

Hyproflex

JUIN 2010 / 19-HFL-FRA-20100603

Copyright © 2010 Eisenkolb B.V.

Tous droits et modifications réservés. Toute reproduction ou publication d'un extrait quelconque de cette édition par quelque procédé que ce soit, et notamment par presse, photocopie, microfilm, est interdite sans l'autorisation préalable d'Eisenkolb B.V..

Traduction du mode d'emploi d'origine

Auteur: Technisch Adviesbureau de Ruijter (www.tadr.nl)

1. INTRODUCTION	7
1.1 Objectif du système.....	7
1.2 Documents.....	7
1.3 Conventions textuelles.....	7
1.4 Emploi de signes.....	7
2. SECURITE	8
2.1 Pictogrammes appliqués et consignes générales de sécurité.....	8
2.2 Dispositifs de sécurité de la machine.....	9
2.3 Points d'attention spécifiques.....	10
2.4 Obligations de l'utilisateur.....	10
2.5 Emploi spécifique de la machine.....	11
2.6 Emploi déconseillé.....	11
2.7 Niveau sonore.....	11
2.8 Marquage CE.....	12
3. SPECIFICATIONS TECHNIQUES	13
4. DESCRIPTION DU SYSTEME	16
4.1 Structure mécanique.....	16
4.2 Commande électrique.....	17
4.3 Système d'air comprimé.....	17
4.4 Système hydraulique.....	18
4.5 Jeu d'outils et œillets de rideau.....	19
5. INSTALLATION ET MISE EN SERVICE	20
6. COMMANDE	21
6.1 GENERALITES.....	21
6.2 Branchement/débranchement de la machine.....	21
6.3 Détermination de la position des œillets dans le tissu.....	21
6.4 Pose des outils.....	22
6.5 Paramètres de la machine.....	23
6.6 Production.....	24
6.6.1 Méthode générale de travail.....	24
6.6.2 Procédure simplifiée pour plusieurs rideaux identiques.....	28
7. ENTRETIEN	29
7.1 Nettoyage.....	29
7.2 Alimentation en air comprimé.....	29
7.3 Entretien du groupe générateur hydraulique.....	29
7.3.1 Aspects de sécurité généraux.....	29
7.3.2 Après les premières 50 heures de service.....	29
7.3.3 Vidanger l'huile hydraulique.....	30
7.3.4 Toutes les semaines.....	32
7.3.5 Tous les 3 mois.....	32
7.3.6 Tous les ans.....	32
7.4 Remplacement de la plaque de découpe.....	32
8. PIECES DE RECHANGE	33

9. MISE AU REBUT

33

1. INTRODUCTION

Ce manuel sert à expliquer le montage ainsi que l'emploi de la machine pour la pose d'œillets de rideaux Hyproflex. Nous vous conseillons de lire attentivement ce manuel, notamment le chapitre 2 est primordial pour garantir la sécurité de l'utilisateur.

Pour la bonne compréhension du manuel ainsi que pour la commande en sécurité de l'Hyproflex, nous vous conseillons une formation spécifique pour cette machine, par Eisenkolb ou par un utilisateur expérimenté. Faites surtout attention aux consignes de sécurité.

Le personnel travaillant avec l'Hyproflex doit avoir une bonne maîtrise des instructions d'emploi et doit être conscient des dangers et risques possibles.

L'utilisateur doit impérativement signaler immédiatement les défauts dans la machine au fournisseur.

1.1 OBJECTIF DU SYSTEME

L'Hyproflex est une machine compacte et universelle pour la pose d'œillets de rideaux en plastique, laiton ou inox. Les œillets peuvent varier de 10 à 40 mm, et doivent être du type Agrihama.

L'opérateur doit déterminer lui-même la position du premier œillet dans le rideau, ainsi que la distance nécessaire entre les œillets. La position de découpe de la machine est ainsi réglée.

Chaque œillet est posé complètement dans un seul passage ; cela veut dire que l'œillet est comprimé et le trou suivant est découpé en même temps. Seuls les traitements de la première et la dernière position d'œillet par rideau s'effectuent en 2 phases.

Les outils de découpe et de compression sont facilement interchangeables, toutes les instructions pour faire cela sont clairement décrites dans ce manuel.

1.2 DOCUMENTS

Ce manuel est basé sur l'état actuel de la technique. Eisenkolb se réserve le droit d'apporter des modifications dans la documentation sans être obligé de modifier les versions précédentes.

Conserver soigneusement ce manuel pour utilisation dans le futur.

1.3 CONVENTIONS TEXTUELLES

Afin d'accentuer certaines parties du texte, les termes ci-dessous ont été appliqués:

CONSEIL

Des suggestions et des conseils pour faciliter certaines tâches.

ATTENTION

La remarque en question signale des problèmes possibles à l'utilisateur.

PRUDENCE

Si les procédures ne sont pas exécutées soigneusement, l'installation peut être abîmée.

AVERTISSEMENT

Si les procédures ne sont pas exécutées soigneusement, l'utilisateur risque de se blesser ou de blesser d'autres personnes, ou risque d'abîmer gravement l'installation.

1.4 EMPLOI DE SIGNES

La liste de plusieurs possibilités dans ce manuel est indiquée comme suit :

- Possibilité-1
- Possibilité-2
- ...

Les actions à exécuter sont indiquées comme suit dans ce manuel :

- ▶ Pas 1
- ▶ Pas 2
- ▶ ...

2. SECURITE

L'Hyproflex a été conçue pour un emploi simple et efficace. Toutefois, il faut prendre bonne note du texte de ce manuel et il faut procéder conformément à ce manuel.

Toute personne travaillant sur ou près de la machine doit se mettre au courant de ces consignes.

En plus des consignes dans ce manuel, il faut toujours respecter les consignes et les dispositions générales de sécurité en vigueur.

2.1 PICTOGRAMMES APPLIQUES ET CONSIGNES GENERALES DE SECURITE

Pour l'emploi de l'Hyproflex les pictogrammes et les consignes de sécurité suivants sont importants.

Tenir également compte des points d'attention suivants:

- Prendre soin d'un environnement de travail propre, avec suffisamment de lumière.
- Tenir les boîtiers de commande fermés lors de l'utilisation normale.
- Utiliser uniquement des composants originaux d'Eisenkolb.
- Prendre soin d'un entretien régulier et qualitativement raisonnable. Pour ceci, consulter les instructions dans le chapitre 7.



Symbole d'avertissement général.



Les travaux d'entretien et de réparation à la partie de la commande ne doivent être exécutés que par des personnes suffisamment qualifiées!



Tenir des membres ainsi que des vêtements hors de l'environnement direct de la position de découpe et de compression derrière le couvercle de sécurité.



Attention au risque de se couper lors de la manipulation des couteaux supérieurs.



De l'huile hydraulique est nuisible pour l'homme et l'environnement.

Porter des lunettes de protection lors du dépannage ou de l'entretien du système hydraulique.



De l'huile hydraulique est nuisible pour l'homme et l'environnement.

Porter des gants de protection lors du dépannage ou de l'entretien du système hydraulique.



L'huile est nuisible pour l'environnement. Evacuer de l'huile usée du système hydraulique vers un dépôt de déchets chimiques.

Evacuer des restes superflus de la machine conformément aux prescriptions locales.

