



THERMOFLAN



Tampons Marqueurs

PRESSE PEVP A 4

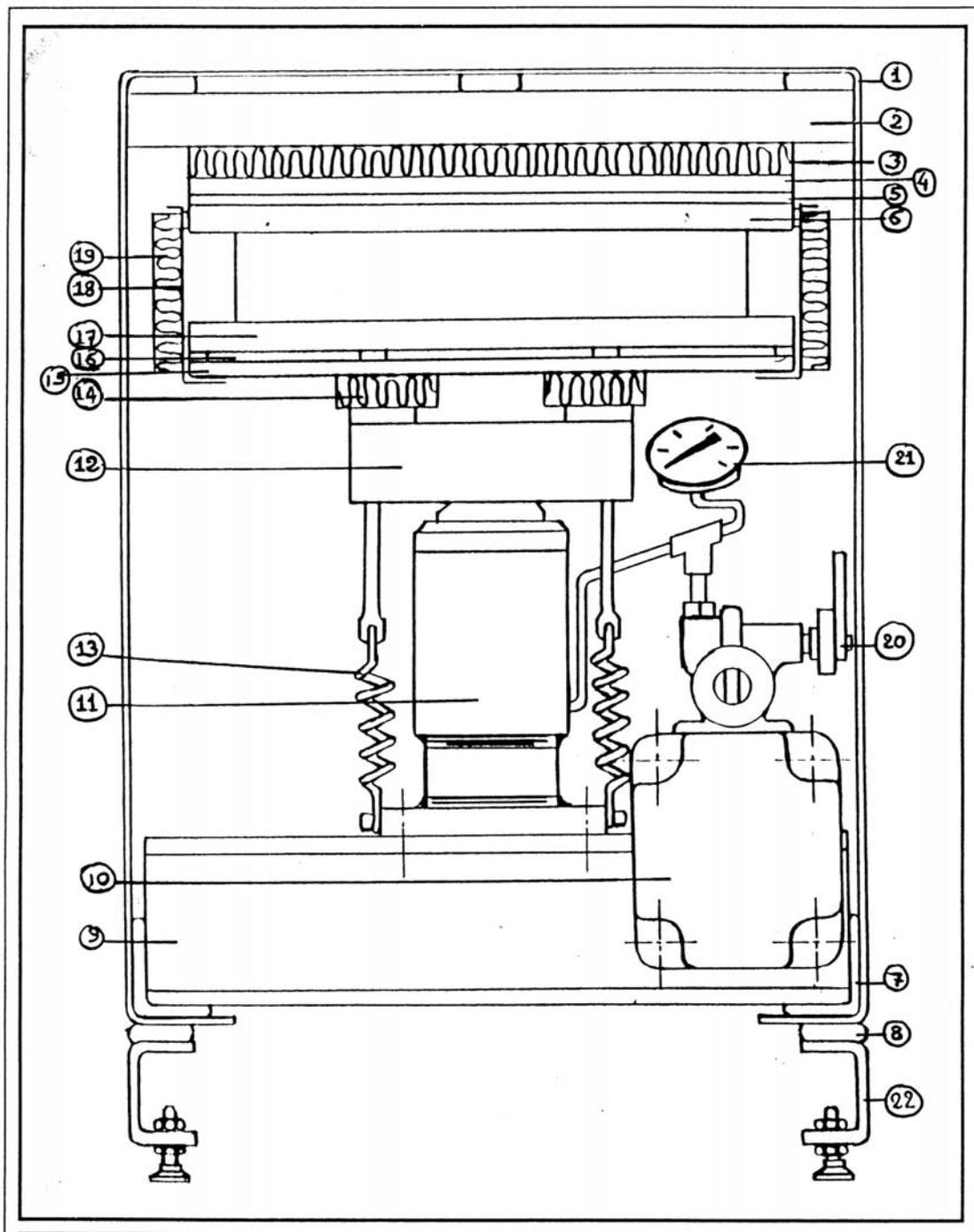


THERMOFLAN -259 Chemin de la Côte- 30120 MOLIERES CAVAILLAC (France)

☎ 33 (0)4 67 81 14 41 - 📠 33 (0)4 67 81 09 80 – www.thermoflan.com

SAS au capital de 300 000 €uros – SIRET 720 201961 00011 – RCS 72 B 196 NIMES

PRESSE PEVP A 4



La presse est constituée par un coffre en tôle pliée (1) ouvert en bas et sur le devant.

