

English

Français

Deutsch

Español

Italiano

COLDLAM 1400NE

Machine économique pour contre-collage et plastification

Manuel d'utilisation

UM121FR, Rév. 1.0

Août 2004

TABLE DES MATIERES

TABLE DES MATIERES	2
INTRODUCTION	3
BUT DE CE MANUEL	3
1 GARANTIE ET CONSIGNES DE SECURITE	4
1.1 Garantie	4
1.1.1 Conditions de garantie	4
1.1.2 Période de garantie	4
1.2 Sécurité	5
1.2.1 Dispositifs de sécurité	5
1.2.2 Consignes de sécurité	5
1.3 Avertissements	6
1.3.1 Avertissement général concernant les décharges électrostatiques	6
1.3.2 Dans ce manuel	6
1.3.3 Sur la machine	6
2 DESCRIPTION	7
2.1 Description générale	7
2.1.1 Reconnaissance des pièces	7
2.2 Caractéristiques	8
2.2.1 Identification	8
2.2.2 Dimensions de la machine	8
2.2.3 Zone de travail	8
2.2.4 Caractéristiques de la machine	9
2.2.5 Caractéristiques du matériau	9
2.2.6 Équipement livré avec la machine	9
2.3 Principe du processus	9
3 INSTALLATION	10
3.1 Déballage	10
3.2 Installation	11
3.3 Transport	11

4 UTILISATION	12
4.1 Commandes de processus	12
4.1.1 Panneau de commande	12
4.1.2 Commandes supplémentaires	13
4.2 Modes opératoires	14
4.2.1 Mode normal	14
4.2.2 Mode "escargot"	14
4.3 Mise en place des bobines de film	15
4.3.1 Axes autobloquants	15
4.3.2 Chargement de l'axe avec des bobines de film	16
4.4 Enroulement	17
4.4.1 Papier protecteur et barres de séparation	17
4.4.2 Utilisation de la section supérieure uniquement	17
4.4.3 Sections supérieure et inférieure	18
4.4.4 Préréglage de la tension	19
4.4.5 Réglage de la pression	19
4.5 Processus et réglages	20
4.5.1 Contre-collage des images ou décalcomanies	20
4.5.2 Pré-adhésivage des panneaux	21
4.5.3 Plastification en surcharge	21
4.5.4 Plastification à simple face	21
4.5.5 Plastification à double face	22
4.5.6 Décalcomanie	22
4.6 Déchargement	22
5 ENTRETIEN	23
5.1 Nettoyage	23
5.1.1 Nettoyage des cylindres recouverts de silicone	23
5.2 Maintenance préventive	24
5.2.1 Axes autobloquants	24
5.3 Dépannage	24
5.4 Assistance technique	25
6 GLOSSAIRE	26

INTRODUCTION

Merci d'avoir choisi le ColdLam 1400NE.

Un effort maximal a été investi dans la conception de cette machine pour vous permettre de l'utiliser pendant de longues années de façon fiable.

Au fur et à mesure que vous vous familiariserez avec votre machine, vous apprécierez la haute qualité de sa production et l'excellence de sa conception qui transparaît dans son style particulièrement agréable.

La machine décrite dans ce manuel est une machine multifonctionnelle qui peut effectuer les processus suivants :

- plastification de haute qualité,
- contre-collage des images sur panneau,
- décalcomanie,

Les résultats de processus peuvent être contrôlés par :

- réglage de la vitesse,
- réglage de la pression,
- tension de déroulement des films.

BUT DE CE MANUEL

Ce manuel s'adresse à l'utilisateur du ColdLam 1400NE.

Lisez attentivement ce manuel avant de mettre en marche la machine. Ce manuel contient des informations importantes pour l'installation, le fonctionnement et l'entretien corrects de la machine.

Il contient également des instructions importantes pour empêcher les accidents, les blessures ou les endommagements graves avant ou pendant le fonctionnement de la machine.

Familiarisez-vous complètement avec le fonctionnement et l'utilisation de cette machine et observez strictement les indications fournies.

Pour toute question ou demande de détails sur des aspects particuliers liés à cette machine, n'hésitez pas à nous contacter. L'adresse et le numéro de téléphone sont indiqués à la page de copyright.

Le **chapitre 1** contient des informations relatives à la sécurité et à la garantie. Lisez ce chapitre attentivement.

Le **chapitre 2** fournit une description générale de la machine et de ses caractéristiques.

Le **chapitre 3** vous guide pendant l'installation de la machine. Ce chapitre fournit également des informations pour le déplacement, le transport et la mise hors service de la machine.

Le **chapitre 4** vous guide au cours de l'exécution de différents processus pour développer vos connaissances de base de la machine.

Le **chapitre 5** décrit les procédures d'entretien pour permettre à la machine de fonctionner très longtemps de façon efficace et sans problèmes.

1 GARANTIE ET CONSIGNES DE SECURITE

1.1 Garantie

La période et les conditions de garantie indiquées dans ce chapitre sont simplement un résumé des conditions générales de garantie.

Pour les détails exacts sur la période de garantie et les conditions applicables à votre machine, veuillez contacter votre revendeur.

1.1.1 Conditions de garantie

Le constructeur garantit à l'utilisateur initial* que la machine, si elle se révèle défectueuse en termes de matériaux ou de fabrication, sera réparée ou bien (à notre choix) remplacée gratuitement au cours de la période de garantie.

Note :

Les cylindres principaux sont soumis à l'usure normale et, par conséquent, la garantie ne porte que sur les défauts matériels.

Le constructeur ou son représentant ne sont responsables d'aucun dommage provoqué par la machine ni des pertes de productivité.

La garantie est nulle dans les cas suivants :

- Des changements ou des modifications sont apportés à cette machine, sans avoir été explicitement approuvés par le constructeur.
- La machine est changée ou modifiée par des personnes non autorisées.
- La machine est utilisée dans des conditions de travail différentes des conditions normales.
- La machine est utilisée pour des buts autres que ceux auxquels elle est destinée (voir page 3).

* L'utilisateur initial est la personne qui a acheté la première fois la machine au constructeur ou à son représentant.

1.1.2 Période de garantie

La période standard de garantie sur cette machine est d'un an à compter de la date de l'achat. Cette période peut toutefois être prolongée conformément à certaines réglementations locales ou à certains contrats de vente.

Les cylindres principaux ont une période de garantie de six mois uniquement sur les défauts matériels.

La garantie prend fin lorsque :

- Les périodes indiquées ci-dessus sont écoulées.
- La machine change de propriétaire.
- La garantie est annulée par une ou plusieurs des conditions mentionnées ci-dessus.

1.2 Sécurité

Cette machine est équipée d'équipements de sécurité pour favoriser l'utilisation de la machine en toute sécurité.

Le constructeur a fait tout ce qui était possible pour empêcher tout danger et vous informer de façon aussi précise et complète que possible au sujet des liés au fonctionnement de la machine.

Vous devez néanmoins procéder avec prudence en utilisant la machine.

Lisez les instructions de sécurité ci-dessous et familiarisez-vous avec les symboles d'avertissement récapitulés dans la section Avertissements.

1.2.1 Dispositifs de sécurité

Commandes d'arrêt d'urgence

La machine a 2 commandes d'arrêt d'urgence. Elles permettent d'arrêter la machine et de couper l'alimentation de l'unité de commande du moteur.

Les commandes d'arrêt d'urgence doivent être réarmées avant de pouvoir redémarrer.

Cellules de sécurité

La machine possède une cellule de sécurité sur le côté d'entrée de la ligne de contact entre les cylindres principaux. Ce dispositif effectue un contrôle du fonctionnement de la transmission entre l'émetteur et le récepteur.

