



**METTLER TOLEDO**

**SOLO<sup>®</sup> XL**  
**L'Emballeuse**  
**Automatique**  
Guide de  
Référence  
Rapide

64081845  
R00





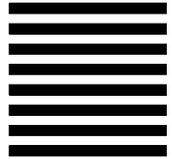
PLIEZ D'ABORD CETTE PARTIE



PORT PAYE PAR  
LE DESTINATAIRE  
POUR UN ENVOI  
AUX ETATS-UNIS

**BUSINESS REPLY MAIL**

FIRST CLASS PERMIT NO. 414 COLUMBUS, OH



POSTAGE WILL BE PAID BY ADDRESSEE

Mettler-Toledo, LLC  
Retail Quality Manager - MTWR  
P.O. Box 1705  
Columbus, OH 43216  
USA



Joint avec la bande.

---

# Table des Matières

<b>Consignes de Sécurité .....</b>	<b>2</b>
<b>Panneau de Commande .....</b>	<b>3</b>
<b>Mise en route de l'Emballeuse.....</b>	<b>4</b>
<b>Changez le Programme.....</b>	<b>5</b>
<b>Plateaux de Chargement .....</b>	<b>6</b>
<b>Quand Les Codes de Statut Apparaissent.....</b>	<b>7</b>
<b>Température de la Courroie Chauffante.....</b>	<b>7</b>
<b>Installation du Rouleau de Film .....</b>	<b>8</b>
<b>Nettoyage Quotidien.....</b>	<b>10</b>
<b>Recherche de pannes .....</b>	<b>16</b>
<b>Référence des Plateaux XL-13.....</b>	<b>17</b>
<b>Référence des Plateaux XL-11 .....</b>	<b>18</b>
<b>Codes du Statut .....</b>	<b>19</b>

# Consignes de Sécurité

	 <b>ATTENTION</b>
	POUR ASSURER UNE PROTECTION CONTINUE CONTRE UNE DÉCHARGE ÉLECTRIQUE, BRANCHEZ UNIQUEMENT SUR UNE PRISE CORRECTEMENT RELIÉE À LA TERRE. NE RETIREZ PAS LE CONTACT DE TERRE

	 <b>ATTENTION</b>
	DÉBRANCHEZ TOUT COURANT DE CETTE UNITÉ AVANT DE RETIRER LE FUSIBLE OU DE COMMENCER L'ENTRETIEN.

**LISEZ** ce manuel AVANT d'opérer ou d'entretenir cet équipement.

**SUIVEZ** attentivement ces instructions.

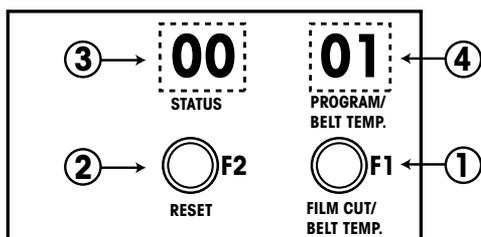
**CONSERVEZ** ce manuel pour de futures références.

**NE PAS** laisser du personnel non qualifié manipuler, nettoyer, inspecter, entretenir, réparer ou toucher à cet équipement.

**DÉBRANCHEZ TOUJOURS** cet équipement du courant d'alimentation avant de nettoyer ou d'exécuter l'entretien.

**APPELEZ METTLER TOLEDO** pour des pièces détachées, des renseignements et le service entretien.

# Panneau de Commande



①

## Bouton F1

- Utilisé pour couper le film
- Dans le mode de configuration, utilisé pour changer le Programme de l'Emballeuse et la température de la Courroie Chauffante

②

## Bouton F2

- Remet à zéro la machine (Prudence ! Le fait d'appuyer sur ce bouton déclenche un auto-test).
- Dans le mode de configuration, utilisé pour changer le Programme de l'Emballeuse et la température de la Courroie Chauffante

