MANUEL D'INSTRUCTION

MASTER EVOLUTION PNEUMATIQUE

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
promattex@promattex.com
www.promattex.com

SOMMAIRE

I. CONDITIONS DE GARANTIE 2

II. CARACTERISTIQUES 3

III. GENERALITE 4

IV. UTILISATION DE LA MACHINE 5

1. SECURITÉ 5
2. INSTALLATION 7
3. DESCRIPTIF DU CYCLE DE FONCTIONNEMENT 7

V. RÉGLAGES DE LA PRESSE 8

1. RÉGLAGES TEMPÉRATURE / TEMPS DE PRESSAGE 8
   a) REGLAGE DE LA TEMPERATURE 8
   b) REGLAGE DU TEMPS 8
2. RÉGLAGE DE LA PRESSION 8
3. RÉGLAGE DE LA HAUTEUR DE LA POTENCE 8

VI. IMPLANTATION DU MATÉRIEL 9

VII. MAINTENANCE 10

1. PIÈCES SOUMISES A L'USURE 10
2. REMPLACEMENT DES PIÈCES USÉES 11
3. ENTRETIEN 12
4. PANNES POSSIBLES 12
5. JOURNAL D'ENTRETIEN 13

I. CONDITIONS DE GARANTIE

- La période de garantie débute le jour de la mise en service du matériel chez l'utilisateur, pour une durée d'un an pour une utilisation courante de 8 heures par jours.

- 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 nous, sans qu'il puisse nous être réclamer aucune indemnité pour quelque cause que ce soit

Les pièces remplacées au titre de la garantie :

- Reste 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, joint, flexibles...

- Les fournitures n'étant pas notre fabrication pure, subissent la garantie de leur fabricant**.**

LA GARANTIE NE S'APPLIQUE PAS :

- Aux remplacements, ni aux réparations qui résulteraient de l'usure normale des appareils et machines, des détériorations ou accidents provenant de négligences, défaut de surveillance ou d'entretien, d'utilisation défectueuse 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 survenues lors du transport.

- Aux opérations d'entretien et de réglages inhérentes à l'utilisation de la machine, et indiquées dans la notice d'entretien, telles que :
  réglages d'intermédiaires
  resserrage de tuyauterie, etc. …

n'entrent pas dans les clauses de garantie.

Pour les machines pneumatiques, toutes traces d'huile détergente dans le circuit pneumatique inhibent les conditions de garanties précédemment citées.

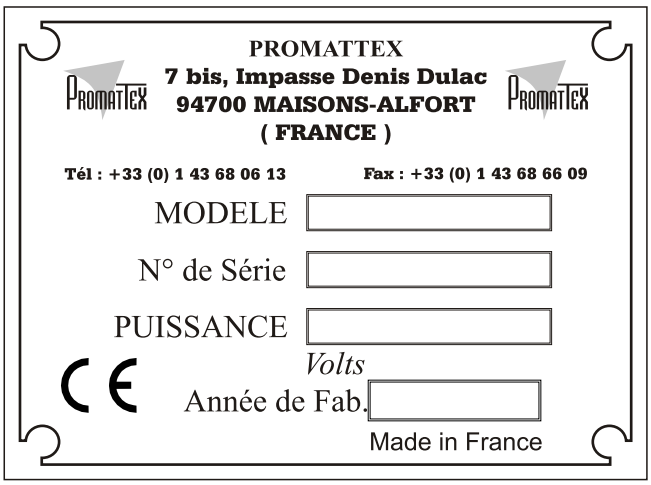
Pour tout renseignement technique ou commande de pièces détachées, donner la référence de la machine ainsi que son numéro de série.

