



MAGIC MT12 BEST PRACTICES DE DEMARRAGE



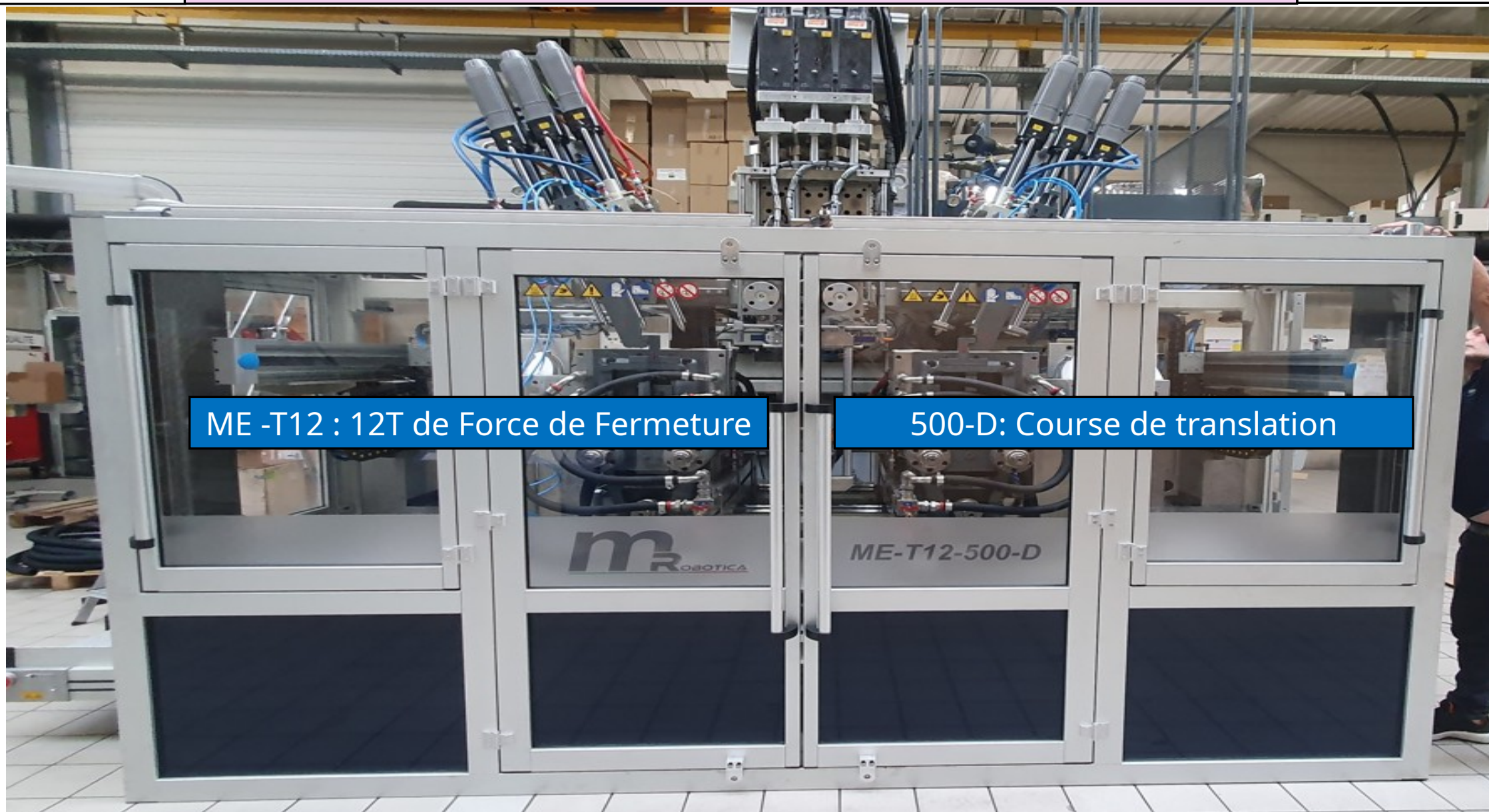
Modello
Modèle

ME
-
T12
-
500
-
D





MAGIC BEST PRACTICES DE DEMARRAGE



ME-T12 : 12T de Force de Fermeture

500-D: Course de translation

m_R ROBOTICA

ME-T12-500-D

MAINTENANC E

PLAST FINANCES    	OUTILS DE TRAVAIL		REF: EB – C29
	Taches Maintenance	Moyens et / ou Equipement	Validé par J. Vanel 
			PAGE: 5/180
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	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.		
Opérations Trimestrielles: ✓ Nettoyer les débitmètres ✓ Souffler le ventilateur du moteur ✓ Graisser le système d'entraînement hauteur extrudeuse	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		
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			



MAINTENANCE

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 MPS.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

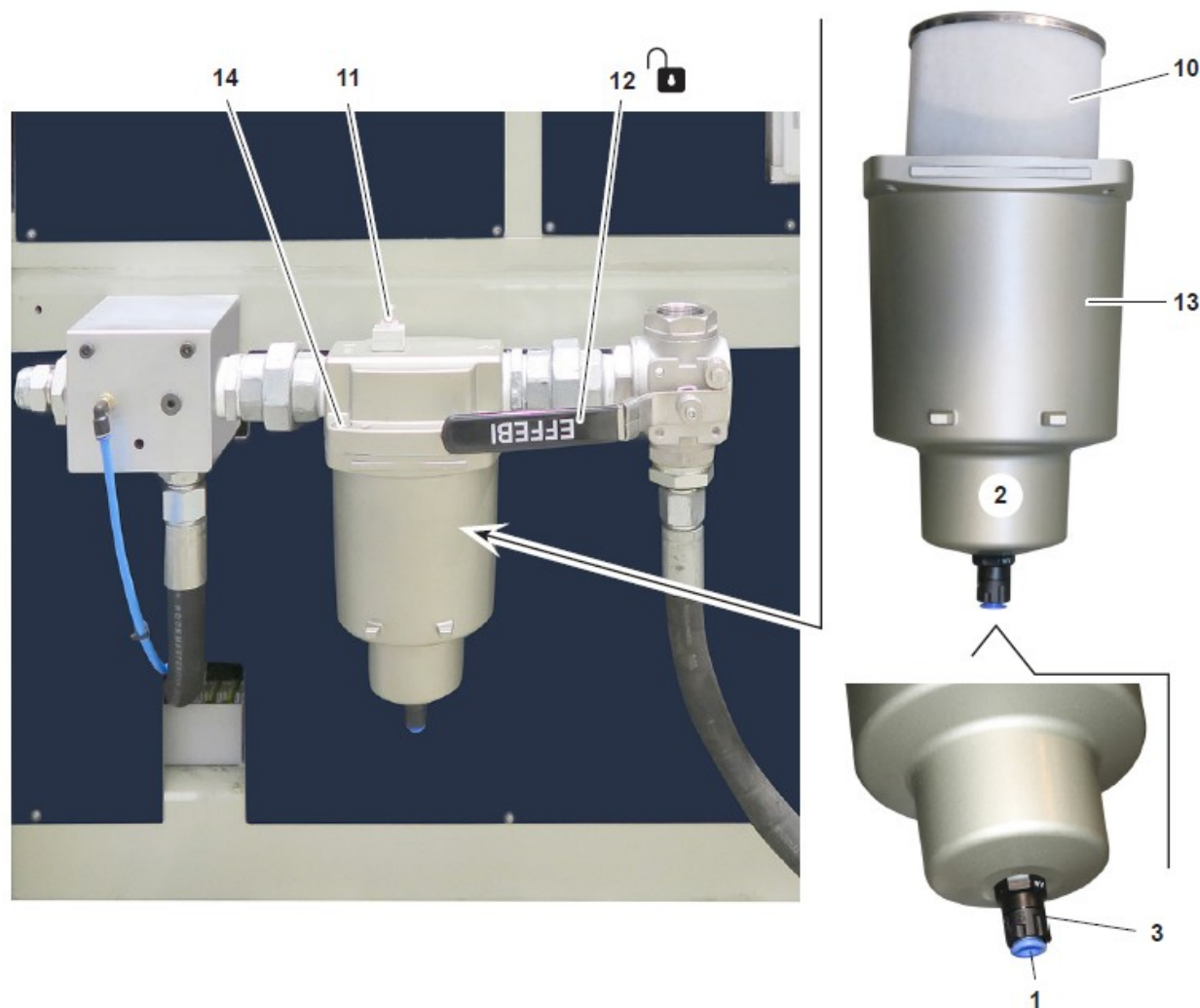
Chaque équipe de travail doit contrôler le fonctionnement, de même lorsque l'efficacité des dispositifs de sécurité est mise en doute.

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

MAINTENANCE

**8.4.2 Déchargement condensation**

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

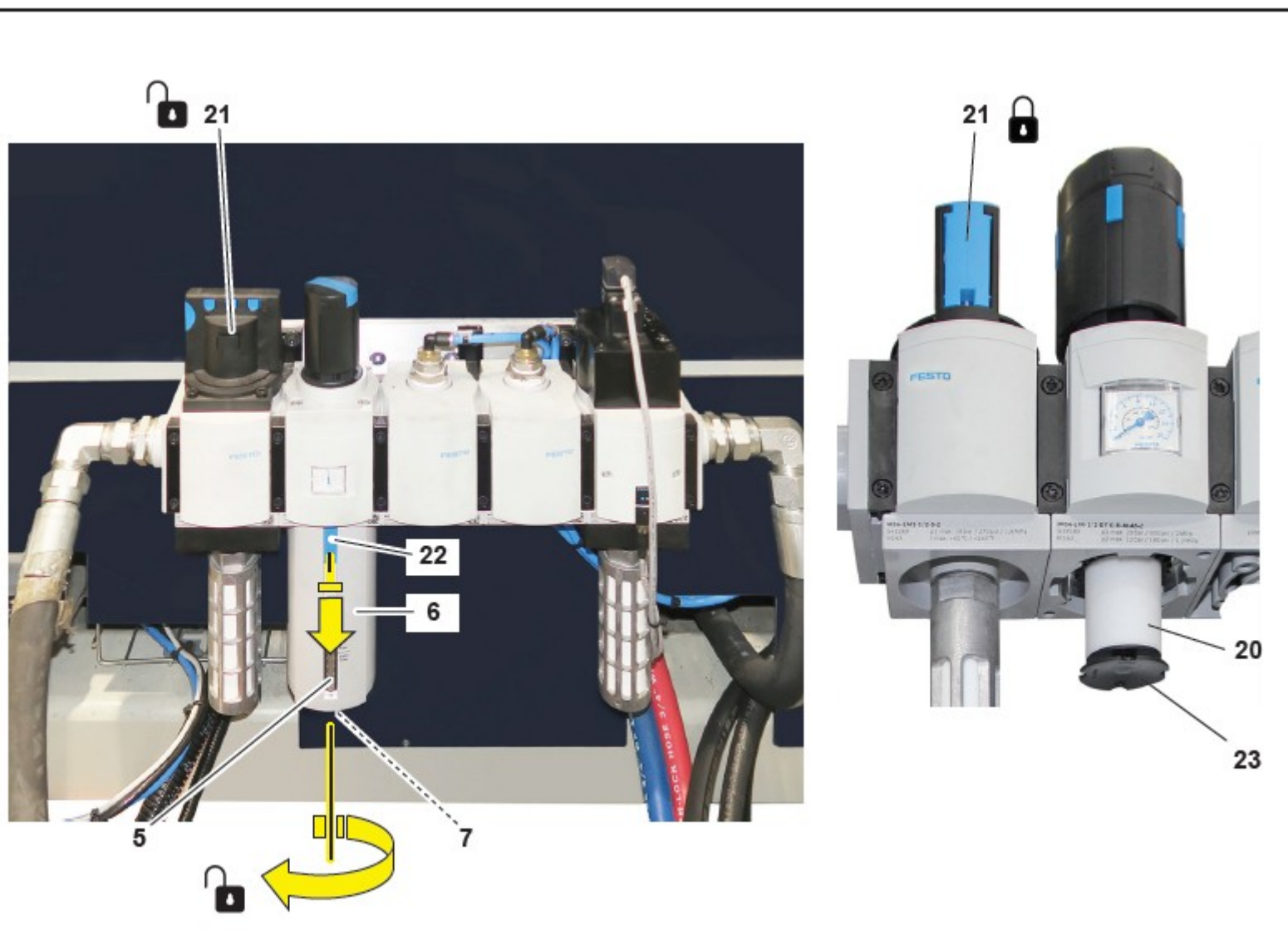
- a - raccorder un tuyau de déchargement en nylon au raccord (1) ou placer un récipient sous la tasse (2)
- b - tourner la bague (3) pour décharger la condensation
- c - le déchargement terminé, visser la bague (3)
- d - vérifier sur l'indicateur (5), la quantité de condensation accumulée dans la tasse (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. 842A30 - Manutenzione dell'impianto pneumatico / Entretien de l'installation pneumatique

MAINTENANCE



- 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

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

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 raccords 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 électrovanne, 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 démasseleur, 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, cambiafilto, canotto, 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



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 boîte à boutons

5

Arrêt momentané ou arrêt prolongé

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

Lexique des opérations 3/3

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

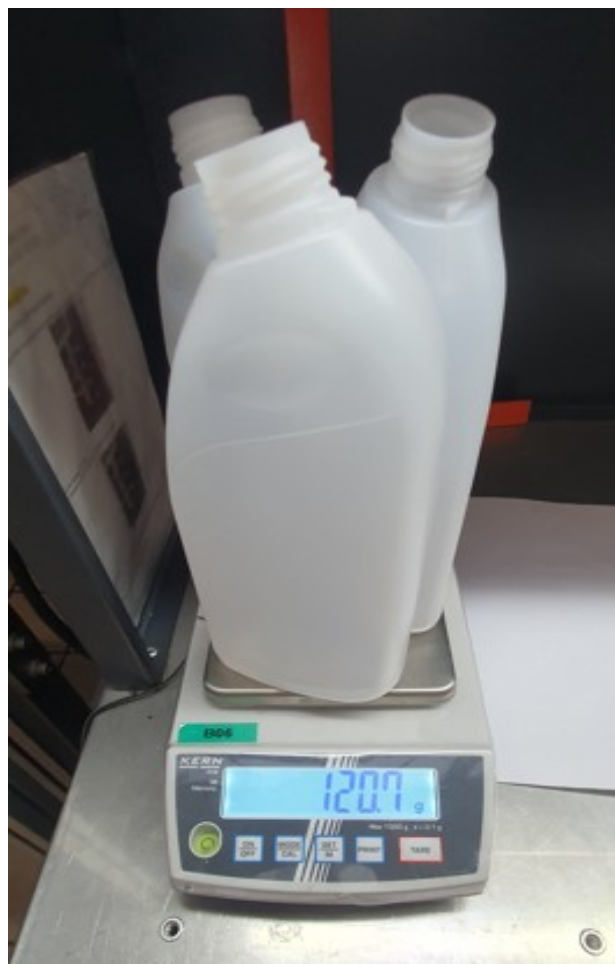
Clavier et boîte à boutons

5

Arrêt momentané ou arrêt prolongé



MATIERE & OF



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 boîte à boutons

5

Arrêt momentané ou arrêt prolongé



CENTRALE MATIERE & MELANGEUR MAGUIRE

CHARGEUR PONDERAL MAGUIRE



MAINTENANCE NIVEAU 1

CHAQUE DEBUT DE SEMAINE:

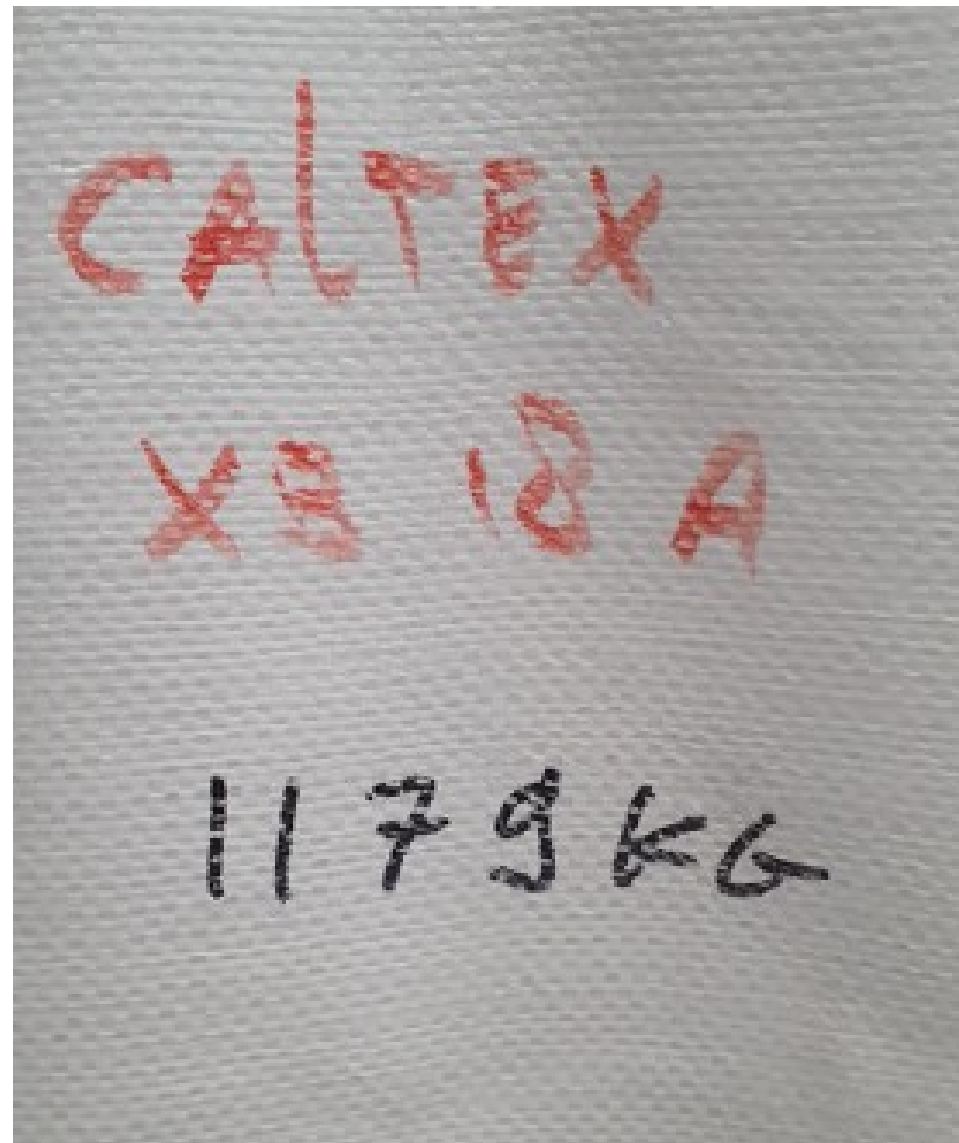
NETTOYER LES FILTRES DES ASPIRATEURS
NETTOYER LES GRILLES MAGNETIQUES

PREVOIR ESTRADE MOBILE POUR ACCEDER AUX FILTRES

CHARGEUR PONDERAL MAGUIRE

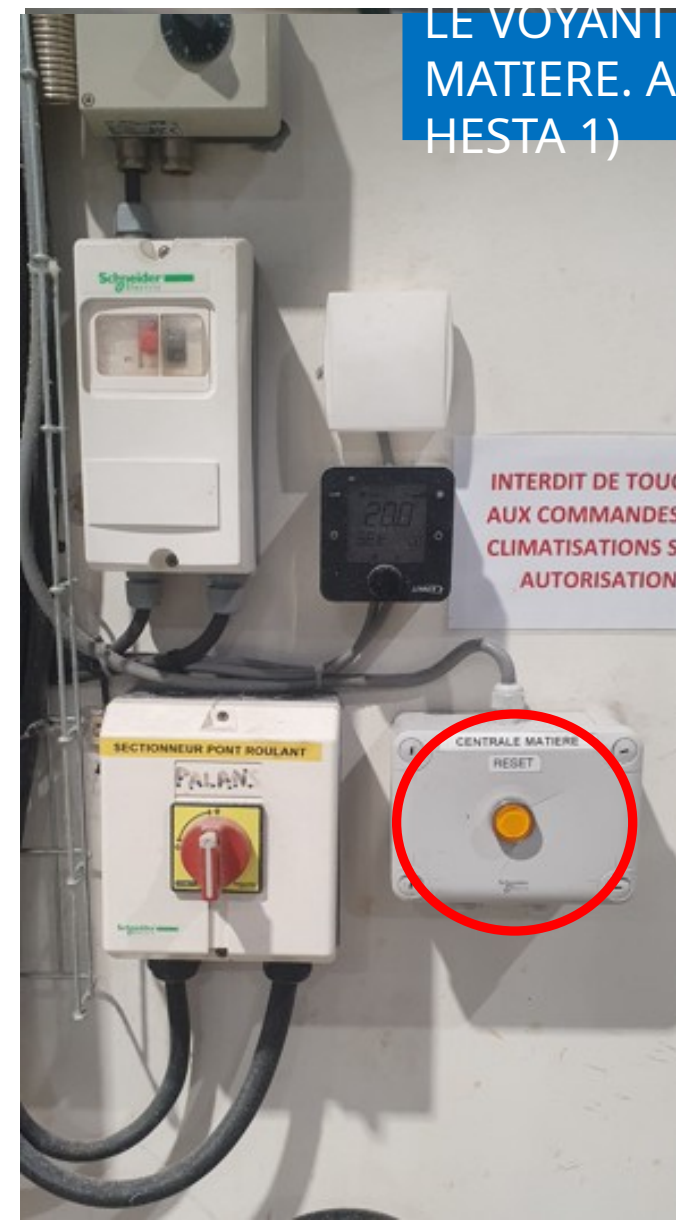


MATIERES PREMIERES



CENTRALE MATIERE

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



CENTRALE MATIERE

PEHDS SOUFFLAGE APTITUDE CONTACT

SILO 1	DATE DE DEMARRAGE		Braskem 0358 1 camion regu le 27/03/15
SILO 2	DATE DE DEMARRAGE		Vide
SILO 3	DATE DE DEMARRAGE: 22.04.15 à 23h00	FIN LE: HEURE DE FIN	Braskem 0358 1 camion regu le 30/07 17/07
SILO 4	DATE DE DEMARRAGE: 11/04/15 à 16h30	FIN LE: HEURE DE FIN	Braskem 0358 1 camion regu le 17/07 24/07 31/07
MATIERE 1 Ligne big bag 6 Silo intermédiaire	DATE DE DEMARRAGE: 26/06/15 à 7h		TVK 6000 B 1 camion en sacs regu le 23/06/15
MATIERE 2 Ligne big bag 5 Petite trémie	DATE DE DEMARRAGE:		CALTEX x618A 1 camion en Big Bag regu le 07/07/15



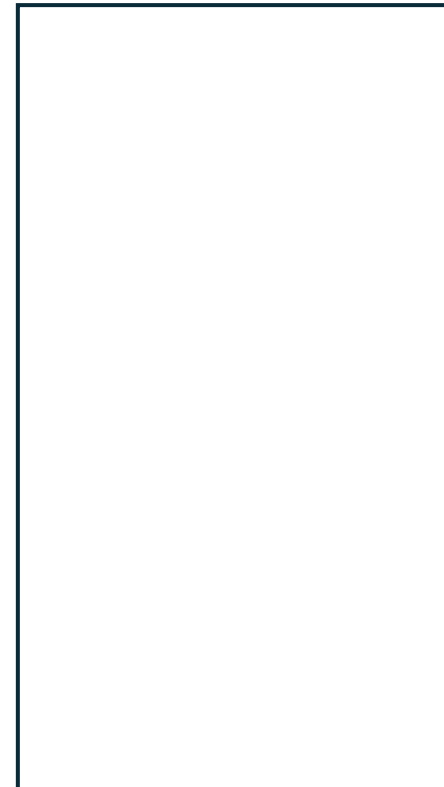
CHARGEUR PONDERAL MAGUIRE



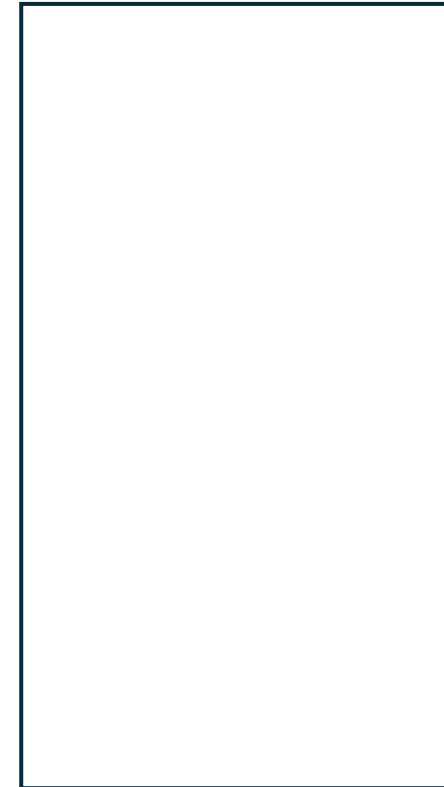
PEHDS CONTACT (CENTRALE MATIERE)



REBROYE CAROTTES



COLORANT

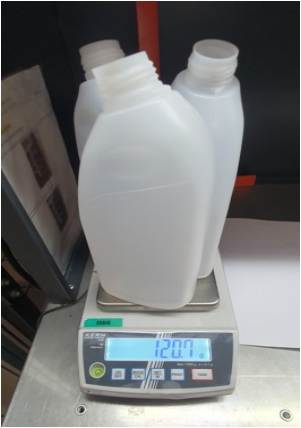


ADDITIF (PEBD) SACS 25

POIDS DES PIECES ET DES CAROTTES



40,2



120,7



15,2

$(15,2 \times 3) = 45,6$

55,4

166,3,1

100%

72,5%

26%



PEbds

X gr par piece

PEhds

X gr par piece

72 %

REBROYE 26%

POIDS DE LA MOULEE

POIDS DES PIECES

POIDS DES CAROTTES

166,3

120,7

45,6

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

CHARGEUR PONDERAL MAGUIRE



Mise sous tension Maguire



Alimentation d air comprimé



Mise sous tension des aspirateurs



CHARGEUR PONDERAL MAGUIRE



0 % COLORATION

% PEBD

% REBROYE (pebd)

CHARGEUR PONDERAL MAGUIRE



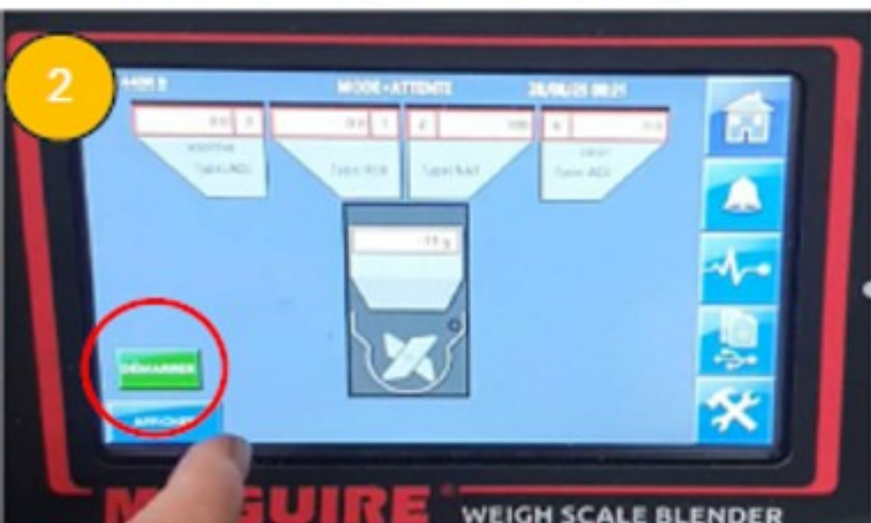
1- APPUYER SUR L ECRAN TACTIL



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



5-SELECTIONNER LE % SOUHAITE



2- APPUYER SUR « DEMARRER »

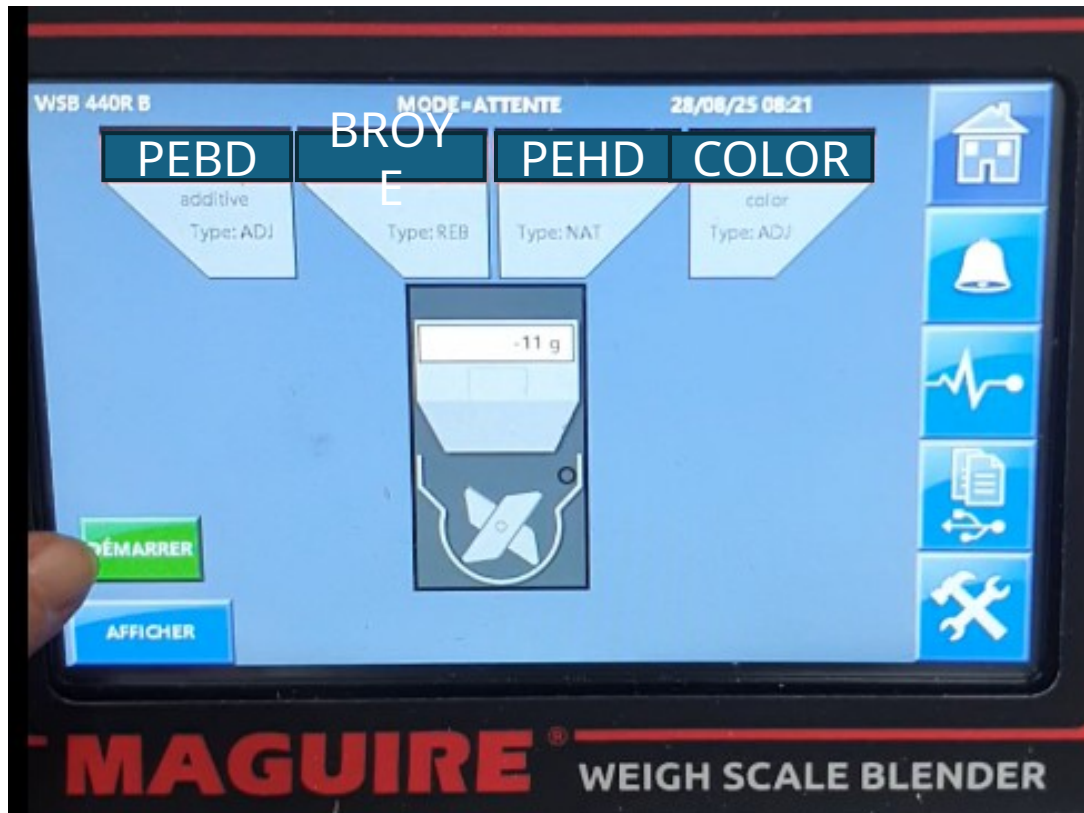


4- FENETRE DE REGLAGE



6- IDEM POUR LES 3 TREMIES

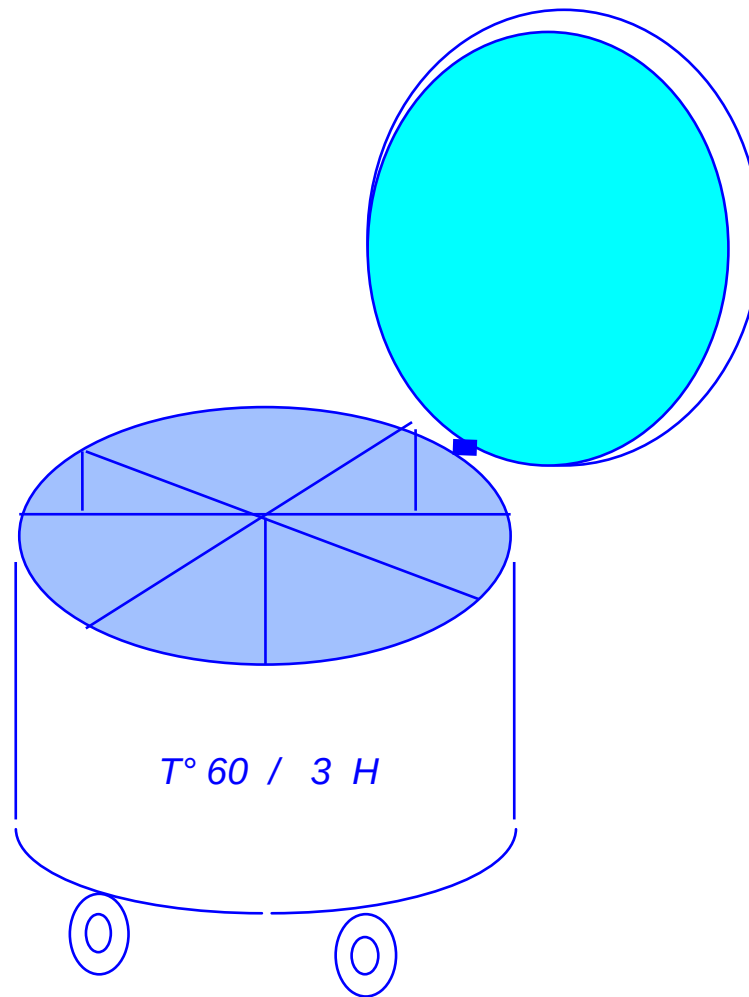
DEMARRAGE CHARGEUR PONDERAL MAGUIRE



OF

DATA SHEET MATIERES

ETUVAGE



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 boîte à boutons

5

Arrêt momentané ou arrêt prolongé

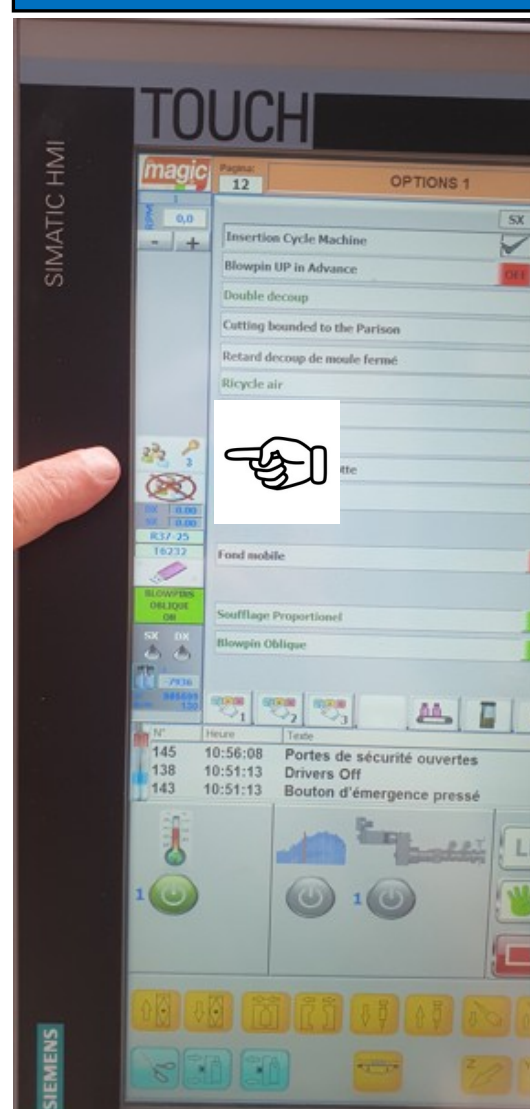


CODES D ACCES & LANGUAGE

CHOIX DE LA LANGUE



CODE D ACCES



UTILISATEUR 3 (MAX)



