



**monblason**

# Mode d'emploi

**Presse à transfert**

**TS 17P**





## TABLE DES MATIERES :

INFORMATIONS GENERALES .....	3
GARANTIE ET RESPONSABILITÉ .....	4
MISES EN GARDE SPÉCIALES ET INFORMATIONS SPÉCIALES .....	5
SÉCURITÉ - ÉVITER DES RISQUES .....	6
SOURCES DE DANGER ACCIDENTS ET PRÉVENTION.....	7
SOURCES DE DANGER.....	7
DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ.....	8
INSTRUCTIONS DE DEBALLAGE .....	9
INSTALLATION .....	9
CONNEXION ELECTRIQUE.....	9
DEMARRAGE.....	10
CONNEXION PNEUMATIQUE.....	11
CARACTERISTIQUES DE LA MACHINE.....	12
TS3P.....	13
TS5PAS.....	14
DEMARRAGE.....	15
INSTRUCTIONS TOUCH SCREEN.....	15
REGLAGES.....	15
REGLAGE MINUTERIE - REINITIALISATION COMPTEUR DE PIECES .....	16
SOUS MENU ECRAN TACTILE - ENTREE/SORTIE PLC - REGLAGE VALEURS.....	17
CHANGER PRESELECTION - ACTIVER UN PREREGLAGE.....	18
REGLAGE QUANTITE DE MINUTERIE - OPTION.....	19
REGLAGE DE PRESSION.....	20
CHANGEMENT LE PLATEAU DE TRAVAIL.....	22
MAINTENANCE, ENTRETIEN ET NETTOYAGE.....	23
CHANGER D'ACCESOIRES.....	25
DEPANNAGE.....	26
PIECES DE RECHANGE.....	28



## INFORMATIONS GÉNÉRALES :

Ce mode d'emploi doit être en tout temps disponible pour les opérateurs de la machine.

Le propriétaire de cette machine doit s'assurer que l'équipe des opérateurs et de la maintenance dispose du tableau de recherche de pannes et que tous les travaux sont effectués par du personnel compétent. Ce manuel vous aidera à :

- Comprendre l'utilisation de la machine.
- Utiliser correctement la machine.
- Prolonger la durée de vie de la machine.

La modification du câble d'alimentation doit être effectuée par des personnes qualifiées ou formées afin d'éviter les blessures.

Veillez lire attentivement ce manuel. Il contient des informations importantes afin d'utiliser la machine de manière sûre.

Le fonctionnement de cette machine conformément au manuel garantira la sécurité du personnel d'exploitation et l'évitement des accidents de travail.

Monblason n'assume aucune responsabilité pour les dommages ou les dysfonctionnements résultant de l'inobservation de ce manuel.

Les câbles d'alimentation et les tuyaux pneumatiques doivent être connectés correctement afin d'éviter les risques de déclenchement.

La machine doit être placée sur une surface plane (sans pente) avec une résistance structurelle suffisante.



## GARANTIE ET RESPONSABILITÉ :

Le manuel d'exploitation et d'entretien actuel a été écrit avec le plus grand soin. Toutes les informations et instructions pour les opérations et la maintenance sont écrites tout en tenant compte de notre expérience et de nos connaissances de bonne foi. Cette instruction d'exploitation et de maintenance correspond au texte et à l'illustration des informations techniques récentes. Le contenu du manuel ne contient aucune réclamation de l'acheteur. Si vous remarquez des omissions et / ou des erreurs, nous vous demandons, dans votre intérêt, de nous en informer, pour correction.

Le temps de la garantie de cette machine est d'un an pour les pièces mécaniques et électriques, 3 ans pour les pièces électroniques. Les pièces consommables en tant que protections PTFE (téflon), enveloppes Nomex et gomme silicone sont exclus de la garantie.

La garantie et la responsabilité pour les blessures corporelles sont exclues dans le cas de :

- Fonctionnement et / ou entretien incorrect de la machine
- Fonctionnement de la machine avec des dispositifs de sécurité et de protection défectueux
- Fonctionnement de la machine avec pièces et assemblages cassés ou non fonctionnels.
- Défaut de suivi les instructions en détail
- Modifications non autorisées à la machine
- Réparation incorrecte
- Catastrophes naturelles ou vandalisme
- Modifications non autorisées des machines et des systèmes de machines, en particulier des composants de commande, mécaniques, hydrauliques ou pneumatiques.

