

**8304-082**

INSTRUCTIONS DE SERVICE

Les présentes Instructions de service s'appliquent  
aux machines à partir des numéros de série :

# 11382 →

Réimpression, reproduction et traduction - même partielle - de manuels d'utilisation  
PFAFF seulement avec accord préalable de notre part et indication de source.

**PFAFF Industriesysteme  
und Maschinen AG**

Hans-Geiger-Str. 12 - IG Nord

D-67661 Kaiserslautern

	Contenu .....	Chapitre - Page
<b>1</b>	<b>Sécurité .....</b>	<b>1 - 1</b>
1.01	Directives .....	1 - 1
1.02	Consignes de sécurité d'ordre général .....	1 - 1
1.03	Symboles de sécurité .....	1 - 2
1.04	Remarques importantes à l'intention de l'exploitant de la machine .....	1 - 2
1.05	Opérateurs et personnel spécialisé .....	1 - 3
1.05.01	Opérateurs .....	1 - 3
1.05.02	Personnel spécialisé .....	1 - 3
1.06	Avertissements .....	1 - 4
<b>2</b>	<b>Utilisation conforme aux prescriptions .....</b>	<b>2 - 1</b>
<b>3</b>	<b>Données techniques .....</b>	<b>3 - 1</b>
<b>4</b>	<b>Mise au rebut de la machine .....</b>	<b>4 - 1</b>
<b>5</b>	<b>Transport, emballage et stockage .....</b>	<b>5 - 1</b>
5.01	Transport jusqu'à l'entreprise du client .....	5 - 1
5.02	Transport interne chez le client .....	5 - 1
5.03	Elimination de l'emballage .....	5 - 1
5.04	Stockage .....	5 - 1
<b>6</b>	<b>Signification des symboles .....</b>	<b>6 - 1</b>
<b>7</b>	<b>Eléments de commande .....</b>	<b>7 - 1</b>
7.01	Interrupteur principal .....	7 - 1
7.02	Commutateur principal du générateur / indicateur de surcharge .....	7 - 1
7.03	Fonction de soudage ES / HS .....	7 - 2
7.04	Marche arrière automatique ES / HS .....	7 - 2
7.05	Vitesse de soudage .....	7 - 3
7.06	Démarrage temporisé .....	7 - 3
7.07	Régulateur de l'énergie de soudage et touche de contrôle du réglage du générateur .....	7 - 4
7.08	Régulateur de la pression des galets de transport .....	7 - 4
7.09	Pédale pour la levée / l'abaissement du galet de transport .....	7 - 5
7.10	Pédale pour le démarrage du galet de transport .....	7 - 5

---

---

## Table des matières

---

	Contenu .....	Chapitre - Page
<b>8</b>	<b>Installation et première mise en service .....</b>	<b>8 - 1</b>
8.01	Installation .....	8 - 1
8.01.01	Réglage de la hauteur du plateau .....	8 - 1
8.01.02	Branchement des pédales .....	8 - 2
8.01.03	Branchement de l'air comprimé .....	8 - 2
8.02	Branchement de l'air comprimé .....	8 - 3
8.03	Mise en service / hors service de la machine .....	8 - 3
<b>9</b>	<b>Equipement .....</b>	<b>9 - 1</b>
9.01	Réglage de l'écartement des galets de transport .....	9 - 1
9.02	Réglage de la pression des galets de transport .....	9 - 2
9.03	Réglage de l'énergie de soudage (amplitude) .....	9 - 2
9.04	Vitesse de soudage / démarrage temporisé de l'entraînement .....	9 - 3
9.05	Fonction de soudage ES / HS .....	9 - 3
9.06	Marche arrière automatique ES / HS .....	9 - 4
9.07	Contrôle du réglage du générateur .....	9 - 4
<b>10</b>	<b>Soudage .....</b>	<b>10 - 1</b>
10.01	Principe de soudage .....	10 - 1
10.02	Mise en place de la matière à souder .....	10 - 2
<b>11</b>	<b>Maintenance et entretien .....</b>	<b>11 - 1</b>
11.01	Tableau de maintenance .....	11 - 1
11.02	Nettoyage de la sonotrode .....	11 - 1
11.03	Nettoyage du compartiment de la sonotrode .....	11 - 2
11.04	Contrôle / réglage de la pression d'air .....	11 - 3
11.05	Vidange / nettoyage du collecteur d'eau du conditionneur d'air comprimé .....	11 - 3
11.06	Chaînes d'entraînement .....	11 - 4
11.06.01	Tension des chaînes d'entraînement .....	11 - 4
11.06.02	Graissage des chaînes d'entraînement .....	11 - 4

---

	Contenu .....	Chapitre - Page
<b>12</b>	<b>Réglage .....</b>	<b>12 - 1</b>
12.01	Outils, gabarits et autres moyens auxiliaires .....	12 - 1
12.02	Symboles .....	12 - 1
12.03	Réglage du générateur .....	12 - 2
12.04	Potentiomètre pour la marche arrière automatique .....	12 - 3
12.05	Potentiomètre pour la vitesse réduite .....	12 - 4

---

## 1 Sécurité

### 1.01 Directives

Cette machine a été construite selon les prescriptions européennes mentionnées dans la déclaration de conformité ou du constructeur.

Veuillez également, en complément du présent manuel, observer les dispositions juridiques et la réglementation générale, légale et diverse (y compris celles du pays de l'exploitant de la machine) ainsi que les normes de protection de l'environnement en vigueur.

Les règlements locaux des associations professionnelles de prévention des accidents du travail ou d'autres autorités d'inspection doivent toujours être respectés!

### 1.02 Consignes de sécurité d'ordre général

- La machine ne doit être mise en service qu'après prise en connaissance du manuel d'utilisation s'y rapportant et uniquement par des opérateurs ayant reçu l'instruction correspondante.
- Avant la mise en marche, lire également les consignes de sécurité et les instructions de service du fabricant du moteur.
- Les consignes de sécurité et avertissements apposés sur la machine doivent être respectés.
- Utiliser la machine uniquement pour les travaux auxquels elle est destinée et avec ses dispositifs de sécurité, en respectant toutes les consignes de sécurité s'y rapportant.
- Lors de l'échange des rouleaux transporteurs ou de la buse à air chaud, avant de quitter le poste de travail ou d'effectuer des travaux d'entretien et de réglage, couper l'alimentation électrique de la machine en actionnant l'interrupteur principal.
- Les travaux d'entretien quotidiens sont à confier à un personnel instruit à cet effet.
- Les travaux de réparation ainsi que d'entretien particuliers ne doivent être effectués que par des spécialistes ou personnes ayant reçu l'instruction correspondante.
- Les travaux concernant les équipements électriques sont à confier à des spécialistes qualifiés.
- Les travaux sur pièces ou dispositifs sous tension ne sont pas admis; exceptions: voir prescriptions EN 50110.
- L'apport de transformations ou de modifications à la machine implique le respect de toutes les consignes de sécurité correspondantes.
- En cas de réparation, n'utiliser que des pièces de rechange ayant reçu notre homologation. Nous attirons tout particulièrement votre attention sur le fait que les pièces de rechange et accessoires que nous n'avons pas livrés n'ont pas non plus été contrôlés ni homologués par nous. De ce fait, le montage et/ou l'emploi de tels produits est susceptible de modifier de façon négative les caractéristiques constructives originales de la machine. Nous déclinons toute responsabilité pour les dommages résultant de l'emploi de pièces autres que celles d'origine.

## 1.03 Symboles de sécurité



Zone dangereuse!  
Points d'importance particulière.



Danger de blessure pour les opérateurs et le personnel spécialisé!

**Attention**

Ne pas travailler sans garde-doigts et dispositifs de protection.

Mettre la machine hors circuit avant de l'enfiler, de changer l'aiguille, la canette, de la nettoyer, etc.

## 1.04 Remarques importantes à l'intention de l'exploitant de la machine

- Ce manuel d'utilisation fait partie intégrante de la machine et doit être à tout moment à la disposition des opérateurs.  
Il doit être lu avant la première mise en service.
- Les opérateurs et le personnel spécialisé doivent être instruits sur les dispositifs de protection de la machine et méthodes de travail sûres.
- L'exploitant est en devoir de ne mettre la machine en service que si elle se trouve en parfait état.
- L'exploitant doit veiller à ce qu'aucun dispositif de sécurité ne soit retiré ou mis hors service.
- L'exploitant doit veiller à ce que la machine soit uniquement utilisée par le personnel autorisé.
- En cas d'utilisation de matières telles que PVC, PTFE et autres, l'exploitant doit veiller à ce que les limites autorisées d'émission de polluants ne soient pas dépassées. À cet effet, il faut installer un dispositif externe d'aspiration.
- L'exploitant est tenu de veiller à ce qu'aucune installation de soudure à haute fréquence dépassant les limites CEM pertinentes pour la machine, conformément à la norme EN 60204-31, ne soit utilisée à proximité directe de la machine.

Pour un complément d'information, veuillez vous adresser au point de vente compétent.

