



DOSSIER TECHNIQUE DE LA QUIKLY





TABLE DES MATIERES

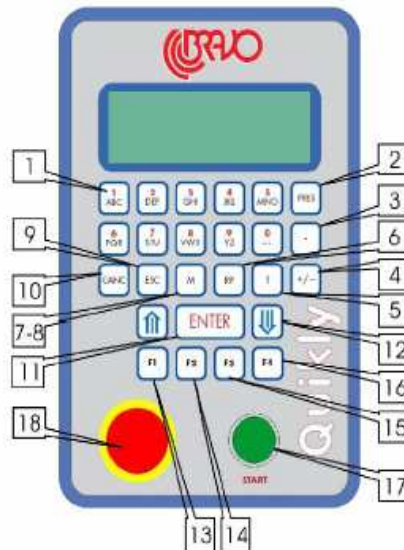
TABLEAU DE COMMANDE	p : 3/5
DESCRIPTION DES SECURITES	p : 6
DESCRIPTION DES ENCODEURS	p : 7
DESCRIPTION MOTEUR	p : 7
DESCRIPTION TABLEAU	p : 8
DESCRIPTION ELECTRIQUE	p : 9/10
DESCRIPTION ELECTRONIQUE	p :11/14
DESCRIPTION DES PANNES	p :15
DESCRIPTION SCHEMA ELECTRIQUE	p :16/29
DESCRIPTIF DES VUES ECLATEES	p : 30/41



DESCRIPTION DU FONCTIONNEMENT DE LA QUIKLY

B.4.1 TABLEAU DE CONTROLE

- Pos. 1 Touches alphanumériques pour l'introduction des données
- Pos. 2 Touche de mise en pression (Pres+Start)
- Pos. 3 Touche décimale
- Pos. 4 Touche valeurs +/-
- Pos. 5 Touche visualisation technique données machine (T)
- Pos. 6 Touche rappel programme (RP)
- Pos. 7-8 Touche mémorisation programme (M)
- Pos. 9 Touche sortie de programmation (ESC)
- Pos. 10 Touche effacer (CANC)
- Pos. 11 Touche confirmation données (ENTER)
- Pos. 12 Touche déroulement menu (↓ et ↑)
- Pos. 13 Touche fonction rotation rouleaux (F1)
- Pos. 14 Touche fonction rotation bouches (F2)
- Pos. 15 Touche fonction avancement bande (F3)
- Pos. 16 Non opérationnel (F4)
- Pos. 17 Bouton-poussoir "START"
- Pos. 18 Touche bouton-poussoir (EMERGENCY)






- NOM PRODUIT	permet de taper le nom du produit
- TYPE DOSAGE	sélectionne la typologie de dosage (voir p.)
- GROUPE DOSAGE	type de tête à utiliser (voir p,)
- MOUVEMENT TABLE	mouvement de montée et de descente du convoyeur pour détachement produit 0 = arrêté en position haute 1 = avec mouvement de montée et de descente 2 = arrêté en position basse 3 = toujours en haut?
- PROGRESSION PLATS A FOUR	sens de progression du convoyeur 0 = avant 1 = arrière
- DISTANCE TABLE	distance entre les bouches et le plat à four
- LONGUEUR PLAT A FOUR	mesure de la longueur du plat à four utilisé
- NOMBRE RANGEES	nombre de rangées de produit pour chaque plat à four
- ESPACE INITIAL	espace d'entrée plat à four par rapport à la lecture du capteur de présence plat à four
- REGLAGE TETE	- REGLAGE TETE DANS LE PRODUIT LONG OU LONG TOURNE: temps de coulée avant la progression du plat à four
- TEMPS DOSAGE	temps de rotation des rouleaux de dosage pour produits fixes
- LONGUEUR PRODUIT	mesure progression du plat à four pendant le dosage
- REGLAGE QUEUE	temps de dosage à fin progression plat à four
- GLISSEMENT	Glissement (mouvement du convoyeur) avant le détachement + = dans la direction de progression du convoyeur - = dans la direction contraire au sens de progression du convoyeur
- VITESSE DOSAGE	vitesse des rouleaux de dosage
- VITESSE BANDE	vitesse du convoyeur pendant le dosage
- VITESSE ROTATION BOUCHES	vitesse de rotation des bouches
- ASPIRATION	temps d'aspiration après la coulée de toutes les rangées de produit
- REGLAGE PREMIERE RANGEE	temps de rotation des rouleaux de dosage au début du plat à four pour régler la première rangée






COMMENT SELECTIONNER UN PROGRAMME ?

Appuyez sur  puis   afin de parcourir les programmes.

Pour valider le programme appuyez sur .

COMMENT ENTRER DANS UN PROGRAMME ?


Appuyez sur  ATTENTION il est impératif que l'écran indique : APPUYER SUR START


Pour defiler les paramètres appuyez sur  

COMMENT MODIFIER UN PROGRAMME ?

Prenons un exemple : le client veut modifier le nom du programme 5

Appuyez sur  puis   afin d'aller sur le programme 5.


Valider le programme en appuyant sur 

Appuyez sur 

A l'aide des chiffres appuyez le nombres de fois necessaire afin d'obtenir la lettre correspondante.

EXEMPLE : pour obtenir un F

-Appuyez sur  trois fois.

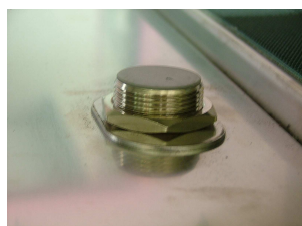
Valider le programme en appuyant sur 

COMMENT SORTIR DU PROGRAMME ?

Appuyez sur 

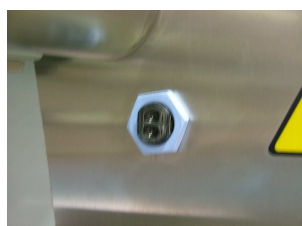


DESCRIPTION DES SECURITES



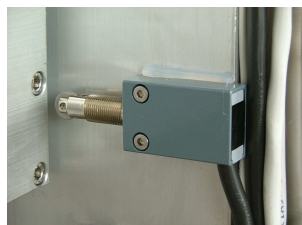
CAPTEUR N° 1

Sa fonction est d'arrêter la plaque afin que le cycle demandé par le client s'exécute.



CAPTEUR N°2

C'est un capteur photocellule .Sa fonction a pour objectif de ne pas démarrer la machine si la protection n'est pas mise.



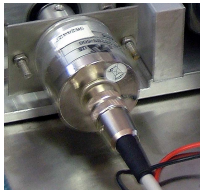
CAPTEUR N°3

Ces contacteurs sont mécaniques, ils sont au nombre de quatre
Trois dans le coffret électrique (sert de sécurité pour la table)
Le quatrième pour la sécurité couvercle.



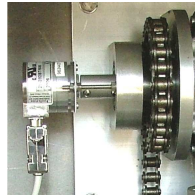
DESCRIPTION DES ENCODEURS

Il existe deux encodeurs sur la QUICKLY :



ENCODEUR TAPIS

Situé à l'extrémité du tapis



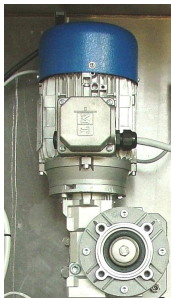
ENCODEUR TABLE

Situé sur le moteur d'entraînement de la table

Ces encodeurs permettent de transmettre à l'ordinateur la position exacte où se trouve la table et de contrôler la vitesse du tapis

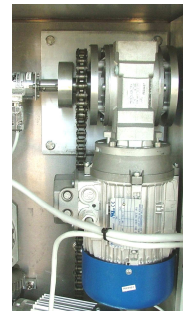
DESCRIPTION DES MOTEURS

Il existe quatre moteurs sur la QUICKLY :