③

## Affichage du Statut

- Indique les Codes du Statut de la machine

④

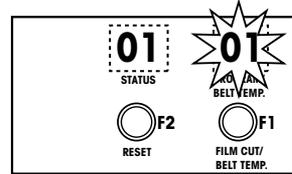
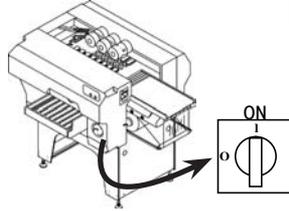
## Affichage du Programme/ Température de la Courroie

- Affiche normalement le Numéro du Programme de l'Emballeuse
- Affiche la Température de la Courroie Chauffante dans le mode de configuration

# Mise en route de l'Emballeuse

## Action l'Opérateur Panneau

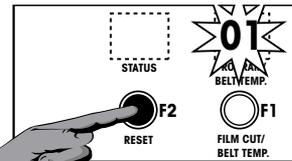
Tournez l'interrupteur marche-arrêt de la position **0** (off) à **I** (on) pour mettre sous tension.



- L'affichage du Statut montre 01
- L'affichage "PROGR./TEMP. COURROIE" clignotera.

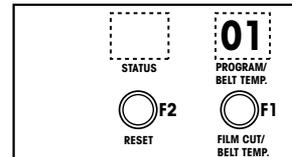
Appuyez sur le bouton **F2** pour remettre à zéro la machine.

Lors de l'auto-test, les convoyeurs de la machine sont en mouvement. Éloignez-vous de la machine pendant le test. Ne posez aucun matériel sur les Courroies d'Alimentation pendant que la machine effectue le test.



- La machine démarre un auto-test.
- L'affichage du statut disparaîtra.
- L'affichage "PROGR./TEMP. COURROIE" continu à clignoter.

Attendez que la Courroie Chauffante atteigne la température spécifiée.

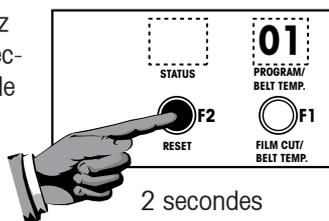


- Lorsque l'affichage "PROGR./TEMP. COURROIE" s'arrête de clignoter, la machine est prête à emballer.

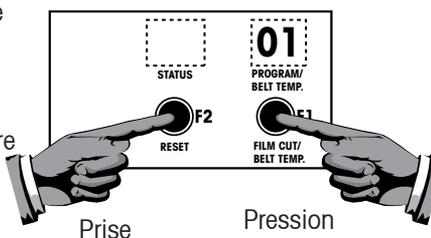
# Changez le Programme

## Action l'Opérateur Panneau

Appuyez et maintenez pendant plus de 2 secondes le bouton **F2** de Remise à zéro.



Tout en maintenant le bouton **F2** de Remise à zéro, choisissez le nouveau programme en appuyant sur le Bouton **F1** de Coupure Film/Temp. Courroie jusqu'à ce le numéro souhaité du programme s'affiche.



## Programme

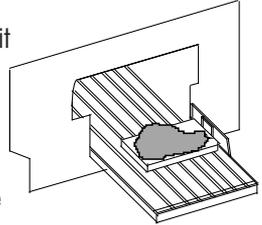
	Programme	
01	<b>Emballage le plus tendu</b>	Plateaux normaux. Si la hauteur du plateau est inférieure à 76 mm.
03	<b>Emballage Standard</b>	De plus grands plateaux. Si la hauteur du plateau est supérieure à 76 mm.
05	<b>Tension réduite</b>	Moins de tension que le programme 3. Si la hauteur du plateau est supérieure à 76 mm ou ou plateaux moins stables.
31	<b>Plateaux noirs</b>	Plateaux noirs standard.
41	<b>Plateaux noirs</b>	Plateaux noirs non-visqueux ou réutilisés.
19	<b>Aucun film</b>	Pesez et appliquez l'étiquette seulement.

