

MANUEL D'INSTRUCTION

MASTER EVOLUTION



***LES PRESSES MASTER EVOLUTION, ONT ÉTÉ CONÇUES POUR LA
POSE DE TRANSFERTS DE TOUTES QUALITÉS.***

***CE MATÉRIEL A ÉTÉ TESTÉ DANS NOS ATELIERS POUR OBTENIR
UNE GARANTIE DE 1 AN
CONTRE TOUT VICE DE FABRICATION.***



**7 bis, Impasse Denis Dulac
94700 MAISONS-ALFORT
FRANCE**

Tél. : 33 (0)1.43.68.06.13 - Fax : 33 (0)1.43.68.66.09

Email : promattex@promattex.com

Site Web : www.promattex.com

CONDITIONS DE GARANTIE

- La période de garantie débute le jour de la mise en service du matériel chez l'utilisateur, pour une durée de 1 an soit environ 2000 heures.
- La garantie est strictement limitée à nos matériels, contre les défauts de matière et d'exécution à charge pour l'acheteur de prouver les dits défauts.
- Notre responsabilité est limitée à l'obligation de rectifier ou de remplacer gratuitement les pièces reconnues défectueuses par notre société, sans qu'il puisse nous être réclamée aucune indemnité pour quelque cause que ce soit.
- Les pièces remplacées au titre de la garantie :
 - Restent notre propriété.
 - Font l'objet d'une facturation de dépôt.

Un avoir d'annulation est déclenché dès le retour des pièces défectueuses. Le retour devra survenir UN MOIS MAXIMUM après l'intervention.

LA GARANTIE NE COUVRE PAS :

- Les fournitures périssables du commerce telles que :
Fusibles, ampoules, transformateurs, joints, flexibles, habillages...
- Les fournitures n'étant pas notre fabrication, elles subissent la garantie de leur fabricant.

LA GARANTIE NE S'APPLIQUE PAS :

- Aux remplacements, ni aux réparations qui résultent de l'usure normale des appareils et machines, des détériorations ou accidents provenant de négligences, défaut de surveillance ou d'entretien, d'utilisation incorrecte ou de modifications sans notre accord écrit.
- En cas de vice provenant de matière fournie par l'acheteur, ni d'une conception imposée par celui-ci.
- Aux réparations qui résulteraient des détériorations ou accidents survenus lors du transport.
- Aux opérations d'entretien et de réglages inhérents à l'utilisation de la machine, et indiqués dans la notice d'entretien, tels que les réglages d'intermédiaires, resserrage de tuyauterie etc.