USER 1: 111

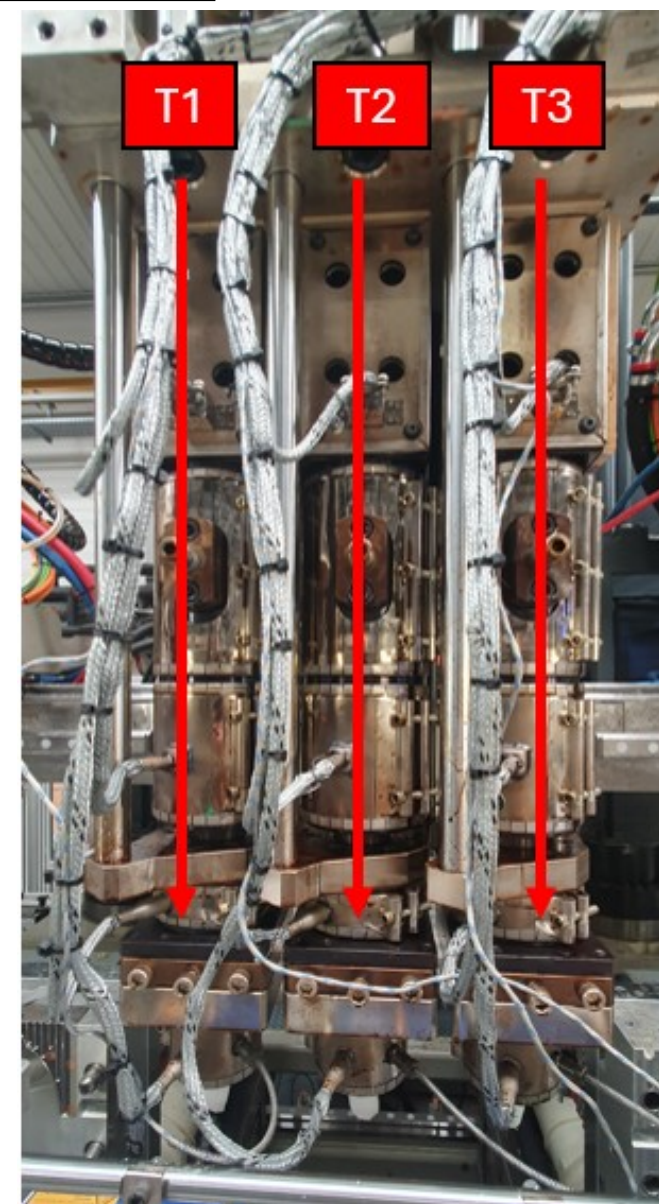
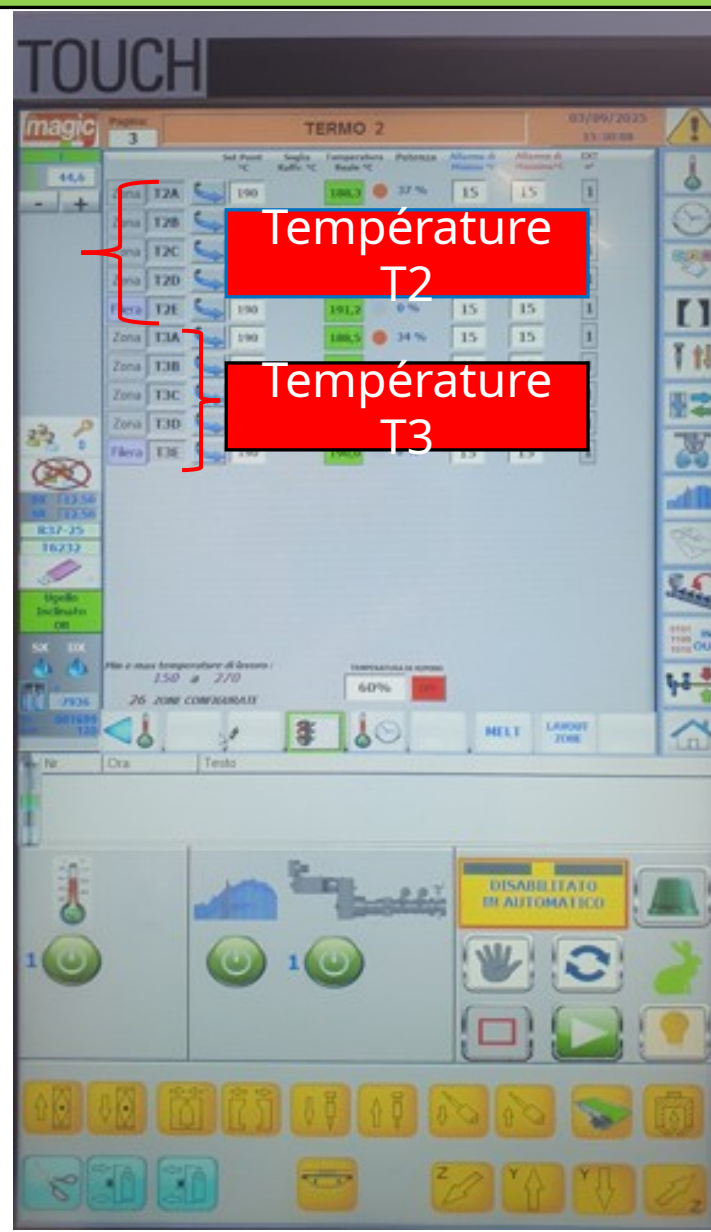
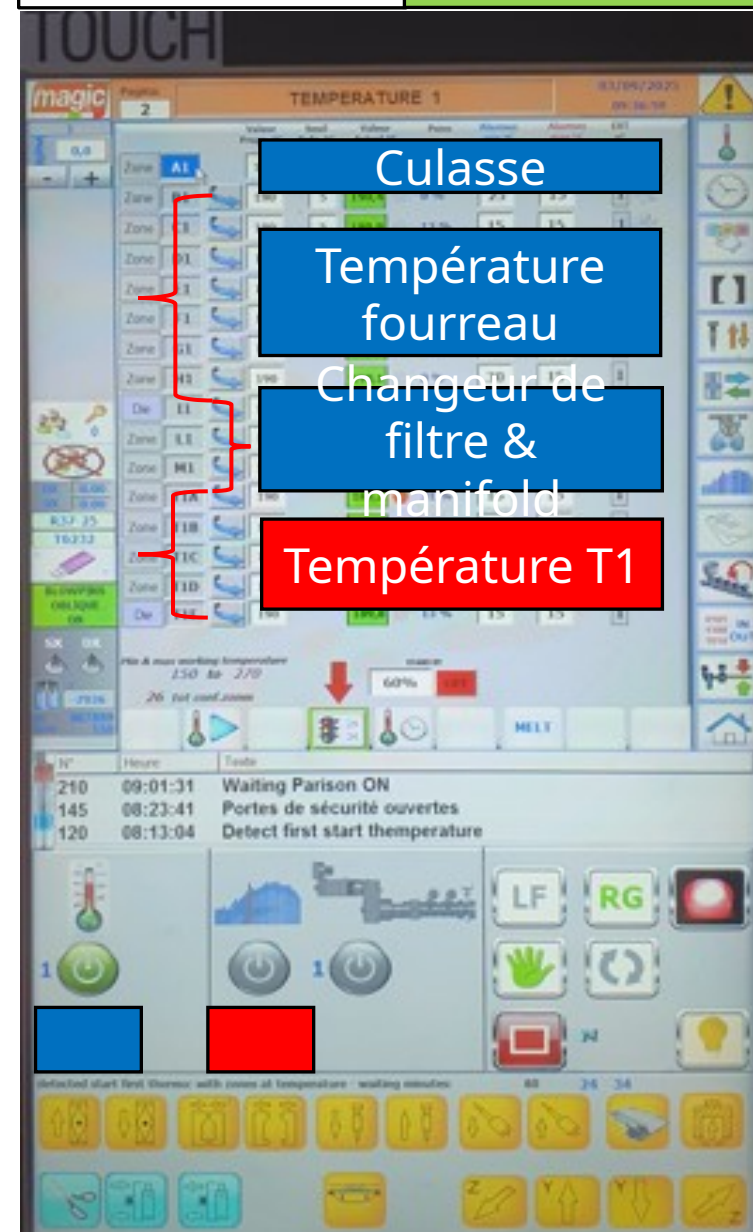
USER 2: 222

USER 3: 333

REGLAGE DES TEMPERATURES

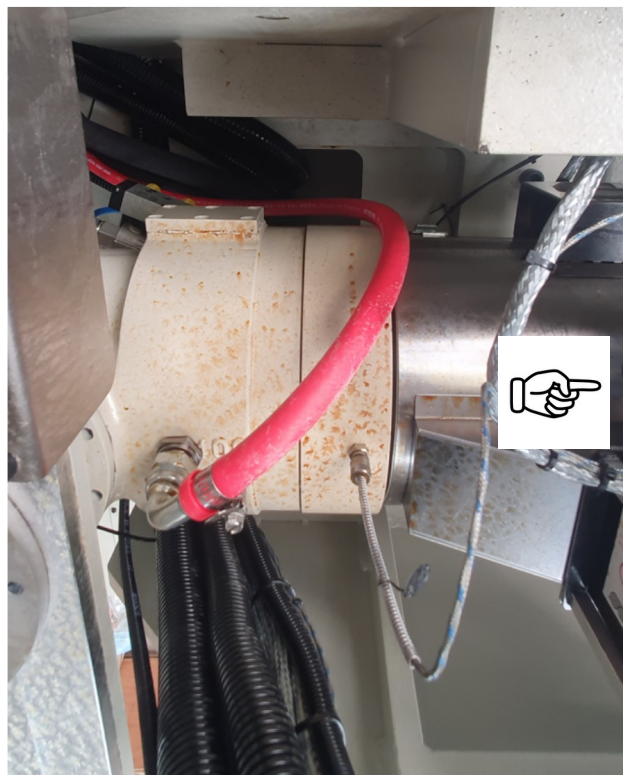
TEMPERATURE S

CHAUFFE FOURREAU ET TETE D EXTRUSION

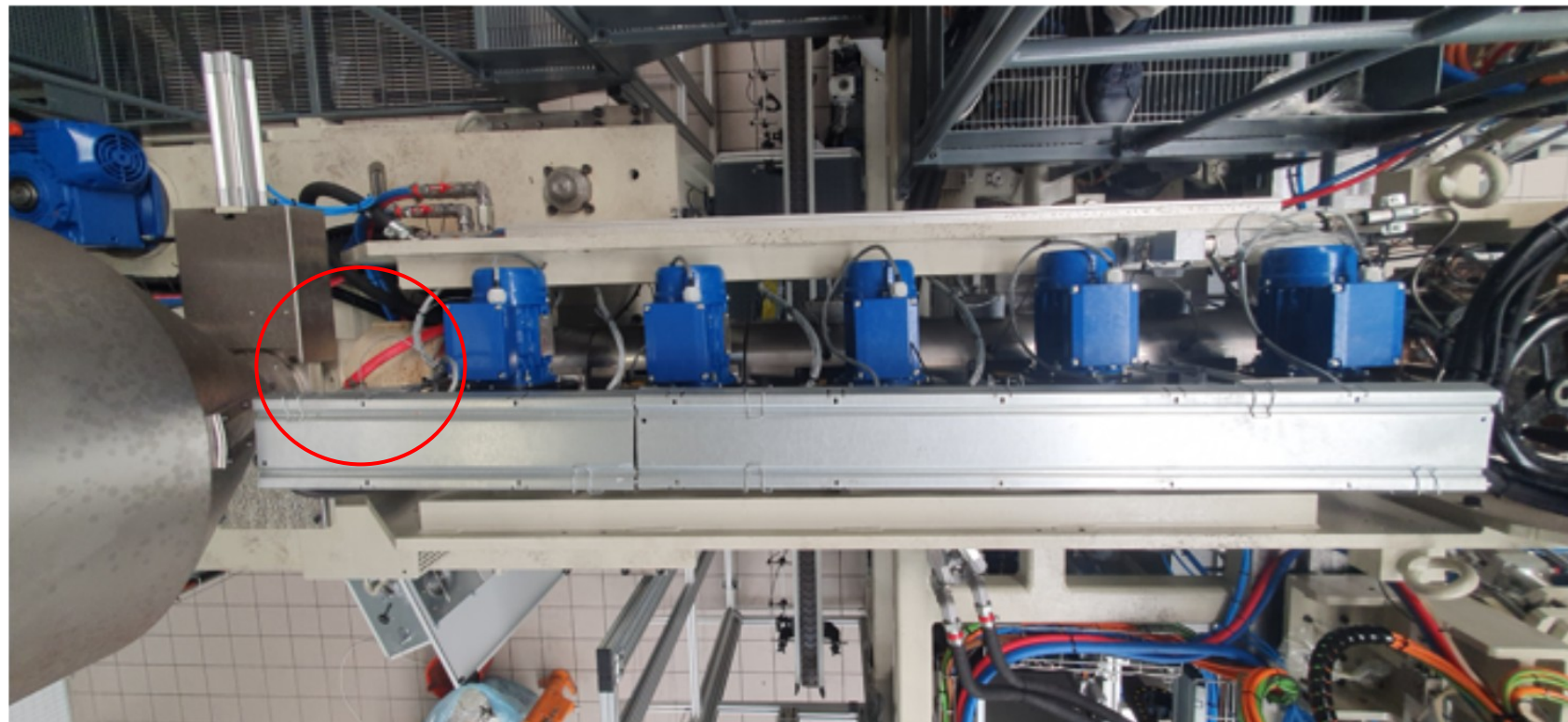


CHAUFFAGE DU FOURREAU

Culasse

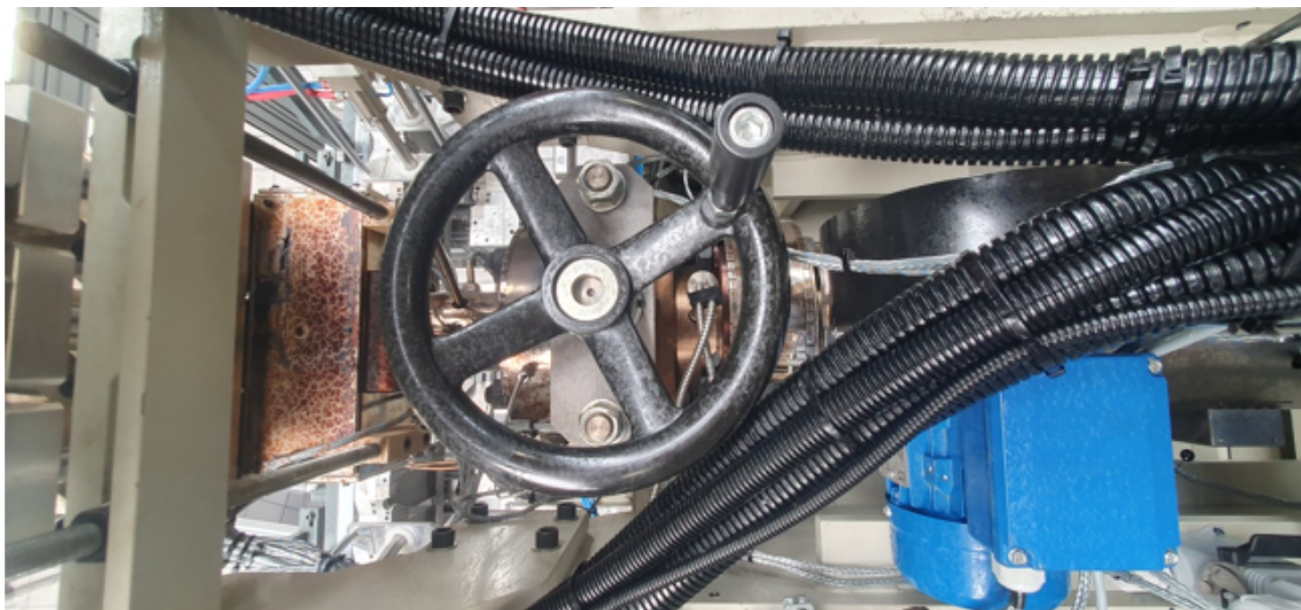


Vue de dessus fourreau extrudeuse

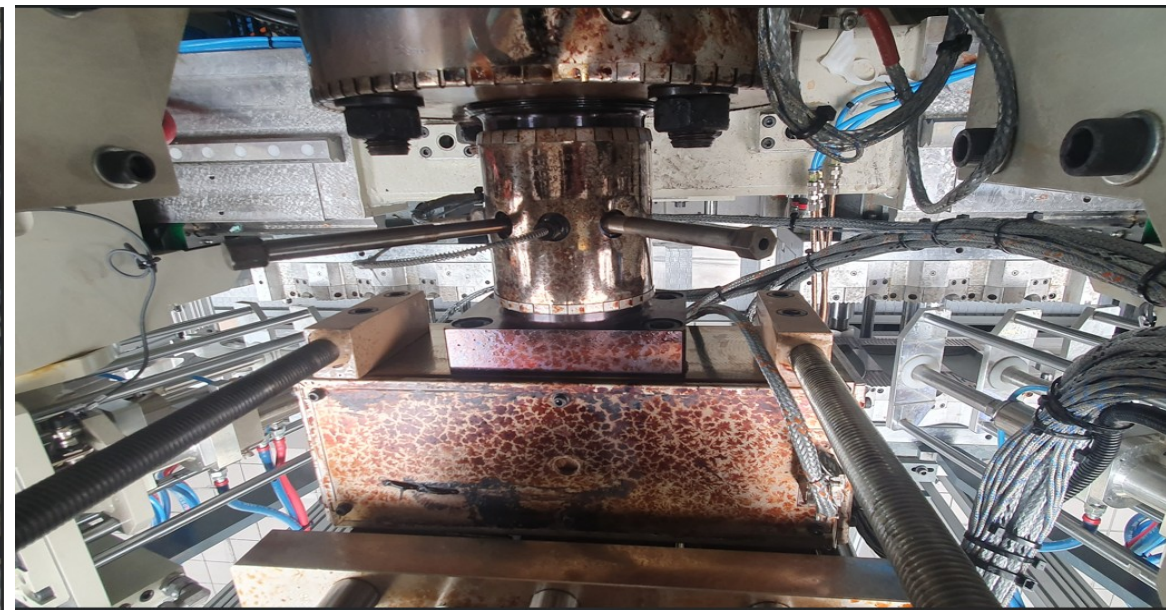


CHANGEUR DE FILTRE

Vue de dessus changeur de
filtre

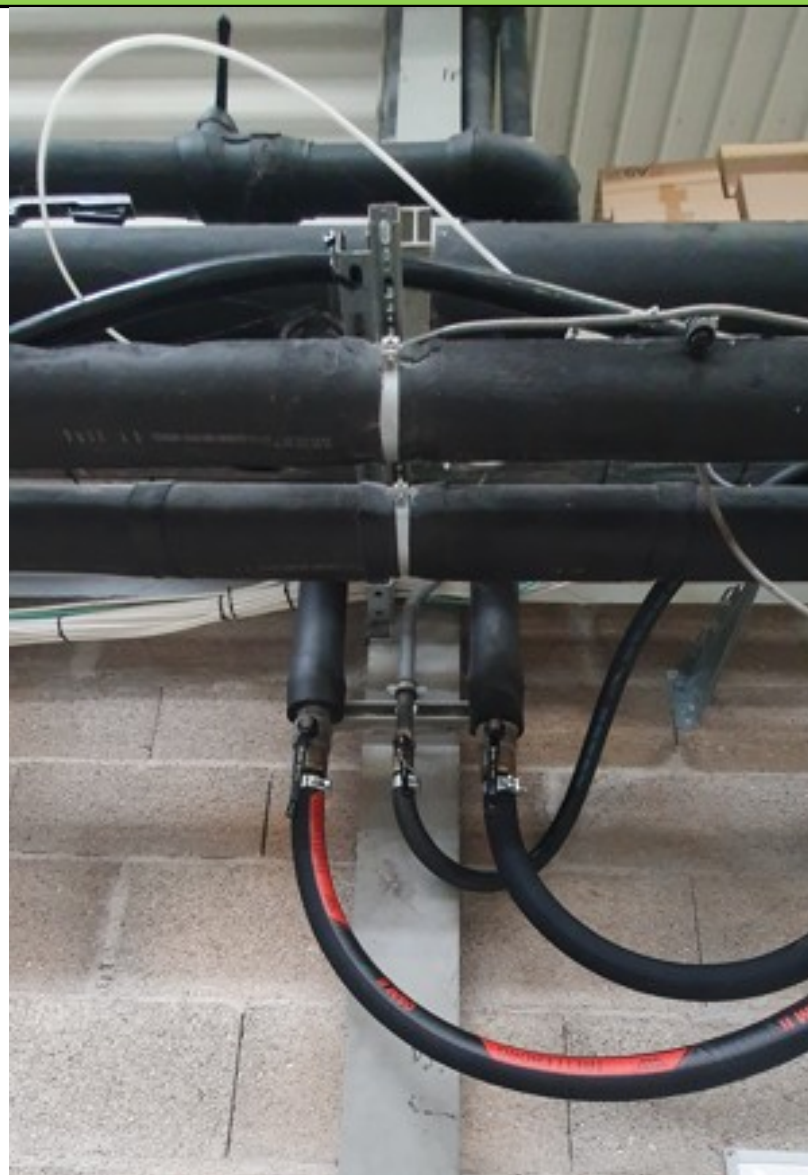


Vue de dessus manifold



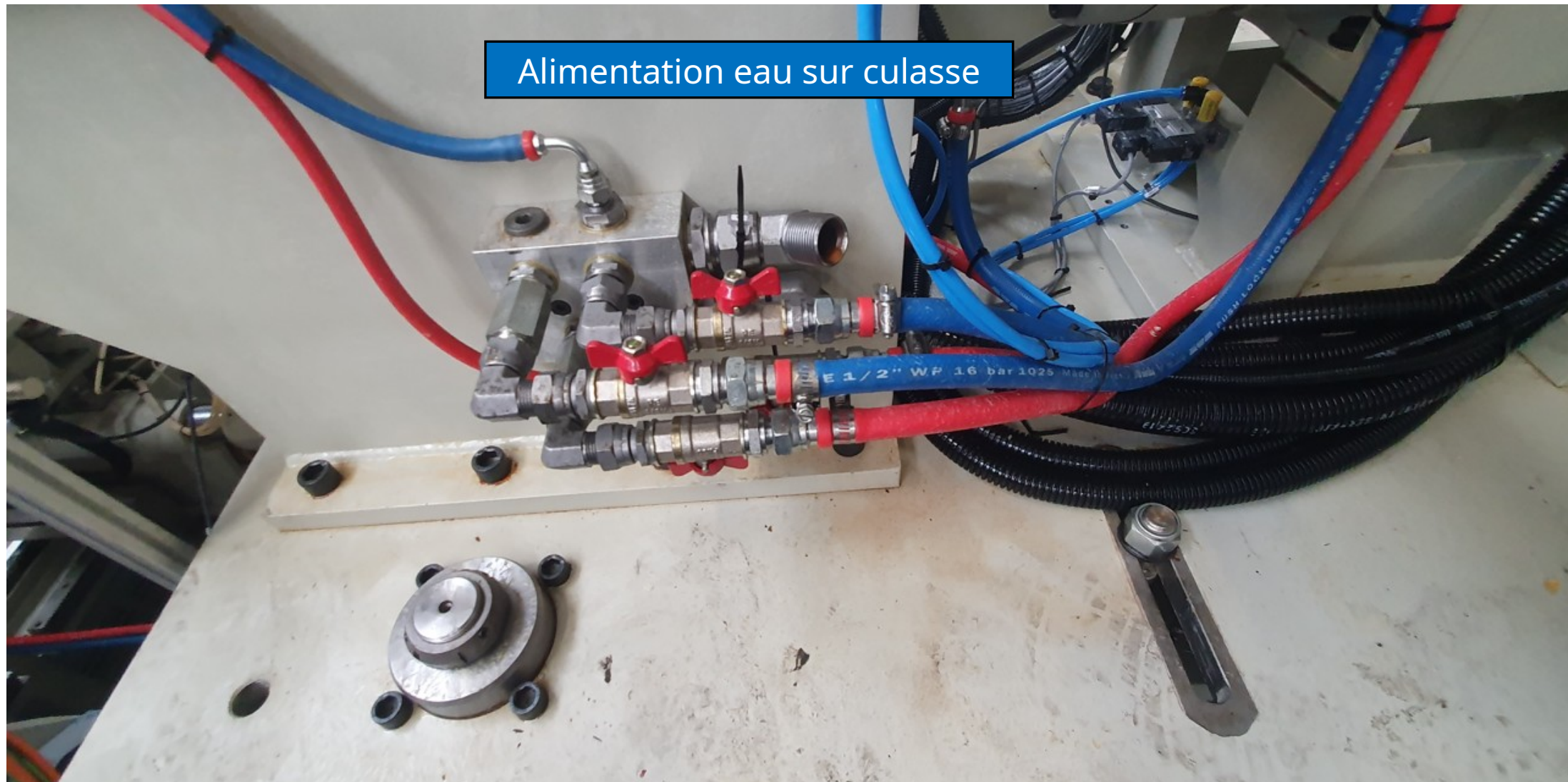
ALIMENTATION AIR / EAU

VANNES DE DISTRIBUTION RESEAU D EAU



EAU SUR CULASSE

Alimentation eau sur culasse



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 (1^{er} post-refroidissement inférieur)

H-PCS d'alimentation à eau du dispositif de refroidissement du produit (1^{er} et 2^e 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

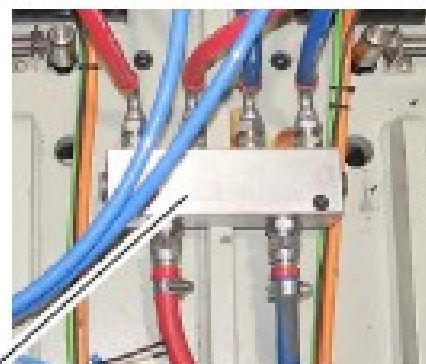
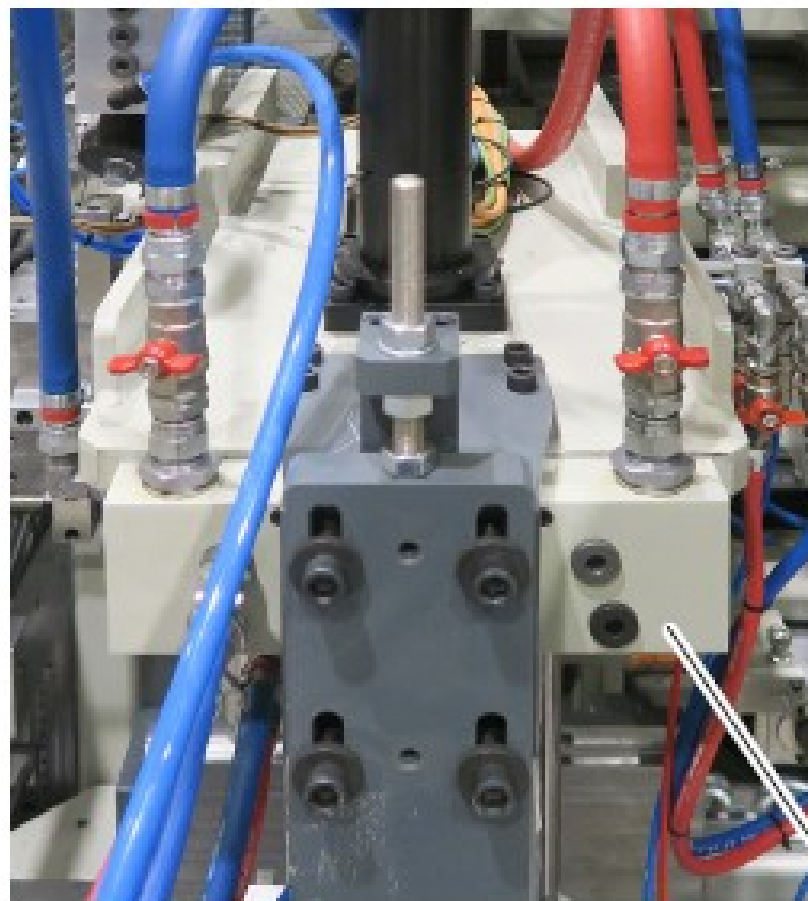
W281P de pilotage de la soupape de réduction de soufflage de la paraison

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

ALIMENTATION AIR / EAU



H-UG

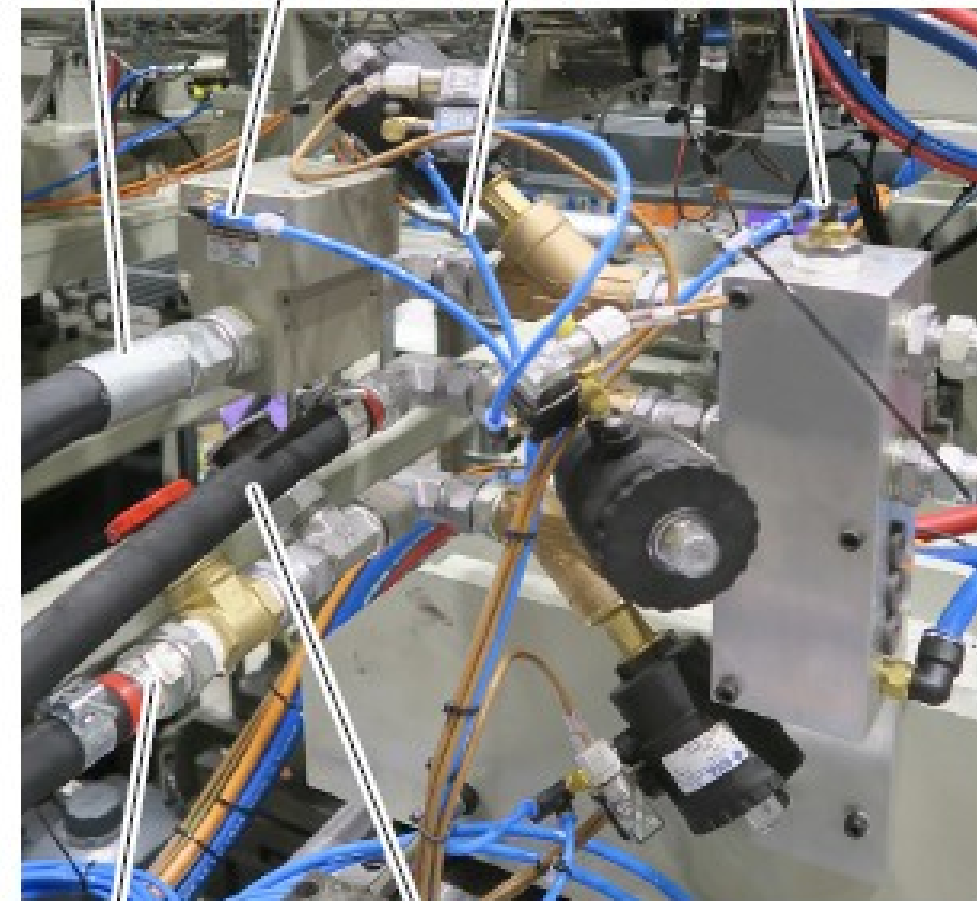
H-GE

W281

W281-P

W26-1

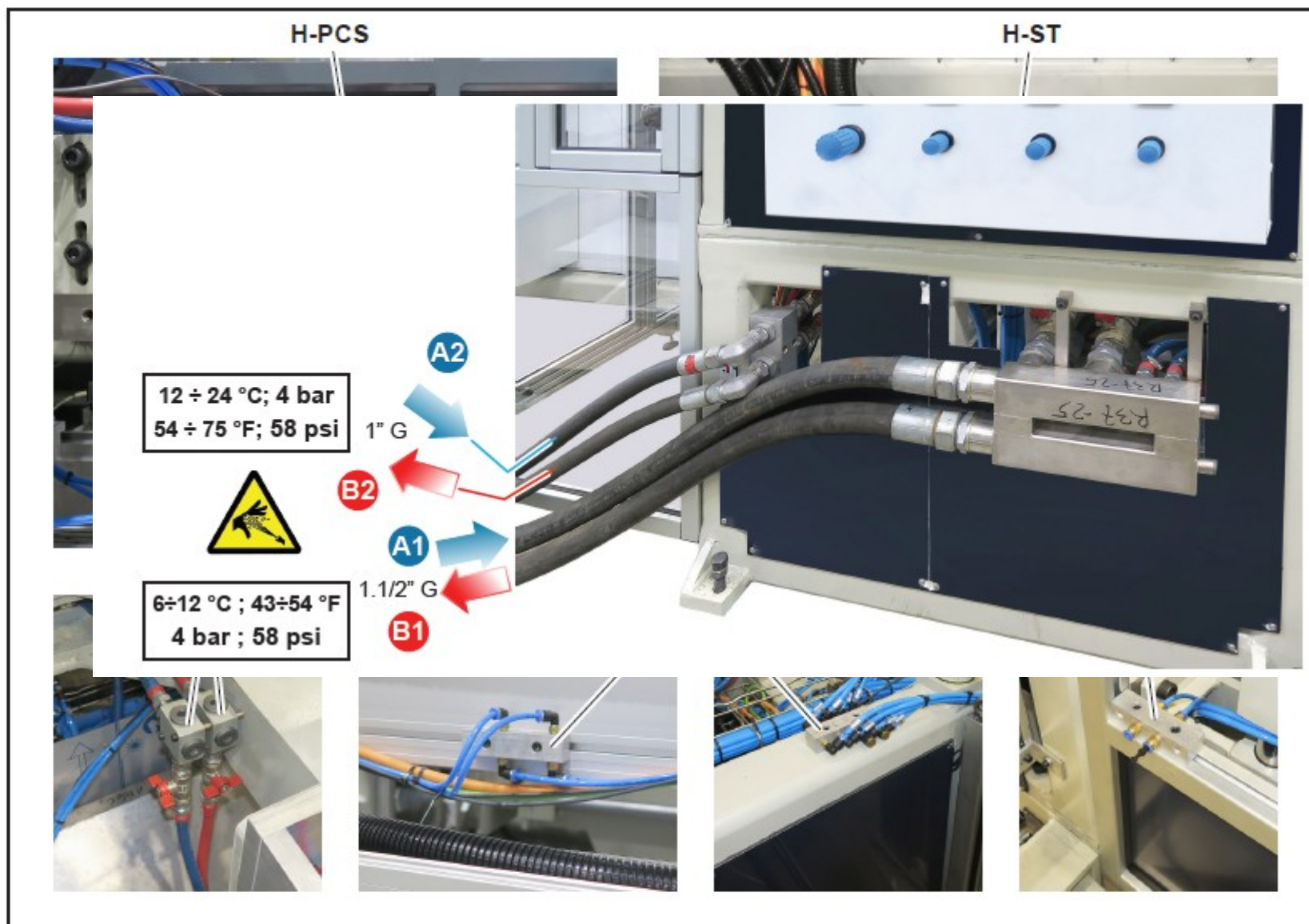
W202



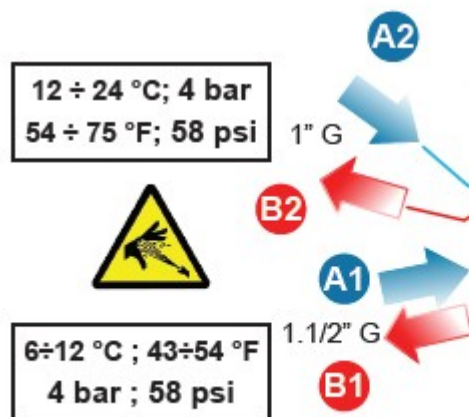
W29

W26

ALIMENTATION AIR / EAU



ALIMENTATION AIR / EAU



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**

LATO DESTRO / CÔTE DROIT

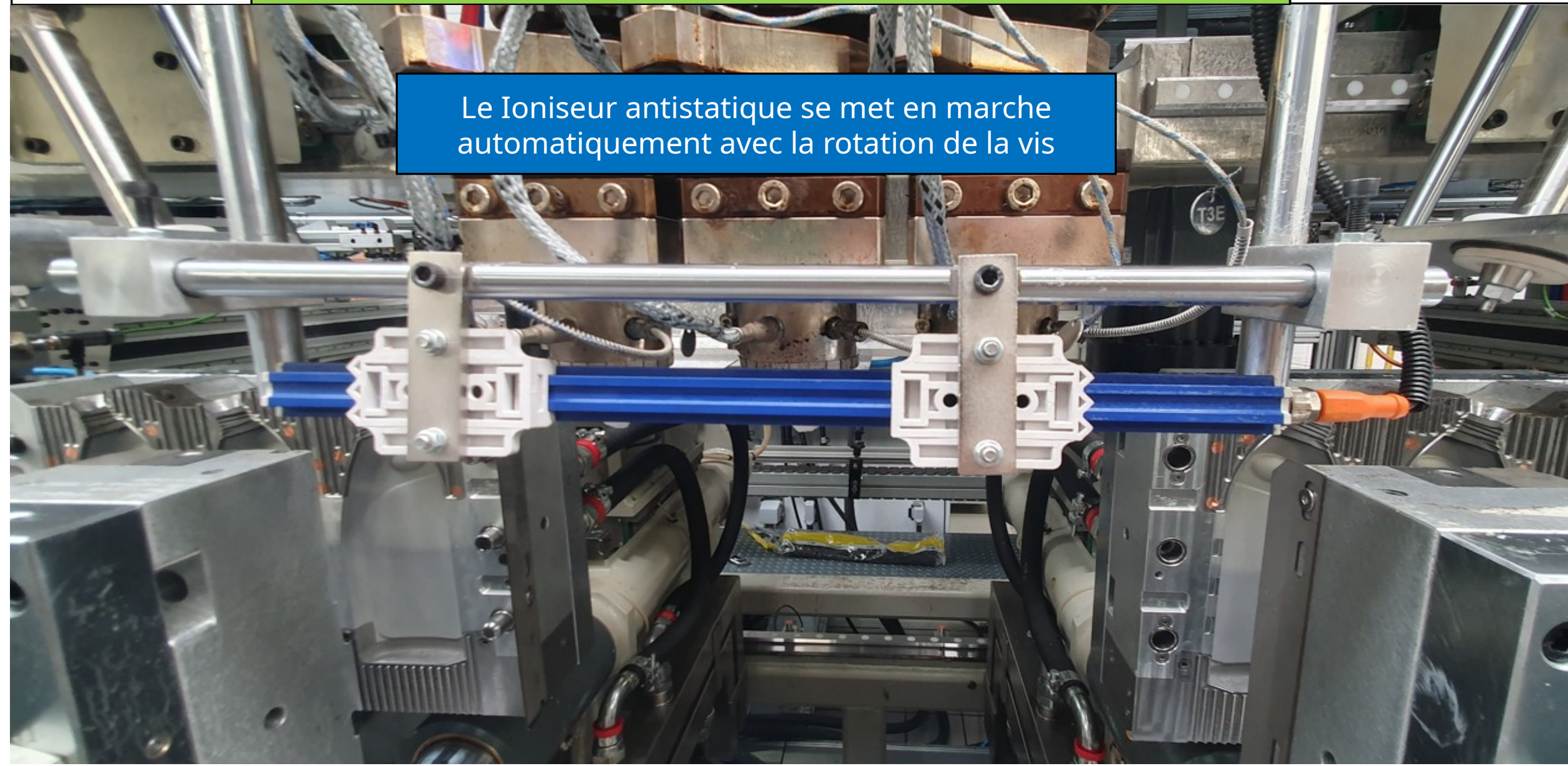


IONISEUR

IONISEUR ANTISTATIQUE

IONISEUR

Le Ioniseur antistatique se met en marche automatiquement avec la rotation de la vis



