

PQ-1303

Presse à chaud avec refroidissement à l'air
Pour système de jonction Quickmelt Cleandrive™



La PQ-1303 est une presse pour jonctions à chaud Pour bandes de la série Habasis Cleandrive™

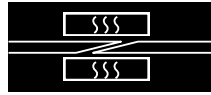


SOMMAIRE

0	AVANT-PROPOS	4
1	IDENTIFICATION DE LA MACHINE.....	5
1.1	SYSTEME DE DESIGNATION DES PRESSES DE LA SERIE PQ-1303	5
1.1	PLAQUETTE TECHNIQUE D'IDENTIFICATION ET DE MARQUAGE CE	5
2	NORMES GENERALES DE SECURITE ET DE PREVENTION DES ACCIDENTS.....	7
2.1	PLAQUETTES DE SIGNALISATION.....	8
2.2	PLAQUETTES D'INFORMATION	8
2.3	PLAQUETTES D'INTERDICTION, D'OBLIGATION, DE DANGER.....	8
3	CONDITIONS D'UTILISATION	9
3.1	EMPLOIS CONCERNANT LA MACHINE – UTILISATION PREVUE.....	9
3.2	EMPLOIS CONCERNANT LA MACHINE – UTILISATION INCORRECTE	9
3.3	PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT DE LA PRESSE	9
3.4	REFERENCES AUX NORMES.....	10
3.4.1	<i>Directives communautaires appliquées.....</i>	<i>10</i>
3.5	GARANTIE.....	10
4	INFORMATIONS CONCERNANT LA SECURITE.....	11
4.1	FORMATION DU PERSONNEL.....	11
4.2	POSITION DES SIGNAUX AUTOCOLLANTS DE SECURITE SUR LA MACHINE	11
5	RISQUES QUI SUBSISTENT.....	12
5.1	RISQUE ELECTRIQUE	12
5.2	RISQUE MECANIQUE	12
5.3	RISQUE D'ECRASEMENT.....	12
5.4	RISQUE DE BRULURE	12
6	DESCRIPTION DE LA PRESSE	13
6.1	VUE D'ENSEMBLE DE LA PRESSE MODELE PQ-1303	13
6.2	CONFIGURATION DU KIT OPERATIONNEL POUR LA JONCTION A CHAUD DES BANDES TRANSPORTEUSES	14
6.3	MATERIEL COMPOSANT LE KIT DE TRAVAIL	14
6.4	CODES PRODUITS PQ-1303 CLEANDRIVE™ TOOLKIT.....	14
6.5	SPECIFICATIONS TECHNIQUES DE LA PRESSE PQ-1303.....	15
6.6	ACCESSOIRES ET COMPLEMENTES POUR LA PRESSE.....	16
6.6.1	<i>Unité de réglage PFR-101</i>	<i>16</i>
6.6.2	<i>Table de commandes et leur fonction</i>	<i>16</i>
6.7	FONCTIONNEMENT DE L'UNITE DE REGLAGE	17
	<i>Saisie des paramètres de jonction.....</i>	<i>17</i>
	<i>Exécution du cycle de jonction.....</i>	<i>17</i>
6.8	INTERRUPTION DU CYCLE DE JONCTION	18
6.9	PARAMETRAGE DE L'UNITE.....	19
6.10	Liste de paramètres accessibles par l'utilisateur	20
6.11	APPAREILS POUR UTILISATION AVEC SERIE PRESSES PQ-1303.....	21
7	DEPLACEMENT DE LA MACHINE	22
7.1	EMBALLAGE ET TRANSPORT	22
7.2	DEPLACEMENT DE LA MACHINE, POINT DE LEVAGE.....	22
8	MISE EN SERVICE.....	23
8.1	RECEPTION DE LA PRESSE	23
8.2	DOMMAGES DURANT LE TRANSPORT	24
8.3	MISE EN SERVICE	24



8.3.1	Contrôle préliminaire	24
8.3.2	Positionnement	24
9	BRANCHEMENT DE SERVICE	25
9.1.1	Raccord alimentation électrique et branchement à l'unité de réglage	25
9.1.2	Branchement Pompe manuelle pour gonflage coussin	26
9.2	MISE EN FONCTIONNEMENT	27
10	MODE D'EMPLOI	28
10.1	REMARQUES GENERALES	28
10.2	DEPLACEMENT DE LA PRESSE	28
10.3	MANUTENTION EN EXERCICE	28
11	CYCLE DE TRAVAIL	29
11.1	PREDISPOSITION DE LA PRESSE EN MODE JONCTION DE LA BANDE OU APPLICATION GRIFFES "LAÇAGE MECANIQUE". 29	
11.2	PREPARATION DES EXTREMITES DE LA BANDE A SOUDER	30
11.3	JONCTION D'UNE BANDE FERMEE EN ANNEAU	31
11.4	JONCTION DES GRIFFES EXEMPLE "LAÇAGE MECANIQUE"	33
11.5	PRESSAGE A CHAUD AVEC APPLICATION GRIFFES EXEMPLE "LAÇAGE MECANIQUE"	34
12	MAINTENANCE	37
12.1	MAINTENANCE COURANT	37
12.2	NETTOYAGE DE LA PRESSE	37
12.2.1	Opérations préliminaires : isolement de toutes les sources d'énergie	37
12.2.2	Recommandations pour le nettoyage	37
12.3	MESURE DE LA TEMPERATURE DES PLAQUES CHAUFFANTES	39
13	ANOMALIES/ CAUSES/ SOLUTIONS	40
13.1	RECHERCHE DES PANNES	40
13.2	MAINTENANCE NON ORDINAIRE	40
14	DEMANTELEMENT ET ELIMINATION	41
14.1	STOCKAGE	43
14.2	CONDITIONS AMBIANTES DE STOCKAGE	43
15	MANUEL PIECES DETACHEES ET SCHEMAS MACHINE	44
15.1	DIMENSIONS	44
15.2	H08D005402 – GROUPE POUTRE SUPERIEURE	45
15.3	H08D005406 – GROUPE PLAQUE INFERIEURE DE JONCTION	46
15.4	H08D005403 – GROUPE POUTRE INFERIEURE	47
15.5	H08D005405 – GROUPE MEMBRANE GONFLABLE	48
16	SCHEMA DE CABLAGE	49
	RECHAUFFEURS ET CAPTEUR	50



0 Avant-propos

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

PQ-1303

Il indique également les éléments disponibles comme pièces de rechange.

Habasis vous remercie d'avoir acheté la presse PQ-1303.

Si elle est utilisée avec soin, la presse PQ-1303 sera en mesure de garantir la fiabilité et la qualité des jonctions pendant de nombreuses années.

Le sigle PQ-1303 identifie la presse avec refroidissement à l'air pour la jonction par thermofusion des bandes transporteuses en matière polyuréthane thermoplastique de la série Cleandrive™.



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



1 Identification de la machine

Machine	Presse à chaud
Modèle	PQ-1303
Numéro de série	Voir la plaquette technique présente sur la presse
Année de fabrication	Voir la plaquette technique présente sur la presse

1.1 Système de désignation des presses de la série PQ-1303

Les presses de la série PQ-1303 peuvent être commandées en deux combinaisons, selon l'utilisation souhaitée.

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

<i>P</i>	Presse pour jonctions à chaud
<i>Q</i>	Processus de soudage Quickmelt
-	Signe d'interruption
<i>1303</i>	Largeur maximale de la bande : 52" (1350mm) – série 03
/	Signe d'interruption
<i>6 ou 8</i>	6 : tension 120V monophasé
	8 : tension 230V monophasé

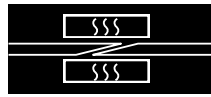
1.1 Plaquette technique d'identification et de marquage CE

La machine en objet est équipée de la plaquette technique d'identification suivante (FAC-SIMILÉ) :



Cette plaquette d'identification NE DOIT EN AUCUN CAS ETRE ENLEVEE. En cas de détérioration, demander d'un duplicata.

Lors de toute demande d'intervention d'assistance ou pour la fourniture de pièces de rechange, fournir obligatoirement les informations indiquées sur la plaquette d'identification.



DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

DECLARATION OF CONFORMITY

2006/95/CE



Noi We

HABASIT ITALIANA S.p.A.
Via del Lavoro, 50
I - 31016 Cordignano (TV) - ITALY

dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità *declare under our sole responsibility*
che l'apparecchiatura tipo: *that the device type:*

Saldatrice manuale "butt end" per Cleandrive™ "butt end" welding machine

Modello: *Series:*

PQ-1303/6 – PQ-1303/8

Matricola: *Serial Number:*

è conforme alle seguenti direttive: *is in conformance with the following directives:*

2006/95/CE

Direttiva Bassa Tensione *Low Voltage Directive*

2004/108/CE

Direttiva Compatibilità Elettromagnetica *Electromagnetic Compatibility Directive*

ed è conforme alle disposizioni delle seguenti norme *and is in conformance with the rules of the*
armonizzate: *following harmonized standard:*

UNI EN ISO 12100/2010

CEI EN 60204-1/2006

Il Fascicolo Tecnico viene conservato presso: *The Technical File is stored at:*

HABASIT ITALIANA S.p.A.
Via del Lavoro, 50
I – 31016 Cordignano (TV) - ITALY

Cordignano,

Il Direttore Generale
General Manager

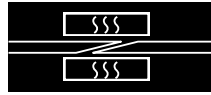
Ugo Passadore

Il Responsabile del Fascicolo Tecnico
Technical File Manager

Matteo Mapelli

.....

.....



2 Normes générales de sécurité et de prévention des accidents

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

LES INDICATIONS DE DANGER SONT CLASSES SELON 3 NIVEAUX :



DANGER !

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



AVERTISSEMENT

Ce signal avertit que, si les opérations décrites ne sont pas effectuées correctement, l'opérateur est soumis à d'éventuels risques, bien qu'assez limités.



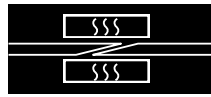
PRUDENCE !

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



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

LA PRESENTE PUBLICATION EST LA PROPRIETE EXCLUSIVE DE LA SOCIETE HABASIT ITALIANA S.p.A., QUI EN INTERDIT TOUTE REPRODUCTION, MEME PARTIELLE, SANS SON AUTORISATION PREALABLE ECRITE SPECIFIQUE.



2.1 Plaquettes de signalisation

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



2.2 Plaquettes d'information

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




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

- Interdiction

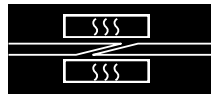
	
Interdiction d'enlever les dispositifs de sécurité	Interdiction de travailler sur les organes en mouvement

- Obligation d'utiliser des équipements de protection individuels

				
Gants	Chaussures	Masque	Combinaison de travail	Lunettes

- Danger

		
Interdiction d'effectuer des travaux sur les éléments sous tension	Risque d'écrasement des mains	Risque de brûlure/s



3 Conditions d'utilisation

3.1 Emplois concernant la machine – utilisation prévue

La gamme de presses de la série PQ-1303 a été conçue pour la jonction à chaud des bandes transporteuse de la série Habasit Cleandrive™.

Cette gamme a été conçue uniquement pour les applications décrites ici. Aucune application différente ou inopportune n'est admise. Habasit décline toute responsabilité pour les conséquences liées à de telles applications. La gamme de presses de la série PQ-1303 a été fabriquée dans les règles de l'art et conformément aux normes CE en matière de sécurité. Seul le personnel qualifié ou travaillant sous la surveillance de spécialistes et d'experts est autorisé à monter, utiliser et procéder à la maintenance de la machine ou à la réparer.