## 1.05 Opérateurs et personnel spécialisé

### 1.05.01 Opérateurs

Les opérateurs sont les personnes chargées de l'équipement, de l'exploitation et du nettoyage de la machine ainsi que de la suppression d'anomalies.

Les opérateurs sont en devoir d'observer les points suivants:

- respecter les consignes de sécurité figurant dans le manuel d'utilisation pour tous les travaux qu'ils effectuent.
- s'abstenir de tout procédé susceptible de porter atteinte à la sécurité de la machine.
- porter des vêtements collants et renoncer aux bijoux tels que colliers et bagues.
- veiller à ce que seules les personnes autorisées aient accès à la zone dangereuse de la machine.
- signaler immédiatement à l'exploitant toute modification de la machine susceptible de porter atteinte à la sécurité!

### 1.05.02 Personnel spécialisé

Le personnel spécialisé comprend les personnes ayant acquis une formation professionnelle dans le domaine de l'électricité / l'électronique et de la mécanique.

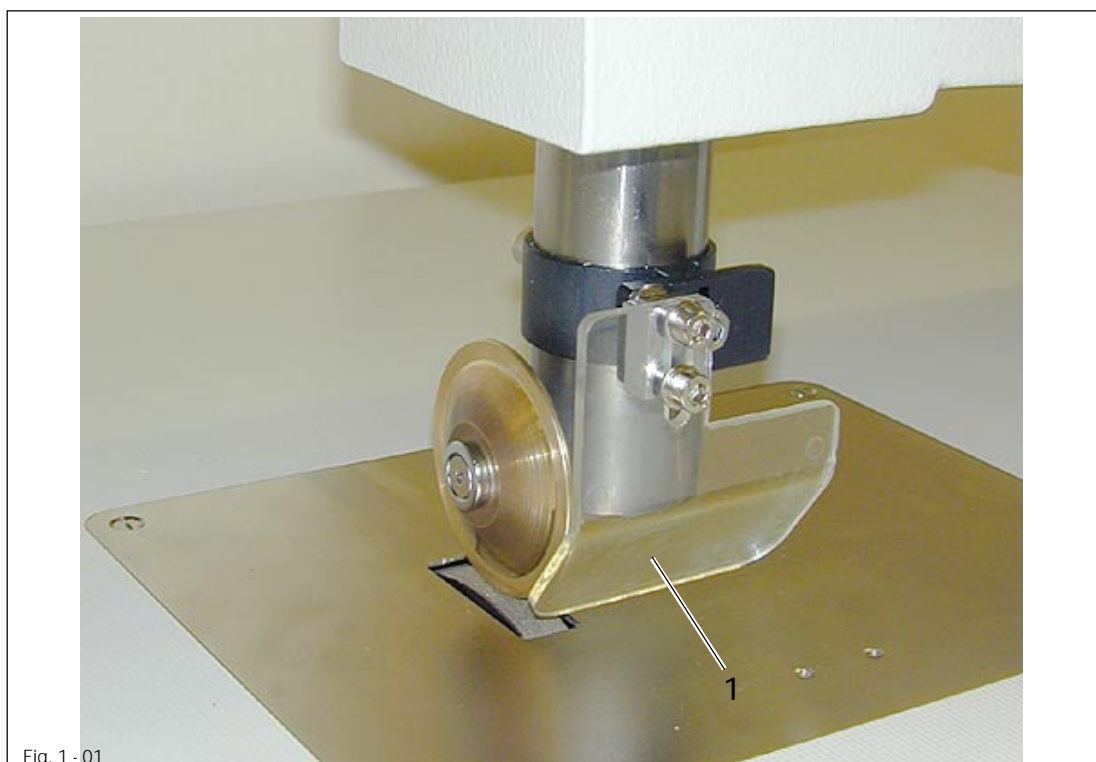
Il est chargé de la lubrification, l'entretien, la réparation et du réglage de la machine.

Le personnel spécialisé est en devoir d'observer les points suivants:

- respecter les consignes de sécurité figurant dans le manuel d'utilisation pour tous les travaux qu'il effectue.
- couper l'alimentation électrique de la machine en actionnant le commutateur principal avant d'effectuer les travaux de réglage et de réparation!
- s'abstenir de tous travaux sur pièces et dispositifs sous tension. Exceptions: voir prescriptions EN 50110.
- remettre en place les caches de protection après les travaux de réparation et d'entretien.



1.06 Avertissements



Ne jamais travailler sans le protège-doigts 1 !  
Danger de pincement des doigts !

### 2 Utilisation conforme aux prescriptions

La PFAFF 8304-082 est une machine à souder par ultrasons.

Cette machine permet le soudage en continu de matières thermoplastiques fines (comme les non-tissés, feutres, tissus, tricots) à l'aide d'ultrasons



Toute utilisation non agréée par le constructeur est considérée comme étant "non conforme aux prescriptions". Le constructeur décline toute responsabilité pour les endommagements résultant d'une utilisation non conforme aux prescriptions. L'utilisation conforme aux prescriptions implique également le respect des mesures d'utilisation, de réglage, de maintenance et de réparation prescrites par le constructeur.

**3**      **Caractéristiques techniques**

Dimensions et poids :

Longueur : ..... env. 1330 mm

Largeur : ..... env. 700 mm

Hauteur : ..... env. 1340 mm

Largeur de passage : ..... 415 mm

Hauteur de passage : ..... 115 mm

Passage sous le galet de transport : ..... 7 mm

Poids : ..... env. 142 kg

Tension de secteur : ..... 230 V +/- 10%, 50/60 Hz, 1 phase

Puissance absorbée : ..... 1050 W

Pression d'air de service : ..... 1 – 6 bars

Pression de soudage : ..... 360 N

Puissance de soudage : ..... 500 W

Vitesse de soudage : ..... max. 7,0 m/min.

Largeur de couture : ..... max. 12 mm

### 4 Mise au rebut de la machine

- Il appartient au client de veiller à ce que la machine soit mise au rebut comme il se doit.
- Les matériaux utilisés pour cette machine sont: l'acier, l'aluminium, le laiton ainsi que diverses matières plastiques.  
La partie électrique est composée de matières plastiques et de cuivre.
- La machine doit être mise au rebut en respectant les dispositions légales en matière d'environnement en vigueur sur le lieu concerné.



Veiller à ce que les pièces enduites de graisse soient éliminées en fonction des dispositions légales en matière d'environnement en vigueur sur le lieu concerné!

### **5 Transport, emballage et stockage**

#### **5.01 Transport jusqu'à l'entreprise du client**

Sur l'ensemble du territoire de la République Fédérale d'Allemagne, les machines sont livrées sans emballage.

Les machines destinées à l'exportation sont emballées.

#### **5.02 Transport interne chez le client**

Le constructeur décline toute responsabilité pour les transports internes chez le client ou jusqu'aux divers lieux d'utilisation.

Veiller à ce que les machines soient uniquement transportées en position verticale.

#### **5.03 Elimination de l'emballage**

L'emballage de cette machine est composé de papier, carton, et de fibres VCE.

Il appartient au client de veiller à ce que cet emballage soit éliminé comme il se doit.

#### **5.04 Stockage**

En cas de non-utilisation de la machine, celle-ci peut être stockée pendant 6 mois maximum. Elle doit alors être protégée de la poussière et de l'humidité.

Pour un stockage d'assez longue durée des machines, les diverses pièces, et en particulier leurs surfaces de glissement, doivent être traitées contre la corrosion, par ex. par application d'un film d'huile.

### 6 Signification des symboles

Dans la partie suivante de ce manuel d'utilisation, certaines opérations à effectuer ou informations importantes seront soulignées par la présence de symboles. Les symboles utilisés ont la signification suivante:



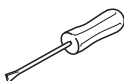
Remarque, information



Nettoyage, entretien



Huilage, graissage



Maintenance, réparation, ajustage, entretien  
(Opérations à faire effectuer par du personnel spécialisé)

7 Éléments de commande

7.01 Interrupteur principal

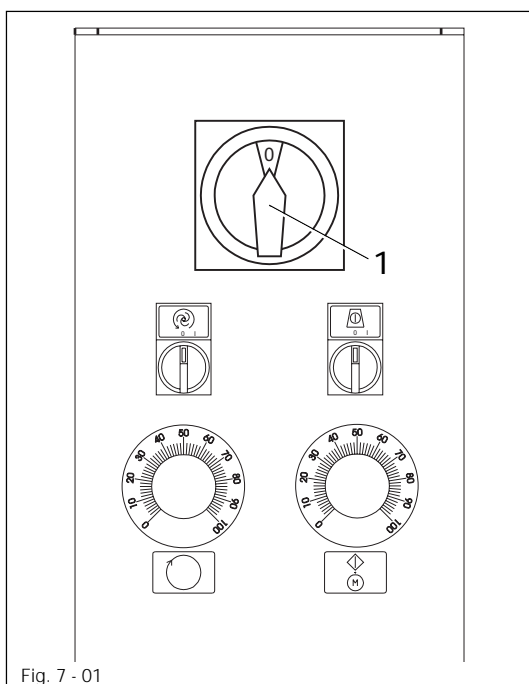


Fig. 7 - 01

- Tournez l'interrupteur principal 1 pour mettre la machine en service et hors service.

