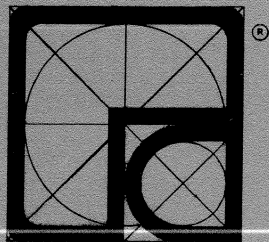


SCUDEUSE WM2L/S



PERTICI S.p.A

Macchine per Legno Alluminio PVC

univer

SALDATRICI

MANUALE D'ISTRUZIONE PER L'USO

INSTRUCTIONS USE MANUAL

BETRIEBSANLEITUNG

MANUEL INSTRUCTION POUR L'UTILISATION

MANUAL DE INSTRUCCIONES PARA EL USO

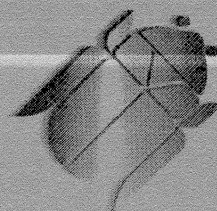
Pertici S.p.A

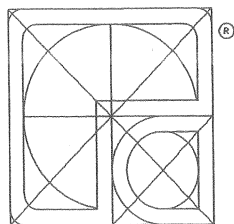
Via delle Città (Strada SS.429) n° 41/43

P.O. Box 196 - 50052 Certaldo (Fi) Italy

Tel. ++39 (0)571/651204 - Fax ++39 (0)571 - 652991

e - mail: pertici@pertici.it <http://www.pertici.it>





PERTICI S.p.A.

Via delle Città, 41/43 50052 Certaldo (Firenze)

Tel. 0571. 65 12 04

Fax (ufficio amministrativo commerciale) 0571. 65 29 91

Fax (ufficio tecnico) 0571 65 08 98

Corrispondenza P.O. BOX 196 CERTALDO (FI) ITALY

Email: pertici@pertici.it

<http://www.pertici.it>

3746

MANUEL D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN

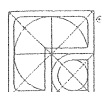
SOUDEUSE A DEUX TETES

WM2L/S - WM2L/E

NIQUE

INDEX

1. INTRODUCTION	3
2. AVERTISSEMENTS GENERAUX	3
3. CARACTERISTIQUES	4
3.1 Description de la machine.....	4
3.2 Caractéristiques techniques	13
3.3 Eléments en marche durant le soudage	13
3.3.1 Plaques chauffantes pour fusion.....	13
3.3.2 Couteaux limiteurs de cordon.....	14
3.4 Limitations à l'emploi.....	17
3.4 Equipement standard.....	17
3.5 Pièces en option/de rechange	18
3.6 Conformité aux prescriptions de sécurité.....	18
4. INSTALLATION	20
4.1 Transport.....	20
4.2 Emplacement	20
4.3 Zones à respecter et encombrement	21
4.4 Mise en marche.....	22
4.5 Branchement pneumatique	25
4.6 Branchement électrique	27
5. UTILISATION	27
5.1 Contrôles préliminaires.....	27
5.3 Cycle de travail	34
5.4 Dispositif arrêt d'urgence	37
5.5 Fonctionnalité capteurs.....	37
5.5.1 Capteur inductif	38
5.5.2 Capteurs Reed	38
5.5.3 Thermocouples.....	39
5.5.4 Soudage avec une seule tête.....	40
5.5.5 4 Soudage en angles différents de 90°	40
5.6 Avertissements pour garantir la sécurité pendant l'utilisation.....	42
6. REGLAGE DES PARAMETRES DE FONCTIONNEMENT	43
6.1 Température plaque chauffante.....	43
6.2 Température couteaux limiteurs de cordon (s'ils ont été installés).....	44
6.3 Compteur de temps (timer) réchauffage	45
6.4 Compteur de temps (timer) refroidissement.....	45
6.5 Paramètres mécaniques de soudage	46
ENTRETIEN	47
9.1 – NETTOYAGE DE LA PLAQUE	47
9.2 – CHANGER LE TEFLON.....	48
9.3 – MENU PROTEGE.....	50
9.4 – METTRE A ZERO LA MEMOIRE.....	50
PIECE JOINTE 1.....	51
PIECE JOINTE 2.....	53
PIECE JOINTE 3.....	54
PIECE JOINTE 4.....	56
PIECE JOINTE 5.....	57
PIECE JOINTE 6.....	58
PIECE JOINTE 7.....	59



1. INTRODUCTION

Ce manuel est adressé à l'opérateur et au personnel qui doivent utiliser correctement la machine afin de garantir la sécurité.

Il est pourtant conseillé de le lire attentivement, surtout les paragraphes concernant les avertissements et les modalités d'emploi, et de le garder toujours dans son enveloppe, si possible près de la machine de façon à l'avoir toujours à disposition pour toute consultation future.

Pour faciliter la compréhension du manuel il y a souvent des renvois à des tables qui sont contenues dans des annexes. Elles sont indiquées de façon générique (**Tab. Ax.y**) de la manière suivante:

A indique que la table est contenue dans une pièce jointe

x indique le numéro de la pièce jointe

y indique le numéro de page de la pièce jointe

2. AVERTISSEMENTS GENERAUX

2.1 Pour utiliser correctement cette machine il faut connaître avec précision ces instructions et tous les risques liés à une mauvaise utilisation. La machine ne doit pourtant être utilisée que par un personnel expert et autorisé.

2.2 La sécurité de la machine est garantie seulement si elle est utilisée pour les fonctions et pour les matériaux indiqués dans ces instructions. PERTICI S.p.A. décline toute responsabilité en cas d'un emploi différent et non conforme à ce qui est indiqué dans ce manuel d'instructions.

2.3 PERTICI S.p.A. n'est pas responsable au point de vue de la sécurité, de la fiabilité et de la performance de la machine au cas où les avertissements et les suggestions contenus dans ce manuel, en particulier ceux qui concernent le montage, l'utilisation, l'entretien ordinaire et extraordinaire, la réparation, ne seraient pas respectés.

2.4 L'installation électrique de l'utilisateur doit être conforme aux normes CEI 64-8 (CENELEC HD 384, IEC 364 -4/41).

Le constructeur décline toute responsabilité si la machine n'est pas correctement connectée à l'installation equipotentielle de terre et si les dispositifs de protection garantissant l'interruption automatique de la machine n'ont pas été prévus en amont de la machine, en conformité à ce qui est prévu par les normes mentionnées ci-dessus.

2.5 Pour les opérations d'entretien extraordinaire et pour celles de réparation il ne faut utiliser que des pièces de rechange originelles.

2.6 Pour les opérations de réparation il est conseillé de s'adresser toujours au service d'assistance technique indiqué par le constructeur de la machine. L'utilisateur est responsable du bon fonctionnement de la machine au cas où elle n'aurait pas été réparée et soumise aux opérations d'entretien nécessaires par le personnel spécialisé et autorisé.

2.7 En particulier l'entretien de l'équipement électrique doit être effectué par le personnel spécialisé et autorisé, qui doit se servir exclusivement de composants originels. Toutes ces opérations doivent être effectuées après avoir débranché la machine du réseau d'alimentation électrique.



- 2.8 La soudeuse a été conçue pour être utilisée dans un espace industriel couvert; PERTICI S.p.A. décline donc toute responsabilité au cas où elle serait utilisée dans un lieu différent.
- 2.9 L'opérateur préposé à la machine doit être renseigné de la correcte utilisation de la machine, de ses dispositifs de protection et des accessoires.
- 2.10 Les dispositifs de protection dont la machine est équipée sont déjà montés et fixés correctement. Il est conseillé de soumettre ces dispositifs de protection et toute la machine aux opérations d'entretien ordinaire et extraordinaire selon la fréquence conseillée.
- 2.11 Avant de mettre la machine en marche et de commencer tout usinage, vérifier que le plan de travail est libre de copeaux ou de déchets de matériaux précédemment usinés.
- 2.12 L'opérateur doit porter des vêtements appropriés au point de vue de la sécurité à l'activité qui doit être exécutée:
Éviter toujours de porter des bracelets ou d'autres types de vêtements qui peuvent accrocher facilement.
- 2.13 Avant de mettre la machine en marche, s'assurer que dans la zone de travail (150 cm autour de la machine) ne se trouvent pas de personnes ou d'autres obstacles qui pourraient représenter un danger (TAB. A1.4).
- 2.14 Vérifier que le câble de connexion au réseau électrique est intact et placé correctement.
- 2.15 Ne pas placer ou utiliser près de la machine des matières inflammables, car la production d'étincelles pourrait provoquer des incendies ou des explosions.
- 2.16 L'opérateur doit prêter le maximum d'attention, lorsqu'en appuyant sur le bouton-poussoir il valide la commande des presseurs et lorsqu'il active le cycle de travail à l'aide du dispositif bi-manuel.
- 2.17 Il faut toujours réfléchir sur les conséquences avant de s'approcher avec les mains des zones plus dangereuses: zone plaque chauffante, zone presseurs, zone couteaux limiteurs cordon.

3. CARACTERISTIQUES

3.1 Description de la machine

Les soudeuses double tête WM2L/S et WM2L/E produites par la société PERTICI S.p.A. sont utilisées surtout pour le soudage des coins à 90° de portes et fenêtres en PVC. Avec ces machines vous pouvez aussi effectuer des soudages en coins différents, entre 180° et 40°, en utilisant toutefois la machine comme soudeuse mono-tête.

A) Bâti

Il se compose d'un banc en tôle ayant épaisseur 3 mm. (TAB. A1.1)

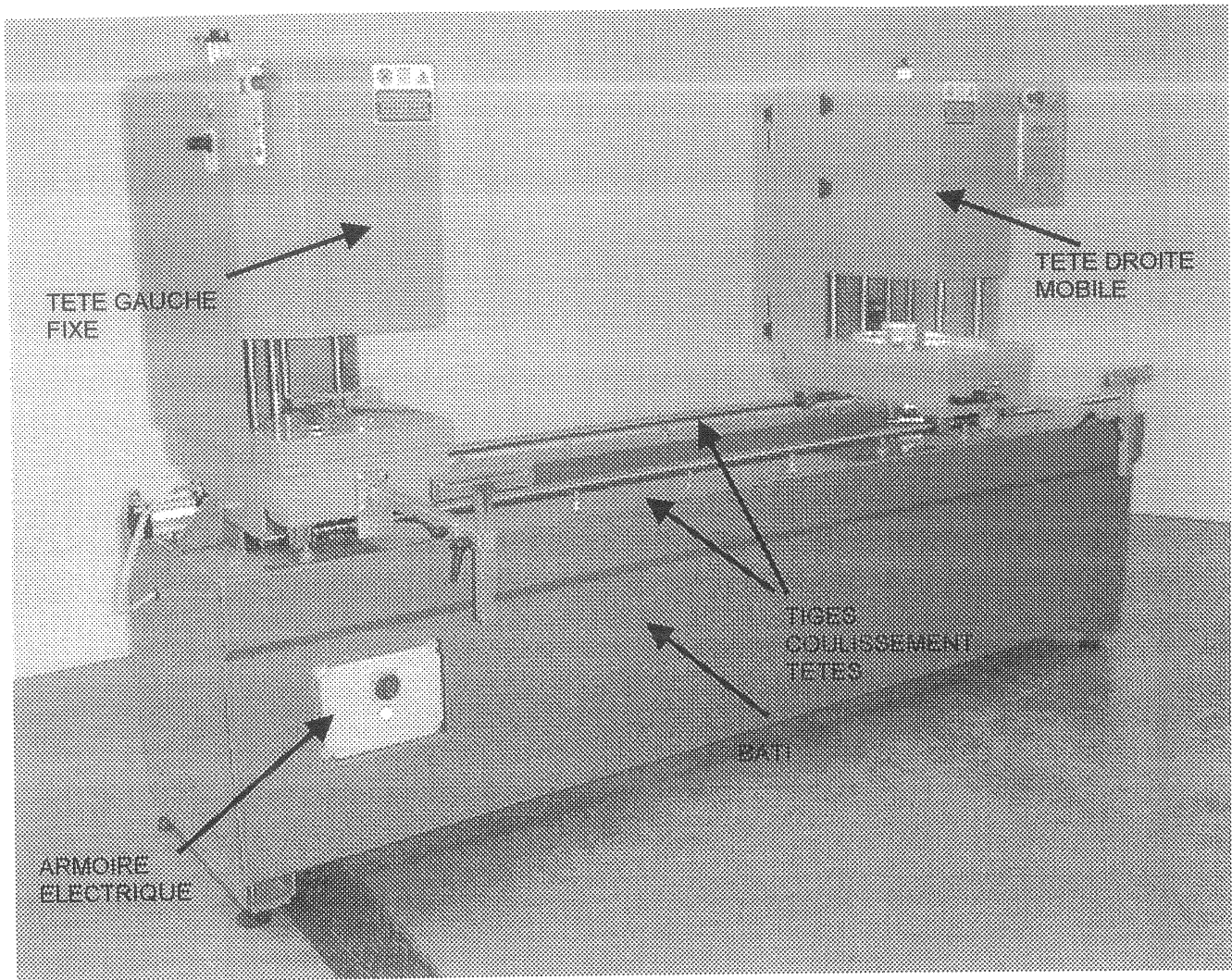
Les éléments qui le composent, sont pliés de façon à obtenir la plus grande rigidité; ils sont assemblés à l'aide de soudage à traits. Le bâti est doté de 2 tiges rectifiées d. 30 mm en acier trempé et cémenté supportant la tête gauche fixe et droite mobile et sur lesquelles, à l'aide de roulements à billes (ball-bushing), coulisse la tête droite le long de tout le bâtiment. A l'aide de



boulonnerie le tableau électrique et toutes les autres unités mécaniques, dont la machine est composée, sont reliés au bâti aussi.

La machine est fournie avec quatre pieds antivibratoires, fixés dans la partie inférieure du bâti, permettant d'appuyer la machine au sol.





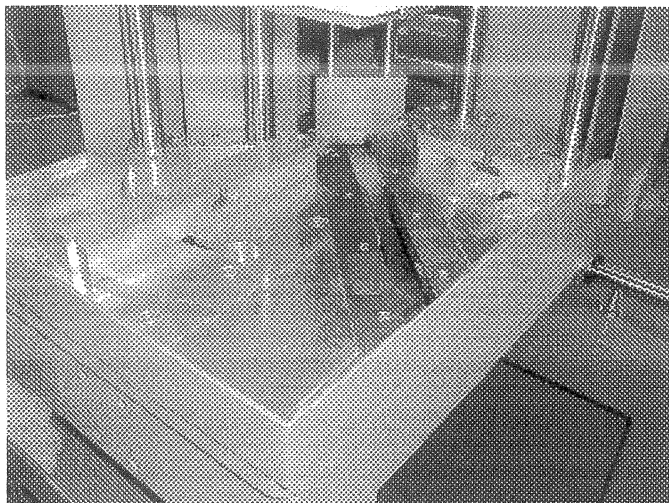
TAB. A1.1

B) Unité plans d'appui et serrage profils, tête gauche fixe et tête droite mobile

Elle se compose d'éléments en aluminium et acier et d'éléments pneumatiques (vérins), reliés entre eux par boulonnerie (TAB. A1.2 et A1.3 – A1.4). Les plans d'appui profils et le dispositif de serrage sont fixés directement sur les chariots gauche fixe et droit mobile, coulissant sur les tiges. Le plan d'appui profils avant fixe et le plan d'appui profils arrière mobile coulissant horizontalement au moyen de guides linéaires à billes et contrôlé par un vérin pneumatique, sont installés sur le chariot gauche.



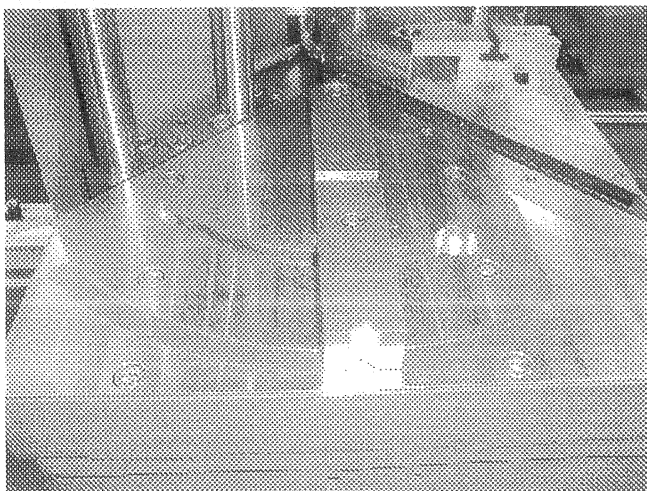
TETE GAUCHE



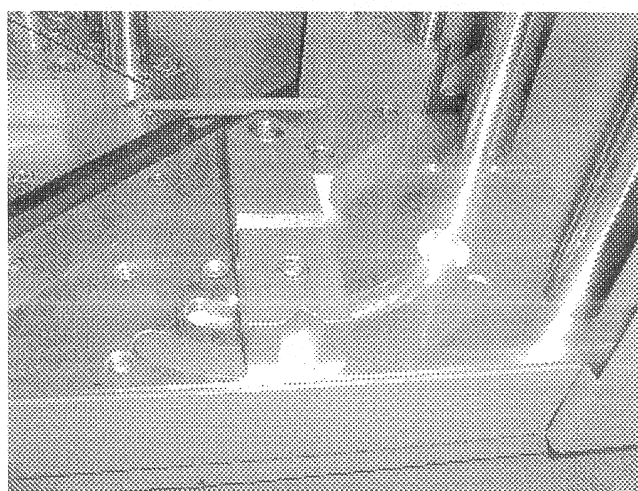
TAB. A1.2

Chaque plan est doté de butées de référence pour le positionnement des profils, sur lesquelles vous pouvez installer aussi les contre-profils. Sur la tête gauche on peut effectuer aussi des soudages avec coins différents de 90°, puisque les butées de référence pour le positionnement des profils peuvent être réglées en utilisant comme référence les plaquettes graduées placées sur les plans d'appui profils.

TETE DROITE

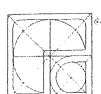


TAB. A1.3



TAB. A1.4

Les plaques de serrage coulisent verticalement à l'aide de coussinets en bronze en matériel plastique sur tiges ayant section ronde. Elles sont contrôlées par deux vérins pneumatiques montés sur deux plaques fixes, renforcées pour la flexion par des supports en fonte (acier soudé). Les vérins sont reliés aux plaques de serrage à l'aide de manchons en acier et matériel plastique. Les plaques de serrage sont isolées électriquement du reste de la machine de façon à permettre le bon fonctionnement de notre système de sécurité empêchant l'écrasement des mains de l'opérateur.



Le chariot droit a les mêmes caractéristiques du chariot gauche, exception faite pour la possibilité d'effectuer des soudages avec coins différents de 90°, parce que les deux butées de référence pour le positionnement des profils sont fixes.

TETE DROITE



TAB. A1.5

Les plaques d'appui profils et les plaques de serrage ont différentes selon le type de la machine. Le modèle WM2L/S est doté de couteaux limiteurs cordon de soudage rapportés et amovibles. Il y a la possibilité d'insérer à leur intérieur des tiges chauffantes (résistances électriques), de façon à rendre la machine complète, c'est-à-dire comprenant la pièce en option (limiteurs de cordon de soudage). La pièce en option est utilisée lorsqu'on désire souder les profils en PVC revêtus d'un film extérieure coloré.



TAB. A1.6

Le modèle WM2L/E est doté de couteaux limiteurs cordon de soudage fixes, produits par l'usinage dans les plaques. Cette solution est utilisée lorsqu'on désire souder seulement les profils en PVC blancs.



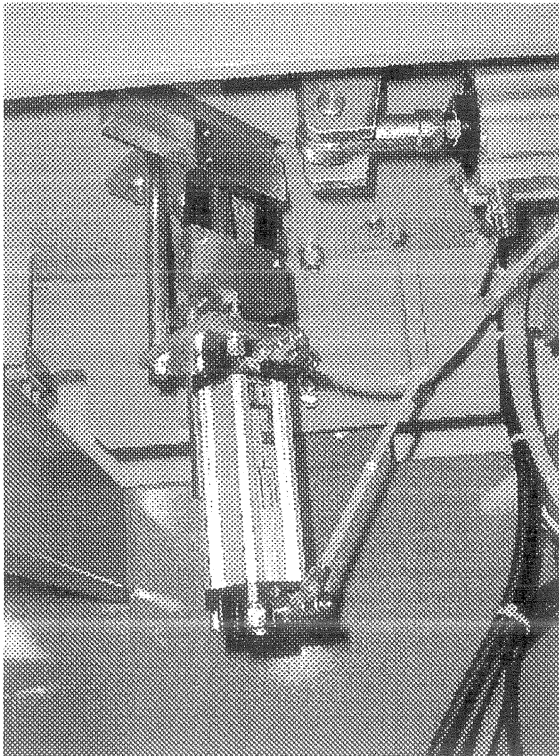


TAB. A1.7

C) – Unité positionnement profils

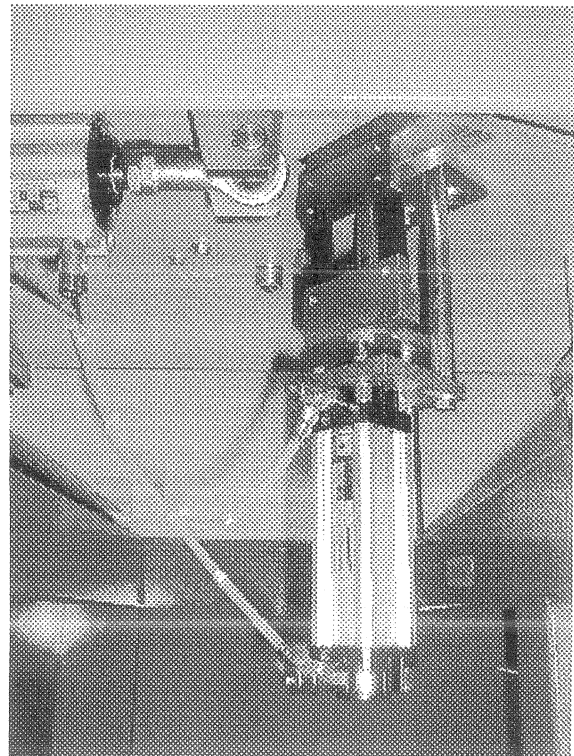
Elle se compose d'éléments en aluminium et acier et de parties pneumatiques (vérins), reliés entre eux par boulonnerie. (TAB. A1.8 – A1.9) Le dispositif est fixé aux chariots support tête en tôle et il est placé au-dessous des deux plans d'appui profils. Pendant le cycle de travail une partie monte et se positionne au milieu et au-dessus des plans d'appui profils. La plaque de positionnement se déplace verticalement vers le haut et vers le bas à l'aide de coussinets en bronze coulissant sur tiges ayant section ronde, contrôlées par un vérin pneumatique. Elle est facile à remplacer et avec d'autres éléments elle permet de modifier certaines paramètres mécaniques de soudage.

