



Presse à Balles Horizontale "H200A"

chargement à la continue

Description de Maniement et de Fonctionnement Électrique  
no. 273.20.10.15

1. Générales

Les appareils de commutation, utilisés dans cette commande, sont d'une durabilité très longue et correspondent aux Règlements de la VDE. Le même est valable pour le câblage et l'installation dans la machine. Veuillez bien tenir compte que saleté de la commande réduira considérablement la durée de service. Veuillez donc tenir les portes des armoires de manoeuvre fermées pendant le service. En outre il serait aussi d'avantage de nettoyer la commande par roulement, d'examiner les connexions électriques et, d'échanger les pièces d'usure en bon temps.

Veuillez aussi tenir compte que la température dans l'armoire de manoeuvre ne dépasse ni +40°C ni -25°C, autrement fonctionnement propre des groupes électriques et électroniques ne peut pas être garanti.

Avant de mettre la machine en marche il faut étudier les instructions de maniement soigneusement.

2. Mise en Marche de la machine

- 2.0 examiner la machine s'elle était endommagée pendant le transport. Examiner si tous les leviers des interrupteurs finaux sont serrés et peuvent être actionnés. Examiner les interrupteurs finaux selon pos. 5.
- 2.1 examiner avant la mise en marche, si la porte de la caisse de compression est fermée.
- 2.2 placer l'interrupteur principal al dans l'armoire de manoeuvre.
- 2.3 débloquer le bouton-poussoir S1 "secours - halt". Avec voyant lumineux H1 état de service est indiqué.

Quand l'huile est rempli, il faut veiller que tout soit net. Remplir le réservoir jusqu'au repère.

Veiller que la pompe tourne dans la direction indiquée par la flèche, changer les connexions si nécessaire.

Remplir le cylindre par un mouvement de va et vient et désaérer. Puis entrer la tige de piston entièrement et remplir le réservoir encore une fois jusqu'au repère.

L'interrupteur final à coulisse ES8 ist. à ajuster de manière qu'il y a une fente d'environ 10 mm entre mur et fond mobile. Le fond mobile ne doit pas toucher le puits de remplissage.

Il est très important qu'un procédé de pressage ne soit pas déclenché, si la presse n'était pas remplie jusqu'au niveau de remplissage. S'il y a une fausse manoeuvre ou manipulation, cela peut endommager la tige de piston.

Attention: Déclencher le procédé de pressage seulement si le puits de remplissage est rempli jusqu'au marque du niveau de remplissage. Autrement plaque de pression peut être endommagée.

### 3. Maniement manuel

mettre le commutateur sélecteur S4 sur "main".

3.1 pendant le service manuel le transport de matière ne peut pas être connecté.

3.2 fond mobile "ouvert - fermé"

présupposition: plaque de pression doit être en position de remplissage (ES2) et trappe d'emballage (ES10) fermée. Pousser le poussoir "monter" (S11). Le fond mobile va dans l'auto-maintien jusqu'au interrupteur final (ES6) et s'y arrête. Pousser bouton "fermer" (S12), fond mobile va jusqu'au ES8. Les positions aux interrupteurs finaux sont indiquées par lampes à voyant. Si la flèche de mouvement s'allume, le clé d'arrêt rouge doit être poussé avant de changer la direction.

3.3 plaque de pression "avancer - retirer"

présupposition: porte de la caisse de compression fermée  
trappe d'emballage (ES10) fermée. (ES9)

Les commandes vont à l'auto-maintien et sont éteintes par l'interrupteur final touché.

Le système hydraulique se met en marche automatiquement quand le poussoir "avancer" (S7) ou "retirer" (S6) est actionné.

3.3.1 pousser le poussoir "avancer" (S7)

A la position finale (ES8) du fond mobile (fermé), la plaque de pression peut être conduite à la position de pressage (ES4). Pour ouvrir la porte, la plaque de pression doit être conduite à la position intermédiaire (ES3). Au position finale (ES8) du fond mobile et caisse de compression ouverte (ES9) la plaque de pression peut être conduite dans la position d'éjection (ES5), cela se fait en opération de touche.

Toutes les positions touchées sont indiquées par signaux d'avis.

3.3.2 pousser le poussoir "retirer" (S6)

plaque de pression va toujours jusqu'à la position intermédiaire (ES3) et en poussant encore une fois peut être portée dans la position de remplissage (ES2).