Lorsqu'une erreur est détectée (par exemple, le signal est interrompu) l'unité de commande du moteur est désactivée et le moteur s'arrête.

Le signal d'arrêt du circuit optique est ignoré lorsque :

- La machine se déplace en sens contraire (marche arrière),
- Le mode "escargot" a été activé et la commande à pédale est actionnée.

Interrupteur de sécurité à pédale

L'interrupteur de sécurité à pédale est utilisé comme télécommande pour mettre en marche et arrêter la machine en mode normal et lent.



AVERTISSEMENT :

LA CELLULE DE SECURITE EST DESACTIVEE EN CAS D'UTILISATION DE LA COMMANDE A PEDALE EN MODE "ESCARGOT". PAR CONSEQUENT, RESTEZ A BONNE DISTANCE DE LA LIGNE DE CONTACT LORSQUE VOUS ACTIONNEZ LA COMMANDE A PEDALE, ALORS QUE LE MODE "ESCARGOT" EST ACTIVE.

La commande à pédale de sécurité est protégée par un verrou de sécurité pour empêcher toute commutation accidentelle. Pour déverrouiller, introduire à fond la pointe du pied.

Mode "escargot"

Le mode "escargot" est utilisé lors de la préparation de la machine avec de nouveaux films ou images.

En mode "escargot", la machine est démarrée à l'aide de la commande à pédale puis elle fonctionne à vitesse réduite fixe de sorte que l'opérateur ait les deux mains libres pour disposer et introduire le nouveau film ou la nouvelle image correctement dans la machine.

1.2.2 Consignes de sécurité

Travaillez en toute sécurité !

Le propriétaire de la machine est responsable de l'exploitation sûre de la machine. Il est par conséquent tenu de familiariser le personnel exploitant au contenu de ce manuel et de le mettre au courant de tous les risques encourus.

Ne pas modifier, déposer ou neutraliser les équipements de sécurité !

1.3 Avertissements

1.3.1 Avertissement général concernant les décharges électrostatiques



AVERTISSEMENT :

DANGER DE CHOC ELECTRIQUE DU A DECHARGE ELECTROSTATIQUE. LE TRAITEMENT DE FILMS SUR LES CYLINDRES DE PLASTIFICATION PEUT PROVOQUER L'ACCUMULATION DE CHARGES ELECTROSTATIQUES.

Un revêtement antistatique sur le plancher et des vêtements et chaussures antistatiques peuvent réduire le risque de décharge électrostatique.

1.3.2 Dans ce manuel

Dans ce manuel, vous trouverez 3 niveaux d'avertissements.



AVERTISSEMENT :

LE MESSAGE D'AVERTISSEMENT EST UTILISE EN PRESENCE D'UNE SITUATION SUSCEPTIBLE D'ENTRAINER LA MORT OU DE PROVOQUER DES BLESSURES GRAVES. SUIVRE ATTENTIVEMENT LES INSTRUCTIONS.



ATTENTION :

Le message d'attention est utilisé en cas de risque d'endommagement de la machine ou des matériaux. Suivre les instructions pour éviter tout dommage.

Note :

Ce message est utilisé pour fournir des informations utiles pour une utilisation plus facile, pour empêcher tout gaspillage de matériel, etc.

1.3.3 Sur la machine

Sur la machine vous trouverez les symboles d'avertissement suivants.



PIECES EN ROTATION (1)

DANGER DE BLESSURES PAR LES PIECES EN ROTATION. S'ASSURER QUE CES PIECES EN ROTATION NE RISQUENT PAS D'ATTRAPER LES DOIGTS, LES VETEMENTS, LES CHEVEUX, ETC.

Ce symbole est placé sur le panneau latéral intérieur des deux côtés de la machine, juste au-dessus du cylindre principal supérieur, visible de l'avant ainsi que de l'arrière.



DECHARGES ELECTROSTATIQUES (2)

DANGER DE DECHARGE ELECTRIQUE PROVOQUEE PAR ACCUMULATION DE CHARGES ELECTROSTATIQUES DANS CETTE ZONE.

Ce symbole est disposé aux endroits où les charges électrostatiques sont le plus susceptible de s'accumuler.

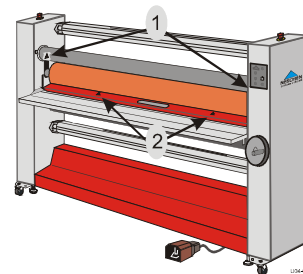


Figure 1 : emplacement des symboles d'avertissement.

2 DESCRIPTION

Ce chapitre décrit la machine et ses principes de fonctionnement.

2.1 Description générale

La machine décrite dans ce manuel est une machine monodirectionnelle destinée au traitement des matériaux sensibles à la pression.

Tout en alimentant les images et les films de revêtement, les deux cylindres principaux recouverts de silicone créent la pression.

La zone où les cylindres principaux supérieur et inférieur se rencontrent s'appelle "ligne de contact". Le cylindre principal supérieur peut être abaissé ou soulevé, de façon à ce que la ligne de contact puisse alimenter des matériaux de diverses épaisseurs.

La manivelle qui définit la ligne de contact établit également la pression pour le processus de plastification.

Le cylindre principal inférieur est actionné par un moteur. La vitesse peut être réglée manuellement entre zéro et une valeur maximale indiquée.

La machine est équipée à l'arrière de deux positions d'axe de déroulement. Les supports de la section supérieure avant peuvent accueillir un cylindre (en plastique) pour l'enroulement du papier protecteur.

La machine peut être divisée en une section supérieure et une section inférieure.

La section supérieure, au-dessus de la table frontale, permet de dérouler le matériau avec papier protecteur.

La section inférieure permet uniquement de dérouler le matériau sans papier protecteur.

2.1.1 Reconnaissance des pièces

Dans cette machine, les pièces suivantes peuvent être identifiées :

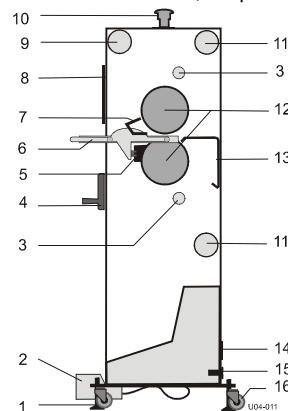


Figure 2 : identification des pièces principales.

- | | |
|---|---|
| 1. Pieds à vérin | 9. Axe d'enroulement du papier protecteur |
| 2. Commande à pédale | 10. Bouton d'arrêt d'urgence |
| 3. Barre de séparation | 11. Axe de déroulement |
| 4. Réglage de la ligne de contact et roue de commande de pression | 12. Cylindres principaux |
| 5. Commutateur de table | 13. Table de sortie |
| 6. Table frontale | 14. Étiquette d'identification |
| 7. Guide d'image | 15. Entrée d'alimentation principale |
| 8. Panneau de commande | 16. Roulettes |

2.2 Caractéristiques

2.2.1 Identification

L'étiquette d'identification de la machine est située au fond de l'armoire de droite, sur le côté arrière de la machine.

Cette étiquette indique le modèle et les conditions d'alimentation électrique.



ATTENTION :

Le secteur doit avoir les caractéristiques indiquées sur l'étiquette d'identification de la machine.

Un exemple est illustré ci-après.

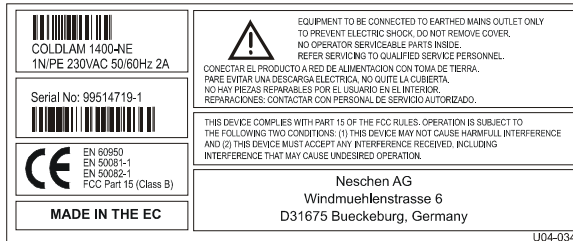


Figure 3 : étiquette d'identification de la machine.