# Plateaux de Chargement

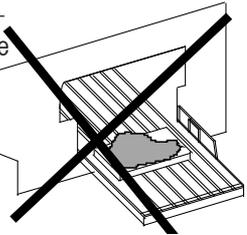
## Action l'Opérateur Panneau

Les plateaux doivent être suffisamment rigides, et le produit doit être contenu à l'intérieur du plateau.

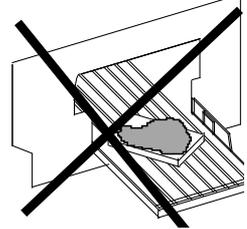
Pour commencer l'emballage, posez le plateau sur la Courroie d'Alimentation et contre le Contacteur de Mise en route.



Les plateaux doivent être positionnés contre le Contacteur de Mise en route pour démarrer l'emballage. Laissez les courroies s'arrêter avant de poser le plateau suivant.



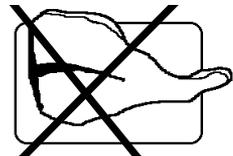
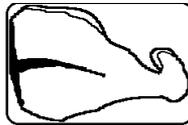
Les plateaux doivent être alignés à angle droit avec le convoyeur d'alimentation.



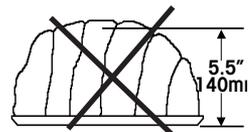
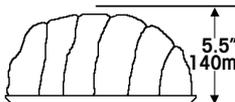
### Correct

### Incorrect

Le produit doit être contenu à l'intérieur du plateau.



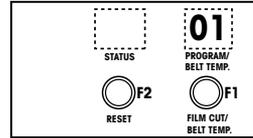
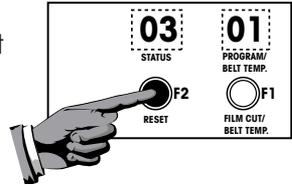
La hauteur doit être inférieure à 5.5" (140 mm).



# Quand Les Codes de Statut Apparaissent

Consultez le tableau du Code du Statut dans le chapitre intitulé Recherche de pannes.

Quand une erreur se produit, arrêt de la machine, l'affichage du Statut montre le code d statut. Corrigez la cause de l'erreur, puis appuyez sur le bouton **F2** de Remise à zéro pour remettre en marche.



- L'affichage du statut disparaîtra.
- La machine est prête à emballer.

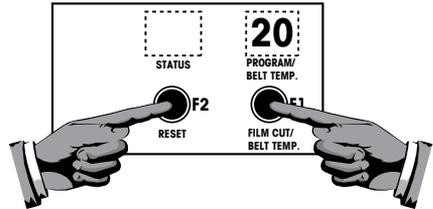
# Température de la Courroie Chauffante

00 to 30

- 00 Chauffage Coupé
- 01 78°C (172°F)
- 02 81°C (178°F)  
up to
- 30 165°C (329°F) Max

**Chaque étape = 3°C (5.5°F)**

Pour changer la température de la Courroie Chauffante, appuyez et maintenez pendant plus de 2 secondes le bouton F1. Tout en maintenant le bouton F1, choisissez la nouvelle température en appuyant sur le Bouton F2 jusqu'à ce que le réglage de la température souhaitée s'affiche.



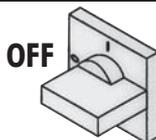
La fourchette recommandée de la température se situe entre 18-20.

- 18 = 122°C (251°F)
- 20 = 128°C (262°F)

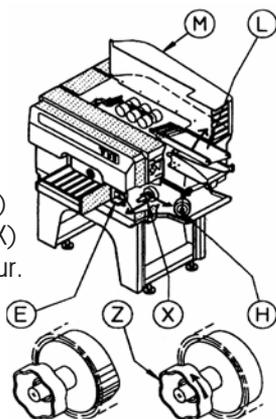
# Installation du Rouleau de Film

## Action l'Opérateur

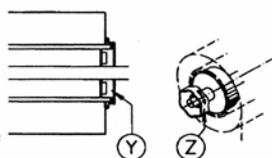
- Tournez l'Interrupteur Principal Marche-Arrêt sur **0** (OFF).



