



**MANUEL D'INSTRUCTIONS**

**COFFRET PNEUMATIQUE**  
**POUR GROUPE D'EXTRUSION DOUBLE**

**# 106 007**

**Notice : 574.061.111 - 1310**

*Date : 31/10/13 - Annule : 06/12/11*

*Modif. : Page 5 (112 cycles → 1/2 cycle)*

**NOTICE ORIGINALE**

**IMPORTANT : Lire attentivement tous les documents avant le stockage, l'installation ou la mise en service du matériel concerné (à usage strictement professionnel).**

PHOTOS ET ILLUSTRATIONS NON CONTRACTUELLES. MATERIELS SUJETS A MODIFICATION(S) SANS PREAVIS.

**KREMLIN - REXSON**  
150, avenue de Stalingrad  
93 245 - STAINS CEDEX – France  
☎ : 33 (0)1 49 40 25 25      Fax : 33 (0)1 48 26 07 16

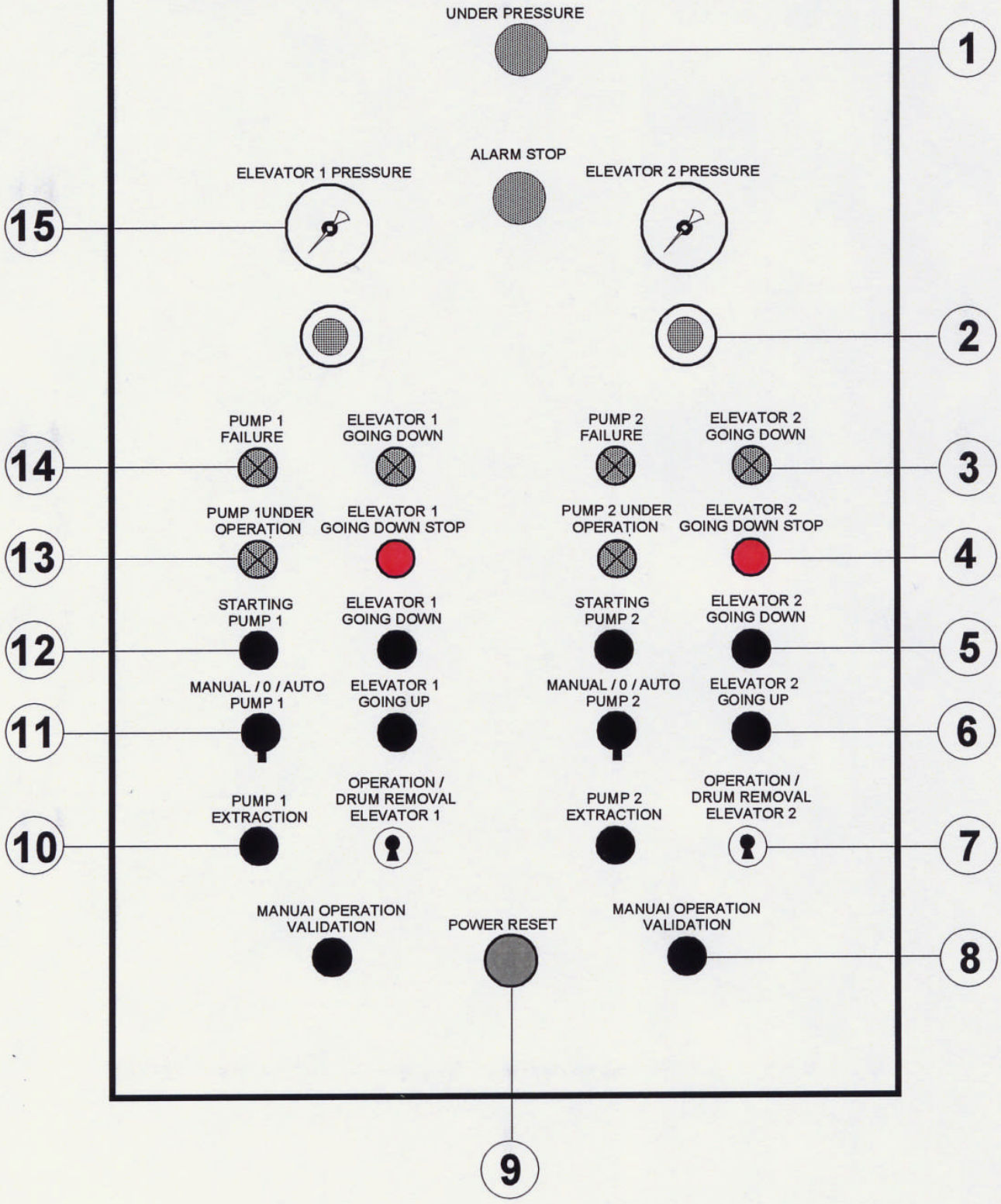
**[www.kremlin-rexson.com](http://www.kremlin-rexson.com)**