**Pour tout renseignements techniques ou commande de pièces détachées :
N° de Tél. Direct : 01.43.68.06.13**

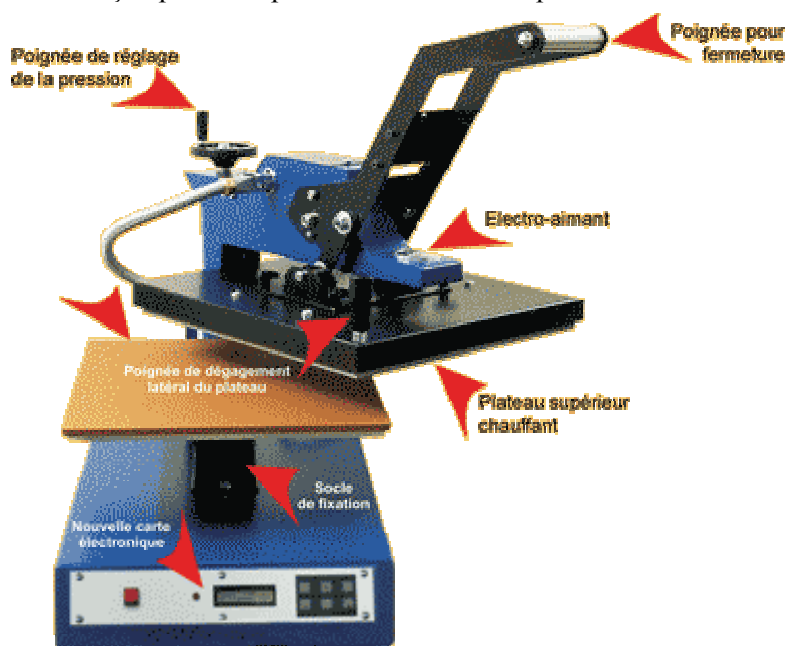
CARACTÉRISTIQUES

<u>PRESSE MASTER EVOLUTION</u>	
Poids	75 Kg
Hauteur	61 cm
Profondeur	75 cm
Largeur	47 cm
Dimension du plateau	40 x 45 cm
Alimentation électrique	220 V + Terre
Puissance	2250 W
Ampérage	10 A
Pression réglable de	0 à 0.9 g/cm ²
Régulateur électronique de température à affichage digital	
Précis à	+ / - 1°C
Réglable de	0 à 250°C
Minuterie électronique	
Précise à	+ / - 2%
Réglable de	1 à 250 Sec
Capacité de production	300 pc x jour

Document non contractuel : En fonction des progrès techniques, nous nous réservons le droit de modifier les caractéristiques de nos produits.

GÉNÉRALITÉS

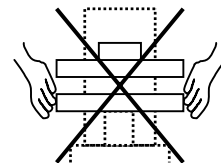
Cette presse a été conçue pour un opérateur travaillant en poste face avant.



INSTALLATION DE LA MACHINE



Ne pas manipuler la machine par les plateaux !



1° Déballer la machine de son carton.

2° Fixer la poignée arrière pour la sortir.

3° Visser la tige sur le volant de pression.

4° Placer votre presse sur une table stable et solide en la manipulant par son châssis, puis déverrouiller l'ouverture automatique.

5° Après avoir positionné le matériel sur son lieu d'exploitation, brancher électriquement la presse (220 Volt + Terre / 50 ou 60 Hertz).

SECURITÉ

CET APPAREIL EST CONÇU POUR ÊTRE UTILISÉ PAR UN SEUL UTILISATEUR

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIÉ

Cette presse à thermocoller a été conçue pour effectuer tous types de productions tout en respectant l'article L 233-5 du code du travail, pour assurer la sécurité de l'utilisateur.

SYMBOLES INTERNATIONAUX



ARRÊT



MARCHE



DANGER, AVERTISSEMENT



SURFACE CHAUDE



RISQUE D'ELECTROCUTION

* Vous trouverez la plupart de ces symboles sur les presses **PROMATTEX**.

SÉCURITÉ DU PERSONNEL



Eviter de toucher les parties chaudes de l'appareil pendant l'utilisation.



Lors d'un acte de manutention, s'assurer que l'opérateur ne risque rien en terme de brûlure, d'électrocution ou autres.



Effectuer une inspection quotidienne de la machine avant de démarrer la production.



Dans la zone entourant la machine, s'assurer de l'absence de toute personne avant de démarrer.



Si la machine ne fonctionne par correctement, couper immédiatement l'alimentation en énergie et rechercher la cause en vous aidant du chapitre « Maintenance » du manuel.



DISPOSITIF DE SÉCURITÉ SUR LA MACHINE

⚠ Les dispositifs de sécurité ne doivent pas être modifiés. Ils doivent être remontés en cas de dépose éventuelle pour la maintenance. Ils doivent être maintenus en place et en état lors du fonctionnement normal.

La **MASTER EVOLUTION Semi automatique** est une machine à action manuelle, c'est pourquoi, les risques pris par l'opérateur ne seront donc que la conséquence de ses actes. Cette presse n'est équipée que d'un arrêt du cycle sous forme d'un bouton poussoir rouge.

L'ARRÊT DU CYCLE

Situé à gauche de la face avant : si l'opérateur l'actionne lors du maintien en pressage, il met hors service la ventouse magnétique (électro-aimant). Le buzzer de la carte retentira et le plateau chauffant remontera automatiquement.

Pour vérifier le bon fonctionnement du dispositif de sécurité, effectuer l'arrêt du cycle périodiquement.

UTILISATION DE LA MACHINE

- La presse Master Evolution 2004 semi-automatique a été conçue pour la pose de transferts de toutes qualités pour de petites et moyennes séries.
- Ce matériel a été testé dans nos ateliers pour obtenir une garantie d'un an contre tout vice de fabrication. Les réglages effectués par nos techniciens en atelier ainsi que les sécurités implantées sur la machine ne doivent en aucun cas être modifiés. La société PROMATTEX se dégage de toutes responsabilités sur d'éventuels problèmes liés à dite machine dans le cas du non respect de cette mention.
- Avant de commencer toutes opérations de pressage, il est recommandé de lire attentivement les consignes de sécurité ainsi que la notice d'utilisation.
- La presse devra être utilisée par une personne habilitée et ayant été informée des risques pouvant être occasionnés par une mauvaise utilisation du matériel.

