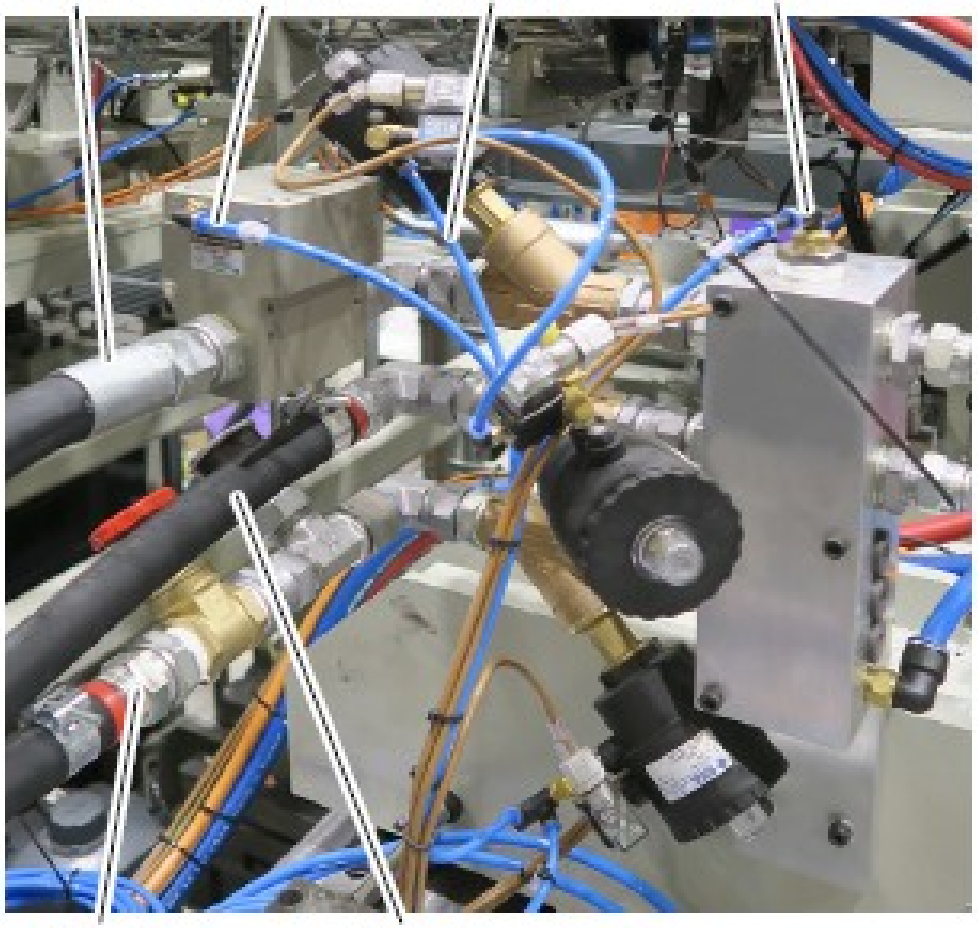
Effectuer, en se référant aux schémas correspondants, toutes les autres connexions pneumatiques, hydrique et électriques

PLAST' FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
	ALIMENTATION AIR / EAU	**VERSION/202501**
		CAPS





H-UG



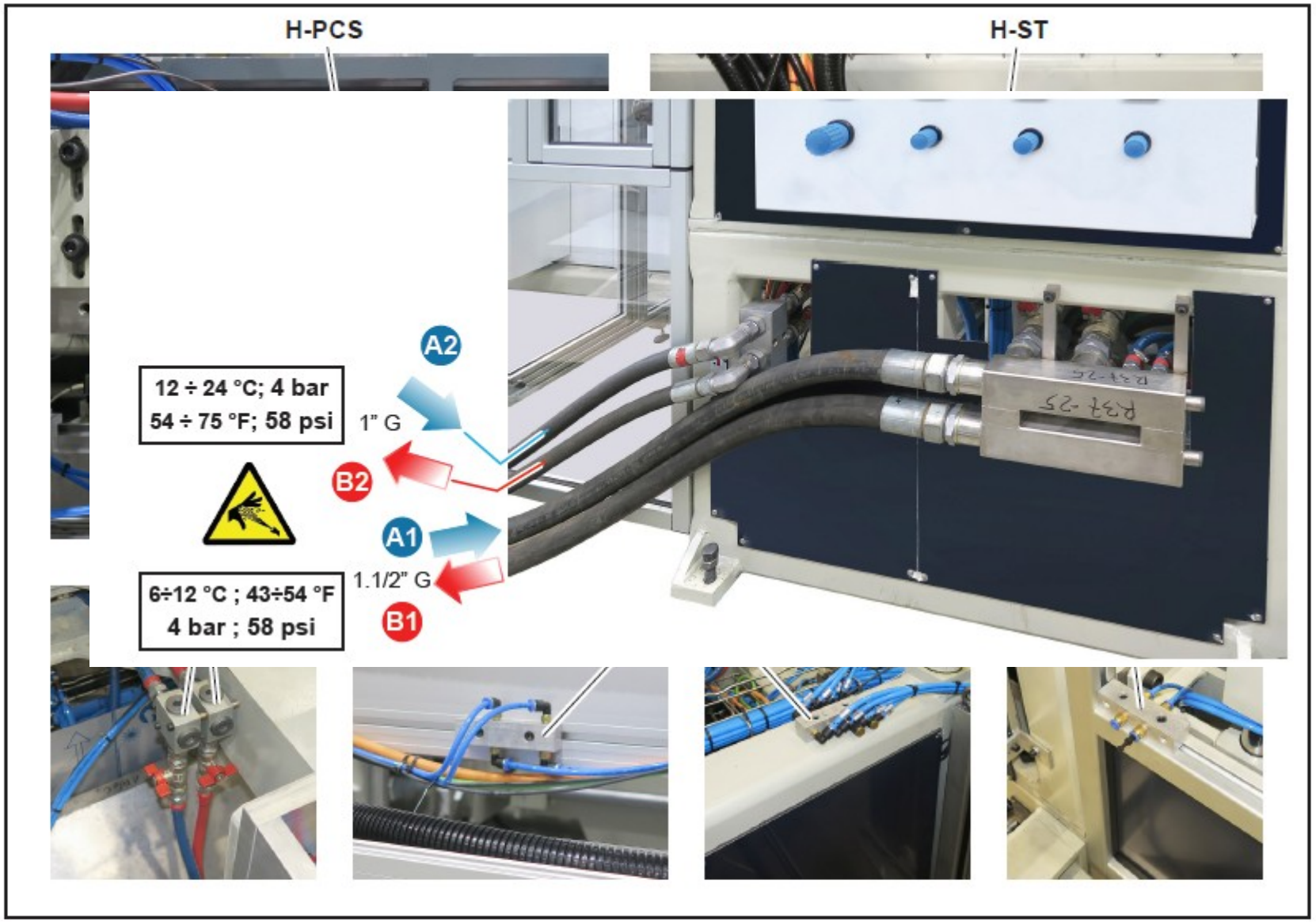
MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D

ALIMENTATION AIR / EAU

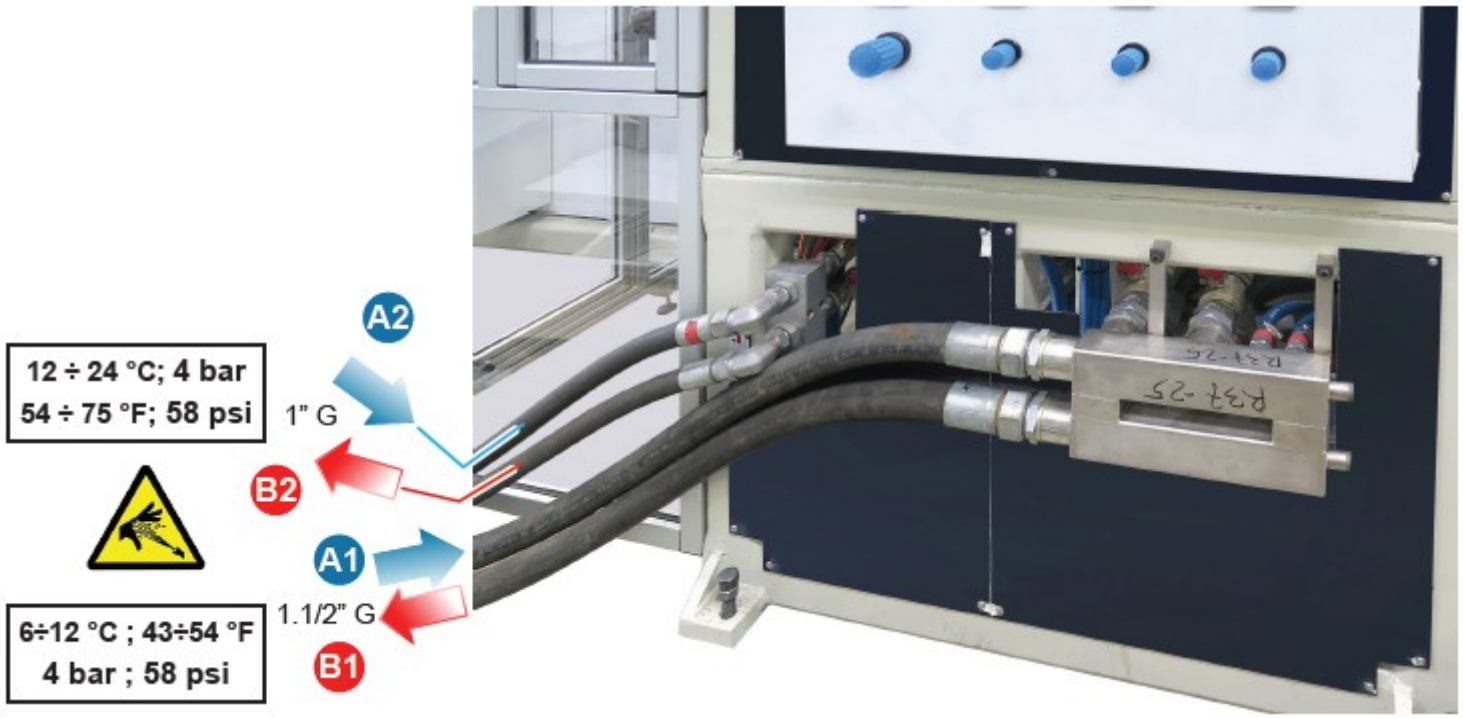
REF: EB 2025

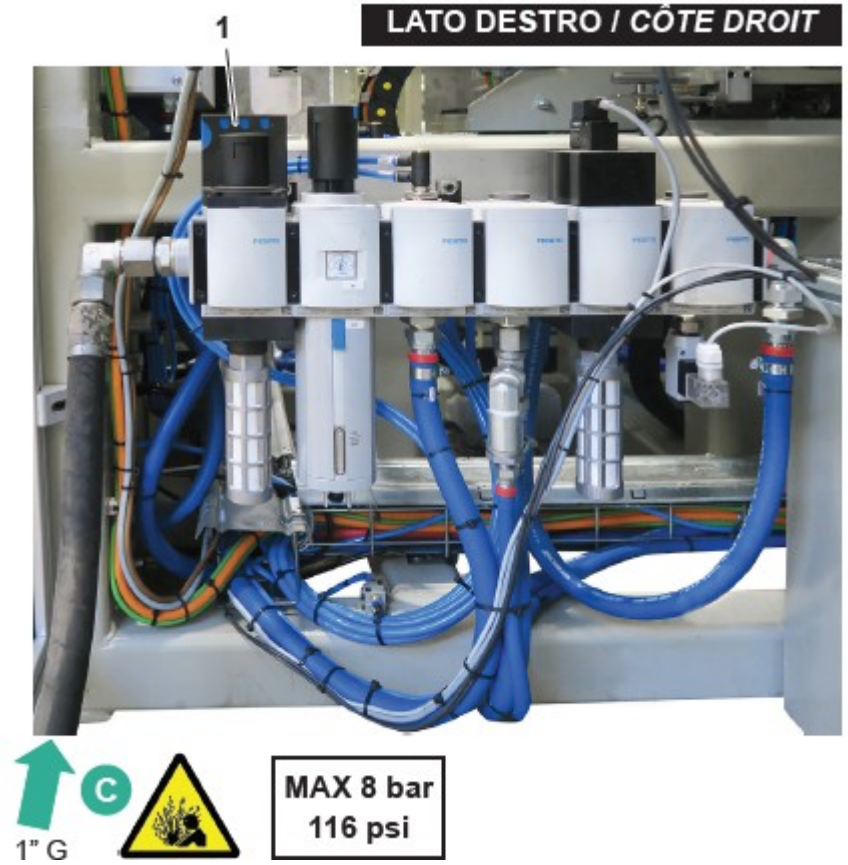
VERSION/202501

CAPS



PLAST' FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
	ALIMENTATION AIR / EAU	**VERSION/202501**
		CAPS



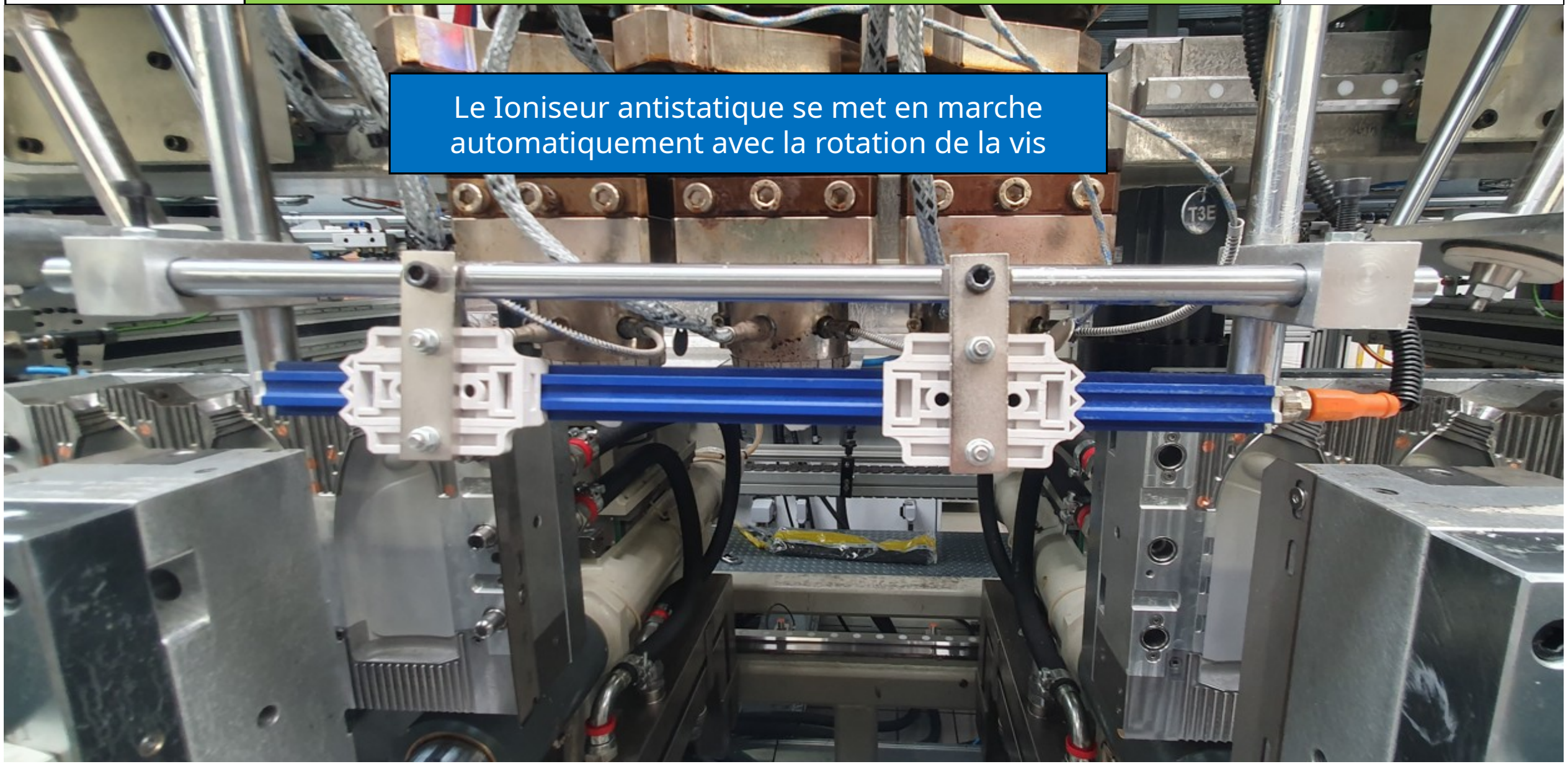


Raccorder à l'entrée **A1** *le tuyau du mélange de refroidissement:*
- des demi-moules
- des cannes de soufflage

Raccorder à l'entrée **A2** *le tuyau du mélange de refroidissement du groupe d'extrusion*
Raccorder correctement le tuyau de retour à la sortie **B1** , **B2**

IONISEUR ANTISTATIQUE

PLAST' FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
	IONISEUR	**VERSION/202501**
		CAPS



PUPITRE

FIG. 61A20 - Dispositivi di comando e segnalazione / *Dispositifs de commande et signalisation*

6.1.1 Tableau opérateur

1 - *écran tactile pour le contrôle et la configuration des paramètres*

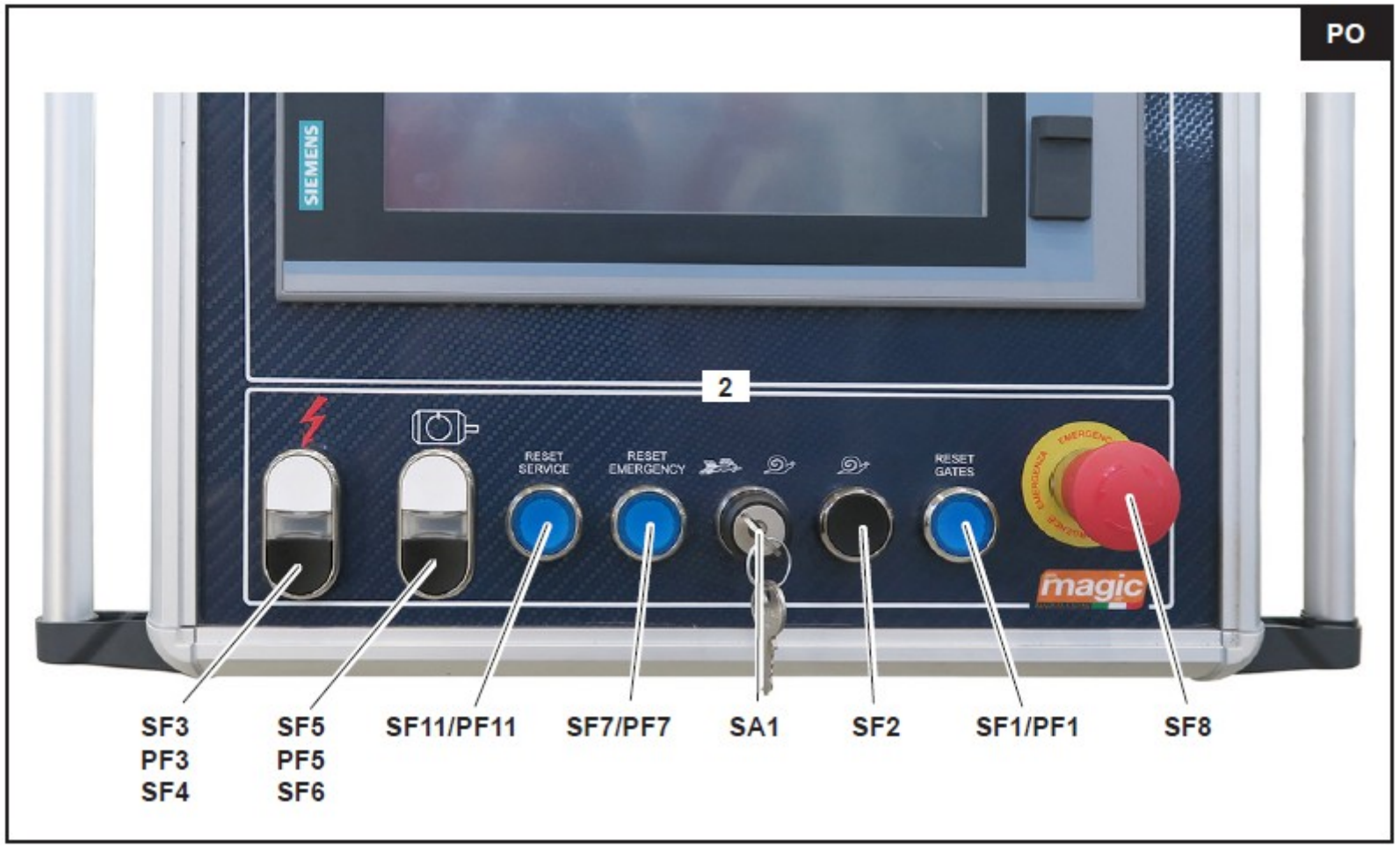
2 - *Panneau de commandes:*

SA1 - *sélecteur à clé de sélection:*

- *vers la droite, de la procédure manuelle à vitesse réduite*
- *vers la gauche, de la procédure automatique à vitesse standard*

Pour effectuer les mouvements pneumatiques, tourner le sélecteur vers la gauche et appuyer sur la touche écran correspondant au mouvement souhaité

PUPITRE



RESET GATES

SF1/PF1 *- bouton lumineux de réinitialisation ouverture des portes.*

*Une fois les portes fermées, en appuyant sur le bouton, l'électrovanne de sécurité pneumatique est activée et la lampe (**PF1**) s'éteint*

SF2 *- bouton d'activation du mouvement électrique à vitesse réduite : il faut appuyer en même temps sur la touche écran correspondant au mouvement souhaité*

SF3/PF3/SF4 *- bouton:*

- *(**SF3**), d'activation (I) avec lampe de signalisation (**PF3**)*
- *(**SF4**), de désactivation (O)*

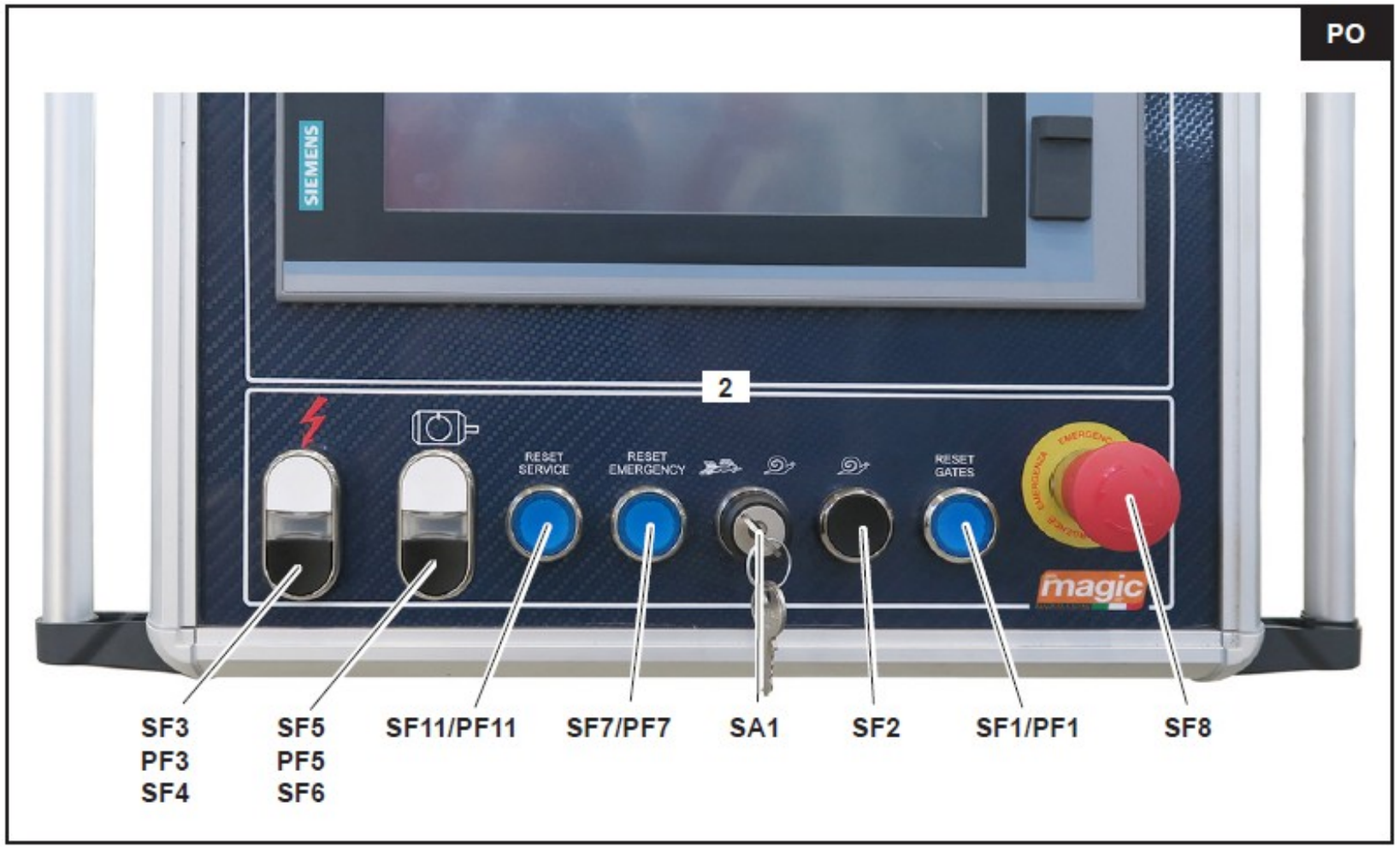
de la tension des auxiliaires

SF5/PF5/SF6 *- bouton:*

- *(**SF5**), d'activation (I) avec lampe de signalisation (**PF5**)*
- *(**SF6**), de désactivation (O)*

de la tension d'alimentation des drivers des moteurs électriques

PUPITRE



RESET EMERGENCY

SF7/PF7 *- bouton lumineux de réinitialisation des urgences.*

*En appuyant sur le bouton, on réinitialise les boutons d'arrêt en cas d'urgence (si relâchés) et la lampe (**PF7**) s'éteint*

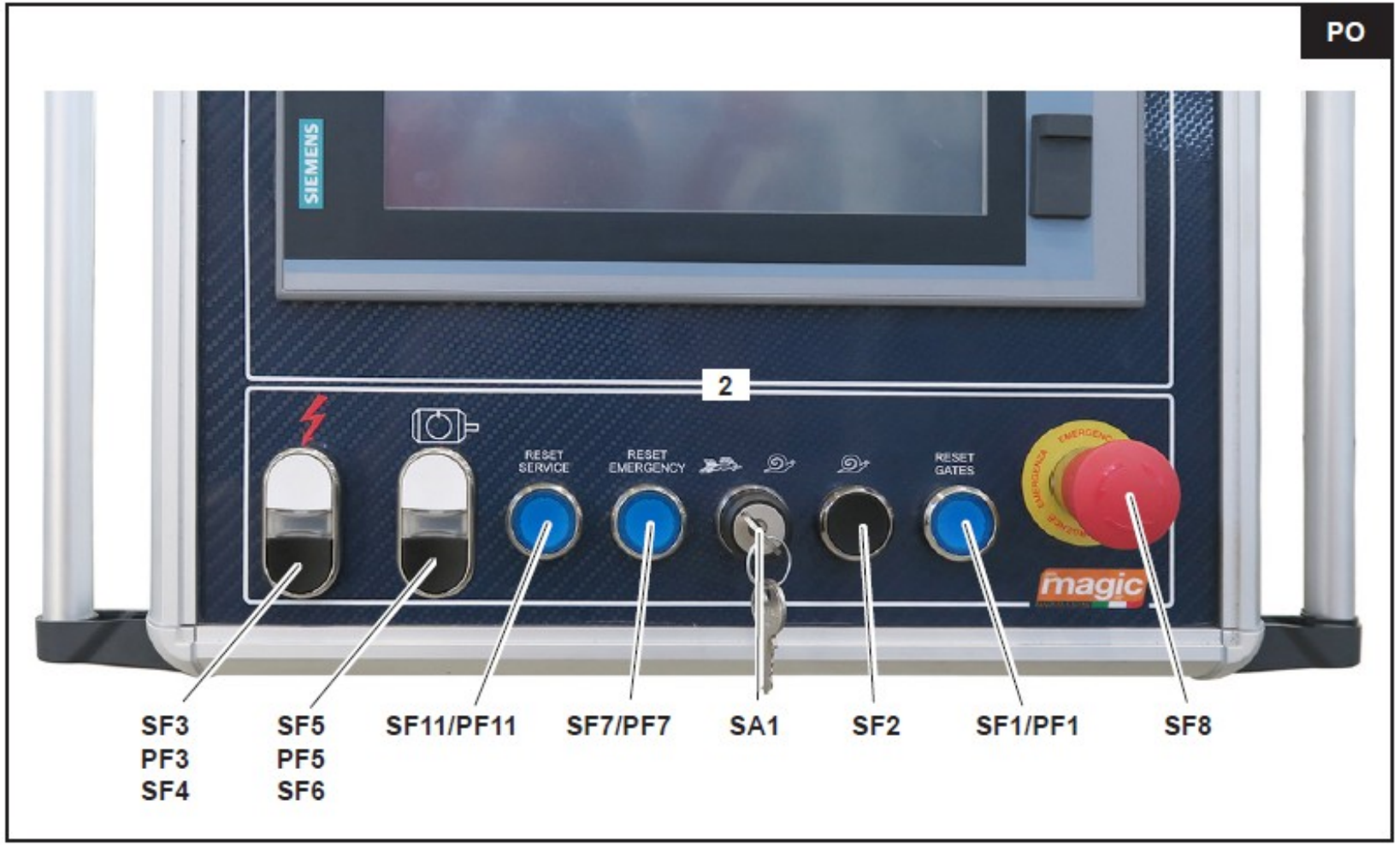
SF8 *- bouton d'arrêt en cas d'urgence.*

L'activation du bouton détermine:

- *l'arrêt immédiat des parties mobiles*
- *le déchargement du circuit de mouvement pneumatique des parties*
- *la désactivation de l'alimentation des drivers de tous les moteurs électriques*
- *la désactivation de la thermorégulation*
- *l'activation en continu de la sirène (**PJ13**) et l'activation visuelle (**PF13-5**) d'alarme*
- *l'affichage du message d'alarme sur l'écran tactile.*

Le refroidissement du tableau électrique reste actif, ainsi que l'écran tactile et, sous pression, le circuit pneumatique de l'air en continu de la tête et de soufflage de la paraison ainsi que d'autres fonctions (voir le paragraphe 4.4)

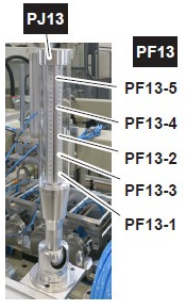
PUPITRE



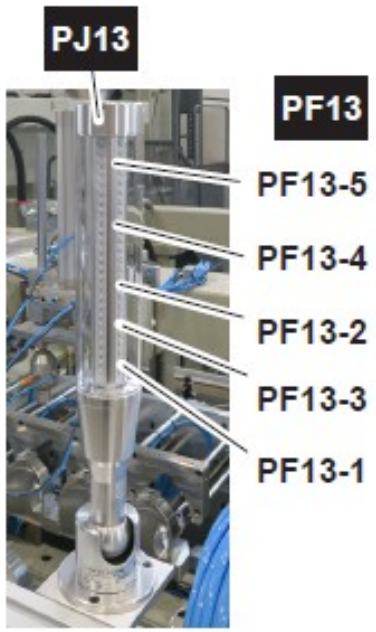
RESET SERVICE

SF11/PF11 *- Bouton lumineux de réinitialisation actionnement du bouton "**SF10**".*

*En appuyant sur le bouton, la machine est réactivée et la lampe (**PF11**) s'éteint*



PUPITRE



6.1.2 Commandes diverses

PF13-.. *- Lampe de signalisation:*

- *(**PF13-1**), couleur blanche, tension des auxiliaires activée*
- *(**PF13-2**), couleur verte, machine en cycle automatique*
- *(**PF13-3**), couleur bleue, besoin de réinitialiser les barrières*
- *(**PF13-4**), couleur orange, zones thermorégulées qui ne sont pas à la température de fonctionnement*
- *(**PF13-5**), couleur rouge, machine en alarme*

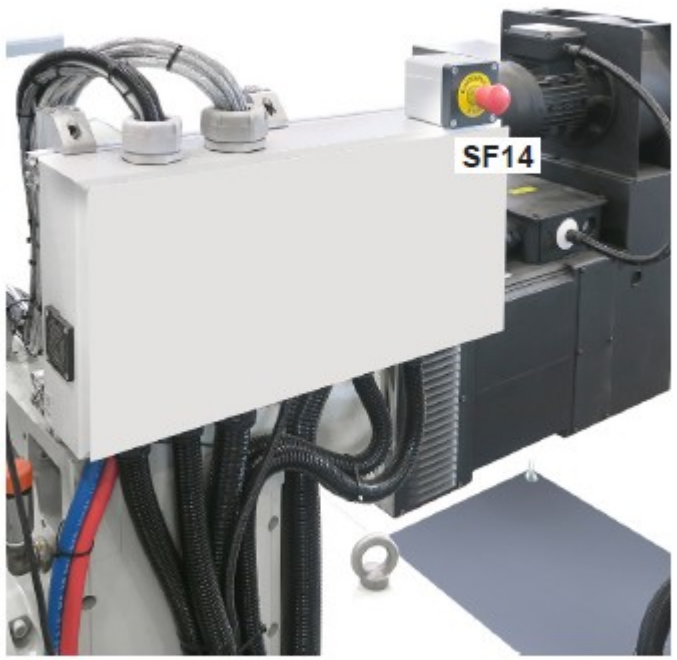
PF14 *- Lampe de signalisation du groupe d'extrusion en fin de course supérieure*

PF15 *- Lampe de signalisation du groupe d'extrusion en fin de course inférieure*

PJ13 *- Sirène de signalisation:*

- *de l'activation des drivers*
- *d'activation des alarmes avec drivers alimentés*

PUPITRE



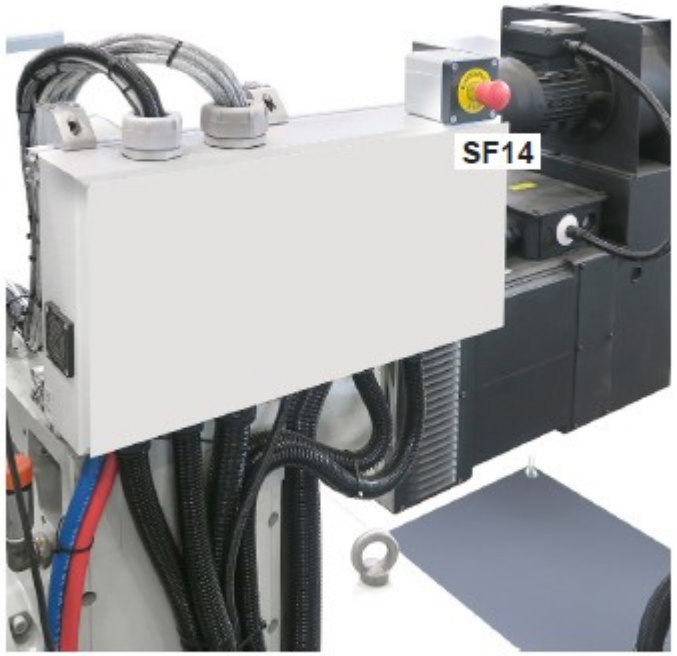
QB1 - *Sectionneur général de la machine.*
*L'interrupteur pivoté sur **"I"** (**ON**) active ou sur **"O"** (**OFF**) désactive, l'alimentation électrique de la machine.*
*L'interrupteur pivoté sur **"O"** (**OFF**) peut être cadenassé comme indiqué au paragraphe 5.3*

SA2 - *Sélecteur, avec retour au centre, de montée (**UP**) / descente (**DOWN**) du groupe d'extrusion*

SA4 - *Sélecteur pour changer la température de la lame du couteau de coupe à chaud de la paraison en augmentant / diminuant la tension du transformateur de courant relatif*

SF10 - *Bouton, avec clé de déverrouillage, pour des entretiens en toute sécurité.*

PUPITRE



Appuyez sur le bouton pour désactiver le fonctionnement de la machine pour le interventions d'entretien.

L'actionnement du bouton enclenche les mêmes effets dus à l'activation d'un bouton d'arrêt en cas d'urgence: cependant l'alimentation au circuit de thermorégulation persiste.

*A la fin des opérations, tourner la clé vers la droite et la relâcher. Après chaque relâchement, il faut presser le bouton **"SF11"***

SF12, SF14, SF15 *- Bouton d'arrêt en cas d'urgence.*

*Même fonctionnalité que le bouton **"SF8"***

MODE DE FONCTIONNEMENT

6.3 Mode de fonctionnement

La machine fonctionne en mode:

- ***manuel à basse vitesse***
- ***manuel***
- ***automatique en dry cycle***
- ***automatique***

Préparation au fonctionnement:

a - *si le dispositif de découpe et/ou de soudure de la paraison est équipé d'un réglage longitudinal, le positionner sous la tête, consulter le paragraphe 7.3*

b - *fermer les portes des tableaux électriques et les barrières de la machine*

c - *alimenter électriquement la machine: pivoter l'interrupteur général sur "ON" (I)*

d - *alimenter par voie pneumatique la machine: ouvrir la valve manuelle d'entrée de l'air*

e - *activer 24 V cc* [ ] *: appuyer sur le bouton* (I) *, la lampe correspondante s'allume*

f - *la phase d'initialisation terminée, le système affiche la page-écran initiale*

g - *attendre environ 40 secondes (nécessaire pour réinitialiser les drivers des moteurs électriques) ensuite, réinitialiser les boutons d'urgence, bouton* [RESET EMERGENCY] .
Si le bouton ne s'éteint pas, cela signifie qu'un bouton d'urgence est enfoncé dans ce cas, relâcher le bouton et presser à nouveau sur [RESET EMERGENCY]

h - *appuyer sur la touche* **INDEX** *pour afficher la page* ***"1"***

i - *réinitialiser toute alarme en appuyant*
Pendant l'exécution de la réinitialisation le bouton s'allume(histogramme progressif de la réinitialisation) pour revenir ensuite à l'état initial en fin d'opération

j - *relâcher le bouton des opérations d'entretien en toute sécurité et appuyer sur le bouton* [RESET SERVICE] *,le voyant du bouton s'éteint (effectuer à la première mise en marche de la machine au moyen de l'interrupteur général et après chaque déclenchement d'un bouton d'arrêt en cas d'urgence)*

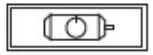
k - *réinitialiser les centrales de sécurité pour le contrôle des barrières, bouton* [RESET GATES] *, la lampe correspondante s'éteint*

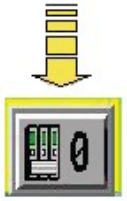
MODE DE FONTIONNEMENT

***l - à chaque mise en marche de la machine au moyen de l'interrupteur général**, rechercher la position de zéro de chaque axe (homing):*

- *cannes de soufflage en haut*
- *charriot en arrière (vers le dispositif de prélèvement)*
- *demi-moules ouverts*
- *dispositif de prélèvement en haut et en arrière (vers l'extérieur)*
- *inclinaison, groupe d'extrusion horizontal*

ensuite:

- *activer les drivers*  *: appuyer sur le bouton correspondant* *, la lampe correspondante s'allume et la sirène s'active*
- *éteindre la sirène, touche*
- *afficher la page des alarmes, touche*

  ensuite, afficher la page des signalements des drivers (page de homing), touche 
- *sélectionner la vitesse standard de fonctionnement, clé du sélecteur* *tournée vers la gauche*
- *sélectionner le côté droit, touche*
- *sélectionner le mode manuel*
- *appuyer sur la touche* **OFF** *pour activer* **ON** *la recherche de zéro*

  L'homing s'effectue dans l'ordre suivant:
  - *dispositif de prélèvement (si électrique) du côté droit et gauche de la machine (axe X, Z ensuite Y)*
  - *demi-moules du côté droit*
  - *cannes de soufflage du côté droit*
  - *chariot porte-moule du côté droit*
  - *inclinaison du groupe d'extrusion*

  ensuite, exécution également pour les parties du côté gauche éventuel

  *A la fin de la procédure, est affiché en haut à gauche de la page-écran "**Axes remis à zéro**"*

***m -** afficher la page des alarmes, touche* .

Les alarmes de demande de contrôle de la force de fermeture des demi-moules et de descente canne sont actives, effectuer la procédure comme indiquée aux paragraphes 7.2 et 7.4

***n -** faire pivoter vers **"I"** (**ON**) l'interrupteur d'activation éventuel installé à l'extérieur du pilote du moteur de l'extrudeuse*

Les parties actionnés électriquement peuvent être déplacés à faible vitesse pour effectuer des travaux d'installation et de réglage.

AVERTISSEMENT

Ce mode de fonctionnement nécessite:

- ***l'utilisation d'un seul opérateur***
- ***l'activation des mouvements seulement après avoir vérifié que personne ne se trouve à l'intérieur de la machine ou dans la zone de déplacement des parties***

***a -** effectuer les opérations visées aux points "**a ÷ n**" du paragraphe 6.3*

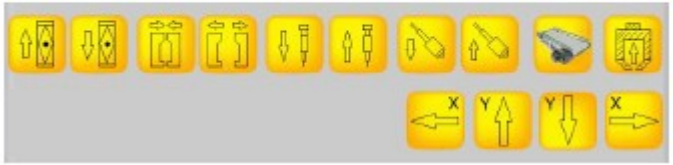
***b -** ouvrir une ou plusieurs barrières*

***c -** sélectionner la vitesse de fonctionnement basse, clé du sélecteur* *tournée vers la droite*

***d -** sélectionner le côté droit, touche* *ou gauche*

***e -** déplacer le composant électrique intéressé en appuyant simultanément sur le bouton* *(l'icône du moteur de l'axe change de couleur) de*

noire elle devient jaune) et sur la touche correspondant au mouvement:



6.3.2 Mode manuel

Le mode manuel permet:

- *d'effectuer les mouvements individuels des parties après le contrôle, à faible vitesse, des réglages effectués et avant le début de la production en mode automatique*
- *la configuration des paramètres de travail.*

a - *effectuer les opérations visées aux points "**a ÷ n**" du paragraphe 6.3*

b - *sélectionner la vitesse standard de fonctionnement, clé du sélecteur* *tournée vers la gauche*

c - *sélectionner le côté droit, touche* *ou gauche*

d - *déplacer la partie pneumatique intéressé en appuyant sur la touche correspondante:*

Certains mouvements, en fonction de la configuration de la machine doivent:

- *être activés au fonctionnement à la page des accessoires optionnels, touche*
- *être commandés directement à partir des pages-de gestion (comme par exemple le testeur de trous, etc.) on y accède depuis la page-écran d'index*

Tous les mouvements sont effectués en condition de sécurité mutuelle, il est donc nécessaire de commander les parties en séquence

6.3.3 Mode automatique en dry cycle

Ce mode permet, avant le début de production, de vérifier les mouvements et par conséquent les réglages effectués.

a - *effectuer les opérations visées aux points "**a ÷ n**" du paragraphe 6.3*

b - *sélectionner la vitesse standard de fonctionnement, clé du sélecteur* *tournée vers la gauche*

c - *réinitialiser tous les mouvements (pneumatiques et électriques), touche*

d - *activer le fonctionnement, touche*

6.3.4 Mode automatique

Ce mode représente le mode de production normal de la machine.
L'activation automatique ne doit être effectuée qu'après avoir exécuté en séquence celle à basse vitesse, la manuelle et enfin celle en dry cycle.
Le cycle, commandé par l'opérateur, est effectué auto matiquement jusqu'à la réalisation complète de la production configurée

a *- effectuer les opérations visées aux points "**a ÷ n**" du paragraphe 6.3*

b *- afficher la page des températures, touche* *et configurer le chau fage des zones thermorégulées* ***(uniquement celles utilisées)*** *comme indiqué dans le manuel du logiciel*

c *- appuyer sur* *pour activer* *la thermorégulation*

Les zones ont besoin en moyenne d'environ 2 heures (le temps varie en fonction de la configuration de la machine) pour atteindre la température programmée

d *- quand la température de la dernière zone atteint le champ de tolérance, défini à la page des températures, un délai de 10 minutes commence au bout duquel il est possible d'activer le moteur de variation de l'épaisseur de la paraison.*
Si la machine est configurée pour la transformation de PVC, il est possible de court-circuiter le délai à la page-écran "151" (niveau d'accès "2") en appuyant sur **OFF** *à la fonction* **MACHINE A TRAITEMENT PVC**

e *- appuyer sur* *pour activer* *le moteur de la paraison* *. Après 30 secondes, il est possible d'activer l'extrudeuse*

f *- ouvrir les éventuelles valves d'entrée du liquide de refroidissement des différentes zones, paragraphe 4.3*

g *- appuyer sur* *pour activer* *l'extrudeuse* *ensuite, consulter la page des tours de la vis,*

h *- ouvrir l'obturateur de la trémie, touche*

La touche devient

i *- configurer la vitesse de la vis de l'extrudeuse: touche* **+**

j *- si l'écoulement en sortie de la paraison n'est pas centrée, ouvrir les protections et régler la filière, paragraphe 7.5.1*

k *- fermer les barrières et réinitialiser les centrales de sécurité pour le contrôle des barrières, bouton* **RESET GATES** *, la lampe correspondante s'éteint*

l *- réinitialiser tous les mouvements (pneumatiques et électriques): touche*

m - *activer le fonctionnement, touche*

n - *le cycle commence avec la découpe de la paraison (si activée à la page des accessoires optionnels, touche) ou avec le déplacement du chariot porte-moule vers la tête*

Activer la fonction de découpe uniquement ment lorsque sur la machine est installée la pince de découpe e de soudure ou bien le couteau de découpe à lame chaude. Sinon, désactiver la fonction pour permettre au couteau de couper la paraison "retenue" par les demi-moules fermés

6.5 Modes d'arrêt du fonctionnement

Les modes suivants permettent d'arrêter la machine dans n'importe quelle situation:

- ***arrêt contrôlé***
- ***arrêt en cas d'urgence***
- ***arrêt général***

Consulter le paragraphe 6.1.1; 6.1.2 et le manuel du logiciel pour plus d'informations et/ou pour localiser les boutons et sélecteurs illustrés ci-dessous.