**MOTEUR DES ROULEAUX
(220VAC)**

Situé à gauche dans le coffret électrique



**MOTEUR D'ENTRAINEMENT TABLE
(220 VAC)**

Situé à droite dans le coffret électrique



**MOTEUR DE ROTATION
(160 VDC)**

Situé à droite dans le coffret électrique



**MOTEUR DU TAPIS
(24 VDC)**

Situé sous l'extrémité du tapis



DESCRIPTION DU TABLEAU ELECTRIQUE





PARTIE ELECTRIQUE



REPERE	NOM	DESIGNATION	LED INITIAL
AL1	PONT REDRESSEUR	TRANSFORME 24AC EN 24DC	ALLUMER



REPERE	NOM	DESIGNATION	LED INITIAL
R0	RELAIS	SECURITE THERMIQUE MECANIQUE	ALLUMER



REPERE	NOM	DESIGNATION	LED INITIAL
R1	RELAIS	SECURITE DU DEMARAGE CYCLE	ETEINT



REPERE	NOM	DESIGNATION	LED INITIAL
R01	RELAIS	SECURITE MOTEUR TAPIS	ETEINT



REPERE	NOM	DESIGNATION	LED INITIAL
TH1	RELAIS THERMIQUE	PROTECTION VARIATEUR INV1	ON



REPERE	NOM	DESIGNATION	LED INITIAL
TH2	RELAIS THERMIQUE	PROTECTION VARIATEUR INV2	ON



REPERE	NOM	DESIGNATION	LED INITIAL
TH5	RELAIS THERMIQUE	PROTECTION TRANSFO TR5	ON



REPERE	NOM	DESIGNATION	LED INITIAL
FA1	DISJONCTEUR C3	PROTECTION TRANSFO TR1	ON



REPERE	NOM	DESIGNATION	LED INITIAL
FA2	DISJONCTEUR C10	PROTECTION TRANSFO TR2	ON



REPERE	NOM	DESIGNATION	LED INITIAL
INV1	VARIATEUR	VARIATEUR DU MOTEUR ROULEAU	00



REPERE	NOM	DESIGNATION	LED INITIAL
INV2	VARIATEUR	VARIATEUR DU MOTEUR TABLE	00



REPERE	NOM	DESIGNATION	LED INITIAL
TR5	TRANSFORMATEUR	TRANSFORMATEUR GENERAL 230V	



REPERE	NOM	DESIGNATION	LED INITIAL
TR1	TRANSFORMATEUR	TRANSFORMATEUR GENERAL 24V	



PARTIE ELECTRONIQUE

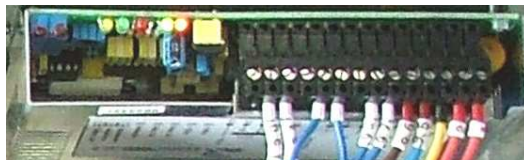


REPERE	NOM	DESIGNATION	LED INITIAL
RP140	ORDINATEUR	PLATINE GERANT LES PROGRAMMES	



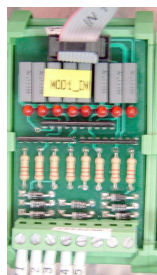
REPERE	NOM	DESIGNATION	LED INITIAL
AZM5	PLATINE	PLATINE GERANT LE MOTEUR DE ROTATION	





REPERE	NOM	DESIGNATION	LED INITIAL
MT4	PLATINE	PLATINE GERANT LE MOTEUR DU TAPIS	VOIR SCHEMA

- led jaune : led du fonctionnement moteur tapis
- led verte : led de la protection thermique de la platine
- led rouge : led signalant le mouvement du tapis
- led verte : led d'alimentation platine 24v (led initiale allumée)
- led rouge : led d'alimentation platine 24v (led initiale allumée)



REPERE	NOM	DESIGNATION	LED INITIAL
MOD 1	PLATINE	PLATINE SIGNALANT LES SECURITES	ETEINTE

- ● ● ● ● ● ● ●
1 2 3 4 5 6 7 8

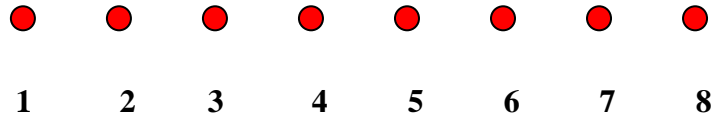
- 1 : Sécurité démarrage cycle
- 2 : Sécurité haute de la table
- 3 : Sécurité basse de la table (gauche)
- 4 : Sécurité capteur de la table
- 5 : Sécurité basse de la table (droite)

Les leds 6,7,8 sont des signalements de secours



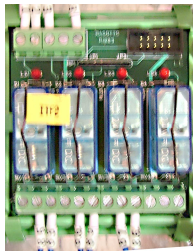


REPERE	NOM	DESIGNATION	LED INITIAL VOIR SCHEMA
MOD 2	PLATINE	PLATINE SIGNALANT LES SECURITES	

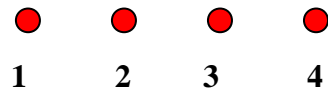


- 1 : Sécurité thermique variateurs
- 2 : Sécurité thermique mécanique (led initiale allumée)
- 3 : Sécurité couvercle (led initiale allumée)
- 4 : Sécurité barrière gauche (led initiale allumée)
- 5 : Sécurité barrière droite (led initiale allumée)

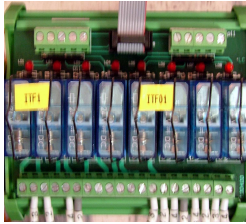
Les leds 6,7,8 sont des signaux de secours



REPERE	NOM	DESIGNATION	LED INITIAL VOIR SCHEMA
ITF02	RELAIS	RELAIS SIGNALANT LES SECURITES	

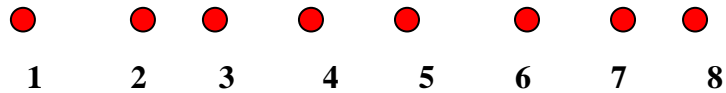


- 1 : Sécurité couvercle (led initiale allumée)
- 2 : Sécurité barrière gauche (led initiale allumée)
- 3 : Sécurité barrière droite (led initiale allumée)
- 4 : Relais de secours



REPERE	NOM	DESIGNATION	LED INITIAL
ITF1	RELAIS	RELAIS SIGNALANT LES FONCTIONS	ETEINTE

REPERE	NOM	DESIGNATION	LED INITIAL
ITF01	RELAIS	RELAIS SIGNALANT LES FONCTIONS	ETEINTE



- 1 : Relais état initial de la table
- 2 : Relais commandant l'alimentation moteur rouleau
- 3 : Relais de secours
- 4 : Relais de secours
- 5 : Relais permettant de descendre la table
- 6 : Relais permettant de monter la table
- 7 : Relais de maintien du cycle
- 8 : Relais commandant l'alimentation du moteur de rotation





RECHERCHE SUR QUELQUES PANNES

- Si le bouton START s'allume mais ne tient pas : vérifier les sécurités ou bien le relais de maintien
- Si le moteur de rotation fonctionne dès la mise en route de la machine : il faut changer la platine MT4
- Si le tapis fonctionne sans interruption : vérifier l'encodeur ou bien le capteur du tapis (n°1)

Pour vérifier si l'un des encodeur est HS faire la manipulation suivante :



Appuyez sur  puis sur  : là vérifier si le P et le I sont à zéro. Si ce n'est pas le cas changer l'encodeur HS.

Si les encodeurs sont bien à zéro : vérifier si le capteur n°1 clignote bien .Sinon changer le capteur.

P= encodeur tapis

I= encodeur table



- Si le produit ne coule pas : vérifier le sens de rotation des rouleaux ou regarder si le passage des douilles n'est pas bouché.