- Ouvrez le couvercle supérieur (M).
- Soulevez la courroie chauffante (L) à l'aide de la poignée. Attention, la Courroie Chauffante peut être chaude !
- Débloquez la Bobine (H) en déplaçant le loquet (X) en direction de l'opérateur. Pivotez la Bobine vers l'extérieur.
- Tenez la Bobine et faites tourner le pignon (Z) en sens inverse des aiguilles d'une montre pour libérer le Blocage de la Bobine.



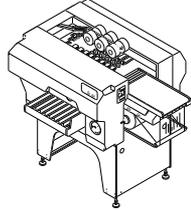
- Glissez le rouleau de film sur la Bobine jusqu'à ce que le bord du rouleau s'engage dans le disque de référence de l'armature (Y) à l'arrière de la machine sur la Figure 3-3. Il sera peut être nécessaire de soulever le rouleau de film à l'arrière pour positionner correctement l'armature.
- Faites tourner le pignon (Z) dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'au blocage.



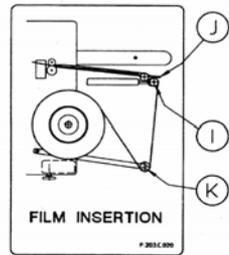
# Installation du Rouleau de Film (continué)

## Action l'Opérateur

- Tirez le Loquet de la Bobine en direction de l'opérateur et pivotez la Bobine de nouveau dans sa position de marche jusqu'à son blocage.



- Insérez le film en dessous de la Barre Mobile (K), au-dessus des rouleaux incurvés (I), dans la pièce de pliage du film (J), et au-delà du distributeur. La Ficelle de Dissipation de l'Électricité Statique est posée en travers au-dessus du rouleau de film.



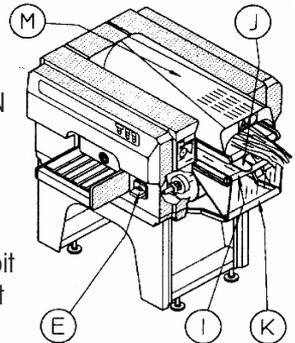
- Remettez dans sa position de marche la Courroie chauffante en l'abaissant doucement. Ne la posez pas brutalement car ceci pourrait modifier l'alignement et engendrer des problèmes d'emballage. Tirez environ 1 mètre (3 pieds) de film jusqu'à ce qu'il s'élargisse.

- Abaissez le Couvercle Supérieur (M) de nouveau dans sa position de marche.

- Tournez l'Interrupteur Marche-Arrêt (E) sur ON (à la position I).