6.5.1 Arrêt contrôlé

L'arrêt contrôlé interrompt volontairement le fonctionnement de la machine:

a - *appuyer sur la touche : le cycle en cours terminé, la machine s'arrête avec les parties en position pour le prochain redémarrage*

b - *la machine se prépare en mode de fonctionnement manuel*

Reprise du fonctionnement

a - *fermer toutes les barrières ouvertes*

b - *réinitialiser les centrales de sécurité pour le contrôle des barrières, bouton RESET GATES , la lampe correspondante s'éteint*

c - *réinitialiser tous les mouvements (pneumatiques et électriques), touche*

d - *activer le fonctionnement, touche*

6.5.2 Arrêt en cas d'urgence

A tout moment il est possible d'interrompre immédiatement le fonctionnement de la machine:

- *en appuyant sur n'importe quel bouton d'urgence (la machine s'arrête en se séparant de la source électrique d'alimentation)*
- *en ouvrant n'importe quelle barrière*

  Ce mode, bien qu'il ne soit pas un véritable arrêt d'urgence, permet de bloquer dans les plus brefs délais les parties mobiles en cas de besoin urgent

Dans les deux cas, pour plus d'informations, consulter le paragraphe 5.3

Utiliser l'arrêt d'urgence uniquement en cas de danger pour l'opérateur o pour eviter d'endommager la machine. L'utilisation de cette méthodologie pour un arrêt normal contrevient aux normes de sécurité et peut causer des dommages à la machine

6.9 Interruption de la production

En cours de fonctionnement, il peut être nécessaire d'interrompre la production pour des intervalles de temps courts ou longs (réglages, maintenance, nuit, week-end, etc.).

Périodes courtes d'interruption:

elles ne nécessitent pas de précautions particulières, il suffit de respecter précisément les limites de température recommandées par le fabricant du matériau

Périodes longues d'interruption:

par exemple, la nuit ou le week-end, dans ce cas, en plus de la réduction des températures il faut aussi purger le matériau comme indiqué au paragraphe 6.10

Toujours consulter les fiches techniques des matériaux afin d'adopter les meilleures précautions pour chaque type d'interruption

6.10 Remplacement du matériau thermoplastique

Pour remplacer le type ou la couleur du matériau thermoplastique, il est nécessaire de purger le groupe d'extrusion, ensuite il faut extruder le matériau pour obtenir une paraison uniforme au niveau de sa couleur et de sa composition

6.5.3 Arrêt général

Ce type d'arrêt interrompt le fonctionnement de la machine avec séparation des sources d'énergie d'alimentation.

a - *effectuer l'arrêt contrôlé, paragraphe 6.5.1*

b - *si nécessaire, purger l'extrudeuse, paragraphe 6.7*

c - *désactiver le 24 V cc* ⚡ *: appuyer sur le bouton* ◉ *correspondant, son voyant s'éteint*

d - *tourner le sectionneur général de la machine et de l'éventuel transformateur de courant externe sur la position "O" (OFF)*

e - *fermer les vannes à bille d'entrée du liquide de refroidissement (pour éviter également la formation de condensation), paragraphe 4.3*

f - *fermer les valves d'entrée de l'air comprimé, paragraphe 4.4*

6.9 Interruption de la production

En cours de fonctionnement, il peut être nécessaire d'interrompre la production pour des intervalles de temps courts ou longs (réglages, maintenance, nuit, week-end, etc.).

Périodes courtes d'interruption:

elles ne nécessitent pas de précautions particulières, il suffit de respecter précisément les limites de température recommandées par le fabricant du matériau

Périodes longues d'interruption:

par exemple, la nuit ou le week-end, dans ce cas, en plus de la réduction des températures il faut aussi purger le matériau comme indiqué au paragraphe 6.10

Toujours consulter les fiches techniques des matériaux afin d'adopter les meilleures précautions pour chaque type d'interruption

6.10 Remplacement du matériau thermoplastique

Pour remplacer le type ou la couleur du matériau thermoplastique, il est nécessaire de purger le groupe d'extrusion, ensuite il faut extruder le matériau pour obtenir une paraison uniforme au niveau de sa couleur et de sa composition

6.10 Remplacement du matériau thermoplastique

Pour remplacer le type ou la couleur du matériau thermoplastique, il est nécessaire de purger le groupe d'extrusion, ensuite il faut extruder le matériau pour obtenir une paraison uniforme au niveau de sa couleur et de sa composition

Purge du groupe d'extrusion

a - *désactiver le chargeur automatique*

b - *fermer l'obturateur de la trémie*

c - *vider la trémie à l'aide de la soupape à bille*

d - *charger la trémie avec de la résine de nettoyage*

e - *adapter les températures au nouveau matériau*

f - *ouvrir complètement la filière,*

g - *réduire la vitesse de l'extrudeuse à environ 5÷10 rpm*

h - *extruder la paraison jusqu'au nettoyage complet*

i - *répéter **"a, b, c"***

j - *nettoyer la zone de la trémie et du châssis environnant de la poussière et des granules*

PAGES D ECRAN

CHANGER LA LANGUE

PRESENTATION MENU

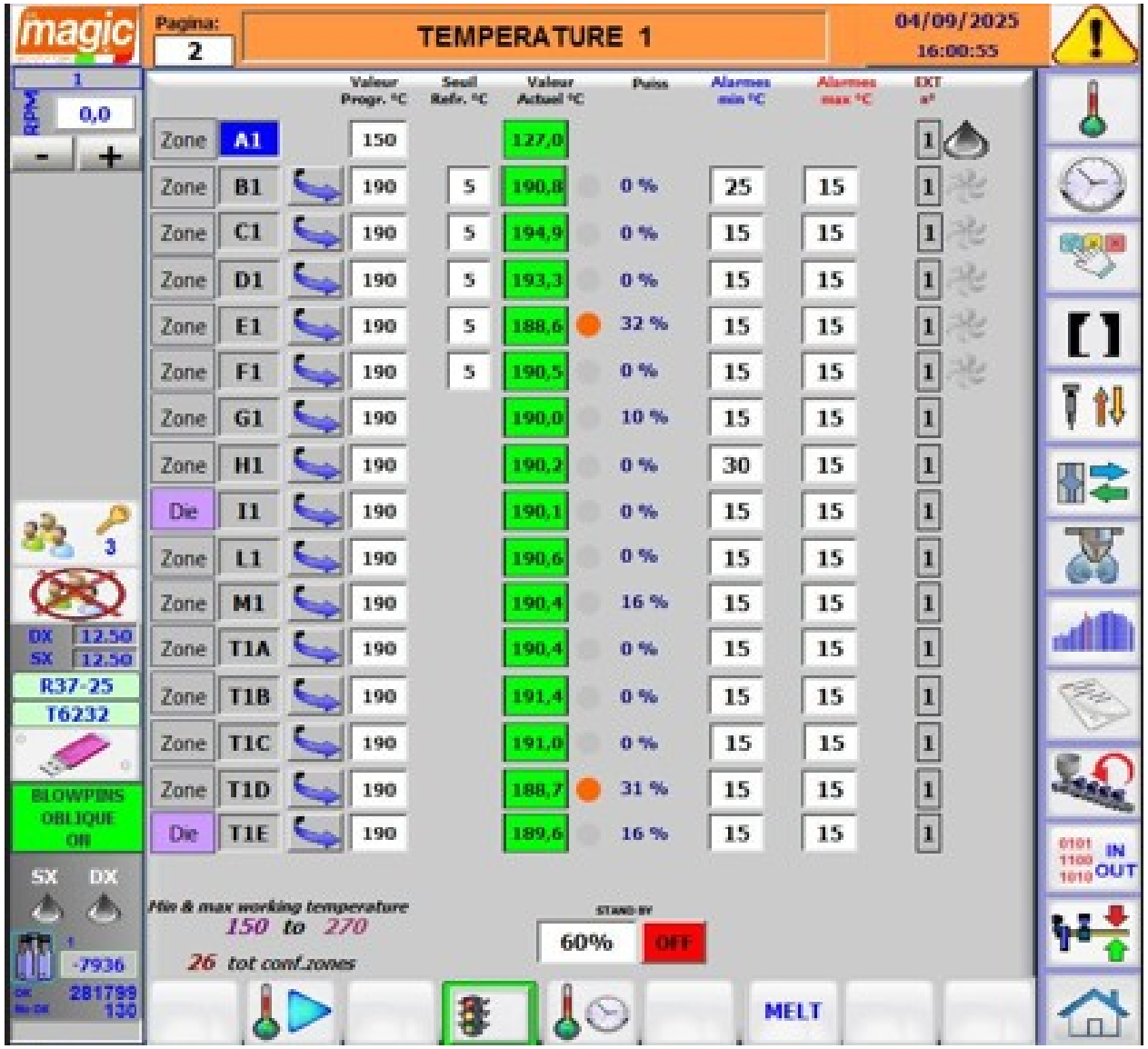
MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D

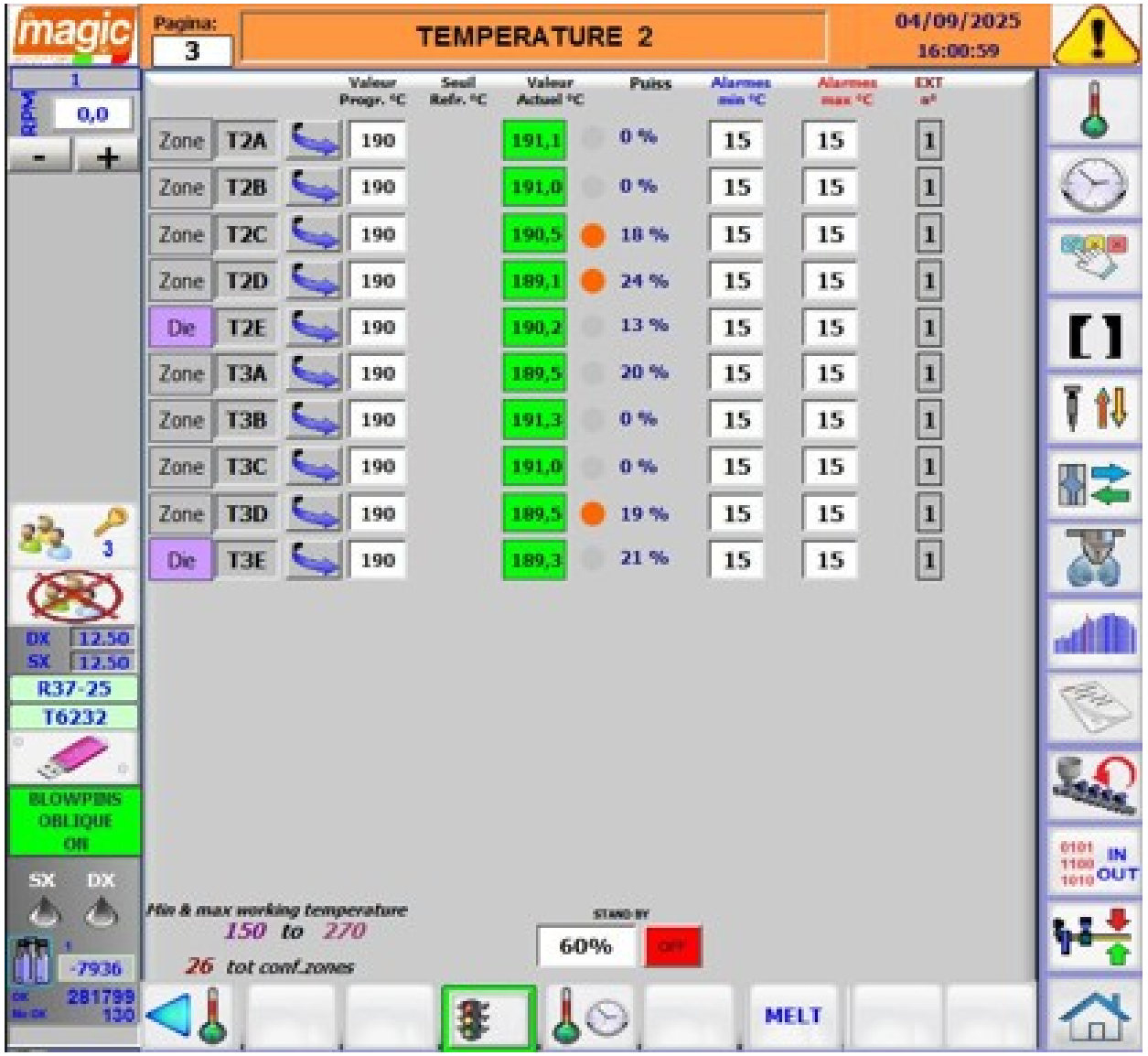
REF: EB 2025

VERSION/202501

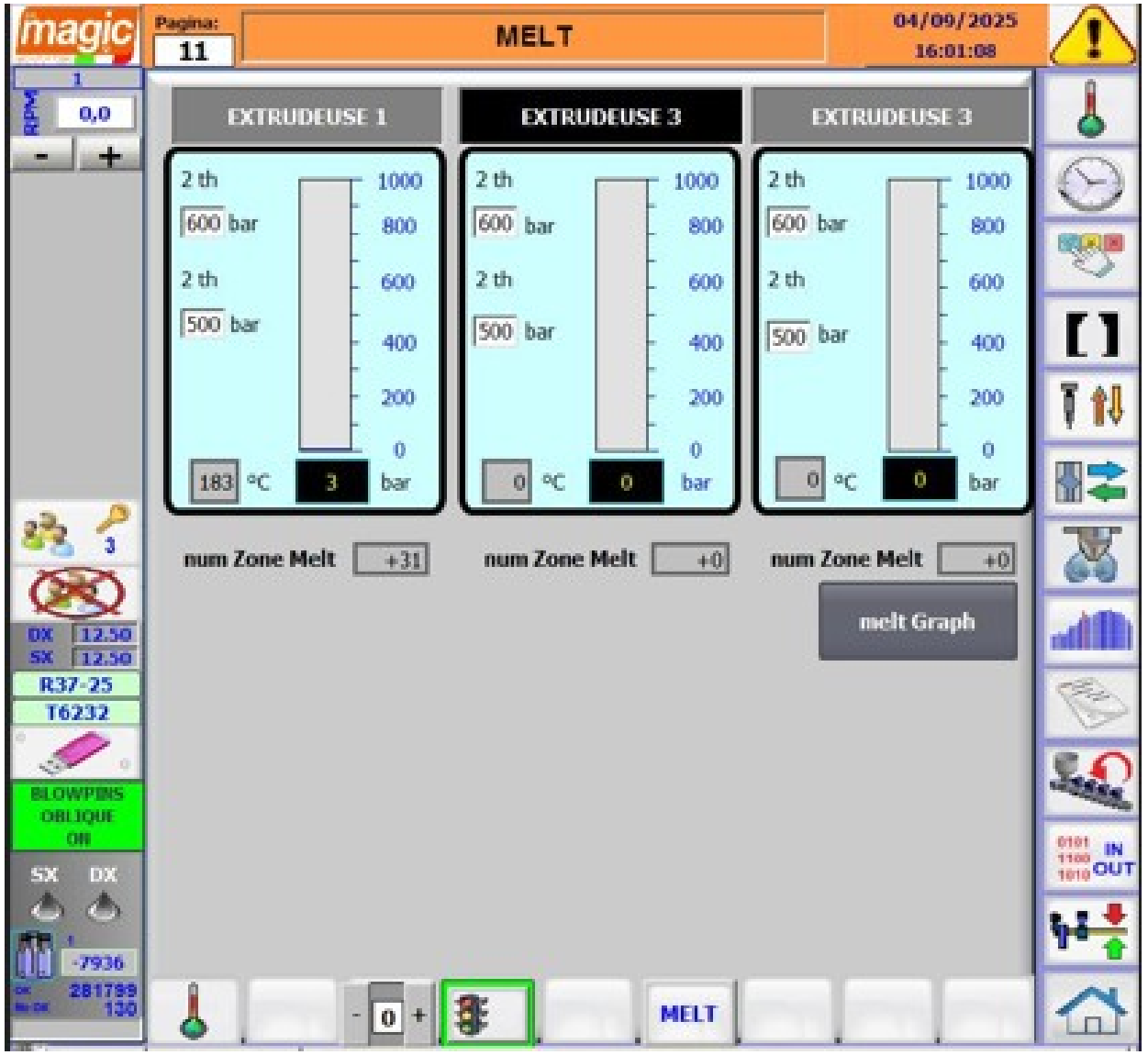
CAPS

TEMPERATURES



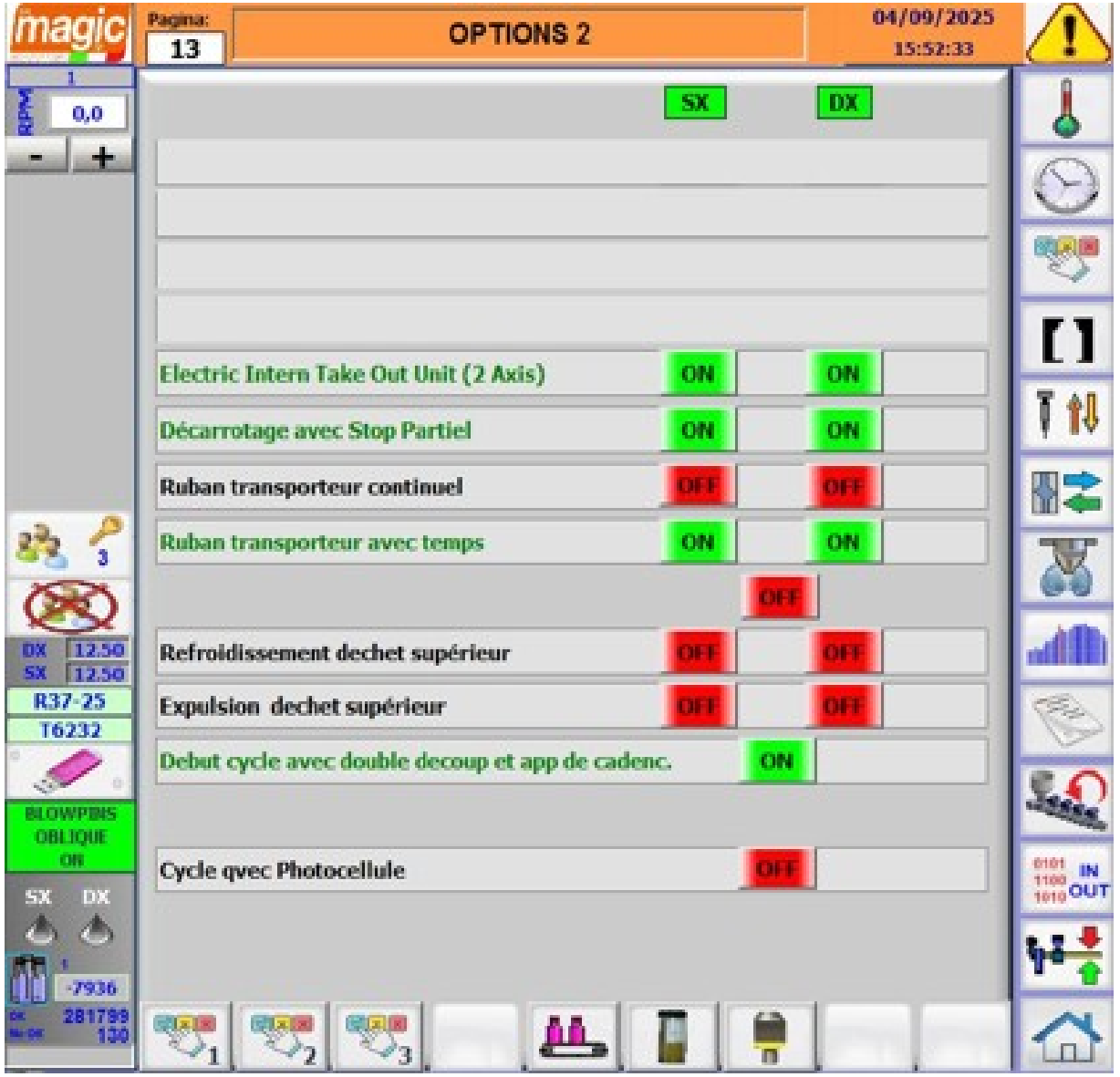


PLAST' FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
		VERSION/202501
	TEMPERATURE MATIERE	**CAPS**



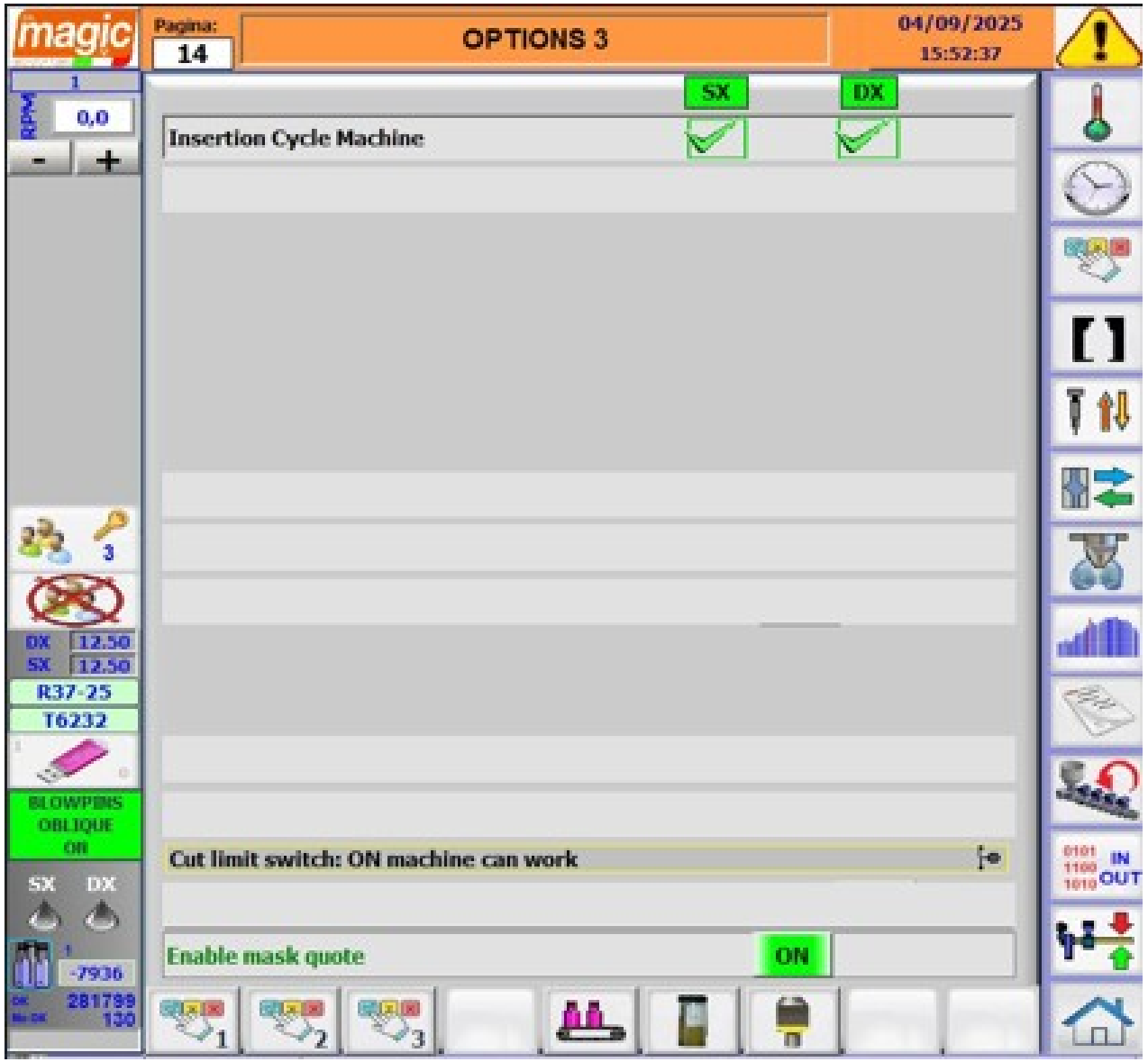
OPTIONS

OPTIONALS

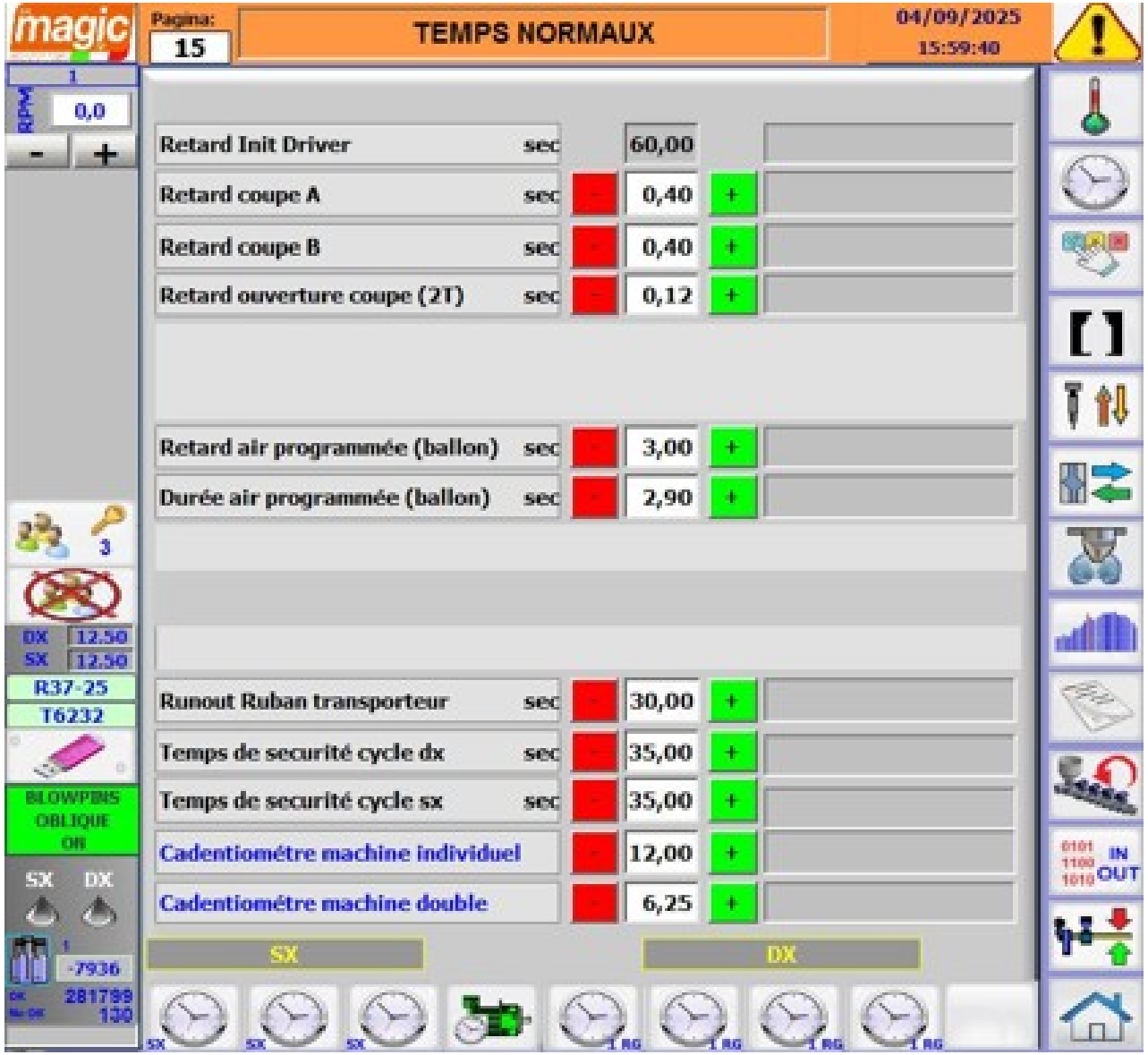


OPTIONS

OPTIONALS

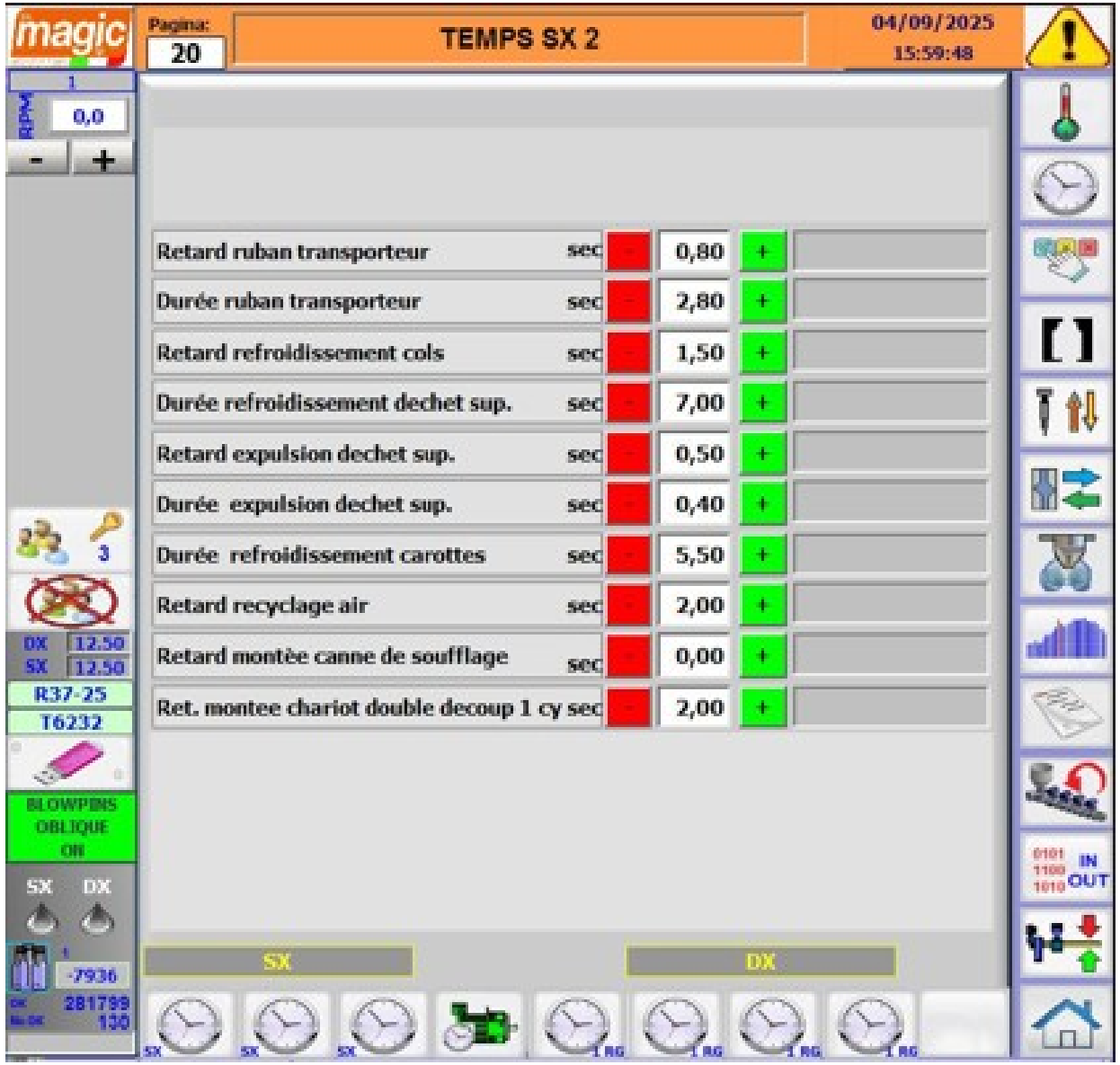

magic
Pagina:
14
OPTIONS 3
04/09/2025
15:52:37
SX
DX
Insertion Cycle Machine
Cut limit switch: ON machine can work
Enable mask quote
ON
RPM
0,0
DX 12.50
SX 12.50
R37-25
T6232
BLOWPINS OBLIQUE OR
SX DX
-7936
281799
130
IN
OUT

TEMPS NORMAUX



PLAST' FINANCES	MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D	REF: EB 2025
	TEMPS NORMAUX	VERSION/202501
		CAPS

PLAST' FINANCES	MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D	REF: EB 2025
		VERSION/202501
	TEMPS NORMAUX	CAPS



TEMPS NORMAUX

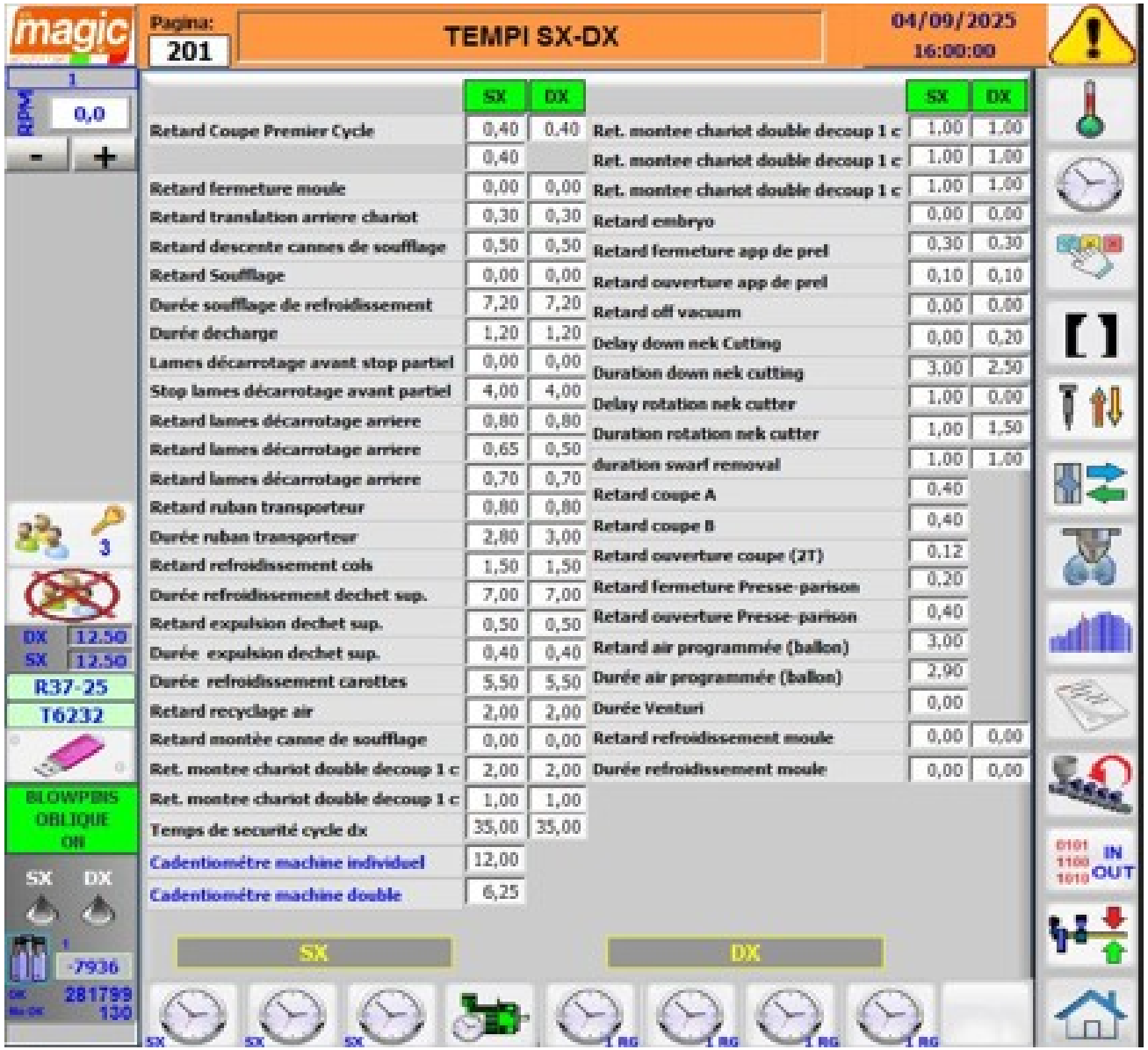
MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D

REF: EB 2025

VERSION/202501

CAPS

TEMPS SX-DX



magic

Pagina: 201

TEMPI SX-DX

04/09/2025 16:00:00

	SX	DX
Retard Coupe Premier Cycle	0,40	0,40
	0,40	
Retard fermeture moule	0,00	0,00
Retard translation arriere chariot	0,30	0,30
Retard descente cannes de soufflage	0,50	0,50
Retard Soufflage	0,00	0,00
Durée soufflage de refroidissement	7,20	7,20
Durée decharge	1,20	1,20
Lames décarrotage avant stop partiel	0,00	0,00
Stop lames décarrotage avant partiel	4,00	4,00
Retard lames décarrotage arriere	0,80	0,80
Retard lames décarrotage arriere	0,65	0,50
Retard lames décarrotage arriere	0,70	0,70
Retard ruban transporteur	0,80	0,80
Durée ruban transporteur	2,80	3,00
Retard refroidissement cols	1,50	1,50
Durée refroidissement dechet sup.	7,00	7,00
Retard expulsion dechet sup.	0,50	0,50
Durée expulsion dechet sup.	0,40	0,40
Durée refroidissement carottes	5,50	5,50
Retard recyclage air	2,00	2,00
Retard montée canne de soufflage	0,00	0,00
Ret. montee chariot double decoup 1 c	2,00	2,00
Ret. montee chariot double decoup 1 c	1,00	1,00
Temps de securité cycle dx	35,00	35,00
Cadentiomètre machine individuel	12,00	
Cadentiomètre machine double	6,25	

	SX	DX
Ret. montee chariot double decoup 1 c	1,00	1,00
Ret. montee chariot double decoup 1 c	1,00	1,00
Ret. montee chariot double decoup 1 c	1,00	1,00
Retard embryo	0,00	0,00
Retard fermeture app de prel	0,30	0,30
Retard ouverture app de prel	0,10	0,10
Retard off vacuum	0,00	0,00
Delay down nek Cutting	0,00	0,20
Duration down nek cutting	3,00	2,50
Delay rotation nek cutter	1,00	0,00
Duration rotation nek cutter	1,00	1,50
duration swarf removal	1,00	1,00
Retard coupe A	0,40	
Retard coupe B	0,40	
Retard ouverture coupe (2T)	0,12	
Retard fermeture Presse-parison	0,20	
Retard ouverture Presse-parison	0,40	
Retard air programmée (ballon)	3,00	
Durée air programmée (ballon)	2,90	
Durée Venturi	0,00	
Retard refroidissement moule	0,00	0,00
Durée refroidissement moule	0,00	0,00