A l'intérieur de la partie supérieure du coffre est soudé le renfort haut (2) constitué par des U de 60 reliés entre eux par des plats de 40 x 10.

C'est sur ce renfort qu'est fixé, par des boulons, l'ensemble chauffant haut constitué par :

- l'isolant (3)
 - le contre-plateau (4)
 - 2 résistances plates blindées de 600 W chacune (220 V) avec entre, pour éviter leur écrasement, des cales (5)
 - le plateau en duralumim (6)
- sur la partie inférieure du coffre, de chaque côté, est fixé par des boulons et sur toute la longueur du pli, un répartiteur d'effort (7) (cornière à ailes inégales de 40 x 60) et, en dessous, pinçant la tôle, un plat de serrage et de consolidation (8)
- Sur ce répartiteur d'effort est boulonné transversalement le support de vérin (9) constitué par un H de 100 sur lequel sont soudées les plaques de fixation de la pompe (10)
- Le vérin (11) y est fixé par 4 boulons
- La tête du vérin (12), centrée sur le piston du vérin (11) par un têtou, y est maintenue par 2 ressorts de rappel (13)

Sur la tête du vérin est fixé, par 4 boulons, l'ensemble chauffant bas comprenant :

- l'isolant (14)
- le contre-plateau (15)
- les résistances blindées et leurs cales (16)
- le plateau chauffant (17)

Les deux résistances du plateau bas (700 W chacune) sont croisées par rapport à celles du plateau haut pour avoir la meilleure répartition de température possible.

De part et d'autre de l'ensemble chauffant bas sont fixés deux guides (18) avec isolant (19) pour centrer les produits à chauffer (composition, cliché, caoutchouc, châssis prémix)

Ces guides (18), repliés à l'arrière, servent également de butée.

La pompe hydraulique (10) - dont un plan détaillé mentionne toutes les pièces pouvant être éventuellement remplacées, est actionnée par le mouvement vertical de bas en haut et de haut en bas d'un levier coulissant dans une douille.

En position de repos, le levier, repoussé vers l'avant, s'efface dans la profondeur du bâti de la presse.

L'huile hydraulique, contenue dans le réservoir du bloc pompe, est poussée dans le vérin lorsque le levier de la pompe est actionné et la vanne de décharge (20) fermée (tirette en position arrière haut)

La pression de travail est indiquée par le manomètre.

Un réseau de tubulures appropriées relie entre eux les différents éléments de l'ensemble hydraulique.

L'équipement électrique et électronique est fixé sur la façade avant de la presse.

Les différentes pièces de l'ensemble électrique et électronique figurent sur le plan annexe.

Pour éviter que, sous l'effort, la presse bascule, un stabilisateur (22) est boulonné de chaque côté, sous le répartiteur d'effort (7) et son plat de consolidation (8)

UTILISATION DE LA PEVP

Branchement électrique :

Tout l'équipement électrique est en 220 V, alimentation au départ d'un câble de 3 x 2.5 mm²

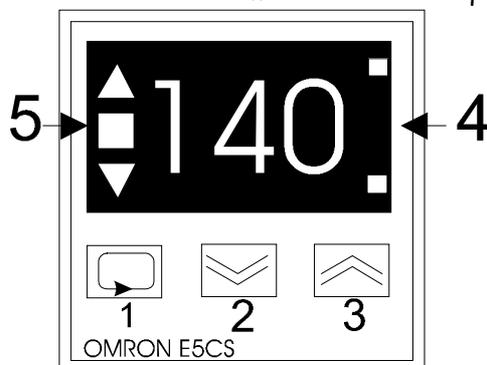
Si le secteur est en 380 V, brancher - le fil jaune/vert à la terre
- le fil bleu au neutre
- le troisième fil à une phase

Si le secteur est en 220 V, brancher - le fil jaune/vert à la terre
- le fil bleu et le 3^e fil chacun à une phase

Mise en chauffe par l'interrupteur général

Le chauffage est assuré par des résistances électriques 220V (2 600 Watts pour les 2 plateaux de la presse)

Programmer la température désirée sur les thermostats électroniques :



- 1** Bouton de réglage consigne : appuyer sur ce bouton puis agir sur les touches 2 et 3 pour monter et descendre la température de consigne.
- 2** Bouton de descente consigne température. Agit après avoir appuyer sur le bouton 1.
- 3** Bouton de montée consigne température. Agit après avoir appuyer sur le bouton 1.
- 4** Le voyant du haut allumé indique le fonctionnement des résistances sur plateau correspondant au régulateur.
Le voyant du bas n'est pas utilisé ici.
- 5** Indique l'écart de température. S'allume lorsque la température réelle est différente de la consigne.