Position " 0 " : machine hors service  
 Position " I " : machine en service

7.02 Commutateur principal du générateur / indicateur de surcharge

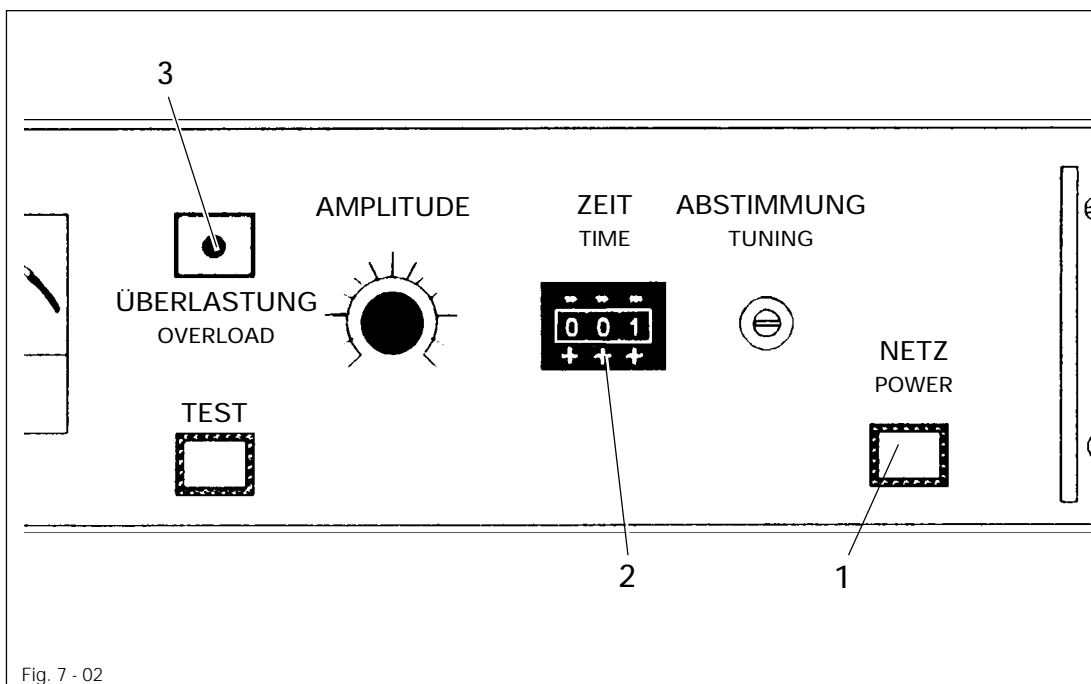


Fig. 7 - 02

- Presser le commutateur principal 1 pour mettre le générateur en circuit.
- Le compteur 2 n'a aucune fonction.
- Si l'indicateur de surcharge 3 s'allume pendant le soudage alors que le réglage du générateur est correct, il faut réduire la pression des galets de transport ou le réglage du régulateur d'amplitudes.

7.03

## Fonction de soudage ES / HS

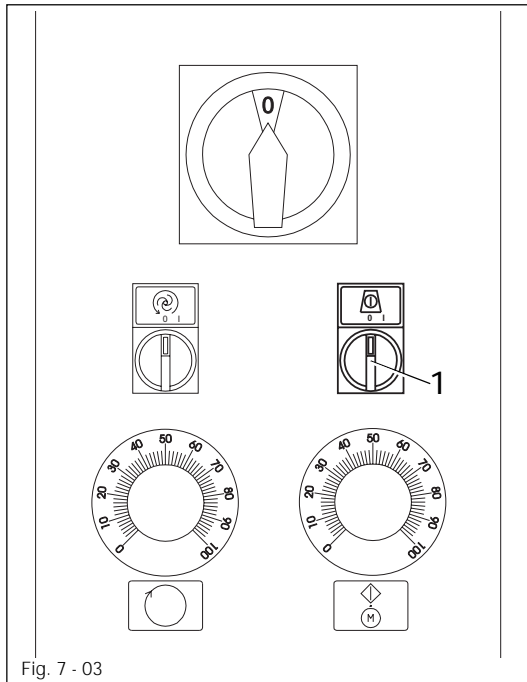


Fig. 7 - 03

- Tournez l'interrupteur **1** pour mettre la fonction de soudage en service ou hors service.

Position " 0 " : machine hors service

Position " I " : machine en service



Le travail sans fonction de soudage permet de positionner la machine sur une nouvelle découpe.

7.04

## Marche arrière automatique ES / HS

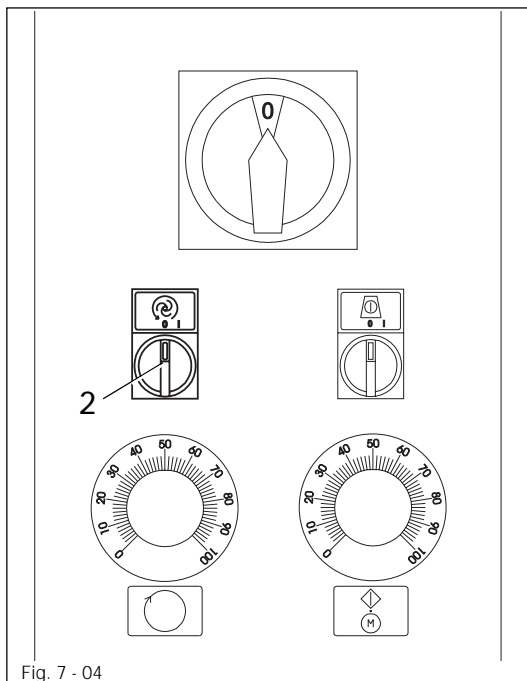


Fig. 7 - 04

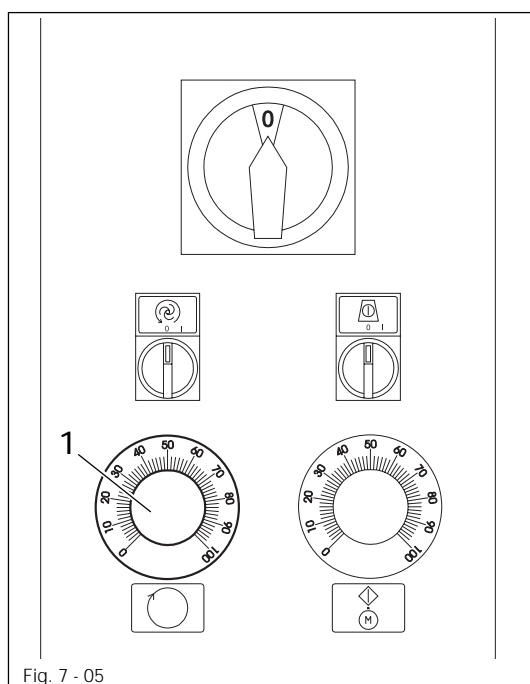
- Tournez l'interrupteur **2** pour mettre la fonction en service ou hors service

Position " 0 " : machine hors service

Position " I " : machine en service

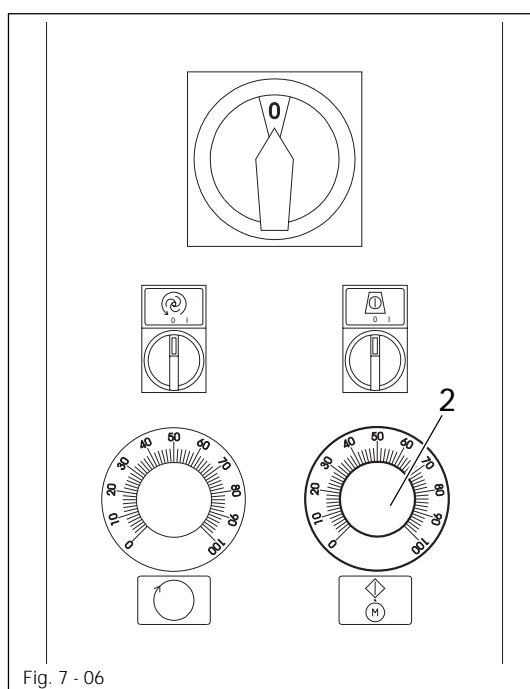


7.05 Vitesse de soudage



- Le régulateur 1 permet de sélectionner la vitesse de soudage.

