

MANUEL D'INSTRUCTION

P 850 PS - P 1050 PS
P 1250 PS - P 1070 PS



CE



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

SOMMAIRE

I.	CONDITIONS DE GARANTIE	2
II.	CARACTÉRISTIQUES	3
III.	GÉNÉRALITÉ	4
IV.	UTILISATION DE LA MACHINE	5
1.	SECURITÉ	5
2.	INSTALLATION	7
3.	DESCRIPTIF DU CYCLE DE FONCTIONNEMENT	7
V.	MAINTENANCE	8
1.	PIÈCES SOUMISES A L'USURE	8
2.	REPLACEMENT DES PIÈCES USÉES	9
3.	ENTRETIEN	10
4.	PANNES POSSIBLES	11
a)	<u>PANNES ÉLECTRIQUES</u>	11
b)	<u>PANNES PNEUMATIQUES</u>	11
5.	JOURNAL D'ENTRETIEN	12
VI.	RÉGLAGES DE LA PRESSE	13
1.	RÉGLAGES TEMPÉRATURE / TEMPS DE PRESSAGE	13
a)	<u>REGLAGE DE LA TEMPERATURE</u> (Voir manuel d'utilisation de la carte)	13
b)	<u>REGLAGE DU TEMPS</u> (Voir manuel d'utilisation de la carte)	13
2.	RÉGLAGE DE LA PRESSION	13
3.	DÉMONTAGE DU PLATEAU CHAUFFANT	13
VII.	IMPLANTATION DU MATÉRIEL	14
VIII.	SCHÉMA ÉLECTRIQUE	15
IX.	ET PNEUMATIQUE	17
X.	NOTES	19

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

∅ 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
d'entretien, telles que :
réglages d'intermédiaires
resserrage de tuyauterie, etc. ...



Pour les machines pneumatiques, toutes traces d'huile détergente dans le circuit n'entrent pas dans les clauses de garantie.

II. CARACTÉRISTIQUES

	P 850 PS	P 1050 PS	P 1250 PS	P 1070 PS
Poids en ordre de marche	130 kg	135 kg	150 kg	170 kg
Hauteur	400 mm	400 mm	400 mm	400 mm
Profondeur	1 100 mm	1 100 mm	1 100 mm	1 100 mm
Largeur	830mm	1 030mm	1 230mm	1 030mm
Dimension du plateau	800 x 500 mm	1 000 x 500 mm	1 200 x 500 mm	1 000 x 700 mm
Alimentation électrique	380 V + neutre + terre 50/60 Hz			
Puissance	3 500 w	6 000 w	6 000 w	8 750 w
Ampérage	6 A	10 A	10 A	13 A
Régulateur électronique de température à affichage digital				
Précis à	+ / - 1°C	+ / - 1°C	+ / - 1°C	+ / - 1°C
Réglable de	0 à 255°C	0 à 255°C	0 à 255°C	0 à 255°C
Minuterie électronique				
Précise à	+ / - 2%	+ / - 2%	+ / - 2%	+ / - 2%
Réglable de	0 à 500 s	0 à 500 s	0 à 500 s	0 à 500 s

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

III. GÉNÉRALITÉ



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

Les presses P 850 PS – P 1050 PS – P 1070 PS et P 1250 PS ont été conçues pour la pose de transferts de toutes qualités en 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 ou in situ) ainsi que les sécurités implantées sur la machine ne doivent en aucun cas être modifiés. Sinon, la société PROMATTEX se dégage 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.

La presse devra être utilisée par une personne habilitée et ayant été informée des risques pouvant être occasionnés par une mauvaise utilisation du matériel.

1. SECURITÉ

CET APPAREIL EST CONÇU POUR ÊTRE UTILISÉ PAR UN SEUL UTILISATEUR

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

Symboles internationaux:



ARRÊT



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 maintenance, s'assurer que l'opérateur ne risque rien en terme de brûlure, d'électrocution ou autres.