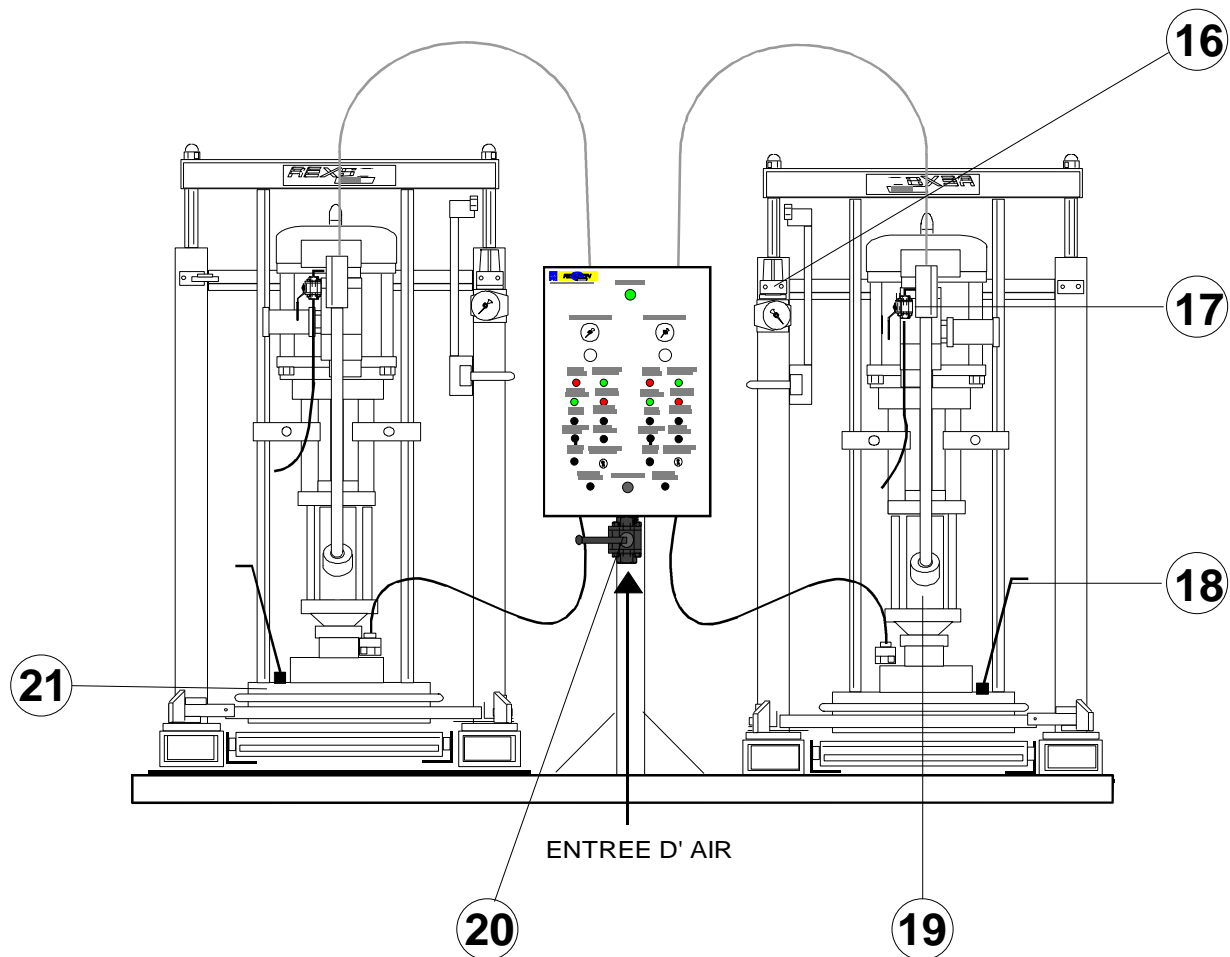


**MANUEL D'INSTRUCTIONS  
COFFRET PNEUMATIQUE**

**TABLE DES MATIERES**

<b>A. MISE EN SERVICE.....</b>	<b>3</b>
<b>B. INSTRUCTIONS DE CHANGEMENT DE FÛT .....</b>	<b>4</b>
<b>C. REGLAGE DE L'ANTI-EMBALLLEMENT.....</b>	<b>5</b>





## A. MISE EN SERVICE

**NOTA:** Les anti-emballements sont préréglés en usine, si il y a lieu de les modifier se reporter au paragraphe C.

- 1 - Raccorder le groupe au réseau général d'air comprimé au niveau de la vanne d'arrivée d'air (rep.20),
- 2 - Positionner l'interrupteur à clé (rep.7) "**TRAVAIL 1 CHGT.FUT**" sur "**CHGT.FUT**" et le commutateur (rep.11) "**MANU 101 AUTO**" sur "**0**" et s'assurer que les mano-régulateurs (rep.16) soient à 0 bar,
- 3 - Ouvrir la vanne d'arrivée d'air (rep.20). Le voyant (rep.1) "**SOUS PRESSION**" passe à la couleur verte,
- 4 - Dévisser la tige d'amorçage (rep.18),
- 5 - Appuyer sur le bouton (rep.9) "**REARM. PUISSANCE**". Vérifier l'état des voyants:
  - Voyant (rep.1) "**SOUS PRESSION**" : Couleur verte
  - Voyant (rep.14) "**POMPE EN DEFAUT**" : Couleur rouge
  - Voyant (rep.3) "**DESC. EN COURS**" : Couleur blanche
  - Voyant (rep.13) "**POMPE EN FONCTION**": Couleur blanche
- 6 - Mettre la pression d'air sur l'élévateur entre 3 et 5 bar à l'aide du régulateur (rep.2), visualiser sur le manomètre (rep.15),
- 7 - Positionner le plateau suiveur (rep.21) en position haute à l'aide du bouton de commande (rep.6) "**MONTEE ELEVATEUR**",