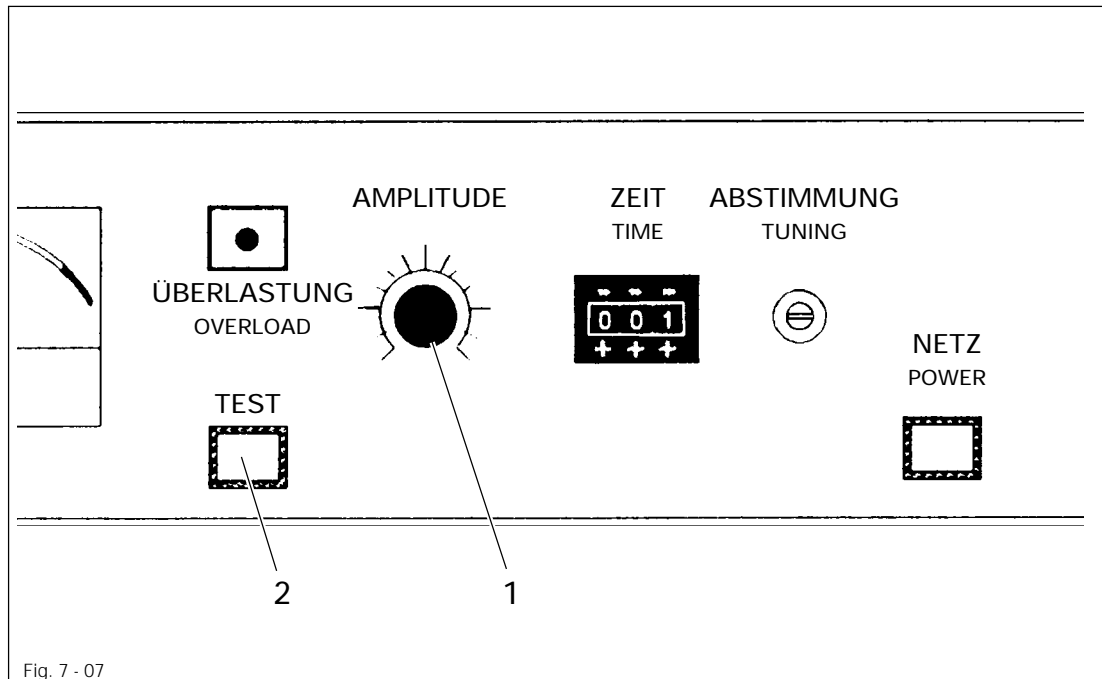
7.06 Démarrage temporisé



- Le régulateur 2 permet de régler la temporisation au démarrage.

7.07

Régulateur de l'énergie de soudage et touche de contrôle du réglage du générateur



- Tourner le régulateur 1 pour régler l'énergie de soudage.
- Contrôler le réglage du générateur en pressant la touche test 2.
- Si le réglage est correct, la touche test 2 s'allume quand on appuie dessus.

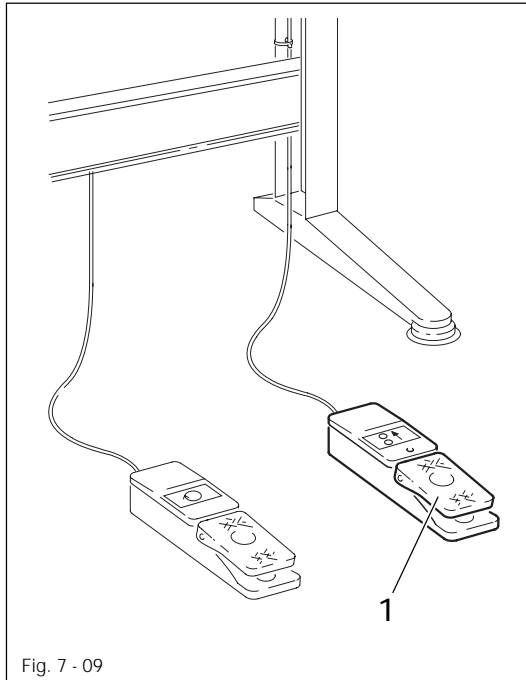
7.08

Régulateur de la pression des galets de transport



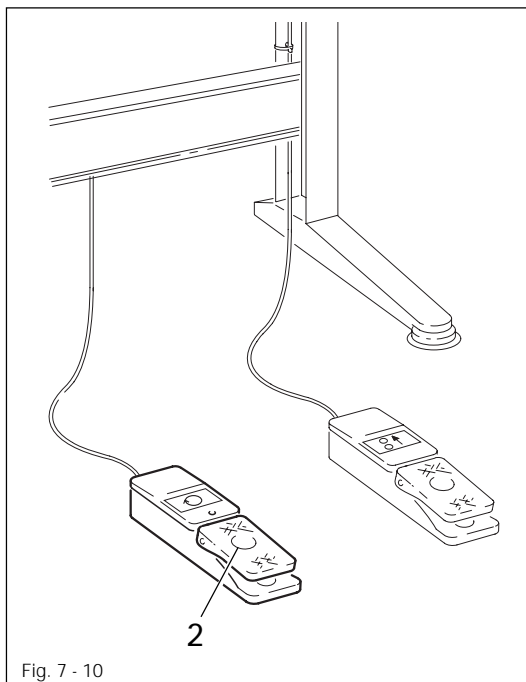
- Régler la pression des galets de transport en tournant le régulateur 1.
- La pression des galets de transport est indiquée par le manomètre 2.

## 7.09 Pédale pour la levée / l'abaissement du galet de transport



- Appuyez sur la pédale 1 pour relever le galet de transport, puis appuyez une nouvelle fois pour l'abaisser.

## 7.10 Pédale pour le démarrage du galet de transport



- Une pression sur la pédale à deux crans 2 fait démarrer le galet de transport.
- Cran 1: Vitesse de soudage normale.  
Cran 2: Vitesse de soudage réduite (par ex. pour les passages sur les surépaisseurs).

### 8 Installation et première mise en service



L'installation et la première mise en service de la machine doivent seulement être effectuées par des spécialistes qualifiés ! Toutes les consignes de sécurité s'y rapportant doivent impérativement être respectées !

#### 8.01 Installation

Les branchements adéquats pour l'alimentation en courant et air comprimé doivent exister sur le lieu d'installation. La présence d'un sol égal et solide ainsi que d'un éclairage suffisant doit également y être assurée.

##### 8.01.01 Réglage de la hauteur du plateau



Fig. 8 - 01

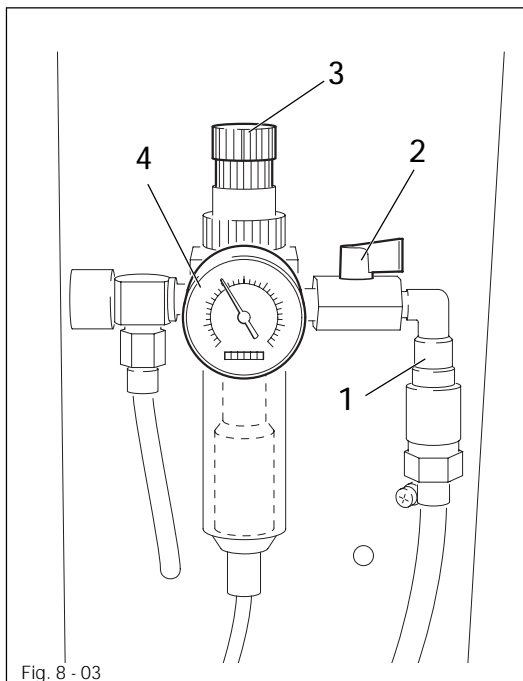
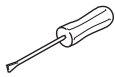
- Desserrer les vis 1 et régler la hauteur de plateau souhaitée.
- Serrer les vis 1.

## 8.01.02 Branchement des pédales



- Brancher les pédales aux connecteurs correspondants 1 et 2 et les assurer à l'aide des étriers.

## 8.01.03 Branchement de l'air comprimé



- Brancher le flexible d'air comprimé au connecteur 1.
- Ouvrir le robinet d'arrêt d'air 2.
- Soulever le régulateur 3 et le tourner jusqu'à ce que le manomètre 4 indique une pression de 6 bars.

### 8.02 Première mise en service



La première mise en service de la machine doit impérativement être confiée à des spécialistes qualifiés ! Toutes les consignes de sécurité s'y rapportant doivent impérativement être respectées !

- Avant la première mise en service, s'assurer que la machine, et surtout ses conduites électriques, ne présente pas d'éventuels endommagements.
- Nettoyer soigneusement la machine (voir **chapitre 11, Maintenance**).
- Faire vérifier par des spécialistes si le moteur de la machine peut être utilisé avec la tension de secteur existante et si son branchement à la boîte de connexions est correct. Si ces conditions ne sont pas remplies, ne mettre **en aucun cas** la machine en service.