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 série des presses P -- PS est équipée de systèmes de sécurité protégeant l'opérateur de tout risque de pincement.

Les principaux éléments de sécurité sont :

Les boutons poussoirs de pressage

Placés à droite et à gauche de la face avant de la machine. L'opérateur doit les presser simultanément pour ordonner le cycle.

L'arrêt d'urgence

Situé au milieu du pupitre : si l'opérateur l'actionne, il met la machine hors tension et le plateau chauffant remonte automatiquement.

Vérification du fonctionnement des dispositifs de sécurité:

Ø Essayer l'arrêt d'urgence périodiquement,

Après un arrêt d'urgence

Lors d'un arrêt volontaire, la machine se remet en position portefeuille (plateau levé).

Afin de relancer le fonctionnement nominal, vérifier si aucun autre problème ne réside sur la machine. Déverrouiller le bouton rouge et appuyer sur les boutons de pressage.

Notices

Il vous est fourni lors de la livraison de la machine, de la documentation technique sur les composants utilisés ainsi que leur notice relative aux mesures de sécurité et aux précautions d'usage associées.

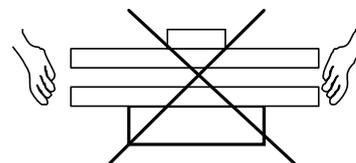
Veuillez en prendre connaissance avant toutes manipulations sur les presses P--PS

2. INSTALLATION

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE



Ne pas manipuler la machine par les plateaux chauffants !



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 (220 Volt + Neutre + Terre / 50 ou 60 Hertz)
- Raccorder pneumatiquement la presse (10 bars maximum, tuyau $\text{Æ}4$)

3. DESCRIPTIF DU CYCLE DE FONCTIONNEMENT

S'assurer que les branchements ont été correctement établis et que le sectionneur (à l'arrière de la machine) soit enclenché.

1. L'opérateur devra mettre la machine sous tension en basculant l'interrupteur général qui se trouve sur la face avant, à gauche (l'écran s'allumera et indiquera les valeurs pré-réglées en atelier),
2. Régler la température avec le clavier (à définir suivant le type de transfert),
Voir REGLAGE § 1,
3. Régler le temps de pose avec le clavier (à définir suivant le type de transfert),
Voir REGLAGE § 1,
4. Régler la pression grâce au régulateur (ou à définir suivant le type de transfert) et vérifier par le manomètre,
Voir REGLAGE § 2,
5. Positionner l'article à marquer sur le feutre du plateau inférieur,
6. Ajuster la feuille de transfert,
7. Baisser le plateau chauffant en appuyant simultanément sur les deux boutons poussoirs et lâcher lorsque la pression atteindra celle réglée,
8. Lorsque le plateau sera en contact avec l'article, le fin de course magnétique placé sur le vérin sera alors activé, la minuterie prendra le relais et maintiendra le plateau en position basse,
Si vous trouvez que le plateau n'appuie pas correctement et de façon homogène sur la totalité de l'article, vous pouvez régler son parallélisme grâce aux vis moletés situés entre le plateau chauffant et le châssis
9. En fin de décompte, un buzzer retentira et le plateau remontera automatiquement,
10. Retirer l'article et recommencer l'opération à partir du n°5 (si les réglages ne changent pas sinon n°2).

V. 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 plat et cruciforme
- Un jeu de clefs
- Une petite pince réglable
- Une pince longue et fine avec poignée isolante
- Un jeu de clefs Allen



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

1. PIÈCES SOUMISES A L'USURE

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

<u>Désignation</u>	<u>Référence</u>	<u>Quantité</u>
<u>MATERIEL ELECTRIQUE</u>		
CLA-371	CLAVIER 6 TOUCHES	1
ECR-466	ECRAN AVANT RETROECLAIRE	1
RES-181	RESISTANCE MICA 100x100 250W	15 (P 850 PX) 22 (P 1050 PX) 35 (P 1070 PX) 24 (P 1250 PX)
FIN-231	FIN DE COURSE A LANGUETTE	1
FUS-018	FUSIBLE 10A 5x20 LENT	3
CAR-459	CARTE REGULATION XTRA COMPLETE	1
CON-097	CONTACTEUR 25A 1F 220V	1
SEC-428	SECTIONNEUR 10x38 LS1D2531A65	1
SEC-429	SECTIONNEUR NEUTRE LA8D254	1