Ce qui précède entraînera également l'annulation de notre déclaration de conformité et la perte de la marque CE.

## MISES EN GARDE SPÉCIALES ET INFORMATIONS SPÉCIALES :

Dans le manuel seront indiquées les désignations suivantes :

### **DANGER !**



Indique un danger imminent.

Ignorer cet avertissement peut entraîner la mort ou blessure grave.

### **MISE EN GARDE !**



Indique une situation potentiellement dangereuse.

Ignorer ce conseil pourrait entraîner une blessure.

### **ATTENTION !**



Indique une situation potentiellement dangereuse.

Ignorer cet avis peut entraîner des blessures mineures.

### **NOTE !**



Des instructions spéciales et des interdictions visant à prévenir les dégâts



## SÉCURITÉ - ÉVITER DES RISQUES :

### SOURCES DE DANGER :

Les presses à chaud Transmatic TS17P sont exclusivement conçues pour être utilisées sur des casquettes. Toute autre utilisation est considérée comme inappropriée. Le fournisseur ne sera pas responsable des dommages résultant d'une mauvaise utilisation. Le risque incombe entièrement à l'utilisateur.

- Avant d'utiliser la presse à chaud TS17P en dehors de la gamme d'applications ci-dessus, veuillez consulter votre service client. Toute utilisation en dehors de ces domaines annule la garantie
- L'utilisation prévue comprend l'observation des instructions d'utilisation et d'entretien régulier de la machine.
- Les presses à chaud doivent être utilisées et entretenues uniquement par des personnes formées.
- Les presses à chaud doivent être utilisées uniquement avec des accessoires et des pièces de rechange d'origine.

NOTE !



**Une mauvaise utilisation pourrait causer des blessures pour vous, et / ou un mauvais fonctionnement de la machine**

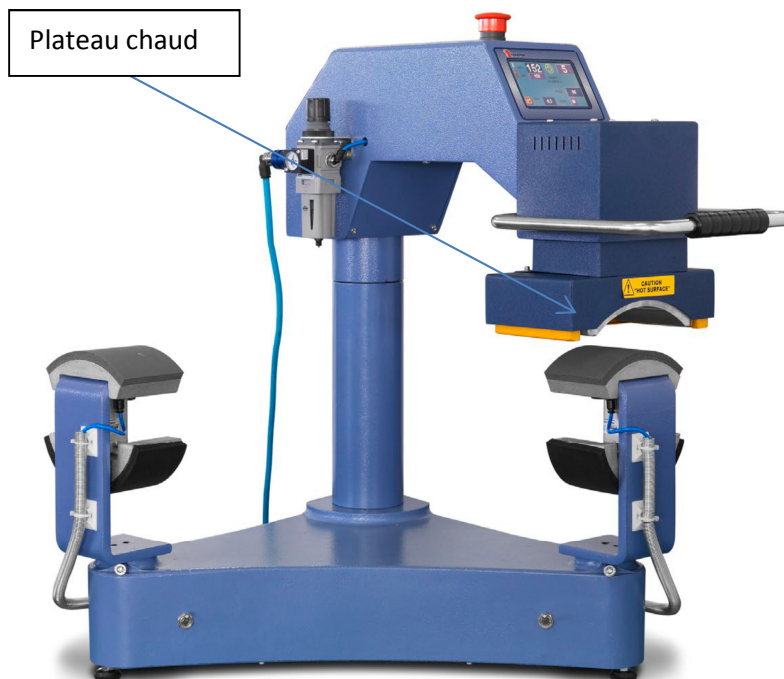
## SOURCES DE DANGER ACCIDENTS ET PRÉVENTION :

### SOURCES DE DANGER :

Les presses à transfert thermique de la série de type TS17P sont fabriquées dans les règles de l'art et des réglementations reconnues en matière de sécurité. Le respect des règles de sécurité et de prévention des accidents est nécessaire.

Néanmoins, il existe les risques résiduels suivants:

#### **ATTENTION !**



La température de la plaque chauffante (2) varie de 20 ° C à 250 ° C.

Ne pas toucher la plaque chauffante.

#### **ATTENTION !**



Risque de blessures par le mouvement de la plaque chauffante.