2.2.2 Dimensions de la machine

Déballée :

Largeur	190.5	cm
Hauteur	128	cm
Profondeur	62.1	cm
Hauteur de travail	90	cm
Poids	288	kg

Emballée

Largeur	200	cm
Hauteur	162	cm
Profondeur	90	cm
Poids	330	kg

2.2.3 Zone de travail

Largeur	310	cm
Profondeur	190 cm + 2 x longueur maximale de la plaque	

Note :

Des vêtements et chaussures antistatiques pour l'opérateur et un revêtement antistatique sur le plancher peuvent réduire le risque d'accumulation de charges électrostatiques (ESD).

Une humidité relative d'au moins 70 % aide également à réduire l'accumulation de charges.

2.2.4 Caractéristiques de la machine

Alimentation électrique :

1N/PE 230 VCA +/- 10 %, 50/60 Hz, 2 A

Pour connaître la tension d'alimentation adéquate, reportez-vous à l'étiquette d'identification sur la machine.

Nombre standard d'axes

Déroulement du matériau 2 (autobloquant)

Enroulement du papier protecteur 1

Réglage de la ligne de contact 0 à 52 mm

Pression 0.3 à 0.8 N/mm

Vitesse de traitement

Maximum 5 m/min

Mode "escargot" 0.6 m/min

Marche arrière 0.6 m/min

Niveau sonore <70 dB (A)

2.2.5 Caractéristiques du matériau

Largeur maximale 1400 mm

Diamètre maximal de la bobine

Déroulement du matériau 200 mm

Enroulement du papier protecteur 150 mm

Épaisseur maximale du panneau 50 mm

Diamètre intérieur du noyau de la bobine 76.2 mm

2.2.6 Équipement livré avec la machine

2 rampes (pour faire rouler la machine hors de la palette de transport).

1 clé ouverte simple (pour régler les pieds à vérin).

1 manuel d'utilisation.

2.3 Principe du processus

Dans tous les processus, les matériaux passent d'abord par la ligne de contact par l'avant pour être joints ensemble sous l'effet de la pression.

Un processus utilisant au maximum les possibilités de la machine est illustré à la Figure 4. Cette figure représente un processus de plastification à double face (décalcomanie).

Le film de revêtement supérieur est un film sensible à la pression avec papier protecteur (3) provenant d'une bobine d'alimentation située sur l'axe (arrière) de déroulement supérieur (5). Le film de revêtement inférieur est un film (de contre-collage) sensible à la pression sans papier protecteur provenant d'une bobine d'alimentation située sur l'axe de déroulement inférieur (8).

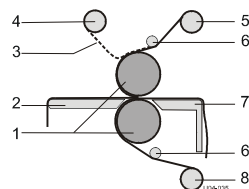


Figure 4 : création d'image instantanée.

L'image qui doit être recouverte des deux côtés est alimentée entre les cylindres principaux (1) par le biais de la table frontale (2).

Les films de plastification sensibles à la pression sont souvent recouverts d'un papier protecteur (3) qui doit être enlevé. Comme dans la partie supérieure, le film chemine le long d'une barre de séparation (6) où le papier protecteur est détaché. Le papier protecteur s'enroule sur l'axe d'enroulement (4) de la section supérieure.

Lorsque l'on utilise un film de plastification sensible à la pression sans papier protecteur (comme dans la section inférieure), il ne doit pas passer sur la barre de séparation afin d'éviter qu'il colle à la barre et qu'il s'encrasse avec des résidus d'adhésif.

Les deux faces du film adhésif sont recouvertes d'adhésif contre une seule pour le papier protecteur. Ce papier protecteur doit rester en place jusqu'à ce que l'image soit montée. Un film adhésif est donc traité de la même façon qu'un film de plastification sans papier protecteur.

3 INSTALLATION



AVERTISSEMENT :
L'INSTALLATION DOIT ETRE EFFECTUEE PAR
DU PERSONNEL EXPERIMENTE.

3.1 Déballage

La machine est livrée dans une boîte de carton et fixée sur une palette en bois.

Placer la palette dans un endroit suffisamment spacieux pour pouvoir faire rouler la machine de la palette (environ 3 fois sa longueur).

Pour le déballage, suivre les étapes ci-après (se reporter à la Figure 5).

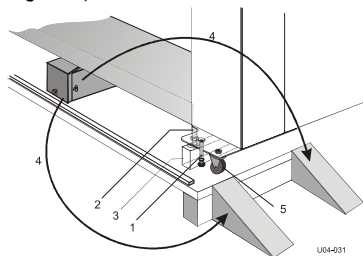


Figure 5 : retrait des pièces auxiliaires introduites pour le transport.

1. Couper les liens et enlever la boîte de carton.
2. Enlever les quatre boulons de fixation (1).
3. Tourner les quatre pieds à vérin (2) vers le bas pour soulever la machine.
4. Enlever les cales en bois (3).
5. Dévisser et retirer les deux rampes. Placer les deux rampes (4) contre l'extérieur de la palette de sorte que les roulettes (5) puissent quitter facilement le bord.
6. Tourner les quatre pieds à vérin (2) vers le haut pour placer la machine sur ses roulettes.
7. Décharger la machine de la palette en la faisant rouler sur les rampes.



AVERTISSEMENT :
FAIRE ROULER LA MACHINE A DEUX
PERSONNES. SON POIDS NE PERMET PAS A
UNE SEULE PERSONNE DE LA MANIPULER.

Note :

Mettre de côté tout le matériel d'emballage pour l'utiliser plus tard en cas de déménagement sur une grande distance ou de mise au rebut dans le respect des réglementations locales.

3.2 Installation

1. Déplacer la machine à son emplacement final.

Note :

S'assurer que la machine, dans sa position finale, a un espace suffisant. Vous aurez besoin de place pour le chargement, la réception et le réglage des images.

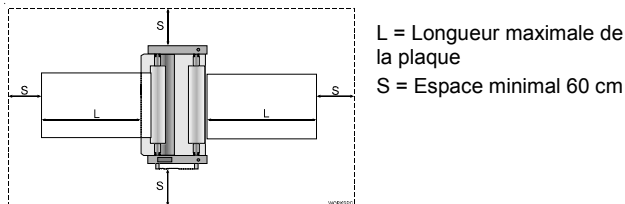


Figure 6 : zone de travail.

2. Tourner les quatre pieds à vérin vers le bas jusqu'à soulever les roulettes du sol.
3. Niveler la machine en réglant les quatre pieds à vérin. Placer un niveau à bulle horizontal sur le cylindre principal supérieur et un autre vertical contre l'avant des deux armoires.
4. Enlever tout le matériel de transport.
 - Couper les sangles et soulever le cylindre principal supérieur pour enlever les cales en bois et la mousse de transport de la ligne de contact.
 - Couper les liens autour des suspensions d'axe et enlever les garnitures de mousse utilisées pour le transport.
5. Débarrer la table frontale et l'installer sur les rails avec ses cylindres.

- ATTENTION :**
Vérifier les caractéristiques du secteur avant le branchement. Voir la section 2.2.4 pour les détails concernant l'alimentation électrique. Uniquement en cas de nécessité absolue, utiliser une rallonge de longueur suffisante. Dérouler complètement le câble de la rallonge.

6. Brancher la machine au secteur à l'aide du câble électrique fourni avec la machine.



AVERTISSEMENT :

S'ASSURER QUE LE CABLE D'ALIMENTATION ET/OU LE CABLE DE RALLONGE NE BLOQUENT PAS LE PASSAGE AUTOUR DE LA MACHINE.

3.3 Transport

La machine peut être transportée sur ses roulettes sur une surface lisse.

- ATTENTION :**
Tourner les pieds à vérin complètement vers le haut pour les empêcher de se plier ou de se casser en cas de collision accidentelle avec un obstacle.