MATERIEL PNEUMATIQUE

VER-036	VERIN Ø100 C200	1
ELE-001	ELECTRO-DISTRIBUTEUR 5/2 G1/8	1
PNE-054	PNEUMO-ELECTRIQUE	1
FIL-013	FILTRE G1/4	1
MIN-015	MINI REGUL. PRESSION	1

HABILLAGE PRESSE

FEU-006	FEUTRE NOMEX	DIM PLATEAU
TOI-001	TOILE NOMEX	DIM PLATEAU

2. REMPLACEMENT DES PIÈCES USÉES

- le tapis en feutre

- 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 le feutre au plateau en aluminium (NB : lire les instructions sur l'emballage du tube).
- d) étaler une fine couche de colle de façon homogène sur le plateau et appliquer immédiatement le feutre (NB : une spatule dentelée identique à celle utiliser pour poser le carrelage conviendrait tout à fait).
- e) laisser reposer une nuit entière avec une faible pression à température ambiante.

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 feutre 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 la toile P.T.F.E. avec un chiffon sec ou imprégné de dégraissant.

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

SUIVANT L'UTILISATION : Changer les toiles P.T.F.E. tous les 6 mois.

Changer le feutre tous les ans.

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 les garnitures (téflon, toile et feutre Nomex) et contrôler l'état des fils électriques des fins de course et des résistances.
- 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 du vérin et vérifier l'état des roulements + code R4.

↳ **POUR EFFACER LE MESSAGE CONCERNANT LA REVISION :
SE REPORTER AU MANUEL D'UTILISATION DE LA CARTE X**

4. PANNES POSSIBLES

S'assurer que les alimentations soient effectuées et que les sécurités ne soient pas actionnées avant tout diagnostic.

a) PANNES ÉLECTRIQUES

SYMPTOMES	PANNES POSSIBLES	DEPANNAGE
Le plateau ne chauffe plus	<ul style="list-style-type: none"> ∅ Les fusibles sont hors d'usage ∅ Voir les messages affichés sur l'écran LCD ∅ Les résistances sont hors d'usage 	<ul style="list-style-type: none"> ∅ Si aucun voyant ne s'allume sur la presse, vérifier les fusibles, les changer si nécessaire. <u>ENSEMBLE GENERAL FUSIBLES</u> situé dans les sectionneurs sur le côté de la machine (10 A). Pour y accéder tirer vers soi les broches. <u>FUSIBLE DE LA CARTE</u> situé sur la carte électronique (0,8A) ∅ Consulter le manuel de la carte. Prendre contact avec votre revendeur ∅ Vérifier l'état des résistances. Contrôler si elle dégagent de la chaleur en frôlant de la main le plateau chauffant
Le plateau surchauffe	<ul style="list-style-type: none"> ∅ Rupture de la sonde 	<ul style="list-style-type: none"> ∅ Démontez le plateau chauffant et le changer.
La minuterie ne décompte pas	<ul style="list-style-type: none"> ∅ Le pneumo-électrique n'est pas activé ou défectueux ∅ Problème de la carte 	<ul style="list-style-type: none"> ∅ Vérifier si le pneumo-électrique n'est pas défaillant. Le remplacer si nécessaire ∅ Consulter le manuel de la carte. Prendre contact avec votre revendeur