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

3.2 Emplois concernant la machine – utilisation incorrecte

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



AVERTISSEMENT

La presse à chaud de la série **PQ-1303** a été conçue, dimensionnée et fabriquée uniquement pour l'utilisation précédemment décrite. Toute autre utilisation non conforme et ne correspondant pas aux indications présentes dans ce manuel peut provoquer l'endommagement de la machine et, par conséquent, empêche le respect des conditions techniques pour lesquelles cette machine a été conçue et fabriquée, risquant ainsi de compromettre et modifier les caractéristiques de production et de sécurité.

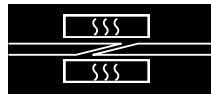
Le fabricant décline toute responsabilité en cas de dommages aux personnes et/ou choses, etc., de quelque manière dus à une utilisation non prévue.

3.3 Principe de fonctionnement de la presse

Chaque plaque chauffante est chauffée par deux résistances électriques tubulaires. Un capteur de température (capteur NTC), se trouve sur chaque plaque chauffante et transmet la valeur courante de la température de la plaque à l'unité de réglage PFR-101.

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

Le cycle de refroidissement de la presse a lieu grâce à l'échangeur de chaleur avec un dissipateur, à son tour refroidi par des ventilateurs, positionnés sur la partie supérieure du dissipateur.



3.4 Références aux normes

3.4.1 Directives communautaires appliquées

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

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

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

3.5 Garantie

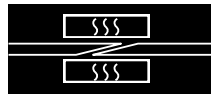


AVERTISSEMENT

La presse à chaud **PQ-1303** est garantie contre les défauts de fabrication pendant une période de 12 mois à partir de la date d'achat.

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

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



4 Informations concernant la sécurité

4.1 Formation du personnel

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



ATTENTION !

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

4.2 Position des signaux autocollants de sécurité sur la machine



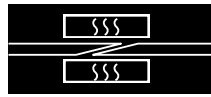
AVERTISSEMENT

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



AVERTISSEMENT

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



5 Risques qui subsistent

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

5.1 Risque électrique

La machine est équipée d'un tableau de distribution et de composants électriques câblés : durant les phases de montage, d'utilisation et de maintenance, il peut y avoir risque d'électrocution si l'isolation électrique des composants ou des câbles devait être défectueuse.



DANGER !

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

5.2 Risque mécanique

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



DANGER !

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

5.3 Risque d'écrasement

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



DANGER !

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

5.4 Risque de brûlure

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



DANGER !

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

6 Description de la presse

6.1 Vue d'ensemble de la presse modèle PQ-1303




FIGURE 2 — VUE D'ENSEMBLE DE LA PRESSE MODELE PQ-1303

Position	Description
1	Poutre supérieure presse
2	Plaque de jonction inférieure
3	Connecteur alimentation électrique plaque supérieure
4	Unité de réglage PFR-101
5	Barres de blocage de la bande
6	Bouton et vis de fermeture de la presse



6.2 Configuration du kit opérationnel pour la jonction à chaud des bandes transporteuses

Pour pouvoir fonctionner la Presse PQ-1303 a besoin d'une unité de réglage PFR-101 reliée à celle-ci.
La presse ne peut en aucun cas fonctionner sans cet accessoire.

	<p>PFR-101/6 1x120V – art No. H080709574</p> <p>PFR-101/8 1x230V – art No. H080709575</p>
<p><i>Unité de réglage PFR-101</i></p>	

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

6.3 Matériel composant le kit de travail

- 1 presse à chaud PQ-1303 avec manuel d'utilisation ;
- 1 unité de réglage de la série PFR-101 ayant le rôle de gérer automatiquement le processus ;
- 1 pompe manuelle pour gonflage coussin ;
- 1 règle pour coupe bande à mesurer pour jonction, avec cutter ;
- 1 kit matériel de consommation : rouleau de papier pour jonction et rouleau bande téflon adhésif ;
- 1 boîtier pour le transport.

6.4 Codes produits PQ-1303 Cleandrive™ toolkit

Code Habasis	Nom du kit	Description	Composition du kit
H088000456	PQ-1303/6 1x120V	Meuble Kit PQ-1303 1x120V	Presse à chaud PQ-1303/6 Unité de réglage PFR-101/6 1x120V Pompe manuelle Règle de coupe avec cutter Kit d'adhésion (rouleau de papier, bande de téflon) Boîtier
H088000457	PQ-1303/8 1x230V	Meuble Kit PQ1303 1x230V	Presse à chaud PQ-1303/8 Unité de réglage PFR-101/8 1x230V Pompe manuelle Règle de coupe avec cutter Kit d'adhésion (rouleau de papier, bande de téflon) Boîtier



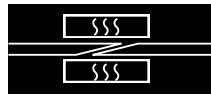
6.5 Spécifications techniques de la presse PQ-1303

Caractéristiques	UM	Valeur
▪ PNEUMATIQUES		
Pression maxi. de service	bar /psi	2.5 ±0.2 / 36.26 ±2.9
Raccord d'alimentation de l'air	-	Raccord rapide Schrader
▪ PRODUCTION		
Température maxi. de service	°C / °F	199 / 390
Intervalle de température	°C / °F	+2 -4 / +3.6 -7.2
Ecart maximum de la température par rapport à la valeur nominale	°C / °F	±3 / ±3.6
Temps moyen de chauffage à 180°C	min	3 (230 V) 4 (120 V)
Temps de refroidissement de 180°C à 60°C	min	20
Température ambiante tolérée	°C / °F	15 ÷ 38 / 59 ÷ 100.4
Pourcentage d'humidité relative toléré	%	45 ÷ 70
▪ NIVEAU ACOUSTIQUE		
- Leq (à 1 m) - à vide	dB(A)	< 70

Pour tous renseignements et demandes s'adresser à :

Habasis Italiana S.p.A.
Via del Lavoro, 50.
31016 CORDIGNANO (TV) - ITALIE
Tél. : +39 0438 9113
Télécopie : + 39 0438 912374
E_mail : info@habasis.it
Internet : www.habasis.com

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



6.6 Accessoires et compléments pour la presse

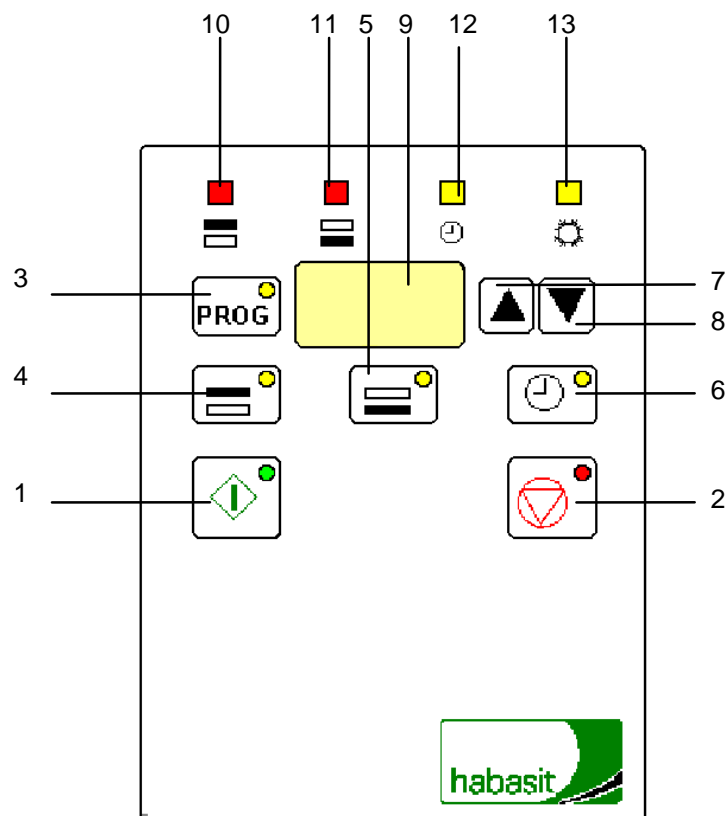
La presse de la série PQ-1303 doit être reliée à certains accessoires pour pouvoir être utilisée. En effet, le corps de la presse n'est pas en mesure de fonctionner de façon autonome mais a besoin d'être relié à une unité de réglage et à d'autres dispositifs auxiliaires.

6.6.1 Unité de réglage PFR-101

Les unités de réglage de la série PFR-101 permettent d'alimenter le corps de la presse et garantissent l'exécution automatique du cycle de soudage. Pour de plus amples détails, voir le chapitre 6.7 à la page 17.

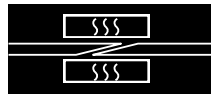
La tension d'alimentation de l'unité de réglage détermine la tension d'alimentation de la presse. La gamme de presses de la série PQ-1303 est en effet en mesure de fonctionner à des tensions différentes 1x120V et 1x230V.

Dans les pages suivantes seront décrites les fonctions du régulateur, les paramètres de fonctionnement et les phases du cycle de jonction bande contrôlés automatiquement par l'unité PFR-101



6.6.2 Table de commandes et leur fonction

Num.	Nome	Fonction
1	[START]	Lance le cycle de jonction. Le voyant vert est allumé lorsqu'un cycle de jonction est en cours. Le voyant rouge respectif clignote lorsqu'un cycle est interrompu et l'unité de réglage attend la décision de l'opérateur.
2	[STOP]	Arrête le cycle de jonction. Le voyant rouge respectif clignote lorsqu'un cycle est interrompu et l'unité de réglage attend la décision de l'opérateur. Le voyant est allumé en permanence en mode stand-by (cycle terminé ou unité



		de réglage qui attend l'introduction de données).
3	[PROG]	En mode stand-by, commute sur le mode de programmation (durant lequel les paramètres peuvent être introduits). Durant le cycle de jonction, commute temporairement sur l'affichage de la valeur réglée. Le voyant jaune respectif est allumé en mode de programmation.
4	[TEMP. PLAQUE SUP.]	Ces trois boutons permettent de sélectionner le mode "saisie" et "affichage" du paramètre respectif. Le voyant jaune du paramètre activé est allumé.
5	[TEMP. PLAQUE INF.]	
6	[TEMPS JONCTION.]	
7, 8	[HAUT, BAS]	En mode de programmation ou de paramétrage : diminue ou augmente la valeur du paramètre courant. Avec un cycle de jonction interrompu : sélectionner la phase du cycle avec laquelle continuer.
9	[ÉCRAN]	Écran multifonction à trois chiffres.
10	Voyant <PLAQUE CHAUF. SUP. ALLUMÉE>	Allumés lorsque la plaque respective est alimentée (allumé en permanence durant le chauffage, commence à exécuter un cycle lorsque la température est atteinte (la plaque chauffante maintient la température)).
11	Voyant <PLAQUE CHAUF. INF. ALLUMÉE>	
12	Voyant <TEMPS DE JONCTION. ON>	S'allume dès que commence le compte à rebours du temps de jonction (dès que les deux plaques ont atteint leur température de réglage respective)
13	Voyant <PHASE DE REFROIDISSEMENT>	S'allume durant le cycle de refroidissement (lorsque le compte à rebours du temps de jonction s'est écoulé)

6.7 Fonctionnement de l'unité de réglage

Saisie des paramètres de jonction

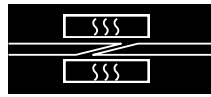
- S'assurer que l'unité de réglage est en mode stand-by (voyant rouge [STOP] allumé).
- Entrer dans le mode de programmation en appuyant sur [PROG].
 - Le voyant jaune [PROG] s'allume.
 - L'écran affiche les valeurs préréglées.
- Sélectionner le paramètre à régler ([TEMP. PLAQUE CHAUF. SUP.], [TEMP. PLAQUE CHAUF. INF.] OU [TEMPS JONCTION.]. Le voyant jaune respectif s'allume.
- A l'aide des touches fléchées [HAUT] et [BAS], régler les paramètres respectifs. La durée de jonction, définie par un paramètre, peut être réglée en secondes (pas d'affichage de la décimale) ou en minutes (décimale à l'extrême droite de l'écran).
- Sortir du mode de programmation en ré-appuyant sur [PROG].
 - Le voyant jaune [PROG] s'éteint.
 - L'écran affiche les valeurs effectives.

