

UNITE DE REGULATION

Type : PMR-06

MANUEL GENERAL D'USAGE ET DE MAINTENANCE

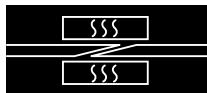


ORDRE :

N° DE SERIE :

Habasit Italiana S.p.A. - Via A. Meucci 8 Zona Industriale - I - 31029 Vittorio Veneto

Ce document est propriété de HABASIT ITALIANA et dès lors il ne doit pas être remis à des personnes ou organismes hors de la sphère de la Société sans autorisation préalable par le Département Technique pour les systèmes industriels et de qualité.



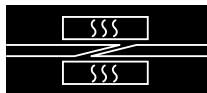
NOTE PRELIMINAIRE

IMPORTANT

AVANT D'INSTALLER, DE REGLER ET D'UTILISER LA MACHINE, LE CLIENT DOIT LIRE ATTENTIVEMENT CE MANUEL ET SUIVRE SOIGNEUSEMENT LES INSTRUCTIONS QU'IL CONTIENT AFIN D'ASSURER QUE LA MACHINE SOIT UTILISEE SUREMENT ET CORRECTEMENT.

TOUS LES OPERATEURS ET/OU LE PERSONNEL DE MAINTENANCE DOIVENT CONNAITRE CE MANUEL AFIN DE POUVOIR TRAVAILLER EN TOUTE SECURITE SUR LA MACHINE.





SOMMAIRE

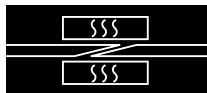
SECTION A..... REGLEMENTS ET NOTES GENERALES D'AVERTISSEMENT	A-1
SECTION A.1 NOTES D'ASSISTANCE A LA LECTURE	A-2
SECTION A.2 L'ORGANISATION DE CE MANUEL	A-3
SECTION A.3 CRITERES D'USAGE	A-4
SECTION A.4 CONDITIONS DE GARANTIE	A-6
SECTION A.4.1 Termes et validite de la garantie	A-6
SECTION A.4.2 Suppression de la garantie	A-6
SECTION A.5 SIGNES VISUELS	A-7
SECTION A.5.1 Signes	A-7
SECTION A.6 AVERTISSEMENTS DE SECURITE	A-12
SECTION A.7 RISQUES RESIDUELS	A-14
SECTION A.8 QUALIFICATIONS DU PERSONNEL	A-15
SECTION A.9 REFERENCES ET STANDARDS	A-17
SECTION A.9.1 Directives UE applicables	A-17
SECTION A.9.2 Directives UE concernant l'emplacement de travail	A-17
SECTION A.9.3 Directives UE concernant la protection du personnel	A-18
SECTION A.9.4 Directives UE concernant la protection de l'environnement	A-18
SECTION B..... SPECIFICATIONS TECHNIQUES	B-1
SECTION B.1 BUT DE LA MACHINE	B-2
SECTION B.1.1 Données d'identification de l'équipement	B-3
SECTION B.2 SPECIFICATIONS TECHNIQUES	B-4
SECTION B.3 EQUIPEMENT ET ACCESSOIRES FOURNIS	B-5
SECTION B.3.1 Options	B-5
SECTION B.4 COMMANDE D'ACCESSOIRES/PIECES DE RECHANGE	B-6



SECTION C.....INSTALLATION	C-1
SECTION C.1 PRÉPARATION DE L'ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL	C-2
SECTION C.2 EMBALLAGE ET MANUTENTION	C-3
SECTION C.3 RACCORDEMENT ET INSTALLATION	C-4
SECTION C.3.1 Contrôle préliminaire	C-4
SECTION C.3.2 Positionnement	C-4
SECTION C.3.3 Connexion électrique et aux utilités	C-5
SECTION C.4 DÉMONTAGE DE L'ÉQUIPEMENT	C-6
SECTION C.5 STOCKAGE	C-7
SECTION C.6 ÉLIMINATION	C-8
 SECTION D.....FONCTIONNEMENT	 D-1
SECTION D.1 AVERTISSEMENTS GÉNÉRAUX	D-2
SECTION D.2 PROTECTIONS INSTALLÉES	D-3
SECTION D.3 IDENTIFICATION DES PIÈCES DE L'ÉQUIPEMENT	D-5
SECTION D.3.1 Fonction de l'équipement	D-6
SECTION D.3.2 Description des modes opératoires	D-7
SECTION D.3.2.1 Réglage des données de fonctionnement	D-8
SECTION D.3.2.2 Modes opératoires automatique/manuel	D-9
SECTION D.3.2.3 Arrêt du cycle en cours	D-9
SECTION D.3.2.4 Réglage du mode de fonctionnement	D-11
SECTION D.3.2.5 Utilisation manuelle du PMC-04	D-12
SECTION D.3.2.6 Utilisation manuelle de la pompe externe de refroidissement	D-12
SECTION D.4 ASSISTANCE TECHNIQUE	D-13



SECTION E. MENU DE PAGES D'ECRAN	E-1
SECTION E.1 MENU PRINCIPAL	E-2
SECTION E.1.1 Cycle de jonctionnement	E-3
SECTION E.1.1.1 Cycle de jonctionnement - plaque superieure	E-4
SECTION E.1.1.2 Cycle de jonctionnement - plaque superieure	E-5
SECTION E.1.1.3 Temps du cycle de jonctionnement	E-6
SECTION E.1.1.4 Pression du cycle de jonctionnement	E-8
SECTION E.1.2 Programmes de travail	E-9
SECTION E.1.2.1 Programmes de travail - Base de données locale -Locale	E-10
Section E.1.2.1.1 - Base de données locale - Locale - Charger carte	E-11
Sez. E.1.2.1.1.1 - Base de données locale - Locale - Charger carte	E-12
Section E.1.2.1.2 - Base de données locale - Locale - Enregistrer carte	E-13
Sez. E.1.2.1.2.1 - Base de d. loc. -Locale - Enregistrer carte - Enregistrer carte	E-14
Sez. E.1.2.1.2.1.1 - Base de d. loc. - Loc. - Enr. carte - Enreg. carte - Mot de passe	E-15
Section E.1.2.1.3 - Base de données locale - Local - Supprimer carte	E-17
Sez. E.1.2.1.3.1 - Base de données locale - Local - Supprimer carte - OK	E-18
Sez. E.1.2.1.3.1.1 - Base de données locale - Locale - Supprimer carte	E-19
SECTION E.1.3 Paramètres opérationnels	E-20
SECTION E.1.3.1 Paramètres opérationnels - Mot de passe	E-21
Section E.1.3.1.1 Paramètres opérationnels - Mot de passe - Paramètres utilités	E-22
Section E.1.3.1.2 Paramètres opérationnels - Mot de passe - Reglage offset	E-23
Section E.1.3.1.3 Paramètres opérationnels - Mot de passe - Information	E-25
SECTION E.1.4 Paramètres de service	E-26
SECTION E.1.4.1 Paramètres de service - Mot de passe	E-28
Section E.1.4.1.1 Paramètres de service - Mot de passe - Mot de passe d'opérateur	E-29
Section E.1.4.1.2 Paramètres de service - Mot de passe - Limites et tolérances	E-30
Section E.1.4.1.3 Paramètres de service - Mot de passe - Temps de securite	E-31
Section E.1.4.1.4 Paramètres de service - Mot de passe - Temps de fonctionnement	E-32
Section E.1.4.1.5 Paramètres de service - Mot de passe - Constantes et fonctions PID	E-33
Section E.1.4.1.6 Paramètres de service - Mot de passe - Paramètres contrôle éloigné	E-34
Section E.1.4.1.7 Paramètres de service - Mot de passe - Connexion contrôle éloigné	E-35
SECTION E.2 TABLEAU DES PARAMETRES	E-36



SECTION F. CONNEXIONS	F-1
SECTION F.1 CONNEXIONS	F-2
SECTION F.1.1 Connexions PMR-06 / PMC-04 / presse PM-xx04	F-2
SECTION F.1.2 Connexions PMR-06 / PMC-04 / presse PM-xx06	F-3
SECTION F.1.3 Connexions PMR-06 / PMC-06 / presse PM-xx04	F-4
SECTION F.1.4 Connexions PMR-06 / PMC-06 / presse PM-xx06	F-5
SECTION F.1.5 Connexions pour l'usage mobile de PMR-06 / presse PM-xx04	F-6
SECTION F.1.6 Connexions pour l'usage mobile de PMR-06 / presse PM-xx06	F-7
SECTION F.2 REMARQUES GENERALES	F-8
SECTION F.3 ASSISTANCE TECHNIQUE	F-9
SECTION F.4 DEPANNAGE	F-10
SECTION F.5 TABLEAU DES ALARMES	F-12
SECTION G. GLOSSAIRE	G-1
SECTION H. PMC-06	H-1
SECTION H.1 BUT DU DISPOSITIF	H-1
SECTION H.2 DONNEES D'IDENTIFICATION DE L'EQUIPEMENT	H-2
SECTION H.3 SPECIFICATIONS TECHNIQUES	H-3
SECTION H.3.1 Signes	H-6
SECTION H.3.2 Connexions	H-7
SECTION H.3.3 Disposition hydraulique et pneumatique	H-8



SOMMAIRE DES FIGURES

FIGURE 1 - PLAQUE D'IDENTIFICATION DE LA MACHINE	B-3
FIGURE 2 - CONNEXION A L'ALIMENTATION ELECTRIQUE ET AUX UTILITES	C-5
FIGURE 3 - EMBLACEMENT DES SIGNES DE LA PMR-06	D-4
FIGURE 4 - VUE DE LA PMR-06	D-5
FIGURE 5 - VUE DE FACE DE LA PMR-06	D-6
FIGURE 6 - CONNEXIONS PMR-06 / PMC-04 / PRESSE PM-xx04	F-2
FIGURE 7 - CONNEXIONS PMR-06 / PMC-04 / PRESSE PM-xx06	F-3
FIGURE 8 - CONNEXIONS PMR-06 / PMC-06 / PRESSE PM-xx04	F-4
FIGURE 9 - CONNEXIONS PMR-06 / PMC-06 / PRESSE PM-xx06	F-5
FIGURE 10 - CONNEXIONS POUR L'USAGE MOBILE DE PMR-06 / PRESSE PM-xx04	F-6
FIGURE 11 - CONNEXIONS POUR L'USAGE MOBILE DE PMR-06 / PRESS PM-xx06	F-7
FIGURE 12 - POSITIONS DES FUSIBLES ET DU DISJONCTEUR THERMIQUE ET MAGNETIQUE	F-11
FIGURE 13 - ETIQUETTE D'IDENTIFICATION DE LA MACHINE PMC-06	H-2
FIGURE 14 - DESSIN MECANIQUE DE LA PMC-06	H-4
FIGURE 15 - PLAQUETTE SIGNALETIQUE DE LA PMC-06	H-6
FIGURE 16 - INDICATIONS IN/OUT DE LA PMC-06	H-7
FIGURE 17 - DISPOSITION HYDRAULIQUE ET PNEUMATIQUE DE LA PMC-06	H-8



SOMMAIRES DES TABLEAUX

TABLE 1 - SIGNES DE DANGER.....	A-8
TABLE 2 - SIGNES DE PRESCRIPTION	A-8
TABLE 3 - TERMES ET DEFINITIONS	A-9
TABLE 4 - QUALIFICATIONS	A-15
TABLE 5 - DIMENSIONS ET CONSOMMATION	B-4
TABLE 6 - TABLEAU DES SORTIES GERES COMME LA POMPE ET LE COMPRESSEUR PAR LES SORTIES ELECTRIQUES.	B-4
TABLE 7 - CONDITIONS DE STOCKAGE.....	C-7
TABLE 8 - LIMITES ET TOLERANCES	E-36
TABLE 9 - TEMPS DE SECURITE	E-37
TABLE 10 - TEMPS DE FONCTIONNEMENT.....	E-37
TABLE 11 - FONCTIONS ET CONSTANTES PID.....	E-38
TABLE 12 - PARAMETRES CONTRÔLE ÉLOIGNÉ	E-38
TABLE 13 - MOT DE PASSE.....	E-39
TABLE 14 - PARAMETRES D'UTILISATEUR	E-39
TABLE 15 - PARAMETRES UTILITES	E-39
TABLE 16 - DÉPANNAGE	F-10
TABLE 17 - TABLEAU DES ALARMES	F-12
TABLE 18 - DIMENSIONS ET CONSOMMATION DU PMC-06	H-3



SECTION A. REGLEMENTS ET NOTES GENERALES D'AVERTISSEMENT



SECTION A.1 NOTES D'ASSISTANCE A LA LECTURE

Signification des notes utilisées dans ce manuel:

ATTENTION

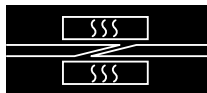
Note d'un intérêt particulier pour la sécurité du personnel qui utilise et entretient la machine.

AVERTISSEMENT

Note d'un intérêt particulier concernant la sécurité de la machine .

NOTE

L'attention du lecteur est demandée concernant le paragraphe suivant.

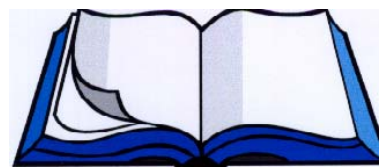


SECTION A.2 L'ORGANISATION DE CE MANUEL

Cette machine a été conçue, construite et testée par des techniciens expérimentés. Les matériaux de haute qualité utilisés pour fabriquer la machine la rendent très fiable en exploitation.

Pour obtenir des informations plus détaillées ou en cas de problèmes, prière de contacter l'adresse suivante:

Habasis Italiana S.p.A.
Via A. Meucci 8
Zona Industriale
VITTORIO VENETO (TV) - ITALY
Tél.: 0039.438.9113
Fax: 0039.438.200545



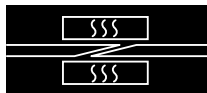
Ce manuel respecte les règles et les exigences d'organisation de la Directive 98/37/CE, dûment amendée, soit de la Directive du Conseil de la Communauté européenne du 14 juin 1989, concernant l'harmonisation des lois des Etats membres en matière de machines, connue aussi comme la «Directive sur les machines», et aussi la totalité des autres Directives et Règlement se référant à la dite Directive sur les machines, se basant sur des critères qui, en plus d'illustrer les caractéristiques techniques de la machine et de son emploi, de sa maintenance et des méthodes de dépannage, indique aussi clairement ce qui suit:

Toutes les mesures de protection adoptées sur la machine, la planification entièrement intégrée de la sécurité et la sécurité de la construction

Toutes les mesures de protection à adopter pour affronter les risques qui ne peuvent pas être complètement éliminés

Toutes les indications pour la formation du personnel utilisant la machine, indiquant où il est nécessaire de fournir des dispositifs individuels de protection.

Le manuel est divisé en sections. Chaque section traite d'un sujet spécifique dans lequel tous les aspects de la sécurité sont pris en considération et sont clairement mis en évidence dans le texte.



SECTION A.3 CRITERES D'USAGE

HABASIT demande au Client de lire entièrement ce manuel à la livraison de la machine qu'il accompagne, et toujours avant de tenter toute action sur la machine. Ce manuel est aménagé pour fournir toutes les instructions, indications et avertissements dont l'utilisateur peut avoir besoin afin de connaître l'équipement, de comprendre ses principes de fonctionnement, et d'être informé de manière adéquate pour en assurer un usage sûr.

En plus des instructions de ce manuel, nous prions les utilisateurs d'observer toutes prescriptions légales spécifiques en vigueur.

Ce manuel doit être considéré comme une partie essentielle de l'équipement. Son contenu doit être porté à la connaissance des personnes chargées de la maintenance et des utilisateurs.

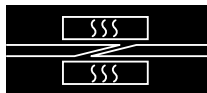
Son objectif est de fournir toutes les informations requises pour un bon usage correct de l'équipement.

Les manuels doivent être conservés pendant toute la durée de vie de l'équipement et ils doivent être mis à jour dans le cas de modifications destinées à améliorer les performances de la machine.

Les manuels doivent être à la disposition du personnel qualifié.

La consultation de ce manuel est facilitée par l'index général à la première page, qui permet de trouver immédiatement le sujet voulu.

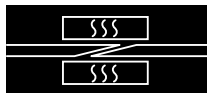
Si le sujet traité est particulièrement important, il est mis en évidence avec des références au genre de personnel technique requis pour intervenir.



Toutes les mises à jour que HABASIT considère nécessaires pour améliorer la qualité de la machine seront communiquées par l'envoi d'une documentation spécifique correspondante ou d'un nouveau manuel pour remplacer le précédent.

En cas de vente de l'équipement à un autre client, les manuels doivent l'accompagner et le nouveau client doit être signalé à HABASIT pour toutes futures modifications et mises à jour.

Une copie de ce manuel, livrée avec l'équipement, est destinée aux opérateurs de maintenance, qui doivent le lire et le garder à proximité de l'équipement, et le consulter avant d'entreprendre toute action sur l'équipement.



SECTION A.4 CONDITIONS DE GARANTIE

SECTION A.4.1 TERMES ET VALIDITE DE LA GARANTIE

Le Vendeur garantit le produit contre tout défaut de matière et de main d'œuvre, pendant 1 (une) année à compter de la date d'installation du produit chez l'Acheteur. Dans ce cas, le Vendeur se limite de remplacer ou de réparer la ou les pièces ayant été jugées défectueuses, retournées au Vendeur.

En outre, le Vendeur peut à sa discrétion remplacer ou réparer la ou les pièces ayant été jugées défectueuses, retournées par l'Acheteur, et soumises à la confirmation du Vendeur.

Les frais de transport et autres frais de manutention des pièces retournées au fabricant seront portés à la charge de l'Acheteur et/ou de ses clients.

Le Vendeur a seul le droit de décider si de telles pièces seront réparées ou remplacées. En aucun cas, le Vendeur ne sera responsable de dommages collatéraux ou subséquents.

La garantie ne s'applique pas à des systèmes qui ont été réparés par des tiers NON autorisés par le Vendeur.

Seules les pièces de rechange fournies par le Vendeur doivent être utilisées. Tout écart à cette règle entraînera la suppression de la garantie.

SECTION A.4.2 SUPPRESSION DE LA GARANTIE

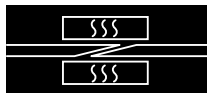
La garantie accordée par le Vendeur sur l'équipement peut être annulée dans le cas d'interventions ou de réparations inadéquates.

La garantie accordée par le Vendeur sur l'équipement peut être annulée dans le cas d'usage de matériels inadéquats ou de matériels non fournis par le Vendeur.

Les instructions de ce manuel doivent être observées pour prévenir l'annulation de la couverture de la garantie.

IMPORTANT

HABASIT NE PEUT PAS ETRE TENU RESPONSABLE DE TOUT DOMMAGE CAUSE PAR UN USAGE INADEQUAT, INCORRECT OU IRRATIONNABLE DE LA MACHINE.



SECTION A.5 SIGNES VISUELS

ATTENTION

Des signes visuels indicateurs sont appliqués sur la machine. La connaissance de leur signification aide à assurer que les règles de sécurité soient observées, à prévenir des accidents, et à assurer un bon fonctionnement.

Toute personne s'approchant de la machine doit comprendre clairement les symboles et leur signification. L'inobservation peut causer des accidents entraînant des dommages pour le personnel et la machine.

SECTION A.5.1 SIGNES

Les signes appliqués sur la machine sont présentés ci-après; les signes suivants peuvent être situés sur la machine; de tels signes permettent au personnel travaillant sur la machine de connaître les dangers et les risques entraînés par l'inobservation des principales règles de sécurité et ainsi de les prévenir.

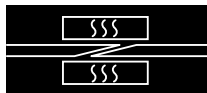


TABLE 1 - SIGNES DE DANGER

	Attention: DANGER DE CHOCS ELECTRIQUES Signale au personnel impliqué que si l'opération décrite n'est pas exécutée en respectant les règles de sécurité, il y a un risque de subir un choc électrique.
---	---

TABLE 2 - SIGNES DE PRESCRIPTION

	Obligation GENERALE Une obligation d'exécuter l'opération telle que décrite et en accord avec les règles de sécurité afin d'éviter des risques et des accidents. Il est usuellement accompagné par des notes expliquant l'obligation.
--	--

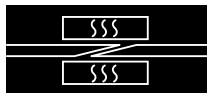
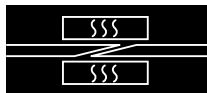
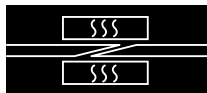


TABLE 3 - TERMES ET DEFINITIONS

TERMES	DEFINITION
DISPOSITIFS DE PROTECTION	Mesures de sécurité impliquant l'usage de moyens techniques spécifiques appelés dispositifs de protection (protections, dispositifs de sécurité) pour protéger les personnes de dangers qui ne peuvent pas être éliminés raisonnablement ou réduits suffisamment par la conception de la machine.
PROTECTION	Une pièce de la machine utilisée spécifiquement pour offrir une protection par l'emploi d'une barrière physique. Selon sa construction, une protection peut s'appeler capuchon, couvercle, écran, porte ou clôture, etc. Note 1 - Une protection peut agir: - seule; dans ce cas, elle n'est efficace que fermée - associée à un dispositif de verrouillage avec ou sans blocage de la protection; dans ce cas, la protection est assurée quelle que soit la position de la protection. Note 2 - "Fermé" signifie dans le cas d'une protection fixe, "maintenue en position"
PROTECTION FIXE	Protection maintenue en position (c'est-à-dire fermée), au moyen d'une fixation (vis, boulons, etc.) qui rendent son enlèvement ou ouverture impossible sans l'usage d'outils
PROTECTION MOBILE	Protection généralement connectée mécaniquement au châssis de la machine ou à un élément fixe voisin (au moyen par exemple de charnières ou de guides), et pouvant être ouverte sans utilisation d'outils.



TERME	DEFINITION
PROTECTION MOBILE VERROUILLEE	Protection associée à un dispositif de verrouillage de telle sorte que: Les fonctions dangereuses de la machine "protégées" par la protection ne puissent pas être exécutées tant que la protection n'a pas été fermée. Si la protection est ouverte pendant le déroulement de fonctions dangereuses de la machine, un ordre d'arrêt est donné. La fermeture de la protection permet l'exécution des fonctions dangereuses de la machine "protégée" par la protection, mais elle ne commande pas son démarrage.
DISPOSITIF DE SECURITE	(pas une protection) qui élimine ou réduit le risque, soit seul, soit en association avec une protection.
DISPOSITIF DE VERROUILLAGE (INTERBLOC)	Un genre de dispositif mécanique ou électrique ou autre qui empêche le fonctionnement de la machine sous des conditions spécifiées (en général jusqu'à ce que la protection soit fermée).
STRUCTURE DE PROTECTION	Un obstacle physique tel qu'une protection ou une pièce de la machine qui limite le mouvement du corps et/ou de parties de celui-ci. Les distances de sécurité ont été déterminées sur la base des exigences au point 4.1.1 du standard EN294.
DISTANCE DE SECURITE	La distance minimale d'une structure de protection doit être positionnée par rapport à une zone dangereuse. Les distances de sécurité ont été déterminées sur la base des exigences au point 4.1.1 du standard EN294.



TERME	DEFINITION
DISPOSITIF INDIVIDUEL DE PROTECTION	Dispositifs de sécurité tels que gants, chaussures, casque, visière, protection d'ouïe, etc. servant à protéger des parties du corps.
CIRCUIT DE CONTROLE	Un circuit utilisé pour le contrôle du fonctionnement de la machine et la protection des circuits d'alimentation.
DISPOSITIF DE CONTROLE	Un dispositif inséré dans un circuit de contrôle et utilisé pour contrôler le fonctionnement de la machine (par ex. capteurs de position, interrupteurs de commande manuelle, relais et vannes électromagnétiques).



SECTION A.6 AVERTISSEMENTS DE SECURITE

En utilisant des machines et des systèmes industriels, on devrait être informé que des pièces mécaniques en mouvement (mouvement linéaire ou rotatif), des parties sous haute tension électriques et des parties à de hautes températures, etc., peuvent causer de sérieux dommages aux personnes et aux choses.

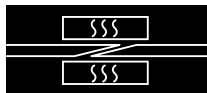


En construisant et en fabriquant la machine, le Fabricant accorde une attention particulière à la sécurité afin de fournir une machine SURE, et dès lors, le Fabricant a fourni les dispositifs de protection et de sécurité considérés nécessaires par rapport à l'analyse des risques exécutée par des experts. Les personnes chargées de la sécurité du système doivent s'assurer que les règles essentielles suivantes de sécurité soient observées:

	Ne pas faire fonctionner la machine avec des dispositifs de protection fixes ou mobiles démontés ou désactivés.
	Ne pas faire fonctionner la machine avec des dispositifs de protection fixes ou mobiles démontés ou désactivés. Il est interdit de débrancher des dispositifs de sécurité installés sur la machine ou de créer des systèmes contournant les interrupteurs de limitation.
	Les opérations avec des dispositifs de sécurité réduite doivent être exécutées en observant à la lettre les instructions des descriptions correspondantes, et par des techniciens spécialisés et conscients des risques, sous la surveillance directe du responsable de la sécurité de l'entreprise; les dispositifs de protection actifs doivent être rétablis le plus tôt possible, afin de limiter au minimum l'état de haut risque.



OFF 	Les opérations de nettoyage et de maintenance doivent être exécutées avec les dispositifs de coupure électriques et pneumatique en position OFF. A cet effet, la machine est munie de boutons d'arrêt d'urgence pour déclencher le système. C'est indiqué de les utiliser comme verrouillages de sécurité pour éviter un démarrage accidentel pendant les inspections ou les travaux mécaniques.
	Nettoyer les couvercles de la machine et le panneau de commande avec un chiffon doux sec légèrement humecté de détergent; ne pas utiliser de solvants, qui pourraient endommager les surfaces.
	Ne pas modifier la machine ni ses pièces; sinon le Fabricant ne pourra en aucun cas être tenu responsable en cas de dommage à des personnes et des choses. Adresser toute demande de modification/transformation directement au Fabricant.



SECTION A.7 RISQUES RESIDUELS

L'usage de l'équipement en suivant les instructions de ce manuel n'entraîne aucun risque résiduels. L'utilisateur est responsable de prendre des précautions durant le transport et le déplacement de l'équipement afin d'éviter des chocs et des risques d'écraser des personnes dans la zone de ces opérations.

S'assurer durant les opérations d'aménagement et de maintenance que les étapes des chapitres du manuel soient suivies scrupuleusement et que ces opérations ne soient exécutées que par des personnes suffisamment préparées et qualifiés.

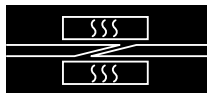


SECTION A.8 QUALIFICATIONS DU PERSONNEL

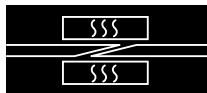
Toute tâche doit être confiée à une personne instruite pour le travail à exécuter et pour l'usage correct usage de même qu'entièrement consciente de tout risque et danger résiduel de ce travail. Le personnel ne doit pas entreprendre de travail dépassant ses limites de compétence, de connaissance et de responsabilité.

TABLE 4 - QUALIFICATIONS

	OPERATEUR DE MACHINE DE PREMIER NIVEAU Indique un personnel non qualifié, c'est-à-dire sans compétences spécifiques et capable uniquement d'exécuter des tâches simples, incluant l'usage pratique de la machine par l'emploi des boutons sur le panneau de commande et le chargement et déchargement du matériel utilisé pendant la production. De plus, cet opérateur peut travailler avec la machine quand les dispositifs de protection de la machine sont activés, pour exécuter des travaux simples, usuels, pour ajuster, démarrer ou redémarrer la production après des arrêts obligatoires.
	MECANICIEN D'ENTRETIEN Un technicien qualifié capable de faire fonctionner la machine sous des conditions normales, d'intervenir sur des pièces mécaniques pour faire tous les ajustements de même que la maintenance mécanique nécessaire et des travaux de réparation, aussi avec les dispositifs de protection désactivés.
	ELECTRICIEN D'ENTRETIEN Un technicien qualifié capable de faire fonctionner la machine sous des conditions normales, et aussi avec les dispositifs de protection désactivés; il est chargé de tous les travaux électriques, incluant l'ajustement, la maintenance et les réparations. Cet opérateur est capable de travailler alors que l'intérieur des habillages et des blocs de connexion sont sous tension électrique.



	TECHNICIEN QUALIFIE Une personne expérimentée dans l'instruction, la pratique, la formation et les connaissances en matière de règlements et de méthodes de prévention des accidents, capable de détecter et d'éviter les dangers possibles et autorisée par le responsable de la sécurité de l'entreprise à exécuter toute intervention mécanique et électrique nécessaire.
	SURVEILLANT SPECIALISE Un expert, technicien spécialisé mis à disposition par le Fabricant pour exécuter des opérations complexes dans des situations particulières, pour l'installation, la mise en service, l'instruction du personnel du Client, de même que pour les révisions et modifications de la machine.