PUPITRE

PUPITR
E

PUPITRE



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

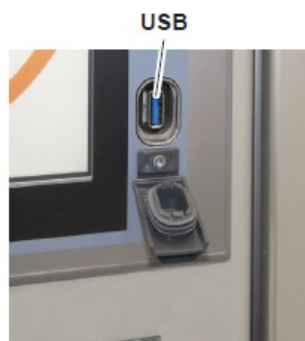


FIG. 61A20 - Dispositivi di comando e segnalazione / Dispositifs de commande et signalisation

PUPITRE

PO

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  avec lampe de signalisation (PF3)
- (SF4), de désactivation  de la tension des auxiliaires



SF5/PF5/SF6 - bouton:

- (SF5), d'activation  avec lampe de signalisation (PF5)
- (SF6), de désactivation  de la tension d'alimentation des drivers des moteurs électriques

PUPITRE

PO

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)

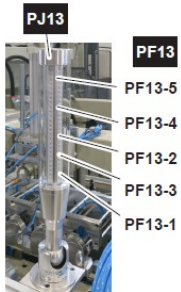
PUPITRE

PO

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:

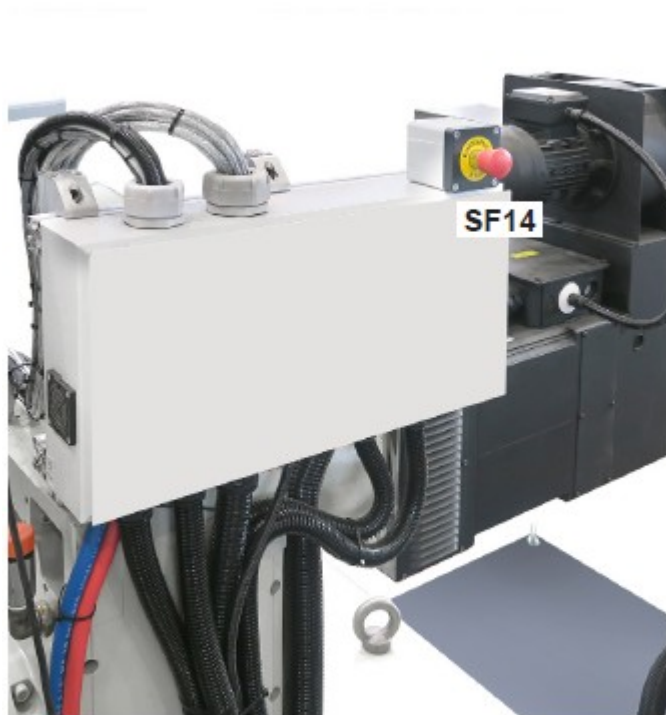
- (PF13-1), couleur blanche, tension des auxiliaires activée
- (PF13-2), couleur verte, machine en cycle automatique
- (PF13-3), couleur bleue, besoin de réinitialiser les barrières
- (PF13-4), couleur orange, zones thermorégulées qui ne sont pas à la température de fonctionnement
- (PF13-5), couleur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

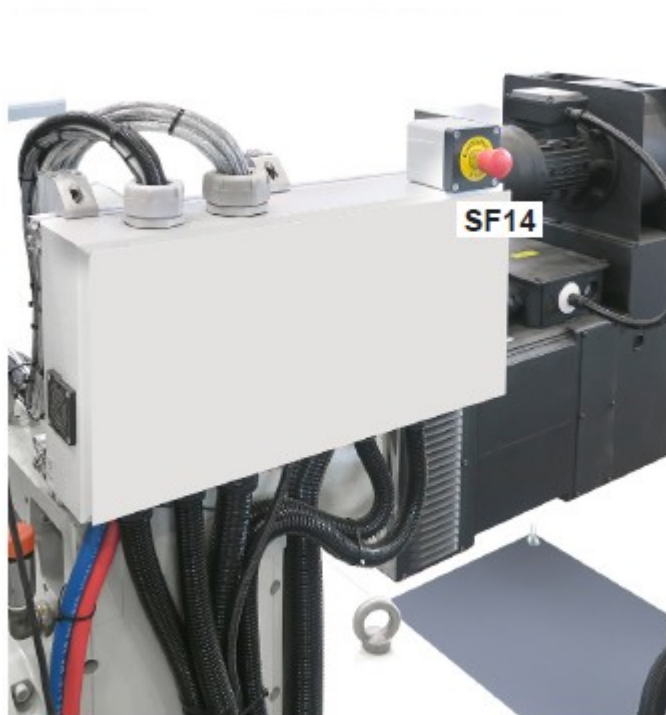


PUPITRE



- 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 les 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

MODE DE FONCTIONNEMENT

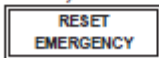
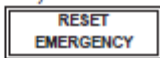
MODE DE FONCTIONNEMENT

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  , 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  .
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 

- 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  , 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)

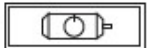
- k - réinitialiser les centrales de sécurité pour le contrôle des barrières, bouton  , la lampe correspondante s'éteint

MODE DE FONCTIONNEMENT

I - 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
- chariot 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

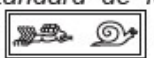
- éteindre la sirène, touche 

- 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 actionnées 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

MODE DE FONCTIONNEMENT

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

MODE DE FONCTIONNEMENT

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 automatiquement 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 chauffage 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'extru-



deuse ensuite, consulter la page

des tours de la vis,

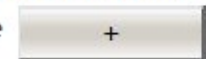


h - ouvrir l'obturateur de la trémie, touche

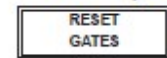


La touche devient



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  , la lampe correspondante s'éteint

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



MODE DE FONCTIONNEMENT

m - activer le fonctionnement, touche



n - le cycle commence avec la découpe de la paraison (si activée à la page des accessoires option-

nels, touche



) ou avec le déplacement

du chariot porte-moule vers la tête

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



, 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 ou pour éviter 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

PAGES D
ECRAN

CHANGER LA LANGUE



magic
Pagina:
04/09/2025
15:51:21

CAMERA

1
0,0
- +

spa
magic
mp

CLEAN SCREEN

3

DX 12.50
SX 12.50
R37-25
T6232

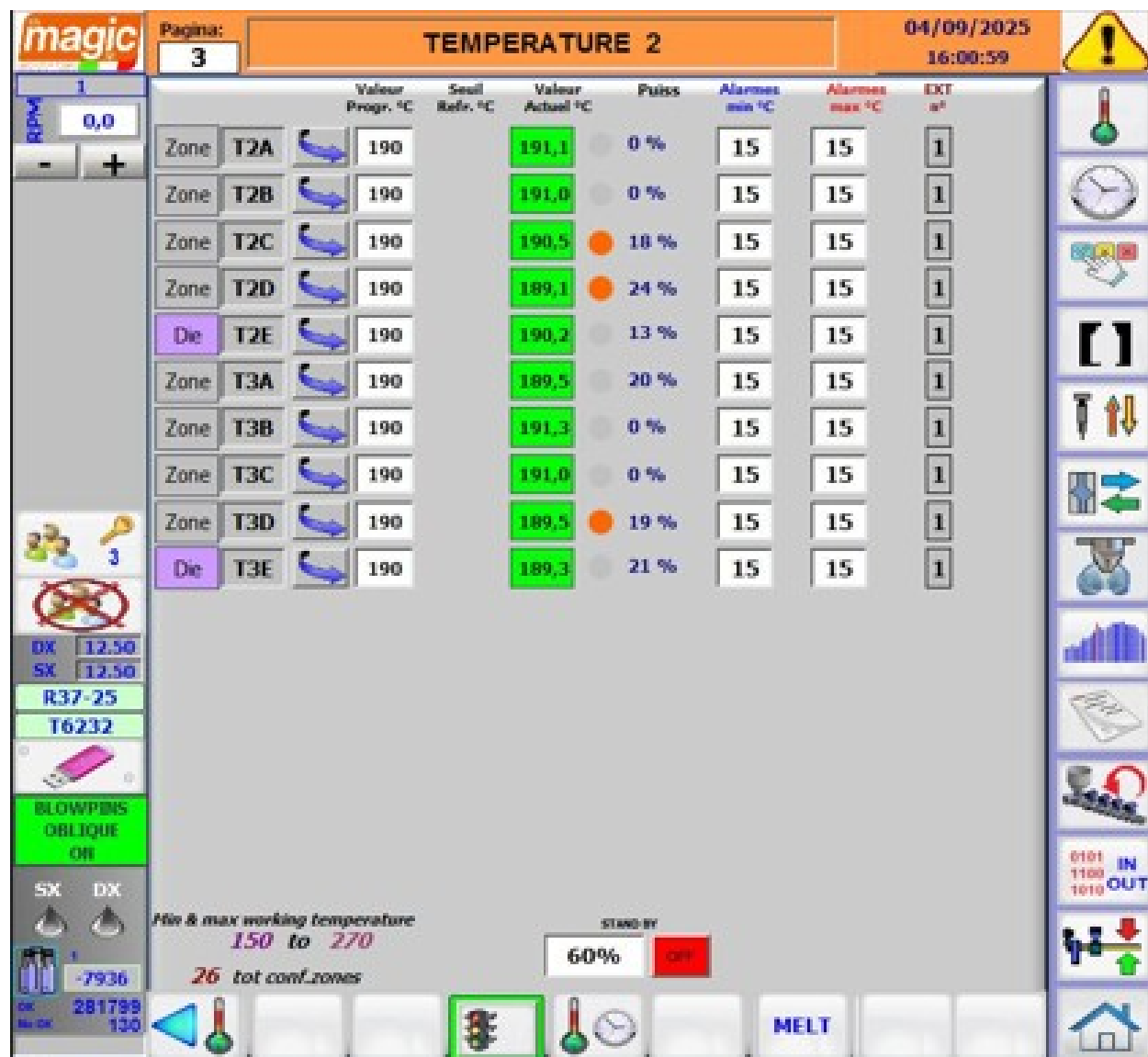
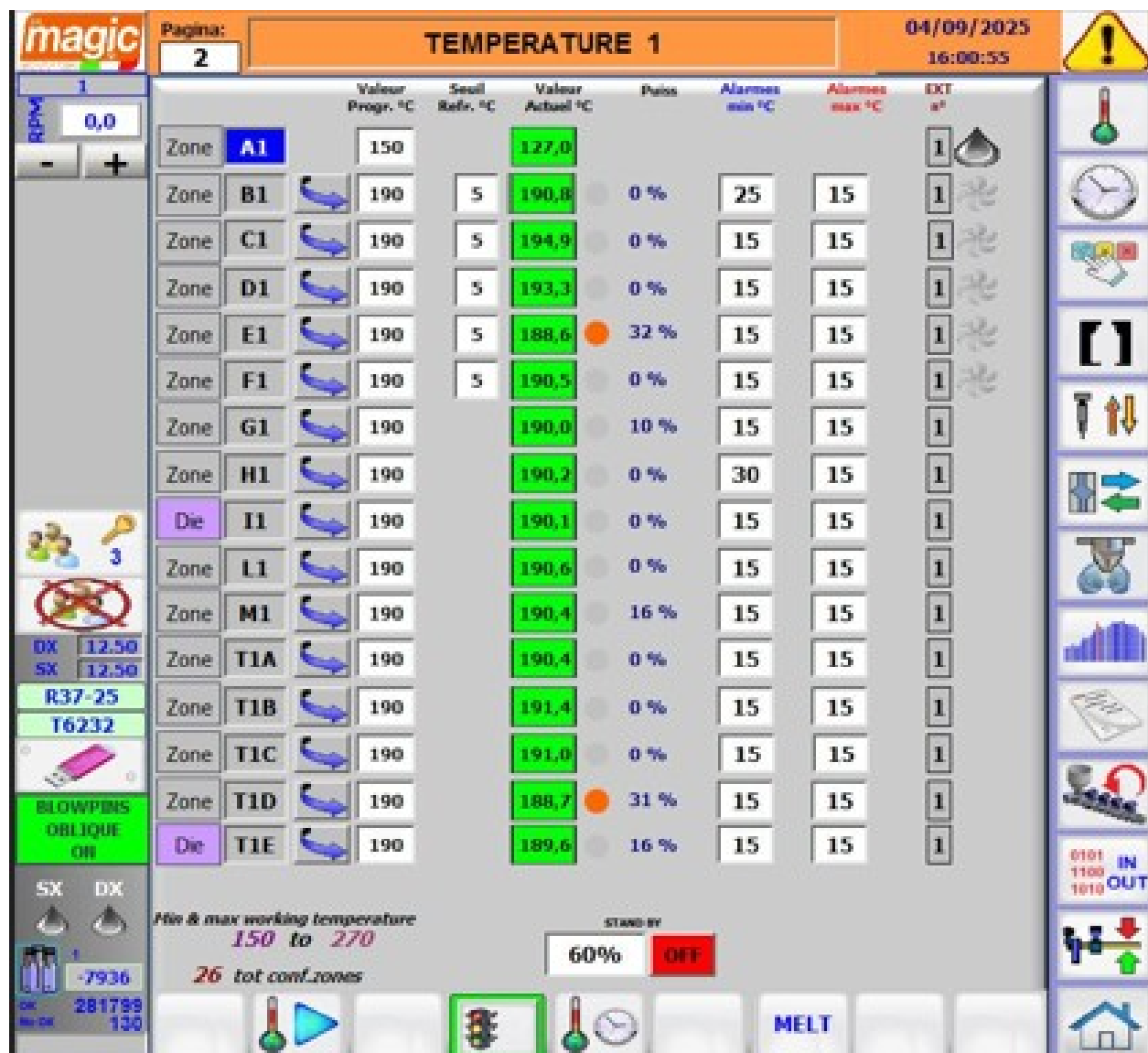
BLOWPINS
OBLIQUE
ON
SX DX
-7936
281789
130

0101 IN
1100 OUT
1010

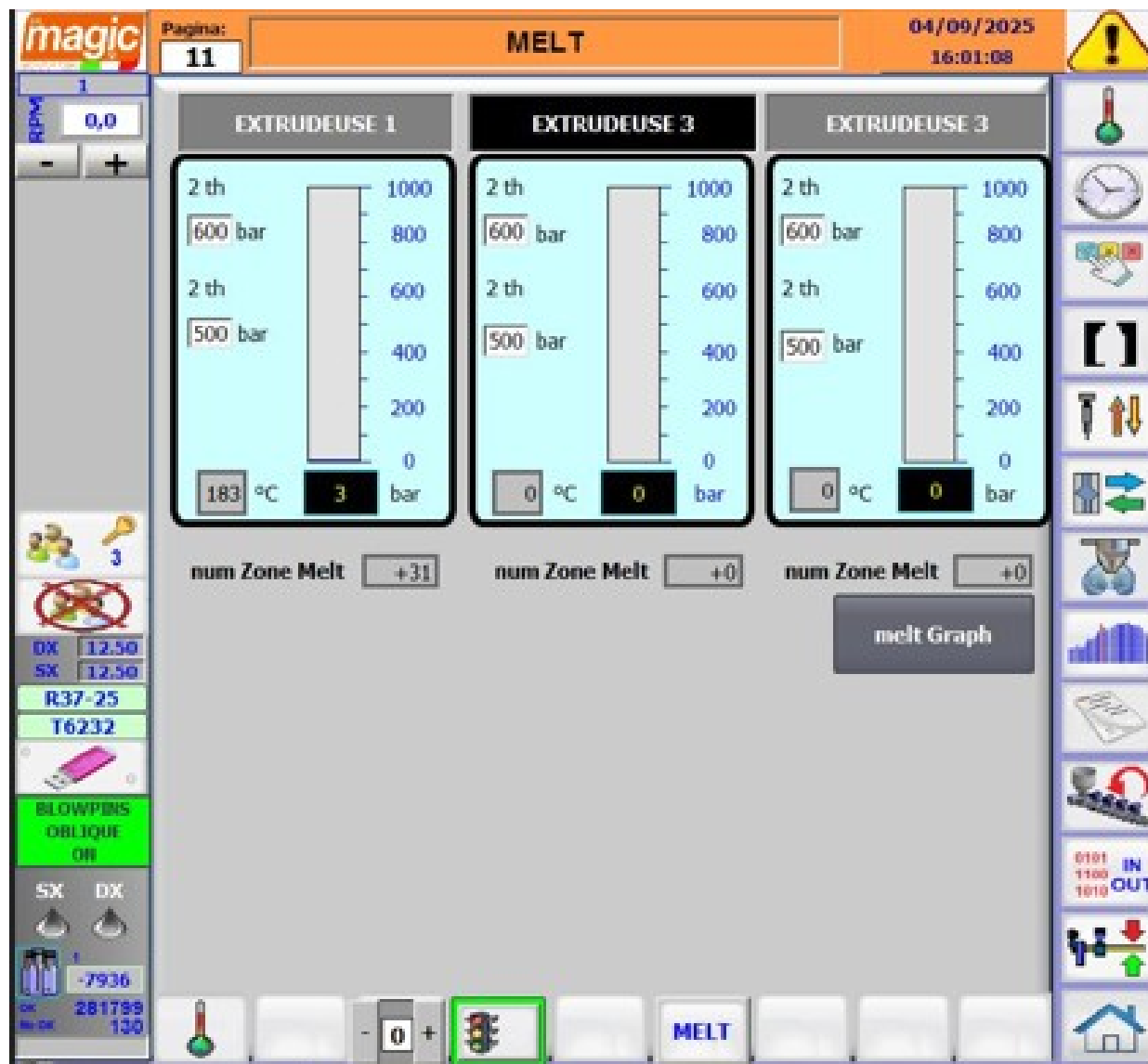
PRESENTATION MENU



TEMPERATURES



TEMPERATURE MATIERE



OPTIONS

OPTIONALS

magic Pagina: 12 04/09/2025 15:58:36 

RPM: 0,0

Insertion Cycle Machine ☒ SX ☒ DX

Blowpin UP in Advance ☐ OFF ☐ OFF

Double decoup ☐ ON

Cutting bounded to the Parison ☐ OFF

Retard decoup de moule fermé ☐ OFF

Ricycle air ☐ ON

Air programmée ☐ ON

Refroidissement carotte ☐ ON

Fond mobile ☐ OFF

Soufflage Proportionel ☐ ON

Blowpin Oblique ☐ ON

0101 IN 1100 OUT 1010

1 2 3

magic Pagina: 13 04/09/2025 15:52:33 

RPM: 0,0

Electric Intern Take Out Unit (2 Axis) ☐ ON ☐ ON

Décarrotage avec Stop Partiel ☐ ON ☐ ON

Ruban transporteur continuél ☐ OFF ☐ OFF

Ruban transporteur avec temps ☐ ON ☐ ON

Refroidissement dechet supérieur ☐ OFF ☐ OFF

Expulsion dechet supérieur ☐ OFF ☐ OFF

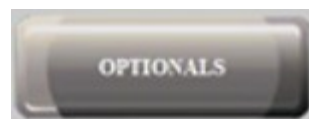
Debut cycle avec double decoup et app de cadenc. ☐ ON

Cycle avec Photocellule ☐ OFF

0101 IN 1100 OUT 1010

1 2 3

OPTIONS



magic

Pagina: 14

OPTIONS 3

04/09/2025 15:52:37

!

1

0,0

-

+

3

DX 12.50

SX 12.50

R37-25

T6232

BLOWPINS OBLIQUE ON

SX DX

-7936

281799

130

Insertion Cycle Machine

SX

DX

✓

✓

Cut limit switch: ON machine can work

ON

1

2

3

1

2

3

1

2

3

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

21

22

23

24

25

26

27

28

29

30

31

32

33

34

35

36

37

38

39

40

41

42

43

44

45

46

47

48

49

50

51

52

53

54

55

56

57

58

59

60

61

62

63

64

65

66

67

68

69

70

71

72

73

74

75

76

77

78

79

80

81

82

83

84

85

86

87

88

89

90

91

92

93

94

95

96

97

98

99

100

TEMPS NORMAUX

magic Pagina: 15 **TEMPS NORMAUX** 04/09/2025 15:59:40 

RPM 0,0

Retard Init Driver	sec		60,00		
Retard coupe A	sec	-	0,40	+	
Retard coupe B	sec	-	0,40	+	
Retard ouverture coupe (2T)	sec	-	0,12	+	
Retard air programmée (ballon)	sec	-	3,00	+	
Durée air programmée (ballon)	sec	-	2,90	+	
Runout Ruban transporteur	sec	-	30,00	+	
Temps de sécurité cycle dx	sec	-	35,00	+	
Temps de sécurité cycle sx	sec	-	35,00	+	
Cadentiomètre machine individuel	-	-	12,00	+	
Cadentiomètre machine double	-	-	6,25	+	

DX 12.50 SX 12.50 R37-25 T6232 BLOWPINS OBLIQUE ON SX DX -7936 281789 130

SX DX



magic Pagina: 16 **TEMPS DX 1** 04/09/2025 16:00:03 

RPM 0,0

Retard Coupe Premier Cycle	sec	-	0,40	+	
	sec	-		+	
Carriage back trans. delay First Cycle	sec	-	0,00	+	
Retard fermeture moule	sec	-	0,00	+	
Retard translation arriere chariot	sec	-	0,30	+	
Retard descente cannes de soufflage	sec	-	0,50	+	
Retard Soufflage	sec	-	0,00	+	
Durée soufflage de refroidissement	sec	-	7,20	+	
Durée decharge	sec	-	1,20	+	
Lames décarottage avant stop partiel	sec	-	0,00	+	
Stop lames décarottage avant partiel	sec	-	4,00	+	
Retard lames décarottage arriere	sec	-	0,80	+	
Temps de sécurité cycle dx	sec	-	35,00	+	

DX 12.50 SX 12.50 R37-25 T6232 BLOWPINS OBLIQUE ON SX DX -7936 281789 130

SX DX



TEMPS NORMAUX

magic Pagina: 17 TEMPS DX 2 04/09/2025 16:00:07 

1 0,0

- +

Retard ruban transporteur	sec	-	0,80	+
Durée ruban transporteur	sec	-	3,00	+
Retard refroidissement cols	sec	-	1,50	+
Durée refroidissement dechet sup.	sec	-	7,00	+
Retard expulsion dechet sup.	sec	-	0,50	+
Durée expulsion dechet sup.	sec	-	0,40	+
Durée refroidissement carottes	sec	-	5,50	+
Retard recyclage air	sec	-	2,00	+
Retard montée canne de soufflage	sec	-	0,00	+
Ret. montee chariot double decoup 1 cysec	-	-	2,00	+

DX 12.50 SX 12.50 R37-25 T6232

BLOWPINS OBLIQUE ON

SX DX

-7936 281789 130

SX SX SX 1 RG 1 RG 1 RG 1 RG

magic Pagina: 18 TEMPS DX 3 04/09/2025 16:00:11 

1 0,0

- +

Ret. pinces canne de soufflage ON	sec	-	2,00	+
Ret. pinces canne de soufflage OFF	sec	-	0,00	+
carriage forward delay	sec	-	0,00	+
Retard refroidissement moule	sec	-	0,10	+
Delay Tongs/Espansor Down	sec	-	0,20	+
ON Tongs/Espansor delay	sec	-	0,20	+
Retard refroidissement moule	sec	-	0,50	+
Tongs/expansor off delay on belt	sec	-	0,50	+
Delay Tongs/Espansor Up	sec	-	0,30	+
Retard refroidissement moule	sec	-	0,80	+

DX 12.50 SX 12.50 R37-25 T6232

BLOWPINS OBLIQUE ON

SX DX

-7936 281789 130

SX SX SX 1 RG 1 RG 1 RG 1 RG

TEMPS NORMAUX

magic Pagina: 19 TEMPS SX 1 04/09/2025 15:59:44 

RPM 0,0

- +

Retard Coupe Premier Cycle	sec	0,40	+
Carriage back trans. delay First Cycle	sec	0,00	+
Retard fermeture moule	sec	0,00	+
Retard translation arriere chariot	sec	0,30	+
Retard descente cannes de soufflage	sec	0,50	+
Retard Soufflage	sec	0,00	+
Durée soufflage de refroidissement	sec	7,20	+
Durée décharge	sec	1,20	+
Lames décarrotage avant stop partiel	sec	0,00	+
Stop lames décarrotage avant partiel	sec	4,00	+
Retard lames décarrotage arriere	sec	0,80	+
Temps de sécurité cycle dx	sec	35,00	+

DX 12,50
SX 12,50

R37-25
T6232

BLOWPINS
OBLIQUE
ON

SX DX

-7936
281799
130

SX SX SX  I RG I RG I RG I RG











0101 IN
1100
1010 OUT



magic Pagina: 20 TEMPS SX 2 04/09/2025 15:59:48 

RPM 0,0

- +

Retard ruban transporteur	sec	0,80	+
Durée ruban transporteur	sec	2,80	+
Retard refroidissement cols	sec	1,50	+
Durée refroidissement dechet sup.	sec	7,00	+
Retard expulsion dechet sup.	sec	0,50	+
Durée expulsion dechet sup.	sec	0,40	+
Durée refroidissement carottes	sec	5,50	+
Retard recyclage air	sec	2,00	+
Retard montée canne de soufflage	sec	0,00	+
Ret. montee chariot double decoup 1 cy sec	sec	2,00	+

DX 12,50
SX 12,50

R37-25
T6232

BLOWPINS
OBLIQUE
ON

SX DX

-7936
281799
130

SX SX SX  I RG I RG I RG I RG











0101 IN
1100
1010 OUT





TEMPS NORMAUX

magic Pagina: 21 TEMPS SX 3 04/09/2025 15:59:52

1
0,0
- +

Ret. pinces canne de soufflage ON	sec	-	2,00	+	
Ret. pinces canne de soufflage OFF	sec	-	0,00	+	
carriage forward delay	sec	-	0,00	+	
Retard refroidissement moule	sec	-	0,10	+	
Delay Tongs/Espansor Down	sec	-	0,20	+	
ON Tongs/Espansor delay	sec	-	0,20	+	
Retard refroidissement moule	sec	-	0,50	+	
Tongs/expansor off delay on belt	sec	-	0,50	+	
Delay Tongs/Espansor Up	sec	-	0,30	+	
Retard refroidissement moule	sec	-	0,80	+	

3
DX 12.50
SX 12.50
R37-25
T6232
BLOWPINS
OBLIQUE
ON
SX DX
-7936
281789
130

SX DX

SX SX SX I RG I RG I RG I RG

0101 IN
1100 OUT
1010

TEMPS SX-DX

[illegible]



TEMPS MECANIQUES

magic Pagina: 54 TEMPS MECANIQUE 04/09/2025 15:59:56

REPARE 0,0

- +

SX	TEMPS MECHNIQUE	DX
0,78	Translation chariot avant	0,85
0,69	Translation chariot arriere	0,69
0,52	Fermeture moule	0,46
0,59	Ouverture moule	0,43
0,00	Montée cannes de soufflage	0,00
0,66	Montée cannes de soufflage	0,66
0,37	Chariot avant - cadentiomètre	0,55
2,59	Cycle à vide	2,43
12,50	Cycle	12,50

DX 12,50
SX 12,50
R37-25
T6232

BLOWPINS
OBLIQUE
ON

SX DX
-7936
281789
130

Temp Parison 0,000 sec 9,000

SX DX

SX SX SX SX SX SX SX

SX SX SX SX SX SX SX

0101 IN
1100 OUT
1010

FERMETURE - OUVERTURE MOULE

gina: 23 04/09/2025 16:00:45

PROGRAMM. MOULES

SX FERMUTURE DX

120,000 mm Position departure fermatur lente mm 120,000

5000 deg/sec Vitesse de fermatur lente deg/sec 5000

Yellow-enabled

OUVERTURE

5000 deg/sec 1^a vitesse de ouverture deg/sec 11000

75,000 mm Cote de change vitesse mm 75,000

0,000 mm Cote de fin ouverture mm 0,000

0,012 mm Position moule mm 0,000 0,010

35 °C Temperature Motor °C 37

0,0 % Force % 0,0

0 Fault

0,0 Max % of load 0,0

E.V. culot mobil moule dx E.V. culot mobil moule dx

Mobile inf.

Calibrat: Force

0,0 Force KNw 0,0

49,600 59,600 59,800 49,800

SX DX

-7936

281789

130

magic Pagina: 45 04/09/2025 15:53:39

PROG. MOULES 2

49,600 59,600 59,800 49,800

Mould Closed Mould Closed

59,600 59,800

SX FERMUTURE DX

Lancement fermatur finale OFF

49,600 49,600 Position de stop pour de fermatur finale 49,800 49,800

1,00 Temps de retard fermatur finale 0,60

10000 Vitesse de defermatur finale 10000

SX OUVERTURE DX

Lancement preouverture OFF

54,100 54,100 Position de preouverture 1 54,100 54,100

0,20 Attent sur preouverture 1 0,20

600 Vitesse de preouverture 1 600

49,600 49,600 Position de preouverture 49,800 49,800

0,30 Attent sur preouverture 0,30

2000 Vitesse de preouverture 2000

The "preopening position" and the "final closing position" must be inferior to the MOULD CLOSED position !!