RPM 0,0

DX 12,50
SX 12,50

R37-25

T6232

BLOWPBIS OBLIQUE ON

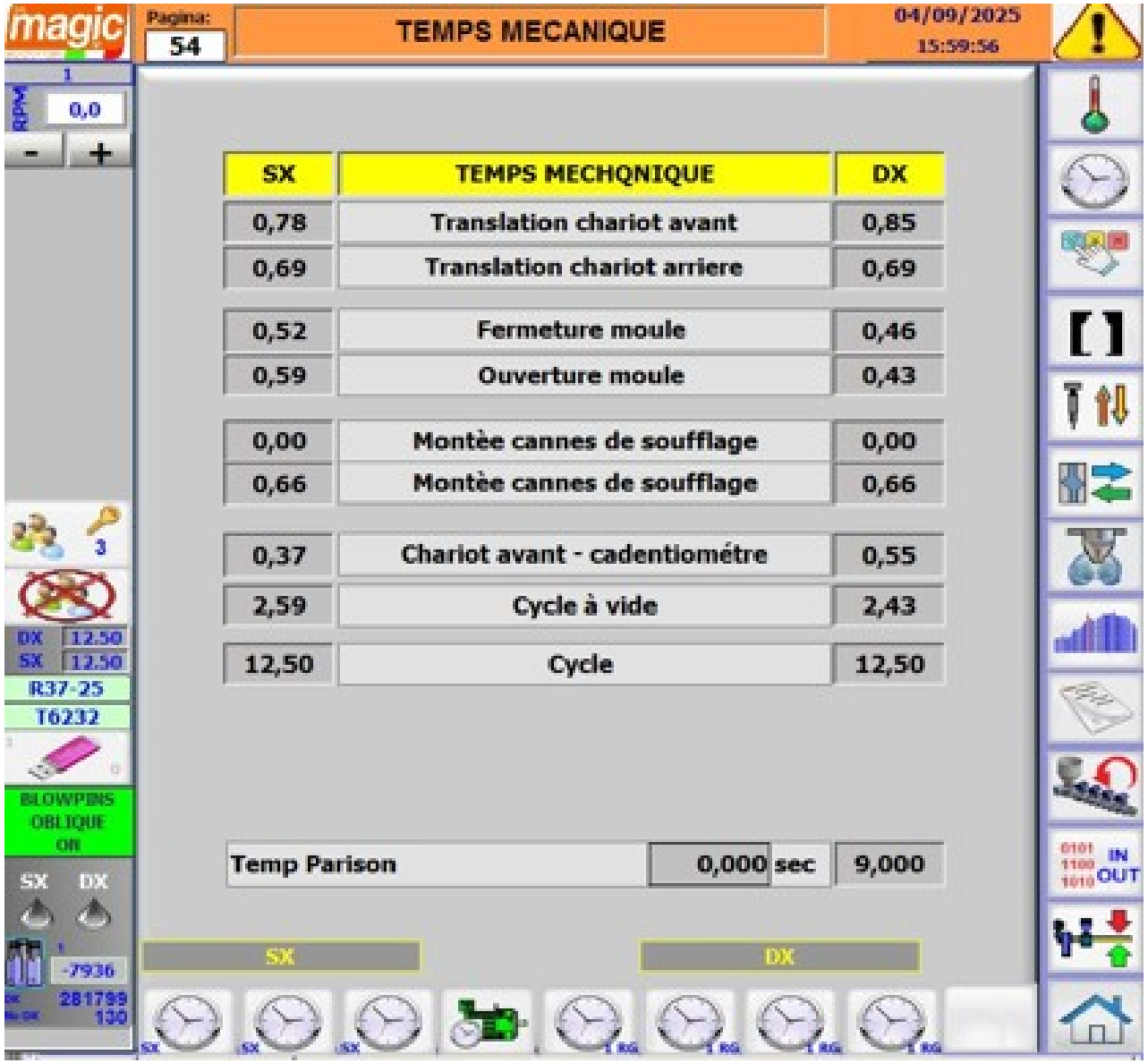
SX DX

-7936

281789
130

SX DX

TEMPS MECANIQUES



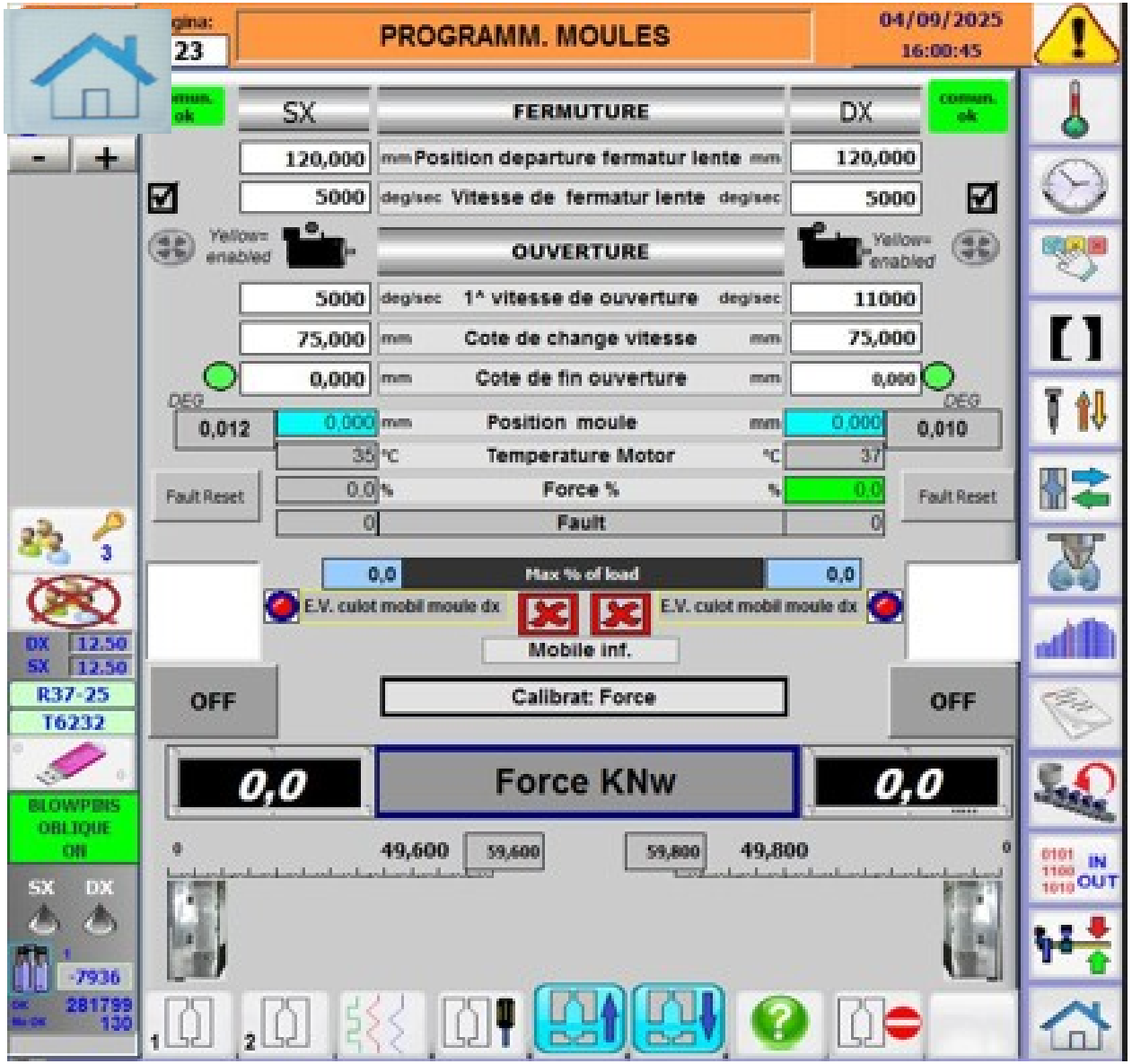
MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D

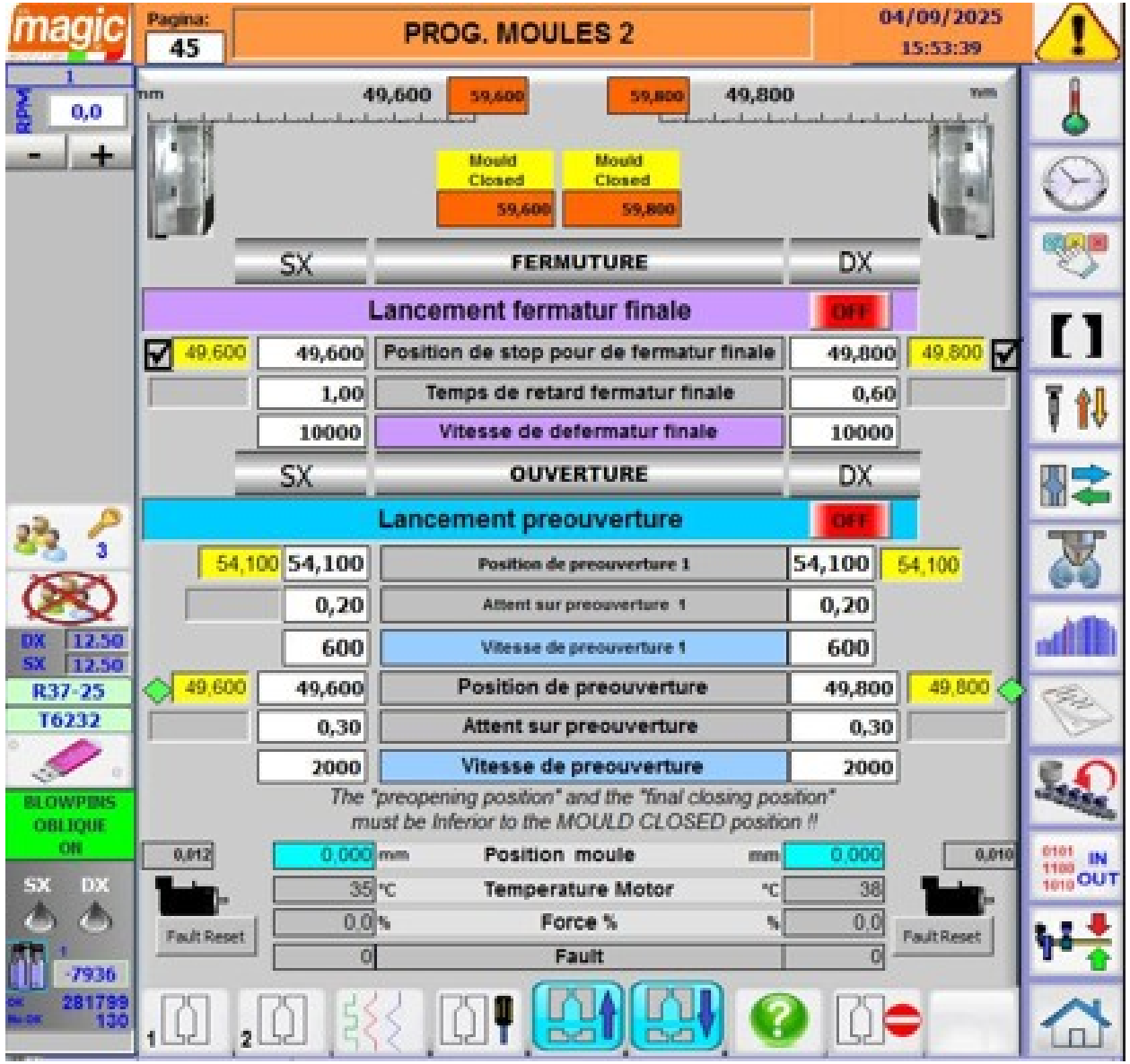
FERMETURE – OUVERTURE MOULE

REF: EB 2025

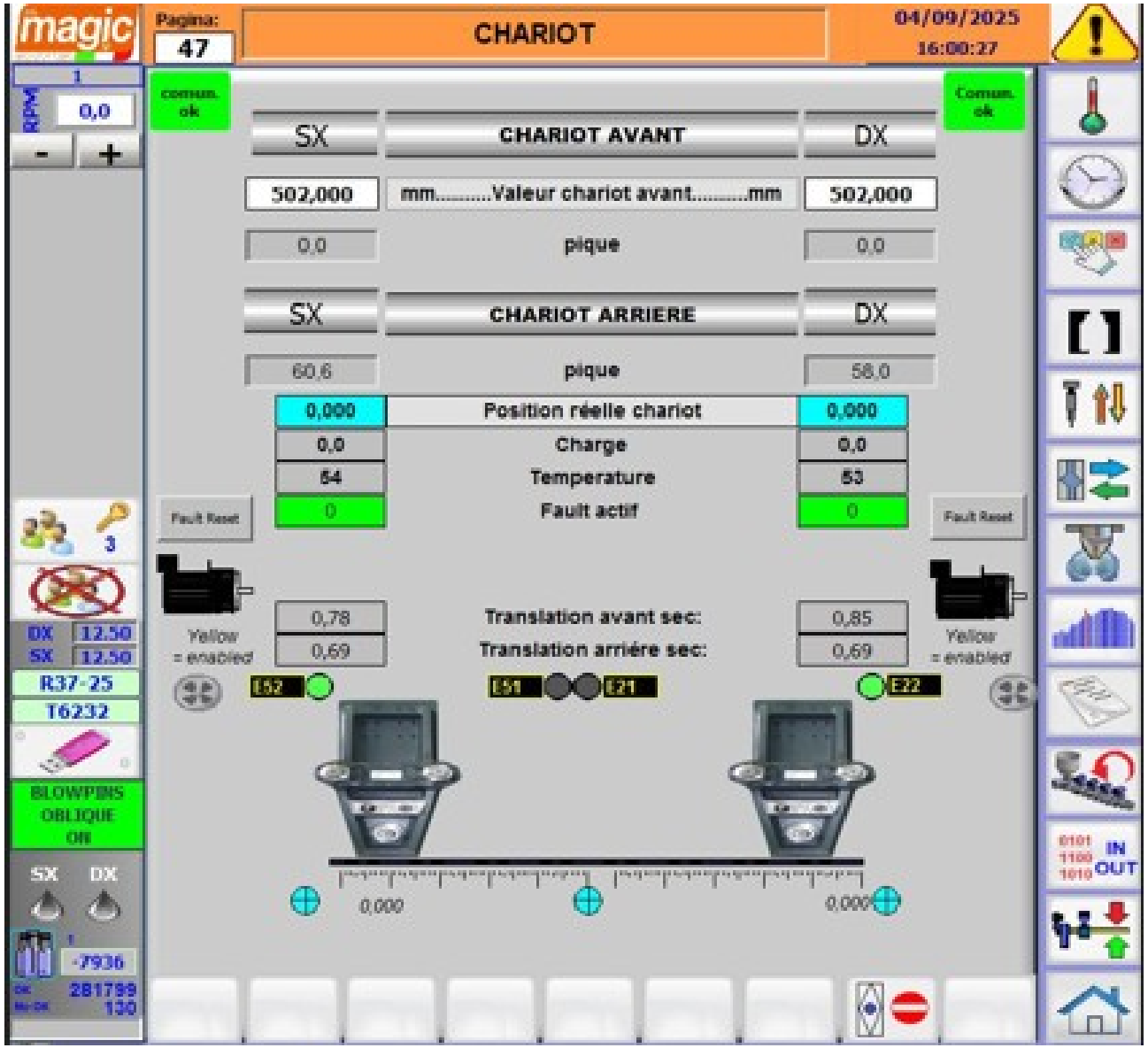
VERSION/202501

CAPS

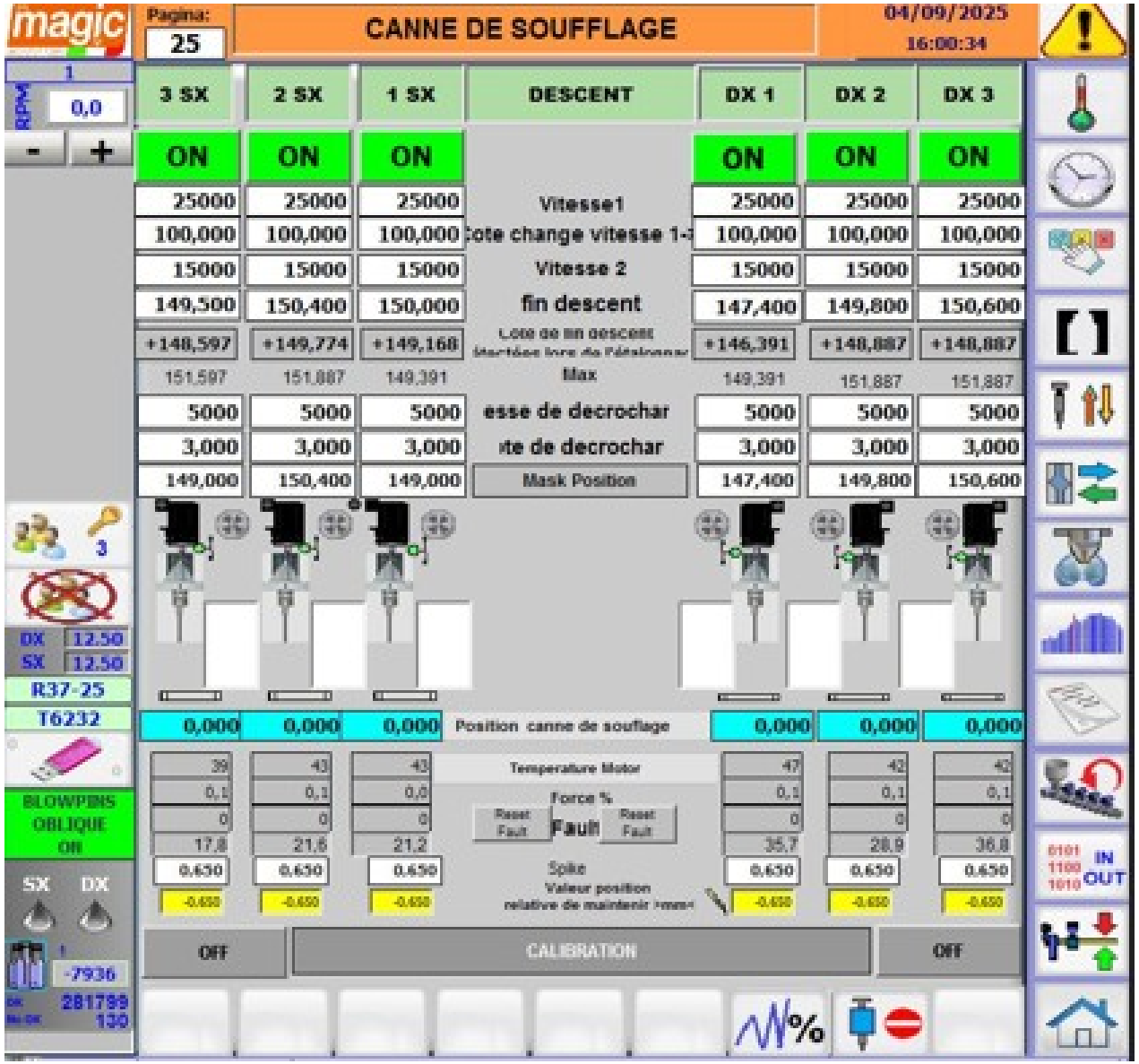




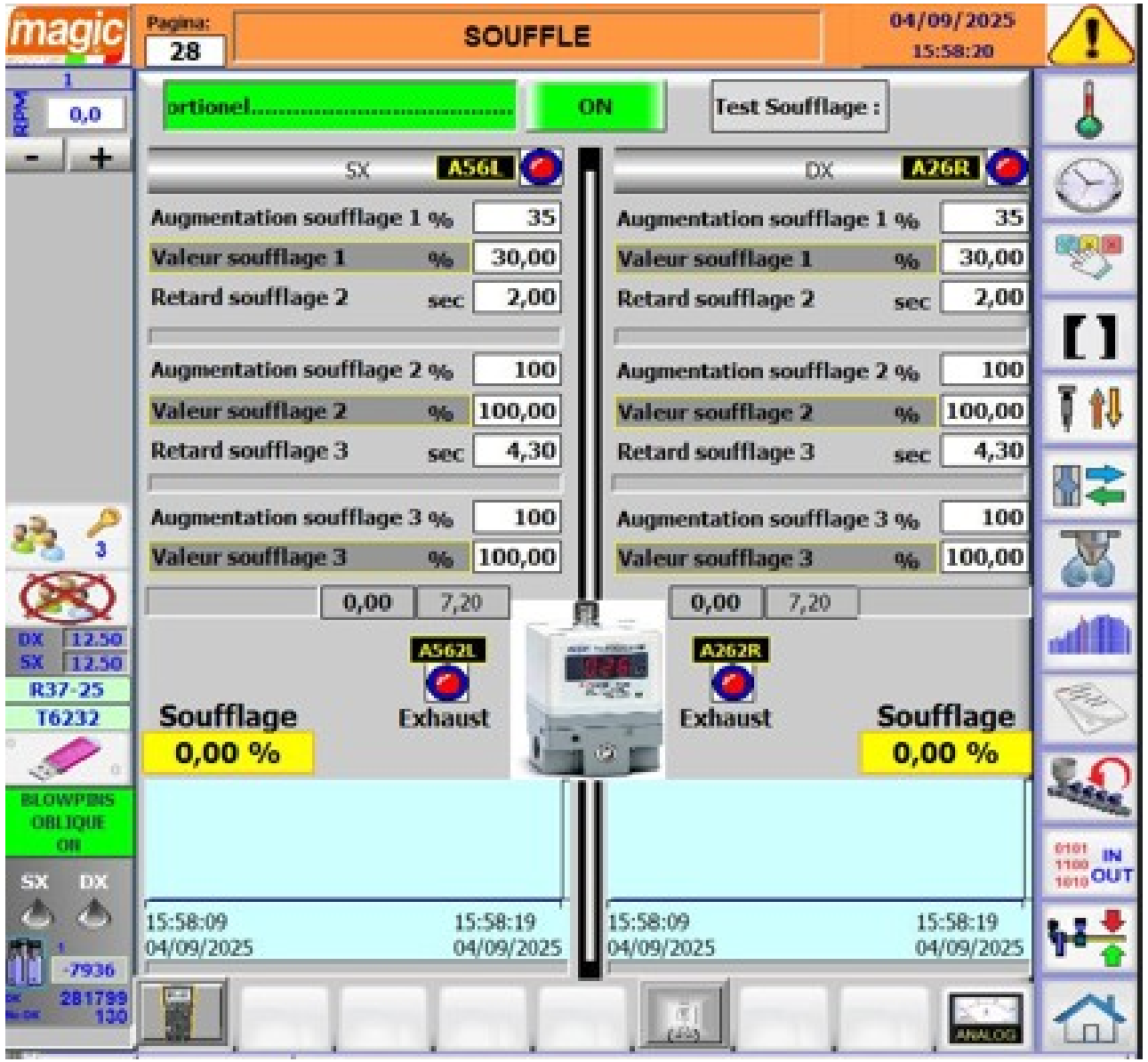
CHARIOT


magic
Pagina:
47
CHARIOT
04/09/2025
16:00:27
RPM
0,0
comun. ok
Comun. ok
SX
CHARIOT AVANT
DX
502,000
mm.....Valeur chariot avant.....mm
502,000
0,0
pique
0,0
SX
CHARIOT ARRIERE
DX
60,6
pique
58,0
0,000
Position réelle chariot
0,000
0,0
Charge
0,0
54
Temperature
53
0
Fault actif
0
Fault Reset
Fault Reset
Yellow = enabled
Yellow = enabled
0,78
Translation avant sec:
0,85
0,69
Translation arrière sec:
0,69
E52
E51
E21
E22
0,000
0,000
DX 12.50
SX 12.50
R37-25
T6232
BLOWPINS OBLIQUE ON
SX
DX
-7936
281799
130
IN
OUT

CANNES DE SOUFFLAGE

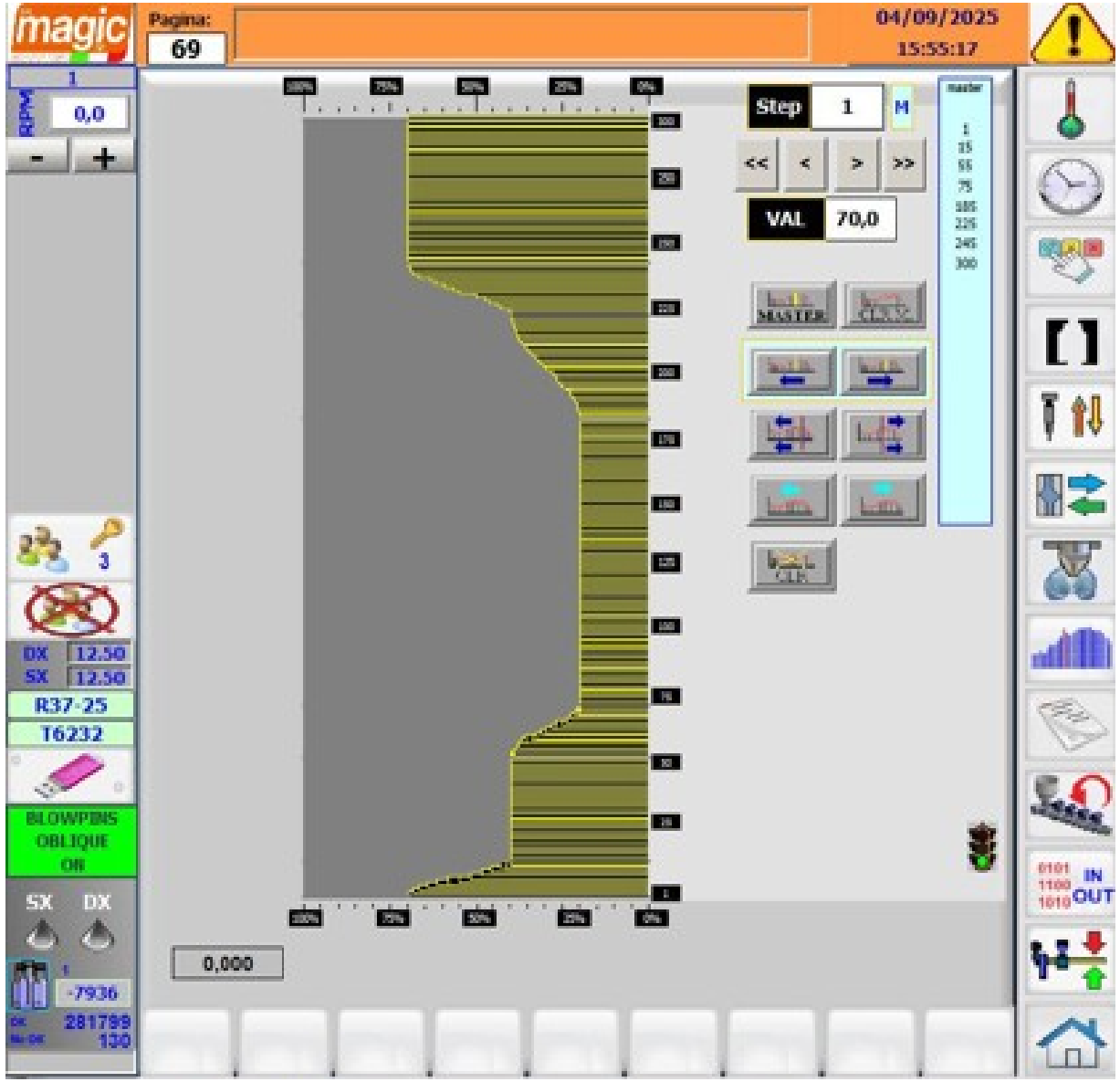


PAGE SOUFFLAGE



PLAST' FINANCES	MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D	REF: EB 2025
	VITESSE D EXTRUDEUSE	VERSION/202501
		CAPS

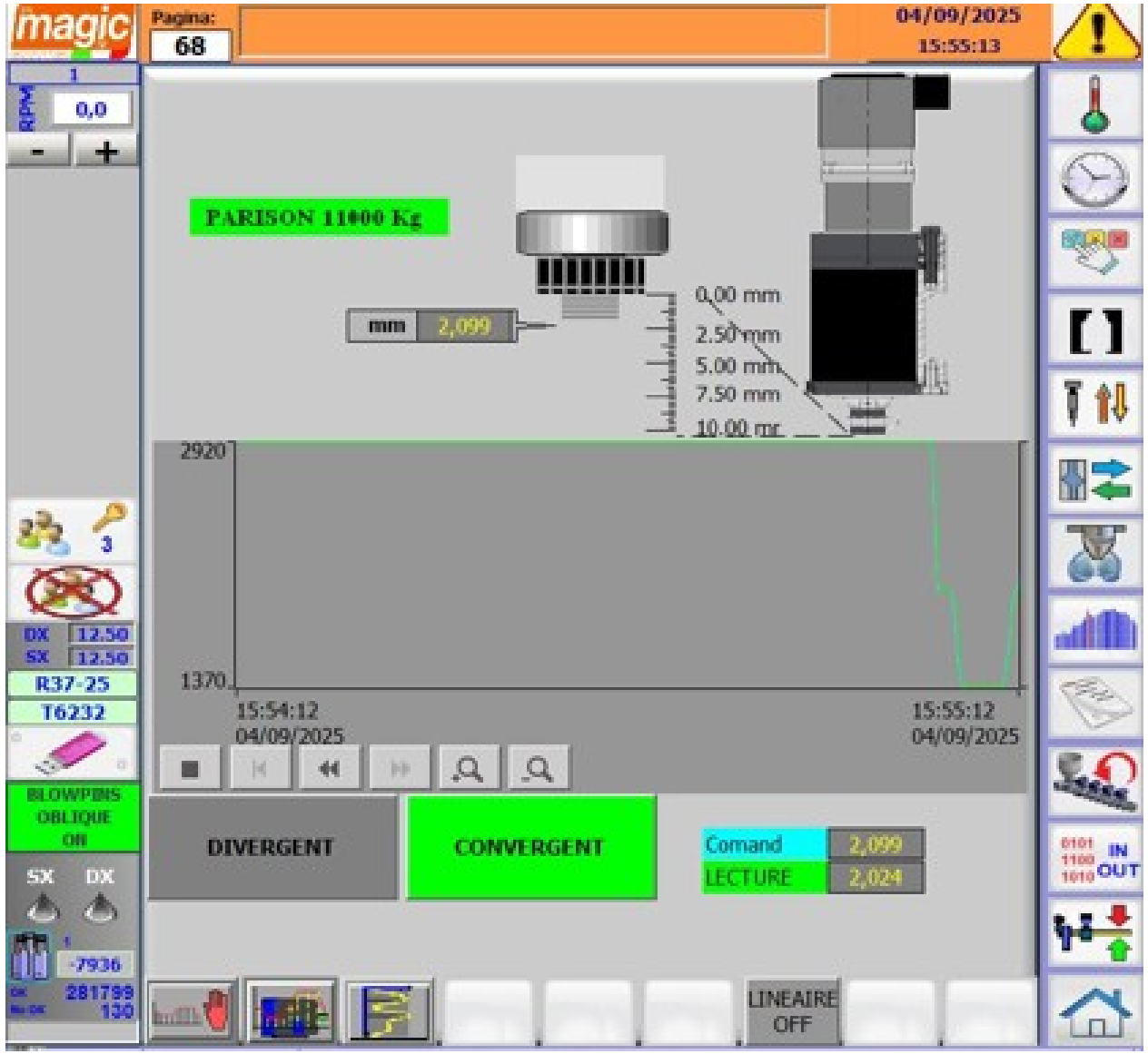
PLAST' FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
		VERSION/202501
	REGLAGE PARAISON	**CAPS**



CELLULE REGULATION PARAISON

PLAST' FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
		VERSION/202501
	MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D	**CAPS**

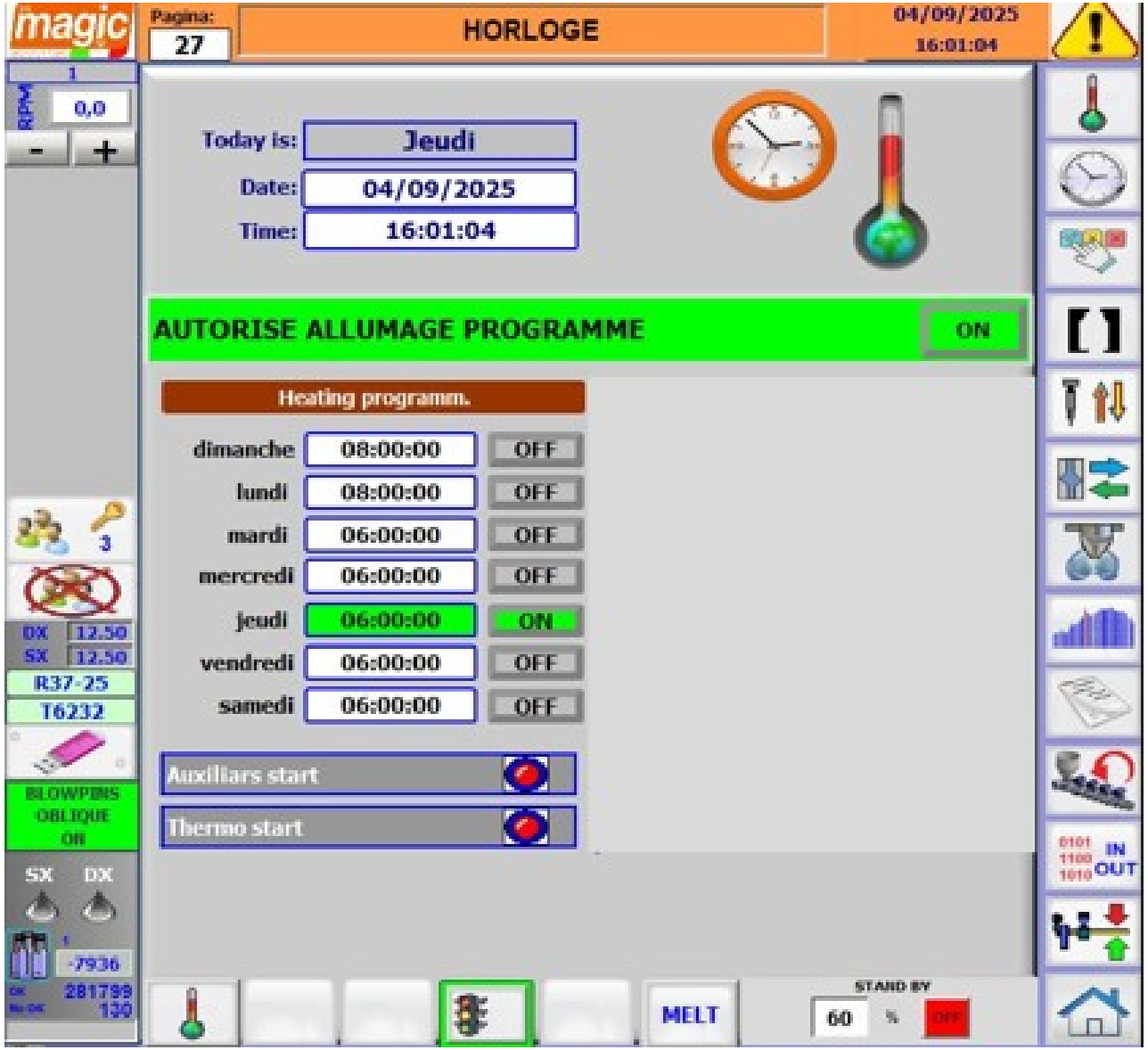
PLAST FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
		VERSION/202501
	REGULATION DE LA PARAISON PAR CELLULE PHOTO-ELECTRIQUE	**CAPS**



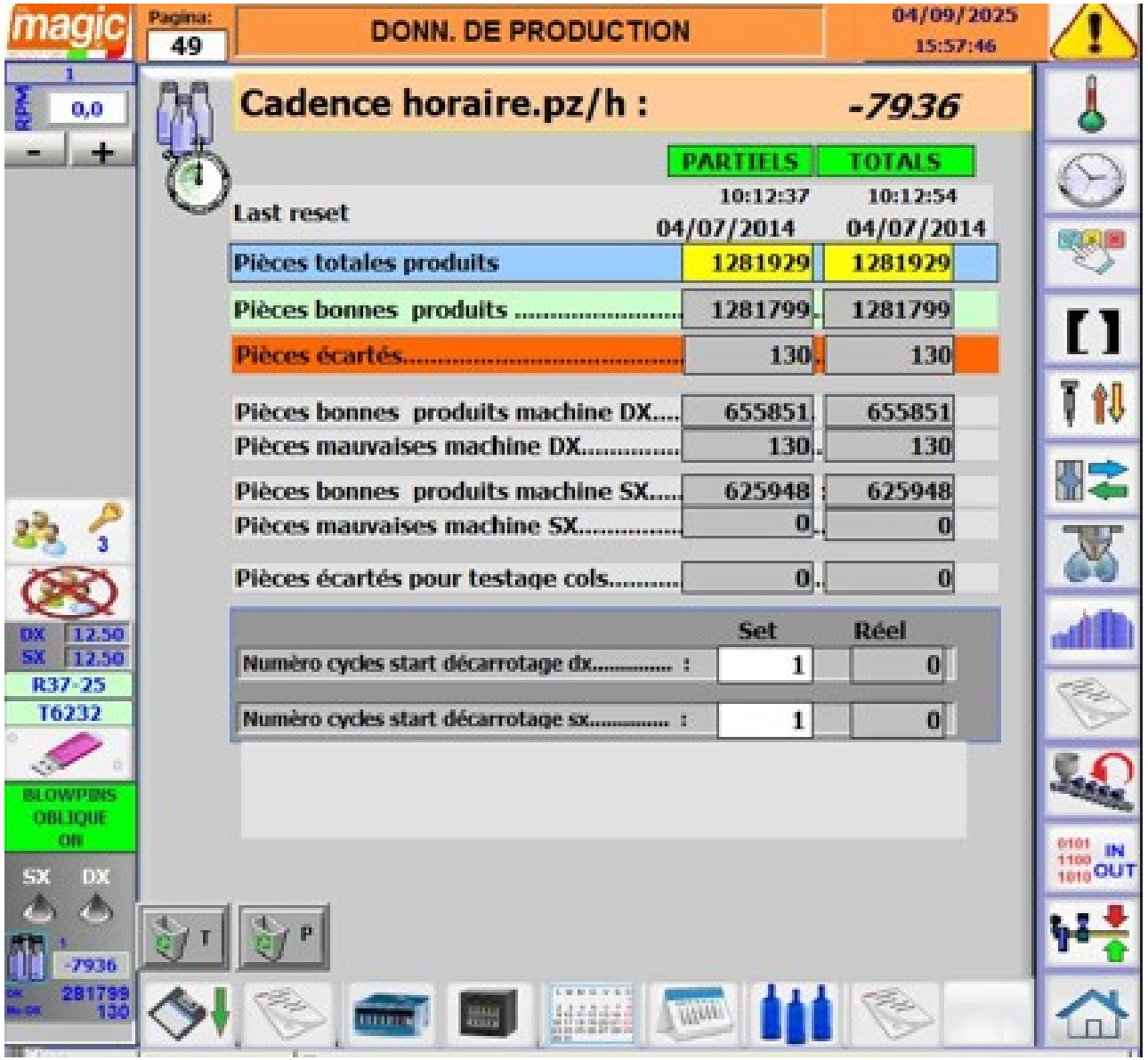
MONTEE – DESCENTE EXTRUDEUSE

HORLOGE & COMPTEUR DE PRODUCTON

HORLOGE DE PROGRAMMATION

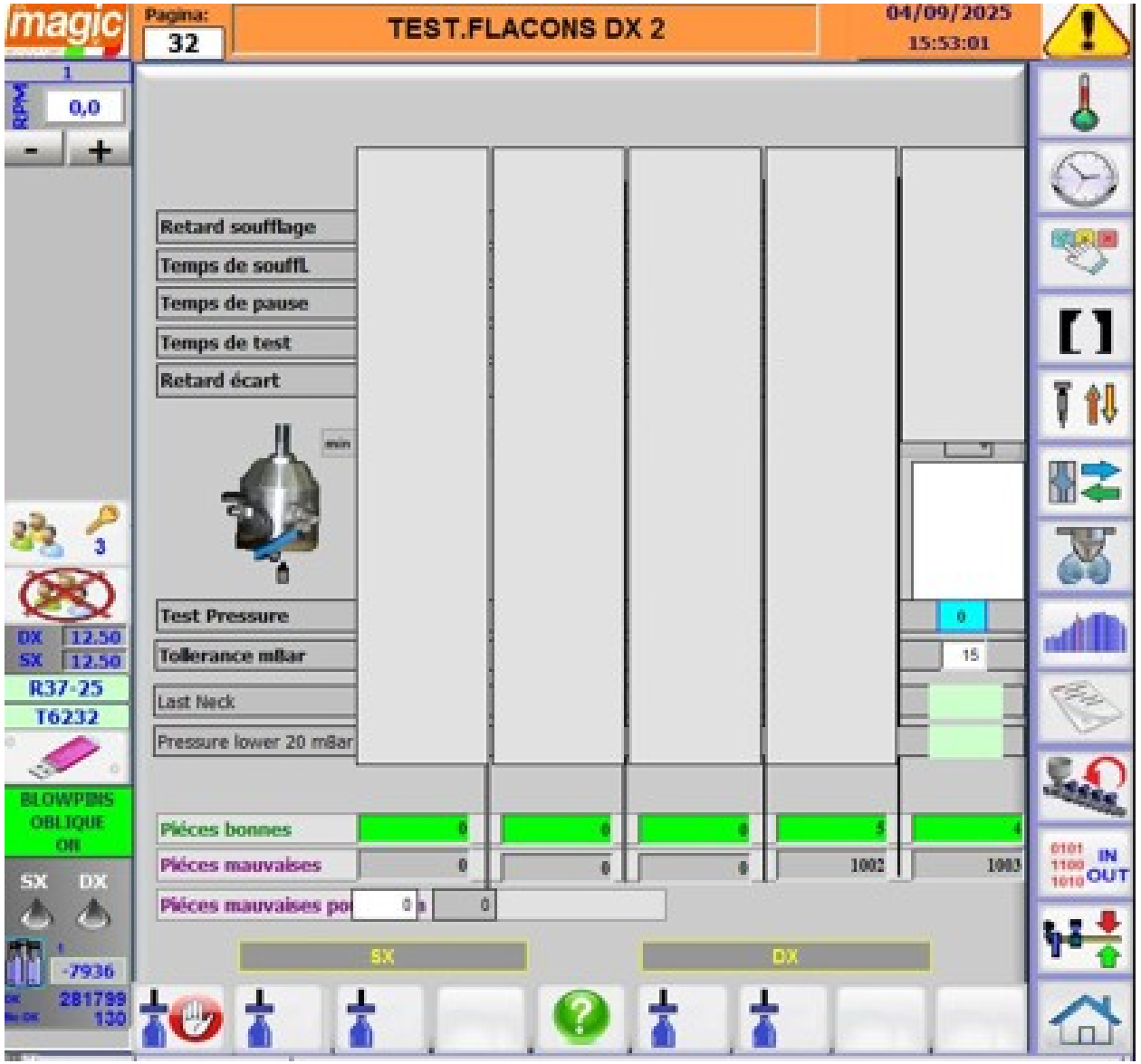


PLAST' FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
	DONNEES DE PRODUCTION	**VERSION/202501**
		CAPS



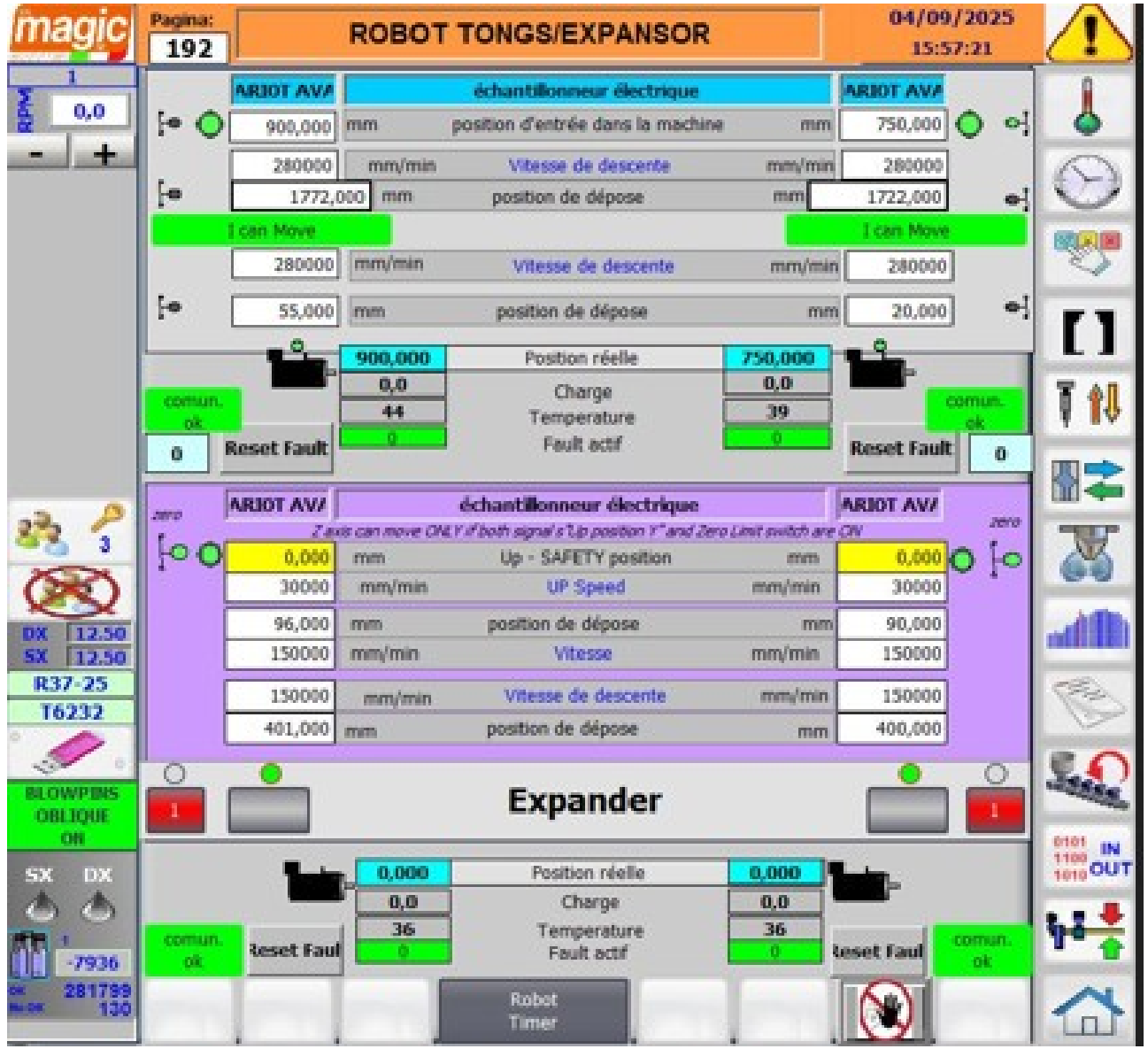
TEST ETANCHEITE FLACONS

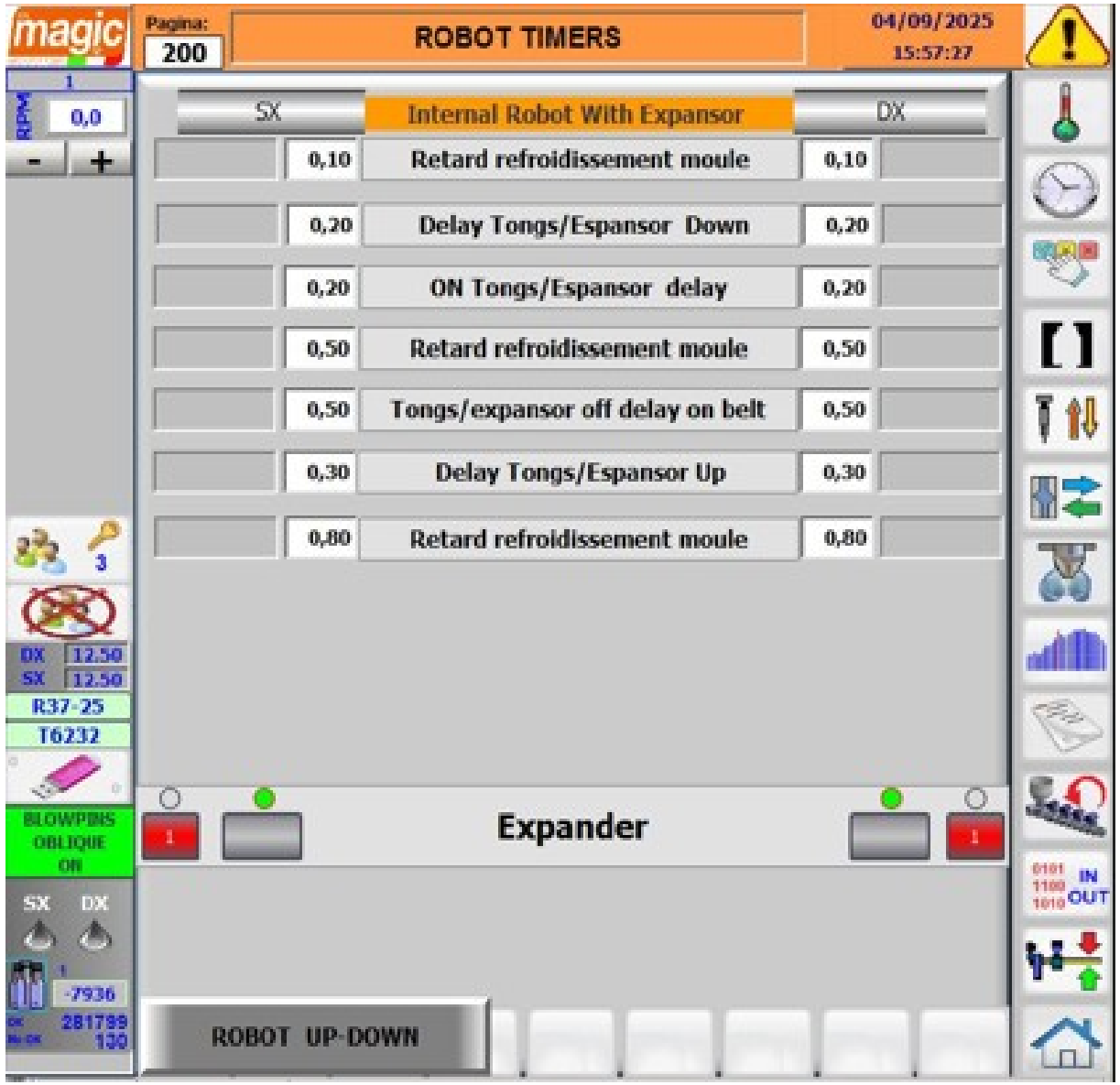
PLAST' FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
		VERSION/202501
	TEST FLACON	**CAPS**



