

Presse à chaud avec refroidissement à l'eau de la série PM-09/160W



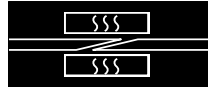


SOMMAIRE

0	AVANT-PROPOS	4
1	IDENTIFICATION DE LA MACHINE	5
1.1	SYSTEME DE DESIGNATION DES PRESSES DE LA SERIE PM-09/160W	5
2	NORMES GENERALES DE SECURITE ET DE PREVENTION DES ACCIDENTS	6
2.1	PLAQUETTES DE SIGNALISATION	7
2.2	PLAQUETTES D'INFORMATION	7
2.3	PLAQUETTES D'INTERDICTION, D'OBLIGATION, DE DANGER	7
3	CONDITIONS D'UTILISATION	8
3.1	EMPLOIS CONCERNANT LA MACHINE – UTILISATION PREVUE	8
3.2	EMPLOIS CONCERNANT LA MACHINE – UTILISATION INCORRECTE	8
3.3	PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT DE LA PRESSE	8
3.4	REFERENCES AUX NORMES	9
3.4.1	<i>Directives communautaires appliquées</i>	9
3.5	GARANTIE	9
4	INFORMATIONS CONCERNANT LA SECURITE	10
4.1	FORMATION DU PERSONNEL	10
4.2	POSITION DES SIGNAUX AUTOCOLLANTS DE SECURITE SUR LA MACHINE	10
5	RISQUES QUI SUBSISTENT	11
5.1	RISQUE ELECTRIQUE	11
5.2	RISQUE MECANIQUE	11
5.3	RISQUE D'ECRASEMENT	11
5.4	RISQUE DE BRULURE	12
5.5	RISQUE MECANIQUE A HAUTE PRESSION DANS LE COUSSIN	12
6	DESCRIPTION DE LA PRESSE	13
6.1	VUE D'ENSEMBLE DE LA PRESSE MODELE PM-09/160W	13
6.2	CONFIGURATION DU KIT OPERATIONNEL POUR LE JONCTIONNEMENT A CHAUD DES BANDES TRANSPORTEUSES	15
6.3	MATERIEL COMPOSANT LE KIT DE TRAVAIL	15
6.3.1	<i>Équipement pour la presse fonctionnement fixe</i>	15
6.3.2	<i>Équipement pour la presse fonctionnement mobile</i>	15
7	GAMME PRESSES PM-09/160W	16
7.1	SERIE MODELES PRESSES DE LA GAMME PM-09/160W	16
7.2	SPECIFICATIONS TECHNIQUES COMMUNES A TOUTE LA GAMME DE PRESSES PM-09/160W	17
7.3	TABLEAU DES SPECIFICATIONS TECHNIQUES DES MODELES DE LA GAMME DE PRESSES PM-09/160W	18
7.4	ACCESSOIRES ET COMPLEMENTS POUR LA PRESSE	20
7.4.1	<i>Unité de réglage PMR</i>	20
7.4.2	<i>Unité de contrôle PMC</i>	20
7.4.3	<i>Appareils pour utilisation avec série presses PM-09/160W</i>	21
8	DEPLACEMENT DE LA MACHINE	22
8.1	EMBALLAGE ET TRANSPORT	22
8.2	DEPLACEMENT DE LA MACHINE, POINT DE LEVAGE	22
9	MISE EN SERVICE	24
9.1	RECEPTION DE LA PRESSE	24
9.2	DOMMAGES DURANT LE TRANSPORT	25
9.3	MISE EN SERVICE	25



9.3.1	Contrôle préliminaire.....	25
9.3.2	Positionnement.....	25
10	BRANCHEMENT DE SERVICE	26
10.1	RACCORDEMENT PNEUMATIQUE ET HYDRIQUE ET BRANCHEMENT A L'UNITE DE CONTROLE	26
10.1.1	Fonctionnement fixe	26
10.1.2	Fonctionnement mobile	26
10.2	BRANCHEMENT ELECTRIQUE	27
10.3	MISE EN FONCTIONNEMENT.....	29
11	MODE D'EMPLOI	30
11.1	REMARQUES GENERALES.....	30
11.2	DEPLACEMENT DE LA MACHINE.....	30
11.3	MANUTENTION EN EXERCICE	31
12	CYCLE DE TRAVAIL.....	32
12.1	CHAUFFAGE	32
12.2	MISE SOUS PRESSION.....	32
12.3	PRESSAGE A CHAUD	32
12.3.1	Fonctionnement fixe	32
12.3.2	Fonctionnement mobile	34
13	NETTOYAGE DE LA PRESSE	35
13.1	OPERATIONS PRELIMINAIRES : ISOLEMENT DE TOUTES LES SOURCES D'ENERGIE.....	35
13.2	RECOMMANDATIONS POUR LE NETTOYAGE	35
14	MAINTENANCE.....	36
14.1	MAINTENANCE COURANTE	36
14.2	MESURE DE LA TEMPERATURE DES PLAQUES CHAUFFANTES	37
15	ANOMALIES/ CAUSES/ SOLUTIONS.....	38
15.1	RECHERCHE DES PANNES.....	38
15.2	MAINTENANCE NON ORDINAIRE	38
16	ELIMINATION DES SUBSTANCES NOCIVES	39
17	DEMANTELEMENT DE L'INSTALLATION ET ELIMINATION CONFORME.....	39
17.1	STOCKAGE.....	40
17.2	CONDITIONS AMBIANTES DE STOCKAGE	40
18	ASSISTANCE TECHNIQUE.....	42



0 Avant-propos

Ce manuel contient les instructions concernant le déplacement, la mise en place, l'utilisation et la maintenance de la presse à chaud de la série

PM-09/160W

Il indique également les éléments disponibles comme pièces de rechange.

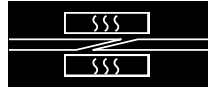
Habasis vous remercie d'avoir acheté la presse de la série PM-09/160W.

Si elle est utilisée avec soin, la presse de la série PM-09/160W sera en mesure de garantir la fiabilité et la qualité des jonctions pendant de nombreuses années.

Le sigle PM-09/160W si 60W identifie la gamme de presses avec refroidissement à l'eau pour le jonctionnement des bandes transporteuses en matière thermoplastique (voir le tableau désignation des modèles, Figure. 1)



Le respect scrupuleux des instructions contenues dans le présent manuel permet de travailler en conditions de sécurité lors des phases de : déplacement, mise en place, utilisation et maintenance, garantissant également un fonctionnement régulier et économique de la machine. HABASIT Italiana S.p.A. décline toute responsabilité en cas de dommages aux personnes / choses / etc. de quelque manière dus à un acte de négligence ou au non-respect d'une ou plusieurs des présentes instructions.



1 Identification de la machine

Machine	Presse à chaud
Modèle	PM-09/160W
Numéro de série	Voir la plaquette technique présente sur la presse
Année de fabrication	Voir la plaquette technique présente sur la presse

1.1 Système de désignation des presses de la série PM-09/160W

Les presses de la série PM-09/160W peuvent être commandées en différentes combinaisons, selon l'utilisation souhaitée.

Pour effectuer une commande exacte, se référer au tableau de désignation ci-dessous:

Press kit designation

	Code explanation / choices
product group	P: pressing device (hot pressing devices)
operation	M: multi-system (Flexproof + Themofix)
interruption	
max effective belt width / 10 [mm]	45: 450 mm 100: 1.000 mm
model/series	4: series 04 6: series 06 9: series 09
interruption	
plate width [mm]	100 160
press type	W: water cooled A: air cooled F: fast heat (air cooled)
interruption	
kit version	M: mobile kit R: reduced S: stationary kit W: workshop kit B: press body only
interruption	
control unit type	C: compact control unit PMR-07 A: automated control unit PMR-06 X: none
cooling unit type	C: PMC-07 (suitable with PMR-07 only) A: PMC-06 (suitable with PMR-06 only) P: water pump + tank
accessories	S: workshop support L: light tower M: minicompressor X: none
interruption	
power supply	4: 3x230V 5: 3x400V 6: 1x120V 8: 1x230V 458: 1x230V or 3x230V or 3x400V depending upon the control unit
P M - 100 9 / 160 W - M - C P M / 4	

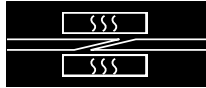


Figure 1 – Tableau de désignation des presses de la série PM-09/160W

2 Normes générales de sécurité et de prévention des accidents

FAIRE EXTREMEMENT ATTENTION AUX SIGNALEMENTS DE DANGER INDICUES DANS CE MANUEL.

LES INDICATIONS DE DANGER SONT CLASSES SELON 3 NIVEAUX:



DANGER !

Ce signal avertit que, si les opérations décrites ne sont pas effectuées correctement, l'opérateur est soumis à des risques susceptibles de provoquer des dommages ou lésions pouvant avoir de graves conséquences pour sa santé.



AVERTISSEMENT

Ce signal avertit que, si les opérations décrites ne sont pas effectuées correctement, l'opérateur est soumis à d'éventuels risques, ne comportant toutefois pas de dommages ou lésions.

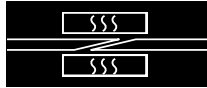


PRUDENCE

Ce signal avertit que, si les opérations décrites ne sont pas effectuées correctement, la machine pourrait subir des dommages.



Avant d'utiliser la machine, lire attentivement les instructions présentes dans ce manuel



2.1 Plaquettes de signalisation

Diverses plaquettes informatives sont présentes sur la machine, avec les significations respectives suivantes:

2.2 Plaquettes d'information

- Avant de travailler, lire attentivement les instructions fournies dans le présent manuel



2.3 Plaquettes d'interdiction, d'obligation, de danger

- Interdiction

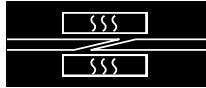
Interdiction d'enlever les dispositifs de sécurité	Interdiction de travailler sur les organes en mouvement

- Obligation d'utiliser des dispositifs de protection homologués

Gants	Chaussures	Masque	Combinaison de travail	Lunettes

- Danger

Interdiction d'effectuer des travaux sur les éléments sous tension	Danger d'écrasement des membres supérieurs	Danger de brûlure/s



3 Conditions d'utilisation

3.1 Emplois concernant la machine – utilisation prévue

La gamme de presses de la série PM-09/160W a été conçue pour le jonctionnement à chaud des bandes transporteuse et des courroies de transmission Habasis avec les procédés Flexproof.

