

MANUEL D'INSTRUCTION

PROMASTER

Pneumatique



***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.

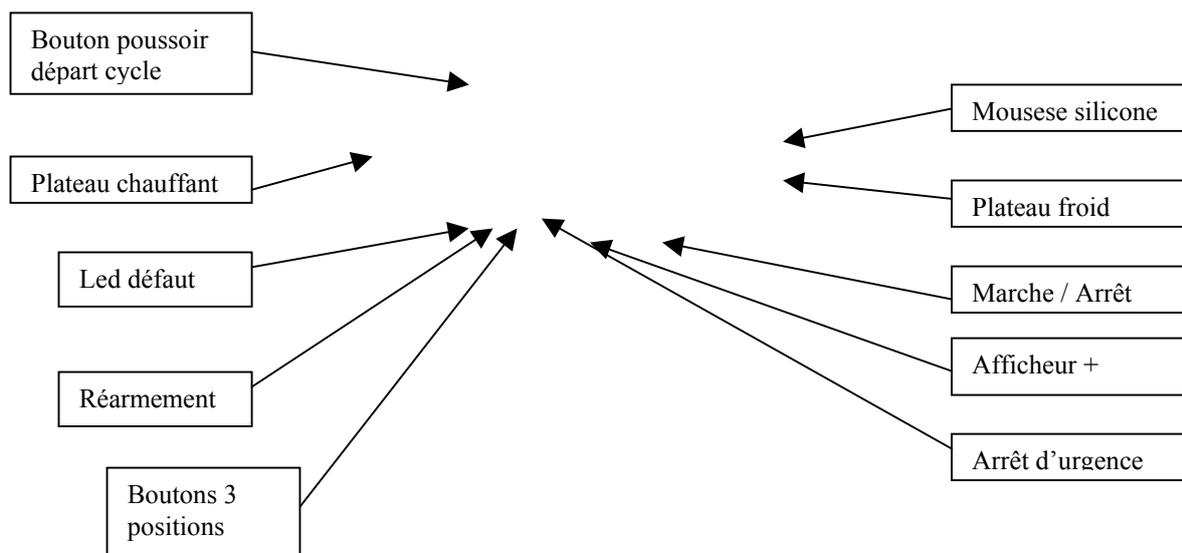
Pour les machines pneumatiques, toutes traces d'huiles détergente dans le circuit pneumatique inhibent les conditions de garantie précédemment citées

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

CARACTERISTIQUES

PRESSE PROMASTER PNEUMATIQUE	
Poids en ordre de marche	155 Kg
Hauteur	570 mm
Profondeur	700 mm
Largeur	970 mm
Dimension du plateau	400 x 450 mm
Alimentation électrique	220 V Monophasé + Terre 50/60 Hz
Alimentation pneumatique	10 bars maxi.
Puissance	2250 W
Ampérage	10 A
Régulateur électronique de température à affichage digital	
Précis à	+ / - 1°C
Réglable de	0 à 250°C
Minuterie électronique	
Précise à	+ / - 1%
Réglable de	0 à 250 s
Pression de travail	
Mini	2 bars
Maxi	8 bars
Minuterie rotation multi gamme	
Précis à	+/-2%
Réglable de	0.01 s à 9999 h

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



INSTALLATION DE LA MACHINE

- 1° Débarrer la machine de son carton. Utiliser une clé de « 10 » pour retirer les vis qui maintiennent la machine sur la palette.
- 2° Placer votre presse sur une table stable et solide en la manipulant par son châssis, puis déverrouiller l'ouverture automatique.
- 3° Visser la tige sur le volant de pression.
- 4° Après avoir positionné le matériel sur son lieu d'exploitation, brancher électriquement la presse (220 Volt + Terre / 50 ou 60 Hertz).
- 5° Raccorder pneumatiquement la presse (pression réseau 10 bars maxi.)

SECURITE

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIÉ

 **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.**

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).



ARRÊT



SURFACE CHAUDE



MARCHE



RISQUE D'ELECTROCUTION



DANGER, AVERTISSEMENT

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

QUELQUES POINTS IMPORTANT SUR LA SECURITE 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'absence de toute personne avant de démarrer.
-  Si la machine ne fonctionne pas correctement, couper immédiatement l'alimentation en énergie et rechercher la cause en vous aidant du chapitre « Maintenance » du manuel.