ROBOT DECAROTTEUR

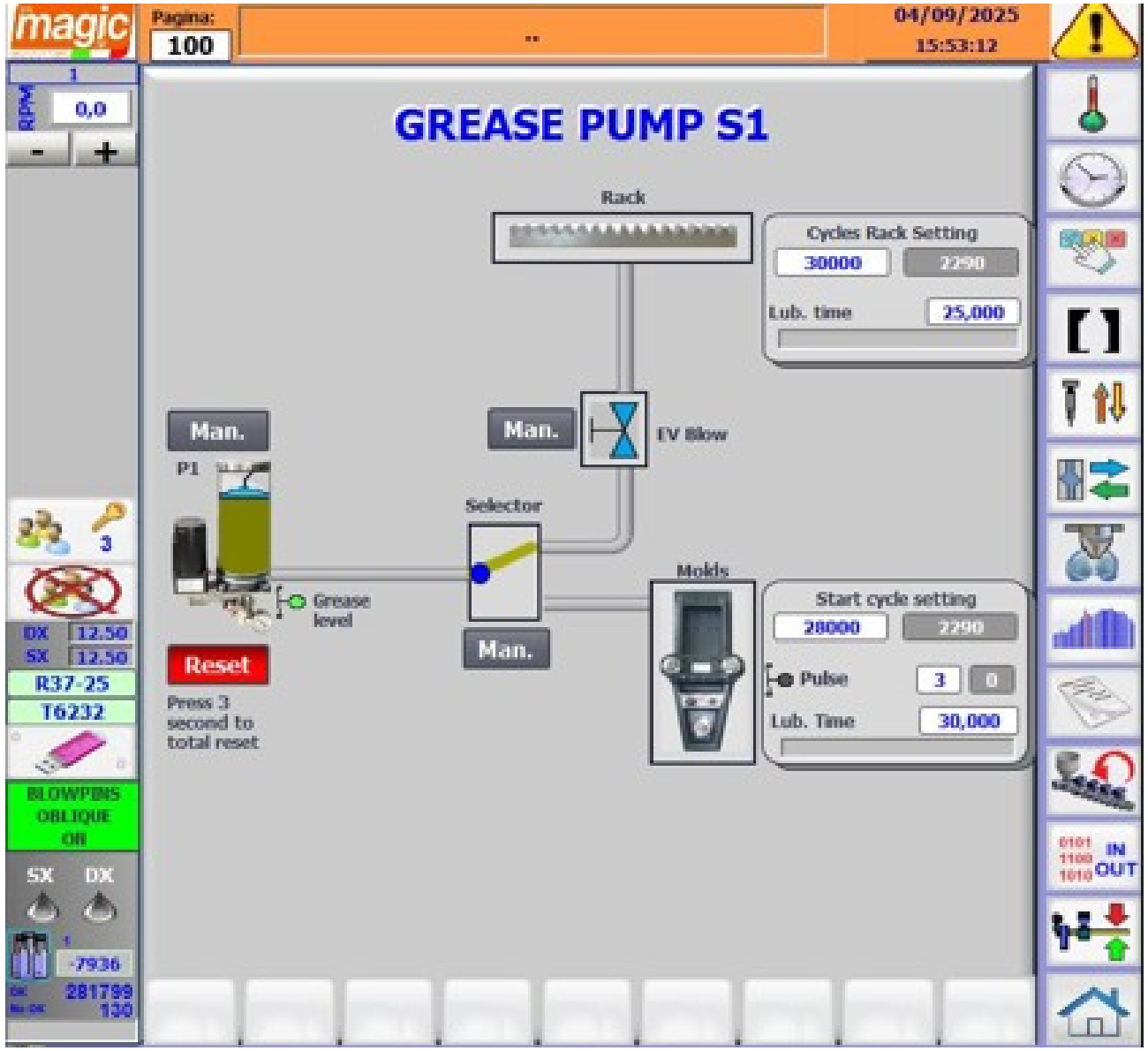
PLAST FINANCES	MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D	REF: EB 2025
	ROBOT DECAROTTEUR	VERSION/202501
		CAPS





POMPE DE GRAISAGE

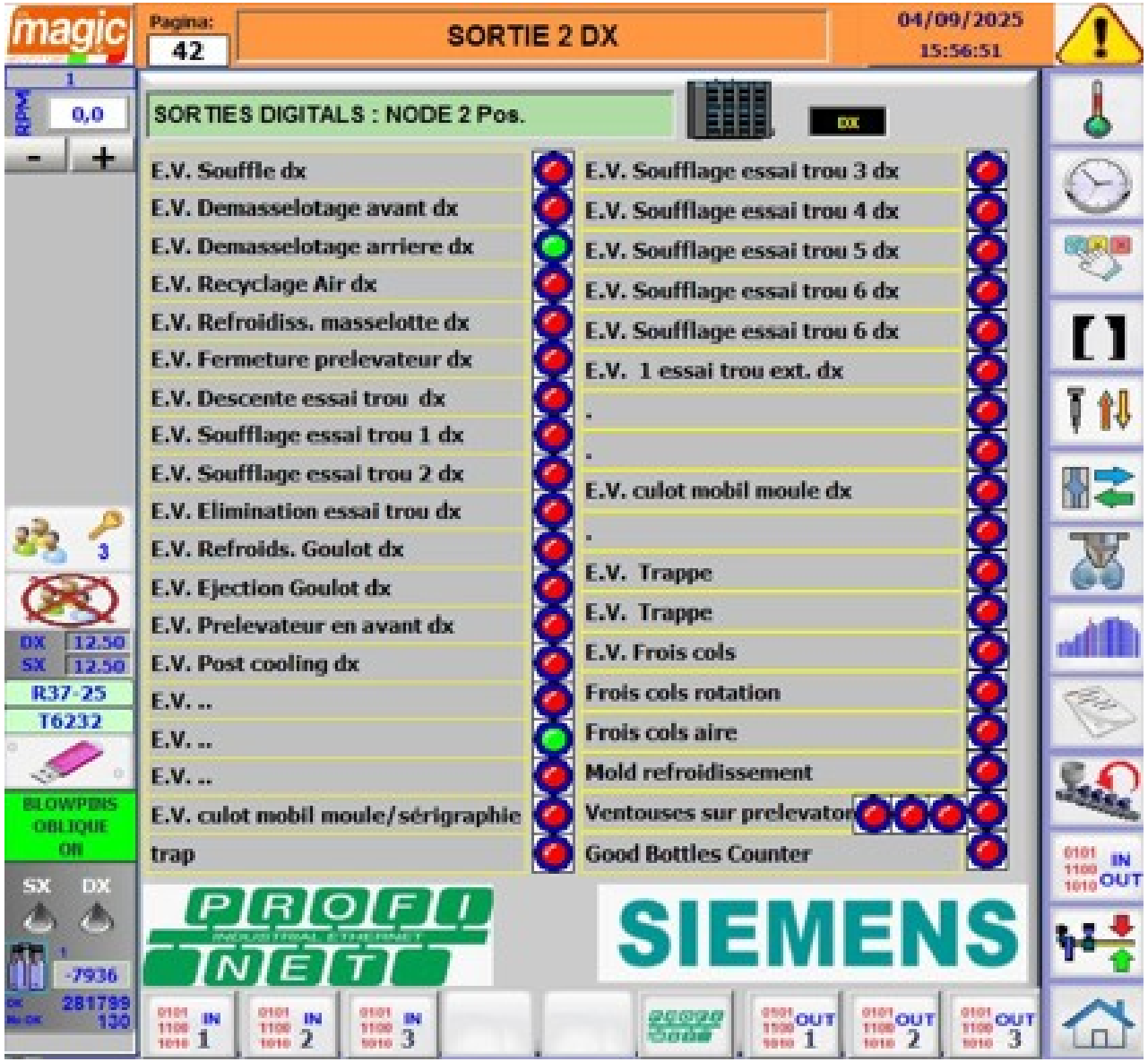
MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D



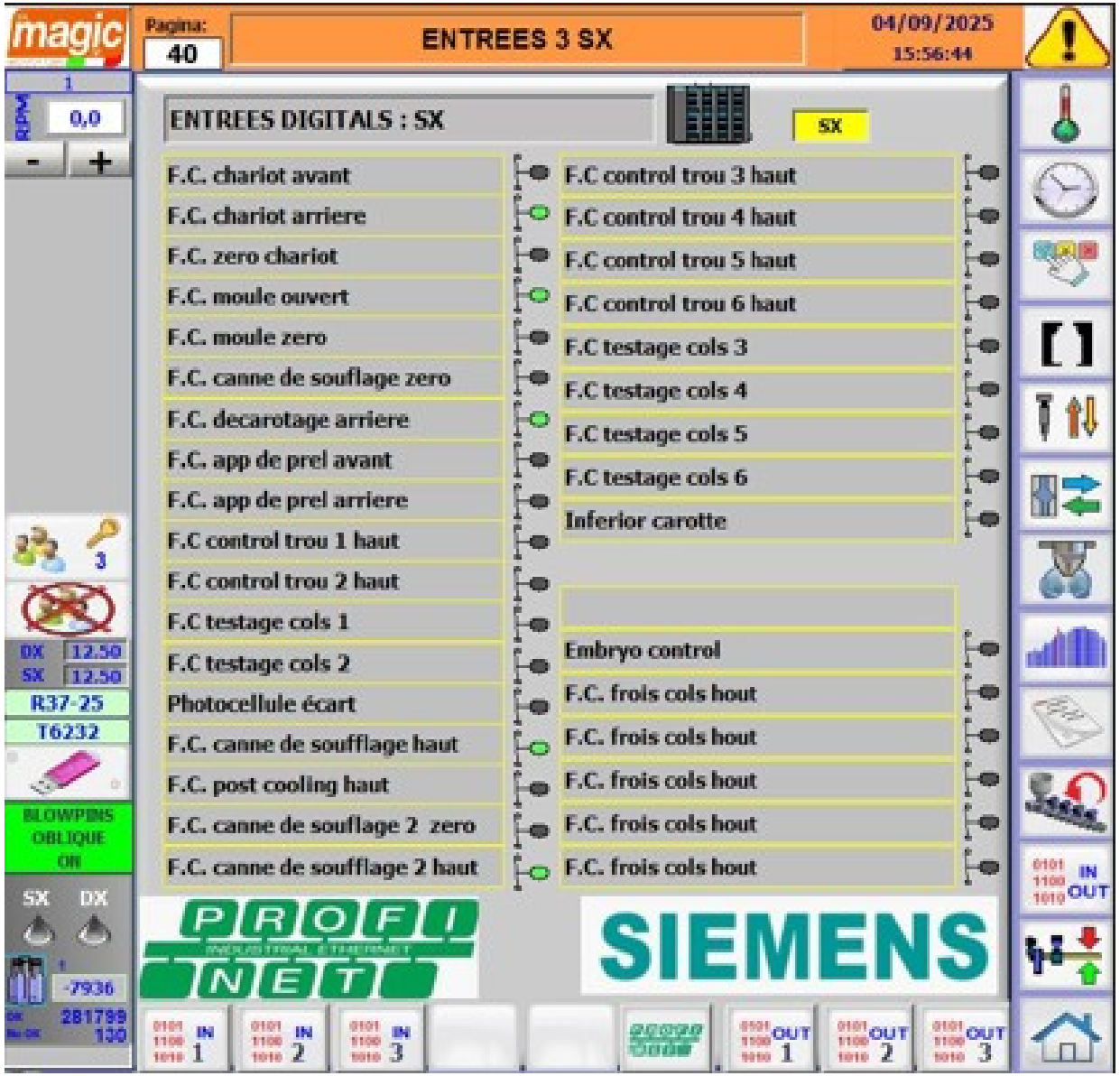
PLAST' FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
	LUBRIFICATION	**VERSION/202501**
		CAPS

DIAGNOSTIC I/O

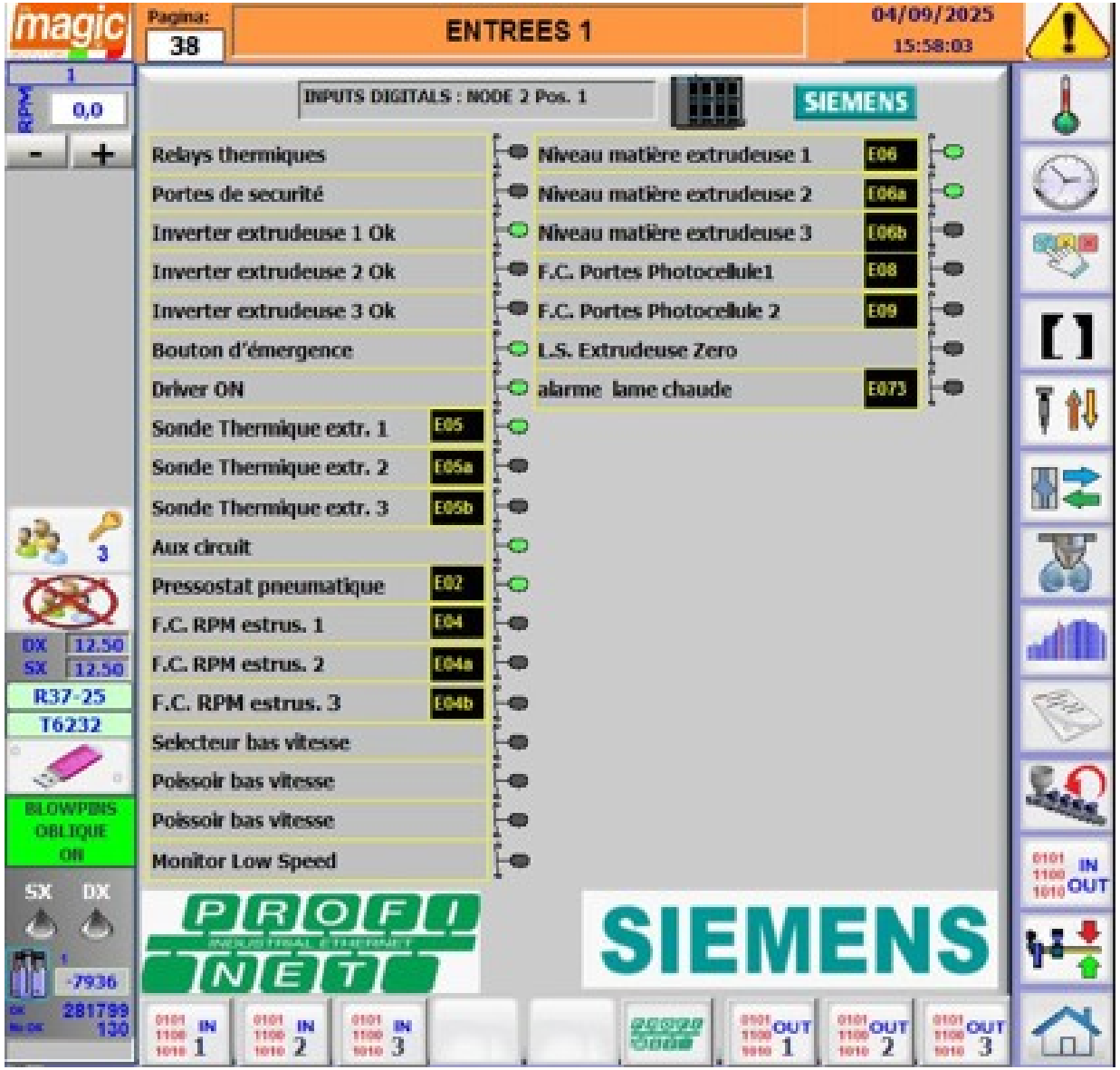
PLAST' FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
	CONTRÔLE DES SORTIES 24 V	**VERSION/202501**
		CAPS

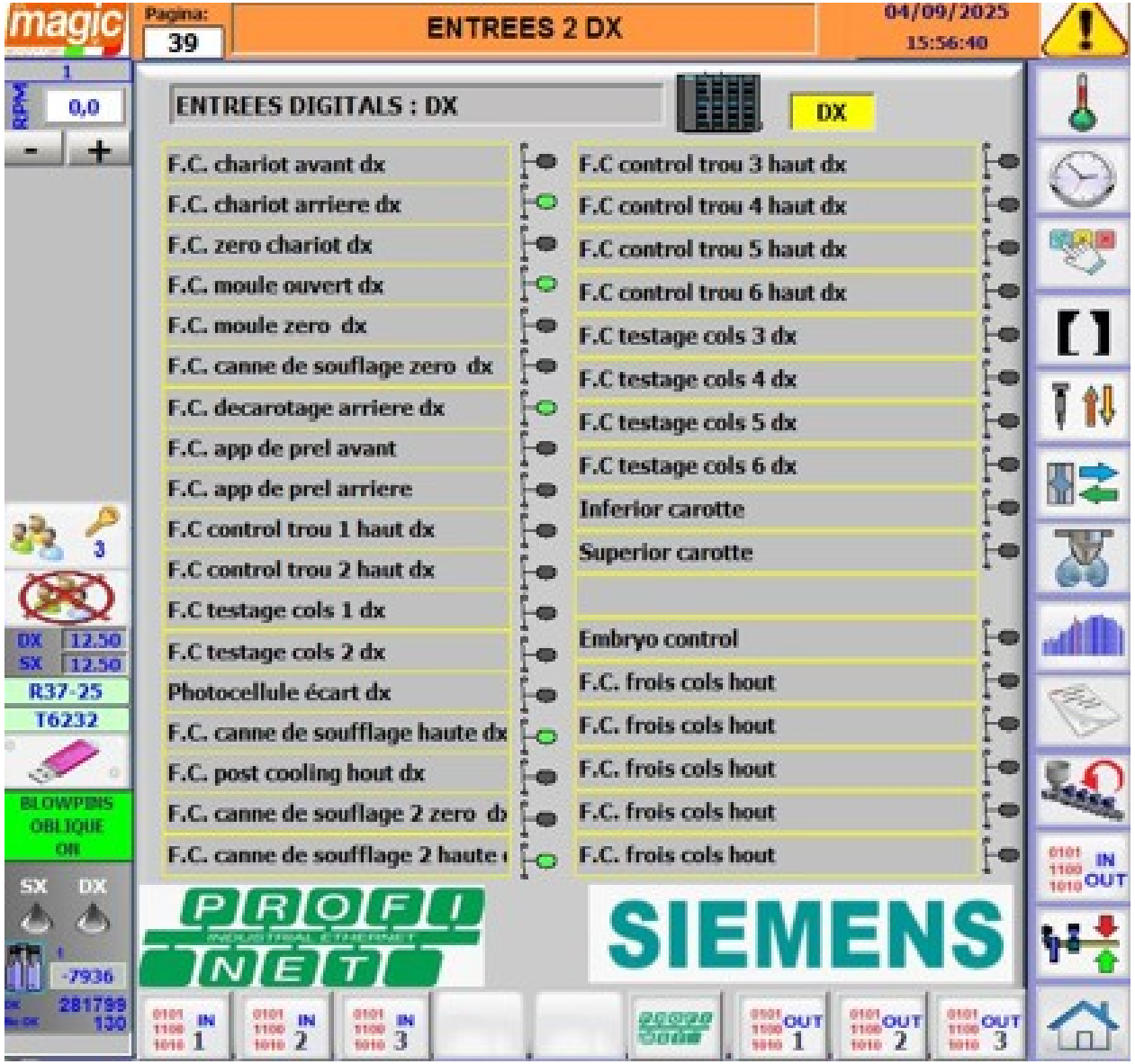


PLAST' FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
		VERSION/202501
	CONTRÔLE DES ENTREES 24 V	**CAPS**



CONTRÔLE DES ENTREES 24 V





Lexique des opérations 1/3

1 Matières premières et OF

2 Préparation matière. Chargeur pondéral MAGUIRE

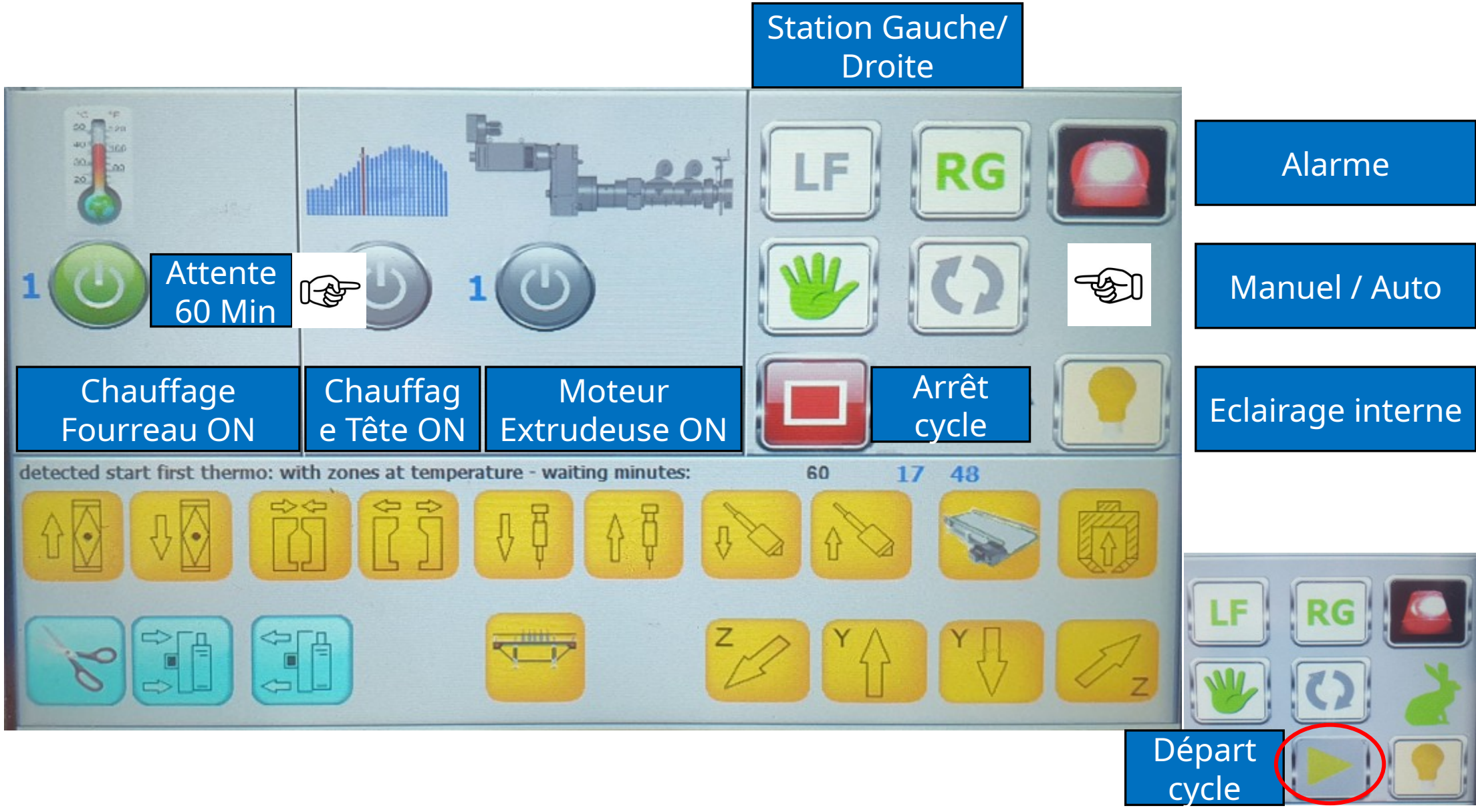
3 Code d'accès pupitre et pages d'écran

4 Clavier et boite à boutons

5 Arrêt momentané ou arrêt prolongé

COMMANDE BOITES A BOUTONS

PLAST' FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
	BOUTONS DE COMMANDE	**VERSION/202501**
		CAPS



MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D

COMMANDE DES MOUVEMENTS

REF: EB 2025

VERSION/202501

CAPS

Translation

Translation

Fermeture

Ouverture

Descente cannes

Montée Cannes

Extrudeur Down

Extrudeur UP

Tapis ON

Montée Descente Poinçon

Couteau

Déca rot IN

Déca rot OUT

Convoyeur ON / OFF

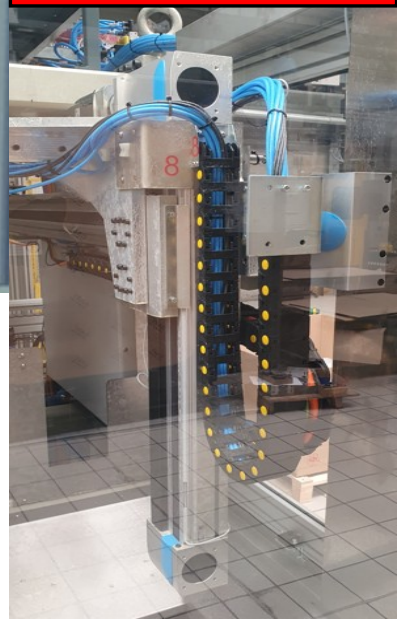
Robot z

Robot Y

Robot Y

Robot Z

Robot Y/Z



MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D

REF: EB 2025

VERSION/202501

CAPS

COMMANDES PRINCIPALES

Power ON

Moteur ON OFF

Reset Défaut service

Reset Défaut Atu

Reset Défaut Atu

Mvt Vitesse lente

Reset Portes

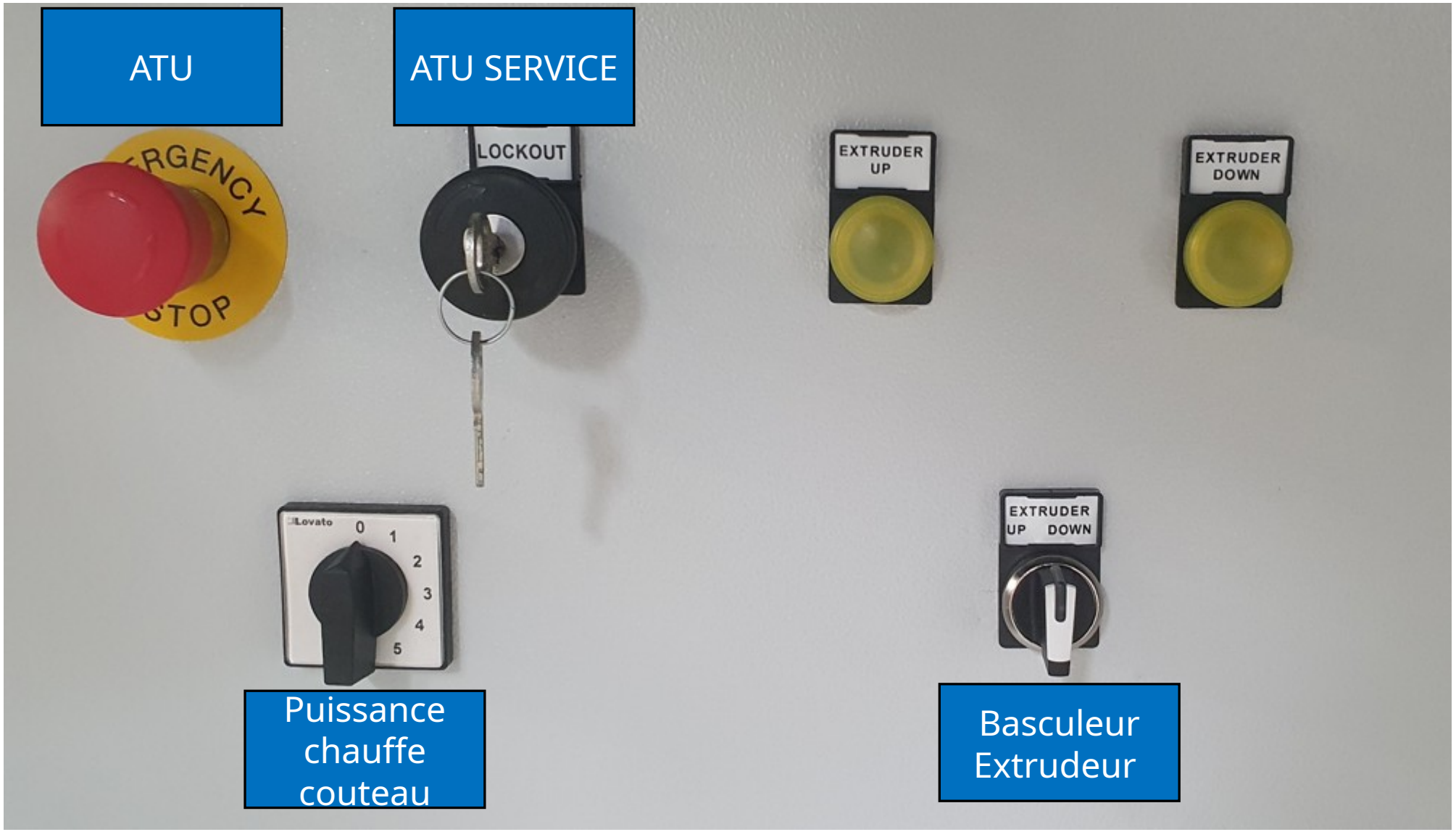
Arrêt d' urgence

Vitesse haute Pression/ basse

Maintenir appuyé

Porte avant ouverte pour mvt en vitesse lente

PLAST' FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
		VERSION/202501
	ARMOIRE SERVICE	**CAPS**



MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D

PRESSION ET DEBIT D AIR DE CAROTTEUR, ROBOT ET GRAISSAGE

REF: EB 2025

VERSION/202501

CAPS

Coté droit

MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D

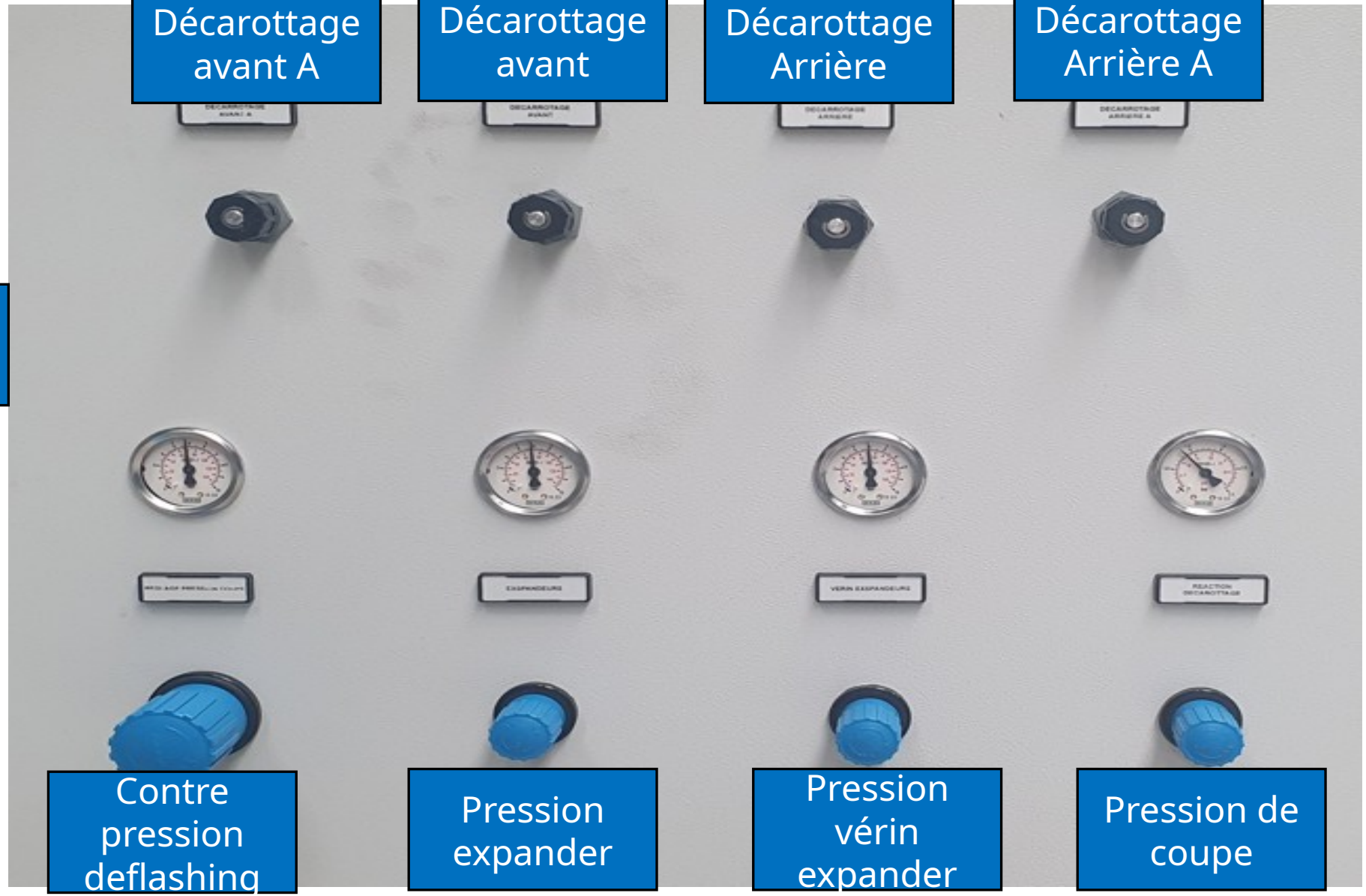
PRESSION ET DEBIT D AIR DE CAROTTEUR, ROBOT ET COUTEAUX

REF: EB 2025

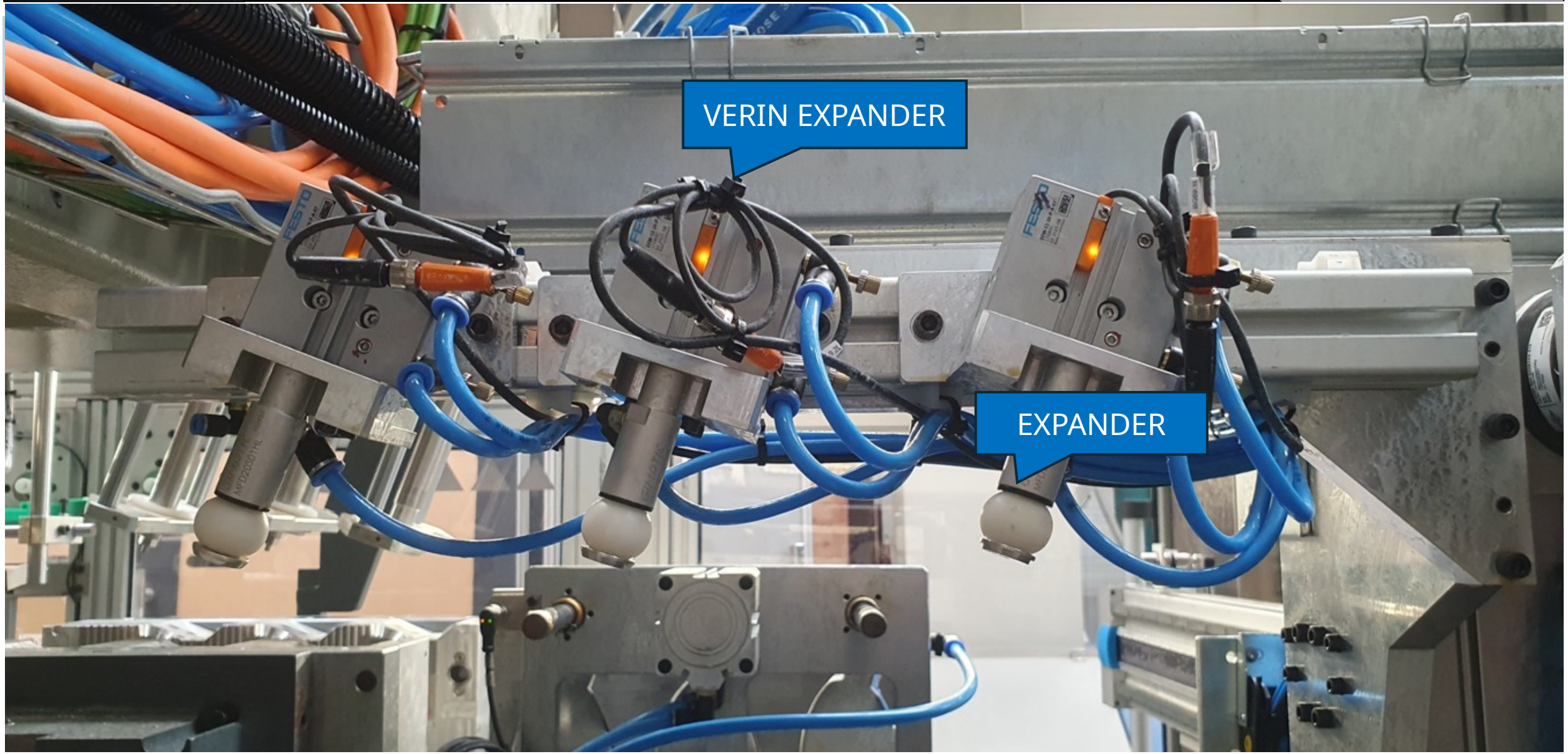
VERSION/202501

CAPS

Coté gauche

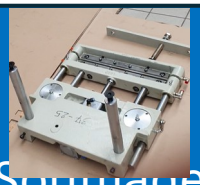


PLAST FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
	VERINS ET DOIGTS DE PREHENSION	**VERSION/202501**
		CAPS



PLAST FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
	TABLEAU DES COMMANDES PNEUMATIQUES	**VERSION/202501**
		CAPS

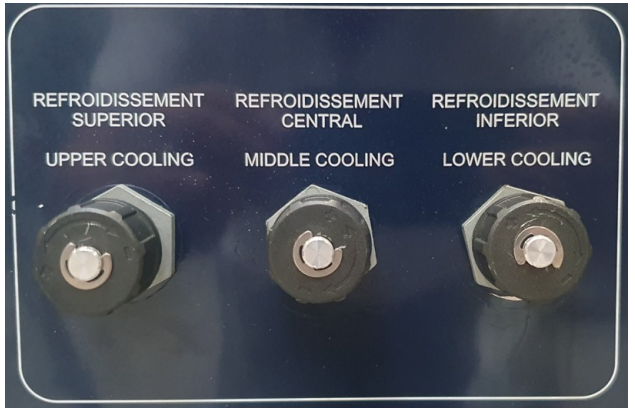
Soufflage continu filières 1;2;3



Soufflage programmé filières 1;2;3

Lecture pression réelle de soufflage

Pression des mouvements machines



Refroidissement moule: Haut; Milieu ; Bas

Ejection goulot par air

Refroidissement goulot

Lexique des opérations 1/3

1 Matières premières et OF

2 Préparation matière. Chargeur pondéral MAGUIRE

3 Code d'accès pupitre et pages d'écran

4 Clavier et boite à boutons

5 Arrêt momentané ou arrêt prolongé

PROCEDURE D ARRET DE PRODUCTION

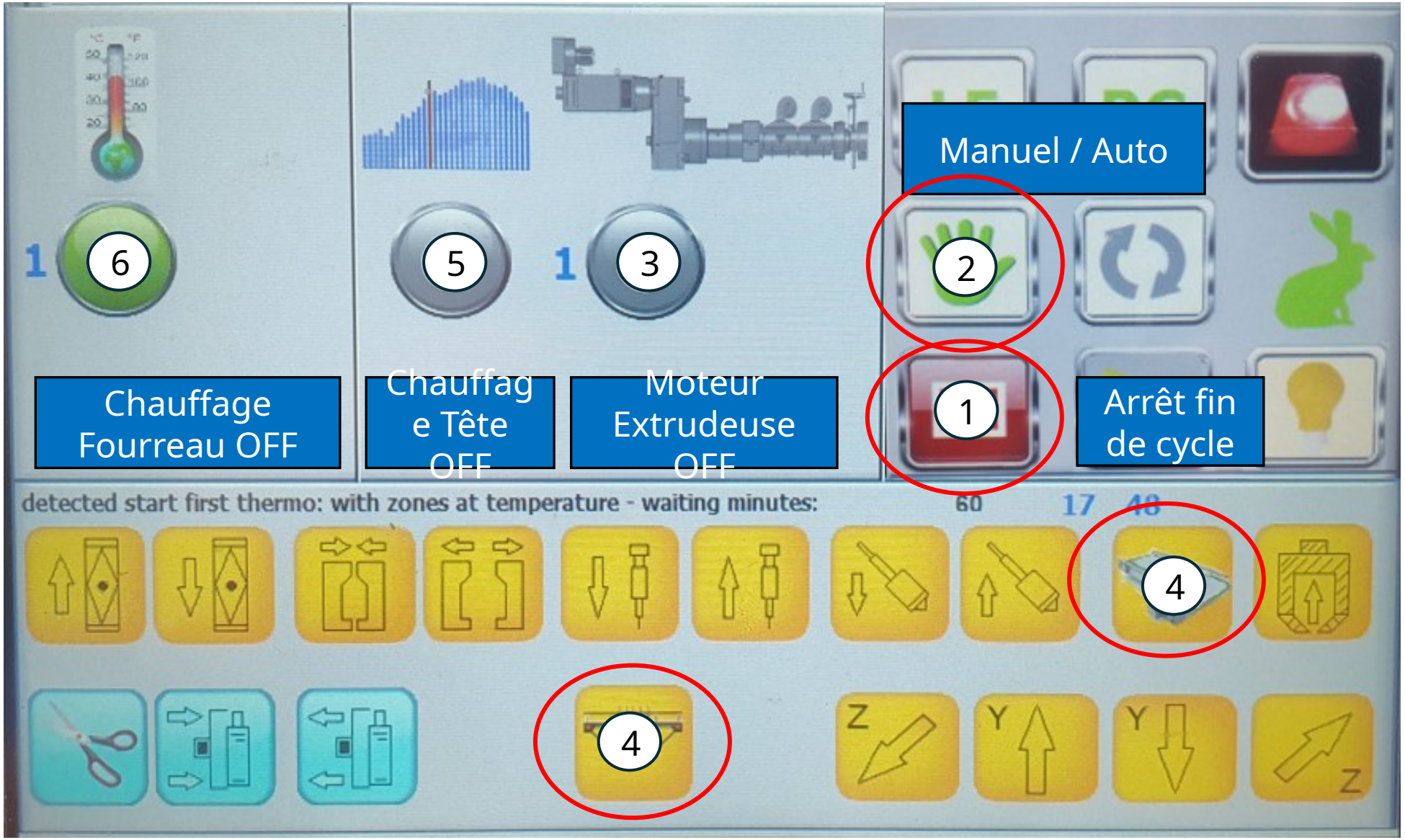
PLAST' FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
	ARRET MOMENTANE / ARRET PROLONGE	**VERSION/202501**
		CAPS