Pour déplacer la machine sur des surfaces rugueuses ou sur de longues distances, utiliser la palette et le matériel d'emballage d'origine et la déplacer à l'aide d'un chariot à palettes ou d'un chariot élévateur à fourche.

4 UTILISATION

Ce chapitre décrit la fonction des commandes et des indicateurs, les modes opératoires, les réglages et l'utilisation de la machine pour un certain nombre d'applications.

4.1 Commandes de processus

Cette section présente les commandes du panneau de commande (Figure 7) et les autres commandes de la machine (Figure 8).

4.1.1 Panneau de commande

Ce paragraphe décrit les commandes et les indicateurs du panneau de commande.

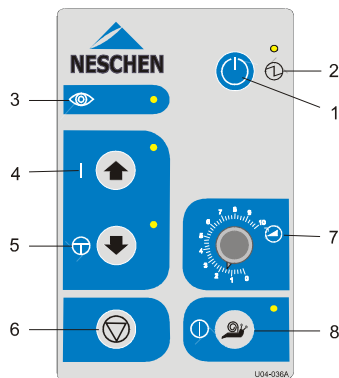


Figure 7 : panneau de commande.

Commande MARCHÉ/ARRÊT (1), bouton à deux positions
Appuyer pendant 1 seconde pour faire passer la machine de l'état d'attente (stand-by) à l'état actif et vice versa.



AVERTISSEMENT :

LORSQUE LE CORDON D'ALIMENTATION SECTEUR DE LA MACHINE EST BRANCHE, LA MACHINE EST CONSTAMMENT SOUS TENSION.

Indicateur d'alimentation (2), DEL
La DEL s'allume lorsque la machine est sous tension.
Elle clignote lorsque la machine est en état d'attente (mode stand-by).

Indicateur de sécurité (3), DEL
La DEL s'allume lorsque le faisceau optique de la cellule de sécurité à l'entrée de la ligne de contact n'est pas interrompue.

Marche avant (4), bouton-poussoir et DEL
Appuyer pour commencer la rotation des bobines vers l'avant.
La DEL s'allume lorsque le mode de marche avant est sélectionné.

Marche arrière (5), bouton-poussoir et DEL
Appuyer et maintenir enfoncé pour faire tourner les bobines en sens contraire.
La DEL s'allume et émet un signal sonore lorsque les cylindres tournent en sens inverse (marche arrière).

Indicateurs d'avance et de marche arrière clignotants ;
Le clignotement des DEL indique une surchauffe du moteur.
Appuyer sur le bouton d'arrêt et vérifier l'écoulement du matériau et le réglage de tension des arbres de déroulement. Si l'erreur persiste, prendre contact avec l'organisation d'assistance technique.

Arrêt (6), bouton-poussoir
Appuyer pour arrêter la rotation des bobines.

Commande de vitesse (7), bouton de commande
Règle la vitesse à une valeur quelconque entre 0 et 10 (voir les caractéristiques pour la gamme effective des vitesses).



Mode "escargot" (8), bouton-poussoir et DEL

Appuyer pendant 1 seconde pour activer et désactiver le mode "escargot".

Pour fonctionner à la vitesse lente définie, il faut appuyer sur la commande à pédale. La DEL s'allume lorsque le mode "escargot" est sélectionné.



ATTENTION :

Lorsque le mode "escargot" est actif, la machine peut toujours se déplacer à grande vitesse. L'indication de mode "escargot" N'EST PAS une indication de vitesse. Il s'agit d'une méthode de travail.

4.1.2 Commandes supplémentaires

Ce paragraphe décrit les commandes autres que celles du panneau de commande.

Boutons d'arrêt d'urgence (1), bouton à maintien

Dès qu'un de ces boutons est enfoncé, la rotation des bobines est immédiatement arrêtée et le bouton est verrouillé dans cette position d'arrêt.

Tourner le bouton pour le déverrouiller.

En appuyant sur le démarrage, sur la commande de marche arrière ou sur la commande à pédale, le processus redémarre.

Roue de réglage de la ligne de contact (2), roue dentée

Tourner la roue dans le sens des aiguilles d'une montre pour rétrécir (fermer) la ligne de contact ou dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour élargir (ouvrir) la ligne de contact.

Lorsque les deux cylindres touchent les matériaux, la pression est réglée comme suit. En faisant tourner la roue dans le sens des aiguilles d'une montre, la pression augmente. En la faisant tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre, la pression diminue.

Le réglage de la ligne de contact et la pression sont indiqués sur le panneau de commande.

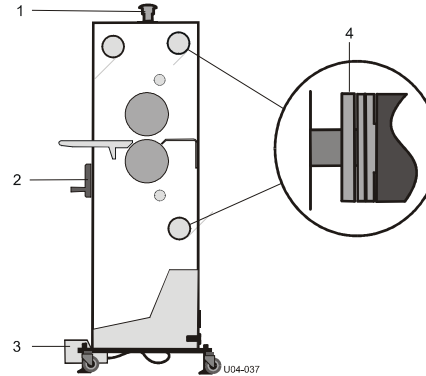


Figure 8 : commandes supplémentaires.

Commutateur à pédale (3), commutateur instantané

Appuyer et maintenir enfoncé le commutateur pour démarrer la rotation des bobines. Introduire à fond la pointe du pied pour neutraliser la sécurité qui empêche le démarrage accidentel.

Lorsque le commutateur est relâché, la rotation des bobines s'arrête.

Commande de tension de déroulement (4), bague

En tournant cette bague dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (vers l'arrière), un certain frottement est imposé entre l'axe et le bâti, ce qui a un effet de freinage.

Si on serre le frein, une plus grande tension est appliquée au matériau sur l'axe.

En tournant la bague dans le sens des aiguilles d'une montre (vers l'avant), on relâche le frein et par conséquent on élimine la tension.

4.2 Modes opératoires

La machine fonctionne soit en mode normal, soit en mode "escargot". Dans un mode comme dans l'autre, les cylindres peuvent tourner vers l'avant tandis qu'en mode normal, les cylindres peuvent également tourner en marche arrière.

4.2.1 Mode normal

Lorsque le mode "escargot" n'est pas activé, la vitesse de rotation des cylindres se règle au moyen du bouton de commande de vitesse (vitesse normale). Le fait de réduire la vitesse de traitement permet généralement d'obtenir une plastification de meilleure qualité.

Pour lancer la rotation, appuyer sur le bouton de marche avant ou sur la commande à pédale.

La rotation s'interrompt lorsque l'on appuie sur un bouton d'arrêt ou que l'on relâche la commande à pédale.

Note :

Pour ramener le contrôle au panneau de commande sans s'arrêter, appuyer et maintenir enfoncé le bouton de marche avant, relâcher la commande à pédale puis relâcher le bouton de marche avant.

Une interruption du faisceau lumineux de la cellule de sécurité placée devant les cylindres arrête leur rotation. Une fois la cause de l'interruption éradiquée, le processus doit être relancé.

Marche arrière

Appuyer et maintenir enfoncé pour faire tourner les cylindres en marche arrière. La vitesse est celle du mode "escargot".



AVERTISSEMENT :
RESTER A L'ECART DE LA LIGNE DE CONTACT
ARRIERE PENDANT LE FONCTIONNEMENT EN
MODE MARCHÉ ARRIERE.

L'arrière de la machine n'est pas équipé d'un système de protection des doigts. Lors du fonctionnement en marche arrière, la cellule de sécurité (sur la ligne de contact de la partie antérieure) est désactivée. En cas de danger, la machine émet un signal sonore.

4.2.2 Mode "escargot"

Pour passer en mode "escargot" ou pour revenir en mode normal, appuyer sur le bouton de mode "escargot" pendant une seconde. La sélection est indiquée par la DEL d'indication de mode "escargot".