SECTION A.9 REFERENCES ET STANDARDS

SECTION A.9.1 DIRECTIVES UE APPLICABLES

Directive EU N°. 98/37 of 23.07.98 connues comme la "Directive sur les machines".

Directive EU N°. 60/ 204 connues comme la "Directive sur la basse tension".

Directive EU N° 89/336 pour l'harmonisation des lois des Etats membres sur la compatibilité électromagnétique.

L'application des directives ci-dessus est formalisée par la signature de la DECLARATION DE CONFORMITE DU FABRICANT une fois que le test d'inspection a été exécuté sur l'emplacement de l'installation.

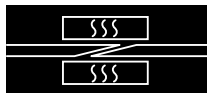
Cette machine a été construite dans un pays membre de la Communauté Européenne et dès lors répond aux exigences de sécurité de la directive CEE 98/37/CE, en vigueur depuis le 23 juillet 1998.

Cette conformité est certifiée et la machine porte la marque d'approbation CE (voir figure en page B 3).

SECTION A.9.2 DIRECTIVES UE CONCERNANT L'EMPLACEMENT DE TRAVAIL

Directive UE N° 89/391 concernant l'amélioration de la sécurité et de la santé des travailleurs durant le travail, en addition aux suivantes directives particulières: CEE N° 89/654 et N° 89/655.

Directive UE N° 77/576 et N° 79/640 concernant les signes de sécurité à l'emplacement de travail.



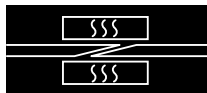
SECTION A.9.3 DIRECTIVES UE CONCERNANT LA PROTECTION DU PERSONNEL

Directive UE N° 89/686 concernant l'usage des dispositifs personnels de protection.

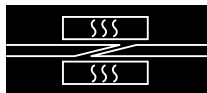
SECTION A.9.4 DIRECTIVES UE CONCERNANT LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Directive UE N°. 75/442 sur l'élimination des déchets.

Directive UE N° 78/319 concernant l'élimination des déchets toxiques et nuisibles.



SECTION B. SPECIFICATIONS TECHNIQUES



SECTION B.1 BUT DE LA MACHINE

L'Unité de régulation PMR-06 a été construite spécifiquement pour la commande du processus de jonctionnement dans les presses de fabrication HABASIT utilisant la méthode **Thermofix** et **Flexproof**.

Le processus **Thermofix** inclut toutes les courroies plates et autres bandes de convoyeur Habasis avec jonctionnement à angle droit ou oblique.

Le processus **Flexproof** inclut la plupart des bandes de convoyeur alimentaires et standard de Habasis de même que les courroies thermoplastiques de transmission

De plus amples détails sur ces processus peuvent être obtenus:

pour le processus **Thermofix** (se reporter au manuel technique Thermofix)

pour le processus **Flexproof** (se reporter au manuel technique Flexproof)

NOTE

En se connectant au réseau IT net H/Net de la société, il est possible d'accéder aux processus mis à jour utilisant les développements apportés.

L'Unité de régulation PMR-06 a été développée exclusivement pour les applications décrites présentement. Toutes applications différentes ou inadéquates sont interdites.

ATTENTION

TOUT USAGE DE LA MACHINE AUTRE QUE CELUI POUR LEQUEL ELLE A ETE CONSTRuite PEUT ETRE INADEQUAT ET ENTRAINER UN MANQUE DE SECURITE POUR L'OPERATEUR, LE PERSONNEL DE MAINTENANCE ET LA MACHINE ELLE-MEME.

HABASIT NE POURRA PAS ETRE TENU RESPONSABLE DES CONSEQUENCES DE TOUTE VIOLATION DE CES REGLES



SECTION B.1.1 DONNÉES D'IDENTIFICATION DE L'EQUIPEMENT

Une plaque fixée sur la structure de la machine indique les données d'identification de la machine. Ces données sont montrées sur la figure suivante.

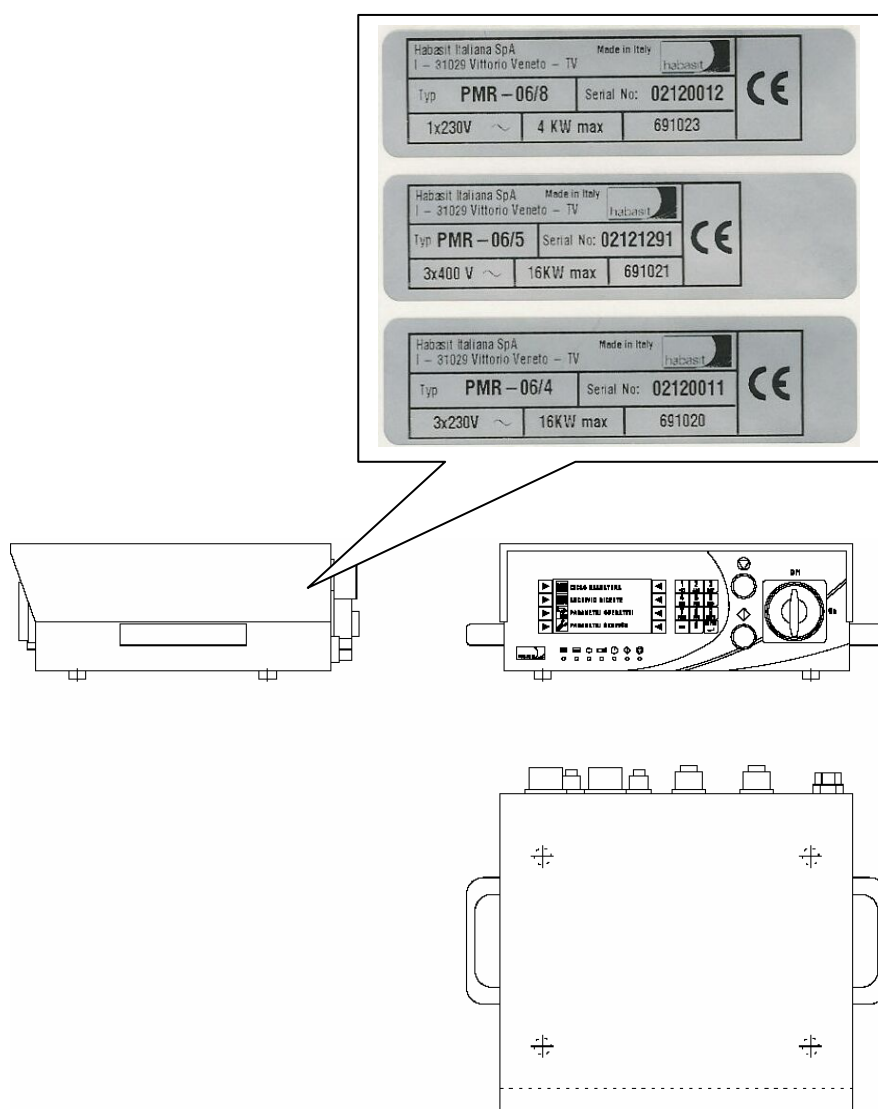


FIGURE 1 - PLAQUE D'IDENTIFICATION DE LA MACHINE



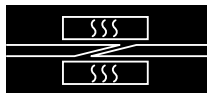
SECTION B.2 SPECIFICATIONS TECHNIQUES

TABLE 5 - DIMENSIONS ET CONSOMMATION

Caractéristiques	PMR-06
Données électriques	3x400V - 3x230V - 1x230V
Sortie	32A - 32A - 16A
Dimensions (largeur x hauteur x profondeur)	497 X 160 x 413 (mm) 19,57x6,30x16,25 (pouces)
Poids	16,5 kg / 36,4 lbs

TABLE 6 - TABLEAU DES SORTIES GERÉES COMME LA POMPE ET LE COMPRESSEUR PAR LES SORTIES ELECTRIQUES.

	Tension [V]	Courant max. [A]
Pompe de recirculation d'eau	1x230V	2
Compresseur	1x230V	7

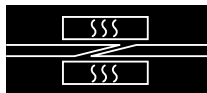


SECTION B.3 EQUIPEMENT ET ACCESSOIRES FOURNIS

L'Unité de régulation est livrée avec un cordon électrique sans fiche.

SECTION B.3.1 OPTIONS

Pos.	Description	MU	Quantité	CODE ENSEMBLE	CODE PIECE
	UNITE DE COMMANDE PMC-04	N°	1	691010	
	UNITE DE COMMANDE PMC-06	N°	1	691060	
	TOUR D'ECLAIRAGE AVEC CORDON ET CONNECTEUR	N°	1		
	PAIRE DE CABLES DE CONNEXION REGULATEUR PMR-04/PMR-06 ET PRISE PM.	N°	1	691011	
	UNITE MOBILE REFROIDISSEMENT PM-4/7 230V	N°		691016	
	MINI COMPRESSEUR MOBILE PM-4/7 230V	N°		691017	
	ADAPTATEUR DE SORTIE PMR-06	N°	1		IN040301
	CONNEXION DIRECTE ADAPTEUR AU PMR-06 (seul pour 230V)-	N°	1		N-26964



SECTION B.4 COMMANDE D'ACCESSOIRES/PIECES DE RECHANGE

IMPORTANT

Pour commander des accessoires ou des pièces de rechange, prière de procéder de la manière suivante:

Mentionner le nom de la machine
Mentionner la position de la pièce
Mentionner la description de la pièce
Mentionner le code technique

En faisant votre demande, illustrer brièvement les causes de la défaillance de la pièce commandée, et fournir toutes les informations qui peuvent être utiles pour comprendre le défaut; ceci rendra possible de détecter tout défaut ou toute manœuvre incorrecte ayant pu causer le dommage.

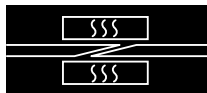
Pour commander des pièces de rechange, nous recommandons d'utiliser le fax et non pas de passer seulement votre commande par téléphone.

Habasis Italiana S.p.A.
Via A. Meucci 8
Zona Industriale
I - 31029 Vittorio Veneto
Tél.: 0039.438.9113
Fax: 0039.438.200545

Les pièces marquées P et N sont disponibles auprès de la société mère Habasis Reimach, Suisse.



SECTION C. INSTALLATION



SECTION C.1 PRÉPARATION DE L'ENVIRONNEMENT DE TRAVAIL

ATTENTION

L'équipement doit être placé sur un sol ou un support de dimensions suffisantes capable de supporter le poids et le volume de l'équipement.

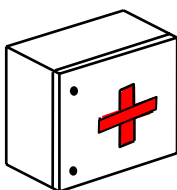
La machine doit être placée dans un local offrant un éclairage suffisant, en évitant l'éblouissement et les effets stroboscopiques. Le personnel chargé de la manœuvre de la machine doit être capable de travailler dans des conditions normales d'éclairage (fournies usuellement par des tubes fluorescents fixés au plafond). Si l'éclairage n'est pas adéquat, le client devra fournir un éclairage additionnel. Puisque que le panneau de l'équipement possède un éclairage de l'arrière mais ne possède pas de propre système d'éclairage dans les zones non opérationnelles (à l'arrière).

L'environnement de travail doit être bien ventilée et posséder un système de circulation et de diffusion d'air répondant aux exigences légales du pays d'installation, de manière à assurer à l'opérateur un travail dans des conditions adéquates.

L'espace libre autour de la machine doit être suffisant pour travailler et effectuer les opérations de maintenance et permettre l'accès au panneau en fonction de sa position. Le client doit fournir l'énergie électrique requise selon les indications de la

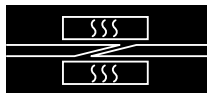
[SPECIFICATIONS TECHNIQUES](#).

Il faut s'assurer qu'un coffret de premier secours correctement rangé soit disponible à proximité.



ATTENTION

L'interrupteur principal M.S. du tableau électrique doit se trouver en position "OFF" lors du raccordement de la machine.



SECTION C.2 EMBALLAGE ET MANUTENTION

ATTENTION

Un équipement adéquat doit être utilisé pour déplacer la machine, d'une force adéquate pour maîtriser son poids et son volume.

L'équipement doit être complètement déconnecté avant d'être transporté,

Il y a deux poignées sur les côtés pour soulever l'équipement.

Ne jamais utiliser les câbles électriques connectés à l'équipement pour le soulever.

Des opérateurs autorisés devraient exécuter les déplacements de l'emballage et de la machine.

Au déballage, contrôler qu'aucune petite pièce ne reste dans la caisse, et contrôler soigneusement l'état général.

Le matériel d'emballage (bois, clous, plastique, sacs, etc.) peut présenter des sources de danger et devrait être remis aux points de collecte, spécialement s'il est souillé ou s'il n'est pas biodégradable.

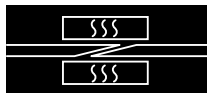
En ce qui concerne l'élimination du matériel d'emballage, l'utilisateur doit observer les exigences légales du pays d'installation.

IMPORTANT

ANNONCER TOUT DOMMAGE REMARQUE A LA LIVRAISON SUR L'EQUIPEMENT AU TRANSPORTEUR ET AU FOURNISSEUR.

ATTENTION

TOUTES LES OPERATIONS DE MANUTENTION DE L'EQUIPEMENT DOIVENT ÊTRE EXECUTEES LENTEMENT, SANS AUCUN MOUVEMENT BRUSQUE, POUR EVITER DES DOMMAGES AUX PERSONNES ET AUX CHOSES.



SECTION C.3 RACCORDEMENT ET INSTALLATION

SECTION C.3.1 CONTRÔLE PRELIMINAIRE

Effectuer un contrôle visuel de l'aspect de la machine et de tout l'équipement qui l'accompagne pour voir s'il y a des signes de dommages ou de casses qui pourraient avoir au lieu au transport. Si des tels dommages et/ou défauts sont constatés, contacter HABASIT immédiatement. Nous vous conseillons aussi de prendre des photos pour montrer les dégâts.

SECTION C.3.2 POSITIONNEMENT

IMPORTANT

Contrôler qu'il ne se présente aucun danger dans l'environnement, comme de l'eau, de la vapeur ou leurs conséquences.

S'assurer qu'il existe un espace suffisant pour travailler sur l'équipement.

Positionner l'équipement de manière stable.

Effectuer un **contrôle visuel** pour s'assurer qu'aucun chiffon, outils, etc. ne reste sur l'équipement.



SECTION C.3.3 CONNEXION ELECTRIQUE ET AUX UTILITES

ATTENTION

S'assurer que toute l'installation en amont de l'équipement corresponde à ses propres spécifications

S'assurer que l'interrupteur principal soit en position "OFF"

Connecter les câbles à la presse et à l'équipement de commande PMC-XX

Brancher pour alimenter l'équipement

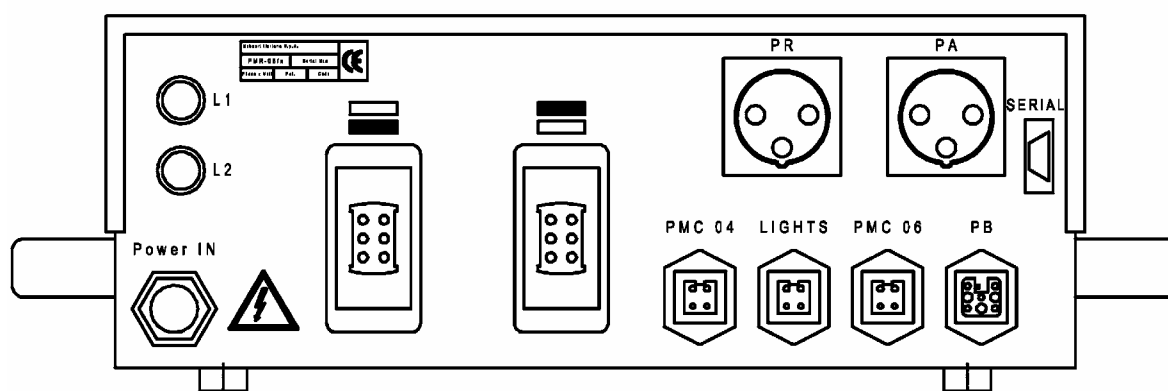
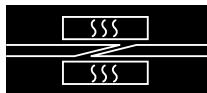


FIGURE 2 - CONNEXION A L'ALIMENTATION ELECTRIQUE ET AUX UTILITES



SECTION C.4 DEMONTAGE DE L'EQUIPEMENT

Les opérations de démontage de la machine doivent être exécutées par:

Techniciens du Service d'Assistance HABASIT.

Techniciens autorisés par HABASIT, avec expérience en:

Installation/démontage de machines.

Installation/démontage d'installations électriques, pneumatiques et hydrauliques, en consultant les schémas correspondants.

ATTENTION

AVANT DE TENTER TOUTE OPERATION SUR L'EQUIPEMENT, S'ASSURER QU'IL EST DECONNECTE DES SOURCES D'ENERGIE ET QU'IL NE RESTE AUCUNE ENERGIE RESIDUELLE POTENTIELLE SUR L'EQUIPEMENT.

Déconnecter le circuit électrique.
Procéder au démontage mécanique.

Si la machine doit être stockée pendant une longue durée, la préparer selon les indications de la section suivante, mais si elle doit être manipulée immédiatement, se référer à la section appropriée.



SECTION C.5 STOCKAGE

IMPORTANT

La machine doit être stockée dans un local sec, exempt de suintements de liquides.

NOTE

Ne jamais laisser en aucun cas la machine à l'extérieur! En règle générale, observer les conditions environnementales suivantes.

TABLE 7 - CONDITIONS DE STOCKAGE

	CONDITIONS ENVIRONNEMENTALES DE STOCKAGE
Température ambiante min./max. de stockage	Dans la plage de +5 °C à +40 °C
Humidité relative de la place de stockage	Dans la plage de 50% à 70%

Si la machine, ses accessoires et des pièces de rechange doivent rester stockées pendant une longue durée, ils doivent être protégés de la poussière et de la vapeur.

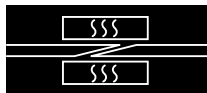
Nous recommandons ce qui suit:

Nettoyage de la machine en général

Appliquer de l'HUILE DE SILICONE PROTECTIVE sur les parties NON peintes ou NON traitées

Couvrir la machine avec une feuille de plastique pour la protéger de la poussière

Avant d'être huilées ou graissées pour une bonne préservation, certaines parties peuvent si nécessaire être nettoyées avec un détergent spécifique antirouille.



SECTION C.6 ELIMINATION

IMPORTANT

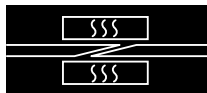
Les presses PM-804.PM4204 sont construites avec différentes sortes de matériaux. Quand elles auront atteint leur fin de vie usuelle, ces matériaux devront être éliminés dans des centres spécialisés, selon les prescriptions légales en vigueur dans le pays de destination.

ATTENTION

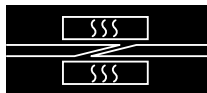
Les matériaux et substances constituant la machine DOIVENT être éliminées selon les lois et règlements d'élimination des déchets en vigueur dans le pays où la machine est installée.

EN AUCUN CAS UN COMPOSANT DE LA MACHINE NE DOIT ÊTRE ABANDONNE DANS L'ENVIRONNEMENT.

CONTACTER UNE ENTREPRISE AUTORISEE POUR EXECUTER CE GENRE D'OPERATION.



SECTION D. FONCTIONNEMENT



SECTION D.1 AVERTISSEMENTS GENERAUX

L'opérateur et/ou le technicien de maintenance doivent utiliser l'équipement de la manière décrite dans ce manuel et doivent éviter de créer des situations qui pourraient causer des dangers pour les personnes pouvant entrer en contact avec l'équipement ou des objets qui y sont connectés.

IMPORTANT

LES DISPOSITIFS D'INFORMATION (SIGNES) ET LES NOTICES DE SECURITE FIXEES SUR L'EQUIPEMENT DOIVENT ETRE MAINTENUS PROPRES ET LISIBLES

ATTENTION

NE MODIFIER EN AUCUN CAS LE SYSTEME DE SECURITE DE L'EQUIPEMENT

ATTENTION

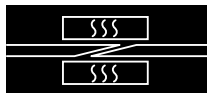
IL EST ABSOLUMENT INTERDIT D'ENLEVER LES DISPOSITIFS DE PROTECTION INSTALLES SUR LA MACHINE.

ATTENTION

IL EST ABSOLUMENT INTERDIT D'EXECUTER DES TRAVAUX DE NETTOYAGE ET DE MAINTENANCE QUAND LES SYSTEMES SONT SOUS TENSION.

ATTENTION

NE PAS ENLEVER LES PROTECTIONS QUI REQUIERENT DES OUTILS POUR LEUR RETRAIT.



SECTION D.2 PROTECTIONS INSTALLEES

La machine possède les dispositifs de protection suivants:

Protections.

Les PROTECTIONS sont classifiées comme:

Protections fixes.

IMPORTANT

La machine a été conçue et construite en conformité avec les normes européennes de sécurité EN et CEI.

Toutes les parties électriques potentiellement dangereuses ont été rendues inaccessibles à l'opérateur. Des protections, couvercles et dispositifs électriques de sécurité ont été installés dans ce but.

La direction de la production doit s'assurer que ces dispositifs de protection ne soient pas enlevés.



ATTENTION

LIRE ATTENTIVEMENT LES SIGNES DE PREVENTION DES ACCIDENTS SUR LA MACHINE, NE PAS LES COUVRIR SOUS AUCUNE RAISON ET LES REMPLACER IMMEDIATEMENT EN CAS DE DOMMAGES

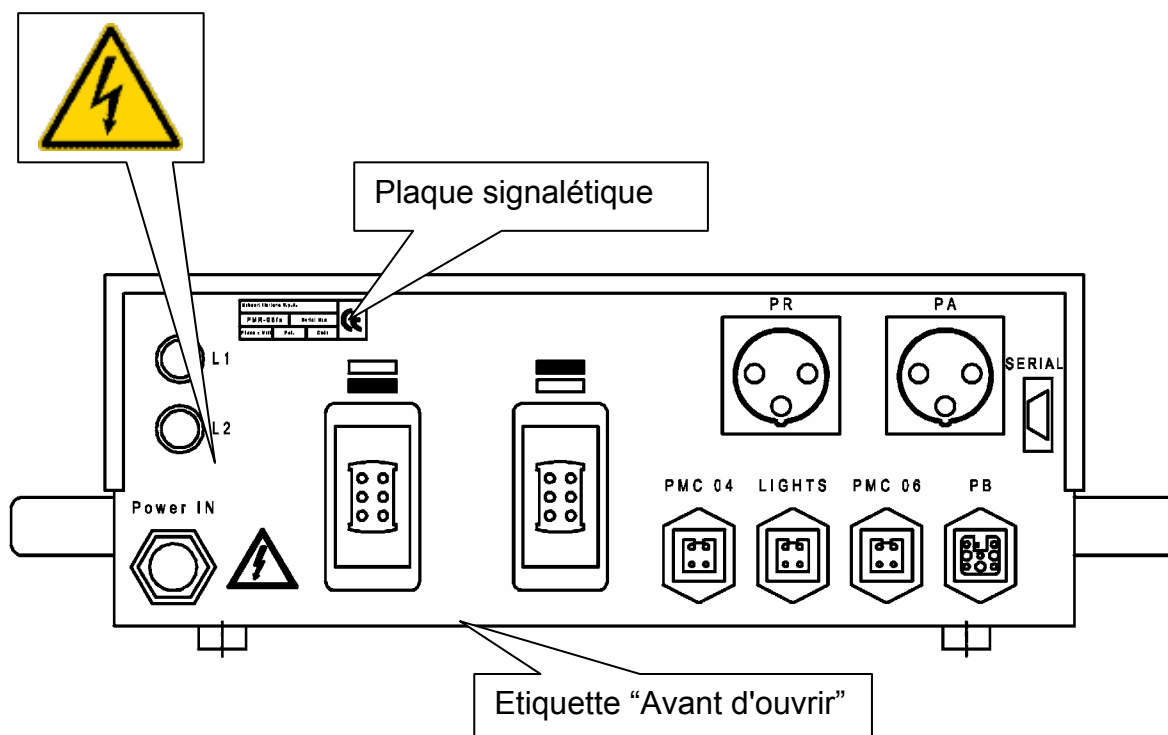


FIGURE 3 - EMBLACEMENT DES SIGNES DE LA PMR-06



SECTION D.3 IDENTIFICATION DES PIECES DE L'EQUIPEMENT

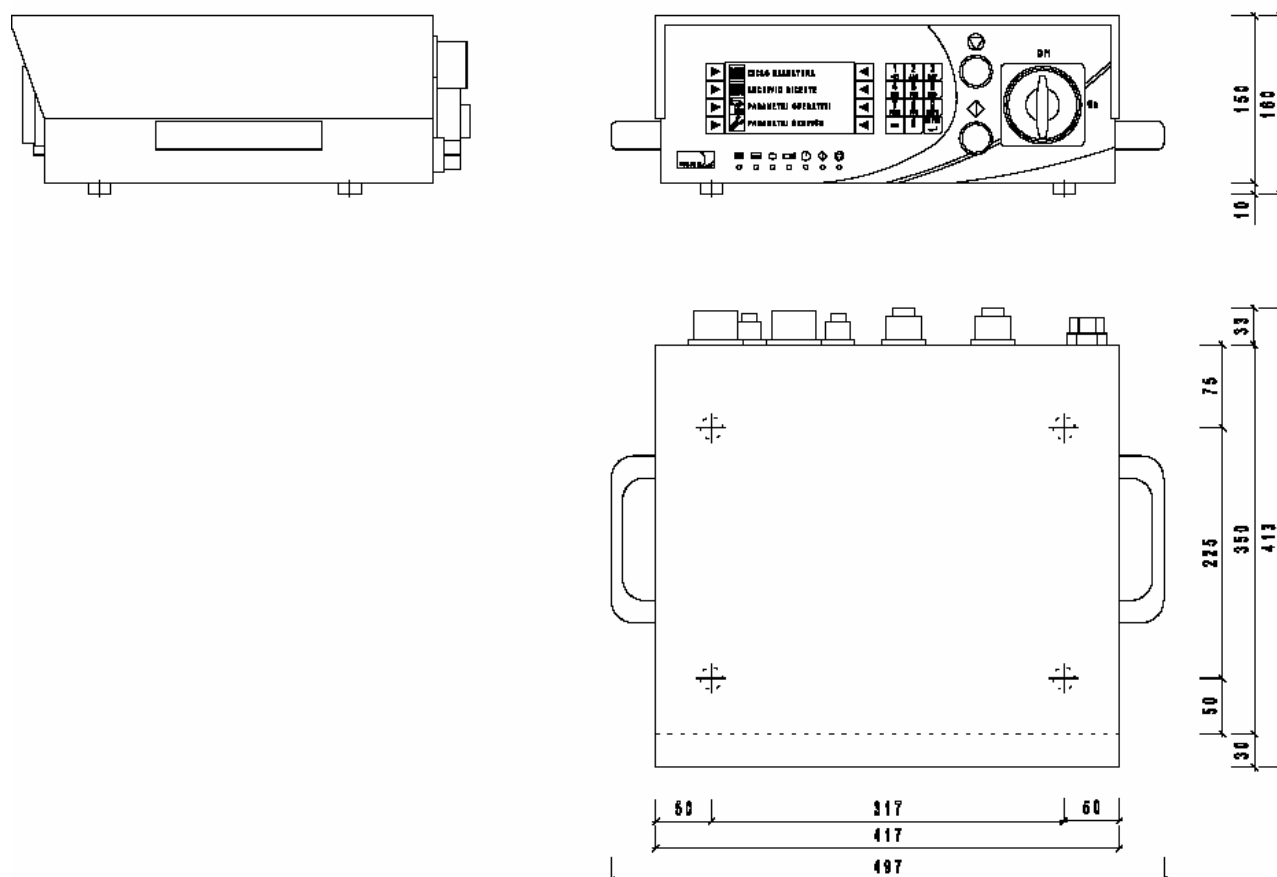


FIGURE 4 - VUE DE LA PMR-06



SECTION D.3.1 FONCTION DE L'EQUIPEMENT

L'équipement PMR-06 gère le cycle de travail d'un système de contrôle de processus avec une interface d'opérateur sous la forme :

- d'un écran d'affichage des données
- d'un clavier de sélection sur les côtés de l'écran
- d'un clavier alphanumérique pour entrer des valeurs dans l'UNITE DE COMMANDE