II. CARACTERISTIQUES

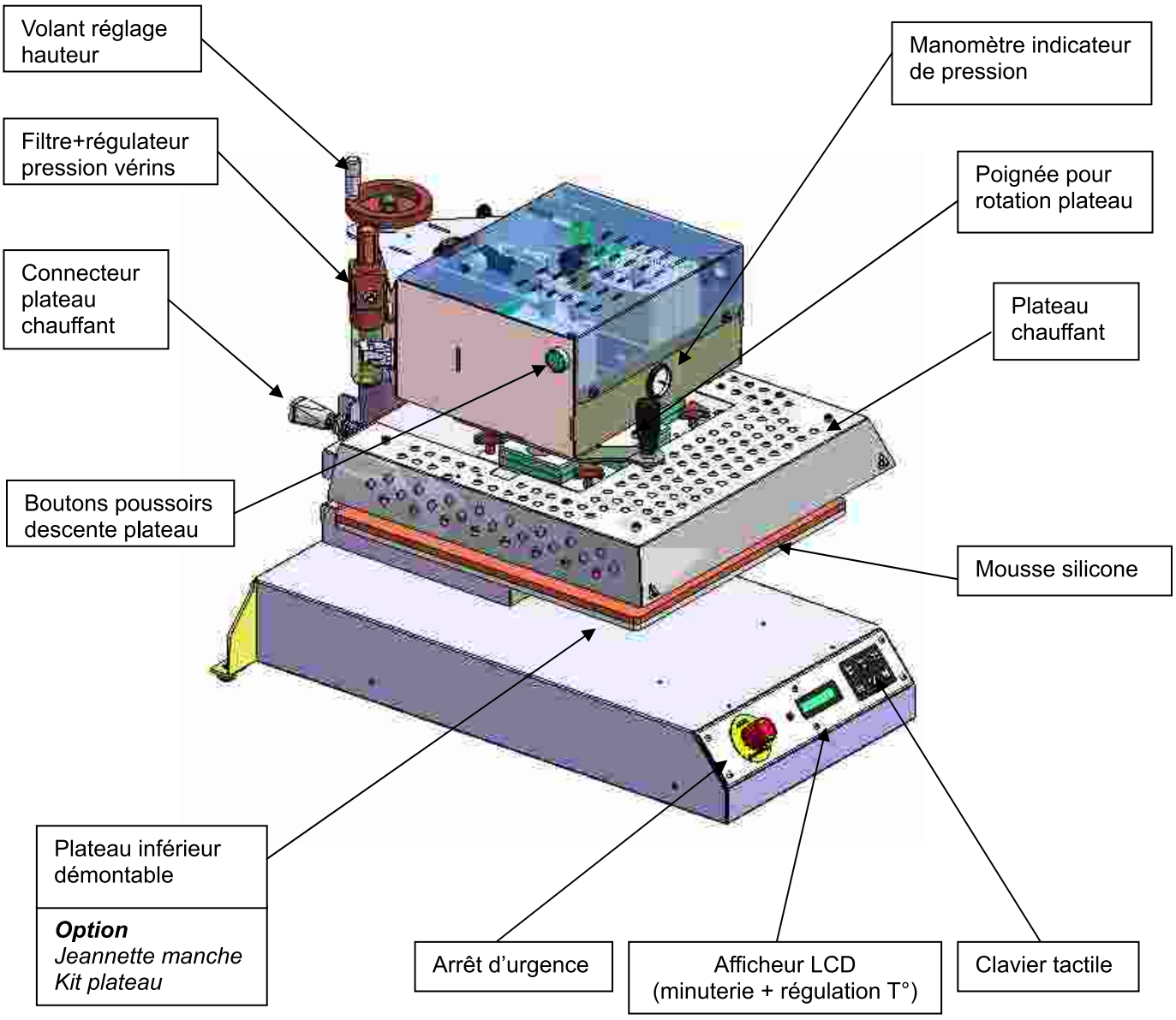
Poids en ordre de marche / *Weight in running order*	**80kg**
Hauteur / *Height*	**610 mm**
Profondeur / *Depth*	**700 mm**
Largeur / *Width*	**400 mm**
Dimension du plateau / *Dimension of the heating plate*	**400 x 450 mm**
Alimentation électrique / *Electric power supply*	**220 V Monophasé + terre 50/60 Hz**
Alimentation pneumatique / *Pneumatic power supply*	**10 bars maximum**
Puissance / *Power*	**2 250 W**
Ampérage / *Ampérage*	**10 A**
Régulateur électronique de température à affichage digital / *Thermoregulator*	
Précis à / *Accurate to*	+/- 1%
Réglable de / *Range of control*	0 à 250 °C
Pression de travail / *Working pressure*	
Mini	2 bar
Maxi	8 bar
Minuterie électronique multigamme cycle / *Timer*	
Précis à / *Accurate to*	+/- 1%
Réglable de / *Range of control*	0 à 250 sec

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

Certaines de ces caractéristiques sont rappelées sur la plaque de firme que vous trouverez sur la machine.



