



LIBRO DE INSTRUCCIONES

**ARMARIO NEUMÁTICO
PARA GRUPO DE EXTRUSIÓN SIMPLE**

106 004

Libro : 574.095.114 - 1310

Fecha : 31/10/13 - Anula : 03/11/11

Modif. : Página 4 (112 ciclos → 1/2 ciclo)

TRADUCCIÓN DEL LIBRO ORIGINAL

IMPORTANTE : Lea con atención todos los documentos antes de almacenar, instalar o poner en marcha el equipo (uso exclusivamente profesional).

LAS FOTOGRAFÍAS E ILUSTRACIONES NO SON VINCULANTES. LOS MATERIALES ESTÁN SUJETOS A CAMBIOS SIN PREVIO AVISO.

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

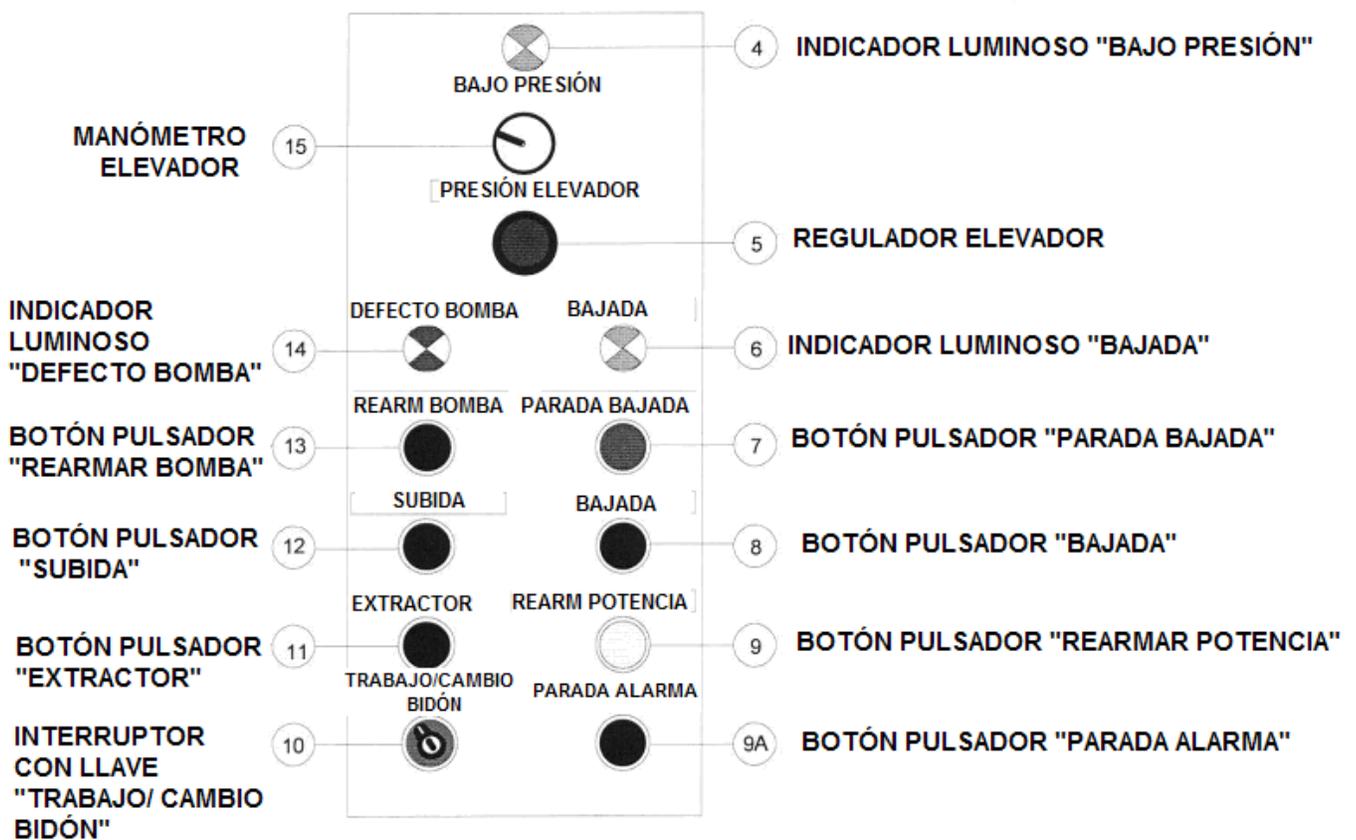
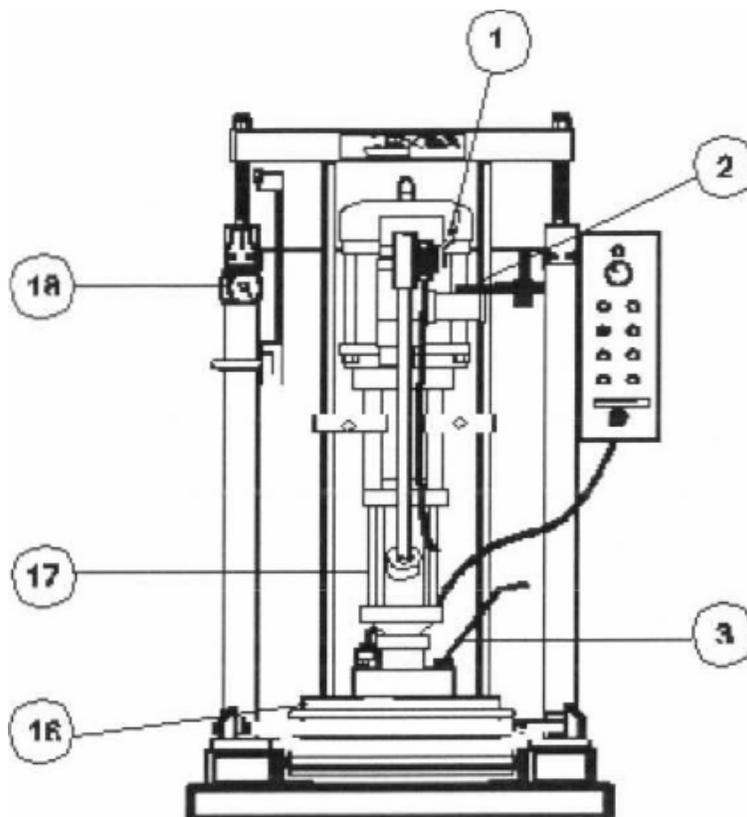
www.kremlin-rexson.com