Afin de permettre de voir si le sens du courant est juste, appuyer sur :



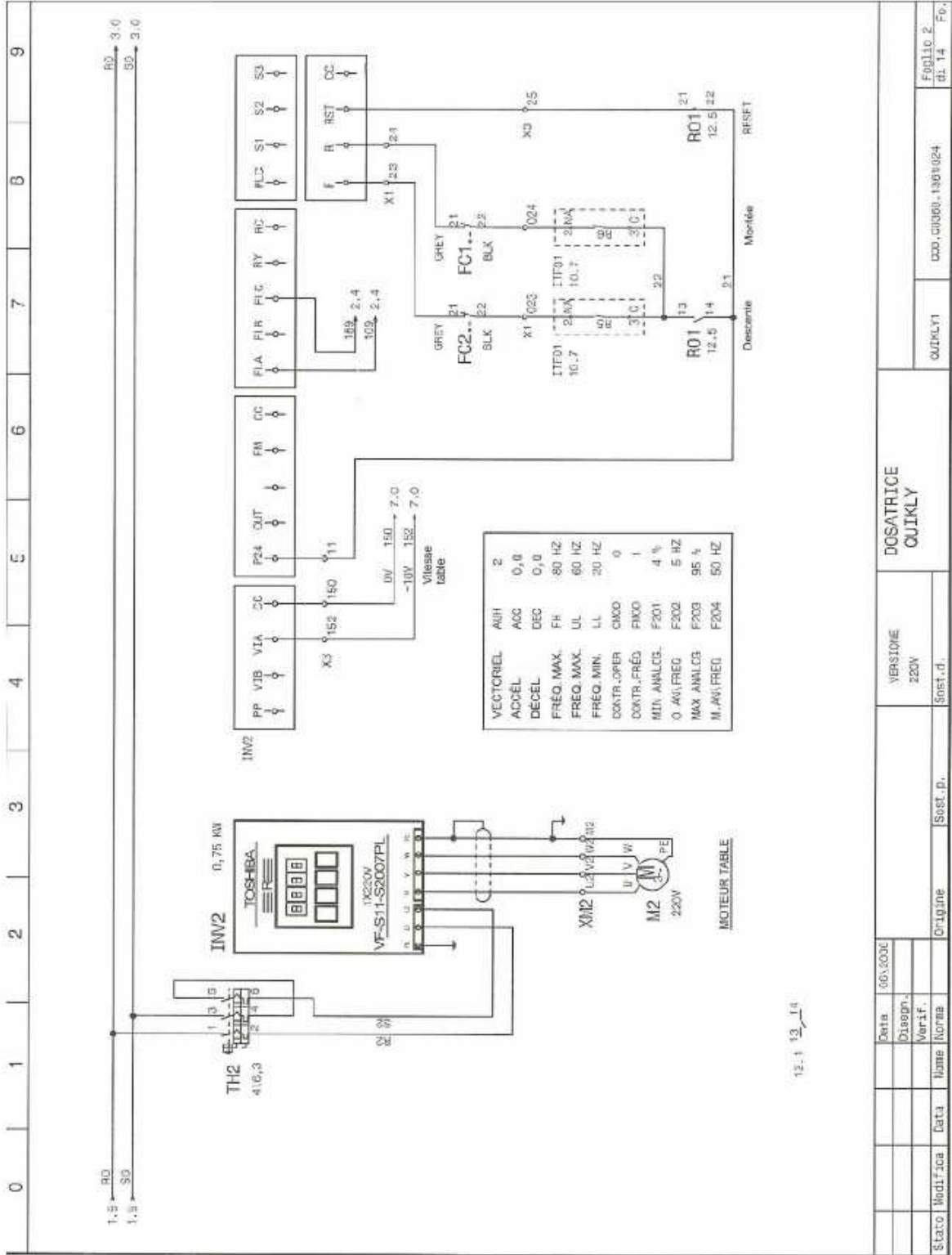
ET

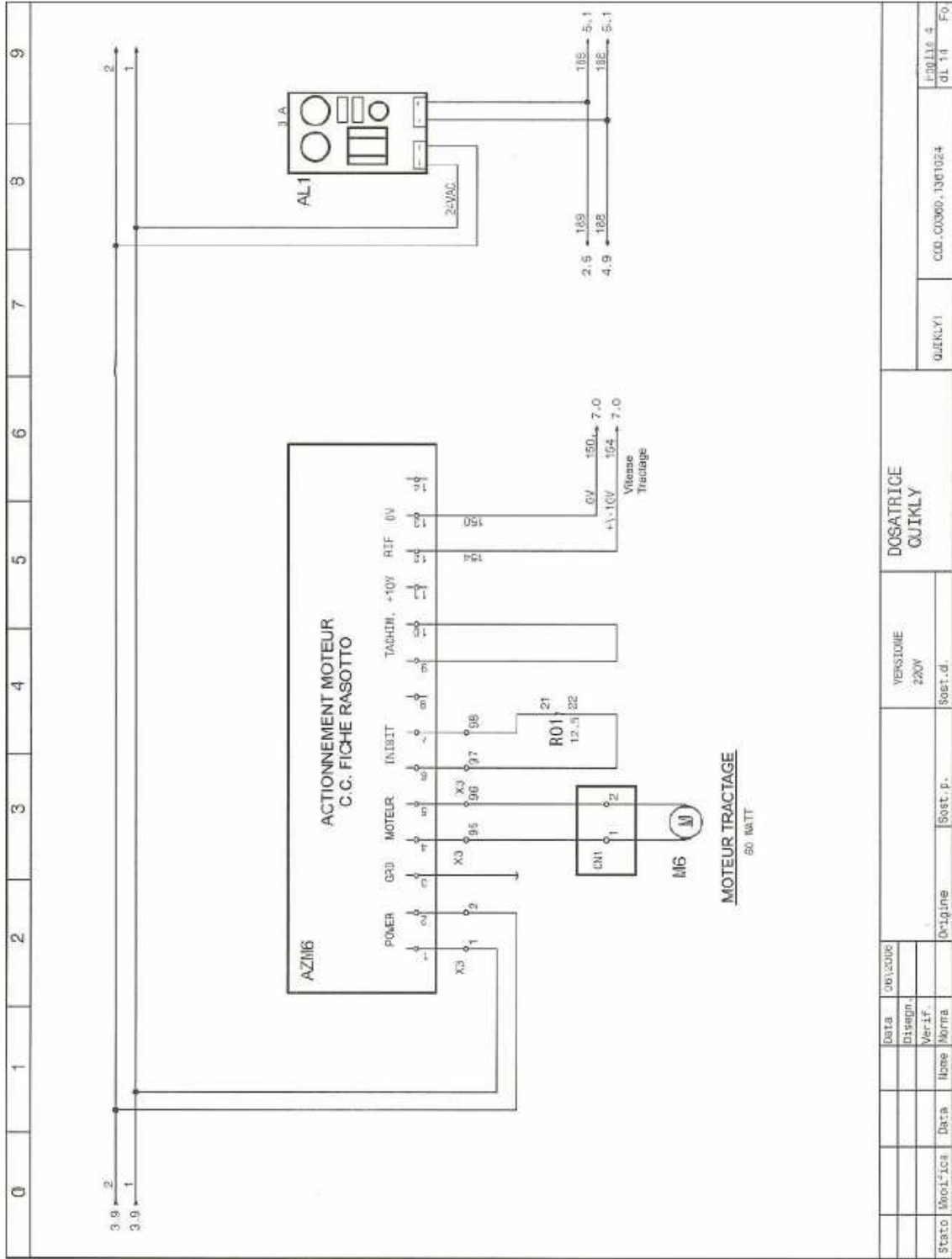


 ET  : la table doit monter : si ce n'est pas le cas inverser les phases du variateur.