DESCRIPTIF DU CYCLE DE FONCTIONNEMENT

- L'opérateur devra mettre la machine sous tension en basculant l'interrupteur général qui se trouve sur le côté droit (l'écran s'allumera et indiquera les valeurs pré-réglées en atelier après un message d'accueil).
- Régler la température avec le clavier (à définir suivant le type de transfert).
- Régler le temps de pose avec le clavier (à définir suivant le type de transfert).
- Régler la pression grâce au volant situé sur la colonne (à définir suivant le type de transfert).
- Positionner l'article à marquer sur le plateau inférieur.
- Ajuster la feuille de transfert.
- Faire pivoter la tête de la presse en utilisant la poignée sur le plateau chauffant.
- Baisser le plateau chauffant en actionnant la poignée de descente.
- Lorsque le plateau sera en contact avec l'article, la minuterie prendra le relais et l'électro-aimant maintiendra le plateau en position basse.
- En fin de décompte, le plateau chauffant remontera automatiquement.
- Pivoter le plateau et retirer l'article.
- Recommencer l'opération (depuis le positionnement de l'article, si les réglages ne changent pas).

RÉGLAGES DE LA PRESSE

Ces paramètres doivent être programmés dans la carte électronique de contrôle au moyen du clavier situé sur la face avant de votre presse.

RÉGLAGE DE LA TEMPERATURE

- Appuyer sur la touche " ™ "
- Appuyer sur la touche "-" pour diminuer la valeur indiquée ou sur la touche "+" pour augmenter celle-ci.
- Appuyer sur la touche "OK" pour valider votre choix.

** Voir le manuel d'utilisation de la carte électronique jointe ci-après le manuel d'utilisation.*

RÉGLAGE DU TEMPS

- Appuyer sur la touche " ⌚ "
- Appuyer sur la touche "-" pour diminuer la valeur indiquée ou sur la touche "+" pour l'augmenter
- Appuyer sur la touche "OK" pour valider votre choix.

** Voir le manuel d'utilisation de la carte électronique jointe ci-après (page 13).*

RÉGLAGE DE LA PRESSION

La pression exercée par le plateau chauffant peut être modifiée suivant le besoin de l'utilisateur.

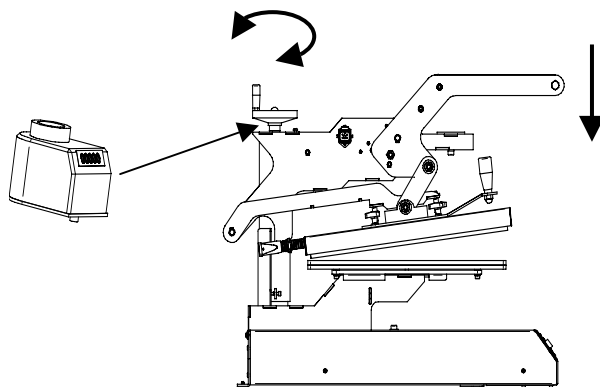
- Faire pivoter la potence pour que les plateaux soient l'un au-dessus de l'autre.
- Plaquer le plateau supérieur contre la mousse silicone.
- S'ils ne font pas contact (ou au contraire lorsqu'on doit trop forcer sur le levier), utiliser la poignée du volant situé au bout de la colonne :
 - En tournant dans le sens des aiguilles d'une montre vous descendez la potence donc augmentez la pression.
 - En tournant dans le sens inverse, vous montez la potence donc diminuez la pression.

OPTION : Indicateur de pression

Un boîtier positionné entre la potence et le volant, permet à l'opérateur d'obtenir un repère de pression pour le travail en cours de réalisation. A chaque changement de la hauteur de la colonne, une nouvelle valeur s'affiche sur l'indicateur.

Ce système permet ainsi de repositionner le plateau à la même hauteur en faisant coïncider la valeur relevée par l'opérateur et celle affichée sur l'indicateur.

En aucun cas cette valeur ne correspondra à une pression.