2.2 DISPOSITIFS DE SECURITE DE LA MACHINE

L'Hyproflex est équipée des dispositifs de sécurité suivants (Figure 1):

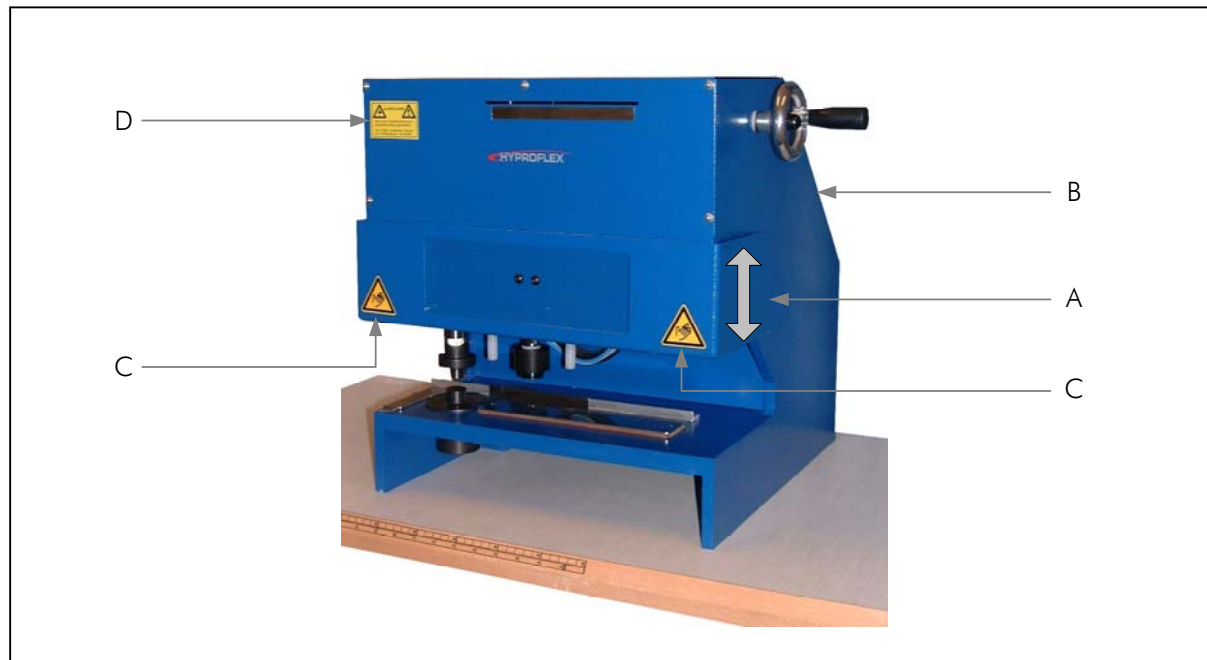


Figure 1 Dispositifs de sécurité

- A. Couvercle de protection sur le front de la machine.
Le couvercle doit être descendu complètement avant de démarrer le mouvement de découpe ou de compression. La position de traitement est ainsi complètement fermée.
- B. Revêtement fixe.
Toutes les pièces mobiles ainsi que les composants de la commande électrique dans la machine sont ainsi protégés de l'environnement.
- C. Étiquettes de sécurité, pour avertir qu'une situation dangereuse est présente derrière le couvercle de sécurité.
- D. Étiquette de sécurité avec le texte :

AVERTISSEMENT

Remplacer les étiquettes en cas d'endommagement ou de perte!

AVERTISSEMENT

Ne pas travailler sans protection des doigts ou sans dispositifs de protection.
Débrancher l'interrupteur principal avant la pose du fil, le changement de la bobine, le nettoyage etc.

2.3 POINTS D'ATTENTION SPECIFIQUES

AVERTISSEMENT

Dans les situations suivantes, il faut couper la machine par l'interrupteur principal, afin d'éviter que celle-ci soit démarrée involontairement au toucher du couvercle de protection :

- Lorsque la machine est hors service.
- Lorsque la machine reste sans surveillance.
- En cas de panne.
- Lorsque des bruits ou des odeurs étranges sont observés.

Conserver les outils de découpe ronds avec soin dans les boîtes fournies. Les outils (Figure 2) peuvent causer facilement des blessures, mais peuvent également être endommagés.



Figure 2 Outils de coupe bien aigus

2.4 OBLIGATIONS DE L'UTILISATEUR

L'Hyproflex doit être connectée au réseau d'air comprimé de l'utilisateur. Le connecteur se trouve sur le côté arrière de la machine. L'utilisateur est obligé d'installer un interrupteur principal pneumatique avec possibilité de purge, permettant le débranchement de l'Hyproflex du réseau d'air comprimé.

Figure 3 montre le branchement d'air comprimé (sans interrupteur principal pneumatique).



Figure 3 Branchement d'air comprimé

2.5 EMPLOI SPECIFIQUE DE LA MACHINE

- L'Hyproflex a été conçue pour la découpe de trous dans du tissu de rideaux et pour la pose d'œillets dans ce tissu. Les œillets doivent répondre aux spécifications du chapitre 3. Pour d'autres applications, nous vous conseillons de contacter Eisenkolb.
- Le jeu de compression (poinçon inférieur et poinçon supérieur) doit rester complètement ensemble, et a été spécialement conçu pour le type et les mesures des œillets de rideaux à traiter. L'échange avec d'autres outils ou avec des outils non originaux peut causer des endommagements et n'est pas couvert par la garantie.
- L'Hyproflex ne doit être mise en marche que lorsque tous les dispositifs de sécurité sont en place et en ordre, comme décrits dans le paragraphe 2.2.
- Prendre soin d'un entretien régulier et qualitativement raisonnable, comme décrit dans le chapitre 7.
- Enlever les salissures de la machine, comme des restes de tissu, des aiguilles, des ciseaux, etc. Prendre soin de ne pas découper ni comprimer si des pièces détachées sont présentes dans l'environnement direct de la position de travail.
- Il faut toujours débrancher complètement l'interrupteur principal pendant l'entretien et la réparation de pannes. Enlever de préférence la fiche de la prise.
- Porter des dispositifs de protection personnels prescrits lors de l'entretien du système hydraulique.
- Les éléments dont le système est composé ne peuvent être appliqués que dans la combinaison décrite ici.

2.6 EMPLOI DECONSEILLE

- L'Hyproflex ne doit pas être utilisée pour d'autres travaux que ceux décrits dans ce manuel.
- Ne pas utiliser des outils émoussés ou endommagés.
- Lors de l'emploi de la machine, d'autres personnes ne doivent pas se trouver dans la proximité directe de la position de traitement.
- Ne pas poser d'obstacles ou d'outils sur la machine, qui ne sont pas nécessaires (notamment derrière le capot de protection).
- Ne pas couvrir pas la machine ni le groupe générateur ; si les fentes de ventilation sont couvertes, il y a un risque de surchauffe!
- Ne jamais mettre les mains dans la machine en marche !
- Des traitements mécaniques du système, comme le perçement de trous ou le soudage d'éléments, peuvent causer des dommages à l'Hyproflex.
- La machine ne doit être utilisée dans l'environnement direct de substances volatiles ou inflammables, comme l'essence ou des solvants, des sprays, de l'oxygène pur, etc..
- La machine ne doit être utilisée dans l'environnement direct d'appareils de soudage à haute fréquence ou d'autres sources de parasites.