III. GENERALITE



Cette presse à thermo-coller est conforme à l'article L 233-5 du code du travail, pour assurer la sécurité de l'utilisateur.
Sa conception lui permet d'assurer une production intensive tout en gardant une fiabilité totale.

Cette presse a été conçue pour un opérateur travaillant en poste face à la machine.

IV. UTILISATION DE LA MACHINE

La presse Master Evolution Pneumatique a été conçue pour la pose de transferts de toutes qualités en petite et moyenne série.
Ce matériel a été testé dans nos ateliers pour obtenir une garantie d'un an contre tout vice de fabrication.

Les réglages (pneumatiques, électriques et mécaniques) effectués par nos techniciens en atelier ainsi que les sécurités implantées sur la machine ne doivent en aucun cas être modifiés. Sinon, la société PROMATTEX se dégagera de toutes responsabilités sur d'éventuels problèmes liés à la dite machine.

Avant de commencer toutes opérations de pressage, il est recommandé de lire attentivement les consignes de sécurité ainsi que la notice d'utilisation.

1. SECURITÉ

CET APPAREIL EST CONÇU POUR ÊTRE UTILISÉ PAR UN SEUL UTILISATEUR

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

Symboles internationaux :

O **ARRÊT**

I **MARCHE**

DANGER, AVERTISSEMENT

SURFACE CHAUDE

RISQUE D'ELECTROCUTION

Vous trouverez la plupart de ces symboles sur les machines PROMATTEX.

Quelques points importants pour la sécurité du personnel :

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

Ne mettez pas vos mains entre les plateaux une fois l'appareil activé.

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'abscence de toute personne avant de démarrer.

Si la machine ne fonctionne pas correctement, couper immédiatemment l'alimentation en énergie et rechercher la cause en vous aidant du chapitre "Maintenace" du livre.

Dispositif de sécurité présent sur la machine :

⚠ ***Les protections et 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 Pneumatique est équipée de systèmes de sécurité protégeant l'opérateur de tout risque de pincement. Les principaux éléments de sécurité sont :

L'arrêt d'urgence

Situé à gauche sur la face avant de la machine : si l'opérateur l'actionne, il met la machine hors tension.

La commande bimanuelle

Pour commander le pressage, l'opérateur doit avoir ses deux mains occupées à appuyer sur les boutons poussoirs. Seul un appui constant et simultané permet de faire descendre le plateau chauffant. Si un des poussoirs n'est pas constamment tenu appuyé jusqu'au contact des deux plateaux, le plateau chauffant remonte automatiquement.

Vérification du fonctionnement du dispositif de sécurité :

- Essayer l'arrêt d'urgence périodiquement
- Contrôler la bimanuelle fréquemment

Après un arrêt d'urgence :

Afin de relancer le fonctionnement nominal, vérifier si aucun autre problème ne réside sur la machine. Dévérouiller l'arrêt d'urgence en tournant la partie rouge : la machine se réinitialisera automatiquement.

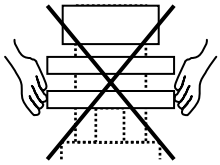
Notices

Il vous est fourni lors de la livraison de la machine, de la documentation technique sur les composants utilisés. Veuillez en prendre connaissance avant toutes manipulations de la machine PROMATTEX.

2. INSTALLATION

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

⚠ ***Ne pas manipuler la machine par les plateaux !***



Déballer la machine de son carton.
La placer sur une table stable en la manipulant par son châssis.

Après avoir correctement positionné le matériel sur son lieu d'exploitation

- Brancher électriquement la presse avec la prise fournie (220 Volt + Terre / 50 ou 60 Hertz),
- Raccorder pneumatiquement la presse à votre réseau d'air comprimé (3 bar mini, 10 bar maxi).