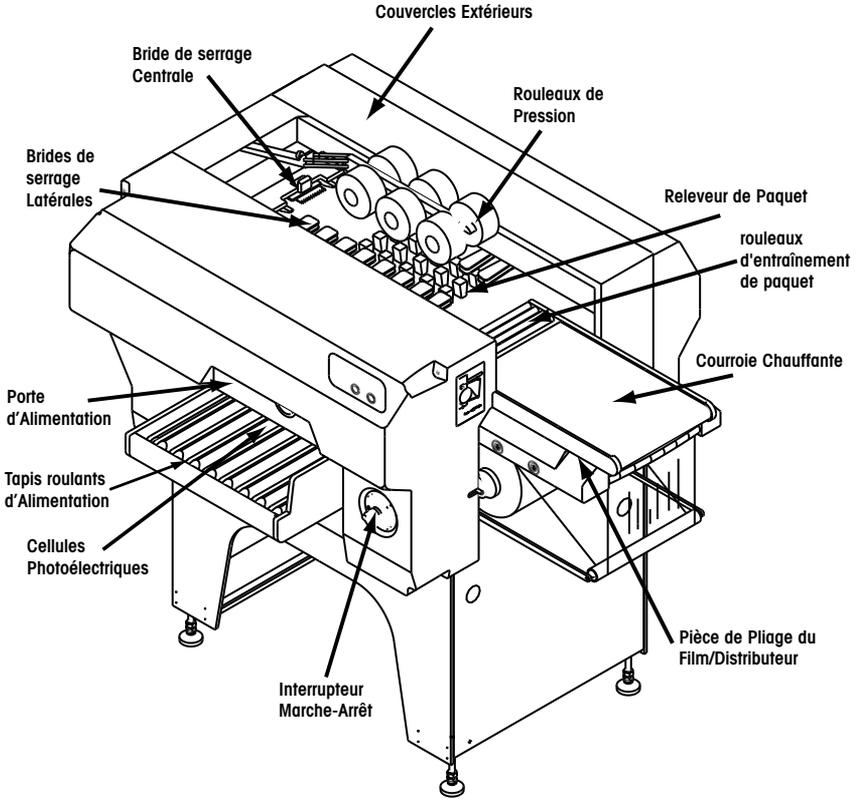
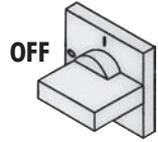
- Appuyez et maintenez le Bouton F1 de Coupure Film/Temp. Courroie jusqu'à ce que le film soit coupé. Retirez l'excédent de film.

- Le modèle 645 est maintenant prêt à emballer des paquets.

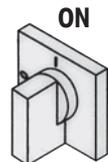


# Nettoyage Quotidien

**Attention !  
Eteindre l'appareil  
avant de nettoyer !**



**Important !  
Après avoir terminé le  
nettoyage, remettre  
l'appareil en marche.**



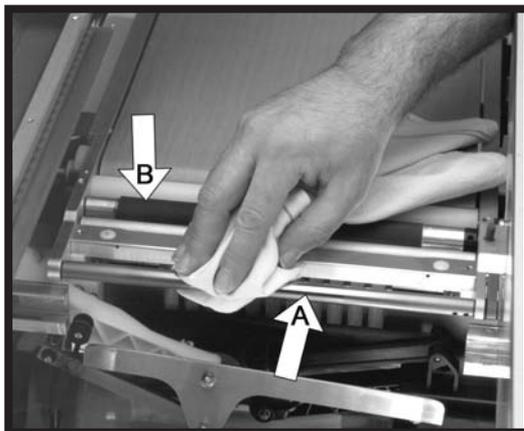
## Nettoyage Quotidien

Nettoyer la courroie chauffante avec un chiffon doux imbibé d'eau chaude.

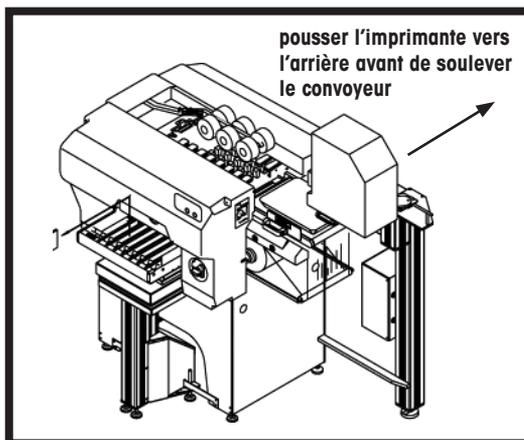
Attention ! La courroie peut être très chaude ! Laisser refroidir avant de procéder au nettoyage.



Nettoyer le rouleau de déroulement de la pellicule (A) avec un chiffon imbibé d'alcool (de préférence) ou d'eau chaude. Nettoyer le rouleau de caoutchouc (B) avec un chiffon humide. Enlever tous débris si nécessaire.



Si vous possédez un appareil Combo, pousser l'imprimante vers l'arrière avant de soulever le convoyeur.