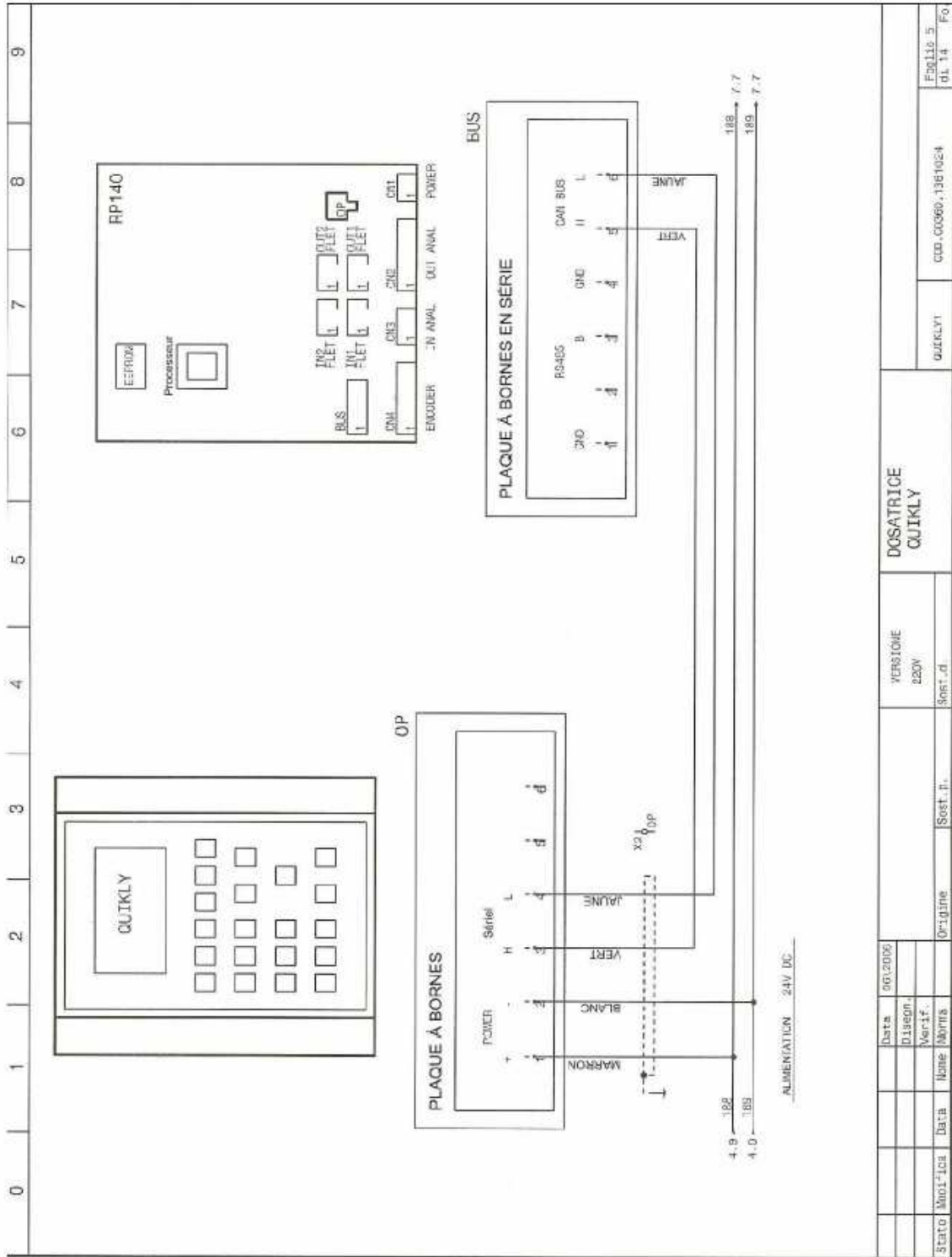


SCHEMA ELECTRIQUE

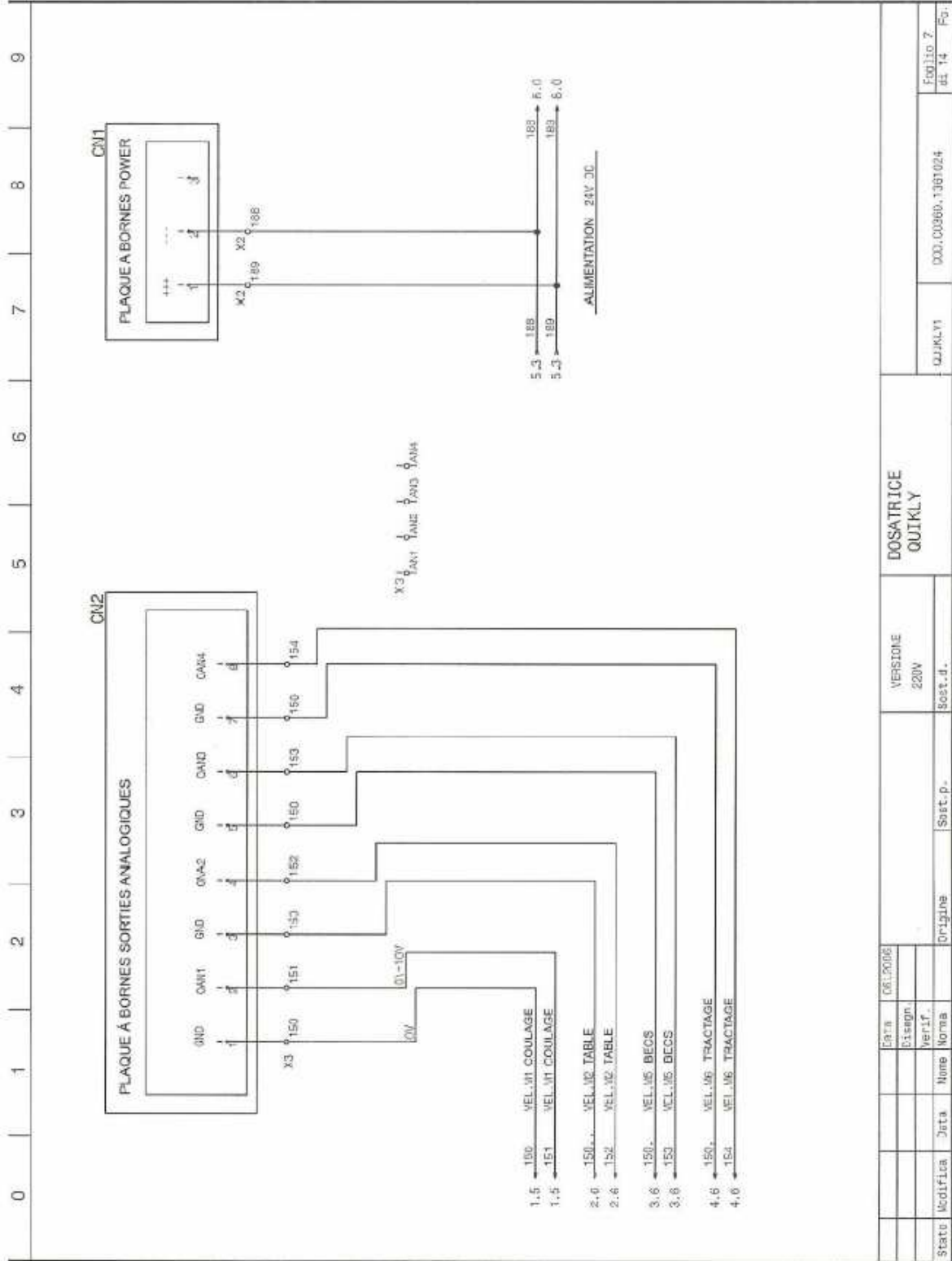


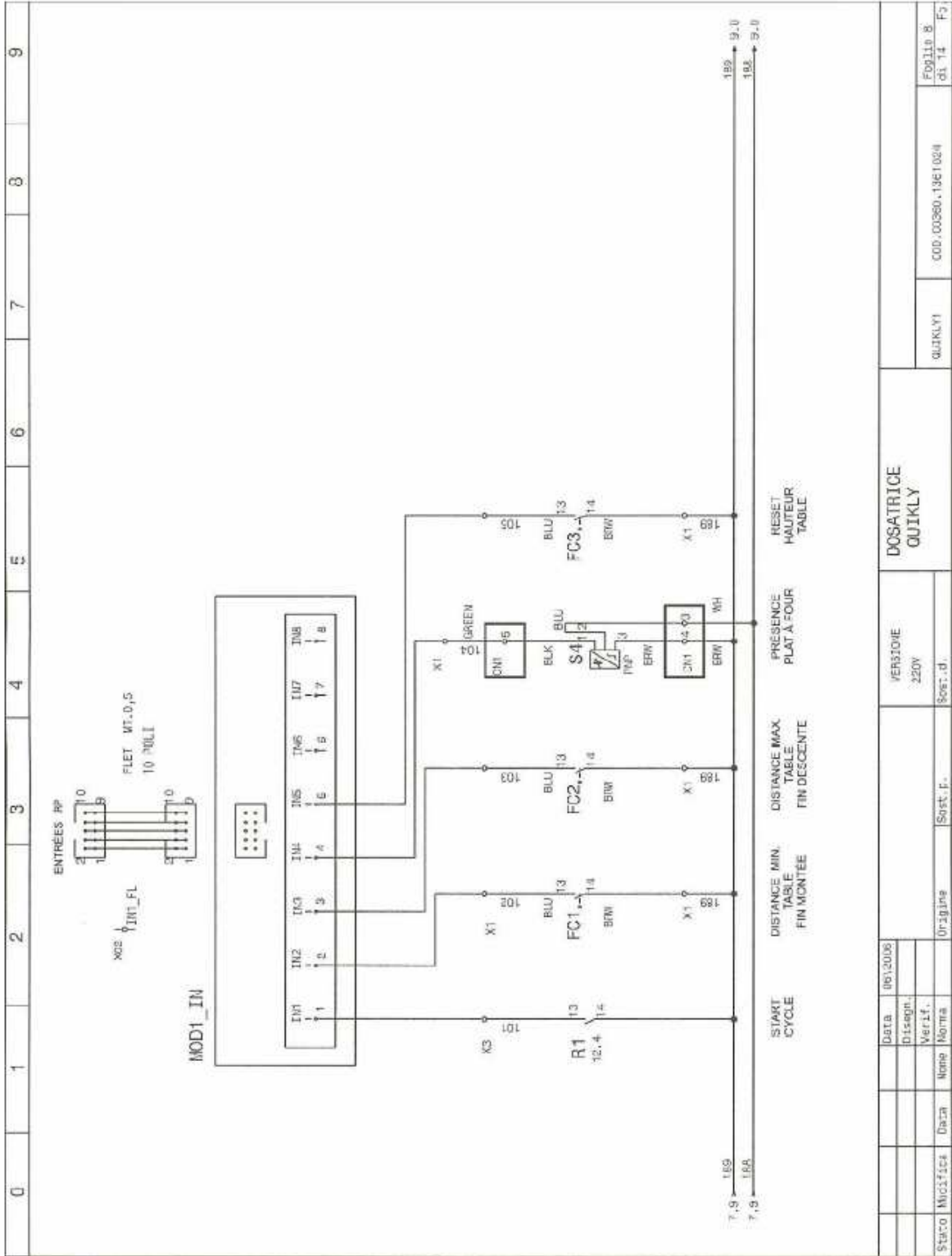


DATA	06/2005	VERSIONE	220V	DOSATRICE	QUIKLY	QJJKLY1	COD.00390.1361024	PROL. 4	F0
Design		Sost.d.						dl.11	
Verif.		Origine							
Norma		Sost.p.							