0,012 mm Position moule mm 0,000 0,010

35 °C Temperature Motor °C 38

0,0 % Force % 0,0

0 Fault

0,012 mm Position moule mm 0,000 0,010

35 °C Temperature Motor °C 38

0,0 % Force % 0,0

0 Fault

49,600 59,600 59,800 49,800

SX DX

-7936

281789

130

CHARIOT

magic Pagina: 47 CHARIOT 04/09/2025 16:00:27

comm. 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
64	Temperature	63
0	Fault actif	0

Fault Reset

0,78	Translation avant sec:	0,85
0,69	Translation arrière sec:	0,69

Yellow = enabled

E12 E11 E21 E22

BLOWPINS OBLIQUE ON

SX DX

7936

281799

130

CANNES DE SOUFFLAGE

magic Pagina: 25 CANNE DE SOUFFLAGE 04/09/2025 16:00:34

1 0,0

- +

3 SX	2 SX	1 SX	DESCENT	DX 1	DX 2	DX 3
ON	ON	ON		ON	ON	ON
25000	25000	25000	Vitesse1	25000	25000	25000
100,000	100,000	100,000	ote change vitesse 1-	100,000	100,000	100,000
15000	15000	15000	Vitesse 2	15000	15000	15000
149,500	150,400	150,000	fin descent	147,400	149,800	150,600
+148,597	+149,774	+149,168	Lot de fin descent Montée Inre du Pédalier	+146,391	+148,887	+148,887
151,597	151,887	149,391	Max	149,391	151,887	151,887
5000	5000	5000	esse de décrochar	5000	5000	5000
3,000	3,000	3,000	ite de décrochar	3,000	3,000	3,000
149,000	150,400	149,000	Mask Position	147,400	149,800	150,600

3

DX 12.50
SX 12.50

R37-25

T6232

BLOWPINS
OBLIQUE
ON

SX DX

-7936

281799
130

39	43	43	Temperature Motor	47	42	42
0,1	0,1	0,0	Force %	0,1	0,1	0,1
0	0	0	Reset Fault	0	0	0
17,8	21,6	21,2	Spike	35,7	28,9	36,8
0,630	0,630	0,630	Valeur position relative de maintenir (mm)	0,630	0,630	0,630
-0,630	-0,630	-0,630		-0,630	-0,630	-0,630

Position canne de soufflage 0,000 0,000 0,000

0101 IN
1100 OUT
1010

OFF CALIBRATION OFF

W/%

PAGE SOUFFLAGE

magic Pagina: **28** **SOUFFLE** 04/09/2025 15:58:20

0,0

OPTIONEL ON Test Soufflage :

SX **A56L** DX **A26R**

Augmentation soufflage 1 % 35 Augmentation soufflage 1 % 35

Valeur soufflage 1 % 30,00 Valeur soufflage 1 % 30,00

Retard soufflage 2 sec 2,00 Retard soufflage 2 sec 2,00

Augmentation soufflage 2 % 100 Augmentation soufflage 2 % 100

Valeur soufflage 2 % 100,00 Valeur soufflage 2 % 100,00

Retard soufflage 3 sec 4,30 Retard soufflage 3 sec 4,30

Augmentation soufflage 3 % 100 Augmentation soufflage 3 % 100

Valeur soufflage 3 % 100,00 Valeur soufflage 3 % 100,00

0,00 7,20 0,00 7,20

Soufflage **Soufflage**

0,00 % **0,00 %**

Exhaust Exhaust

15:58:09 15:58:19 15:58:09 15:58:19

04/09/2025 04/09/2025 04/09/2025 04/09/2025

SX DX

-7936

281799

130

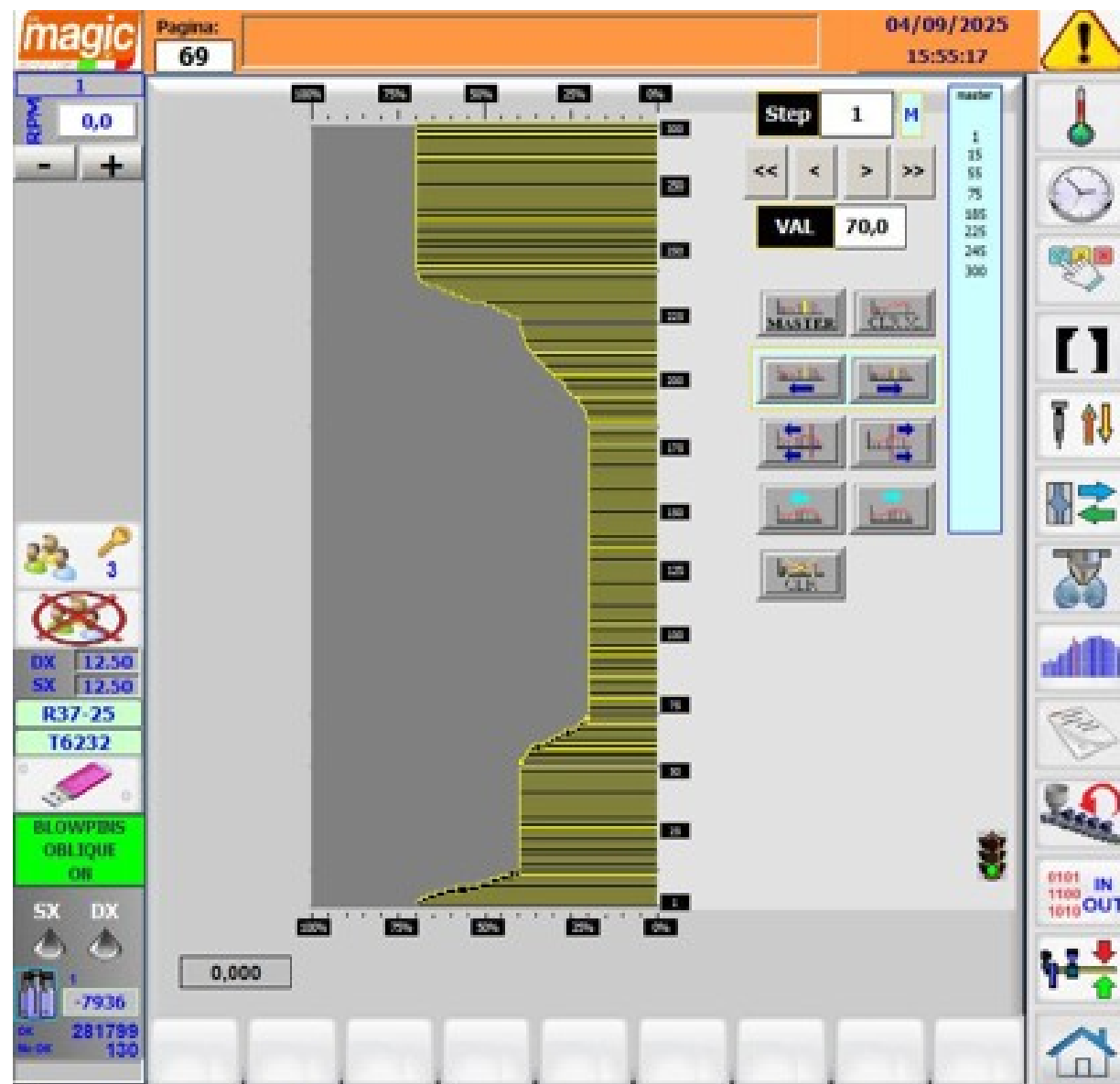
BLOWPINS OBLIQUE ON

ANALOG

VITESSE D EXTRUDEUSE



REGLAGE PARAISON



CELLULE REGULATION PARAISON



REGULATION DE LA PARAISON PAR CELLULE PHOTO-ELECTRIQUE

magic Pagina: 56 BELT FUNCTION 04/09/2025 15:53:21

1 RPM 0,0

Text

Fotozelle Freigabe	Flaschen Rückstau
Stopper Langes Band	Schieber Vor
Retard Coupe Premier Cycle	sec 0,00
Rotation Time On	sec 0,00
Rotation Time OFF	sec 0,00

Block bottle union blet

photocell piston

Stop time 4,00

DX 12.50 SX 12.50 R37-25 T6232

BLOWPINS OBLIQUE ON

SX DX -7936 OK 281799 No OK 130

0101 IN 1100 OUT 1010

TEST

magic Pagina: 68 04/09/2025 15:55:13

1 RPM 0,0

PARISON 11000 Kg

mm 2,099

0.00 mm 2.50 mm 5.00 mm 7.50 mm 10.00 mm

2920 1370

15:54:12 04/09/2025 15:55:12 04/09/2025

DIVERGENT CONVERGENT

Comand 2,099 LECTURE 2,024

BLOWPINS OBLIQUE ON

SX DX -7936 OK 281799 No OK 130

0101 IN 1100 OUT 1010

LINEAIRE OFF

MONTEE - DESCENTE EXTRUDEUSE

magic Pagina: **55** **MONTEE DESCENT EXTR.** 04/09/2025 16:00:19

MONTEE EXTRUDEUSE CONSUM. ok

Retard montée de cadenciomètre..... 0,12 RG

0,12 LF

Vitesse de montée 1..... 10000

Cote change vitesse 1->2..... 55,000

Vitesse de montée 2..... 2500

Cote extrudeuse haut 60,000

DESCENTE EXTRUDEUSE

Retard descente extrudeuse..... 0,50

Vitesse de descente..... 2500

Cote extrudeuse bas 0,000

Posit.réelle extrudeuse 0,000

Temperature Motor 42

Force % 0,1

Fault 0

zero

Reset Fault

1

SX DX

-7936

281799

130

0101 IN

1100 OUT

1010

HORLOGE & COMPTEUR DE PRODUCTON



HORLOGE DE PROGRAMMATION

magic Pagina: 27 HORLOGE 04/09/2025 16:01:04

Today is: **Jeudi**
Date: 04/09/2025
Time: 16:01:04

AUTORISE ALLUMAGE PROGRAMME ON

Heating programm.

dimanche	08:00:00	OFF
lundi	08:00:00	OFF
mardi	06:00:00	OFF
mercredi	06:00:00	OFF
jeudi	06:00:00	ON
vendredi	06:00:00	OFF
samedi	06:00:00	OFF

Auxiliars start

Thermo start

STAND BY 60 % OFF

MELT

DONNEES DE PRODUCTION

magic Pagina: 49 **DONN. DE PRODUCTION** 04/09/2025 15:57:46

Cadence horaire.pz/h : -7936

	PARTIELS	TOTALS
Last reset	10:12:37 04/07/2014	10:12:54 04/07/2014
Pièces totales produits	1281929	1281929
Pièces bonnes produits	1281799	1281799
Pièces écartés.....	130	130
Pièces bonnes produits machine DX....	655851	655851
Pièces mauvaises machine DX.....	130	130
Pièces bonnes produits machine SX....	625948	625948
Pièces mauvaises machine SX.....	0	0
Pièces écartés pour testage cols.....	0	0

	Set	Réel
Numéro cycles start décarottage dx..... :	1	0
Numéro cycles start décarottage sx..... :	1	0

BLOWPENS OBLIQUE ON

SX DX

-7936

OK 281799
NOK 130

T P

0101 IN
1100 OUT
1010

TEST ETANCHEITE FLACONS

TEST FLACON

magic Pagina: **31** **TEST.FLACONS DX 1** 04/09/2025 15:58:12

1 0,0

Retard descente....sec 0,00 0,00 **A36** **DX**

Retard soufflage

Temps de souffl.

Temps de pause

Temps de test

Retard écart

Test Pressure

Tolerance mBar

Last Neck

Pressure lower 20 mBar

Pièces bonnes

Pièces mauvaises

Pièces mauvaises po 0 0

Durée écart 0,20 0,00

SX **DX**

12.50 **12.50**

R37-25

T6232

BLOWPINS OBLIQUE OR

SX DX

-7936

281799

130

1 **0,00** **0,00** **0,30** **0,00** **0,50** **0,00** **0,00** **0,00** **43** **45** **15** **0** **0**

If test pressure < 20 mbar -> Reject

?

%

[illegible]

ROBOT DECAROTTEUR

ROBOT DECAROTTEUR

magic Pagina: **192** **ROBOT TONGS/EXPANSOR** 04/09/2025 15:57:21 

1 RPM 0,0

ARJOT AVI	échantillonneur électrique	ARJOT AVI
900,000 mm	position d'entrée dans la machine	750,000 mm
280000 mm/min	Vitesse de descente	280000 mm/min
1772,000 mm	position de dépose	1722,000 mm
I can Move		I can Move
280000 mm/min	Vitesse de descente	280000 mm/min
55,000 mm	position de dépose	20,000 mm
900,000	Position réelle	750,000
0,0	Charge	0,0
44	Temperature	39
0	Fault actif	0
Reset Fault		Reset Fault

comun. ok

zero

ARJOT AVI	échantillonneur électrique	ARJOT AVI
0,000 mm	Up - SAFETY position	0,000 mm
30000 mm/min	UP Speed	30000 mm/min
96,000 mm	position de dépose	90,000 mm
150000 mm/min	Vitesse	150000 mm/min
150000 mm/min	Vitesse de descente	150000 mm/min
401,000 mm	position de dépose	400,000 mm

Expander

Position réelle 0,000

Charge 0,0

Temperature 36

Fault actif 0

Reset Fault

comun. ok

Robot Timer

0101 IN 1100 OUT 1010

magic Pagina: **200** **ROBOT TIMERS** 04/09/2025 15:57:27 

1 RPM 0,0

SX	Internal Robot With Expansor	DX
0,10	Retard refroidissement moule	0,10
0,20	Delay Tonges/Expansor Down	0,20
0,20	ON Tonges/Expansor delay	0,20
0,50	Retard refroidissement moule	0,50
0,50	Tonges/expansor off delay on belt	0,50
0,30	Delay Tonges/Expansor Up	0,30
0,80	Retard refroidissement moule	0,80

Expander

Position réelle 0,000

Charge 0,0

Temperature 36

Fault actif 0

Reset Fault

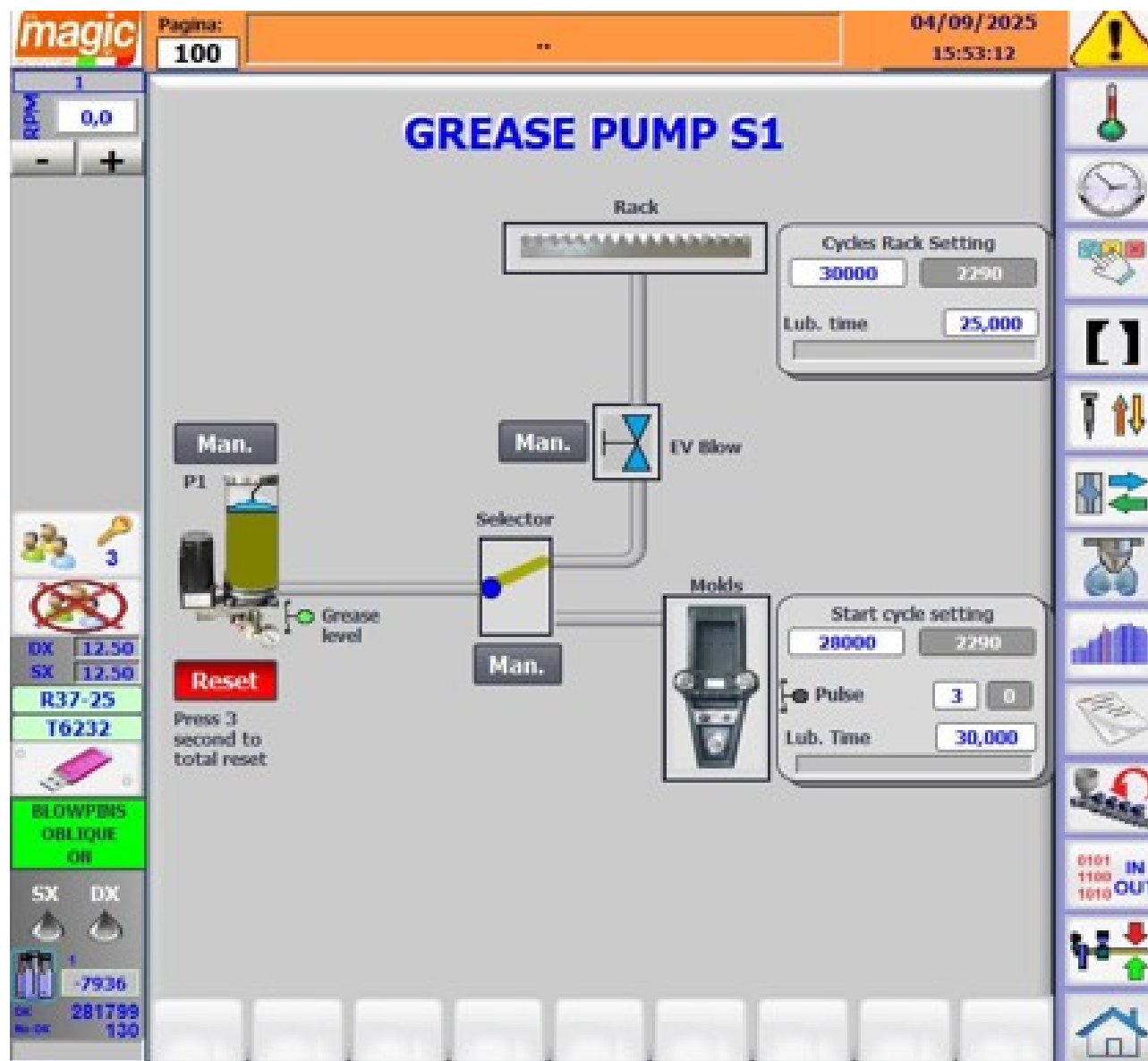
comun. ok

ROBOT UP-DOWN

0101 IN 1100 OUT 1010

LUBRIFICATION

POMPE DE GRAISAGE





LUBRIFICATION



DIAGNOSTIC I/O

CONTRÔLE DES SORTIES 24 V

magic Pagina: 41 04/09/2025 15:56:47 

SORTIE 1

SORTIES DIGITALS : COM

Lampe d'alarme		E.V. Ouverture Tremie 1	
Sirène		E.V. Fermeture Tremie 1	
Moteur tapis Dx		E.V. Fermeture Tremie 2	
Moteur tapis Dx		E.V. Fermeture Tremie 2	
Autorisation rég. épaisseur		E.V. Decoup A	
E.V. Basse Vitesse		E.V. Decoup B	
Chauffage Extrudeuse 1		E.V. Aire Prog.	
Chauffage Extrudeuse 2		Lame Chaude	
Chauffage Extrudeuse 3		E.V. Fermeture PP	
Autorisation inverter extr. 1		E.V. Fermeture PP	
Autorisation inverter extr. 2		E.V. Vacuum Venturi	
Autorisation inverter extr. 3		E.V. Aux. haut-bas extrud.	
Cycle automatique			
Infeed Module 16 Kw Abilitation			

PROFI NET **SIEMENS**

0101 IN 1 0101 IN 2 0101 IN 3 0101 OUT 1 0101 OUT 2 0101 OUT 3

magic Pagina: 42 04/09/2025 15:56:51 

SORTIE 2 DX

SORTIES DIGITALS : NODE 2 Pos.

E.V. Souffle dx		E.V. Soufflage essai trou 3 dx	
E.V. Demasselotage avant dx		E.V. Soufflage essai trou 4 dx	
E.V. Demasselotage arriere dx		E.V. Soufflage essai trou 5 dx	
E.V. Recyclage Air dx		E.V. Soufflage essai trou 6 dx	
E.V. Refroidiss. masselotte dx		E.V. Soufflage essai trou 6 dx	
E.V. Fermeture preleveur dx		E.V. 1 essai trou ext. dx	
E.V. Descente essai trou dx			
E.V. Soufflage essai trou 1 dx		E.V. culot mobil moule dx	
E.V. Soufflage essai trou 2 dx			
E.V. Elimination essai trou dx		E.V. Trappe	
E.V. Refroids. Goulot dx		E.V. Trappe	
E.V. Ejection Goulot dx		E.V. Frois cols	
E.V. Preleveur en avant dx		Frois cols rotation	
E.V. Post cooling dx		Frois cols aire	
E.V. ..		Mold refroidissement	
E.V. ..		Ventouses sur preleveur	
E.V. culot mobil moule/sérigraphie trap		Good Bottles Counter	

PROFI NET **SIEMENS**

0101 IN 1 0101 IN 2 0101 IN 3 0101 OUT 1 0101 OUT 2 0101 OUT 3

CONTRÔLE DES ENTREES 24 V

magic Pagina: 40 **ENTREES 3 SX** 04/09/2025 15:56:44

ENTREES DIGITALS : SX

F.C. chariot avant	F.C. control trou 3 haut
F.C. chariot arriere	F.C. control trou 4 haut
F.C. zero chariot	F.C. control trou 5 haut
F.C. moule ouvert	F.C. control trou 6 haut
F.C. moule zero	F.C. testage cols 3
F.C. canne de soufflage zero	F.C. testage cols 4
F.C. decarotage arriere	F.C. testage cols 5
F.C. app de prel avant	F.C. testage cols 6
F.C. app de prel arriere	Inferior carotte
F.C. control trou 1 haut	
F.C. control trou 2 haut	
F.C. testage cols 1	
F.C. testage cols 2	Embryo control
Photocellule écart	F.C. frois cols hout
F.C. canne de soufflage haut	F.C. frois cols hout
F.C. post cooling haut	F.C. frois cols hout
F.C. canne de soufflage 2 zero	F.C. frois cols hout
F.C. canne de soufflage 2 haut	F.C. frois cols hout

PROFI NET **SIEMENS**

0101 IN 1 0101 IN 2 0101 IN 3 0101 OUT 1 0101 OUT 2 0101 OUT 3

CONTRÔLE DES ENTREES 24 V

magic Pagina: 38 04/09/2025 15:58:03

ENTREES 1

INPUTS DIGITALS : MODE 2 Pos. 1

SIEMENS

Relays thermiques

Portes de securité

Inverter extrudeuse 1 Ok

Inverter extrudeuse 2 Ok

Inverter extrudeuse 3 Ok

Bouton d'urgence

Driver ON

Sonde Thermique extr. 1 E05

Sonde Thermique extr. 2 E05a

Sonde Thermique extr. 3 E05b

Aux circuit

Pressostat pneumatique E02

F.C. RPM estrus. 1 E04

F.C. RPM estrus. 2 E04a

F.C. RPM estrus. 3 E04b

Selecteur bas vitesse

Poissoir bas vitesse

Poissoir bas vitesse

Monitor Low Speed

Niveau matière extrudeuse 1 E06

Niveau matière extrudeuse 2 E06a

Niveau matière extrudeuse 3 E06b

F.C. Portes Photocellule1 E08

F.C. Portes Photocellule 2 E09

L.S. Extrudeuse Zero

alarme lame chaude E073

0101 IN 1100 1010 1

0101 IN 1100 1010 2

0101 IN 1100 1010 3

PROFI NET

SIEMENS

magic Pagina: 39 04/09/2025 15:56:40

ENTREES 2 DX

ENTREES DIGITALS : DX

DX

F.C. chariot avant dx

F.C. chariot arriere dx

F.C. zero chariot dx

F.C. moule ouvert dx

F.C. moule zero dx

F.C. canne de soufflage zero dx

F.C. decarotage arriere dx

F.C. app de prel avant

F.C. app de prel arriere

F.C. control trou 1 haut dx

F.C. control trou 2 haut dx

F.C. testage cols 1 dx

F.C. testage cols 2 dx

Photocellule écart dx

F.C. canne de soufflage haute dx

F.C. post cooling hout dx

F.C. canne de soufflage 2 zero dx

F.C. canne de soufflage 2 haute dx

F.C. control trou 3 haut dx

F.C. control trou 4 haut dx

F.C. control trou 5 haut dx

F.C. control trou 6 haut dx

F.C. testage cols 3 dx

F.C. testage cols 4 dx

F.C. testage cols 5 dx

F.C. testage cols 6 dx

Inferior carotte

Superior carotte

Embryo control

F.C. frois cols hout

F.C. frois cols hout

F.C. frois cols hout

F.C. frois cols hout

F.C. frois cols hout

0101 IN 1100 1010 1

0101 IN 1100 1010 2

0101 IN 1100 1010 3

PROFI NET

SIEMENS

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 boîte à boutons

5

Arrêt momentané ou arrêt prolongé



COMMANDE BOITES A BOUTONS

BOUTONS DE COMMANDE

Station Gauche/
Droite



Alarme

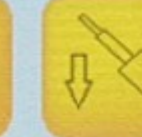
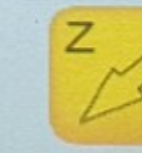
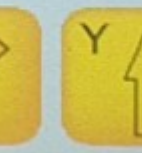
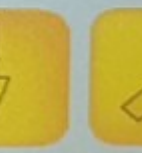
Manuel / Auto

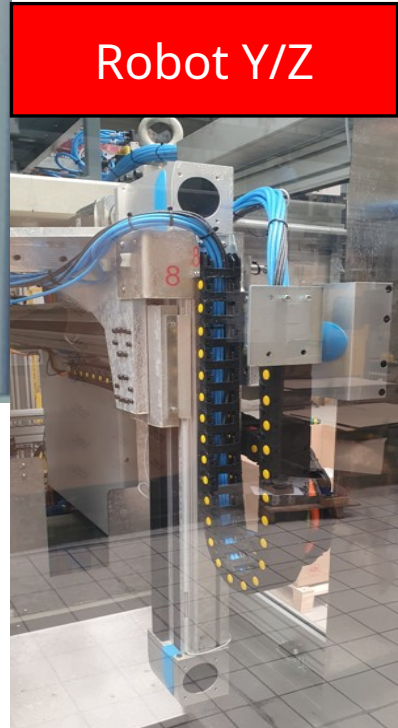
Eclairage interne

Départ
cycle



COMMANDE DES MOUVEMENTS

Translatio n	Translatio n	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
									



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

ARMOIRE SERVICE

ATU



ATU SERVICE

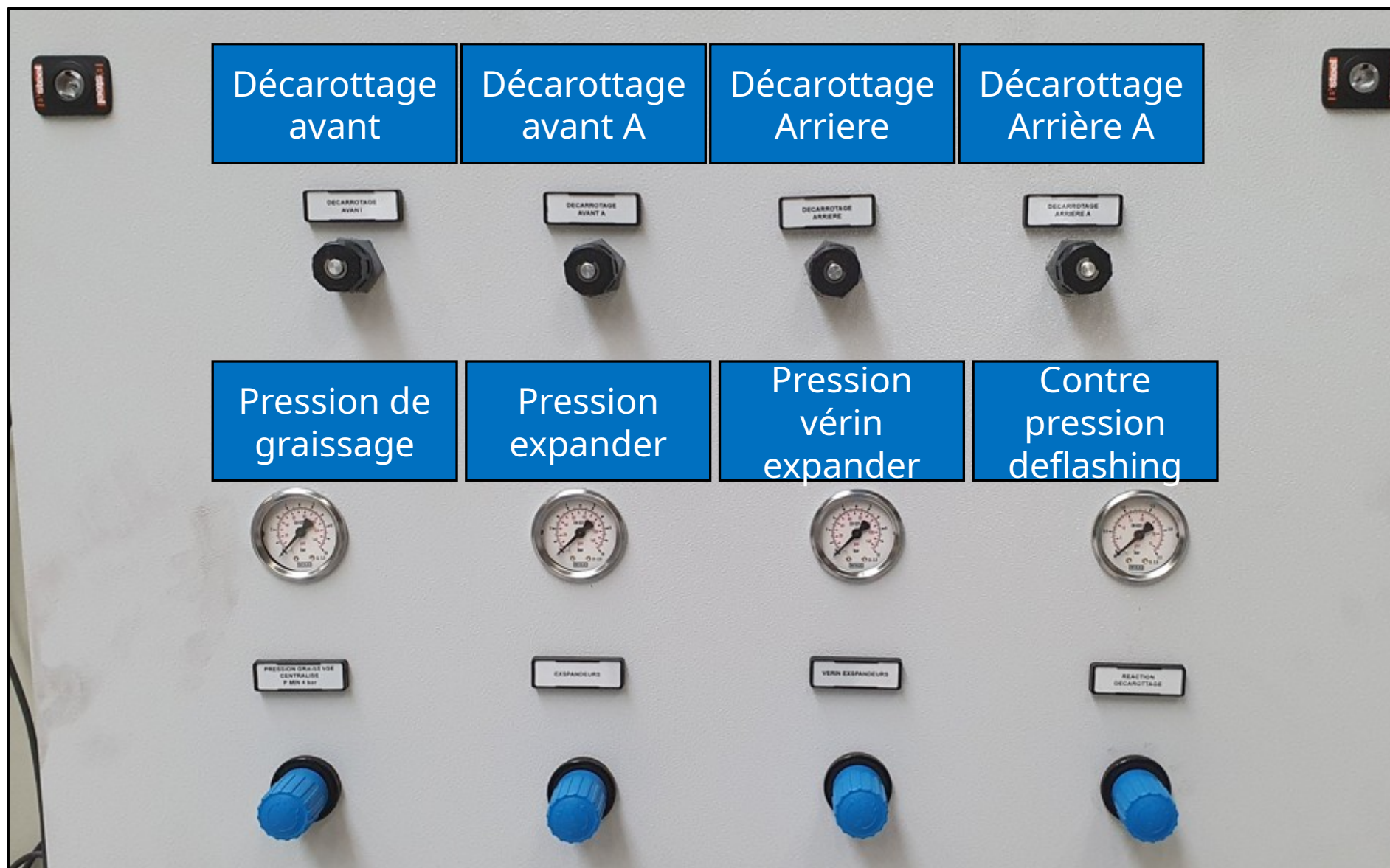


Puissance
chauffe
couteau



Basculeur
Extrudeur

PRESSION ET DEBIT D AIR DE CAROTTEUR, ROBOT ET GRAISSAGE



Coté droit



PRESSION ET DEBIT D AIR DE CAROTTEUR, ROBOT ET COUTEAUX

Décarottage
avant A

Décarottage
avant

Décarottage
Arrière

Décarottage
Arrière A

Coté gauche



WIDE AIR PRESSURE TYPING

EXPANDEUR

VERIN EXPANDEUR

REACTION DECAROTTAGE



Contre
pression
deflashing

Pression
expander

Pression
vérin
expander

Pression de
coupe

VERINS ET DOIGTS DE PREHENSION

VERIN EXPANDER

EXPANDER

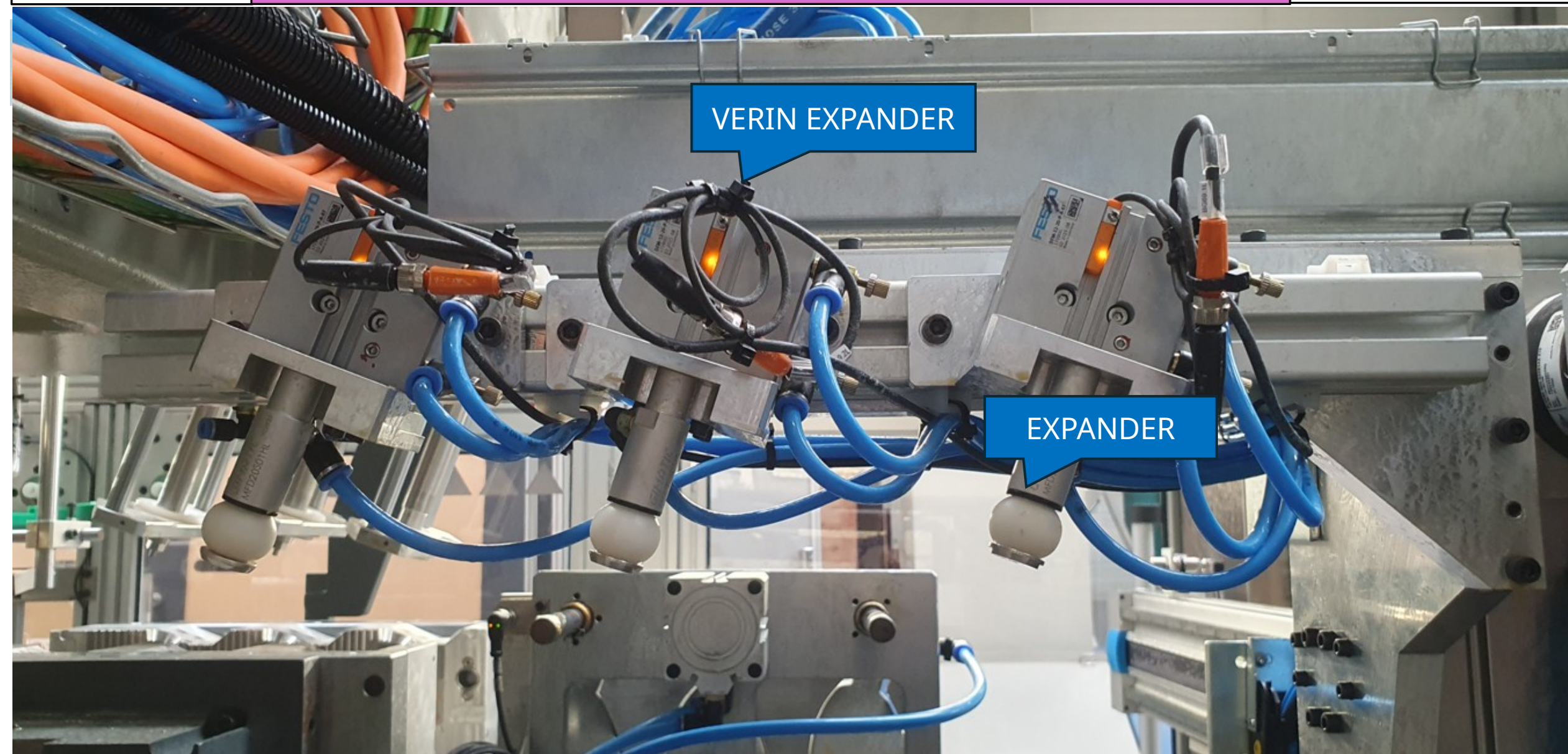


TABLEAU DES COMMANDES PNEUMATIQUES

Lecture pression réelle de soufflage

Soufflage continu
filières
1;2;3

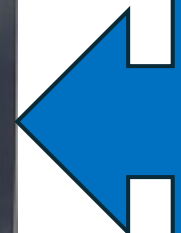
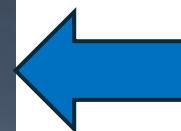
Soufflage
programmé
filières
1;2;3

Pression des
mouvements
machines

Refroidissement moule:
Haut; Milieu ; Bas

Refroidissement
goulot

Ejection
goulot par air



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 boîte à boutons

5

Arrêt momentané ou arrêt prolongé



PROCEDURE D ARRET DE PRODUCTION

ARRET MOMENTANE / ARRET PROLONGE

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

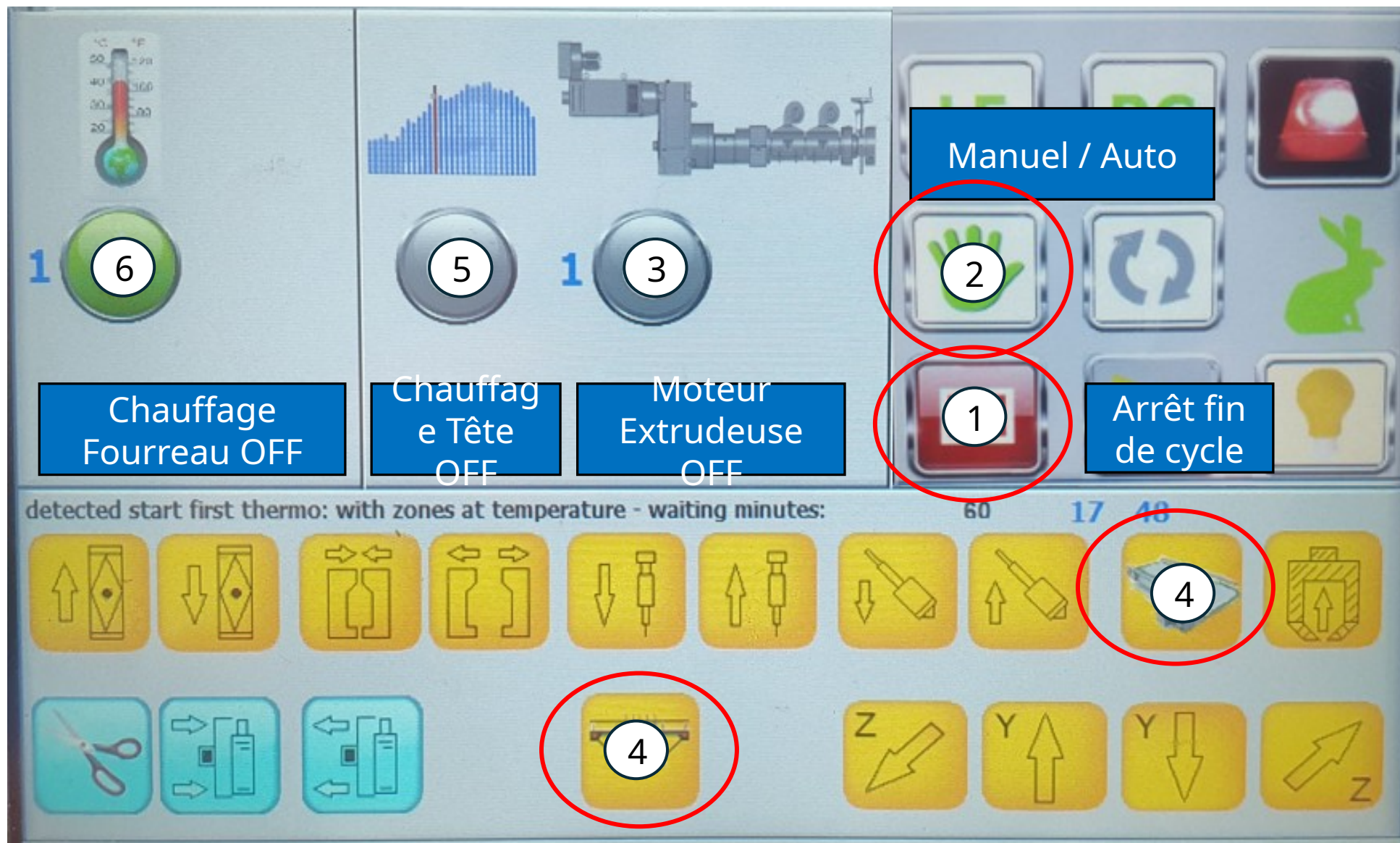
Couper le chauffage du fourreau de l'