## Nettoyage Quotidien

Soulever le convoyeur par la poignée pour accéder au distributeur et aux plioirs. **Attention, la courroie peut être chaude.** Nettoyer le distributeur, les plioirs, de même que les rouleaux incurvés avec un chiffon humide.



Alors que le convoyeur est en position levée, nettoyer la bande de caoutchouc du distributeur avec un chiffon humide. Pour abaisser le convoyeur, le tenir par la poignée et le descendre délicatement.



Enlever tous débris de pellicule dessous la pince centrale si nécessaire. Nettoyer celle-ci avec un chiffon propre imbibé d'alcool (de préférence) ou d'eau chaude. Bien assécher avant de faire fonctionner.

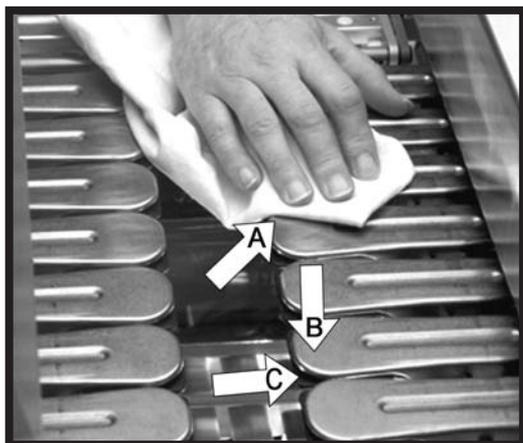


## Nettoyage Quotidien

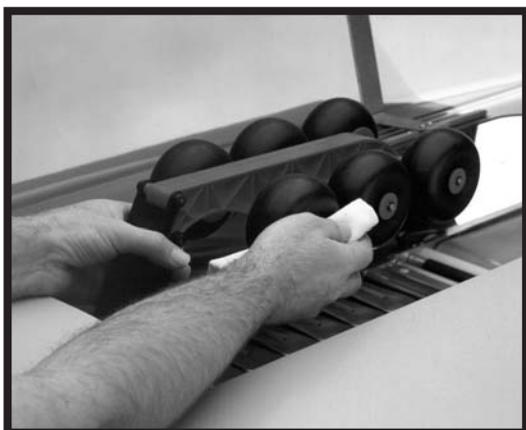
Nettoyer le rouleau de la pince centrale avec un chiffon humide. Enlever tous débris présents.



Nettoyer le dessus (A) des pincers d'étreinte avec un chiffon humide. Presser sur chacune (B) pour ouvrir et nettoyer le coussinet (C) avec un chiffon humide. Laisser sécher avant d'utiliser l'appareil.



Nettoyer les rouleaux de pression avec un chiffon humide. Enlever tous débris présents.



## Nettoyage Quotidien

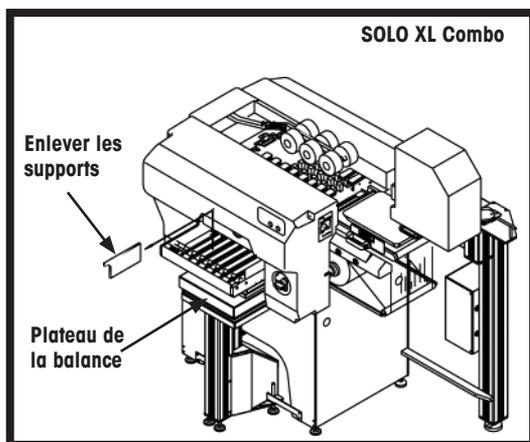
Soulever l'élévateur. Nettoyer les supports avec un chiffon humide. Enlever les débris présents.



Nettoyer les courroies d'entrée ainsi que la porte avec un chiffon humide. Essuyer les courroies et rouleaux pour enlever toute graisse et débris.



Si vous possédez un Combo, enlever les supports, puis le plateau de la balance en le soulevant et en tirant. Nettoyer le tout avec de l'eau chaude et du savon. Bien nettoyer les rainures. Replacer le tout.