Data									
Modifica									
Stato									

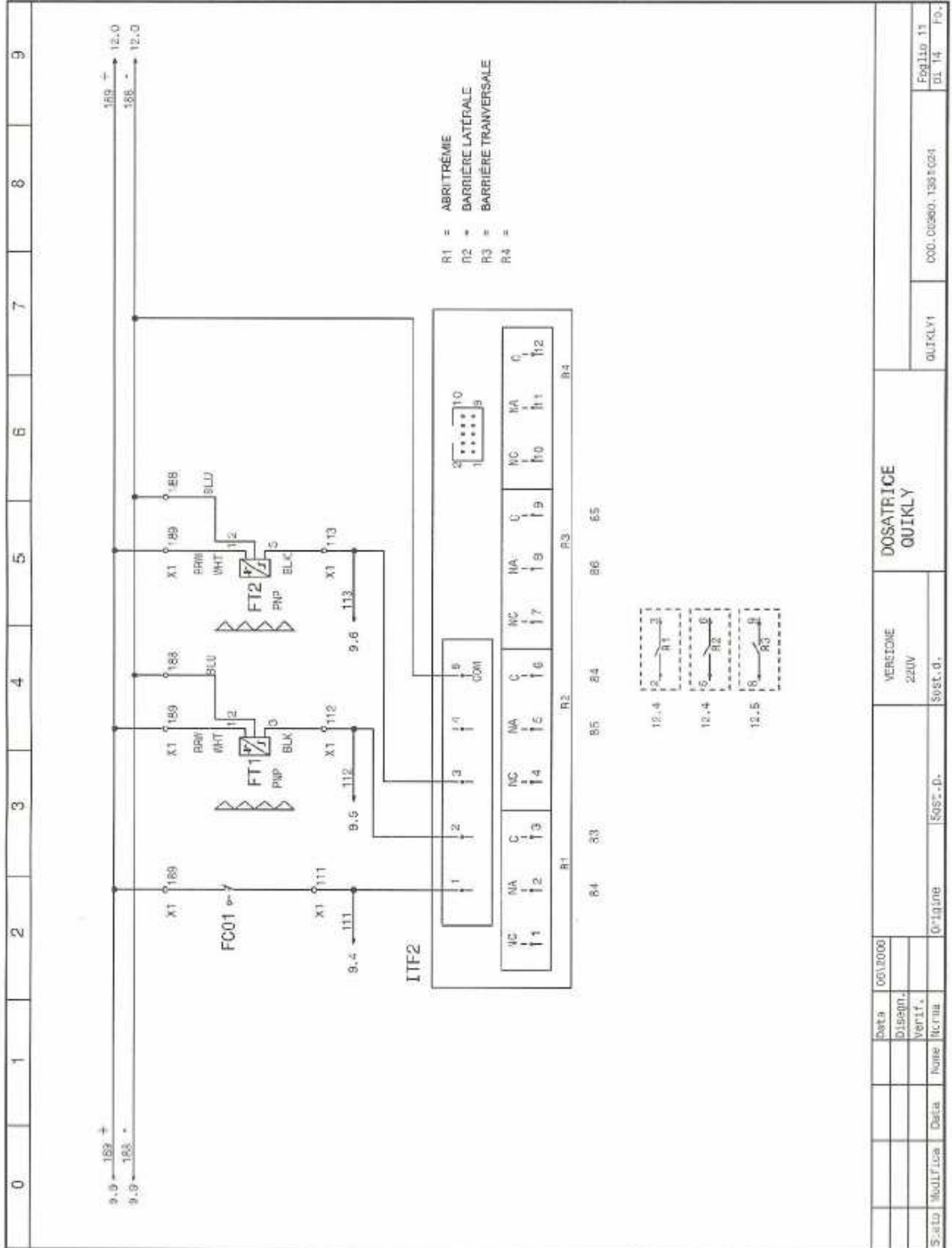


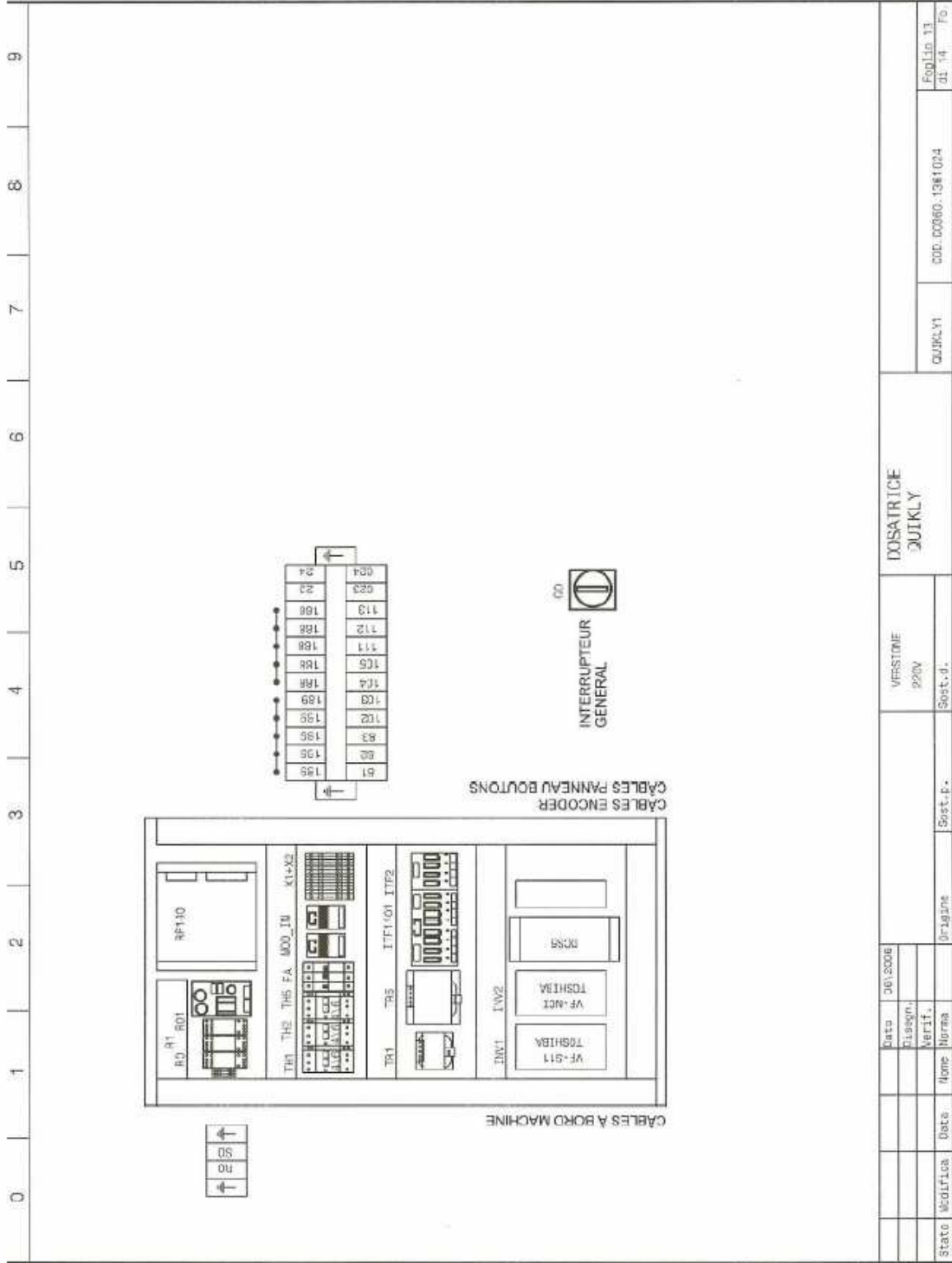
Statut	Modif-ica	Date	Modif.	Origine	Syst. f.	Version	DOSATRICE QUICKLY		QUICKLY	CDI.00060.1361024	Emp. 13. 5	Di. 14	F0
						220V							
		06/2000											