TETE GAUCHE



TAB. A1.8

TETE DROITE



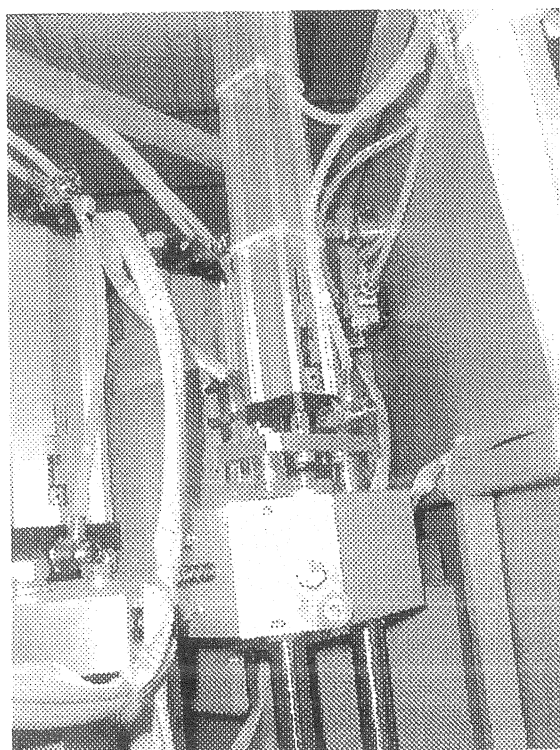
TAB. A1.9



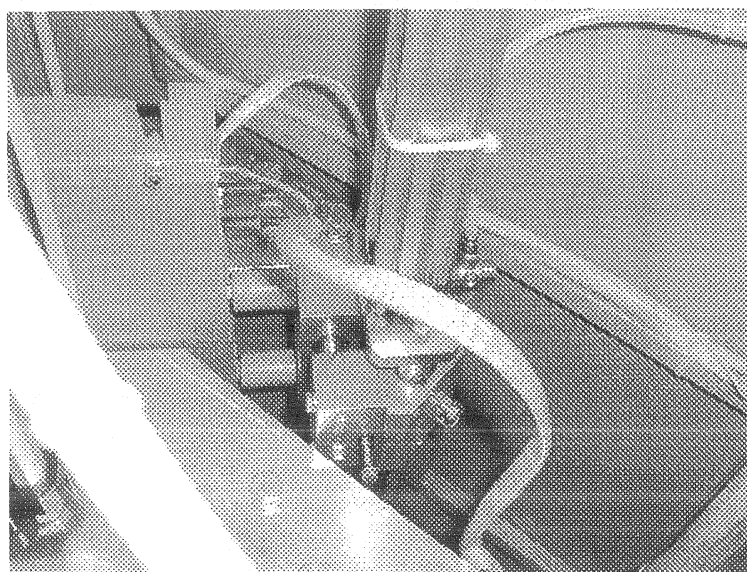
D) Unité déplacement plaque chauffante pour la fusion

Elle se compose d'éléments en aluminium et acier et d'éléments pneumatiques (vérins) et électriques (plaque chauffante) (TAB. A1.10 – A1.11 – A1.12 – A1.13). Les dispositifs de déplacement vertical des supports de la plaque chauffante sont fixés aux chariots. Ils sont placés dans la partie arrière gauche sur la tête gauche fixe et dans la partie arrière droite sur la tête droite mobile, tout de suite arrière les unités plans d'appuis et serrage profils. Les plaques chauffantes sont positionnées au milieu entre les plaques des plans de travail et les plaques des serrages côté fixe et côté mobile. Il y a deux supports plaque chauffante. Ils servent pour obtenir un mouvement vertical (course longue) et un mouvement horizontal (course courte). Le mouvement vertical montée et descente plaque est obtenu à l'aide de coussinets en bronze coulissant sur tiges ayant section ronde, contrôlés par un vérin pneumatique. Le mouvement horizontal de centrage plaque est obtenu à l'aide de coussinets linéaires (ball-bushing) coulissant sur tiges ayant section ronde.

TETE GAUCHE

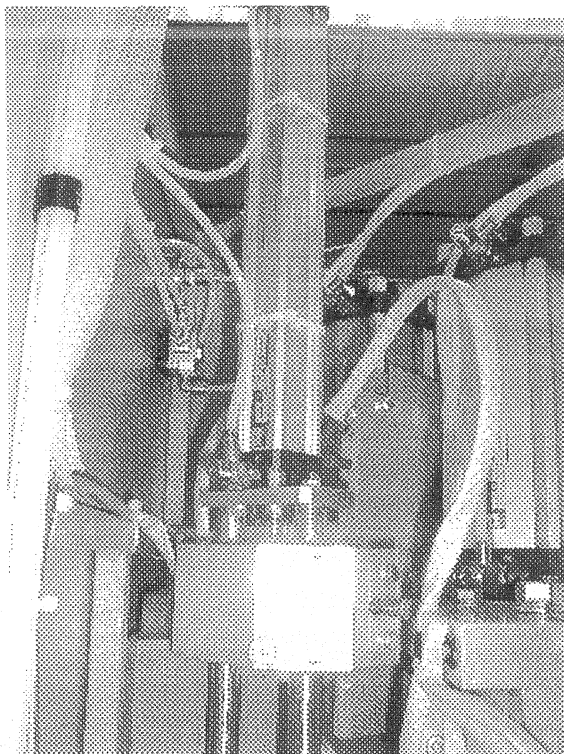


TAB. A1.10

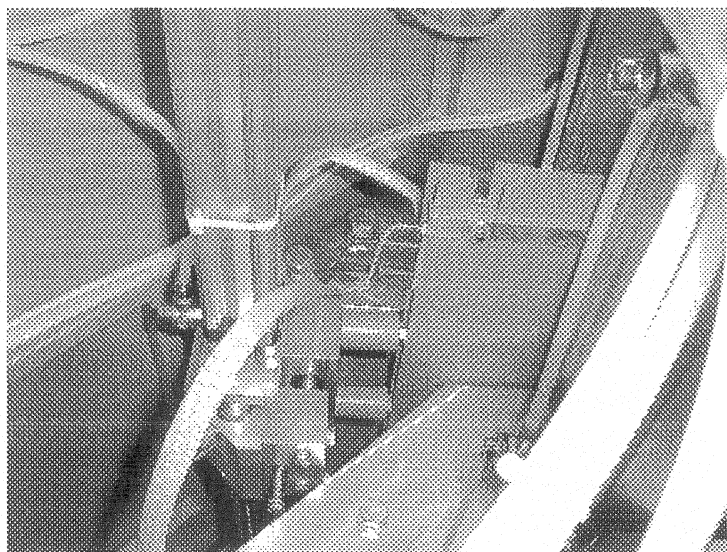


TAB. A1.11





TAB. A1.12

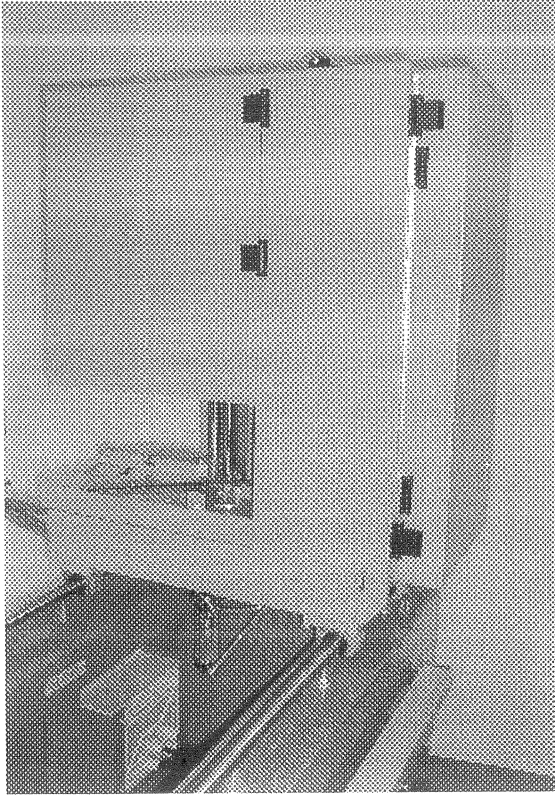


TAB. A1.13

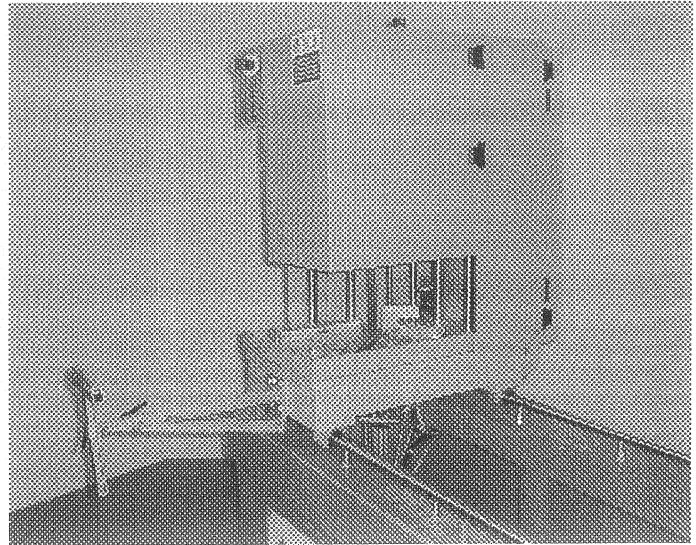
E) Unité protection totale parties en mouvement et zone de travail

Elle se compose de deux structures principales en tuyau d'acier soudé, une pour chaque tête, sur lesquelles sont fixées les tôles de protection, protégeant la zone de travail et toutes les autres zones dangereuses de la machine (TAB. A1.14 – A1.15 – A1.16 – A1.17). Ces structures et les protections relatives sont dotées des dispositifs suivants. Sur la partie arrière des structures en tuyau, il y a deux portes ouvrantes en tôle, une porte à l'extérieur et une porte à l'intérieur pour chaque tête. Celui à l'intérieur pour loger le groupe des électrovannes pour la commande de tous les vérins pneumatiques plus les deux cartes électroniques qui contrôlent toutes les fonctions de la machine. Dans la protection avant fixe de la tête droite, il y a un tableau de commande et un terminal avec clavier et afficheur et des boutons-poussoir de commande. Dans la protection avant fixe de la tête gauche il y a un autre tableau de commande, seulement avec des boutons-poussoir. Les protections avant ouvrantes vous permettront aussi l'accès aux éléments internes en cas d'entretien. Principalement pour le remplacement de la toile de téflon sur la plaque chauffante. Cette opération devra être effectuée plusieurs fois à cause de l'usure due au contact continué avec les profils. Dans les protections latérales des deux têtes il y a un manomètre et un régulateur de pression permettant la régulation et le contrôle de la pression de fusion.

TETE GAUCHE

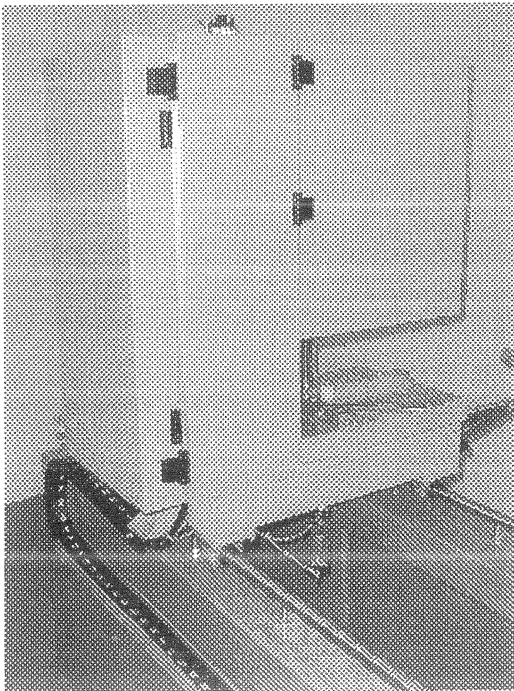


TAB. A1.14

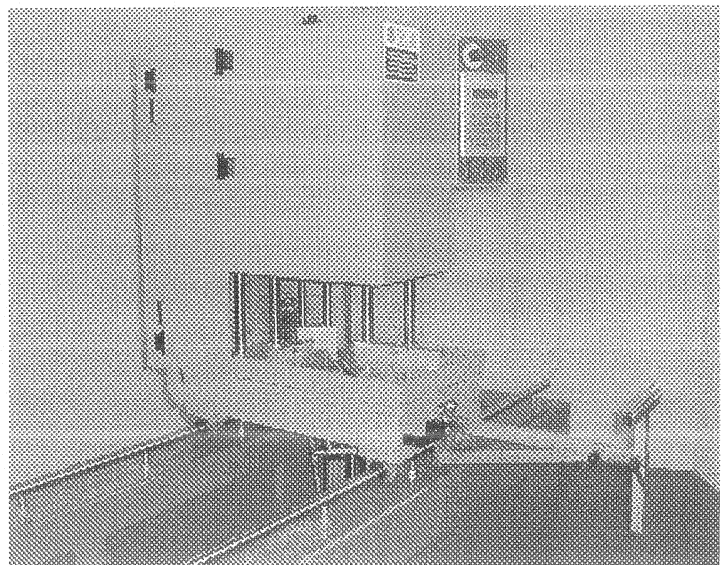


TAB. A1.15

TETE DROITE



TAB. A1.16








TAB. A1.17








3.2 Caractéristiques techniques

WM2L/S

TYPE						VOLTAGGIO VOLTAGE NETZSPANNUNG TENSION	POTENZA PIASTRE PLATE POWER PLATTELEISTUNG PUISSANCE PLAQUE	PRESSIONE ARIA WORKING PRESSURE LUFTVERBRAUCH PRESSION AIR	DIMENSIONI DIMENSIONS MASCHINENMAßE DIMENSIONS	PESO WEIGHT GEWICHT POIDS
WM2L/S		A) min 30 max 200 mm. B) 165 mm.	A) min 30 max 200 mm. B) 95 mm.	A) min 30 max 200 mm. B) 190 mm.	A) min 30 max 200 mm. B) 135 mm.	380 v - 50 Hz	LEFT 1800 W RIGHT 1800 W	6 - 7 bar	1900 x 880 x 3450 mm. h larg. lunghezza.	450 Kg.

WM2L/E

TYPE						VOLTAGGIO VOLTAGE NETZSPANNUNG TENSION	POTENZA PIASTRE PLATE POWER PLATTELEISTUNG PUISSANCE PLAQUE	PRESSIONE ARIA WORKING PRESSURE LUFTVERBRAUCH PRESSION AIR	DIMENSIONI DIMENSIONS MASCHINENMAßE DIMENSIONS	PESO WEIGHT GEWICHT POIDS
WM2L/E		A) min 30 max 200 mm. B) 165 mm.	A) min 30 max 200 mm. B) 95 mm.	A) min 30 max 200 mm. B) 190 mm.	A) min 30 max 200 mm. B) 135 mm.	380 v - 50 Hz	LEFT 1800 W RIGHT 1800 W	6 - 7 bar	1900 x 880 x 3450 mm. h larg. lunghezza.	450 Kg.

3.3 Eléments en marche durant le soudage

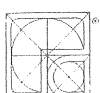
Pour effectuer le soudage du coin les soudeuses WM2L/S et WM2L/E utilisent les éléments suivants:

- Une plaque en aluminium chauffée par une résistance électrique.
- 4 couteaux limiteurs de cordon pour chaque tête (chauffants seulement pour les versions WM1L/S)

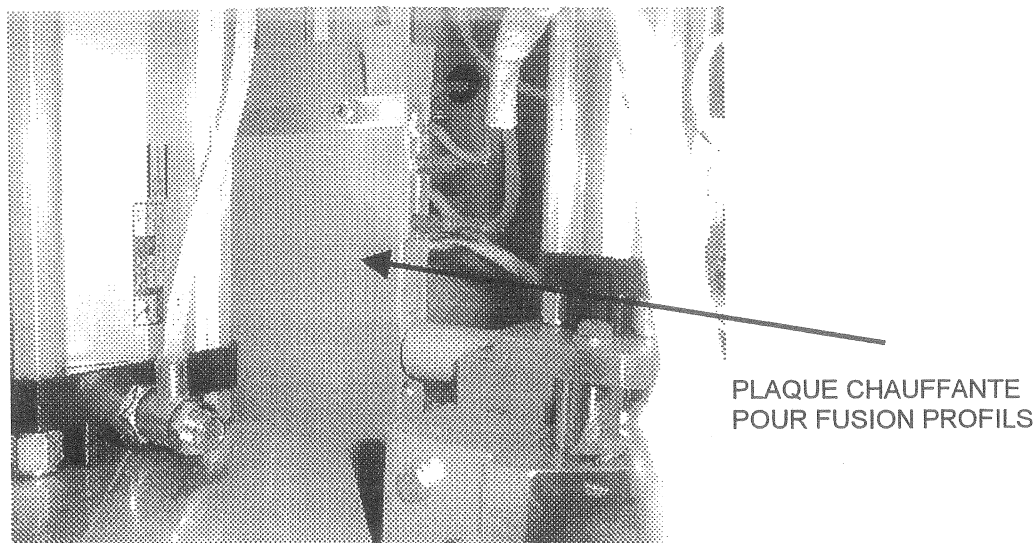
3.3.1 Plaques chauffantes pour fusion

Ces éléments servent pour chauffer et fondre les faces des profils à souder, ils se composent d'une résistance électrique recouverte par une fonte en aluminium, soigneusement usinée. L'épaisseur de la plaque est 14 mm; elle est alimentée à 220Vac, la température normale de service est comprise entre 230 et 260 °C. Faites attention aux branchements électriques lesquels peuvent s'endommager à cause du mouvement continu.

Les plaques sont protégées par un film de matériel antiadhésif (toile téflon), l'épaisseur de ce matériel est 0.125 ou 0.15 mm. A cause de l'usure ce matériel perd ses caractéristiques antiadhésives et le matériel des profils (PVC) fondu commence à se déposer sur le même, veuillez donc nettoyer selon les instructions indiquées au chapitre « Entretien ». Toujours à cause de l'usure, ce matériel peut se casser en causant un mauvais fonctionnement de la machine. Veuillez le remplacer tout de suite de façon à rétablir le bon fonctionnement et ne pas endommager la plaque de fusion. Pour le remplacement, veuillez suivre les instructions indiquées au chapitre « Entretien ».



TETE GAUCHE



TAB. A1.18

TETE DROITE



TAB. A1.19

3.3.2 Couteaux limiteurs de cordon

Les soudeuses double tête de la série WM2L sont livrées de série avec les 4 couteaux limiteurs de cordon pour chaque tête. (TAB.A1.20A A1.20B)

Les versions WM2L/S ont des couteaux limiteurs de cordon amovibles et en cas de pièce en option (chauffants).

La version à bon marché WM2L/E E a couteaux limiteurs de cordon fixes, obtenus en les plaques inférieures d'appui profil et en les plaques supérieures de serrage (ces-ci ne peuvent jamais être livrés chauffants).



La limitation du cordon de soudage est réglée à 2 mm de série.
Au moment de la commande vous pouvez indiquer un réglage différent (1 mm ou 0.2 mm).
Au cas où la pièce en option "limiteurs de cordons chauffés" serait installée sur la machine, il y aura aussi 4 résistances à cartouche, pour chaque tête (une pour chaque couteau limiteur).
Ces résistances à cartouche sont alimentées à 230 V. Elles sont construites avec système de sécurité avec double isolation. Si l'on exécute le cycle de soudage avec limitation de cordon à 0.2 mm (pour profils revêtus ou colorés), il faut utiliser toujours les couteaux chauffés de façon à chauffer soit le profil soit le revêtement plus uniformément.

WM2L/S



TAB. A1.20 A

WM2L/E



TAB. A1.20 B



3.4 Limitations à l'emploi

Les soudeuses UNIVER WM2L/S et WM2L/E, produites par PERTICI S.p.A. sont utilisées pour souder:
les profilés en plastique surtout en P.V.C. (PolyVinyleChlorure).

Ces machines ont été projetées et construites pour être utilisées dans un espace industriel couvert.

Conditions d'emploi

Température ambiante de 10° à 40° C.

Humidité jusqu'à 90% pour température 20° C

Les dimensions maxi de la plaque chauffante de fusion pour un travail en conditions de sécurité sont les suivantes:

Hauteur = 257 mm.

Longueur = 315 mm.

Epaisseur = 14 mm.

Les dimensions maxi des profils pour un travail en conditions de sécurité sont les suivantes:

Voir tableau aux caractéristiques techniques.

ATTENTION !!!!! TOUTE UTILISATION DE CETTE MACHINE DIFFERENTE DE CELLE QUI A ETE PREVUE ET DECLAREE PAR LE CONSTRUCTEUR DANS CES INSTRUCTIONS ET DANS LE DEPLIANT PUBLICITAIRE DOIT ETRE CONSIDEREE COMME IMPROPRE. PERTICI S.P.A. DECLINE DONC TOUTE RESPONSABILITÉ AU CAS OU L'OPERATEUR NE RESPECTERAIT PAS LES PRESCRIPTIONS DU CONSTRUCTEUR.

3.4 Equipement standard

UNIVER WM2L/S
Soudage à 90° et angles intermédiaires entre 40° et 180°
Couteaux limiteurs de cordon amovibles (et en option à chauffer)
Limitation épaisseur cordon de soudage standard (2 mm)
Réduction longueur du profil soudé 2.5 mm, chaque
Dispositif de sécurité sur le serrage "safe touch"
Régulation pression de fusion
Panneau électronique d'interface machine-opérateur avec les fonctions suivantes: <ul style="list-style-type: none">- Installation et contrôle automatique température plaque- Installation et contrôle automatique température cordons chauffés (si installés)- Installation et contrôle temps de fusion et refroidissement
Cycle de travail contrôlé par fin de course et géré par unité de contrôle électronique.



UNIVER WM2L/E
Soudage à 90° et angles intermédiaires entre 40° et 180°
Couteaux limiteurs de cordon fixes (pas à chauffer)
Limitation épaisseur cordon de soudage standard (2 mm)
Réduction longueur du profil soudé 2.5 mm, chaque côté
Dispositif de sécurité sur le serrage "safe touch"
Régulation pression de fusion
Panneau électronique d'interface machine-opérateur avec les fonctions suivantes: - Installation et contrôle automatique température plaque - Installation et contrôle temps de fusion et refroidissement
Cycle de travail contrôlé par compteur de temps (timer) (pas par fin de course) et géré par unité de contrôle électronique.

3.5 Pièces en option/de rechange

UNIVER WM2L/S
Couteaux limiteurs de cordons chauffés (obligatoire pour limitation cordon 0.2 mm)
Jeu variation épaisseur cordon de soudage de 2 mm (standard) à 1 mm
Jeu variation épaisseur cordon de soudage de 2 mm (standard) à 0.2 mm
Bras support profils

UNIVER WM2L/E
Jeu variation épaisseur cordon de soudage de 2 mm (standard) à 1 mm
Bras support profils

3.6 Conformité aux prescriptions de sécurité

Les soudeuses **UNIVER WM2L/S** et **WM2L/E** sont conçues et construites en conformité aux dispositions suivantes:

DIRECTIVE CEE 98/37 (Directive Machines)

DIRECTIVE CEE 89/336 et successives modifications (Compatibilité Electromagnétique).

Les suivantes prescriptions et spécifications techniques ont été utilisées:

D.P.R. (décret présidentiel) N°547 (27.4.1955)

Norme EN 60240-1 (septembre 1993) CEI 44-5/2ième édition.

Norme EN 292-1 (1991) UNI EN 292 partie 1.

Norme EN 292-2 (1991) UNI EN 292 partie 2.