Exécution du cycle de jonction

- Faire démarrer le cycle de jonction en appuyant sur [START].
 - Le voyant vert [START] s'allume.
 - Le voyant rouge [STOP] s'éteint.
 - Les voyants <PLAQUE CHAUF. SUP. ALLUMÉE>, <PLAQUE CHAUF. INF. ALLUMÉE>, <TEMPS DE JONCTION. > et <PHASE REFROIDISSEMENT> affichent la progression du cycle de jonction.

Voici la séquence des opérations :

- Les deux voyants rouges <PLAQUE CHAUF. ALLUMÉE> s'allument, les plaques chauffantes sont chauffées jusqu'à la température préréglée (phases 1 et 2).
- Lorsque la température atteint environ 75% du point de réglage, l'unité de réglage réduit la puissance pendant une courte période (les voyants rouges <PLAQUE CHAUF. ALLUMÉE> signalent l'exécution d'un cycle) pour vérifier la réponse du système et optimiser les paramètres de régulation.



- Lorsque les températures de réglage sont atteintes, la puissance consommée est réduite (les voyants rouges <PLAQUE CHAUF. ALLUMÉE> signalent l'exécution d'un cycle "ON/OFF" pour maintenir la température réglée), le voyant jaune <TEMPS DE JONCTION. > s'allume et le compte à rebours du [TEMPS JONCTION.] commence (phase 3).
- A la fin du compte à rebours du [TEMPS DE JONCTION.], le voyant jaune <PHASE REFROIDISSEMENT> s'allume. Les ventilateurs de refroidissement démarrent, le dispositif de pressage à chaud se refroidit à la température présélectionnée par un paramètre de réglage (phase 4).

Durant le cycle de jonction, l'écran affiche les températures ou la durée en fonction du bouton activé signalé par un voyant lumineux. Il est possible de faire les opérations suivantes sans interrompre le cycle :

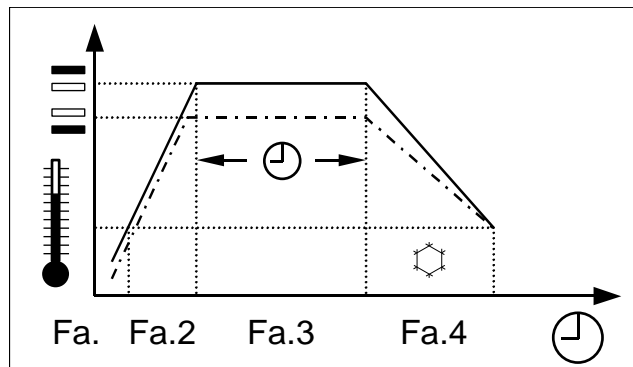
- Afficher les paramètres désirés en appuyant respectivement sur [TEMP ; PLAQUE SUP.], [TEMP. PLAQUE INF.], [TEMPS JONCTION.].
- Commuter temporairement la valeur réglée (opposée à celle effective) en appuyant sur la touche [PROG] sans la relâcher.



Les paramètres ne peuvent plus être modifiés une fois le cycle de jonction lancé. Il faut pour cela interrompre le cycle, modifier les paramètres et faire redémarrer la machine.

6.8 Interruption du cycle de jonction

Lorsque le cycle de jonction est interrompu à l'aide du bouton [STOP], différentes procédures peuvent être appliquées. Les procédures admises dépendent de la phase en cours du cycle de jonction :



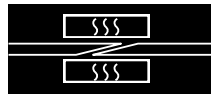
- Appuyer sur [STOP] pour interrompre le cycle de jonction.
 - Les voyants rouge [STOP] et vert [START] se mettent à clignoter.
 - L'alimentation électrique de tous les composants du dispositif de pressage à chaud est coupée [pas de refroidissement, pas de chauffage].
 - L'écran indique la phase du cycle de jonction qui sera exécutée par l'unité de réglage en appuyant sur [START].
- Sélectionner la phase désirée à l'aide des touches fléchées [HAUT] et [BAS].
- Reprendre le cycle dans la phase sélectionnée en appuyant sur [START].

Ou :

- Quitter le cycle en appuyant de nouveau sur [STOP]. Dans ce cas, la presse doit se refroidir d'elle-même.

Les sorties suivantes sont alors possibles :

- Phase 1 (chauffage, en-dessous de la température finale de refroidissement) vers Stand-by
- Phase 2 (chauffage, au-dessus de la température finale de refroidissement) vers la Phase 4 ou Stand-by



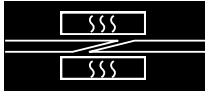
- Phase 3 (compte à rebours de la durée de jonction) vers la Phase 4 ou Stand-by
- Phase 4 (refroidissement) vers Stand-by.

6.9 Paramétrage de l'unité

Certains paramètres déterminant le comportement de l'unité de réglage peuvent être réglés par l'utilisateur. Procéder comme suit :

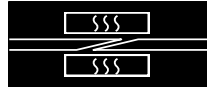
- Lorsque l'unité de réglage est en mode stand-by, appuyer sur la touche [PROG] sans la relâcher pendant 5 secondes.
-> L'écran affiche : PAS.
- Appuyer de nouveau sur la touche [PROG] -> L'écran affiche : 0.
- Sélectionner à l'aide des touches fléchées [HAUT] et [BAS] la valeur 55 (Mot de passe voir tableau « paramètres de fonctionnement PMR-07 »).
- Appuyer de nouveau sur [PROG]. -> L'écran affiche le code d'identification (ID) du premier paramètre : SPR (valeur saisie pour la température arrêt du refroidissement). Voir le tableau ci-dessous pour les paramètres ID et leurs significations.
- Appuyer de nouveau sur [PROG] pour voir la valeur de ce paramètre :
la valeur courante de ce paramètre s'affiche : 50 (il s'agit de la valeur par défaut, il se peut qu'une autre valeur soit affichée sur l'unité). Voir le tableau ci-dessous pour l'interprétation de ces valeurs.
- Il est alors possible de modifier la valeur à l'aide des touches fléchées [HAUT] et [BAS].
- Faire défiler la liste vers le bas avec la touche [PROG]. La séquence d'affichage est :
Identification du paramètre
Valeur du paramètre
Identification du paramètre suivant
Valeur du paramètre
- Chaque fois qu'une valeur est affichée, elle peut être réglée à l'aide des touches fléchées [HAUT] et [BAS].
- Pour sortir du mode de réglage :
 - À l'aide de la touche [PROG], faire défiler la liste des paramètres jusqu'en bas ou
 - ne rien faire pendant 30 s : l'unité de réglage retourne automatiquement en mode stand-by.

Dans la page suivante sont dressés tous les paramètres de programmation de l'unité de réglage PFR-101. Éviter de modifier ces paramètres



6.10 Liste de paramètres accessibles par l'utilisateur

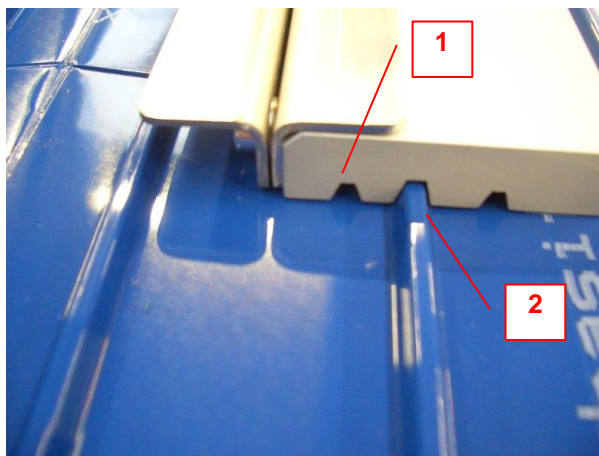
Dans l'ordre	Données/paramètres de jonction	PROGRAMMATION			CONFIGURATION				
		de	à	Résol./U.m.	Code ID	de	à	par défaut	Résol./Unité de mesure
	Consigne temp. plaque supérieure	dn1	UP1	1 / °C	-				
	Consigne temp. plaque inférieure	dn2	UP2	1 / °C	-				
	Préréglage temps de jonction	0	999	1 / sec (Unt=1)	-				
				1 / min (Unt=60)					
Mot de passe pour accéder aux paramètres de configuration					PAS	-	-	55	1 / unité
1	Valeur affichée arrêt refroidissement				SPr	20	70	65	1 / °C
2	Echelle temps de jonction (sec = 1 ; minutes= 60)				Unt	1	60	1	
3	Offset NTC plaque supérieure				OF1	-20	20	0	0,5 / °C
4	Offset NTC plaque inférieure				OF2	-20	20	0	0,5 / °C
5	Plaque supérieure : limite sup. tempér. affichée				UP1	100	200	200	1 / °C
6	Plaque supérieure : limite inf. tempér. affichée				dn1	20	50	50	1 / °C
7	Plaque inférieure : limite sup. tempér. affichée				UP2	100	200	200	1 / °C
8	Plaque inférieure : limite inf. tempér. affichée				dn2	20	50	50	1 / °C



6.11 Appareils pour utilisation avec série presses PQ-1303



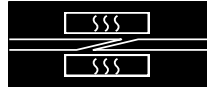
POMPE MANUELLE POUR GONFLAGE COUSSIN.
ELLE SE RELIE A LA VANNE SCHRADER SUR LA POUTRE INFERIEURE DE LA PRESSE



1) SIEGE POUR DENT 1INCH

2) SIEGE POUR DENT 2 INCHES

REGLE POUR COUPE TETES BANDE A MESURER POUR LA JONCTION.



7 Déplacement de la machine

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

7.1 Emballage et transport

La machine est fournie montée et emballée dans une caisse avec des roues facile à déplacer.
Les différentes parties qui composent le kit sont positionnées dans la caisse.

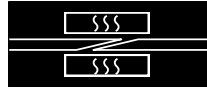
7.2 Déplacement de la machine, point de levage

Pour le relevage de la presse sont prévues deux poignées (Figure 2). Avant de déplacer la presse, la fermer et serrer uniformément les vis de blocages aux deux extrémités (Figure 2, pièce 33).



ATTENTION !

Pour soulever la partie inférieure ou supérieure de la presse, ne jamais utiliser de points d'accrochage différents des deux poignées



8 Mise en service

8.1 Réception de la presse



ATTENTION !

Seuls des opérateurs expérimentés doivent se charger de la manutention de l'emballage et de la presse. Utiliser des engins et des moyens adaptés au poids et au volume de la presse pour déplacer cette dernière. Au moment de déballer la machine, s'assurer qu'il ne reste pas de petites pièces au fond de la caisse et contrôler soigneusement l'état général de la machine. Durant les opérations de transport, la presse doit être débranchée des éventuelles unités de contrôle ou de réglage auxquelles elle est reliée. **Pour le relevage de la presse sont prévues deux poignées situées sur la poutre supérieure. Avant de déplacer la presse, la fermer et serrer uniformément les vis de blocages aux deux extrémités. Ne jamais utiliser de points d'accrochage autres que les poignées prévues à cet effet pour lever la presse. Les vis de fermeture doivent être serrées correctement.**

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

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



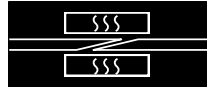
ATTENTION !

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

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



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



8.2 Dommages durant le transport



IMPORTANT !

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

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

Si c'est le cas, informer immédiatement le transporteur qui a livré la machine et la filiale Habasis qui l'a vendue. Il convient de toujours documenter le dommage subi par la machine à l'aide de photos.

8.3 Mise en service

8.3.1 Contrôle préliminaire

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

8.3.2 Positionnement



IMPORTANT !

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

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

Positionner la presse de façon stable.