### **L'élévateur est en position haute:**

- 8 - Ouvrir le bridage de fût,
- 9 - Amener le fût de produit sous le plateau suiveur (rep.21), ôter le couvercle de fût,
- 10 - Rebrider le fût,
- 11 - Appuyer sur le bouton (rep.5) "**DESCENTE ELEVATEUR**" pour faire descendre le plateau suiveur (le réglage de la vitesse de descente du plateau suiveur s'effectue en réglant la pression d'air de l'élévateur à l'aide du régulateur (rep.2)),
- 12 - Dès que le plateau s'engage dans le fût, l'air emprisonné sous le plateau s'échappe par le trou de la tige d'amorçage,
- 13 - Attendre que le produit soit visible par le trou d'amorçage, relâcher le bouton (rep.5) "**DESCENTE ELEVATEUR**",
- 14 - Remettre la tige d'amorçage (rep.18),
- 15 - Positionner l'interrupteur à clé (rep.7) "**TRAVAIL 1 CHGT. FUT**" sur "**TRAVAIL**". Appuyer sur le bouton (rep.5) "**DESCENTE ELEVATEUR**". Le voyant (rep.3) "**DESC. EN COURS**" s'allume, diminuer la pression d'appui du plateau suiveur sur le produit par l'intermédiaire du détendeur (rep.2) tout en visualisant le manomètre (rep.15),
- 16 - Ouvrir la vanne de purge (rep.17) de la pompe (rep.19),
- 17 - Positionner le commutateur (rep.11) "**MANU 101 AUTO**" sur "**MANU**", appuyer sur le bouton (rep.8) "**VALIDATION MODE MANUEL**" de façon à l'activer,
- 18 - Appuyer sur le bouton (rep.12) "**MARCHE POMPE**". Régler progressivement la pression de la moto-pompe (rep.19) à l'aide du mano-régulateur (rep.16) pour éviter l'emballement de la pompe,
- 19 - Laisser couler le produit par la purge, attendre qu'il n'y ait plus d'air dans la pompe,
- 20 - Refermer la vanne de purge (rep.17) de la moto-pompe (rep.19),
- 21 - Purger le circuit de distribution à l'aide de la vanne de purge du filtre produit et par l'ouverture du pistolet en augmentant si besoin la pression d'air sur la pompe et en s'assurant que le pilotage du régulateur produit s'effectue normalement, sinon augmenter également la pression de pilotage,

### **EFFECTUER LA MEME PROCEDURE POUR L'AUTRE COTE**

- 22 - Lorsque la purge du circuit de distribution a été effectuée, mettre la pression de travail nécessaire à la moto-pompe en utilisant le mano-régulateur (rep.16). Mettre également le régulateur produit en pression (la pression d'entrée du régulateur doit être 1,4 fois supérieure à la pression de sortie),
- 23 - Positionner les 2 commutateurs (rep.11) "**MANU 101 AUTO**" sur "**AUTO**".

## **B. INSTRUCTIONS DE CHANGEMENT DE FÛT**

**Un des deux élévateurs est en position basse, un des deux fûts est donc vide, l'inverseur de fût s'active et déclenche le pompage sur l'autre groupe de pompage ainsi que l'alarme qui est à désactiver avant d'effectuer les opérations suivantes.**

- 1 - Le plateau suiveur (rep.21) étant en position basse, le voyant (rep.14) "**POMPE EN DEFAUT**" change d'état et passe à la couleur rouge (Une information pré-fin de fût peut signaler préalablement la fin du fût : information électrique),
- 2 - Positionner le commutateur (rep.11) "**MANU 101 AUTO**" sur "**0**",
- 3 - Positionner l'interrupteur à clé (rep.7) "**TRAVAIL 1 CHGT.FUT**" sur "**CHGT.FUT**",
- 4 - Remonter le plateau suiveur en appuyant le bouton poussoir (rep.6) "**MONTEE ELEVATEUR**" tout en injectant de l'air avec le bouton poussoir (rep.10) "**EXTRACT. POMPE**",  
Ne jamais appuyer plus de quelques secondes de suite sur le bouton "**EXTRACT. POMPE**",
- 5 - Quand le plateau suiveur est en position haute, nettoyer le joint,
- 6 - Débrider le fût, l'enlever et le remplacer,
- 7 - Dévisser la tige d'amorçage (rep.18),
- 8 - Reprendre la procédure de mise en service à partir de la phase A9 jusqu'à la phase A20,
- 9 - Positionner le commutateur (rep.11) "**MANU 101 AUTO**" sur "**AUTO**".

## C. REGLAGE DE L'ANTI-EMBALLLEMENT

**Ce réglage s'effectue avec la pompe fonctionnant à vide, sans produit.**

- 1 - Ouvrir le coffret,
- 2 - Dévisser les 2 vis molletées des 2 tempos,
- 3 - Régler le battement de la pompe à la vitesse maxi désirée à l'aide du mano-régulateur (rep.16) (env. 1/2 cycle par seconde - 1 cycle = 1 Aller/Retour),
- 4 - Visser la vis moletée du tempo bas jusqu'à l'obtention d'un bruit d'échappement (base de temps),
- 5 - Visser la vis moletée du tempo haut jusqu'à l'obtention du déclenchement de l'anti-emballement,
- 6 - Desserrer les 2 vis de 2 tours dans le sens contraire à celui des aiguilles d'une montre,
- 7 - Réarmer la pompe à l'aide du bouton (rep.8) "**VALIDATION MODE MANUEL**", puis affiner le réglage si nécessaire,
- 8 - Bloquer les 2 vis avec les contre-écrous,
- 9 - Vérifier le réglage en augmentant la pression dans la moto-pompe à l'aide du mano-régulateur (rep.16).