Cette gamme a été conçue uniquement pour les applications décrites ici. Aucune application différente ou inopportune n'est admise. Habasis décline toute responsabilité pour les conséquences liées à de telles applications. La gamme de presses de la série PM-09/160W a été fabriquée dans les règles de l'art et conformément aux normes CE en matière de sécurité. Seul le personnel qualifié ou travaillant sous la surveillance de spécialistes et d'experts est autorisé à monter, utiliser et procéder à la maintenance de la machine ou à la réparer.

Pour des motifs de place, les présentes instructions ne peuvent pas couvrir tous les aspects relatifs au fonctionnement, à la maintenance et à la réparation. Les indications fournies ici concernent l'emploi normal de la machine, par un personnel qualifié. N'hésitez pas à vous adresser au fabricant en cas de doutes ou pour avoir des informations plus détaillées

3.2 Emplois concernant la machine – utilisation incorrecte

Les utilisations incorrectes mais raisonnablement prévisibles sont : le travail de matériaux différents de ceux prévus par Habasis, le travail de courroies et/ou de bandes ayant une section non prévue, l'utilisation d'accessoires de fabrication impropre, le remplacement de composants ou de pièces différents de ceux spécifiés.



VERTISSEMENT

La presse à chaud de la série **PM-09/160W** a été conçue, dimensionnée et fabriquée uniquement pour l'utilisation précédemment décrite. Toute autre utilisation non conforme et ne correspondant pas aux indications présentes dans ce manuel peut provoquer l'endommagement de la machine et, par conséquent, empêche le respect des conditions techniques pour lesquelles cette machine a été conçue et fabriquée, risquant ainsi de compromettre et modifier les caractéristiques de production et de sécurité.

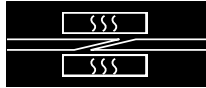
Le fabricant décline toute responsabilité en cas de dommages aux personnes et/ou choses, etc., de quelque manière dus à une utilisation non prévue.

3.3 Principe de fonctionnement de la presse

Chaque plaque chauffante est chauffée par deux résistances électriques ultra-plates. Un capteur de température (thermocouple type J en Fe-CuNi), se trouve sur chaque plaque chauffante et transmet la valeur courante de la température de la plaque à l'unité de réglage PMR.

Un câble spécial, équipé d'une ligne de compensation intégrée, est prévu entre la presse à chaud et l'unité de réglage afin de permettre une transmission précise de la valeur mesurée.

Le système de pression distribue de façon uniforme la pression sur l'ensemble de la longueur de la presse à l'aide d'un coussin en caoutchouc.



La pression effective appliquée sur le produit (avec les plaques chauffantes occupées sur toute leur largeur) pourrait être inférieure d'environ 10% par rapport à la pression pneumatique sélectionnée. De l'eau potable peut être utilisée pour le cycle de refroidissement de la presse (s'il s'agit du fonctionnement fixe, il est conseillé d'adoucir l'eau). Il est possible d'avoir des conseils détaillés sur demande.

3.4 Références aux normes

3.4.1 Directives communautaires appliquées

- Directive 2006/42/EC connue sous le nom de « Directive Machines ».
- Directive 2006/95/EC connue sous le nom de « Directive basse tension ».
- Directive 2004/108/EC pour le rapprochement des législations des Pays membres relatives à la compatibilité électromagnétique.
- Cette presse a été fabriquée dans un pays membre de la Communauté Européenne et, de ce fait, répond aux exigences de sécurité de la directive 2006/42/EC.

Cette conformité est certifiée et la machine en objet porte le label d'approbation CE qui en notifie la correspondance.

- Directives Communautaires concernant la Sécurité sur le lieu de travail.
- Directive UE N° 89/391 concernant l'amélioration de la sécurité et de la santé des travailleurs sur le lieu de travail, en complément des directives spéciales UE N° 89/654 et N° 89/655.
- Directive UE N° 92/58 concernant la signalisation relative à la sécurité sur le lieu de travail.
- Directives Communautaires concernant la sécurité individuelle
- Directives UE N° 93/68, 93/95 et 96/58 concernant l'utilisation d'un équipement individuel de protection.
- Directives communautaires concernant la sauvegarde de l'environnement.
- Directive UE N° 91/56 concernant l'élimination des déchets.
- Directives UE N° 91/689 et 94/62 concernant l'élimination des déchets dangereux et toxiques.

3.5 Garantie

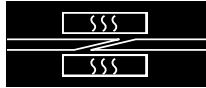


AVERTISSEMENT

La presse à chaud de la série **PM-09/160W** est garantie contre les défauts de fabrication pendant une période de 12 mois à partir de la date d'achat.

La garantie déchoit immédiatement en cas d'utilisation non conforme ou différente de celle prévue ou indiquée dans le présent manuel.

TOUTE MAUVAISE UTILISATION, NEGLIGENCE, ALIMENTATION AVEC UNE TENSION DIFFERENTE DE CELLE INDICQUE, DE MEME QUE TOUTE TENTATIVE DE REPARATION OU DE MODIFICATION PAR UN PERSONNEL NON AUTORISE, ANNULE TOUT DROIT A LA GARANTIE.



4 Informations concernant la sécurité

4.1 Formation du personnel

Afin d'avoir le droit de conduire cette machine, il est nécessaire que l'opérateur possède un minimum de culture de base, qu'il ait déjà travaillé sur des machines outils, et mieux encore si semblables à la présente. Habasis Italiana se déclare disponible à effectuer la formation des opérateurs auprès de ses établissements.



ATTENTION !

L'opérateur de la présente machine doit être un travailleur ayant d'excellentes capacités et préparation. Le propriétaire de l'installation et/ou le responsable de l'établissement doivent fournir à l'opérateur toutes les informations et l'aide, nécessaires à la sauvegarde de sa santé physique. L'opérateur devra recevoir une copie intégrale du présent manuel et, avant tout travail avec la machine, son supérieur devra s'assurer qu'il l'ait entièrement lu et parfaitement compris et assimilé afin qu'il sache conduire la machine en toute sécurité.

4.2 Position des signaux autocollants de sécurité sur la machine



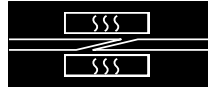
AVERTISSEMENT

Sur la machine ont été appliqués tous les signaux adhésifs de sécurité opportuns. Chaque opérateur doit en prendre vision et connaître parfaitement la signification des symboles présents (à ce sujet, voir également le paragraphe "Plaquettes de signalisation").



AVERTISSEMENT

LES SIGNAUX AUTOCOLLANTS NE DOIVENT JAMAIS ET EN AUCUN CAS ETRE ENLEVES, MODIFIES OU DETRUIES. LE PROPRIETAIRE DE L'INSTALLATION EST TENU A REMPLACER DANS LES PLUS BREFS DELAIS TOUT SIGNAL AUTOCOLLANT DETERIORE OU ILLISIBLE.



5 Risques qui subsistent

Malgré toute l'attention déployée lors de la conception, et les systèmes mis en œuvre dans la fabrication, la machine objet de la fourniture présente les risques résiduels décrits ci-dessous :

5.1 Risque électrique

La presse contient des résistances électriques, elle est équipée d'une unité de réglage électrique PMR, d'une unité de contrôle pneumatique/hydraulique PMC (en fonctionnement fixe) d'un mini-compresseur MC-04 et d'une pompe de refroidissement (en fonctionnement mobile).

Durant les phases de montage, d'utilisation et de maintenance, il peut y avoir risque d'électrocution si l'isolation électrique des composants ou des câbles devait être défectueuse.



DANGER!

Les opérations de branchement électrique doivent être effectuées par du personnel spécialisé.

5.2 Risque mécanique

Durant les phases de transport, de montage, de maintenance et de démolition de la machine, il y a risque de chocs pour l'opérateur dû aux masses déplacées.



DANGER!

Faire attention durant les phases de transport, de montage, de maintenance et de démolition de la machine et utiliser les EPI indiqués (casque, gants et chaussures).

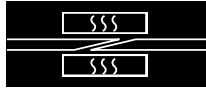
5.3 Risque d'écrasement

Durant les phases de montage, d'utilisation, de maintenance et de démontage de la presse, il y a risque d'écrasement des mains pour l'opérateur, entre la partie supérieure et inférieure de la presse, ou du pied dû à la chute de la presse.



DANGER!

Faire attention durant les phases de montage, d'utilisation, de maintenance et de démontage et utiliser les EPI indiqués (gants et chaussures).



ATTENTION !

Installer un système de levage de la partie supérieure de la presse si le poids est supérieur à 25 kg, équipé de câbles métalliques bien protégés et de dimensions adéquates.
Vérifier régulièrement l'état des cordes métalliques de levage et, si nécessaire, les remplacer.

5.4 Risque de brulure

Durant l'emploi, les surfaces de la presse en contact avec la bande et certaines zones superficielles externes sont chaudes et peuvent brûler l'opérateur qui doit utiliser la machine.
Ce risque peut également se présenter durant les opérations de maintenance.



DANGER!

Faire attention durant les phases de montage, d'utilisation, de maintenance et de démontage et utiliser les EPI indiqués (gants et chaussures).

5.5 Risque mécanique à haute pression dans le coussin

Durant la phase d'utilisation et d'entretien de la presse, l'opérateur risque de voir éclater le coussin presseur pneumatique à cause de la suppression d'air.



DANGER !