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



9 Branchement de service

Pour pouvoir fonctionner la machine exige les branchements suivants :

TYPE DE BRANCHEMENT
Électrique
Pneumatique avec pompe manuelle

9.1.1 Raccord alimentation électrique et branchement à l'unité de réglage

- S'assurer d'avoir débranché la presse.
- Vérifier que les appareils en amont soient adaptés aux caractéristiques de la presse



PRUDENCE !

- Vérifier que l'unité de réglage PFR-101 soit branchée correctement, à la bonne tension de réseau.
- La version PFR-101/6 est branchée à la tension de réseau de 120V nominaux
- La version PFR-101/8 est branchée à la tension de réseau de 230V nominaux
- Vérifier que les câbles de branchement réglage-presse soient branchés correctement et correspondent à l'attribution plaque supérieure (Figure 3, pièce 2) et inférieure (Figure 3, pièce 1).
- Pour le branchement de l'unité de réglage consulter le manuel d'utilisation de l'unité de réglage PFR-101.

- Brancher les câbles entre l'unité de réglage PFR-101 et la presse et contrôler qu'ils correspondent bien aux assignations plaque supérieure et plaque inférieure (Figure 3, pièce 1 et 2) ; ceci se vérifie selon les couleurs correspondantes aux prises sur PQ-1303 et aux fiches sur des câbles PFR-101.

- 1 Connecteur câble de branchement plaque supérieure à réglage PFR-101 (couleur noir)
- 2 Connecteur câble de branchement plaque inférieure à réglage PFR-101 (couleur blanc)
- 3 Branchement vanne Schrader pour pompe gonflage coussin presseur
- 4 Bouton fermeture de la presse
- 5 Bouton fermeture de la barre presseur blocage de la bande

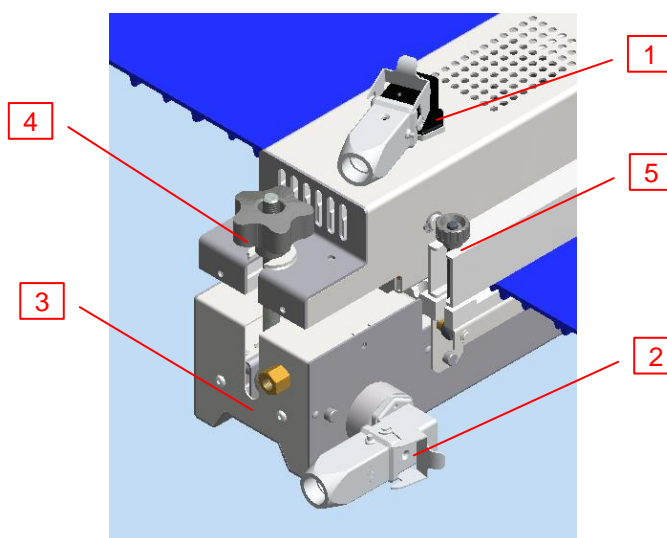
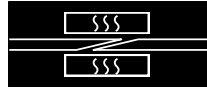


Figure 3 – Vue côté connecteurs



9.1.2 Branchement Pompe manuelle pour gonflage coussin

La pression nécessaire sur la superficie de la bande Cleandrive™ est produite par un coussin gonflable. Pour le gonflage du coussin on utilise la pompe manuelle incluse. En référence à la Figure 4 effectuer les opérations suivantes :

- Brancher le tube de raccord (Figure 4 part.4) à la vanne schrader montée sur la poutre inférieure de la presse (Figure 4 part.3)
- Gonfler le coussin à la presse d'exercice de 1.5 bar, en contrôlant la valeur sur le manomètre.
- Débrancher la pompe enlevant le raccord pompe (Figure 4 part.4).
- Pour dégonfler le coussin presseur il faut agir sur le pivot interne à la vanne (Figure 4 part.1)

Branchement de la pompe d'air manuel

Brancher la pompe à la vanne Schrader
Pour gonfler le coussin presseur

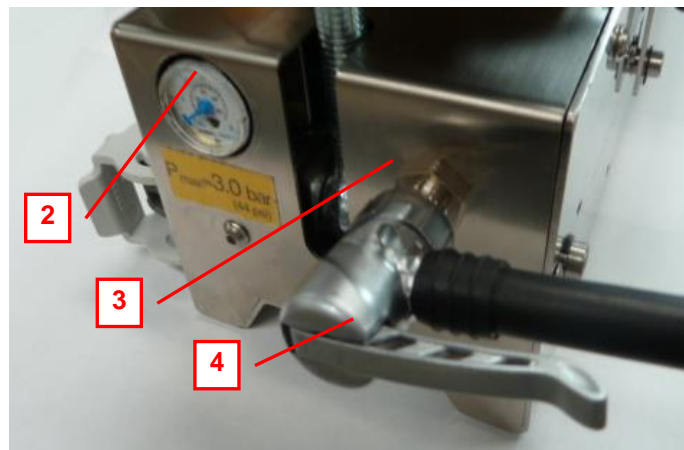
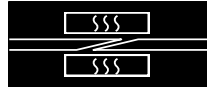


FIGURE 4 – BRANCHEMENT POMPE A LA VANNE

Position	Description
1	Pivot pour dégonflage coussin presseur
2	Manomètre
3	Vanne Shrader
4	Adaptateur-raccord pompe manuelle



9.2 Mise en fonctionnement

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



DANGER !

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

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

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



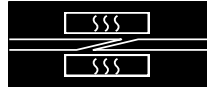
DANGER!

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



PRUDENCE !

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



10 Mode d'emploi

10.1 Remarques générales

Chaque plaque chauffante est chauffée par deux résistances électriques tubulaires. Un capteur de température (capteur NTC), se trouve sur chaque plaque chauffante et transmet la valeur courante de la température de la plaque à l'unité de réglage PFR-101.

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

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

Le cycle de refroidissement de la presse a lieu grâce à l'échangeur de chaleur avec un dissipateur, à son tour refroidi par des ventilateurs, positionnés dans la poutre supérieure au dessus de l'élément radiant.



PRUDENCE !

L'emploi de la presse implique de devoir manipuler des pièces lourdes. Éviter de faire tomber les pièces de la presse.

10.2 Déplacement de la presse

Pour le relevage de la presse est prévue une barre, positionnée sur la poutre supérieure. Il est possible aussi bouger la presse en la prenant par les extrémités, utilisant des gants de protection, ou séparée dans les deux parties, supérieure et inférieure.

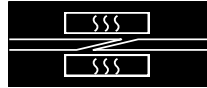
10.3 Manutention en exercice

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

- Isoler dans l'ordre les circuits électrique et pneumatique.
- Démontez la partie supérieure de la presse (Figure 2 pièce 1) pour faciliter le transport des deux parties, inférieure et supérieure.
- Utiliser un engin de transport approprié au poids de l'objet à déplacer et agir avec prudence durant les phases de manutention.
- Positionner la partie inférieure de la presse selon l'opération de jonction de la bande à effectuer ;
- Remonter la presse avec la poutre supérieure et s'assurer que les différentes parties sont bien positionnées.
- Rétablir les différents circuits en faisant attention au moment de manipuler les composants électriques

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

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



ATTENTION !

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



ATTENTION !

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

11 Cycle de travail

11.1 Prédiposition de la presse en mode jonction de la bande ou application griffes “laçage mécanique”.

La presse PQ-1303 a la possibilité d'effectuer la jonction de tête “Quickmelt” d'une bande, mais aussi l'application avec les griffes pour la jonction mécanique.

Pour souder les griffes “Laçage mécanique” est nécessaire utiliser la cheville amovible à double fonction présente sur la plaque inférieure de jonction, parce que la mesure de l'étape entre la dent et la griffe change. La prédiposition est possible positionnant la cheville “double-face” (figure 4) sur le côté de référence marquée “ML”.

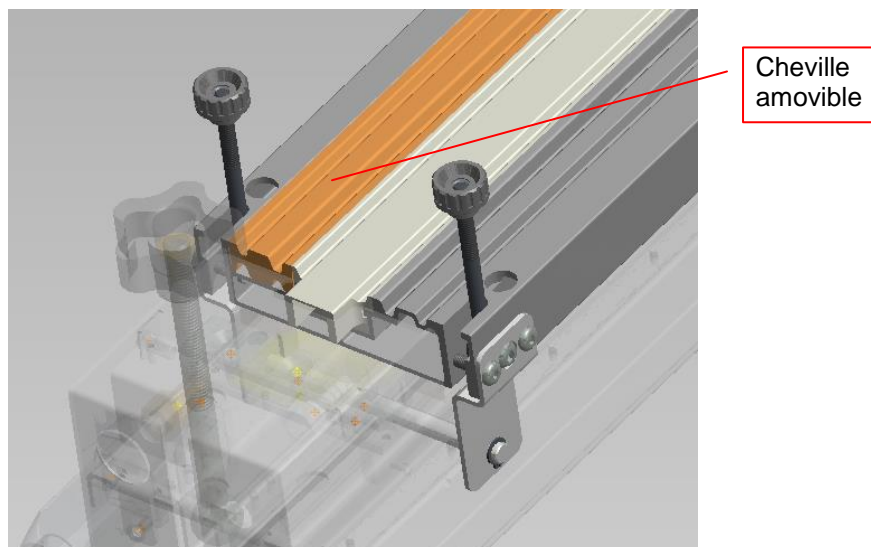
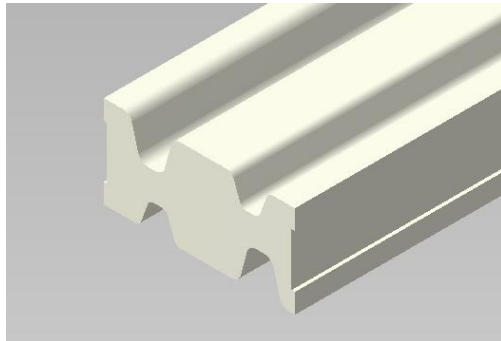
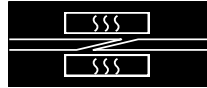
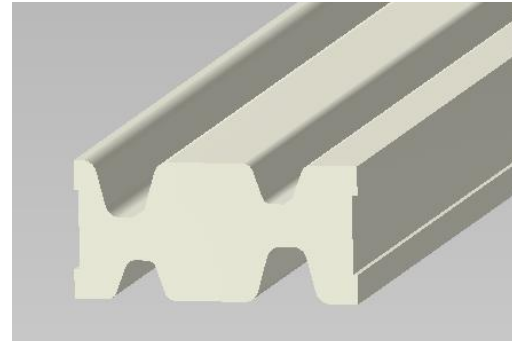


FIGURE 4 – SUBSTITUTION CHEVILLE



Cheville à deux faces – côté bandes Cleandrive



Cheville à deux faces - côté Laçage Mécanique. Elle est marquée "ML"

Dans la plaque de jonction inférieure se trouve le logement pour loger une cheville à double face. Une face possède les sièges pour les dents avec le pas de 1" et 2"; l'autre face – marquée "ML" – possède le pas pour loger le laçage mécanique.

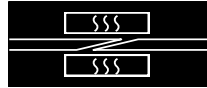
- Côté pour jonction de tête de bandes Cleandrive
- Côté pour jonction de griffes "laçage mécanique" aux têtes de la bande, marquée "ML"

La cheville est facilement amovible manuellement, sans avoir besoin d'outils.

11.2 Préparation des extrémités de la bande à souder

Avant de procéder au soudage, il faut s'assurer que dans la plaque de jonction inférieure soit insérée la cheville pour la jonction de tête de la bande Cleandrive™. Ensuite il faut préparer les extrémités en les coupant de façon que la tête soit exactement à moitié de l'étape entre les dents. Pour faire ceci on utilise la règle de coupe incluse, qui présente les logements des dents pour la bande de 1inch et 2inch et une guide pour la lame du cutter située à moitié de la mesure de l'étape.