Des lampes sur la face indiquent la progression des opérations en cours

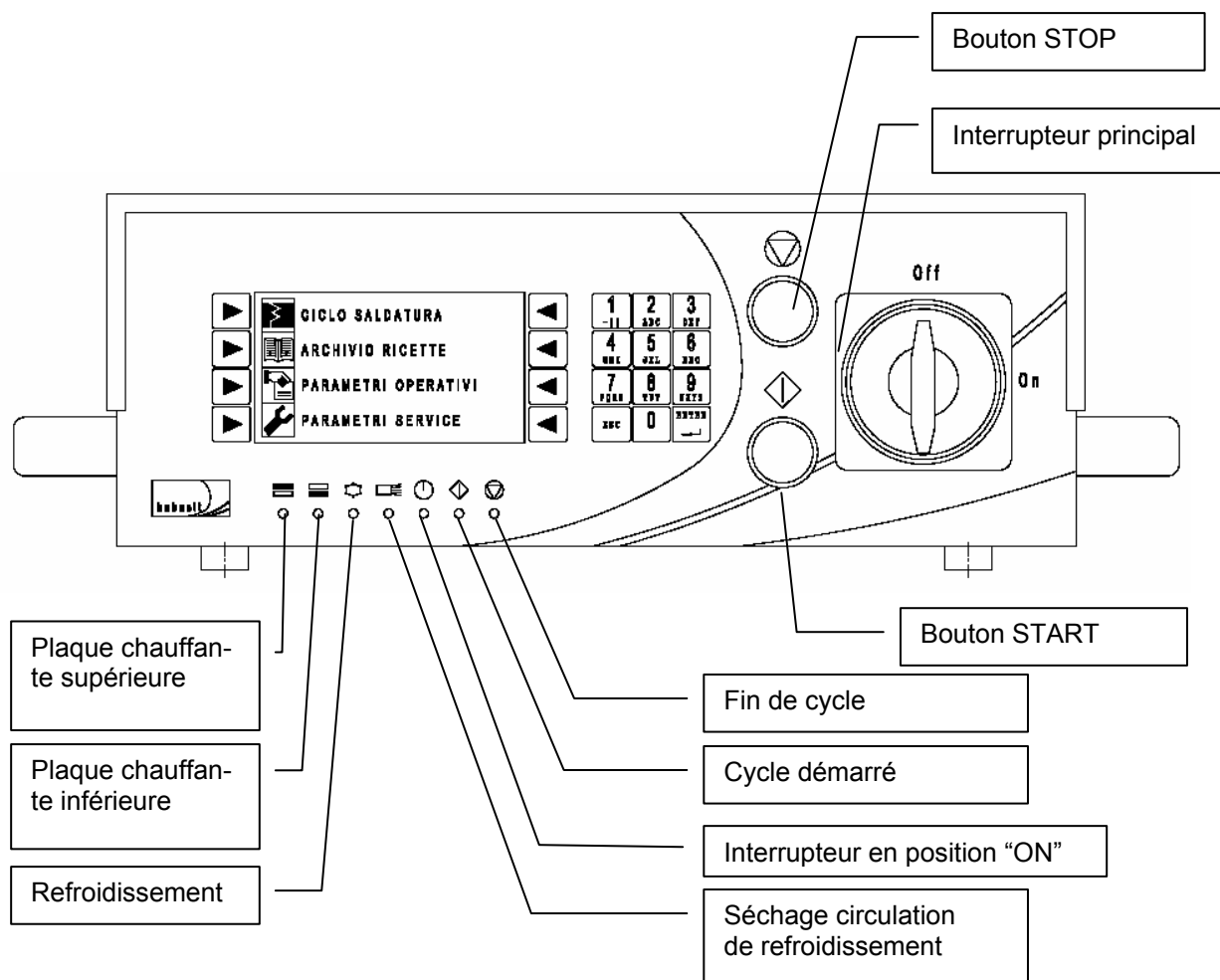
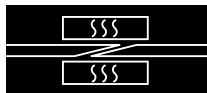
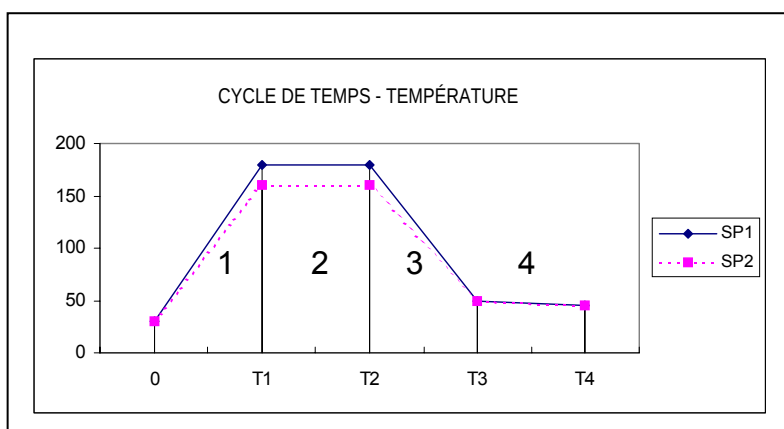


FIGURE 5 - VUE DE FACE DE LA PMR-06



SECTION D.3.2 DESCRIPTION DES MODES OPERATOIRES

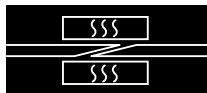
L'UNITE DE COMMANDE PMR-06 de la presse de jonctionnement est capable de gérer le processus de jonctionnement à chaud de courroies et de bandes de convoyeur. Le cycle de fonctionnement comporte quatre étapes (voir diagramme)



- chauffage des deux plaques à la température réglée;
- maintien de la température de jonctionnement de la matière pendant un temps réglé;
- refroidissement automatique jusqu'à la température réglée;
- suppression de l'eau restant dans les tubes par un jet d'air comprimé.

ATTENTION

La vidange du tube par l'air comprimé est obligatoire et la période est 1 minute par défaut. Durant cette étape, il n'est pas possible d'arrêter le cycle, sauf en utilisant l'interrupteur principal.



LES DONNEES A ENTRER POUR PERMETTRE DE SOUDER LA COURROIE OU LA BANDE SONT LES SUIVANTES:

- Température de la plaque supérieure
- Température de la plaque inférieure
- Temps de jonctionnement (durée aux deux températures réglées)
- Pression de gonflage du coussin.

Quand les données ont été entrées, le cycle peut être démarré avec le bouton start.
L'UNITE DE COMMANDE manœuvrera automatiquement toutes les étapes et s'arrêtera à la fin du processus.

SECTION D.3.2.1 RÉGLAGE DES DONNEES DE JONCTIONNEMENT

Les données de jonctionnement peuvent être entrées de deux manières:

Manuellement depuis la page d'écran "cycle de jonctionnement" en utilisant les touches de fonction et le clavier numérique, en activant les champs individuels et en entrant les données.

En rappelant des programmes de recettes de la base de données.

Voir [Section E MENU](#) pour éditer.

Gestions de la base de données de jonctionnement

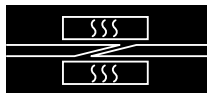
L'unité de commande PMR-06 a deux bases de données pour l'enregistrement des données de jonctionnement relatives aux bandes et aux courroies.

La base de données Habasis: c'est la base de données officielle des produits Habasis avec les données de jonctionnement tirées des cartes de données de jonctionnement.

La base de données locale est une base de données disponible pour l'utilisateur afin d'enregistrer les cartes de données personnelles de jonctionnement.

AVERTISSEMENT:

L'opérateur peut modifier ces deux bases de données en entrant son mot de passe.



SECTION D.3.2.2 MODES OPERATOIRES AUTOMATIQUE/MANUEL

L'unité de commande de presse PMR-06 peut fonctionner en deux modes: soit automatique ou manuel.

Mode automatique:

Ce mode fonctionne seulement en combinaison avec l'unité de refroidissement PMC-06.

Pour les connexions à la PMR-06 et à la presse, voir la [SECTION F.1 Connexion](#)

En mode automatique, la pression du coussin peut être réglée sur l'écran et elle est gérée automatiquement par l'unité PMC-06.

Mode manuel:

Ce mode permet d'utiliser ce qui suit:

L'unité de refroidissement PMC-04

La pompe externe de recirculation d'eau

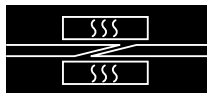
Voir la [SECTION F.1 Connexion](#) pour savoir comment connecter les unités à la presse et à l'unité de commande PMR-06.

SECTION D.3.2.3 ARRÊT DU CYCLE EN COURS

Le cycle de fonctionnement peut être arrêté en pressant sur le bouton STOP.

En pressant sur le bouton:

- le cycle s'arrête
- la tour d'éclairage clignote
- les LED START et STOP sur le panneau frontal clignotent.
- la pression du coussin est maintenue.



L'opérateur voit un écran de menu ou il peut faire des sélections avec les touches de fonction sur le côté:

ARRET DU CYCLE EN COURS	
PHASE EN COURS : JONCTIONNEMENT	
RECHAUFFEMENT	REFROIDISSEMENT
JONCTIONNEMENT	SECHAGE

l'étape de redémarrage peut être sélectionnée avec les touches de fonction de côté. Quand la sélection choisie est éclairée; presser sur le bouton START pour redémarrer le cycle.

ATTENTION

Une seconde action sur le bouton STOP durant l'arrêt temporaire du cycle en cours annule le cycle et remet l'unité de commande en veille, ce qui entraîne le risque d'endommager la courroie/bande dans la presse.

ATTENTION

Si le STOP a lieu durant le jonctionnement pendant le temps réglé et si la température baisse au-dessous de 3°C du seuil relatif au point réglé, un cycle redémarre dans la phase à partir du moment où le temps de jonctionnement est rétabli.



ATTENTION

Il n'est pas possible de sélectionner en mode manuel l'étape de vidange de l'eau du tube parce qu'elle est commandée par la PMC-04 ou, si une pompe externe de recirculation d'eau est utilisée, cela doit être exécuté manuellement.

Ces phases sont les suivantes:

- Réchauffement
- Jonctionnement
- Refroidissement
- Séchage

ATTENTION

Il n'est pas possible en mode automatique d'arrêter la machine durant l'étape de séchage. La durée de cette phase ne peut être changée qu'en modifiant le paramètre correspondant.

(Paramètre T_AIR Section E.2 Tableau de paramètres page E-37)

SECTION D.3.2.4 RÉGLAGE DU MODE DE FONCTIONNEMENT

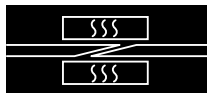
Pour régler le mode, changer le réglage "Mode opératoire" comme indiqué sous [Paramètres opérationnels - Mot de passe - Paramètres utilisés](#).

	Automatique	Manuel
PMC-06	X	
PMC-04		X
Pompe externe de refroidissement		X
Compresseur externe		X

Alimentation disponible sur les prises selon le réseau.

Toutes les prises et la lampe de signalisation sont situées dans le panneau arrière.

Réseau	Prise pompe de refroidissement	Prise compresseur	Lampe de signalisation
3x400V+N	OUI	OUI	ALLUMÉE
3x400V	NON	NON	ETEINTE
3x230V	OUI	OUI	ALLUMÉE
1x230V	OUI	OUI	ALLUMÉE



SECTION D.3.2.5 UTILISATION MANUELLE DU PMC-04

Si le PMC-04 est connecté à l'unité de commande PMR-06, le cycle de jonctionnement est géré comme suit:

l'unité de commande PMR-06 commandera les étapes de réchauffement et de réglage thermique pendant le temps réglé.

Quand le temps réglé est écoulé, les étapes de refroidissement et de séchage comprimé passent à l'unité PMC-04. La durée des deux étapes est déterminée par le réglage de deux temporisations.

A la fin de l'étape de séchage, il est nécessaire de presser sur le bouton STOP de l'unité de commande PMR-06 pour achever le cycle et retourner en veille.

ATTENTION

En pressant sur le bouton STOP durant la phase de refroidissement ou la phase de séchage, en utilisant l'unité de refroidissement PMC-04, on cause un arrêt immédiat du cycle et la passage à l'état STAND-BY.

SUGGESTION: dans le cas où le cycle a été arrêté durant la phase de refroidissement, il faut enlever l'eau du circuit de la presse en démarrant un cycle avec les paramètres suivants:

Température supérieure:	65°C
Température inférieure:	65°C
Temps de jonctionnement:	5 sec.

Démarrer le cycle et attendre qu'il s'arrête lui-même, après la phase de séchage. En alternative, vidanger le circuit manuellement avec de l'air comprimé.

SECTION D.3.2.6 UTILISATION MANUELLE DE LA POMPE EXTERNE DE REFROIDISSEMENT

Le cycle de jonctionnement est géré comme suit:

l'unité de commande PMR-06 commandera les étapes de réchauffement et de réglage thermique pendant le temps réglé.

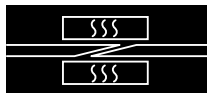
Quand le temps réglé est écoulé, l'unité de commande PMR-06 activera la prise électrique à l'arrière où la pompe de refroidissement est connectée pour atteindre la **température de refroidissement réglée**.

La suppression de l'eau restant dans les tubes est réalisée par un jet d'air comprimé.



SECTION D.4 ASSISTANCE TECHNIQUE

Nos experts sont à votre disposition pour vous conseiller sur l'usage de l'équipement. Si vous avez des questions techniques concernant le fonctionnement et l'état de l'unité de régulation, veuillez contacter le fabricant à l'adresse indiquée dans ce manuel.



SECTION E. MENU DE PAGES D'ECRAN

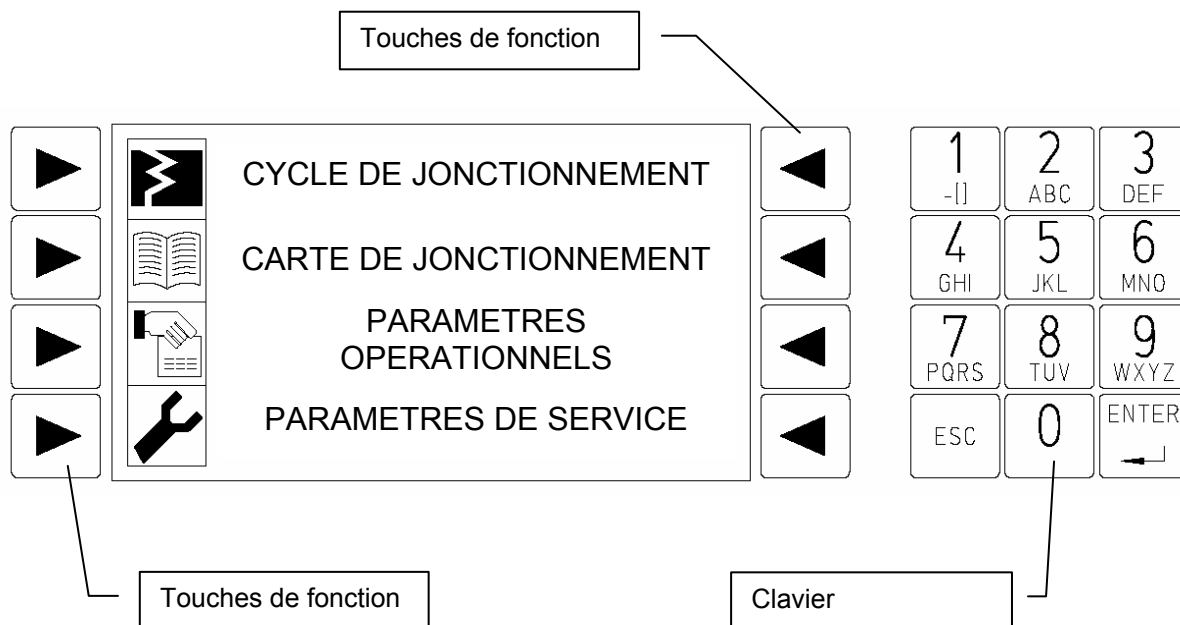


SECTION E.1 MENU PRINCIPAL

Toutes les pages de fonction peuvent être atteintes depuis ce menu.

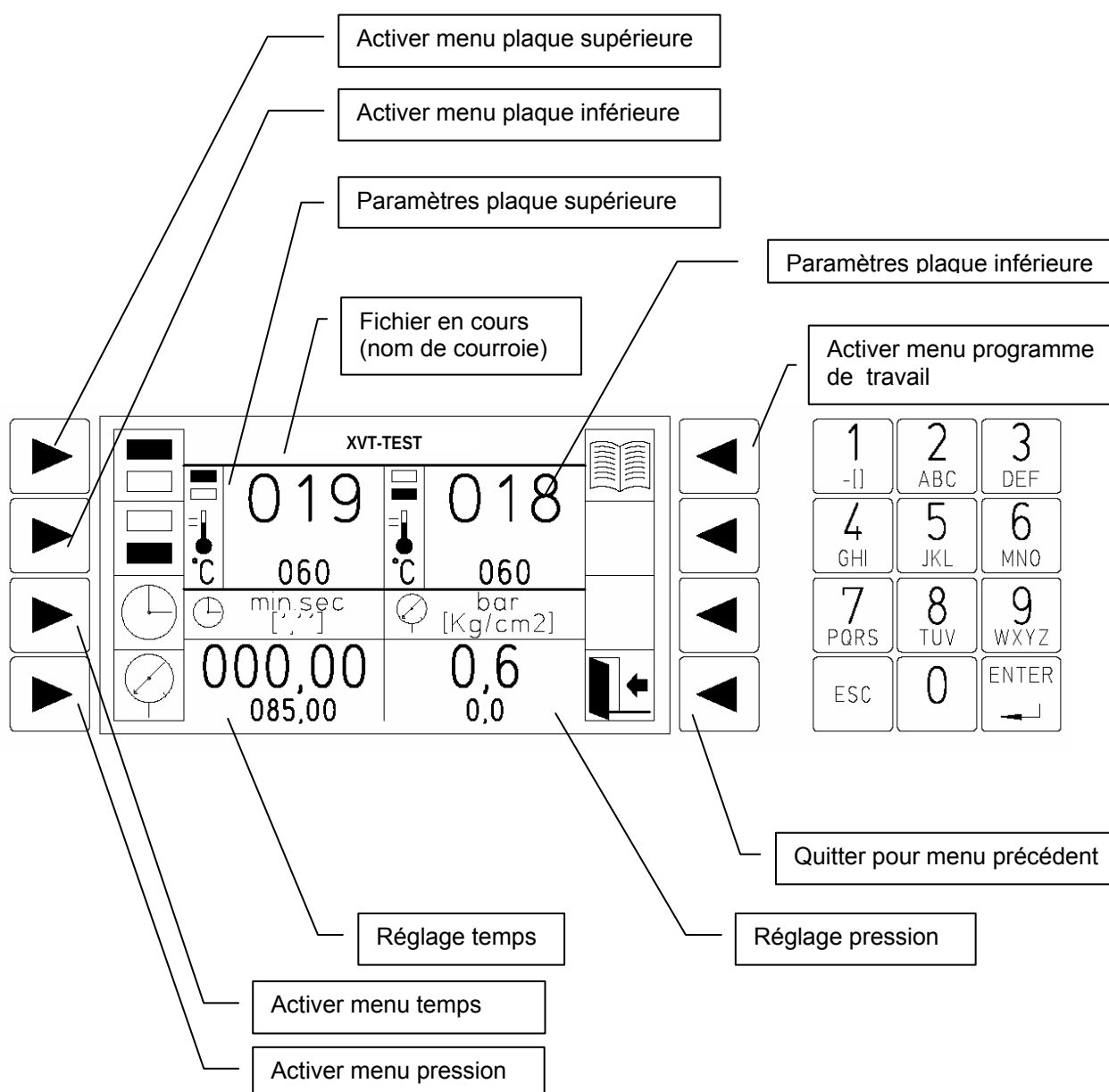
Il fonctionne par l'activation de commandes représentées par des icônes et les chaînes utilisant les touches de fonction sur le côté de l'écran.

Le clavier numérique peut être utilisé pour ► ◀ entrer des nombres et/ou des chaînes dans les champs ouverts.





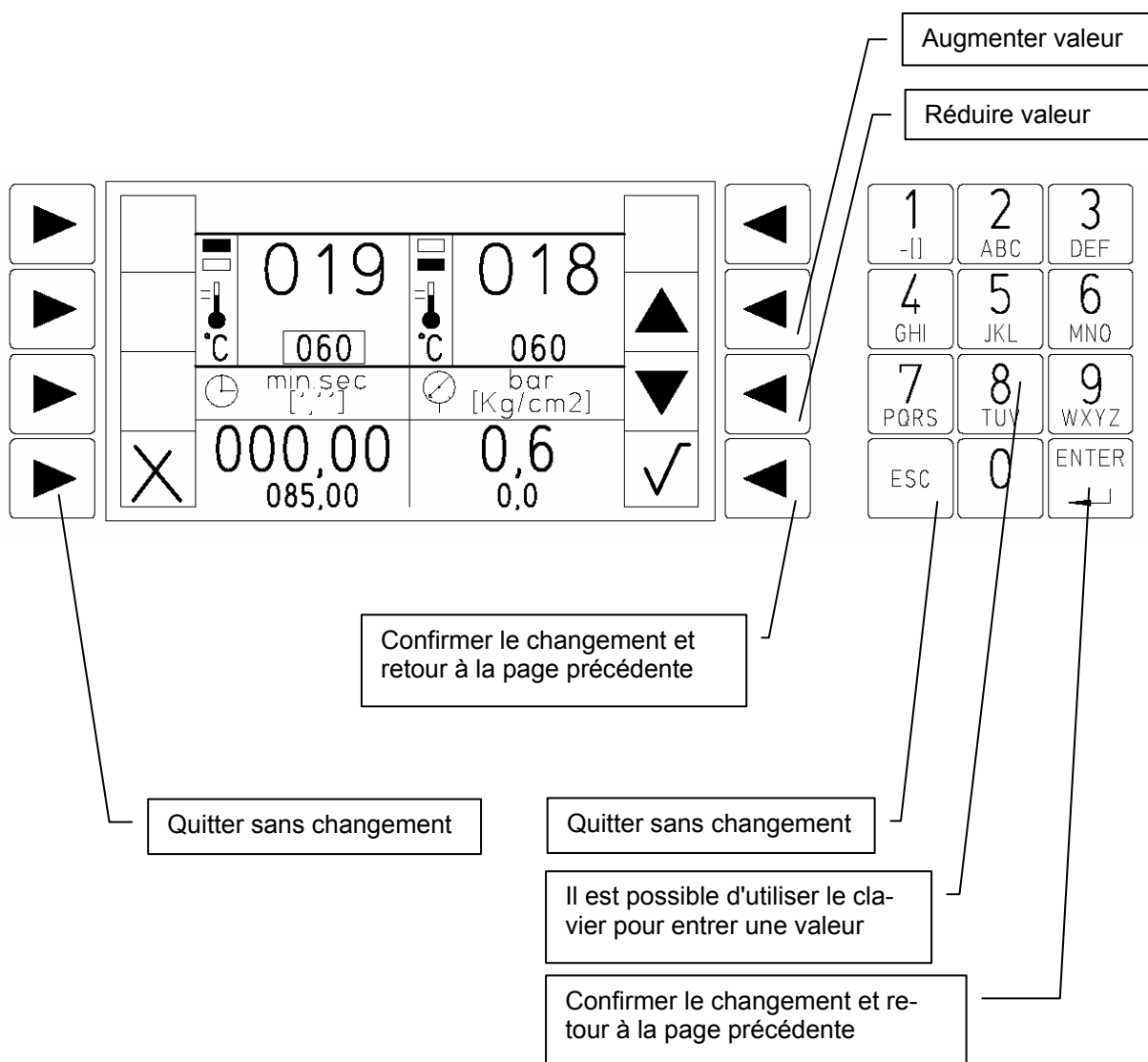
SECTION E.1.1 CYCLE DE JONCTIONNEMENT





SECTION E.1.1.1 CYCLE DE JONCTIONNEMENT - PLAQUE SUPERIEURE

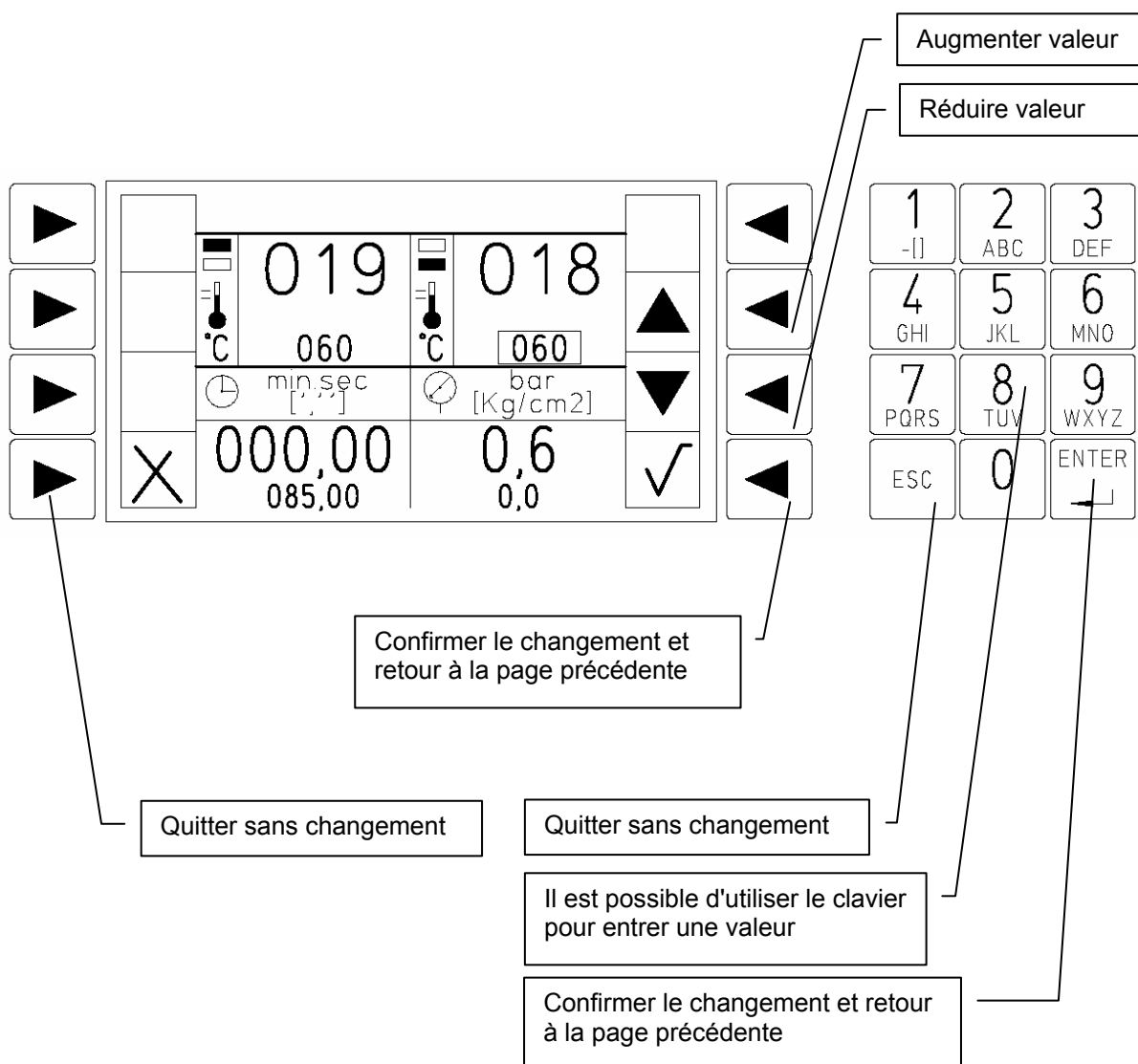
Cycle de jonctionnement | Plaque supérieure | Plaque inférieure | Temps | Pression





