

Instructions d'utilisation et de maintenance

Presse de broyage R30

Table des matières

1. Introduction	2
1. Informations relatives à la santé et à la sécurité	3
2. À réception de la machine	3
3. Fonctionnement du panneau de commande.....	4
4. Matériaux et paramètres	6
5. Préparation avant utilisation	6
6. Instructions de nettoyage de la cassette.....	11
7. Alimentation électrique et raccordements.....	12
8. Schéma de câblage	14

1. Introduction

La presse de broyage R30 utilise la chaleur et la pression pour reformer les granulés en plastique en feuilles utilisables. La machine peut être placée sur un établi ou sur le sol avec le pied R30S disponible en option. Elle se compose de deux plaques chauffantes en aluminium haute densité dotées chacune d'un système de contrôle de la température. La plaque chauffante supérieure est fixe. La plaque chauffante inférieure peut être relevée ou abaissée à l'aide d'une pompe hydraulique.

Les matériaux en plastique broyés sont placés dans une cassette matériaux qui est ensuite refermée et introduite dans la machine. Le dispositif de serrage hydraulique est ensuite utilisé pour comprimer les matériaux afin de former une feuille de plastique utilisable. Après leur compression, les feuilles refroidissent avant d'être retirées de la cassette.



Fig 1

1. Informations relatives à la santé et à la sécurité

Surfaces chaudes

Les surfaces de la presse de broyage R30 s'échauffent en cours d'utilisation. Le port de gants résistant à la chaleur est obligatoire pendant le fonctionnement de la presse R30. La machine doit faire l'objet d'une surveillance constante une fois mise en service.

La presse de broyage R30 est destinée à comprimer les matériaux thermoplastiques granulés. Vous ne devez pas comprimer de matériaux possédant un point d'éclair inférieur à 250 °C. Les matériaux à comprimer doivent être propres et secs. Vous ne devez pas comprimer des matériaux ayant été nettoyés au moyen d'un solvant avec un point d'éclair inférieur à 250 °C.

Vous devez vous renseigner au préalable si vous avez des doutes sur l'origine et les caractéristiques d'un matériau que vous souhaitez insérer dans la presse à broyer R30

2. À réception de la machine

Sortez soigneusement la presse à broyer R30 de sa caisse et inspectez-la afin de garantir qu'aucun dommage ne s'est produit pendant le transport. Les dommages doivent être signalés dans un délai de 3 jours à compter de la date de réception au fabricant ou à son représentant local.

Placez la machine sur un établi approprié ou fixez la sur le pied R30 disponible en option. La machine R30 possède des boulons de fixation et peut être fixée à un établi, si nécessaire. Cette précaution n'est pas indispensable pour garantir un fonctionnement sans risque.

Branchez le cordon secteur fourni à la prise secteur située à l'arrière de la machine. Branchez la machine à une alimentation électrique appropriée.

3. Fonctionnement du panneau de commande

Mettez la machine sous tension. L'écran d'affichage s'allume et affiche les informations suivantes :

		Set	Actual	
	TIME	600	600	
	UPPER *	200	12	
>	LOWER	200	12	<

Le paramètre Time (Durée) correspond à la durée de compression définie pour la feuille. La commande UPPER (SUPÉRIEURE) contrôle la température de la plaque chauffante supérieure de la machine. La commande LOWER (INFÉRIEURE) contrôle la température de la plaque chauffante inférieure de la machine.

Deux modes d'affichage sont disponibles avec différentes fonctions assignées aux boutons. Le mode Selection (Sélection) est indiqué par la présence d'un curseur > < sur la ligne sélectionnée. En mode Selection (Sélection), les boutons ▲ et ▼ déplacent le curseur vers le haut et vers le bas.

Le mode Edit (Édition) est accessible en appuyant sur le bouton MODE. Le curseur se transforme en symbole (* *) clignotant. En mode Edit (Édition), l'activation des boutons ▲ et ▼ augmente ou diminue la valeur de la ligne sélectionnée. Les valeurs possèdent des limites internes. Si la valeur ne change plus, cela signifie qu'elle a atteint la limite définie.

Les boutons possèdent une fonction de défilement en mode Edit (Édition). Si vous appuyez et maintenez le bouton ▲ ou ▼ enfoncé, la valeur sélectionnée continuera d'augmenter/de diminuer.

Appuyez sur Mode pour revenir au mode Selection (Sélection). La presse R30 revient automatiquement en mode Selection (Sélection) si aucun bouton n'est activé au bout de 10 secondes.



Fig 2 Panneau de commande

Le panneau avant de la machine possède également des commandes permettant de contrôler le dispositif de serrage hydraulique. Pour bloquer les matériaux dans la presse, tournez la poignée de déblocage complètement dans le sens horaire et relevez/abaissez la manette de serrage plusieurs fois de suite. Pour déverrouiller le dispositif de serrage, faites tourner la poignée de déblocage d'1/2 tour dans le sens anti-horaire.