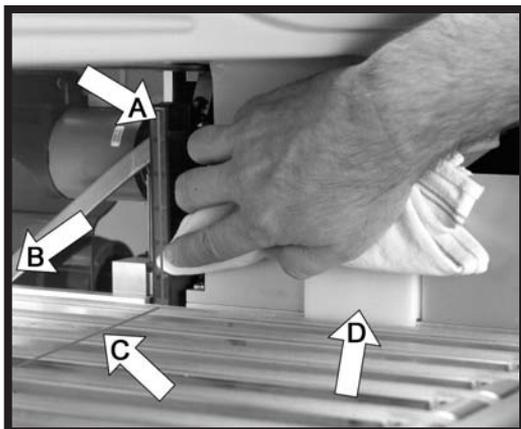


## Nettoyage Quotidien

Nettoyer les photocellules (A) et (B) verticales ainsi que les photocellules (C) horizontales avec un chiffon humide. **Ne pas utiliser de chiffon de papier ou autre matériel abrasif pouvant rayer la surface protectrice.**

Nettoyer l'interrupteur de départ (D) - sauf pour le Combo - avec un chiffon humide. Enlever tous débris présents. Ne pas utiliser d'objets acérés pour nettoyer le couvercle.

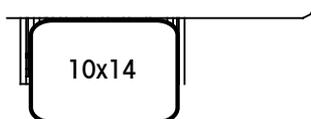
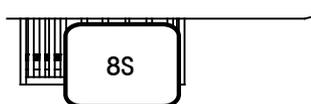
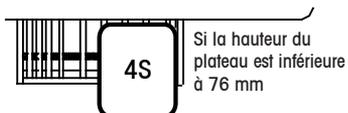
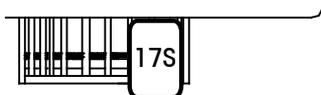
Nettoyer les surfaces extérieures avec un chiffon humide.



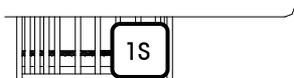
# Recherche de pannes

Symptômes	Cause	Solution
Film déchiré ou Mauvais alignement du film.	Mauvais rouleau de film.	Remplacez le film avec un nouveau rouleau.
Plateaux laissés ouverts. Mauvais sur-emballage. Pas de sur-emballage.	Film sorti de la bride de serrage centrale.	Nettoyez la bride de serrage centrale et laissez sécher complètement.
	Film sorti des brides de serrage latérales.	Fin du rouleau de film. Remplacez le rouleau de film. Nettoyez les pattes à griffes de serrage latérales et laissez sécher.
Pas de prise de film.	Courroie chauffante pas en position fermée.	Soulevez et fermez de nouveau la courroie chauffante.
	Film mis en place incorrectement.	Positionnez de nouveau le film.
	Bride de serrage centrale encrassée.	Nettoyez la bride de serrage centrale et laissez sécher. Retirez tout débris.
	Film enroulé autour du rouleau de film du distributeur.	Retirez tout film ou débris du rouleau de film du distributeur.
Erreur 61 affichée pour les plateaux emballés normalement.	Patinage des courroies d'alimentation.	Nettoyez et séchez les courroies d'alimentation.
Erreur 99	Cellules photoélectriques sales.	Nettoyez les cellules photoélectriques.
Sur-emballage court	Rouleaux encrassés sur la courroie chauffante.	Nettoyez les rouleaux sur la courroie chauffante.