3. DESCRIPTIF DU CYCLE DE FONCTIONNEMENT

1. L'opérateur devra mettre la machine sous tension en basculant l'interrupteur général qui se trouve sur la droite de la machine,

2. Vérifier si l'écran s'allume. Après un message d'accueil, il indiquera les valeurs préréglées en atelier,

3. Régler la température avec le clavier (*à définir suivant le type de transfert*),
Voir REGLAGE § 1,

4. Régler le temps de pose avec le clavier (*à définir suivant le type de transfert*),
Voir REGLAGE § 1,

5. Régler la pression grâce au régulateur *(à définir suivant le type de transfert)* et vérifier par le manomètre,
Voir REGLAGE § 2,

6. Placer l'article sur le plateau inférieur,

7. Ajuster la feuille de transfert,

8. Faire pivoter la tête de la presse en utilisant la poignée sur la potence,

9. Lorsque la potence est en butée, l'opérateur peut actionner la descente du plateau chauffant en appuyant sur les deux boutons poussoirs simultanément. L'opérateur devra maintenir la pression sur les boutons jusqu'à ce que le plateau chauffant soit en contact avec le plateau inférieur,

10. En fin de décompte de la minuterie, le plateau chauffant remontera,

11. Dégager le plateau chauffant et retirer l'article,

12. Recommencer l'opération à partir du n° 6 (si les réglages ne changent pas sinon n°3).

V. RÉGLAGES DE LA PRESSE

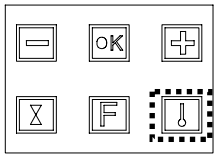
UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

1. RÉGLAGES TEMPÉRATURE / TEMPS DE PRESSAGE

Ces paramètres doivent être programmés dans la carte électronique de contrôle au moyen du clavier situé sur la face avant (les paramètres dérouleront sur l'afficheur positionné à coté).

a) REGLAGE DE LA TEMPERATURE

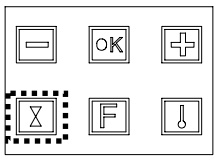
- Appuyer sur la touche "Température",
- Appuyer sur la touche "-" pour diminuer la valeur indiquée ou sur la touche "+" pour augmenter celle-ci,
- Appuyer sur la touche "OK" pour valider votre choix.



Voir aussi le manuel d'utilisation de la carte fourni avec la machine.

b) REGLAGE DU TEMPS

- Appuyer sur la touche "Temps",
- 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 aussi le manuel d'utilisation de la carte fourni avec la machine.

2. RÉGLAGE DE LA PRESSION

La pression du vérin peut être modifiée suivant le besoin de l'utilisateur.

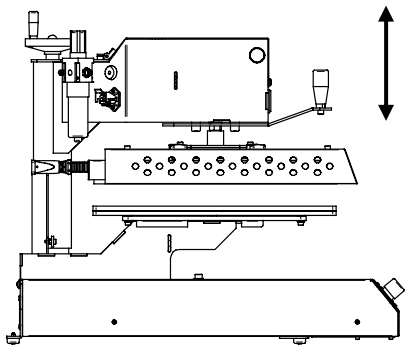
Utiliser le régulateur de pression situé sur le filtre derrière la potence. La pression s'affichera sur le cadran du manomètre en face avant. Tirer la tête du régulateur vers le haut, puis tourner :

- dans le sens horaire pour augmenter la pression,
- dans le sens anti-horaire pour diminuer la pression.