SECTION E.1.1.2 CYCLE DE JONCTIONNEMENT - PLAQUE SUPERIEURE

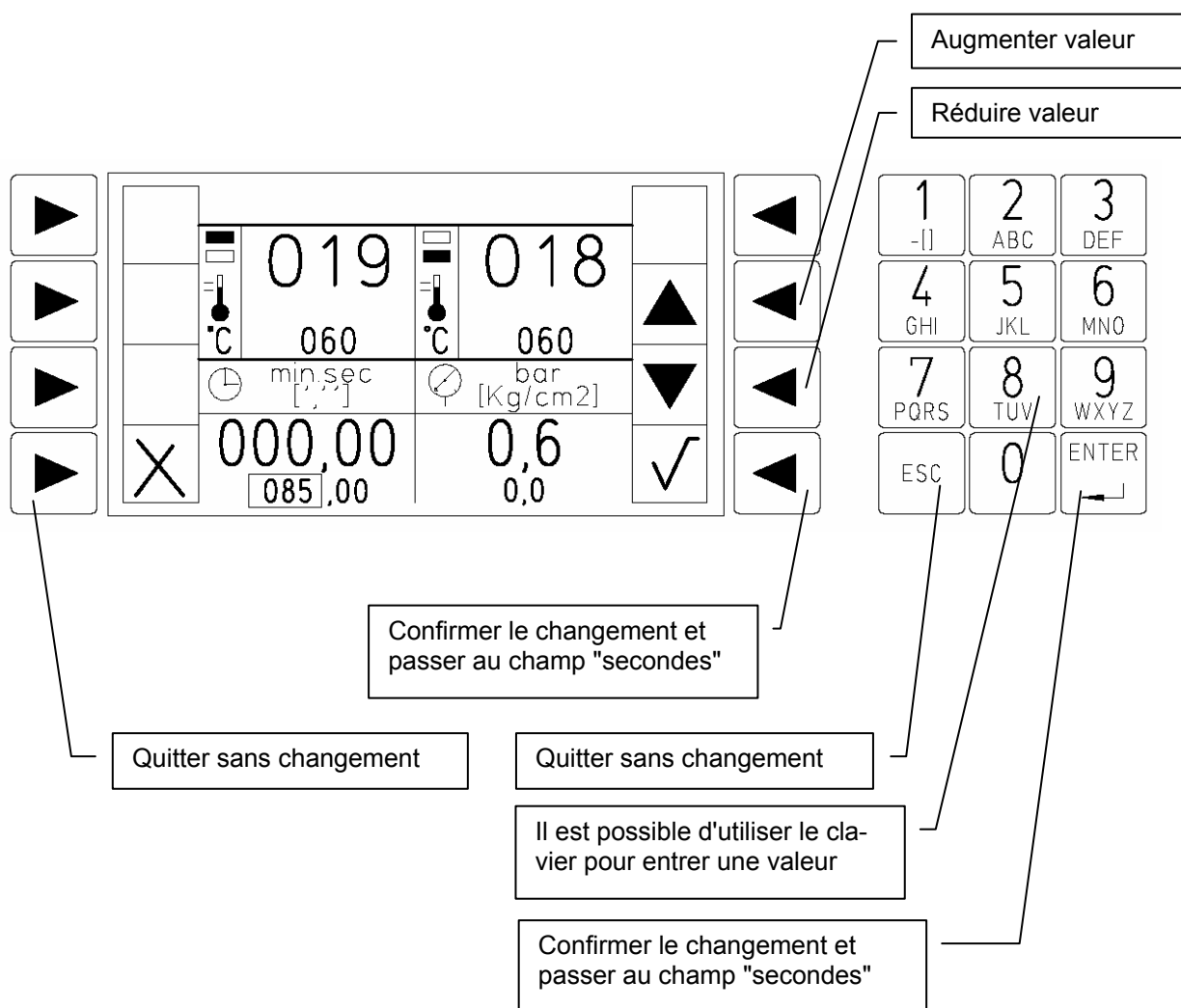
Cycle de jonctionnement | Plaque supérieure | Plaque inférieure | Temps | Pression

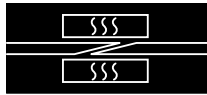




SECTION E.1.1.3 TEMPS DU CYCLE DE JONCTIONNEMENT

Cycle de jonctionnement | Plaque supérieure | Plaque inférieure | Temps | Pression





Temps de jonctionnement:

Il y a 2 champs: minutes.secondes [000.00]

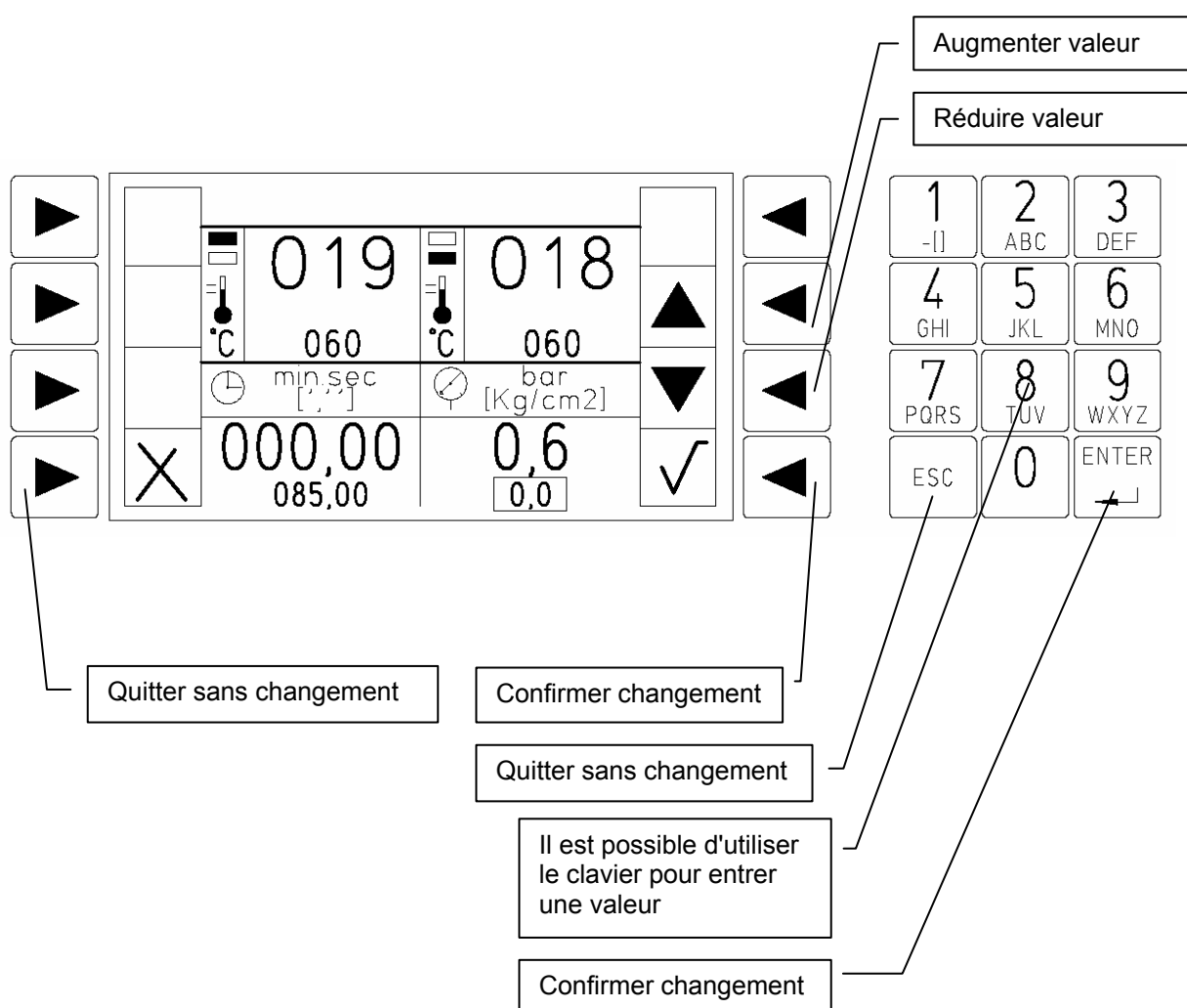
La séquence d'entrée correcte est la suivante:

- Entrer les minutes.
- Confirmer et passer automatiquement au champs des secondes
- Entrer les secondes
- Confirmer et quitter le masque d'entrée



SECTION E.1.1.4 PRESSION DU CYCLE DE JONCTIONNEMENT

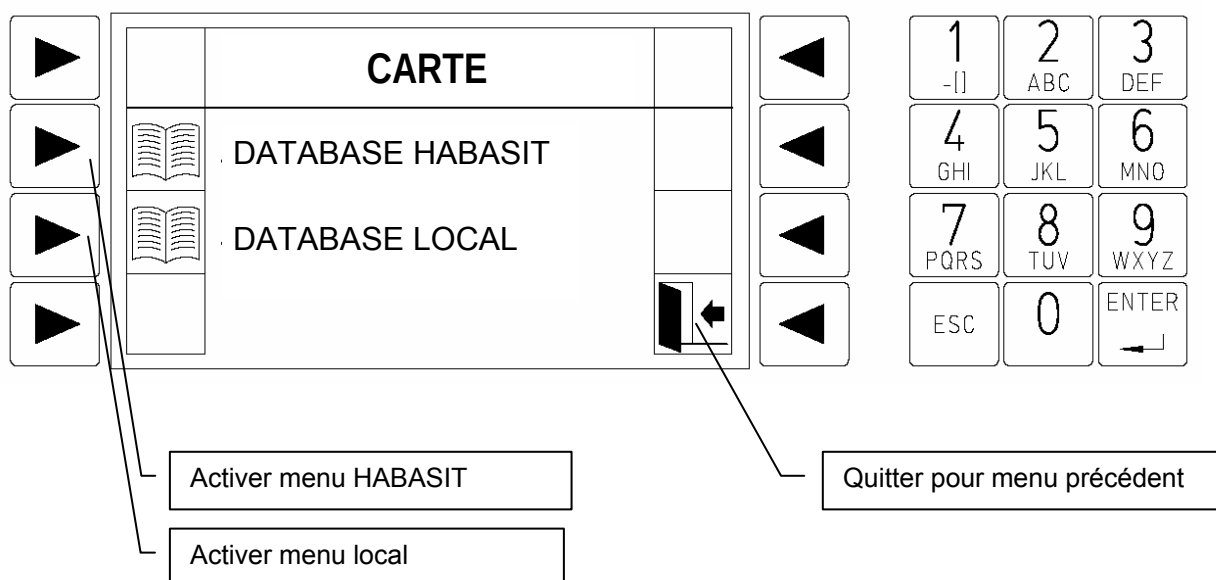
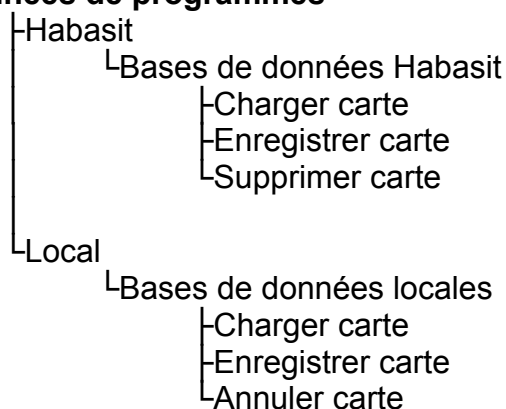
Cycle de jonctionnement | Plaque supérieure | Plaque inférieure | Temps | Pression





SECTION E.1.2 PROGRAMMES DE TRAVAIL

Base de données de programmes



LA BASE DE DONNÉES HABASIT: Cartes officielle de jonctionnement pour le GROUPE HABASIT

BASE DE DONNÉES LOCALE Base de données disponible pour l'utilisateur pour enregistrer des cartes de jonctionnement personnalisées



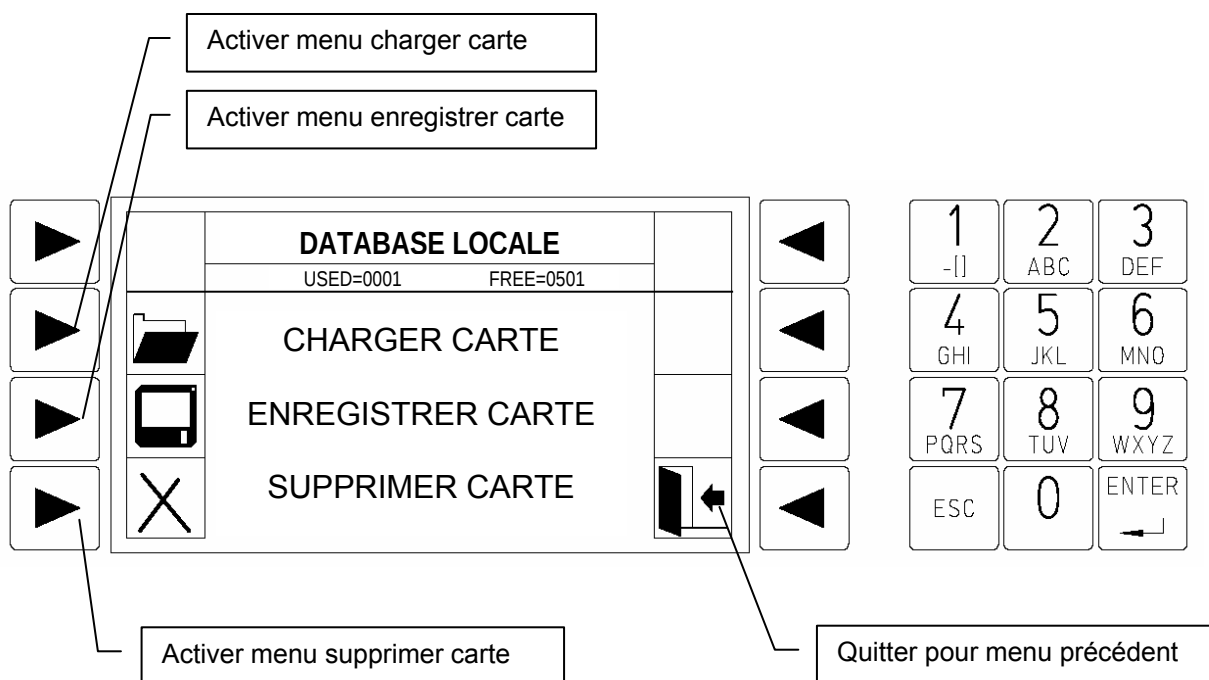
SECTION E.1.2.1 PROGRAMMES DE TRAVAIL - BASE DE DONNÉES LOCALE -LOCALE

Base de données de programmes

└─Locale

└─Bases de données locales

- └─Charger carte
- └─Enregistrer carte
- └─Annuler carte





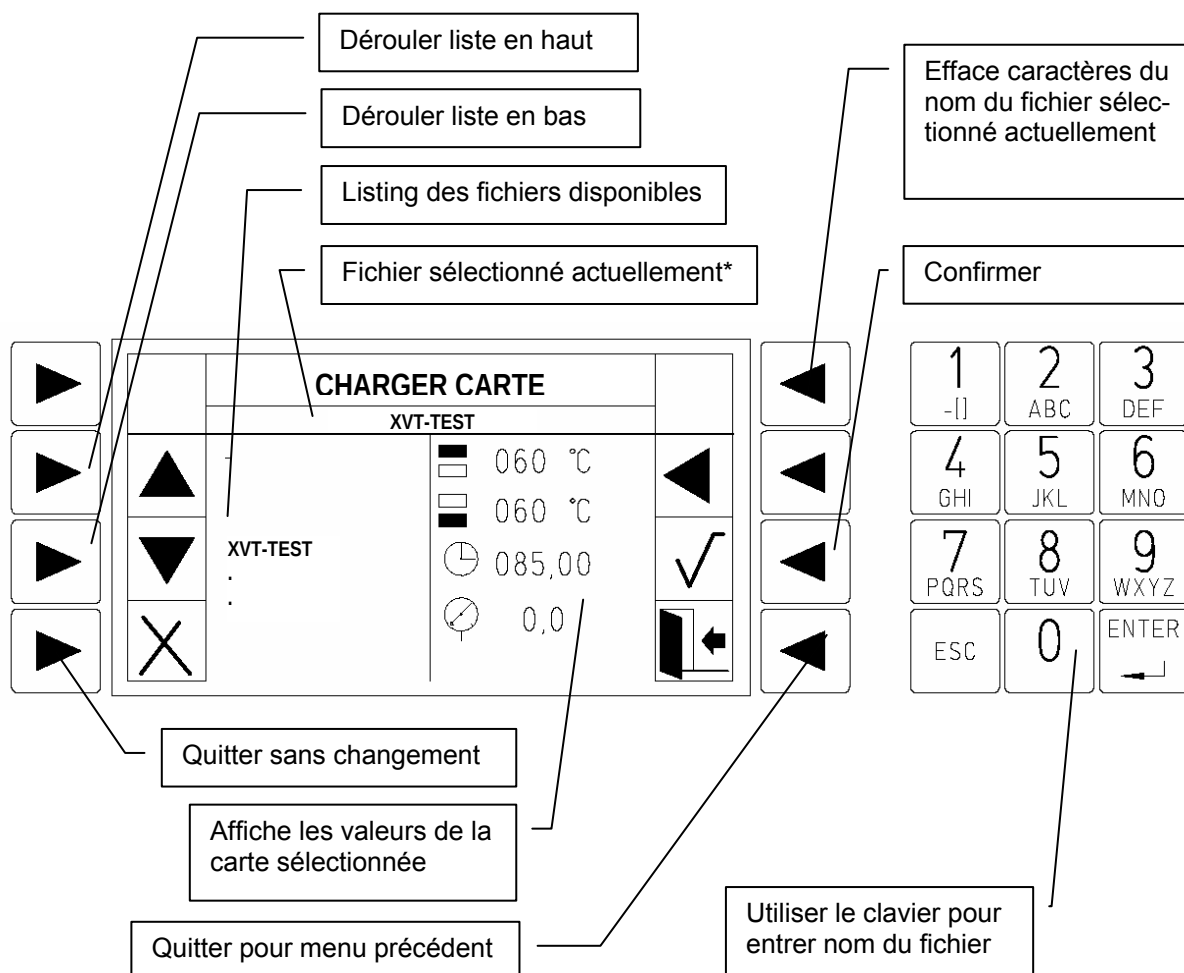
Section E.1.2.1.1 - BASE DE DONNÉES LOCALE - LOCALE - CHARGER CARTE

Base de données de programmes

└Locale

└Bases de données locales

- └Charger carte
- └Enregistrer carte
- └Annuler carte



Fichier sélectionné actuellement*:

Les caractères présents peuvent être effacés et le nom de la courroie que vous cherchez peut être entré. En cas d'entrée partielle du texte, le pointeur se place sur le premier champ correspondant de la liste alphabétique des courroies commençant par ce nom.



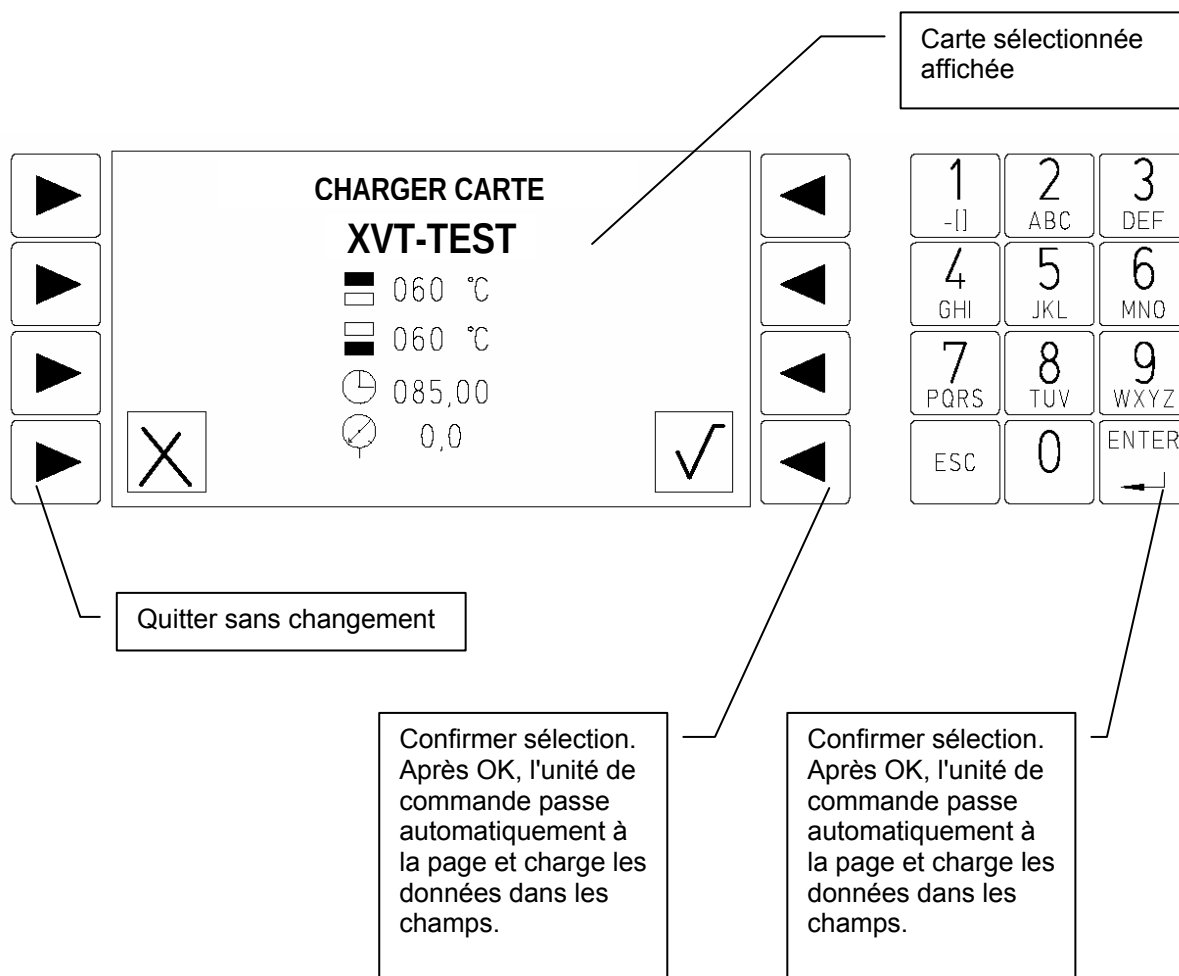
Sez. E.1.2.1.1.1 - BASE DE DONNÉES LOCALE - LOCALE - CHARGER CARTE

Base de données de programmes

└─ **Locale**

└─ **Bases de données locales**

- └─ **Charger carte**
- └─ Enregistrer carte
- └─ Annuler carte





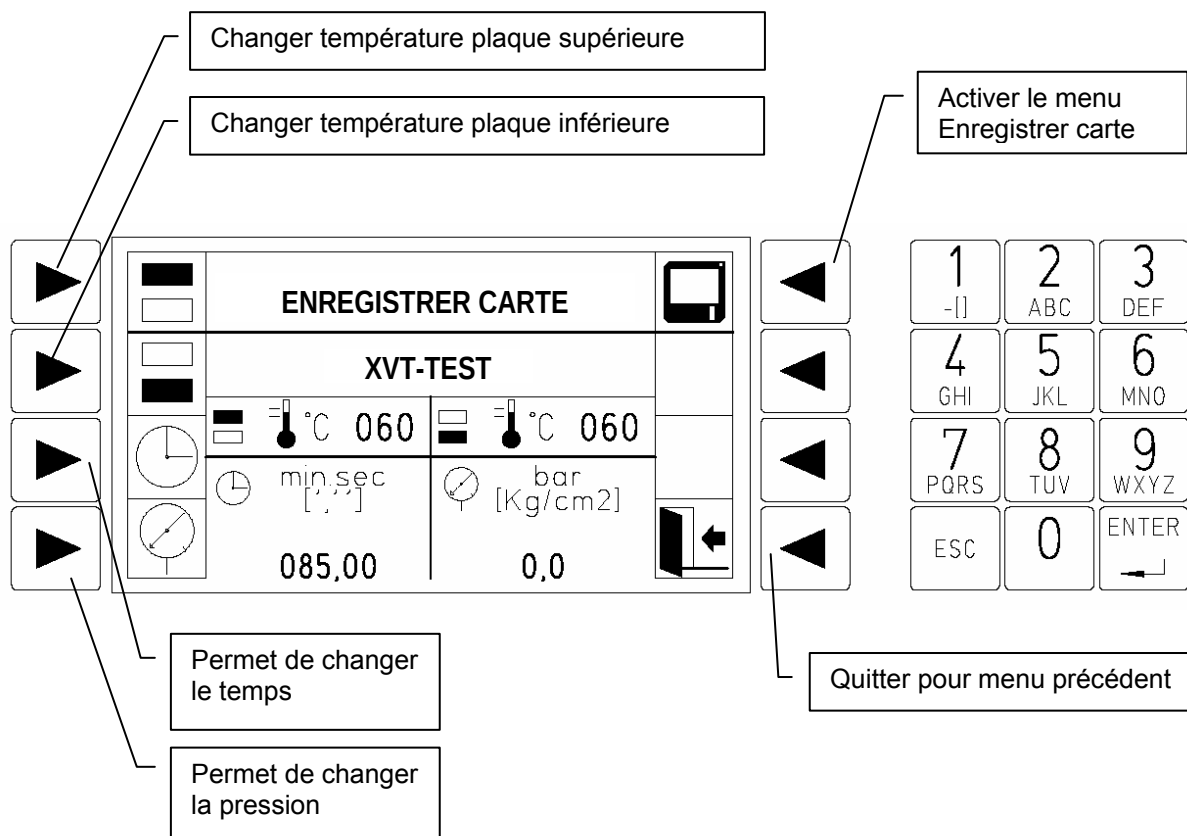
Section E.1.2.1.2 - BASE DE DONNÉES LOCALE - LOCALE - ENREGISTRER CARTE