7

Couper le sectionneur du Broyeur

8

Evacuer les déchets dans l'espace moule

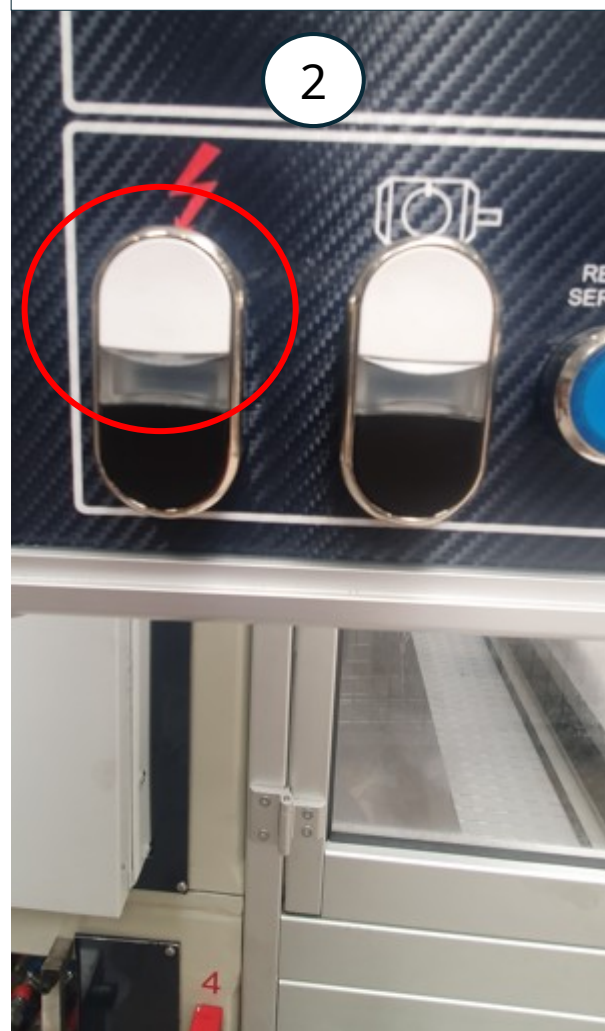


MISE EN MARCHÉ DES CHAUFFES

Armoire principale mettre sectionneur sur position ON



Appuyer sur « Power ON »



Appuyer sur  » 
(Température fourreau ON,

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



MISE EN MARCHÉ DES CHAUFFES

Station Gauche/
Droite

LF

RG

Départ
cycle

Alarme

Manuel / Auto

Eclairage interne

Attente
60 Min

1

Chauffage
Fourreau ON

1

Chauffag
e Tête ON

Moteur
Extrudeuse ON

detected start first thermo: with zones at temperature - waiting minutes:

60 17 48

LF

RG

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

CONSIGNES AU DEMARRAGE

CONDITIONS DE DEMARRAGE



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



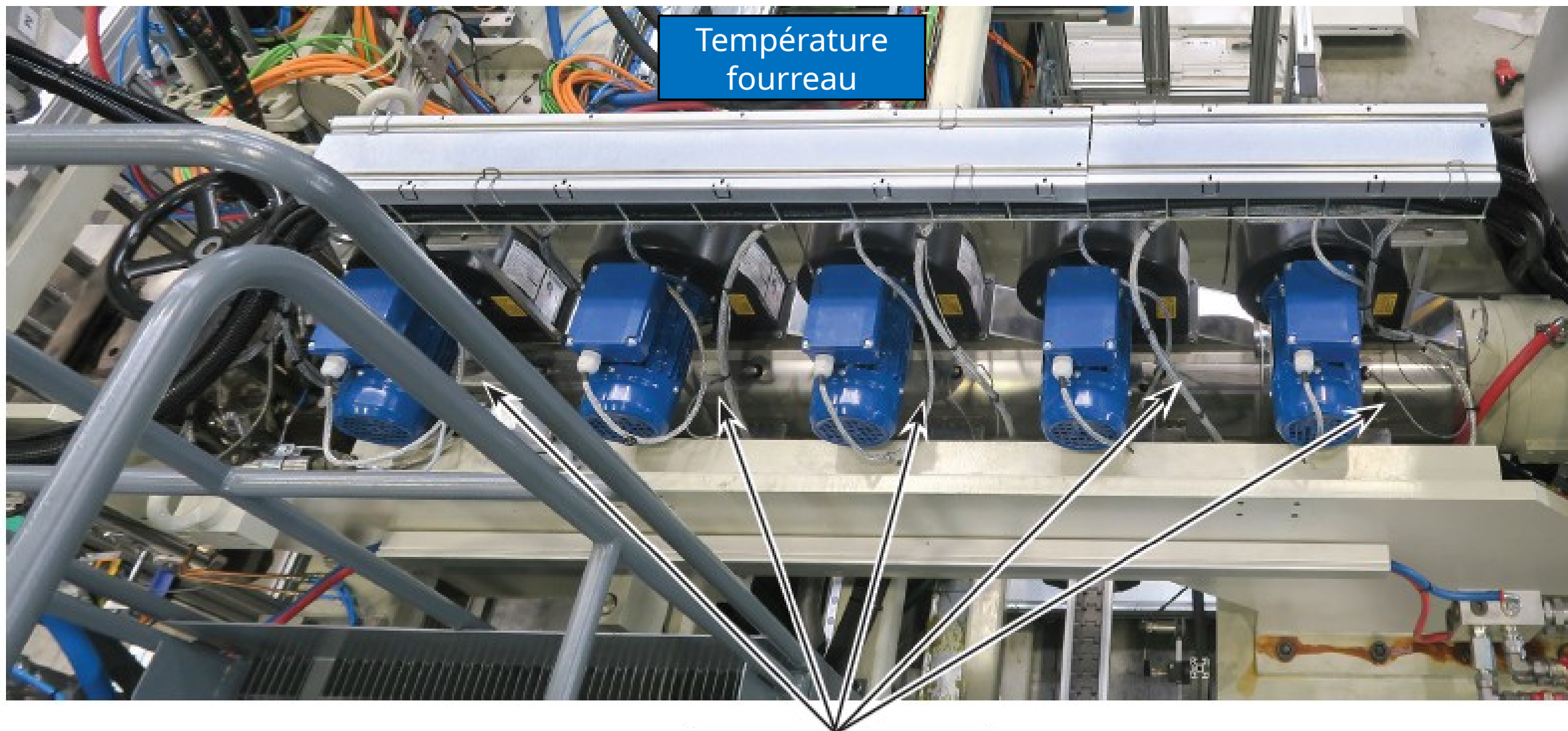
Les couteaux sont sélectionnés suivant mode
« froid/chaud »



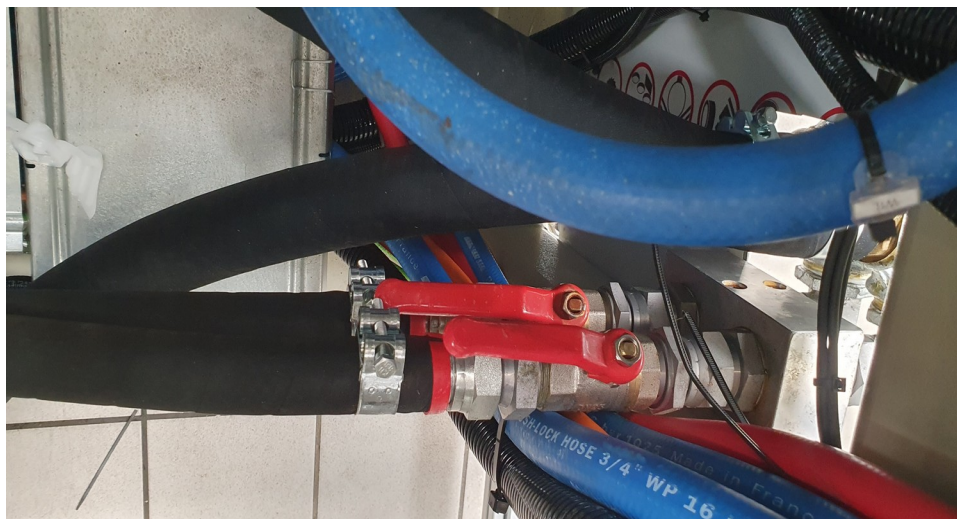
Les couteaux sont sélectionnés suivant mode
« Aller / Aller et retour »



Les Expanders prise pièces ont été testés

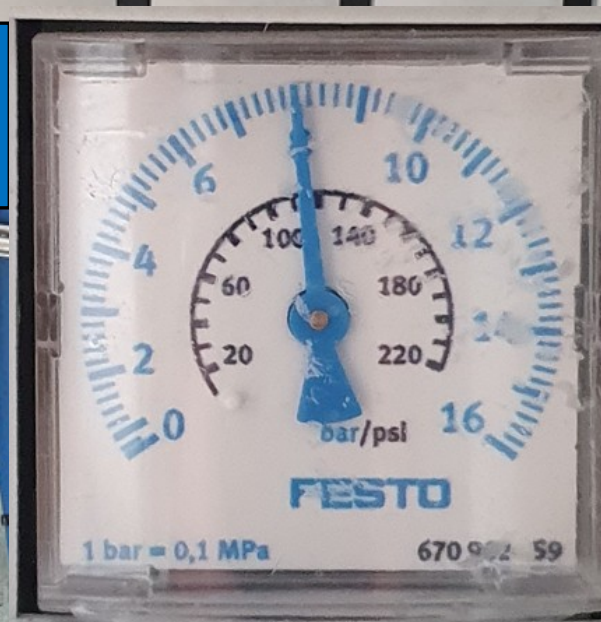


VERIFICATION DE LA CIRCULATION D EAU



VERIFICATION DE L ALIMENTATION D AIR COMPRIME

AIR « ON »

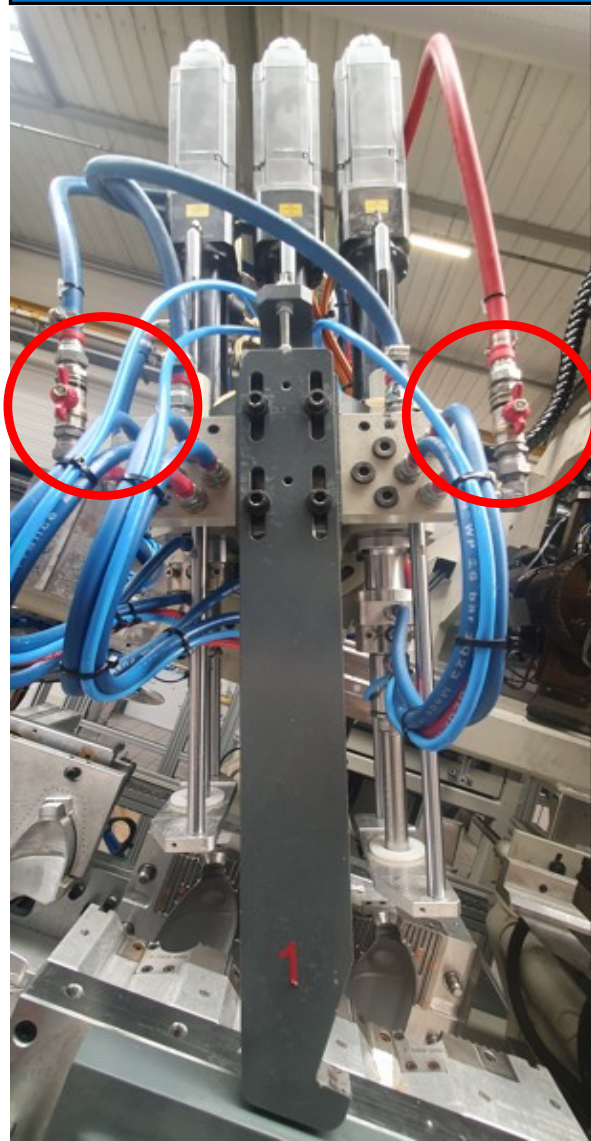
MANOMETRE
AJUSTABLE 8
BAR

VERIFICATION DE LA CIRCULATION D EAU CANNES DE SOUFFLAGE

OUVERT

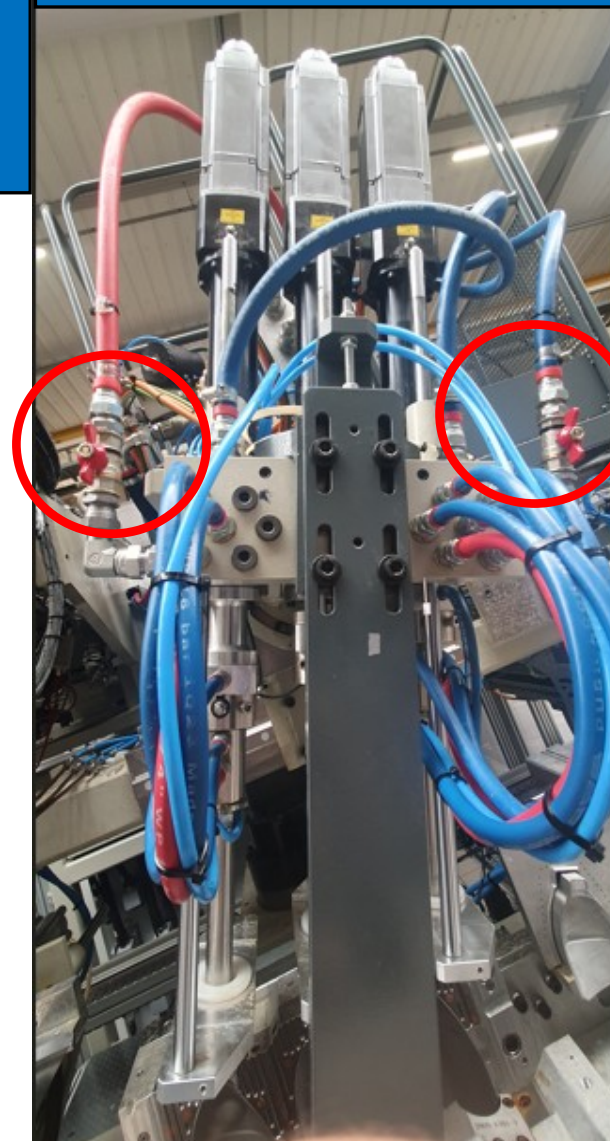


STATION 1



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

STATION 2



FERME



CONSIGNES DE SECURITE

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.

⚠, 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



VERIFICATION DES COURSES DE TRANSLATION

1 - Sélectionner le mode
« Basse pression » ,



2 - Ouvrir la porte opérateur

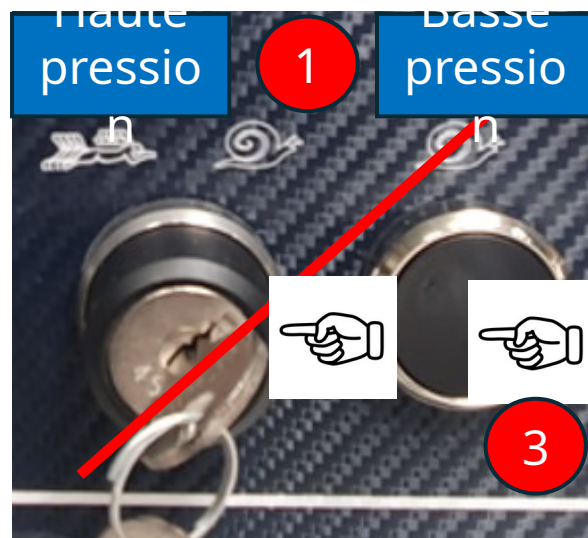
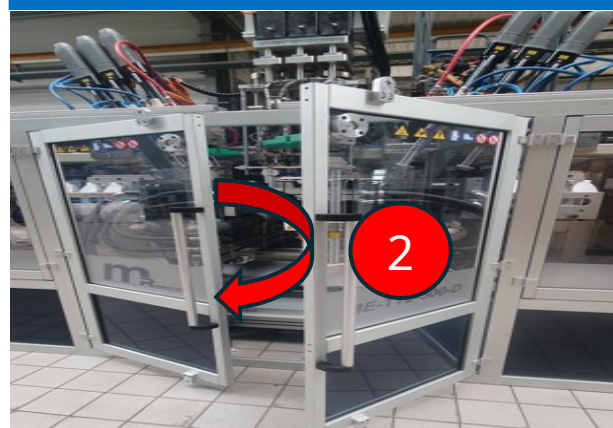
3 - Rester appuyé sur le
bouton poussoir ' Basse
pression »



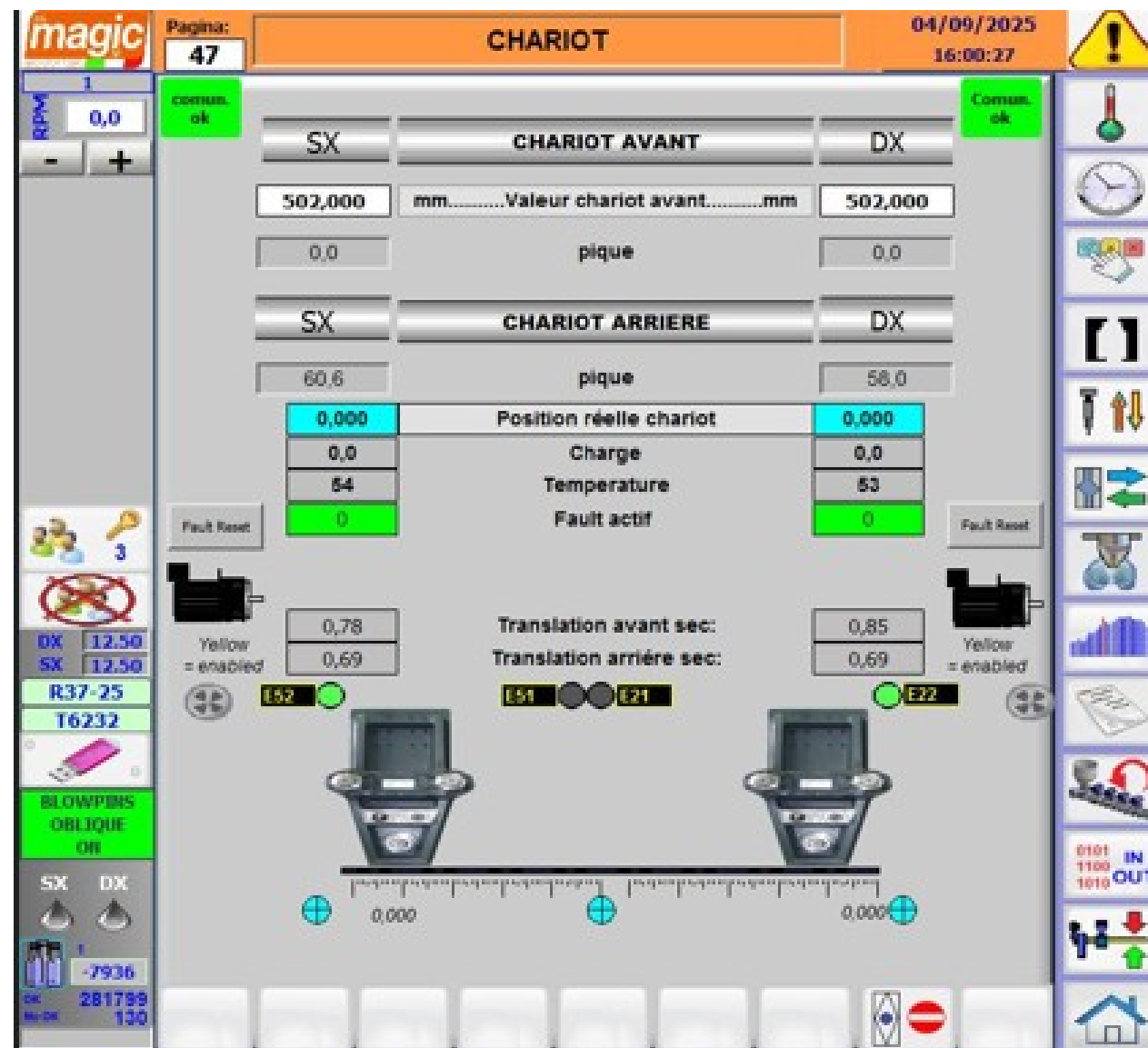
4 - Sélectionner moul
Gauche ou Droit SX / DX



Porte opérateur ouverte

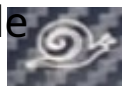


5 - Appuyer sur le
bouton « Translation
chariot »



POINTS ZERO MOULES

6 - Sélectionner le mode
« Basse pression » ,



7 - Ouvrir la porte opérateur

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

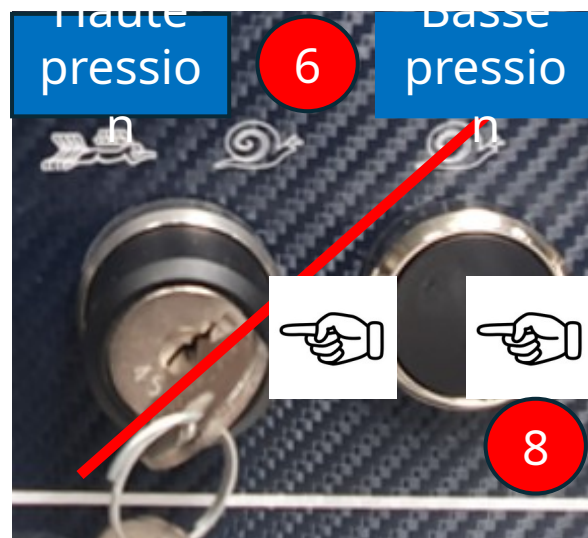
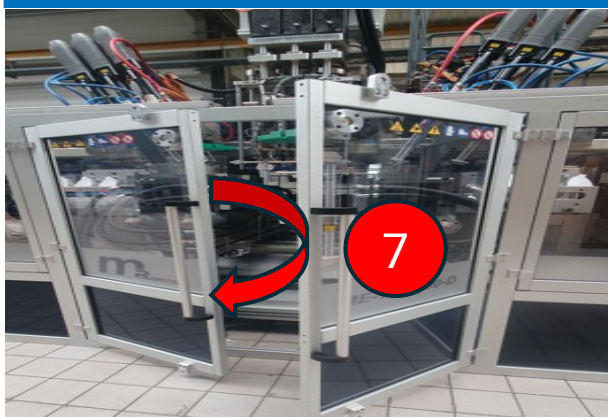


9 - Sélectionner moule
Gauche ou Droit SX / DX

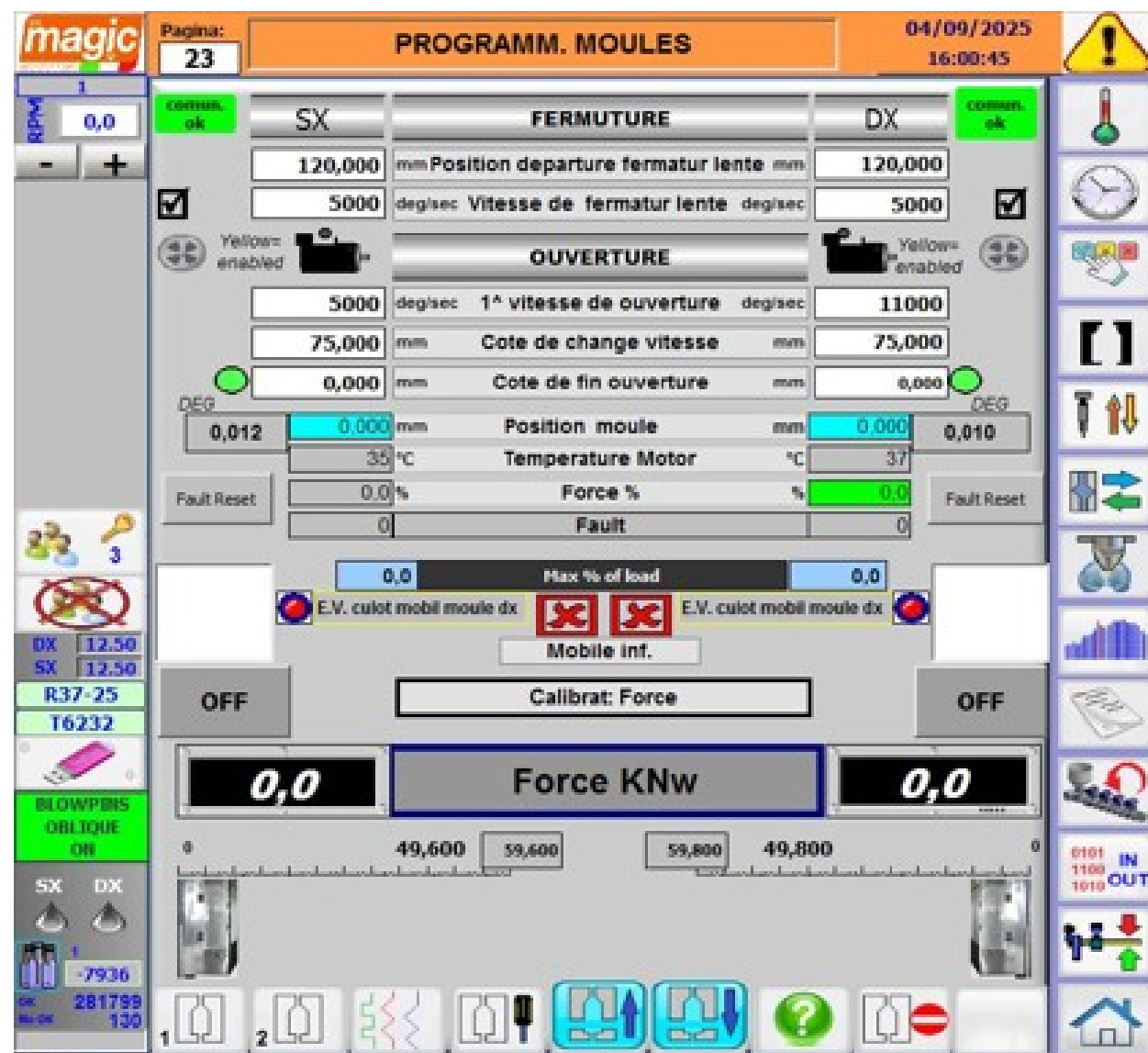
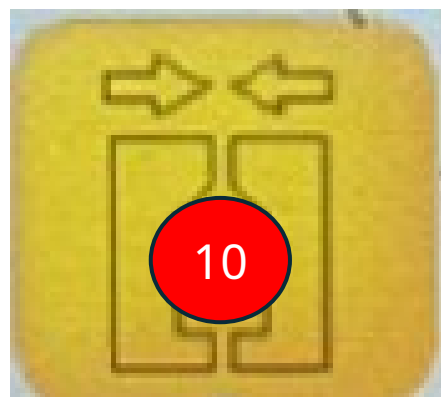


9

Porte opérateur ouverte

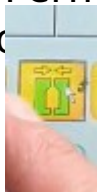


10 - Appuyer sur le
bouton Fermeture

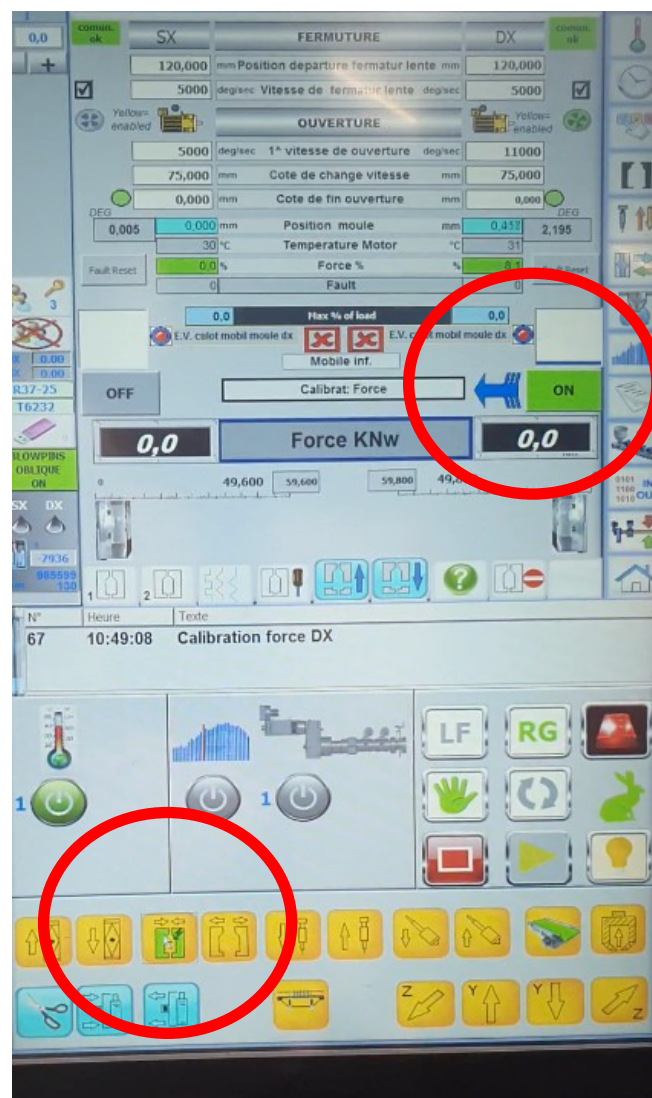


AJUSTAGE FORCE DE FERMETURE

1 – Page 23

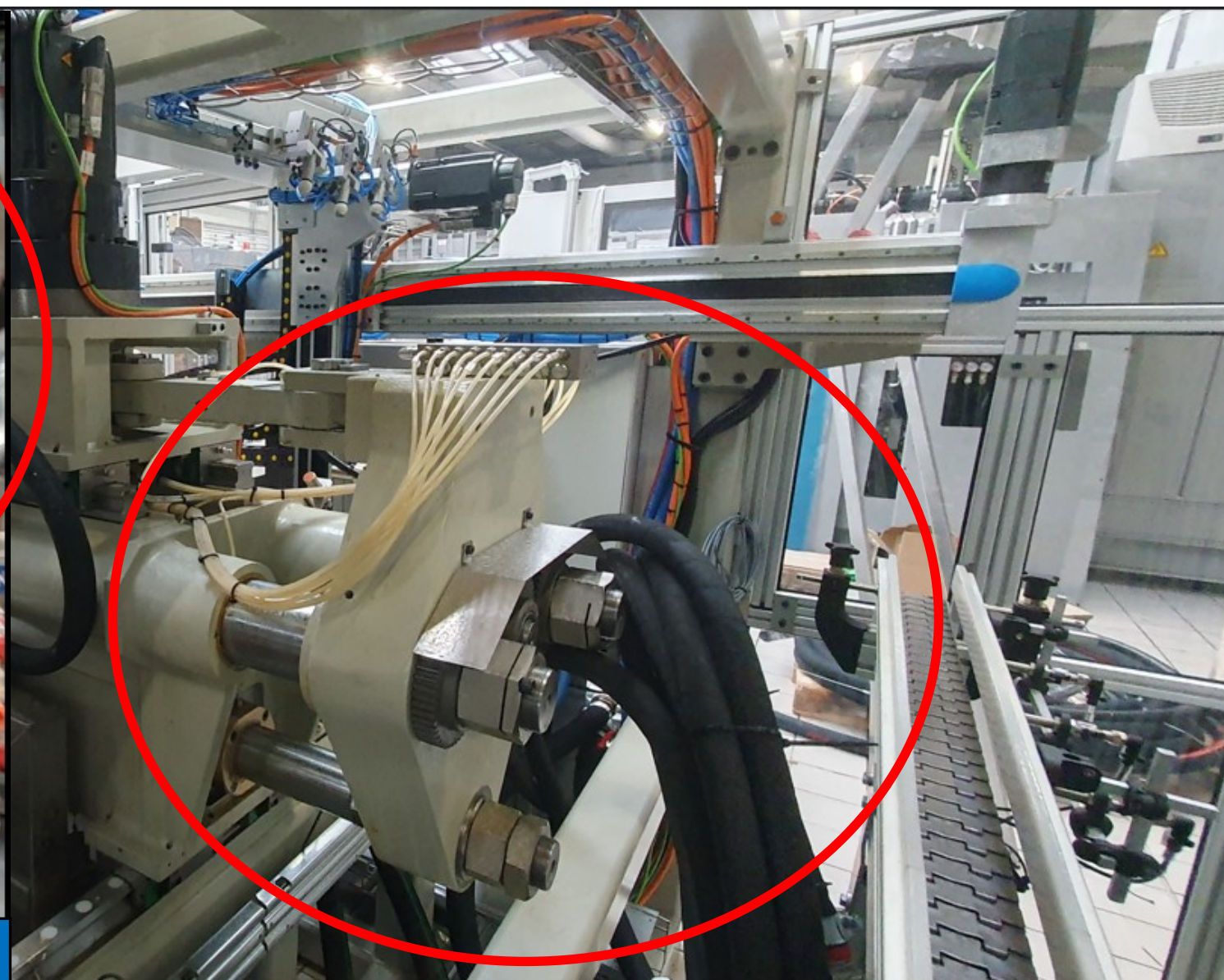
2 – Sélectionner
LF ou RG3 – Appuyer sur la
touche « OFF »
qui devient « ON »4- Fermer le
mo5 – Le moule se
ferme et indique
la valeur de
verrouillage

93,9



AJUSTEMENT FORCE DE FERMETURE

AJUSTAGE DE LA FORCE DE FERMETURE



SERRER, DESSERRER LES 3 ECROUS

POINTS ZERO CANNES DE SOUFFLAGE

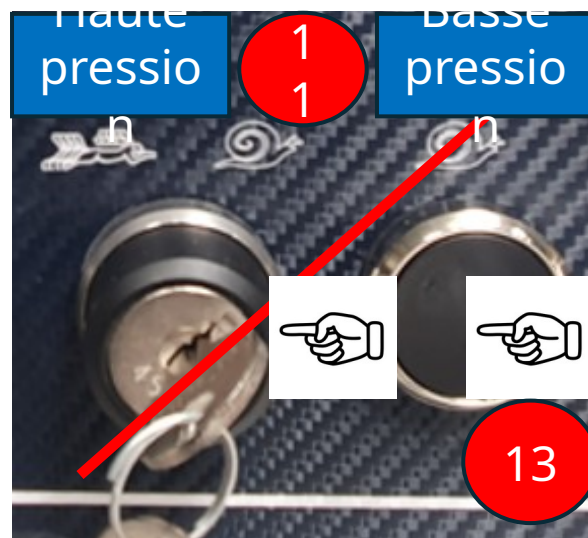
11 - Sélectionner le mode
« Basse pression », 

12 - Ouvrir la porte
opérateur

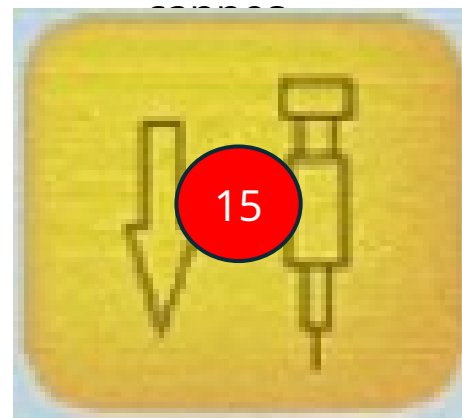
13 - Rester appuyé sur le
bouton poussoir ' Basse
pression » 



14 - Sélectionner moule
Gauche ou Droit SX / DX
Porte opérateur ouverte

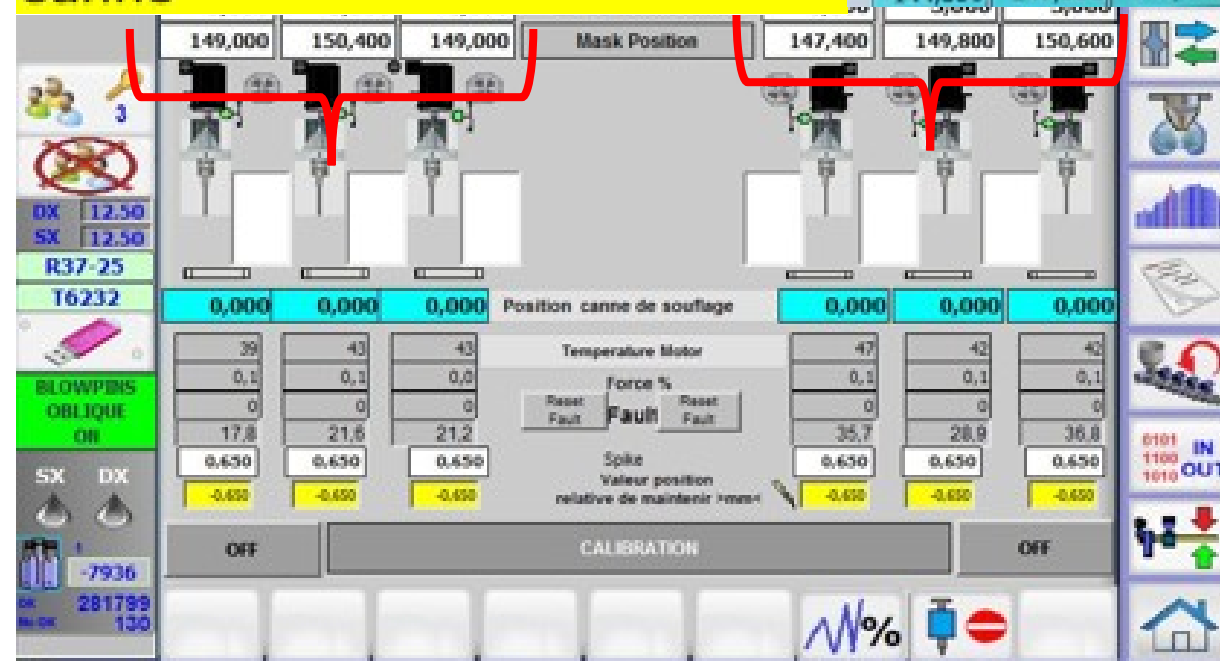
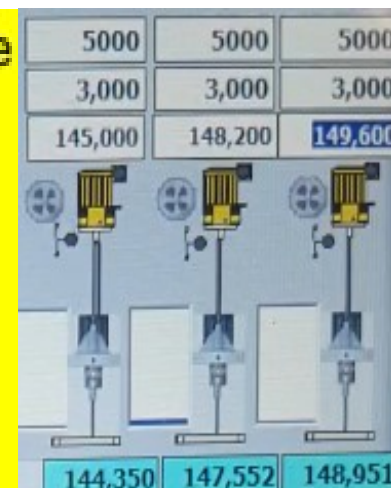


15 - Appuyer sur le
« Descente »



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

magic Pagina: **55** **MONTEE DESCENT EXTR.** 04/09/2025 16:00:19

MONTEE EXTRUDEUSE CONSUM. ok

Retard montée de cadenciomètre..... 0,12 RG

0,12 LF

Vitesse de montée 1..... 10000

Cote change vitesse 1->2..... 55,000

Vitesse de montée 2..... 2500

Cote extrudeuse haut 60,000

DESCENTE EXTRUDEUSE

Retard descente extrudeuse..... 0,50

Vitesse de descente..... 2500

Cote extrudeuse bas 0,000

zero

Posit.réelle extrudeuse 0,000

Temperature Motor 42

Force % 0,1

Fault 0

Reset Fault

1

zero

1

0,0

3

DX 12,50

SX 12,50

R37-25

T6232

BLOWPINS

OBLIQUE

ON

SX DX

-7936

281789

130

0101 IN

1100 OUT

1010

- 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



Pagina: 1

04/09/2025 15:57:11



1

0,0

-

+

THERMOREGULATION

TEMPS

ENTREES SORTIES

PROGRAMME MOULES

OPTIONALS

PARAISON

CANNES DE SOUFFLAGES

TOUR VIS

DONNEE DE PRODUCTION

PROGRAMME CHARIO

SOUFF

ENRENGISTREMENT PARAMETRES

PROGRAMME EXTRUDEUS

TESTAGE FLACONS

WORK HOURS

TEMPS MECANIQUE

ALARMS

PICK & PLACE



3

DX 12.50
SX 12.50
R37-25
T6232



BLOWPINS OBLIQUE ON

SX DX
-7936
281799
130



ANALOG



PDF





OPC UA



C.A.P.S.



