



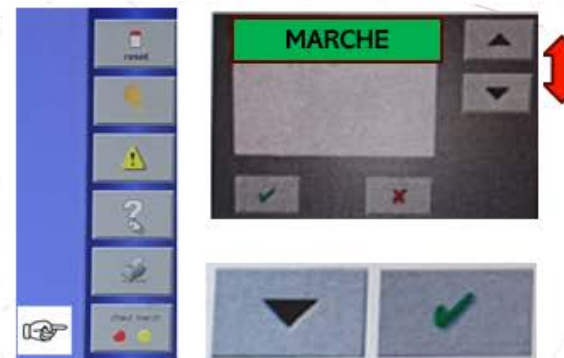
PROCEDURE DE DEMARRAGE APRES UN ARRET



PROCEDURE DE DEMARRAGE EN PRODUCTION



A Chauffes sur « Marche »



B Attente temps de mouillage

C Moteurs électriques ON



D Réarmement portes

E Extrudeuse ON

F Attendre que la paraison atteigne la moitié du moule et « cycle Auto »





PROCEDURE D ARRET MOMENTANE OU PROLONGE



PROCEDURE D ARRET EN PRODUCTION



Bouton d'ARRÊT D'URGENCE

Moteurs électriques

Extrudeuse

Automatique

Déblocage de la porte de protection

Position initiale

Unité de fermeture

Pivoter

Mandrin de soufflage

Couteau

Installations supplémentaires
Transport

A

Cette touche désactive le mode automatique.

B

Cette touche entraîne le retour à la position initiale de tous les composants mobiles de la machine de moulage par soufflage.

La touche est allumée lorsqu'elle est activée.

— Le moule de soufflage est ouvert.

— L'air de soufflage est désactivé. L'unité de calibrage est à la position supérieure.

C

Cette touche désactive l'extrudeuse.

D

Cette touche déverrouille la porte de protection.

— Le bouton est allumé lorsque la porte de protection est déverrouillée.

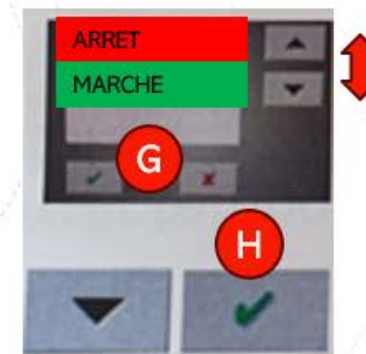
— La touche clignote jusqu'à la fermeture ou l'ouverture du verrouillage.

E

Cette touche désactive les entraînements.

F

Couper les chauffes





PROCEDURE D ARRET ET DEMARRAGE EN PRODUCTION



Après avoir vérifié l'absence de flacons dans les moules/ les décarotteurs, qu'aucun flacon/carotte n'est bloqué sur les différents tapis (ligne production + rebroyage) et fermé les portes manuellement.

APRES ARRET PROLONGÉ (étape 1-2-3-4-5)

1 Appuyer sur le bouton « chauff. »

2 Sélectionner CHAUFF.MARCH et valider

ATTENTION PAS DE SECURITE POUR EMPECHER LE DEMARRAGE AVANT QUE LA CONSIGNE DE T° NE SOIT ATTEINTE
Mini 2h de chauffe avant étape 3

3 Verrouiller les portes automatiquement (bouton vert)

APRES ARRET TEMPORAIRE (étape 3-4-5)

4 Appuyer sur le bouton blanc (remise en route filière)

5 Attendre que la première paraison atteigne 10cm et appuyer sur le bouton blanc (remise en route mouvement)





PROCEDURE D ARRET ET DEMARRAGE EN PRODUCTION

A

En cas d arrêt momentané de la production appuyer sur le bouton jaune (Arrêt fin de cycle) et laisser terminer le cycle

B

Couper le moteur de l' extrudeuse

C

Libérer l ouverture de la porte (Bouton vert)