Équiper la presse d'un régulateur de pression d'air comprimé, que l'on peut régler avec précision.
Contrôler régulièrement le fonctionnement du régulateur de pression

6 Description de la presse

6.1 Vue d'ensemble de la presse modèle PM-09/160W

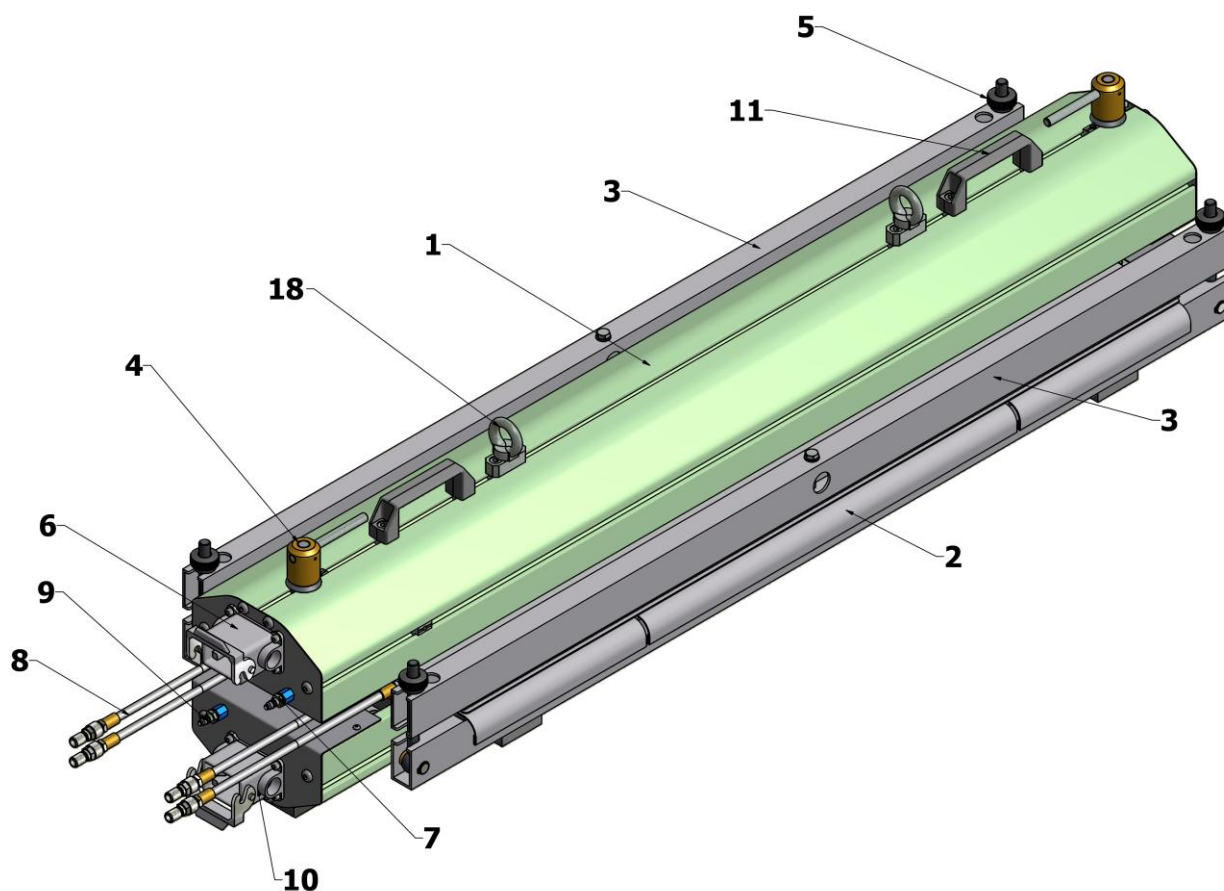


Figure 2 – Vue d'ensemble de la presse modèle PM-09/160W

Position	Description
1	Poutre supérieure presse
2	Plan d'égalisation en tôle
3	Barre de blocage de la bande
4	Vis de fermeture de la presse
5	Bouton pour le serrage des barres de blocage de la bande
6	Connecteur électrique plaque de soudage supérieure
7	Raccord rapide air comprimé gonflage coussin poutre supérieure
8	Tuyaux d'assemblage avec raccord rapide pour circuit de refroidissement plaques de soudage
9	Raccord rapide air comprimé gonflage coussin poutre inférieure
10	Connecteur électrique plaque de soudage inférieure
11	Poignées de transport
18	Cheville à œillet de levage

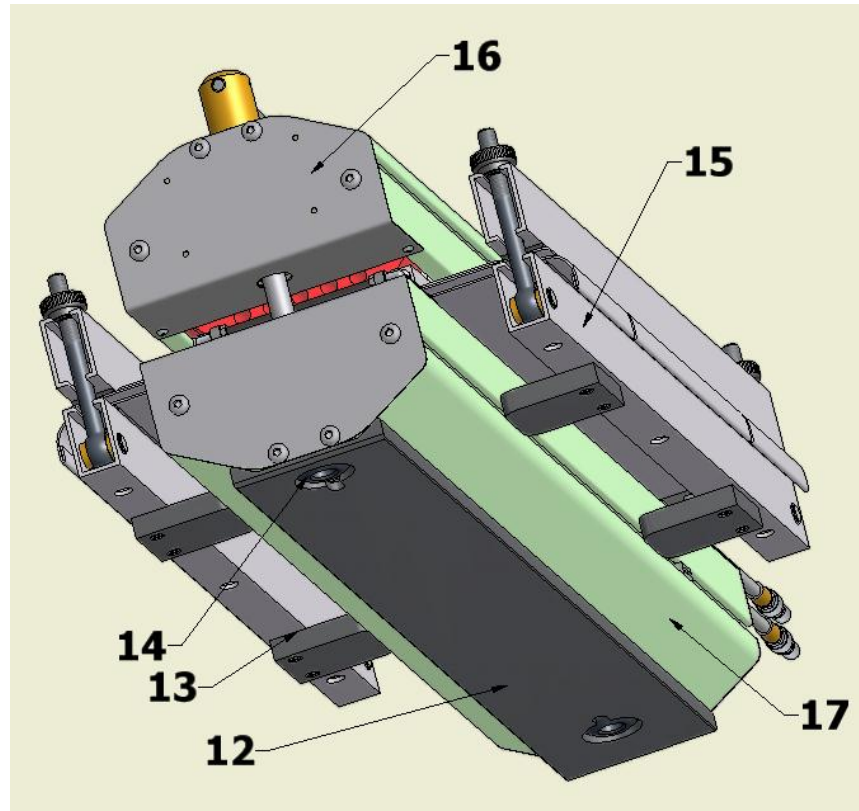
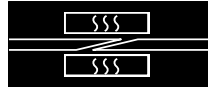


Figure 3 – Vue d'ensemble de la presse modèle PM-09/160W

Position	Description
12	Plan d'appui et de coulissement
13	Bloc entretoise de centrage groupe tôle d'égalisation
14	Douille inférieure
15	Barre inférieure de blocage de la bande
16	Tête supérieure avec logement plaque signalétique de la presse
17	Poutre inférieure presse



6.2 Configuration du kit opérationnel pour le jonctionnement à chaud des bandes transporteuses

Pour pouvoir fonctionner, la série de presses PM-09/160W a besoin d'une série d'accessoires, qui composeront la configuration d'un kit de travail..

La presse ne peut en aucun cas fonctionner sans ces accessoires.

Habasis Italiana S.p.A. garantit le correct fonctionnement de la presse uniquement si elle est équipée des accessoires originaux et recommandés. La liste des kits de travail pouvant être commandés est présente au prochain paragraphe.

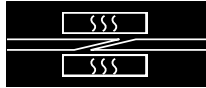
6.3 Matériel composant le kit de travail

6.3.1 Équipement pour la presse fonctionnement fixe

- 1 presse à chaud PM-09/160W avec manuel d'utilisation;
- 1 unité de réglage PMR ayant le rôle de gérer automatiquement le processus ;
- 1 unité de contrôle PMC pour le refroidissement automatique;
- 2 câbles de raccordement entre l'unité de réglage PMR et la presse;
- 4 raccords rapides de 1/4" pour l'eau de refroidissement;
- 1 raccord rapide de 1/4" pour l'air comprimé;
- 1 tuyau flexible pour l'eau (de refroidissement), 20 m;
- 1 tuyau flexible pour l'air comprimé, D = 6/12 mm, 5 m;
- 12 étriers serre-tube;
- 4 raccords pour extrémité de tuyau 12x1/4";
- 3 colliers pour tuyau air comprimé;
- 1raccords pour extrémité de tuyau 6x1/4";
- 4 rondelles en cuivre de 1/4";
- 1 groupe plan de travail en tôle ayant également le rôle d'uniformiser la température, avec deux barres de blocage pour fixer le matériel (courroie ou bande) en position durant la phase de préparation pour le soudage;
- 2 tôles ayant le rôle de compensateurs thermiques et d'uniformiser la pression, dans la version étroite et large pour rubans d'impression;

6.3.2 Équipement pour la presse fonctionnement mobile

- 1 presse à chaud PM-09/160W 60W avec manuel d'utilisation;
- 2 câbles de branchement et signaux entre l'unité de réglage PMR et la presse;
- 1 groupe plan de travail en tôle ayant également le rôle d'uniformiser la température, avec deux barres de blocage pour fixer le matériel (courroie ou bande) en position durant la phase de préparation pour le soudage;
- 2 tôles ayant le rôle de compensateurs thermiques et d'uniformiser la pression, dans la version étroite et large pour rubans d'impression;
- 1 appareil de réglage ayant le rôle de contrôler le processus automatique de jonctionnement;
- 1 unité de refroidissement mobile;



- 1 compresseur portatif.

7 Gamme presses PM-09/160W

7.1 Série modèles presses de la gamme PM-09/160W

Le terme PM-09/160W identifie la gamme de presses avec refroidissement à l'eau dont la liste figure dans le tableau au paragraphe "Tableau des spécifications techniques modèles gamme presses PM-09/160W".