Normes EN 50081-1 (1192)

Norme EN 50082-1 (1992)



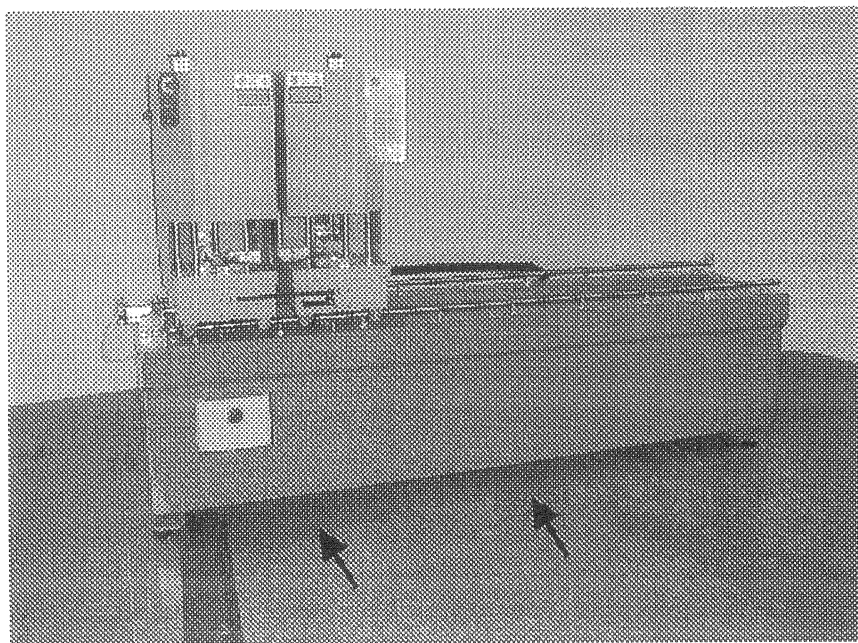
4. INSTALLATION

4.1 Transport

Les soudeuses UNIVER sont expédiées complètement graissées et emballées dans du nylon thermorétractible.

Grâce à leur solidité et à leur forme, ces machines peuvent être transportées facilement et emmagasinées de façon sûre et sans dégâts.

La machine peut être soulevée à l'aide d'un chariot élévateur muni de fourches à insérer dans les points indiqués sur l'emballage (TAB. A1.21).



TAB. A1.21

Au cas où la machine serait emballée dans une caisse en bois, les points où il faudra insérer les fourches du chariot élévateur seront indiqués directement sur la caisse.

Il est conseillé de prendre toute précaution possible pendant les opérations de déplacement, afin d'éviter de dommages et dangers aux personnes, à la machine et aux choses.

4.2 Emplacement

La machine doit être placée sur un sol stable. Prêter beaucoup d'attention à ne pas la placer près de zones où il y a du gaz ou des matières inflammables, car la production éventuelle d'étincelles ou la projection de fragments incandescents pourraient provoquer des explosions ou des incendies.

Placer la machine dans la position la plus convenable au travail à exécuter, de façon à faciliter le branchement avec:



- 1) l'installation électrique.
- 2) l'installation pneumatique.

S'assurer que la machine est suffisamment éclairée.

Enlever la machine de son emballage et vérifier que pendant le transport il n'y a pas eu de dégâts.

Une fois que la machine a été enlevée de son emballage, il est possible de la soulever à l'aide d'un transporteur à fourches. Si la machine est déplacée à l'aide d'un transporteur à fourches, il faut insérer ces dernières dans la partie inférieure du bâti (TAB. A1.21). Pendant l'installation éviter les chocs, les secousses et les oscillations brusques.

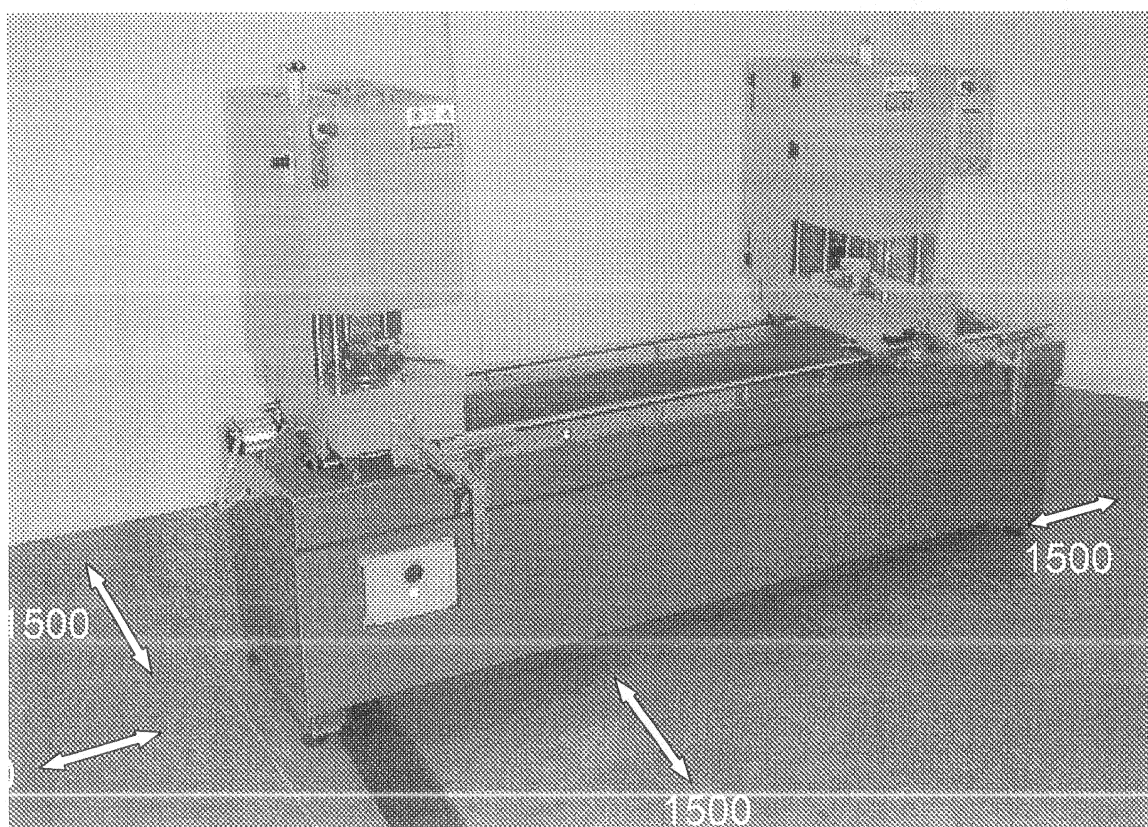
PERTICI SPA décline toute responsabilité pour les dommages survenus pendant le transport. Veuillez pourtant contrôler l'intégrité de l'emballage au moment de l'acquisition du bien.

4.3 Zones à respecter et encombrement

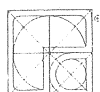
La machine étant placée et l'emballage enlevé, veuillez l'installer en laissant autour d'elle l'espace nécessaire au passage du personnel pour les travaux d'usinage normal et pour l'inspection et l'entretien.

Pour utiliser correctement la machine, il faut laisser autour d'elle un espace de 150 cm (TAB. A1.10):

Les zones à respecter autour de la machine, à l'intérieur desquelles il faut prêter le maximum d'attention aux personnes et aux choses qui peuvent représenter un obstacle ou un danger pour le travail, sont indiquées dans la photo suivante.



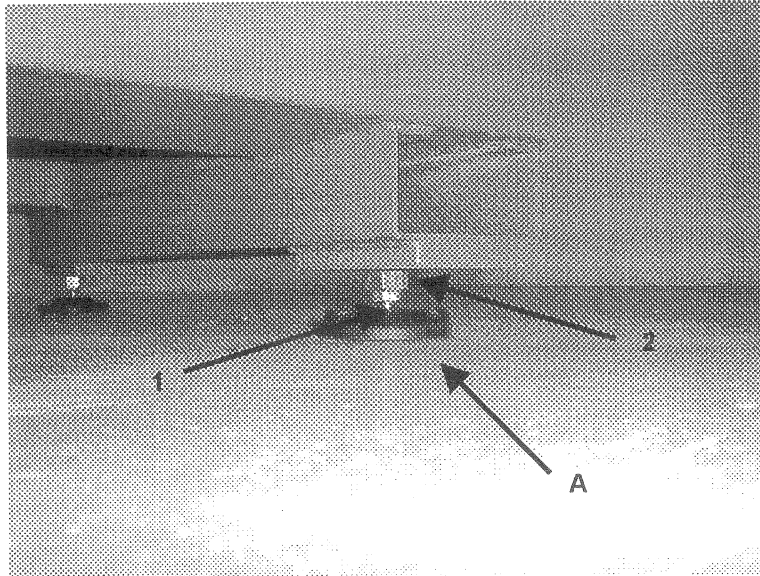
TAB. A1.22



4.4 Mise en marche

Mise au niveau. Positionner un niveau à bulle mécanique, d'abord sur les tiges coulissement têtes, et après sur les plans d'appui châssis et vérifier que la machine est nivelée (soit dans le sens longitudinal soit dans le sens transversal), veuillez procéder comme suit:

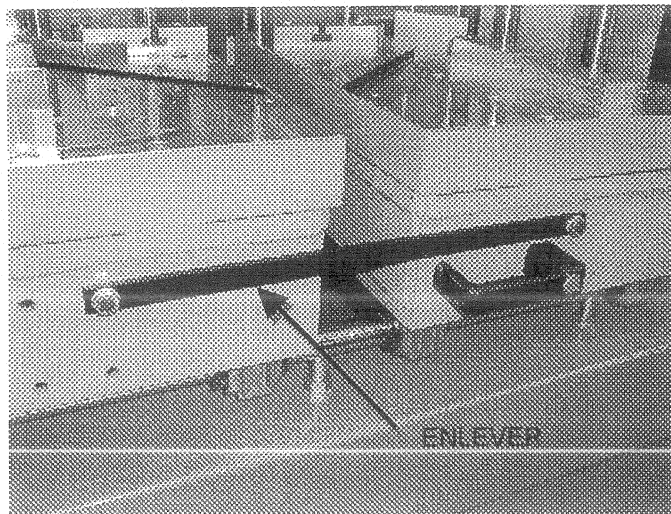
- Visser ou dévisser les quatre pieds antivibratoires A (TAB. A1.23) en insérant la clé en dotation de 17 mm. dans le point (1).
- Bloquer les quatre écrous 2 (TAB. A1.23) à l'aide de la clé en dotation de 24 mm, pour fixer la bonne position.



TAB. A1.23

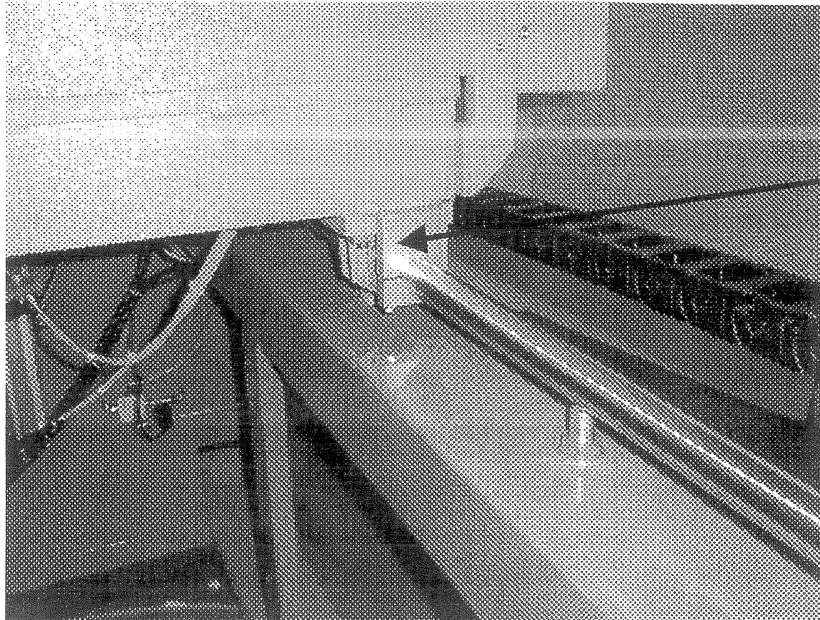
La surface d'appui de ce modèle de machine est assez large à garantir sa stabilité ; le fixage permanent au sol n'est pas nécessaire.

La mise au niveau terminée, enlever les éléments bloquant (TAB. A1.24 - TAB. A1.24B) les parties mobiles de la machine pour les opérations de transport et installation.



TAB. A1.24 A





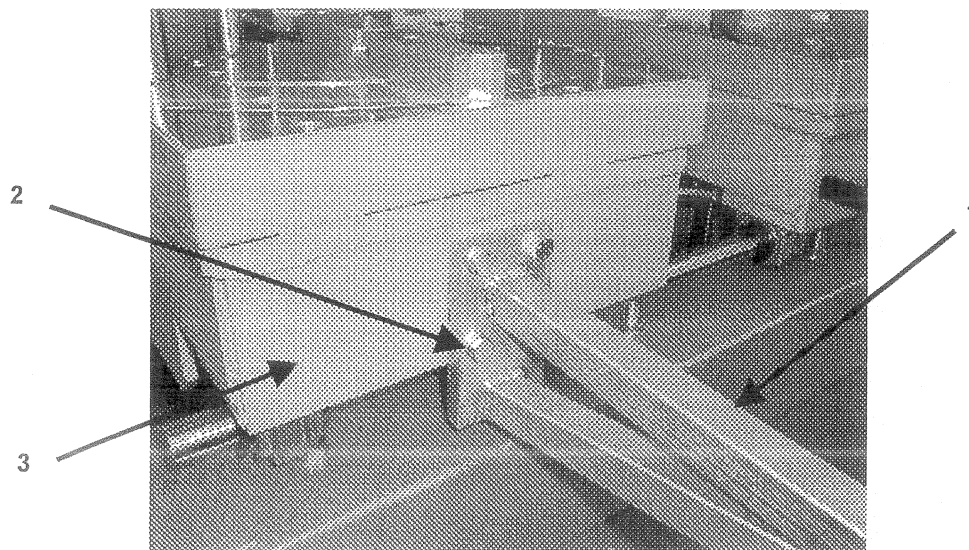
Enlever et positionner a la fin de la barre

TAB.A1.24 B

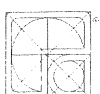
Assemblage bras support profils (en option). L'assemblage et le réglage de ce dispositif (en option) sont effectués à notre usine pendant l'assemblage de la machine, mais il est enlevé de façon à faciliter les opérations d'emballage et d'expédition. Veuillez suivre les instructions suivantes pour le remonter :

TETE GAUCHE

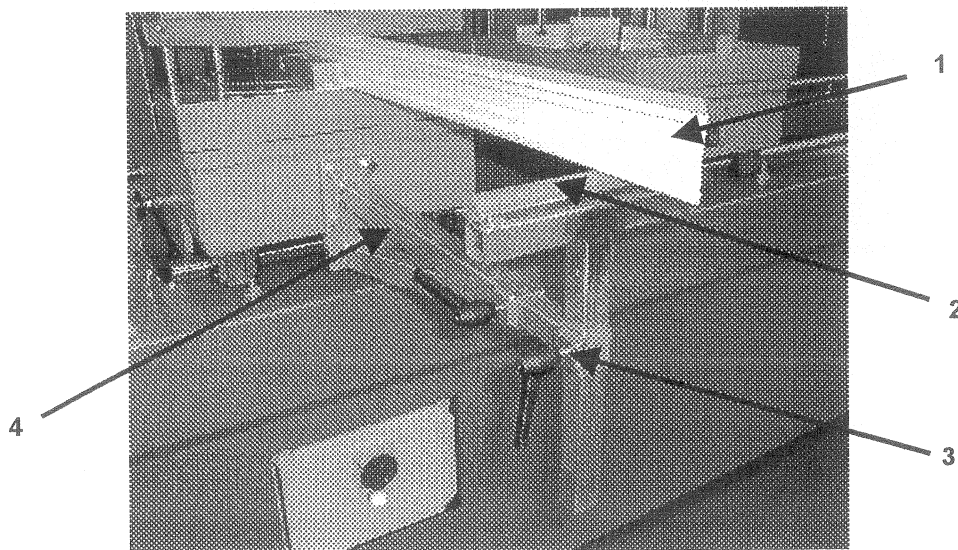
- Monter le bras (1 TAB.A1.25), préassemblé à notre usine, en insérant le 4 vis (2 TAB.A1.25) dotées de rondelles dans les trous appropriés sur le chariot (3 TAB.A1.25). Fixer partiellement le bras en vissant partiellement les 4 écrous et les rondelles fournis, à l'intérieur du chariot (3 TAB.A1.25)



TAV. A1.25



- Exécuter le cycle de travail jusqu'au serrage du profil (1), un sur le plan gauche de la machine
- S'assurer que la partie en plastique (2) est sur le même plan de la face inférieure du profil. Au cas où la partie en plastique résulterait plus haute ou plus basse, veuillez régler la hauteur en dévissant le bouton (3), et déplacer la partie manuellement jusqu'au contact avec la face inférieure du profil. Ensuite bloquer le bouton (3).
- Procéder maintenant au réglage dans le sens transversale de la partie en plastique (2), en déplaçant manuellement tout le bras (4) – (TAB. A1.26), jusqu'à trouver le bon alignement et après bloquer les écrous à l'intérieur du chariot (3 TAB.A1.25)



TAB.A1.26

ATTENTION: EFFECTUER LA MEME OPERATION POUR LA TETE DROITE MOBILE

4.5 Branchement pneumatique

La connexion à la ligne peut être réalisée à l'aide d'un tuyau de caoutchouc ou Rilsan (Din 74324) muni d'un joint approprié. Il est conseillé d'utiliser un tuyau d'un diamètre interne d'au moins 10 mm.

La pression d'exercice du réseau de l'utilisateur, au régime de charge totale, doit être au moins 7/8 bar/atm.

Relier la ligne à la valve coulissante du groupe de traitement de l'air FRL, en faisant glisser le manchon noir, et contrôler que la pression indiquée par le manomètre est de 7/8 bar/atm.

S'il est nécessaire, tourner le bouton du groupe de traitement de l'air FRL (TAB. A1.16) pour porter la pression à la valeur indiquée.

Le filtre a la fonction de filtrer l'air de la poussière et de l'humidité qui peuvent endommager les soupapes et les vérins pneumatiques. Lorsque la vapeur condensée et les impuretés atteignent le niveau maximum dans la cuve de récolte, il faut la vider à l'aide de l'évent approprié.

La consommation d'air indicative calculée sur la charge maxi de travail est de 88.5 litres pour chaque cycle de travail.

Vérifier en outre qu'au cours des premiers usinages la pression indiquée par le manomètre ne descend pas au-dessous de 6 bar/atm



4.6 Branchement électrique

Nous recommandons de ne pas relier la machine au réseau électrique avant qu'elle ait été complètement positionnée et assemblée.

La machine est livrée avec l'alimentation électrique demandée par le client.

Avant de la brancher au réseau, vérifier le voltage sur la plaquette.

ATTENTION:

CONTROLLER ATTENTIVEMENT LA TENSION D'ALIMENTATION DE LA MACHINE.

POUR NE PAS ENDOMMAGER LA PARTIE ELECTRONIQUE-ELECTROTECHNIQUE, LA TENSION DOIT RESPECTER LA CONDITION SUIVANTE:

$$V_a = V_t \pm 10\% V_t.$$

où: V_a = tension d'alimentation effective

V_t = tension indiquée sur la plaque données machine

L'installation électrique de l'utilisateur doit être conforme aux normes CEI 64-8 (CENELEC HD 384 IEC 364-4/41).

Il faut prévoir:

- une installation équipotentielle de terre
- un dispositif de protection en amont de la machine qui assure l'interruption automatique, en conformité à ce qui est prévu par les normes mentionnées ci-dessus.

Nous conseillons de connecter la machine par une fiche et une prise interbloquée conformément aux normes C.E.E. avec des fusibles de protection et une capacité adéquate à supporter l'absorption de la machine (voir la plaquette).

Il est conseillé d'utiliser des fusibles indiqués à la mise en marche des moteurs (AM).

Les informations relatives à l'installation électrique de la machine sont indiquées dans la pièce jointe 3.

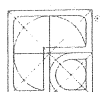
Le moteur est protégé contre les surcharges; en cas de surchauffage il s'arrête automatiquement. Laisser refroidir le moteur et presser le bouton sur le relais thermique SM1.

5. UTILISATION

5.1 Contrôles préliminaires.

Avant chaque utilisation, il faut suivre les instructions suivantes:

- Vérifier que le plan de travail est propre et libre de déchets de matériaux ou de copeaux.
- Vérifier que le téflon de protection des plaques chauffantes n'est pas endommagé ou sale, voir le paragraphe "Entretien" pour le nettoyage et le remplacement du téflon.
- Vérifier que la pression indiquée par le manomètre est de 7/8 (bar/atm)
- Vérifier que la fiche est connectée à la prise interbloquée.
- Vérifier que le bouton arrêt d'urgence (PE) n'est pas pressé.



5.2 Description des commandes

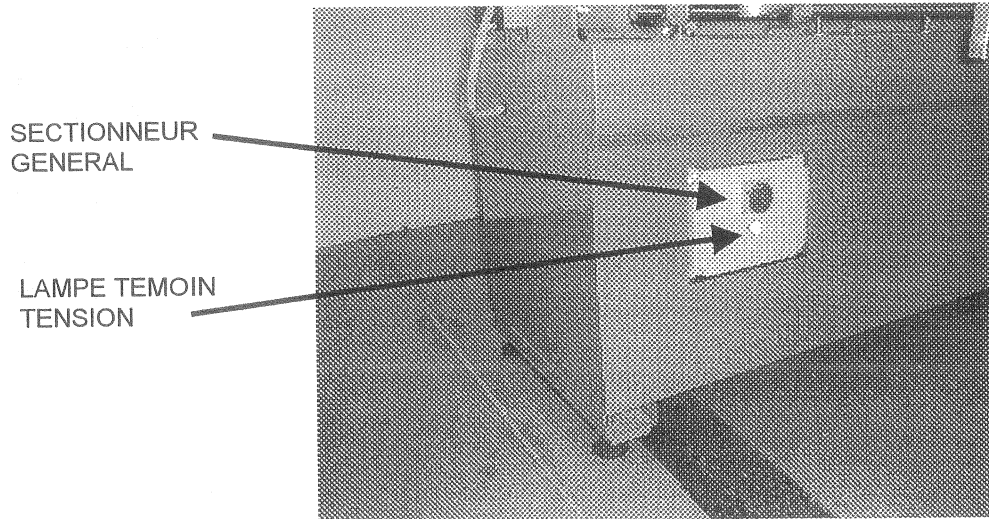
SECTIONNEUR GENERAL (TAB. A1.27)

En tournant le sectionneur général à la position 1, la machine est alimentée.

Si vous désirez ouvrir l'armoire électrique, vous devez tourner le sectionneur à la position 0.

LAMPE TEMOIN TENSION (TAB. A1.27)

Quand ce témoin s'allume, cela signifie que la machine est sous tension (interrupteur général à la position "1").



TAB. A1.27

BOUTON-POUSOIR ARRET D'URGENCE (TAB. A1.28)

Il est facile à reconnaître grâce à sa forme à champignon de couleur rouge. Le bouton est du type " avec accrochage mécanique " pour le remettre à la condition de travail, tourner le champignon dans la direction des aiguilles d'une montre.

POUSOIR BI-MANUEL P1 et P2 (TAB. A1.28)

Les bouton-poussoir P1 et P2 servent pour exécuter le cycle de travail automatique de soudage. Maintenir les poussoirs pressés simultanément (retard maxi 0.5 seconds) pour activer la fonction.

ATTENTION EN CAS DE REMPLACEMENT, VEUILLEZ UTILISER LES BOUTONS-POUSOIR ORIGINAUX PERTICI.

POUSOIR BLOCAGE / DEBLOCAGE VERINS ARRIERE GAUCHE/DROITE (TAB. A1.28)

Le poussoir PBSX-DX sert pour actionner simultanément les vérins de serrage profil arrière sur les plans de travail mobiles de la tête gauche et droite.

Il faut maintenir les poussoirs pressés pendant la descente des dispositifs de blocage.

ATTENTION EN CAS DE REMPLACEMENT, VEUILLEZ UTILISER LES BOUTONS-POUSOIR ORIGINAUX PERTICI.