Fig 3 Levier hydraulique et déverrouillage hydraulique

4. Matériaux et paramètres

La presse R30 est capable de comprimer une gamme étendue de matériaux. Les durées et les températures appropriées sont indiquées dans le tableau ci-dessous. Veuillez noter que la presse R30 ne permet pas d'obtenir une homogénéisation complète des matériaux ce qui explique que la couleur d'origine des granulés sera conservée. Pour obtenir une feuille de couleur unie, vérifiez que le matériau granulé n'est pas contaminé par d'autres couleurs. Pour obtenir une feuille de plusieurs couleurs ou une feuille avec un effet ou un motif particulier, vous devez introduire un mélange de couleurs aléatoire ou des couleurs séparées dans la cassette.

Matériau	Durée(s)	Température-Plaque chauffante supérieure (°C)	Température-Plaque chauffante inférieure (°C)
PEBD (bouteilles de lait)	600	180	180
PSC (feuilles à formage sous vide)	600	200	200
PS (canettes)	600	200	200
Polypropylène (assises des chaises de classes)	600	200	200

5. Préparation avant utilisation

Mettez la machine sous tension et définissez la durée et les températures comme indiqué dans la section 4 ci-dessus.

Posez la cassette sur une surface de travail et remplissez-la de granulés thermoplastiques appropriés. Les granulés doivent former une couche régulière d'environ 4 mm d'épaisseur jusqu'au niveau du rebord surélevé.



Fig 4



Fig 5

Fixez les systèmes de verrouillage situés à l'avant de la cassette.

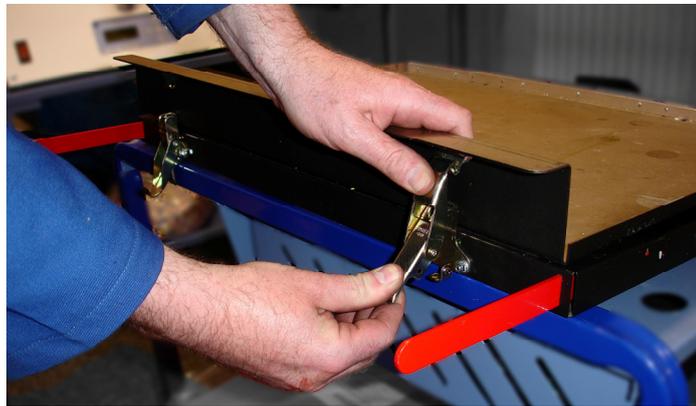


Fig 6

Introduisez la cassette dans la machine.



Fig 7

Tournez complètement la poignée de déblocage dans le sens horaire pour verrouiller la pompe.



Fig 8

Actionnement par pompage du levier de serrage pour relever la plaque chauffante inférieure. Arrêtez le pompage dès que vous sentez une nette résistance.

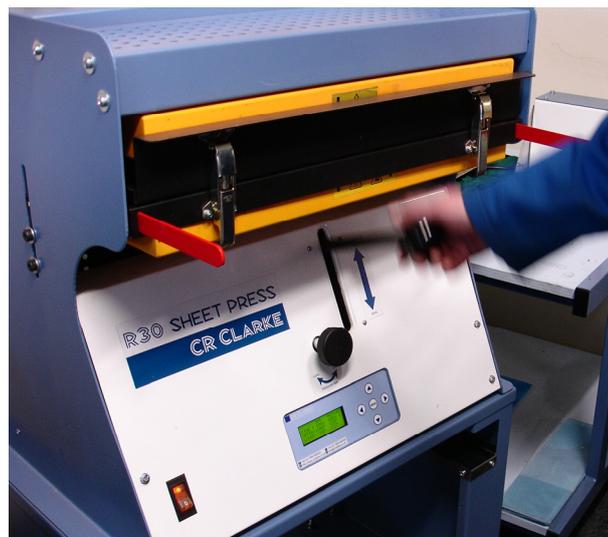


Fig 9

L'action de pompage du levier de serrage enclenche automatiquement la minuterie. La minuterie peut être initialisée manuellement à tout moment en appuyant sur le bouton >. Actionnez de nouveau la pompe du levier de serrage au bout de quelques minutes pour garantir que les granulés sont toujours sous pression à mesure qu'ils deviennent malléables et fondent.

À la fin du cycle de compression, un bref signal sonore est émis pour indiquer que les matériaux comprimés peuvent être retirés. La minuterie peut être arrêtée manuellement à tout moment en appuyant sur le bouton <.

Tournez la poignée de déblocage d'1/2 tour dans le sens anti-horaire pour abaisser la plaque chauffante.