MONTAGE DES ACCESSOIRES



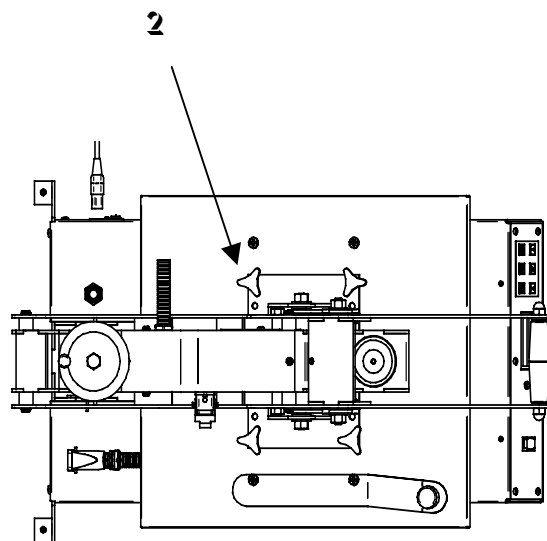
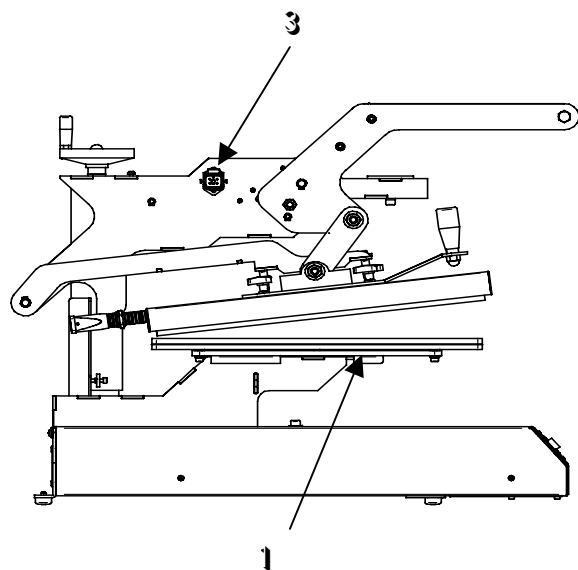
FAIRE CETTE OPERATION PLATEAU FROID ET ALIMENTATION ELECTRIQUE COUPEE.

KIT 4 PLATEAUX

- Démontez le plateau inférieur en dévissant l'écrou backélite (1) qui fixe le plateau inférieur à la jeannette et le remplacer par le plateau choisi.

ACCESSOIRE CASQUETTE

- Démontez le plateau chauffant. Pour cela il faudra le descendre jusqu'à ce qu'il soit en contact avec le plateau inférieur. Dévisser ensuite les 4 écrous étoiles en backélite (2) et retirer la fiche débrochable (3) qui se trouve sur le côté gauche de la potence.
- Démontez ensuite le plateau inférieur en dévissant l'écrou backélite (1) qui fixe le plateau sur le socle.
- Placer les plateaux inférieur et chauffant en même temps et les poser sur un endroit stable.
- Mettre l'accessoire en place (plateau du format qui vous convient ou partie inférieur de l'accessoire casquette).
- Positionner l'accessoire casquette en le fixant avec les 4 écrous étoiles en backélite et brancher la connexion.
- Refaire les réglages de pression en actionnant le volant sur la colonne.