Base de données de programmes

└─Locale

└─Bases de données locales

- └─Charger carte
- └─**Enregistrer carte**
- └─Annuler carte





Sez. E.1.2.1.2.1 - BASE DE D. LOC. -LOCALE - ENREGISTRER CARTE - ENREGISTRER CARTE

Base de données de programmes

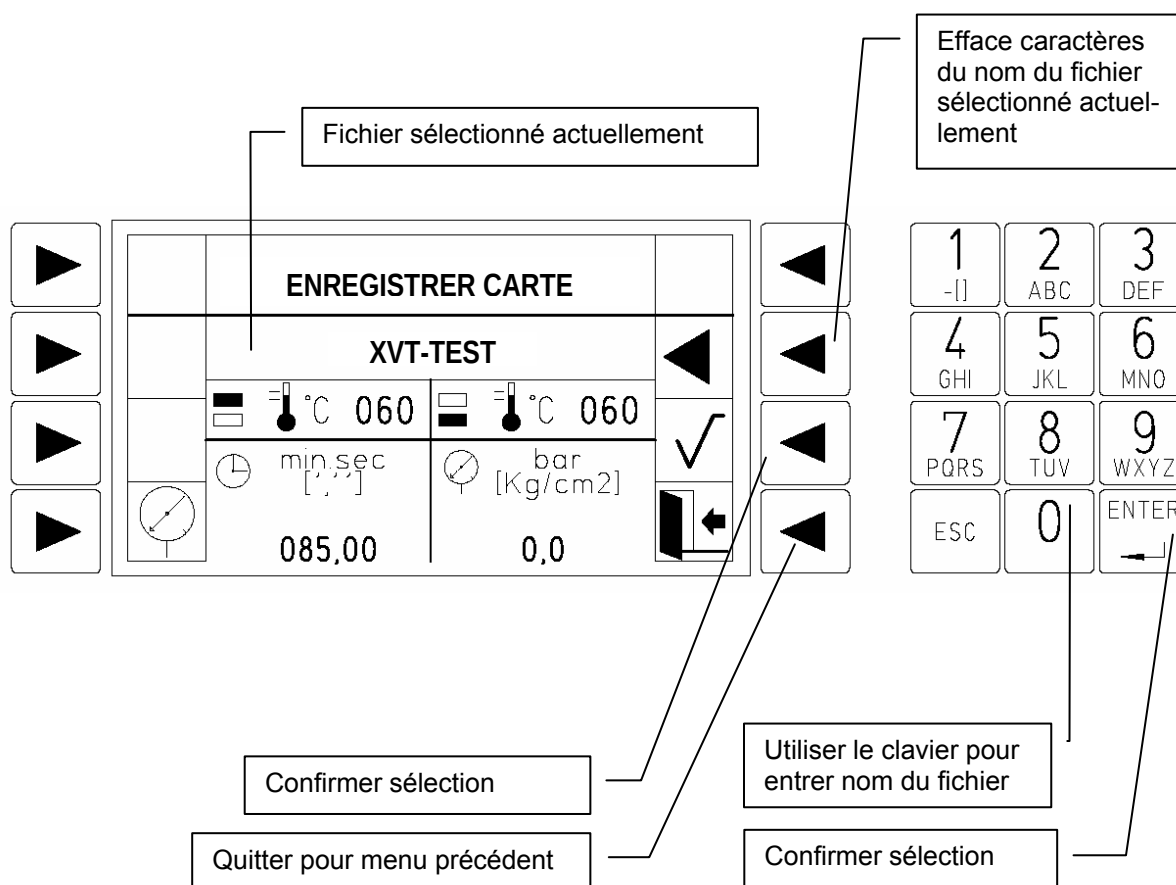
└Locale

└Bases de données locales

└Charger carte

└**Enregistrer carte--- Enregistrer carte**

└Annuler carte





Sez. E.1.2.1.2.1.1 - BASE DE D. LOC. - LOC. - ENR. CARTE - ENREG. CARTE - MOT DE PASSE

Base de données de programmes

└Local

└Bases de données locales

└Charger carte

└**Enregistrer carte – Enregistrer carte – Mot de passe**

└Annuler carte

1 -]	2 ABC	3 DEF
4 GHI	5 JKL	6 MNO
7 PQRS	8 TUV	9 WXYZ
ESC	0	ENTER

Utiliser le clavier pour
entrer le mot de passe

Confirmer mot de passe



**Sez. E.1.2.1.2.1.1.1 - BASE DE D. L. - LOCALE - ENR. CARTE - ENREGISTRER CARTE -
MOT DE PASSE - ENREGISTRER CARTE**

Base de données de programmes

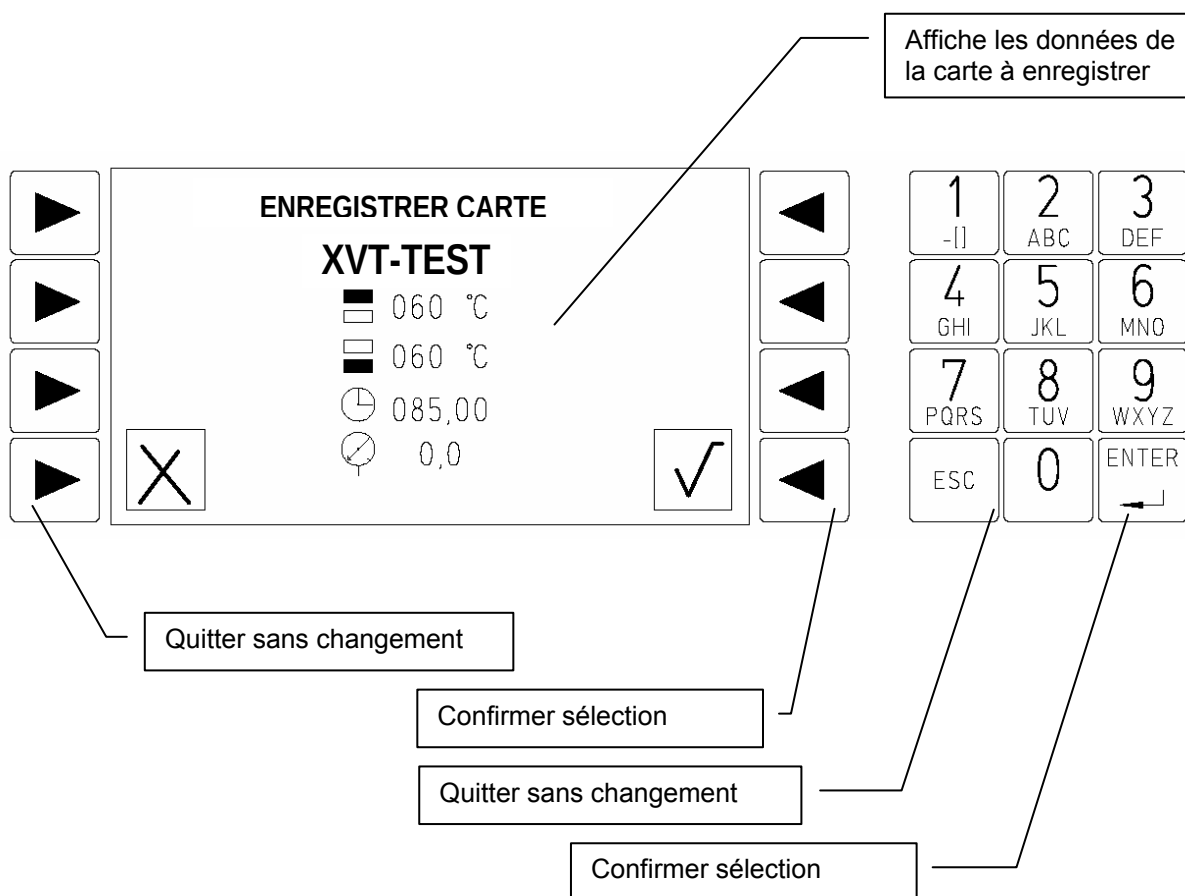
└─Locale

└─Bases de données locales

└─Charger carte

└─Enr. carte – Enr. carte – Mot de passe – Enregistrer carte

└─Annuler carte





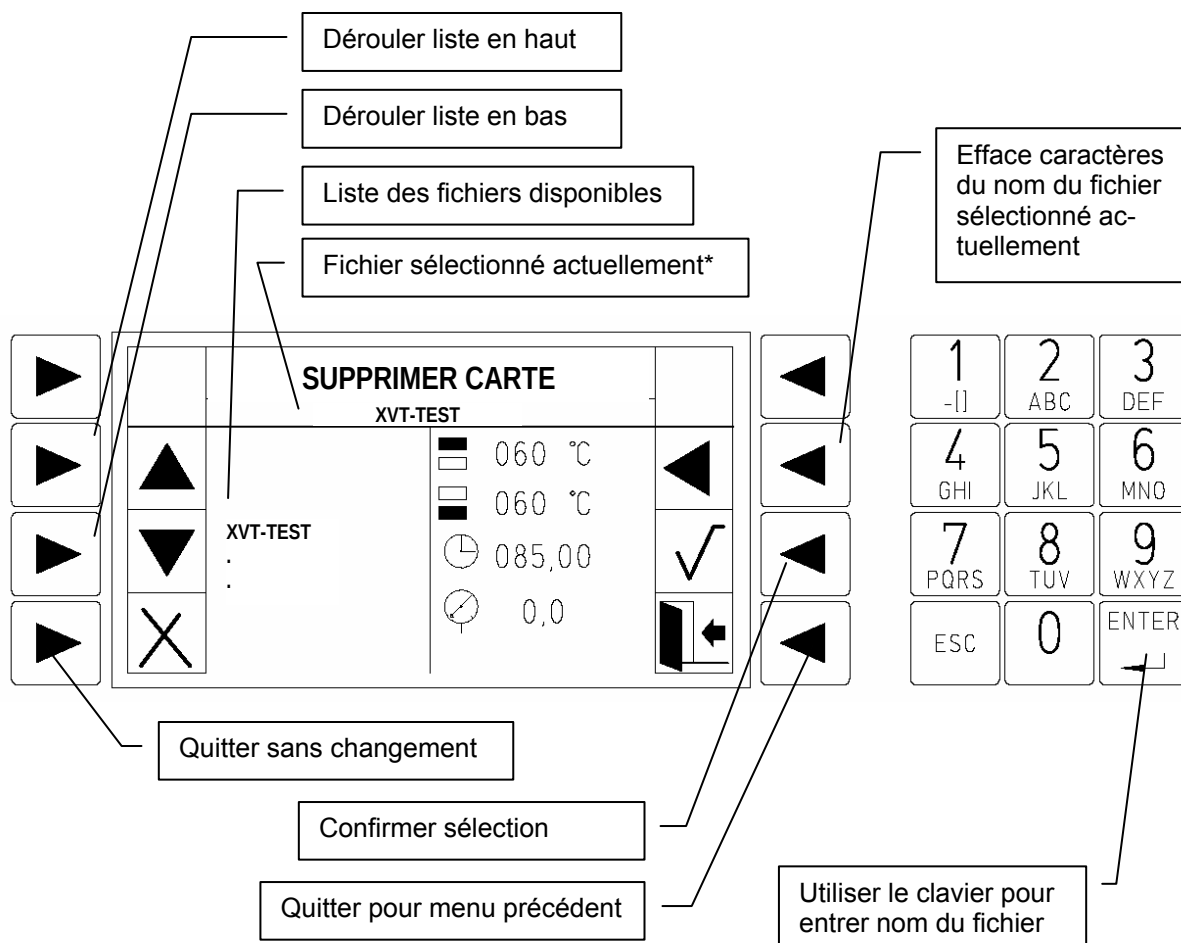
Section E.1.2.1.3 - BASE DE DONNÉES LOCALE - LOCAL - SUPPRIMER CARTE

Base de données de programmes

└Locale

└Bases de données locales

- └Charger carte
- └Enregistrer carte
- └Annuler carte



Fichier sélectionné actuellement*:

Les caractères présents peuvent être effacés et le nom de la courroie que vous cherchez peut être entré. En cas d'entrée partielle du texte, le pointeur se place sur le premier champ correspondant de la liste alphabétique des courroies commençant par ce nom.



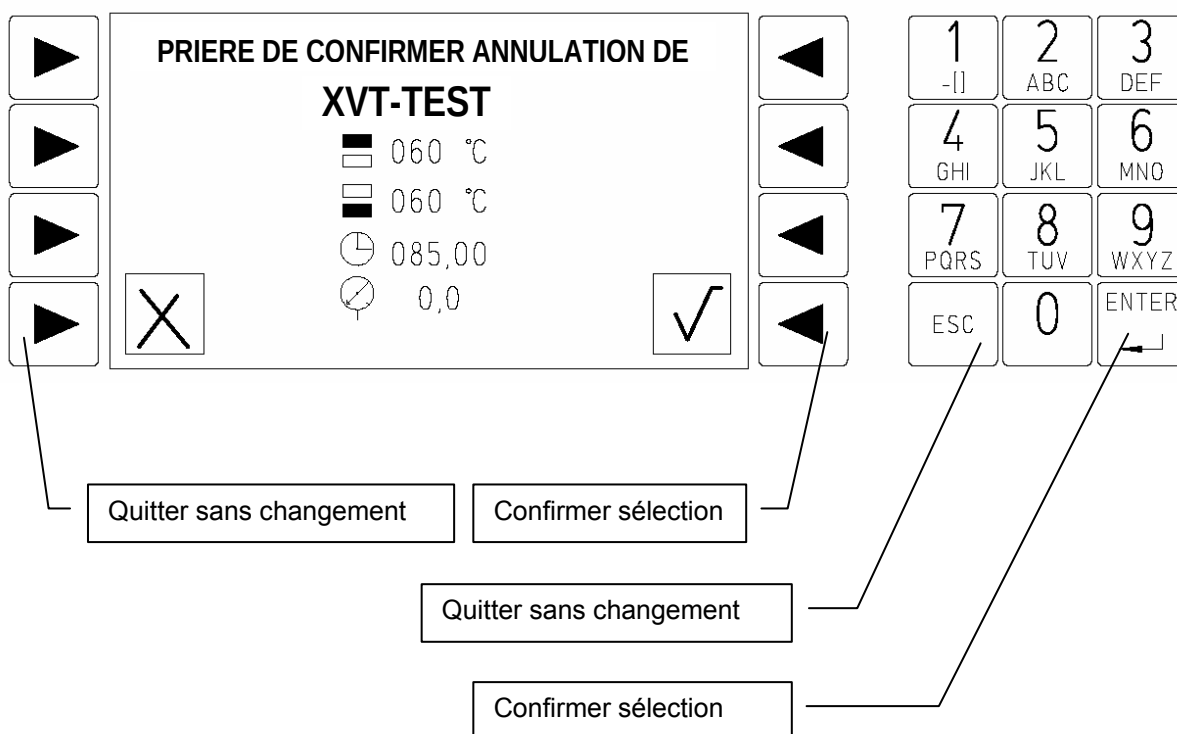
Sez. E.1.2.1.3.1 - BASE DE DONNÉES LOCALE - LOCAL - SUPPRIMER CARTE - OK

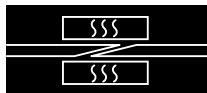
Base de données de programmes

└Locale

└Bases de données locales

- └Charger carte
- └Enregistrer carte
- └Annuler carte-- Confirmer





Sez. E.1.2.1.3.1.1 - BASE DE DONNÉES LOCALE - LOCALE - SUPPRIMER CARTE

Base de données de programmes

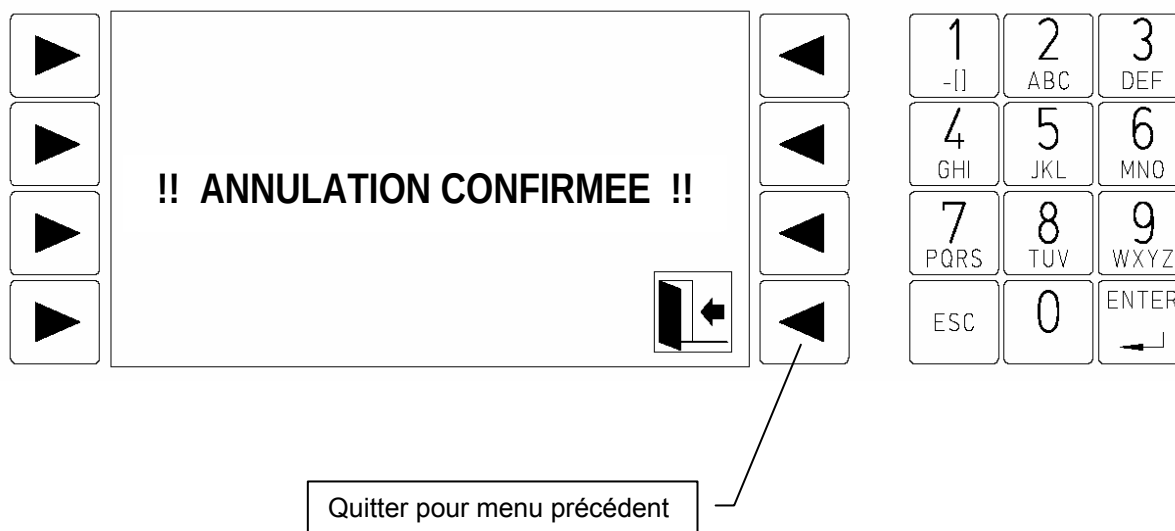
└Locale

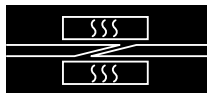
└Bases de données locales

└Charger carte

└Enregistrer carte

└Annuler carte—Confirmer—Confirmé





SECTION E.1.3 PARAMÈTRES OPÉRATIONNELS

Paramètres opérationnels

- └ Mot de passe
- └ Paramètres utilisés
 - └ Langue
 - └ Température
 - └ Mode de fonctionnement

▶	INSERER MOT DE PASSE : _	◀	1 -	2 ABC	3 DEF
▶		◀	4 GHI	5 JKL	6 MNO
▶		◀	7 PQRS	8 TUV	9 WXYZ
▶		◀	ESC	0	ENTER ↵

Utiliser le clavier pour
entrer le mot de passe

Confirmer mot de passe



SECTION E.1.3.1 PARAMÈTRES OPÉRATIONNELS - MOT DE PASSE

Paramètres opérationnels

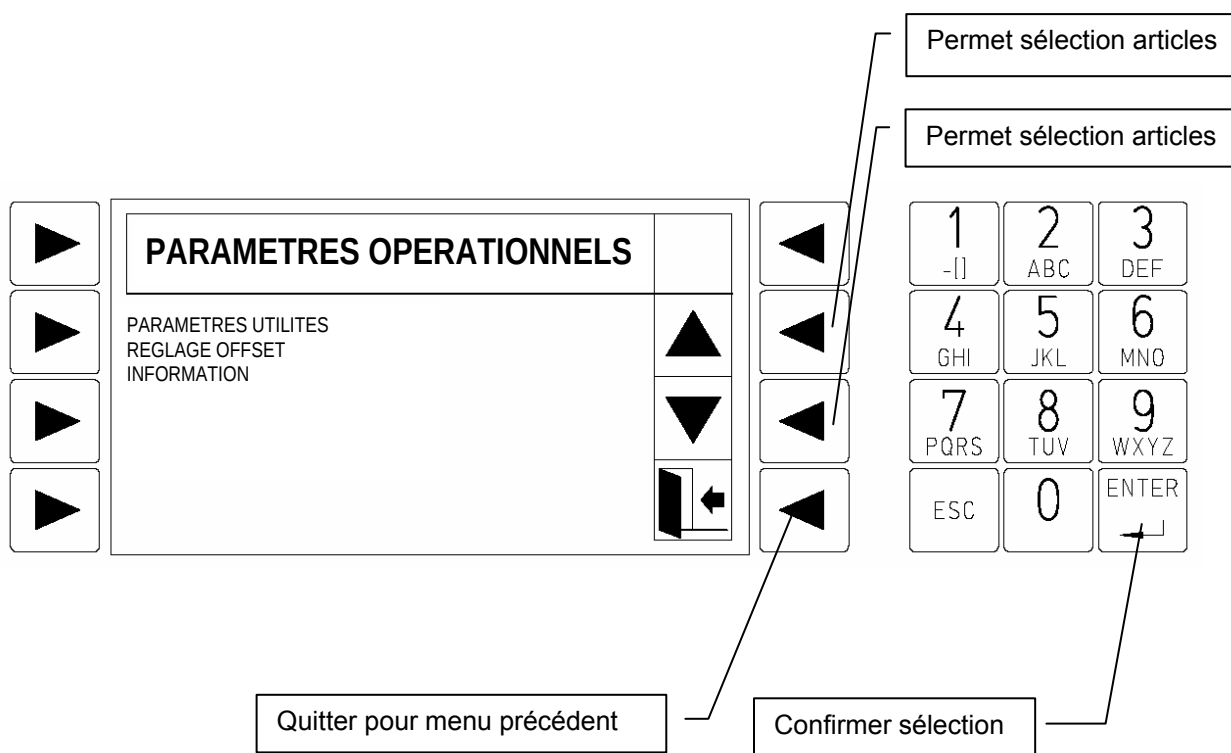
└ Mot de passe

└ Paramètres utilités

└ Langue

└ Température

└ Mode de fonctionnement





Section E.1.3.1.1 PARAMÈTRES OPÉRATIONNELS - MOT DE PASSE - PARAMÈTRES UTILITÉS

Paramètres opérationnels

└Mot de passe

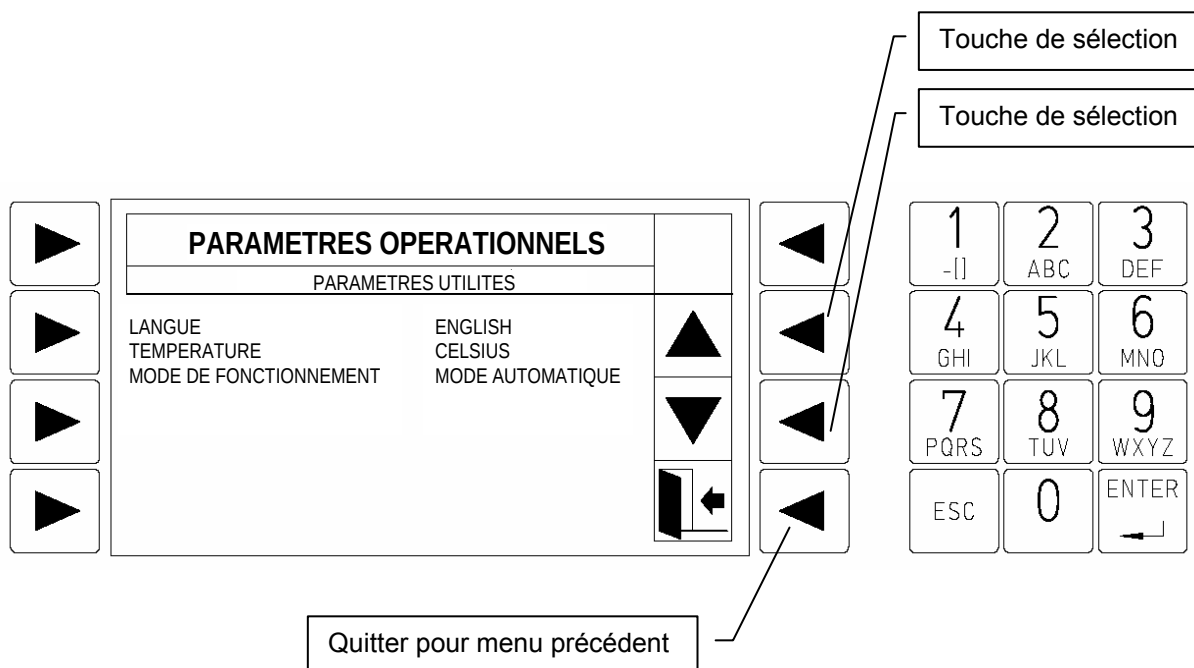
└Paramètres utilités

- └Langue
- └Température
- └Mode de fonctionnement

└Réglage offset

- └Réglage offset (température et pression)

└Information



Pour utiliser le menu suivant, procéder comme suit:

- Sélectionner l'article désiré au moyen des touches de la colonne de gauche
- Presser sur ENTER pour confirmer la sélection
- Le champ de droite correspondant à l'article sélectionné sera éclairé
- Utiliser les touches de sélection pour faire les changements
- Presser sur ENTER pour confirmer la sélection



Section E.1.3.1.2 PARAMÈTRES OPÉRATIONNELS - MOT DE PASSE - REGLAGE OFFSET

Paramètres opérationnels

└Mot de passe

└Paramètres utilisés

└Langue

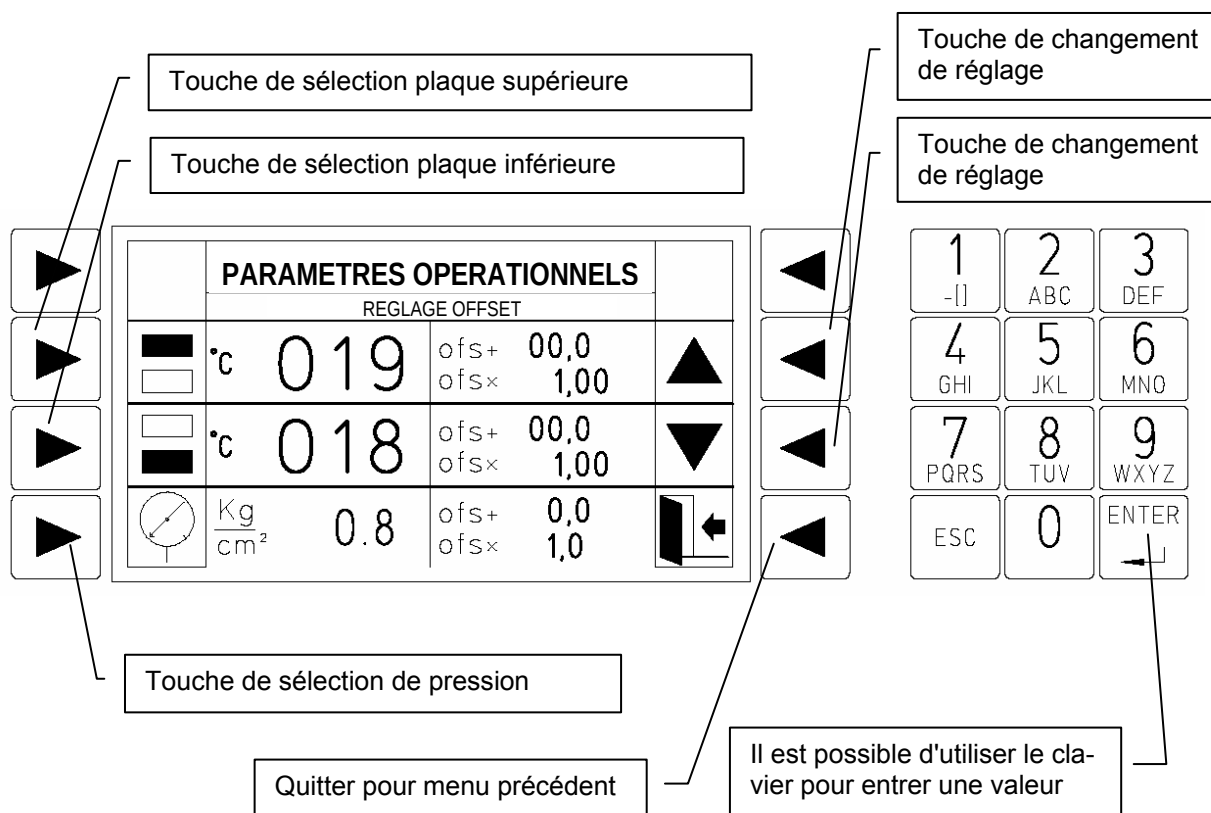
└Température

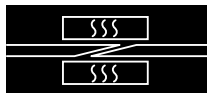
└Mode de fonctionnement

└Réglage offset

└Réglage offset (température et pression)

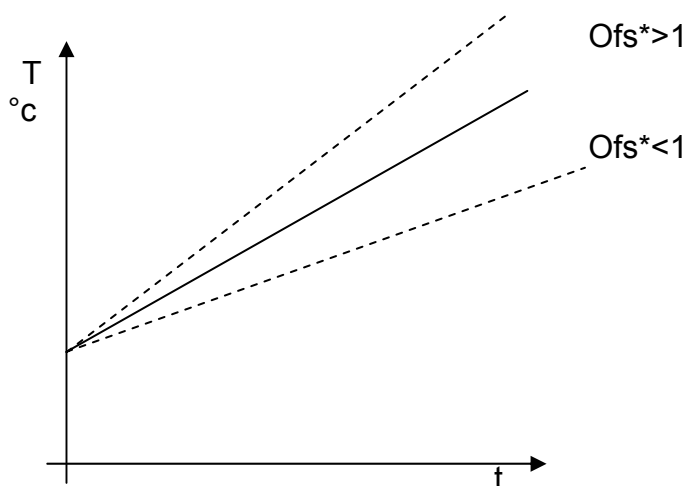
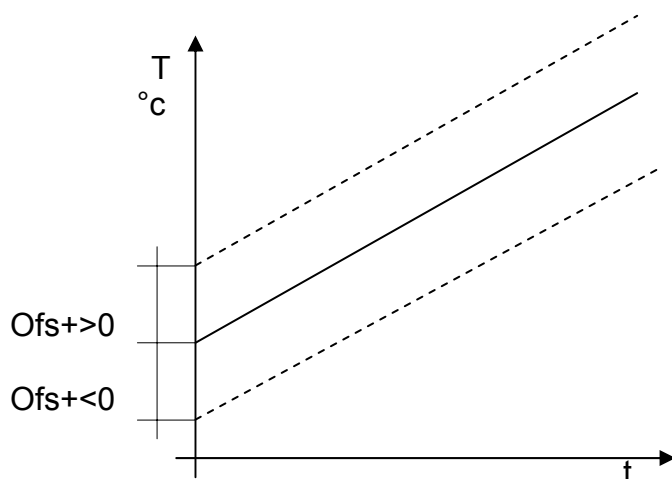
└Information





Ofs+ : Déplace la courbe de température en haut ou en bas.

Ofs* : Augmente ou diminue la pente de la courbe de température



La température suit approximativement la fonction $T = (* \times t) + \text{Ofs}+$.

Utiliser ces indications pour obtenir le gradient voulu de la plage de température.

Où:

t = valeur de lecture de la sonde

T = température affichée



Section E.1.3.1.3 PARAMÈTRES OPÉRATIONNELS - MOT DE PASSE - INFORMATION

Paramètres opérationnels

└Mot de passe

└Paramètres utilités

└└Langue

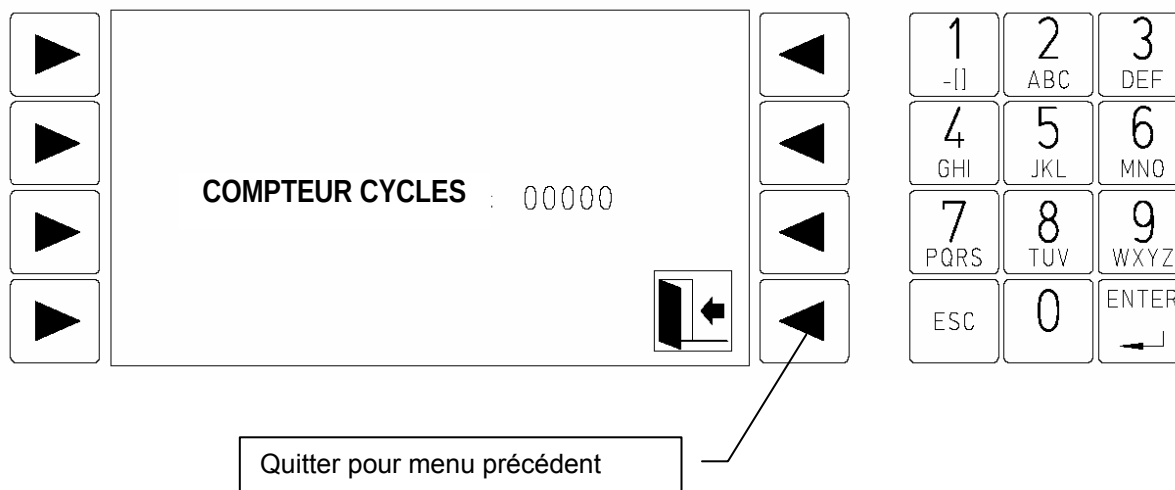
└└Température

└└Mode de fonctionnement

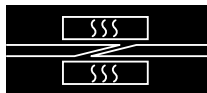
└Réglage offset

└└Réglage offset (température et pression)

└Information



Affiche le nombre de cycles de jonctionnement exécutés par l'Unité de régulation



SECTION E.1.4 PARAMÈTRES DE SERVICE

ATTENTION

Cette section présente les réglages pour l'exploitation de l'unité de régulation PMR-06.

L'accès à ces données et leurs modifications sont accordés uniquement au personnel spécialisé et préparé de manière appropriée.

Toute modification erronée peut mettre en danger le fonctionnement ou endommager la PMR-06 et l'ensemble du système (PMR-06, dispositif de pressage à chaud, PMC-04, PMC-06)



Paramètres de service

└Mot de passe

- └Mot de passe opérateur
- └Limites et tolérances
- └Temps de sécurité
- └Temps de fonctionnement
- └Constantes et fonctions PID
- └Paramètres contrôle éloigné
- └Connexion contrôle éloigné

▶	INSERER MOT DE PASSE :_	◀	1 -[]	2 ABC	3 DEF
▶		◀	4 GHI	5 JKL	6 MNO
▶		◀	7 PQRS	8 TUV	9 WXYZ
▶		◀	ESC	0	ENTER ↵

Utiliser le clavier pour
entrer le mot de passe

Entrer le **mot de passe Service** pour accéder à la zone des données de **Service**.