**LIBRO DE INSTRUCCIONES
ARMARIO NEUMÁTICO
PARA GRUPO DE EXTRUSIÓN SIMPLE**

SUMARIO

A. PUESTA EN MARCHA.....	3
B. INSTRUCCIONES DE CAMBIO DE BIDÓN.....	4
C. AJUSTE DE LA ANTIACELERACIÓN	4



A. PUESTA EN MARCHA

NOTA : Las antiaceleraciones se ajustan en fábrica; si se tiene que modificarlas, consultar § C.

- 1 - Abrir la válvula de entrada (2) de aire general, el indicador luminoso (4) "**BAJO PRESIÓN**" se vuelve verde.
- 2 - Posicionar el interruptor con llave (10) "**TRABAJO 1 CAMBIO BIDÓN**" en "**CAMBIO BIDÓN**",
- 3 - Pulsar el botón (9) "**REARMAR POTENCIA**". Comprobar el estado de los indicadores luminosos :
 - Indicador luminoso "**BAJO PRESIÓN**" (4): color verde,
 - Indicador luminoso "**DEFECTO BOMBA**" (14): color rojo,
 - Indicador luminoso "**BAJADA**" (6) : color blanco.
- 4 - Desenroscar el eje de cebadura (3),
- 5 - Ajustar mediante el regulador (5) la presión de aire en el elevador a 4 bar mínimo y 6 bar máximo, comprobar en el manómetro (15),
- 6 - Posicionar el plato seguidor (16) en posición alta mediante el botón de mando (12) "**SUBIDA**".

El elevador está en posición alta :

- 7 - Abrir el bidón,
- 8 - Poner el bidón de producto debajo del plato seguidor (16); quitar la tapa de bidón,
- 9 - Apretar el bidón.