MISE EN PLACE DE L'ACCESSOIRE MINI MASTER MUG

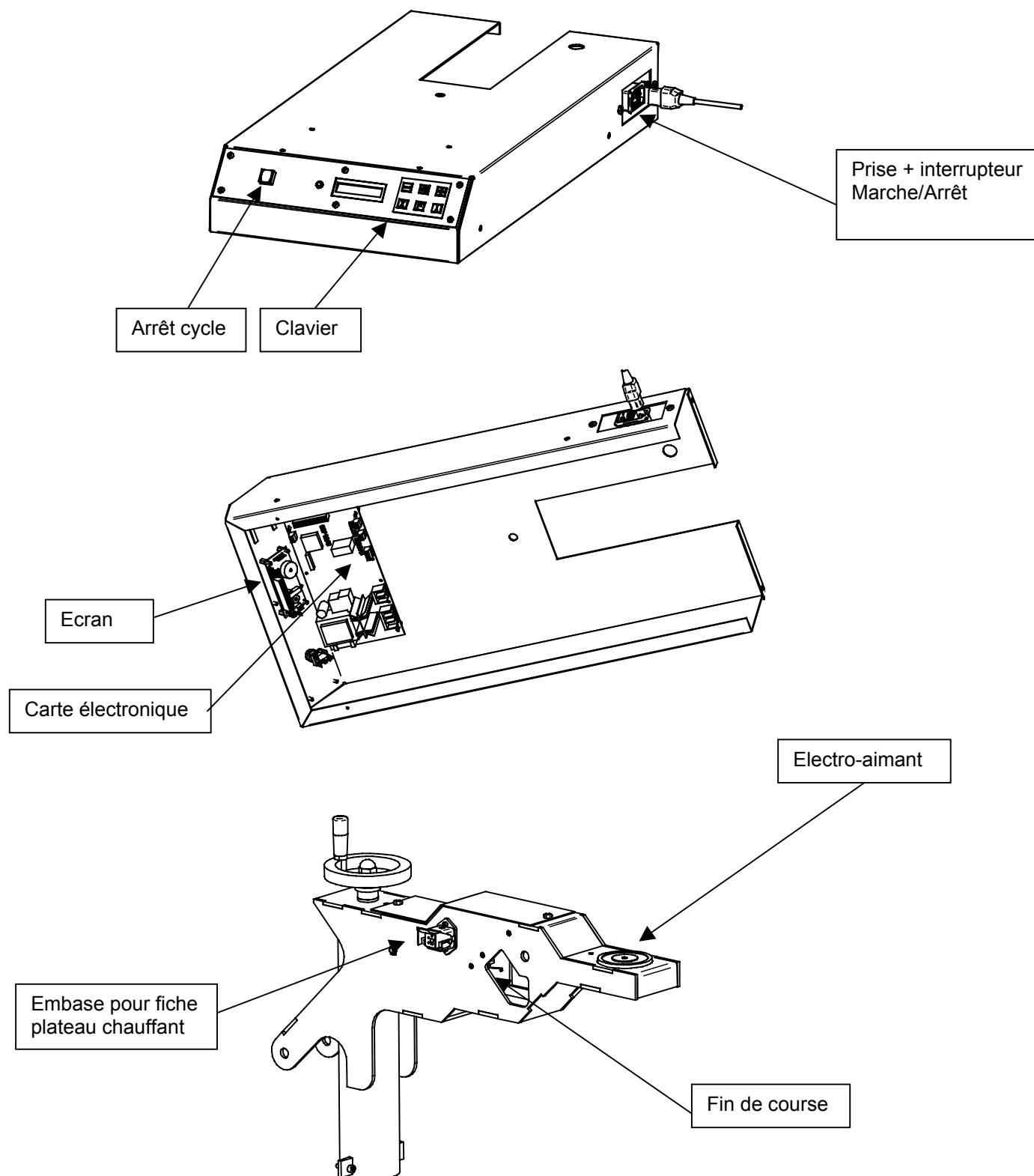
- Déconnecter le plateau chauffant en basculant le clip qui maintient le connecteur.
- Connecter la Mini Master Mug directement sur la presse.
- Activer la fonction lampe (voir notice carte joint ci-après p.13).
- Abaisser le plateau supérieur pour activer la lampe.
- La lampe s'éteindra à la montée du plateau.

MISE EN PLACE DU CHARIOT DOUBLE PLATEAUX

- Démonter le plateau inférieur et le socle fixé sur votre MASTER EVOLUTION.
- Sans serrer, fixer à l'arrière de la presse les «**Grandes Pattes**» de fixation livrées avec votre « Chariot Double Plateaux ». Placez-vous face à votre machine, les roulettes préfixées sur les grandes pattes de fixation devront alors être face à vous.
- Fixer les «**Petites Pattes**» de fixation à l'avant de la presse sans les serrer. Les 4 roulettes devront alors se trouver face à face.
- Glisser les 4 cales métalliques sous les 4 «**Patins en Téflon**» blanc se situant sur les grandes et petites pattes que vous venez d'installer (cette étape vous permet de régler correctement la hauteur).
- Serrer les «**Pattes de Fixation**» métalliques et retirer les cales.
- Fixer la «**Bavette**» sur le chariot, puis les 2 «**Poignées de Déplacement**» sur la bavette.
- Enfiler le chariot sur les roulettes déjà montées sur votre presse.
- Fixer les «**Butées d'Arrêt**» du chariot à chaque extrémité de celui-ci au niveau des 4 roulettes.
- Dévisser les visses bakelites livrées sur le chariot et monter les socles et les plateaux inférieures sur celui-ci.
- Vérifier que le chariot à présent monté, coulisse correctement. Dans le cas contraire, réajuster la hauteur des pattes de fixation.
- Voir la fiche de contrôle jointe à votre chariot double plateaux pour la correcte utilisation des visses, écrous, etc.