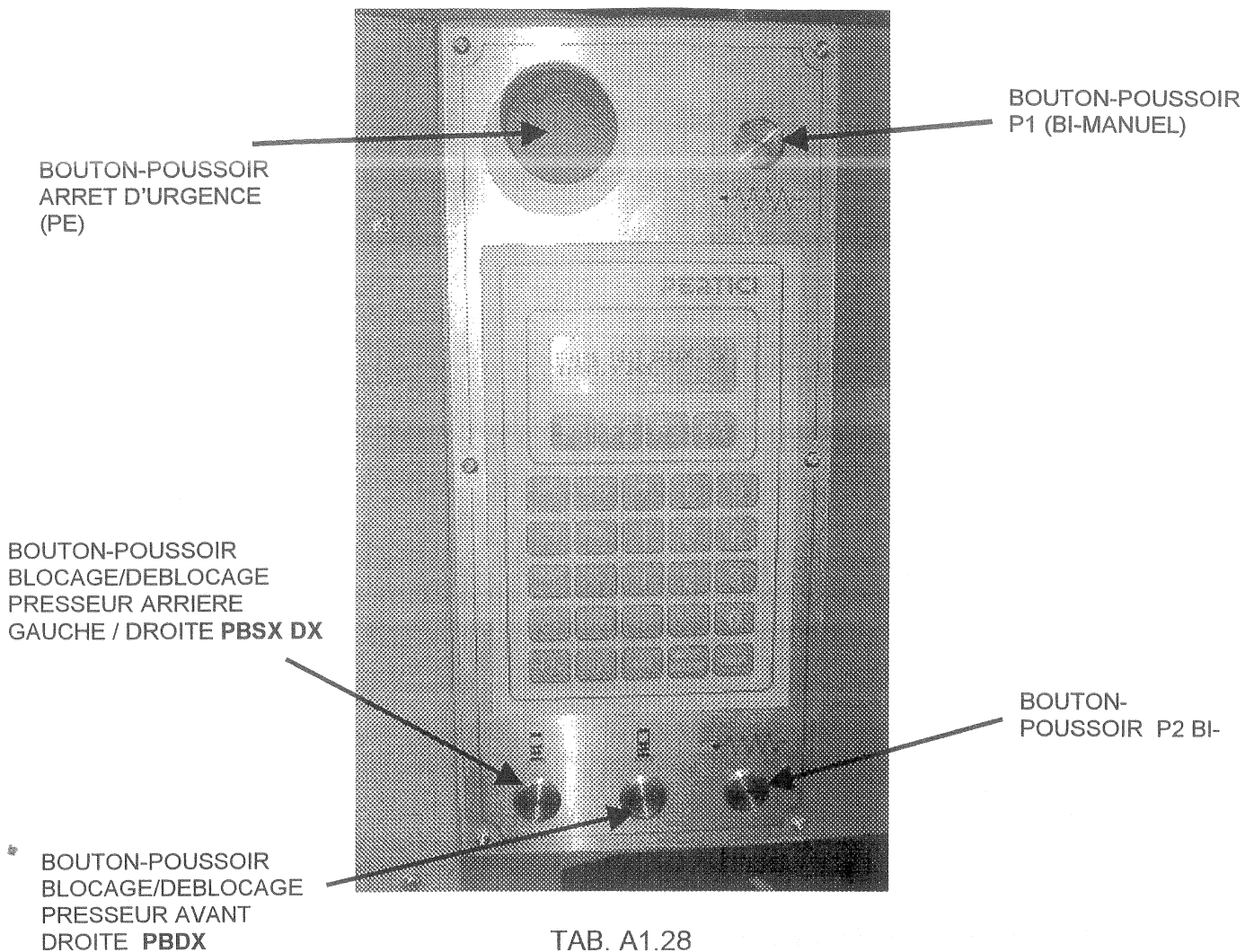
POUSOIR BLOCAGE / DEBLOCAGE DROIT DX (TAB. A1.28)

Le poussoir PBDX sert pour actionner le vérin de serrage avant des pièces sur le plan de travail fixe de la tête droite.

Il faut maintenir les poussoirs pressés pendant la descente des dispositifs de blocage.

ATTENTION EN CAS DE REMPLACEMENT, VEUILLEZ UTILISER LES BOUTONS-POUSOIR ORIGINAUX PERTICI.





POUSOIR BLOCAGE / DEBLOCAGE VERINS ARRIERE GAUCHE/DROITE (TAB. A1.29)

Le poussoir PBSX-DX sert pour actionner simultanément les vérins de serrage profils arrière sur les plans de travail mobiles de la tête gauche et droite.

Il faut maintenir les poussoirs pressés pendant la descente des dispositifs de blocage.

ATTENTION EN CAS DE REMPLACEMENT, VEUILLEZ UTILISER LES BOUTONS-POUSOIR ORIGINAUX PERTICI

POUSOIR BLOCAGE / DEBLOCAGE GAUCHE (TAB. A1.29)

Le poussoir PBSX sert pour actionner le vérin de serrage avant des pièces sur le plan de travail fixe de la tête gauche.

Il faut maintenir les poussoirs pressés pendant la descente des dispositifs de blocage.

ATTENTION EN CAS DE REMPLACEMENT, VEUILLEZ UTILISER LES BOUTONS-POUSOIR ORIGINAUX PERTICI

BOUTON-POUSOIR ARRET D'URGENCE (TAB. A1.29)

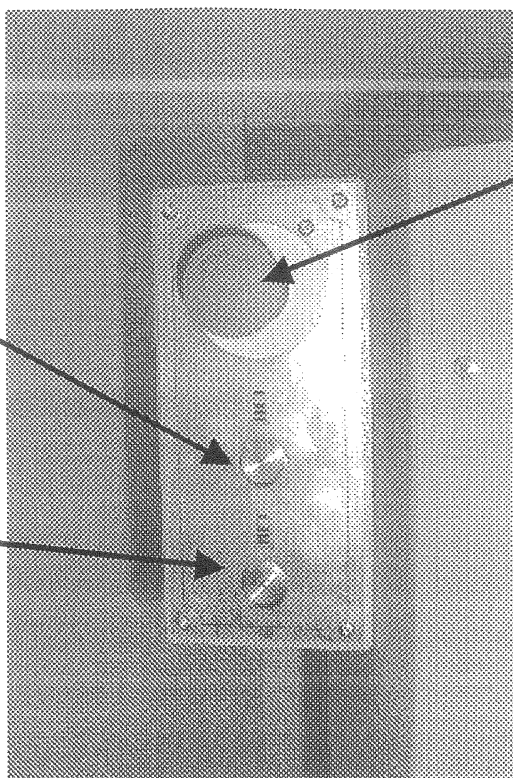
Il est facile à reconnaître grâce à sa forme à champignon de couleur rouge. Le bouton est du type " avec accrochage mécanique " pour le remettre à la condition de travail, tourner le champignon dans la direction des aiguilles d'une montre.



BOUTON-POUSOIR
BLOPAGE/DEBLOPAGE
PRESSEUR AVANT
GAUCHE **PBSX**

BOUTON-POUSOIR
BLOPAGE/DEBLOPAGE
PRESSEUR ARRIERE
GAUCHE / DROITE **PBSX DX**

BOUTON-POUSOIR
ARRET D'URGENCE



TAB. A1.29

BOUTON REGULATION PRESSION DE FUSION (TAB. A1.30 – A1.31)

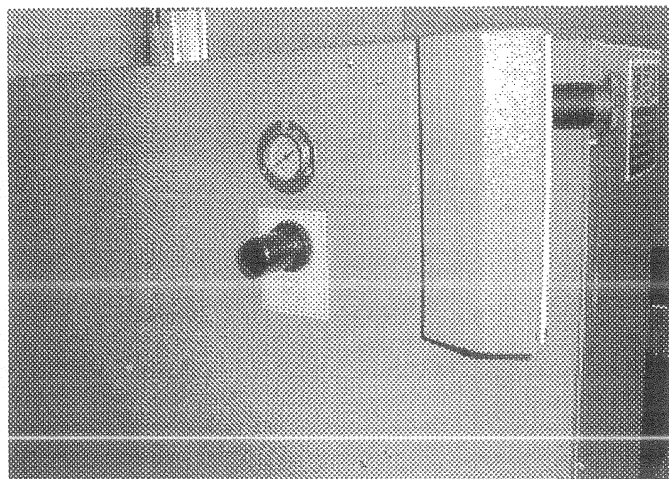
Grâce à cette régulation vous pouvez varier la pression (donc la force) avec laquelle le profil est poussé sur la plaque chauffante, en provoquant donc la fusion.

MANOMETRE VISUALISATION PRESSION DE FUSION (TAB. A1.30– A1.31)

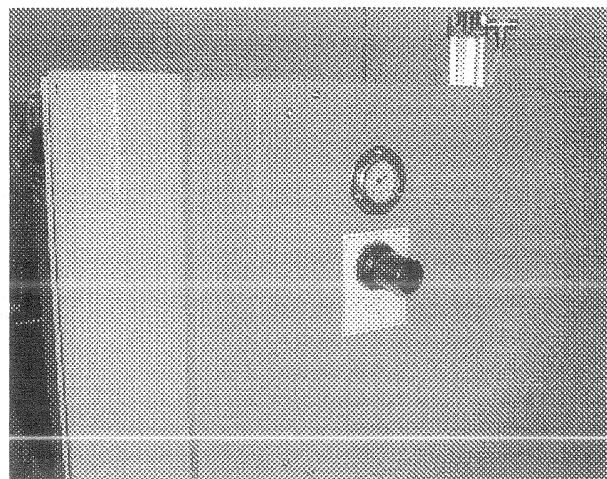
Grâce à cette régulation vous pouvez varier la pression (donc la force) avec laquelle le profil est poussé sur la plaque chauffante, en provoquant donc la fusion.

TETE GAUCHE

TETE DROITE



TAB. A1.30



TAB. A1.31



VALVE COULISSANT SECTIONNANT (TAB. A1.32)

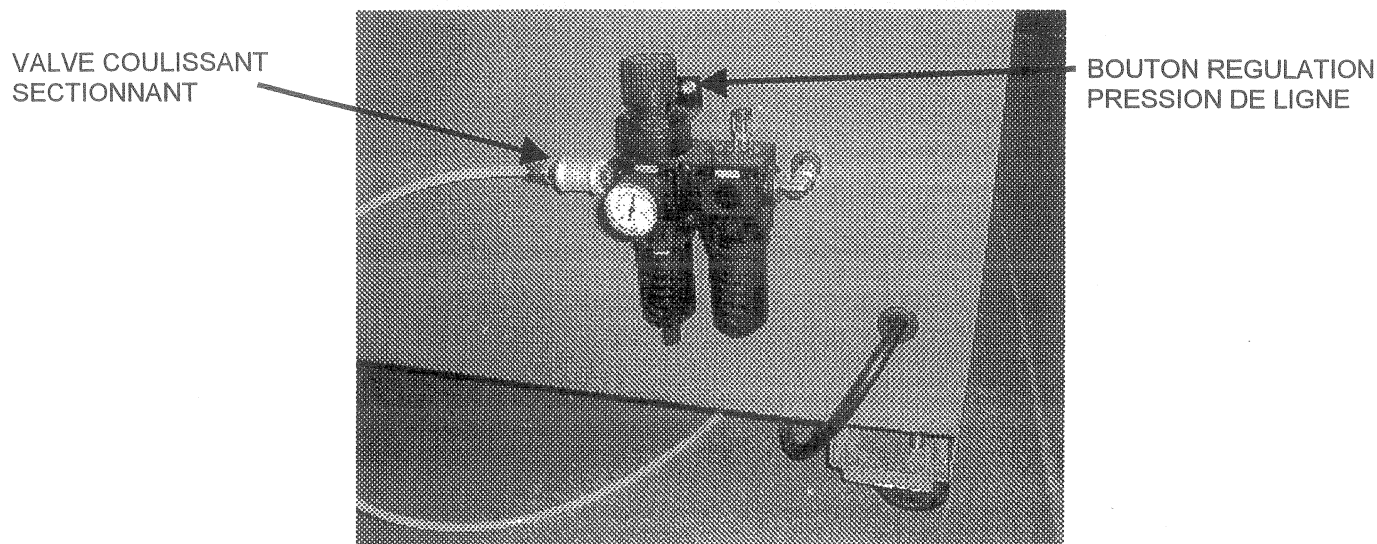
Elle est reliée au groupe filtre-lubrificateur : en poussant le glisseur vers le groupe la machine est alimentée, au contraire la machine est déconnectée et le circuit pneumatique déchargé en rendant tous les vérins libres au mouvement manuel.

BOUTON REGULATION PRESSION DE LIGNE (TAB. A1.32)

Permet la régulation de la pression de l'alimentation pneumatique de la machine.

Cette pression est utilisée pour tous les mouvements de la machine, exception faite pour la phase de chauffage ou fusion (bouton de régulation différent).

Si vous désirez augmenter la pression, tirer le bouton vers le haut, et le tourner dans le sens des aiguilles d'une montre, pour diminuer, il faut le tourner dans l'autre sens.



TAB. A1.32

DISPOSITIF "SAFE TOUCH"

La machine est dotée d'un dispositif de sécurité électronique protégeant l'opérateur contre l'écrasement des mains pendant le cycle de serrage.

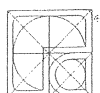
Ce dispositif s'appelle "SAFE TOUCH", il intervient si, par accident, une main de l'opérateur touche une plaque du serrage vertical (TAB. A1.33).

Actionner le serrage en appuyant sur le bouton-poussoir approprié, la plaque ou les plaques relatives au bouton pressé, en commençant la descente vers le profilé, (il faut maintenir pressé le poussoir pendant toute la course du vérin), pendant ce mouvement la main de l'opérateur est solidement reliée à la masse par le poussoir métallique.

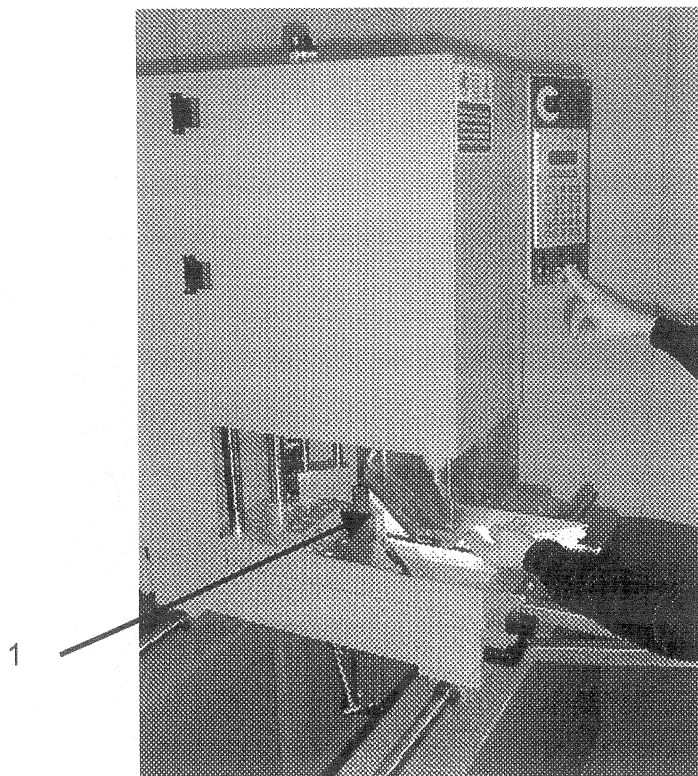
Au cas où l'autre main toucherait une plaque de serrage, un circuit électrique à basse tension est fermé par le système et cela fait immédiatement inverser le mouvement des serrages.

ATTENTION

**LE DISPOSITIF DE SECURITE "SAFE TOUCH" FONCTIONNE SEULEMENT MAINS NUES.
IL EST DONC OBLIGATOIRE DE NE PAS UTILISER LES GANTS PENDANT LE CYCLE DE
TRAVAIL NORMAL.**



Pour s'assurer que le dispositif fonctionne bien, il faut effectuer à chaque allumage de la machine le test de la sécurité en touchant le panneau frontal et une plaque de serrage gauche et/ou droite (comme indiqué sur l'afficheur).
L'afficheur de la machine visualisera périodiquement le message "EFFECTUER TEST SECURITE" pendant les cycles de travail.



TAB. A1.33

5.3 Cycle de travail

Pour effectuer un cycle de soudage, l'opérateur doit suivre la procédure suivante:

- Vérifier le branchement pneumatique et électrique.
- Tourner l'interrupteur général à la position "1"
- L'afficheur visualise:

ATTENDRE MACHINE A LA TEMPERATURE T:210.0>245 T:35>40

- L'inscription "**T:210.0>245**" indique en temps réel la température de la plaque chauffante (210.0°C) et la température installée (245°C).

- L'inscription "**T:35>40**" indique en temps réel la température des couteaux limiteurs de cordon (s'ils ont été installés) (35°C) et la température installée (40°C).



- L'unité de contrôle démarre la phase de chauffage et empêche l'opérateur d'effectuer le cycle de travail.

Si vous désirez sauter le contrôle de la température (et donc effectuer un ou plusieurs cycles de travail avec une température non correcte, pressez F1 pour la plaque et F4 pour les couteaux : les deux lettres "T" se transformeront en "t" (en indiquant donc le mode de travail spécial de la machine).

Pour rétablir ce contrôle, appuyer à nouveau sur les mêmes touches.

- Quand la machine atteint les valeurs de la température installées, l'afficheur visualise:

```
EXECUTER TEST  
SEC.DROITE  
T:245.0>245  T:40>40
```

- L'opérateur doit poser une main sur la surface en aluminium du panneau de commande et toucher avec l'autre main l'une des deux plaques du serrage vertical droit.

Successivement l'afficheur demandera d'effectuer le test sur la tête gauche.

- L'unité de contrôle électronique vérifiera donc le bon fonctionnement du dispositif "SAFE TOUCH"

- Ce contrôle sera périodiquement demandé par l'unité de contrôle de la machine.

ATTENTION NE PAS UTILISER LES GANTS DE PROTECTION PENDANT LE TRAVAIL SUR CE TYPE DE MACHINE.

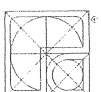
- Après le test, l'afficheur visualise:

```
P1+P2 POSITIONNER  
T:245.0>245  T:40>40
```

- Presser simultanément et maintenir pressés les boutons-poussoir P1 et P2.

- L'unité de contrôle actionne la plaque de positionnement et déplace le chariot à la position de chargement pièces.

- Lorsque la machine a terminé les mouvements, relâcher les deux poussoirs.



L'afficheur visualise:

PBS=FERMER/OUVRIR
SERRAGE GAUCHE
PBD=FERMER/OUVRIR
SERRAGE DROIT

- Insérer les profilés à souder et les bien appuyer contre les butées arrière et les plaques de positionnement.
 - Presser et maintenir pressé le bouton-poussoir PBSX DX (TAB. A1.28 / A1.29) (on peut utiliser soit le bouton-poussoir sur la tête droite soit celui sur la tête gauche)
 - Les presseurs arrière descendent de façon à bloquer la pièce arrière.
 - Dès que la plaque atteint le profil, relâcher le bouton-poussoir.
- Si vous relâchez le bouton-poussoir avant la fin de la course, les serrages s'ouvrent.
En cas de mauvais serrage, appuyer de nouveau sur le bouton-poussoir de façon à débloquer et effectuer de nouveau le cycle.

- Effectuer les mêmes opérations pour le blocage avant droit e avant gauche en appuyant sur les boutons-poussoir relatifs.

- Les opérations de serrage terminées, l'afficheur visualise:

P1+P2 START CYCLE

- Presser simultanément et maintenir pressés les boutons-poussoir P1 et P2 (TAB. A1.28).

- La machine démarre le cycle automatique de soudage,
Les chariots sont ouverts
Les plaques de positionnement reculent à la position de repos
Les plaques chauffantes sont baissées
Les chariots sont fermés et les plaques chauffantes touchent les côtés des profilés à souder.

- Maintenant, relâcher les boutons-poussoir P1 et P2.

- L'afficheur visualise:

FUSION EN COURS
SECONDES RESTANTES:30

- Le compteur de temps (timer) est décrétementé jusqu'à zéro secondes (timer "temps de fusion").

- Dès que le compteur de temps atteint le zéro:
Les chariots sont ouverts



Les plaques de positionnement reculent à la position de repos
Les chariots sont fermés et les côtés des profils à souder touchent entre eux.

- L'afficheur visualise:



- Dès que le compteur de temps s'est épuisé (timer refroidissement), la machine est débloquée et le coin soudé est relâché.

5.4 Dispositif arrêt d'urgence

Il est possible à chaque instant d'arrêter le fonctionnement de la machine en appuyant sur le bouton arrêt d'urgence PE (TAB. A1.28 / A1.29). En appuyant sur ce bouton-poussoir tous les vérins reculent immédiatement à leur position de repos.

Pour remettre la machine en marche, tourner ce bouton de façon à le faire monter vers le haut.

5.5 Fonctionnalité capteurs

La machine utilise trois types de composants pour détecter son état.

- 1) Capteur inductif (s'actionnant en proximité d'objets métalliques)
- 2) Capteurs Reed (s'actionnant en proximité d'éléments magnétiques)
- 3) Thermocouples (elles fournissent une différente valeur de résistance lors du changement de la température)



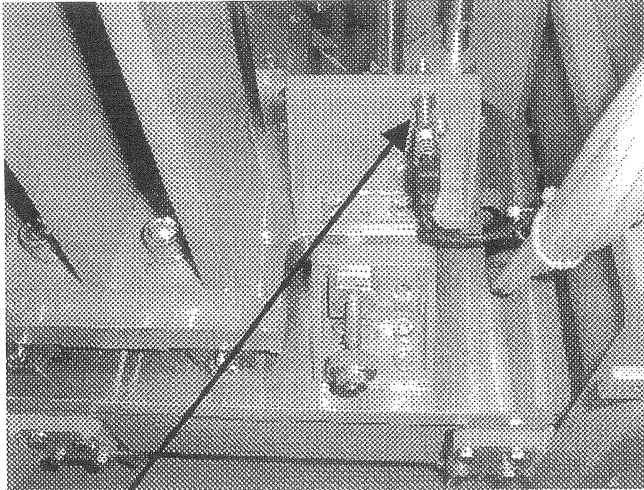
5.5.1 Capteur inductif

Le capteur inductif contrôle l'état de la fusion des pièces. (TAB. A1.34 – A1.35)

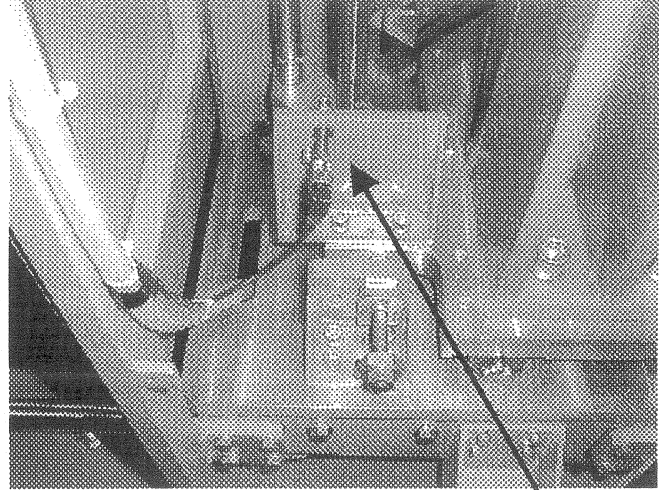
Pendant la phase de réchauffage, les profils s'échauffent et réduisent légèrement leur longueur jusqu'à une butée préalablement installée pendant l'essai.