2.7 NIVEAU SONORE

Des mesures sonores ont été effectuées sur la machine, de la façon suivante:

- Distance : 0,5 m.
- Hauteur : à environ 1m50 du sol.
- Machine : Brüel & Kjaer, type 2219.
- Fonctionnement : Machine fonctionnant à vitesse normale, avec tissu de rideau régulier.
- Niveau sonore : < 70 dB(A).

Il n'est pas nécessaire de porter des protège-oreilles.

2.8 MARQUAGE CE

L'Hyproflex répond à la directive CE pour la sécurité des machines. La déclaration CE en question est donnée dans Figure 4.


eisenkolb	
<p>Eisenkolb B.V. Nijverheidsstraat 5 P.O. Box 96 5530 AB Bladel The Netherlands T: +31 (0)497 38 68 00 F: +31 (0)497 38 56 42 E: info@eisenkolb.com www.eisenkolb.com</p>	
Verklaring van overeenstemming	<p>Eisenkolb B.V.</p> <p>verklaart hierbij dat de Hyproflex geconstrueerd, geproduceerd en getest werd in overeenstemming met onderstaande normen en daarom voldoet aan de CE-norm die is vastgelegd in de Machineryrichtlijn 2006/42/EG.</p>
Manufacturer's declaration	<p>Eisenkolb B.V.</p> <p>hereby declares that the Hyproflex was constructed, produced and tested in accordance with the standards below and therefore complies with the CE standard established in the Machinery Directive 2006/42/EC.</p>
Übereinstimmungserklärung	<p>Eisenkolb B.V.</p> <p>erklärt hiermit, dass der Hyproflex in Übereinstimmung mit den unten stehenden Normen konstruiert, hergestellt und getestet wurde und daher der in der Maschinenrichtlinie 2006/42/EG festgelegten CE-Norm entspricht.</p>
Certificat de conformité	<p>Eisenkolb B.V.</p> <p>affirme par la présente que l'Hyproflex a été construite, produite et testée conformément les normes ci-dessous et qu'elle répond ainsi à la norme CE définie dans la Directive pour Machines 2006/42/CE.</p>
Certificado de conformidad	<p>Eisenkolb B.V.</p> <p>declara por la presente que la máquina Hyproflex fue construida, producida y verificada en conformidad con las siguientes normas y por eso cumple con la norma CE establecida en la Directiva de Máquinas 2006/42/CE.</p>
Dichiarazione di accordo	<p>Eisenkolb B.V.</p> <p>dichiara che la Hyproflex è stata progettata, prodotta e collaudata in conformità con le norme qui presenti e dunque risponde alla normativa CE prevista dalla Direttiva Macchine 2006/42/EG.</p>
<p>EN 574, EN 894-1, EN 953, EN 954-1, EN 983, EN 1037, EN-ISO 11111-1, EN-ISO 12100-1 & -2, EN 13850, EN 13857, EN-ISO 14121-1, EN-IEC 60204-1, EN 60304, EN-IEC 61000-6-2, EN-IEC 61000-6-4.</p>	
<p></p> <p>G.J. Eisenkolb. Managing Director of Eisenkolb B.V.</p>	
<p>Bladel, 25-05-2010</p>	

Figure 4 Déclaration CE

3. SPECIFICATIONS TECHNIQUES

L'Hyproflex a les spécifications techniques suivantes :

ASPECT	SPECIFICATION
Largeur de la machine	1.100 mm
Profondeur de la machine	750 mm
Hauteur de la machine	1.300 mm
Poids	Env. 140 kg
Raccordement électrique	230 V, 50 Hz (1 phase) + neutre + PE Puissance absorbée env. 1 KW
Branchement d'air comprimé (pour pince de tissu)	4 – 6 bar, air sec sans huile Pression de travail : 2,5 bar
Système hydraulique	Pression maxi du système = 130 bar Pression réglable à 68 et 115 bar Huile : No. 46 selon ISO 3448
Force de coupe (découpe de trous)	<ul style="list-style-type: none"> • A 68 bar: env. 4,8 KN • A 115 bar: env. 8,13 KN
Force de compression (sertissage œillets)	<ul style="list-style-type: none"> • A 68 bar: env. 13,35 KN • A 115 bar: env. 22,57 KN
Oeillets à utiliser	Type Agrihama (voir Figure 5)
Matériel des œillets	Plastique, laiton ou inox
Diamètre d'œillet	10 - 40 mm (jeux de 25 et 40 mm sont fournis standard, d'autres jeux sont disponibles)
Distance entre les œillets	80 – 240 mm
Distance de centre à centre œillet – côté supérieur du rideau	38 – 85 mm



Figure 5 Œillets de rideaux type Agrihama

Figure 6 montre le schéma hydraulique de l'Hyproflex :