CAS D ARRET MOMENTANE

1. Appuyer sur Arrêt en fin de cycle et laisser le cycle se terminer
2. Sélectionner le Mode Manuel
3. Arrêter l extrudeuse

CAS D ARRET PROLONGE

4. Arrêter les tapis et convoyeurs
5. Couper le chauffage de la Tête
6. Couper le chauffage du fourreau de l'
7. Couper le sectionneur du Broyeur
8. Evacuer les déchets dans l'espace moule



PLAST' FINANCES	MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D	REF: EB 2025
	MISE EN MARCHE DES CHAUFFES	VERSION/202501
		CAPS

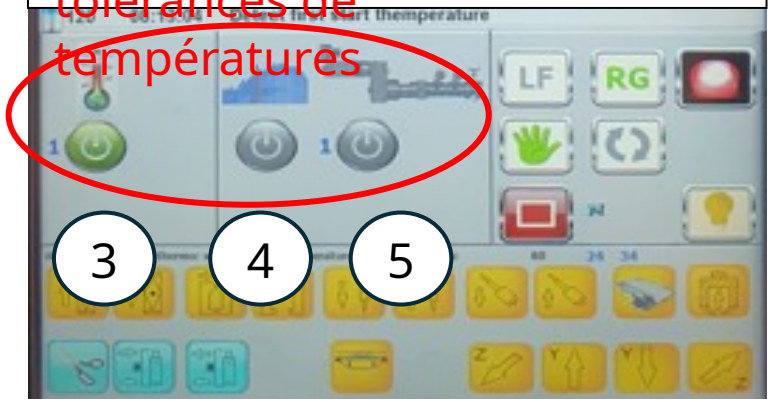
Armoire principale mettre sectionneur sur position ON

Appuyer sur « Power ON »

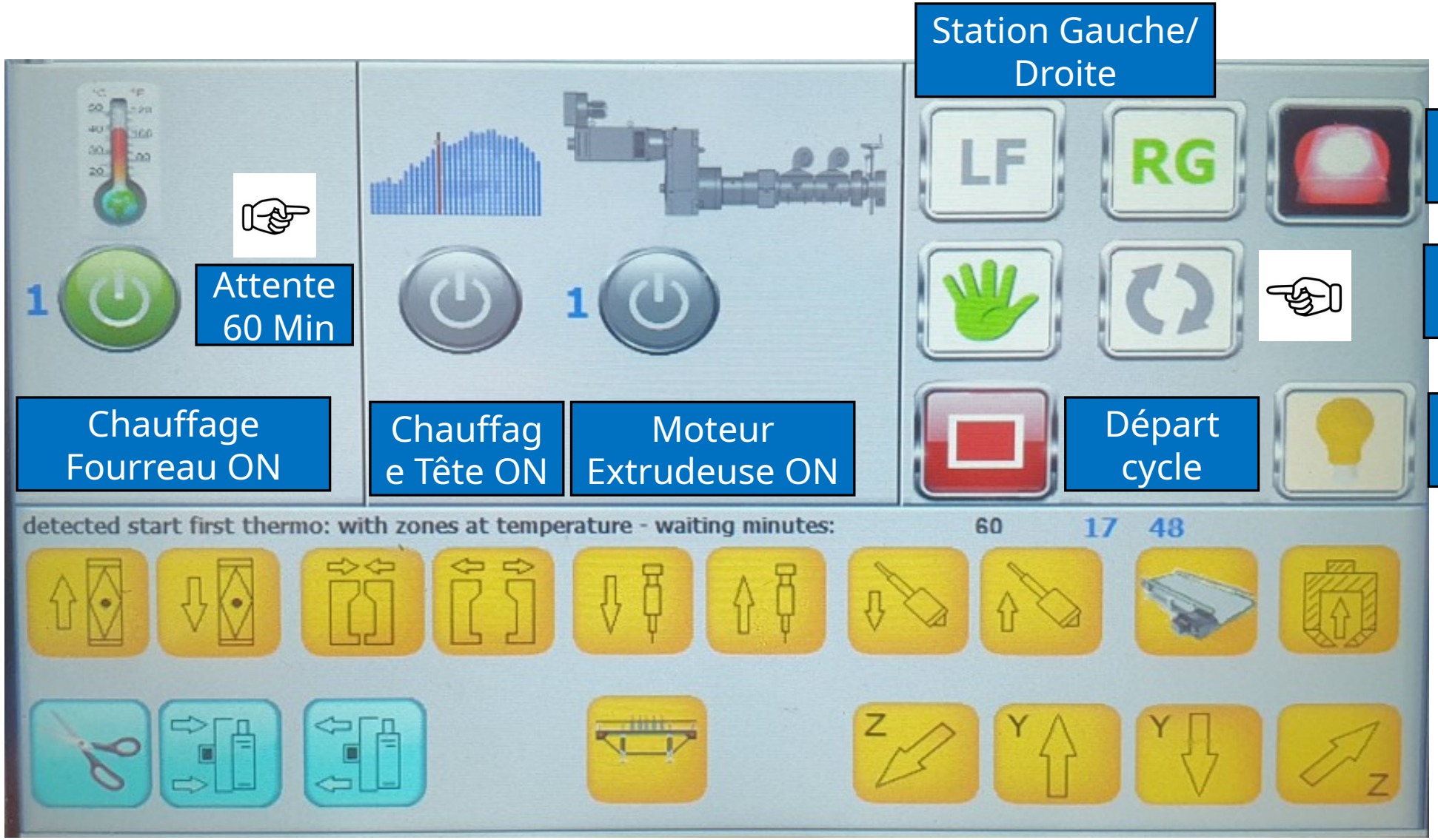
Appuyer sur « (Température fourreau ON) 3

Une sécurité de 60 minutes empêche de démarrer les chauffes de la tête

Il sera possible de démarrer l' extrudeuse quand les chauffes du fourreau et de la tête seront dans les tolérances de températures



PLAST FINANCES	**MODE OPERATOIRE MACHINE MAGIC**	**REF: EB 2025**
	MISE EN MARCHE DES CHAUFFES	**VERSION/202501**
		CAPS



6 Vérifications avant démarrage

7 Chargement d un programme moule

10 Départ en production et ajustement

11 Testeuse

12 Palettiseur

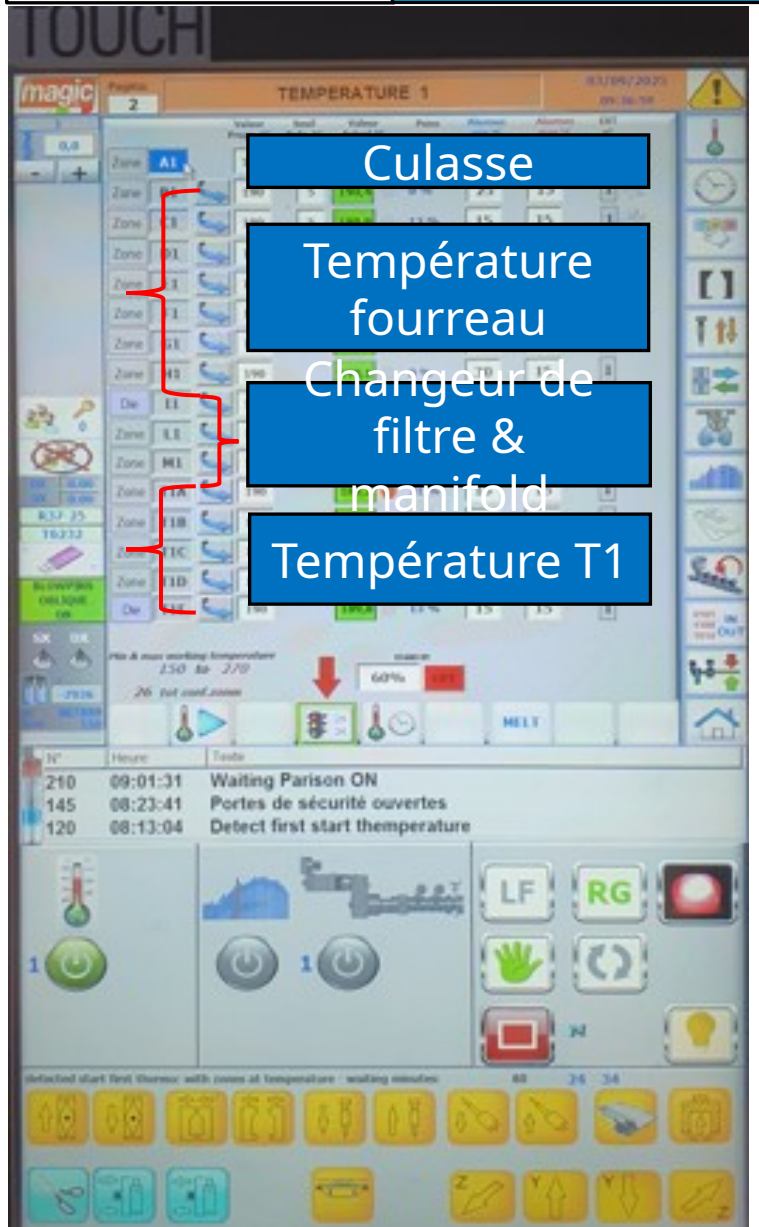
CONSIGNES AU DEMARRAGE

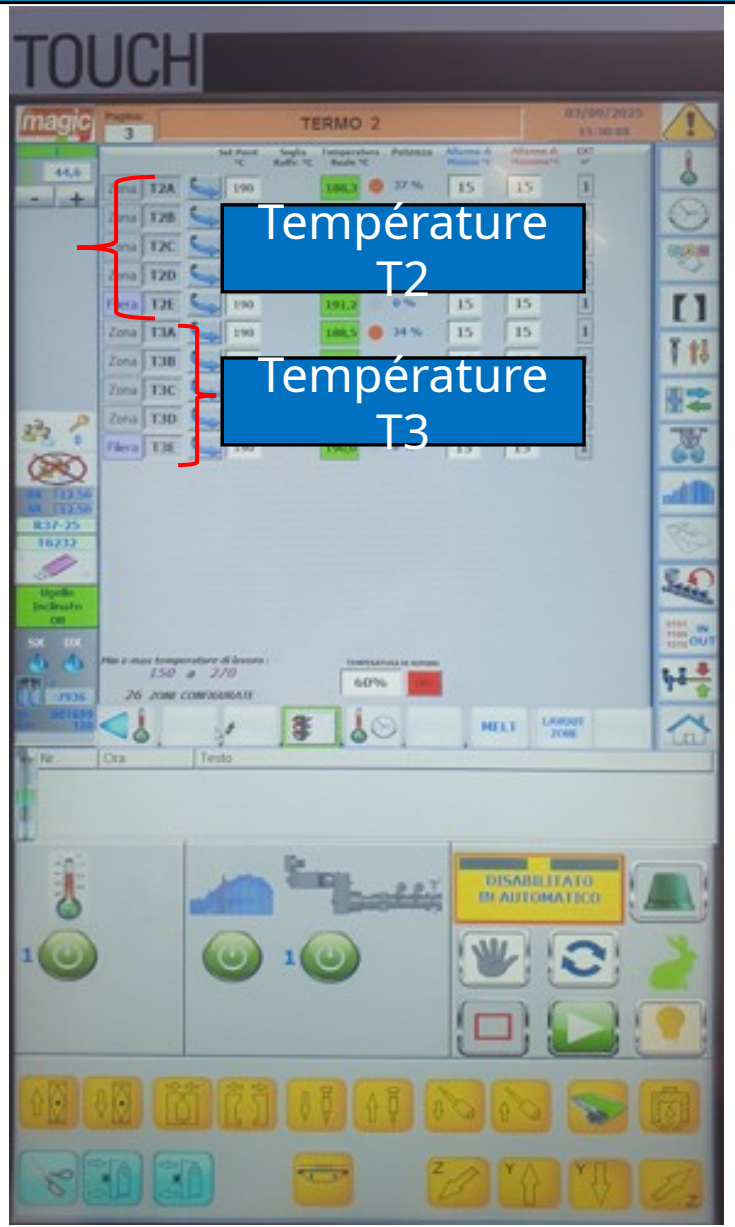
PLAST' FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
	CONDITIONS DE DEMARRAGE	**VERSION/202501**
		CAPS

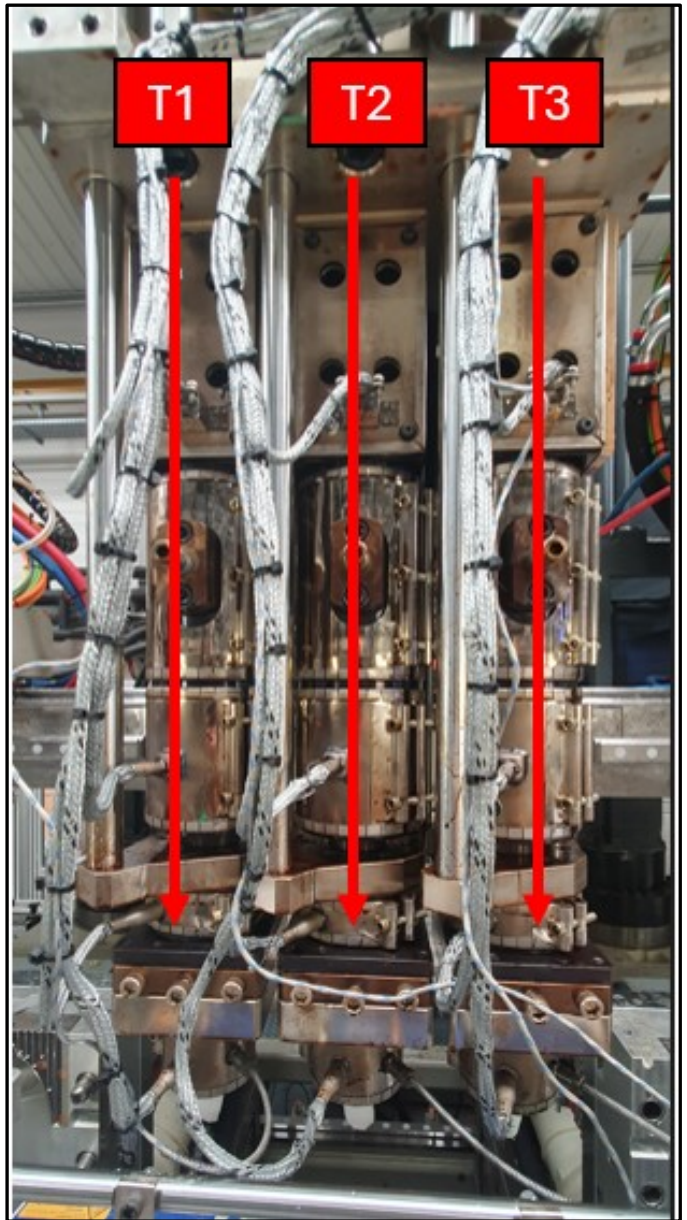
- Matière et taux de Coloration conforme à l'OF
- Températures fourreau extrudeuse Ok
- Températures tête Ok
- Moule gauche et droit son ouverts
- Translation des plateaux portes moules sous les cannes
- Les cannes sont relevées
- Le balancier de l extrudeuse en position haute. Automatiquement en haut lors de l arrêt fin de cycle
- Dé-carotteurs gauche et droite en position « arrière »
- L eau est ouverte
- L air comprimé est réglé à 8 bars
- Le point Zéro de fermeture et verrouillage du moule effectué
- Le point Zéro accostage cannes contre moule effectué
- L'air circule entre le poinçon et la filière
- Les couteaux sont sélectionnés suivant mode « froid/chaud »
- Les couteaux sont sélectionnés suivant mode « Aller / Aller et retour»
- Les Expanders prise pièces ont été testés

VERIFICATIONS AVANT DEMARRAGE

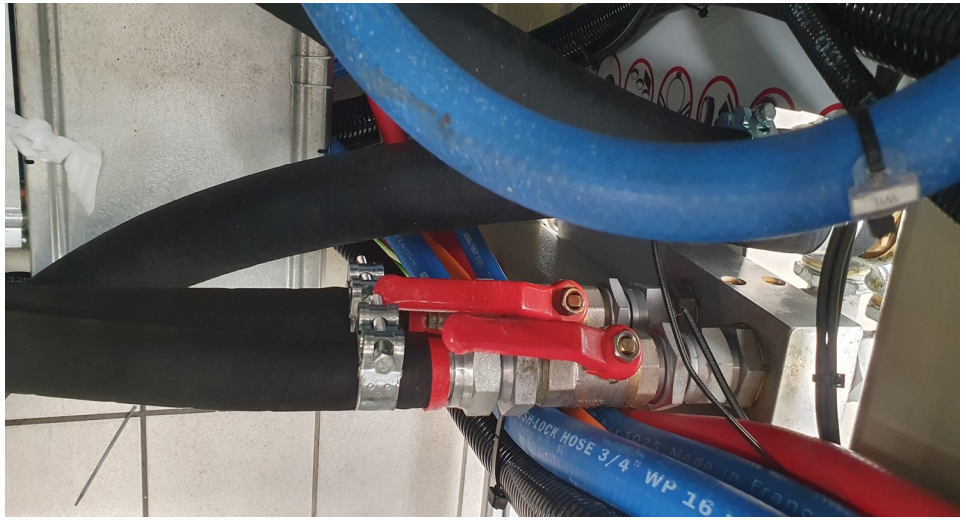
PLAST FINANCES	MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D	REF: EB 2025
	CONDITIONS DE DEMARRAGE	VERSION/202501
		CAPS

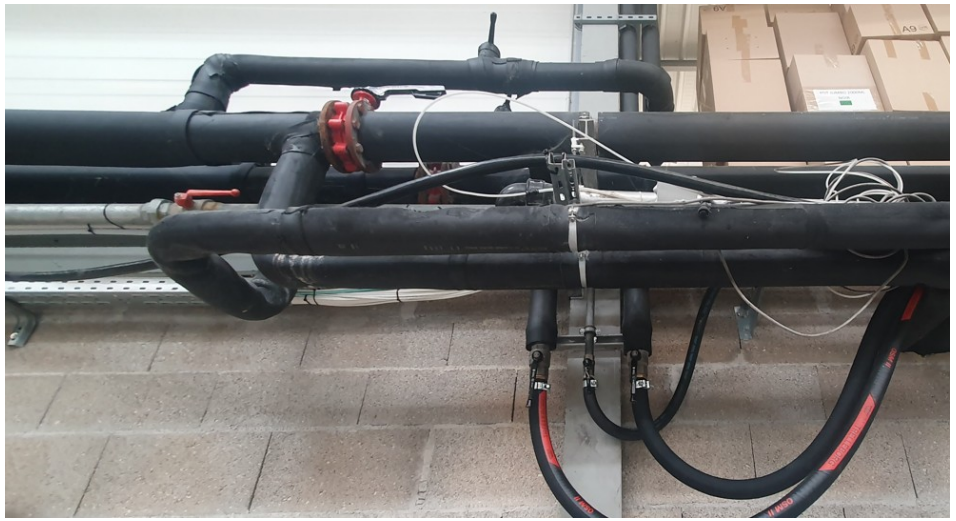




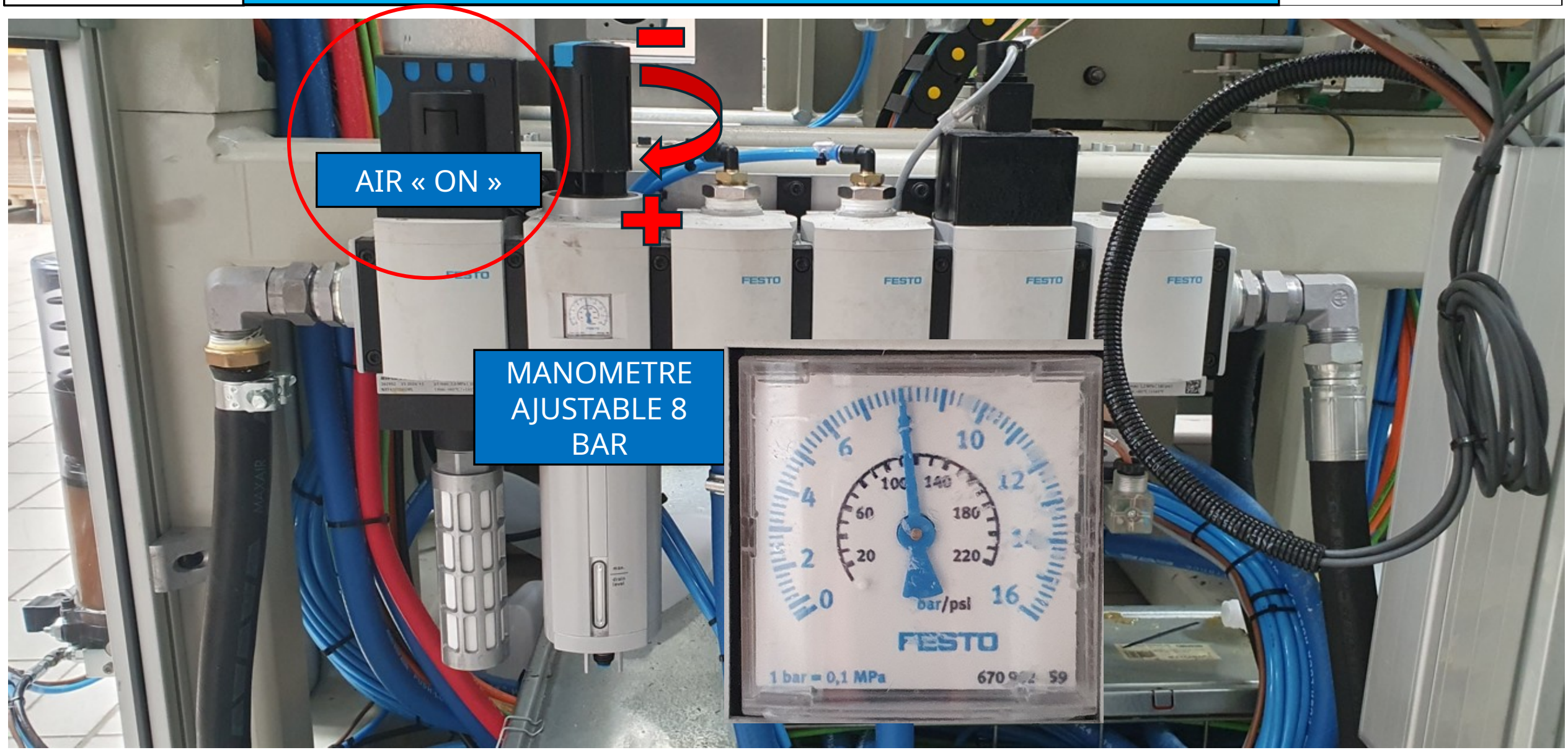


PLAST' FINANCES	MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D	REF: EB 2025
	VERIFICATION DE LA CIRCULATION D EAU	VERSION/202501
		CAPS





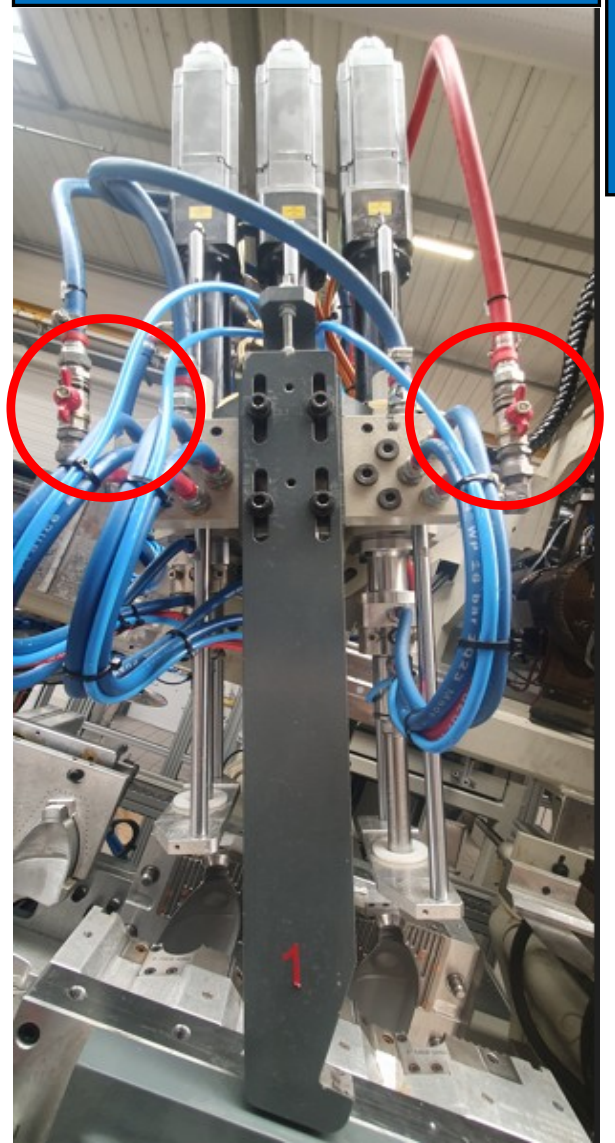
PLAST' FINANCES	MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D	REF: EB 2025
	VERIFICATION DE L ALIMENTATION D AIR COMPRIME	VERSION/202501
		CAPS



PLAST FINANCES	MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D	REF: EB 2025
	VERIFICATION DE LA CIRCULATION D EAU CANNES DE SOUFFLAGE	VERSION/202501
		CAPS

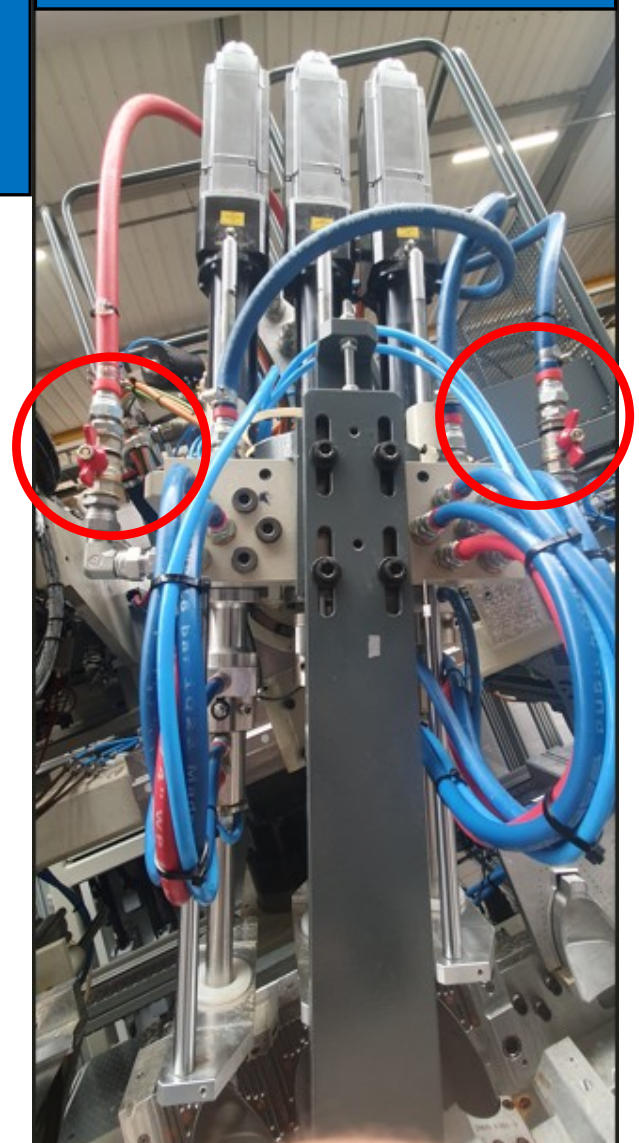
OUVERT

STATION 1



Ouvrir les vannes d'eau d'entrée et retour d'eau sur les cannes de soufflage.

STATION 2



FERME

PLAST' FINANCES	MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D	REF: EB 2025
	CONSIGNES DE SECURITE	VERSION/202501
		CAPS

1. Vérifier qu' aucune pièce n est restée dans les moules et évacuer toutes pièces ou purges dans l' espace de travail et dans les glissières.

2. Vérifier qu'aucun outil n est resté sur les tapis ou organes en mouvement

A- UNE PIECE RESTEE DANS LE MOULE PEUT ENDOMMAGER GRAVEMENT **UNE EMPREINTE OU TORDRE LA CANNE DE SOUFFLAGE**

B- UNE PIECE OU PURGE RESTEE SUR LES GLISSIERES ET CREMAILLERES PEUT ENDOMMAGER GRAVEMENT **L UNITE DE FERMETURE**

C- UN OUTIL RESTE SUR LES TAPIS PEUT ENDOMMAGER **LES LAMES ET LE ROTOR DU BROYEUR** CI CELUI-CI N EST PAS EQUIPE DE DETECTEUR DE METAUX

D- UN OUTIL RESTE SUR LA PARTIE SUPERIEURE DES MOULES PEUT ENDOMMAGER L' ENSEMBLE: **MACHINE, MOULE, PERIPHERIQUE**

MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D

VERIFICATION DES COURSES DE TRANSLATION

REF: EB 2025

VERSION/202501

CAPS

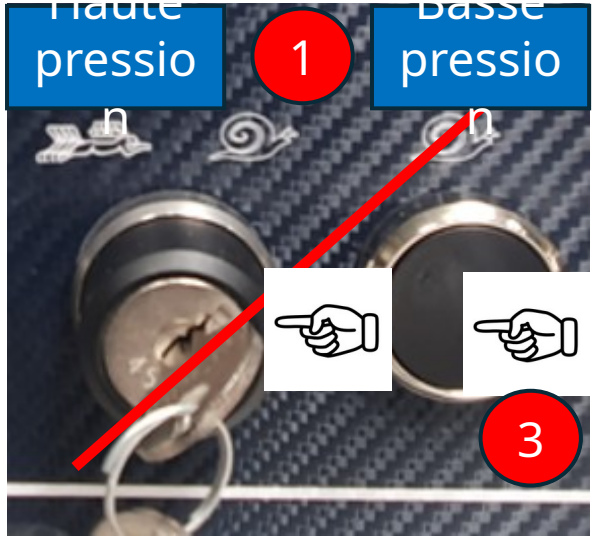
1 - Sélectionner le mode « Basse pression » ,

2 - Ouvrir la porte opérateur

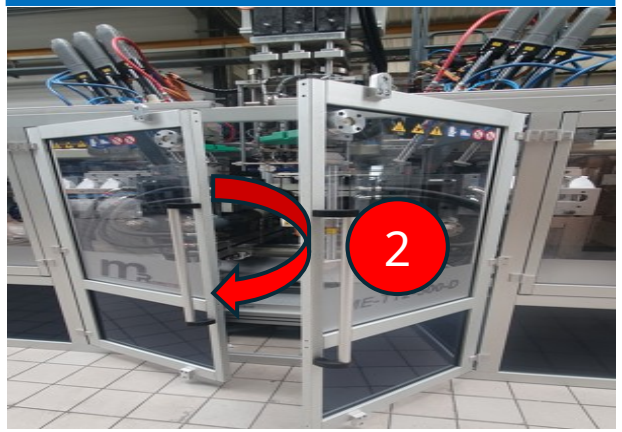
3 - Rester appuyé sur le bouton poussoir ‘ Basse pression »

4 – Sélectionner moul Gauche ou Droit SX / DX

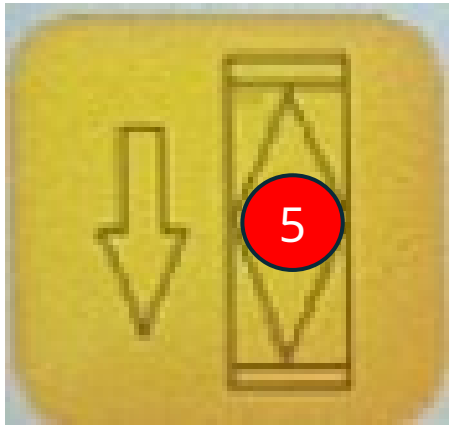
4

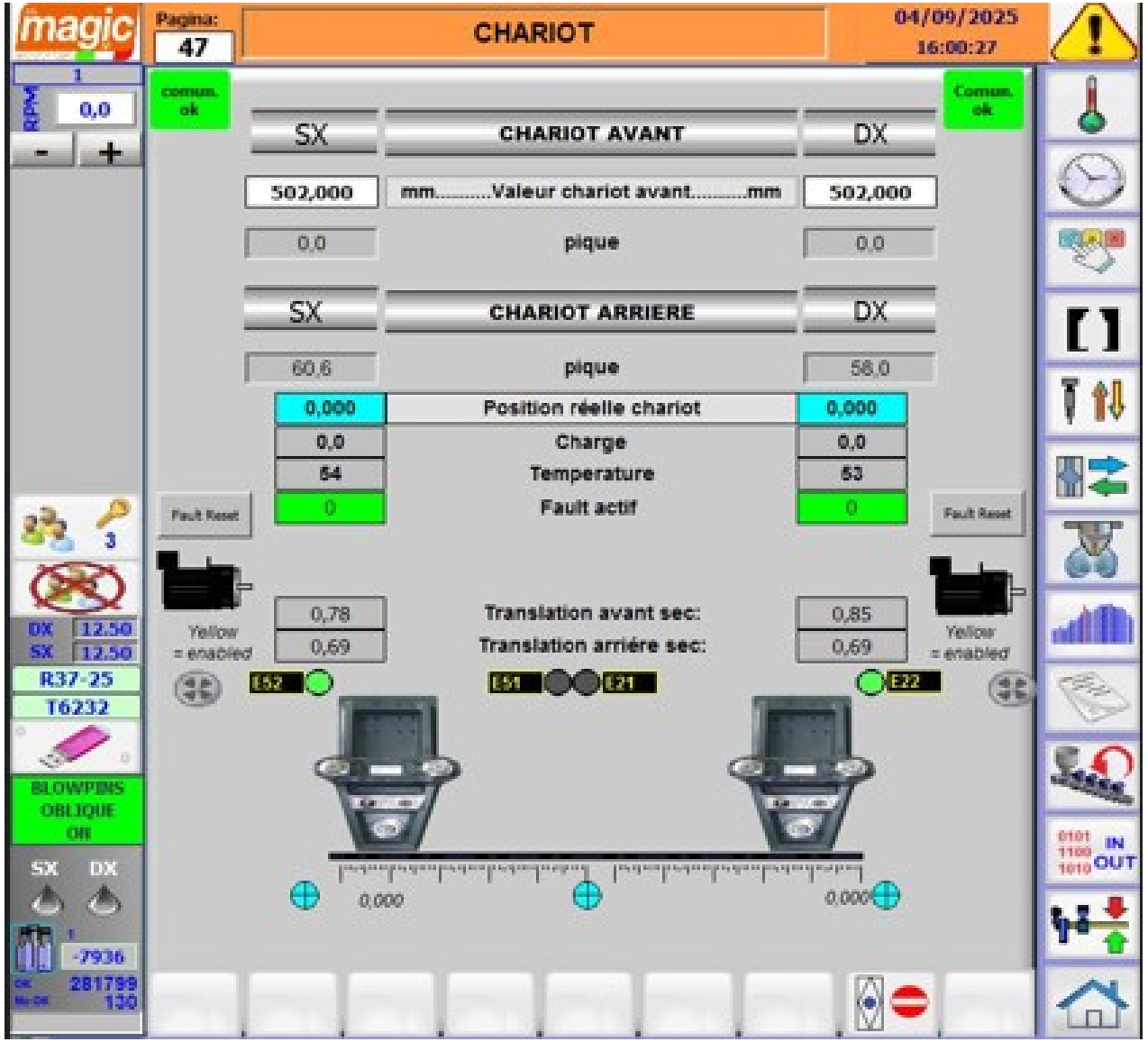


Porte opérateur ouverte



5 - Appuyer sur le bouton « Translation chariot »





MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D

POINTS ZERO MOULES

REF: EB 2025

VERSION/202501

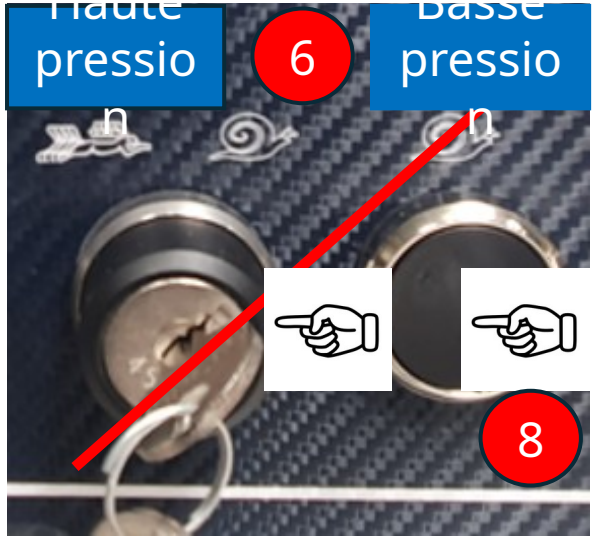
CAPS

6 - Sélectionner le mode « Basse pression » ,

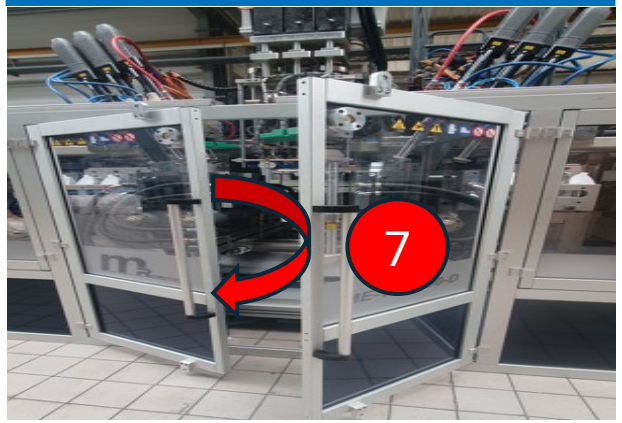
7 - Ouvrir la porte opérateur

8 - Rester appuyé sur le bouton poussoir ‘ Basse pression »

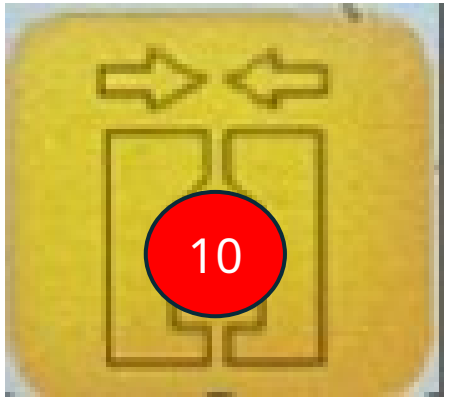
9 - Sélectionner moule Gauche ou Droit SX / DX