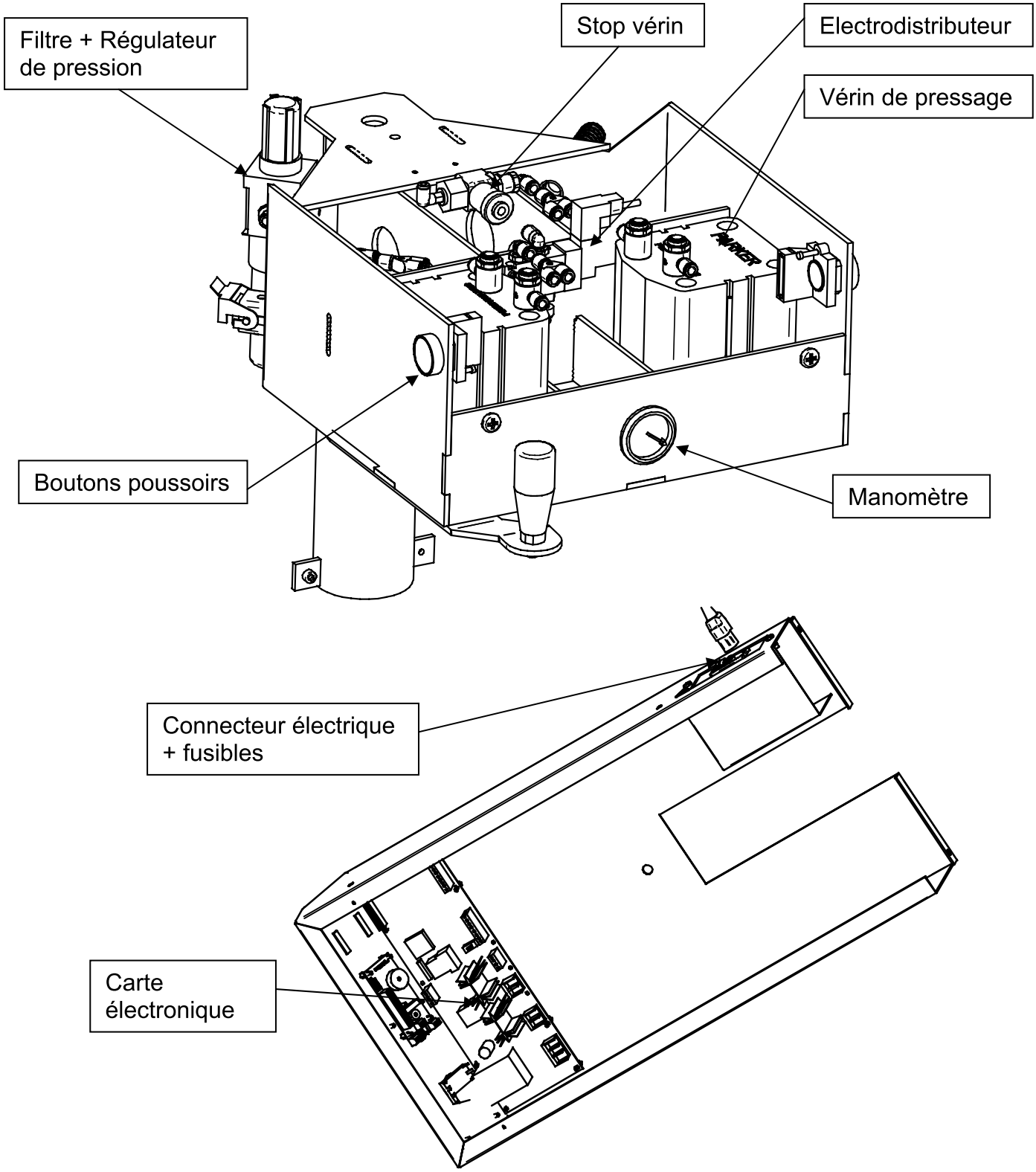
3. RÉGLAGE DE LA HAUTEUR DE LA POTENCE

En fonction du type d'article à marquer ou pour s'adapter aux accessoires de la Master Evolution Pneumatique (ex. accessoire casquette), la hauteur de la potence peut être réglée par action du volant situé sur la colonne :

- en tournant dans le sens horaire vous descendez la potence,
- en tournant dans le sens anti-horaire, vous montez la potence.