En actionnant poussoir "arrêt" (S5) la plaque de



pression peut être arrêtée à chaque position demandée.

#### 4. Opération automatique

Mettre le commutateur sélecteur S4 sur "automatique".

Position de départ:

- 1) trappe d'emballage (ES10) et porte de la caisse de compression (ES9) fermée.
- 2) plaque de pression en position de remplissage (ES2)
- 3) fond mobile ouvert (ES6)

##### 4.1 Transport de matériel

Ceci est toujours démarré à la main et peut être arrêté pendant le service.

Le chargement doit être ajusté de manière - par étranglement du ventilateur et ajustage du distributeur de matériel - que chargement soit uniforme.

Ajuster l'indication du niveau de remplissage au retard de manière (voir instructions d'ajustage séparées s.v.p.) que la chambre de remplissage soit chargée telle que le tiroir horizontal peut juste être fermé.

##### 4.2 fonctionnement automatique du fond mobile et de la plaque de pression

- ###### 4.2.1
- Après réponse de l'indicateur de remplissage (A1) dans la caisse de compression le fond mobile se ferme (ES8).

Puis la plaque de pression va dans la position de pressage (ES4), et pousse le matériel accumulé dans la caisse de compression. Ensuite la plaque de pression va en arrière et le tiroir s'ouvre. Après réponse ultérieure de l'indicateur (A1) le fond mobile se ferme encore et la plaque de pression va dans la position de pressage. Ce procédé est répété jusque l'interrupteur à pression réagit. Un avertisseur sonne. La plaque de pression va en arrière sur ES1, la trappe d'emballage peut être ouverte et l'emballage peut être inséré.

Si le commutateur sélecteur était mis sur "sans emballage", la plaque de pression ne retournera plus après avoir été sur pression et, ficelage peut être effectué tout de suite.

Après fermeture de la trappe, la plaque de pression est encore pressurisée pour ficelage. Ficelage terminé, la plaque de pression est retournée dans la position intermédiaire encore.

La porte de la caisse de compression (ES9) peut encore être ouverte. Ensuite la balle est éjectée en opération de touche (S7). Après fermeture de la porte, la plaque de pression retourne da la position de remplissage (ES2 et le fond mobile s'ouvre encore (ES6). La prochaine balle peut être comprimée.

#### 4.3 protection contre surcharge

Si l'indicateur de chargement (A2) réagit à cause de surcharge, le ventilateur sera arrêté et signalisation peut être donné par moyen d'un contact libre..

#### 4.4 porte de la caisse de compression

La porte peut seulement être ouverte, si la balle avec l'emballage est complètement pressée et, si la plaque de pression est retournée dans la position intermédiaire (ES3) pour détente de la balle.

En poussant le poussoir S13 le cylindre de fermeture sortira et ainsi soulagera la porte.

Quand la porte est exempte de tension, le cylindre peut être pivoté en dehors et la porte être ouverte entièrement. Maintenant la balle est éjectée (S7).

Après fermeture de la porte et pivotement du cylindre de fermeture, la porte est fermée avec poussoir S14, et la plaque de pression va automatiquement dans la position de chargement.

Ouverture et fermeture de la porte se fait seulement en opération de touche.

Le cylindre de fermeture doit toujours être complètement entré ou sorti.

#### 4.5 trappe d'emballage

Par ouverture pendant le service le mouvement du tiroir et de la plaque de pression est aussitôt coupé.

#### 4.6 Toutes les positions des interrupteurs finaux sont indiquées par des signaux d'avis (sauf de la porte et de la trappe d'emballage).

#### 4.7 Le groupe hydraulique se met en marche automatiquement pour chaque mouvement de la plaque de pression et s'arrête à la suspension de la plaque de pression après 10 minutes environ.

### 5. Dénomination et ajustage des interrupteurs finaux

|      |  |   |
|------|--|---|
| ES 1 | plaque de pression en arrière                | (1 cm environ avant fin de la course)   |
| ES 2 | plaque de pression en position de chargement | (arête avant de la plaque de pression à fleur de l'arête du puits de remplissage arrière) |
| ES 3 | plaque de pression en position intermédiaire | (arête avant de la plaque de pression à fleur de l'arête avant du puits de remplissage)   |