### 8.03 Mise en service / hors service de la machine

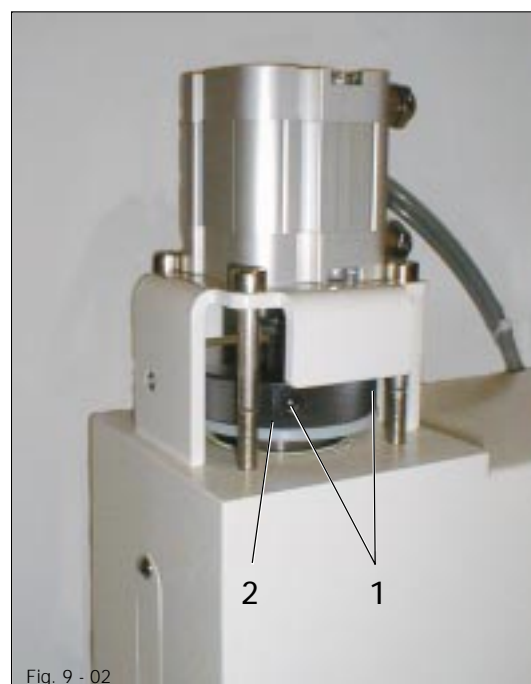
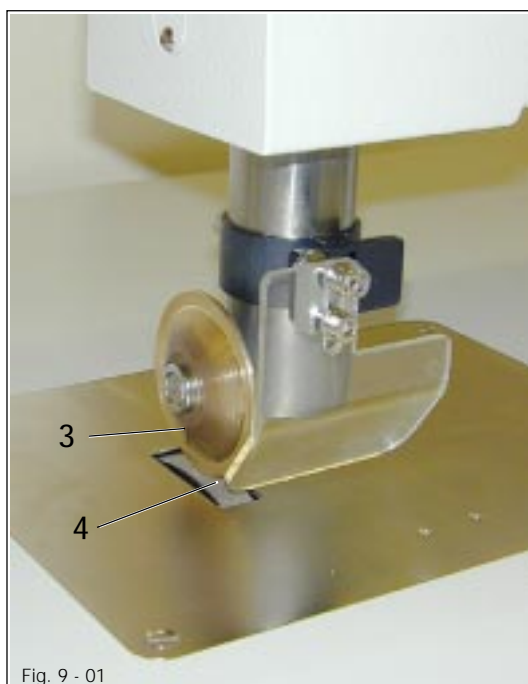
- Mettre la machine en service et hors service (voir le **chapitre 7.01 Interrupteur principal**).
- Faire un essai.

## 9 Équipement



Respecter toutes les consignes et remarques de ces instructions de service et en particulier toutes les consignes de sécurité ! Sauf indication contraire, il faut mettre la machine hors service à l'aide de l'interrupteur principal avant de procéder à toute opération d'équipement.

### 9.01 Réglage de l'écartement des galets de transport



- Desserrer les vis à six pans creux 1.
- Tourner l'écrou moleté 2 de façon à obtenir l'écartement minimal entre le galet de transport supérieur 3 et la sonotrode inférieure 4.
- Resserrer les vis à six pans creux.



Le galet de transport 3 et la sonotrode 4 ne doivent pas se toucher ! Tout contact pendant le fonctionnement de la machine détruirait la sonotrode 4 !

9.02

## Réglage de la pression des galets de transport



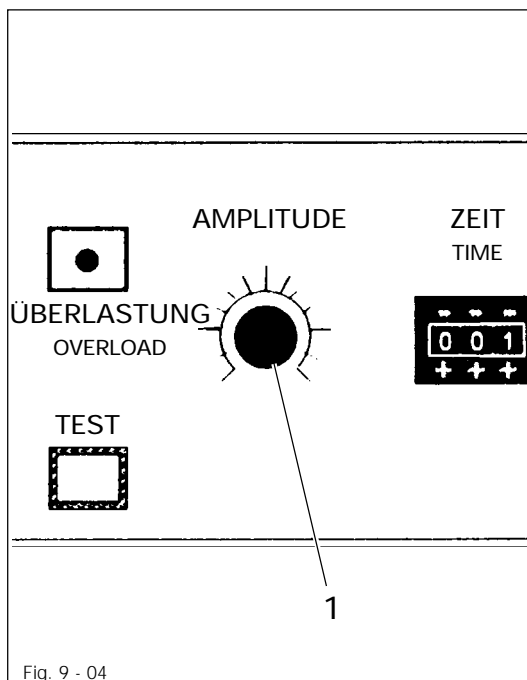
- Régler la pression des galets de transport en tournant le régulateur 1 (régler la pression entre 1 et 6 bars, en fonction de la matière).
- La pression des galets de transport est indiquée par le manomètre 2.
- La pression des galets de transport doit être réglée de telle sorte que la matière à souder soit transportée de façon impeccable.



Contrôler le réglage du générateur après chaque modification de la pression des galets de transport (voir le chap. 9.07).

9.03

## Réglage de l'énergie de soudage (amplitude)



- Régler l'énergie de soudage nécessaire à l'aide du régulateur 1 (entre 50 et 100% en fonction de la matière).
- L'énergie de soudage doit être réglée de telle sorte que la matière soit soudée de façon impeccable.



Contrôler le réglage du générateur après chaque modification de l'énergie de soudage (voir le chap. 9.07).



## 9.04 Vitesse de soudage / démarrage temporisé de l'entraînement

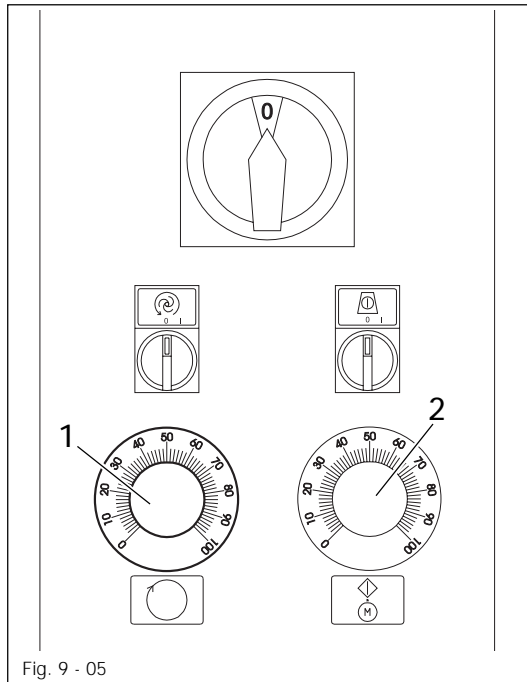


Fig. 9 - 05

- Présélectionner la vitesse de soudage à l'aide du régulateur 1.



La vitesse de soudage dépend de la matière et de la forme.

- Tourner le régulateur 2 de façon à ce que le soudage et l'entraînement commencent en même temps.

## 9.05 Fonction de soudage ES / HS

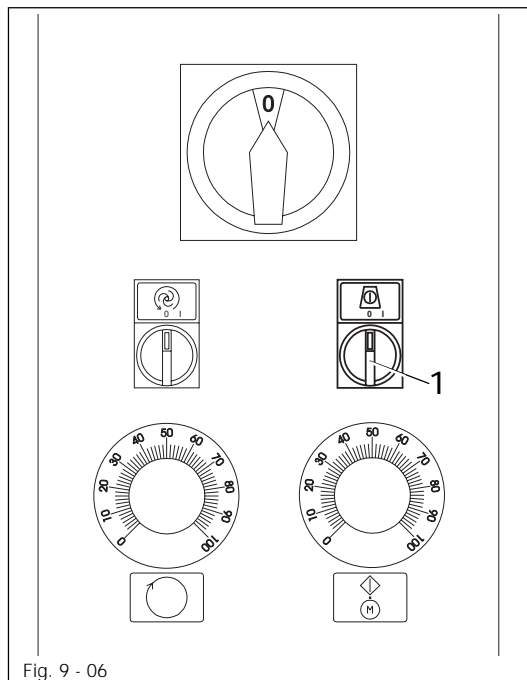
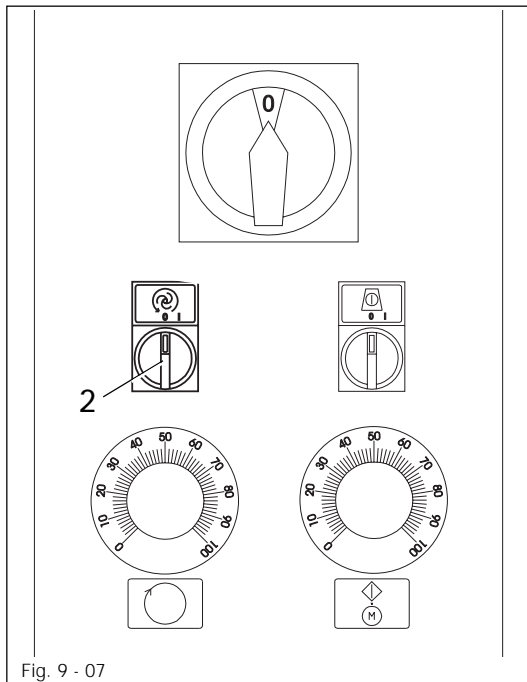


Fig. 9 - 06

- Mettre la fonction de soudage en service en tournant l'interrupteur 1 sur la position " I " .

## 9.06 Marche arrière automatique ES / HS



- Tourner l'interrupteur **2** pour mettre la fonction en service ou hors service.