VI. IMPLANTATION DU MATÉRIEL



VII. MAINTENANCE

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

TOUTES INTERVENTIONS DE MAINTENANCE DOIVENT SE FAIRE A L'ARRET ET MACHINE CONSIGNEE (ENERGIES ELECTRIQUES ET PNEUMATIQUES DEBRANCHEES)

Il est recommandé d'avoir à portée de main les outils suivants:

- Tournevis cruciformes et plats
- Un jeu de clefs plates et à pipes
- Une petite pince réglable
- Une pince à circlips
- Une pince longue et fine avec poignée isolante
- Un jeu de clefs Allen
- Un multimètre

Avant toutes manipulations, vérifier que la température du plateau chauffant est inférieur à 25°C sur l'afficheur.

1. PIÈCES SOUMISES A L'USURE

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

Référence	Désignation	Quantité
	MATERIEL ELECTRIQUE	
CAR-459	CARTE DE CONTROLE XTRA COMPLETE	1
ECR-466	ECRAN AVANT VERS.50°C RETRO ECLAIRE	1
CLA-371	CLAVIER 6 TOUCHES	1
RES-334	RESISTANCE MICA 380X100 750W	3
FUS-153	FUSIBLE 5x20mmT 16 A 250V	2
	FUSIBLE CARTE 80mAT 250V	1
	MATERIEL PNEUMATIQUE	
VER-133	VERIN Ø80 C50	2
FIL-014	FILTRE REGULATEUR 1	
ELE-203	ELECTRODISTRIBUTEUR 5/2 G1/8	1
	HABILLAGE PRESSE	
MOU-001	MOUSSE 9 mm	400 X 450 mm

2. REMPLACEMENT DES PIÈCES USÉES

- **le tapis en mousse siliconée**

a) vérifier que le plateau est froid.
b) s'assurer que la surface du plateau soit bien propre. Eventuellement utiliser un solvant doux tel que le White Spirit.
c) utiliser un tube de colle RTV-1 pour coller la mousse au plateau en aluminium (NB : lire les instructions sur l'emballage du tube).
d) le tapis et le plateau doivent être propre et sec avant de commencer le collage.
e) étaler une fine couche de colle de façon homogène sur le plateau et appliquer immédiatement le tapis en s'assurant qu'il n'y ait pas de bulle d'air (NB : une spatule dentelée identique à celle utiliser pour poser le carrelage conviendrait tout à fait).
f) laisser reposer une nuit entière à température ambiante avec une faible pression et sans chauffe.

- **Autres pièces**

Prendre contact avec votre revendeur pour évaluer leur changement ou leur réparation.

3. ENTRETIEN

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

- ne pas chauffer d'objets qui pourraient détériorer voire couper le tapis silicone ou abîmer le revêtement en téflon du plateau chauffant
- périodiquement et lorsque le plateau 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 plateau chauffant est chaud et non utilisé, garder le en position haute.

TOUS LES JOURS : Nettoyer la mousse et le revêtement du plateau chauffant (à froid) avec un chiffon sec ou imprégné de dégraissant.
Vérifier le filtre d'arrivée d'air derrière la potence, le purger s'il y a trop de condensât.
TOUS LES MOIS : Vérifier la colonne et la graisser.
SUIVANT L'UTILISATION : Changer la mousse tous les 6 mois.

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

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

Code R1 : Apparaît sur l'écran lorsque la machine a chauffé **9 300 h** soit environ 5 Ans
faire une révision générale. Voir votre revendeur

Code R2 : Apparaît sur l'écran lorsque la machine a réalisé **60 000 Coups**
vérifier toutes les pièces en mouvement + code R4.

Code R3 : Apparaît sur l'écran lorsque la machine a réalisé **240 000 coups**
changer la mousse et contrôler l'état des fils électriques des résistances + code R2.

Code R4 : Apparaît sur l'écran lorsque la machine a réalisé **30 000 Coups**
contrôler visuellement l'état des composants électriques et pneumatiques ainsi que l'état des matériaux.

Code R5 : Apparaît sur l'écran lorsque la machine a réalisé **600 000 Coups**
changer les joints des vérins + code R3.