Ce tableau est mis à jour périodiquement et lors de la sortie de nouveaux modèles. Pour connaître les éventuels autres modèles disponibles, contacter votre revendeur ou le service clientèle (Customer Care) de Habasis Italiana S.p.A.

Habasis Italiana S.p.A.

Via del Lavoro, 50.

31016 CORDIGNANO (TV) - ITALIE

Tél. : +39 0438 9113

Télécopie : + 39 0438 912374

E_mail : info@habasis.it

Internet : www.habasis.com

Le service « Customer Care » de Habasis Italiana vous fournira également toutes les indications concernant les kits de travail disponibles.



7.2 Spécifications techniques communes à toute la gamme de presses PM-09/160W

Caractéristiques	UM	Valeur
▪ PNEUMATIQUES		
Caractéristiques du fluide	-	<i>Air filtré non lubrifié</i>
Pression maxi. de service	bar [psi]	3 ±0.2 [43,51 ±2.9]
Diamètre mini. d'alimentation	"	<i>Raccord rapide de ¼</i>
▪ HYDRAULIQUES		
Caractéristiques du fluide	-	<i>Eau déminéralisée</i>
Puissance	M ³ /h [ft ³ /h]	5 [176,57]
Tension d'alimentation	°C [°F]	10÷35 [50÷95]
Diamètre mini. d'alimentation	"	<i>Raccord rapide de ¼</i>
▪ PRODUCTION		
Température maxi. de service	°C [°F]	199 [390]
Intervalle de température	°C [°F]	+2 -4 [+3.6 -7.2]
Ecart maximum de la température par rapport à la valeur nominale	°C [°F]	±3 [±3.6]
Temps moyen de chauffage à 180°C [356°F]	min	15 (sous tension 230 V) 20 (sous tension 400 V)
Temps de refroidissement de 180°C [356°F] à 60°C [140°F] (avec de l'eau à température ambiante)	min	2
Température ambiante tolérée	°C [°F]	15÷38 [59÷100.4]
Pourcentage d'humidité relative toléré	%	45÷70
▪ NIVEAU ACOUSTIQUE		
- Leq (a 1 m) - à vide	dB(A)	< 70



7.3 Tableau des spécifications techniques des modèles de la gamme de presses PM-09/160W

Modèle de la Presse	PM-309/160W	PM-459/160W	PM-609/160W	PM-809/160W	PM-1009/160W
Caractéristiques électriques des résistances					
Puissance Totale	4 x 280 W = 1120 W	4 x 400 W = 1600 W	4 x 520 W = 2080 W	4 x 720 W = 2880 W	4 x 840 W = 3360 W
Puissance de chaque plaque	2 x 280W = 560 W	2 x 400W = 800 W	2 x 520 W = 1040 W	2 x 720 W = 1440 W	2 x 840 W = 1680 W
Tension d'alimentation des résistances	230 V ~	230 V ~	230 V ~	230 V ~	230 V ~
Fréquence	50-60 Hz	50-60 Hz	50-60 Hz	50-60 Hz	50-60 Hz
Dimensions et conditions ambiantes					
Dimensions poignées incluses (longueur x largeur x hauteur) (L x W x H)	675x400x300 mm 26.5 x 15.7 x 11.8 pouces	770x400x300 mm 30.3 x 15.7 x 11.8 pouces	925x380x300 mm 36.4 x 15 x 11.8 pouces	1120x380x300 mm 44.1 x 15 x 11.8 pouces	1350x380x300 mm 53.2 x 15 x 11.8 pouces
Poids total	31 kg / 68 livres	41 kg / 90.2 livres	46 kg / 101.2 livres	55 kg / 121 livres	69 kg / 152.12 livres
Poids de la partie supérieure	13 kg / 28.6 livres	14kg / 30.8 livres	18 kg / 39.6 livres	21 kg / 46.2 livres	23 kg / 50.6 livres
Poids de la partie inférieure	12 kg / 26.4 livres	13.5 kg / 29.7 livres	17 kg / 37.4 livres	20 kg / 44 livres	22 kg / 48.4 livres
Poids des stabilisateurs en tôle	6 kg / 13.2 livres	7.5 kg / 16.5 livres	11 kg / 24.2 livres	14 kg / 30.8 livres	14 kg / 30.8 livres
Caractéristiques Techniques					
Largeur maxi. de la courroie/bande	300 mm / 17.7 pouces	450 mm / 17.7 pouces	600 mm / 23.62 pouces	800 mm / 31.49 pouces	1000 mm / 39.37 pouces
Épaisseur maxi. de la courroie/bande	10 mm / 0.4 pouces	10 mm / 0.4 pouces	10 mm / 0.4 pouces	10 mm / 0.4 pouces	10 mm / 0.4 pouces
Longueur mini. de la courroie/bande	940 mm / 37 pouces	940 mm / 37 pouces	940 mm / 37 pouces	940 mm / 37 pouces	940 mm / 37 pouces
Largeur de la plaque chauffante	160 mm / 6.3 pouces	160 mm / 6.3 pouces	160 mm / 6.3 pouces	160 mm / 6.3 pouces	160 mm / 6.3 pouces



Modèle de la Presse	PM-1209/160W	PM-1609/160W	PM-2009/160W		
Caractéristiques électriques des résistances					
Puissance Totale	4 x 1040 W = 4160 W	4 x 1300 W = 5200 W	4 x 1600 W = 6400 W		
Puissance de chaque plaque	2 x 1040 W = 2080 W	2 x 1300 W = 2600 W	2 x 1600 W = 3200 W		
Tension d'alimentation des résistances	230 V ~	230 V ~	230 V ~		
Fréquence	50-60 Hz	50-60 Hz	50-60 Hz		
Dimensions poignées incluses (longueur x largeur x hauteur) (L x W x H)					
	1630x400x380 mm 64.2 x 15.7 x 11.8 pouces	1920x380x400 mm 75.6 x 14.9 x 15.7 pouces	2320x380x400 mm 91.3 x 14.9 x 15.7 pouces		
Poids total	92 kg / 202.4 livres	150.5 kg / 331.8 livres	174 kg / 383.6 livres		
Poids de la partie supérieure	29 kg / 63.8 livres	60.5 kg / 133.4 livres	71 kg / 156.5 livres		
Poids de la partie inférieure	35 kg / 77 livres	58.5 kg / 128.9 livres	71.5 kg / 157.6 livres		
Poids des stabilisateurs en tôle	16 kg / 35.2 livres	31.5 kg / 69.4 livres	31.5 kg / 69.4 livres		
Caractéristiques Techniques					
Largeur maxi. de la courroie/bande	1200 mm / 47.2 pouces	1600 mm / 63 pouces	2000 mm / 78.7 pouces		
Épaisseur maxi. de la courroie/bande	10 mm / 0.4 pouces	10 mm / 0.4 pouces	10 mm / 0.4 pouces		
Longueur mini. de la courroie/bande	940 mm / 37 pouces	940 mm / 37 pouces	940 mm / 37 pouces		
Largeur de la plaque chauffante	160 mm / 6.3 pouces	160 mm / 6.3 pouces	160 mm / 6.3 pouces		




7.4 Accessoires et compléments pour la presse

La presse de la série PM-09/160W doit être reliée à certains accessoires pour pouvoir être utilisée. En effet, le corps de la presse n'est pas en mesure de fonctionner de façon autonome mais a besoin d'être relié à une unité de contrôle et à d'autres dispositifs auxiliaires


7.4.1 Unité de réglage PMR

Les unités de réglage de la série PMR permettent d'alimenter le corps de la presse et garantissent l'exécution automatique du cycle de soudage. A l'arrière de ses unités sont présentes toutes les connexions nécessaires pour permettre leur utilisation avec les presses de la série PM-09/160W. Pour plus de détails, consulter le chapitre correspondant.

La tension d'alimentation de l'unité de réglage détermine la tension d'alimentation de la presse. La gamme de presses de la série PM-09/160W est en effet en mesure de fonctionner à des tensions différentes 1x230V, 3x230V et 3x400V selon la tension d'alimentation de l'unité de réglage PMR utilisée.



	<p>PMR-07/4 3x230V – art No. H080691070</p> <p>PMR-07/5 3x400V – art No. H080691071</p> <p>PMR-07/6 1x120V – art No. H080691072</p> <p>PMR-07/8 1x230V – art No. H080691073</p>
<p>PMR-07</p>	

Le kit de travail prévoit l'utilisation de l'unité de réglage PMR-07 mais il est également possible d'utiliser le modèle PMR-06

	<p>PMR-06/8 1x230V – art No. H080691023</p> <p>PMR-06/4 3x230V – art No. H080691020</p> <p>PMR-06/5 3x400V – art No. H080691021</p>
<p>PMR-06</p>	

7.4.2 Unité de contrôle PMC

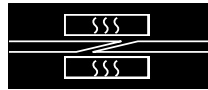
Les unités de contrôle PMC-06 o PMC-07 gèrent le cycle de refroidissement de la presse grâce à l'interface avec l'unité PMR. Elles sont par ailleurs équipées d'un régulateur de pression de précision qui garantit le correct gonflage des coussins de pression du corps de la presse.

	
<p>PMC-06</p>	<p>PMC-07</p>



7.4.3 Appareils pour utilisation avec série presses PM-09/160W

	MC-04/6 1x120V – art. No. H080691018 MC-04/8 1x230V – art. No. H080691017
MINI-COMPRESSEUR	
	PM-04/6 1x120V – art. No. H080691015 PM-04/8 1x230V – art. No. H080691016
UNITE DE REFROIDISSEMENT MOBILE	



8 Déplacement de la machine

Ce chapitre fournit les instructions spécifiques à mettre en œuvre pour effectuer le déplacement de la machine.

8.1 Emballage et transport

La machine est fournie montée et emballée dans une caisse en bois.
Les différentes parties internes sont protégées au moyen de feuilles en matière plastique.