Dès que le chariot atteint la butée mécanique, le capteur inductif est actionné en donnant le consentement au PLC de façon à continuer le cycle de travail.

TETE GAUCHE



TETE DROITE



CAPTEUR
INDUCTIF

TAB. A1.34

CAPTEUR
INDUCTIF

5.5.2 Capteurs Reed

Les capteurs Reed ne sont installés que sur la version WM2L/S, sur les vérins de la plaque de soudage et du plan droit mobile.

Ces capteurs n'ont pas besoin de réglage, en cas de mauvais fonctionnement le PLC affichera un message sur l'écran.



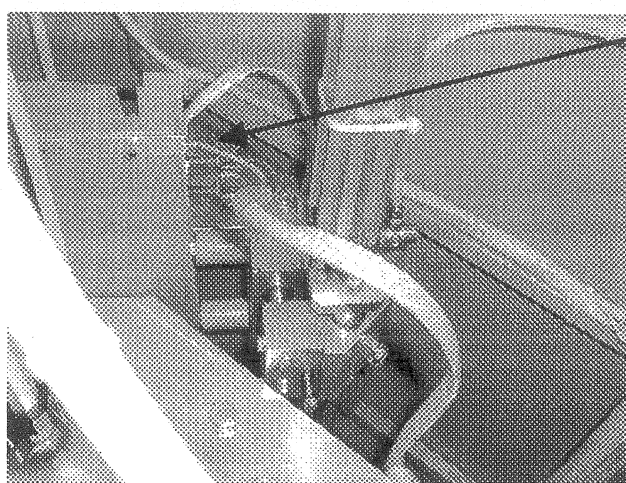
5.5.3 Thermocouples

Le thermocouple est un capteur détectant la température. (TAB. A1.35 – A1.36)

La soudeuse peut être dotée de deux ou quatre thermocouples, les premières sont installées sur les plaques chauffantes et les deuxièmes ne sont installées que si la machine est dotée de la pièce en option « couteaux limiteurs de cordon à chauffer ».

Dans un tel cas, le thermocouple est installé dans la partie arrière du couteau inférieur gauche.

TETE GAUCHE

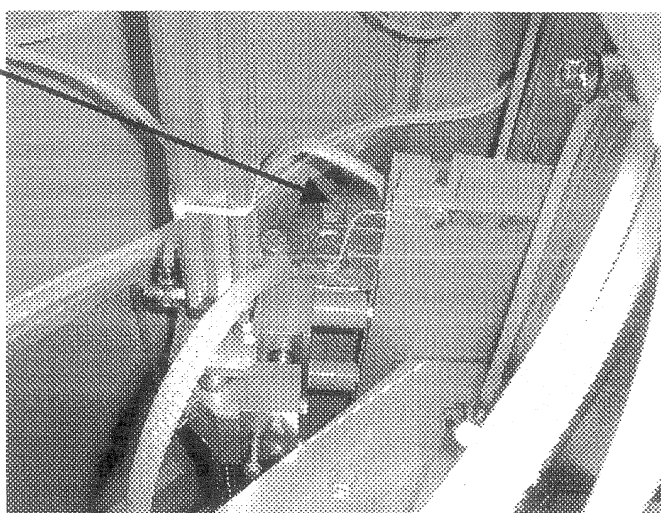


thermocouple

TAV. A1.36

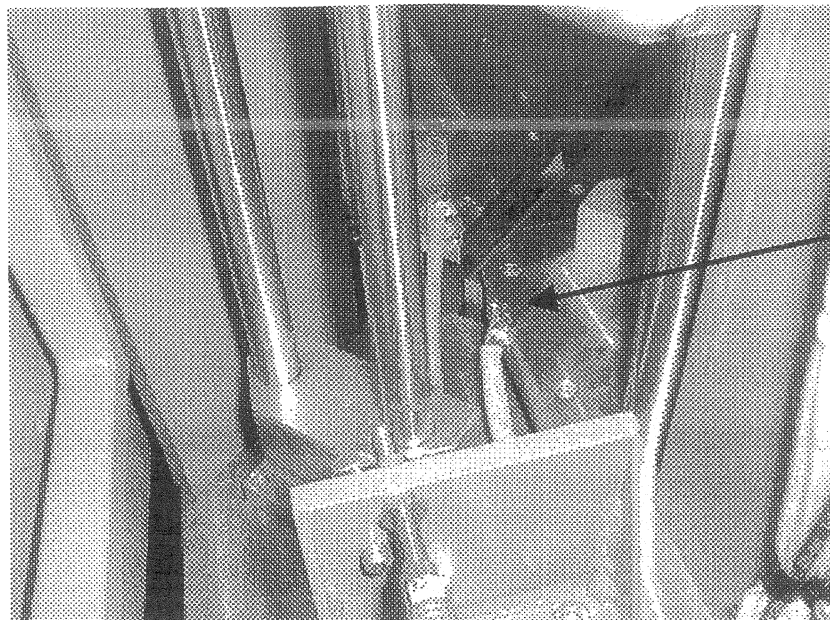
TETE DROITE

thermocouple



TAV. A1.37





TAV. A1.38

thermocouple

5.5.4 Soudage avec une seule tête

Pour effectuer un cycle de soudage avec la seule tête fixe, appuyer sur "HEAD SELEC". Appuyer sur "RETOUR " pour visualiser "ON" et enfin appuyer sur "ESC" pour sortir e confirmer la modalité installée.

Pour activer de nouveau l'utilisation de la tête mobile, effectuer le même procédé.

5.5.5 4 Soudage en angles différents de 90°

La machine est en mesure aussi en angles différents de 90°, en utilisant toutefois une seule tête. Il est donc possible de souder un seul coin par fois, entre 180° maxi et 40° mini. Pour effectuer ce genre de soudage, l'opérateur devra régler les appuis latéraux des profils de la façon suivante:

- Dévisser partiellement les vis (1) et (2) (TAB. A1.39)
- Déplacer les appuis (3) et (4) (TAB. A1.39) au degré désiré, en faisant coïncider la forme à "V" des parties finales de l'appui avec la valeur de l'angle désiré, indiquée sur les plaquettes (5) et (6) (TAB. A1.39). **Exemple: si l'angle demandé est 60°, l'opérateur devra déplacer les deux appuis (3) et (4) à la valeur 30°, c'est-à-dire la moitié de l'angle désiré.**

- Visser les vis (1) et (2) (TAB. A1.39) et continuer avec l'usinage normal, comme pour les angles à 90°.

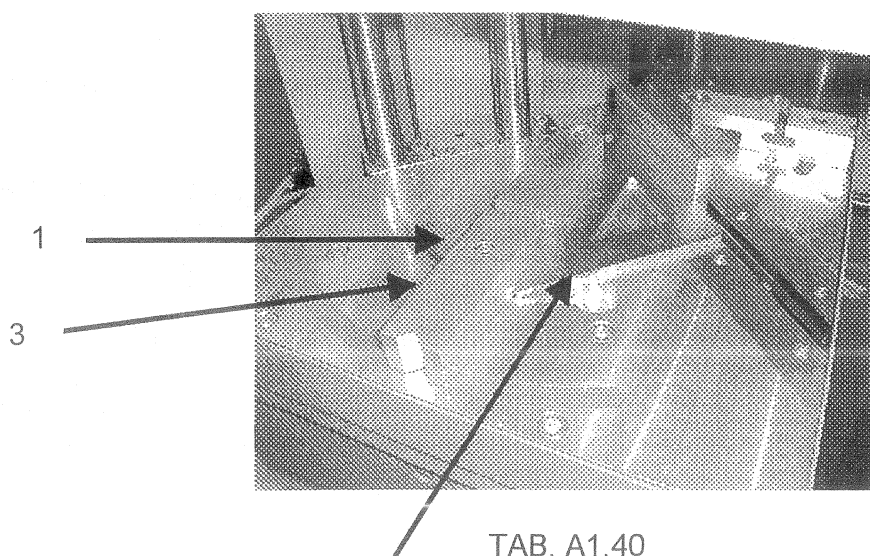




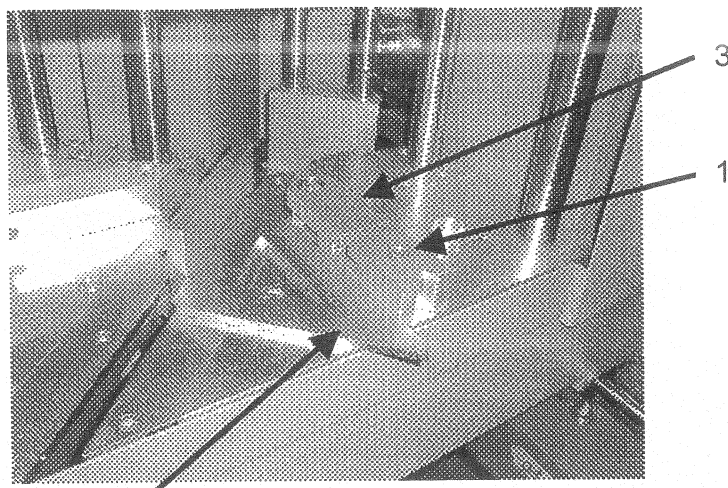
TAB. A1.39

Attention: lorsque vous effectuerez les soudages au degrés différents de 90°, la réduction longueur profil ne sera plus celle qui est standard pour les angles 90° (2.5 / 3 mm), mais elle changera selon les valeurs différentes des angles à souder.

- Pour effectuer de nouveau les soudages à 90°, procéder de la manière suivante:
- Dévisser partiellement les vis (1) et (2) (TAB. A1.40) (TAB. A1.41)
- Démarrer le cycle de travail, en ne faisant monter que la plaque de positionnement et en faisant fermer sur la plaque les plans d'appui profil.
- Appuyer la butée fournie, sur le côté gauche de la plaque de positionnement et déplacer l'appui (2) (TAB. A1.40) sur la butée, donc visser à fond la vis (1) (TAB. A1.40).
- Appuyer la butée fournie, sur le côté droit de la plaque de positionnement et déplacer l'appui (3) (TAB. A1.41) sur la butée, donc visser à fond la vis (2) (TAB. A1.40) et continuer l'usinage normal.



TAB. A1.40



2

TAV.A1.41

5.6 Avertissements pour garantir la sécurité pendant l'utilisation

ATTENTION: PENDANT LE CYCLE DE TRAVAIL IL FAUT PRETER ATTENTION A LA ZONE OU LA PIECE EST MANUTENTIONNÉE ET TOUTES LES AUTRES OPERATIONS SONT EFFECTUEES. L'OPERATEUR DOIT S'ASSURER QUE PERSONNE D'AUTRE EST A L'INTERIEUR DE LA ZONE DE RESPECT DE LA MACHINE.

- Ne jamais enlever ou ouvrir les carters de protection.

ATTENTION: MEME SI LA MACHINE EST DOTEES DE DISPOSITIF DE SECURITE PREVENANT L'ECRASEMENT PENDANT LE SERRAGE, PENDANT LE SOUDAGE L'OPERATEUR DOIT FAIRE BEAUCOUP D'ATTENTION A LA POSITION DES MAINS SUR LES PIECES PENDANT LEUR POSITIONNEMENT SUR LA MACHINE.

- La machine est protégée contre les contacts accidentels avec des surfaces chaudes.
- Nous recommandons toutefois à l'opérateur d'utiliser les gants de protection pour les seules opérations de nettoyage de la plaque et remplacement du téflon. **(Attention : ne pas pour le normal fonctionnement de la machine).**
- Il faut que l'opérateur réfléchisse sur les conséquences possibles avant de s'approcher avec les mains des parties dangereuses de la machine (armoires électriques – plaque chauffante, couteaux limiteurs de cordon).
- Débrancher la machine toutes les fois qu'elle n'est pas utilisée.
- Ne pas laisser les pièces usinées sur le plan de travail, mais les enlever tout de suite après chaque cycle de travail; ne jamais laisser des parties de profil sur le plan de travail.



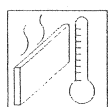
6. REGLAGE DES PARAMETRES DE FONCTIONNEMENT

Après le branchement électrique et pneumatique, il faut installer les paramètres de fonctionnement selon les indications fournies par le constructeur des profils en PVC à souder.

- Tourner l'interrupteur général à la position "1", le système allumera l'afficheur en indiquant la présence de la tension.
- Agir sur la valve coulissante pour relier l'installation pneumatique.

6.1 Température plaque chauffante

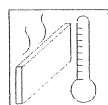
- Pour installer la valeur de la température laquelle doit être atteinte par la plaque, veuillez appuyer sur la touche suivante:



L'afficheur visualise :

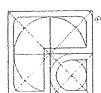
TEMP.	PLAQUE	1
240.0	238.5	
<ESC>		

La plaque "1" concerne la tête droite, pour installer la valeur de la plaque gauche, appuyer encore sur



(l'afficheur indique la valeur de la plaque 2)

- La valeur à gauche est la valeur installée par l'opérateur, la valeur affichée à droite est la valeur lue en temps réel par la thermocouple.
- A l'aide du clavier, veuillez frapper la valeur désirée et presser ESC pour quitter et confirmer la valeur installée.
- L'unité de contrôle accepte des températures jusqu'à 260 °C, si vous frappez une valeur au-dessus, le système signale une erreur.
- L'unité de contrôle électronique active la plaque chauffante de façon à atteindre la température installée en respectant les limites de tolérance installées aux paramètres et en modulant la puissance.
- Le seuil d'alarme par défaut est 5°C, au cas où la température lue par la thermocouple serait inférieure ou supérieure à cette valeur, le système affichera le message " ATTENDRE TEMP. OK ".



6.2 Température couteaux limiteurs de cordon (s'ils ont été installés)

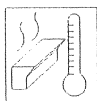
- Pour installer la valeur de la température laquelle doit être atteinte par les couteaux, veuillez presser la touche suivante:



L'afficheur visualise :

```
TEMP. COUTEAUX 1
40.0          38.5
                <ESC>
```

Les couteaux limiteurs "1" sont ceux de la tête droite, pour installer la valeur de température des couteaux montés sur la tête gauche appuyer encore sur



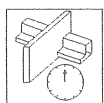
(l'afficheur indique la valeur des couteaux "2")

- La valeur à gauche est la valeur installée par l'opérateur, la valeur affichée à droite est la valeur lue en temps réel par la thermocouple.
- A l'aide du clavier, veuillez frapper la valeur désirée et presser ESC pour quitter et confirmer la valeur installée.
- L'unité de contrôle accepte des températures jusqu'à 60 °C, si vous frappez une valeur au-dessus, le système signale une erreur.
- L'unité de contrôle électronique active les résistances à cartouche de façon à atteindre la température installée en respectant les limites de tolérance installées aux paramètres et en modulant la puissance.
- Le seuil d'alarme par défaut est 5°C, au cas où la température lue par la thermocouple serait inférieure ou supérieure à cette valeur, le système affichera le message " ATTENDRE TEMP. OK".



6.3 Compteur de temps (timer) réchauffage

- Pour installer la valeur du compteur de temps de réchauffage, veuillez presser la touche suivante:



L'afficheur visualise:

```
TIMER RECHAUFFAGE
 15.0
                <ESC>
```

- La valeur à gauche est la valeur installée par l'opérateur (en secondes).

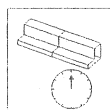
- A l'aide du clavier, veuillez frapper la valeur désirée et presser ESC pour quitter et confirmer la valeur installée.

- L'unité de contrôle électronique commence à décrétement les secondes installées, dès que le capteur de fin fusion est activé, le compte épuisé les plaques de soudage montent et les pièces sont unies.

- Nous conseillons d'installer une valeur entre 20 et 25 secondes.

6.4 Compteur de temps (timer) refroidissement

- Pour installer la valeur du compteur de temps de refroidissement, veuillez presser la touche suivante:



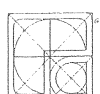
L'afficheur visualise:

```
TIMER REFROIDISSEMENT
 30.0
                <ESC>
```

- La valeur à gauche est la valeur installée par l'opérateur (en secondes).

- A l'aide du clavier, veuillez frapper la valeur désirée et presser ESC pour quitter et confirmer la valeur installée.

- L'unité de contrôle électronique commence à décrétement les secondes installées, dès que les deux pièces sont unies, le compte épuisé la machine débloque les pièces.



- Nous conseillons d'installer une valeur entre 20 et 25 secondes.

ATTENTION

Pour vérifier l'exactitude et la bonne combinaison des valeurs installées, veuillez contrôler périodiquement la valeur de tenue à la rupture des coins soudés.

6.5 Paramètres mécaniques de soudage

Les machines sont livrées avec le suivant réglage standard des paramètres mécaniques de soudage:

WM2L/S

- Réduction longueur profil soudé 2.5 mm (pour chaque côté soudé)
- Limitation cordon de soudage 2 mm (sur demande 1 mm – 0.2 mm)

WM2L/E

- Réduction longueur profil soudé 2.5 mm (pour chaque côté soudé)
- Limitation cordon de soudage 2 mm (sur demande 1 mm)

Au cas où le client aurait des besoins différents de notre standard, il peut demander au moment de la commande de modifier les paramètres susdits.

La société PERTICI s.p.a. fournira ou sera en mesure de fournir le matériel nécessaire pour obtenir les suivants paramètres mécaniques de soudage:

WM2L/S

- Réduction longueur profil soudé 3 mm. (pour chaque côté soudé)
- Limitation cordon de soudage 2 mm (sur demande 1 mm – 0.2 mm)

WM2L/E

- Réduction longueur profil soudé 3 mm. (pour chaque côté soudé)
- Limitation cordon de soudage 2 mm (sur demande 1 mm)

Si vous désirez modifier le réglage des paramètres mécaniques de soudage, il faudra remplacer les éléments suivants: (TAV.A1.42 - A1.43 - A1.44 - A1.45)

- Plaque de positionnement TETE GAUCHE (1)

- Plaque de positionnement TETE DROITE(2)



1 TAB. A1.42

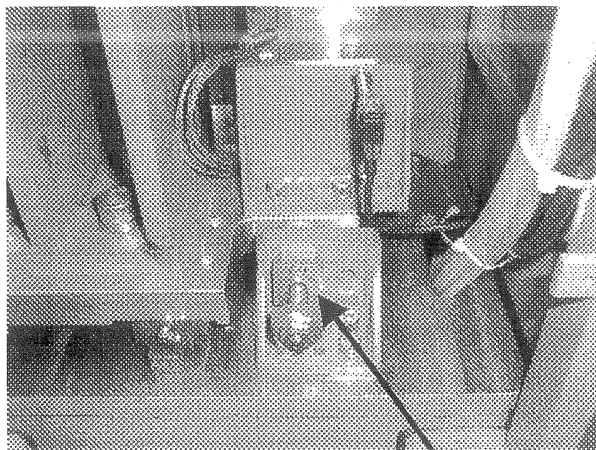


TAB. A1.43 2



- Butée mécanique pour le soudage (1) et (2)

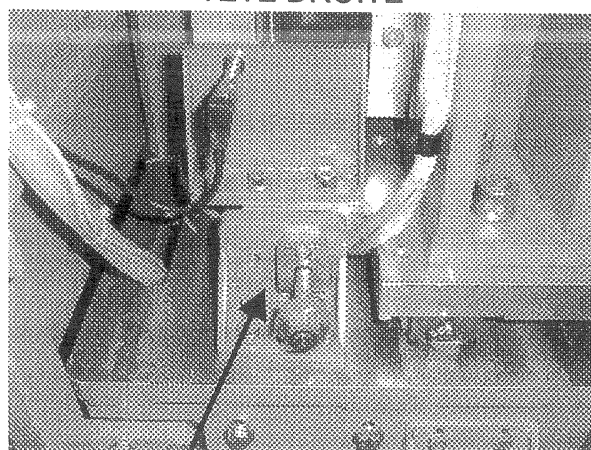
TETE GAUCHE



TAB. A1.44

1

TETE DROITE



TAB. A1.45

2

ENTRETIEN

Ce menu contient les différentes options pour l'installation de la machine.

En appuyant sur la touche HELP du menu principal le système affichera :

1 - NETTOYAGE PLAQUE
2 - CHANGER TEFLON
3 - MENU PROTEGE
4 - METTRE A ZERO MEM.

9.1 - NETTOYAGE DE LA PLAQUE

Pour nettoyer les plaques chauffantes (si les résidus de PVC se sont déposés sur le téflon) presser 1

- Presser simultanément les boutons-poussoir P1 + P2.
- Les plaques baissent et arrêtent en position de travail.

A ce point-là vous pouvez enlever les résidus de la toile de téflon.

ATTENTION: LA PLAQUE CHAUFFANTE EST A UNE TEMPERATURE TRÈS ELEVÉE (ENVIRON 250°), VEUILLEZ DONC UTILISER DES GANTS APPROPRIÉS POUR PROTÉGER LES MAINS CONTRE LES BRÛLURES ET OPÉRER TRÈS SOIGNEUSEMENT.



Il faut effectuer le nettoyage avec la plaque à la température de travail, puisque les résidus de PVC sont malléables, donc faciles à enlever sans endommager le revêtement.
Veuillez utiliser pour cette opération des chiffons doux (coton ou laine).

- Presser ESC pour quitter et retourner aux conditions normales.

9.2 – CHANGER LE TEFLON

- Pour remplacer le revêtement en téflon de la plaque, veuillez presser 2.

- L'afficheur vous informe d'attendre jusqu'au refroidissement de la plaque (jusqu'à 40 ° C).

- Dévisser les deux vis internes sur le côté gauche et ouvrir la protection mobile

- Dévisser partiellement les écrous (1) sur le côté droit et (2) sur le côté gauche (TAB. A1.48) (TAB. A1.49)

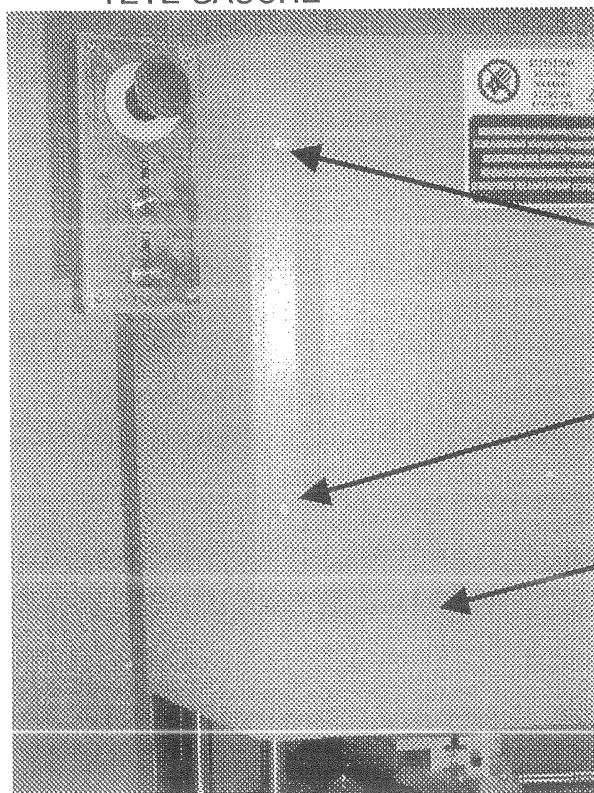
- Libérer les barreaux de fixation du film de protection (3) et (4) et enlever le film usé (TAB. A1.48-1.49).

- Prendre un nouveau film ayant mêmes dimensions et forme, insérer les bords d'une extrémité sous le barreau (3) et visser les écrous (1) (TAB. A1.48-1.49).