POUR EFFACER LE MESSAGE CONCERNANT LA REVISION :

4. PANNES POSSIBLES

TOUTES INTERVENTIONS DE MAINTENANCE DOIVENT SE FAIRE A L'ARRET ET MACHINE CONSIGNEE (ENERGIES ELECTRIQUES ET PNEUMATIQUES DEBRANCHEES)

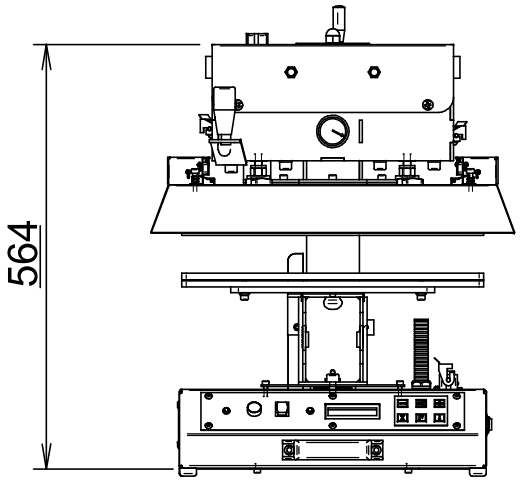
SYMPTOMES	PANNES POSSIBLES	DEPANNAGE
La machine ne s'allume pas	La prise n'est pas branchée	Vérifier votre réseau et si la machine y est reliée.
	L'interrupteur n'est pas connecté	Mettre l'interrupteur général M/A sur 1.
	Le fusible général est hors d'usage	Il est situé dans un logement à côté de la 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 tube carré, un fusible de rechange à mettre en lieu et place de celui qui se trouve dans la griffe.
	Le fusible carte est hors d'usage	Il est situé en bas à gauche de la carte (80mAT)
	L'afficheur est défaillant	Vérifier si la nappe est correctement connectée sinon l'afficheur est hors service
Le plateau ne chauffe plus	Les résistances sont défectueuses	Vérifier les connections et l'état des fils électriques. Pour démonter le plateau chauffant, prendre contact avec votre revendeur.
	Problème de la carte	Voir les messages affichés sur l'écran et se reporter au manuel de la carte.
	Valeur de température trop basse	Pour modifier cette valeur, voir chapitre V
Le plateau surchauffe	Problème de la sonde ou de la carte	Voir les messages affiché sur l'écran LCD et se reporter au manuel de la carte. Prendre contact avec votre revendeur.
La minuterie ne décompte pas	Le détecteur placé sur un vérin n'est pas activé ou défectueux	Vérifier ses connections.
	Problème de la carte	Voir les messages affichés sur l'écran et se reporter au manuel de la carte.
Le plateau ne descend pas	Les boutons poussoirs ne fonctionnent pas	Vérifier leurs connections.
	Fuite sur le vérin	Vérifier les joints et tous les raccords. Prendre contact avec votre revendeur.
	L'électrodistributeur est défaillant	Vérifier ses raccords. Prendre contact avec votre revendeur pour éventuellement le changer.
	La pression en air comprimée n'est pas suffisante	Vérifier si la pression de votre réseau est > 3 bar.
Le plateau ne remonte pas	L'électrodistributeur est défaillant	Vérifier ses raccords. Prendre contact avec votre revendeur pour éventuellement le changer.
	Fuite sur le vérin	Vérifier les joints et tous les raccords. Prendre contact avec votre revendeur.
Le plateau reste en position basse après pressage	La minuterie ne décompte pas	Voir ci-dessus.

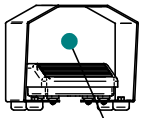
5. JOURNAL D'ENTRETIEN

Les opérations de contrôle et d'entretien indiquées dans ce tableau doivent être effectuées régulièrement afin de vérifier l'état de fonctionnement et de fiabilité de la presse.