Procedura de bajada :

- 10 - Pulsar el botón "**BAJADA**" (8) para hacer bajar el plato seguidor (el ajuste de la velocidad de bajada del plato seguidor se efectúa ajustando la presión de aire del elevador mediante el regulador (5)),
- 11 - Cuando el plato entra en el bidón, el aire detenido bajo el plato se escapa por el agujero del eje de cebadura,
- 12 - Esperar hasta que el producto salga por el agujero de cebadura,
- 13 - Poner de nuevo el eje de cebadura (3),
- 14 - Comprobar que la presión de la moto bomba (17) esté de 0 bar en el mano regulador (18),
- 15 - Abrir la válvula de purga (1) de la bomba,
- 16 - Rearmar la bomba pulsando el botón (13) "**REARMAR BOMBA**",
- 17 - Ajustar poco a poco la presión de la moto bomba (17) mediante el mano regulador (18) para impedir la aceleración de la bomba,
- 18 - Dejar correr producto de la purga, esperar que no haya más aire,
- 19 - Cerrar de nuevo la válvula de purga de la bomba (1),
- 20 - Posicionar el interruptor con llave "**TRABAJO 1 CAMBIO BIDÓN**" en "**TRABAJO**",
- 21 - Mirar la presión de aire en el manómetro (15), ajustarla si necesario mediante el regulador (5),
- 22 - Pulsar el botón pulsador (8) "**BAJADA**", el indicador luminoso (6) "**BAJADA**" cambia de estado y se vuelve de color verde,
- 23 - Purgar el circuito de distribución mediante la válvula de purga del filtro producto y por la apertura de la pistola.

B. INSTRUCCIONES DE CAMBIO DE BIDÓN

Después de parada la alarma pulsando el botón "**PARADA ALARMA**", seguir las instrucciones siguientes :

- 1 - El plato seguidor (16) está en posición baja, el indicador luminoso (14) "**DEFECTO BOMBA**" cambia de estado y se vuelve rojo (una información pre-final de bidón puede informar previamente el final de bidón : información eléctrica),
- 2 - Posicionar el interruptor con llave (10) "**TRABAJO 1 CAMBIO BIDÓN**" en "**CAMBIO BIDÓN**",
- 3 - Volver a montar el plato seguidor pulsando el botón pulsador (12) "**SUBIDA**" inyectando al mismo tiempo aire con el botón pulsador (11) "**EXTRACTOR**",
Nunca pulsar más de algunos segundos seguidos el botón "**EXTRACTOR**",
- 4 - Cuando el plato seguidor está en posición alta, limpiar la junta,
- 5 - Abrir el bidón, quitar y cambiarlo,
- 6 - Seguir las etapas de puesta en marcha a partir de la etapa A7 hasta la etapa A22.

C. AJUSTE DE LA ANTIACELERACIÓN

Este ajuste se efectua con la bomba girando loca, sin producto.

- 1 - Abrir el armario,
- 2 - Desenroscar los 2 tornillos de los 2 tempos,
- 3 - Ajustar el golpe de la bomb a la velocidad máxima deseada mediante el mano regulador(18) (~ 1/2 ciclo por Segundo - 1 ciclo = 1 Ida/Vuelta),
- 4 - Roscar el tornillo del tempo bajo hasta obtener un ruido de escape (base de tiempo),
- 5 - Roscar el tornillo del tempo alto hasta que la antiaceleración funcione,
- 6 - Desenroscar los 2 tornillos de 2 giros en el sentido contrario a las manillas del reloj,
- 7 - Rearmar la bomba mediante el botón (13) "**REARMAR BOMBA**" y ajustar si necesario,
- 8 - Bloquear los 2 tornillos con las 2 contra tuercas,
- 9 - Comprobar el ajuste aumentando la presión en la moto bomba mediante el mano regulador (18).

GESTION_MONTEE-BAISSE_VERIN

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

N° PROJET : R-106004

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

SOMMAIRE

NO FOLIO	DESIGNATION FOLIO	INDICE	DESSINATEUR	DATE
1	IMPLANTATION COFFRET	A	PERRIN	14/11/01
2	IMPLANTATION COFFRET	A	PERRIN	14/11/01
3	SCHEMA PNEUMATIQUE	A	PERRIN	14/11/01
4	SCHEMA PNEUMATIQUE	A	PERRIN	14/11/01

DESCRIPTION PROJECT :
DESCRIPTION PAGE :