8.2 Déplacement de la machine, point de levage

Deux chevilles à œillet sont prévues pour lever la presse (figure 2, pièce 18). Avant de déplacer la presse, la fermer et serrer uniformément les vis de blocages aux deux extrémités (figure 2, pièce 4), et s'assurer que les chevilles à œillet de levage sont bien vissées.

Les moyens de levage et de déplacement admis sont les chariots élévateurs, les ponts roulants, les grues, ayant une portée utile homologuée supérieure au poids de la machine.



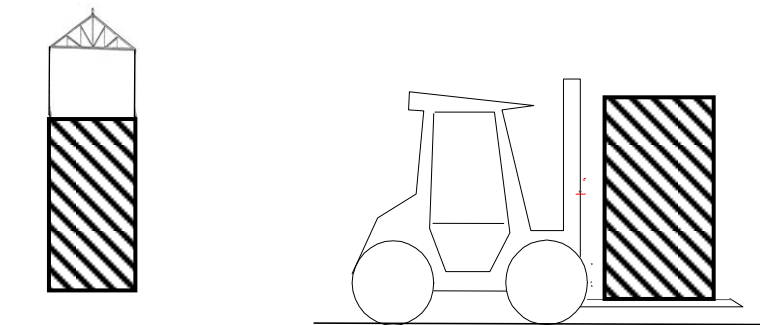
ATTENTION !

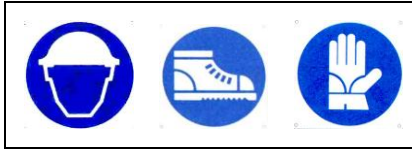
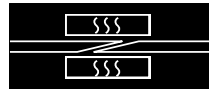
Pour soulever la partie inférieure ou supérieure de la presse, ne jamais utiliser de points d'accrochage différents des deux anneaux de levage spécialement prévus.



DANGER !

Le déchargement et le successif positionnement doivent être effectués avec des moyens ayant une portée utile homologuée adéquate, et en contrôlant préalablement que les éventuels câbles ou courroies de levage soient en parfaite conditions et aient eux aussi une portée utile homologuée adéquate, et en vérifiant qu'il n'y ait aucune personne et aucun obstacle sur le parcours à effectuer.





Pendant les opérations utiliser un CASQUE, des CHAUSSURES et des GANTS adéquats homologués



9 Mise en service

9.1 Réception de la presse



ATTENTION!

Seuls des opérateurs expérimentés doivent se charger de la manutention de l'emballage et de la presse. Utiliser des engins et des moyens adaptés au poids et au volume de la presse pour déplacer cette dernière. Au moment de déballer la machine, s'assurer qu'il ne reste pas de petites pièces au fond de la caisse et contrôler soigneusement l'état général de la machine. Durant les opérations de transport, la presse doit être débranchée des éventuelles unités de contrôle ou de réglage auxquelles elle est reliée. **Deux chevilles à œillet sont prévues pour lever la presse (voir figure 2 pièce 18). Avant de déplacer la presse, la fermer et serrer uniformément les vis de blocages aux deux extrémités et s'assurer que les chevilles à œillet de levage sont bien vissées. Ne jamais utiliser de points d'accrochage autre que les deux chevilles à œillet prévues dans ce but pour lever la presse. Les vis de fermeture doivent être serrées correctement.**

Les éléments d'emballage (bois, clous, plastique, sacs, etc.) peuvent représenter une source de danger et doivent être déposés dans une station de collecte, surtout s'ils ne sont pas biodégradables ou risquent d'être polluants.

Pour l'élimination des emballages, l'utilisateur doit respecter la réglementation en vigueur dans le pays où la machine est montée ou utilisée.



ATTENTION !

LES OPERATIONS DE DEPLACEMENT DE LA MACHINE DOIVENT ETRE FAITES LENTEMENT, SANS MOUVEMENTS BRUSQUES, POUR EVITER LES ACCIDENTS AUX PERSONNES ET LES DOMMAGES MATÉRIELS.

Faire attention durant les phases de manutention et de démolition de la machine, éviter les situations pouvant donner lieu à des phénomènes de mouvements latéraux de la machine. Vérifier si les cordes ou les chaînes éventuellement utilisées pour le levage ne s'entrecroisent pas et sont bien fixées à la charge à déplacer.



Pendant les opérations utiliser un CASQUE, des CHAUSSURES et des GANTS adéquats homologués



9.2 Dommages durant le transport



IMPORTANT !

CONTRÔLER LA MACHINE À LA LIVRAISON ET INFORMER IMMÉDIATEMENT LE TRANSPORTEUR ET LE FABRICANT SI ELLE A ÉTÉ ABÎMÉE DURANT LE TRANSPORT.

Les presses Habasis sont expédiées dans un emballage en mesure de résister aux contraintes normales durant le transport. Contrôler la machine à la livraison pour voir si elle n'a pas subi de dommages durant le transport à cause de manœuvres erronées.

Si c'est le cas, informer immédiatement le transporteur qui a livré la machine et la filiale Habasis qui l'a vendue.

Il convient de toujours documenter le dommage subi par la machine à l'aide de photos.

9.3 Mise en service

9.3.1 Contrôle préliminaire

Contrôler visuellement la presse et l'équipement qui l'accompagne pour voir s'il n'y a rien eu d'abîmé ni de cassé durant le transport.

9.3.2 Positionnement



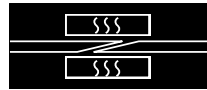
DANGER !

Cette opération doit être confiée à un **TECHNICIEN QUALIFIÉ** capable de monter la machine et de vérifier si elle est placée correctement, en respectant les normes de sécurité en vigueur.

S'assurer d'avoir suffisamment de place pour travailler sur la presse.

Positionner la presse de façon stable.

Vérifier de n'avoir laissé aucun chiffon, outil, etc., sur la machine.



10 Branchement de service

Pour pouvoir fonctionner la machine exige les branchements suivants:

TYPE DE BRANCHEMENT
Électrique
Pneumatique
hydrique

10.1 Raccordement pneumatique et hydrique et branchement à l'unité de contrôle

10.1.1 Fonctionnement fixe

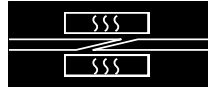
- S'assurer d'avoir débranché la presse et d'avoir coupé l'arrivée d'air et d'eau.
- Vérifier que les appareils en amont soient adaptés aux caractéristiques de la presse.
- Relier les tuyaux à la sortie de l'unité de contrôle PMC-06 / PMC-07 aux deux tuyaux (figure 2, pièces 8) à l'aide de raccords rapides.
- Vérifier l'absence de fuite au niveau des raccords hydrauliques et que les éventuelles fuites de liquide ne puissent pas entrer en contact avec les parties électriques.
- Relier les tuyaux de vidange aux raccords restés libres (figure 2, pièces 8).
- Contrôler que les tuyaux de vidange soient libres d'évacuer l'eau de refroidissement.
- Faire le raccordement pneumatique nécessaire entre l'unité PMC et la presse (figure 2, pièces 7 e 9).
- Brancher les câbles entre l'unité de réglage PMR et la et contrôler qu'ils correspondent bien aux assignations plaque supérieure et plaque inférieure (figure 2, pièces 6 e 10).

10.1.2 Fonctionnement mobile

- S'assurer d'avoir débranché la presse et d'avoir coupé l'arrivée d'air et d'eau
- Vérifier que les appareils en amont soient adaptés aux caractéristiques de la presse
- Relier les tuyaux à la sortie de l'unité de contrôle mobile aux tuyaux d'entrée de la presse (figure 2, pièces 8) à l'aide de raccords rapides.
- Vérifier l'absence de fuite au niveau des raccords hydrauliques et que les éventuelles fuites de liquide ne puissent pas entrer en contact avec les parties électriques
- Relier les tuyaux de vidange aux raccords restés libres (figure2, pièces 8).
- Contrôler que les tuyaux de vidange soient libres d'évacuer l'eau de refroidissement.
- Brancher les câbles entre l'unité de réglage PMR et la presse et contrôler qu'ils correspondent bien aux assignations plaque supérieure et plaque inférieure (figure 2, pièces 6 e 10)

Il faut utiliser des accessoires spécifiques (compresseur portatif pour l'air comprimé et cuve d'eau avec pompe immergée ou disponibilité d'eau courante) pour pouvoir gérer les opérations en fonctionnement mobile.

- Faire le raccordement pneumatique presse-compresseur (figure 2, pièces 6 e 10)
- Vérifier l'absence de fuite au niveau des raccords hydrauliques et que les éventuelles fuites de liquide ne puissent pas entrer en contact avec les parties électriques



10.2 Branchement électrique



ATTENTION !

Vérifier que l'unité de réglage PMR-06 / PMR-07 soit branchée correctement, à la bonne tension de réseau. Vérifier que les câbles de branchement contrôle-presse soient branchés correctement et correspondent à l'attribution plaque supérieure (figure 2, pièces 6) et inférieure (figure 2, pièces 10).

Pour le branchement consulter le manuel d'utilisation et de maintenance de l'unité de réglage PMR-06 ou PMR-07.

La gestion de la partie électrique de puissance (et de la logique hydrique et pneumatique) est effectuée par l'unité de réglage PMR-06 ou PMR-07.

- Raccorder les connecteurs de la presse à l'unité de réglage PMR-06 / PMR-07
- Faire les branchements nécessaires entre l'unité de réglage PMR-06 / PMR-07 et l'unité de contrôle PMC-06 / PMC-07 si celle-ci est prévue.
- Brancher l'unité de réglage PMR-06 / PMR-07 au réseau électrique.



ATTENTION !

L'unité de réglage PMR-06 ou PMR-07 doit être branchée correctement au réseau selon le schéma de câblage en annexe.

La tension d'alimentation correcte est indiquée sur la plaque signalétique.

Contactez le fabricant en cas de nécessité d'utiliser l'appareil en objet avec une tension différente.

La section du câble doit être conforme aux réglementations locales.