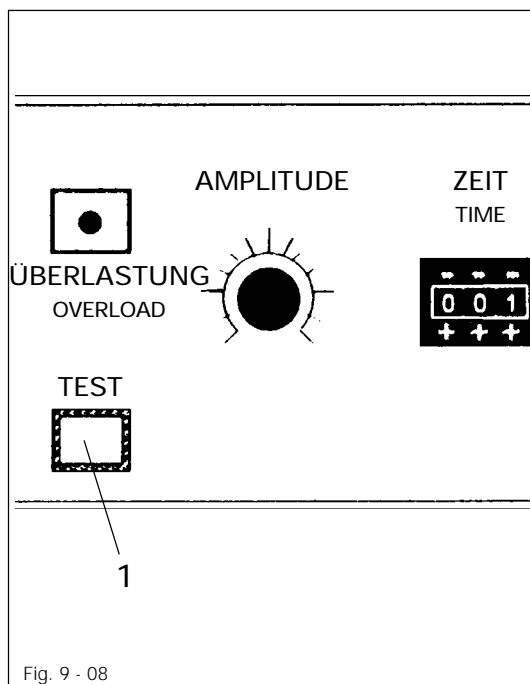
Position " 0 " : machine hors service

Position " I " : machine en service



Quand la fonction est en service, le galet de transport tourne brièvement en marche arrière à l'occasion d'une interruption de soudage. Cela garantit l'absence d'endroits non soudés à la reprise du soudage.

## 9.07 Contrôle du réglage du générateur



- Si le générateur est correctement réglé, la touche **1** s'allume quand on appuie dessus.
- Si la touche **1** ne s'allume pas, procéder au réglage décrit dans le **chapitre 12.03**.



Effectuer ce contrôle après les opérations suivantes :

- Après chaque mise en service de la machine.
- Après chaque modification de l'amplitude ou de la pression des galets de transport.
- Quand l'indicateur de surcharge s'est allumé.
- Après un changement du galet de transport supérieur.

## 10 Soudage



L'utilisation de la machine est réservée au personnel instruit à cet effet ! Les opérateurs doivent également veiller à ce que seules les personnes autorisées aient accès à la zone dangereuse de la machine !

### 10.01 Principe de soudage

Les deux couches de matière devant être soudées ensemble sont chauffées par martelage dans la zone de la couture, ce qui les fait fondre. Les zones fondues sont alors pressées l'une contre l'autre et ainsi soudées. La matière est pressée et entraînée par des galets de transport pour former une couture.

Pour obtenir une soudure de qualité maximale, la matière et le réglage de la machine doivent remplir certaines conditions préalables :

La matière à souder doit être :

- soudable (thermoplastique)
- d'épaisseur et de nature se prêtant au traitement avec la PFAFF 8304-082.
- propre dans la zone de soudure.

Les conditions fondamentales concernant l'appareil à souder sont :

- le choix du galet de transport supérieur approprié
- la pression optimale des galets de transport, la bonne énergie de soudage, la bonne vitesse.



Tous les réglages de l'appareil à souder dépendent fondamentalement de la matière à souder. Déterminer les réglages les mieux adaptés en effectuant des essais de soudage !

## 10.02 Mise en place de la matière à souder

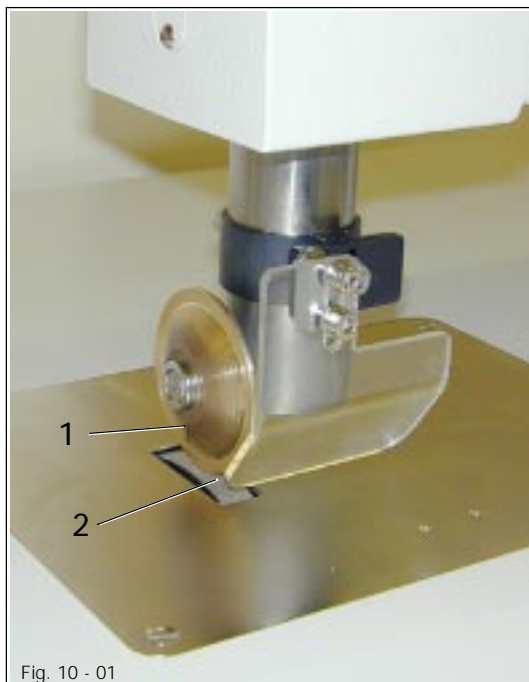


Fig. 10 - 01

- Mettre la machine en service et relever le galet de transport 1 en pressant la pédale.
- Placer la matière à souder entre le galet de transport 1 et la sonotrode 2.
- Abaisser le galet de transport 1 en pressant la pédale.
- Actionner la pédale de « démarrage du galet de transport ».
- Le soudage commence.

11 Maintenance et entretien

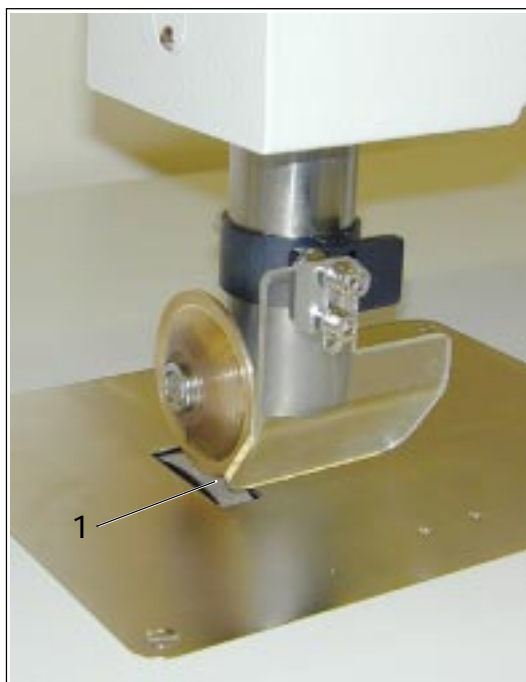
11.01 Tableau de maintenance

Sonotrode .....	selon les besoins
Nettoyage du compartiment de la sonotrode .....	selon les besoins
Contrôle de la pression d'air .....	tous les jours, avant la mise en service
Nettoyage du collecteur d'eau du conditionneur d'air comprimé .....	selon les besoins
Tension des chaînes d'entraînement .....	selon les besoins
Graissage des chaînes d'entraînement .....	selon les besoins



Ces intervalles de maintenance se rapportent à la durée de fonctionnement moyenne d'une machine pendant le service d'une équipe. Il est recommandé d'effectuer les opérations de maintenance plus souvent en cas de durée de fonctionnement supérieure de la machine.

11.02 Nettoyage de la sonotrode



- Enlever les résidus de soudage accumulés sur la sonotrode 1 à l'aide d'une brosse en laiton.

11.03

Nettoyage du compartiment de la sonotrode

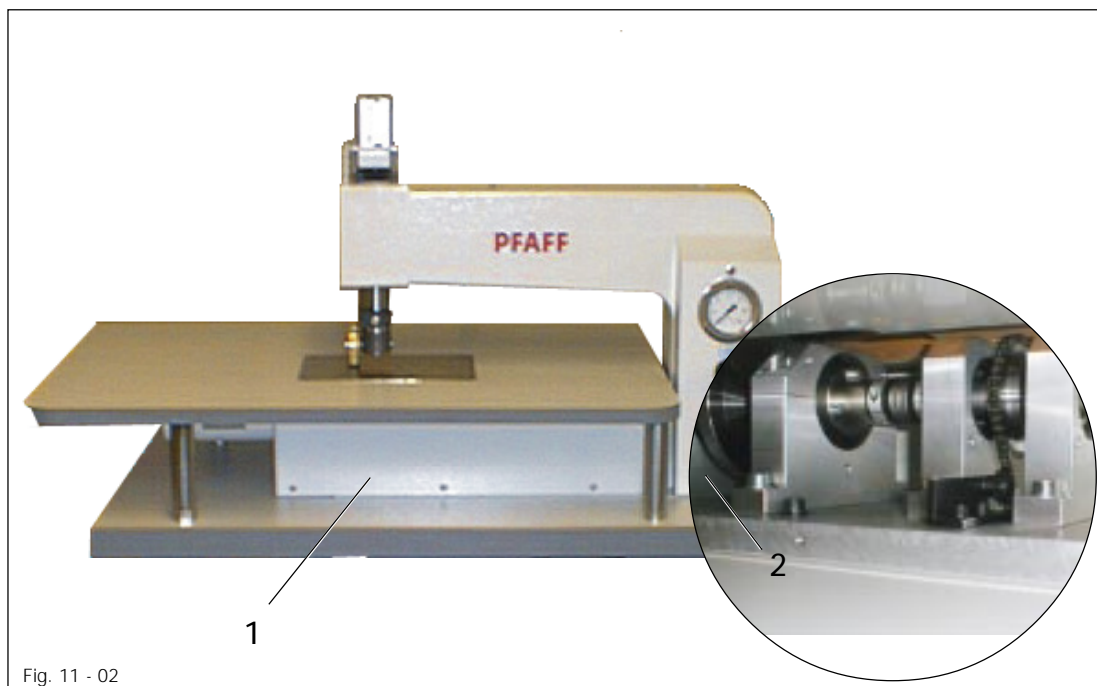
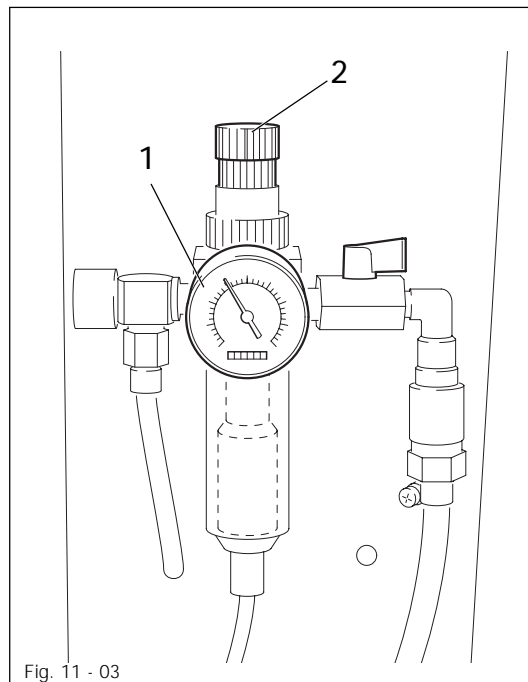