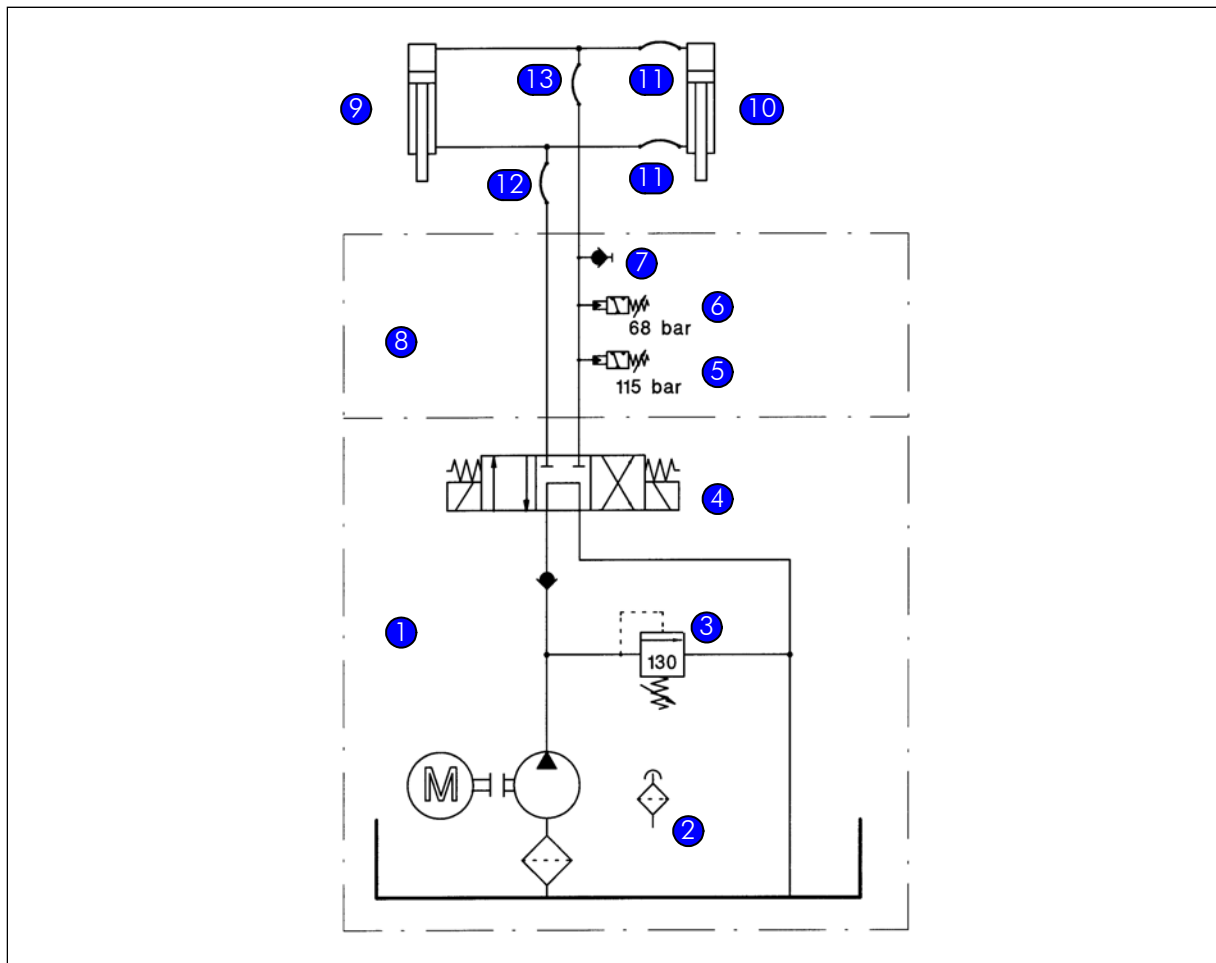


Figure 6 Schéma hydraulique

Sommaire des composants :

NO.	QUANTITE	NOM	NUMERO DE COMMANDE
1	1	Groupe générateur compact	MPP G 32 M 1A
2	1	Jauge d'huile / bouchon de remplissage	--
3	1	Soupape de surpression	MPP RV
4	1	Soupape de commande 24V DC	SEV03C6024C
5	1	Manocontact 115 bar	218146003100
6	1	Manocontact 68 bar	218146103100
6A	2	Fiche pour manocontact	211180652002
7	1	Point de mesure	MEV20-14WD
8	1	Manifold	75101

NO.	QUANTITE	NOM	NUMERO DE COMMANDE
9	1	Petit vérin	45157-2
10	1	Grand vérin	45157-1
11	2	Tuyau flexible HD	¼ x 1 x 480 8LO-8LO90
12	1	Tuyau flexible HD	¼ x 1 x 1050 8LO-8LO90
13	1	Tuyau flexible HD	¼ x 1 x 1100 8LO-8LO90

4. DESCRIPTION DU SYSTEME

L'Hyproflex est une machine compacte pour la découpe et la compression d'œillets de rideaux. La machine est montée standard sur une table de travail.

Figure 7 montre les composants principaux les plus importants de l'Hyproflex .

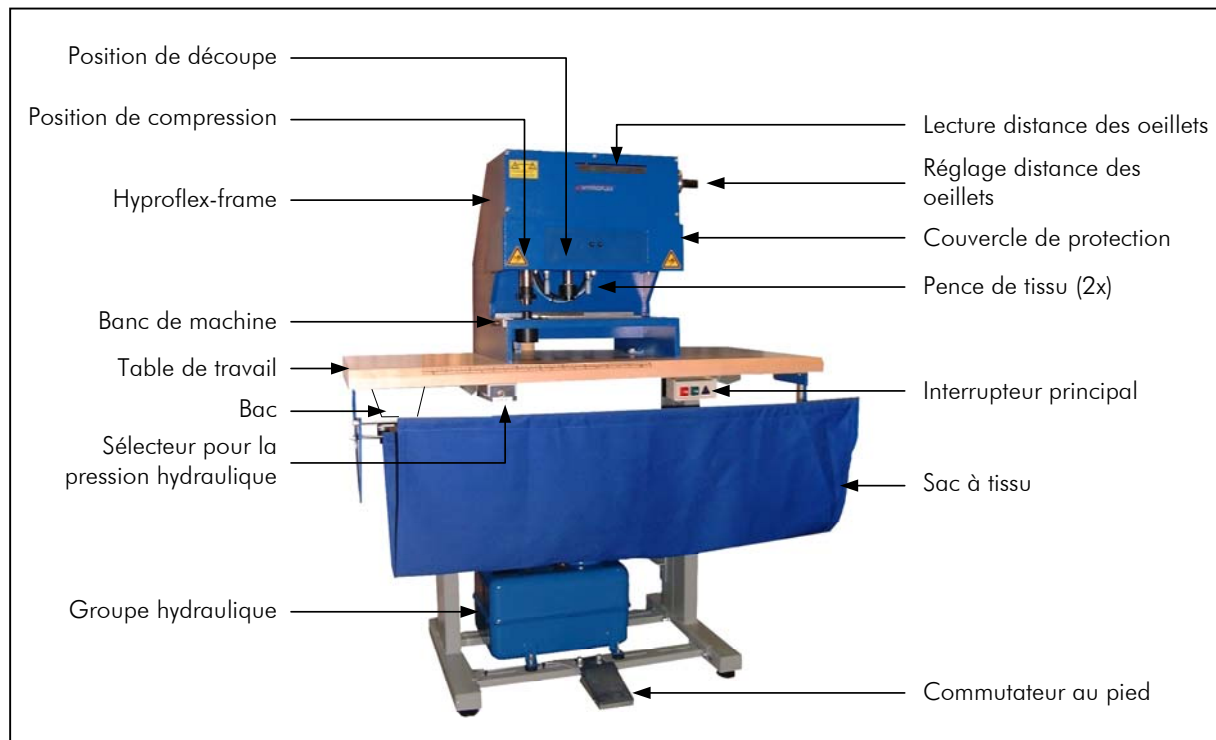


Figure 7 Construction de l'Hyproflex

4.1 STRUCTURE MECANIQUE

Dans le châssis, deux vérins hydrauliques avec mouvement vertical ont été installés, un vérin sert pour le traitement de découpe, et un autre vérin pour le traitement de compression. L'outil est installé manuellement sur l'extrémité de ces vérins (pour chaque diamètre d'œillet il faut un outil spécifique).

Pendant les traitements, le rideau est fixé par une pince-tissu automatique (pneumatique).

Sur le côté avant, la position de traitement est protégée par un couvercle de protection. La machine ne peut être démarrée par la commande à deux mains, que si ce couvercle ait été descendu suffisamment loin.

En bas sur le châssis, le groupe générateur pour les vérins hydrauliques a été installé. La pression de travail de ce groupe peut être réglée facilement par un interrupteur (en fonction du diamètre de l'œillet).

Sur le banc de machine, l'arrêt de tissu réglable ainsi que les outils inférieurs ont été installés. Le chapitre 6 indique leur réglage et leur emploi.

L'Hyproflex a été construite sur une table de travail au châssis en acier, permettant le travail assis et de façon ergonomique. Sur le côté avant de cette table se trouve un sac à tissu, pour y poser le rideau à traiter. Utiliser le bac coulissant pour ranger les outils lorsque ceux-ci ne sont pas utilisés.

4.2 COMMANDE ELECTRIQUE

L'Hyproflex est connecté à un réseau d'électricité standard (230 Volt), la commande électronique des soupapes de commande etc. est installée à l'intérieur du châssis de l'Hyproflex.