Pagina: 48

04/09/2025 15:57:37



1

0,0

-

+

OPERATION PERMISE SEULEMENT AVEC POMPE OFF

Nom recette en cours: 2 750 ml inclinato

Ecriture recette





3

DX 12.50
SX 12.50
R37-25
T6232



BLOWPINS OBLIQUE ON

SX DX
-7936
281799
130



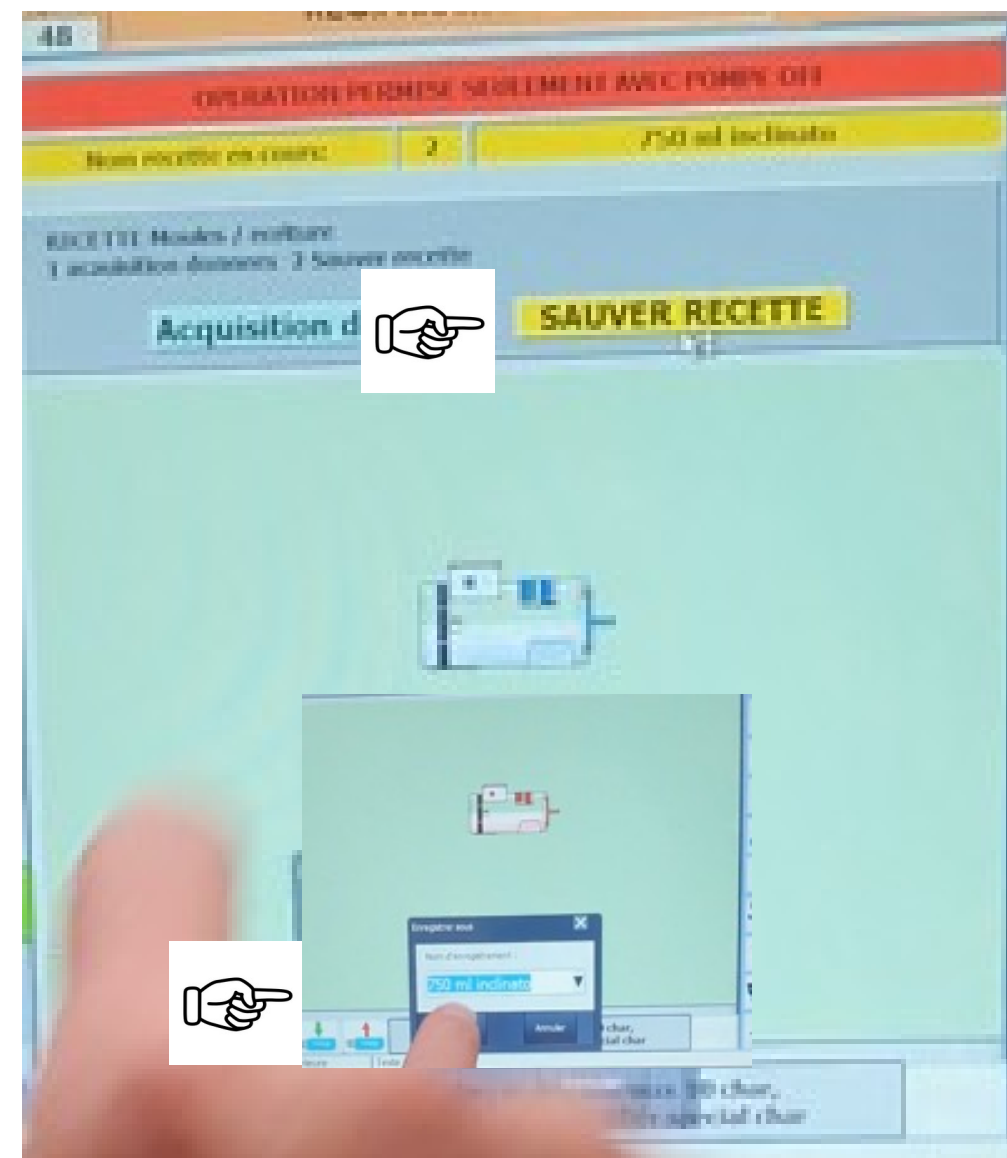
Save



Load

Save recipe: please use max 10 char,
DO NOT use @; _ ; \ or other special char

ENREGISTREMENT- LECTURE PROGRAMME



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

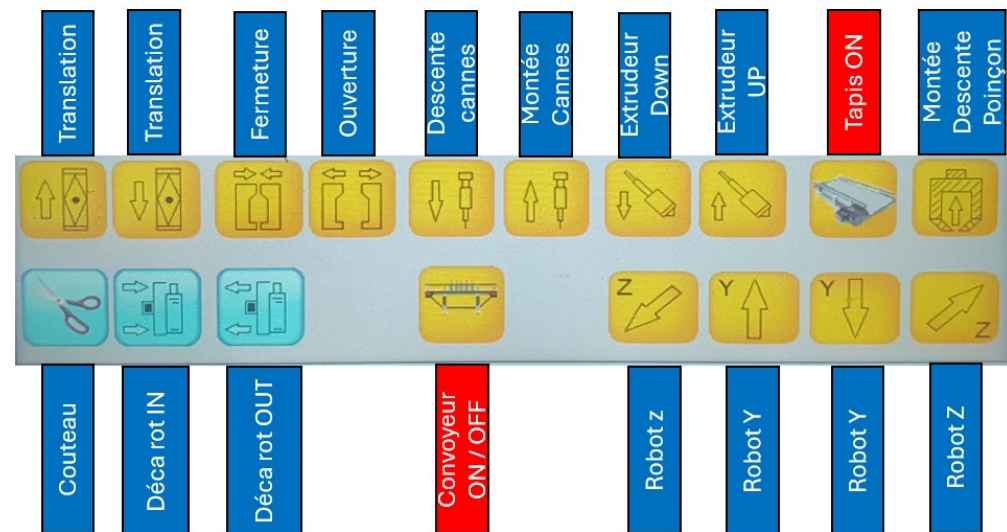
PRODUCTION: DEPART /
ARRET
CONDITION DE DEMARRAGE

DEMARRAGE EN PRODUCTION

Fermer les portes
opérateur et appuyer sur
« Reset Gate »

Clé en position « Lièvre »
Haute pression

Démarrer les 2
convoyeurs



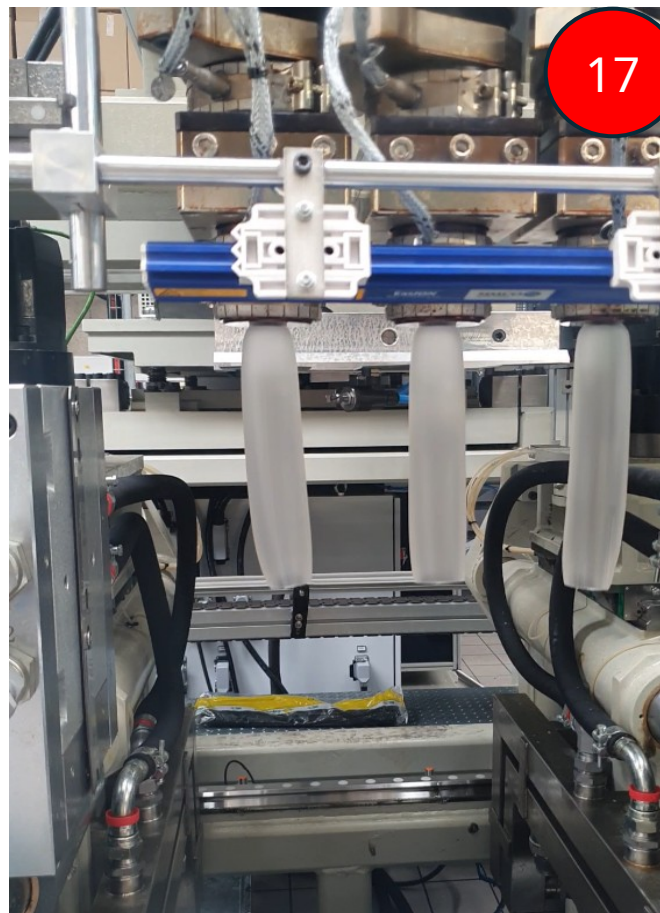
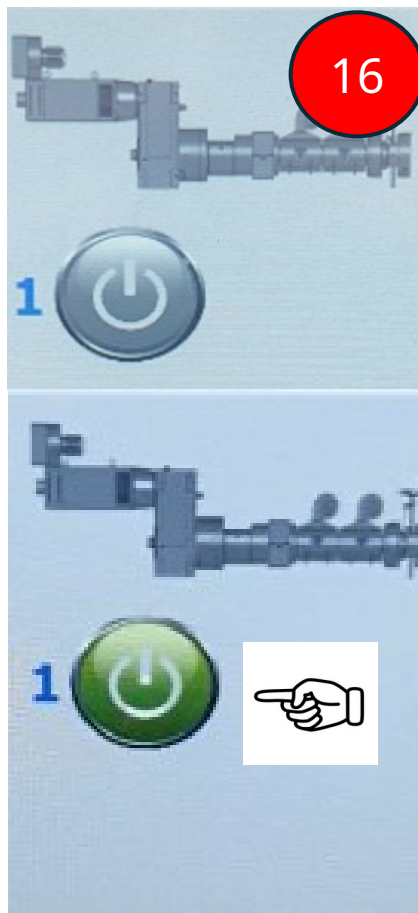
DEMARRAGE EN PRODUCTION

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



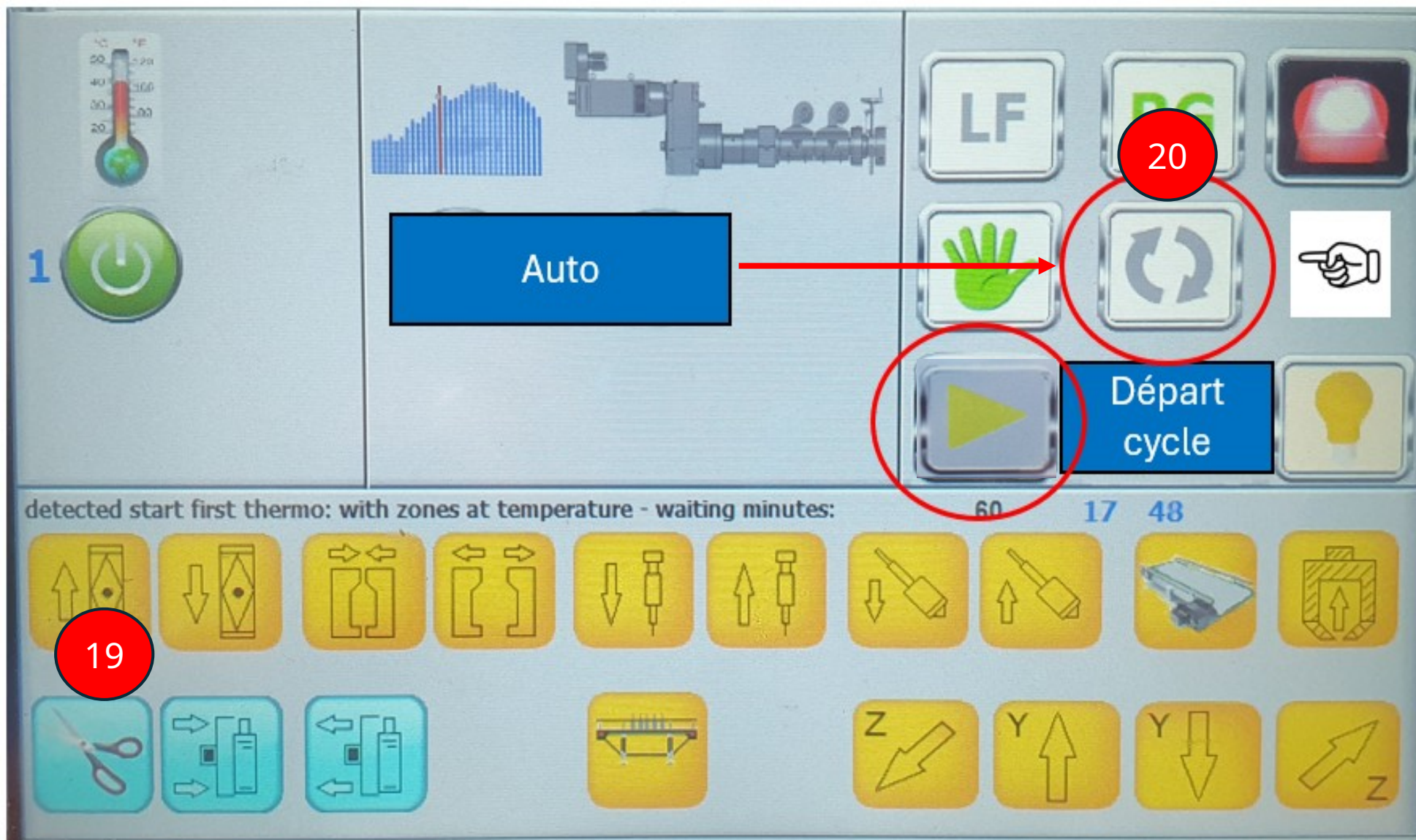
DEMARRAGE EN PRODUCTION

19

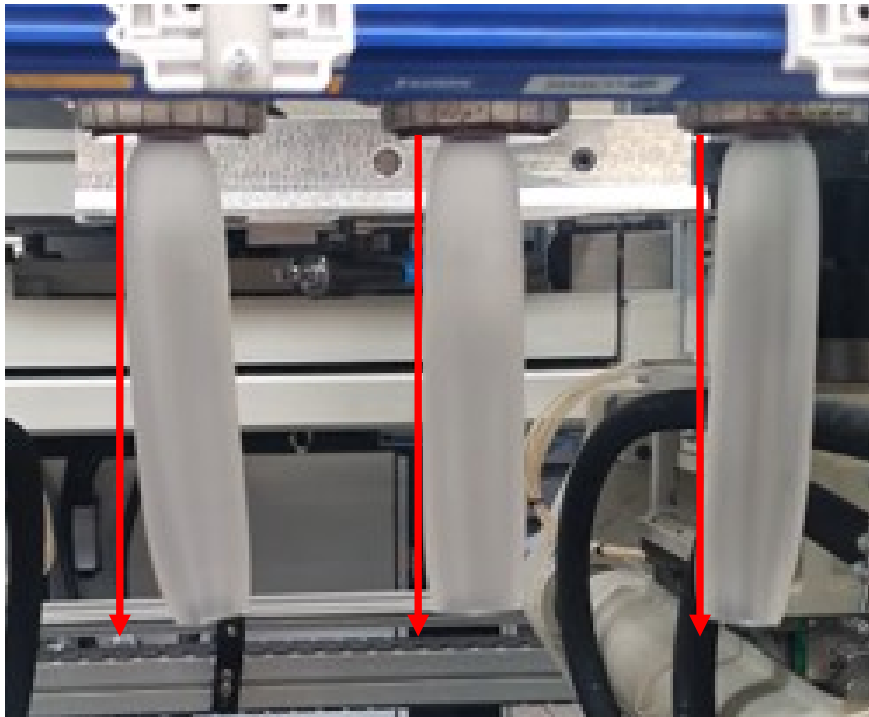
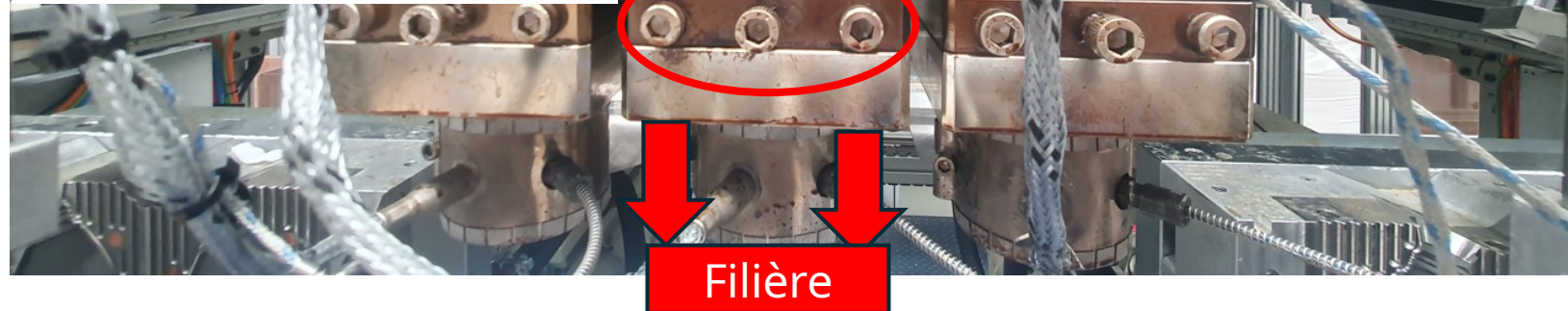
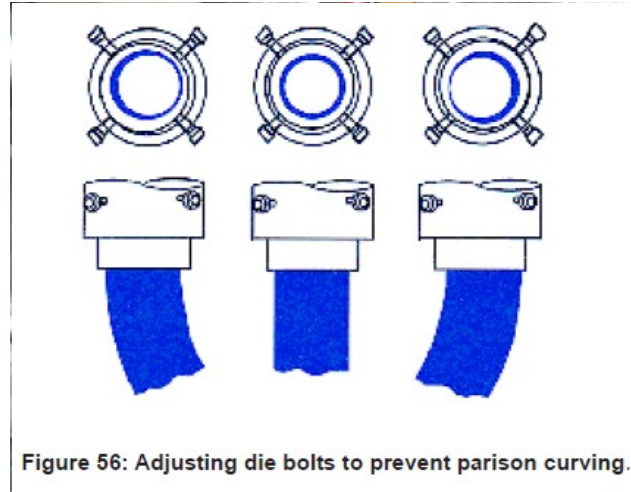
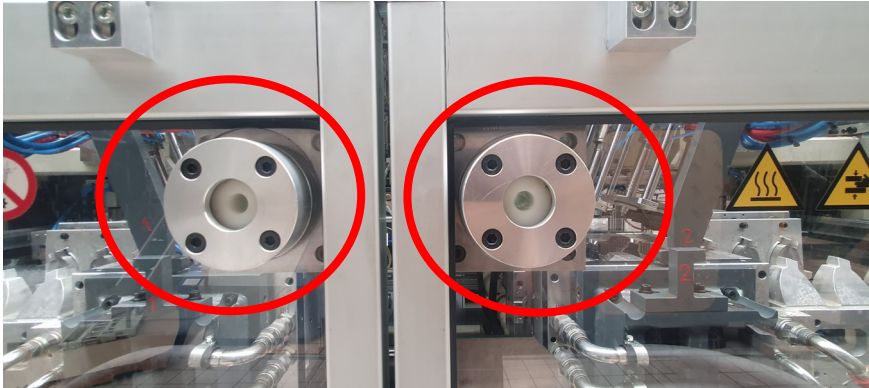
Donner une impulsion
pour couper la
paraison

20

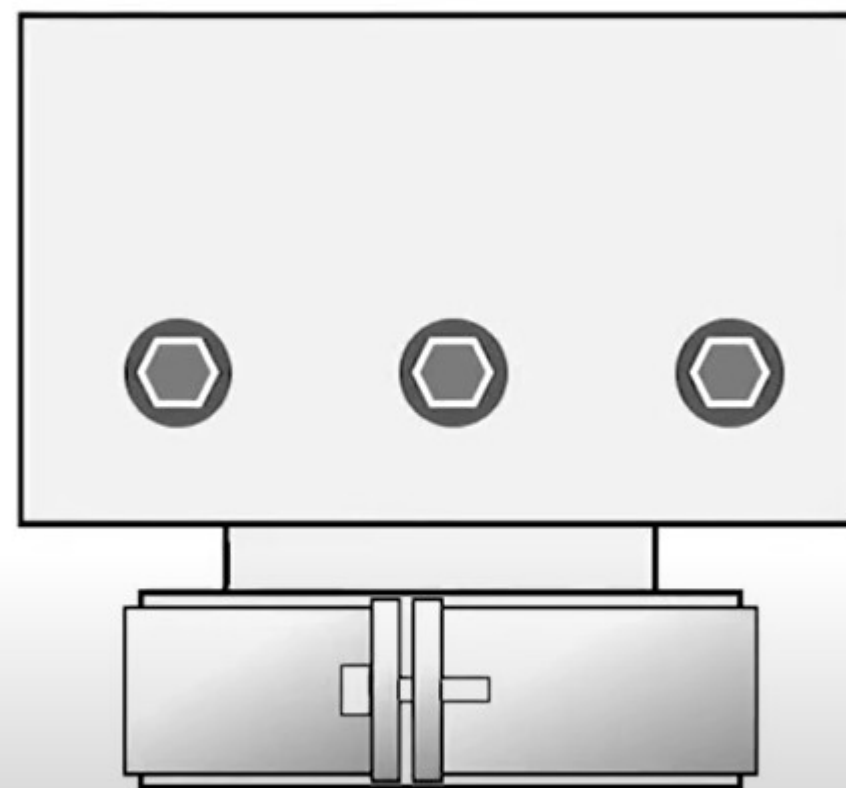
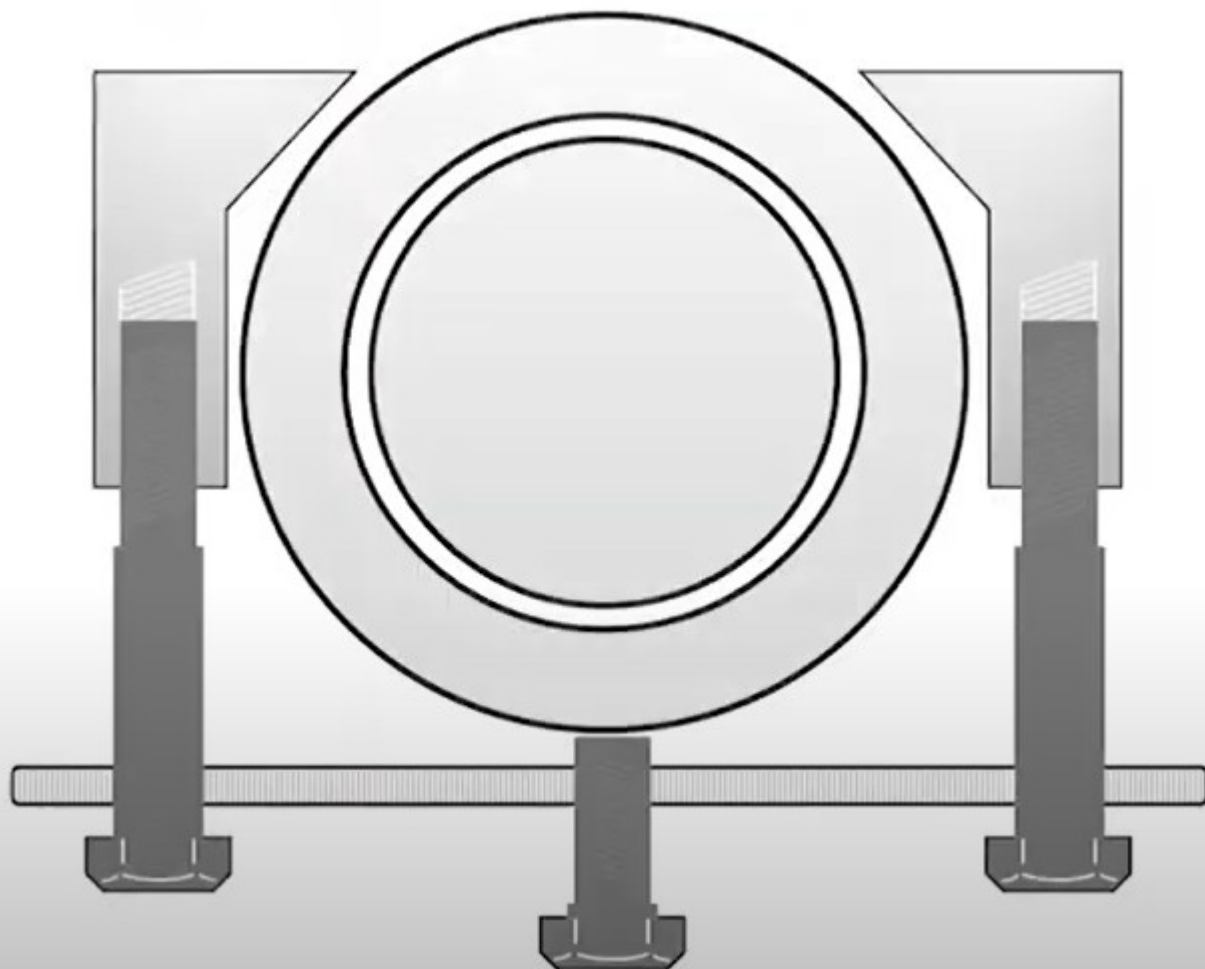
Sectionner le mode
Automatique et
« départ cycle »

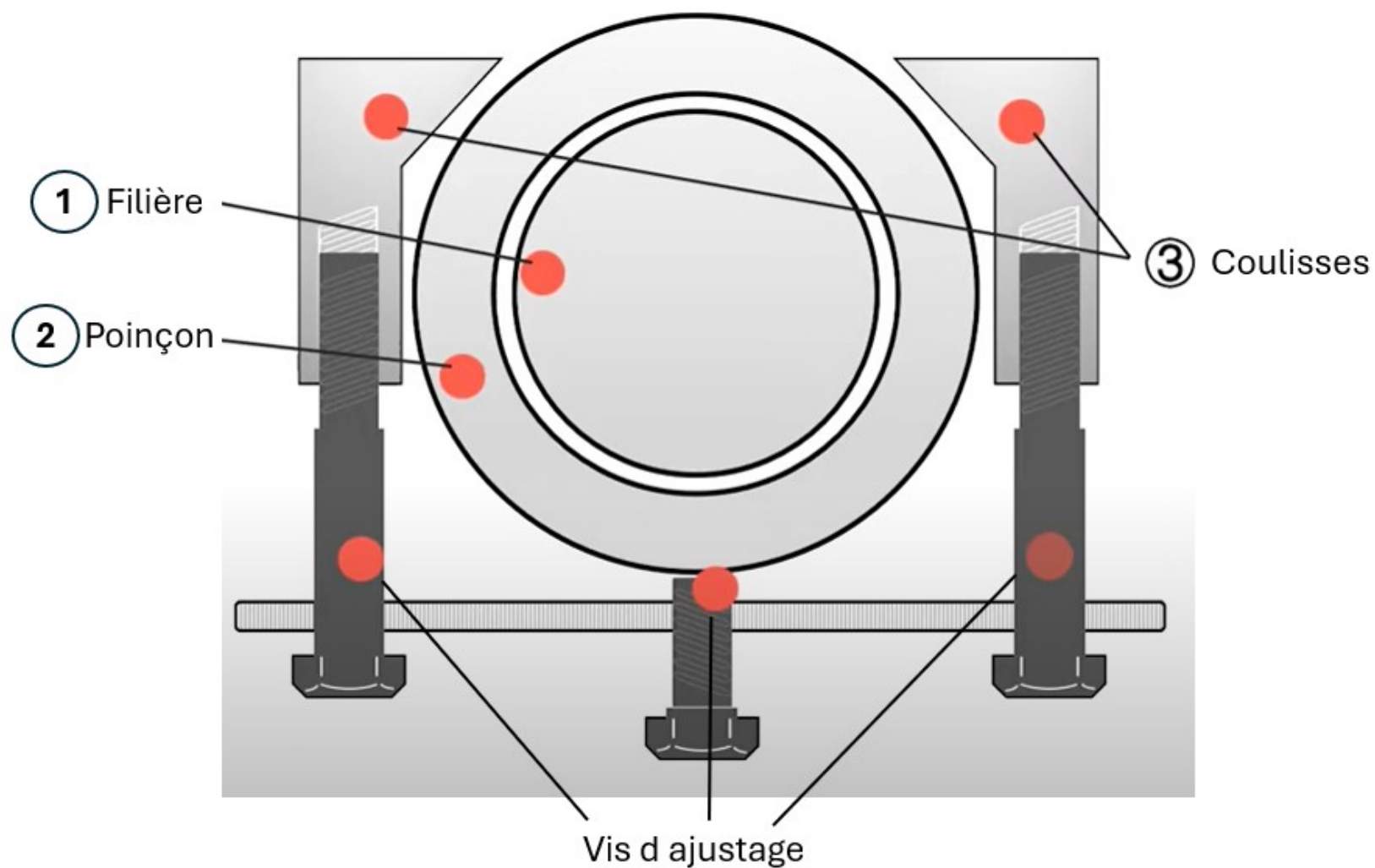


CENTRAGE DE LA FILIERE

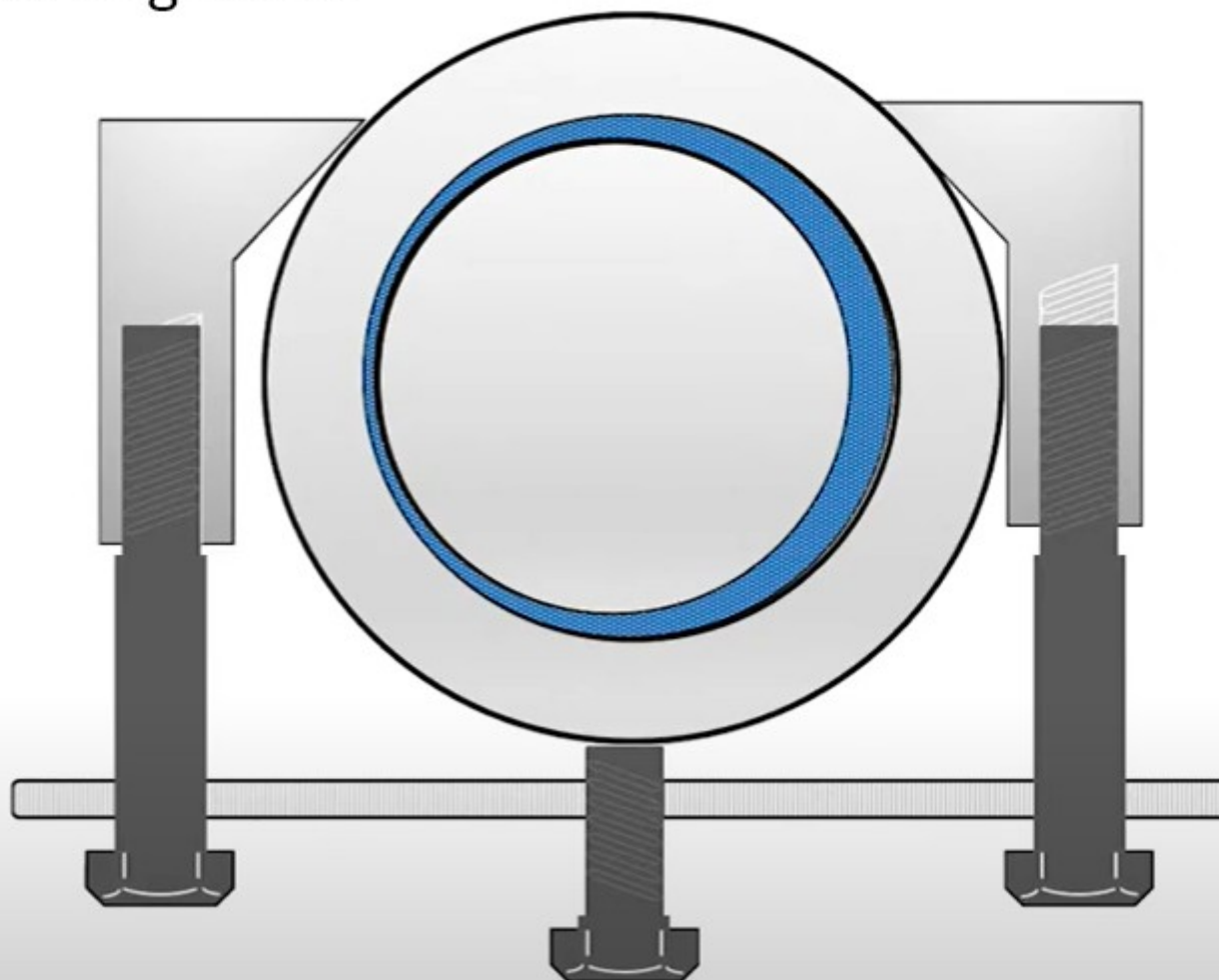
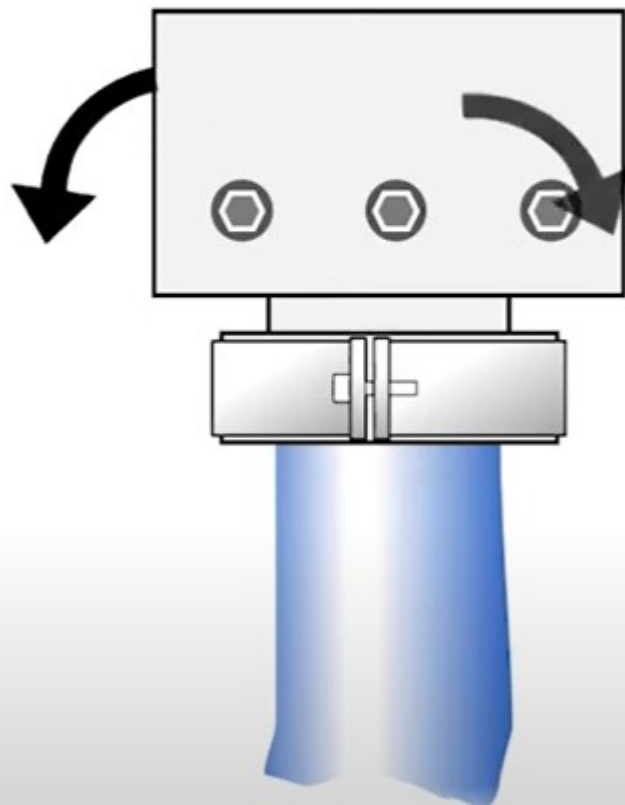