- Vérifier que le film est bien aligné avec la plaque et insérer les bords de l'autre extrémité sous le barreau (4), tirer vers le haut la toile de façon à ce qu'elle soit bien étendue sur les surfaces de la plaque et visser les écrous (2) (TAB. A1.48-1.49).

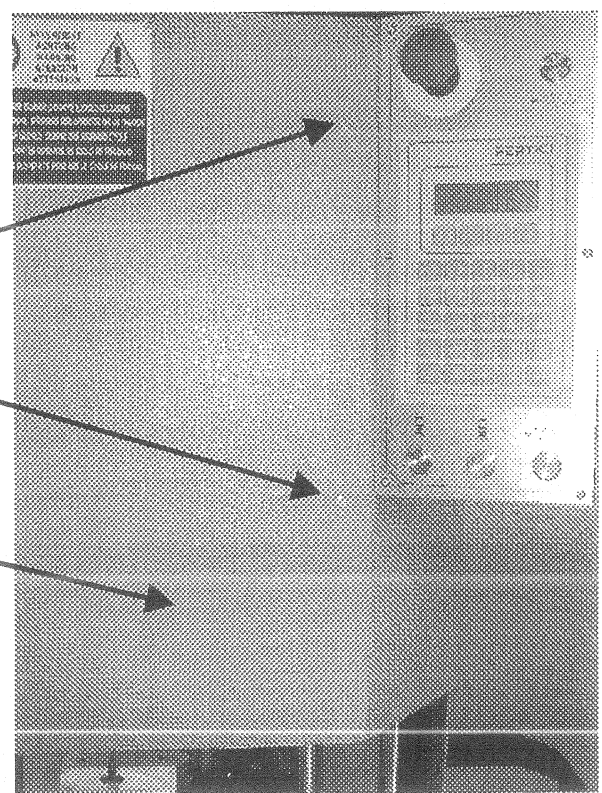
- Presser ESC pour quitter et retourner aux conditions normales.

TETE GAUCHE



TAV. A1.46

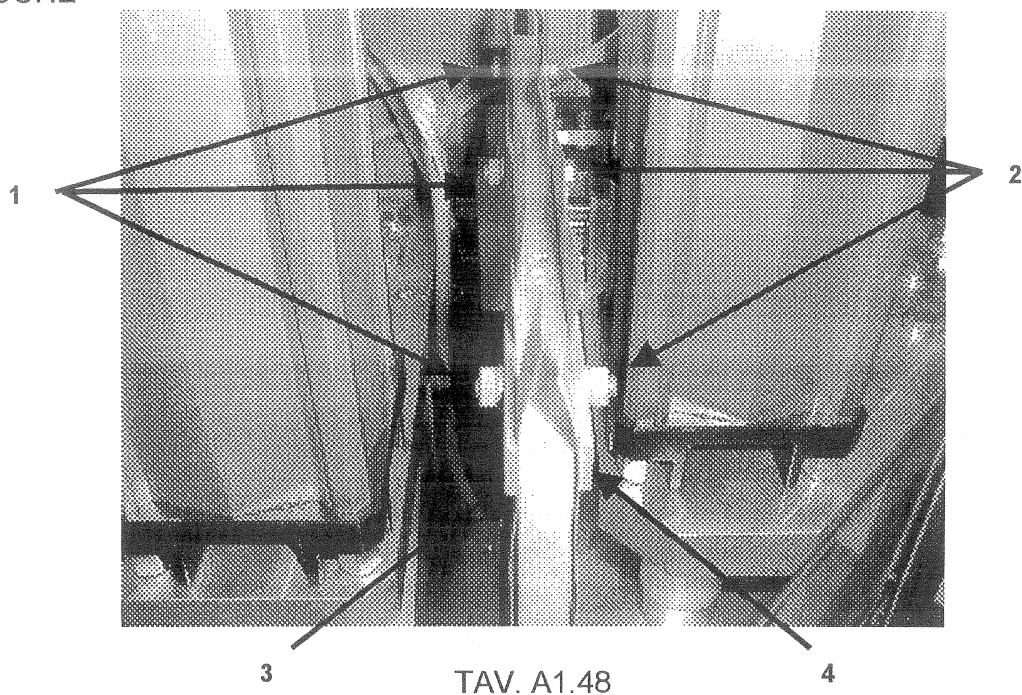
TETE DROITE



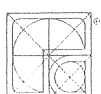
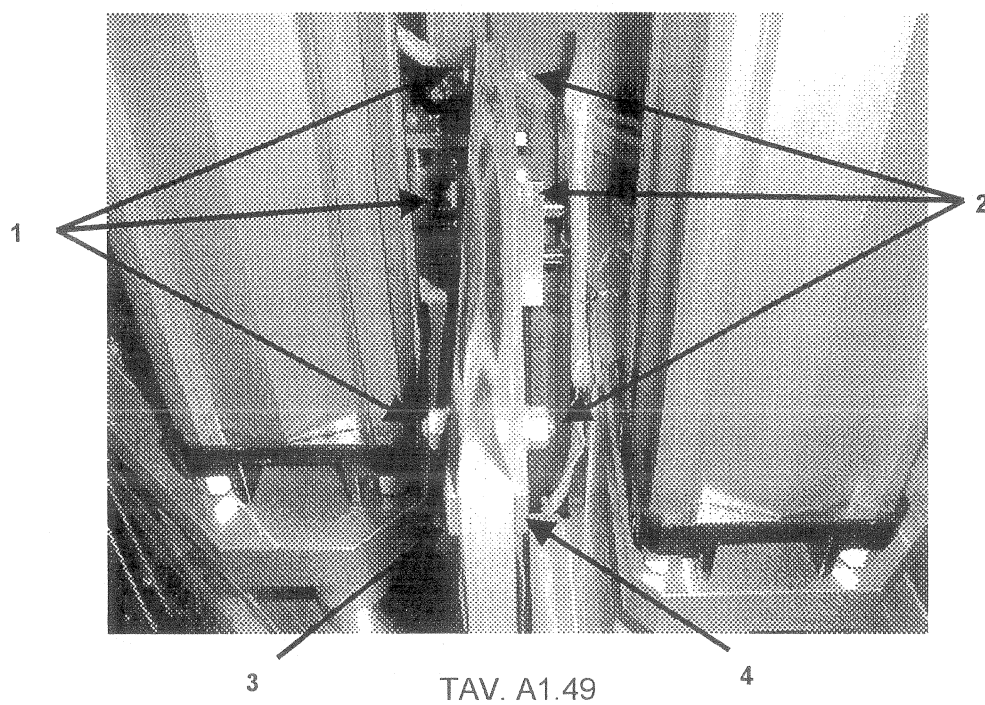
TAV. A1.47



TETE GAUCHE



TETE DROITE



9.3 – MENU PROTEGE.

Grâce à cette option vous pouvez accéder à une zone protégée des commandes de la machine, comme l'essai des entrées et des sorties et tous les paramètres.

Pour accéder à ces fonctions il vous faut un mot de passe, puisqu'en modifiant les paramètres ou bien en utilisant improprement ces fonctions, des situations de danger ou un mauvais fonctionnement pourraient se créer sur la machine.

Veillez donc contacter le personnel de la société PERTICI au besoin.

9.4 – METTRE A ZERO LA MEMOIRE.

Opération à utiliser en cas de mises à jour du programme demandant la mise à zéro de la mémoire.

Cette fonction est protégée par mot de passe.



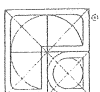
PIECE JOINTE 1

(TABLES)

Description de la machine (bâti)	TAB. A1.1	PAGE 5
Description de la machine (groupe plans d'appui et serrage profils)	TAB. A1.2	PAGE 6
	TAB. A1.3	PAGE 6
	TAB. A1.4	PAGE 6
	TAB. A1.5	PAGE 7
	TAB. A1.6	PAGE 7
	TAB. A1.7	PAGE 8
	Description de la machine (groupe positionneur profils)	TAB. A1.8
TAB. A1.9		PAGE 8
Description de la machine (groupe déplacement plaque chauffant pour la fusion)	TAB. A1.10	PAGE 9
	TAB. A1.11	PAGE 9
	TAB. A1.12	PAGE 10
	TAB. A1.13	PAGE 10
Description de la machine (groupe protection totale parties en mouvement et zone de travail)	TAB. A1.14	PAGE 11
	TAB. A1.15	PAGE 11
	TAB. A1.16	PAGE 11
	TAB. A1.17	PAGE 11
Plaque chauffant pour la fusion	TAB. A1.18	PAGE 13
	TAB. A1.19	PAGE 13
Couteaux limiteurs de cordon (WM2L/S)	TAB. A1.20 A	PAGE 14
Couteaux limiteurs de cordon (WM2L/E)	TAB. A1.20 B	PAGE 14
Transport	TAB. A1.21	PAGE 17
Zones de respect et encombrements	TAB. A1.22	PAGE 18
Mise en place	TAB. A1.23	PAGE 19
	TAB. A1.24 A	PAGE 19
	TAB. A1.24 B	PAGE 20
Montage bras support profils (en option)	TAB. A1.25	PAGE 20
	TAB. A1.26	PAGE 21
Description commandes (tableau électrique)	TAB. A1.27	PAGE 23
Description commandes (boîtier de commande et terminal tête droite mobile)	TAB. A1.28	PAGE 24
Description commandes (boîtier de commande tête gauche fixe)	TAB. A1.29	PAGE 25
Manomètres visualisation pression de fusion	TAB. A1.30	PAGE 25
	TAB. A1.31	PAGE 25
Soupape de sectionnement avec glisseur et bouton réglage pression de ligne	TAB. A1.32	PAGE 26
Dispositif de sécurité "safe touch"	TAB. A1.33	PAGE 27
Capteurs inductifs	TAB. A1.34	PAGE 30



	TAB. A1.35	PAGE 30
Thermocouples relèvement température	TAB. A1.36 TAB. A1.37 TAB. A1.38	PAGE 31 PAGE 31 PAGE 32
Soudage avec angles différents de 90°	TAB. A1.39 TAB. A1.40 TAB. A1.41	PAGE 33 PAGE 33 PAGE 34
Paramètres mécaniques de soudage (plaques positionneurs profils)	TAB. A1.42 TAB. A1.43	PAGE 38 PAGE 38
Paramètres mécaniques de soudage (battants limitation cordon)	TAB. A1.44 TAB. A1.45	PAGE 38 PAGE 38
Changement téflon	TAB. A1.46 TAB. A1.47 TAB. A1.48 TAB. A1.49	PAGE 40 PAGE 40 PAGE 41 PAGE 41



PIECE JOINTE 2

(DESSINS ECLATES PARTIES MECANIQUES)

ABAQUE TABLES.....	A2.0
DESSINS ECLATES.....	A2.1
LISTE DES COMPOSANTS, DESSIN PRECEDENT	A2.1



PIECE JOINTE 3

(INSTALLATION ELECTRIQUE)

INDEX	A3.1
INTRODUCTION.....	A3.2
SCHEMA.....	A3.4
Liste Elements.....	A3.6
SYMBLES ELECTRIQUES	A3.7

INSTALLATION ELECTRIQUE

COMMENT UTILISER LA DOCUMENTATION

LA DOCUMENTATION SE COMPOSE DES PARTIES SUIVANTES:

INDEX
SCHEMAS ELECTRIQUES
LISTE DES COMPOSANTS ELECTRIQUES
DESSINS DISPOSITION COMPOSANTS ELECTRIQUES

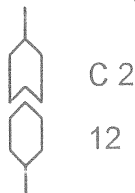
SCHEMAS ELECTRIQUES

Dans chaque page il est possible de repérer les coordonnées d'un symbole à travers les lettres horizontales et les numéros verticaux.

l'indication ---> Tab. A3.5-a1 indique que le conducteur continue à la table A3.5 coordonnées a1 (en haut à gauche)

l'indication > --- Tab. A3.4-q1 indique que le conducteur continue de la table A3.4 coordonnées q1 (en haut à droite)

Quand on utilise des connecteurs, ceux-ci sont indiqués dans les schémas; le numéro correspondant au connecteur (C 2) et la place occupée par le conducteur à son intérieur (12) sont marqués à côté des connecteurs.



LISTE COMPOSANTS ELECTRIQUES

LA LISTE DES COMPOSANTS SE COMPOSE DE LA MANIERE SUIVANTE :

REF. (REFERENCE)

TAB. (TABLES)

DESCRIPTION (DESCRIPTION DU MATERIEL)

NUM. (NOMBRE PIECES)

TYPE (TYPE OU CODE-FABRICANT MATERIEL)

FOURNISSEUR (FABRICANT MATERIEL)

NOTRE CODE (CODE PERTICI)

REF. Cette colonne contient les références des composants utilisés dans le schéma électrique en ordre alphanumérique (ex. C1 ,F2)

Si le composant est formé de différentes parties, la même référence est répétée sur plusieurs lignes accompagnée d'une description de chaque partie du composant.

Au cas où le composant serait différent en fonction de la tension d'alimentation de la machine, il y aura plusieurs lignes dans lesquelles il sera indiqué la tension avec laquelle un certain composant peut être utilisé.

PAG. Dans cette colonne il y a l'indication des pages dans lesquelles le composant est utilisé et la page dans laquelle il est physiquement représenté (de façon à le reconnaître et éventuellement à le remplacer plus facilement)

DESCRIPTION Dans cette colonne il y a une petite description du composant et l'indication de sa fonction à l'intérieur de l'installation électrique

NUM. Cette colonne indique le nombre de pièces du composant

TYPE Dans cette colonne il y a l'indication du type de composant , le courant des fusibles ou bien de l'article du producteur de façon à pouvoir commander directement le matériel ou en trouver les caractéristiques précises dans le catalogue du fournisseur

FOURNISSEUR Dans cette colonne il y a le nom du fournisseur du composant

N.CODE Dans cette colonne il y a notre code ou pièce qu'il faut donner en cas de commande de pièces de rechange.

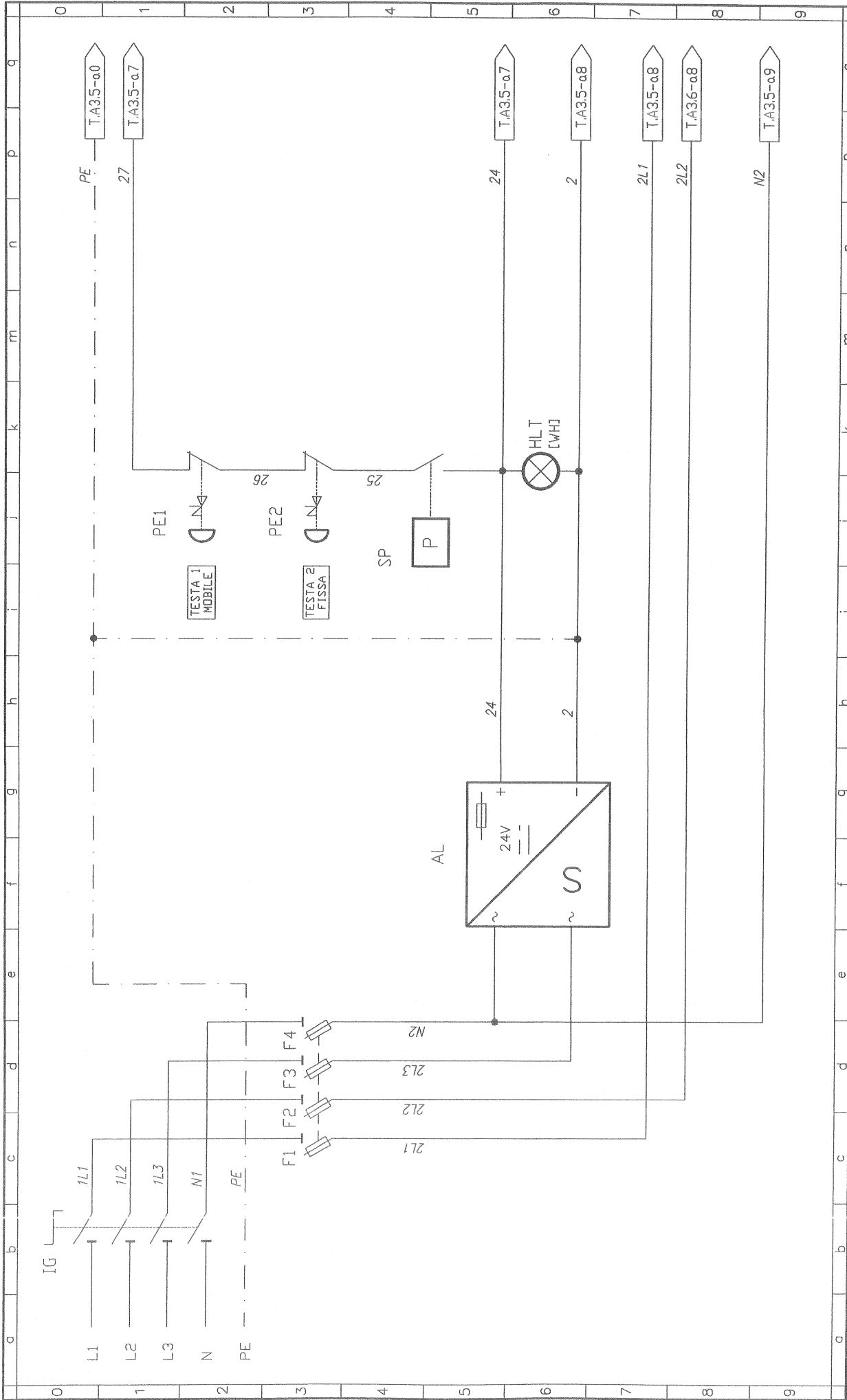
En cas de commande, signaler la lettre P lorsqu'elle est indiquée.


DESSINS DISPOSITION COMPOSANTS ELECTRIQUES

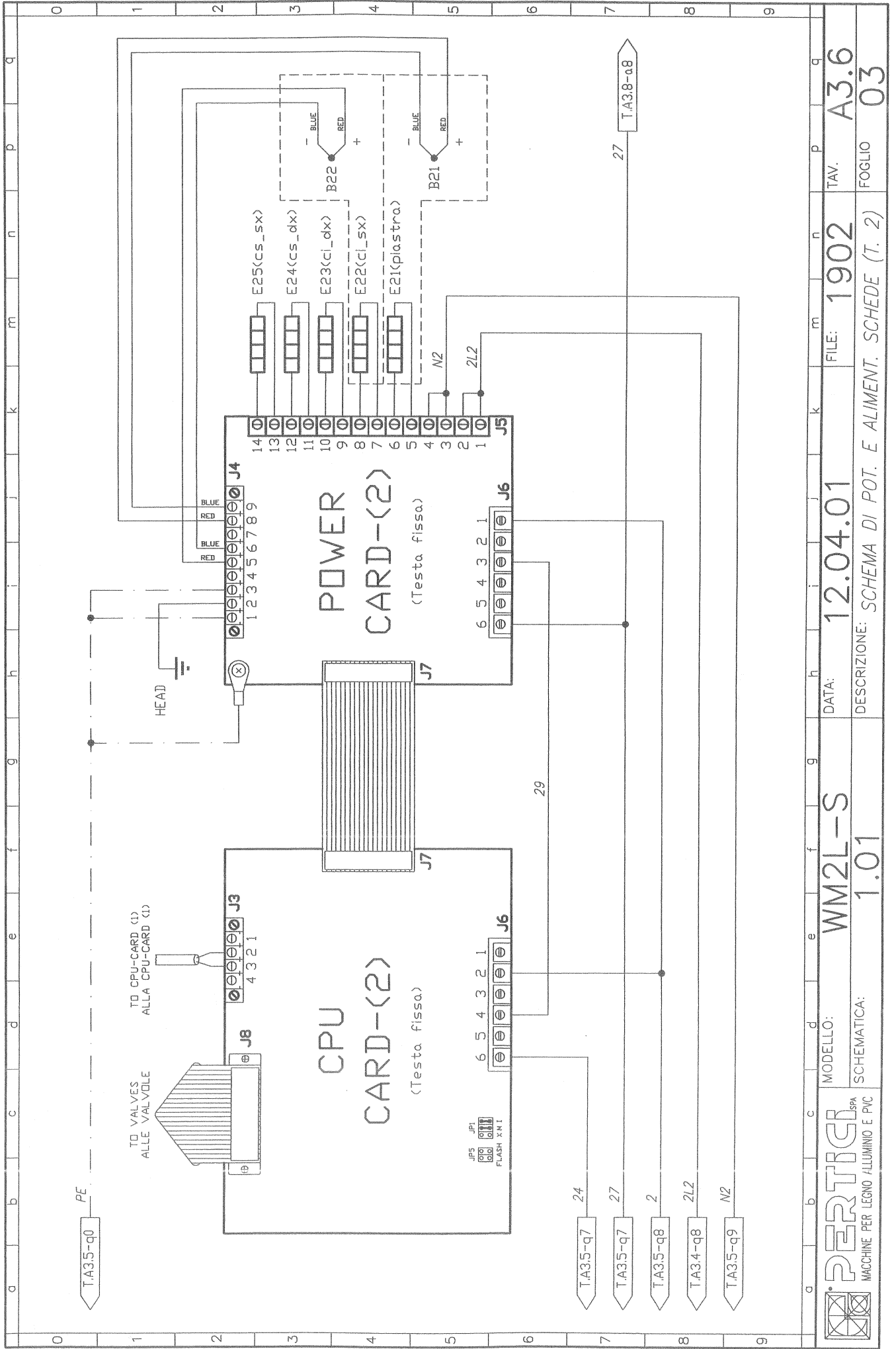
Ces pages illustrent les dessins de montage des composants électriques (panneau de commande, fin de course, armoire électrique).

Les dessins permettent de repérer un composant en cas de contrôles ou de remplacement.