- Ne gardez pas les doigts et les mains entre le plateau de travail et la plaque chauffante.
- Ne pas mettre les mains entre la zone où la plaque chauffante se trouve et l'axe de rotation.

## DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ :

### ATTENTION !



- Ne jamais enlever ou modifier les dispositifs de sécurité.
- Ne pas utiliser la machine si les dispositifs de sécurité ne fonctionnent pas correctement.

### BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE



Appuyer sur le bouton d'arrêt d'urgence, ne fait remonter que la plaque chauffante. L'alimentation électrique et l'air comprimé ne sont pas interrompus. Risque d'accident!

### EQUIPEMENT PERSONNEL

Non requis

### MARQUAGE CE

Les presses à chaud TS17P ont été construites conformément à toutes les normes européennes pertinentes et sont équipées de la marque CE.



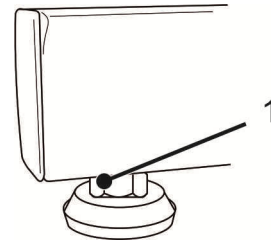
La déclaration de conformité ci-jointe perd sa validité lorsque les machines sont modifiées sans notre consentement.



## INSTALLATION :

### **Placez la presse à chaud sur une table de travail robuste.**

Mettre en place la presse à l'aide des pieds (1)  
Assurez-vous qu'elle repose bien à plat.



## ATTENTION !



La table de travail doit être stable et être suffisamment solide pour supporter le poids de la presse. Le mouvement de la tête de la presse peut déplacer la machine. Il est recommandé de fixer les pieds à la table.

## CONNEXION ÉLECTRIQUE :

Vérifiez que l'interrupteur d'alimentation de la machine est éteint.  
Insérez la fiche dans la prise (230 V)

## **ATTENTION !**



Branchez le câble de manière à éviter les risques de déclenchement des disjoncteurs

## DÉMARRAGE :

### CONSEIL



Déballez et positionnez soigneusement la presse à son poste de travail prévu.

Insérez la fiche dans une prise monophasée de 220 volts et allumez l'interrupteur principal.

### **DANGER!**



La connexion au tuyau pneumatique amènera immédiatement la plaque chauffante. Risque d'accident!

Raccorder le tuyau à l'alimentation pneumatique Glisser la vanne à la position "ON"

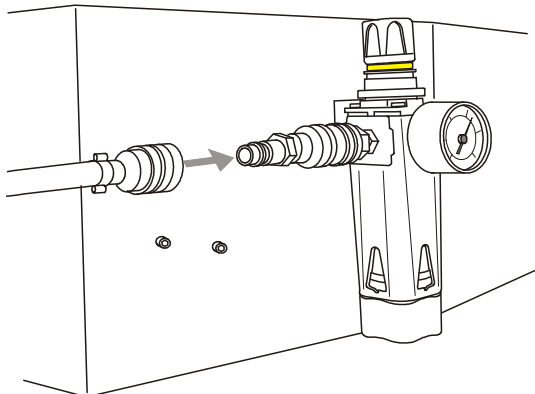
CONSEIL:

Régulation de la pression atmosphérique voir chap. 6.4.2

## CONNEXION PNEUMATIQUE :



Connectez les câbles et le tuyau pneumatique de façon à éviter de trébucher



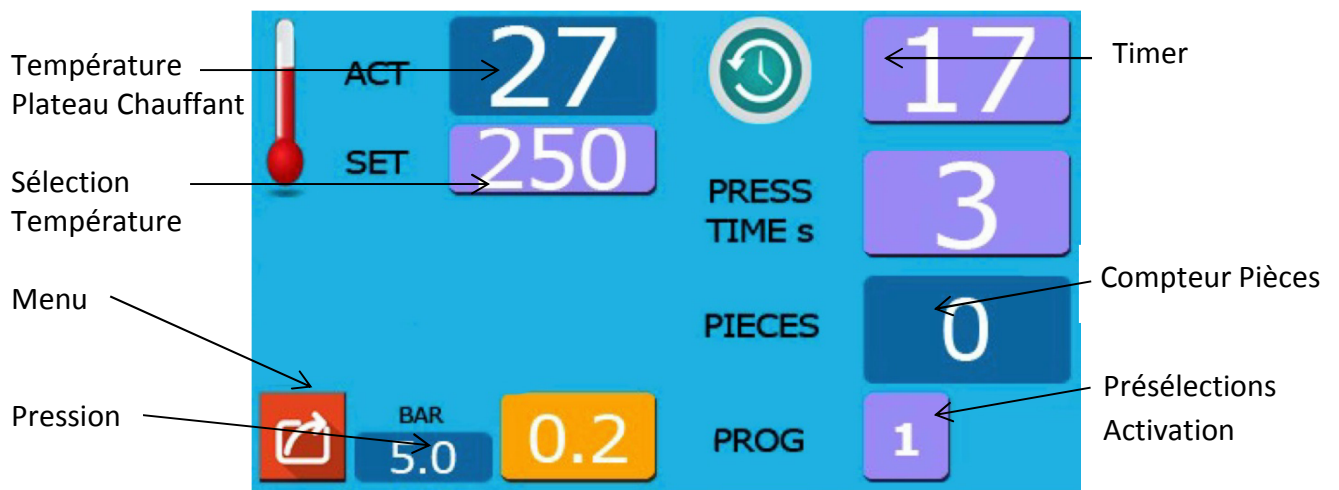
## DÉMARRAGE:

### NOTICE !



- La fiche électrique doit être insérée
- L'air comprimé doit être connecté
- La presse doit rester ferme et de niveau
- Placez le commutateur principal sur Position 1

## INSTRUCTIONS TOUCH SCREEN :

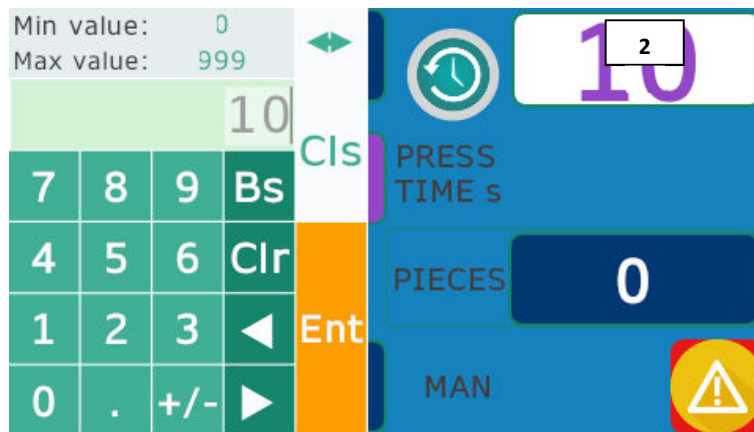


## RÉGLAGES :

Suivez les indications de votre fabricant de papiers transfert. Pour modifier le réglage de la température, Touchez SET, rentrez la nouvelle valeur et appuyez sur ENTRE pour mémoriser. La première valeur sur l'affichage (\*) vous montre la température réelle sur le plateau chauffant, la seconde Valeur (\*\*) montre la température réglée. La machine est prête à presser lorsque les deux valeurs sont identiques. L'alarme de température est activée jusqu'à ce que la température atteigne la température réglée.

## RÉGLAGE MINUTERIE :

Pour modifier les réglages appuyez sur 2, utilisez le clavier pour saisir la nouvelle valeur. Appuyez sur ENTREE pour mémoriser.

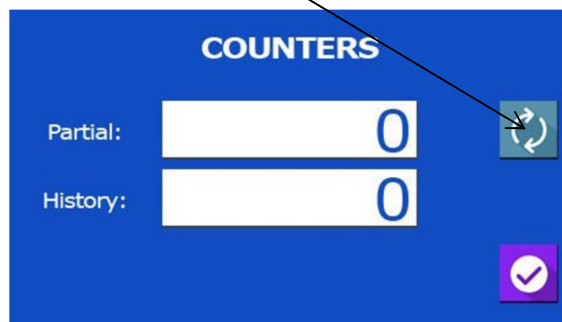


## RÉINISIALISATION COMPTEUR DE PIECES :

Au menu principal appuyez sur Pièces














Appuyez ici pour réinitialiser



PS: Il n'est pas possible de réinitialiser la valeur totale.