Pour la mise en marche des traitements, il faut d'abord descendre le couvercle de protection, pour avoir accès aux deux boutons de commande (Figure 8).

Un commutateur au pied électrique (Figure 9) active la pince de tissu.

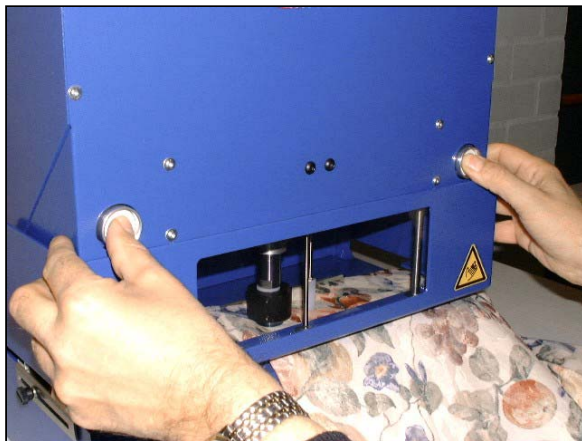


Figure 8 Commande à deux mains



Figure 9 Commutateur au pied pour activation de la pince de tissu

4.3 SYSTEME D'AIR COMPRIME

Pour la commande de la pince de tissu automatique (Figure 11) un système pneumatique est présent.

L'alimentation et le manostat régulateur pour cette commande se trouvent à l'arrière de l'Hyproflex (Figure 10).



Figure 10 Alimentation pneumatique



Figure 11 Pince de tissu

4.4 SYSTEME HYDRAULIQUE

Les mouvements de découpe et de compression sont effectués par des vérins hydrauliques produisant une force importante.

La pression de travail peut être réglée à 68 ou 115 bar, selon votre préférence (Figure 12).

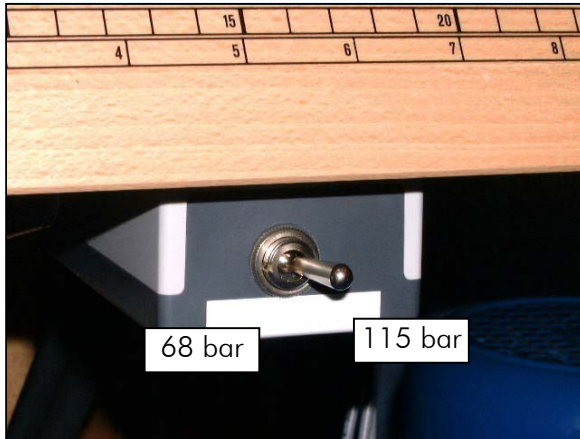


Figure 12 Sélecteur pour la pression hydraulique

Le groupe générateur est un système complètement fermé (Figure 13), ne nécessitant qu'un contrôle et qu'un entretien très réduits. Les indications nécessaires pour l'entretien et le contrôle sont mentionnées dans le chapitre 7.

Le groupe générateur est commandé par électricité.



Figure 13 Groupe hydraulique

4.5 JEU D'OUTILS ET OEILLETS DE RIDEAU

Les traitements sur le rideau se composent de :

- La découpe des trous;
- La compression des œillets.

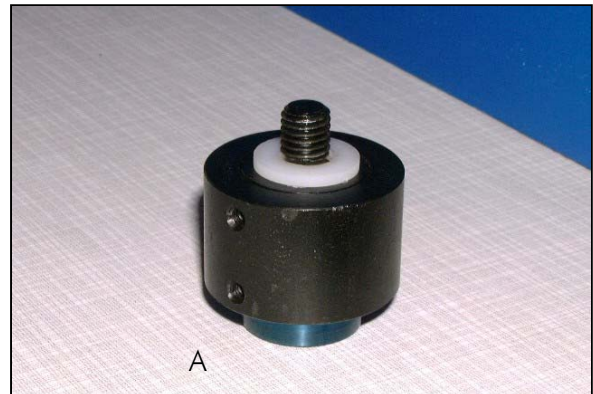
Les deux traitements s'effectuent simultanément.

Afin de pouvoir effectuer ces traitements, il faut un jeu d'outils pour chaque diamètre. Le sommaire ci-dessous indique leur composition. Dans le chapitre 6 il a été indiqué comment et quand utiliser les différents outils.

JEU DE DECOUPE (nécessaire pour la découpe des trous)

A= Couteau supérieur, à installer dans la tête de découpe mobile

La plaque de découpe a été fixée sur le banc de machine et peut servir pour tous les diamètres d'œillets.



JEU DE COMPRESSION (nécessaire pour la compression des œillets)

A= Poinçon supérieur, à installer dans la tête de compression mobile

D= Poinçon inférieur, à poser dans l'encoche dans le banc de machine.



JEU D'OEILLETS DE RIDEAUX

F = Œillet de rideau

G = Contre-œillet



5. INSTALLATION ET MISE EN SERVICE

L'Hyproflex est installée et mise en service par le fournisseur, ces activités ne sont pas décrites dans ce manuel.

- ▶ Avant la mise en service, il faut vérifier la présence d'alimentation d'air comprimé (le manomètre doit afficher 2,5 bar, voir Figure 14).
- ▶ Vérifier que le groupe générateur est activé (le sens de rotation du moteur est indiqué par une flèche sur le logement, voir Figure 15; ce sens ne peut être inversé).



Figure 14 Pression pneumatique: 2,5 bar



Figure 15 Indication du sens de rotation sur moteur du groupe générateur

6. COMMANDE

6.1 GENERALITES

Ce chapitre décrit les préparations de la machine et la commande pour la pose des œillets de rideaux.

Le processus complet est comme suit :

- Déterminer les positions des œillets dans le tissu, voir le paragraphe 6.3.
- Appliquer les outils de découpe et de compression, voir le paragraphe 6.4.
- Régler l'arrêt arrière ainsi que la pression de travail, voir le paragraphe 6.5.
- Effectuer les traitements par rideau, voir le paragraphe 6.6.

6.2 BRANCHEMENT/DEBRANCHEMENT DE LA MACHINE

- ▶ Brancher la machine en enfonceant le bouton vert **[ON]** (Figure 16). Le groupe générateur hydraulique est démarré et la machine est immédiatement prête à l'emploi.
- ▶ Pour le débranchement: commander le bouton rouge **[OFF]**.



Figure 16 Interrupteur principal

6.3 DETERMINATION DE LA POSITION DES ŒILLETS DANS LE TISSU

Pour chaque rideau, l'utilisateur doit déterminer la position des œillets dans le rideau, voir Figure 17.