# Référence des Plateaux XL-13



# Référence des Plateaux XL-11



Si la hauteur du plateau est inférieure à 76 mm



Si la hauteur du plateau est supérieure à 76 mm



Si la hauteur du plateau est inférieure à 76 mm



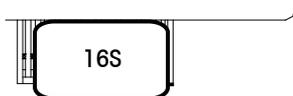
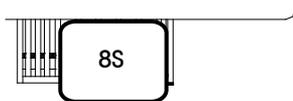
Si la hauteur du plateau est supérieure à 76 mm



Si la hauteur du plateau est inférieure à 76 mm



Si la hauteur du plateau est supérieure à 76 mm



## Codes du Statut

Code	Description	Action
<b>00</b>	Fin de l'urgence O3.	Appuyez sur le bouton F2 de remise à zéro.
<b>01</b>	En attente de commencer le Programme.	Appuyez sur le bouton F2 de remise à zéro.
<b>03</b>	Arrêt de sécurité provoqué par l'ouverture de la porte d'alimentation ou du couvercle supérieur.	Libérez la porte d'alimentation. Rabattez le couvercle supérieur. Appuyez sur le bouton F2 de remise à zéro.
<b>04</b>	Arrêt de sécurité provoqué par l'ouverture de la porte d'alimentation ou du couvercle supérieur	Libérez la porte d'alimentation. Rabattez le couvercle supérieur. Appuyez sur le bouton F2 de remise à zéro.
<b>06-54</b>	Erreurs internes dans la machine.	Retirez tout débris ou paquet de la machine. Appuyez sur le bouton F2 de remise à zéro. Si le problème persiste, appelez pour la réparation.
<b>60</b>	Double paquet ou plateau introduit trop vite. - ou - Cellules photoélectriques sales ou obstruées.	Introduisez les plateaux uniquement lorsque les courroies sont à l'arrêt. Nettoyez les cellules photoélectriques. Si l'erreur persiste, appelez pour la réparation.
<b>61</b>	Paquet trop long.  Cellules photoélectriques sales ou obstruées.  Rouleaux/Courroies d'alimentation encrassés.	Le plateau dépasse les dimensions max. Tournez le plateau à 90°.  Nettoyez les cellules photoélectriques.  Nettoyez les Rouleaux/Courroies d'alimentation. Si l'erreur persiste, appelez pour la réparation.

## Codes du Statut

Code	Description	Action
<b>62</b>	Paquet trop petit. --or--  Cellules photoélectriques sales ou obstruées.	Le plateau dépasse les dimensions max. Tournez le plateau à 90°.  Dégagées ou nettoyez les cellules photoélectriques. Si l'erreur persiste, appelez pour la réparation.
<b>63</b>	Les cellules photoélectriques activé; aucun paquet.	Nettoyez les cellules photoélectriques. Appuyez sur le bouton F2 de remise à zéro. Si le problème persiste, appelez pour la réparation.
<b>65</b>	Cellules photoélectriques non activées.  Contacteur de mise en route appuyé sans paquet sur les courroies d'alimentation.	Le paquet n'a pas atteint les Cellules photoélectriques.  Placez de nouveau le plateau sur le convoyeur d'alimentation. Si l'erreur persiste, appelez pour la réparation.
<b>66</b>	Contacteur de mise en route continuellement activé.	Vérifiez le fonctionnement mécanique du Contacteur de mise en route. Si l'erreur persiste, appelez pour la réparation.
<b>67</b>	Paquet positionné incorrectement sur le contacteur de mise en route.	La première cellule photoélectrique horizontale n'a pas été activée. Placez de nouveau le plateau sur le convoyeur d'alimentation. Si l'erreur persiste, appelez pour la réparation.
<b>71-78</b>	Erreur interne de la machine.	Appuyez sur le bouton F2 de remise à zéro. Si l'erreur persiste, appelez pour la réparation.
<b>99</b> <b>clignote</b>	Mauvais fonctionnement des multiples cellules photoélectriques.	Vérifiez et nettoyez les cellules photoélectriques. Appuyez sur le bouton F2 de remise à zéro. Si l'erreur persiste, appelez pour la réparation.



## **METTLER TOLEDO**

1900 Polaris Parkway  
Columbus, Ohio 43240

©2012 Mettler-Toledo, LLC  
METTLER TOLEDO®, SOLO® est une Marque déposée de  
Mettler-Toledo, LLC

P/N 64081845



64081845