		MODELLO: WM2L-S		DATA: 12.04.01		FILE: 1900		TAV. A3.4	
MACCHINE PER LEGNO / ALLUMINO E PVC		SCHEMATICA: 1.01		DESCRIZIONE: SCHEMA DI POTENZA CA CC		FOGGIO 01			



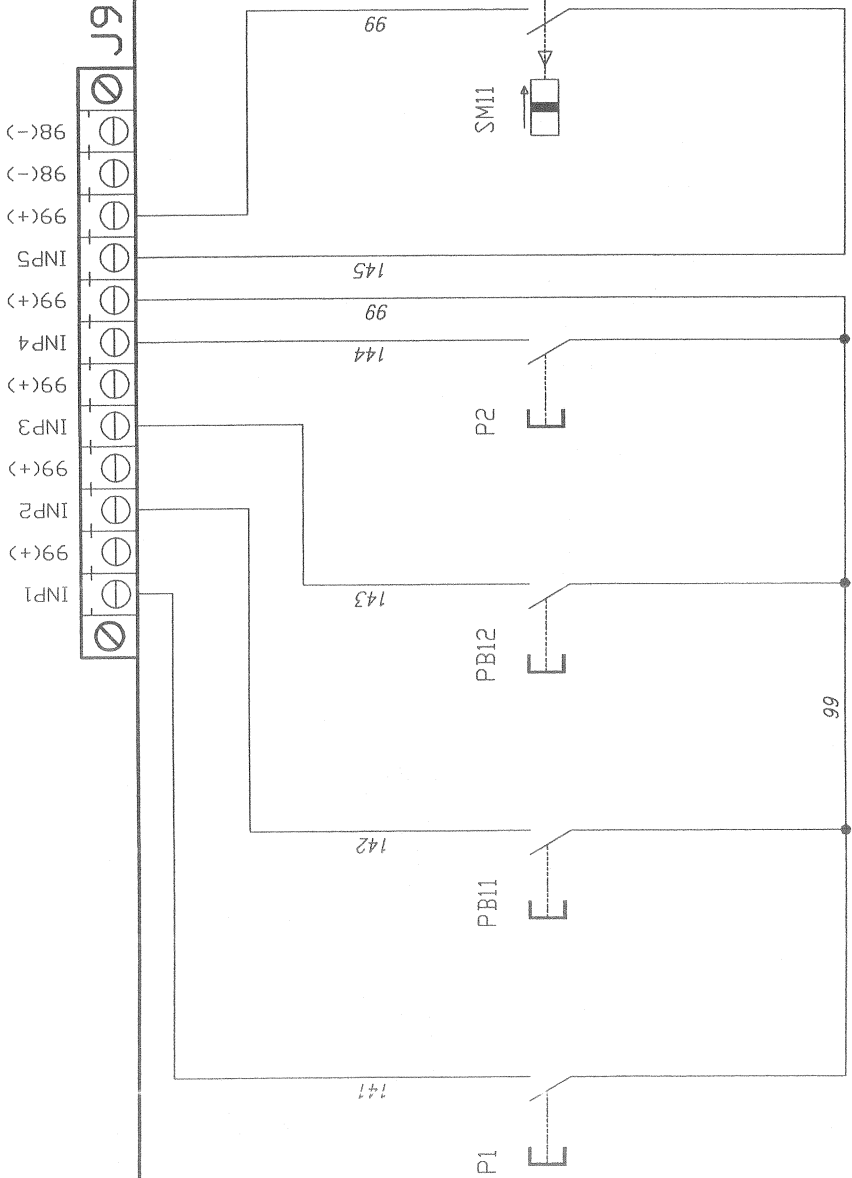
MODELLO: WM2L-S
SCHEMATICA: 1.01

DATA: 12.04.01
DESCRIZIONE: SCHEMA DI POT. E ALIMENT. SCHEDE (T. 2)


FILE: 1902

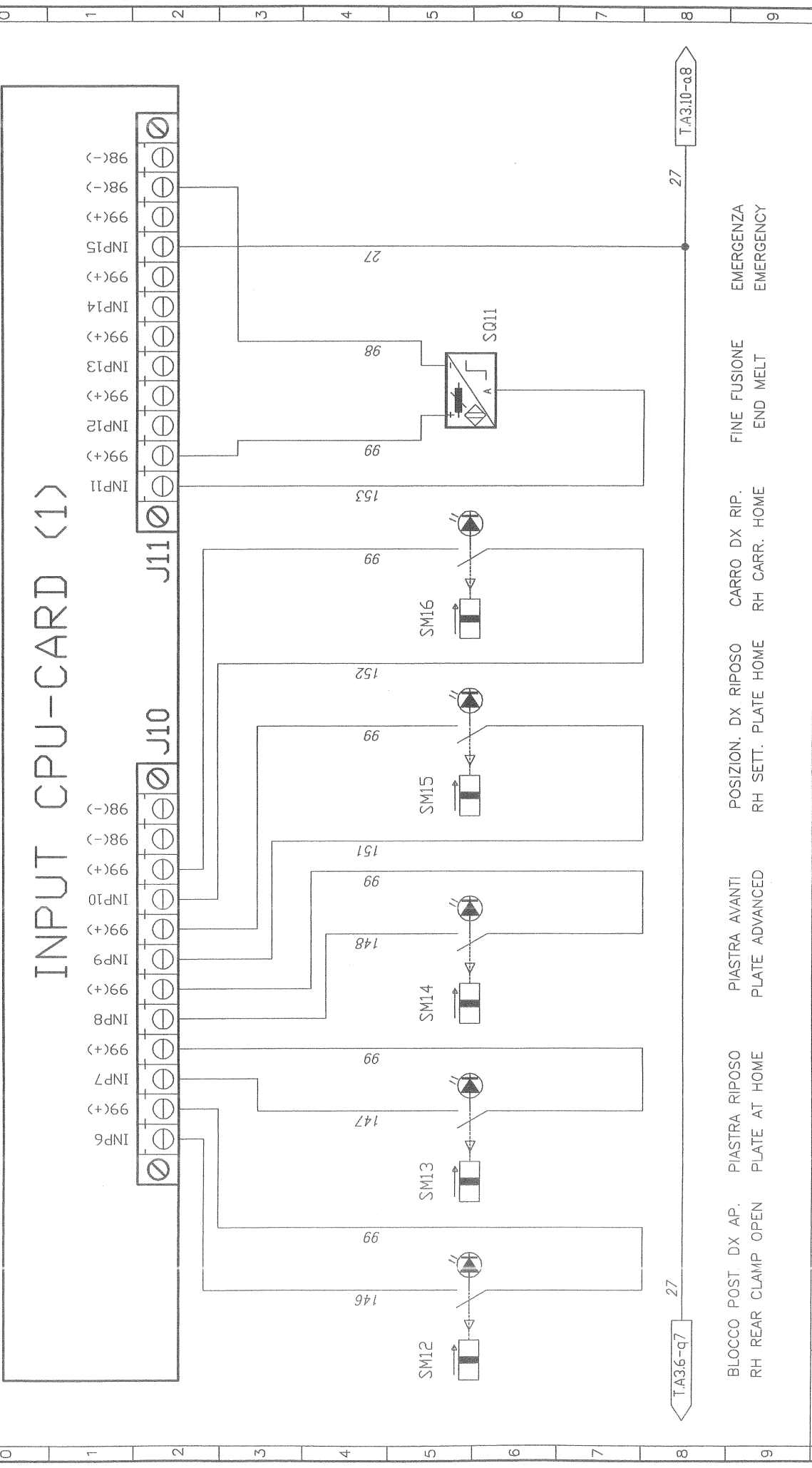
TAV. A3.6
FOGLIO 03

INPUT CPU-CARD (1)



BIMANUALE. BLOCCO ANT. DX BLOCCO POST. SX-DX BLOCCO ANT. DX APERTO
 BIMANUAL LH FRONT CLAMP LH-RH REAR CLAMP RH FRONT CLAMP OPEN
 BIMANUELLE BIMANUELLE BIMANUELLE

		MODELLO: WM2L-S	DATA: 12.04.01	FILE: 1903	TAV. A3.7
MACCHINE PER LEGNO ALLUMINIO E PVC		SCHEMATICA: 1.01	DESCRIZIONE: SCHEMA INPUT 1-5		FOGLIO 04

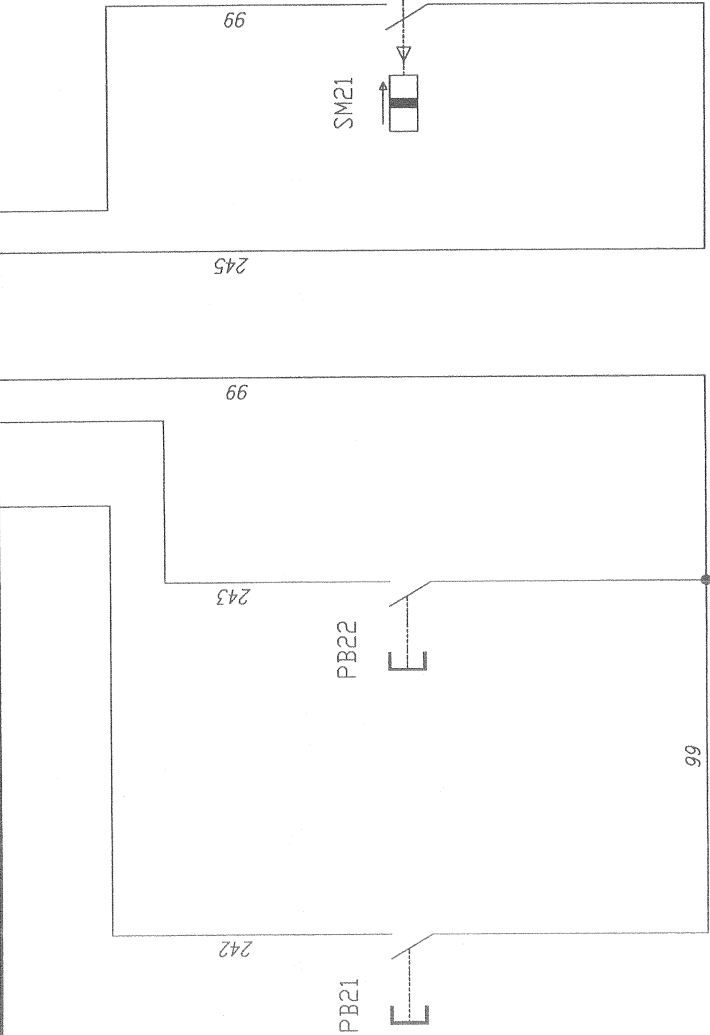
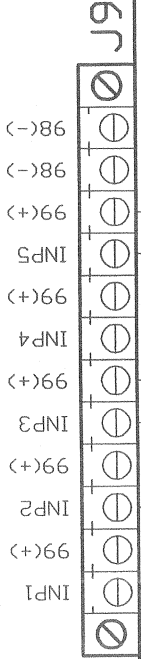


INPUT CPU-CARD (1)

BLOCCO POST. DX AP. PIASTRA RIPOSO PIASTRA AVANTI POSITION. DX RIPOSO CARRO DX RIP. FINE FUSIONE EMERGENZA
 RH REAR CLAMP OPEN PLATE AT HOME PLATE ADVANCED RH SETT. PLATE HOME RH CARR. HOME END MELT EMERGENCY

		MODELLO: WM2L-S SCHEMATICA: 1.01	DATA: 12.04.01	FILE: 1904	TAV. A3.8
MACCHINE PER LEGNO ALLUMINIO E PVC		DESCRIZIONE: SCHEMA INPUT 6-10		FOGLIO 05	

INPUT CPU-CARD (2)



BLOCCO ANTERIORE DX
LH FRONT CLAMP

BLOCCO POSTERIORE SX-DX
LH-RH REAR CLAMP

BLOCCO ANT. DX APERTO
RH FRONT CLAMP OPEN



PERTICI
MACCHINE PER LEGNO ALLUMINO E PVC

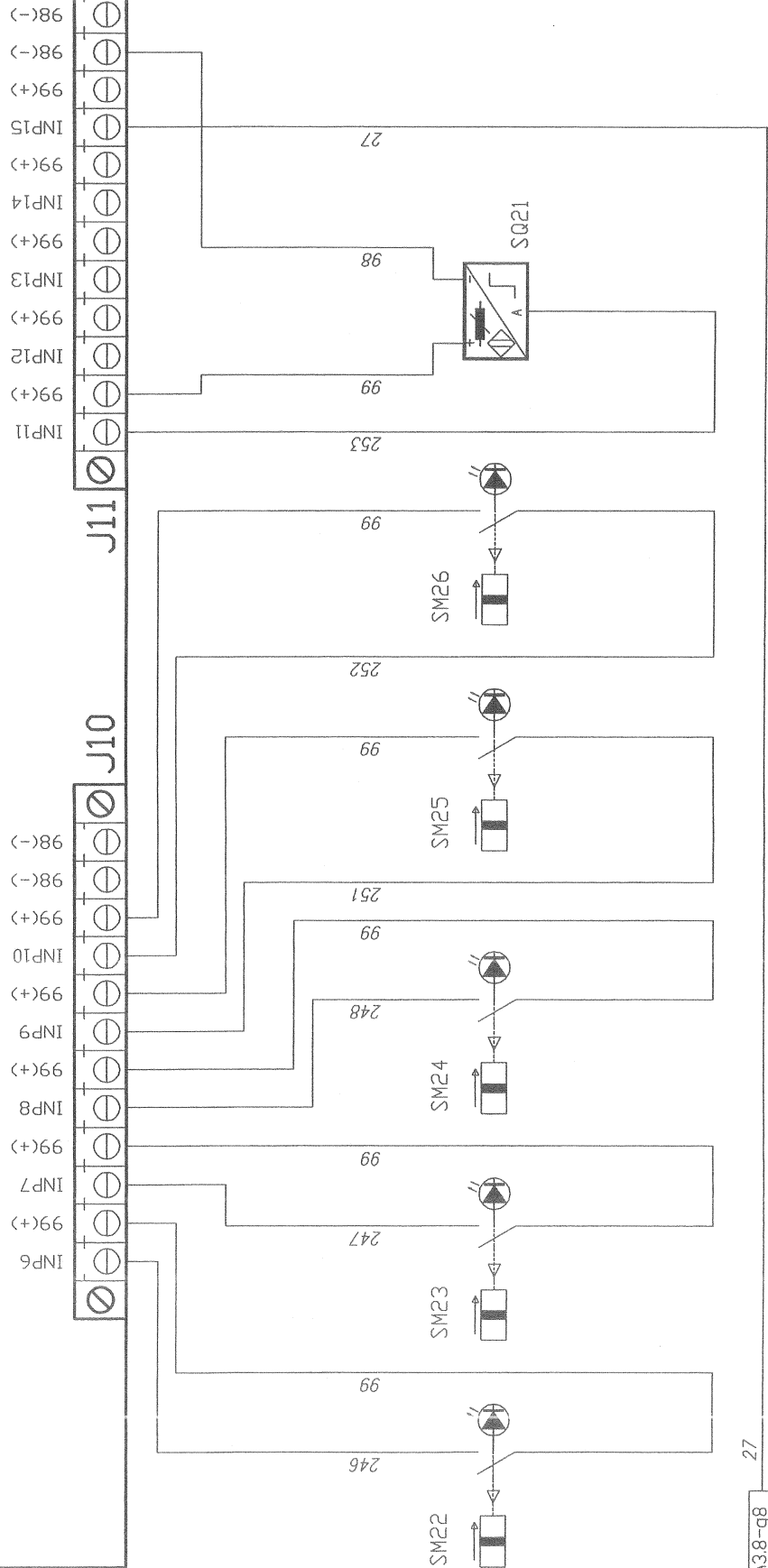
MODELLO: WM2L-S
SCHEMATICA: 1.01

DATA: 12.04.01
DESCRIZIONE: SCHEMA INPUT 1-5

FILE: 1905

TAV. A3.9
FOGLIO 06

INPUT CPU-CARD (2)



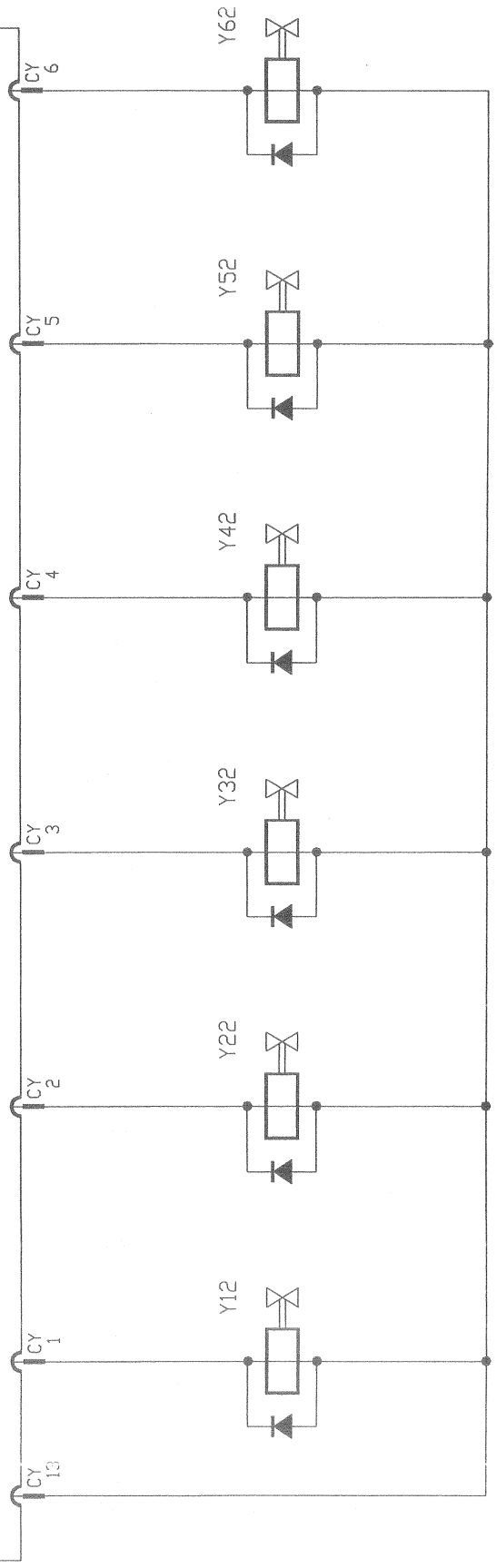
BLOCCO POST. SX AP. PIASTRA RIPOSO PIASTRA AVANTI POSIZION. SX RIPOSO CARRO SX RIP. FINE FUSIONE EMERGENZA
 LH REAR CLAMP OPEN PLATE AT HOME PLATE ADVANCED LH SETT. PLATE HOME LH CARR. HOME END MELT EMERGENCY

		MODELLO: WM2L-S		DATA: 12.04.01		FILE: 1906		TAV. A3.10	
SCHEMATICA: 1.01		DESCRIZIONE: SCHEMA INPUT 6-10						FOGLIO 07	


OUTPUT CPU-CARD (1) T. mobile



F L A T C A B L E

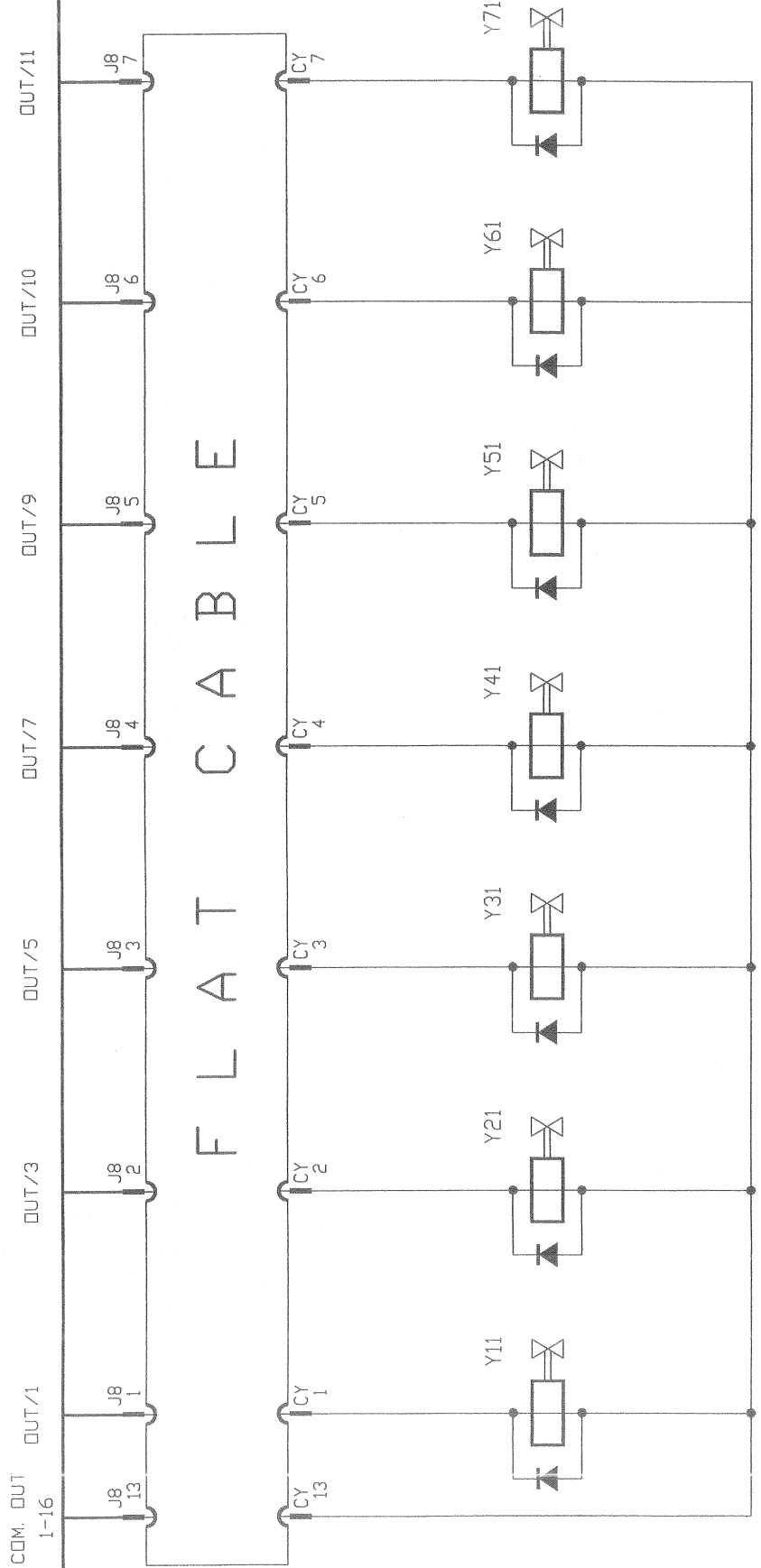


- BASSA PRESSIONE
LOW PRESSURE
- ALTRA PRESSIONE
HIGH PRESSURE
- POSIZ. AVANTI
SETTING PLATE IN
- PIASTRA AVANTI
HEAT PLATE IN
- BLOCCO POST. DX AV.
RH REAR CLAMP IN
- BLOCCO ANT. DX AV.
RH FRONT CLAMP IN

		MODELLO: WM2L-S SCHEMATICA: 1.01		DATA: 12.04.01 DESCRIZIONE: SCHEMA OUTPUT VALVOLE TESTA MOBILE		FILE: 1907 TAV. A3.11		FOGLIO 08	
---	--	---	--	---	--	--	--	------------------	--

OUTPUT CPU-CARD (2) T. fissa

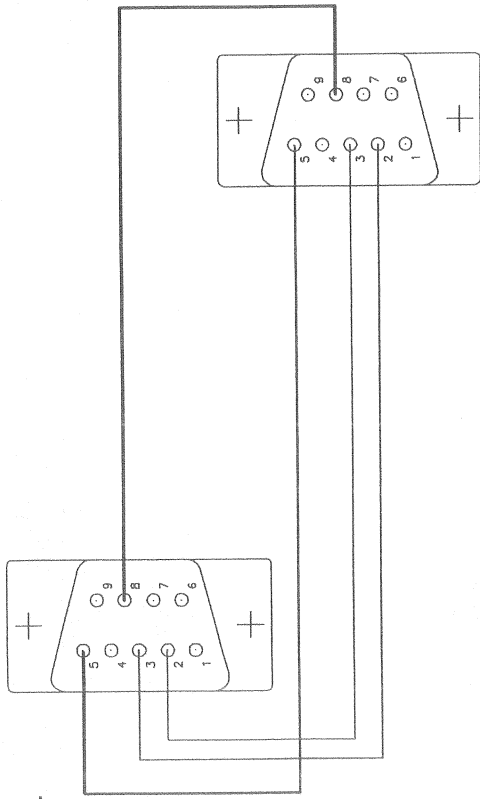
FLAT CABLE



- BASSA PRESSIONE LOW PRESSURE
- ALTRA PRESSIONE HIGH PRESSURE
- POSIZ. AVANTI SETTING PLATE IN
- PIASTRA AVANTI HEAT PLATE IN
- BLOCCO POST. SX AV. LH REAR CLAMP IN
- BLOCCO ANT. SX AV. LH FRONT CLAMP IN
- CARICO-SCARICO LOAD-UNLOAD