## SOUS MENU ÉCRAN TACTILE :

Touchez MENU  vous connecterez le sous-menu

Réglage et changement des valeurs prédéfinies		HOME		LOGOUT	
		CYCLE SET		MAIN SET	Signal sonore on/off
		PID SET		HARDWARE	
Affichage entrée/sortie		IN/OUT PLC		HMI SET	Réglages
Alarmes		INFO		ALARM	

## ENTRÉE / SORTIE PLC :

**IN/OUT**

**In:**

Micro    Btn1    Btn2    EMR    Stop


**Out:**

EV P1    EV P2    Risc 1    Risc 2

Permet le visuel sur les sorties de l'automate et les éventuels défauts.

En cas de défaut contactez MONBLASON .

## RÉGLAGE ET CHANGEMENT DES VALEURS PRÉDÉFINIES :

Vous pouvez créer 4 personnalisés pré-réglage. Appuyez sur « Choix de cycle »  pour activer ou modifier un pré-réglage.

1 PS FILM


2 FLEX

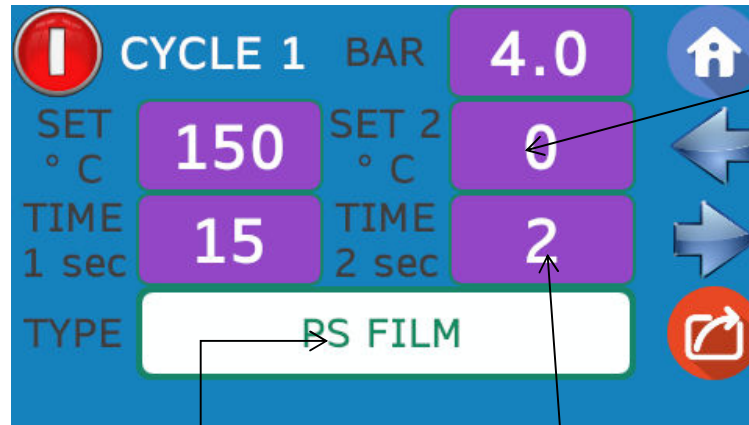
3 FLOCK

4 XXXXXX

Navigation icons: Home, Menu

## 1. CHANGE PRÉSÉLECTION :

Touchez la flèche  pour accéder au menu  
Définir les points de consigne



Set 2 °C: Non disponible

Type: Nom de présélection

Non disponible

Appuyez ici pour changer le nom de présélection

## 2. ACTIVER UN PRÉRÉGLAGE :

Pour activer la Preselection Appuyez sur le numéro du programme 

Contrôlez sur le menu principal si le menu est activé



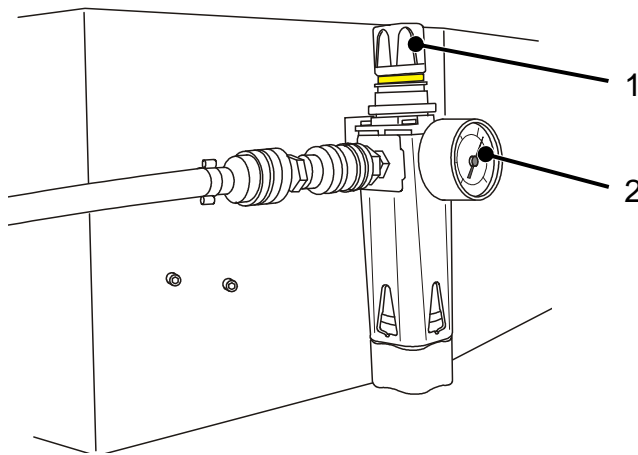
Présélection de la pression

Pression réelle

## RÉGLAGE DE LA PRESSION :

### PRESSION DE FONCTIONNEMENT :

Régler la pression sur le bouton (1) de l'unité de maintenance. Tirez sur le bouton jusqu'à ce que l'anneau jaune SOIT visible. Réglez la pression maximale. L'affichage sur le manomètre (2) devrait montrer 5 à 8 bars. Appuyez sur le bouton à nouveau jusqu'à ce que la bague jaune ne soit plus visible

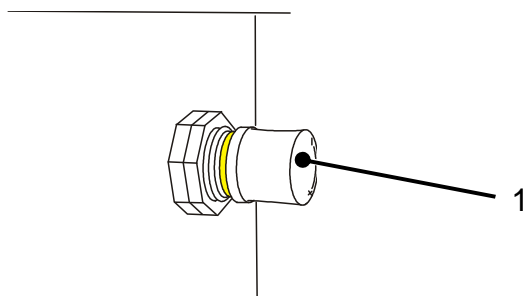


### PRESSION :

Régler la pression de cylindre avec le régulateur sur le côté opposé de la machine. Tirez sur le bouton jusqu'à ce que vous puissiez voir l'anneau jaune.