Le passage en mode "escargot" ne modifie en rien le mouvement des cylindres. En mode "escargot", les cylindres peuvent fonctionner en vitesse normale ou en vitesse de mode "escargot".

Vitesse normale

Appuyer sur le bouton de marche avant en mode "escargot" pour appliquer une vitesse normale déterminée par le réglage de commande de vitesse (voir mode normal).

Vitesse de mode "escargot"

Appuyer sur la commande à pédale et la maintenir enfoncée en mode "escargot" pour forcer les cylindres à tourner à une vitesse lente déterminée (voir caractéristiques) indépendante de la commande de vitesse.



AVERTISSEMENT :
RESTER A L'ECART DE LA LIGNE DE CONTACT
PENDANT LE FONCTIONNEMENT EN MODE
"ESCARGOT".

Pendant le fonctionnement en mode "escargot", les cellules de sécurité sont désactivées et la machine émet un signal sonore en cas de danger.

Lorsque la commande à pédale est relâchée, la rotation vers l'avant s'arrête.

Note :

Pour passer de la vitesse de mode "escargot" à la vitesse normale sans s'arrêter, appuyer sur le bouton de démarrage et le maintenir enfoncé, relâcher la commande à pédale puis relâcher le bouton de démarrage.

Si on appuie de nouveau sur la commande à pédale, la rotation ralentit de nouveau et passe à la vitesse de mode "escargot".

4.3 Mise en place des bobines de film

Cette section décrit le chargement des films de plastification ou de contre-collage dans la machine.

Les films sont chargés sur les axes situés à l'arrière de la machine.

Note :

Pour travailler, toujours se placer au centre de la machine.

Choisir des films légèrement plus larges que l'impression de l'image. Ceci permet de rogner l'image à l'aide d'une marge et de réduire le gaspillage de matériel.

4.3.1 Axes autobloquants

Les deux axes situés à l'arrière de la machine sont identiques. Les axes peuvent être montés sur la machine dans les deux sens.

Sur le côté du panneau de commande de la machine, les axes et les supports sont accrochés ensemble.

Un ressort inséré dans le support situé côté gauche pousse l'axe dans la position de blocage lorsque celui-ci tourne. Pour placer l'axe correctement, le tourner jusqu'à ce qu'il se bloque.

Vérifier le mécanisme autobloquant sur chaque axe. Les cordons en caoutchouc ne doivent pas toucher les bords de la cavité ($d = 8 \pm 2,5 \text{ mm}$).

Si ce n'est pas le cas, voir le chapitre 5, Entretien.

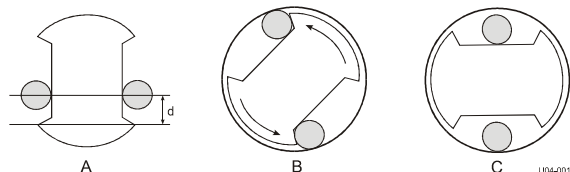


Figure 9 : axe autobloquant.

Lorsque l'axe tourne à l'intérieur d'un cylindre, le cordon en caoutchouc se déplace sur le côté et reste coincé entre l'axe et le cylindre (Figure 9B). La rotation en arrière relâche le cordon.

Verrouillage de l'axe autobloquant

Pour empêcher l'axe autobloquant de sortir de son support, une plaque de verrouillage équipe le support gauche.

Pour retirer l'axe autobloquant :

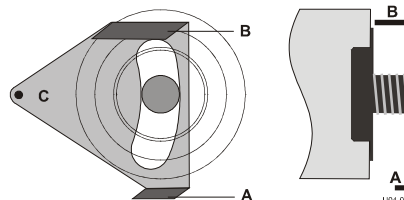


Figure 10 : manette de verrouillage de l'autobloquant.

1. Tenir la plaque de verrouillage (C) en position supérieure à l'aide de votre main droite au niveau du point (A) (le point (B) se trouve au-dessus de l'axe).
2. Pousser l'axe à droite contre le ressort à l'aide de votre main gauche et le retirer du support situé sur votre gauche.
3. Puis, avec vos deux mains, retirer l'axe.

4.3.2 Chargement de l'axe avec des bobines de film

La bobine de film est placée sur l'axe selon le type du film et de l'utilisation dans la section supérieure ou inférieure de la machine.

En général, un film sensible à la pression avec papier protecteur (A) est enroulé avec ce dernier (3) et avec l'adhésif (2) vers l'extérieur du film (1), tandis que le film sans papier protecteur (C) a sa couche d'adhésif tournée vers l'intérieur de la bobine.

Toutefois, en Amérique du Nord, les films sensibles à la pression portent généralement le papier protecteur à l'intérieur de la bobine (B).

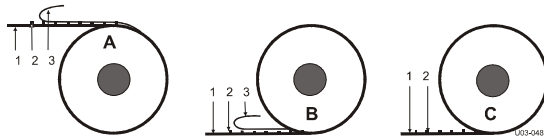


Figure 11 : bobines de film.

- Dans la section supérieure, le côté adhésif (2) qui entre en contact avec l'image et le papier protecteur (3) doit se trouver sur le dessus lorsqu'on déroule le film vers l'avant de la machine.
- Dans la section inférieure, le côté adhésif (2) qui entre en contact avec l'image doit se trouver sur le dessous lorsqu'on déroule le film vers l'avant de la machine.

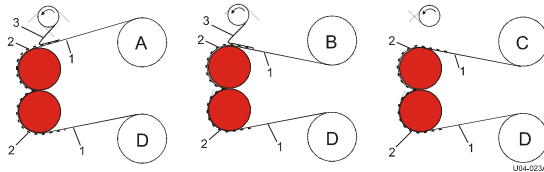


Figure 12 : couches adhésives.

1. Désengager les axes autobloquants des positions de déroulement de la machine.
2. Faire glisser les axes sur les bobines de film.
3. Replacer les axes sur leurs supports tel que décrit ci-dessus.

La direction de déroulement du film vers l'avant de la machine :

dans la section supérieure :

- Le film avec le papier protecteur sur l'extérieur se déroule à partir du haut (A).
- Le film avec le papier protecteur sur l'intérieur se déroule à partir du bas (B).
- Le film sans papier protecteur se déroule à partir du bas (C).

dans la section inférieure :

- Le film sans papier protecteur se déroule à partir du haut (D).

4. Tourner l'axe jusqu'à ce que les freins se verrouillent.
5. Placer le film et le cylindre vide au milieu et les aligner.

Note :

Lorsque l'on utilise à la fois la section supérieure et la section inférieure, placer les deux films exactement dans la même position.

6. S'assurer que les films sont installés et alignés correctement.

4.4 Enroulement

Pour la plastification, la machine doit être chargée avant que des images sur couche mince ou sur panneau puissent être traitées. La machine peut être chargée pour un traitement d'un seul côté ou des deux côtés. Lors du montage des images, la machine n'est pas chargée.

Note :

Dans des processus de traitement d'un seul côté, des résidus d'adhésif restent collés sur le cylindre inférieur où le film est plus large que les images. Pour éviter ce phénomène, utiliser des films de la même largeur que l'image. Il est également possible d'utiliser un papier protecteur de la même largeur que le film supérieur pour la section inférieure. Le papier protecteur peut être facilement enlevé plus tard.

Lors du traitement de panneaux, un panneau d'amorce (identique aux panneaux à traiter) est nécessaire pour charger le film ainsi que pour régler la pression et la tension.

Lors du traitement d'images fines, il est nécessaire d'utiliser une plaque de développement pour charger le film. La plaque de développement peut être réutilisée par la suite après nettoyage.