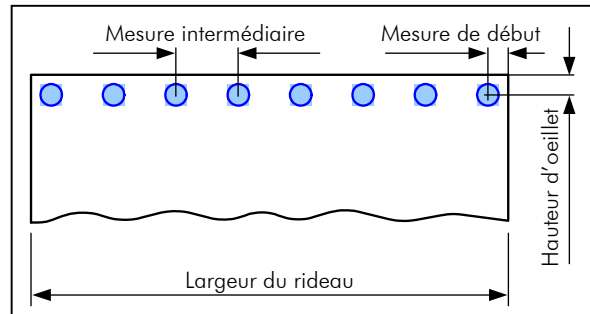


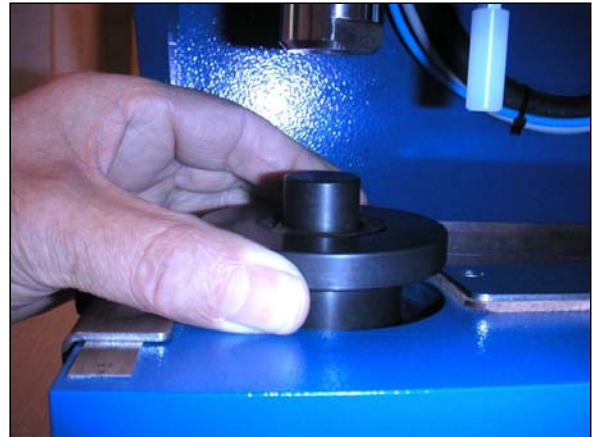
Figure 17 Position des œillets dans le tissu

6.4 POSE DES OUTILS

PAS 1

Poinçon inférieur, voir § 4.5, no. D

- ▶ Si nécessaire: soulever le poinçon inférieur actuel du banc de machine.
- ▶ Poser le poinçon inférieur dans l'encoche ronde du banc de machine.



PAS 2

Poinçon supérieur, voir § 4.5, no. C

- ▶ Dévisser l'outil non utilisé de la tête.
- ▶ Visser le poinçon supérieur correct dans la tête (vérin gauche).
- ▶ Visser l'outil manuellement.

PRUDENCE

Ranger les autres outils avec précaution !



PAS 3

Couteau supérieur, voir § 4.5, no. A

- ▶ Poser l'œillet en plastique sur la face supérieure du couteau supérieur correct.
- ▶ Visser le couteau supérieur dans la tête (vérin droite).
- ▶ Visser l'outil manuellement.

PRUDENCE

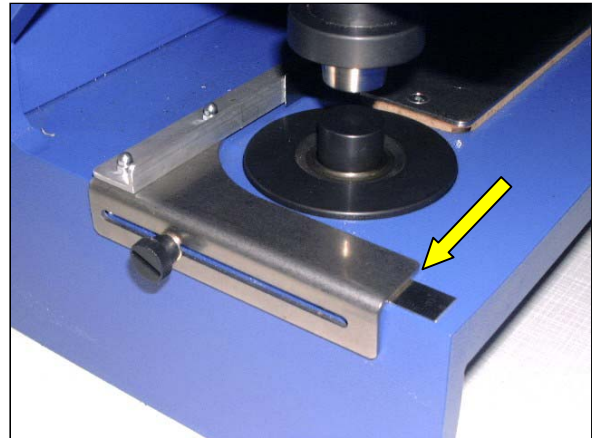
Ranger les autres outils avec précaution !



6.5 PARAMETRES DE LA MACHINE

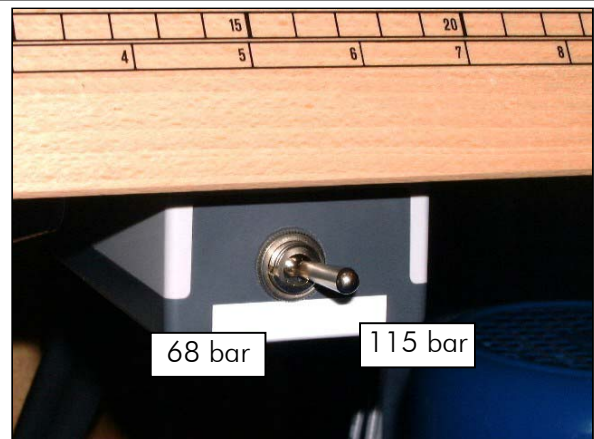
PAS 1

- ▶ Régler la position de l'arrêt arrière pour la *hauteur d'œillet* correcte.
- ▶ Dévisser le bouton manuel et déplacer le dispositif par rapport au banc de machine.
- ▶ Lire la hauteur d'œillet sur la règle.



PAS 2

- ▶ Régler le sélecteur pour la pression hydraulique:
 - Pour des œillets jusqu'à 25 mm au maximum : 68 bar;
 - Pour des œillets plus grands que 25 mm : 115 bar.



CONSEIL

Le réglage des distances entre les œillets est traité dans la procédure du paragraphe 6.5.

6.6 PRODUCTION

6.6.1 METHODE GENERALE DE TRAVAIL

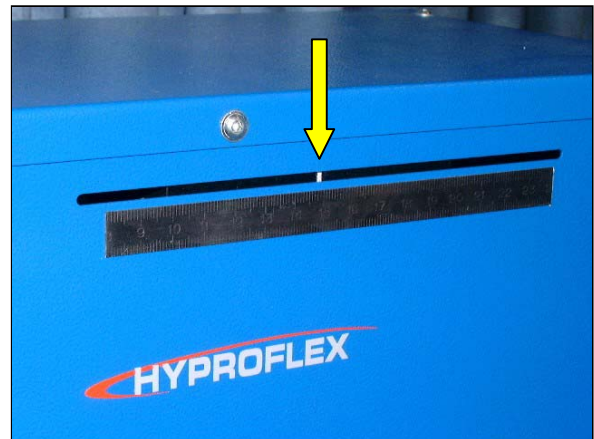
La procédure ci-dessous indique le réglage par rideau des positions des œillets, ainsi que la façon dont les traitements doivent être effectués.

PAS 1

Pour le réglage de la position du premier œillet :

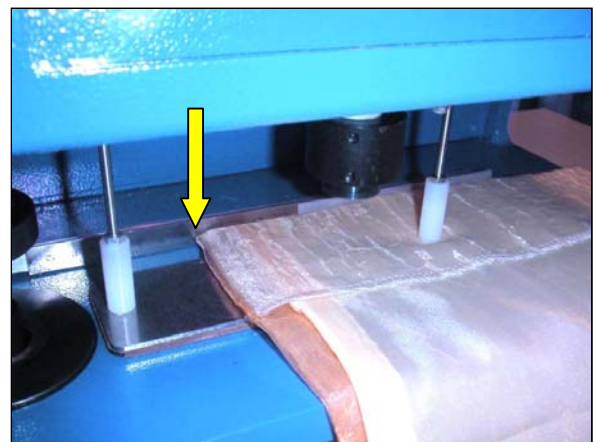
- ▶ Tourner la roue à main (voir photo dans pas 6) jusqu'à ce que l'indicateur sur le côté supérieur de la machine se trouve à 15 cm.

Pour des utilisateurs plus expérimentés, une méthode plus facile est possible pour traiter plusieurs rideaux identiques de suite. Cette méthode est indiquée à la fin de ce paragraphe.



PAS 2

- ▶ Tenir le tissu de gauche contre l'arrêt arrière.
- ▶ Tenir le côté gauche du rideau à la position correcte contre la règle (voir flèche) afin de découper le premier trou à la *mesure de début* voulue.



PAS 3

- ▶ Commander la pédale, la pince de tissu descend et fixe le tissu à 2 positions.
- ▶ Faire attention de ne plus tirer au tissu.



PAS 4

- ▶ Descendre le couvercle de protection avec les deux mains.
- ▶ Enfoncer les deux boutons-poussoirs en même temps, le premier trou est découpé.
- ▶ Relâcher les boutons et le couvercle dès que le traitement soit terminé.