b) PANNES PNEUMATIQUES

Le plateau ne descend pas	<ul style="list-style-type: none"> ∅ la pression n'est pas suffisante sur le manomètre ∅ la commande bi manuelle est défectueuse 	<ul style="list-style-type: none"> ∅ Vérifier si votre compresseur délivre bien la pression nécessaire. Régler avec le régulateur. ∅ Vérifier la ainsique les poussoirs, la changer si nécessaire
Le plateau reste en position basse	<ul style="list-style-type: none"> ∅ La minuterie n'effectue pas son décompte ∅ La détection sensitive est active 	<ul style="list-style-type: none"> ∅ Consulter le manuel de la carte. Prendre contact avec votre revendeur. ∅ Vérifier si la led est active si c'est le cas : Le réglage de la sensibilité est trop fin. La régler correctement Le carter fait contact avec la masse : le nettoyer et vérifier si elle ne fait pas masse.

5. JOURNAL D'ENTRETIEN

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

Date	Nombres heures	Contrôle pression	Contrôle Filtre à air	Contrôle Courroies	Etat mousse Silicone	Contrôle graissage rails	Observations

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

VI. 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 sa gauche).

- a) REGLAGE DE LA TEMPERATURE (Voir manuel d'utilisation de la carte)
- b) REGLAGE DU TEMPS (Voir manuel d'utilisation de la carte)

2. RÉGLAGE DE LA PRESSION

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

Utiliser le régulateur de pression situé au milieu de la face avant 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 des aiguilles d'une montre vous la diminuez.

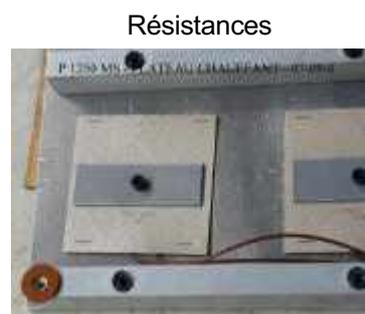
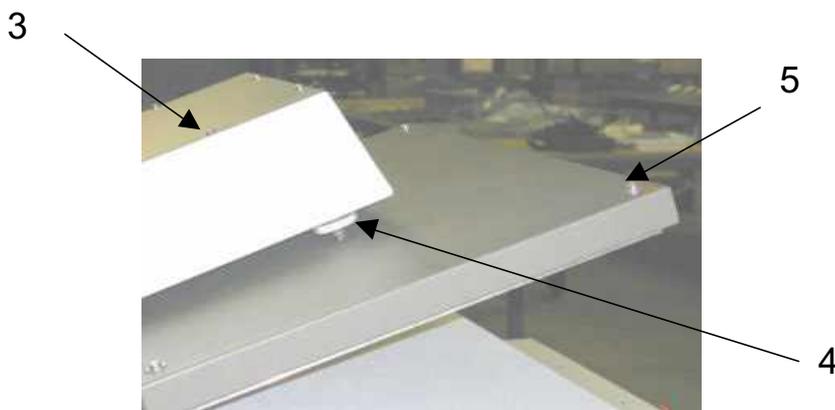
3. DÉMONTAGE DU PLATEAU CHAUFFANT