Une fois la température de consigne atteinte, il est préférable d'attendre 10 minutes avant utilisation pour une bonne répartition et stabilisation des températures.

Mise en pression

La pression est obtenue par un vérin hydraulique approprié pour ce travail, avec contrôle par manomètre.

Le levier de pompage peut, en position repos, être rentré à l'intérieur du coffre. Ne le pousser que dans la position horizontale, ou voisine de l'horizontale, afin qu'il ait le passage entièrement libre.

Pour pomper, il faut tirer le levier vers soi jusqu'à ce qu'il bute contre l'arrêt prévu à cet effet. Ne jamais pomper le levier étant rentré, ou que partiellement sorti.

La vanne de décharge est actionnée par une tirette :

- poussée, la vanne est fermée : en pompant, le plateau monte
- pour ouvrir la vanne de décharge et faire descendre le plateau, il faut tirer à fond pour ouvrir d'1/4 de tour
- pour ouvrir d'1/2 tour et faire descendre plus vite, si on le désire (inutile), il faut repousser la tirette vers l'avant en la soulevant vers le haut.
- Opération inverse pour fermer la vanne.

Fermer la vanne de décharge et actionner la poignée de manœuvre. Le plateau bas monte.

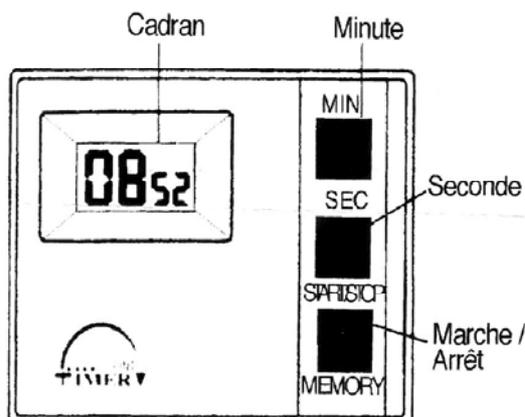
Après le temps de contact voulu pour le préchauffage, suivre la progression au manomètre.

NE PAS DEPASSER 220 BARS.

La prise d'empreinte d'un format A 4 se fait à 100 bars.

Le moulage d'un caoutchouc se fait à 200 bars.

Armer la minuterie sur le temps désiré :



- Pour régler les minutes et les secondes, appuyer sur les touches « **MIN** » et « **SEC** ». En appuyant sur ces touches durant plus de 3 secondes, l'avance rapide est actionnée.
- Pour commencer le décompte du temps, appuyer sur la touche « **START/STOP** »
- Quand le temps programmé est dépassé, un bip sonore retentit pendant 30 sec. (pour l'arrêter avant l'expiration des 30 secondes, appuyer sur la touche « **START/STOP** »)
- Si le temps programmé doit être stoppé avant expiration, appuyer sur la touche « **START/STOP** ». Pour reprendre le décompte, appuyer à nouveau sur « **START/STOP** ».
- Pour effacer ou modifier le temps programmé, appuyer simultanément sur les touches « **MIN** » et « **SEC** ».