DISPOSITIF DE SECURITE PRESENT SUR LA MACHINE

La Promaster pneumatique est équipée de système de sécurité protégeant l'opérateur de tout risque de pincement. Les principaux éléments de sécurité sont :

Le carter

Il est relié à une carte électronique par deux câbles. Si l'un d'eux venait à être déconnecté, la carte se mettrait en défaut et bloquerait la machine.

Ce carter est positionné de sorte que le plateau chauffant soit en retrait à l'intérieur de celui-ci. Si le carter rencontre un obstacle, il remontera et touchera les contacts situés sur le dessus avant que l'obstacle ait heurté le plateau chauffant.

Si l'opérateur touche le carter de protection, la rotation est immédiatement interrompue ou la pression est arrêtée et le plateau remonte. Le voyant « Défaut » de gauche s'allumera.

Pour relancer le cycle :

1. L'opérateur devra positionner le plateau chauffant en butée au-dessus d'un des deux plateaux inférieurs.
2. Relancer le cycle en appuyant sur le bouton réarmement de sorte à éteindre le voyant « Défaut ». Si ce voyant de n'éteint pas, cela signifie que le plateau n'est pas en butée ou que la sécurité n'est pas désactivée.

L'arrêt d'urgence

Il est situé au milieu de la face avant : si l'opérateur l'actionne, il met la machine hors tension.

Vérification du fonctionnement des dispositifs de sécurité

- Essayer l'arrêt d'urgence périodiquement
- Tester le carter quotidiennement. En le touchant, la led de sécurité sur la face avant doit s'allumer.

Après un arrêt dû à un défaut de sécurité

Afin de relancer le fonctionnement nominal, vérifier si aucun autre problème ne réside sur la machine. Déverrouiller l'arrêt d'urgence en tournant la partie rouge et appuyer sur le bouton « Réarmement » du pupitre, puis sur l'interrupteur « Marche/Arrêt » situé sur le côté droit de votre machine.

UTILISATION DE LA MACHINE



Ne pas manipuler la machine par les plateaux !

- La presse Promaster pneumatique a été conçue pour la pose de transferts de toutes qualités en grandes séries.
- 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 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 liés 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.
- Après avoir correctement positionné le matériel sur son lieu d'exploitation :
 1. Brancher électriquement la presse avec la prise (220 Volt + Terre / 50 ou 60 Hertz).
 2. Raccorder pneumatiquement la presse (pression réseau 10 bars maxi.)

DESCRIPTIF DU CYCLE

1. L'opérateur devra mettre la machine sous tension en basculant l'interrupteur général qui se trouve sur la partie arrière de celle-ci.
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 (180°C ou à définir suivant le type de transfert).
4. Régler le temps de pose avec le clavier (15 s ou à définir suivant le type de transfert).
5. Régler la pression grâce au volant situé sur la colonne (6 bar ou à définir suivant le type de transfert).
6. Positionner l'article à marquer sur le plateau inférieur libre.
7. Ajuster la feuille de transfert.
8. Sélectionner sur le bouton « Manu/1P/Auto » le mode que vous souhaitez (attendre que la led rouge clignote pour démarrer le pressage).

➤ **MANU** : Cette sélection vous autorise l'utilisation du poussoir situé sur la tête :

Lorsque l'opérateur appuiera sur ce poussoir vert, le plateau chauffant pivotera pour se positionner au-dessus du plateau opposé. Arrivé en position, il descendra automatiquement. En fin de décompte de la minuterie, le plateau remontera et restera en position jusqu'à ce que l'opérateur appuie sur ce poussoir pour lancer un nouveau cycle.

➤ **1POSTE** : Cette sélection permet à l'utilisateur de ne pas travailler que sur un plateau :

Une impulsion sur le poussoir fera pivoter le plateau chauffant pour qu'il presse le plateau opposé. Si lors de la première impulsion sur le poussoir, le plateau chauffant pivote, mais ne presse pas, lors de la deuxième impulsion, le cycle s'effectuera normalement.

En fin de décompte de la minuterie, le plateau remontera et dégagera automatiquement pour se positionner au-dessus du plateau opposé et restera en position jusqu'à ce que l'opérateur ait appuyé sur le poussoir pour lancer un nouveau cycle.