ATTENTION : faire cette opération plateau froid

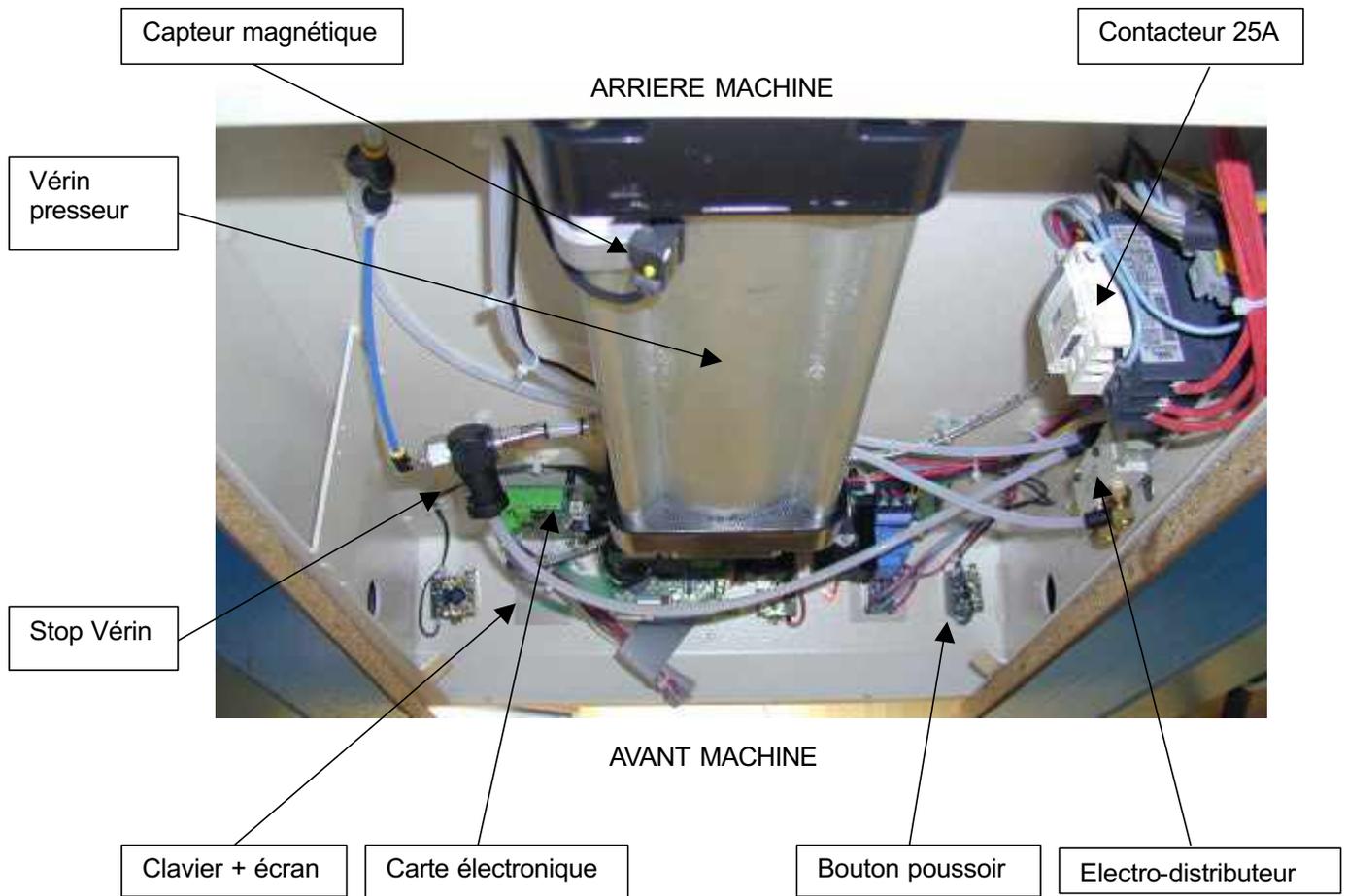
Faire cette manipulation à deux techniciens

- Ø Démontez la plaque sous la poignée et desserrez les 4 écrous M12 à l'avant (3),
- Ø Desserrez à fond les 2 vis moletées permettant l'ajustement du parallélisme du plateau lors du pressage (4)
- Ø Une fois le plateau désolidarisé, dévissez les 4 cruciformes du capot (5)
- Ø Enlever la protection et procéder au remplacement de la résistance défailante.