- Positionner la règle sur la bande, en faisant correspondre les dents avec ses logements respectifs. Contrôler la position de la flèche "Belt Head" : Elle doit être tournée vers le bord de tête de la bande à produire ;
- Insérer la lame du cutter dans le logement et couper la bande.
- Pour simplifier la coupe effectuer plusieurs passages de coupe avec le cutter, en allant toujours plus en profondeur.
- Préparer de la même façon la deuxième extrémité de la bande, en utilisant la même règle de coupe ;
- Appliquer le même processus : la position de la flèche "Belt Head" : elle doit être tournée vers le bord de tête de la bande à produire.



11.3 Jonction d'une bande fermée en anneau.

Faire référence aux photos et aux dessins ici présents.

- Desserrer les deux boutons de fermeture, les enlever de leur logement et lever la partie supérieure de la presse.

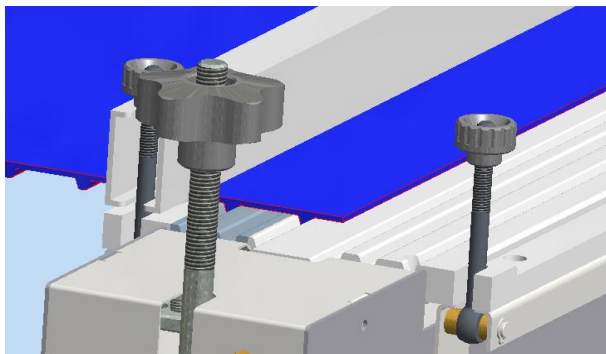


FIGURE 5

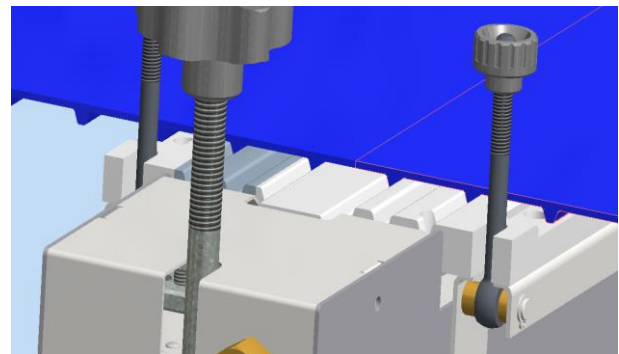


FIGURE 6

- Placer la première extrémité de la bande Cleandrive™ sur la plaque de jonction, en mettant les dents dans les logements correspondants (Figure 5). Fixer la bande en position grâce au presseur de blocage, serrant les deux boutons.
- Positionner sur la plaque de jonction (X) la deuxième tête de la bande, en faisant correspondre les dents avec les logements présents sur la plaque de jonction. Fixer la bande afin qu'elle soit bien à plat, sans trop serrer les boutons de fermeture (Figure 3 pièce 5) des deux barres de blocage.
- Contrôler afin que les deux têtes de la bande correspondent parfaitement (Figure 6). Serrer les boutons de fermeture des barres de blocage.

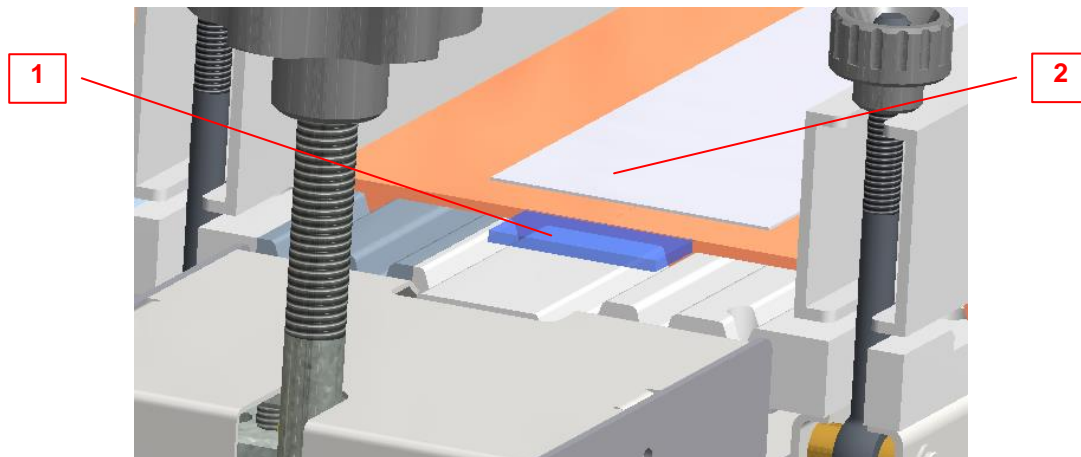
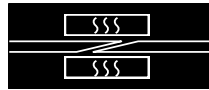
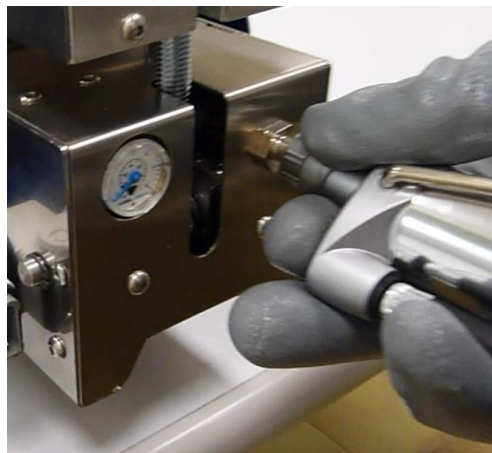


Figure 7 – pièce de retenue latérale (1) et papier siliconé (2)

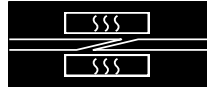
- e. Positionner aux extrémités latérales (bords bande) deux pièces de bande Cleandrive™ qui ont la fonction de retenue latérale du matériel fondu (figure 7). Positionner le papier siliconé au dessus de la zone de jonction.
- f. Positionner la partie supérieure de la presse (Figure 3) en veillant à ne pas déplacer le paquet (bande et accessoires) qui vient d'être préparé.
- g. Introduire les deux goujons de fixation (Figure 3 pièce 4) dans leur logement et serrer uniformément à la hauteur des deux extrémités de la presse.
- h. Mettre le coussin presseur à la pression désirée à l'aide d'une mini pompe manuelle incluse : brancher la pompe à la vanne Schrader et gonfler jusqu'à la pression de **2 Bars / 29 psi**



ATTENTION !

Ne jamais mettre le coussin presseur sous pression si la presse n'est pas fermée correctement.
Ne pas dépasser la pression maximale admise de 2.5 bars.

- i. Allumer l'unité de réglage PFR-101 et consulter le manuel d'utilisation (chapitre 6.6.1 page 16) pour les opérations suivantes :



- o Sélectionner la température supérieure et inférieure de la presse comme indiqué sur la fiche de jonction de la bande.
- o Sélectionner le temps de soudage.
- j. Faire démarrer le cycle automatique de chauffage, de soudage et de refroidissement.
- k. Lorsque la température d'arrêt du refroidissement est atteinte, évacuer l'air du coussin presseur appuyant sur le pivot central de la vanne.
- l. Ouvrir la presse quand elle est froide et enlever la bande avec précaution. Laisser refroidir la bande à la température ambiante.

En cas de production en série, il convient de laisser passer un certain temps entre une jonction et l'autre pour que le radiateur à l'intérieur de la presse puisse se refroidir. Ceci permet d'économiser de l'énergie et de gagner du temps pour le cycle suivant. La température des plaques de soudage devrait baisser jusqu'à 40°C avant que le cycle de soudage redémarre.



PRUDENCE !

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



Pendant ces opérations, porter des GANTS

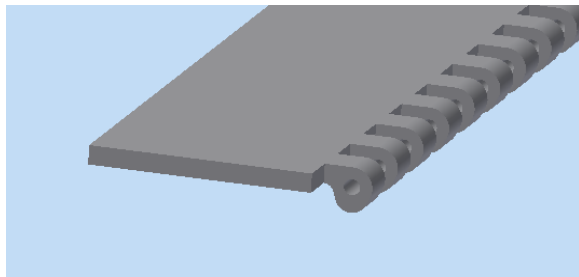
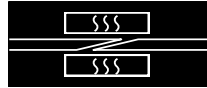
11.4 Jonction des griffes exemple "Laçage Mécanique"

Avant de procéder au soudage, il faut s'assurer que dans la plaque de jonction inférieure soit insérée la cheville avec le logement pour les griffes Laçage Mécanique. Si est nécessaire il faut substituer la cheville.

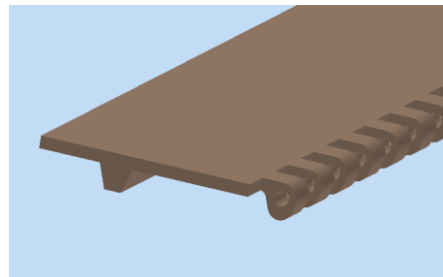
Préparer les extrémités de la bande Cleandrive™ en la coupant de façon que la tête soit exactement à moitié de l'étape entre les dents. Pour faire ceci on utilise la règle de coupe incluse, qui présente les logements des dents pour la bande de 1inch et 2inch et une guide pour la lame du cutter positionnée à moitié de la mesure de l'étape.

- Positionner la règle sur la bande, en faisant correspondre les dents avec les logements respectifs ; Contrôler la position de la flèche "Belt Head" : elle doit être tournée vers le bord de tête de la bande à produire ;
- Insérer la lame du cutter dans le logement et couper la bande.
- Pour simplifier la coupe effectuer plusieurs passages de coupe avec le cutter, en allant toujours plus en profondeur.

Aux deux extrémités de la bande seront soudées, avec deux opérations différentes, les griffes "Laçage Mécanique"



ML50CD 2inch



ML25CD 1inch

FIGURE 8 – DIFFERENTES VERSIONS DE LAÇAGE MECANIQUE DE 1INCH ET 2INCH

11.5 Pressage à chaud avec application griffes exemple “Laçage Mécanique”

Faire référence aux photos et aux dessins ici présents.

- a. Desserrer les deux boutons de fermeture, les enlever de leur logement et lever la partie supérieure de la presse.
- b. Contrôler que la cheville marquée “ML” (1) soit insérée.

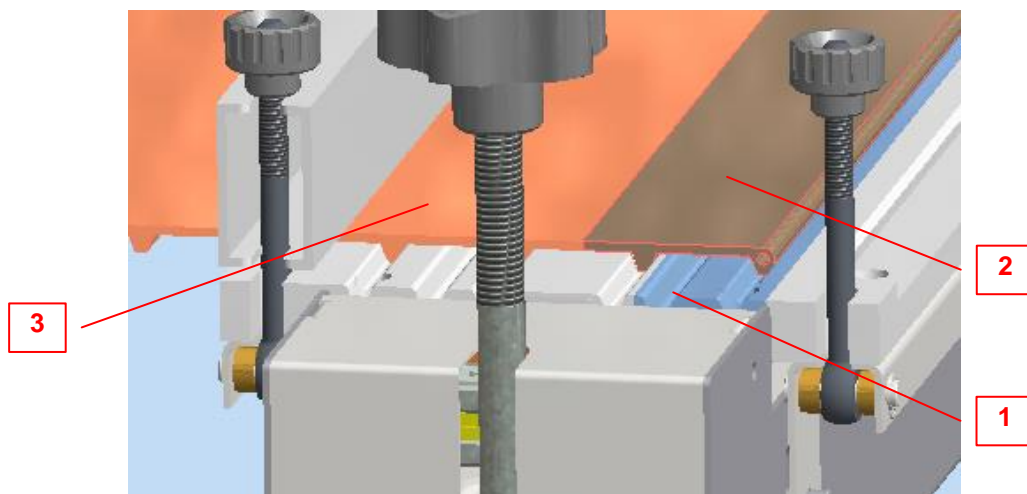


FIGURE 9 -

- c. Positionner la première extrémité de la bande Cleandrive™ sur la plaque de jonction, en mettant les dents dans les logements correspondants (Figure 9 pièce 1). Fixer la bande en position grâce au presseur de blocage, en serrant les deux boutons.
- d. Positionner sur la plaque de jonction la griffe “Laçage Mécanique” (2), en faisant correspondre les dents avec les logements présents sur la plaque de jonction. Aligner le bord extérieur avec celui de la bande.
- e. Contrôler que les deux têtes de la bande correspondent parfaitement (Figure 9). Serrer les boutons de fermeture de la barre de blocage.