4.4.1 Papier protecteur et barres de séparation

Dans la section supérieure, lors du traitement d'un film équipé d'un papier protecteur, la barre de séparation permet de séparer le papier protecteur du film. Le papier protecteur s'enroule autour de la bobine située à l'avant de la machine.

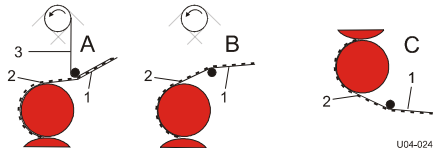


Figure 13 : utilisation d'une barre de séparation.

Un film équipé d'un papier protecteur (A) chemine sous la barre de séparation ; celle-ci sépare le film du papier protecteur. Un film non équipé d'un papier protecteur (B) laisserait des restes d'adhésif sur la barre de séparation, il doit donc cheminer au-dessus de celle-ci. Dans la section inférieure (C), le film chemine sous la barre de séparation afin qu'aucun reste d'adhésif ne puisse y adhérer.

4.4.2 Utilisation de la section supérieure uniquement

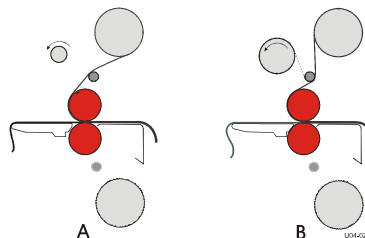


Figure 14 : enroulement de la section supérieure.

1. Enlever le guide d'image.
2. Dérouler le film à partir de la bobine de déroulement supérieure.
 - Faire cheminer le film sans papier protecteur au-dessus de la barre de séparation (A).
 - Faire cheminer le film avec papier protecteur sous la barre de séparation (B).
3. Tirer le film en avant jusqu'à ce qu'environ 10 cm (4 pouces) se trouvent sur la table frontale.

Si le film a un papier protecteur :

 - Détacher le papier protecteur.
 - Soulever le papier protecteur et le coller à la bobine en position d'enroulement.
4. Coller le panneau d'amorce au film et charger le panneau dans la ligne de contact en mode "escargot".

Note :

Utiliser un martyr lors du traitement d'images fines.

4.4.3 Sections supérieure et inférieure

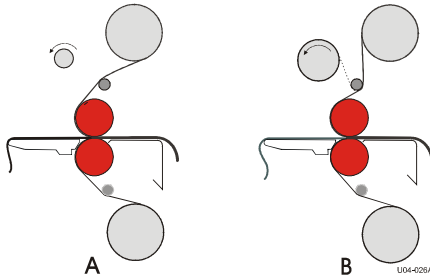


Figure 15 : sections supérieure et inférieure fixées.

Le film de la section supérieure est fixé en premier

1. Faire cheminer le film (B) sous la barre de séparation (entre la barre de séparation et le cylindre supérieur).
 - Le film sans papier protecteur doit passer au-dessus de la barre de séparation (A).
2. Tirer le film en avant jusqu'à ce qu'il atteigne presque la table frontale et l'appliquer au cylindre supérieur.

Si le film a un papier protecteur :

- Détacher le papier protecteur.
- Le tirer et le coller par le bas sur la bobine en position d'enroulement.

Maintenant, enrouler la section inférieure

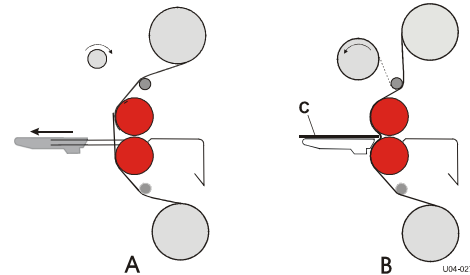


Figure 16 : enroulement de la section inférieure.

3. Tirer la table frontale vers soi (A).
4. Dérouler le film à partir de la bobine de déroulement inférieure.
5. Tirer le film en avant sous la barre de séparation jusqu'à ce que son extrémité se trouve au-dessus de la ligne de contact et l'appliquer au film de la section supérieure.
6. Repousser la table frontale (B).
7. Pousser les films avec le panneau d'amorce (C) dans la ligne de contact en utilisant le mode "escargot".

Note :

Utiliser un panneau d'amorce du même matériau, de la même épaisseur et de la même largeur que les panneaux à traiter. Utiliser une plaque de développement lors du traitement d'images fines.

4.4.4 Préréglage de la tension

Pour permettre au film de se dérouler sans formation de plus, on peut appliquer une tension (freinage) à la bobine.

Sur le côté droit de la machine (côté du panneau de commande), une bague de commande de tension équipe chaque axe de déroulement. Tourner la bague de commande de tension dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (vers l'arrière) pour régler la tension ou dans le sens des aiguilles d'une montre (vers l'avant) pour relâcher la tension.

Lorsque le film est fixé, il est recommandé d'appliquer une légère tension sur chaque axe en tournant la bague dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à rencontrer une résistance. Cela empêche que le film se déroule sans tension.

4.4.5 Réglage de la pression

La pression est préréglée lors du chargement de la machine. La machine est conçue pour nécessiter le moins de pression possible.

Note :

Utiliser des rebuts pour déterminer la vitesse et la pression les plus adaptées.

Images minces

Lors du traitement d'images minces (tirages d'imprimante, posters, etc.), la pression est préréglée lorsque le panneau d'amorce ou la plaque de développement passe par la ligne de contact.

1. Régler la ligne de contact à zéro afin que le cylindre supérieur soit en contact avec le cylindre inférieur.
2. Puis effectuer un demi-tour sur le volant de manœuvre pour rétablir la pression initiale.
3. Lorsque des bulles d'air apparaissent, augmenter la pression en effectuant un autre demi-tour.

Panneaux

Lors du traitement de panneaux, un panneau d'amorce est utilisé pour enrouler les films. Ce panneau d'amorce permet également de préréglage la pression.



ATTENTION :

Les panneaux souples (mousse) nécessitent moins de pression. Régler la pression proportionnellement à la rigidité de la mousse afin d'éviter toute trace de compression définitive.

Utiliser un panneau d'amorce du même matériau, de la même épaisseur, de la même rigidité et de la même largeur que les panneaux à traiter.

1. Introduire le panneau d'amorce dans la ligne de contact en mode "escargot".
2. Abaisser le cylindre supérieur jusqu'à ce que la ligne de contact soit égale à l'épaisseur du panneau.
3. Lorsque des bulles d'air apparaissent, augmenter la pression en effectuant un autre demi-tour.

Panneaux de conte-collage

Utiliser la plaque à monter pour préréglage la pression.



ATTENTION :

Les panneaux souples (mousse) nécessitent moins de pression. Régler la pression proportionnellement à la rigidité de la mousse afin d'éviter toute trace de compression définitive.

1. Alimenter le panneau dans la ligne de contact en mode "escargot".
2. Régler la ligne de contact selon l'épaisseur du panneau.
3. Puis effectuer un demi-tour sur le volant de manœuvre pour rétablir la pression initiale.

4.5 Processus et réglages

4.5.1 Contre-collage des images ou décalcomanies

Dans ce processus, la machine ne reçoit pas de film.

- En montant des images sur une plaque (B) (revêtu au préalable), l'adhésif doit se trouver vers le côté montant de la plaque.
- En montant les décalques (a), l'adhésif se trouve au dos de l'image.

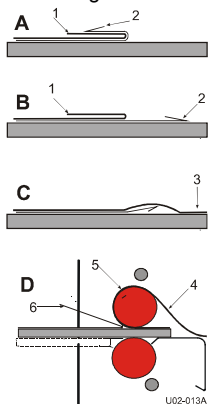


Figure 17 : contre-collage des images ou décalcomanies.

Le processus de contre-collage est le même dans les deux cas.