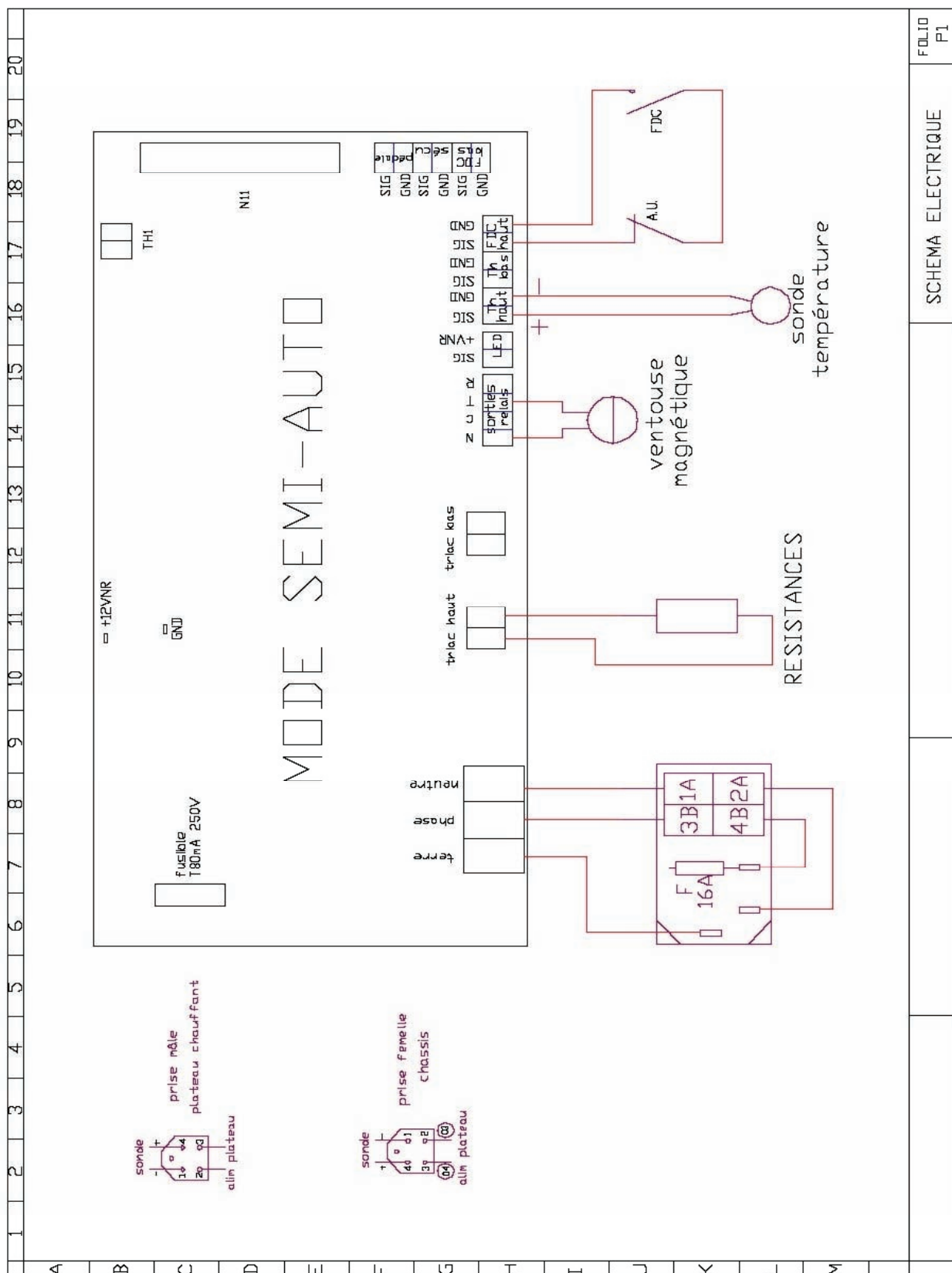


IMPLANTATION DU MATÉRIEL





SCHEMA ÉLECTRIQUE



FOLIO
P1

SCHEMA ELECTRIQUE

ENTRETIEN

Les presses à chaud PROMATTEX ne nécessitent pratiquement pas d'entretien. Cependant, pour vous assurer un bon fonctionnement, nous vous conseillons de suivre les consignes préventives indiquées ci-dessous :