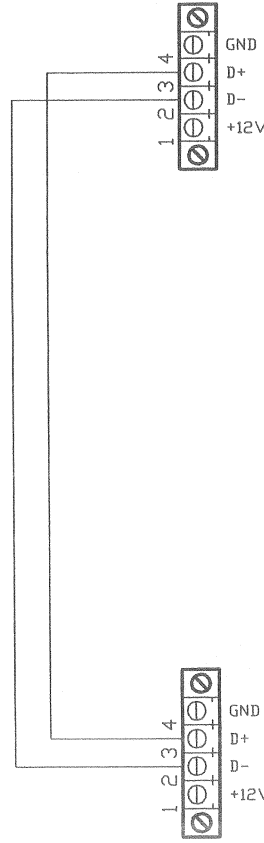
MODELLO: WM2L-S		DATA: 12.04.01		FILE: 1908		TAV. A3.12	
SCHEMATICA: MACCHINE PER LEGNO ALLUMINIO E PVC		DESCRIZIONE: SCHEMA OUTPUT VALVOLE TESTA FISSA		FOGLIO 09			

PROG. TERMINAL



CONNETTORE RS 232 C
CONNECTOR RS 232 C
CONNECTEUR RS 232 C

J1 CPU-CARD <1>



CONNETTORE RS 485
CONNECTOR RS 485
CONNECTEUR RS 485

J3 CPU-CARD <1>

J3 CPU-CARD <2>

TAV. A3.13

FILE: 1909

DATA: 12.04.01

MODELLO: WM2L-S

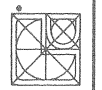
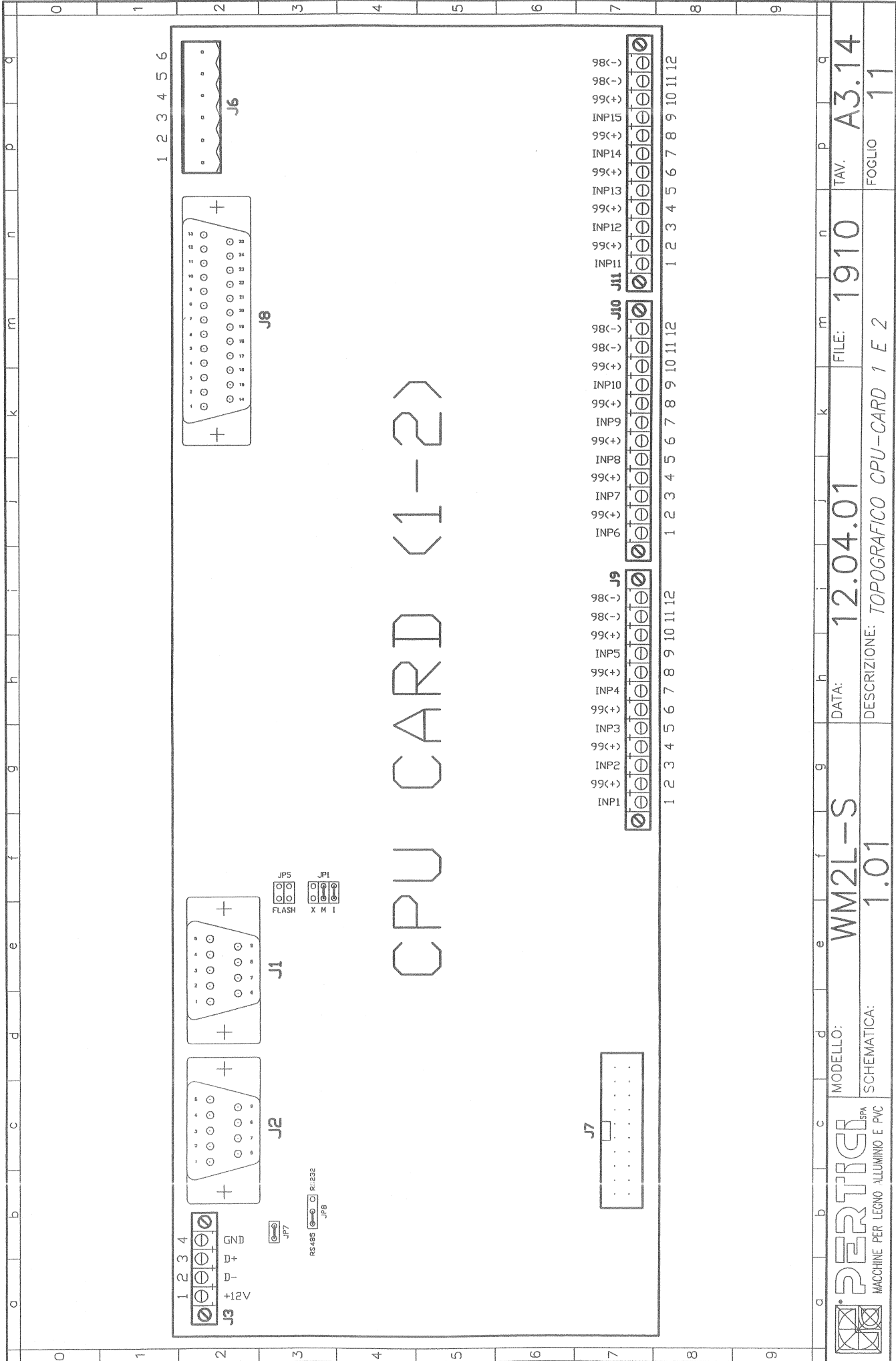
DESCRIZIONE: LINEA SERIALE RS 232C E RS 485

FOGLIO 10

DESCRIZIONE: LINEA SERIALE RS 232C E RS 485

SCHEMATICA: 1.01





MACCHINE PER LEGNO ALLUMINIO E PVC

SCHEMATICA: 1.01

MODELLO: WM2L-S

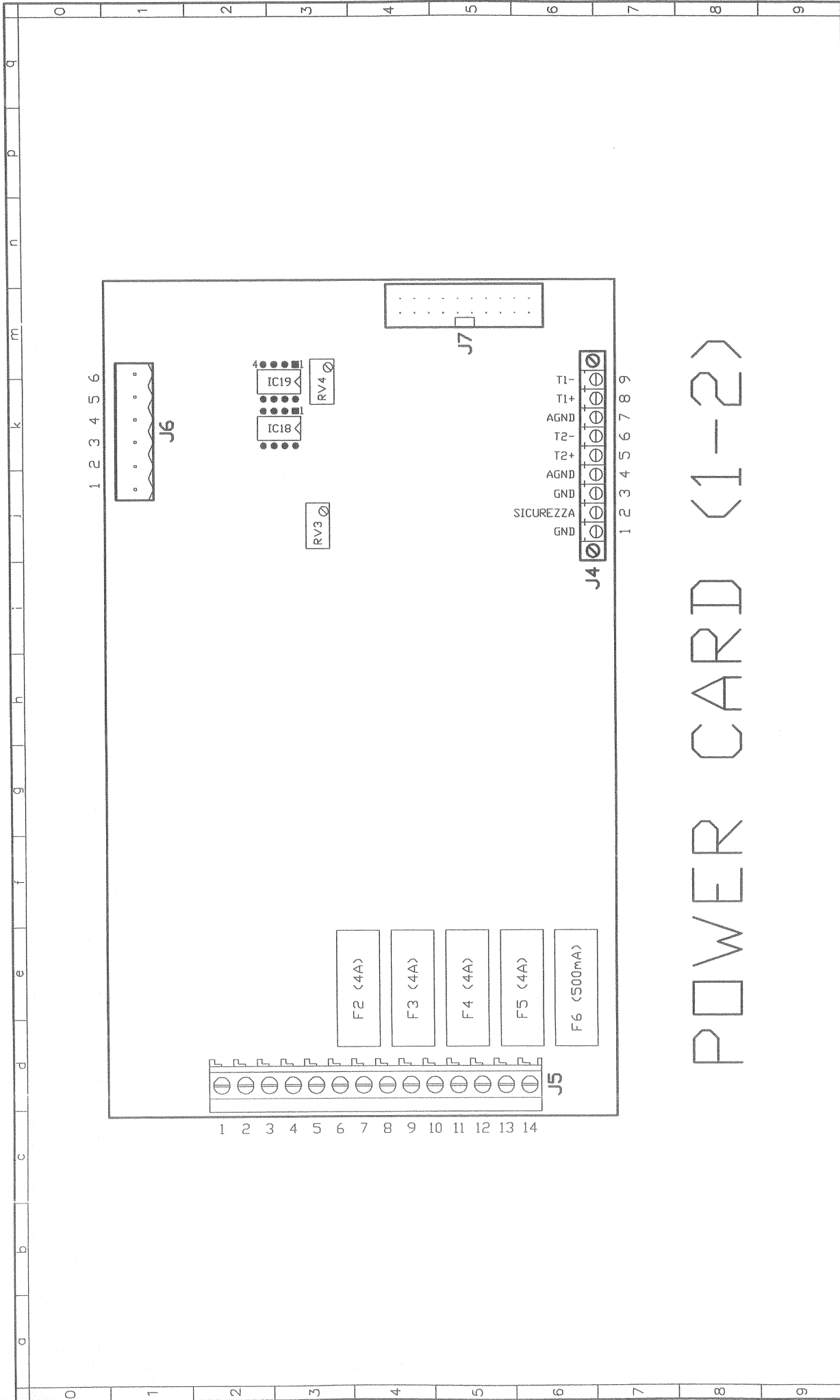
DESCRIZIONE: TOPOGRAFICO CPU-CARD 1 E 2

DATA: 12.04.01


FILE: 1910

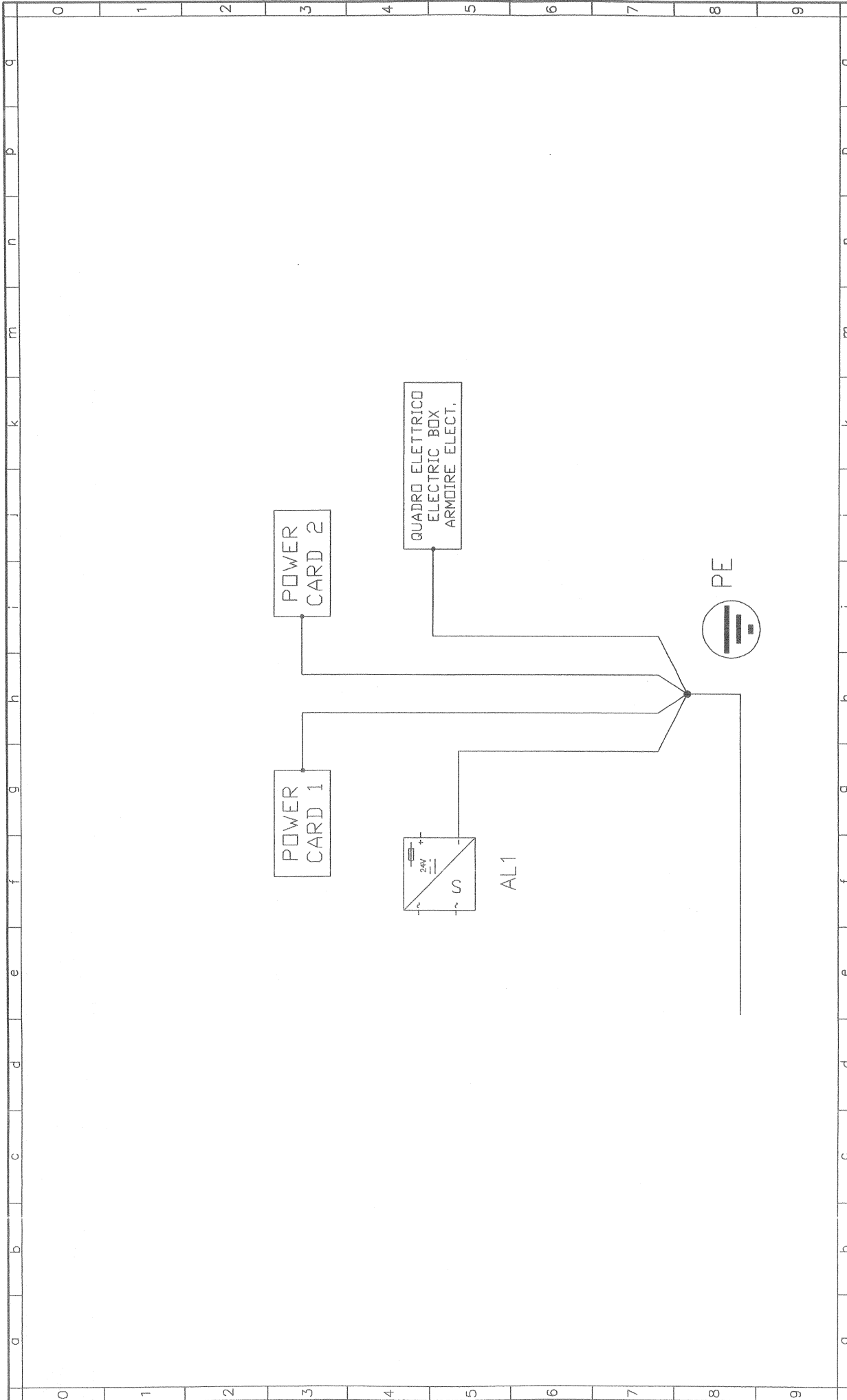
TAV. A3.14


FOGLIO 11

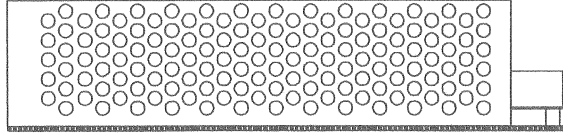
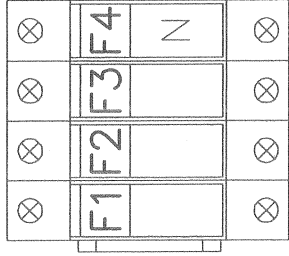


POWER CARD (1-2)

 PERTICI <small>MACCHINE PER LEGNO ALLUMINO E PVC</small>	MODELLO:	WM2L-S	DATA:	12.04.01	FILE:	1911	TAV.	A3.15
	SCHEMATICA:	1.01	DESCRIZIONE:	TOPOGRAFICO POWER-CARD	1 E 2	FOGLIO	12	



 PERTICI <small>MACCHINE PER LEGNO / ALLUMINIO E PVC</small>										MODELLO:	WM2L-S	DATA:	12.04.01	FILE:	1912	TAV.	A3.16
										SCHEMATICA:	1.01	DESCRIZIONE: SCHEMA NODO DI TERRA					
												FOGLIO	13				



AL



PERTICI
SPA
 MACCHINE PER LEGNO ALLUMINO E PVC

MODELLO: **WM2L-S**
 SCHEMATICA: **1.01**

DATA: **12.04.01**

DESCRIZIONE: **DISPOSIZIONE COMPONENTI PANNELLO**

FILE: **1913**

TAV. **A3.17**

FOGLIO **14**

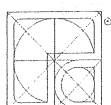
PIECE JOINTE 4

(INSTALLATION PNEUMATIQUE)

INDEX.....	A4.1
SCHEMA.....	A4.2

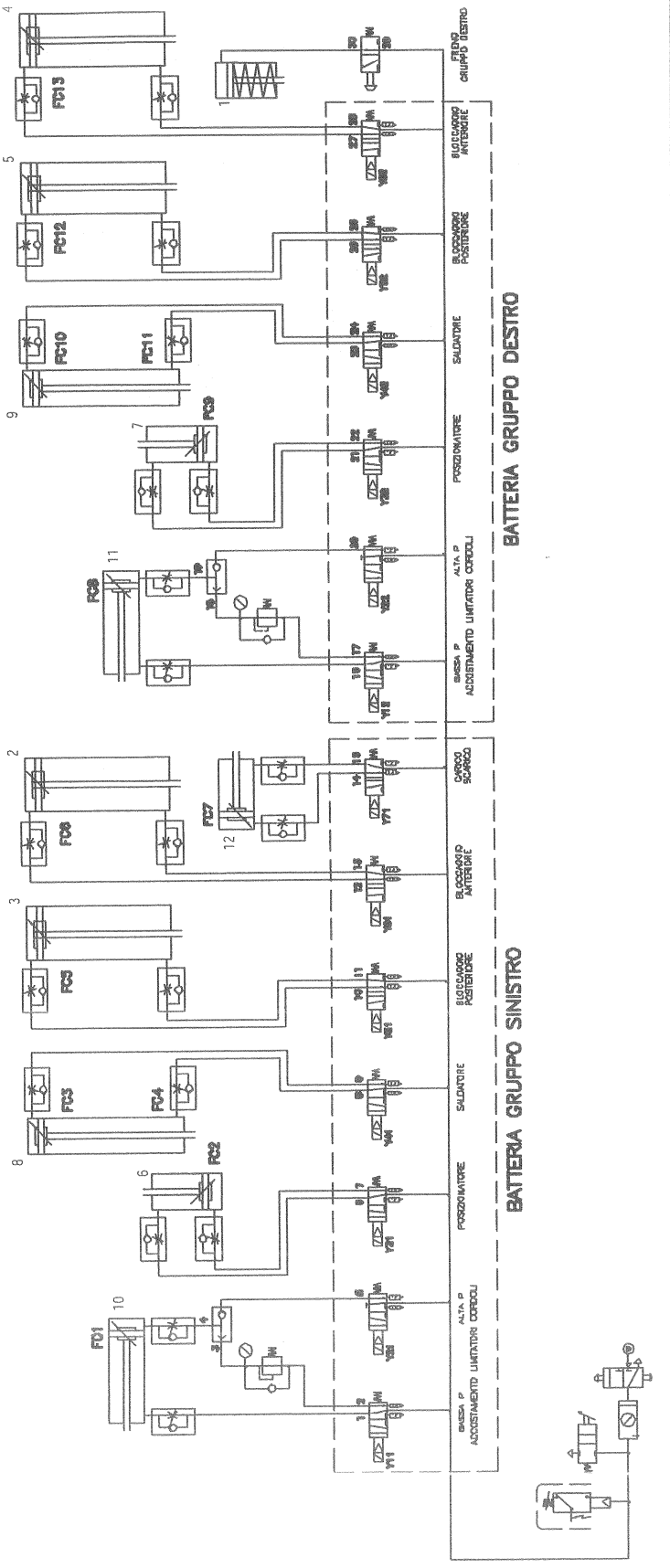
SCHEMA DE FONCTIONNEMENT

Dans cette page, il est possible de repérer les coordonnées de chaque composant à travers les lettres horizontales et les numéros verticaux et d'en comprendre la fonction sur la machine.



FC1	Sensore magnet.	Pneumax RS.UA	Senza staffa sensore
FC2	Sensore magnet.	Pneumax RS.UA	Staffa sensore 1320.A
FC3	Sensore magnet.	Pneumax RS.UA	Staffa sensore 1320.A
FC4	Sensore magnet.	Pneumax RS.UA	Staffa sensore 1320.A
FC5	Sensore magnet.	Pneumax RS.UA	Staffa sensore 1320.C
FC6	Sensore magnet.	Pneumax RS.UA	Staffa sensore 1320.C
FC7	Sensore magnet.	Pneumax RS.UA	Senza staffa sensore
FC8	Sensore magnet.	Pneumax RS.UA	Senza staffa sensore
FC9	Sensore magnet.	Pneumax RS.UA	Staffa sensore 1320.C
FC10	Sensore magnet.	Pneumax RS.UA	Staffa sensore 1320.A
FC11	Sensore magnet.	Pneumax RS.UA	Staffa sensore 1320.A
FC12	Sensore magnet.	Pneumax RS.UA	Staffa sensore 1320.C
FC13	Sensore magnet.	Pneumax RS.UA	Staffa sensore 1320.C

1	Ø50/5	Magnetico	Tubo 4x6	Pneumax: 1512.50.5
2	Ø100/175	Magnetico	Tubo 6x8	Pneumax: 1319.100.175.01
3	Ø100/175	Magnetico	Tubo 6x8	Pneumax: 1319.100.175.01
4	Ø100/175	Magnetico	Tubo 6x8	Pneumax: 1319.100.175.01
5	Ø100/175	Magnetico	Tubo 6x8	Pneumax: 1319.100.175.01
6	Ø32/75	Magnetico	Tubo 4x6	Pneumax: 1319.32.150.01
7	Ø32/75	Magnetico	Tubo 4x6	Pneumax: 1319.32.150.01
8	Ø32/300	Magnetico	Tubo 4x6	Pneumax: 1319.32.300.01
9	Ø32/300	Magnetico	Tubo 4x6	Pneumax: 1319.32.300.01
10	Ø63/40	Magnetico	Tubo 4x6	Pneumax: 1511.63.40
11	Ø63/40	Magnetico	Tubo 4x6	Pneumax: 1511.63.40
12	Ø63/50	Magnetico	Tubo 6x8	Pneumax: 1319.63.50.01
Maniglia con valvola 3/2 N.A. Pneumax:105.32.40A				
Batt. Sx SMC: P=800 NI/Min, Conn. vaschetta 25 poli, 24 VDC				
Batt. Dx SMC: P=800 NI/Min, Conn. vaschetta 25 poli, 24 VDC				

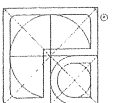


MODELLO: SALDATRICE DOPPIA W2ML/S		MATRICOLA DI PARTENZA: 01A141 e seguenti		FILE:	
MODIFICA: V.0 +(preposizione per regolatori pressione su bloccaggi verticali)		VERSIONE IMPIANTO: V.2		DATA: 27/10/01	
TAV. A 4.3		FOGLIO: 1/1			



PIECE JOINTE 5

(DOCUMENTATION COMPOSANTS)



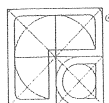
PIECE JOINTE 6

(ESSAIS ELECTRIQUES)

Ces machines ont été soumises aux essais indiqués dans le tableau suivant:

ESSAIS EFFECTUES	UNIVER WM1L/S WM1L/E
CONTINUITÉ	positif
ISOLEMENT	positif
COMPATIBILITÉ ELECTROMAGNETIQUE	positif
RIGIDITE DIELECTRIQUE	positif
ABSORPTION A VIDE	1.5A
ABSORPTION EN CHARGE	8A
FONCTIONNELS	positif

Les conditions d'essai et les instruments utilisés sont contenus dans le **DOSSIER TECHNIQUE** relatif à ce manuel.



PIECE JOINTE 7

(ESSAIS BRUIT)

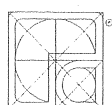
VALEURS DES NIVEAUX SONORES SELON LA NORME ISO - 3746

Les mesures effectuées ont donné les valeurs indiquées dans les tableaux suivants:

NIVEAU DE PRESSION ACOUSTIQUE POSTE OPERATEUR

	WM1L/S – WM1L/S-M – WM1L/E
LPA	67

Les conditions d'essai et les instruments utilisés sont contenus dans le **DOSSIER TECHNIQUE** relatif à ce manuel.



DECLARATION CE DE CONFORMITE
98/37/CEE - 91/368/CEE

NOUS

PERTICI S.P.A.

VIA DELLE CITTA' 41/43
CERTALDO (FI) ITALIA

DECLARONS SOUS NOTRE EXCLUSIVE RESPONSABILITE, QUE LE
PRODUIT:

UNIVER WM2L/S

N° 02A107 #

AUQUEL CETTE DECLARATION SE REFERE, EST CONFORME AUX NORNES
SUIVANTES OU A D' AUTRES DOCUMENTS NORMATIFS:

D.P.R. 27.04.1955 N.547

Norme EN 292-1 (1991) UNI EN 292 Parte 1

Norme EN 292-2 (1991) UNI EN 292 Parte 2

Norme EN 60204-1 (09/1993)

Norme EN 50081 - 1 (1992)

Norme EN 50082 - 1 (1992)

COMME PREVU PAR LA DIRECTIVE 98/37/CEE-91/368/CEE

CERTALDO.....

21-5-2002

PERTICI S.p.A.