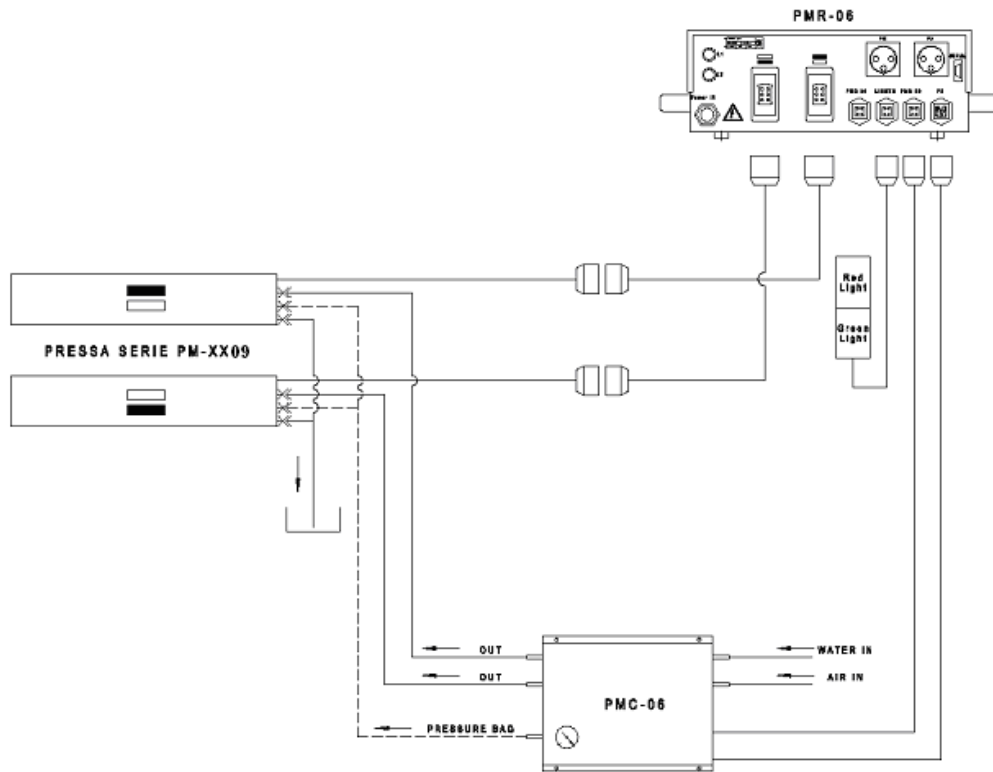
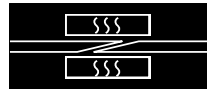
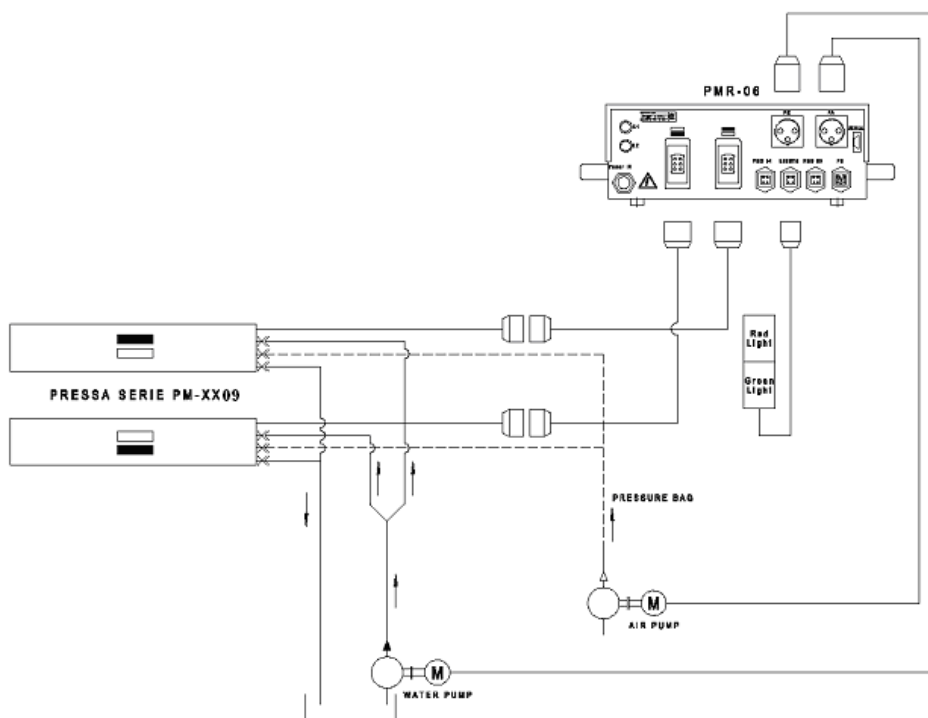


Fig. 4 – Exemple d'utilisation en fonctionnement fixe avec PMR-06 et PMC-06



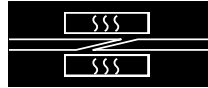


Fig. 5 – Exemple d'utilisation en fonctionnement mobile avec PMR-06, kit de refroidissement et mini-compresseur

10.3 Mise en fonctionnement

La mise en service représente une phase très importante dans la vie de la presse en objet ; elle comprend une série d'opérations préliminaires ainsi que la phase de première mise en marche.



DANGER !

LA MISE EN SERVICE DOIT ETRE EFFECTUEE PAR UN PERSONNEL QUALIFIE CONNAISSANT DE FACON DETAILLEE LE FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE, ET QUI AIT LU ET ASSIMILE CE DOCUMENT ET, PAR CONSEQUENT, QUI CONNAISSE PARFAITEMENT L'UTILISATION DE LA MACHINE ET LA SEQUENCE DES OPERATIONS A FAIRE POUR PERMETTRE SA MISE EN SERVICE SANS RISQUES.

HABASIT ITALIANA S.p.A. DECLINE ABSOLUMENT TOUTE RESPONSABILITE EN CAS DE NON-RESPECT DE TOUTES LES NORMES DE SECURITE ET DE PREVENTION DECRITES DANS LES DIFFERENTS CHAPITRES DU PRESENT MANUEL.

DE MEME, HABASIT ITALIANA S.p.A. DECLINE TOUTE RESPONSABILITE EN CAS DE DOMMAGES DUS A UNE UTILISATION NON-CONFORME OU ABUSIVE DE LA MACHINE, SUITE A DES MODIFICATIONS SUR LA MACHINE SANS UNE AUTORISATION SPECIFIQUE PREALABLE ECRITE DE LA PART DU FABRICANT



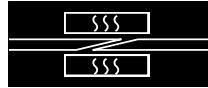
DANGER !

Les caractéristiques et le parcours du câble d'alimentation électrique destiné à la machine doivent respecter les normes de sécurité ; de plus, le câble ne doit jamais et en aucun cas gêner la liberté de mouvement des personnes ou des moyens autour de la machine.



PRUDENCE

Avant la mise en service définitive de la machine, faire réaliser à un personnel qualifié et expert plusieurs cycles de travail d'essai, à vide, en condition de sécurité.



11 Mode d'emploi

11.1 Remarques générales

Chaque plaque chauffante est chauffée par deux résistances électriques ultra-plates. Un capteur de température (thermocouple type J en Fe-CuNi), qui transmet la valeur courante de la température de la plaque à l'unité de réglage PMR, se trouve au centre de chaque plaque chauffante.

Un câble spécial avec une ligne de compensation intégrée pour une transmission précise de la valeur mesurée est prévu entre la presse à chaud et l'unité de contrôle.

Le système de pression distribue de façon uniforme la pression sur l'ensemble de la longueur de la presse à l'aide d'un coussin en caoutchouc.

La pression effective appliquée sur le produit (avec les plaques chauffantes occupées sur toute leur largeur) pourrait être inférieure d'environ 10% par rapport à la pression pneumatique sélectionnée.

De l'eau potable peut être utilisée pour le cycle de refroidissement de la presse (s'il s'agit du fonctionnement fixe, il est conseillé d'adoucir l'eau). Il est possible d'avoir des conseils détaillés sur demande.



PRUDENCE

L'emploi de la presse implique de devoir manipuler des pièces lourdes.

Éviter de faire tomber les pièces de la presse. Ne pas laisser tomber les vis de fermeture en ouvrant la presse (figure 2 pièce 4).

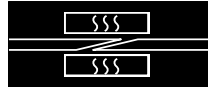
11.2 Déplacement de la machine

Deux chevilles à œillet sont prévues pour lever la presse (Fig. 2 pièce 11). Avant de déplacer la presse, la fermer et serrer uniformément les vis de blocage aux deux extrémités (figure 2, pièce 4).



ATTENTION

Pour soulever la partie inférieure ou supérieure de la presse, ne jamais utiliser de points d'accrochage autres que les deux chevilles à œillet (figure 2, pièce 18) spécialement prévues.



11.3 Manutention en exercice

La presse peut être démontée comme suit pour en faciliter le transport:

- Isoler dans l'ordre les circuits électrique, hydrique et pneumatique)
- Démontez la partie supérieure de la presse (Figure 2 pièce 1) pour faciliter le transport des deux parties, inférieure et supérieure.
- Utilisez un engin de transport approprié au poids de l'objet à déplacer et agir avec prudence durant les phases de manutention.
- Positionnez la partie inférieure de la presse selon l'opération de jonctionnement de la bande à effectuer ; préparez les bords de la bande et les accouplez comme décrit au paragraphe "Pressage à chaud".
- Remontez la presse avec la poutre supérieure et s'assurez que les différentes parties sont bien positionnées.
- Rétablissez les différents circuits en faisant attention au moment de manipuler les composants électriques

La presse peut également être déplacée sans la démonter en procédant comme suit:

- Isoler dans l'ordre les circuits électrique, pneumatique.
- Utilisez un engin de transport adapté au poids de la presse.
- S'assurez que la presse n'a pas été abîmée durant le transport et que les organes mécaniques fonctionnent correctement.
- Rétablissez les différents circuits en faisant attention au moment de manipuler les composants électriques



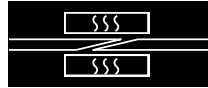
ATTENTION !