# GESTION\_MONTE-BAISSE\_ELEVATEUR

SOCIETE : **REXSON**

ADRESSE : Z.I. Villemilan

24 Avenue AMPERE

91320 WISSOUS

TEL : 01 60 13 59 00

FAX : 01 69 20 81 90

e-mail : \_\_\_\_\_

RESPONSABLE TECHNIQUE: M.BATICLE

**R-106007**

N° PROJET :

N° SERIE :

## FESTO

VOTRE PARTENAIRE EN AUTOMATISME

TEL 01.49.35.23.23 FAX 01.49.35.23.33 5 RUE MONTGOLFIER 93116 ROSNY SOUS BOIS

A	LIVRAISON	14/11/01	PERRIN
INDICE	LIVRAISON / MISE A JOUR	DATE	VISA

### ORIGINAL - FESTO FRANCE

INTERVENANTS FESTO

CONSEILLER TECHNIQUE : Yann CREZE  
 ASSISTANT TECHNIQUE : Carlos MARTINS  
 REALISATION : J-Loup HARY  
 MISE EN ROUTE : Client  
 RESPONSABLE PROJET : J-Jacques PERRIN

AGENCES FESTO FRANCE

NANTES : 02.40.48.98.00  
 SARREGUEMINES : 03.87.95.97.50  
 SECLIN : 03.20.62.94.94  
 LYON : 04.72.05.66.00  
 BORDEAUX : 05.57.26.19.00

RESPONSABLE DAO : J-Jacques PERRIN  
 SERVICE : ESA

VERIFIE PAR :  
 DATE :

PAGE :  
 I

Ce plan est la propriété exclusive de FESTO, il ne peut être reproduit sans son autorisation écrite.

**SOMMAIRE**

No FOLIO	DESIGNATION FOLIO	INDICE	DESSINATEUR	DATE
1	IMPLANTATION COFFRET	A	PERRIN	14/11/01
2	IMPLANTATION / REPERAGE	A	PERRIN	14/11/01
3	SCHEMA DE COMMANDE	A	PERRIN	14/11/01
4	SCHEMA PNEUMATIQUE	A	PERRIN	14/11/01
5	SCHEMA PNEUMATIQUE	A	PERRIN	14/11/01
6	SCHEMA PNEUMATIQUE	A	PERRIN	14/11/01

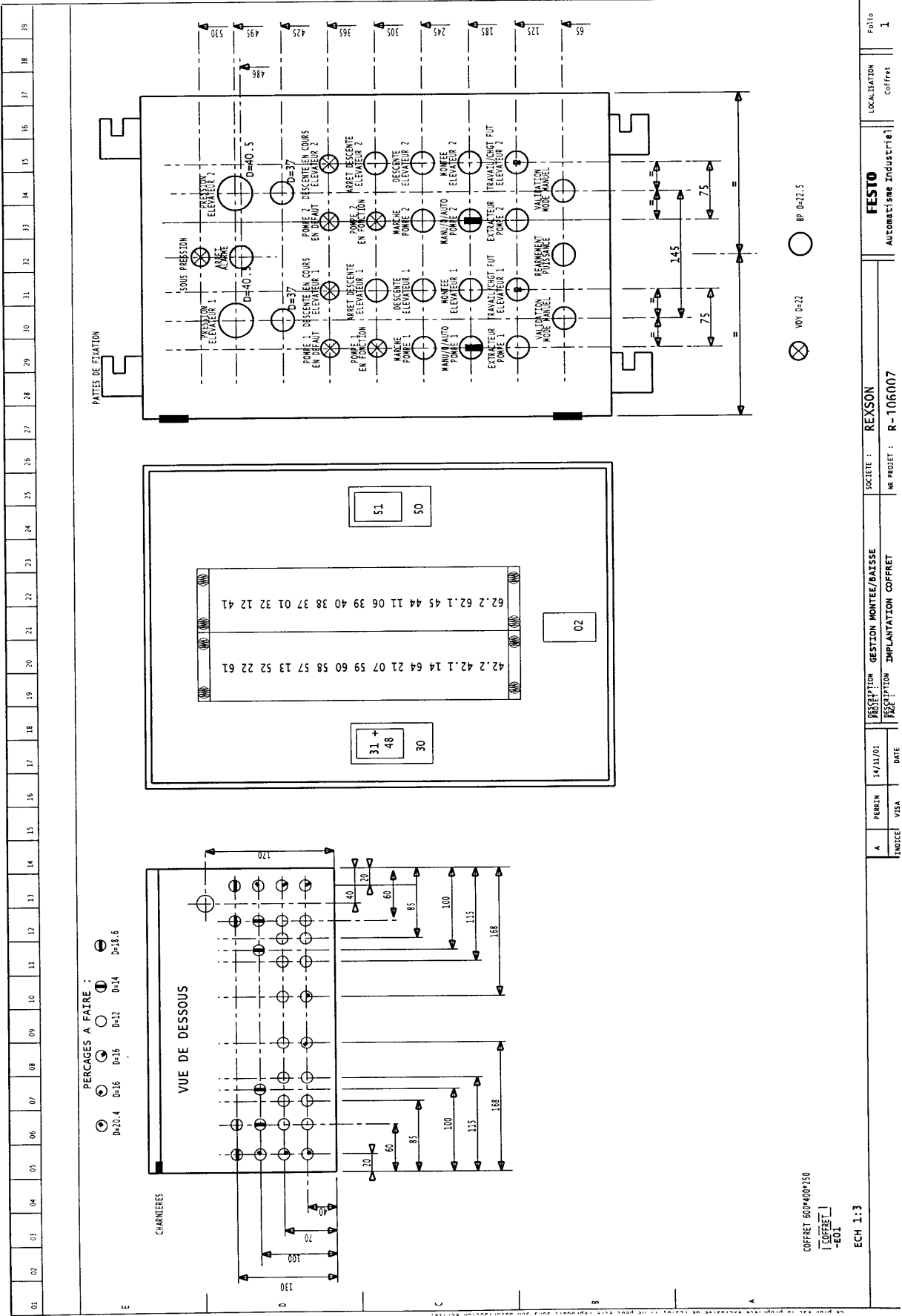
DESCRIPTION PROJECT : DESCRIPTION PAGE :	GESTION_MONTE-BAISSE_ELEVATEUR	SOCIETE : NR PROJECT :	REXSON R-106007	<b>PESTO</b> Automatisme Industriel	PAGE II
---------------------------------------------	--------------------------------	---------------------------	--------------------	----------------------------------------	------------