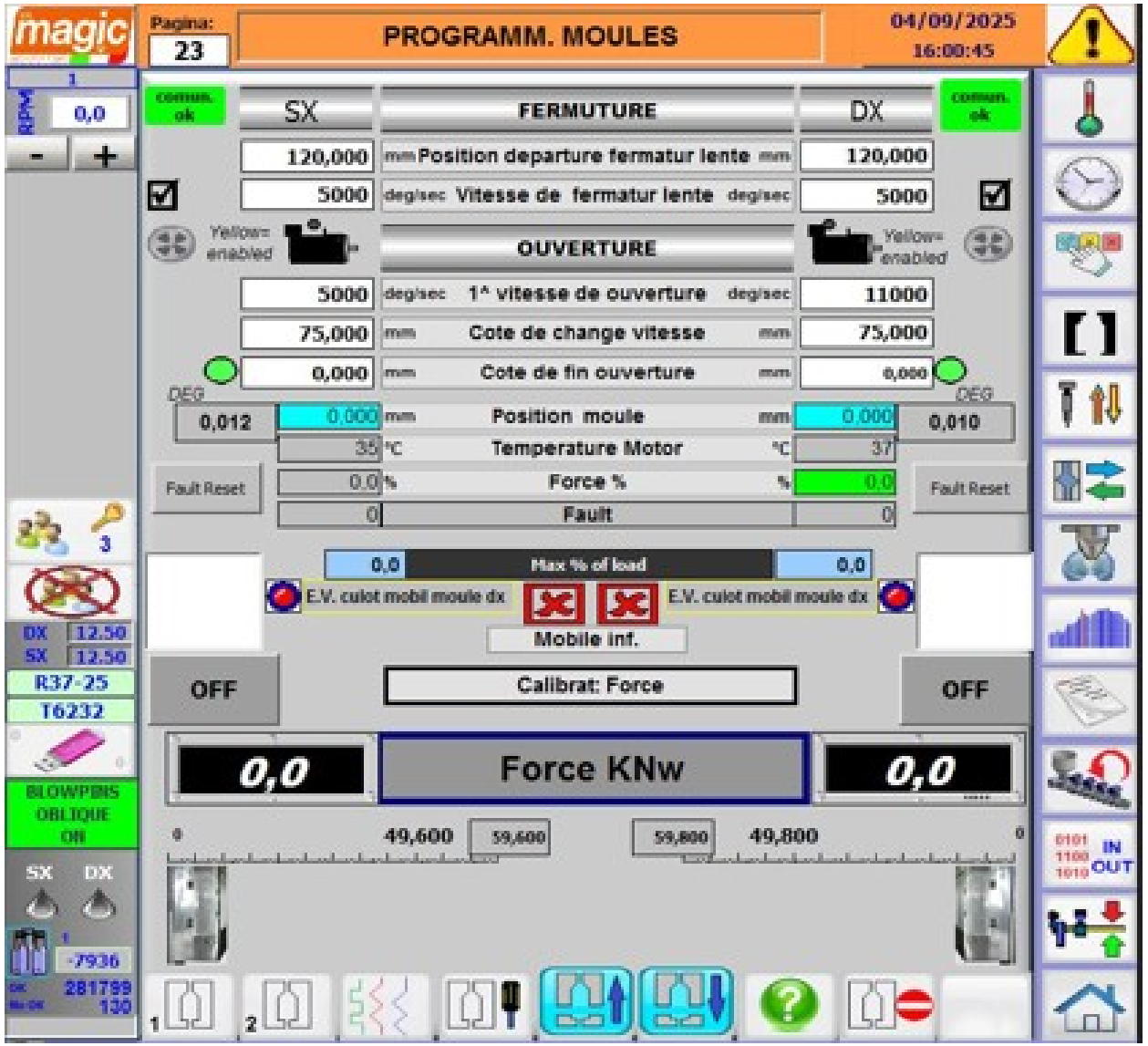


Porte opérateur ouverte



10 - Appuyer sur le bouton Fermeture





PLAST FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
	AJUSTAGE FORCE DE FERMETURE	**VERSION/202501**
		CAPS

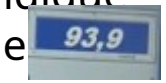
1 – Page 23

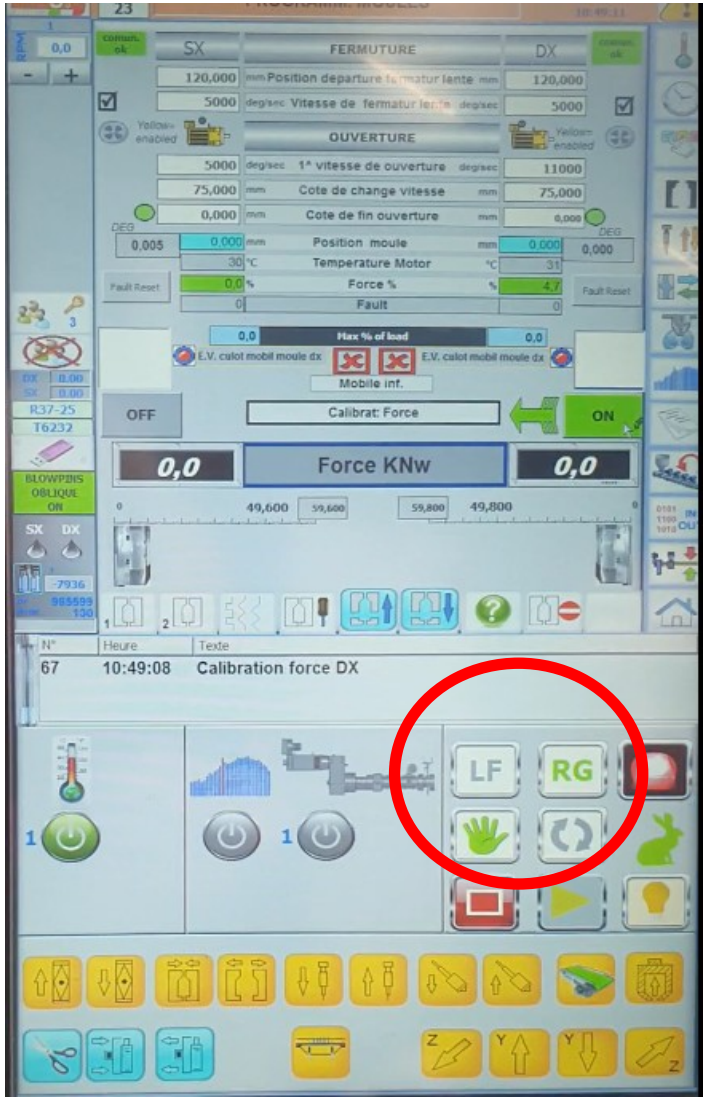
2 – Sélectionner LF ou RG

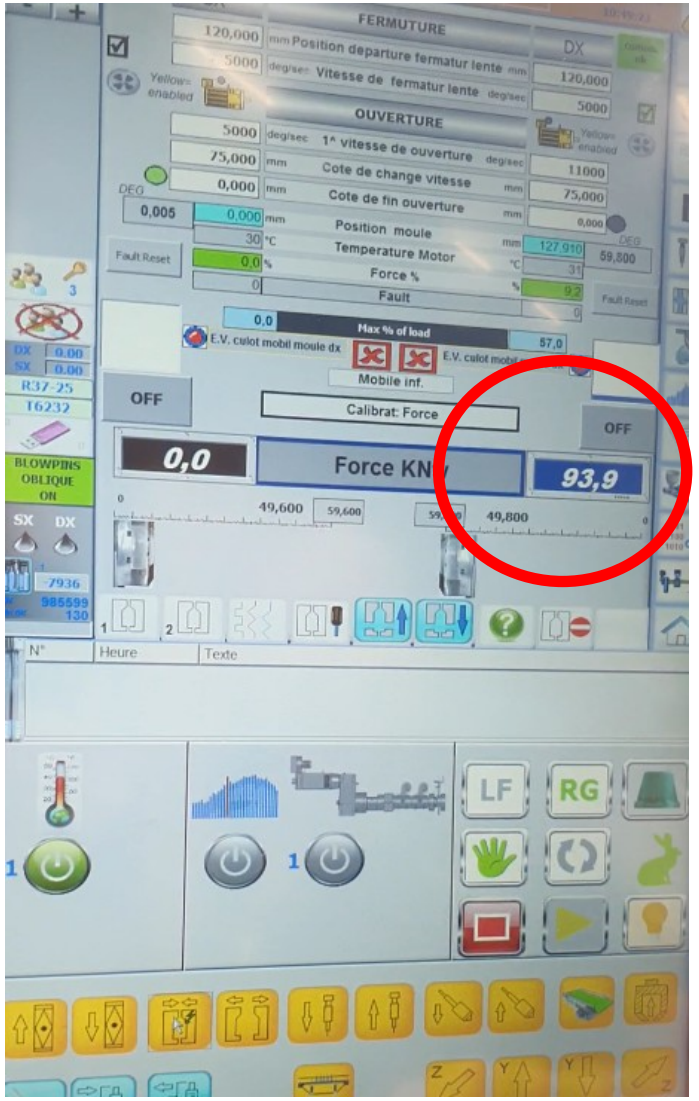
3 – Appuyer sur la touche « OFF »

qui devient « ON »

4- Fermer le mo

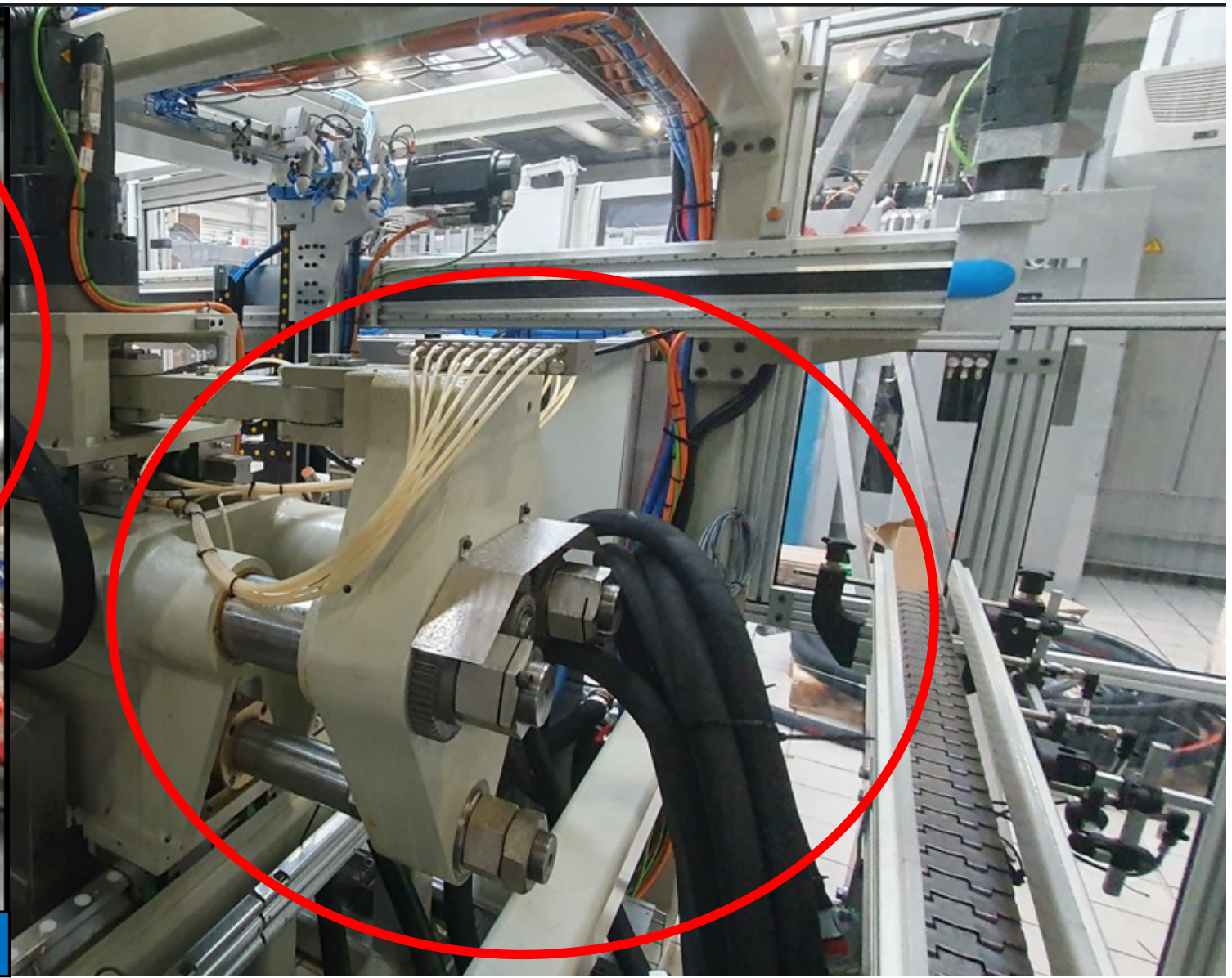
5 – Le moule se ferme et indique la valeur de verrouillage 





AJUSTEMENT FORCE DE FERMETURE

PLAST' FINANCES	MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D	REF: EB 2025
	AJUSTAGE DE LA FORCE DE FERMETURE	VERSION/202501
		CAPS



SERRER, DESSERRER LES 3 ECROUS

MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D

POINTS ZERO CANNES DE SOUFFLAGE

REF: EB 2025

VERSION/202501

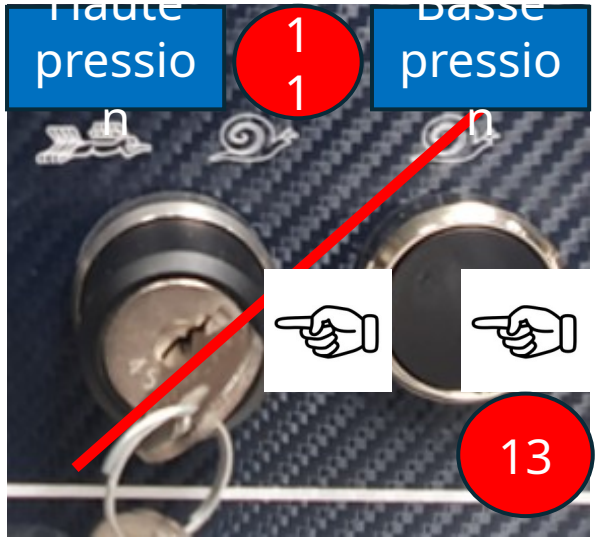
CAPS

11 - Sélectionner le mode « Basse pression » ,

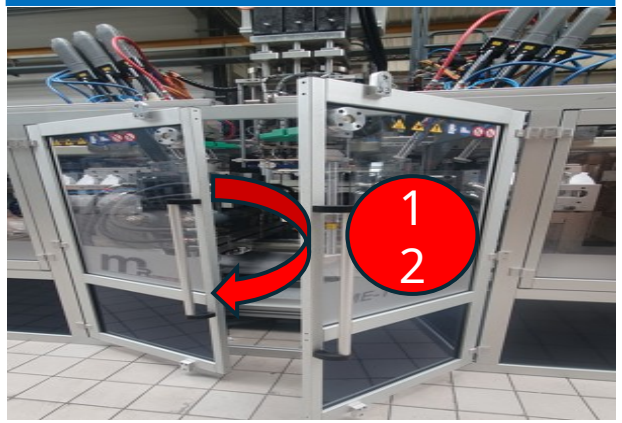
12 - Ouvrir la porte opérateur

13 - Rester appuyé sur le bouton poussoir ‘ Basse pression »

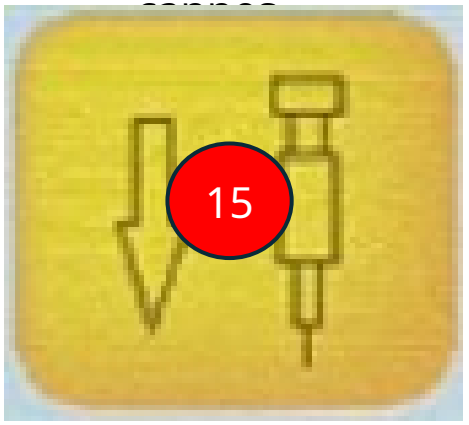
14 - Sélectionner moule Gauche ou Droit SX / DX



Porte opérateur ouverte

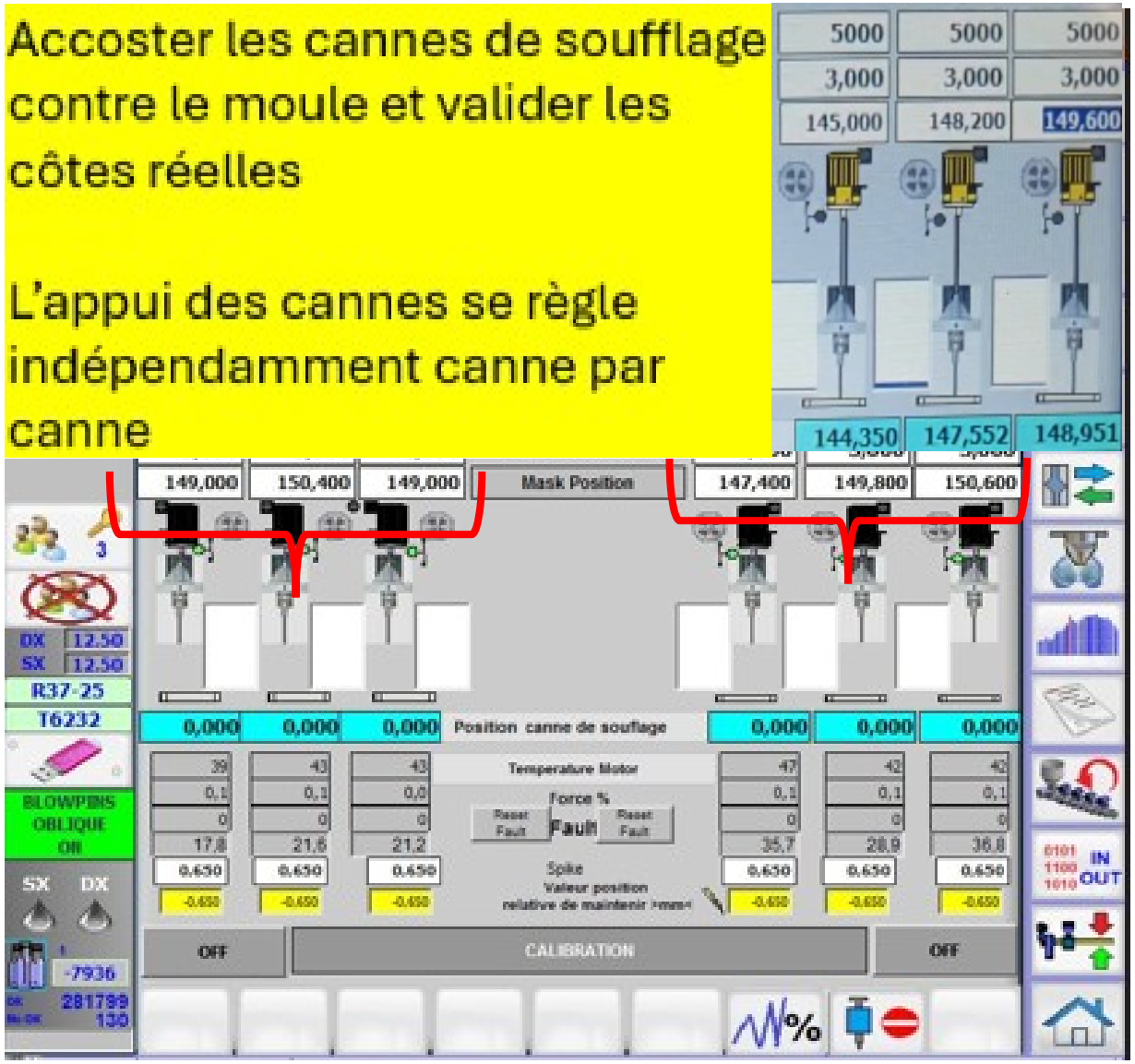


15 - Appuyer sur le « Descente cannes »



Accoster les cannes de soufflage contre le moule et valider les côtes réelles

L’appui des cannes se règle indépendamment canne par canne



POINTS ZERO EXTRUDEUSE

Notes

Calibration « 0 »
fermeture

Calibration « 0 » cannes

Calibration translation

Calibration Extrudeur

Lexique des opérations 2/3

6 Vérifications avant démarrage

7 Chargement d un programme moule

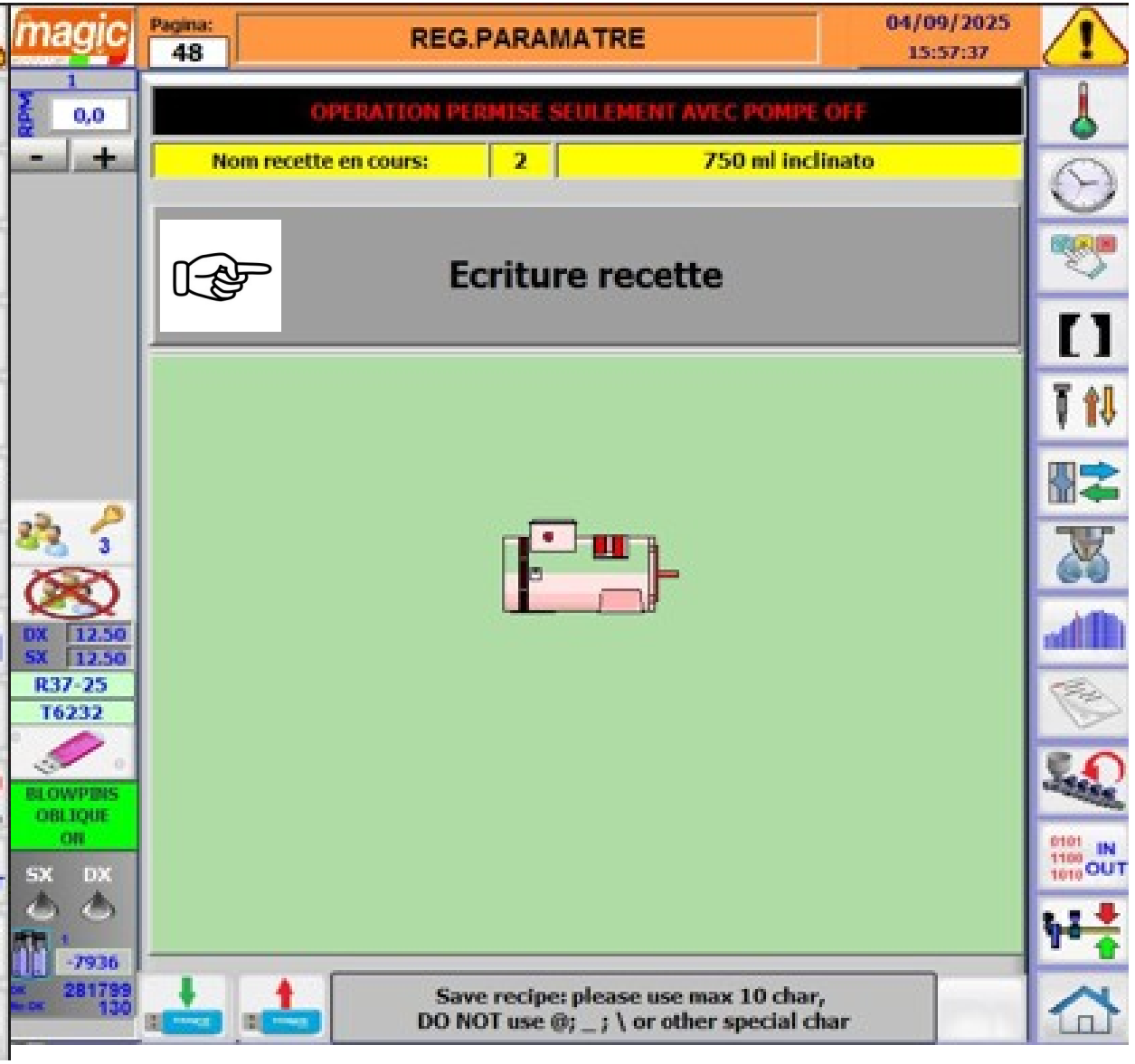
10 Départ en production et ajustement

11 Testeuse

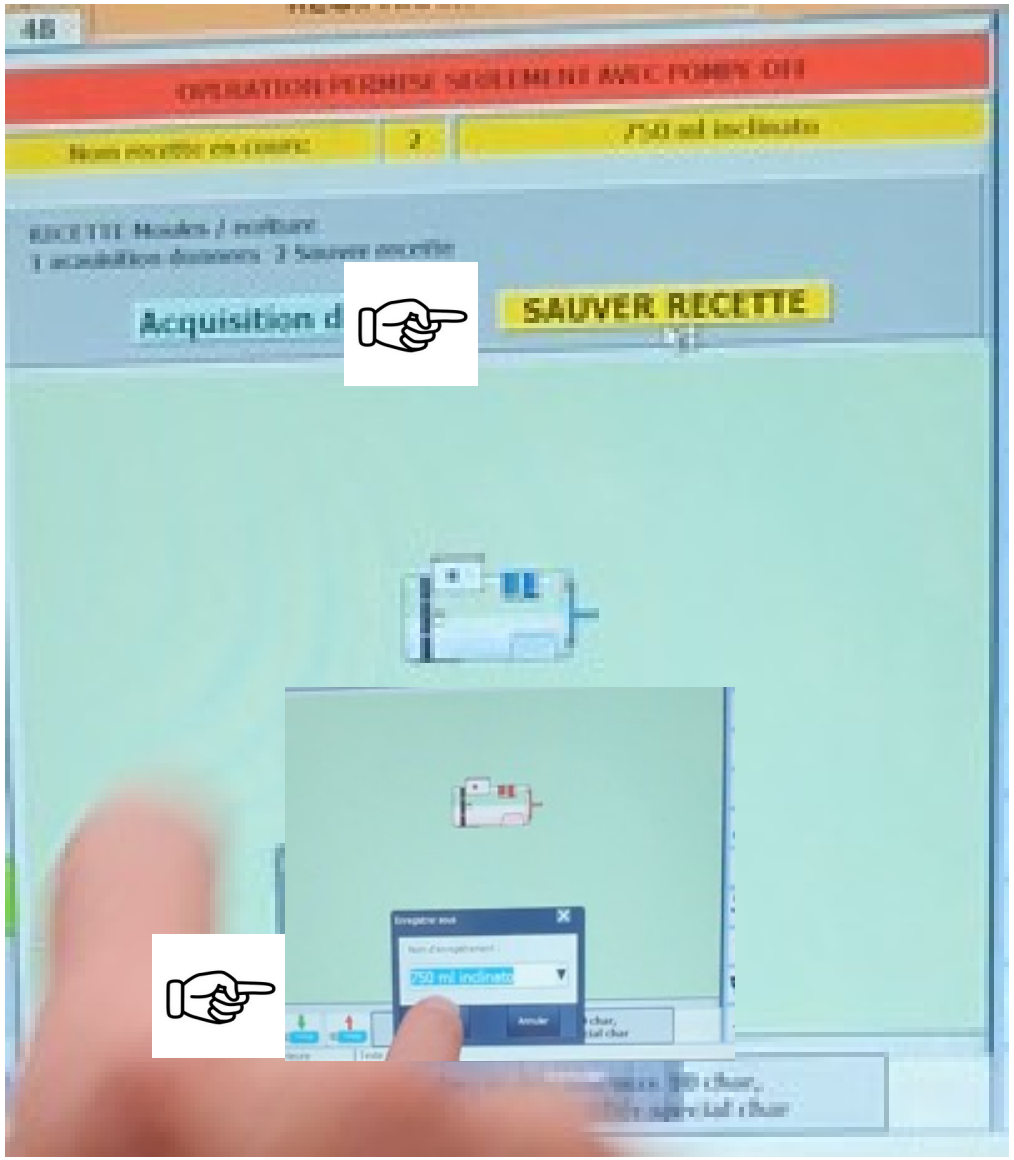
12 Palettiseur

LECTURE / ENREGISTREMENT

PLAST' FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
		VERSION/202501
	ENREGISTREMENT- LECTURE PROGRAMME	**CAPS**



PLAST' FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
	ENREGISTREMENT- LECTURE PROGRAMME	**VERSION/202501**
		CAPS



Lexique des opérations 2/3

6 Vérifications avant démarrage

7 Chargement d un programme moule

10 Départ en production et ajustement

11 Testeuse

12 Palettiseur

MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D

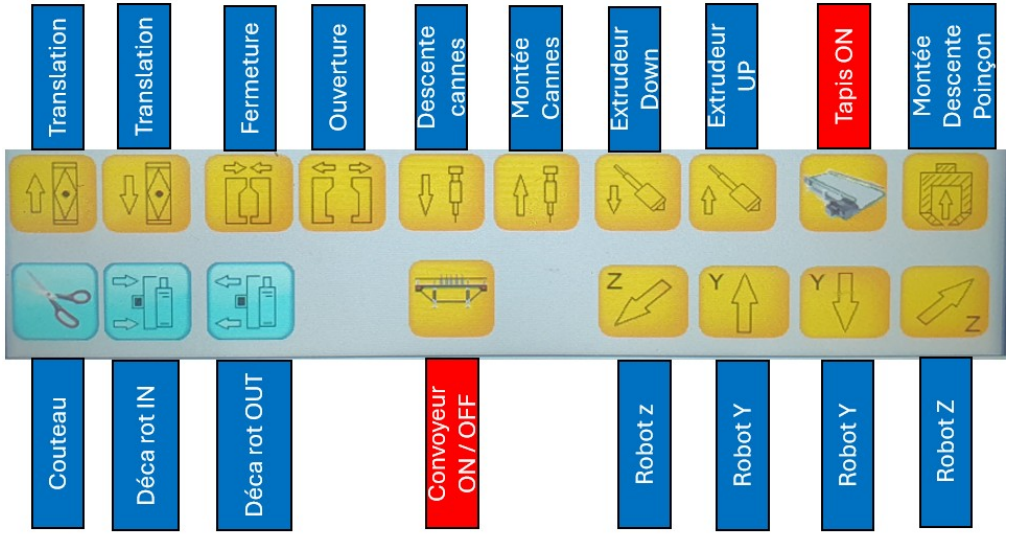
PRODUCTION: DEPART / ARRET
CONDITION DE DEMARRAGE

PLAST FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
	DEMARRAGE EN PRODUCTION	**VERSION/202501**
		CAPS

Fermer les portes opérateur et appuyer sur « Reset Gate »

Clé en position « Lièvre » Haute pression

Démarrer les 2 convoyeurs

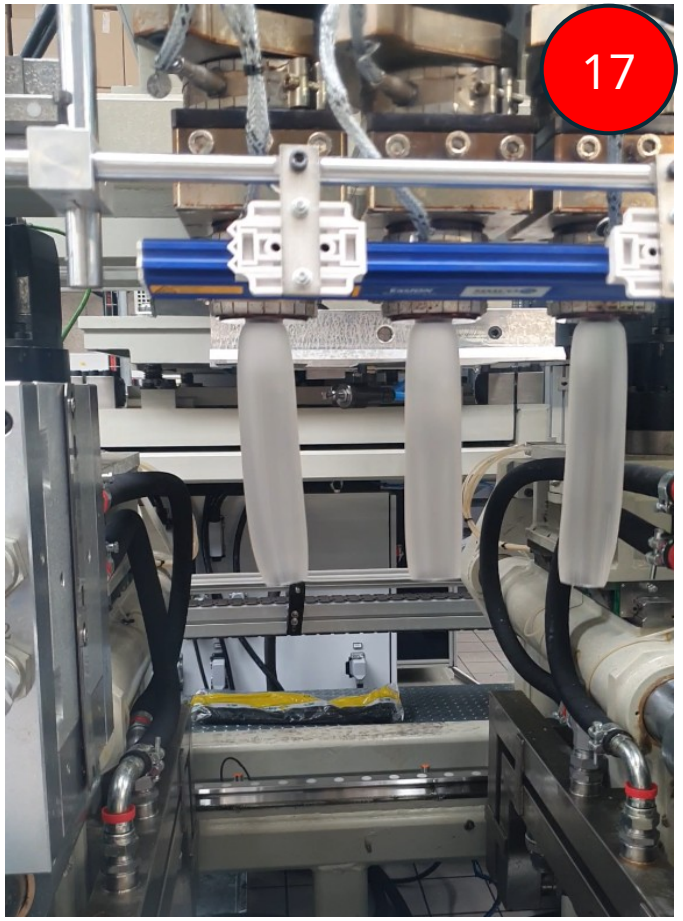


Les poinçons et filières ont été nettoyés avec un plat en cuivre

16) Mise en marche de la vis d extrusion

17) Purger la matière restée dans la tête jusqu'à ce que la matière dégradée soit éliminée

18) Elever les purges et toute pièce restée dans l' espace de travail

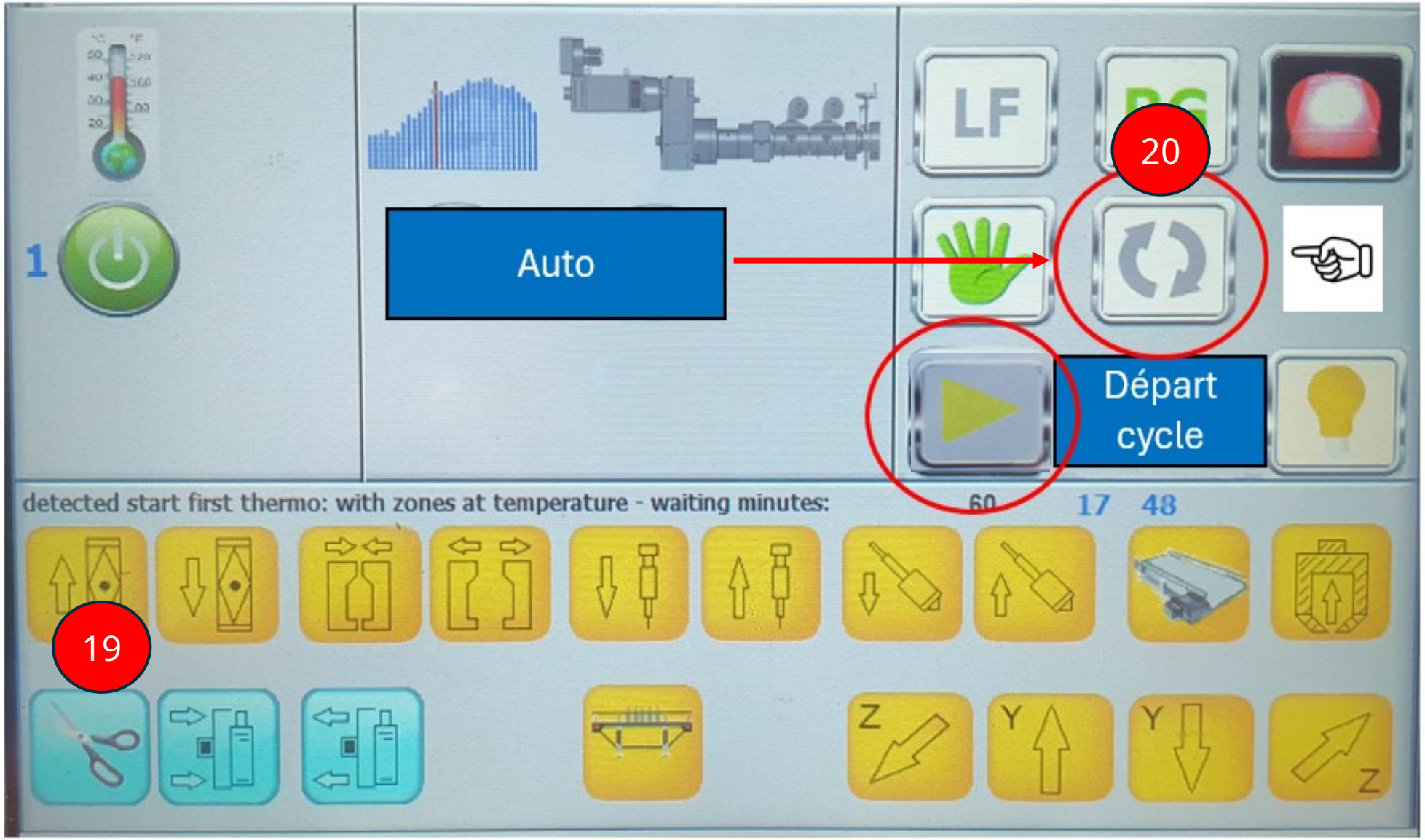


19

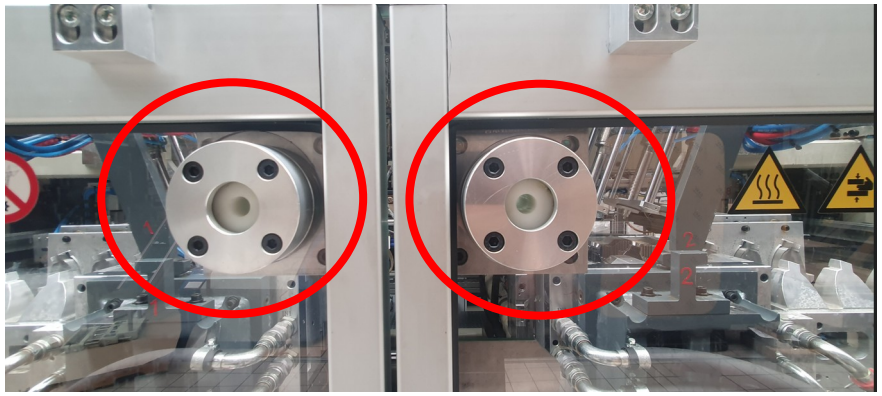
Donner une impulsion pour couper la paraison

20

Sectionner le mode Automatique et « départ cycle »



PLAST' FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
	CENTRAGE DE LA FILIERE	**VERSION/202501**
		CAPS



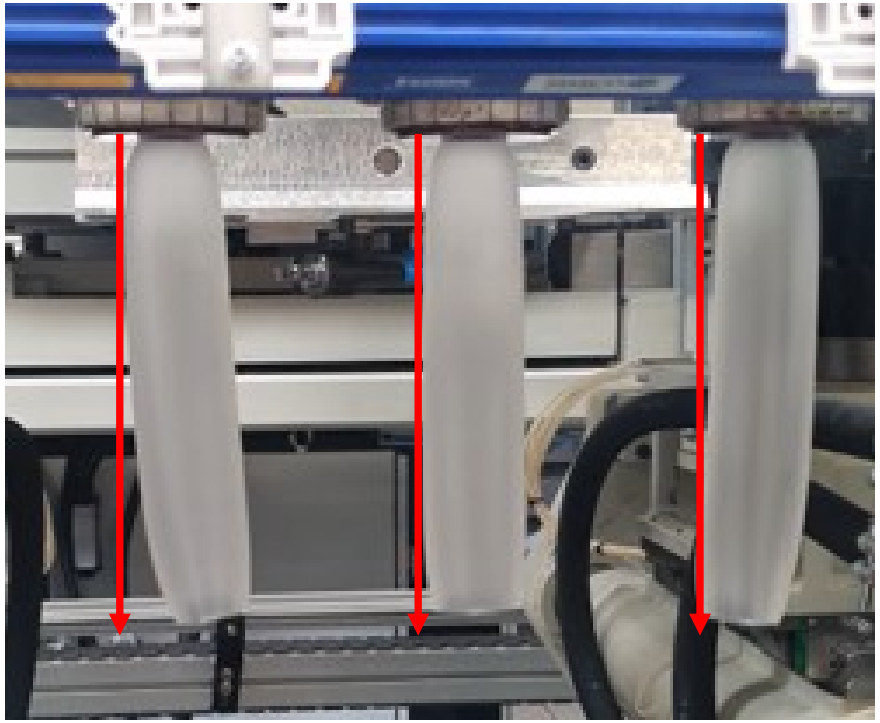
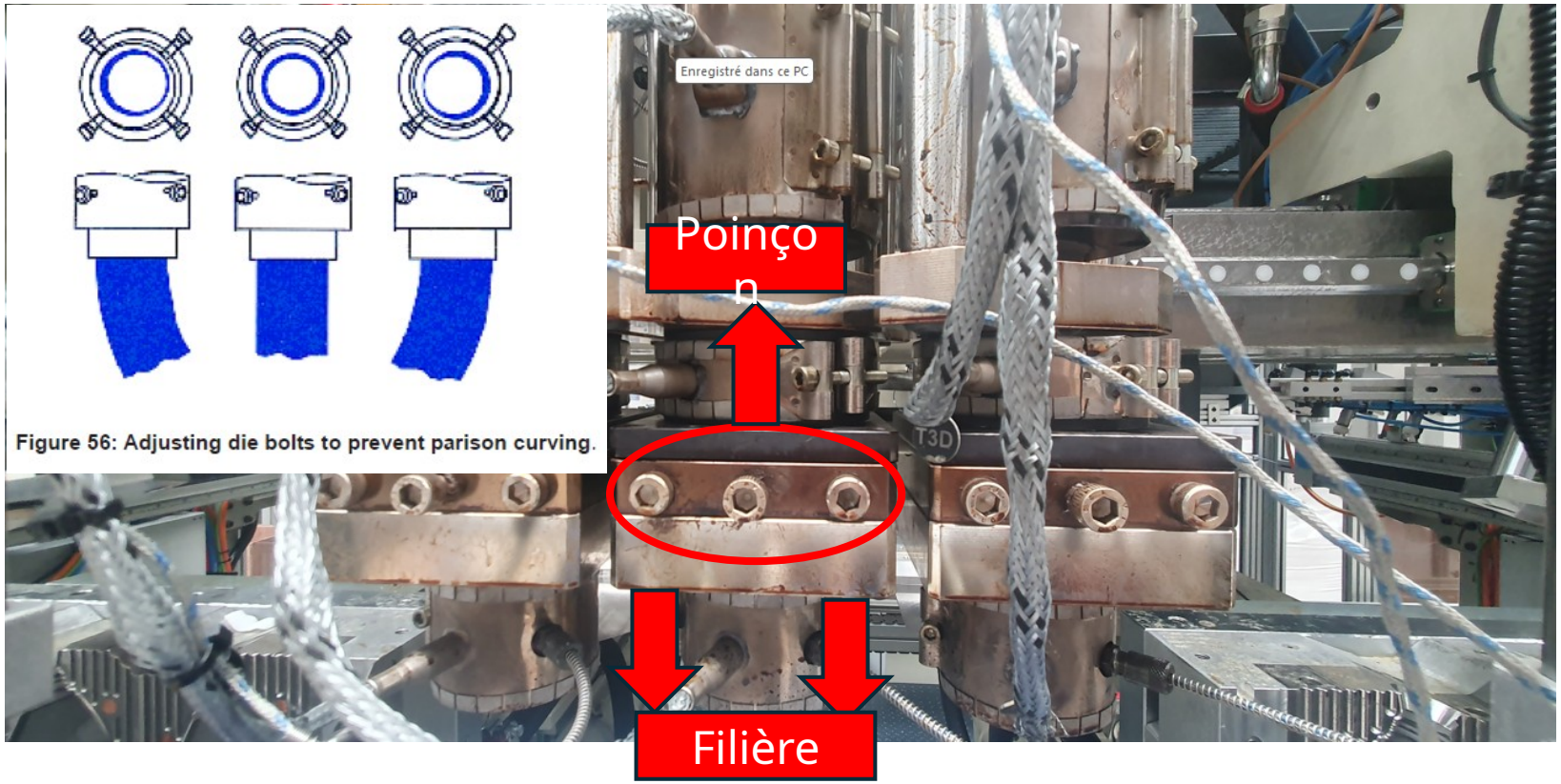
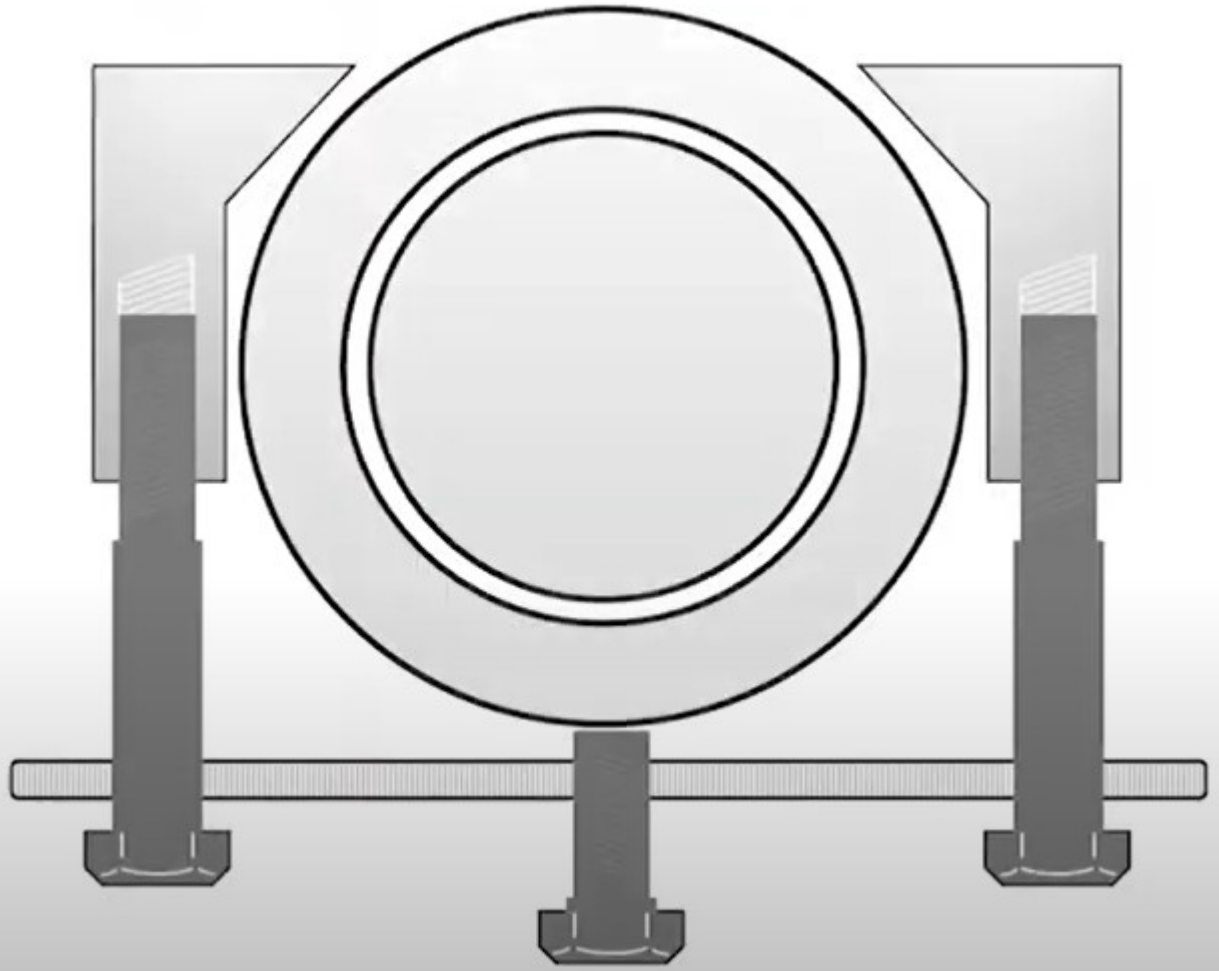


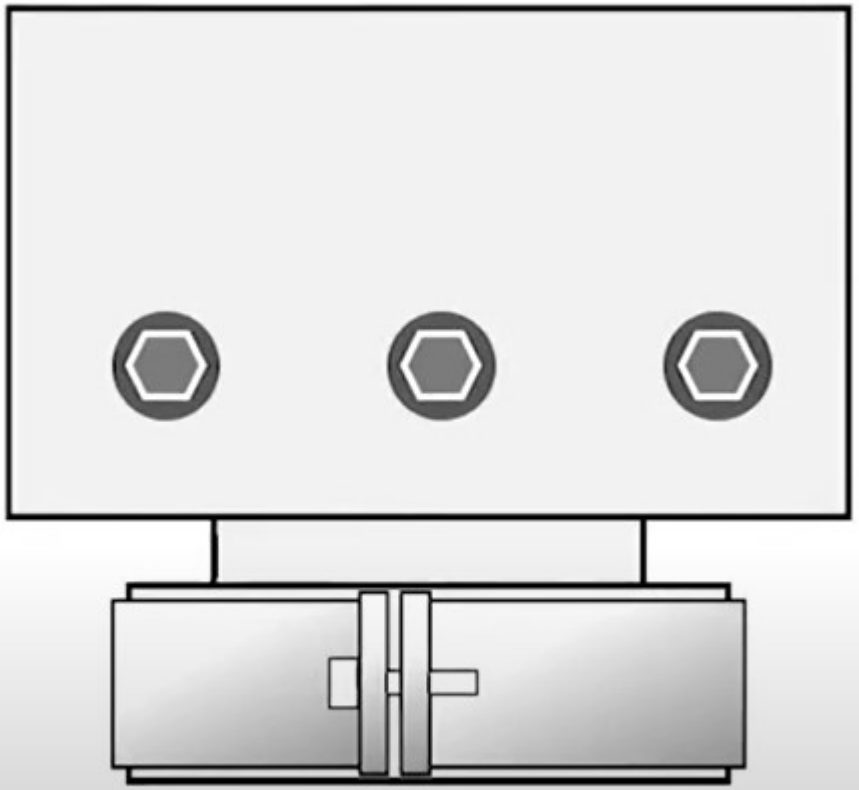
Figure 56: Adjusting die bolts to prevent parison curving.