Fig. 11 - 02

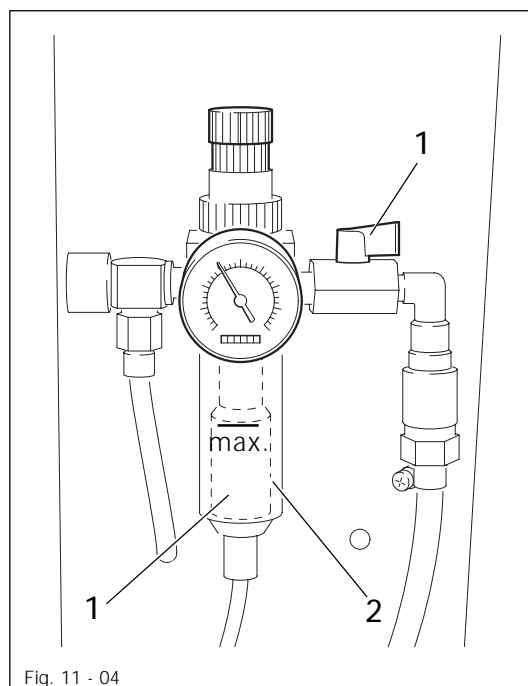
- Mettre la machine hors service à l'aide de l'interrupteur principal.
- Dévisser le cache 1 du compartiment de la sonotrode 2 et nettoyer le compartiment de la sonotrode 2.
- Revisser le cache 1.

## 11.04 Contrôle / réglage de la pression d'air



- Avant chaque mise en service, contrôler la pression d'air sur le manomètre 1.
- Le manomètre 1 doit indiquer une pression d'air de 6 bars.
- Au besoin, régler cette valeur en soulevant et en tournant le bouton 2.

## 11.05 Vidange / nettoyage du collecteur d'eau du conditionneur d'air comprimé



Mettre la machine hors service.

Fermer le robinet d'arrêt d'air 1.

### Vider le collecteur d'eau :

- Fermer le robinet d'arrêt d'air 1.  
Le collecteur d'eau 2 se vide automatiquement.

### Nettoyer le filtre :

- Dévisser le collecteur d'eau 2 et retirer le filtre 3.
- Nettoyer le filtre à l'aide d'air comprimé.
- Replacer le filtre 3 et revisser le collecteur d'eau 2.

## 11.06 Chaînes d'entraînement

### 11.06.01 Tension des chaînes d'entraînement

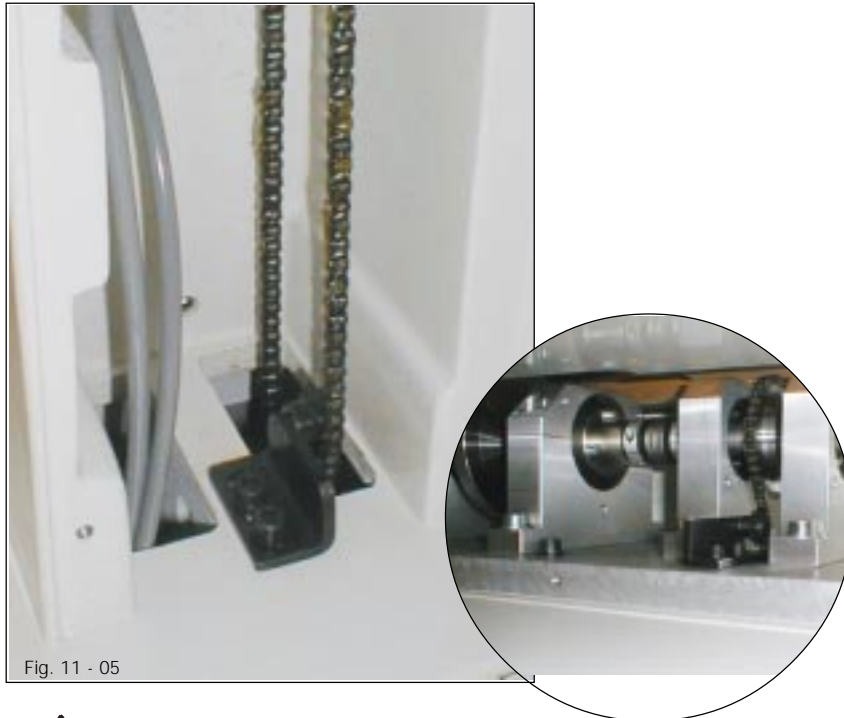
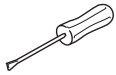


Fig. 11 - 05



Mettre la machine hors service !



- Dévisser le cache des chaînes sur l'arrière de la machine et le cache du compartiment de la sonotrode.
- Retendre toutes les chaînes d'entraînement en fonction des besoins à l'aide des dispositifs de serrage correspondants.



Il faut retendre les chaînes d'entraînement des galets de transport quand le jeu à l'inversion devient trop élevé.

### 11.06.02 Graissage des chaînes d'entraînement



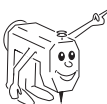
- Graisser les chaînes d'entraînement en fonction des besoins.



La fréquence du graissage dépend des conditions de travail (humidité, poussière, etc.).



Utiliser uniquement une graisse saponifiée à base de soude d'une température d'égouttement à 150°C et une pénétration Walk comprise entre 375 et 405 mm/10 à 25°C.



Nous recommandons le lubrifiant de chaînes PFAFF  
N° de commande 280-1-120 243.



## 12 Réglage



Avant toute opération de réglage, respecter les consignes de sécurité de ces instructions de service.

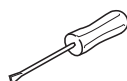
### 12.01 Outils, gabarits et autres moyens auxiliaires

- 1 jeu de tournevis d'une largeur de lame de 2 à 10 mm
- Clés à vis de 7 à 14 mm d'ouverture
- Clé pour vis à six pans creux de 1,5 à 6 mm

### 12.02 Symboles



Remarque, information

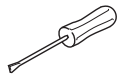
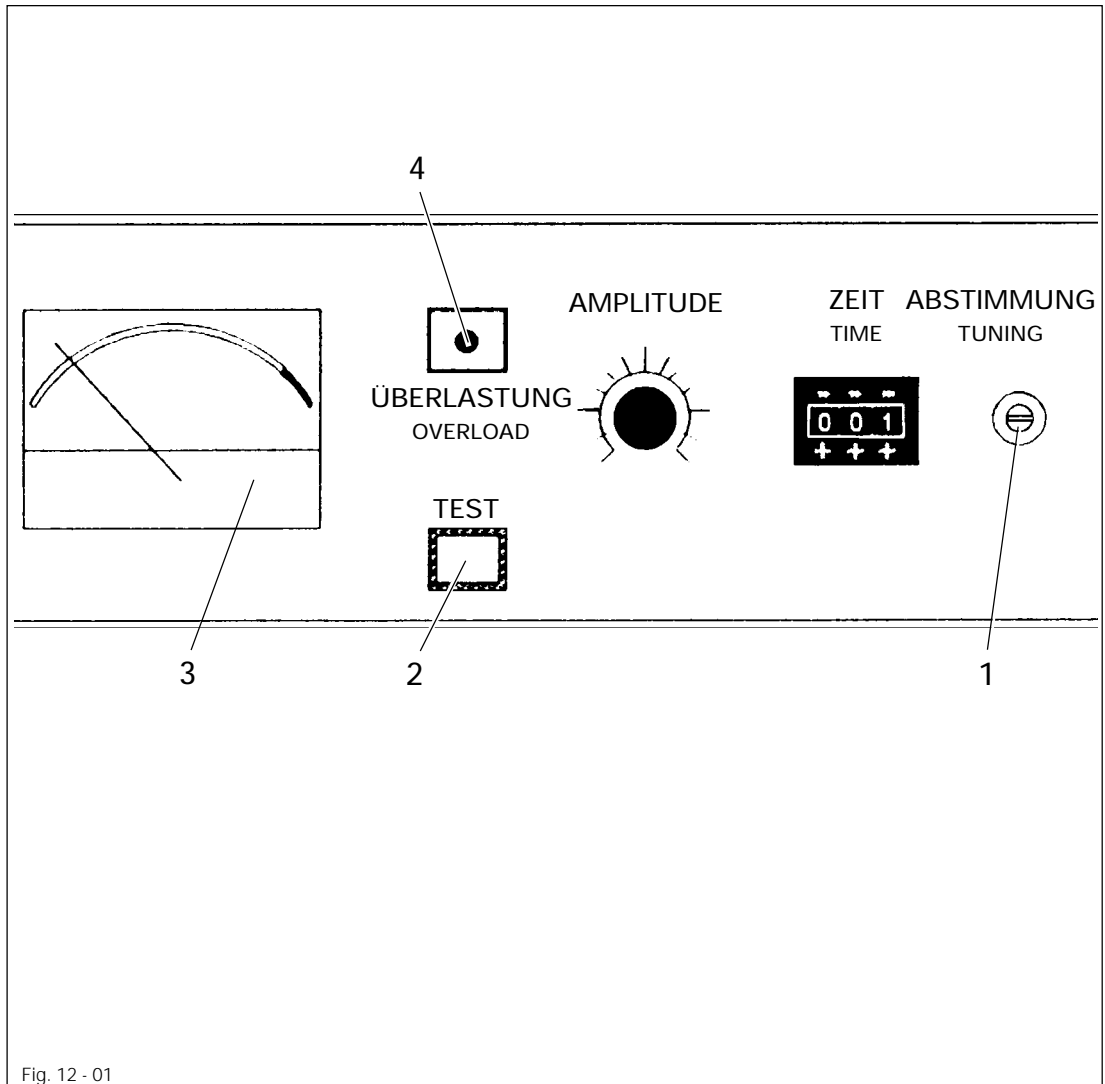