➤ **AUTO** : Cette sélection vous interdit l'utilisation du poussoir mais nécessite la programmation d'un temps sur la minuterie située à droite de la face avant :

L'opérateur devra lancer le cycle en appuyant sur le poussoir. Le plateau chauffant pivotera pour se positionner au-dessus du plateau opposé. Arrivé en position, il descendra automatiquement. En fin de décompte de la minuterie de la carte, le plateau remontera et restera en position jusqu'à ce que le temps sélectionné sur la minuterie dédiée à la rotation soit écoulé.

Le temps sélectionné est la différence entre le temps de déchargement / rechargement du plateau et le temps de pressage. Dès que ce temps sera écoulé, la rotation du plateau se fera automatiquement.

LE TEMPS DE PRESSAGE PEUT ETRE INTERROMPU A TOUT MOMENT EN APPUYANT SUR LE POUSSOIR. LE PLATEAU DEGAGERA LE POSTE DE PRESSAGE AUTOMATIQUEMENT.

REGLAGES DE LA PRESSE



Ne pas manipuler la machine par les plateaux !



Ne pas toucher d'autres réglages que ceux écrits ci-dessous !

REGLAGE DE LA TEMPERATURE / 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 côté).



Réglage de la température

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

Voir le manuel d'utilisation de la carte fourni ci-après.

Réglage du temps

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

Voir le manuel d'utilisation de la carte fourni ci-après.

REGLAGE DE LA PRESSION

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

1. Utiliser le régulateur de pression situé à gauche de la presse. La pression s'affichera sur le cadran du manomètre :
 - En actionnant le régulateur dans le sens des aiguilles d'une montre vous augmentez la pression
 - En actionnant le régulateur dans le sens inverse vous la diminuez

Un réglage interne amont (avec un réducteur de pression) est réalisé à 4 bar pour ne pas mettre le distributeur en défaut (réglage atelier : ne pas y toucher)

REGLAGE DE LA VITESSE DE ROTATION DE LA TÊTE

Utiliser les réducteurs de débits situés à droite sur le devant de la presse.

1. Pour modifier le temps de rotation de la tête de la machine :
 - Presser les touches 1 à 4 (elles permettent de modifier les chiffres dont elles portent le N°)
2. Pour accéder au mode de programmation :
 - Appuyer sur P par une action maintenue 2s
 - Vérifier les différents paramètres par action brève sur cette touche (paramètres réglés en atelier : Funct→1, trnG→s, dEcP→0, tdir→dn, PrSt→on, FrSt→on, SluL→0)
 - Valider d'un appui long avec la touche P

REGLAGE DE LA BUTÉE

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.

MANIPULATION DU CARTER



ATTENTION FAIRE CETTE OPERATION PLATEAU FROID ET ALIMENTATION ELECTRIQUE COUPÉE !



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.

Demontage du carter plateau chauffant

- Desserer les 4 vis du capot de sécurité
- Tirer le capot en avant pour l'enlever

Réglage des fins de courses sécurité

- Desserer les 2 vis qui tiennent le capot
- Régler la hauteur du fin de course

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.

TOUS LES JOURS : Nettoyer à froid le plateau chauffant avec un chiffon sec ou imprégné de dégraissant.
Vérifier le filtre d'arrivée d'air derrière la presse, le purger s'il y a trop de condensât.

TOUS LES MOIS : Vérifier les axes d'articulation et les graisser.

SUIVANT L'UTILISATION : Changer les mousses tous les ans.

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIÉ

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 ⇒ Vérifiez toutes les pièces en mouvement + code R4
Code R3 :	Apparaît sur l'écran lorsque la machine a réalisé 240 000 Coups ⇒ Il est conseillé de changer les mousses et de contrôler l'état des fils électriques des fins de courses et 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.