Nomenclature

No FOLIO	DESIGNATION FOLIO	INDICE	DESSINATEUR	DATE
1	NOMENCLATURE	A	PERRIN	14/11/01
2	NOMENCLATURE	A	PERRIN	14/11/01
3	NOMENCLATURE	A	PERRIN	14/11/01
4	NOMENCLATURE	A	PERRIN	14/11/01
5	NOMENCLATURE	A	PERRIN	14/11/01

DESCRIPTION PROJECT : DESCRIPTION PAGE :	SOCIETE : REXSON NR PROJECT : R-106007	<b>PESTO</b> Automatismes Industriel	PAGE III
---------------------------------------------------	-------------------------------------------	-----------------------------------------	-------------



01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

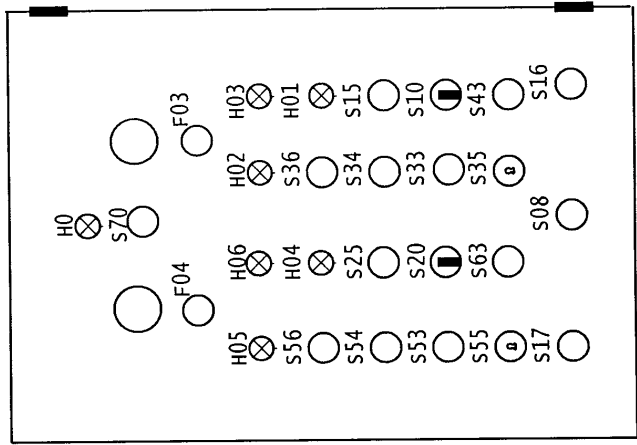
A		PERIN	14/11/01	DATE	DESCRIPTION		GESTION MONTEE/BAISSE	SOCIETE :	REXSON	LOCALISATION	Coffret	Folio	1
INDEXE		VISA	DATE		PROJET		IMPLANTATION COFFRET	MR PROJET :		R-106007	Automatique Industrielle		