GESTION_MONTEE-BAISSE_VERIN

SOCIETE : REXSON

NR PROJECT : R-106004

PESTO
Automatisme Industriel

PAGE
II

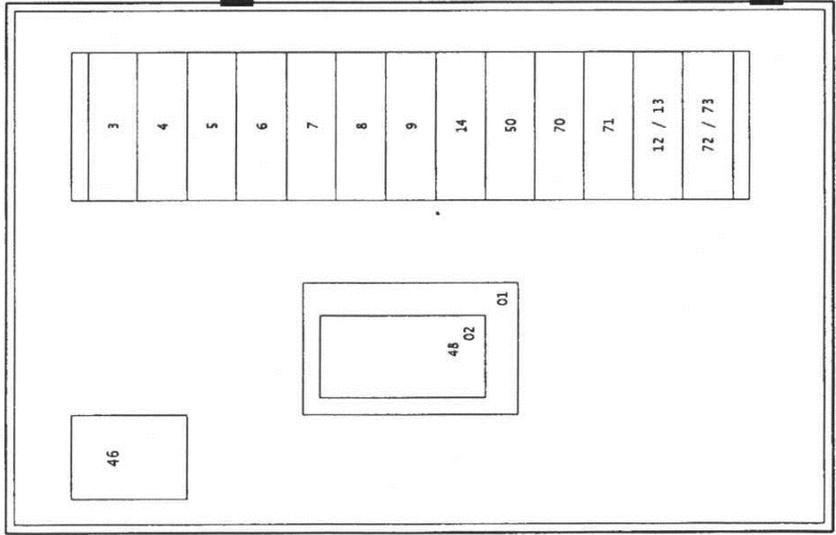
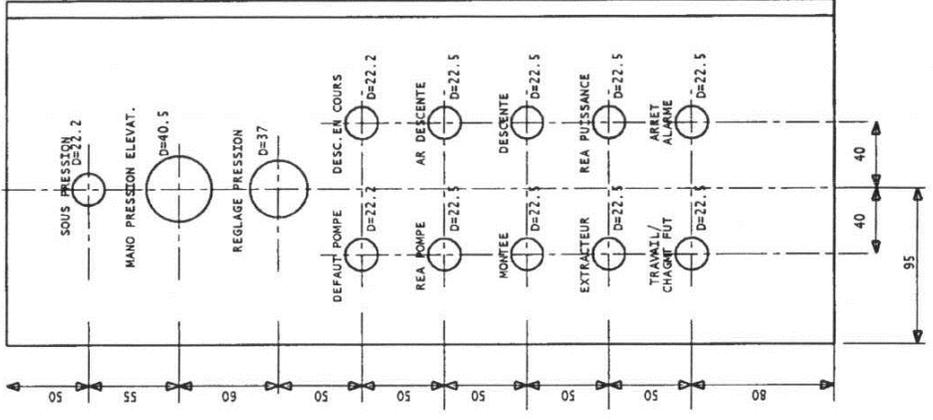
Nomenclature

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

DESCRIPTION PROJECT : DESCRIPTION PAGE :	SOCIETE : REXSON NR PROJECT : R-106004	PESTO Automatismes Industrie]	PAGE III
---	---	---	-------------

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
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