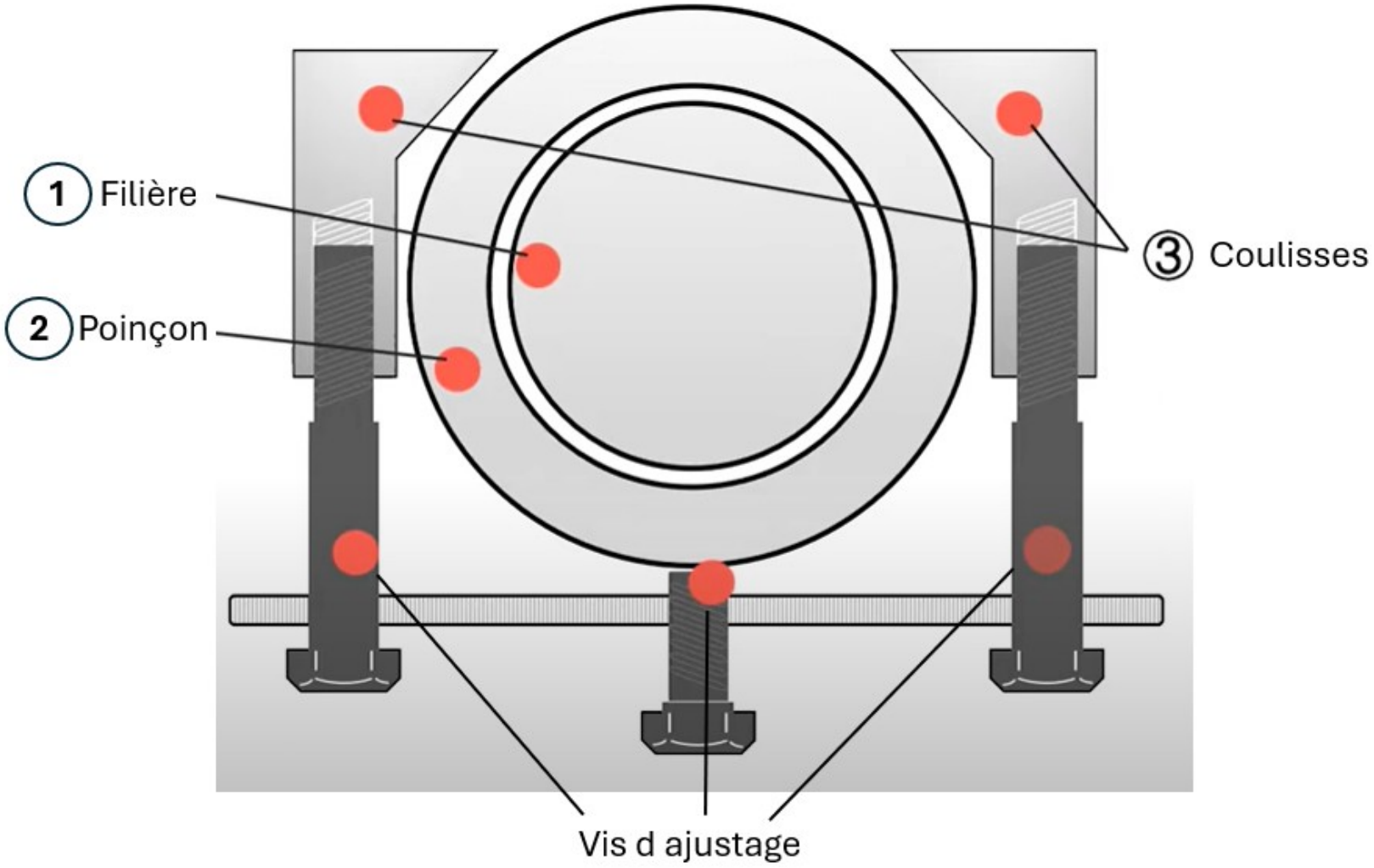
« si la paraison part à droite, tu desserres à droite »

MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D



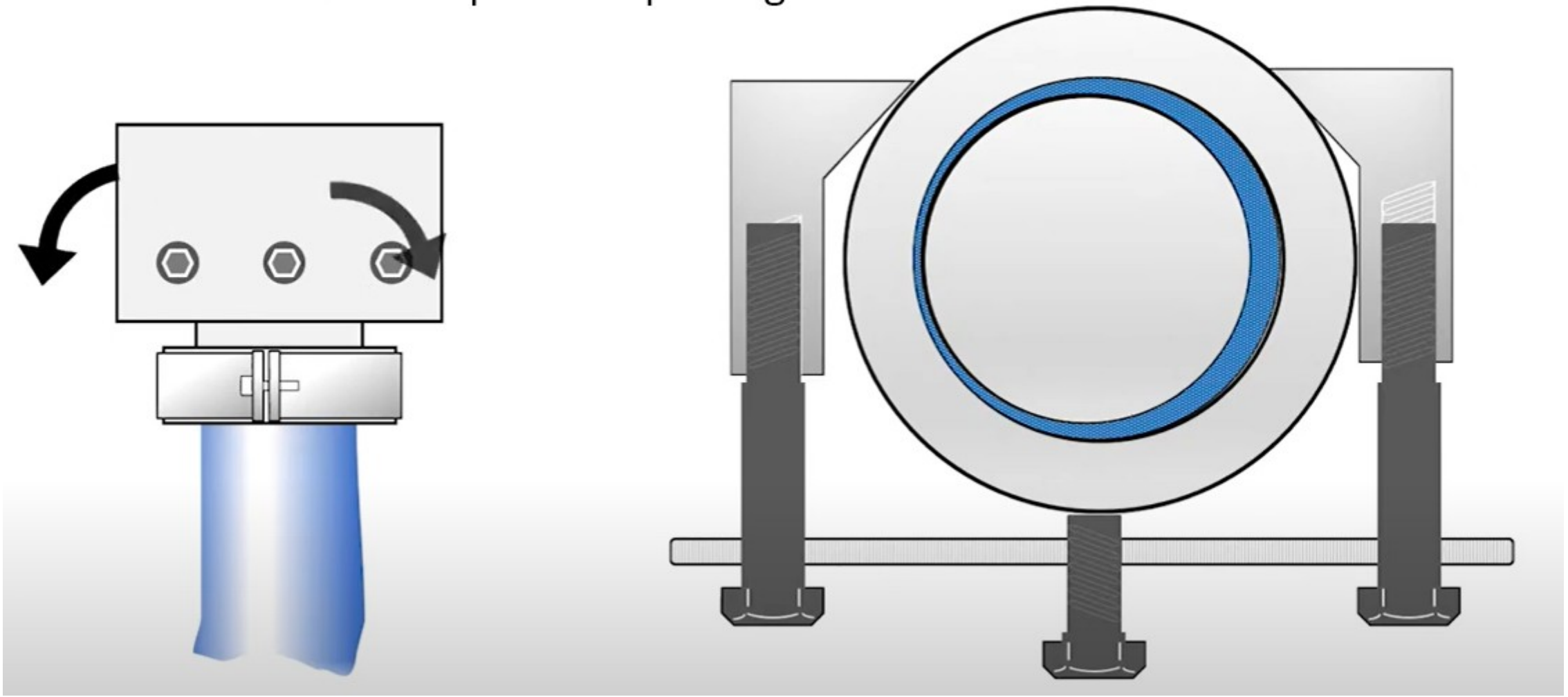


MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D



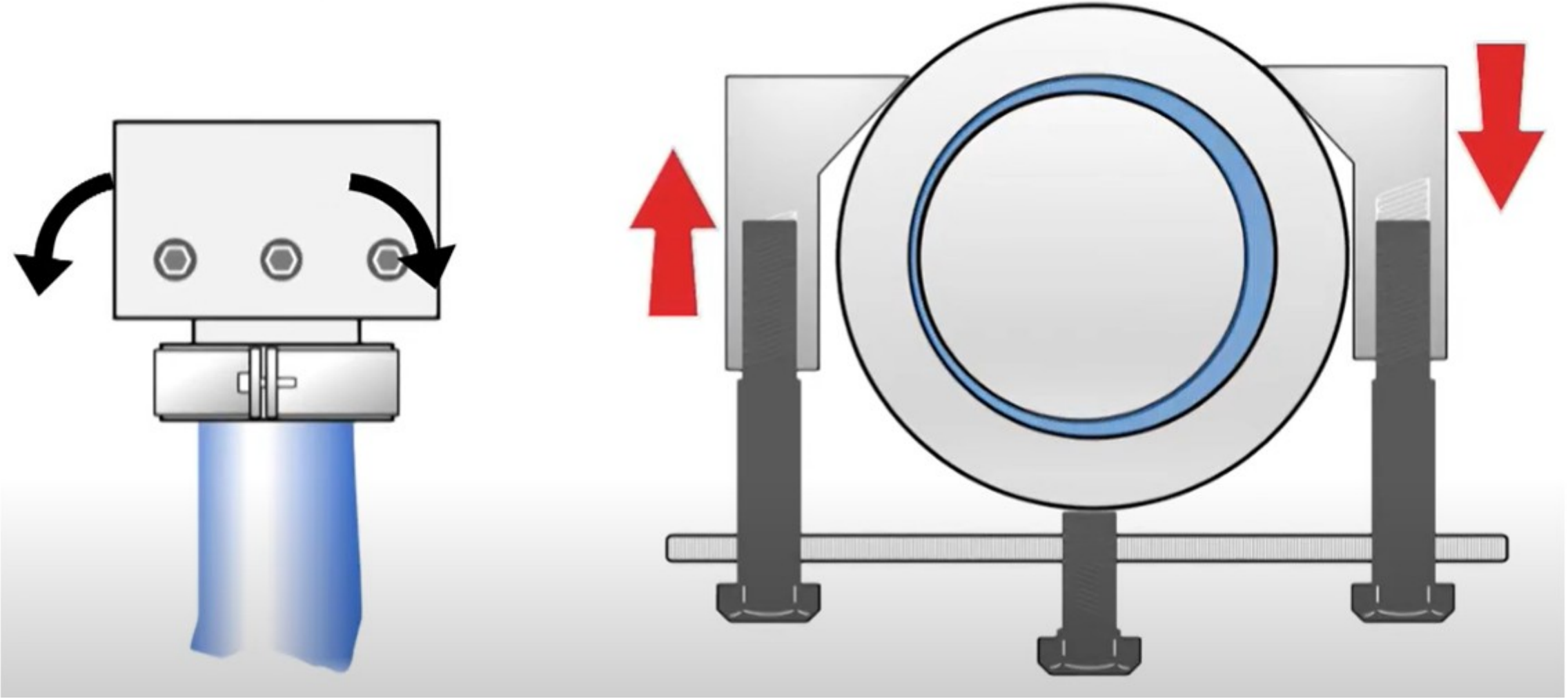
MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D

Si la paraison part a gauche



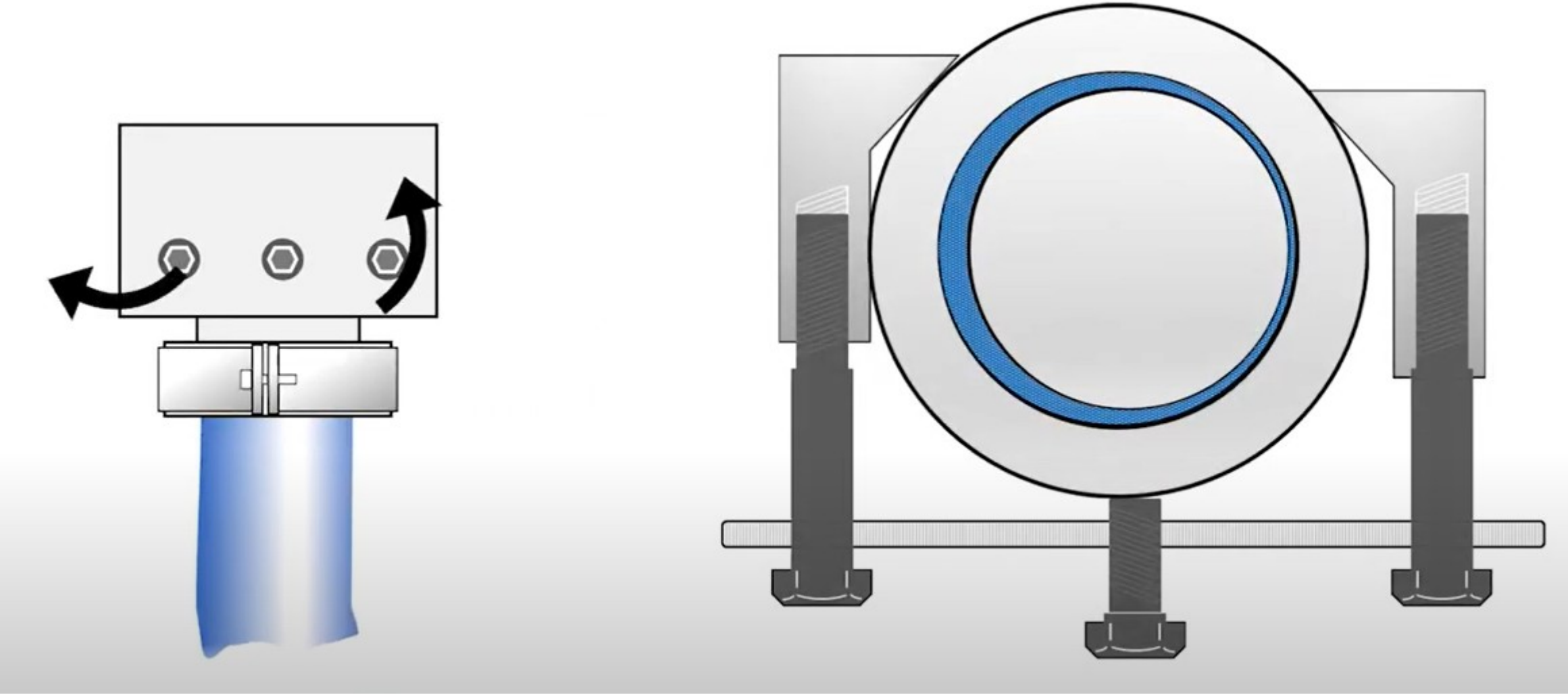
MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D

Si la paraison part a gauche



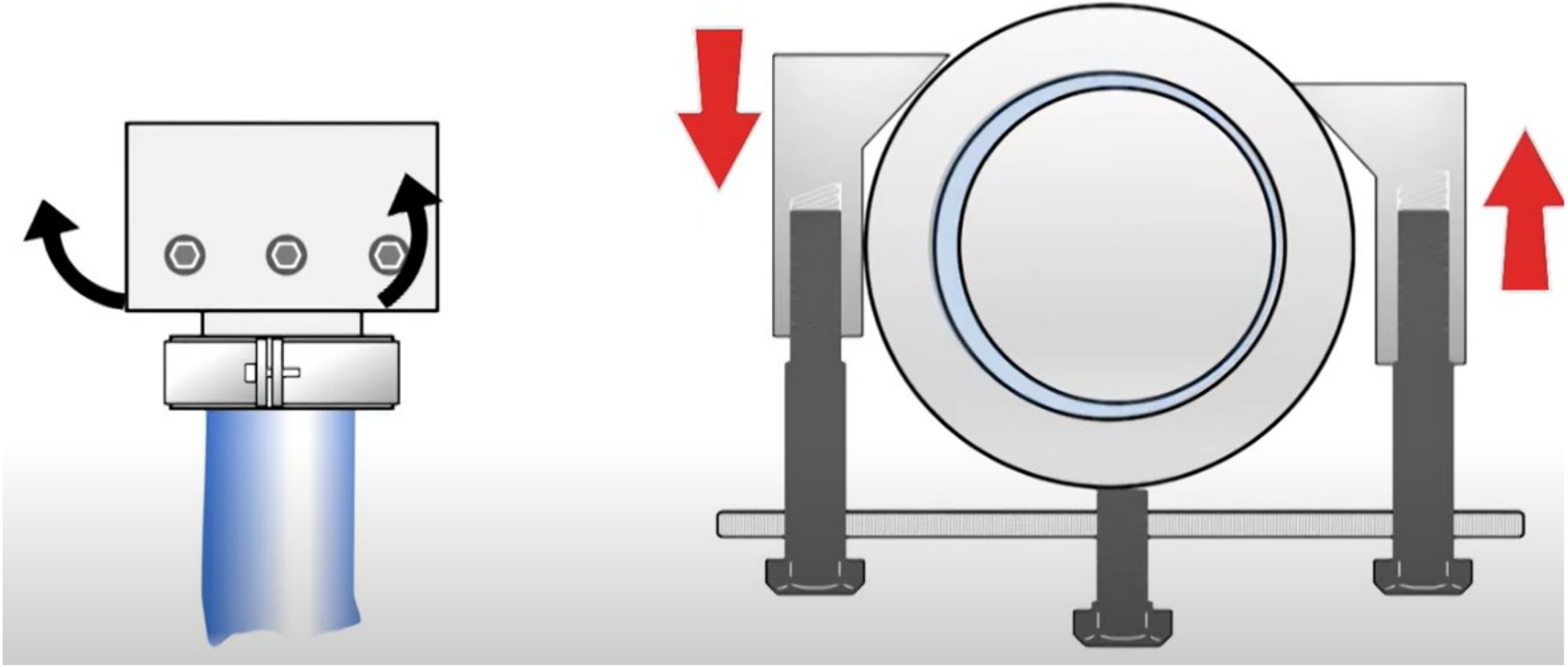
MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D

Si la paraison part à droite



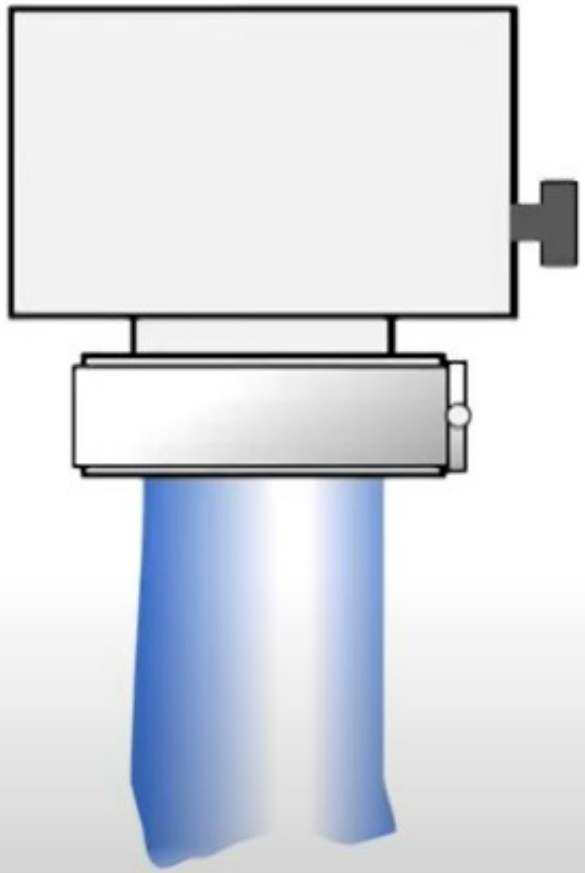
MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D

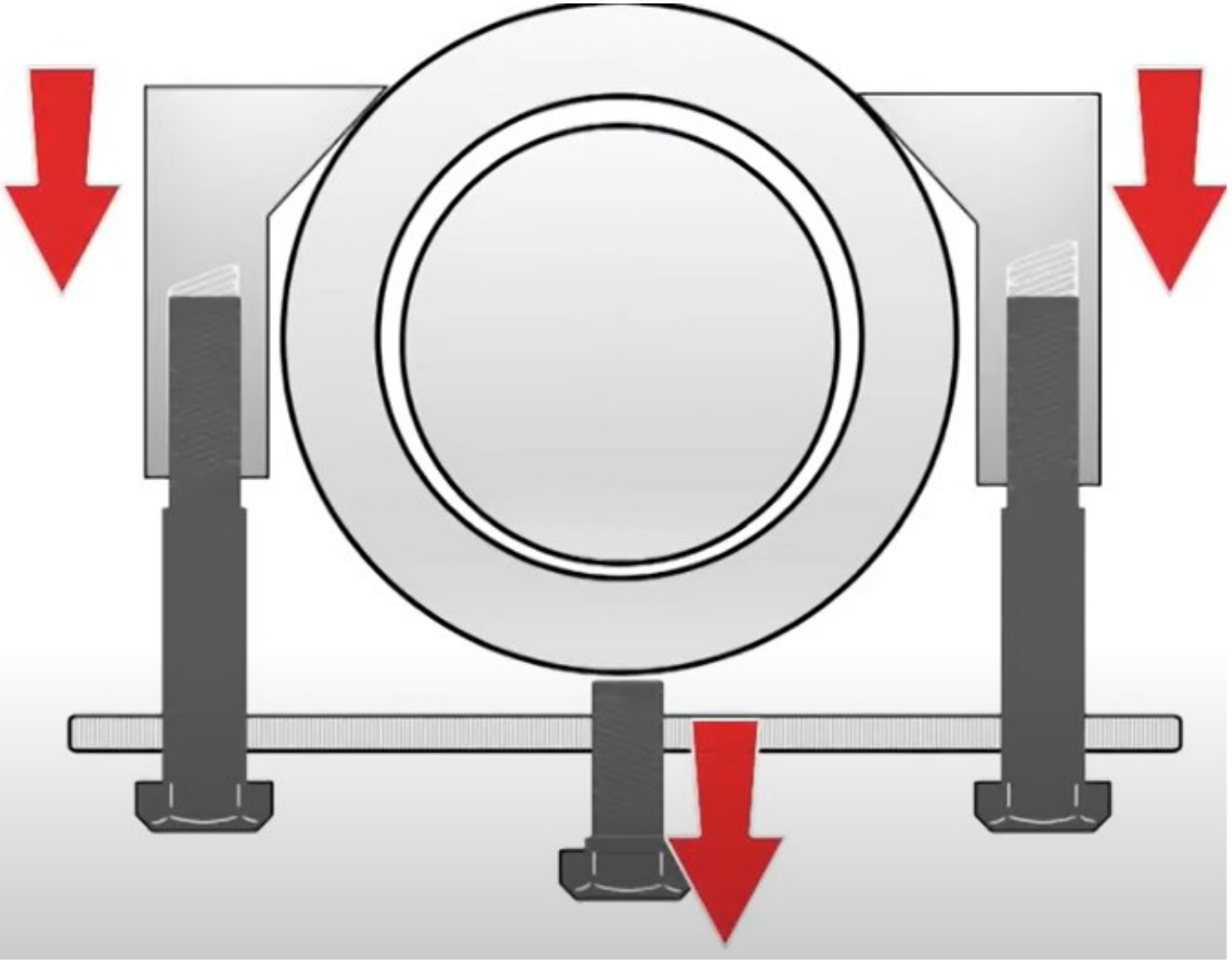
Si la paraison part à droite



MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D

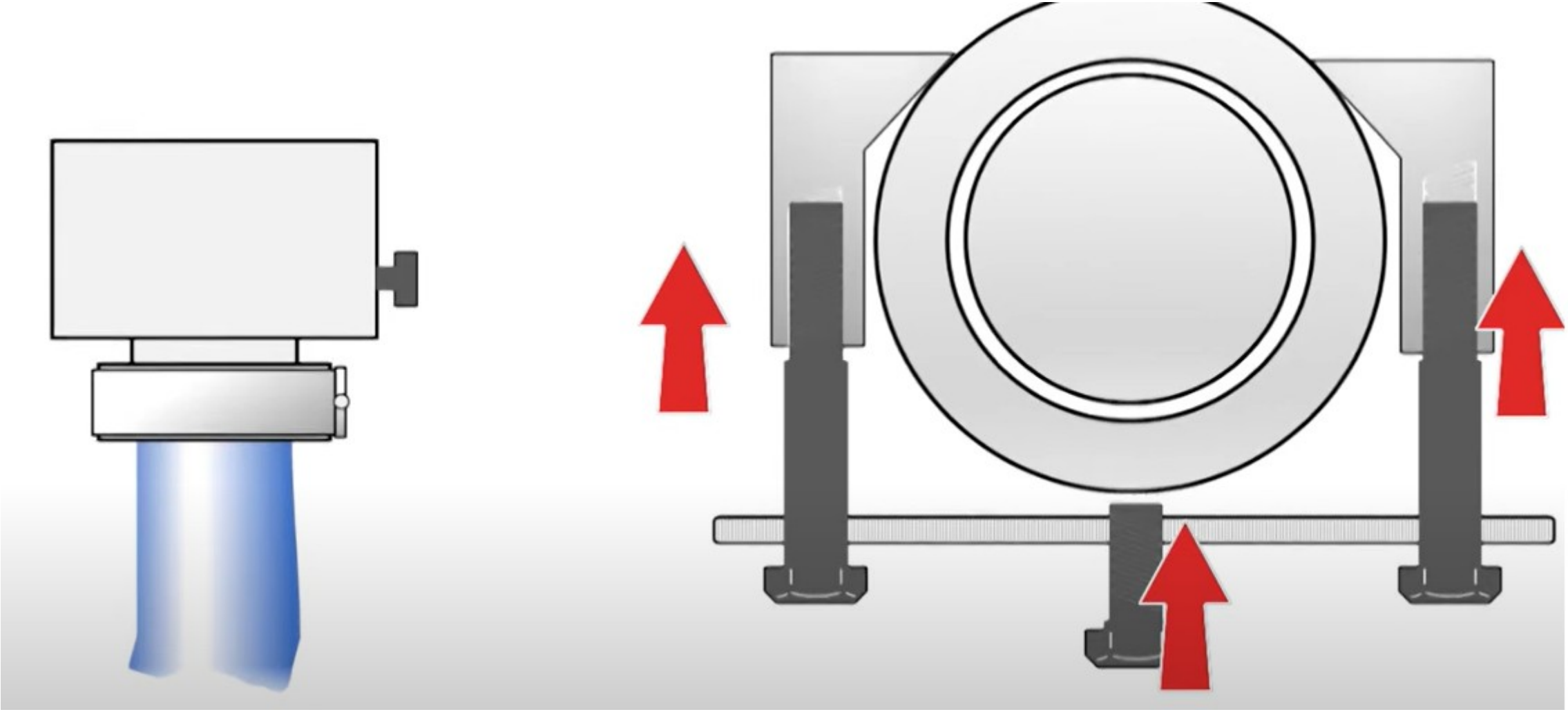
Si la paraison part devant





MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D

Si la paraison part derrière



MODE OPERATOIRE MACHINE MAGIC

MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D

REF: EB 2025

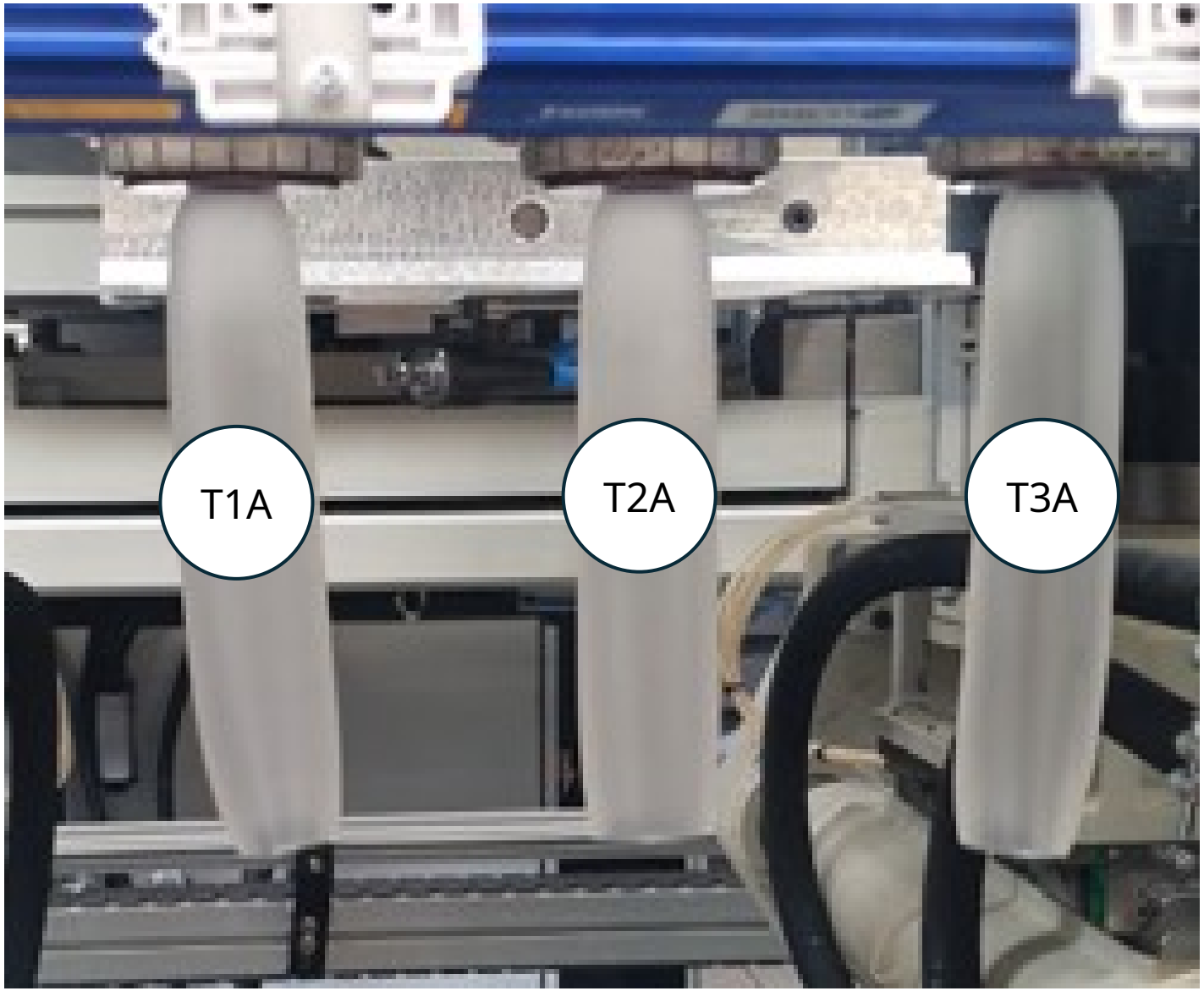
VERSION/202501

CAPS

Ajuster le débit d'air de la filière de façon que la paraison ne se recolle pas et reste « gonflée »

Ajuster les filières de façon que les paraisons soient parfaitement centrées
(Voir exemples)

Ajuster l air des paraisons afin que les tulipes soient parfaites



MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D

VITESSE DE ROTATION AUTOMATIQUE

REF: EB 2025

VERSION/202501

CAPS

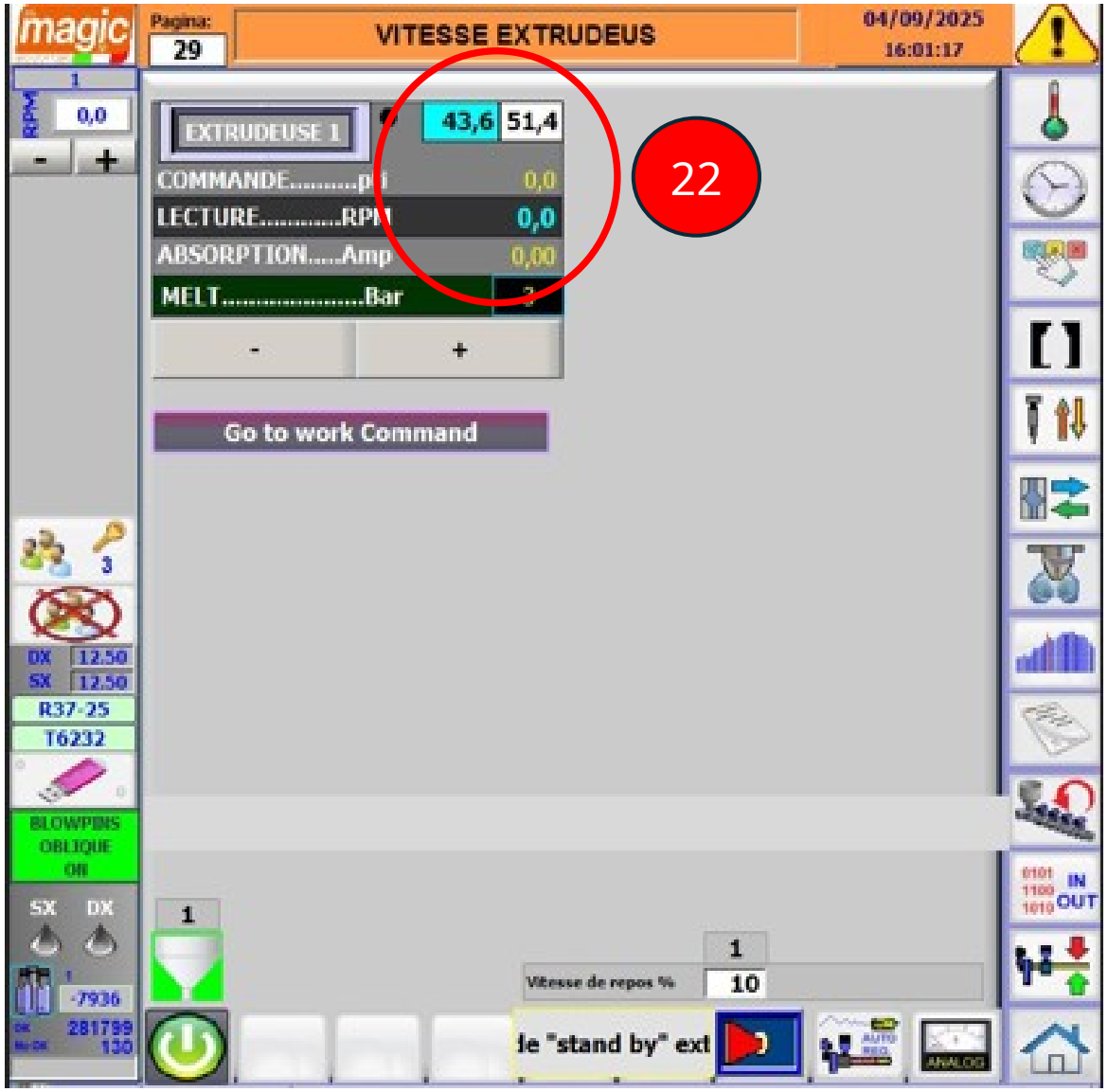
21

Lorsque que la cellule détectera la paraison, la machine partira en cycle

Laisser tourner la machine quelque cycle le temps que le moule prenne ses calories

22

Augmenter la vitesse de rotation de la vis si la paraison glisse dans le moule et que le col n est pas visible



23

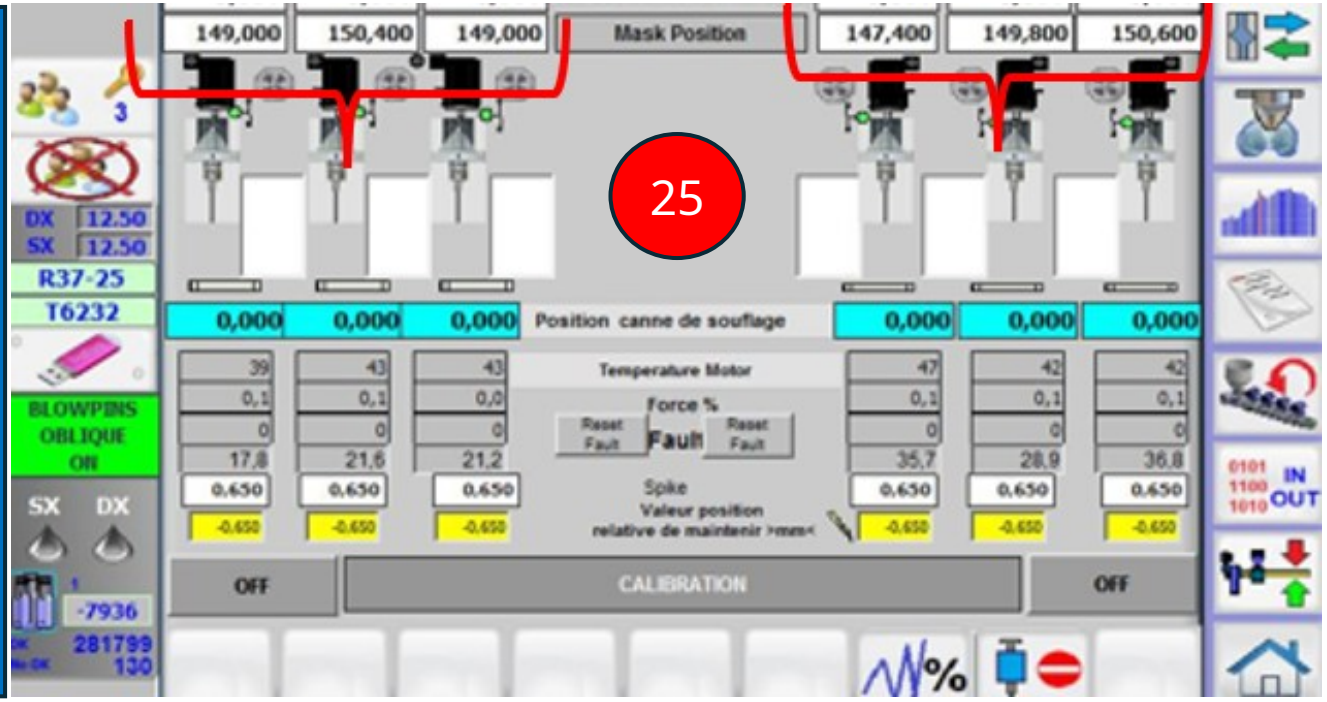
Valider la touche « March »pour laisser la machine adapter sa vitesse de rotation de vis par rapport au temps de cycle.