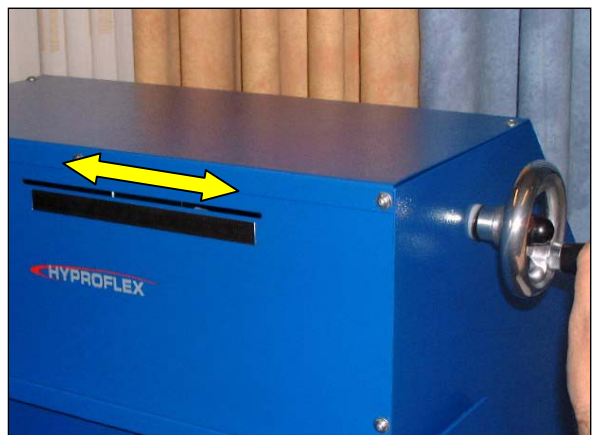
PAS 5

- ▶ Commander la pédale pour relâcher le tissu.



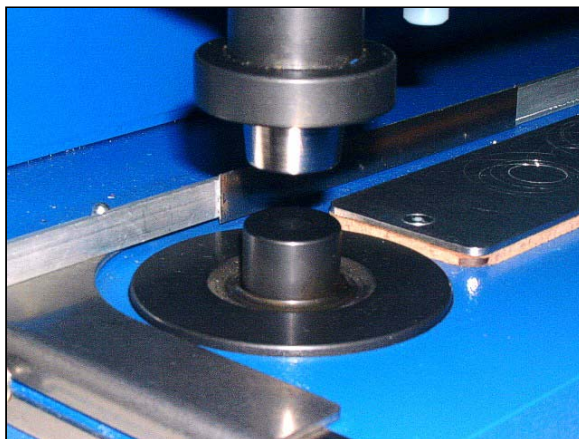
PAS 6

- ▶ Tourner la roue à main, jusqu'à ce que l'indicateur indique la *mesure intermédiaire* voulue.
- ▶ Faire ceci avec autant de précision que possible. Des petites différences dans la *mesure intermédiaire* causent une erreur de position extrêmement grande du dernier œillet !



PAS 7

- ▶ Poser l'œillet de rideau sur le poinçon inférieur.



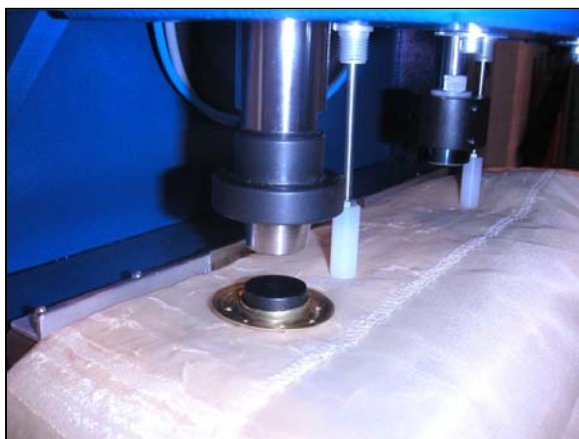
PAS 8

- ▶ Déplacer le rideau, pour que le trou qui vient d'être découpé, se trouve sur l'œillet de rideau.
N.b.: le tissu doit toujours rester à l'envers !
- ▶ Bien tenir le tissu contre l'arrêt arrière.
- ▶ Commander la pédale pour refixer les pinces de tissu.



PAS 9

- ▶ Poser le contre-œillet sur l'œillet de rideau (faire attention que le côté bombé du contre-œillet soit en bas).



PAS 10

- ▶ Redescendre le couvercle de protection avec les deux mains.
- ▶ Enfoncer les deux boutons-poussoirs en même temps, le deuxième trou est découpé, et l'œillet de rideau est serti dans le premier trou.
- ▶ Relâcher les boutons et le couvercle dès que le traitement soit terminé.
- ▶ Commander la pédale pour relâcher les pinces de tissu.

**PAS 11**

- ▶ Traiter toutes les positions d'œillets suivantes de cette manière (pas 7 jusqu'à 10), jusqu'à ce que le rideau soit prêt.

**PRUDENCE**

Ne jamais tourner la roue à main lorsque les pinces de tissu sont encore descendues. Cela risque de tordre ces pinces.

6.6.2 PROCEDURE SIMPLIFIEE POUR PLUSIEURS RIDEAUX IDENTIQUES

Dans la méthode ci-dessus, pour chaque rideau la roue à main doit être réglée deux fois.

Utiliser la méthode suivante pour le traitement plus efficace de plusieurs rideaux dans lesquels le même dessin d'œillets doit être appliqué.

- ▶ Voir le pas 5: tenir le rideau par la main après la découpe du premier trou, pour ne pas le faire glisser par rapport à la règle. Ensuite, fixer la pince de tissu.
- ▶ Tourner la roue à main jusqu'à la *mesure intermédiaire* correcte (tenir toujours le tissu sans mouvement).
- ▶ Lire la mesure sur laquelle le côté devant du tissu se trouve contre la règle, et mémoriser cette mesure.
- ▶ Ensuite traiter ce rideau de la façon habituelle.
- ▶ Pour la détermination de la première position d'œillet du rideau suivant : maintenir la roue à main dans la position actuelle et tenir le côté gauche du rideau sur la valeur lue ci-avant contre la règle.
- ▶ Ensuite fixer la pince de tissu.
- ▶ Effectuer tous les traitements de la façon habituelle, sans tourner la roue à main.

7. ENTRETIEN

7.1 NETTOYAGE

Purger l'Hyproflex régulièrement avec un pistolet de soufflage.

- ▶ Faire attention de ne pas souffler en direction d'autres personnes!

7.2 ALIMENTATION EN AIR COMPRIME

- ▶ Vérifier toutes les semaines que le gobelet de condensation du système d'air comprimé contient de l'eau.
- ▶ Dans ce cas, appuyer sur le bouton sous le gobelet et récupérer l'eau de condensation, voir Figure 18.



Figure 18 Vidange de l'eau de condensation

7.3 ENTRETIEN DU GROUPE GENERATEUR HYDRAULIQUE

Le groupe générateur hydraulique nécessite de l'entretien préventif régulier, comme indiqué dans les paragraphes suivants.

7.3.1 ASPECTS DE SECURITE GENERAUX

PRUDENCE

De l'huile hydraulique est nuisible pour l'homme et l'environnement. Porter des gants de protection ainsi que des lunettes de protection lors du dépannage ou de l'entretien du système hydraulique.

CONSEIL

Vous pouvez également faire effectuer l'entretien par le service technique d'Eisenkolb.

7.3.2 APRES LES PREMIERES 50 HEURES DE SERVICE

- ▶ Vérifier visuellement qu'il n'y a pas de fuites et/ou d'endommagements aux raccords, aux raccordements de tuyaux flexibles, aux colliers de serrage, etc.
- ▶ Remplacer l'huile du groupe générateur (surtout pendant la première période après la mise en service d'un système hydraulique, l'huile devient très rapidement sale à cause de petites particules de métal dans les soupapes et les vérins). Suivre les indications au § 7.3.3.