MAINTENANCE

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

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

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

PIECES 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>		
MIN - 160	MINUTERIE MULTIFONCTION 741	1
RES - 334	RESISTANCE MICA 380 X 100 P750 W	3
FUS - 153	FUSIBLE 16 A	1
CAR - 358	CARTE ELECTRONIQUE DE CONTROLE	1
ECR - 361	ECRAN AVANT VERS.50°C RETRO ECLAIRE	1
FIN - 231	FIN DE COURSE A LANGUETTE 16A 250V	2
FUS - 153	FUSIBLE CARTE 80mAT 250V	1
AUT-195	AUTOMATE PROGRAMMABLE 12 E 8S	1
<u>MATERIEL PNEUMATIQUE</u>		
VER-133	VERIN Ø80 C50mm	2
VER-030	VERIN Ø25 C140 mm	1
VER-133	VERIN Ø25 C140 mm magnétique	1
ELE-203	ELECTRO-DISTRIBUTEUR 5/2 G1/8	1
DIS-136	ELECTRO-DISTRIBUTEUR 5/3 G1/8	1
STO-097	STOP VERIN	1
PNE-054	PNEUMO-ELECTRIQUE	2
<u>HABILLAGE PRESSE</u>		
MOU - 001	MOUSSE SILICONE 400 x 450 x 9.53	2

REPLACEMENT DES PIÈCES USÉES

Le tapis en mousse siliconée

- Vérifier que le plateau est froid.
- S'assurer que la surface du plateau 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 plateau en aluminium (NB : lire les instructions sur 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 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 utilisée pour poser le carrelage convient tout à fait).
- Laisser reposer une nuit entière avec une faible pression à température ambiante.

CONSEILS D'INTERVENTION RAPIDE

PANNES POSSIBLES

SYMPTOMES	PANNES POSSIBLES	DEPANNAGE
<u>La machine ne s'allume pas</u>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ La prise n'est pas branchée. ➤ L'interrupteur n'est pas basculé et le bouton jaune n'a pas été appuyé. ➤ Le fusible carte est hors d'usage. ➤ L'afficheur est défaillant. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Vérifier votre réseau et si la machine y est reliée. ➤ Mettre l'interrupteur général M/A sur 1 et appuyer sur « Réarmement ». ➤ Il est situé dans un logement à côté de la fiche du cordon d'alimentation. Pour y accéder, dévisser l'étui noir cylindrique du fusible. ➤ Vérifier si la nappe est correctement connectée sinon l'afficheur est hors service.
<u>Le plateau ne chauffe plus</u>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Les résistances sont défectueuses. ➤ Problème de la carte. ➤ Valeur de température trop basse. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Vérifier les connections 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 4
<u>Le plateau surchauffe</u>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Problème de la sonde ou de la carte. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Voir les messages affichés sur l'écran LCD et se reporter au manuel de la carte.
<u>La minuterie pressage ne décompte pas</u>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Problème de la carte. ➤ Le pneumo électrique n'est pas activé ou défectueux. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Voir les messages affichés sur l'écran LCD et se reporter au manuel de la carte. ➤ Vérifier si le pneumo électrique n'est pas défaillant. Le remplacer si nécessaire.
<u>Le plateau reste en position basse après pressage</u>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Le ressort à gaz est bloqué ➤ La minuterie n'effectue pas son décompte. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Voir les messages affichés sur l'écran LCD et se reporter au manuel de la carte. ➤ Voir ci-dessus.

<u>La rotation ne s'effectue pas</u>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Problème de la minuterie rotation ➤ Les vérins de rotation sont défectueux ➤ Le fin de course magnétique du vérin de rotation n'est pas activé ou défectueux. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Voir les messages affichés sur l'écran LCD et se reporter au manuel de la carte. ➤ Vérifier leur pression et leur vitesse ainsi que d'éventuelles fuites. ➤ Vérifier s'il s'allume lorsqu'il est activé. Le remplacer si nécessaire.
<u>Le plateau ne descend pas</u>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Le pneu électrique est défectueux. ➤ La pression en air comprimée n'est pas suffisante. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Vérifier ses connexions et le changer si nécessaire ➤ Vérifier si la pression de votre réseau est suffisante.
<u>Le plateau remonte trop brusquement</u>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Les réglers de débits des vérins presseurs ont été touchés. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Prendre contact avec votre revendeur.
<u>La minuterie ne décompte pas</u>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Le pneu électrique n'est pas activé ou défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Vérifier ses connexions et le changer si nécessaire
<u>Le plateau reste en position basse</u>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ La minuterie n'effectue pas son décompte. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Vérifier ses connexions et le changer si nécessaire ➤ Vérifier si le pneu électrique est bien activé.