Toutes ces opérations doivent être effectuées par du personnel expérimenté et ayant reçu une formation adéquate.



ATTENTION !

LES OPERATIONS DE DEPLACEMENT DE LA MACHINE DOIVENT ETRE FAITES LENTEMENT, SANS MOUVEMENTS BRUSQUES, POUR EVITER LES ACCIDENTS AUX PERSONNES ET LES DOMMAGES MATÉRIELS.



12 Cycle de travail

12.1 Chauffage

Pour un chauffage rapide sans gaspillage d'énergie, fermer la presse pour la faire chauffer. Pour un emploi correct, consulter le manuel d'utilisation de l'unité PMR-06 ou PMR-07.

12.2 Mise sous pression

Le raccord pour l'air comprimé se trouve à l'extrémité des poutres (figure 2, pièce 7 et 9) de la presse. L'air comprimé est alimenté par le compresseur portatif ou par le réseau d'air comprimé permanent **à l'aide d'un régulateur de pression de précision** ou, le cas échéant, par l'intermédiaire de l'unité de contrôle PMC-06 / PMC-07.

Pour un emploi correct, consulter le manuel d'utilisation des unités PMC



ATTENTION

Ne jamais mettre le coussin presseur sous pression si la presse n'est pas fermée correctement.

Ne pas dépasser la pression maximale admise de 2.5 bars.

Le tuyau flexible de raccordement de l'air comprimé à la presse est muni d'une soupape de sécurité réglée sur 3 bar.

12.3 Pressage à chaud

12.3.1 Fonctionnement fixe

- Desserrer les deux boutons de fermeture (figure 2 pièce 5 les enlever de leur logement et lever la partie supérieure de la presse.
- Placer la bande comme indiqué sur le plan en tôle (figure 2, pièce 2) qui a le rôle d'uniformiser la température et la fixer afin qu'elle soit bien à plat, sans trop serrer les boutons de fermeture (figure 2, pièce 5) des deux barres de blocage de la bande (figure 2, pièce 3),], de façon à ce qu'il soit possible de déplacer légèrement la bande.

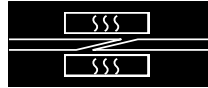


Figure 6



Figure 7

- Bien accoupler les extrémités de la bande en les poussant les unes contre les autres.



- d. Serrer les boutons de fermeture (figure 2, pièce 5) des barres de blocage.
- e. Placer le papier siliconé et/ou les autres feuilles gaufrées, le matelas de gaufrage et tout ce qui est prévu dans les instructions pour le jonctionnement de la bande.



Figure 8



Figure 9

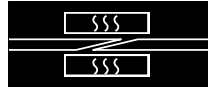
- f. Placer la tôle supérieure de façon à recouvrir tout le paquet ; elle sert à uniformiser la température de la partie supérieure de la presse.
- g. Positionner la partie supérieure de la presse (figure 2 pièce 2) en veillant à ne pas déplacer la tôle supérieure et le paquet (bande et accessoires) qui vient d'être préparé.
- h. Introduire les deux goujons de fixation (figure 2, pièce 4) dans leur logement et serrer uniformément à la hauteur des deux extrémités de la presse.
- i. Mettre le coussin de pression à la pression voulue : consulter le manuel d'utilisation et de maintenance de l'unité PMR et de l'unité PMC.
- j. Desserrer les boutons de blocage des barres de pressage (figure 2, pièce 5) pour éviter les traces à la surface du produit.
- k. Consulter le manuel d'utilisation de l'unité PMR-06/ PMR-07 pour les opérations suivantes:
 - l. Sélectionner la température supérieure et inférieure de la presse comme indiqué sur la fiche de jonctionnement de la bande
 - m. Sélectionner le temps de soudage
 - n. Allumer l'unité de contrôle
 - o. Faire démarrer le cycle automatique de chauffage, de soudage et de refroidissement

En cas de production en série, il convient de laisser refroidir la presse jusqu'à environ 60°C, pas plus. Ceci permet d'économiser de l'énergie et de gagner du temps pour le cycle suivant



PRUDENCE

Certaines pièces de la presse pourraient être très chaudes. Ne pas toucher les surfaces sans gants de protection.



12.3.2 Fonctionnement mobile

Le fonctionnement mobile ne présente que quelques différences par rapport au fonctionnement fixe. Suivre la procédure illustrée pour le fonctionnement fixe jusqu'au point h et poursuivre en faisant les opérations suivantes :

- a. Mettre le coussin de pression à la pression désirée à l'aide du mini-compresseur portatif fourni avec la presse;
- b. Relier les tuyaux du réfrigérateur mobile aux raccords rapides (Figure 2, pièce 8) de la presse;
- c. Consulter le manuel d'utilisation de l'unité PMR pour les opérations suivantes:
- d. Sélectionner la température supérieure et inférieure de la presse comme indiqué sur la fiche de jonctionnement de la bande;
- e. Sélectionner le temps de soudage;
- f. Allumer l'unité de contrôle;
- g. Faire démarrer le cycle automatique de chauffage, de soudage et de refroidissement.



PRUDENCE

Certaines pièces de la presse pourraient être très chaudes. Ne pas toucher les surfaces sans gants de protection.



PRUDENCE

La vapeur à 180°C atteint une pression d'environ 10 bar (1Pa ou 10Kg/cm²)

- h. La pompe de circulation de l'eau de refroidissement se met automatiquement en marche à la fin du temps de soudage;
- i. Lorsque la température d'arrêt du refroidissement est atteinte, détacher le tuyau du compresseur portatif du raccord (figure 2, pièces 7 et 9) pour évacuer la pression de la chambre;
- j. Ouvrir la presse et enlever la bande avec précaution. Laisser refroidir la bande à la température ambiante;
- k. Évacuer les résidus d'eau du circuit réfrigérant de la presse avec un jet d'air comprimé;



PRUDENCE

S'il s'agit du fonctionnement mobile, s'assurer que l'eau est entièrement évacuée de la presse après le processus de refroidissement.



PRUDENCE

Si un jet d'air comprimé n'est pas envoyé dans le circuit de refroidissement de la presse, l'eau qui reste peut compromettre le cycle de soudage successif.



13 Nettoyage de la presse

13.1 Opérations préliminaires : isolement de toutes les sources d'énergie



DANGER !

Avant toute opération, s'assurer d'avoir débranché la presse de l'alimentation électrique. Ceci concerne aussi bien les circuits principaux que les éventuels circuits auxiliaires et supplémentaires.

Les mesures de sécurité indiquées ci-dessus doivent être respectées et maintenues jusqu'à la fin de tous les travaux de maintenance, de réglage, de tarage, de nettoyage, etc..

13.2 Recommandations pour le nettoyage

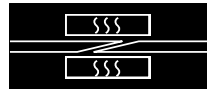
Pour conserver longtemps la machine en bon état, il est nécessaire de prévoir son nettoyage régulier afin d'éliminer tous les résidus éventuellement accumulés sur le plan de travail, à l'aide d'un aspirateur. Pour le nettoyage des surfaces métalliques, utiliser des substances détergentes non corrosives.



PRUDENCE!

Le personnel préposé à cette opération doit porter un EPI (équipement de protection individuelle) homologué adéquat : gants et masque.





14 Maintenance

14.1 Maintenance courante

En plus de prolonger la vie de la machine, une maintenance régulière permet de travailler dans de meilleures conditions de sécurité.



ATTENTION !

(EPI) EQUIPEMENTS DE PROTECTION INDIVIDUELLE

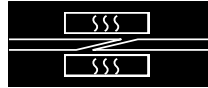
Avant toute opération de réglage, maintenance et réparation, l'opérateur intéressé doit contrôler que toutes les énergies électrique et pneumatique rémanentes se soient dissipées, et il doit disposer et revêtir tous les EPI (équipements de protection individuelle) prévus par les réglementations concernant la sécurité, tels que : combinaison de travail, gants, lunettes et chaussures de protection, masque.



DANGER!

Toutes les opérations de réglage, maintenance et réparation doivent être effectuées uniquement après que la presse ait été mise hors service et isolée de toutes les sources d'énergie, et qu'elle ait été mise en position d'arrêt machine.

Opération	Fréquence	Personnel préposé	Type d'intervention
Nettoyage	1 fois par jour	Opérateur	Nettoyer la presse après usage en enlevant les résidus d'usinage
Contrôle raccords hydrauliques	1 fois par mois	Agent de maintenance	Contrôler l'étanchéité des raccords hydrauliques. Les dépôts de calcaire indiquent qu'il y a une fuite.
Contrôle raccords air comprimé	1 fois par mois	Agent de maintenance	Rechercher les fuites éventuelles
Contrôle des câbles électriques sur la presse	1 fois par mois	Agent de maintenance	S'assurer que les câbles et les connecteurs ne présentent pas de défauts
Contrôle de la température des plaques chauffantes	1 fois par mois	Agent de maintenance	Procédé décrit dans le paragraphe "Mesure de la température des plaques chauffantes"



14.2 Mesure de la température des plaques chauffantes

Mesurer la température des plaques chauffantes une fois par mois, comme suit :

- a. Mettre de la mousse expansée siliconée résistant à la chaleur sur la plaque chauffante inférieure.
- b. Fermer normalement la presse.
- c. Mettre la chambre sous pression avec au maxi. 1 bar (0.1 MPa ou 1 Kg/cm²).
- d. Allumer l'unité de réglage PMR et régler la valeur nominale sur 180° pour les deux plaques. Consulter le manuel d'utilisation de l'unité PMR.
- e. Au bout de 40 minutes de chauffage, évacuer la pression et ouvrir la presse en soulevant légèrement la plaque chauffante supérieure.
- f. Introduire le capteur d'un thermomètre de précision entre la mousse expansée siliconée et la plaque chauffante supérieure, au centre de cette dernière.
- g. Fermer la presse sans appuyer (uniquement le poids de cette dernière). Attendre 3 minutes et lire la température indiquée par le thermomètre de précision.
- h. Faire la même chose pour la plaque chauffante inférieure (introduire le capteur sous la mousse expansée siliconée, au centre de la plaque chauffante).