**Fig 10**

Sortez les matériaux de la machine en les faisant glisser.

**Fig 11**

Déposez-les sur une surface plane pour qu'ils refroidissent ou faites-les glisser dans l'emplacement prévu sur le pied R30S (si applicable).

**Fig 12**

Une fois les matériaux refroidis, débloquez les systèmes de serrage et retirez la feuille comprimée.



Fig 13

6. Instructions de nettoyage de la cassette

La cassette est recouverte d'un revêtement résistant aux températures élevées et anti-adhérent. Ce revêtement doit uniquement être nettoyé lorsqu'il est froid avec un chiffon doux. Le surplus de matériaux ne collera pas aux parois de la cassette et peut être essuyé une fois refroidi.

Les poignées de la cassette sont conçues pour se rabattre après utilisation afin de ne pas dépasser de la machine. Pour soulever la cassette, déployez les poignées. Elles se verrouillent lorsque la cassette est soulevée.

7. Alimentation électrique et raccordements

! IMPORTANT

Les fils de ce câble d'alimentation secteur sont colorés selon le code suivant :

Spécifications générales

Vert et jaune

Bleu

Marron

Terre

Neutre

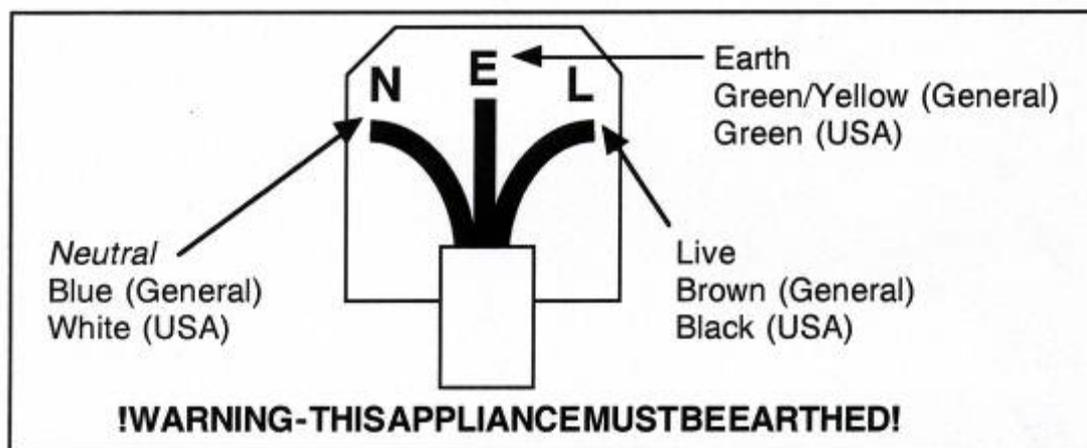
Direct (Chaud)

États-Unis

Vert

Blanc

Noir



English	French
Earth	Terre
Green/Yellow (General)	Vert/Jaune (spécifications générales)
Green (USA)	Vert (États-Unis)
Neutral	Neutre
Blue (General)	Bleu (spécifications générales)
White (USA)	Blanc (États-Unis)
Live	Direct
Brown (General)	Marron (spécifications générales)
Black (USA)	Noir (États-Unis)
Warning-this appliance must be earthed!	Mise en garde : cet appareil doit être raccordé à la terre.

Spécifications générales

Le fil vert et jaune doit être raccordé à la borne possédant la lettre E, le symbole de mise à la terre ou de couleur verte et jaune ou verte.

Le fil bleu doit être raccordé à la borne possédant la lettre N, de couleur bleue ou blanche.

Le fil marron doit être raccordé à la borne possédant la lettre L, de couleur marron ou rouge.

États-Unis (115 V)



Le fil vert doit être raccordé à la broche verte (la plus grande).