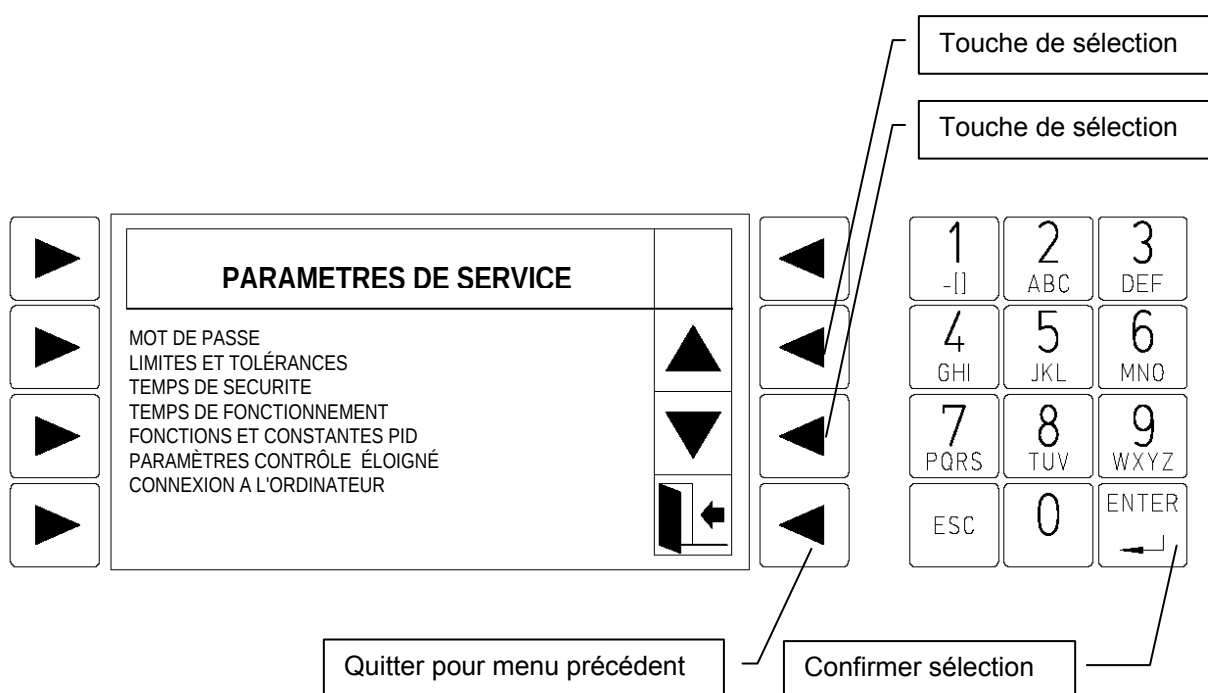


SECTION E.1.4.1 PARAMÈTRES DE SERVICE - MOT DE PASSE

Paramètres de service

└Mot de passe

- └Mot de passe opérateur
- └Limites et tolérances
- └Temps de sécurité
- └Temps de fonctionnement
- └Constantes et fonctions PID
- └Paramètres contrôle éloigné
- └Connexion contrôle éloigné



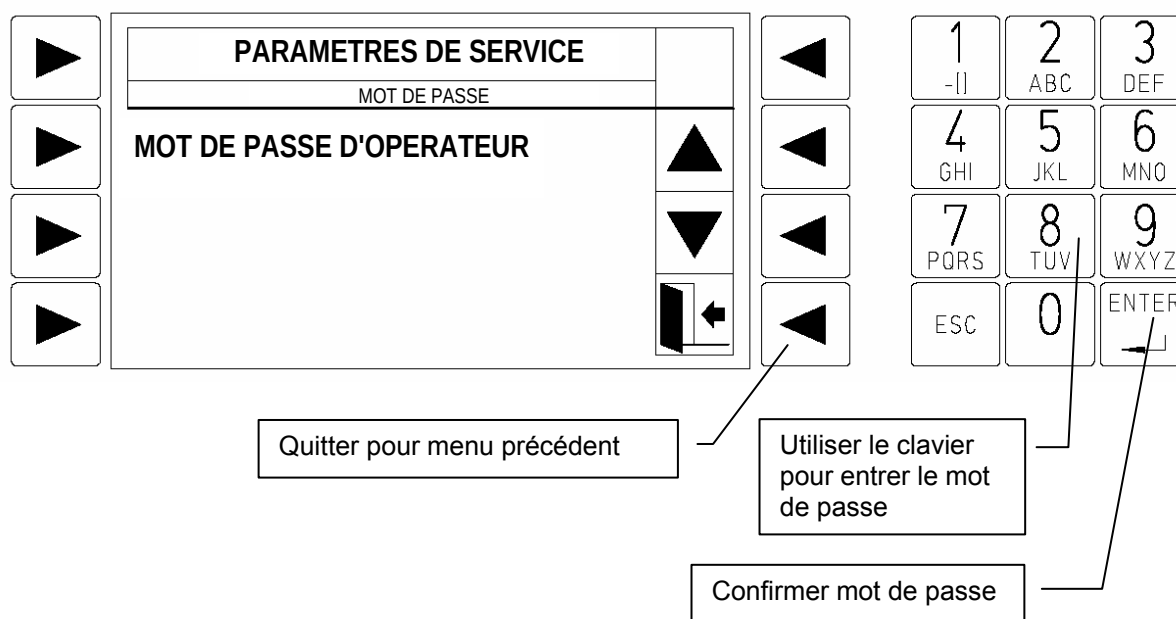


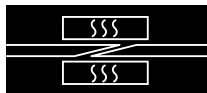
Section E.1.4.1.1 PARAMÈTRES DE SERVICE - MOT DE PASSE - MOT DE PASSE D'OPÉRATEUR

Paramètres de service

└Mot de passe

- └Mot de passe opérateur
- └Limites et tolérances
- └Temps de sécurité
- └Temps de fonctionnement
- └Constantes et fonctions PID
- └Paramètres contrôle éloigné
- └Connexion contrôle éloigné



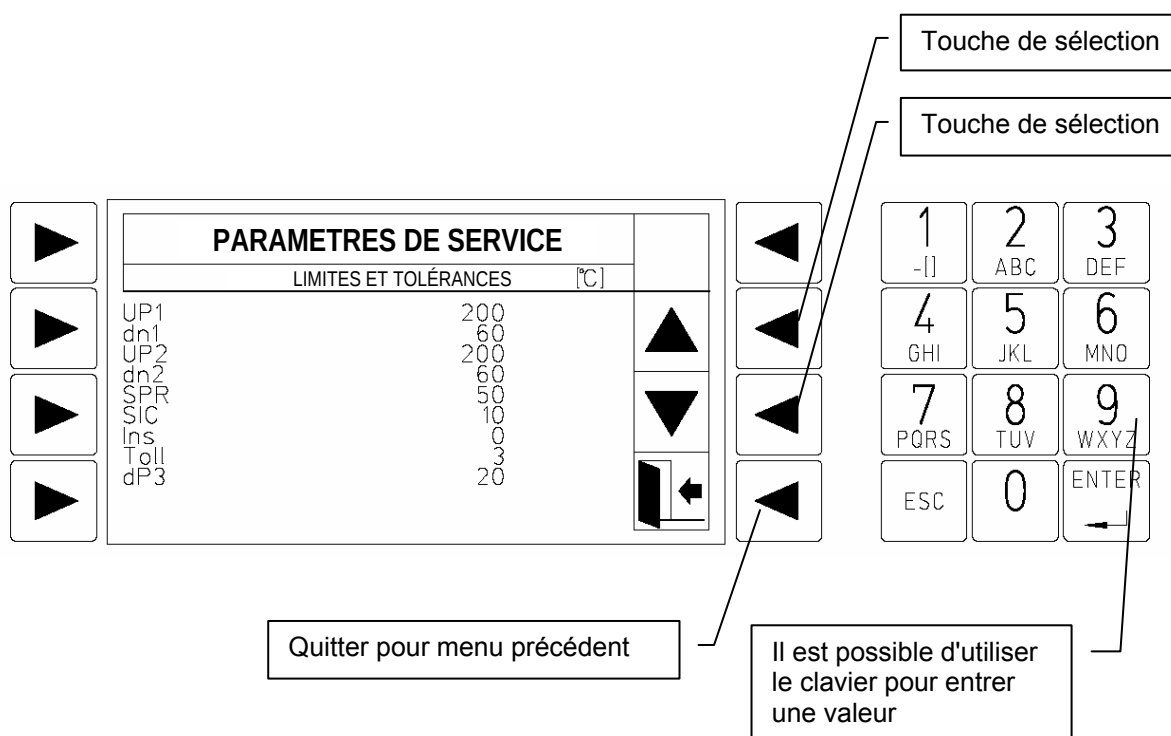


Section E.1.4.1.2 PARAMÈTRES DE SERVICE - MOT DE PASSE - LIMITES ET TOLÉRANCES

Paramètres de service

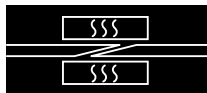
└Mot de passe

- └Mot de passe opérateur
- └**Limites et tolérances**
- └Temps de sécurité
- └Temps de fonctionnement
- └Constantes et fonctions PID
- └Paramètres contrôle éloigné
- └Connexion contrôle éloigné



Pour utiliser le menu suivant, procéder comme suit:

- Sélectionner l'article désiré au moyen des touches de la colonne de gauche
- Presser sur ENTER pour confirmer la sélection
- Le champ de droite correspondant à l'article sélectionné sera éclairé
- Utiliser les touches de sélection pour faire les changements
- Presser sur ENTER pour confirmer la sélection

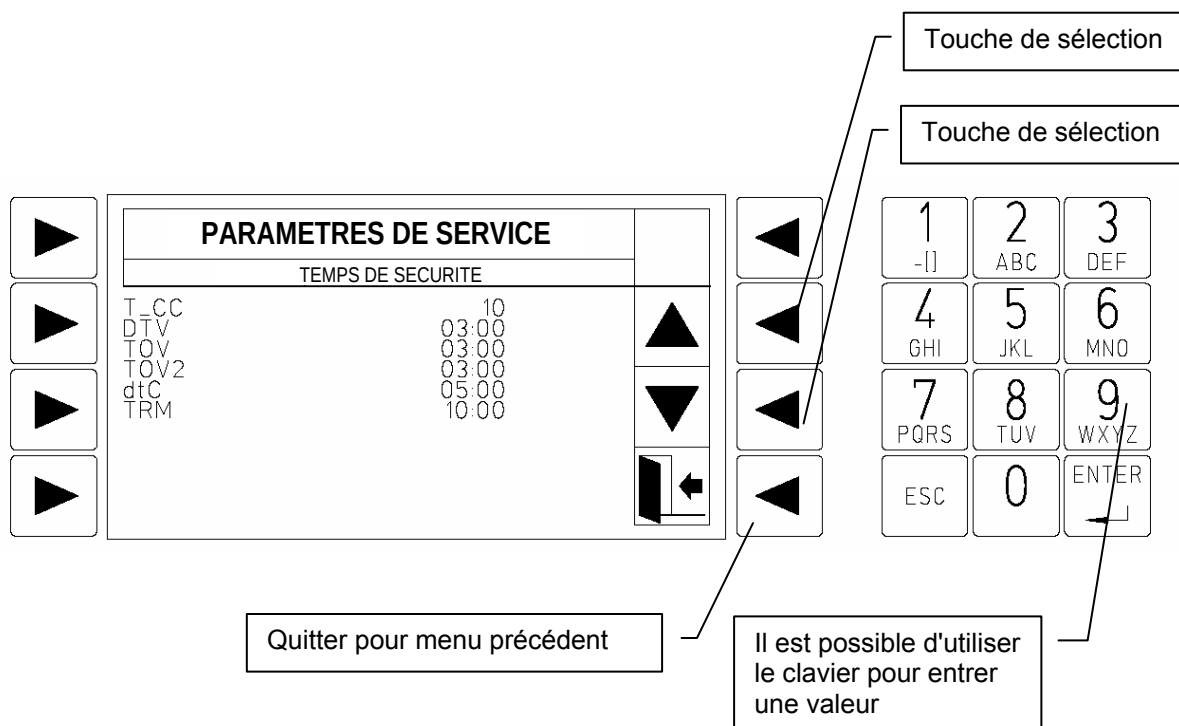


Section E.1.4.1.3 PARAMÈTRES DE SERVICE - MOT DE PASSE - TEMPS DE SECURITE

Paramètres de service

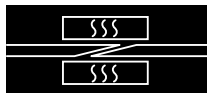
└Mot de passe

- └Mot de passe opérateur
- └Limites et tolérances
- └**Temps de sécurité**
- └Temps de fonctionnement
- └Constantes et fonctions PID
- └Paramètres contrôle éloigné
- └Connexion contrôle éloigné



Pour utiliser le menu suivant, procéder comme suit:

- Sélectionner l'article désiré au moyen des touches de la colonne de gauche
- Presser sur ENTER pour confirmer la sélection
- Le champ de droite correspondant à l'article sélectionné sera éclairé
- Utiliser les touches de sélection pour faire les changements
- Presser sur ENTER pour confirmer la sélection

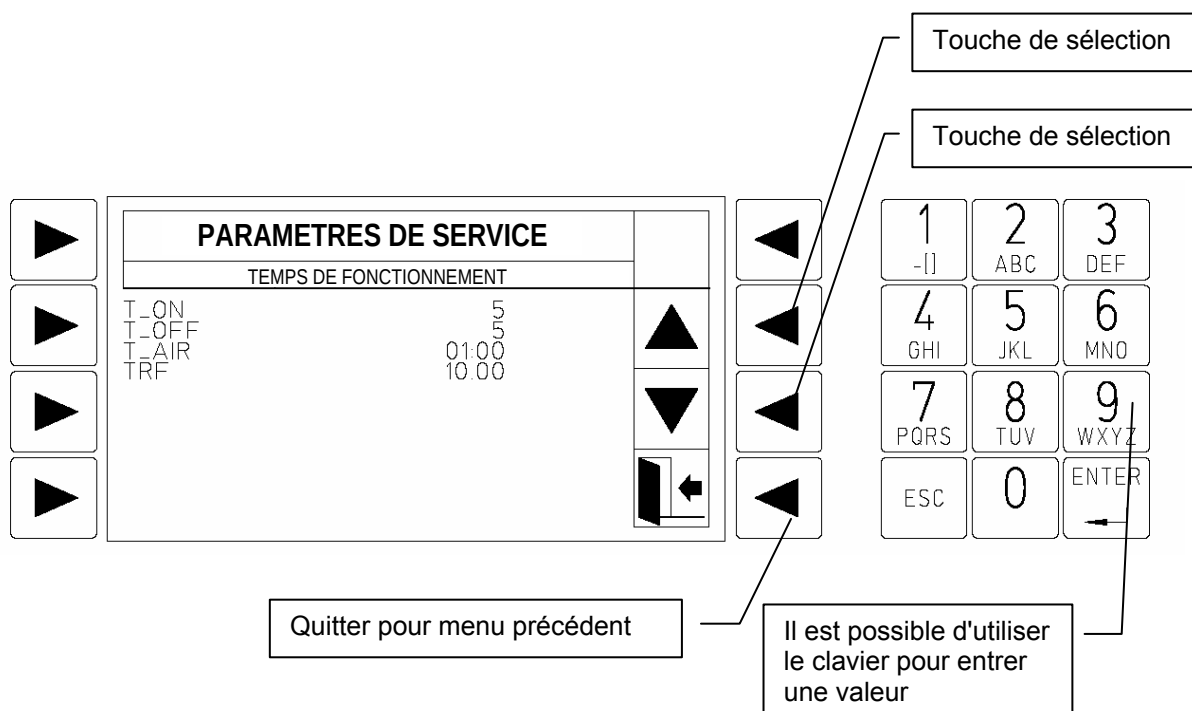


Section E.1.4.1.4 PARAMÈTRES DE SERVICE - MOT DE PASSE - TEMPS DE FONCTIONNEMENT

Paramètres de service

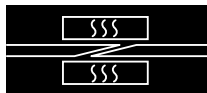
└Mot de passe

- └Mot de passe opérateur
- └Limites et tolérances
- └Temps de sécurité
- └**Temps de fonctionnement**
- └Constantes et fonctions PID
- └Paramètres contrôle éloigné
- └Connexion contrôle éloigné



Pour utiliser le menu suivant, procéder comme suit:

- Sélectionner l'article désiré au moyen des touches de la colonne de gauche
- Presser sur ENTER pour confirmer la sélection
- Le champ de droite correspondant à l'article sélectionné sera éclairé
- Utiliser les touches de sélection pour faire les changements
- Presser sur ENTER pour confirmer la sélection

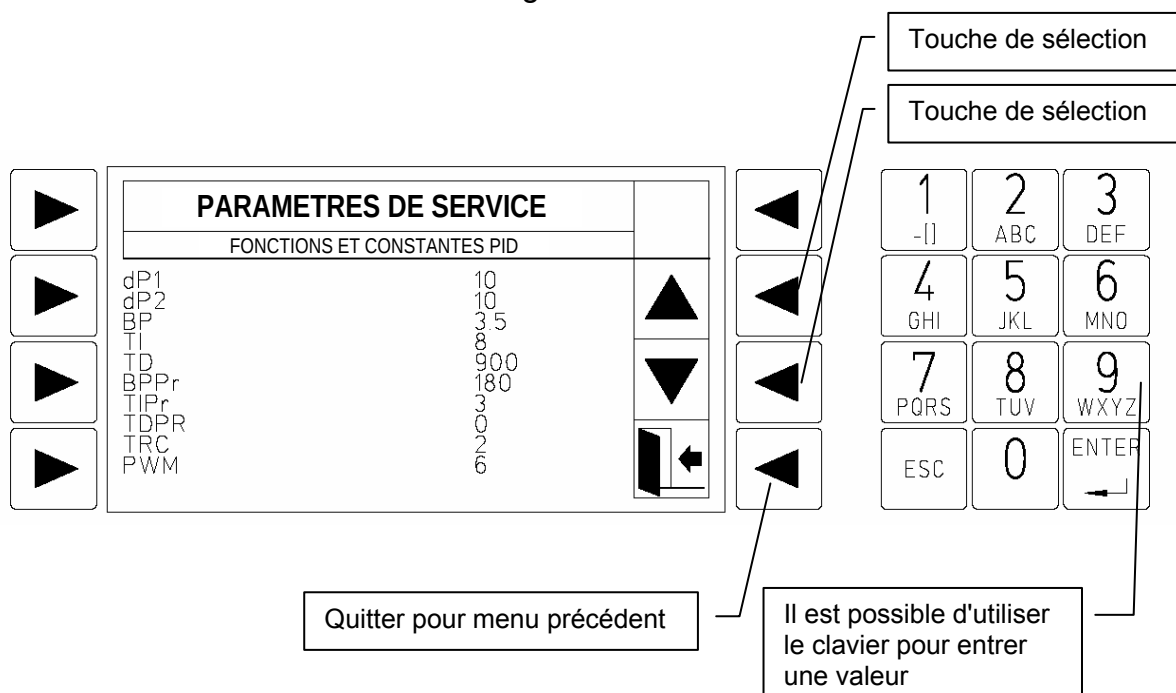


Section E.1.4.1.5 PARAMÈTRES DE SERVICE - MOT DE PASSE - CONSTANTES ET FONCTIONS PID

Paramètres de service

└Mot de passe

- └Mot de passe opérateur
- └Limites et tolérances
- └Temps de sécurité
- └Temps de fonctionnement
- └**Constantes et fonctions PID**
- └Paramètres contrôle éloigné
- └Connexion contrôle éloigné



Pour utiliser le menu suivant, procéder comme suit:

- Sélectionner l'article désiré au moyen des touches de la colonne de gauche
- Presser sur ENTER pour confirmer la sélection
- Le champ de droite correspondant à l'article sélectionné sera éclairé
- Utiliser les touches de sélection pour faire les changements
- Presser sur ENTER pour confirmer la sélection

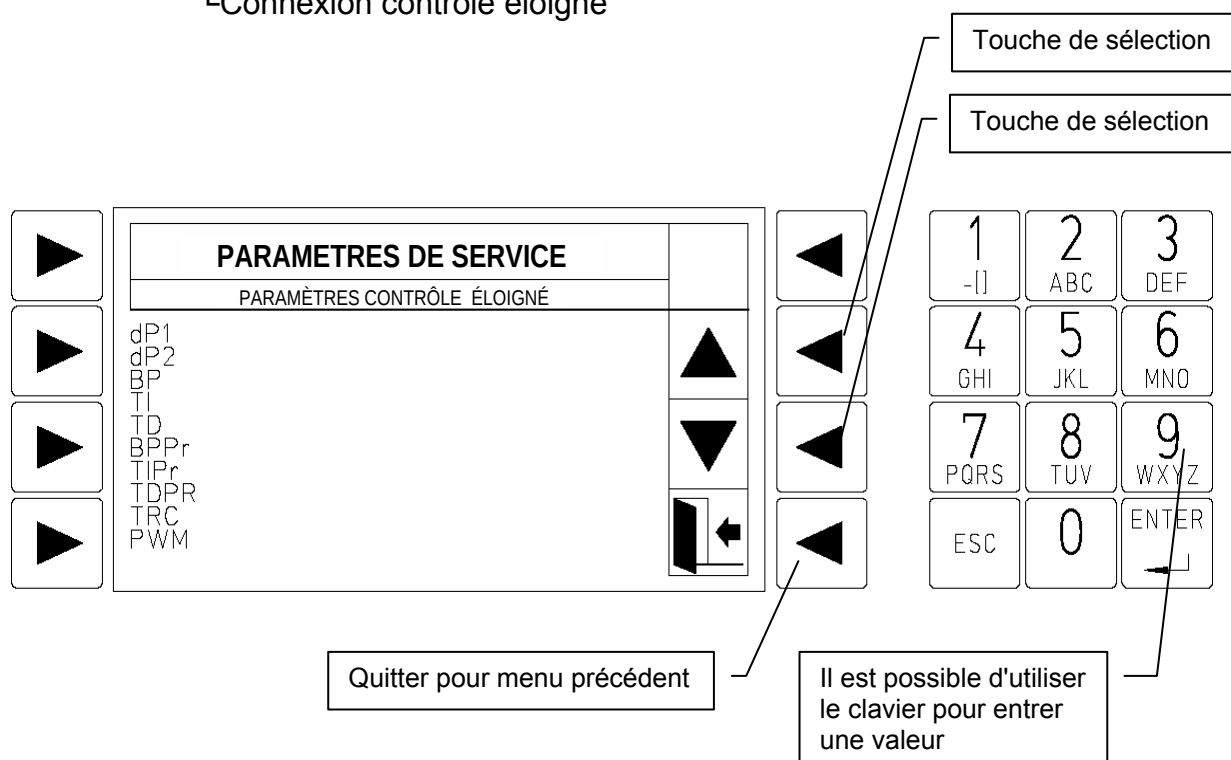


Section E.1.4.1.6 PARAMÈTRES DE SERVICE - MOT DE PASSE - PARAMÈTRES CONTRÔLE ÉLOIGNÉ

Paramètres de service

└Mot de passe

- └Mot de passe opérateur
- └Limites et tolérances
- └Temps de sécurité
- └Temps de fonctionnement
- └Constantes et fonctions PID
- └**Paramètres contrôle éloigné**
- └Connexion contrôle éloigné



Pour utiliser le menu suivant, procéder comme suit:

- Sélectionner l'article désiré au moyen des touches de la colonne de gauche
- Presser sur ENTER pour confirmer la sélection
- Le champ de droite correspondant à l'article sélectionné sera éclairé
- Utiliser les touches de sélection pour faire les changements
- Presser sur ENTER pour confirmer la sélection

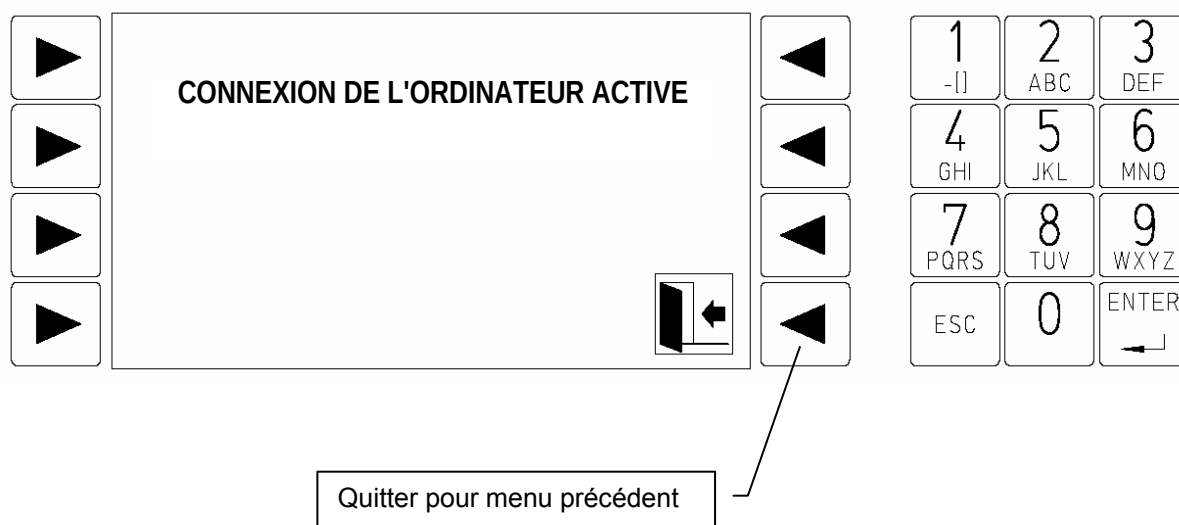


Section E.1.4.1.7 PARAMÈTRES DE SERVICE - MOT DE PASSE - CONNEXION CONTRÔLE ÉLOIGNÉ

Paramètres de service

└Mot de passe

- └Mot de passe opérateur
- └Limites et tolérances
- └Temps de sécurité
- └Temps de fonctionnement
- └Constantes et fonctions PID
- └Paramètres contrôle éloigné
- └**Connexion contrôle éloigné**





SECTION E.2 TABLEAU DES PARAMETRES

Les paramètres de fonctionnement et les données correspondantes sont listées.