La température mesurée doit être de 180°C +/- 2°C (précision du thermomètre maxi. +/- 1°C comprise)



15 Anomalies/ Causes/ Solutions



ATTENTION

Les travaux de maintenance et/ou de réparation sur les composants électriques librement accessibles doivent obligatoirement être effectués par un personnel spécialisé compétent

15.1 Recherche des pannes

Anomalie	Causes possibles
La température d'une plaque chauffante indiquée sur l'afficheur de l'unité de réglage PMR s'écarte de plus de 2°C de la valeur nominale programmée.	Panne de l'unité de réglage PMR Panne du câble du thermocouple Panne d'un élément chauffant
Recherche de la panne	
Inverser les câbles de branchement entre l'unité de réglage PMR et le corps de la presse. Si l'afficheur indique une valeur discordante pour la même plaque, la panne dépend de l'unité PMR. Si l'afficheur indique une valeur anormale sur l'autre plaque chauffante, la panne peut dépendre d'une résistance ou du câble du thermocouple.	
Solution	
En cas de pannes de ce type ou d'un autre, contacter le fabricant. Les plaques chauffantes et les PMR défectueux peuvent être réparés ou remplacés par le fabricant. En cas de panne de l'unité PMC/PMR de contrôle/réglage, il faut toujours contrôler les interrupteurs automatiques en suivant la procédure indiquée sur le manuel de l'unité PMR. REMARQUE : Il faut toujours mesurer la température de la plaque chauffante en cas de valeur réelle discordante (consulter le paragraphe "Mesure de la température des plaques chauffantes").	

15.2 Maintenance non ordinaire

Une utilisation correcte et le respect des recommandations de maintenance indiquées dans ce manuel permettent une utilisation de la machine pendant très longtemps et en conditions de sécurité.

Au cas toutefois où il se rendrait nécessaire de remplacer des composants fatigués par l'usage (par exemple des roulements, des joints d'étanchéité, etc.) ou d'organes endommagés, il est indispensable que l'utilisateur demande l'intervention du service d'Assistance technique de la société HABASIT Italiana S.p.A. en s'adressant à :

Habasis Italiana S.p.A.

Via del Lavoro, 50.

31016 CORDIGNANO (TV) - ITALIE

Tél : +39 0438 9113

Télécopie : + 39 0438 912374

E_mail : info@habasis.it

Internet : www.habasis.com



16 Élimination des substances nocives

Les copeaux produits devront être éliminés conformément aux lois en vigueur.
Recueillir les éventuelles fuites d'huile au moyen de produits absorbants inertes (sciure de bois, etc.) et les éliminer conformément aux dispositions environnementales en vigueur.

17 Démantèlement de l'installation et élimination conforme

Les opérations de démontage doivent être effectuées par des techniciens du Service Assistance HABASIT ou par des techniciens agréés HABASIT, ayant de l'expérience en :

- Montage/ démontage de machines
- Montage/ démontage d'installations électriques, pneumatiques et hydriques, et consultation des schémas correspondants.

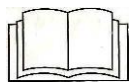
Normalement, le produit doit être définitivement arrêté et démantelé uniquement quand on décide de la remplacer.

Cette opération peut être effectuée par une entreprise spécialisée ou par ses propres soins mais, dans tous les cas, il est obligatoire de respecter scrupuleusement la réglementation concernée en vigueur.

Si la démolition est effectuée par le personnel de l'entreprise utilisatrice, il faudra que celui-ci sélectionne et sépare les différents composants par types et interpelle ensuite une entreprise spécialisée (et autorisée) afin qu'elle effectue l'élimination conforme des différents produits.

Nous vous rappelons que les matériaux les plus importants employés pour fabriquer la machine en objet sont les suivants:

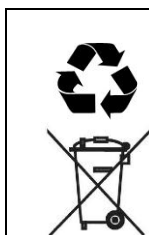
- Acier
- Aluminium
- Câbles électriques
- Matières plastiques
- Caoutchouc



Habasis Italiana Spa a pris des mesures appropriées pour réduire au minimum l'élimination des RAEE (Déchets d'équipements Électriques et Électroniques) générés par l'utilisation de AEE (Équipements Électriques et Électroniques) inclus dans les machines de leur construction, afin de réduire au minimum les RAEE sous forme de déchets urbains mêlés favorisant un traitement correct et un niveau élevé de collecte sélective des RAEE mêmes.

Habasis s'engage dans la collecte des RAEE générés par leurs propres activités de production, maintenance et assistance client, conformément à l'art 13 de la directive 2012/19/UE.

L'entreprise Habasis, afin de réduire la présence de substances dangereuses pour le recyclage dans les AEE montées sur leurs propres machines, demande aux fournisseurs de AEE la conformité à la directive 2012/19/UE et de donner avec l'AEE aussi une explicite déclaration de conformité à la directive 2002/95/CE (RoHS).



Cette machine est conçue et mise en œuvre avec des matériaux et composants qui peuvent être réutilisés.

Si la démolition est faite par son propre personnel, il faudra diviser les différents composants en les séparant par typologie.

Les RAEE doivent être pris séparément (art. 3-h) et éliminer conformément à l'art. 6 de la directive 2012/19/UE.



ATTENTION !

Avant d'exécuter une opération quelconque sur la presse, s'assurer de l'avoir débranchée et d'avoir coupé l'arrivée d'air et d'eau. vérifier que les circuits pneumatique et hydrique aient été dépressurisés comme il se doit et qu'aucune énergie résiduelle n'alimente les organes mobiles.



ATTENTION !

Suivre la procédure suivante :

- Débrancher le circuit électrique
- Procéder au démontage mécanique

Si la presse doit être stockée pendant un certain temps, la préparer comme indiqué à la section suivante. S'il faut immédiatement la déplacer, se référer à la section correspondante.

17.1 Stockage



IMPORTANT !

Stocker la machine dans un endroit sec.



REMARQUE !

Ne stocker en aucun cas la machine en plein air !

Se conformer en tout cas aux conditions ambiantes suivantes :

17.2 Conditions ambiantes de stockage

Température mini./maxi.	ambiante	entre +5°C et +40°C
Humidité relative		entre 50% et 70%



En cas de stockage prolongé, protéger la presse, ses accessoires et les pièces détachées de la poussière et de l'humidité. Il est recommandé de procéder comme suit :

- nettoyer entièrement la machine.
- mettre un peu d'HUILE DE SILICONE de protection sur les pièces qui NE sont PAS peintes ou traitées.
- recouvrir la machine d'une bâche pour éviter que la poussière ne s'y dépose.
- nettoyer éventuellement certaines pièces avec un détergent antirouille spécifique avant de les huiler ou de les graisser



PRUDENCE !

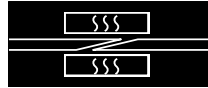
Nous vous rappelons qu'il est strictement interdit de disperser dans la nature les huiles et les graisses, ni aucun des autres matériaux et produits utilisés sur la machine.

Si la démolition n'est pas effectuée en même temps que le démantèlement, mais seulement par la suite, il est nécessaire de conserver la machine et tous ses éléments dans une zone protégée des intempéries afin d'éviter tout phénomène de lessivage des lubrifiants.

Faire attention durant les phases de manutention et de démolition de la machine, éviter les situations pouvant donner lieu à des phénomènes de mouvements latéraux de la machine. Vérifier si les cordes ou les chaînes éventuellement utilisées pour le levage ne s'entrecroisent pas et sont bien fixées à la charge à déplacer.



Pendant les opérations utiliser un CASQUE, le CHAUSSURES et des GANTS adéquats homologués



18 Assistance technique

Le service d'assistance technique de la société Habasis Italiana S.p.A. est à la disposition de ses clients pour répondre à toutes leurs questions, à l'adresse suivante :

Habasis Italiana S.p.A.

Via del Lavoro, 50.

31016 CORDIGNANO (TV) - ITALIE

Tél : +39 0438 9113

Télécopie : + 39 0438 912374

E_mail : info@habasis.it

Internet : www.habasis.com

Responsabilité liée aux produits, considérations relatives à leur utilisation

Le client est responsable du choix et de l'utilisation correcte des produits Habasis, y compris la sécurité de ces derniers. Toutes les indications/informations sont des recommandations à considérer comme fiables, mais aucune assertion ni promesse n'est faite et aucune garantie n'est donnée quant à l'exactitude et à la validité de ces informations en cas d'applications particulières. Les données fournies ici se basent sur des tests de laboratoire effectués avec des appareils spécifiques à une échelle réduite, dans des conditions standard et ne reflétant pas nécessairement les performances du produit en milieu industriel. De nouvelles connaissances ou expériences peuvent amener à faire des modifications ou des changements à court terme sans aucun préavis.

VU QUE LES CONDITIONS D'UTILISATION ÉCHAPPENT AU CONTROLE DE HABASIS ET DE SES SOCIÉTÉS AFFILIÉES, NOUS NE POUVONS ASSUMER AUCUNE RESPONSABILITE CONCERNANT LA FIABILITÉ ET LA VALIDITÉ DES PRODUITS MENTIONNÉS PLUS HAUT. CECI S'APPLIQUE ÉGALEMENT AUX RÉSULTATS DES PROCESSUS D'USINAGE/ AUX CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT FINAL, AUX DÉFAUTS ÉVENTUELS, AUX DOMMAGES ET AUX CONSÉQUENCES POUVANT EN DÉRIVER.

Le présent manuel d'utilisation et de maintenance et ses annexes sont traduits à partir de la langue d'origine (italien)