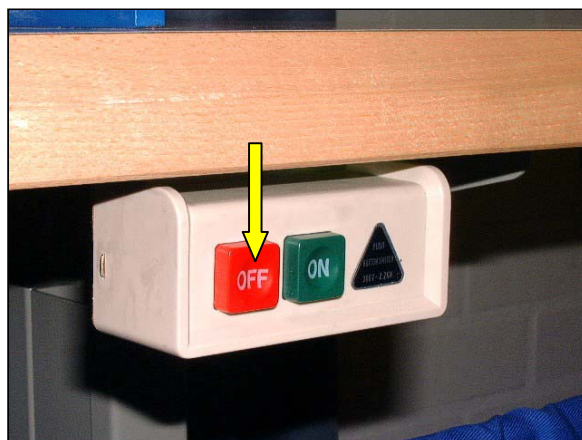


Figure 19 Inspection complète de l'agrégat

7.3.3 VIDANGER L'HUILE HYDRAULIQUE

PAS 1

- ▶ Débrancher l'interrupteur principal.
- ▶ Enlever la fiche de la prise.



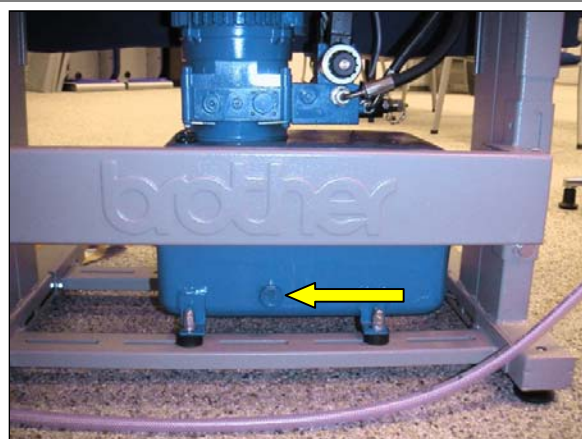
PAS 2

- ▶ Ouvrir le couvercle de remplissage sur le côté supérieur du réservoir, pour une aération rapide.



PAS 3

- ▶ Poser un bac de récupération d'huile sous le bouchon de vidange à l'arrière du réservoir.
- ▶ Ouvrir le bouchon de vidange et récupérer toute l'huile.
- ▶ Fermer le trou de vidange.



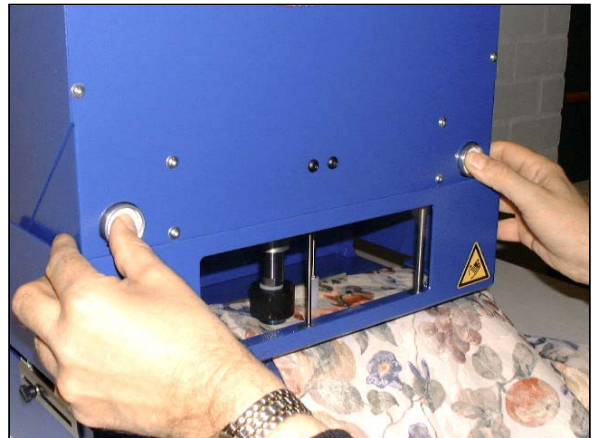
PAS 4

- ▶ Remplir le groupe générateur avec de l'huile propre (type : voir le chapitre 3. Utiliser une trémie !
- ▶ Vérifier le niveau correct à l'aide de l'indicateur de niveau sur le bouchon de remplissage.
- ▶ Fermer le trou de remplissage.



PAS 5

- ▶ Brancher la machine.
- ▶ Activer les mouvements des vérins plusieurs fois pour désaérer le système hydraulique.



ATTENTION

L'huile est nuisible pour l'environnement. Evacuer de l'huile usée du système hydraulique vers un dépôt de déchets chimiques.



7.3.4 TOUTES LES SEMAINES

- ▶ Vérifier le niveau d'huile à l'aide de l'indicateur de niveau sur le bouchon de remplissage (voir pas 4 au paragraphe 7.3.2).

7.3.5 TOUS LES 3 MOIS

- ▶ Vérifier visuellement qu'il n'y a pas de fuites et/ou d'endommagements aux raccords, aux raccordements de tuyaux flexibles, aux colliers de serrage, etc.
- ▶ Vérifier que tous les raccords sont encore bien fixes, si nécessaire il faut contrôler ces raccords.
- ▶ Vérifier visuellement le degré de salissure de l'huile. Si nécessaire, remplacer l'huile (voir le paragraphe 7.3.2 pour une instruction de travail plus détaillée).

7.3.6 TOUS LES ANS

- ▶ Nous vous conseillons de faire effectuer une inspection totale ainsi qu'un entretien complet du système hydraulique tous les ans par Eisenkolb.

7.4 REMPLACEMENT DE LA PLAQUE DE DECOUPE

La plaque de découpe sur le banc de machine s'endommage après un emploi intensif, pouvant causer des effilochures dans le tissu ainsi qu'une découpe incorrecte des œillets.

La plaque de découpe peut être tournée facilement, permettant l'emploi du côté sans dommages. Pour faire ceci, il faut dévisser les vis à tête noyée à l'aide d'une clé imbus, voir Figure 20.

Remplacer la plaque de découpe par un exemplaire neuf si celle-ci ne peut plus être utilisée.

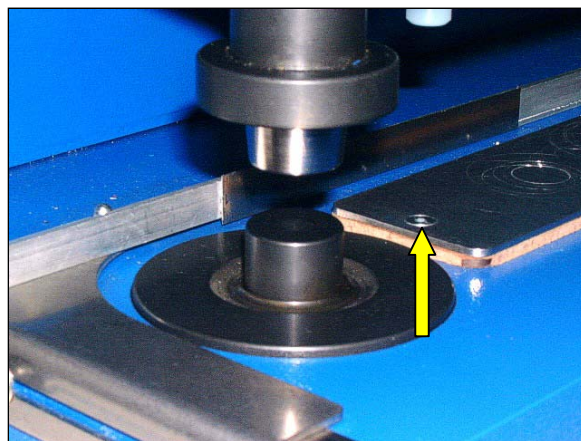


Figure 20 Plaque de découpe

8. PIECES DE RECHANGE

Voir l'annexe pour les pièces de rechange recommandées.

9. MISE AU REBUT

Lorsque l'Hyproflex n'est plus utilisée et doit être démontée, il faut en tout cas tenir compte des points et de l'ordre des opérations mentionnés ci-dessous:

- ▶ Débrancher l'interrupteur principal.
- ▶ Enlever le branchement d'air comprimé.
- ▶ Enlever le branchements électrique principal et détacher la fiche du câble.
- ▶ Faire sortir toute l'huile du groupe générateur et évacuer cette huile conformément les consignes locales (voir le paragraphe 7.3.2).



PRUDENCE

De l'huile hydraulique est nuisible pour l'homme et l'environnement. Porter des gants de protection ainsi que des lunettes de protection lors du travail au système hydraulique.

- ▶ Pendant le démontage, tenir compte du poids élevé de la machine et faire attention à la stabilité.
- ▶ Tous les éléments mécaniques doivent être évacués conformément aux consignes locales, de préférence vers une entreprise prenant soin du recyclage des matériels.



ATTENTION

Ces points ne concernent que les pièces fournies par Eisenkolb et décrites en tant que telles dans ce manuel.