TABLE 8 - LIMITES ET TOLÉRANCES

<i>Limites et tolérances [°C]</i>					
<i>Code ID</i>	<i>Par défaut</i>	<i>Champ de réglage</i>	<i>Unité de mesure [Résolution]</i>	<i>Mode d'affichage</i>	<i>Type de paramètre et description</i>
UP1	200	de 100 à 230	°C [1]	0	Point limite de réglage de température maximale pour la plaque supérieure
dn1	60	de Spr+10 à 100	°C [1]	0	Point limite de réglage de température minimale pour la plaque supérieure
UP2	200	de 100 à 230	°C [1]	0	Point limite de réglage de température maximale pour la plaque inférieure
dn2	60	de Spr+10 à 100	°C [1]	0	Point limite de réglage de température minimale pour la plaque inférieure
SPR	50	de 20 à 70		0	Point de réglage de la température de refroidissement pour arrêter le refroidissement
SIC	10	de 10 à 90	% UP1/UP2 - 1	0	Limite d'alarme de surchauffe (% du point limite de réglage maximal des plaques)
Ins	0	de 0 à 2	(1=0.5 °C) - 1	0.00	Fenêtre d'insensibilité (+/- relative au point de réglage)
Tol.	3	de 0 à 2	°C [1]	0	Fenêtre de tolérance (+/- par rapport au point de réglage)
dP3	20	de 0 à 40	% Set-SP1 [1]	0	Fenêtre de tolérance de pression (+/- par rapport au point de réglage)



TABLE 9 - TEMPS DE SÉCURITÉ

TEMPS DE SÉCURITÉ					
T_CC	10.00	de 01.00 à 19.59	min. sec [1 sec]	0	Temps d'alarme de court-circuit du thermocouple: si le système n'atteint pas dans ce temps le point réglé de la température de refroidissement SPR, le système passe en mode alarme
DTV	03:00	de 0 à 300	sec [1 sec]	0	Temps minimal dans lequel une variation de température de 10°C peut se produire. Si les 10°C sont dépassés dans un temps plus court, le système est hors contrôle et une alarme est donnée.
TOV	03:00	de 01.00 à 19.59	min. sec [1 sec]	0	Temps maximal pour des températures des plaques hors de la fenêtre de tolérance TOL. Alarme déclenchée si ce temps est dépassé.
TOV2	03:00	de 01.00 à 19.59	min. sec [1 sec]	0	Temps maximal pour atteindre le point réglé de la pression SET-SP1 (dans la fenêtre de tolérance dP3)
dtC	05:00	de 00:00 à 59:59	min. sec [1 sec]	0	Temps maximal dans lequel une variation de température de +10 °C peut avoir lieu dans la plaque. Si cela ne se réalise pas, une alarme est donnée.
TRM	10:00	de 01.00 à 479.59	min. sec [1 sec]	0	Temps maximal pour atteindre le point réglé du refroidissement, SPR

TABLE 10 - TEMPS DE FONCTIONNEMENT

TEMPS DE FONCTIONNEMENT					
T_ON	5	de 0 à 5	0.5 Sec	0	Temps minimal du relais des résistance de la plaque de jonctionnement ON
T_OFF	5	de 0 à 5	0.5 Sec	0	Temps minimal du relais des résistance de la plaque de jonctionnement OFF.
T_AIR	01:00	de 0.00 à 03.00	min. sec [1 sec]	0	Temps de séchage par soufflage d'air
TRF	10.00	de 01.00 à 19.59	min. sec [1 sec]	0	Temps de refroidissement forcé pour alarme de court-circuit du thermocouple



TABLE 11 - FONCTIONS ET CONSTANTES PID

FONCTIONS ET CONSTANTES PID					
dP1	10	de 0 à 90	% Set-SP2/3 [1]	0	Bande proportionnelle (+) PID
dP2	10	de 0 à 90	% Set-SP2/3 [1]	0	Bande proportionnelle (-) PID
BP	3.5	de 0 à 999	Sec [1]	0	Constante de proportionnalité
TI	8	de 0 à 999	Sec [1]	0	Constante d'intégration
TD	900	de 0 à 99	Sec [1]	0	Constante de dérivation
BPPr	180		Sec [1]		Bande proportionnelle en % par rapport à la régulation de pression du coussin
TIPr	3		Sec [1]		Constante de temps d'intégration pour la régulation de pression du coussin.
TDPPr	0		Sec [1]		Constante de temps de dérivation pour la régulation de pression du coussin
TRC	2		Sec [1]		Temps de recalcul de la fonction PID
PWM	6		Sec [1]		Période résiduelle de PWM

TABLE 12 - PARAMÈTRES CONTRÔLE ÉLOIGNÉ

PARAMÈTRES CONTRÔLE ÉLOIGNÉ					
ADD	1	de 0 à 32	Numéros	0	Adresse de l'unité de commande
BAUDS	9600	de 2400 à régler	Nombre - standard	0	Débit binaire



TABLE 13 - MOT DE PASSE

<i>MOT DE PASSE</i>					
PSWO	1234	de 0 à 9999	Numéros	*****	Mot de passe opérateur
PSWC	****	Inchangeable			Mot de passe opérateur

TABLE 14 - PARAMETRES D'UTILISATEUR

<i>PARAMETRES D'UTILISATEUR</i>					
SET-SP2	50	de dn1 à UP1	°C [1]	0	Point de réglage de la température de la plaque supérieure
SET-SP3	50	de dn2 à UP2	°C [1]	0	Point de réglage de la température de la plaque inférieure
T-CYCLE	000.00	de 000.00 à 479.59	min. sec [1 sec]	000.00	Temps de jonctionnement présélectionné
SET-SP1	0	de 0 à 3.9	Bar – 0.1	0.00	Pression de la presse de jonctionnement

TABLE 15 - PARAMETRES UTILITES

<i>Paramètres utilisés</i>					
TRAD	English	ITALIANO FRANCAIS ESPAÑOL ENGLISH DEUSTCH		STRING	Sélectionnez votre langue
UNIT	°C	°C / °F		0	Unité de mesure de température
REG	AUT	MAN AUT		STRING	Sélection pour MANUEL



SECTION F. CONNEXIONS



SECTION F.1 CONNEXIONS

On indique ci-après les connexions entre l'unité PMR-06, la PMC-06 et le dispositif de pressage à chaud.

SECTION F.1.1 CONNEXIONS PMR-06 / PMC-04 / PRESSE PM-xx04

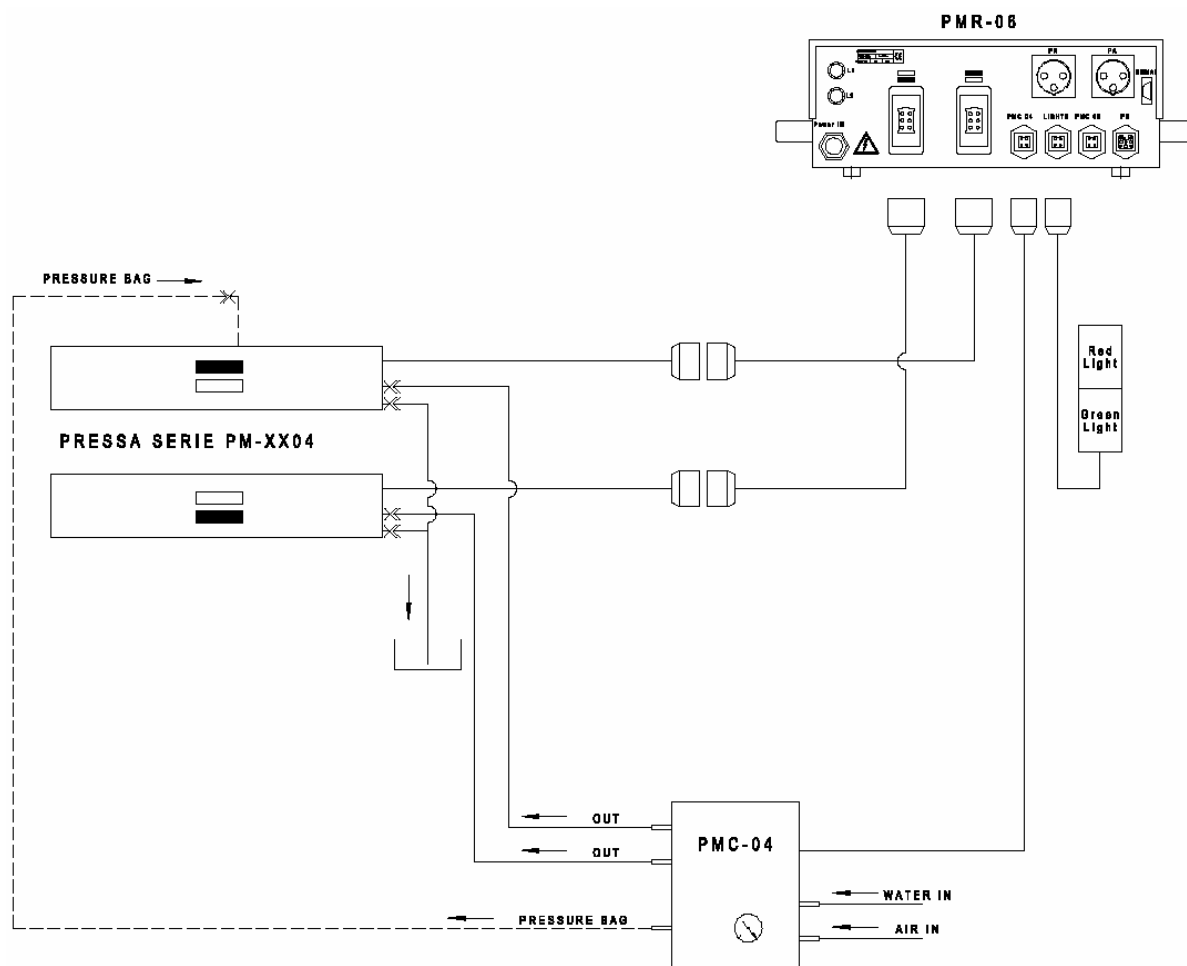


FIGURE 6 - CONNEXIONS PMR-06 / PMC-04 / PRESSE PM-xx04



SECTION F.1.2 CONNEXIONS PMR-06 / PMC-04 / PRESSE PM-xx06

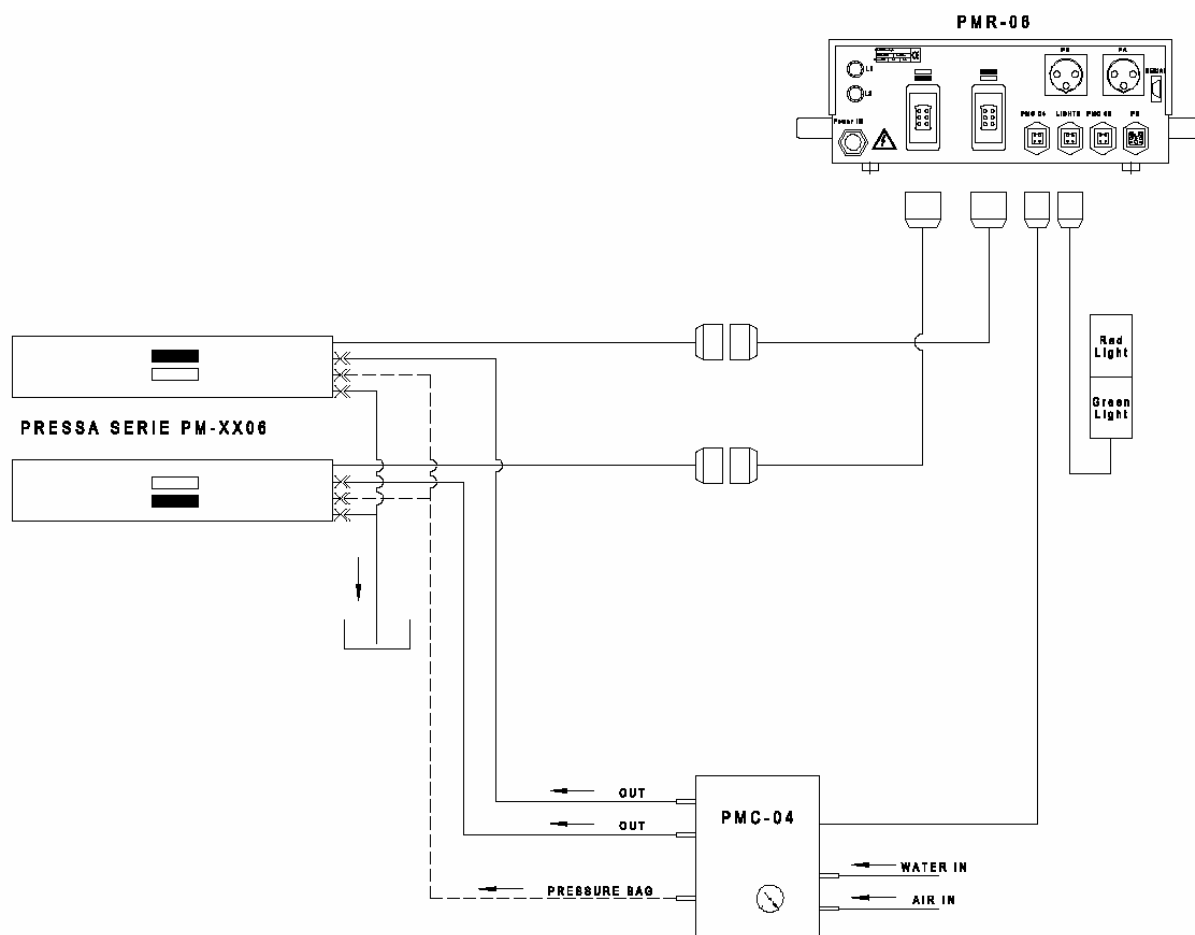


FIGURE 7 - CONNEXIONS PMR-06 / PMC-04 / PRESSE PM-xx06

SECTION F.1.3 CONNEXIONS PMR-06 / PMC-06 / PRESSE PM-xx04

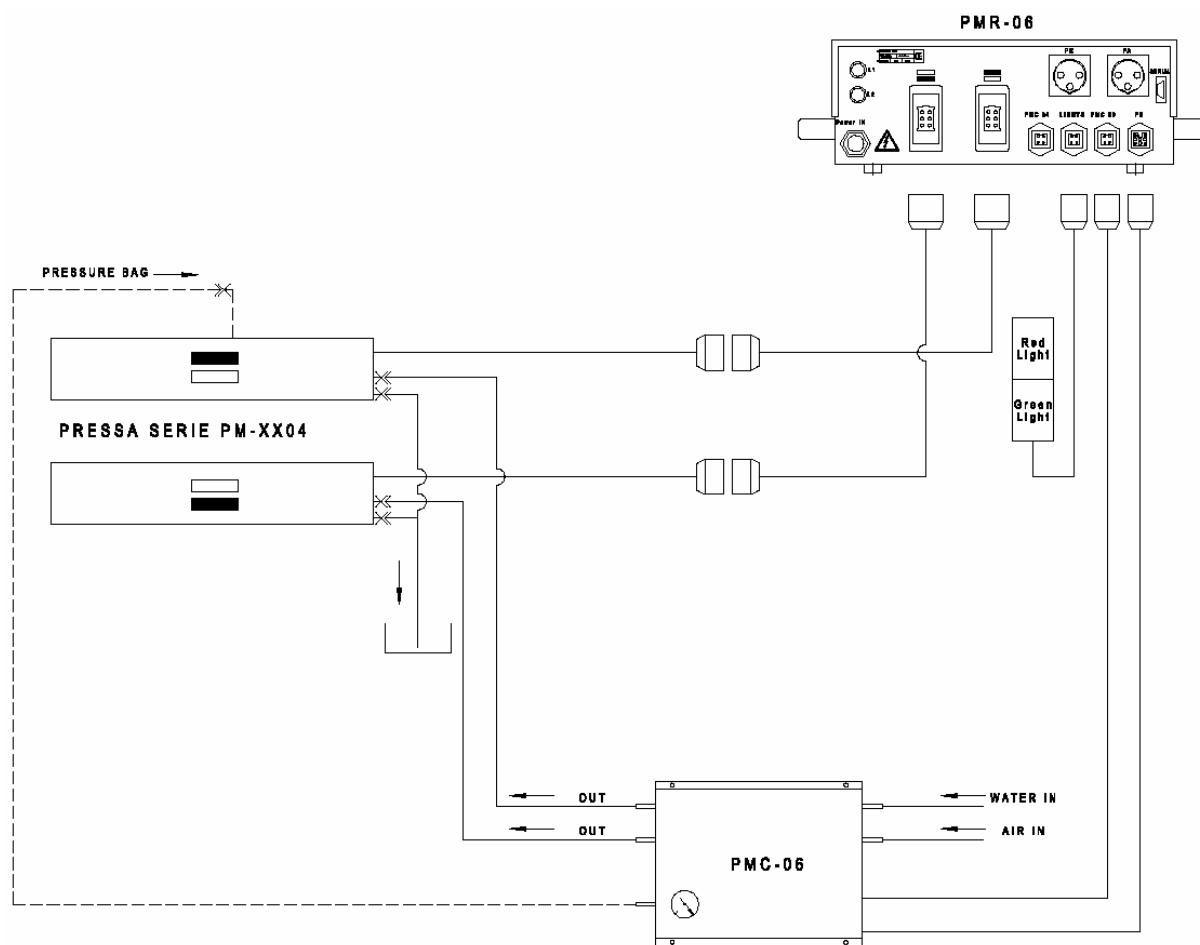


FIGURE 8 - CONNEXIONS PMR-06 / PMC-06 / PRESSE PM-xx04



SECTION F.1.4 CONNEXIONS PMR-06 / PMC-06 / PRESSE PM-xx06

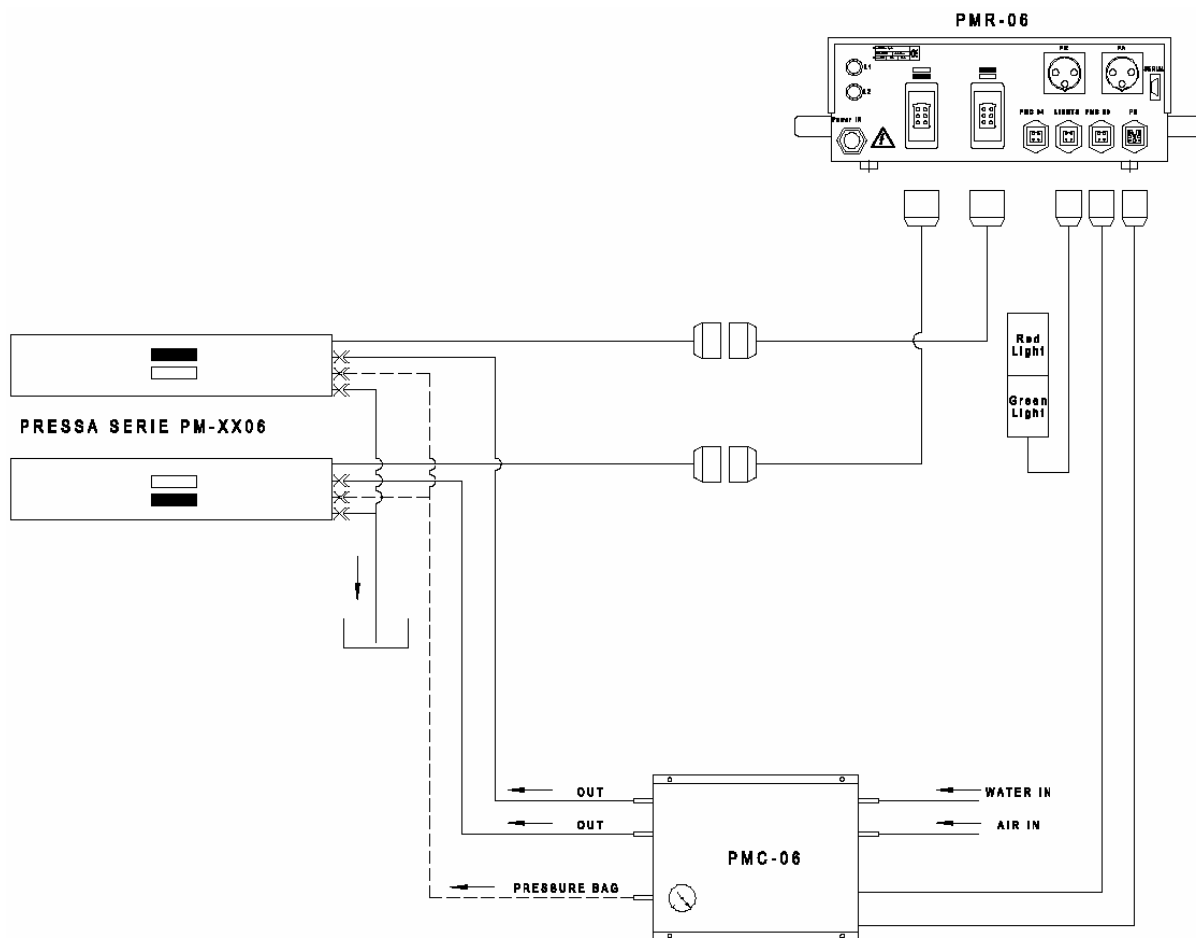
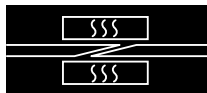


FIGURE 9 - CONNEXIONS PMR-06 / PMC-06 / PRESSE PM-xx06



SECTION F.1.5 CONNEXIONS POUR L'USAGE MOBILE DE PMR-06 / PRESSE PM-XX04

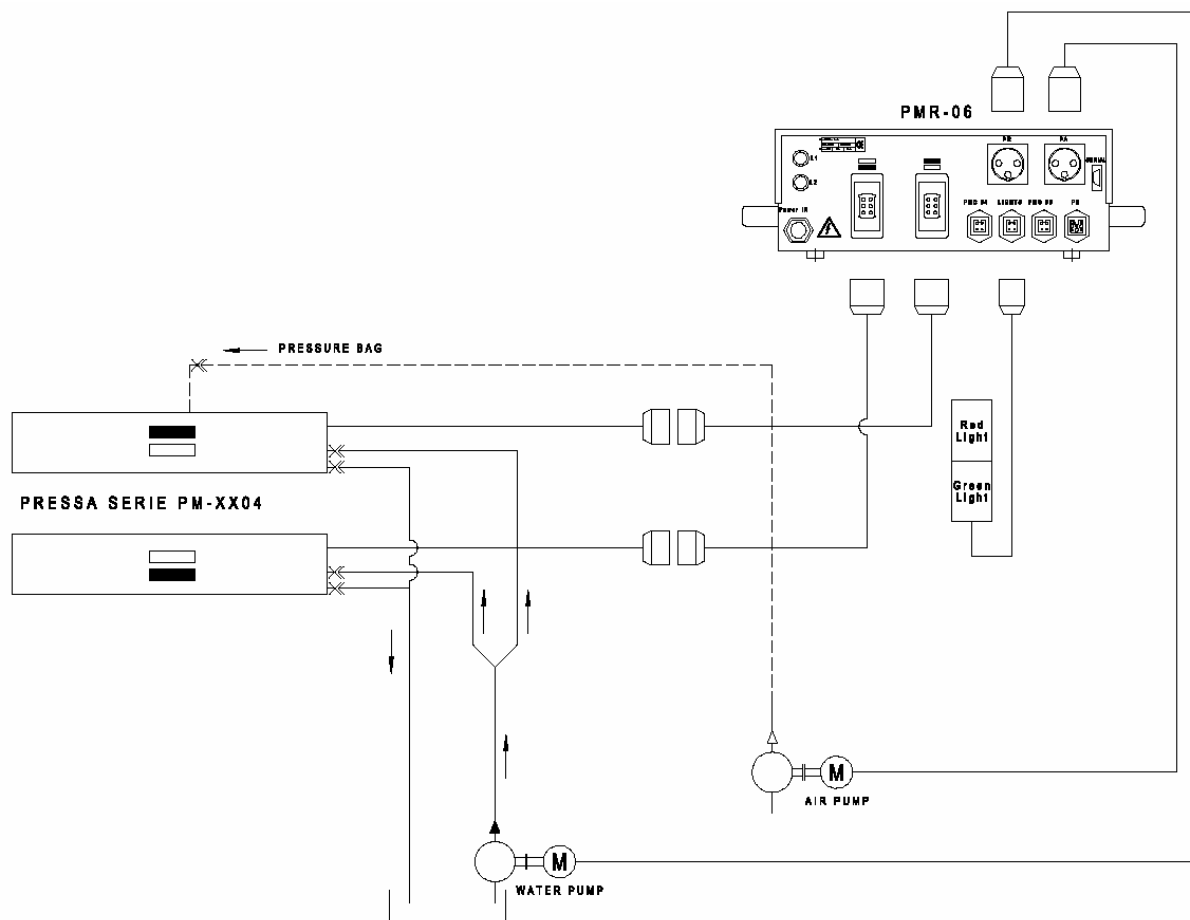


FIGURE 10 - CONNEXIONS POUR L'USAGE MOBILE DE PMR-06 / PRESSE PM-XX04



SECTION F.1.6 CONNEXIONS POUR L'USAGE MOBILE DE PMR-06 / PRESSE PM-XX06

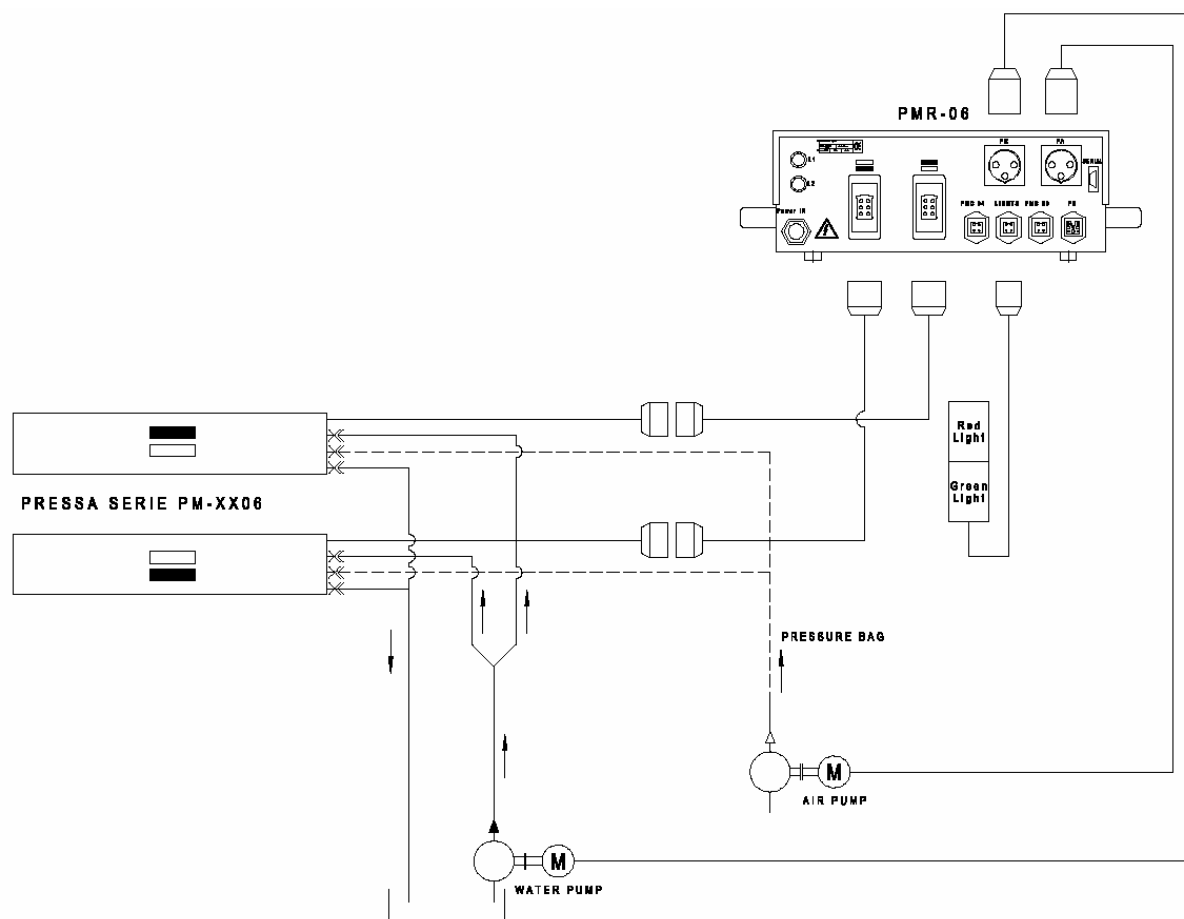
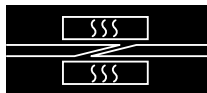


FIGURE 11 - CONNEXIONS POUR L'USAGE MOBILE DE PMR-06 / PRESS PM-XX06



SECTION F.2 REMARQUES GENERALES

ATTENTION

Veillez vous référer aux manuels de la presse et de l'équipement connecté au système et vous assurer d'exécuter toutes les opérations requises pour un usage sûr de l'ensemble du système.

Contrôlez les méthodes de travail pour les courroies et bandes ou les cartes de données individuelles des produits.

Assurez-vous que la presse soit préparée correctement en accord avec les instructions spécifiques du manuel.

Assurez-vous que l'équipement soit connecté et réglé correctement en accord avec ce manuel.

Tournez l'interrupteur principal sur "ON".

Chargez le programme de travail avec les réglages pour le produit à jonctionner ou réglez-les manuellement.

Poussez le bouton vert Start pour démarrer le cycle de jonctionnement.

Attendez jusqu'à la fin du processus.

Poussez le bouton rouge Fin de Processus.

L'équipement est prêt maintenant pour le prochaine cycle de travail.

ATTENTION

Veillez vous référer aux manuels de la presse et de l'équipement connecté au système et vous assurer d'exécuter toutes les opérations requises pour un usage sûr de l'ensemble du système.



SECTION F.3 ASSISTANCE TECHNIQUE

Nos experts sont à votre disposition pour vous conseiller sur l'usage de l'équipement. Si vous avez des questions techniques concernant le fonctionnement et l'état du dispositif de jonctionnement, veuillez contacter le fabricant à l'adresse indiquée dans ce manuel.



SECTION F.4 DEPANNAGE

ATTENTION

Les opérations de maintenance, de réparation et de remplacement de composants électriques doivent être exécutées par un ELECTRICIEN D'ENTRETIEN ou un TECHNICIEN QUALIFIE capable d'accomplir ce travail en accord avec les règles de sécurité.

TABLE 16 - DÉPANNAGE

DEFAUT	REMEDE
Pas d'air	Contrôler s'il y a de l'air dans l'alimentation.
Pas de courant	Contrôler si l'interrupteur principal est en position On.
Indicateur lumineux L1 du panneau arrière éteint.	Disjoncteur thermique et magnétique IMT1 déclenché sur prises auxiliaires (voir schéma de câblage). Contrôler si l'équipement est connecté aux prises et réarmer le disjoncteur selon la description dans le manuel. Dans la version avec alimentation 3x400V sans neutre, l'indicateur lumineux L1 est éteint et les deux prises auxiliaires sont inutilisables (voir schéma de câblage 3x400V)
Indicateur lumineux L2 du panneau arrière éteint.	Fusible de sécurité FU2 fondu. Suivre la méthode de remplacement dans le manuel.
Ecran éteint	Fusibles FU1 et/ou FU3 fondus; carte électronique défectueuse ou rompue. Remplacer les fusibles ou commander une nouvelle carte électronique.
Disjoncteur thermique et magnétique déclenché / Fusibles fondus	Réarmer le disjoncteur thermique et magnétique IMT1 et/ou remplacer les fusibles FU1, FU2, FU3. Déconnecter l'équipement du réseau. Dévisser les 6 vis latérales et enlever le couvercle du haut. Identifier les composants concernés (disjoncteur thermique et magnétique et fusibles) à l'aide des photographies. Réarmer le disjoncteur ou remplacer les fusibles. Fermer le couvercle et serrer les vis.