« si la paraison part à droite, tu desserres à droite »

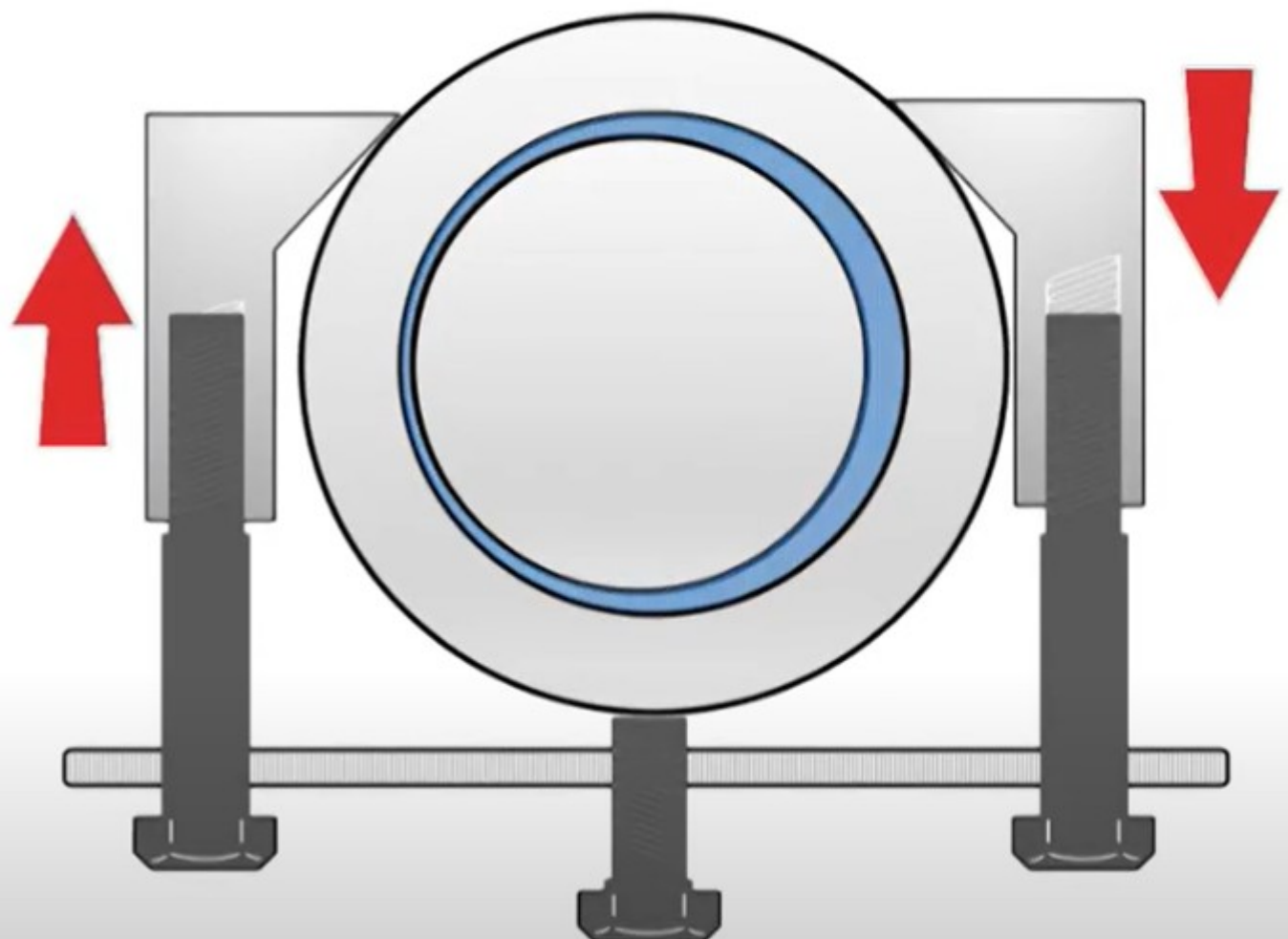
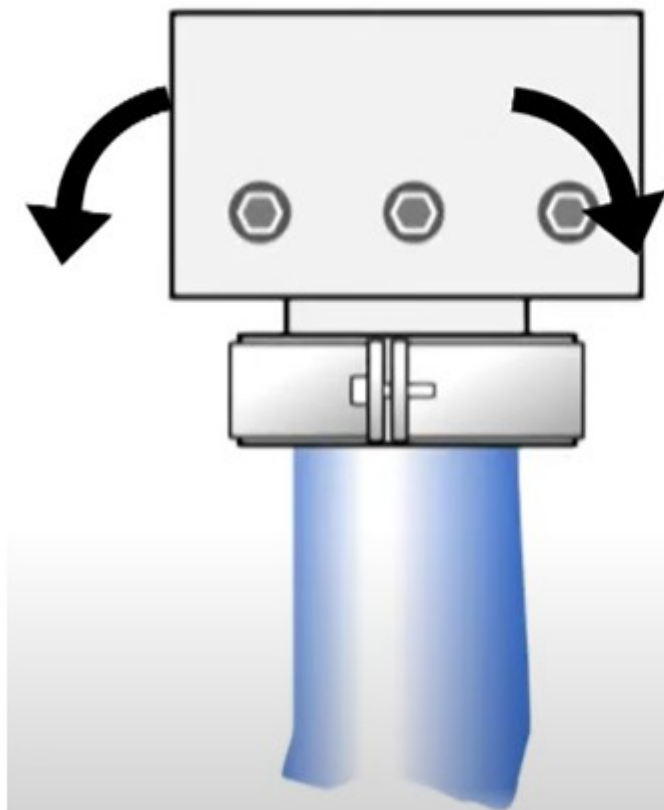




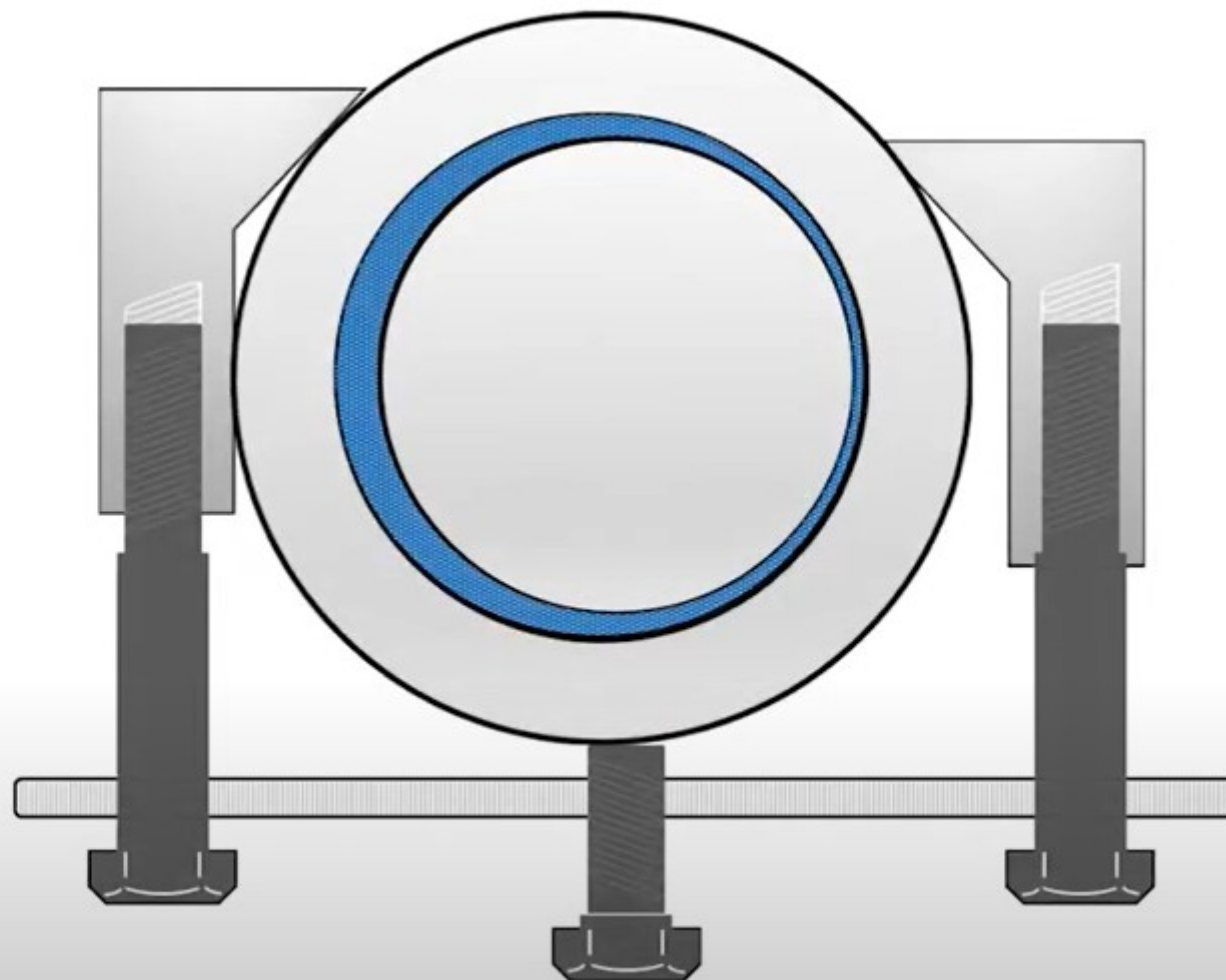
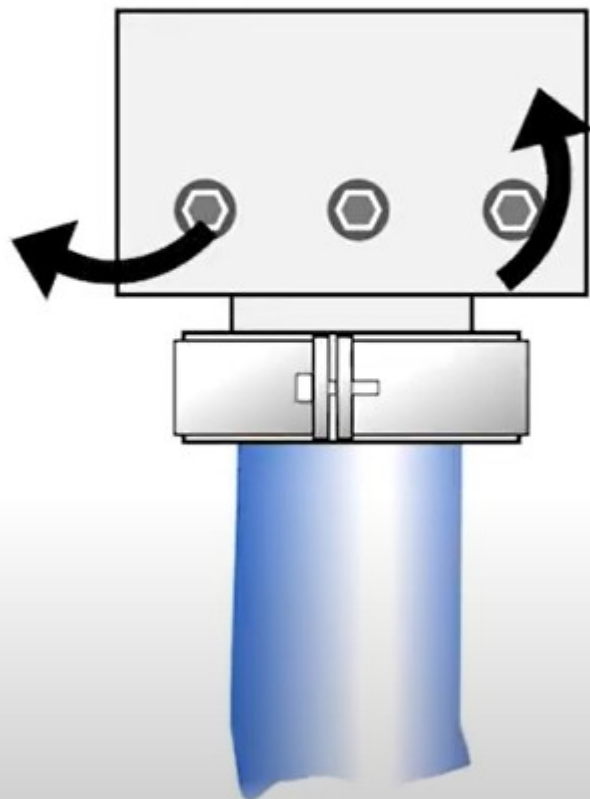
Si la paraison part a gauche



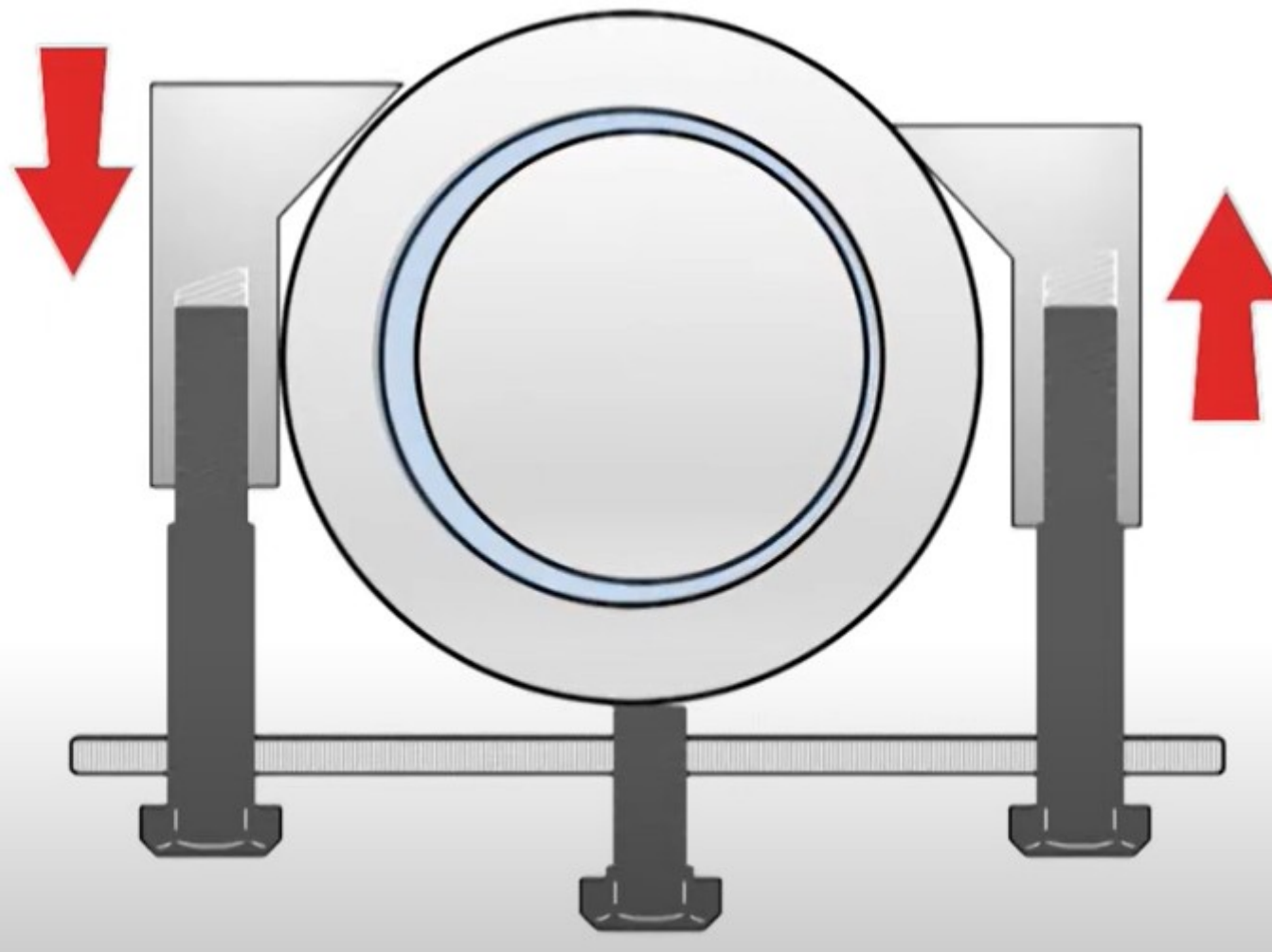
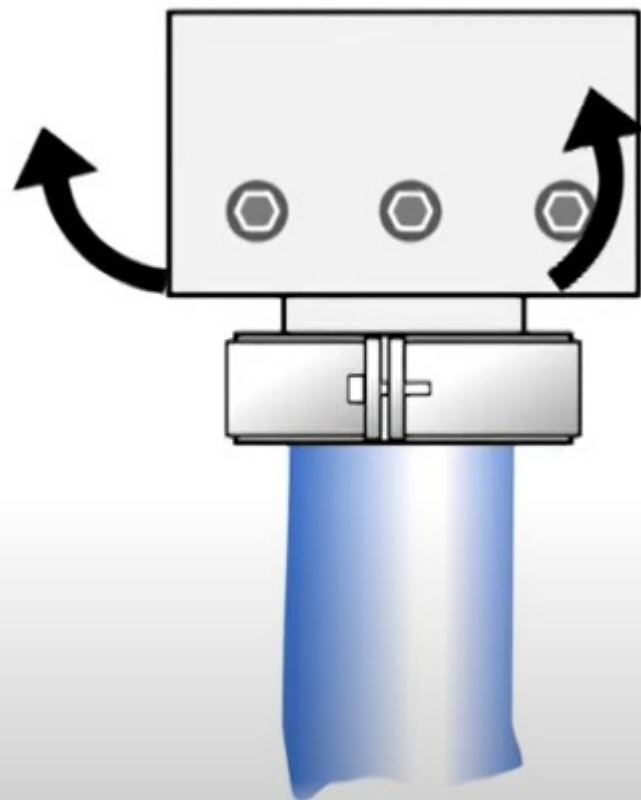
Si la paraison part a gauche



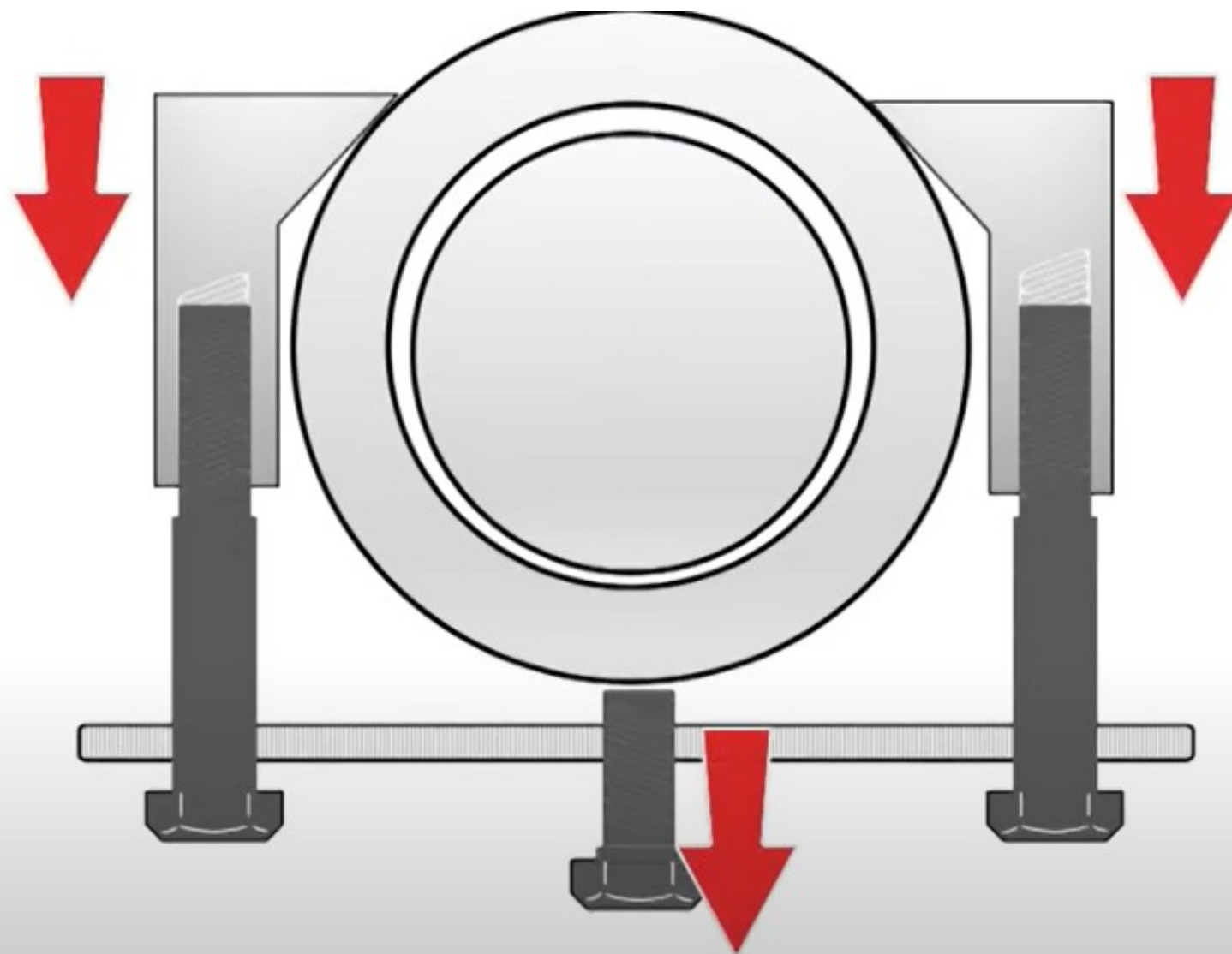
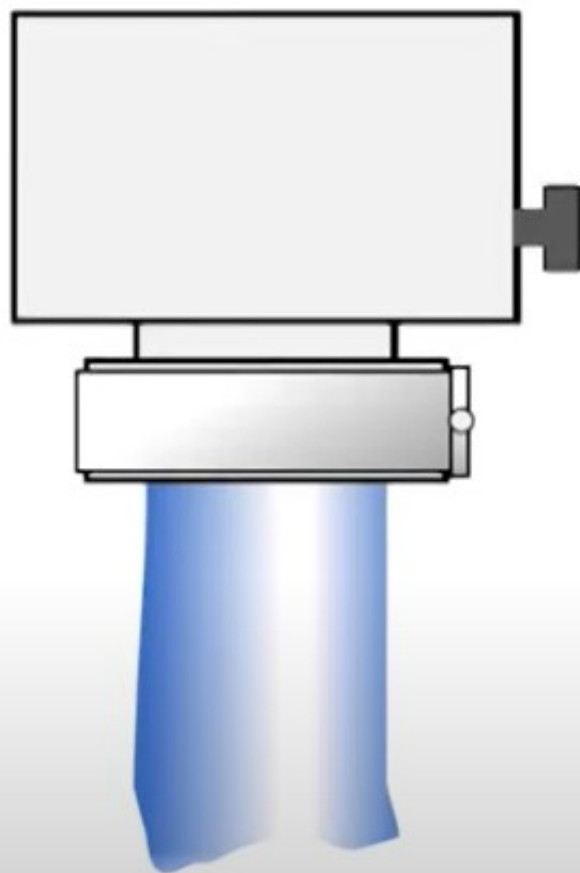
Si la paraison part à droite



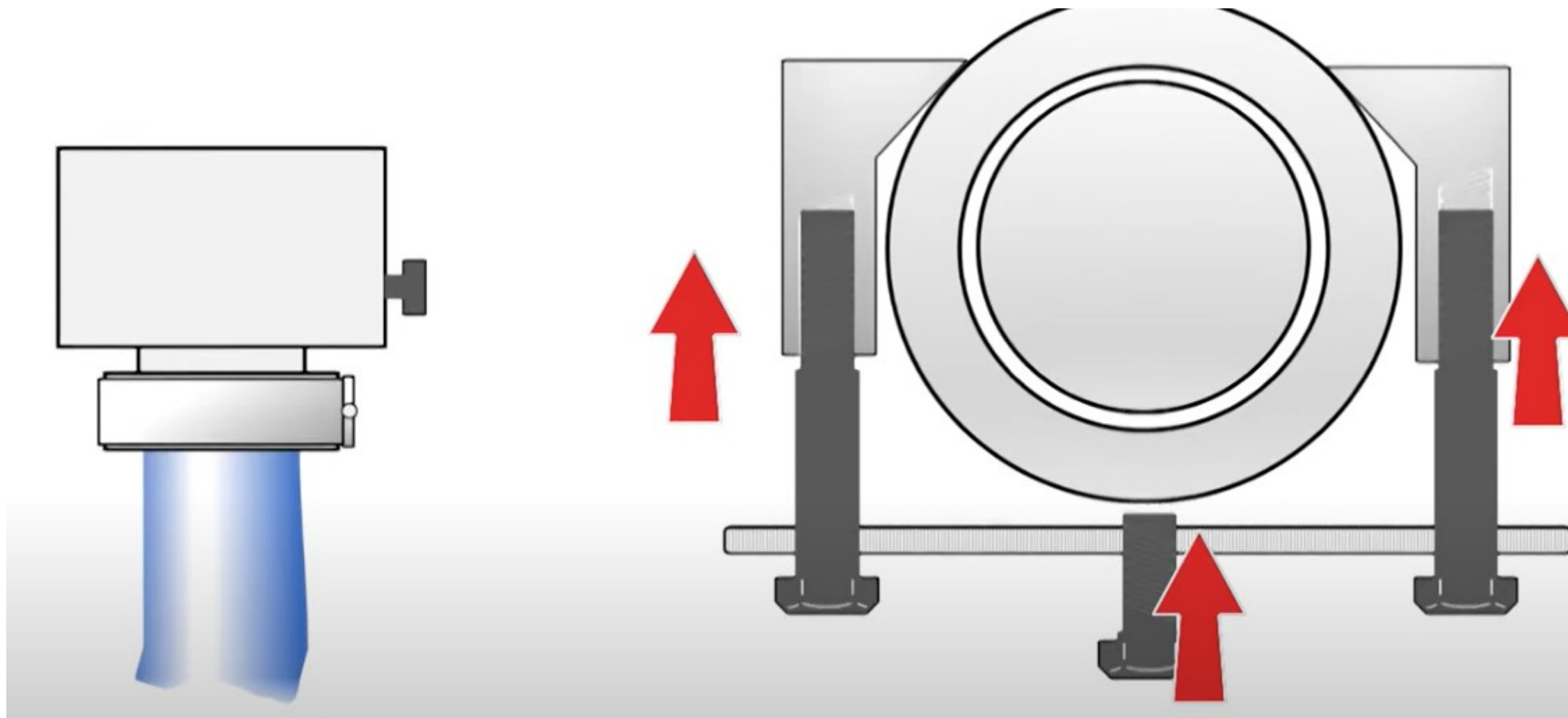
Si la paraison part à droite



Si la paraison part devant



Si la paraison part derrière



MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D

T1A T2A T3A



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

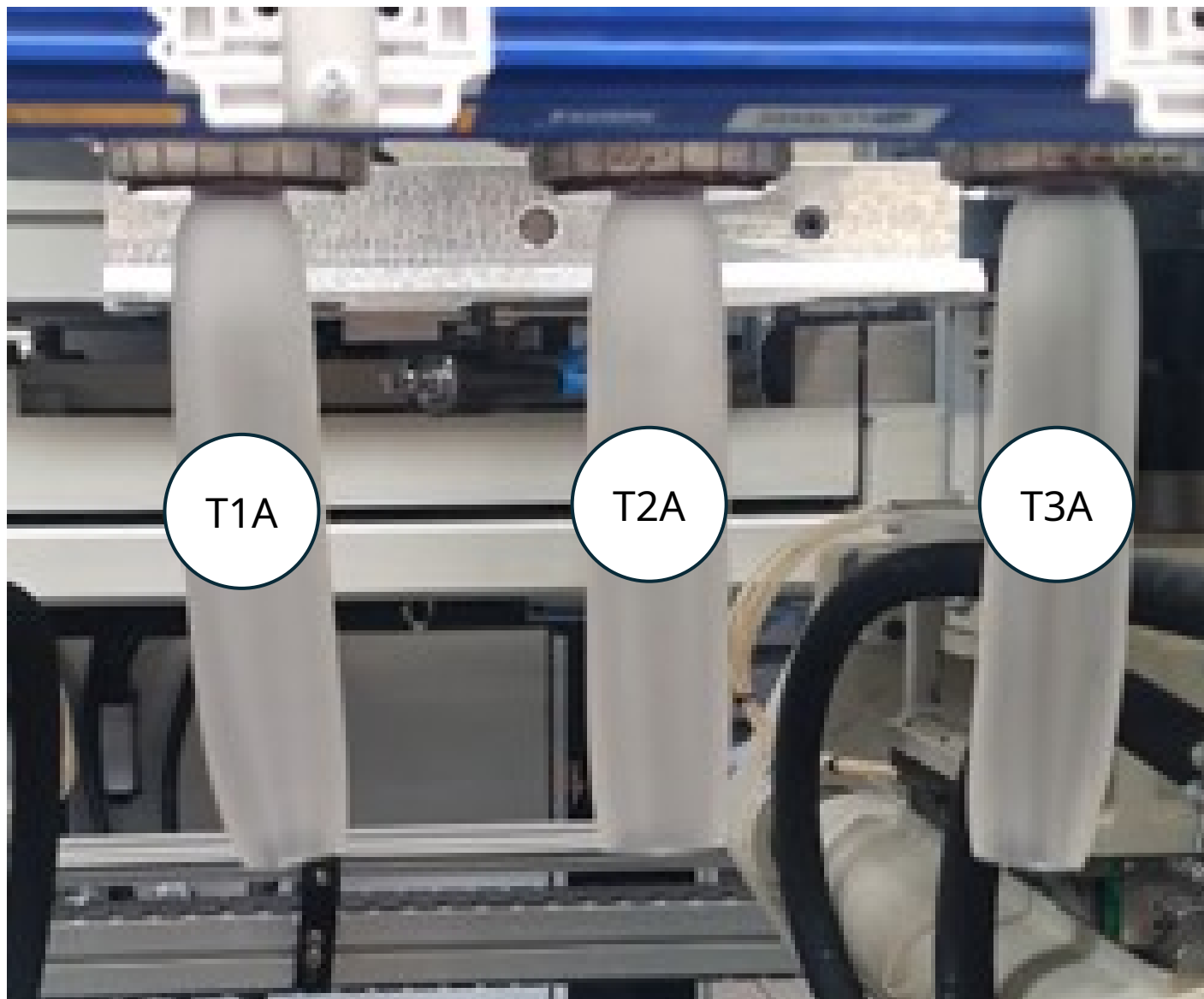
Ajuster les filières de façon que les paraisons soient parfaitement centrées
(Voir exemples)