- Ne pas chauffer d'objets qui pourraient détériorer voir couper le tapis mousse silicone ou abîmer le revêtement en téflon du bloc chauffant.
- Périodiquement et lorsque le bloc est froid, nettoyer la machine à l'aide d'un chiffon propre et de white spirit **NB** : ce produit étant inflammable, l'utiliser avec précaution et le garder éloigné de toutes sources de chaleur).
- Lorsque le bloc chauffant est chaud et non utilisé, garder le en position ouverte.

TOUS LES JOURS : Nettoyer à froid le plateau téflonisé avec un chiffon sec ou imprégné de dégraissant.

TOUS LES MOIS : Vérifier les toutes les pièces sujettes à frottement et graisser régulièrement.

SUIVANT L'UTILISATION : Changer la mousse silicone dès qu'elle est détériorée ou perdue ses caractéristiques.

OUTILS ESSENTIELS

Pour toute maintenance, il est recommandé d'avoir à portée de main les outils suivants :

- | | |
|--------------------------------------|---|
| 1. Tournevis | 4. Une petite pince à circlips |
| 2. Tournevis cruciforme | 5. Une pince longue et fine avec poignée isolante |
| 3. Un jeu de clefs plates et à pipes | 6. Un jeu de clefs Allen |



Avant toutes manipulations, vérifier que la température du bloc chauffant soit inférieure à 25°C sur l'afficheur.

**TOUTES INTERVENTIONS DE MAINTENANCE DOIVENT SE FAIRE A L'ARRÊT ET MACHINE
CONSIGNÉE PAR DU PERSONNEL QUALIFIÉ !
(ENERGIES ÉLECTRIQUES DÉBRANCHÉES)**

REEMPLACEMENT DES PIÈCES USÉES

1) Le tapis en mousse siliconée :

- Vérifier que le plateau est froid
- S'assurer que la surface du plateau soit bien propre. Eventuellement, vous pouvez utiliser un solvant doux tel que le « White Spirit ».
NB : Ce produit étant inflammable, l'utiliser avec précaution et le garder éloigné de toutes sources de chaleur.
- Utiliser un tube de colle RTV-1 pour coller la mousse au plateau en aluminium.
NB : Lire les instructions sur l'emballage du tube.
- Le tapis et le plateau doivent être propre et sec avant de commencer le collage.
- Etaler une fine couche de colle de façon homogène sur le galbe et appliquer immédiatement le tapis en s'assurant qu'il n'y ait pas de bulle d'air.
NB : Une spatule dentelé identique à celle utilisée pour poser le carrelage conviendrait tout à fait.
- Laisser reposer une nuit entière avec une faible à température ambiante.

*Différents codes délivrés par la carte de régulation appellent à effectuer une révision :

<u>Code R1 :</u>	Apparaît sur l'écran lorsque la machine a chauffé 9 300 h soit environ 5 ans ♦ faire une révision générale. Voir votre revendeur
<u>Code R2 :</u>	Apparaît sur l'écran lorsque la machine a réalisé 60 000 Coups ♦ vérifier toutes les pièces en mouvement (huiler et graisser si nécessaire) + code R4.
<u>Code R3 :</u>	Apparaît sur l'écran lorsque la machine a réalisé 240 000 coups ♦ changer la mousse et contrôler l'état des fils électriques du fin de course, de l'électro-aimant et des résistances.
<u>Code R4 :</u>	Apparaît sur l'écran lorsque la machine a réalisé 30 000 Coups ♦ contrôler visuellement l'état des composants électriques ainsi que l'état des matériaux.
<u>Code R5 :</u>	Apparaît sur l'écran lorsque la machine a réalisé 600 000 Coups ♦ graisser tous les axes et changer si nécessaire le ressort à gaz qui assure la remontée du plateau + code R4.
⇒ POUR EFFACER LE MESSAGE CONCERNANT LA REVISION : SE REPORTER AU MANUEL D'UTILISATION CARTE X	

PIÈCES SOUMISES A L'USURE

Lors de toute commande : préciser la désignation, la référence et la quantité.