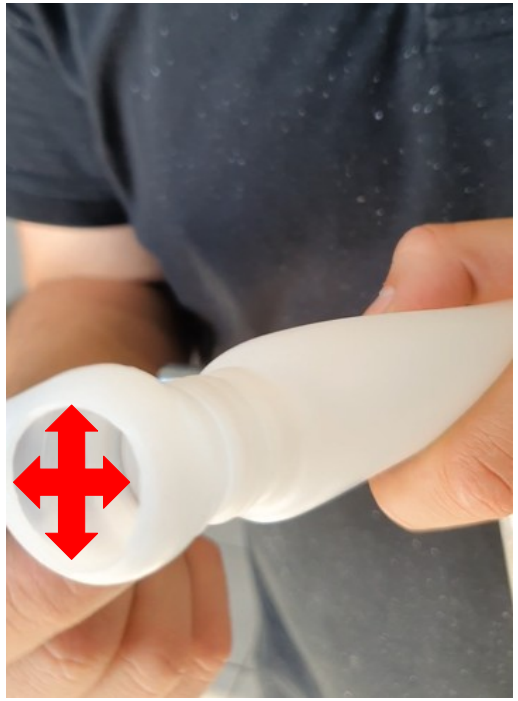
24

Afficher une déviation de 1 sec par rapport au temps réel

Ajustage final des descente cannes pour que les bagues de coupe viennent découper la carotte et en cas de bavures ou d' ovalisation du col (Ajustement par course canne par canne)

25





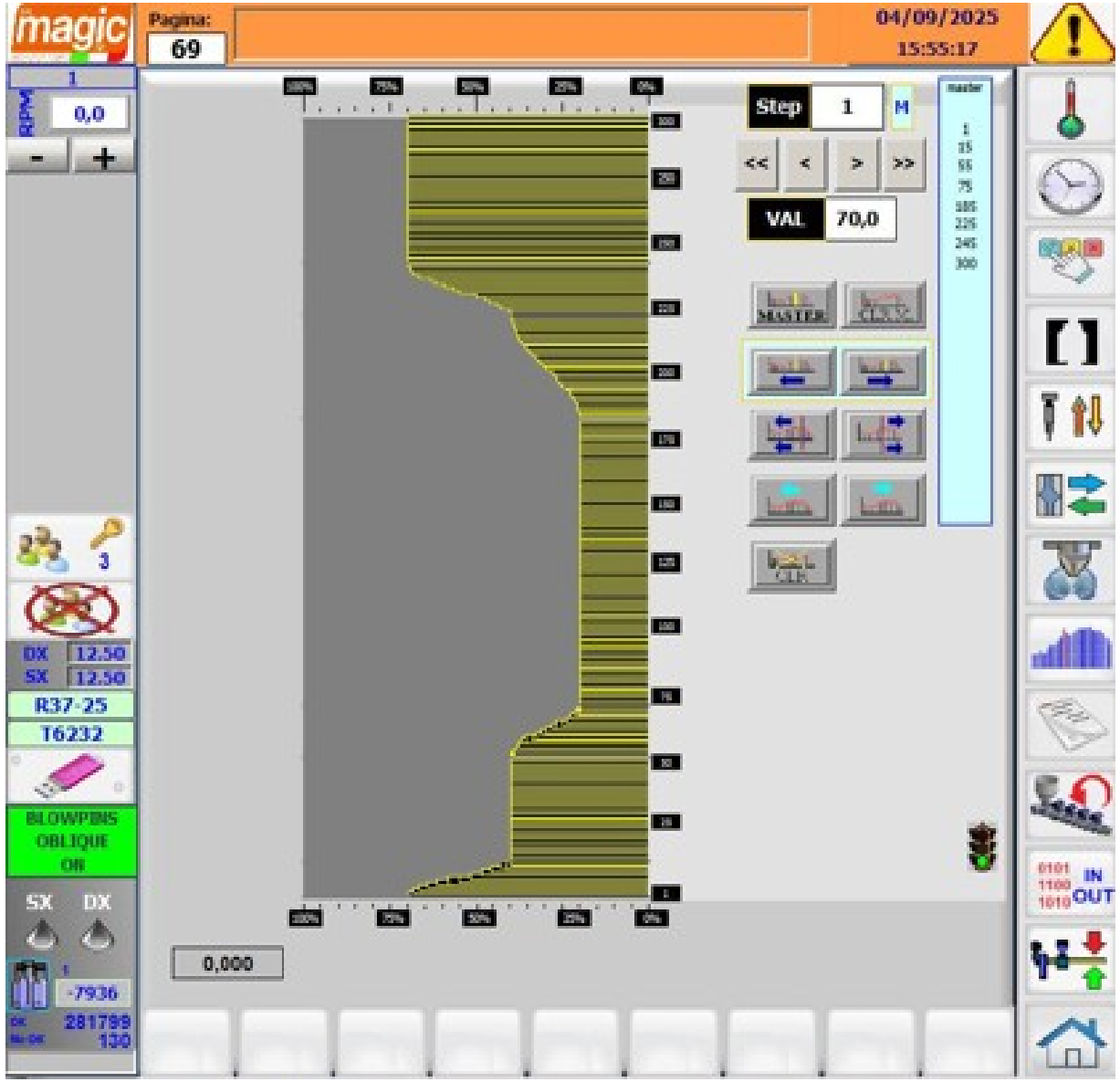
MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D

REGLAGE DES EPAISSEURS DE PAROIS DE LA PIECE

REF: EB 2025

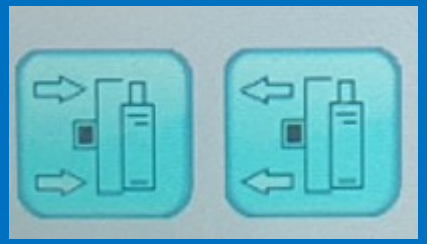
VERSION/202501

CAPS



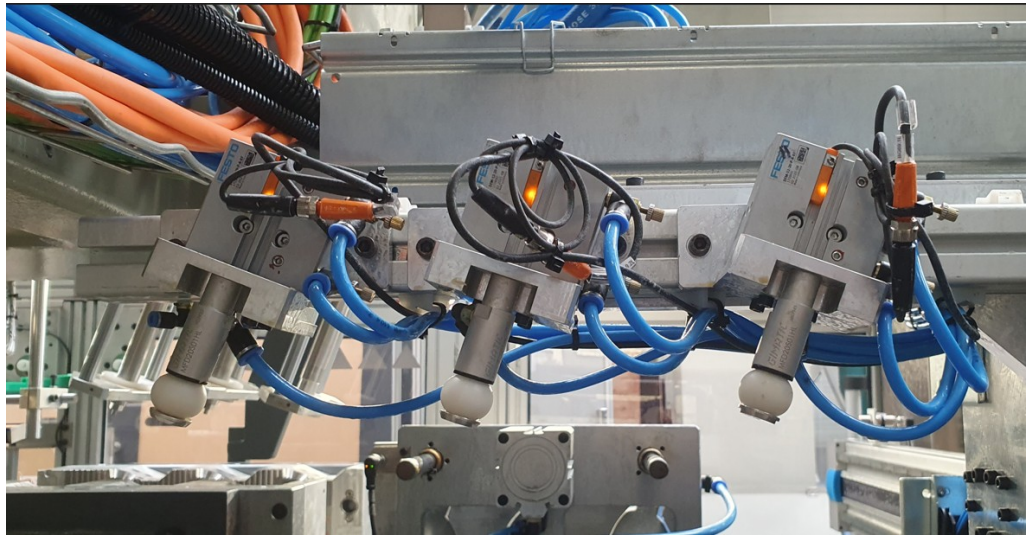
26

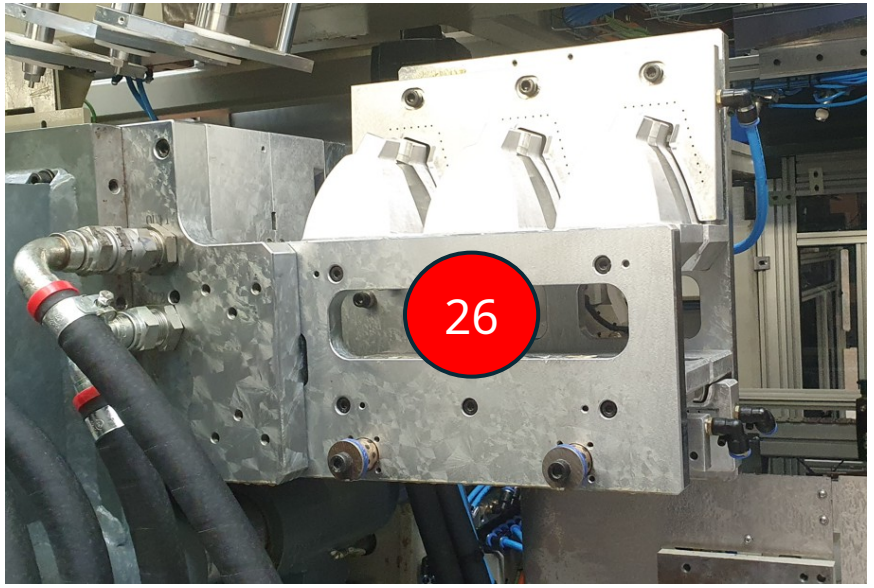
Mise en service de-carotteur et du robot

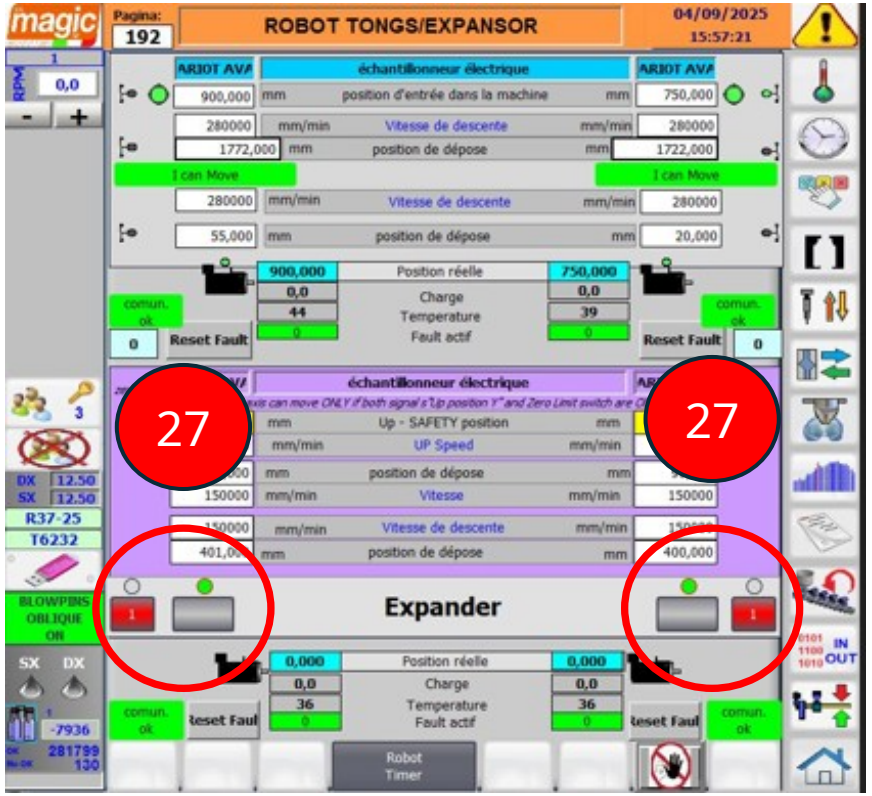


Mise en service des Expander pour prise pièces

27







VALIDATION DE LA MOULEE DE DEMARRAGE

28

Faire valider la moulée de démarrage par le service qualité et archiver la moulée avec N° OF

Lexique des opérations 2/3

6 Vérifications avant démarrage

7 Chargement d un programme moule

10 Départ en production et ajustement

11 Testeuse

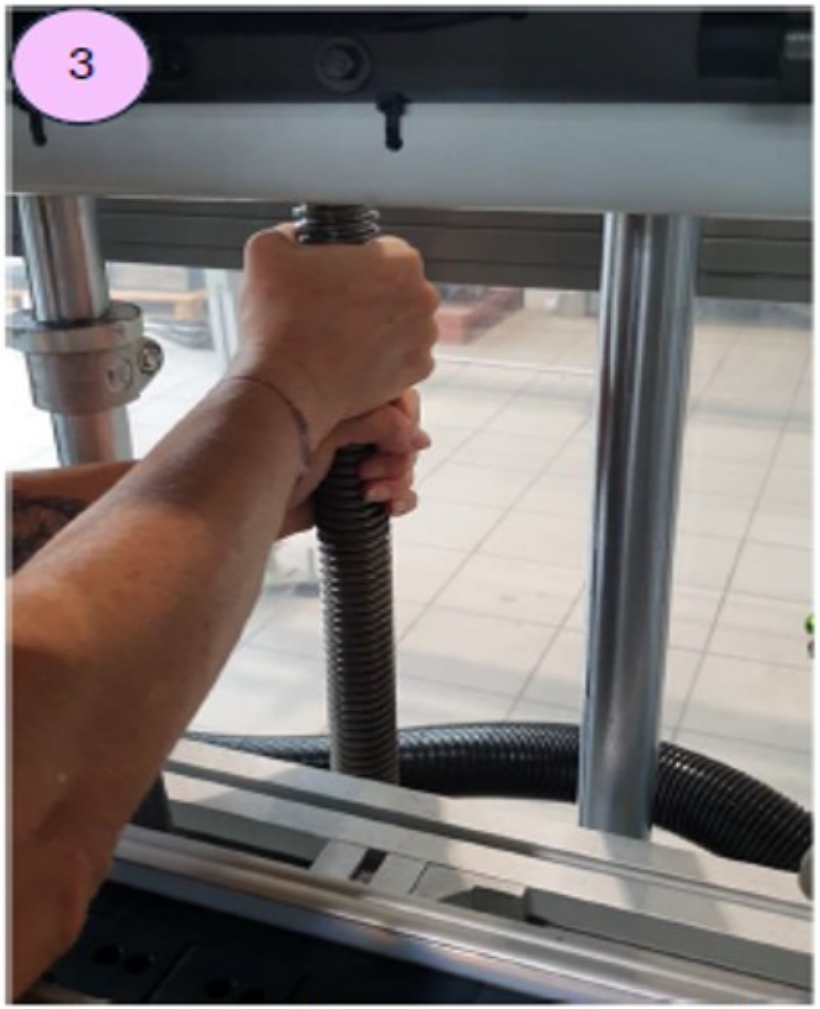
12 Palettiseur

TESTEUSE

PLAST' FINANCES	**MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D**	**REF: EB 2025**
	MISE EN MARCHE TESTEUSE	**VERSION/202501**
		CAPS

Manomètre de dépression -0,4 bar

L'ajustement doit être fait avec un flacon encore chaud
Fermer les portes de la testeuse



Positionner le flacon sous la pige . Si le débattement du vérin est au maximum (2), ajuster la hauteur de la testeuse en tournant la vis 3

Lexique des opérations 2/3

6 Vérifications avant démarrage

7 Chargement d un programme moule

10 Départ en production et ajustement

11 Testeuse

12 Palettiseur

PALETTISEUR

MODE OPERATOIRE MACHINE HESTA 4

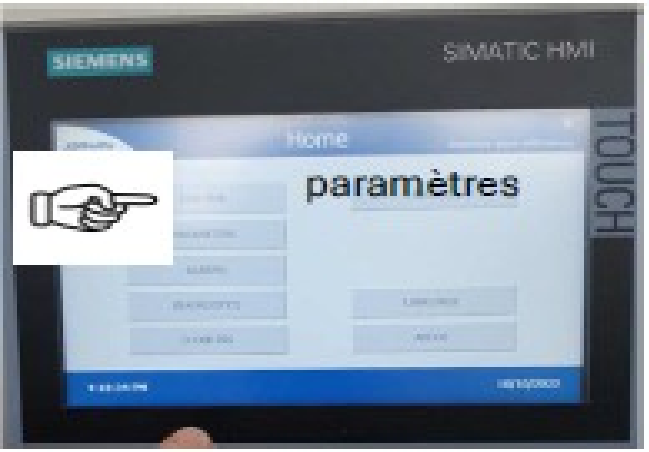
PALETTISEUR /BAGGING

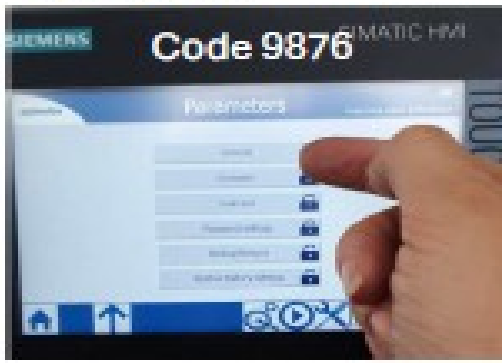
REF: EB 2025
VERSION/202501
CAPS

Appuyer sur Reset pour effacer les alarmes

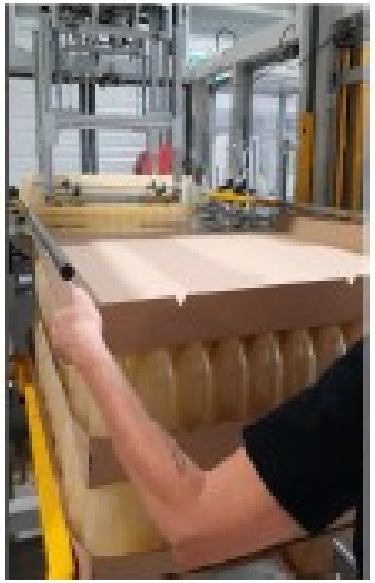
Appuyer sur Start pour démarrer la testeuse

Touche « Home » accès paramètres

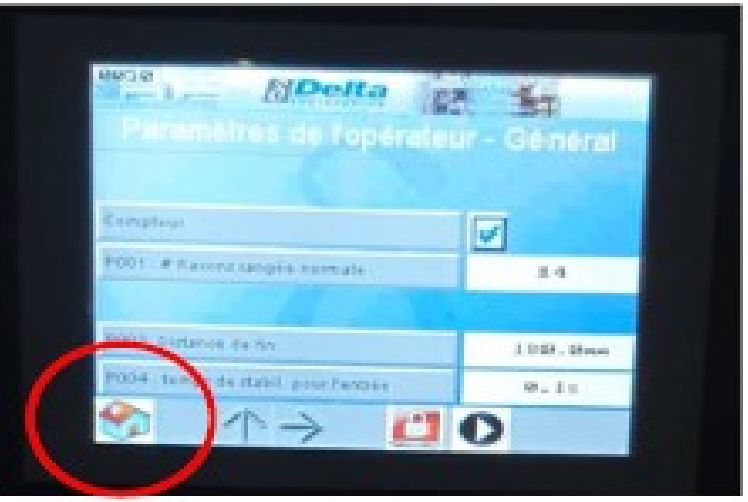




PLAST FINANCES	MODE OPERATOIRE MACHINE HESTA 4	REF: EB 2025
	PALETTISEUR / BAGGING	VERSION/202501
		CAPS



PLAST FINANCES	MODE OPERATOIRE MACHINE HESTA 4	REF: EB 2025
	CHARGEMENT/ ENREGISTREMENT PROGRAMME PALETTISEUR / BAGGING	VERSION/202501
		CAPS



EN CAS DE DYSFONCTIONNEMENT DE L EMPILLEUR,
REPECTER L' ORDRE DE REINITIALISATION 1-2-3-4

11 Défauthèque

12 Présentation machine

DEFAUTHEQUE

Instant checklist of likely remedies for the most common problems with Part Defects

Perform Remedies in numerical order

INCREASE ↑ | DECREASE ↓ | ADJUST UP OR DOWN ↕ | CHECK ✥

Common Problems	Stock Temp.	Extrusion Pressure Rate	Extrusion Back Pressure	Pre Blow Air Pressure	Regrind Level	Part Weight	Mold Alignment	Die Mandrel	Resin Die Swell	Pre Blow Time	Mold Temp.	Blowing Air Pressure	Wall Thickness	Cycle Time	Air Exhaust Time	Mold Damage
Excessive Flash	1 ↑	2 ↓	3 ↓	4 ↓	5 ↑	6 ↑	7 ✥	8 ✥	9 ↓	10 ↓						
Long Cycle Time	1 ↓						5 ✥	6 ✥			2 ↓	4 ↑	3 ↓	7 ↑		
Part Hangs in Mold	1 ↓							6 ✥			2 ↓	3 ↑		7 ↑	4 ↑	5 ✥
Thin Parting Line							5 ✥			6 ↑	1 ↓	2 ↑			3 ↑	4 ✥
Thin Bottom Mold	1 ↓	4 ↓	3 ↓		5 ↑		7 ✥				2 ↓		8 ↑			6 ✥
Thick Bottom Mold	1 ↑	2 ↑	3 ↑	5 ↓	6 ↓	8 ↓	7 ✥					4 ↑	9 ↓			
Partial Handle	6 ↑			2 ↑		4 ↓		8 ✥	5 ↑	7 ✥		1 ↑				3 ✥
Orange Peel	2 ↑	5 ↑	4 ↑	8 ↓						9 ↓	3 ↑	6 ↑		7 ↓		1 ✥
Warpage		3 ↑	4 ↓			6 ↓		7 ✥			1 ↓	5 ↑		2 ↑		
Excessive Shrinkage						3 ↓					1 ↑	2 ↑		4 ↑		
Neck Under Fills	5 ↑			2 ↓					4 ✥		1 ↑					3 ✥
Uneven Wall Thickness	1 ↓			2 ↓				3 ✥								4 ✥
Poor Pinch Off Weld	1 ↑	5 ↑					4 ✥					2 ↑			3 ↑	
Poor Part Multiple Head							4 ✥	3 ✥			1 ✥					2 ✥
Blowouts and Bubbles			1 ↑					3 ✥				2 ↓				4 ✥

Instant checklist of likely remedies for the most common problems with Parison Defects

Perform Remedies in numerical order

INCREASE ↑ | DECREASE ↓ | ADJUST UP OR DOWN ↕ | CHECK ✥

Common Problems	Stock Temp.	Extrusion Pressure Rate.	Extrusion Back Pressure	Resin / Cont.	Tooling	Burnt Resin	Die Temp.	Regrind	Resin MI	Part Weight	Extrusion Head	Center Die Mandrel	Resin Die Swell	Head Heater Bands	Accumulator	Parison Program
Scratches / Die Lines	1 ↑		2 ↑	3 ✥	4 ✥	5 ↓	6 ↑									
Melt Fracture Alligatoring	1 ✥	2 ↕	3 ↕	5 ✥	10 ✥		8 ↑	4 ↓	6 ↑	7 ↑				9 ✥		
Streaks	1 ↓	2 ↓	3 ↓	6 ✥	7 ✥			4 ↓		8 ↑				5 ✥		
Rough Parison	1 ↑	2 ↑	3 ↑					4 ↑	6 ↑					5 ✥		
Shinny / Clear	1 ↓	2 ↓	3 ↓	6 ✥				4 ↓		7 ↑				5 ✥		
Bubbles	1 ↓	2 ↓	3 ↓	5 ✥										4 ✥		6 ✥
Smokey	1 ↓	2 ↓	3 ↓	6 ✥				4 ↓						5 ✥		
Wrinkles/Draping	1 ↓	2 ↓	3 ↓					4 ↑	5 ↑	6 ↑			7 ↓			8 ✥
Drawdown Sag/Stretch	1 ↓	2 ↑	3 ↓					4 ↓	5 ↓	6 ↓			7 ↓		8 ↑	
Curls	1 ↑			3 ✥	5 ✥		7 ↑			6 ↑		4 ✥		2 ✥		
Curves	1 ↑			3 ✥	5 ✥						6 ✥	4 ✥		2 ✥		
Intermitten Feed	1 ↓	2 ↓	3 ↑	6 ✥				4 ↓						5 ✥		
Length Head to Head	1 ✥				3 ✥							4 ↕		2 ✥		5 ✥
Length Shot to Shot	1 ↓	2 ↓	3 ↑					4 ↓	5 ↓					6 ✥		7 ✥

Drop of water on the bottle surface	The screw lack of material and the air come in	Extrusion few more minutes
lack of blow for bottle	Blow pressure and blow flow are too small	Adjust the pressure of reducing valve,check if the blow pin blocking and enlarge the air pipe.
Handle fold	the length of pinch off is not enough	Move the carriage oil cylinder or enlarge the head tooling
	Low blow pressure	Increase the blow pressure
	The temperature of parison is too high	Reduce the temperature
	Mould clamping too slow	Speed up the mould clamping
	Poor design for handle	To maintain the mould
View stripe out of straight or color mixing	The install of the view strip not in the same level	Reinstall the view stripe plate
	The pressure around the die head are nonuniform.	Increase the resistance valve in the mandrel or polish the mandrel
	The mandrel not install in the right place	Reinstall the mandrel or adjust the position of mandrel
	The mandrel not tighten up	Reinstall the mandrel
	There is some problem with the mandrel	Change the mandrel
	There is some problem with the main part of the die head	Change the main part of the die head
	Head tooling and mandrel not in the same decentraction	Change the head tooling
	The outside parison not clean enough	Adjust the outside parison
	decentration of view stripe imperfect	Remake the decentration of view strip or change the head tooling
	There is a gap between view stripe plate and mandrel	Change the view stripe plate
	There is a runner change between the up motif and the down motif,or a runner change between the up motif and main part	Revise the runner accordingly or change the spare part
	If the view strip is at the side of the handle,the depth of the trough within handle is not enough	Revise the depth of the trough
	The parison is too big and the pressure of die head is too low	Change the die head
Instability of view stripe	Haven't tighten up the eccentric screw of parison	Adjust the eccentric screw
	The parison out of the vertical	Adjust the parison
	The cutter cannot cut the parison very well	Adjust the cutter
	Not clamp enough	Adjust the carriage or enlarge the head tooling
	Air pressure over low	Increase the air pressure
Bottle neck blown failure	Increase the blow pressure of die head	Adjust the reducing valve of die head or check if there is any blocking in the die head mandrel
	Low speed of cutter and the stroke is not enough	Adjust the throttle valve or lengthen the cutter air cylinder
	The material in the bottle neck is not enough	Adjust the carriage cylinder

五、debugging for blow molding process

Problems	Possible reason	Trouble shooting
bottle neck not flat after deflash	The cutter frame and the mold are not parallel	Revise it by levelling instrument
	Gear shaft is bending	Change the gear shaft
	Rotary cutter bar is bending	Change the rotary cutter bar
	The blade is blunt	Sharpen the blade or change another one
	The guide pillar of cutter frame is abrasion	Change the guide pillar
bottle neck uneven	The pin is not in the right place	Revise the position of the pin
	Blow pin bending	Change the blow pin
	The mold uneven	Reinstall the mold
	Blow pin frame uneven	Revise the blow pin frame
	The loading material stage of the mold are not enough	Reworked the striker plate
	Irrationality design of the neck	Reworked the striker plate
	The blow pin tip not suitable for the bottle	Reworked the blow pin tip
Testure on the bottle surface	Bad finish of the head tooling	Polishing head core
	Scorch and impurity on the neck	Clean the neck by copper bar
	Poor polishing for the cavity	Maintain the mould
	The outside head tooling is chipped	Maintan the head tooling or change it
	The low temperature of the mold	Increase the temperature of cooling water
	High temperature of head tooling	Reduce the temperature of head tooling
	The temperature of die head is too high	Reduce the temperature of die head
	Master batch problem	Change the master batch,some master batch is not high temperature resistance
Gas mark on the bottle surface	Check if there is blocking in the die head runner system	Clean the die head
Texture in the inner surface of the bottle	Bad polishing of the head core	Polishing head core
Gas mark on the bottle surface	Poor venting	Sand plasting or make the vent hole again in cavity
	Poor venting	Reduce the temperature of mould
	Poor venting	Reduce the air blow of die head
	Poor venting	Deepen the air discharge duct or make the vent hole
	Too much air for head blowing	Reduce the air of head blowing
	Blow pin blow the air too early	Increase pre-blowing time
Drop of water on the bottle surface	There is some moisture in the raw materials	Change the raw materials or bake the raw material before producing
	Barrel water leakage	Change the barrel
	Plastify problem of the screw	Change the screw

Drop of water on the bottle surface	The screw lack of material and the air come in	Extrusion few more minutes
lack of blow for bottle	Blow pressure and blow flow are too small	Adjust the pressure of reducing valve,check if the blow pin blocking and enlarge the air pipe.
Handle fold	the length of pinch off is not enough	Move the carriage oil cylinder or enlarge the head tooling
	Low blow pressure	Increase the blow pressure
	The temperature of parison is too high	Reduce the temperature
	Mould clamping too slow	Speed up the mould clamping
	Poor design for handle	To maintain the mould
View stripe out of straight or color mixing	The install of the view strip not in the same level	Reinstall the view stripe plate
	The pressure around the die head are nonuniform.	Increase the resistance valve in the mandrel or polish the mandrel
	The mandrel not install in the right place	Reinstall the mandrel or adjust the position of mandrel
	The mandrel not tighten up	Reinstall the mandrel
	There is some problem with the mandrel	Change the mandrel
	There is some problem with the main part of the die head	Change the main part of the die head
	Head tooling and mandrel not in the same decentraction	Change the head tooling
	The outside parison not clean enough	Adjust the outside parison
	decentration of view stripe imperfect	Remake the decentration of view strip or change the head tooling
	There is a gap between view stripe plate and mandrel	Change the view stripe plate
	There is a runner change between the up motif and the down motif,or a runner change between the up motif and main part	Revise the runner accordingly or change the spare part
	If the view strip is at the side of the handle,the depth of the trough within handle is not enough	Revise the depth of the trough
	The parison is too big and the pressure of die head is too low	Change the die head
Instability of view stripe	Haven't tighten up the eccentric screw of parison	Adjust the eccentric screw
	The parison out of the vertical	Adjust the parison
	The cutter cannot cut the parison very well	Adjust the cutter
	Not clamp enough	Adjust the carriage or enlarge the head tooling
	Air pressure over low	Increase the air pressure
Bottle neck blown failure	Increase the blow pressure of die head	Adjust the reducing valve of die head or check if there is any blocking in the die head mandrel
	Low speed of cutter and the stroke is not enough	Adjust the throttle valve or lengthen the cutter air cylinder
	The material in the bottle neck is not enough	Adjust the carriage cylinder

Problems	Possible reason	Trouble shooting
Bottle neck blown failure	The speed of blow pin can not too fast	Adjust the one-way throttle valve of the blow pin or reduce the blowing pressure flow
The parison roll outside	Low temperature of the mould tip	Increase the temperature
	Mandrel concave into the die cup to much	Revise the head tooling
The parision drape inside	Low temperature of the mandrel	Increase the temperature
	Mandrel concave into the die cup to much	Revise the head tooling
foggy at inner of bottle	Poor plasticizing	Increase the temperature of the screw
	master batch problem	Change master batch
	Screw problem	Change the screw
	Master batch dampened	Drying of master batch
PVC carbonization	Improper configuration of screw	Choose the right screw
	Improper temperature	Adjust the temperature
	Big resistance of the die head	Process the die head
PVC bottle not transparent	Low temperature	Increase the temperature properly
	Poor plasticizing of screw	Change to shallow spiral screw
	Raw material problem	Change the raw material
The bottle vertical thickness not the same	curve position incorrect	Adjust the curve position
	There is a little bit high of the temperature	Reduce the temperature and the tensile
transverse thickness of bottle not the same	Head tooling not adjustment enough	Adjust the head tooling
	Not well adjust for the mold central position	Adjust the carriage
	Decentration of head tooling not polish well	Polishing the head tooling again
	Improper install the polishing position	Revise the polishing position
length not same for double heads or multi heads parison	Runner system in die head and mandrel are not the same	Check if the runner system in the die head and mandrel are the same
	The setting deviation of temperature too big	Adjust the temperature
	Some problem of the throttle screw	Check throttle screw or change it
	The heating ring or heating plate within some die head is broken	Change the broken heating part
	Thermocouple with poor temperature sensing	Change and reinstall the thermocouple
	One of the runner system in the die head is blocking	Clean the die head
	The gap between two head tooling are not the same	Change the improper head tooling
Poor plasticizing	Improper temperature	Adjust the temperature
	Heating ring is broken	Change the heating ring
	If filling material is needed, filling material with poor plasticizing	Change the filling material
	Improper screw	Choose the right screw

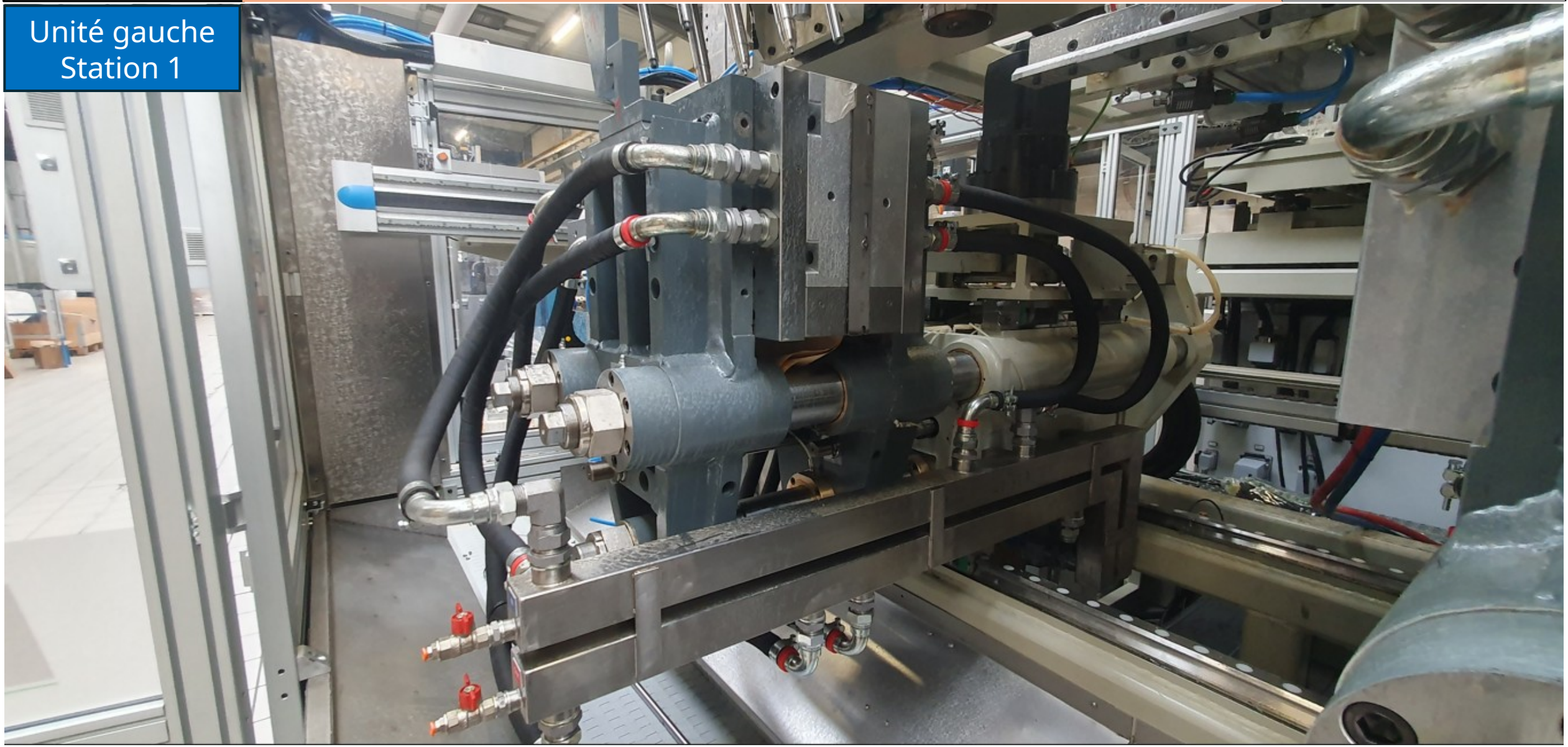
Problems	Possible reason	Trouble shooting
Bottle weight instability	Improper setting for the temperature	Reset the temperature
	Heating ring broken(the heating ring in section 2-3 barrel)	Check the heating ring
	Feeding instability	Barrel decentration too small
	Poor inductive switch	Adjust the inductive switch
	Procedure problem	Revise the procedure
	Blocking for the servo control rod	Maintain the control rod
	For multiple die head machine,movement of servo active plate are out of balance	Maintain and adjust the control rod
	Transformation for the servo active plate	Change the active plate
	Improper designed for the srew (eg:compression ratio is too small)	Change the screw
	Slippery of master batch or addtive	Change MB or additive
	Raw materials are not evenly matched	Batching again
	Belt slipping	Tighten the belt or enlarge the belt pully
	Servo tracking changed	Adjust the servo
Bottle body dislocation	Guide pillar and guide sleeve abrasion	Change the guide pillar and guide sleeve
	Poor polishing for the mould	Rework the mould
	Incorrect assembly of mould	Reinstall the mould
	The mandrel adjusted improperly	Re-adjust the mandrel
Bottle too heavy	The gap between the head tooling and the mandrel is too big	Convergen type shorten the head tooling. Dispersion type shorten the head tooling
	Temperature too low	Turn up the temperature of head tooling
	Ingredient improper	Rematch the proportion of raw material
	The bottom trimming of the bottle is too short	Speed up the extrusion output to make the bottom trimming a little bit longer
Bottle too light	The gap between the head tooling and the mandrel is too small	Make the mandrel smaller
	Temperature too high	Reduce the temperature of head tooling
	Ingredient improper	Rematch the proportion of raw material
	The bottom trimming of the bottle is too long	Reduce the extrusion output to make the bottom trimming a little bit shorter

11 Défauthèque

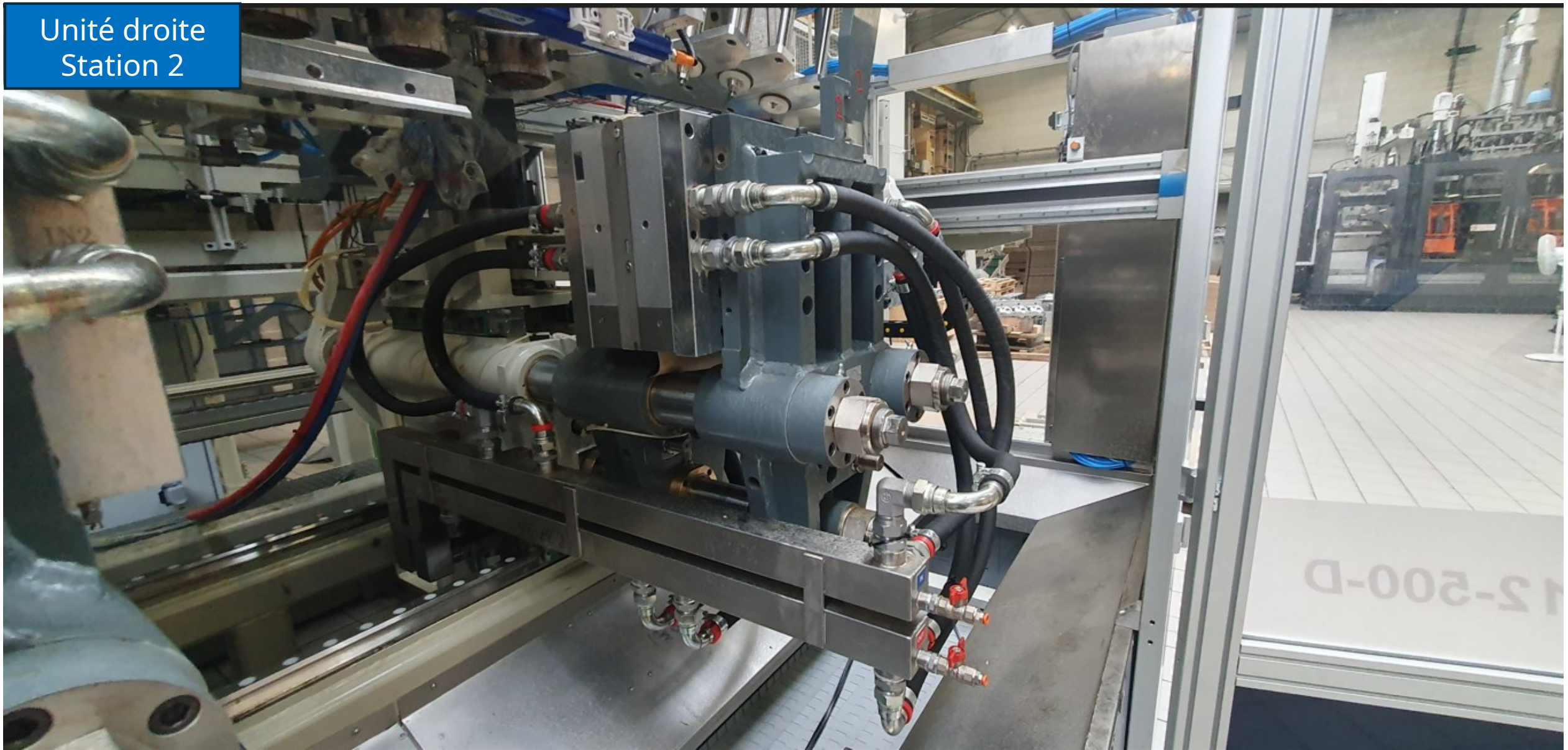
12 Présentation machine

PRESENTATION MACHINE

Unité gauche Station 1



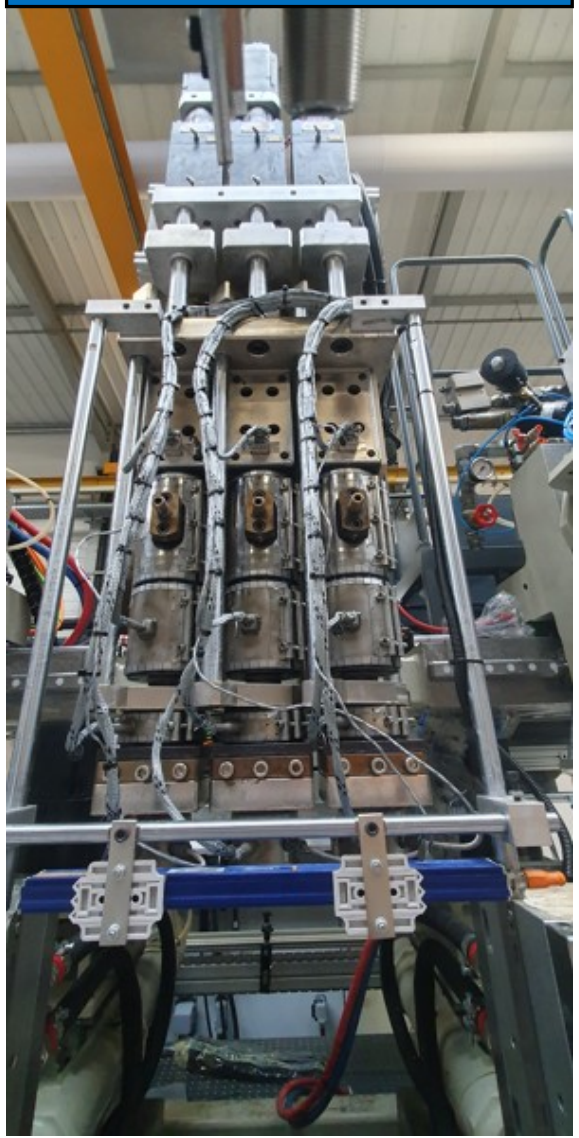
Unité droite
Station 2



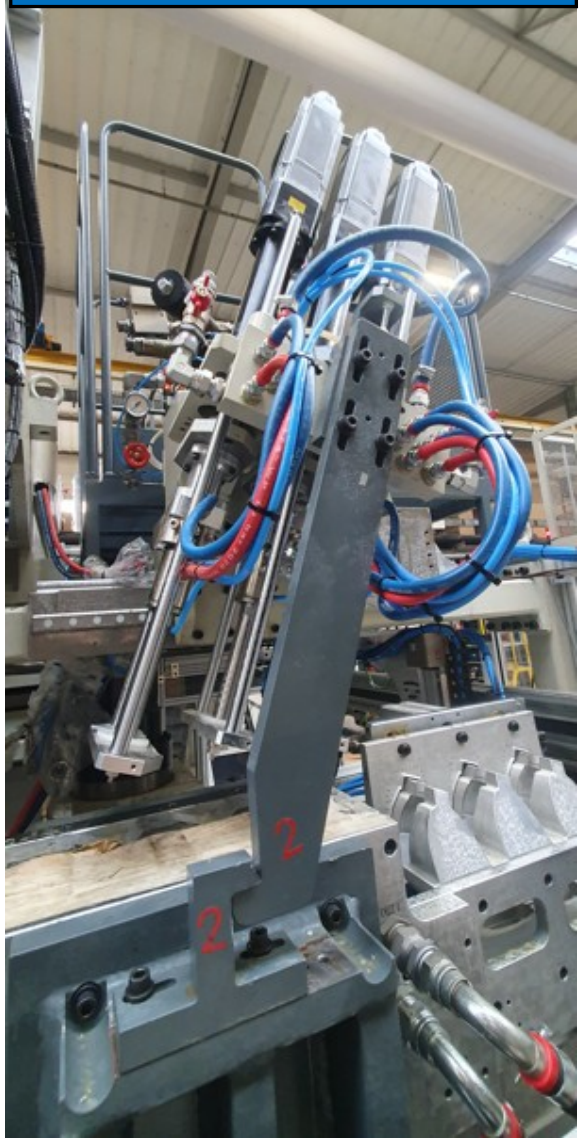
PLAST' FINANCES	**MODE OPERATOIRE MACHINE MAGIC**	**REF: EB 2025**
	MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D	**VERSION/202501**
		CAPS

Sécurité feu couteau

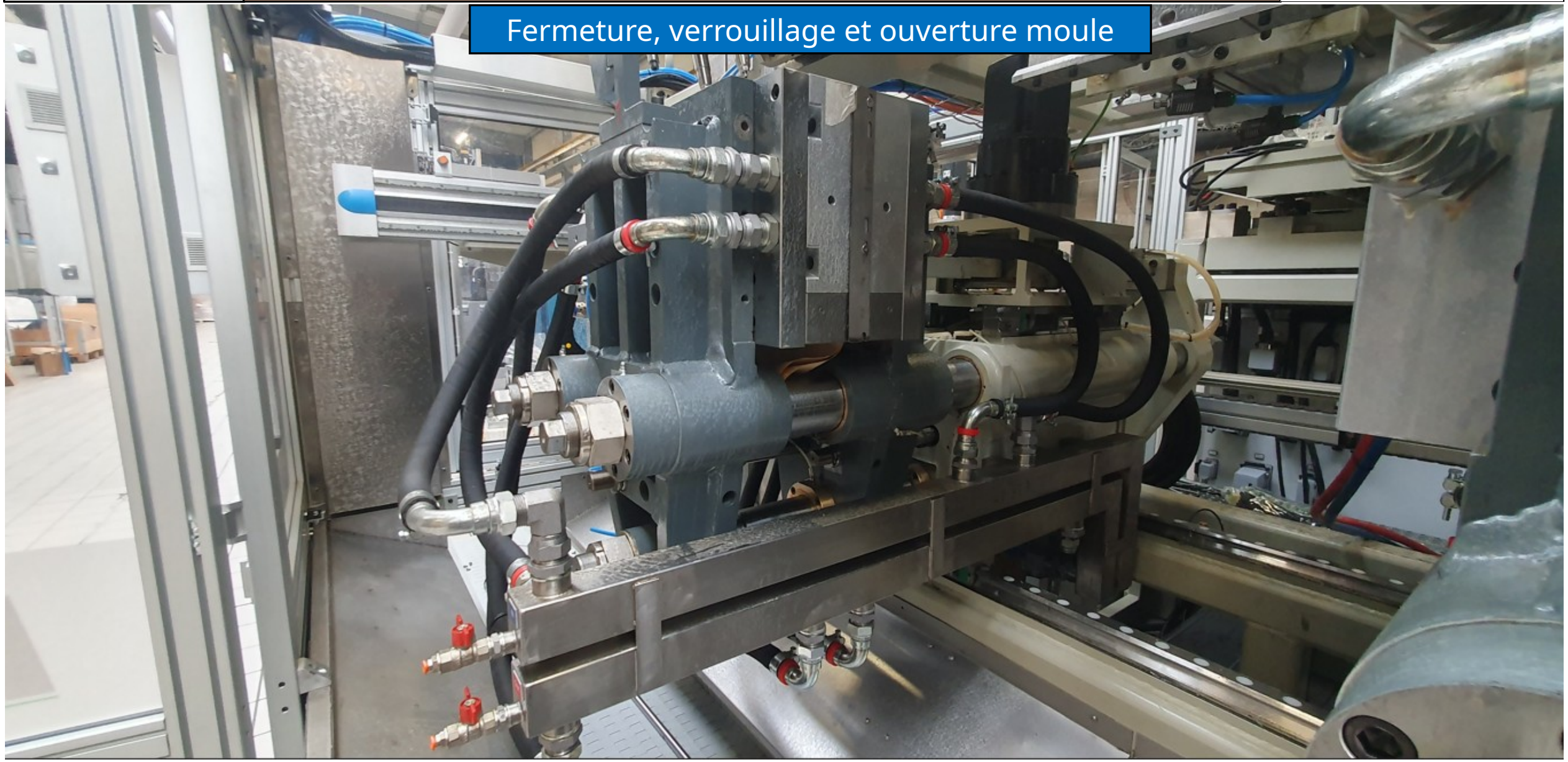
Tête de soufflage X3



Cannes de soufflage X3



Dé carotteur

PLAST FINANCES	**MODE OPERATOIRE MACHINE MAGIC**	**REF: EB 2025**
	MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D	**VERSION/202501**
		CAPS

Fermeture, verrouillage et ouverture moule