1. Enlever l'axe de la section supérieure avant.
2. Prérégler la ligne de contact et la pression (voir section 4.4.5).
3. Placer la plaque sur la table frontale.
4. Placer l'image sur le haut de la plaque (image tournée vers le haut). Retourner l'image du côté de la machine (1).

5. Retourner environ 25 mm (1 pouce) de papier protecteur (2) sur le côté de la machine et le plisser de façon uniforme de l'intérieur vers l'extérieur.

Note :

La qualité finale dépend de la manière avec laquelle le bord principal avant de l'image est appliqué à la plaque.

6. Appliquer l'image (3) à la plaque (C).
7. Introduire le bord qui porte l'image dans la ligne de contact (D).
8. Étaler l'extrémité libre (4) de l'image doucement sur le cylindre supérieur.

Note :

Utiliser la commande à pédale pour démarrer et arrêter la machine en mode "escargot", pour garder les mains libres.



AVERTISSEMENT :

**MAINTENIR LES DOIGTS LOIN DE LA LIGNE DE CONTACT.
LA CELLULE DE SECURITE EST DESACTIVEE
LORS DE L'UTILISATION DE LA COMMANDE A
PEDALE EN MODE "ESCARGOT".**

9. Avec la main gauche - détacher le papier protecteur (6) de l'image ou de la plaque pendant qu'elle est lentement introduite dans la ligne de contact une section à la fois, sans s'arrêter.

Note :

L'enlèvement du papier protecteur expose complètement l'adhésif à la saleté et à la poussière qui restent emprisonnées sous l'image.

10. Avec la main droite - maintenir doucement l'image contre le cylindre supérieur (5), en empêchant la formation de rides.

Note :

Pour obtenir le meilleur résultat, ne pas s'arrêter pendant le chargement d'une image.

4.5.2 Pré-adhésivage des panneaux

Ce processus est utilisé pour revêtir les panneaux (substrats) d'un film adhésif sensible à la pression sur lequel des images peuvent être montées. Ce processus peut également être employé pour créer un martyre. Dans ce cas, c'est un film à surface non adhésive qui est utilisé.

Note :

Le film de support est habituellement pourvu d'un papier protecteur. Placer le film dans la section supérieure et l'enrouler comme s'il n'était pas pourvu de papier protecteur (au-dessus de la barre de séparation).

1. Placer la bobine de film d'adhésif sur l'axe en position de déroulement supérieure.
2. Régler la ligne de contact selon l'épaisseur du panneau à traiter.
3. Enrouler le film à l'aide d'un panneau d'amorce du même matériau, de la même épaisseur et de la même largeur.
4. Régler la pression tout en chargeant le panneau d'amorce.
5. Avant que l'extrémité du panneau d'amorce n'atteigne la ligne de contact, pousser vers le haut le panneau qui doit recevoir le revêtement préliminaire.
 - Lorsque plusieurs panneaux doivent recevoir ce revêtement, les charger sans interruption sans laisser d'espace entre eux.
 - Utiliser un autre panneau d'amorce pour terminer. Ceci empêche l'adhésif de toucher le cylindre inférieur.
6. Terminer avec un panneau d'amorce et le charger jusqu'à ce que le panneau précédent se trouve hors de la ligne de contact.



ATTENTION :

Ne pas couper le film trop près des cylindres. Ceci peut endommager le revêtement de silicone des cylindres et annuler la garantie.

7. Couper ce panneau à l'aide d'un ciseau à lame.
8. Faire reculer le panneau d'amorce en utilisant la marche arrière.
9. Couper le film à l'aide d'un ciseau à lame.

Après avoir enlevé le papier protecteur du film de contre-collage sensible à la pression, la plaque est revêtue d'adhésif prêt à monter une image. Voir la section 4.5.1 pour le contre-collage des images.

4.5.3 Plastification en surcharge

Après le contre-collage d'une image sur un panneau, un film de plastification protecteur peut être appliqué.

Ce processus est identique au prérevêtement d'une plaque (section 4.5.2).

Cette couche de plastification supplémentaire peut être un adhésif sensible à la pression avec ou sans papier protecteur.

4.5.4 Plastification à simple face

Les images peuvent être plastifiées sur une seule face avec ou sans plaques de support (ou de développement).

Cette couche de plastification supplémentaire peut être un adhésif sensible à la pression avec ou sans papier protecteur.

La plastification à simple face présente un inconvénient : les résidus d'adhésif peuvent rester collés sur les cylindres là où il n'y a pas d'image.

Pour remédier à ce problème, il est possible d'utiliser des plaques de support ou de développement. Sinon, l'image doit impérativement être plus large que le film de plastification et il faut utiliser des déchets de découpe pour débiter et terminer le processus.

Utilisation des plaques de support

- Enrouler la section supérieure comme décrit ci-dessus (section 4.4.1).
- Placer l'image sur une plaque de support, face vers le haut, et suivre les instructions relatives au prérevêtement d'une plaque (section 4.5.2).

Utilisation du papier protecteur

- Utiliser une bobine de papier protecteur dans la section inférieure.
- Enrouler la section supérieure et la section inférieure comme décrit ci-dessus (section 4.4.3).

Une fois les images découpées du produit final, le papier protecteur se sépare automatiquement des images.

4.5.5 Plastification à double face

L'encapsulation des images des films de plastification froids est appelée plastification à double face (et n'est normalement pas effectuée à l'aide de panneaux).

Note :

Dans la section inférieure, seul un film de plastification sans papier protecteur peut être utilisé.

1. Charger et enrouler des films de plastification dans les sections supérieure et inférieure comme décrit dans la section 4.4.3.
2. Lorsque le panneau d'amorce a complètement quitté la ligne de contact, abaisser le cylindre supérieur sur le cylindre inférieur (réglage de la ligne de contact = 0) et régler la pression.
3. Introduire alors les images dans la ligne de contact, en laissant un espace entre elles.
4. Couper le film avec un ciseau à lame lorsque les images sont bien dégagées des cylindres.

4.5.6 Décalcomanie

Lors de la création d'une décalcomanie, un film de plastification est appliqué du côté de l'image et un support adhésif est placé au dos de l'image.

Le processus est identique à celui de la plastification à double face (section 4.5.5).

1. Charger et enrouler des films de plastification dans les sections supérieure et inférieure comme décrit dans la section 4.4.3.
2. Lorsque le panneau d'amorce a complètement quitté la ligne de contact, abaisser le cylindre supérieur sur le cylindre inférieur (réglage de la ligne de contact = 0) et régler la pression.
3. Introduire alors les images dans la ligne de contact, en laissant un espace entre elles.
4. Couper le film avec un ciseau à lame lorsque les images sont bien dégagées des cylindres.

Cette décalcomanie peut être montée plus tard sur un panneau ou sur tout autre substrat.

4.6 Déchargement

Pour décharger la machine :

1. Couper le résultat après la dernière image (panneau précédent le panneau d'amorce).
2. Couper les deux films le long de la barre de séparation à l'aide d'un ciseau à lame.
3. Ouvrir la ligne de contact et enlever les films (et le panneau d'amorce) entre les cylindres arrière.

Pour décharger une bobine de son axe :

4. Tourner la bobine dans le sens de l'enroulement pour libérer les cordons de blocage.
5. Retirer l'axe autobloquant.
6. Retirer la bobine de l'axe autobloquant.

5 ENTRETIEN

5.1 Nettoyage

La machine doit être nettoyée régulièrement. La saleté et la poussière peuvent avoir une influence sur le résultat des processus de plastification.

- **ATTENTION :**
Ne pas utiliser de matériaux abrasifs pour nettoyer la machine. Ceci peut endommager les surfaces peintes ou la silicone qui recouvre les cylindres.

Utiliser un chiffon humide pour le nettoyage.