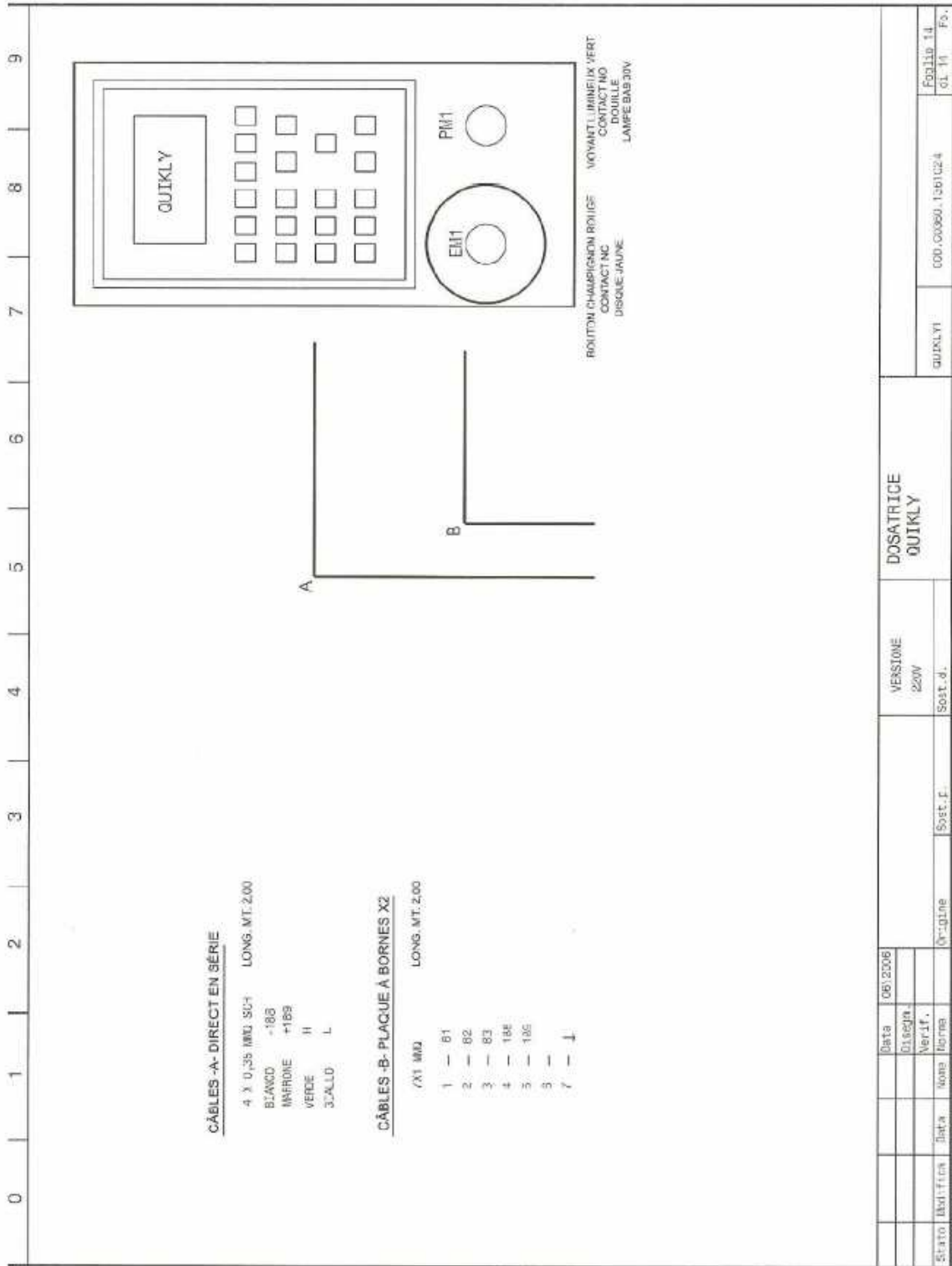




0	1	2	3	4	5	6	7	8	9																				
<table border="1"> <tr> <td>Statco</td> <td>Microfoca</td> <td>Data</td> <td>None</td> <td>Norma</td> <td>0r3g.pne</td> <td>Statco f.</td> <td colspan="2"> VERSIONIE 220V Statco f. </td> <td> DOSATRICE QUIKLY </td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td> QUIKLY1 COD.00360.13E1034 </td> <td> F09110 8 dt. 14 F3 </td> </tr> </table>										Statco	Microfoca	Data	None	Norma	0r3g.pne	Statco f.	VERSIONIE 220V Statco f.		DOSATRICE QUIKLY									QUIKLY1 COD.00360.13E1034	F09110 8 dt. 14 F3
Statco	Microfoca	Data	None	Norma	0r3g.pne	Statco f.	VERSIONIE 220V Statco f.		DOSATRICE QUIKLY																				
								QUIKLY1 COD.00360.13E1034	F09110 8 dt. 14 F3																				







DISTRIBUTRICE		DISTRIBUTRICE		DISTRIBUTRICE	
QUKLY		QUKLY		QUKLY	
001.00360.1361024		001.00360.1361024		001.00360.1361024	
Foglio 1/1		Foglio 1/1		Foglio 1/1	
01.1/1		01.1/1		01.1/1	
Fs.		Fs.		Fs.	
VERSIONE		VERSIONE		VERSIONE	
220V		220V		220V	
Sost. d.		Sost. d.		Sost. d.	
Sost. f.		Sost. f.		Sost. f.	
Data		Data		Data	
06/2006		06/2006		06/2006	
Disegn.		Disegn.		Disegn.	
Verif.		Verif.		Verif.	
Data		Data		Data	
Nome		Nome		Nome	
Origine		Origine		Origine	



VUE ECLATEE



TABLEAU 1



TABLEAU 2



TABLEAU 2

Pos.	Code	Q.té	Description	Producteur
1	31710007	1	CAME MICRO GRILLE DE PROTECTION TREMIE	
2	33200010	1	GRILLE DE PROTECTION TREMIE EN ACIER INOX AISI 304	
3	33820024	1	TREMIE EN ACIER INOX AISI 304 SP.15/10	
4	DADOM10	2	ECROU DE FIXAGE TREMIE M10	
5	VCT50	2	VOLANT VCT50 BM10	
6	600DA004	2	CATADIOPTRIQUE DATALOGIC R1 D. 23	
7	32458	1	VOLANT L.652/80 B M10	
8	600DAS51	2	PHOTOCELLULE DATALOGIC S51-PA-2-A00-PK	
9	101515	3	ECROU DE FIXAGE MOULE 10x15x15	
10	DADOM8	1	ECROU BORGNE M8	