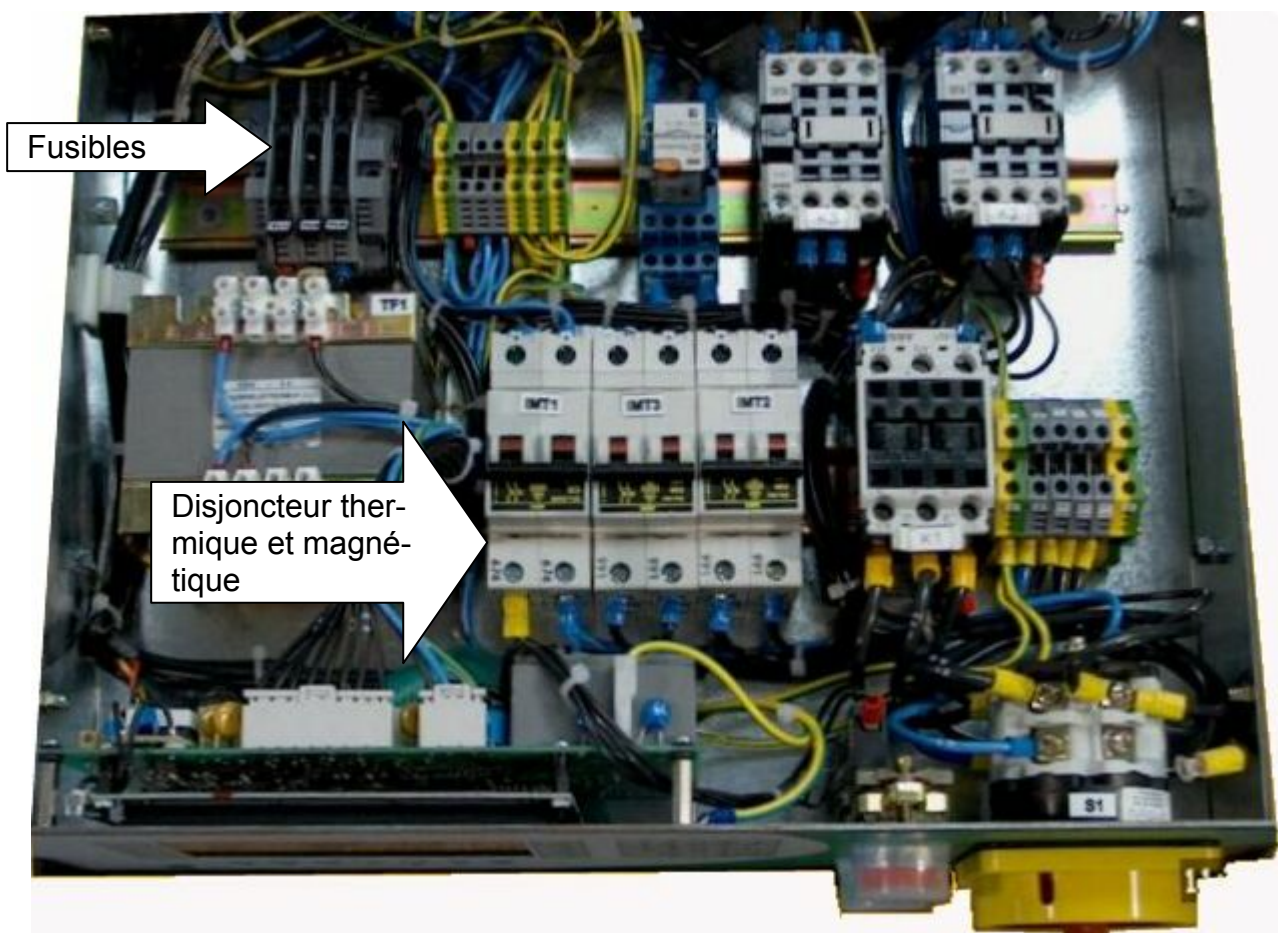


FIGURE 12 - POSITIONS DES FUSIBLES ET DU DISJONCTEUR THERMIQUE ET MAGNETIQUE

Tableau des fusibles :

Code	Type
FU1	6x32mm céramique T 1A 250V
FU2	6x32mm céramique T 1A 250V
FU3	6x32mm céramique T 1.6 A 250V



SECTION F.5 TABLEAU DES ALARMES

On donne ci-après une liste des codes d'alarme et de leurs causes

TABLE 17 - TABLEAU DES ALARMES

Code alarme	Affichage	Type d'alarme en cours	Action sur cycle en cours	Signification de l'alarme	Avertisseur	Lampes	LED Start/Stop
1	Code d'alarme 01 (sup.)	Capteur de température plaque supérieure ne répond pas	Le refroidissement automatique prend effet pendant le temps réglé dans le paramètre TRF ; à la fin de ce temps, le nettoyage du tube prend effet automatiquement.	Absence de lecture d'un signal du capteur de température. Contrôler les connexions aux bornes reliant les fils au boîtier de commande. Contrôler l'état des fils. Si nécessaire remplacer le capteur de température.	Lumière clignotante	Lumière rouge clignotante	ON/OFF alterné
2	Code d'alarme 02 (inf.)	Capteur de température plaque inférieure ne répond pas	Le refroidissement automatique prend effet pendant le temps réglé dans le paramètre TRF ; à la fin de ce temps, le nettoyage du tube prend effet automatiquement.	Absence de lecture d'un signal du capteur de température. Contrôler les connexions aux bornes reliant les fils au boîtier de commande. Contrôler l'état des fils. Si nécessaire remplacer le capteur de température.	Lumière clignotante	Lumière rouge clignotante	ON/OFF alterné
3	Code d'alarme 03 (sup.)	Capteur de température plaque supérieure court-circuité	Après le temps réglé sur TCC , le système active la même procédure que l'alarme de type 1.	Court-circuit du capteur de température. Contrôler l'état des fils et des connexions. Remplacer le capteur de température.	Lumière clignotante	Lumière rouge clignotante	ON/OFF alterné
4	Code d'alarme 04 (inf.)	Capteur de température plaque inférieure court-circuité	Après le temps réglé sur TCC , le système active la même procédure que l'alarme de type 2.	Court-circuit du capteur de température. Contrôler l'état des fils et des connexions. Remplacer le capteur de température.			



Auteur: S.D.T. / KM

Édition: 12/2005

Remplace 05/2005

CONNEXIONS

Page F-13

Code alarme	Affichage	Type d'alarme en cours	Action sur cycle en cours	Signification de l'alarme	Avertisseur	Lampes	LED Start/Stop
5	Code d'alarme 05 (sup.)	Température plaque supérieure hors fenêtre de tolérance du point réglé	Si la température baisse au-dessous du point réglé pour la plaque au-delà du paramètre TOL, le temps de jonctionnement est arrêté et le réglage de limite de temps TOV est activé ; si à la fin de ce temps, la température est encore hors tolérance, le système déclenche une alarme de type 1. Si d'autre part, la température dépasse point réglé pour la plaque d'une valeur égale à TOL, l'unité de commande n'arrête PAS Le temps de jonctionnement: soit la valeur de la température y parvient soit elle dépasse la limite maximale fixée par le paramètre Sic . Dans cette situation, l'unité de commande active une alarme de type 1.	Cette alarme peut se produire durant l'étape de jonctionnement. La cause pourrait être des résistances rompues (baisse de température); le blocage de contacts d'interrupteurs distants (augmentation de température); capteur de température cassé.	Lumière clignotante	Lumière rouge clignotante	ON/OFF alterné
6	Code d'alarme 06 (inf.)	Température plaque inférieure hors fenêtre de tolérance du point réglé	Si la température baisse au-dessous du point réglé pour la plaque au-delà du paramètre TOL, le temps de jonctionnement est arrêté et le réglage de limite de temps TOV est activé ; si à la fin de ce temps, la température est encore hors tolérance, le système déclenche une alarme de type 1. Si d'autre part, la température dépasse point réglé pour la plaque d'une valeur égale à TOL, l'unité de commande n'arrête PAS Le temps de jonctionnement: soit la valeur de la température y parvient soit elle dépasse la limite maximale fixée par le paramètre Sic . Dans cette situation, l'unité de commande active une alarme de type 1.	Cette alarme peut se produire durant l'étape de jonctionnement. La cause pourrait être des résistances rompues (baisse de température); le blocage de contacts d'interrupteurs distants (augmentation de température); capteur de température cassé.	Lumière clignotante	Lumière rouge clignotante	ON/OFF alterné
7	Code d'alarme 07	Pression d'air hors fenêtre de tolérance du point réglé	Si le système reste hors de la fenêtre de tolérance pour la pression par rapport au point réglé pour la pression sur le paramètre dP3+/- , pendant un temps réglé dans le paramètre TOV2 , l'unité de commande activera une procédure d'alarme de type 1.	Cette alarme se produit s'il y a une variation de la pression d'air du coussin qui dépasse la fenêtre de tolérance par rapport au point réglé, pendant une durée prédéterminée. Contrôler qu'il n'y ait pas de fuites d'air dans les tubes ou le coussin. Contrôler connexion entre câble de la boîte de commande et vanne proportionnelle à solénoïde.	Lumière clignotante	Lumière rouge clignotante	ON/OFF alterné



Auteur: S.D.T. / KM

Édition: 12/2005

Remplace 05/2005

CONNEXIONS

Page F-14

Code alarme	Affichage	Type d'alarme en cours	Action sur cycle en cours	Signification de l'alarme	Avertisseur	Lampes	LED Start/Stop
8	Code d'alarme 08	La pression d'air n'atteint pas la fenêtre de tolérance du point réglé dans l'étape de démarrage du cycle.	Si la pression n'atteint pas la limite de la fenêtre de tolérance dP3+/- , dans le temps réglé TOV2 , le système retourne en STANDBY, le compteur général s'arrête et le signal de pression d'air pour le coussin est remis à zéro.	Cette alarme se produit si, dans le cycle de démarrage, le coussin n'atteint pas la pression réglée. Contrôler qu'il n'y ait pas de fuites d'air dans les tubes ou le coussin. Contrôler la connexion entre la câble de la boîte de commande et la vanne proportionnelle à solénoïde.	Lumière clignotante	Lumière rouge clignotante	ON/OFF alterné
9	Code d'alarme 09	Panne de refroidissement (pas d'eau, bobine cassée ou, en mode manuel, pas de connexion de pompe)	Si le point réglé du refroidissement (réglé au paramètre SPR) n'est pas atteint après le temps réglé au paramètre TRM , le système passe en STANDBY et le compteur principal s'arrête. Dans cette phase du cycle, une analyse de "vitesse de changement" de température est faite et si elle dépasse un réglage fait avec le paramètre DTV , elle active la procédure d'alarme de type 1.	Cette alarme se produit durant la phase de refroidissement et signale le manque d'eau circulant dans la tuyauterie. Contrôler les connexions de la tuyauterie, la présence d'eau dans le système de même que dans le solénoïde ou la pompe externe. Si le refroidissement n'a pas lieu rapidement, il y a un risque d'endommager le joint.	Lumière clignotante	Lumière rouge clignotante	ON/OFF alterné
10	Code d'alarme 10	Surchauffe par rapport au point réglé plaque inférieure et/ou supérieure.	Si la température augmente au-delà du réglage du paramètre Sic (un % du point réglé), le système active la procédure d'alarme de type 1.	Cette alarme indique une augmentation incontrôlée de la température des deux plaques	Lumière clignotante	Lumière rouge clignotante	ON/OFF alterné
11	Code d'alarme 11 (sup.)	Capteur de température court-circuité ou pas calibré ou défaut des résistances de la plaque supérieure.	Le système a détecté une VARIATION TROP LENTE de la température. Le temps minimal dans lequel la variation de la température de la plaque DOIT atteindre au moins +10 °C doit être mesuré, sinon le système signale une alarme de court-circuit du capteur de température. Le système exécute des mesures d'échantillons de la température dans un TEMPS CONSTANT déterminé par le paramètre dtC . Si à la fin de ce temps la variation est de MOINS DE 10 °C, l'alarme est déclenchée.	Cette alarme indique que la variation de température dans l'étape d'augmentation est trop lente. Contrôler les résistances et le capteur de température.	Lumière clignotante	Lumière rouge clignotante	ON/OFF alterné



Auteur: S.D.T. / KM

Édition: 12/2005

Remplace 05/2005

CONNEXIONS

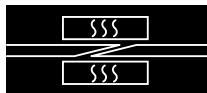
Page F-15

Code alarme	Affichage	Type d'alarme en cours	Action sur cycle en cours	Signification de l'alarme	Avertisseur	Lampes	LED Start/Stop
12	Code d'alarme 12 (inf.)	Capteur de température court-circuité ou pas calibré ou défaut des résistances de la plaque inférieure.	Le système a détecté une VARIATION TROP LENTE de la température. Le temps minimal dans lequel la variation de la température de la plaque DOIT atteindre au moins +10 °C doit être mesuré, sinon le système signale une alarme de court-circuit du capteur de température. Le système exécute des mesures d'échantillons de la température dans un TEMPS CONSTANT déterminé par le paramètre dtC . Si à la fin de ce temps la variation est de MOINS DE 10 °C, une alarme de type 1 est activée.	Cette alarme indique que la variation de température dans l'étape d'augmentation est trop lente. Contrôler les résistances et le capteur de température.	Lumière clignotante	Lumière rouge clignotante	ON/OFF alterné
13	Code d'alarme 13 (inf.)	Capteur de température court-circuité ou pas calibré ou défaut des résistances de la plaque supérieure inférieure.	Le système a détecté une VARIATION TROP RAPIDE de la température. Le temps minimal dans lequel la variation de la température de la plaque chauffante NE DOIT PAS être de plus de +/- 10 °C doit être mesuré, sinon le système déclenche une alarme. Le système exécute des mesures d'échantillons de la température et quand elle a atteint 10 °C, le temps utilisé est comparé avec celui réglé sur le paramètre DTV . Si le temps utilisé pour la variation est PLUS COURT que celui programmé, une alarme est affichée.	Cette alarme indique que la variation de température dans l'étape d'augmentation est trop rapide. Contrôler les résistances et le capteur de température.	Lumière clignotante	Lumière rouge clignotante	ON/OFF alterné
14	Code d'alarme 14 (sup.)	Capteur de température court-circuité ou pas calibré ou défaut des contacteurs des résistances de la plaque supérieure.	Le système a détecté une VARIATION TROP RAPIDE de la température. Le temps minimal dans lequel la variation de la température de la plaque chauffante NE DOIT PAS être de plus de +/- 10 °C doit être mesuré, sinon le système déclenche une alarme. Le système exécute des mesures d'échantillons de la température et quand elle a atteint 10 °C, le temps utilisé est comparé avec celui réglé sur le paramètre DTV . Si le temps utilisé pour la variation est PLUS COURT que celui programmé, une alarme est affichée.	Cette alarme indique que la variation de température dans l'étape d'augmentation est trop rapide. Contrôler les résistances et le capteur de température.	Lumière clignotante	Lumière rouge clignotante	ON/OFF alterné



SECTION G. GLOSSAIRE

Termes	Description
PMR	Équipement pour la régulation et le contrôle de la montée en température de la presse en gérant le circuit électrique de la presse.
PMC	Équipement qui contrôle le refroidissement de la température de la presse dans la phase de montée de température en gérant les débits d'eau et d'air.
Thermofix	Processus de jonctionnement de courroie (voir manuel Thermofix)
Flexproof	Processus de jonctionnement de courroie (voir manuel Flexproof)



SECTION H. PMC-06

SECTION H.1 BUT DU DISPOSITIF

L'Unité de commande PMC-06 ne fonctionne qu'en combinaison avec l'unité de régulation PMR-06 et permet le contrôle des débits d'air et de liquide (eau) de refroidissement vers le dispositif de pressage à chaud.

L'Unité de commande PMC-06 a été développée exclusivement pour les applications décrites présentement. Toutes applications différentes ou inadéquates sont interdites.

ATTENTION

TOUT USAGE DE LA MACHINE AUTRE QUE CELUI POUR LEQUEL ELLE A ETE CONSTRuite PEUT ETRE INADEQUAT ET ENTRAINER UN MANQUE DE SECURITE POUR L'OPERATEUR, LE PERSONNEL DE MAINTENANCE ET LA MACHINE ELLE-MEME.
HABASIT NE POURRA PAS ETRE TENU RESPONSABLE DES CONSEQUENCES DE TOUTE VIOLATION DE CES REGLES.



SECTION H.2 DONNEES D'IDENTIFICATION DE L'EQUIPEMENT

Une étiquette fixée au couvercle du dispositif indique les données d'identification. Ces données sont montrées dans la figure suivante.



FIGURE 13 - ETIQUETTE D'IDENTIFICATION DE LA MACHINE PMC-06



SECTION H.3 SPECIFICATIONS TECHNIQUES

TABLE 18 - DIMENSIONS ET CONSOMMATION DU PMC-06

Caractéristiques	PMC-06
Dimensions (largeur x hauteur x profondeur)	265x222.5x134 (mm) 10.43x8.75x5.3 (inch)
Poids	env. 3 kg/6.60 lbs
Dimension des connexions	1/4"

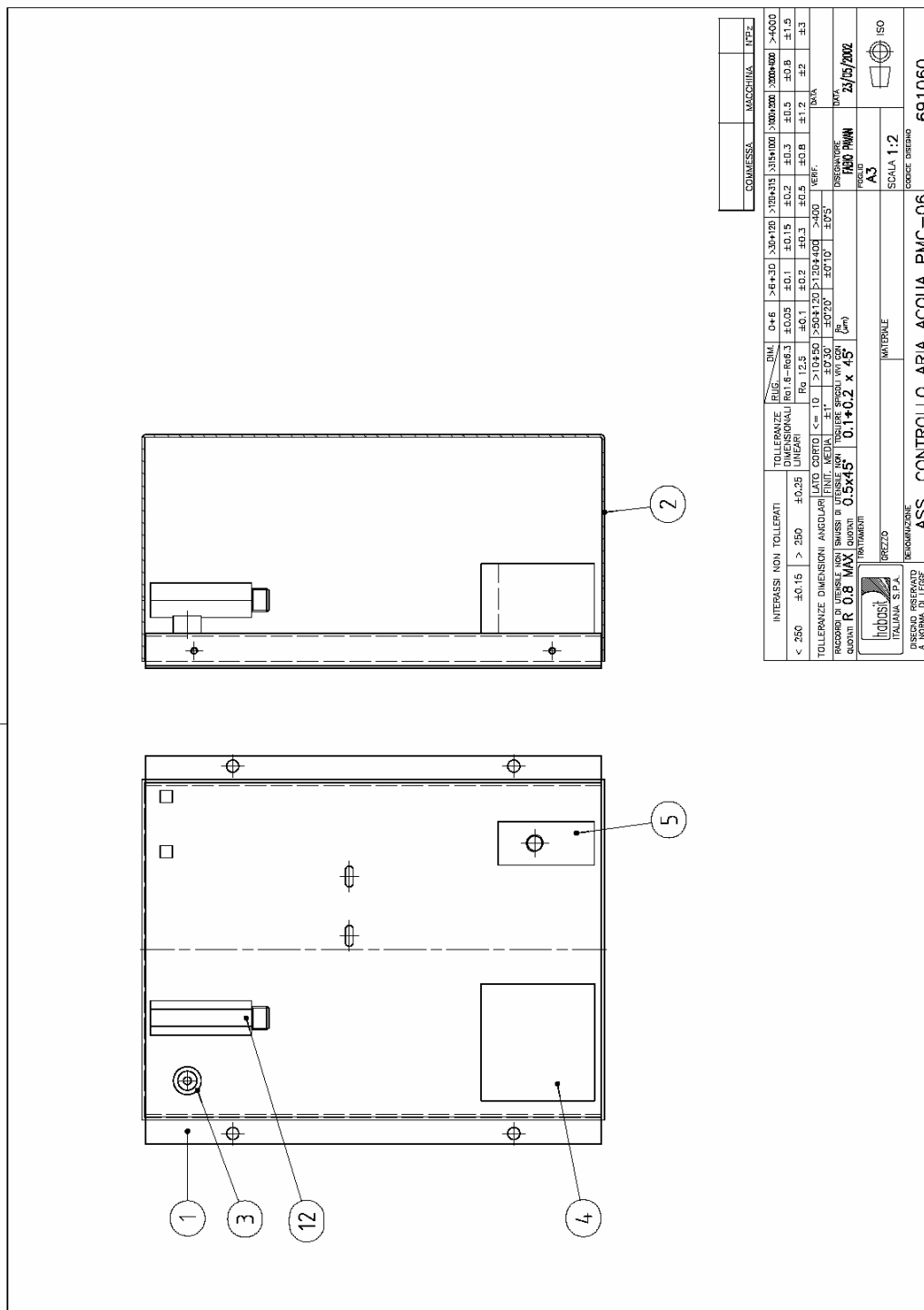
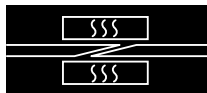


FIGURE 14 - DESSIN MECANIQUE DE LA PMC-06



	691060	Commande air-eau du PMC-06		
Pos.	Code	Description	M.U.	Q.ty
1	ID000392	BASE	N°	1
2	ID000393	COUVERCLE	N°	1
3	ID000391	ESPACEUR De16 Di11 L10	N°	1
4	ID000390	DISTRIBUTEUR D'EAU	N°	1
5	ID000389	DISTRIBUTEUR D'AIR	N°	1
12	ID000394	EXTENSION 1/4' MF L58	N°	1



SECTION H.3.1 SIGNES

Les signes fixés sur la machine sont montrés ci-après.
La plaquette signalétique est située sur la machine; ces signes permettent au personnel travaillant avec la machine de connaître et ainsi de prévenir les dangers et risques en cas d'inobservation des principales règles de sécurité.



FIGURE 15 - PLAQUETTE SIGNALÉTIQUE DE LA PMC-06



SECTION H.3.2 CONNEXIONS

Pour les connexions, voir les spécifications de l'unité PMR-06.



FIGURE 16 - INDICATIONS IN/OUT DE LA PMC-06



SECTION H.3.3 DISPOSITION HYDRAULIQUE ET PNEUMATIQUE

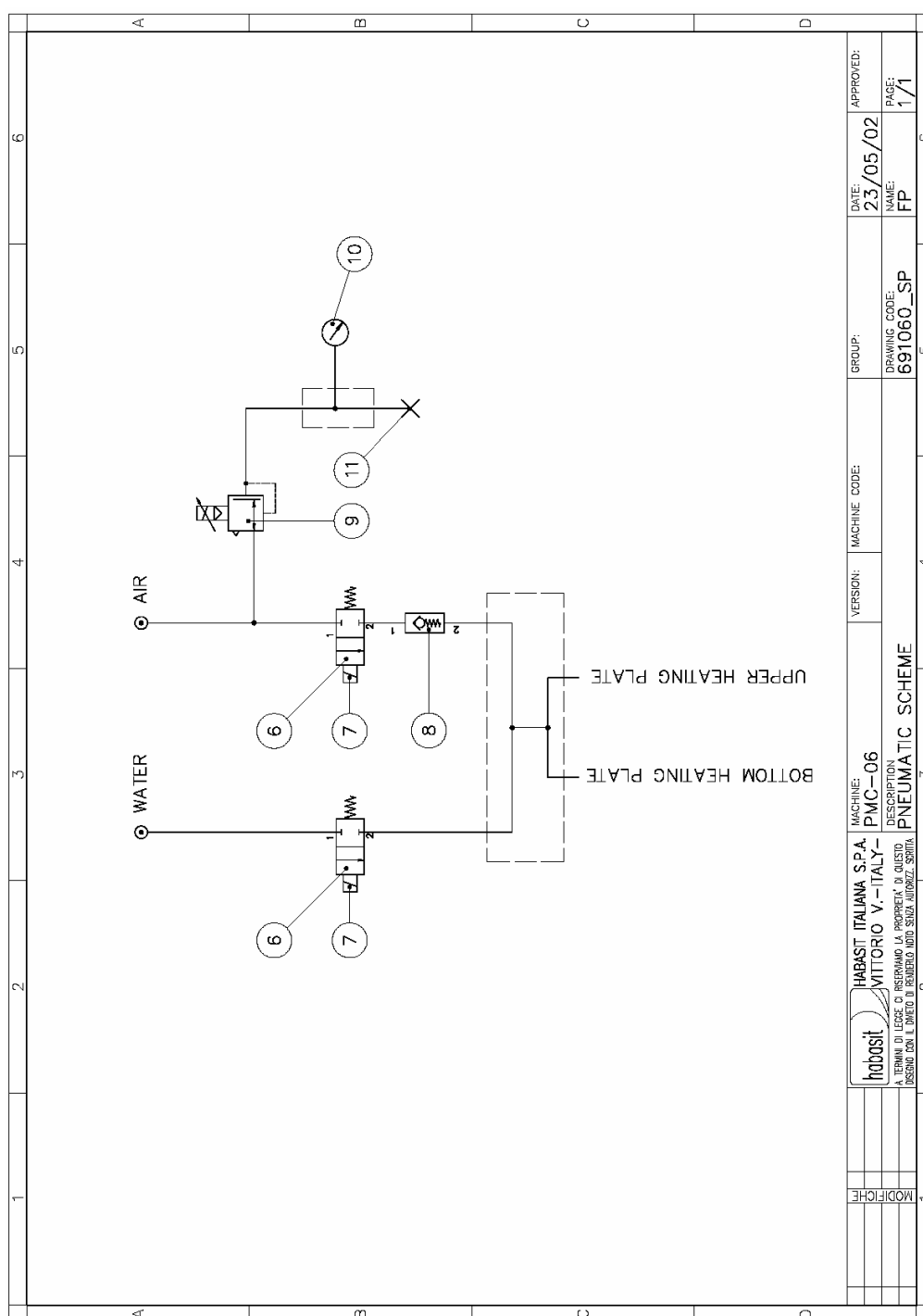
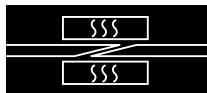


FIGURE 17 - DISPOSITION HYDRAULIQUE ET PNEUMATIQUE DE LA PMC-06



	691060	Commande air-eau de la PMC-06		
Pos.	Code	Description	M.U	Q.ty
6	IN020629	Valve solénoïde PM146 YV 1/4"	N°	2
7	IN020549	BOBINE ZB09 220/230V 50/60Hz	N°	2
8	IN020380	VALVE SIMPLE-ACTION F.F. VNR 1/4" FFV VITON	N°	1
9	IN020970	Valve proportionnelle MPPE-3-1/8-6-010 code187352 FESTO	N°	1
10	IN020890	Manomètre MAP-40-4-1/8-EN Code 162842 FESTO	N°	1
11	IN020407	RACCORD D'EXTREMITE DE TUYAU 6x1/4` Code 1,13234	N°	1



Responsabilité du fait des produits, considérations relatives à l'utilisation des produits

Si la préconisation et l'utilisation appropriées des produits Habasis ne sont pas recommandées par un spécialiste de vente agréé par Habasis, la préconisation et l'utilisation des produits Habasis, y compris le domaine connexe de la sécurité des produits, incombent au client. Toutes les indications/informations sont des recommandations et sont considérées comme fiables, mais aucune publication n'est faite, ni aucune garantie ou prestation de garantie de quelque nature que ce soit n'est donnée quant à son exactitude ou son adéquation pour des applications particulières. Les données fournies ci-après sont basées sur des travaux de laboratoire effectués avec un équipement de test en miniature, fonctionnant dans des conditions standard, et n'égalant pas nécessairement les performances du produit considéré en milieu industriel. De nouvelles connaissances ou expériences peuvent conduire à court terme à des modifications ou changements sans préavis.

ETANT DONNE QUE LES CONDITIONS D'UTILISATION ECHAPPENT AU CONTROLE DE HABASIT ET DE SES SOCIETES FILIALES, NOUS NE POUVONS ASSUMER AUCUNE RESPONSABILITE CONCERNANT L'ADAPTATION ET L'ADEQUATION AUX PROCESSUS DE FABRICATION DES PRODUITS ICI MENTIONNES. CELA S'APPLIQUE EGALEMENT AUX RESULTATS DES PROCESSUS DE FABRICATION / AU RENDEMENT / AUX PRODUITS INDUSTRIELS AINSI QU'AUX DEFAULTS, DOMMAGES, DOMMAGES INDIRECTS ET TOUTES CONSEQUENCES DE QUELQUES NATURES QU'ELLES SOIENT.