- **ATTENTION :**
Veillez à ce que l'eau ne pénètre dans aucune des armoires. Ceci peut endommager les circuits électriques lorsqu'ils sont mis sous tension.

Nettoyer l'extérieur de la machine avec un chiffon humide si nécessaire. Au besoin, utiliser une solution détergente de ménage pour enlever les taches difficiles.

Nettoyer les arbres et les cordons en caoutchouc si nécessaire.

5.1.1 Nettoyage des cylindres recouverts de silicone

Les cylindres doivent être nettoyés régulièrement pour empêcher l'accumulation de résidu adhésif. Ceci peut finir par endommager les cylindres.

Utiliser un chiffon humide non pelucheux pour enlever la poussière et toute autre saleté.

Utiliser un bloc de nettoyage de la silicone pour enlever les taches qui adhèrent sur les cylindres.

- **Note :**
L'adhésif est plus facile à enlever lorsque les cylindres sont chauds.

Placer un panneau pour recueillir les déchets entre les cylindres pendant le nettoyage du cylindre supérieur, pour empêcher que les résidus adhésifs ne tombent sur le cylindre inférieur.



AVERTISSEMENT :

S'ASSURER QUE LES CYLINDRES SONT FROIDS LORSQUE L'ON UTILISE DE L'ALCOOL POUR LE NETTOYAGE. L'ALCOOL D'ISOPROPYLE EST FACILEMENT INFLAMMABLE.

Les taches difficiles peuvent être enlevées à l'aide d'alcool d'isopropyle (IPA) et d'un chiffon propre non pelucheux.

Ne pas verser d'alcool isopropylique directement sur la machine.

5.2 Maintenance préventive

Nos machines sont conçues de manière à ne demander que peu d'entretien (à titre préventif) en plus du nettoyage.

Les contrôles suivants doivent être effectués :

- Axes autobloquants avec cordons de blocage.

5.2.1 Axes autobloquants

Vérifier le mécanisme autobloquant sur chaque axe.

- La distance (d) entre les cordons en caoutchouc et les bords de la cavité doit être de $8 \pm 2,5$ mm au minimum (le cordon ne doit pas toucher le plan incliné).

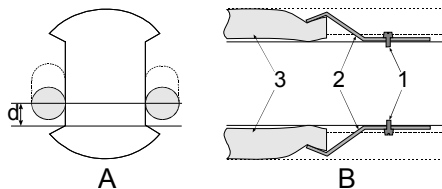


Figure 18 : axe autobloquant.

Si ce n'est pas le cas, corriger de la façon suivante :

- Desserrer la bride (2) à l'aide de la vis (1) jusqu'à ce que le cordon soit libre d'un côté.
- Raccourcir le cordon d'environ 10 mm.
- Remettre en place l'extrémité du cordon sous la bride (2).
- La fixer en serrant la vis (1)

5.3 Dépannage

Pendant le traitement, des rides peuvent apparaître dans l'image (1) sur la table frontale (2) et sur le résultat du processus (4) sur la table de sortie.

Les figures ci-dessous montrent quelques exemples où elle est provoquée par les cylindres principaux (3) ou les cylindres de traction (5) et donnent une solution possible.

Attendre de traiter quelques mètres pour juger des résultats.

Pression trop élevée.

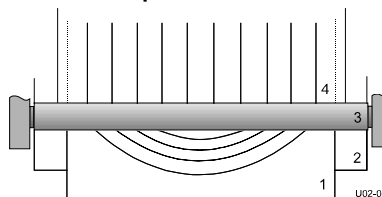


Figure 19 : rides dues à une pression trop élevée.

- Réduire légèrement la pression de la ligne de contact (demi-tour dans le sens inverse des aiguilles d'une montre).

Pression trop basse.

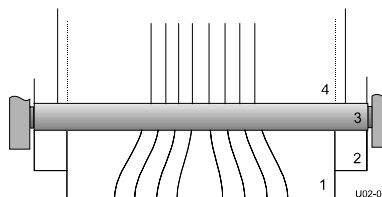


Figure 20 : rides dues à une pression trop basse.

- Augmenter légèrement la pression de la ligne de contact (demi-tour dans le sens des aiguilles d'une montre).

Tension de déroulement insuffisante

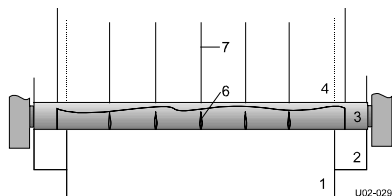


Figure 21 : rides dues à une tension de déroulement insuffisante.

- Augmenter la tension de déroulement jusqu'à ce que les rides (6) du film sur le cylindre disparaissent. Les lignes (7) du résultat disparaissent également.

Défaut d'alignement du cylindre

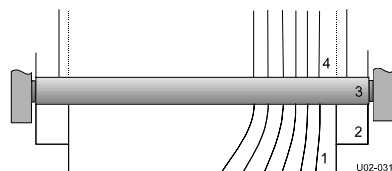


Figure 22 : rides dues à un défaut d'alignement du cylindre.

Les rides se produisent sur une face uniquement (gauche ou droite).

- Il s'agit d'une erreur de réglage de la machine. Contacter le revendeur et demander l'intervention de l'assistance technique.

5.4 Assistance technique

Pour l'assistance technique, vous pouvez entrer en contact avec votre revendeur ou à l'adresse fournie à la page de copyright au début de ce manuel.

Établissez une description claire du problème avant de prendre contact.

Conservez le type et le numéro de série de votre machine à portée de la main.

Vous pouvez trouver ces données sur la plaque d'identification de votre machine, qui peut être trouvée à l'arrière de l'armoire de droite.

6 GLOSSAIRE

Amorce

Morceau de carton ou de mousse raide utilisée pour amener le film dans la ligne de contact entre les cylindres principaux. En outre, il est utilisé pour effectuer un pré-adhésivage pour empêcher l'adhésif d'arriver sur les cylindres.

Bobine

(Axe avec) cylindre chargé de film ou de papier protecteur.

Bobine vide

Cylindre de carton vide qui reste lorsque tout le matériau d'une bobine a été utilisé.

Contre-collage

Application permanente d'une image sur une plaque de support.

Cylindre

Pièce de l'élément principal de la machine qui exécute le processus en question (voir cylindres principaux).

Cylindres principaux

Ensemble de deux cylindres revêtus de silicone qui exécutent le processus en question.

Décalcomanie

Réalisation d'une image avec le film de plastification du côté de l'image et l'adhésif au dos.

Décalque

Image portant de l'adhésif au dos.

Encapsulation

Introduction d'une image entre deux films sensibles à la chaleur.

Enroulement

Chargement de la machine avec le film, de sorte que la machine soit prête pour le traitement.

Film adhésif

Support adhésif destiné à rendre une image auto-adhésive. Du côté qui se trouve en contact avec l'image, le support porte de l'adhésif avec ou sans papier protecteur. Le support peut servir de papier protecteur ou être fourni avec une deuxième couche adhésive (froide) et un papier protecteur.

Film de plastification

Couche mince de matériau transparent à appliquer de façon permanente à une image.

Ligne de contact

Zone où les cylindres principaux supérieur et inférieur se rencontrent.

Martyr

Plaque à surface non adhésive utilisée pour la plastification d'une image sur une seule face.

Papier protecteur

Film de support protégeant la couche adhésive d'un film de plastification ou de l'adhésif de contre-collage. Une fois que le papier protecteur est détaché, la couche adhésive devient exposée.

Plaque de développement

Voir Martyr.

Plastification

Revêtement d'une image d'une couche mince de matériau transparent.

Pré-adhésivage

Revêtement d'un substrat de film adhésif de contre-collage sur lequel une image peut être montée.