TABLEAU 3a/3b



TABLEAU 3a



Tab **TABLEAU 3b**



TABLEAU 3a/3b

Pos.	Code	Q.tè	Description	Producteur
1	55405034	4	PALIER	
2	/	1	FLASQUE	
3	/	1	JOINT OR FLASQUE	
4	/	1	ROULEAU PRIMAIRE	
5	/	1	ROULEAU SECONDAIRE	
6	/	1	MOULE PIVONTANT	
7	32430012	1	SUPPORT TETE SUPERIEUR GAUCHE EN PET	
8	32500002	1	SUPPORT TETE SUPERIEUR DROIT EN PET	
9	32220012	1	GLISSIERE MOBILE	
10	DAM10	3	ECROU M10 H17	
11	/		PIVOT DE SUPPORT	
12	33710006	1	SUPPORT TETE	
13	/		GICLEURS	

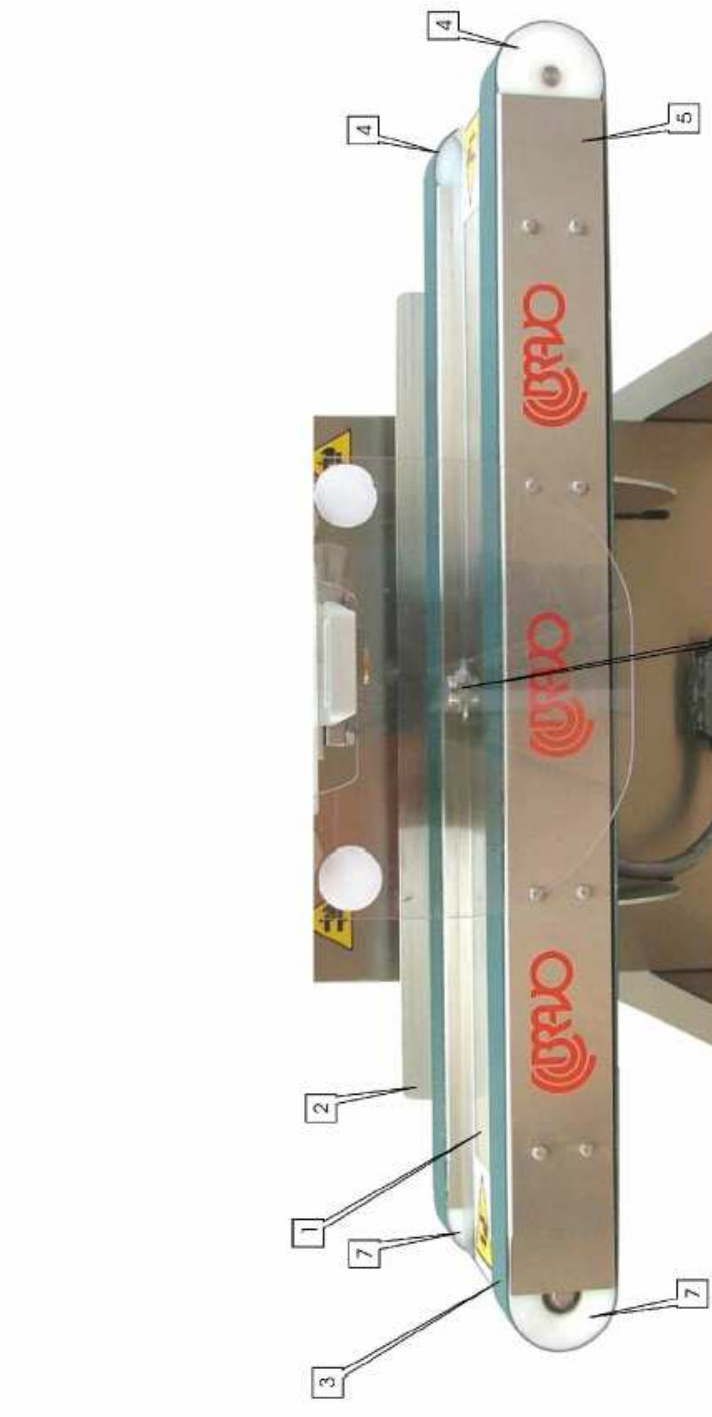


TABLEAU 4



TABLEAU 4

Pos.	Code	Q.tè	Description	Producteur
1	32950038	1	COUVERTURE CONVOYEUR EN ACIER INOX	
2	32440052	1	GLISSIERE PLAQUES	
3	EM120/2	2	RUBAN EM120/2 0+0.5 GMS sv.2.320 x 80	
4	31200004	2	POULIE FIXE POSTERIEURE	
5	32440061	2	FACE LATERALE CONVOYEUR	
6	/	1	CAPTEUR PLAQUES	
7	3120005	2	POULIE FOLLE ANTERIEURE	

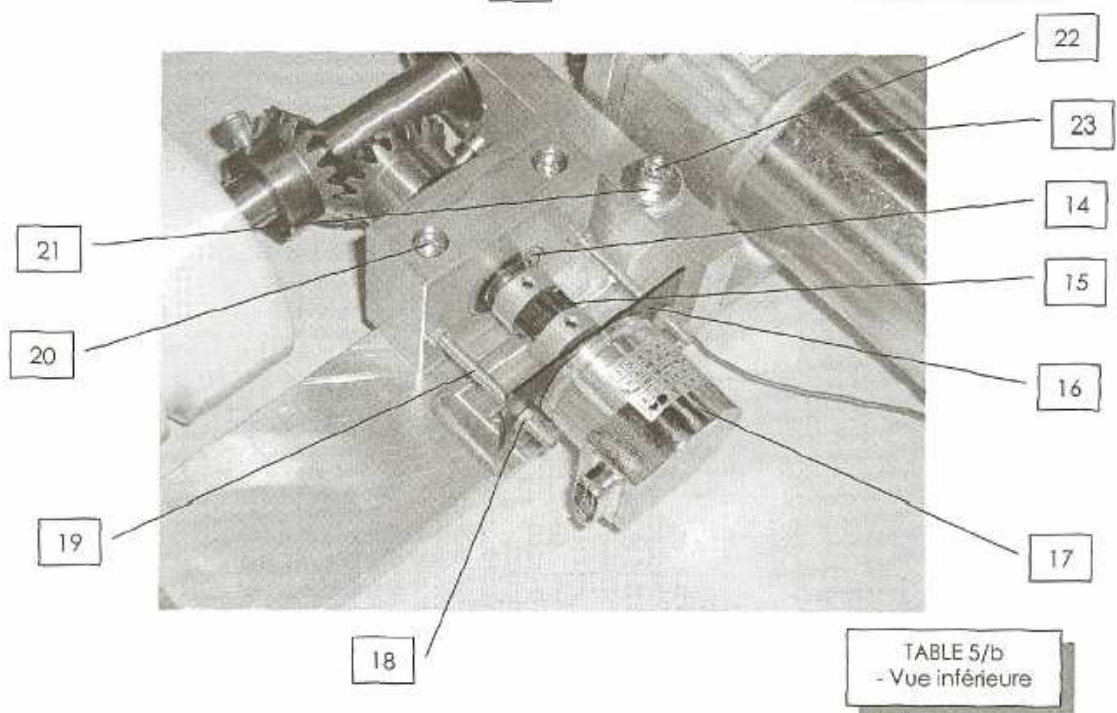
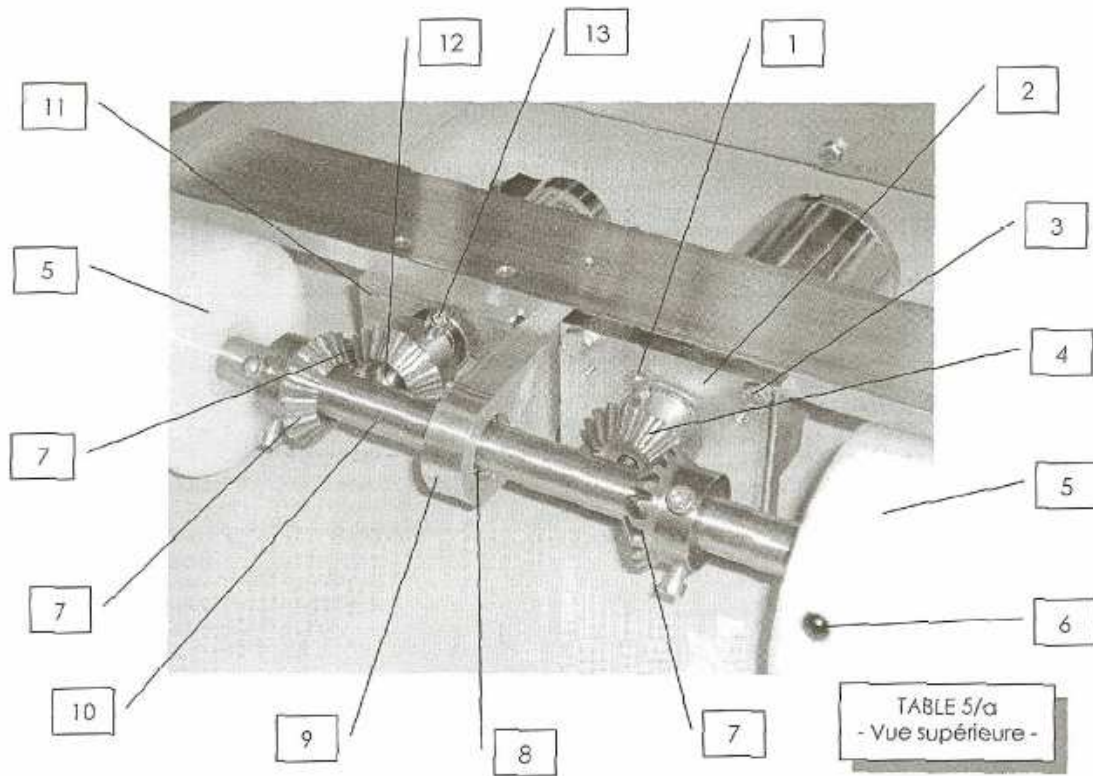