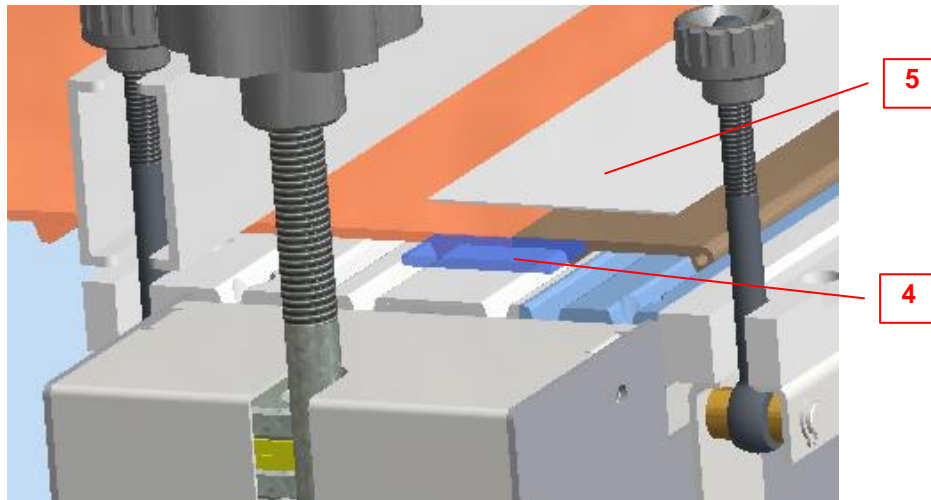
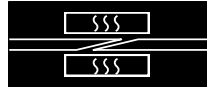
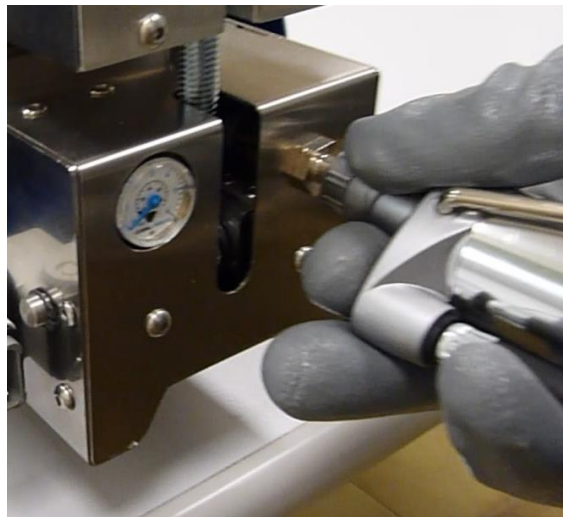


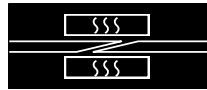
FIGURE 10

- f. Positionner les extrémités latérales (bords bande) deux pièces de bande Cleandrive™ (figure 10 part. 4) qui ont la fonction de retenue latérale du matériel fondu. Positionner le papier siliconé luisant (5) au dessus de la zone de soudage.
- g. Positionner la partie supérieure de la presse (Figure 3) en veillant à ne pas déplacer le paquet (bande et accessoires) qui vient d'être préparé.
- h. Introduire les deux goujons de fixation (Figure 3 pièce 4) dans leur logement et serrer uniformément à la hauteur des deux extrémités de la presse.
- i. Mettre le coussin presseur à la pression désirée à l'aide de la pompe manuelle incluse. Insérer la pompe dans la soupape Schrader et gonfler à **2 bars / 29 psi**.



ATTENTION !

Ne jamais mettre le coussin presseur sous pression si la presse n'est pas fermée correctement.
Ne pas dépasser la pression maximale admise de 2.5 bars.



- j. Allumer l'unité de réglage PFR-101 et consulter le manuel d'utilisation (chapitre 6.6.1 page 16) pour les opérations suivantes :
 - o Sélectionner la température supérieure et inférieure de la presse comme indiqué sur la fiche de jonction de la bande.
 - o Sélectionner le temps de soudage.
- k. Faire démarrer le cycle automatique de chauffage, de soudage et de refroidissement.
- l. Lorsque la température d'arrêt du refroidissement est atteinte, évacuer l'air du coussin presseur appuyant sur le pivot central de la vanne.
- m. Ouvrir la presse quand elle est froide et enlever la bande avec précaution. Laisser refroidir la bande à la température ambiante.

En cas de production en série, il convient de laisser passer un certain temps entre une jonction et l'autre pour que le radiateur à l'intérieur de la presse puisse se refroidir. Ceci permet d'économiser de l'énergie et de gagner du temps pour le cycle suivant. La température des plaques de soudage devrait baisser jusqu'à 40°C avant que le cycle de soudage redémarre.

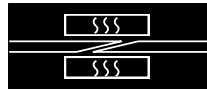


PRUDENCE !

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



Pendant ces opérations, porter des GANTS



12 Maintenance

12.1 Maintenance courant

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



ATTENTION !

(EPI) EQUIPEMENTS DE PROTECTION INDIVIDUELLE

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



DANGER !

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

12.2 Nettoyage de la presse

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



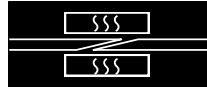
DANGER !

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

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

12.2.2 Recommandations pour le nettoyage

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



Pour le nettoyage des surfaces métalliques, utiliser des substances détergentes non corrosives.

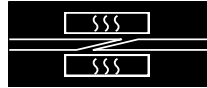


PRUDENCE !

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



Opération	Fréquence	Personnel préposé	Type d'intervention
Nettoyage	1 fois par jour	Opérateur	Nettoyer la presse après usage en enlevant les résidus d'usinage
Contrôle raccords air comprimé	1 fois par mois	Agent de maintenance	Rechercher les fuites éventuelles
Contrôle des câbles électriques sur la presse	1 fois par mois	Agent de maintenance	S'assurer que les câbles et les connecteurs ne présentent pas de défauts
Contrôle de la température des plaques chauffantes	1 fois par mois	Agent de maintenance	Procédé décrit dans le paragraphe 12.3



12.3 Mesure de la température des plaques chauffantes

Mesurer la température des plaques chauffantes une fois tous les trois mois, comme suit :

- a. Mettre de la mousse expansée siliconée résistant à la chaleur sur la plaque chauffante inférieure
- b. Introduire le capteur, mieux si du type à fil d'un thermomètre de précision entre la mousse expansée siliconée et la plaque chauffante INFÉRIEURE, au centre de cette dernière, au dessus de la bande de téflon.
- c. Appuyer la poutre supérieure sur le matelas en silicone **SANS SERRER LES BOUTONS DE FERMETURE**. Ceci pour éviter d'abimer le matériel avec lequel est construite la plaque de jonction.
- d. Allumer l'unité de réglage PFR-101 et régler la valeur nominale sur 160° pour les deux plaques. Consulter le manuel d'utilisation de l'unité PFR-101.
- e. 5 minutes après que la valeur de consigne de 160°C ait été atteinte, lire la température indiquée par le thermomètre de précision.
- f. Faire la même chose pour la plaque chauffante supérieure (introduire le capteur sous la mousse expansée siliconée, au centre de la plaque chauffante).

La température mesurée doit être de 160 ° C +/- 3 ° C (précision du thermomètre maxi. +/- 1 ° C comprise).



13 Anomalies/ Causes/ Solutions

13.1 Recherche des pannes

Anomalie	Causes possibles
La température d'une plaque chauffante indiquée sur l'afficheur de l'unité de réglage PFR-101 s'écarte de plus de 3°C de la valeur nominale programmée.	Mise au point OFFSET à effectuer Panne de l'unité de réglage PFR-101 Panne du câble du thermocouple Panne d'un élément chauffant
Recherche de la panne	
Inverser les câbles de branchement entre l'unité de réglage PFR-101 et le corps de la presse. Si l'afficheur indique une valeur discordante pour la même plaque, la panne dépend de l'unité PFR-101. Si l'afficheur indique une valeur anormale sur l'autre plaque chauffante, la panne peut dépendre d'une résistance ou du câble du thermocouple.	
Solution	
Si le défaut est lié à un offset entre la température mesurée et celle mise en évidence par le régleur PFR-101, il faut effectuer la mise au point des paramètres de OFFSET. Faire référence au chapitre Erreur. L'origine riferimento non è stata trovata. a page Errore. Il segnalibro non è definito. pour toutes les opérations à effectuer. En cas de pannes de ce type ou d'un autre, contacter le fabricant. Les plaques chauffantes et les PFR-101 défectueux peuvent être réparés ou remplacés par le fabricant. En cas de panne de l'unité PFR-101 de réglage, il faut toujours contrôler les interrupteurs automatiques en suivant la procédure indiquée sur le manuel de l'unité PFR-101. REMARQUE : Il faut toujours mesurer la température de la plaque chauffante en cas de valeur réelle discordante (consulter 14.2).	

13.2 Maintenance non ordinaire

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

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

Habasis Italiana S.p.A.

Via del Lavoro, 50.

31016 CORDIGNANO (TV) - ITALIE

Tél. : +39 0438 9113

Télécopie : + 39 0438 912374

E_mail : info@habasis.it

Internet : www.habasis.com



14 Démantèlement et élimination

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

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

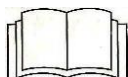
La machine est éliminée et démantelée quand on décide de la remplacer.

L'opération peut être effectuée par des entreprises spécialisées ou pas : en tout cas c'est nécessaire respecter le règlement en vigueur.

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

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

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



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

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

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

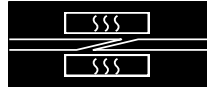


Cette machine est conçue et mise en œuvre avec des matériaux et composants qui peuvent être réutilisés.



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

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



ATTENTION !

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



ATTENTION !

Suivre la procédure suivante :

- Débrancher le circuit électrique
- Procéder au démontage mécanique

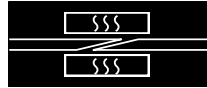
Si la presse doit être stockée pendant un certain temps, la préparer comme indiqué à la section suivante. S'il faut immédiatement la déplacer, se référer à la section correspondante.

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

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



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



14.1 Stockage



IMPORTANT !

Stocker la machine dans un endroit sec et sans poussière. Utiliser le boîtier inclus pour stocker la presse.



REMARQUE !

Ne stocker en aucun cas la machine en plein air !
Se conformer en tout cas aux conditions ambiantes suivantes .

14.2 Conditions ambiantes de stockage

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

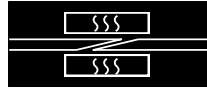
En cas de stockage prolongé, protéger la presse, ses accessoires et les pièces détachées de la poussière et de l'humidité. Il est recommandé de procéder comme suit :

- nettoyer entièrement la machine
- recouvrir la machine d'une bâche pour éviter que la poussière ne s'y dépose.



PRUDENCE !