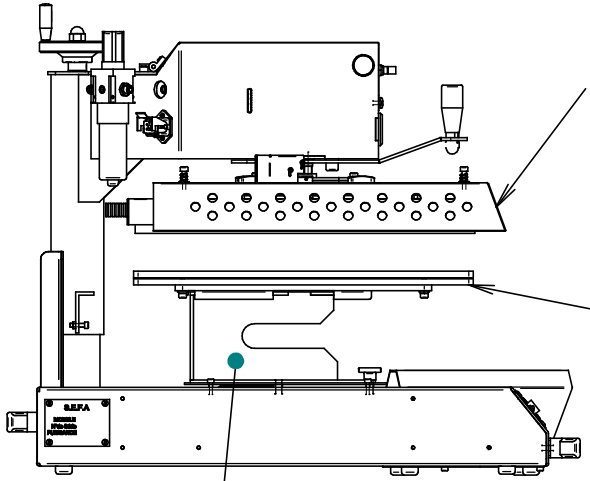
Date	Nombre d'heures	Contrôle pression	Contrôle filtre à air	Contrôle vérins	Etat mousse	Contrôle résistances	Pièces changées	Observations

Afin de faciliter le remplissage du tableau, il peut s'avérer utile d'utiliser le code suivant :
C : Contrôle N : Nettoyage R : Remplacement





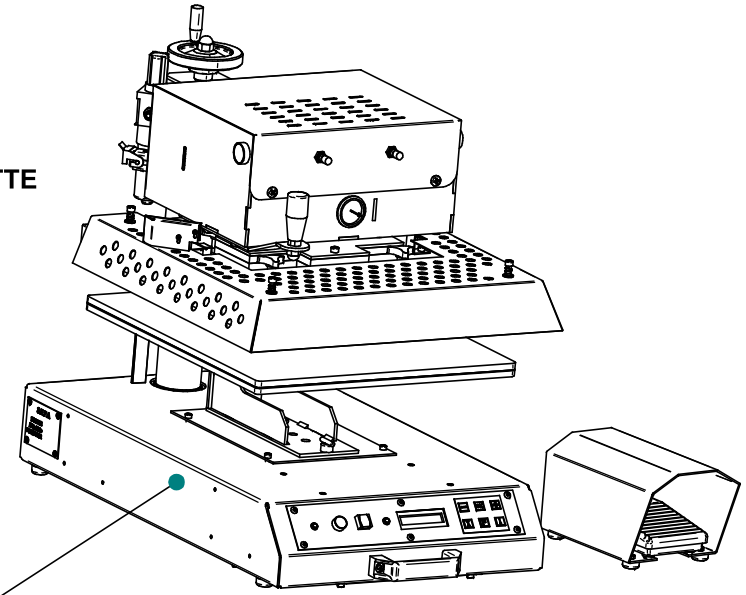
SOUS ENSEMBLE ACCESSOIRE
88H00



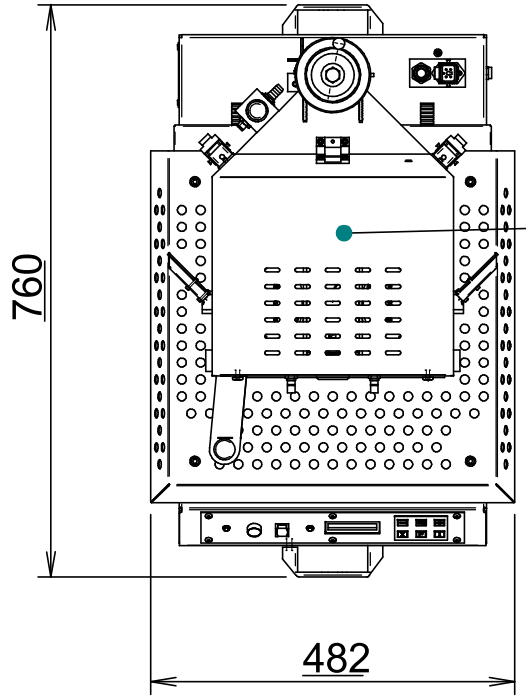
SOUS ENSEMBLE PLATEAU CHAUFFANT
26D00

SOUS ENSEMBLE PLATEAU FROID
86E00

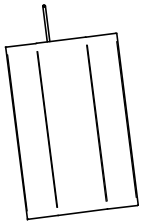
SOUS ENSEMBLE JEANNETTE
81F00



SOUS ENSENBLE CHASSIS
80B00



SOUS ENSEMBLE POTENCE
12C00



MASTER EVOLUTION PNEUMATIQUE

PROMATTEX
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