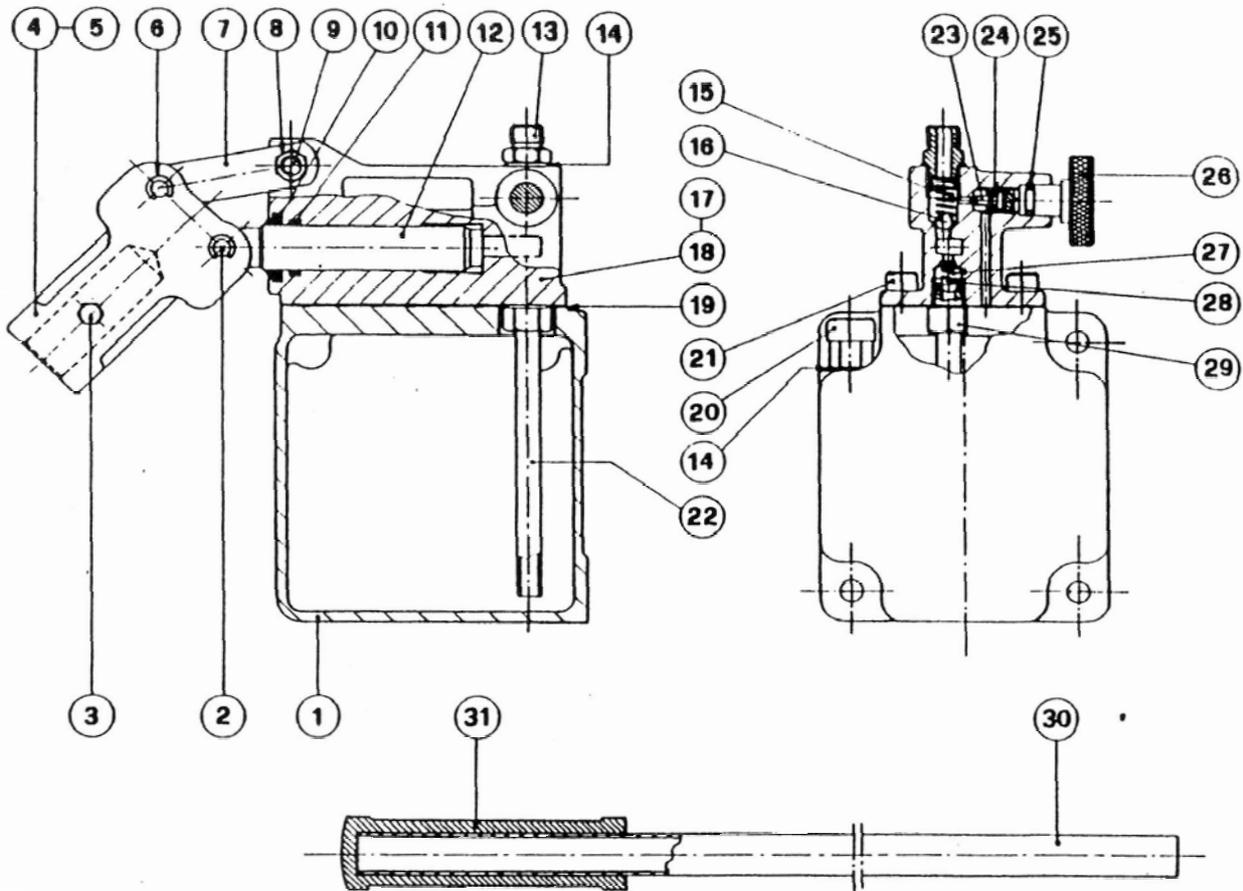
En fin de temporisation, ouvrir la vanne de décharge (tirette). Le plateau bas descend.

Une tôle de travail, avec cales soudées de 4 mm, sert à prendre les empreintes sur Thermoflan 4 mm.

Une tôle de travail, avec cales soudées de 5 mm, sert à mouler le caoutchouc.

POMPE A MAIN PMSE 10 & 15

Pièces de rechange



N°	Dénomination	Réf.	N°	Dénomination	Réf.
1	Réservoir / tank	514 3 70	17	Corps pompe / body pump PMSE15	517 1 156
2	Goujon / gudgeon	526 1 13	18	Corps pompe / body pump PMSE10	517 1 165
3	Vis / Screw TE M 6 X 10	502 2 12	19	Joint réservoir pompe/ gasket tank	507 3 262
4	Levier / lever PMSE 10	539 1 169	20	Bouchon purgeur / breather cap ¼"	118 10 62
5	Levier / lever PMSE 15	539 1 141	21	Vis / screw TCE M 8 X 20	502 3 548
6	Anneau ressort - ring RS6	501 15 28	22	Tuyau aspiration / suction pipe	541 0 101
7	Bielle / connecting rod	538 1 81	23	Épingle conique / tapered pin	543 4 23
8	Ecrou sûreté/self locking nut M8	505 10 34	24	Joint OR spécial / OR gasket (4x1)	506 0 589
9	Vis / screw TE M 8 X 32	502 0 87	25	Joint OR / OR gasket 109	506 2 14
10	Joint racléur / scraping gasket	506 0 418	26	Pomme / Knob	550 2 75
11	Joint / gasket DE 25	506 0 258	27	Ressort / spring	512 5 509
12	Tige - stem	535 1 96	28	Sphère / ball diam. ¼"	510 9 54
13	Raccord refoulement, delivery connect	540 7 115	29	Raccord aspiration/suction connect	540 5 171
14	Rondelle alu / alu washer diam.1/4"	116 9 158	30	Levier / lever	539 4 59
15	Ressort / spring	512 5 492	31	Poignée levier / lever handle	509 2 36
16	Sphere / ball diam. 5/16"	510 9 72			