

MANUEL D'INSTRUCTION

PROMASTER



***LA PRESSE PROMASTER A ÉTÉ CONÇUE POUR LA
POSE DE TRANSFERTS DE TOUTES QUALITÉS.***

***CE MATERIEL 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

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 pour toutes les parties mécaniques résistances incluses.
- 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, joints, 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 survenus 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.

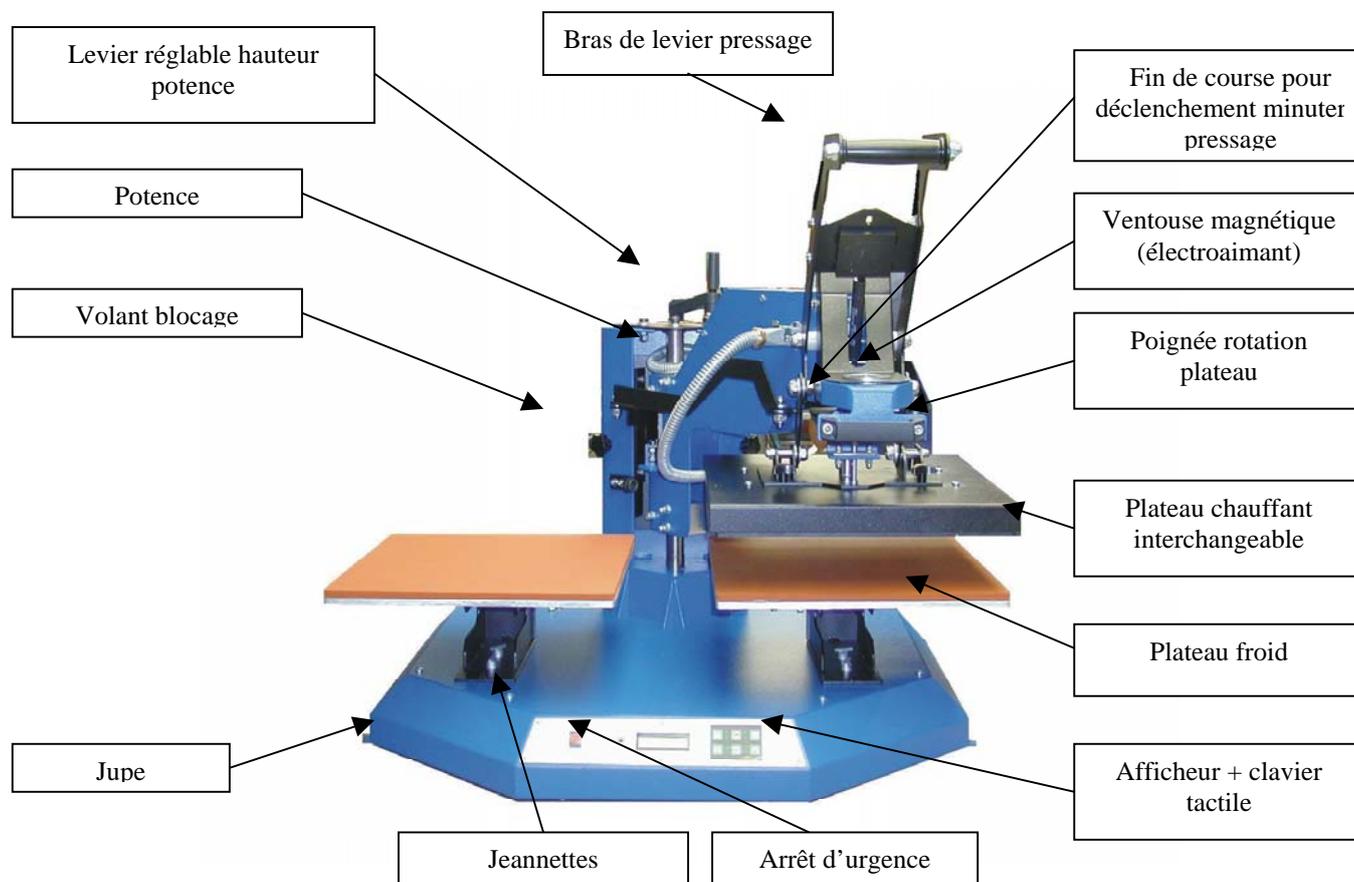
Pour les machines pneumatiques, toutes traces d'huiles détergente dans le circuit pneumatique inhibent les conditions de garantie précédemment citées

**Pour tous renseignements technique ou commande de pièces détachées :
N° de Tél. Direct : 01.43.68.06.13**

CARACTERISTIQUES

PRESSE PROMASTER	
Poids en ordre de marche	95 Kg
Hauteur	900 mm
Profondeur	880 mm
Largeur	930 mm
Dimension du plateau	400 x 450 mm
Alimentation électrique	220 V + Terre
Puissance	2250 W
Ampérage	10 A
Régulateur électronique de température à affichage digital	
Précis à	+ / - 1°C
Réglable de	0 à 255°C
Minuterie électronique	
Précise à	+ / - 2%
Réglable de	1 à 255 Sec

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



INSTALLATION DE LA MACHINE



Ne pas manipuler la machine par les plateaux !