COFFRET 600x400x250  
 COFFRET  
 -EO1  
 ECH 1:3

01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

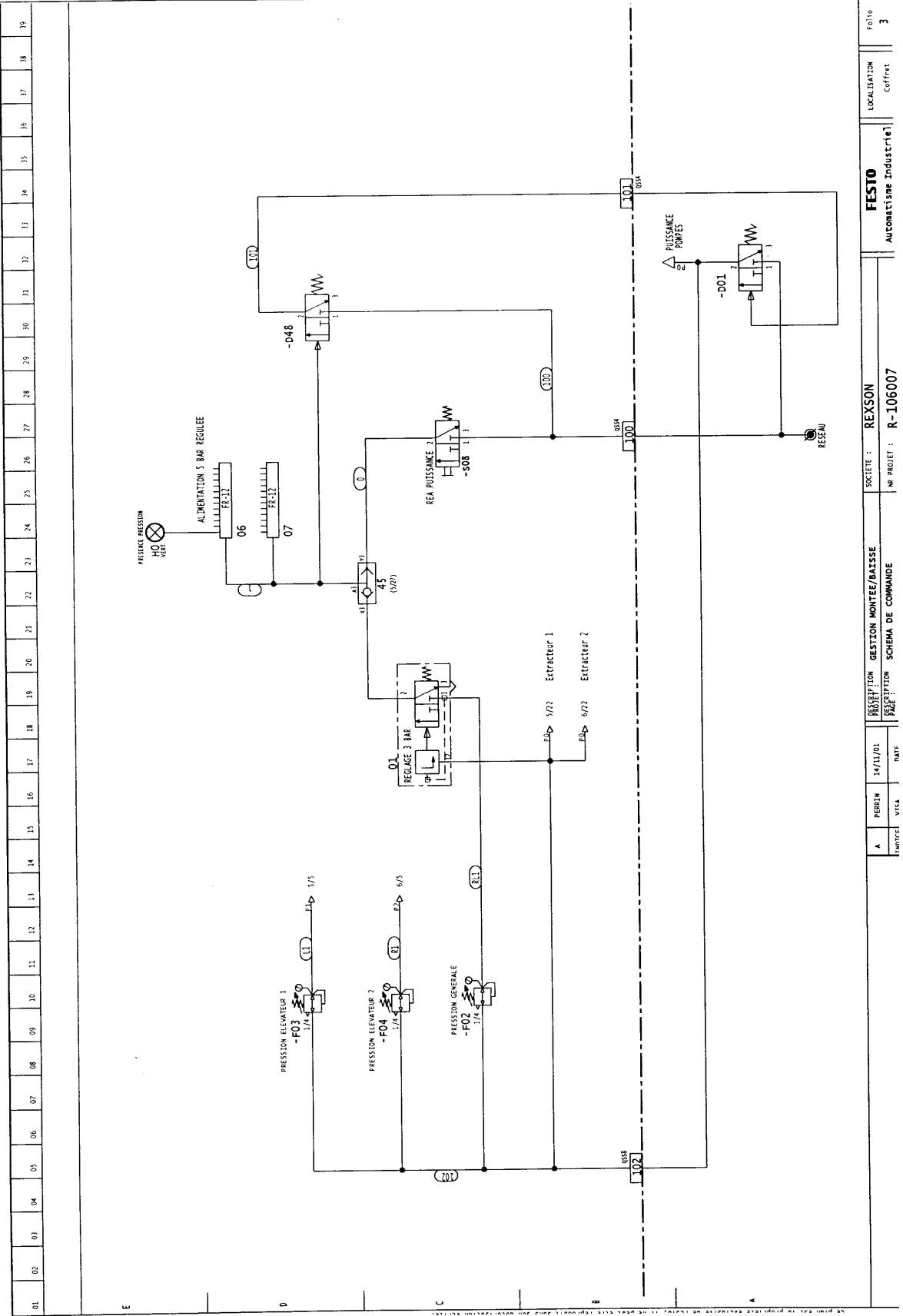
VUE INTERIEURE DE LA PORTE

RIGHT LEFT



Genève Rep.	P	A
F03	102	L1
F04	102	R1
H0	1	
H01	118	
H02	L9	
H03	L14	
H04	I38	
H05	R14	
H06	R9	
S08	100	0
S10	1	21=L2 22=L3
S15	L3	L4
S16	L2	L12
S17	R2	R12
S20	1	21=R2 22=R3
S25	R3	R4
S33	L5	L7
S34	1	L8
S35	2x1	NO=L6 NF=L5
S36	1	L16
S43	L10	L11
S53	R5	R7
S54	1	R8
S55	2x1	NO=R6 NF=R5
S56	1	R16
S63	R10	R11
S70	1	104

A	PERIN	14/11/01	DESCRIPTION	REXSON	LOCALISATION	Folio
PROJCT	VITA	DATE	DESCRIPTION / REPERAGE	NO PROJET : R-106007	Coiffret	2
			DESCRIPTION / REPERAGE	FESTO		
				Automatisme Industriel		

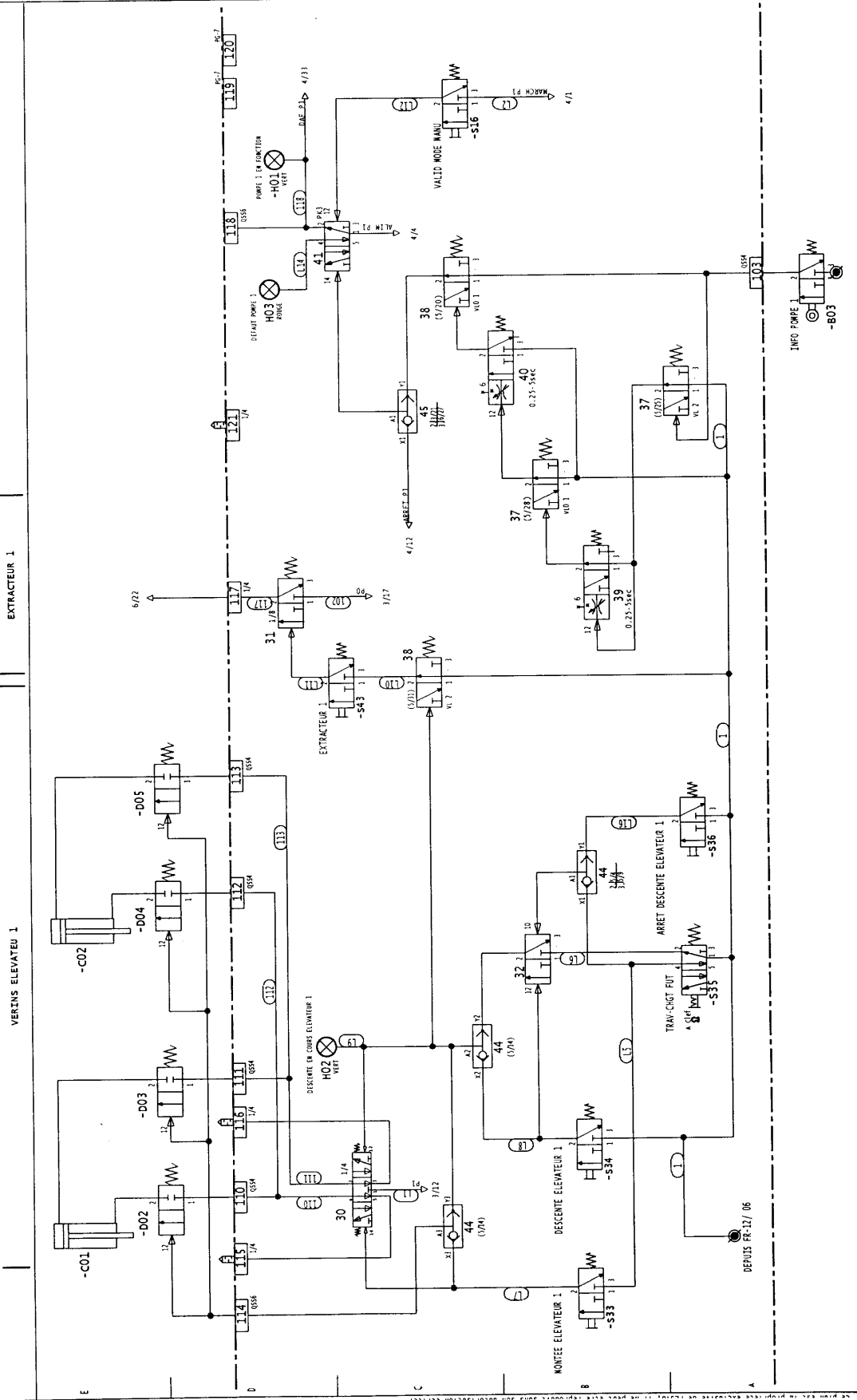


01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

A		PERIN	14/11/01	DESCRIPTION		GESTION MONTEE/BAISSE		SOCIETE :		REXSON		LOCALISATION		Folio			
FABRICE		VICA	DATE	DESCRIPTION		SCHEMA DE COMMANDE		NF PROJET :		R-106007		Coffret		3			
														FESTO		Automatisme Industriel	