<u>REFERENCE</u>	<u>DESIGNATION</u>	<u>QUANTITE</u>
<u>MATERIEL ELECTRONIQUE</u>		
CAR - 358	CARTE DE CONTROLE 1 RELAIS 1 CONNEC	1
ECR - 361	ECRAN AVANT VERS.50°C RETRO ECLAIRE	1
CLA - 371	CLAVIER 6 TOUCHES	1
RES - 334	RESISTANCE MICA 380X100 750W	3
VEN - 300	VENTOUSE ELECTRO-MAGNETIQUE 230V 10W	1
FIN - 231	FIN DE COURSE A LANGUETTE 16A 250V	1
FUS - 153	FUSIBLE 5X20mmT 16 A 250V FUSIBLE CARTE 80mAT 250V	2
<u>MATERIEL DIVERS</u>		
RES - 006	RESSORT A GAZ 600N	1
<u>HABILLAGE PRESSE</u>		
MOU - 001	MOUSSE 9 MM	400 X 450 MM

TABLEAU DE DEPANNAGE

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIÉ

PANNES ÉLECTRIQUES

SYMPTÔMES	PANNES POSSIBLES	DÉPANNAGE
La machine ne s'allume pas.	✓ La prise n'est pas branchée. ✓ L'interrupteur n'est pas connecté. ✓ Le fusible général est hors d'usage. ✓ Le fusible carte est hors d'usage. ✓ L'afficheur est défaillant.	✓ Vérifier votre réseau et si la machine y est reliée. ✓ Mettre l'interrupteur général M/A sur 1. ✓ Il est situé dans un logement à côté de la fiche du cordon d'alimentation. Pour y accéder, retirer le cordon électrique, avec la pointe d'un tournevis soulever le logement du fusible. Vous trouverez dans le cube carré, un fusible de rechange à mettre en lieu et place de celui qui se trouve dans la griffe. ✓ Il est situé en bas à gauche de la carte (80mA). ✓ Vérifier si la nappe est correctement connectée sinon l'afficheur est hors service.
Le plateau ne chauffe plus.	✓ Les résistances sont défectueuses. ✓ Problème de la carte. ✓ Valeur de température trop basse.	✓ Vérifier les connexions et l'état des fils électriques. Pour démonter le plateau chauffant, prendre contact avec votre revendeur. ✓ Voir les messages affichés sur l'écran et se reporter au manuel de la carte. ✓ Pour modifier cette valeur, voir chapitre V.
Le plateau surchauffe.	✓ Problème de la sonde ou de la carte.	✓ Voir les messages affichés sur l'écran LCD et se reporter au manuel de la carte. Prendre contact avec votre commercial.
La minuterie ne décompte pas.	✓ Le fin de course de la potence n'est pas activé ou défectueux. ✓ Problème de la carte.	✓ Vérifier si ce composant est bien en contact lorsque le levier est baissé (un petit clic doit être entendu). Vérifier les connexions. ✓ Voir les messages affichés sur l'écran et se reporter au manuel de la carte.
Le plateau ne descend pas.	✓ Les axes sont grippés ou trop serrés. ✓ Le ressort à gaz est bloqué.	✓ Les graisser ou les desserrer légèrement. ✓ Vérifier le, mais ne pas essayer de l'ouvrir : danger haute pression. Prendre contact avec votre commercial pour éventuellement le changer.
Le plateau reste en position basse après pressage.	✓ Le ressort à gaz est bloqué. ✓ La minuterie ne décompte pas.	✓ Vérifier le, mais ne pas essayer de l'ouvrir : danger haute pression. Prendre contact avec votre commercial pour éventuellement le changer ✓ Voir ci-dessus.
Le plateau ne reste pas en position basse.	✓ La ventouse électromagnétique (électro-aimant) est défectueuse.	✓ Vérifier ses connexions. Prendre contact avec votre Commercial.
Le plateau remonte trop brusquement.	✓ Le ressort à gaz est défectueux.	✓ Il y a une fuite sur ce ressort, il n'y a plus assez de pression pour qu'il puisse assurer la remontée du plateau. Pour éventuellement le changer, prendre contact avec votre commercial.