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



15 Manuel pièces détachées et schémas machine

15.1 Dimensions

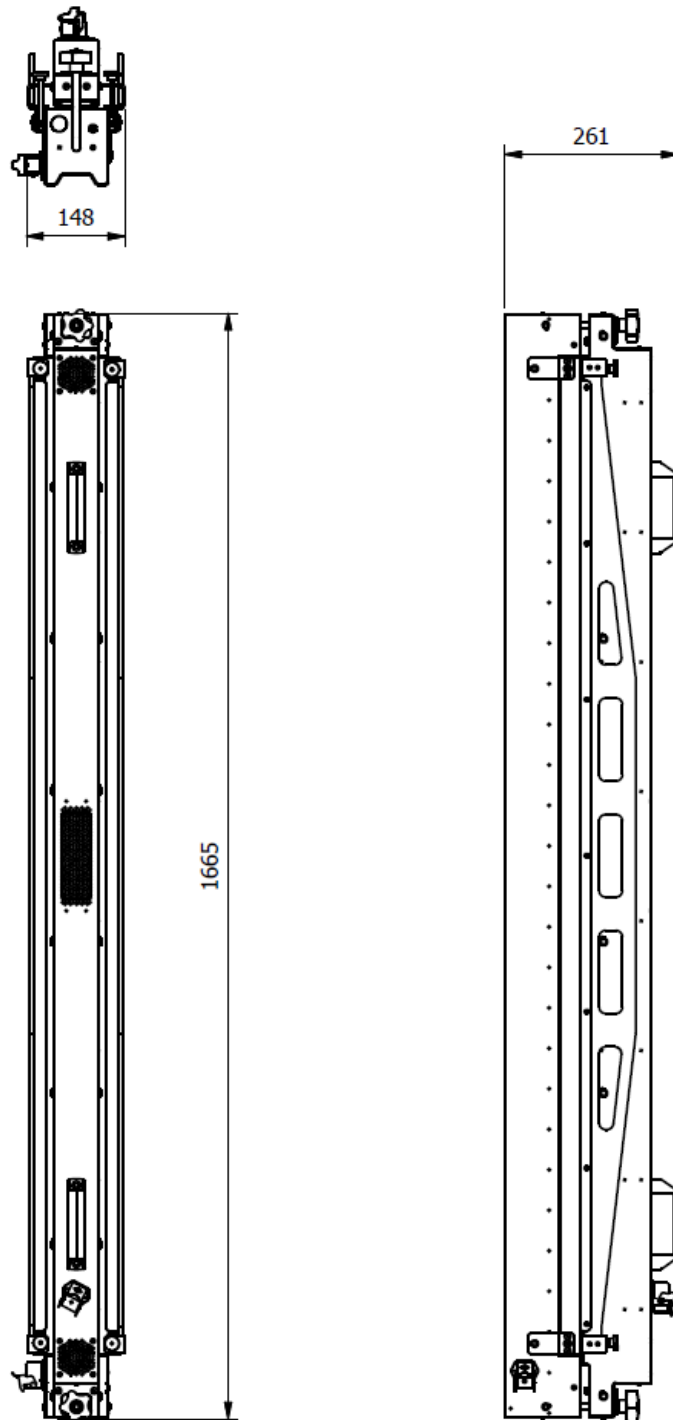
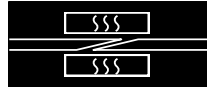
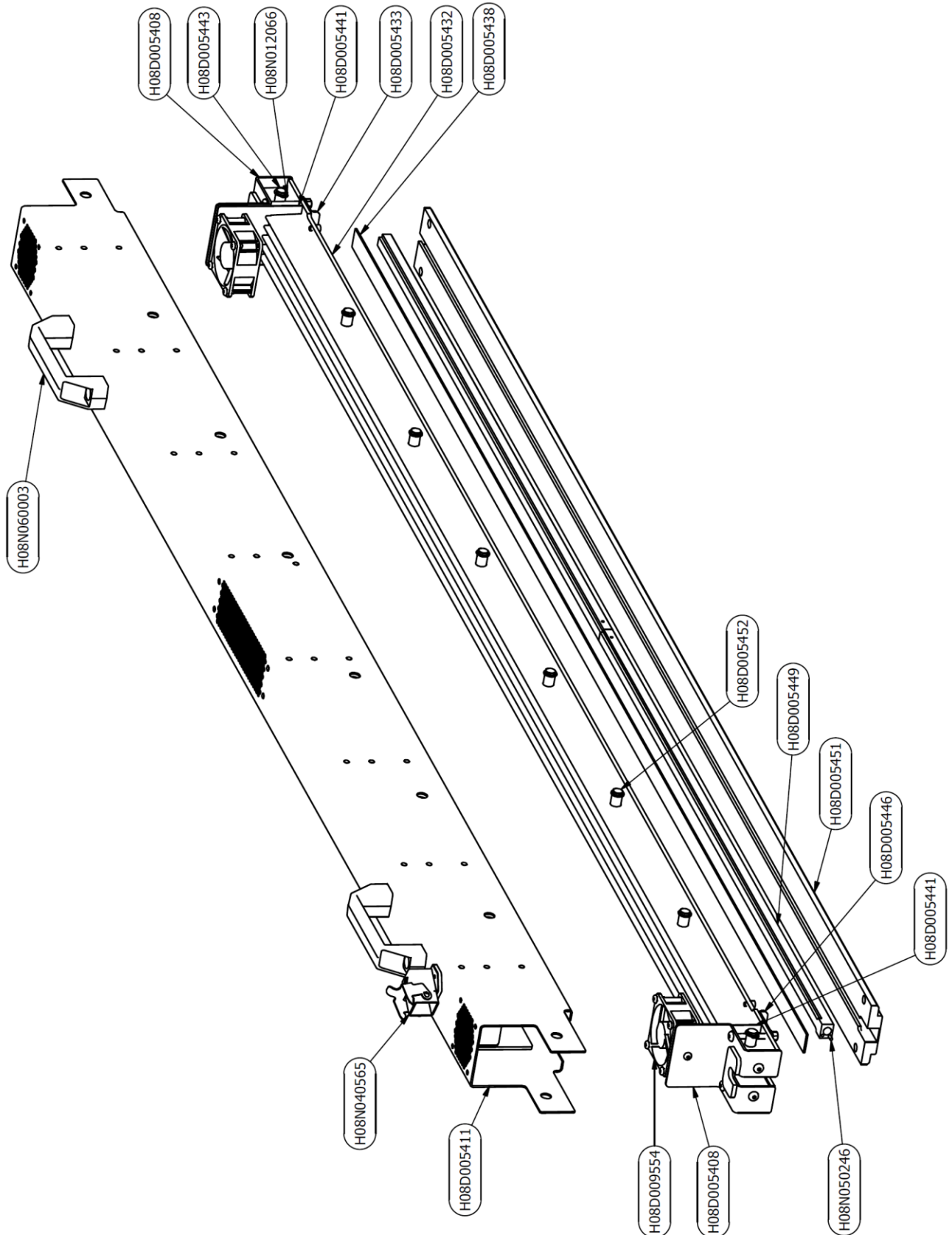
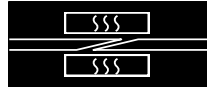


Figure 1 – Dimensions globales de la presse PQ-1303

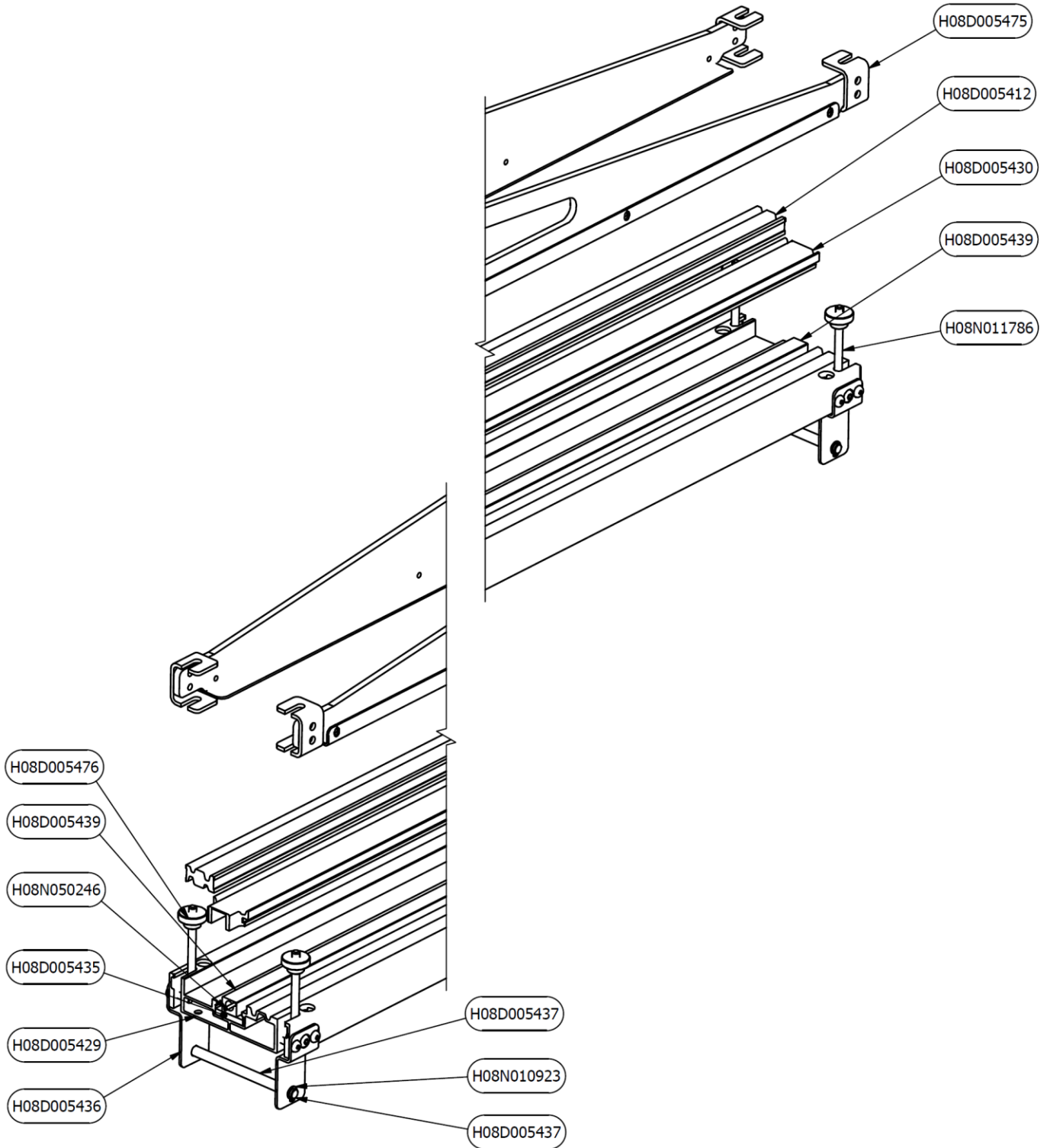


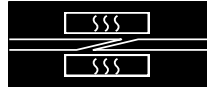
15.2 H08D005402 – Groupe poutre supérieure