Ajuster l'air des paraisons afin que les tulipes soient parfaites

T1A

T2A

T3A



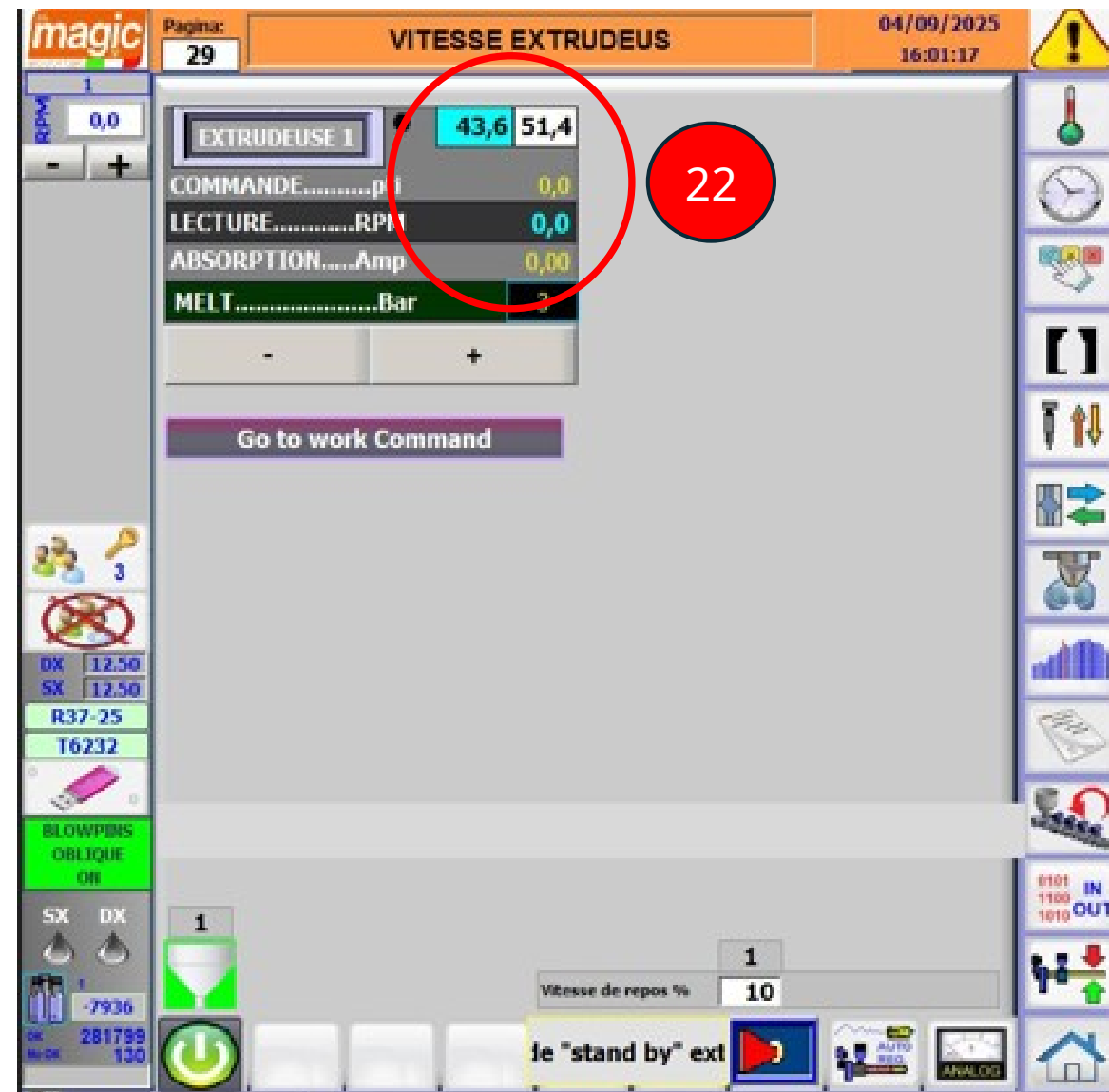
21

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



DEMARRAGE EN PRODUCTION

23

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

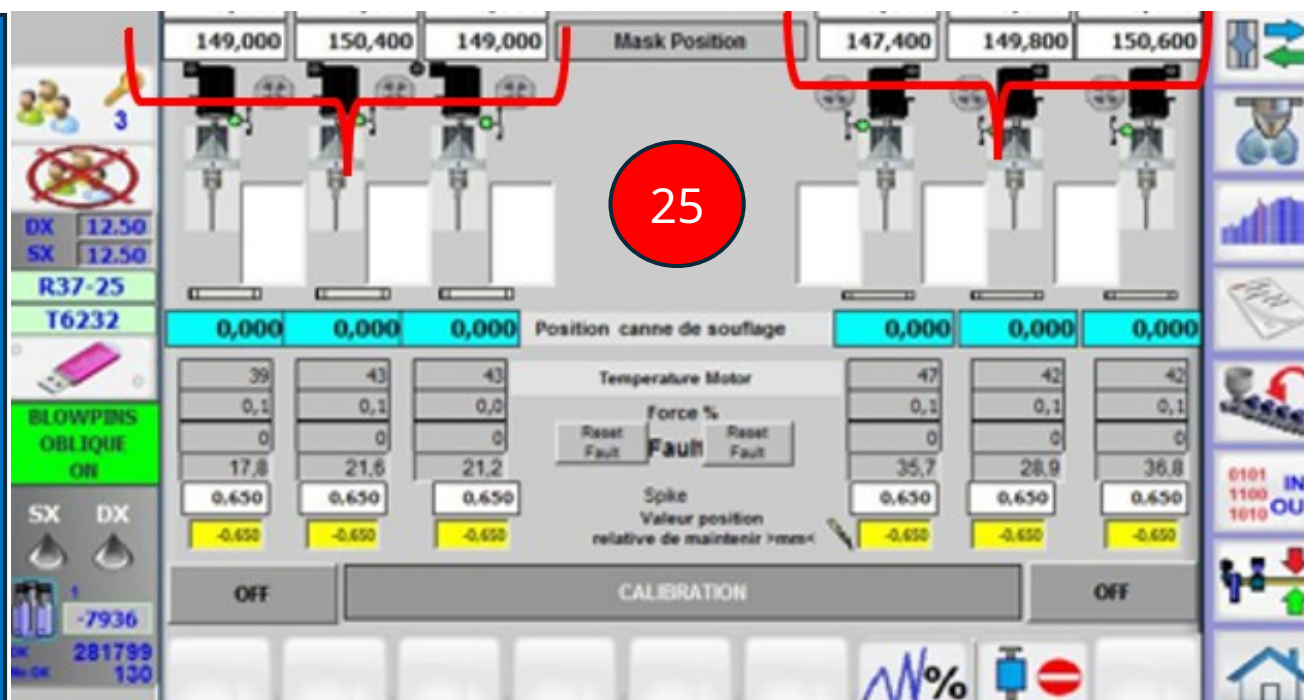
24

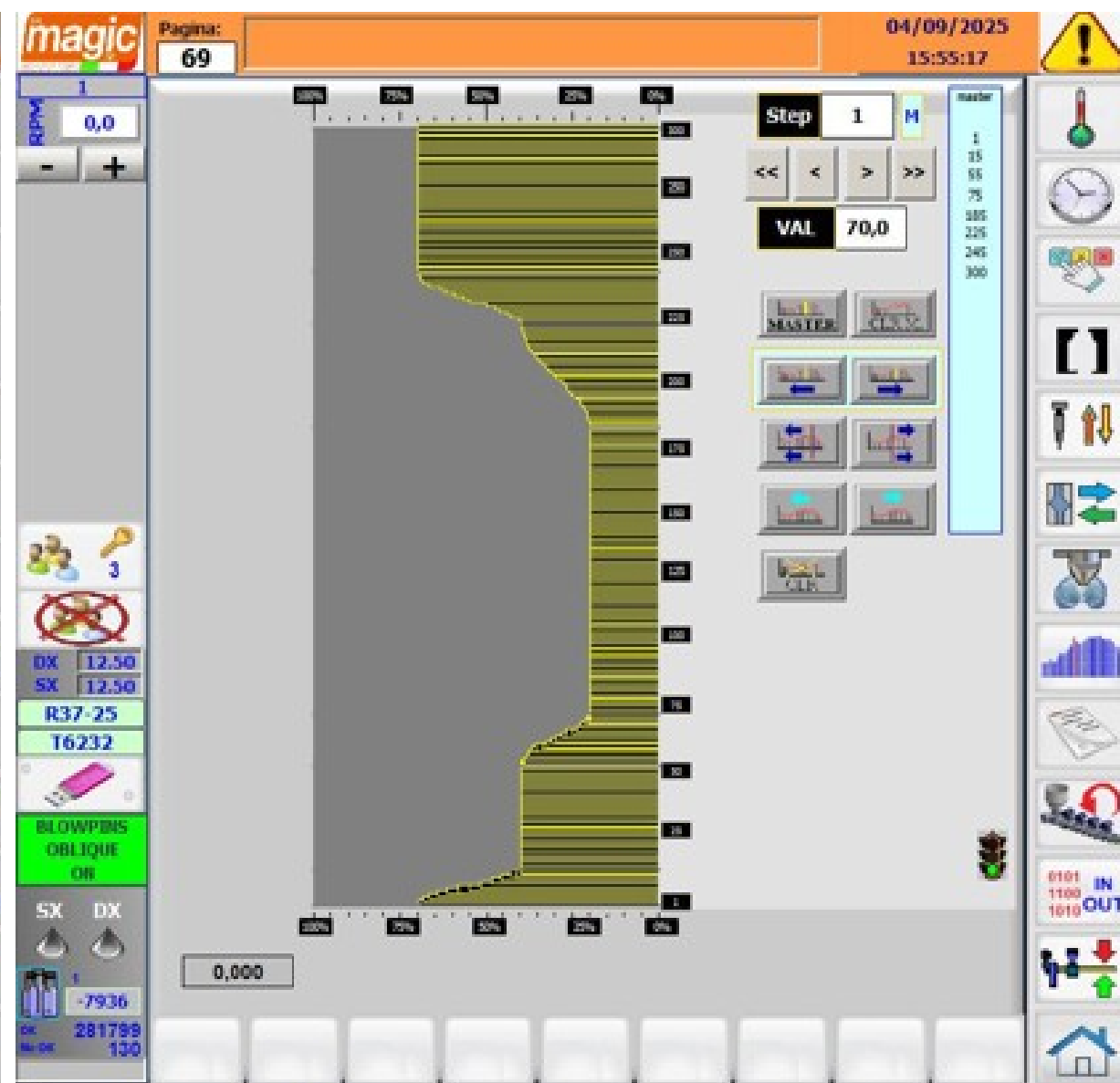
Afficher une déviation
de 1 sec par rapport au
temps réel

DEMARRAGE EN PRODUCTION

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

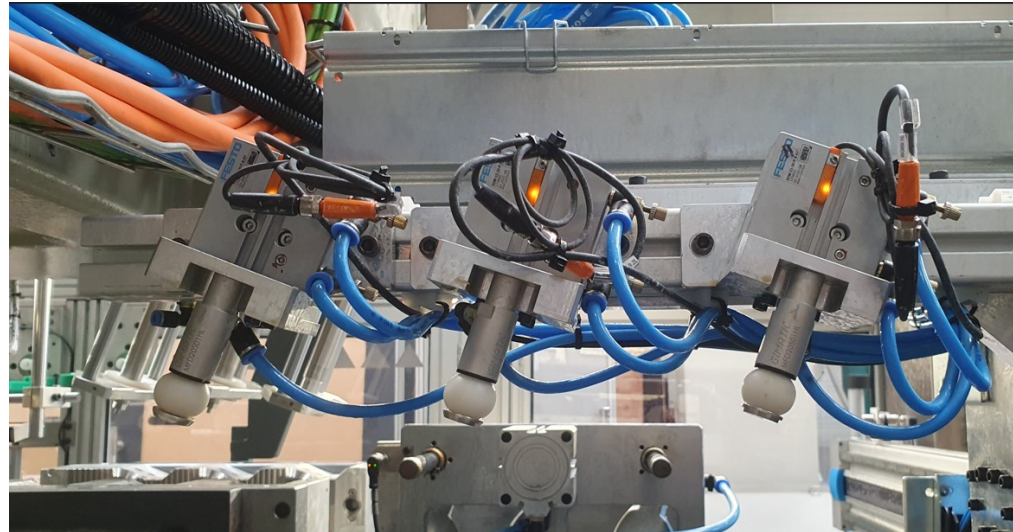




DEMARRAGE EN PRODUCTION

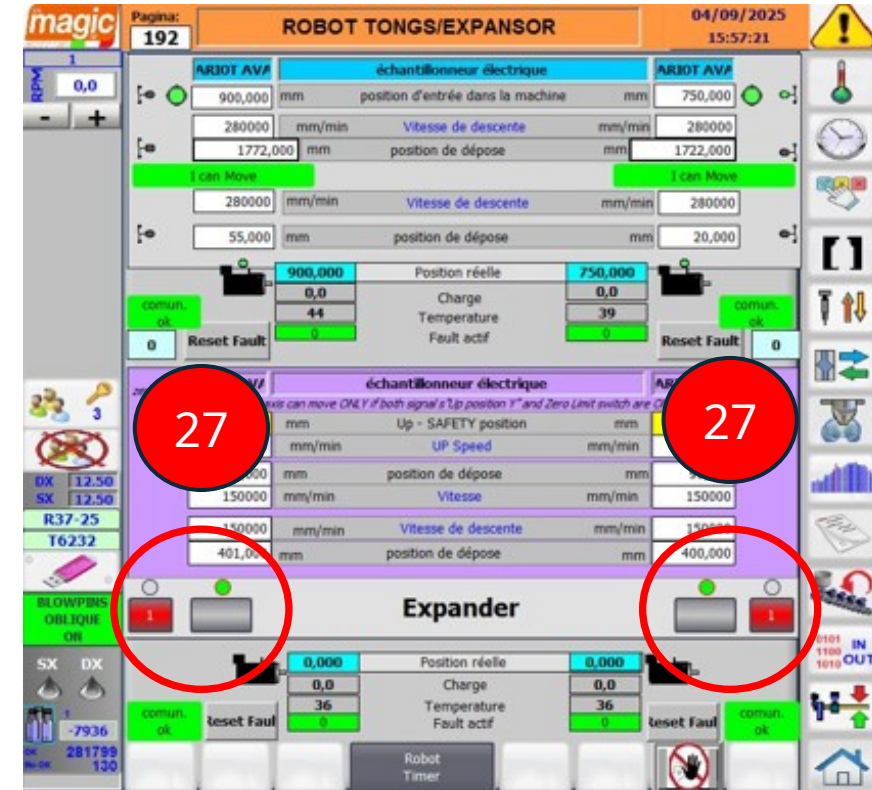
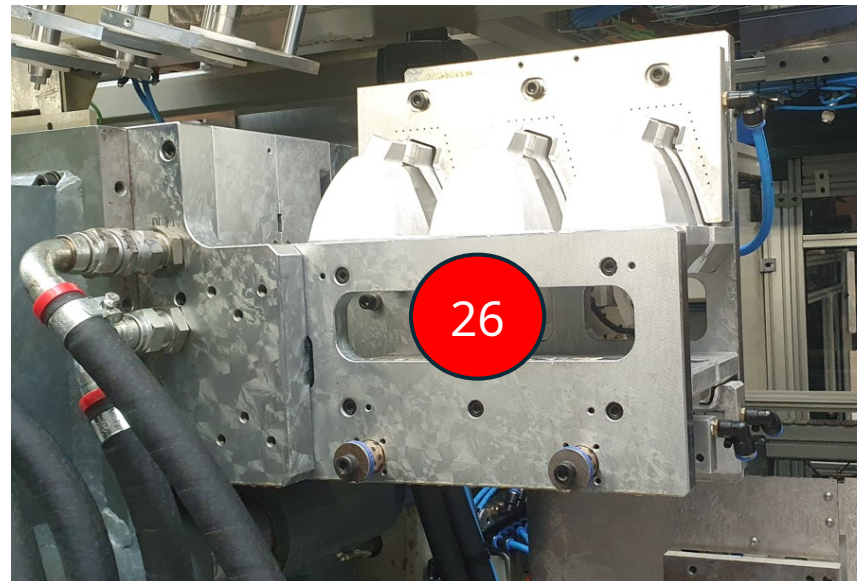
26

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

28

QUALITY CONTROL 



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

MISE EN MARCHÉ TESTEUSE

TESTEUS
E

MISE EN MARCHÉ TESTEUSE

1



Manomètre de dépression -0,4 bar



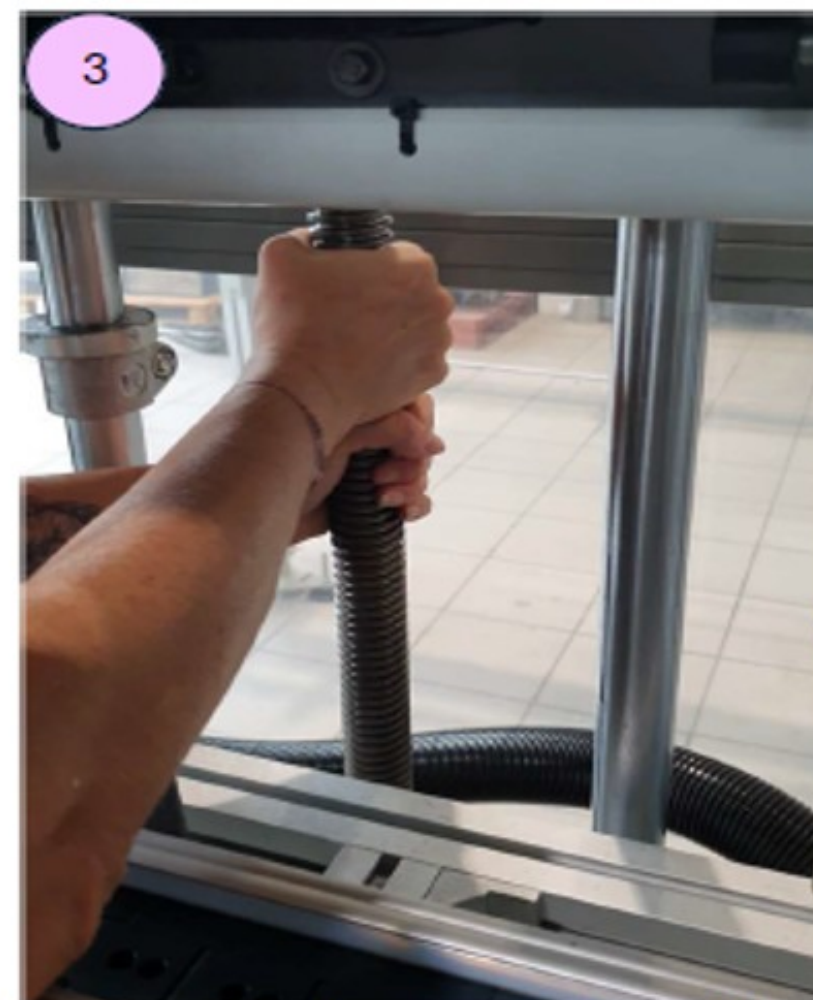
L'ajustement doit être fait avec un flacon
encore chaud
Fermer les portes de la testeuse

2



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

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



H4

PALETTISEU R

PALETTISEUR /BAGGING



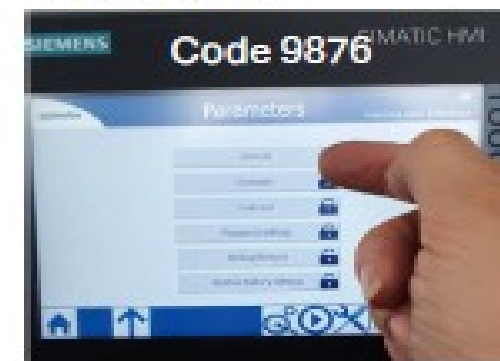
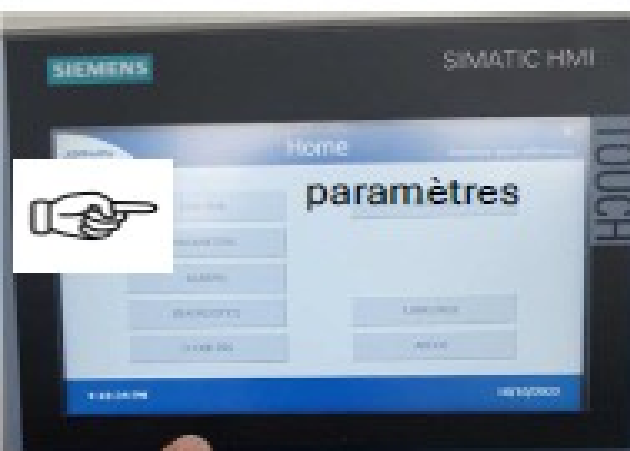
Appuyer sur Reset pour effacer les alarmes



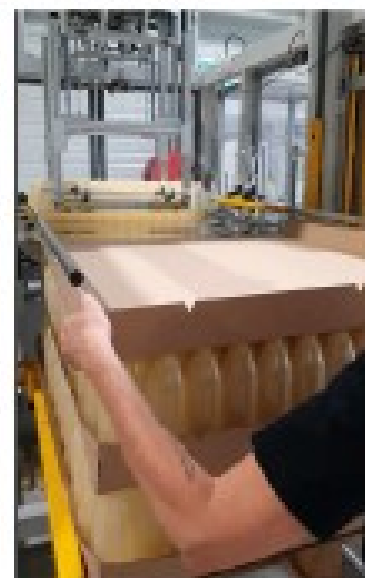
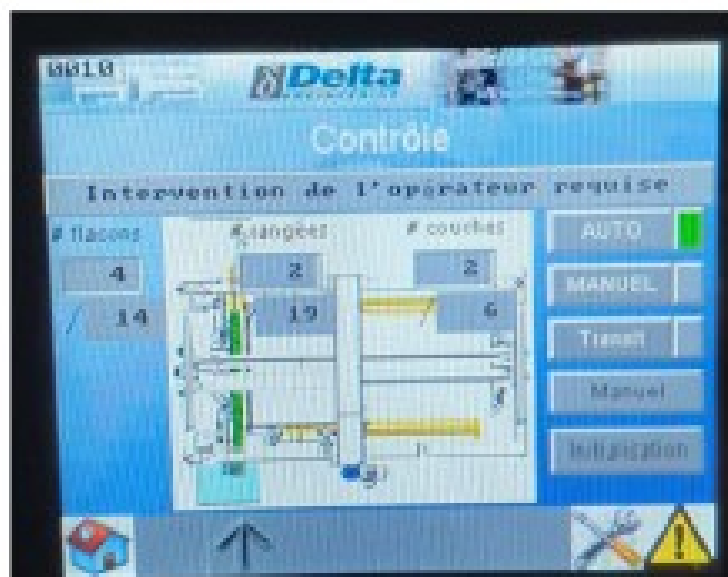
Appuyer sur Start pour démarrer la testeuse



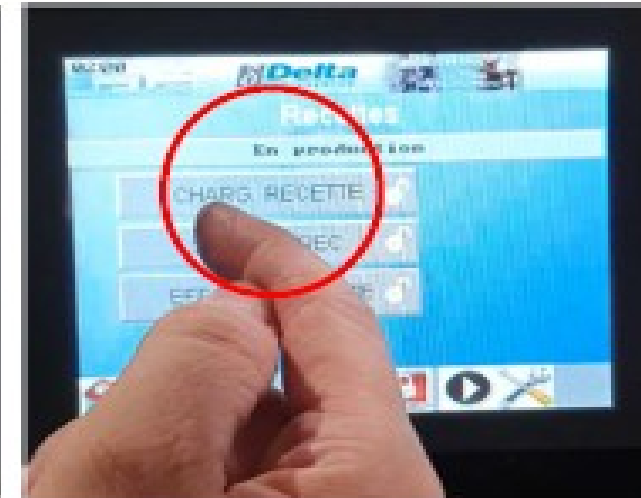
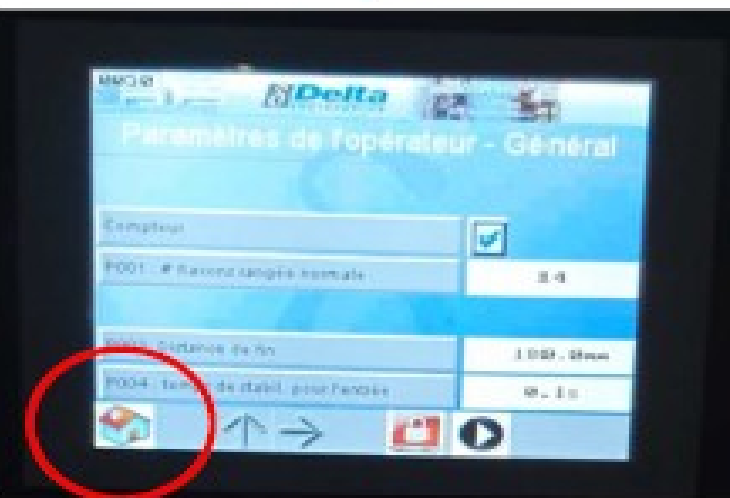
Touche « Home » accès paramètres



PALETTISEUR / BAGGING



CHARGEMENT/ ENREGISTREMENT PROGRAMME PALETTISEUR / BAGGING



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

REF: EB - C29

Validé par J. Vanel

PAGE: 166/180

Lexique des opérations 3/3

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	Regrid bend	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 Weld	1 	4 	3 		5 		7 				2 		8 			6 
Thick Bottom Weld	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 
Warping		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 Pick Off Weld	1 	5 					4 					2 			3 	
Poor Part Multiple Head							4 	3 			1 					2 
Blowouts and Bubbles			1 					3 				2 				4 

DEFAUTHEQUE

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.	Reground	Resin M	Part Weight	Extrusion Head	Center Die Mandrel	Resin Die Swell	Head Header 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 		
Shiny / Clear	1 	2 	3 	6 				4 		7 				5 		
Bubbles	1 	2 	3 	5 										4 		6 
Smoky	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 	
Curts	1 			3 	5 		7 			6 		4 		2 		
Curves	1 			3 	5 						6 	4 		2 		
Intermittent Feed	1 	2 	3 	6 				4 						5 		
Length Head to Head	1 				3 							4 		2 		5 
Length Short to Short	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 decentration	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	Maintain 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 plating 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 decentration	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
Instability of view stripe	The parison is too big and the pressure of die head is too low	Change the die head
	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
Bottle neck blown failure	Air pressure over low	Increase the air pressure
	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 parison 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
Poor plasticizing	The gap between two head tooling are not the same	Change the improper head tooling
	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 screw (eg:compression ratio is too small)	Change the screw
	Slippery of master batch or additive	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

MODE OPERATOIRE MACHINE MAGIC

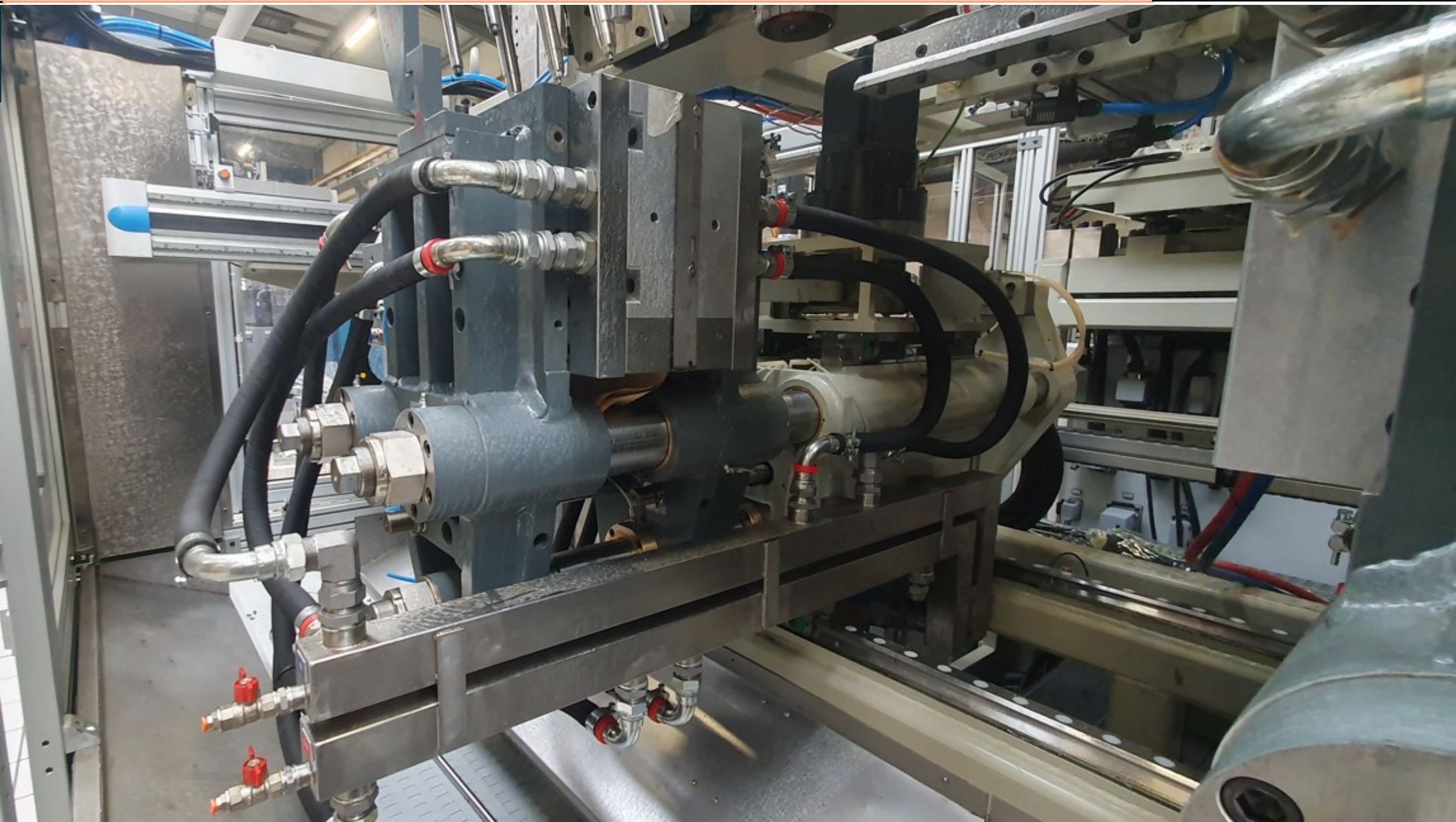
MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D

REF: EB - C29

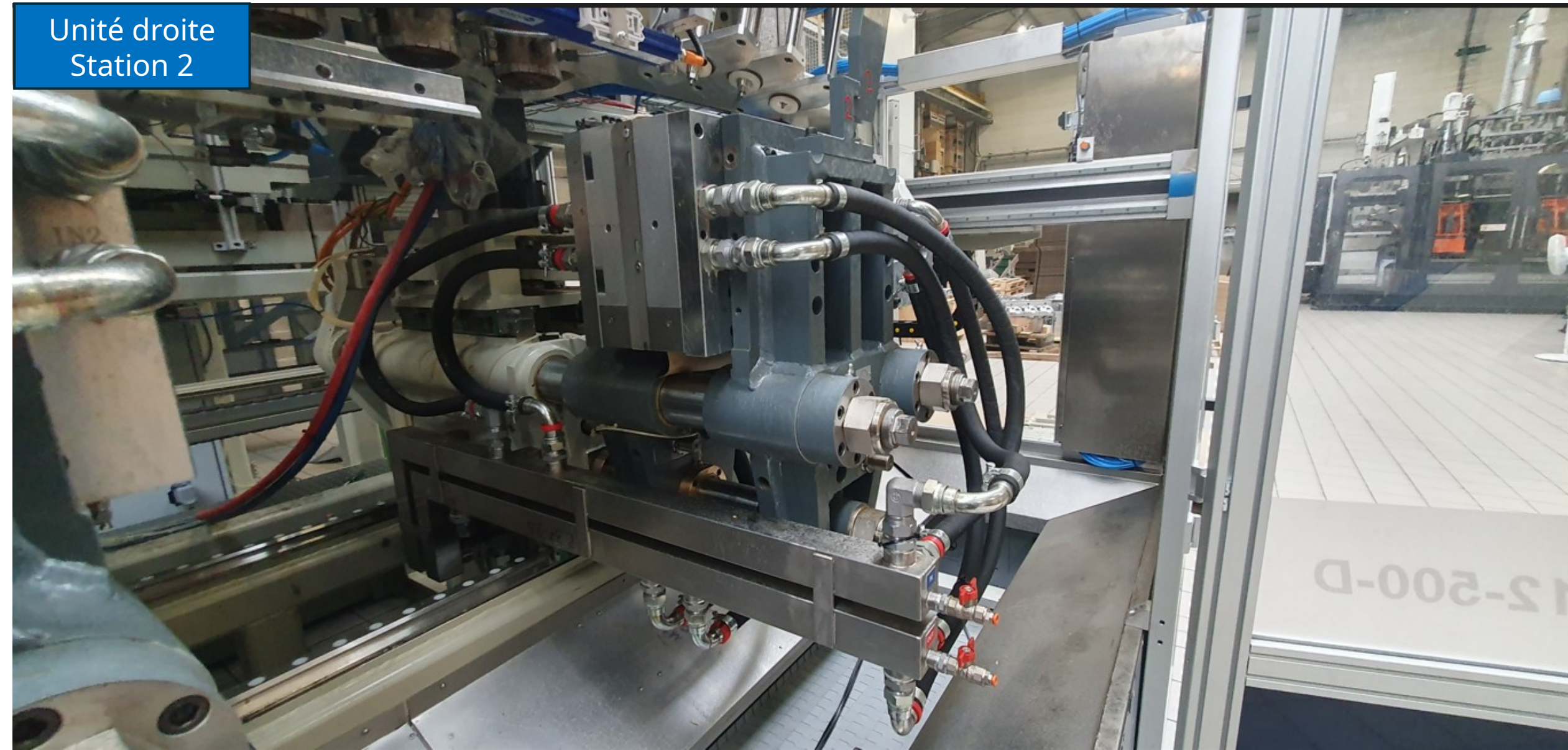
Validé par J. Vanel ✓

PAGE: 175/180

Unité gauche
Station 1



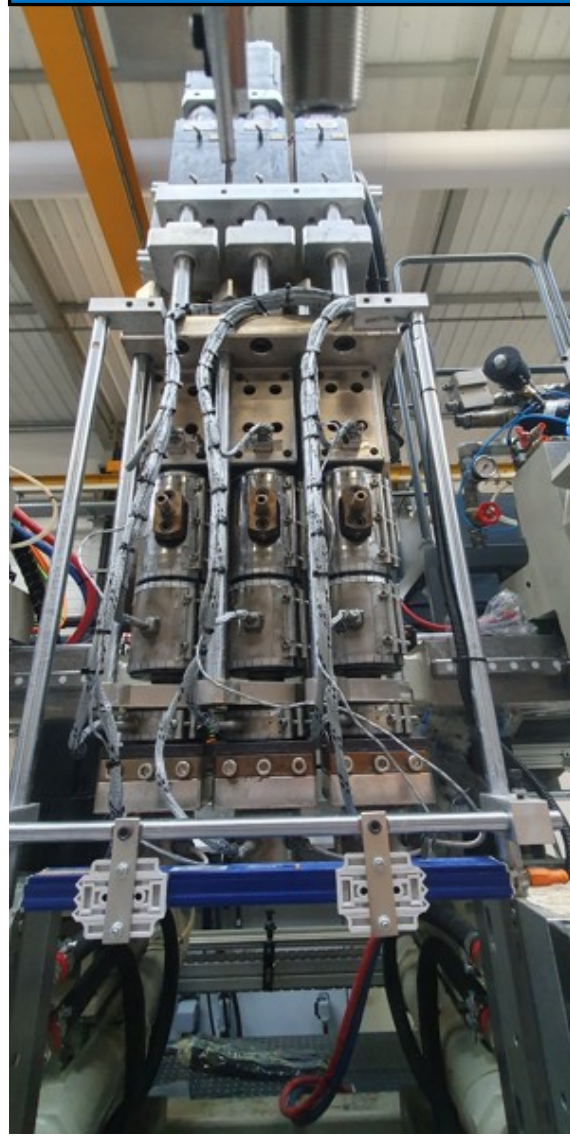
Unité droite
Station 2



Sécurité feu couteau



Tête de soufflage X3



Cannes de soufflage X3



Dé carotteur



MODE OPERATOIRE MACHINE MAGIC

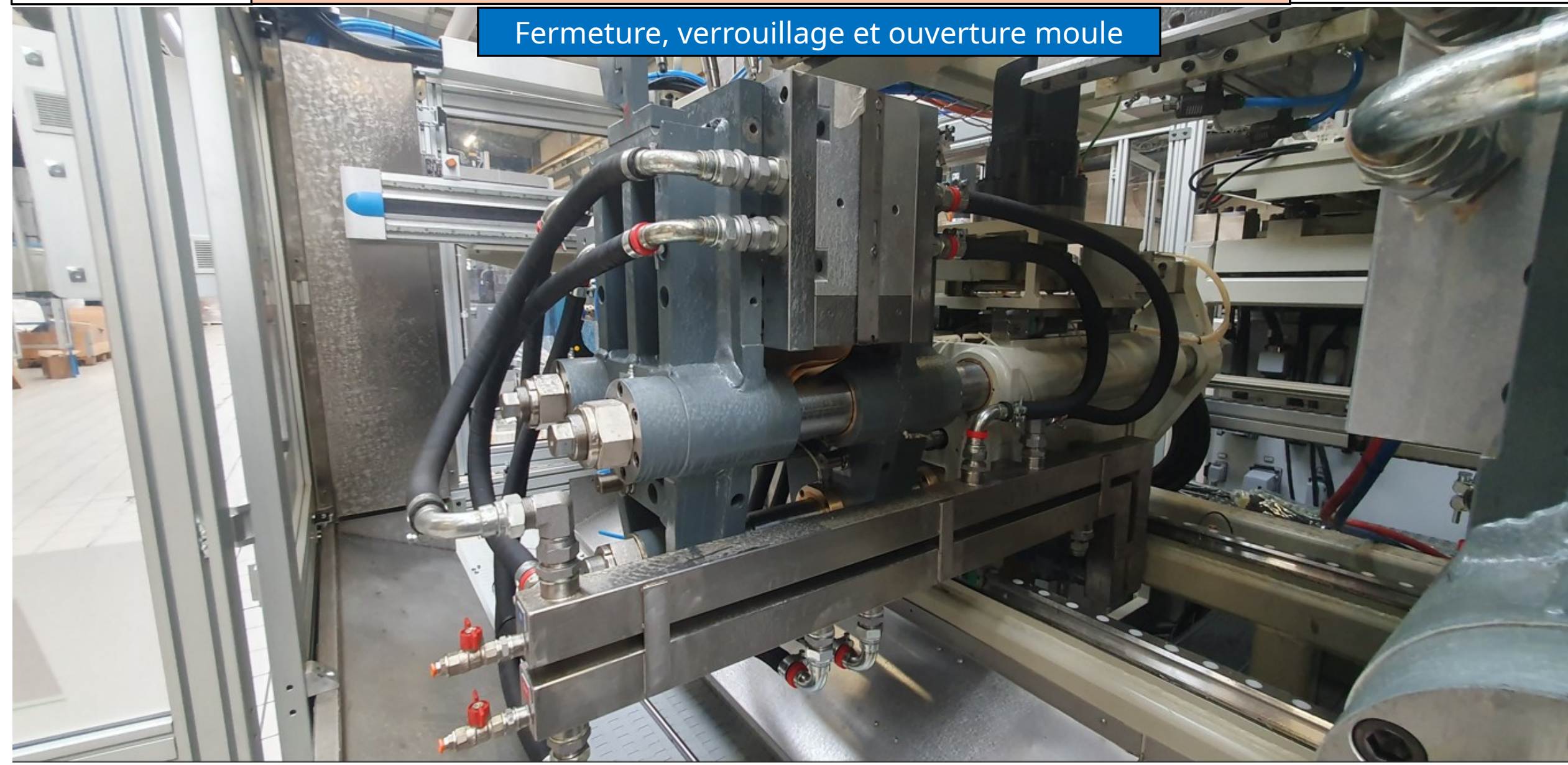
REF: EB - C29

MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D

Validé par J. Vanel ✓

PAGE: 178/180

Fermeture, verrouillage et ouverture moule



	MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D	REF: EB - C29
	MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D	Validé par J. Vanel 
		PAGE: 179/180

 	MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D	REF: EB - C29
	MAGIC M ROBOTICA ME-T12-500-D	Validé par J. Vanel 
		PAGE: 180/180