Maintenance, réparation, ajustage, entretien  
(Opérations à faire effectuer par du personnel spécialisé)

## 12.03 Réglage du générateur

### Règle

Une fois que la Sonotrode a refroidi, la touche test **2** doit s'allumer quand on appuie dessus.



- Mettre la machine en service et la faire refroidir pendant env. 2 minutes par sa soufflante.
- Présélectionner la pression des galets de transport et l'énergie de soudage.
- Tourner le régulateur **1** vers la gauche jusqu'à la butée.
- Appuyer sur la touche test **2** et, tout en continuant à appuyer, tourner le régulateur **1** vers la droite jusqu'à ce que l'indicateur de puissance **3** retombe vers la gauche.
- Tout en continuant à appuyer sur la touche test **2**, tourner encore le régulateur **1** vers la droite jusqu'à ce que la touche test s'allume, l'indicateur de puissance **3** ne devant pas retourner vers la droite.
- Vérifier une nouvelle fois.



Si le témoin **4** s'allume pendant le soudage, il faut réduire l'énergie de soudage ou la pression des galets de transport.

## 12.04 Potentiomètre pour la marche arrière automatique

### Règle

La marche arrière automatique doit être réglée de façon à éliminer tout risque de discontinuité et de brûlure dans la soudure.

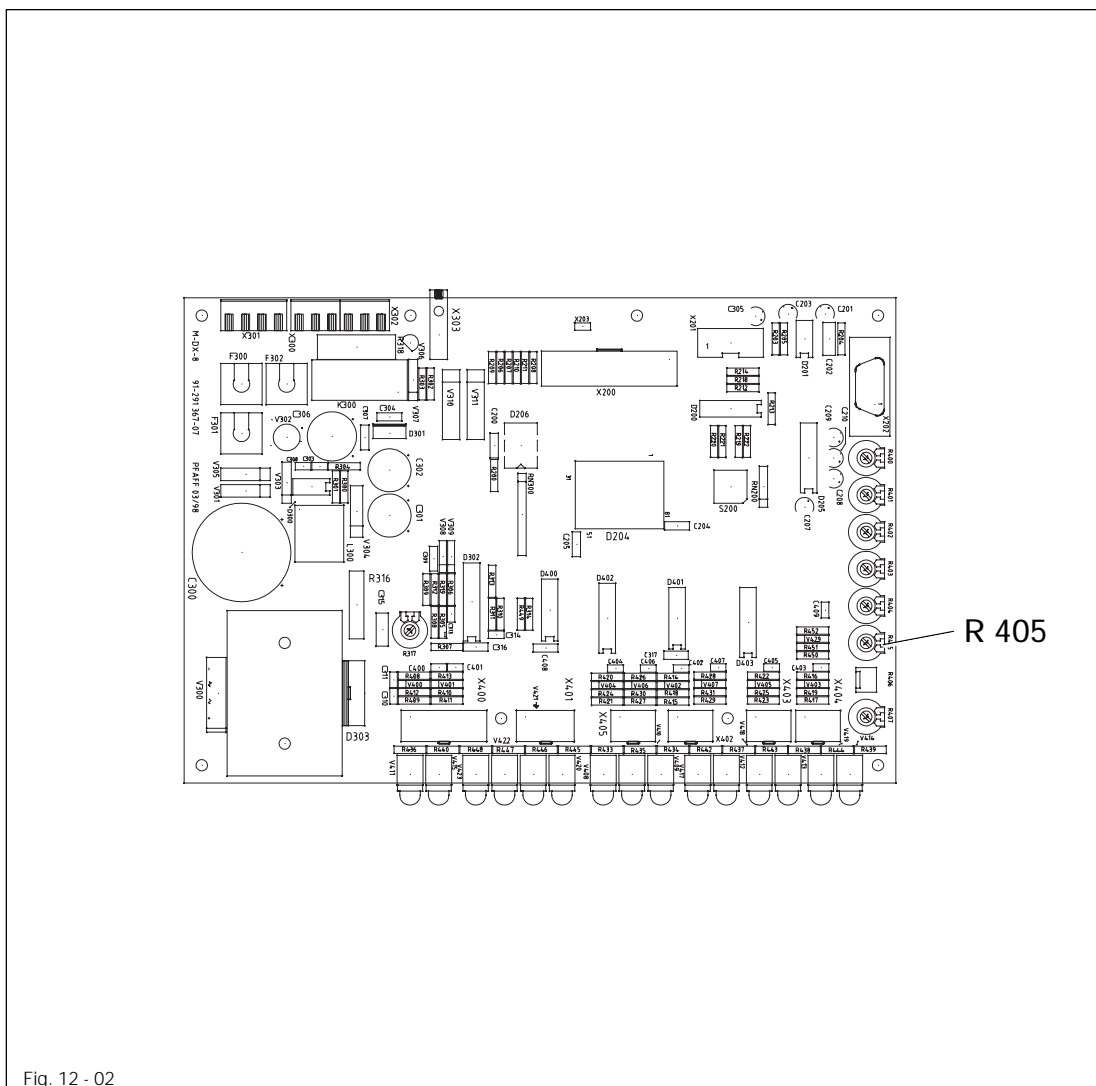
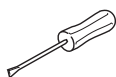


Fig. 12 - 02



- Ouvrir le coffret de commande et tourner le potentiomètre R 405 de façon à respecter la règle.
- Refermer le coffret de commande.

## 12.05 Potentiomètre pour la vitesse réduite

### Règle

La vitesse réduite doit être réglée de telle sorte que la soudure soit impeccable, y compris sur les surépaisseurs.

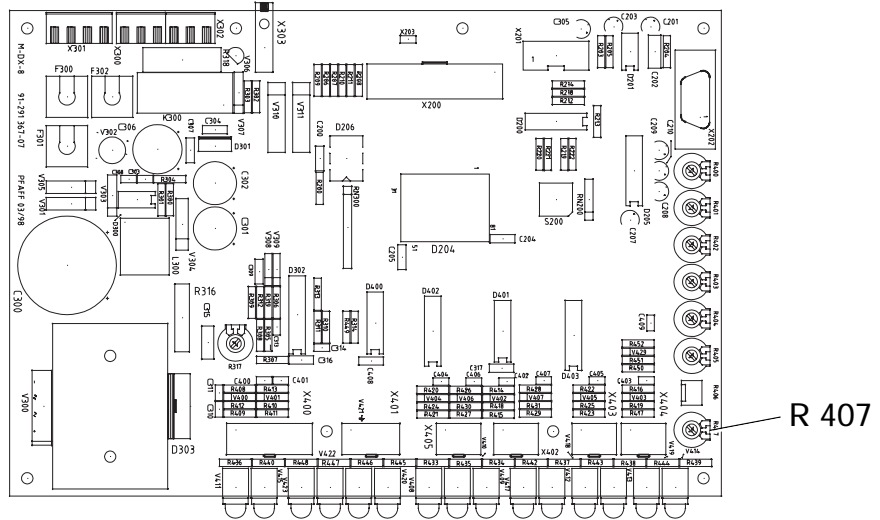
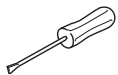


Fig. 12 - 03



- Ouvrir le coffret de commande et tourner le potentiomètre R 407 de façon à respecter la règle.
- Refermer le coffret de commande.





**Europäische Union**  
Wachstum durch Innovation – EFRE



## PFAFF Industriesysteme und Maschinen AG

Hans-Geiger-Str. 12 - IG Nord  
D-67661 Kaiserslautern

Telefon: +49-6301 3205 - 0  
Telefax: +49-6301 3205 - 1386  
E-mail: [info@pfaff-industrial.com](mailto:info@pfaff-industrial.com)