VII. IMPLANTATION DU MATÉRIEL

Vue de dessous

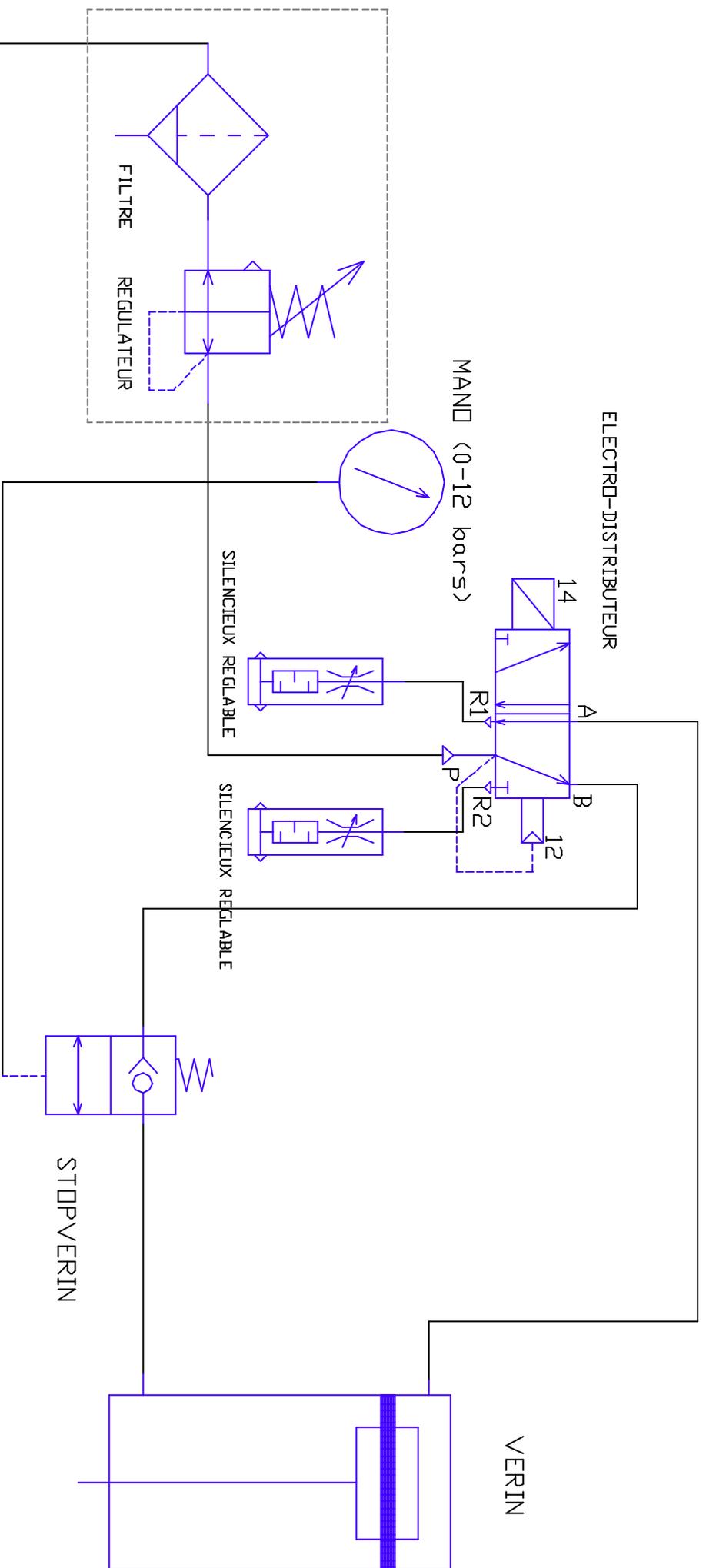


VIII. SCHÉMA ÉLECTRIQUE

SCHEMA ELECTRIQUE

IX. ET PNEUMATIQUE

SCHEMA PNEUMATIQUE



RESEAU 10 BARS MAXI

VENUS	NOMENCLATURE	A	ENSEMBLE	A	SAUVEGARDE	A
SCHEMA PNEUMATIQUE		A		A		
ENSEMBLE		A		A		
Nbre/ENSEMBLE: 1		Dir:		Mat: _____		
FAIT LE: 03/04/00		Epi: _____		N DU PLAN: Mod		
MODIF LE: 06/12/02		STOP VERIN		PNEUMO		
VERIN		A		A		