COTE GAUCHE La plaque passe cable se trouve au dessus



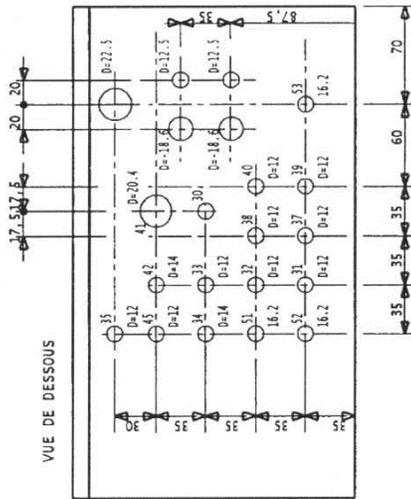
COFFRET -E01

400x500x210

ECH 1:2

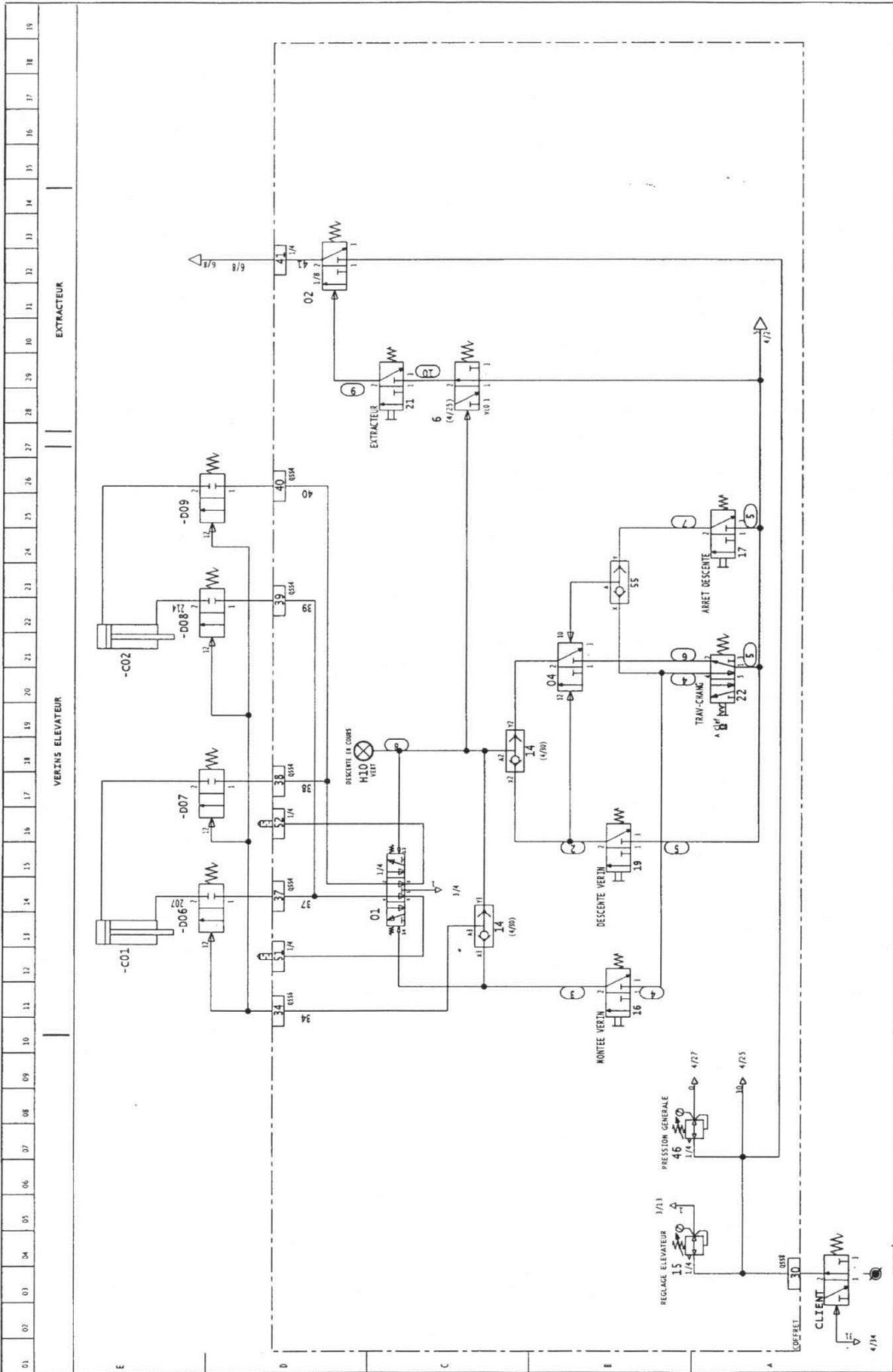
A		PERREN	14/11/01	DESCRIPTION GESTION MONTEE/BAISSE VERIN		SOCIETE : REXSON		LOCALISATION		Folio	
INDEXE		VISA	DATE	PAGE DESCRIPTION IMPLANTATION COFFRET		NR PROJET : R-106004		Coffret		1	
Automatisme Industrie											

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
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----