01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



EXTRACTEUR 1

VERINS ELEVATEUR 1

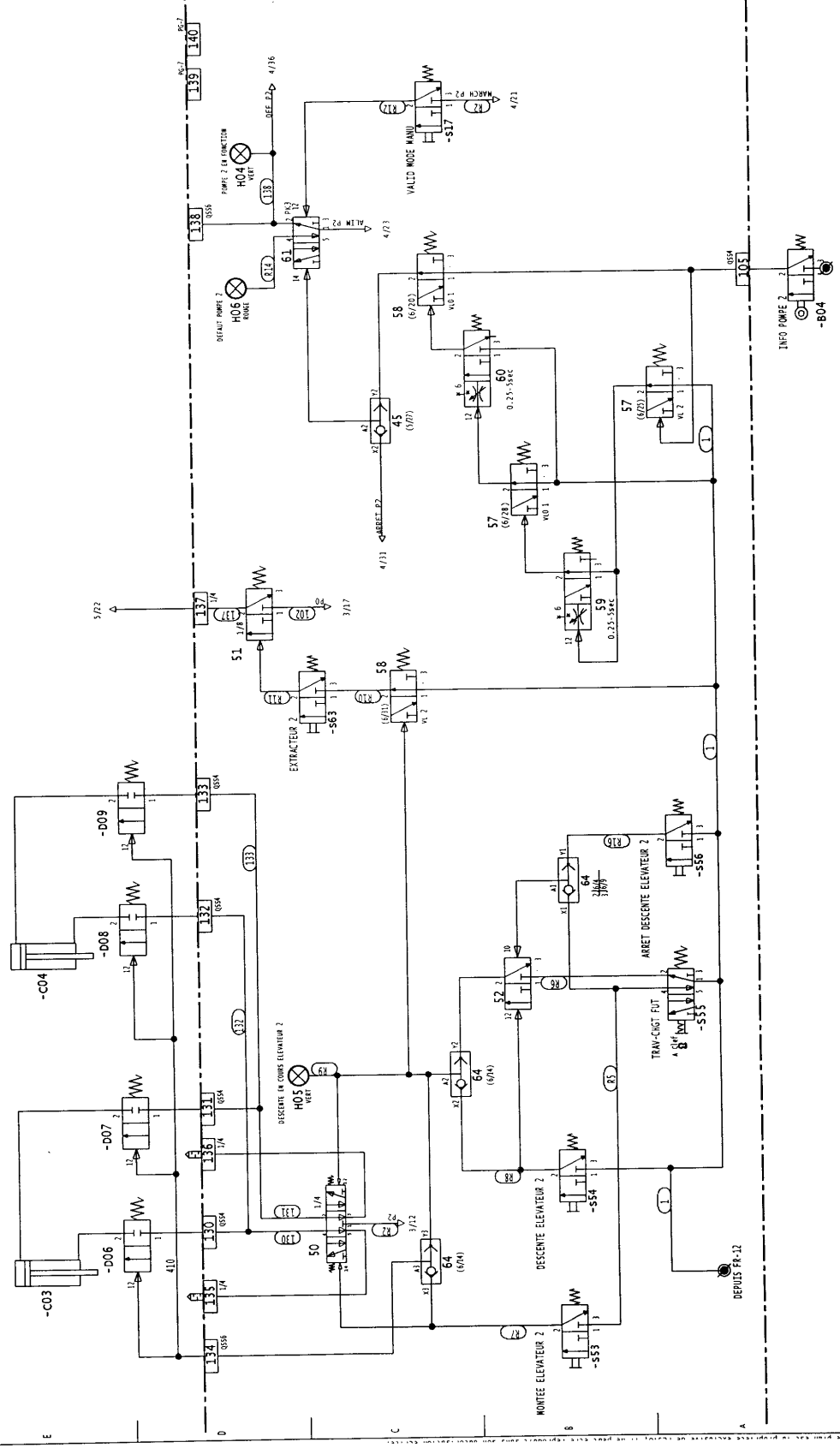
A		PERIEM	14/11/01	DESCRIPTION	GESTION MONTÉE/BAISSE	SOCIÉTÉ	REXSON	LOCALISATION	Coffret	Folio	5
				DESCRIPTION	SCHEMA PNEUMATIQUE	NR PROJET	R-106007				

FESTO  
Automatisms Industrielle

01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

EXTRACTEUR 2

VERINS ELEVATEUR 2



A		PERREN	14/11/03	DATE	DESCRIPTION		GESTION MONTÉE/RATISSE		SOCIÉTÉ : REXSON		LOCALISATION		Folio	
A		PERREN	14/11/03	DATE	DESCRIPTION		SCHEMA PNEUMATIQUE		NR PROJET : R-106007		Coiffret		6	
A		PERREN	14/11/03	DATE	DESCRIPTION		SCHEMA PNEUMATIQUE		SOCIÉTÉ : REXSON		LOCALISATION		Folio	
A		PERREN	14/11/03	DATE	DESCRIPTION		SCHEMA PNEUMATIQUE		SOCIÉTÉ : REXSON		LOCALISATION		Folio	
A		PERREN	14/11/03	DATE	DESCRIPTION		SCHEMA PNEUMATIQUE		SOCIÉTÉ : REXSON		LOCALISATION		Folio	