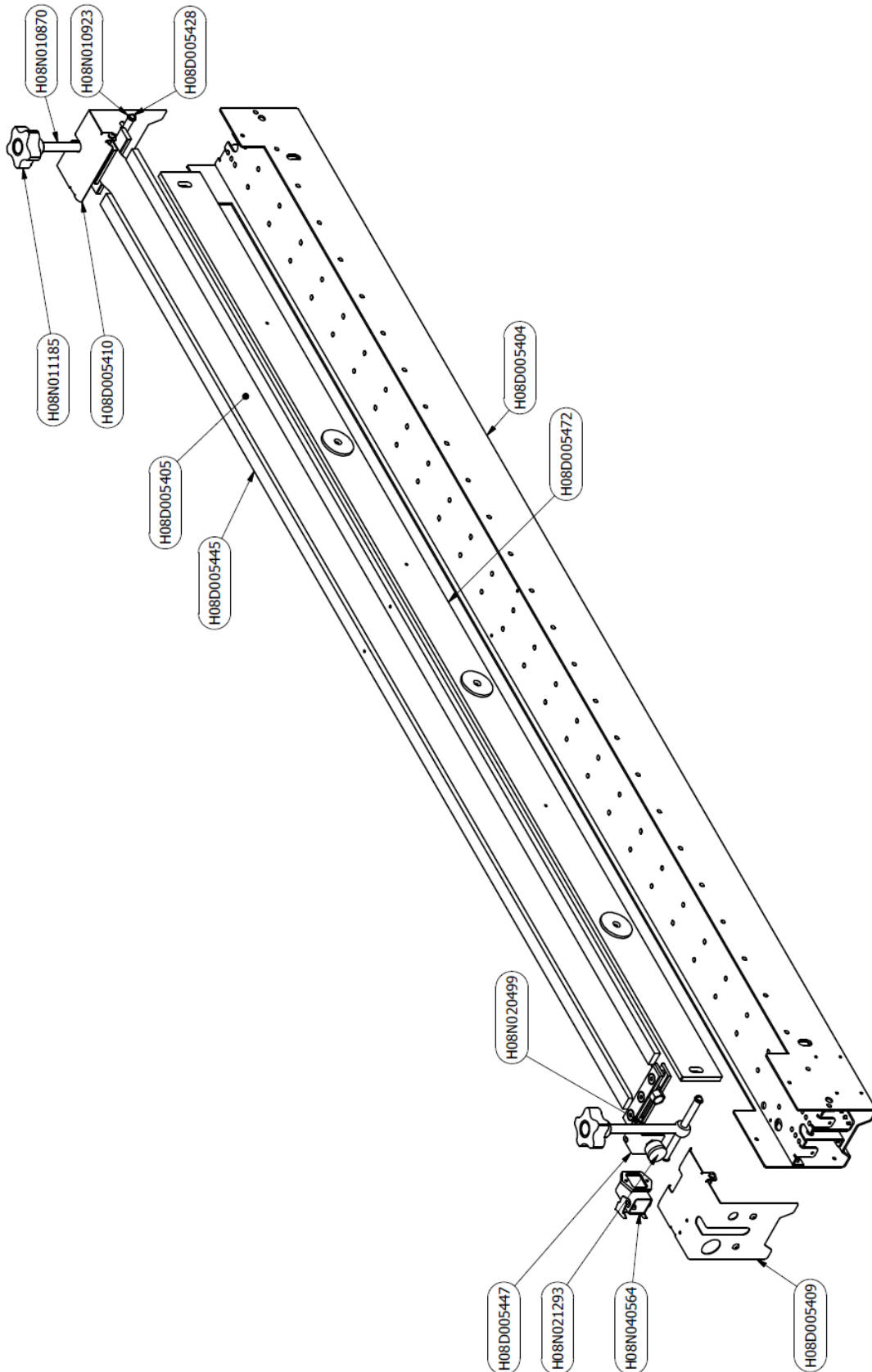


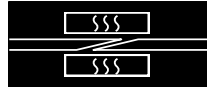
15.3 H08D005406 – Groupe Plaque inférieure de jonction



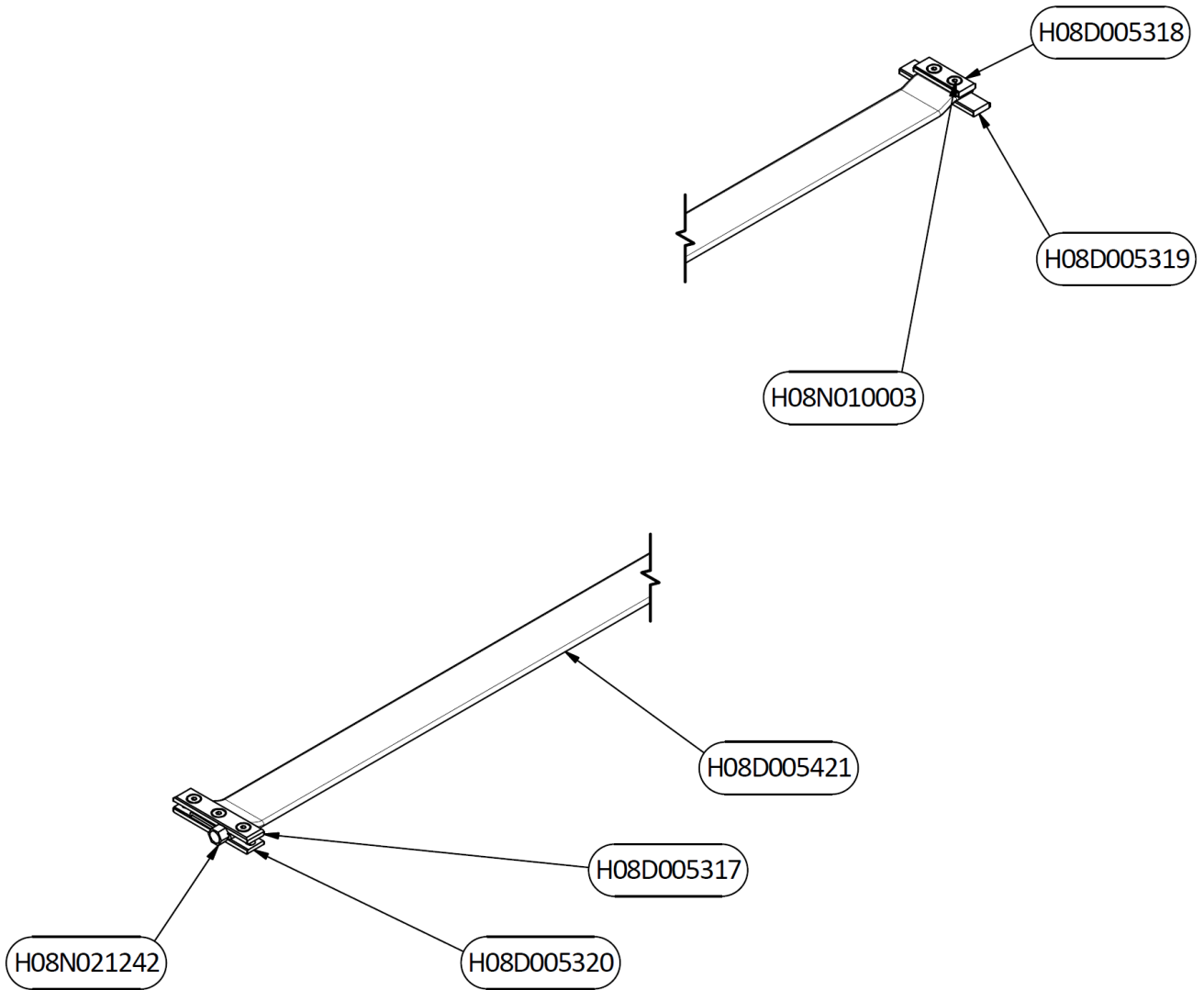


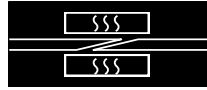
15.4 H08D005403 – Groupe Poutre inférieure



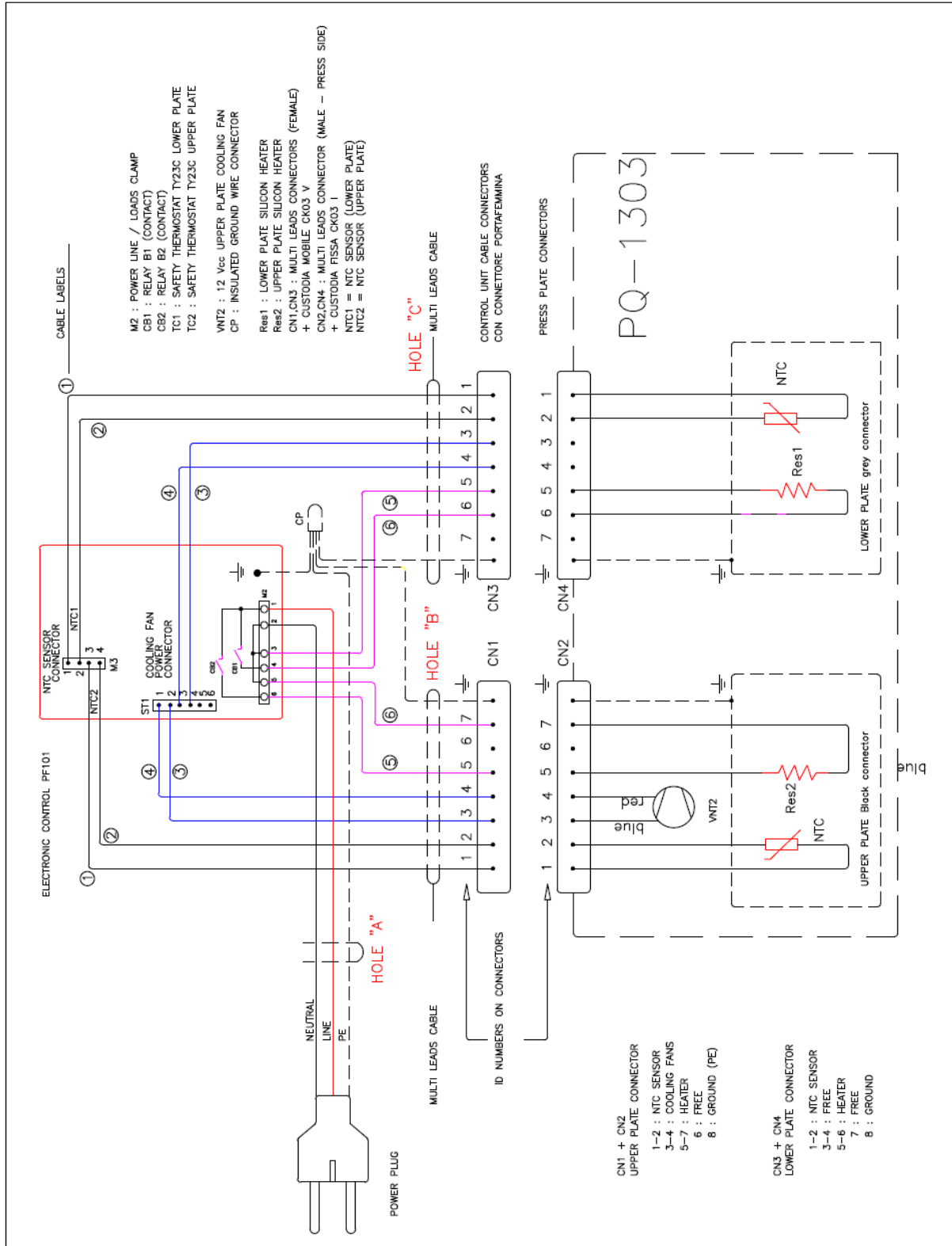


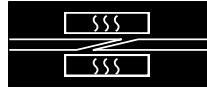
15.5 H08D005405 – Groupe membrane gonflable





16 Schéma de câblage





Réchauffeurs et capteur

ID	Partie numéro	Description
Res1	H08N040585	Réchauffeurs tubulaire diam 8mm L=1500mm 120V 800W
Res2	H08N040586	Réchauffeurs tubulaire diam 8mm L=1500mm 230V 1400W
NTC	H08N050246	Capteur de température NTC

Habasis Italiana S.p.A.

Via del Lavoro, 50.

31016 CORDIGNANO (TV) - ITALIE

Tél. : +39 0438 9113

Télécopie : + 39 0438 912374

E_mail : info@habasis.it

Internet : www.habasis.com

Responsabilité liée aux produits, considérations relatives à leur utilisation

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

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

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