- 1° Déballer la machine de son carton. Utiliser une clé de « 10 » pour retirer les vis qui maintiennent la machine sur la palette.
- 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).

SECURITE

Cette presse à thermo coller 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. Cette presse a été conçue pour un opérateur en face avant.

Toutes interventions de maintenance doit se faire à l'arrêt et machine consignée (énergie électrique).

Quelques points important sur la 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.**
-  **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.**

UTILISATION DE LA MACHINE

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIÉ

- La presse Promaster semi-automatique a été conçue pour la pose de transferts de toutes qualités pour de petites et moyennes productions.
- Ce matériel a été testé dans nos ateliers pour obtenir une garantie d'un an contre tout vice de fabrication. Les réglages électriques, mécaniques ainsi que les sécurités implantées sur la machine sont effectués en atelier par nos techniciens. En aucun cas, ces réglages ne devront être modifiés. Dans le cas contraire, la société PROMATTEX se dégage de toutes responsabilités sur d'éventuels problèmes lié à la machine.
- Avant de commencer toutes opérations de pressages, 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. Cet appareil est conçu pour être utilisé par un seul utilisateur.

DESCRIPTIF DU CYCLE

- L'opérateur devra mettre la machine sous tension en basculant l'interrupteur général qui se trouve sur la partie arrière de celle-ci.
- 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 pivoter l'article.
- Recommencer l'opération (si les réglages ne changent pas).

REGLAGES DE LA PRESSE

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 côté).

REGLAGE 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 joint ci-après.

REGLAGE DU TEMPS

- 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 joint ci-après.

REGLAGE 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.

MONTAGE DES ACCESSOIRES



ATTENTION !

FAIRE CETTE OPERATION PLATEAU FROID ET ALIMENTATION ELECTRIQUE COUPÉE

DEMONTAGE DU PLATEAU CHAUFFANT 400 X 450 MM

- Déconnecter le plateau chauffant en basculant le clip qui maintient le connecteur.
- A l'aide de la poignée, maintenir le plateau supérieur en contact avec le plateau inférieur.
- Dévisser les 4 vis backélites qui maintiennent le plateau sur la plaque de pression.
- Remonter la poignée et retirer le plateau chauffant.

DEMONTAGE DU PLATEAU INFÉRIEUR ET DU SOCLE

- Dévisser la vis backélitée qui maintient le plateau inférieur au socle.
- Le soulever pour le retirer.
- Pour le socle, dévisser les 2 vis backélites puis le retirer.

CHANGEMENT DU DOUBLE ACCESSOIRE CASQUETTE

- Retirer le grand plateau supérieur chauffant.
- Mettre à la place le plateau supérieur chauffant pour casquettes.
- Démontez les plateaux inférieurs et les socles.
- Fixer à la place le double accessoire bas pour casquettes.
- Régler la hauteur de la colonne de pression

REGLAGE DE LA HAUTEUR DE LA COLONNE

- Pour monter toute la partie supérieure de la presse, tourner la manivelle dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.
- Pour la descendre, faire l'opération inverse.

CHANGEMENT DES 4 PLATEAUX INFÉRIEURS

- Retirer le grand plateau inférieur.
- Positionner sur le socle l'un des 4 plateaux.
- Le bloquer ensuite à l'aide de la vis bakélite.

ENTRETIEN

La presse à chaud PROMATTEX ne nécessite 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 ouverte.

MAINTENANCE



ATTENTION

FAIRE CES OPÉRATIONS PLATEAU FROID ET ALIMENTATION ELECTRIQUE COUPÉE

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

- Tournevis plat et cruciforme
- Un jeu de clefs plates et à pipes
- Une petite pince réglable
- Une pince longue et fine avec poignée isolante
- Un jeu de clefs Allen

REPLACEMENT DES PIÈCES USÉES

Le tapis en mousse siliconée :

- Vérifier que le plateau est froid.
- S'assurer que la surface du galbe soit bien propre. Eventuellement utiliser un solvant doux tel que le white spirit.
- Utiliser un tube de colle RTV-1 pour coller la mousse au galbe en aluminium (NB : lire les instructions sur l'emballage de 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 dentelée identique à celle utilisée pour poser le carrelage convient tout à fait).
- Laisser reposer une nuit entière avec une faible pression à température ambiante.