FESTO  
Automatismes Industriel

SOCIÉTÉ : REXSON  
NR PROJET : R-106007

LOCALISATION  
Coiffret

Folio  
6

## NOMENCLATURE

REPERE	QTE	DESIGNATION	TYPE	REFERENCE	FABRICANT	COMMENTAIRE
06 a 07	2	REPARTITEUR	FR-12-PK3-B	8761	FESTO	
-E01	1	COFFRET 600 400 250 RAL7032 ACIER	F-12040373	53027	SAREL	COFFRET
	1					COFFRET
	1	RAIL	NRQ-8-480	9363	FESTO	COFFRET
	1	SERRURE TRIANGLE 8mm	51219	51219	SAREL	COFFRET
	1	PATTES FIXATION	51250	51250	SAREL	COFFRET
	1	PLATINE DE MONTAGE	F-12038846	53726	SAREL	COFFRET
119 a 120	4	PRESSE ETOUPE + ECROU	PG11	261170+241102	CAPRI	
139 a 140						
100 a 101	14	TRAVERSEE DE CLOISON	QSS-4	153157	FESTO	
103 a 106						
110 a 113						
130 a 133						
102	1	TRAVERSEE DE CLOISON	QSS-8	153159	FESTO	
114	4	TRAVERSEE DE CLOISON	QSS-6	153158	FESTO	
118						
134						
138						
117	2	TRAVERSEE DE CLOISON	SCH-1/4	9971	FESTO	
137						
-H07	1	AVERTISSEUR SONORE	AH-22-M5-SA	12646	FESTO	

Ce plan est la propriété exclusive de FESTO, il ne peut être reproduit sans son autorisation écrite.

A	PERRIN	14/11/01	DESCRIPTION : GESTION MONTE-BAISSE-ELEVATEUR	SOCIETE : REXSON	REXSON	LOCALISATION	Folio
INDEXE	VISA	DATE	PROJET : PAGE : NOMENCLATURE	NR PROJET : R-106007			1
			<b>FESTO</b>		Automatisme Industrie]		



**NOMENCLATURE**

REPERE	QTE	DESIGNATION	TYPE	REFERENCE	FABRICANT	COMMENTAIRE
	2	MANOMETRE DE PRECISION TABLEAU	FMA-40-10-1/4-EN	159396	FESTO	
42.1	2	CONVERTISSEUR	PE-1/8-2HX2	13691	FESTO	
62.1						
42.2	2	CONVERTISSEUR	PE-1/8-2N	7860	FESTO	
62.2						
-001	1	LIMITEUR DE DEBIT	GR-M5-B	131213	FESTO	
01	1	SOUAPE DE REGLAGE	VD-3-PK3	9270	FESTO	
12	5	DISTRIBUTEUR PNEUMATIQUE	J-3-PK3	10772	FESTO	
22						
32						
52						
71						
13	5	DISTRIBUTEUR PNEUMATIQUE	VL/0-3-PK3X2	4245	FESTO	VL0 1
37 a 38						
57 a 58						
30	2	DISTRIBUTEUR PNEUMATIQUE	VL-5/3E-1/4-B	14297	FESTO	
50						
31	3	DISTRIBUTEUR PNEUMATIQUE	VL/0-3-1/8-B	7803	FESTO	7803
51						
-048						
41	2	DISTRIBUTEUR PNEUMATIQUE	J-5-PK3	4303	FESTO	

Ce plan est la propriété exclusive de FESTO, il ne peut être reproduit sans son autorisation écrite.

INDICE	A	PERRIN	14/11/01	DESCRIPTION PROJET :	SOCIETE :	REXSON	LOCALISATION	FESTO Automatisme Industriel	Folio 3
	VISA	DATE	DESCRIPTION PAGE :	NR PROJET :	R-106007				

## NOMENCLATURE

REPERE	QTE	DESIGNATION	TYPE	REFERENCE	FABRICANT	COMMENTAIRE
61						
70	1	GENERATEUR D'IMPULSION	VLK-3-PK3	9639	FESTO	
11	5	BATTERIE DE FONCTION OU	OS-PK-3-6/3	4232	FESTO	
21						
44 a 45						
64						
14	2	BATTERIE DE FONCTION ET	ZK-PK-3-6/3	4204	FESTO	
-14						
141 a 142	2	ELEMENT FONCTION OU	OS-PK-3	6684	FESTO	
115 a 116	5	SILENCIEUX	U-1/4-B	6842	FESTO	
121						
135 a 136						
39	2	TEMPORISATEUR	VZO-3-PK3	5754	FESTO	0.25-5sec
59						
40	2	TEMPORISATEUR	VZ-3-PK3	5755	FESTO	0.25-5sec
60						
-H01	5	VOYANT PNEUMATIQUE	OH-72-VERT	4237	FESTO	POMPE 1 EN FONCTION
H0						
H02						
H04 a H05						
H03	2	VOYANT PNEUMATIQUE	OH-72-ROUGE	4131	FESTO	DEFAULT POMPE 1

Ce plan est la propriété exclusive de FESTO, il ne peut être reproduit sans son autorisation écrite.

A	PERRIN	14/11/01	DESCRIPTION PROJET :	REXSON	SOCIETE :	LOCALISATION	Folio
INDICE	VISA	DATE	DESCRIPTION PAGE :	NR PROJET : R-106007			4
			 Automatisme Industriel				

**NOMENCLATURE**

REPERE	QTE	DESIGNATION	TYPE	REFERENCE	FABRICANT	COMMENTAIRE
H06						
ACCES	5	TRAVERSEE DE CLOISON	QSSF-1/4-8B	133166	FESTO	
ACCES1	2	TRAVERSEE DE CLOISON	QSSF-1/4-6B	133164	FESTO	

Ce plan est la propriété exclusive de FESTO, il ne peut être reproduit sans son autorisation écrite.

A	PERRIN	14/11/01	DESCRIPTION GESTION_MONTE-BAISSE_ELEVATEUR	SOCIETE : REXSON	FESTO Automatismes Industrie]	LOCALISATION	Folio 5
	VISA	DATE	DESCRIPTION PROJET : PAGE : NOMENCLATURE	NR PROJET : R-106007			