- En ce qui concerne le sens, vous augmentez la pression +
- En ce qui concerne la – direction vous diminuez la pression

La pression est réglable entre min. 1,5 bar et un maximum de 6 bars. Après le réglage de la valeur, il faut pousser le contrôleur jusqu'à ce que l'anneau jaune ne soit plus visible.



### AVERTISSEMENT!:



La pression réglée est indiquée sur l'affichage uniquement lorsque le plateau chauffant est en pression. Changez ou corrigez cette valeur jusqu'à la pression souhaitée.

L'écran réagit un peu lentement et peut changer parfois si la machine s'arrête.

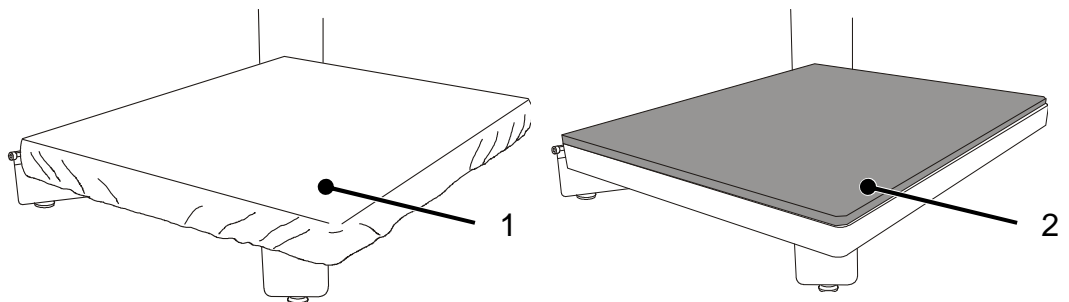
### MAINTENANCE, ENTRETIEN ET NETTOYAGE :

#### JOURNALIER ET AU BESOIN :

Après le travail, nettoyez le couvercle PTFE (téflon) des résidus de colle possibles, avec un chiffon doux et propre.

#### MENSUEL :

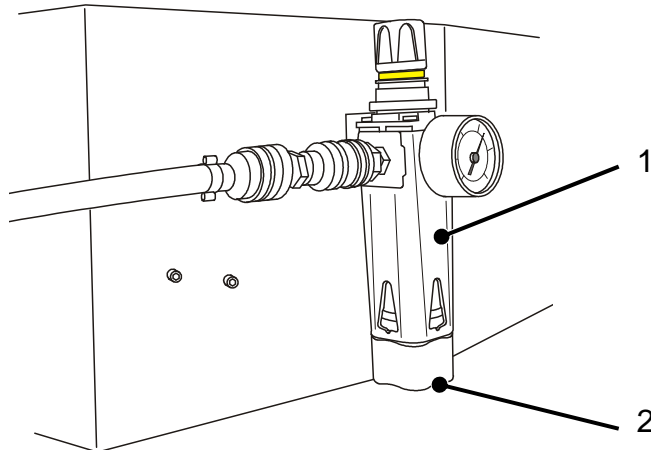
- Vérifier le PTFE couvrant la plaque chauffante. Si le couvercle PTFE est déchiré ou endommagé, il doit être remplacé.
- Vérifiez la couverture de nomex et le caoutchouc de silicone sur la plaque de fond. Changez-la si elle est endommagée. Vérifiez que le caoutchouc de silicone n'a aucune empreinte ou tache, sinon en cas de déformations, elle doit également être remplacée.







- Après la mise hors tension de la pression et toute collecte d'humidité vidanger celle-ci.



### TOUS LES 6 MOIS :

- Testez la température effective sur la plaque à l'aide d'une bande de température. Si la température réelle est inférieure ou supérieure Veuillez augmenter en conséquence la température sur l'écran.

## **SAS MONBLASON**

Impasse des frères Bourrel  
11260 ESPERAZA  
Tel : 04-68-74-12-57  
monblason@monblason.com  
<http://www.monblason.com>