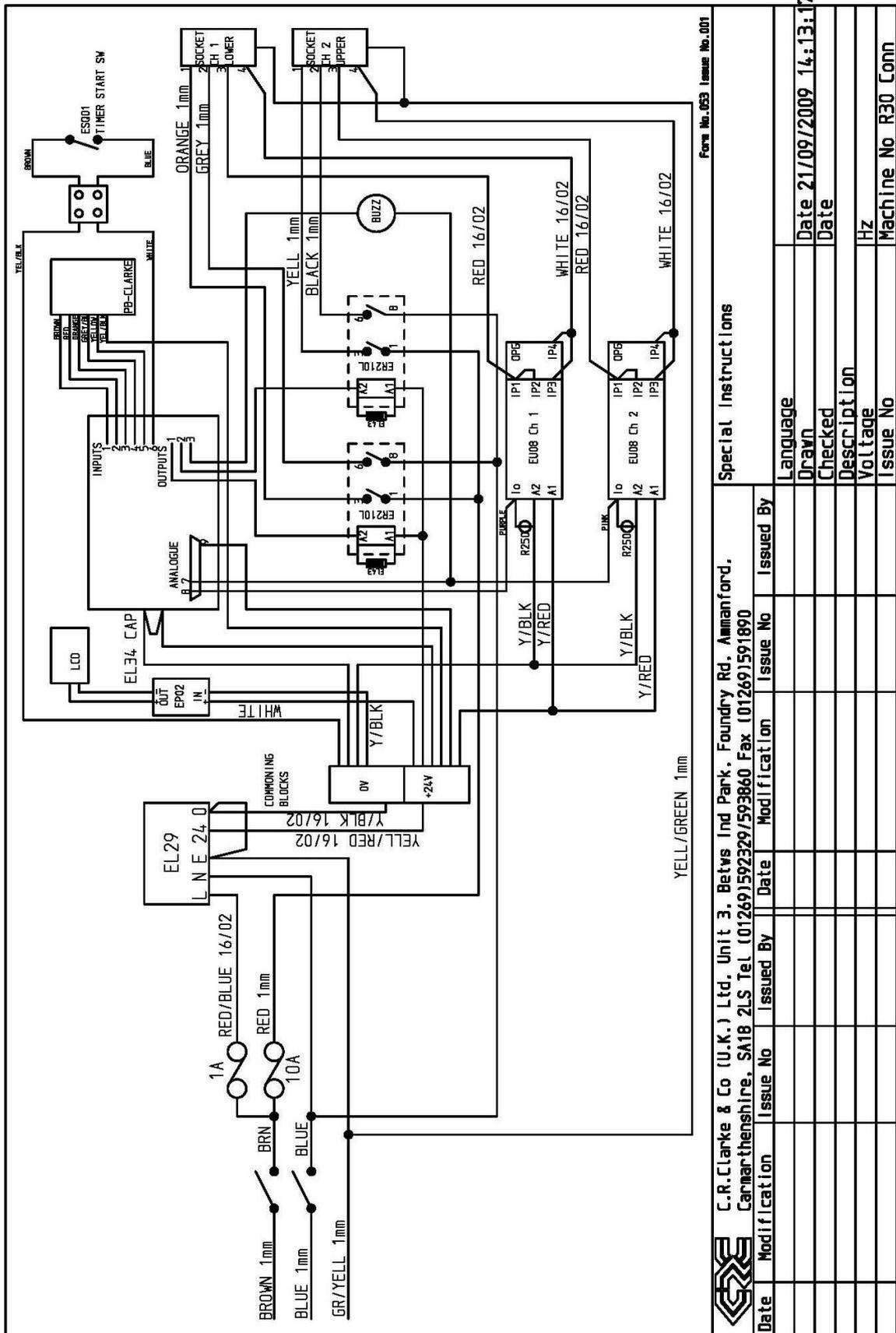
Le fil blanc doit être raccordé à la broche couleur argent.

Le fil noir doit être raccordé à la broche en laiton.

Mise en garde : lire les instructions avant d'installer et d'utiliser la machine.

Pour toute question spécifique relative à l'alimentation électrique et aux raccordements, veuillez contacter votre fournisseur ou consulter un électricien agréé.

8. Schéma de câblage



ENGLISH	FRENCH
BROWN	MARRON
BLUE	BLEU
GR/YELL	VE/JAU
RED/BLUE	ROUGE/BLEU
RED	ROUGE
YELL/RED	JAU/ROUGE
Y/BLK	J/VIERGE
COMMONING BLOCKS	BLOCS EN COMMUN
WHITE	BLANC
Y/RED	J/ROUGE
LCD	LCD
EL 34 CAP	COIFFE EL 34
ANALOGUE	ANALOGIQUE
OUT EXP02	SORTIE EXP02
INPUTS	ENTRÉES
OUTPUTS	SORTIES
PB-CLARKE	PB-CLARKE
TIMER START SW	DÉMARRAGE MINUTERIE SW
ORANGE	ORANGE
GREY	GRIS
YELL	JAU
BLACK	NOIR
SOCKET CH1 LOWER	PRISE CH1 INFERIEUR
SOCKET CH2 UPPER	PRISE CH2 SUPERIEUR
YELL/GREEN	JAU/VERT

English	French
HEATING ELEMENT HV150/10 THERMAL CUTOOUT SWITCH 250 DEG C EL33 LIVE NEUTRAL PT100 SENSOR RED PT100 SENSOR WHITE TEMPERATURE SENSOR EU11	ÉLÉMENT CHAUFFANT HV150/10 INTERRUPTEUR DE COUPURE THERMIQUE 250 DEG C EL33 DIRECT NEUTRE CAPTEUR PT100 ROUGE CAPTEUR PT100 BLANC CAPTEUR DE TEMPÉRATURE EU11