RÉGLAGES DE LA PRESSE

RÉGLAGES DE LA TEMPERATURE ET TEMPS DE PRESSION

Ces paramètres doivent être programmés dans la carte électronique de contrôle au moyen de clavier.

- a) Réglage de la température (Voir manuel d'utilisation REG 2000)
- b) Réglage du temps (Voir manuel d'utilisation REG 2000)

RÉGLAGE DE LA PRESSION

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

Il faut d'abord débloquer la translation verticale de la potence. Pour cela, dévisser les deux volants (1) de chaque côté de la colonne.

Ensuite, utiliser le levier situé en bout de colonne (2). Il permet la rotation d'une tige filetée associée à la potence de la machine. En actionnant cet outil, l'utilisateur agit directement sur la hauteur et donc sur la pression exercée par le plateau chauffant.

- En tournant dans le sens des aiguilles d'une montre, la potence monte :
 - Pression plus faible
- En tournant dans le sens inverse, la potence descend :
 - Pression plus importante

REGLAGE DE LA BUTEE

Cette particularité sert en fait à s'assurer d'une pression égale sur les deux plateaux.

Le réglage se fait sur l'ensemble qui coulisse sur la tige située sur la colonne.

L'utilisateur doit agir sur les deux vis (1) à la base de ce bloc en acier.

1. Régler ces vis M8 de telle façon que la plaque (2) de la potence vienne à fleur lorsqu'il y a rotation (pas de jeu entre plaque et vis).
2. Lorsque l'utilisateur observe une différence de pression entre les deux plateaux (cette nuance peut être visible au travail par le résultat de la qualité du thermocollage ou dans l'effort appliqué pour rabattre le bras de levier), il doit visser la vis du côté du plateau où la pression est plus forte. Bloquer avec l'écrou.

ÉLÉMENT CHAUFFANT



ATTENTION

FAIRE CETTE OPERATION PLATEAU FROID ET ALIMENTATION ELECTRIQUE COUPEE

REGLAGE DE FIN DE COURSE

- Utiliser une clef Allen pour enlever les 4 vis bombés (1)
- Enlever les capots de protection (2)
- Desserrer les vis du fin de course (3)
- Régler le fin de course (4) pour la sensibilité de déclenchement voulue

DEMONTAGE POUR CHANGEMENT DES RESISTANCES

- Dévisser les 4 vis cruciformes (5) et les volants (6) pour libérer la partie chauffante
- Retire les vis qui tiennent les fixes résistantes (7)
- Remplacer les résistances en les débranchant correctement

CONSEILS D'INTERVENTION RAPIDE



ATTENTION

FAIRE CETTE OPERATION PLATEAU FROID ET ALIMENTATION ELECTRIQUE COUPEE

a) PANNES ELECTRIQUES

<u>SYMPTOMES</u>	<u>PANNES POSSIBLES</u>	<u>DEPANNAGE</u>
<u>Le plateau ne chauffe plus</u>	<p>- Les fusibles sont hors d'usage</p> <p>- Voir les messages affichés sur l'écran LCD</p>	<p>- Si aucun voyant ne s'allume sur la presse, vérifier le fusible, le changer si nécessaire.</p> <p><u>LE FUSIBLE GENERAL</u> est situé dans un logement à côté de la fiche du cordon d'alimentation (16 A). Pour y accéder, retirer le cordon électrique avec la pointe d'un tournevis. Soulever le logement du fusible et vous trouverez dans le tube carré, un fusible de rechange à mettre à la place de celui qui se trouve dans la griffe.</p> <p><u>LE FUSIBLE DE LA CARTE</u> situé sur la carte électronique (0.8 A)</p> <p>- Utiliser le manuel REG 2000 et/ou contacter votre revendeur</p>
<u>Le plateau surchauffe</u>	<p>- Voir les messages affichés sur l'écran LCD</p>	<p>- Utiliser le manuel REG 2000 et/ou contacter votre revendeur</p>

<u>La minuterie ne décompte pas</u>	- Le fin de course n'est pas active ou défectueux. - La carte électronique est défectueuse.	- Vérifier ses contacts et ses connexions avec la carte. Le remplacer si nécessaire - Vérifier son branchement. La remplacer si nécessaire.
<u>Le bras de levier n'est pas maintenu en position basse</u>	- La ventouse est déconnectée ou hors service.	- Vérifier l'état des contacts et la changer si nécessaire.
<u>Le plateau reste en position basse</u>	- La minuterie n'effectue pas son décompte.	- La vérifier et la changer si nécessaire. - Vérifier si le pneumo-électrique est bien activé.

b) **PANNES PNEUMATIQUES**

Le bras de levier remonte trop brusquement	- Le ressort à gaz doit avoir des pertes d'air	- Le vérifier et le changer si nécessaire.
--	--	--