TABLEAU 5a/ 5b

Pos.	Code	Q.té	Description	Producteur
1	VI5X16	2	VIS 5x16 GALVANISEE	
2	32400189	1	PLAQUE SUPPORT MOTEUR	
3	55405026	2	PALIER 6001 2RS	
4	314400091	1	COUPLE CONIQUE M=27 Z=20 FORO Ø 8 mm	
5	31200004	2	POULIE FIXE POSTERIEURE	
6	GR10X35	2	GRAIN PLAT 10x35	
7	314400081	3	COUPLE CONIQUE M=27 Z=20 FORO Ø 17 mm	
8	55405030	1	PALIER 6003.2RS	
9	32410028	1	SUPPORT PALIER	
10	30000114	1	ARBRE TRACTION EN ACIER INOX AISI 304	
11	32400188	1	SUPPORT ENCODER	
12	30010046	1	PIVOT ENCODER	
13	VI5X12	6	VIS TCCE 5x12 GALVANISEE	
14	55405026	2	PALIER 6001 2RS	
15	M115	1	JOINT ELASTIQUE POUR ENCODER	
16	32280002	1	PLAQUE SUPPORT ENCODER	
17	28282B7	1	ENCODER HOHNER 28282B7/500	
18	DAM4	6	ECROU M4 GALVANISE	
19	ASTAM4	2	BARRE FILETEE GALVANISEE M4 60 mm	
20	VI6X50	2	VIS TCCE 6x50 GALVANISEE	
21	RON6	1	RONDELLE PLANE diam. 6 mm MAJOREE GALVANISEE	
22	VI6X50	1	VIS TCCE 6x50 GALVANISEE	
23	80835	1	MOTEUR CROUZET 80835.0 RAP. 61.25 24V	

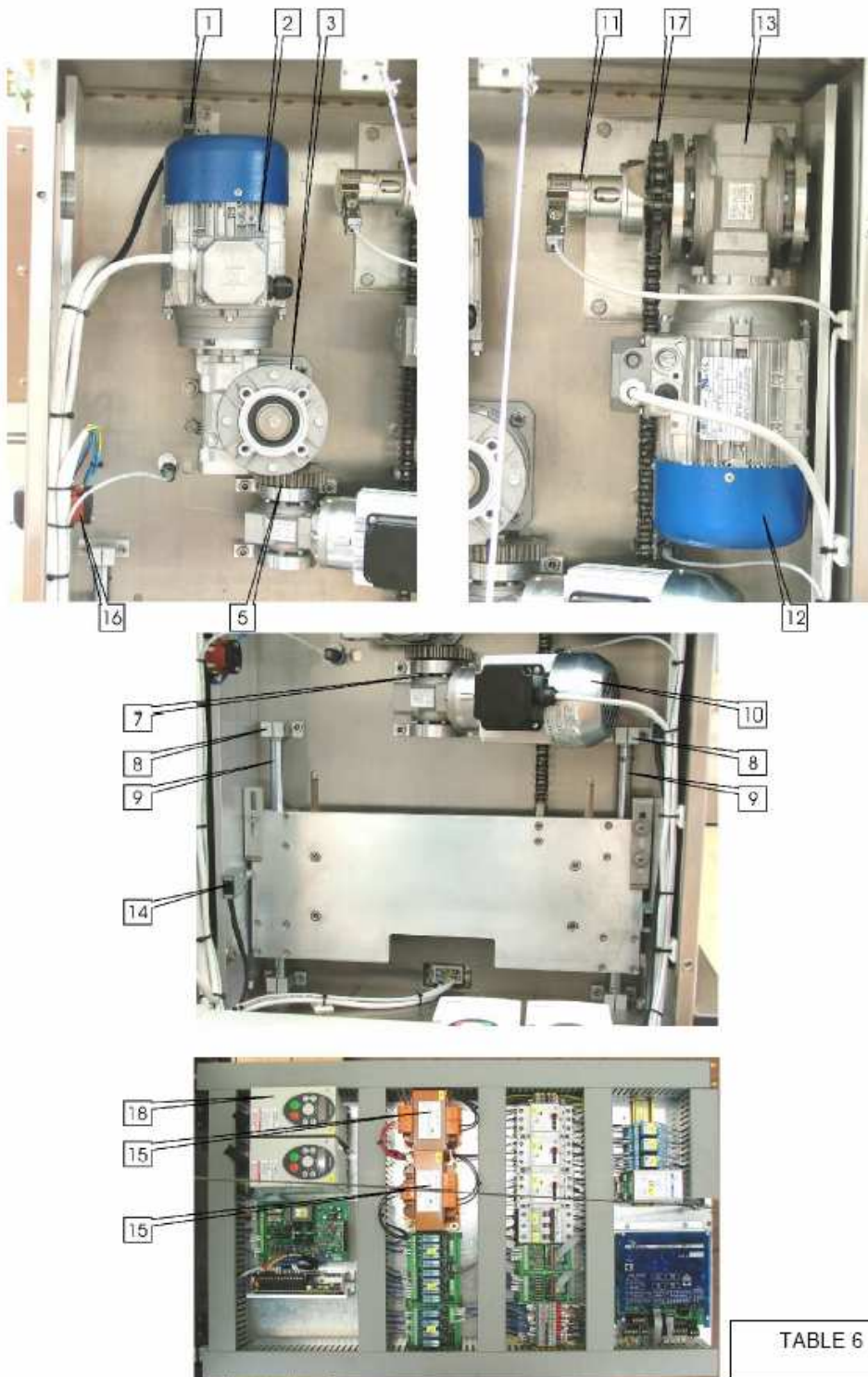


TABLE 6



TABLEAU 6

Pos.	Code	Q.té	Description	Producteur
1	46112	1	CAPTEUR	
2	G71	1	MOTEUR G71 4P B5	
3	RMI50	1	REDUCTEUR MOTEUR RMI50 F1	
5a	31400047	1	ENGRENAGE FOU	
5b	30010045	1	ARBRE ENGRENAGE FOU	
7	2100321821	1	REDUCTEUR MOTEUR RMI 28/P	
8	30100197	1	SUPPORT BARRE DE GLISSEMENT	
9	30200035	1	BARRE DE GLISSEMENT	
10	AV60A	1	MOTEUR (M5) AV60A 3000G 170VA	
11	10R10A62	1	DYNAMO TACHYMETRIQUE (D2) DC10R -	
12	66M40F9011	1	MOTEUR (M2) MP66MK40 bride	
13	RMI40	1	REDUCTEUR MOTEUR (M2) RMI40 F2	
14	SI12CE4	1	CAPTEUR TABLE (S3) SI12CE4PNPNO	
15	TM630	2	TRANSFORMATEUR (TR2) TM.630 VA	
16	VB827500	1	COUVERTURE INTERRUPTEUR	
17	/	1	Catena	
18	/	2	Inverter	