ECH 1:2

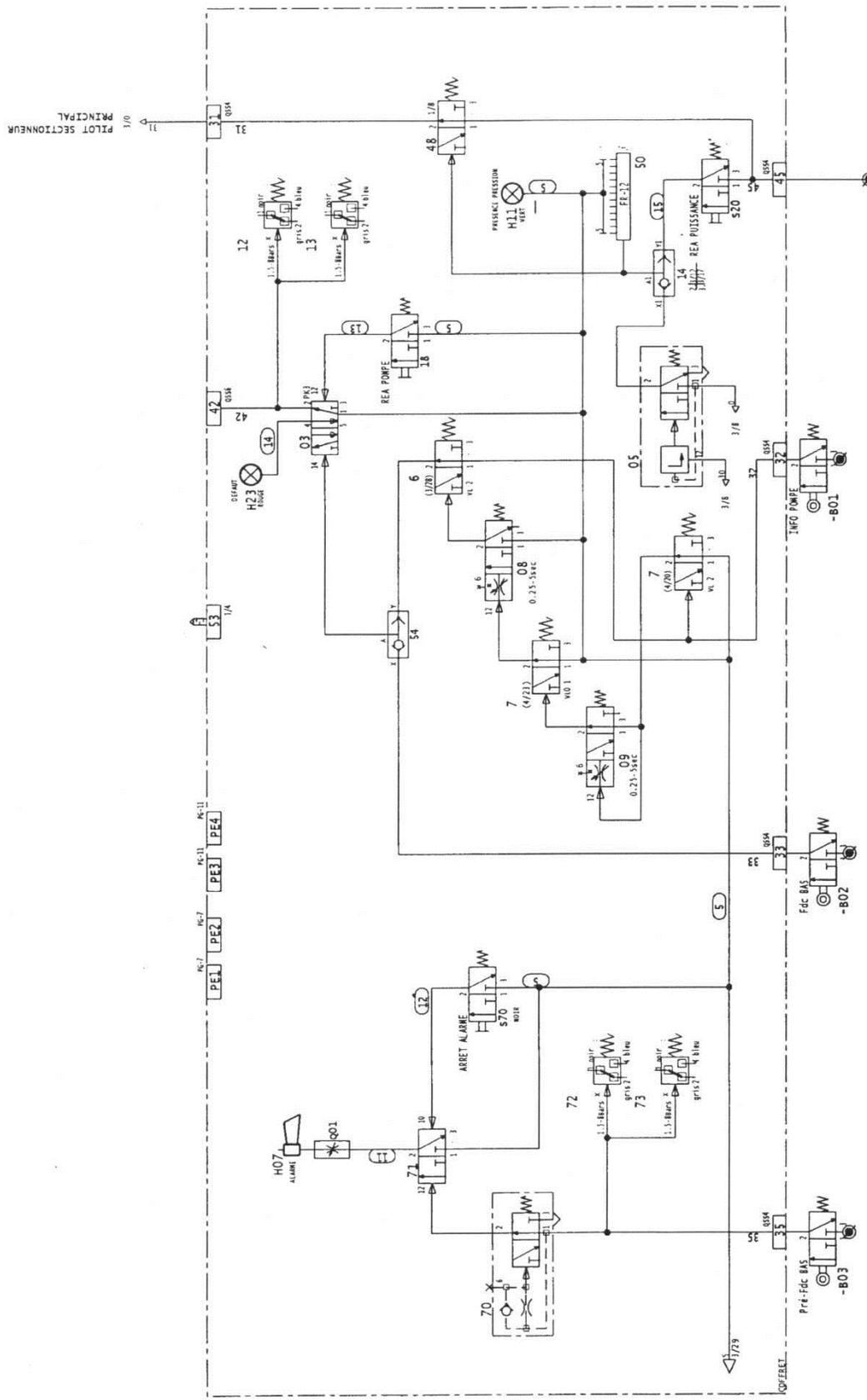
A		PERIN	14/11/01	DESCRIPTION GESTION MONTÉE/BASSE VERIN		SOCIÉTÉ : REXSON		FESTO		LOCALIZATION	Folio
FINITE		VISA	DATE	DESCRIPTION IMPLANTATION COFFRET		NR PROJET : R-106004		Automatisation Industrielle		Coiffret	2



A	FERDIN	14/11/01	DATE	REVISION	DESCRIPTION	SCHEMA PNEUMATIQUE	NR PROJET :	R-106004	SOCIETE :	REXSON	LOCALISATION	Coffret	Folio	3
FESTO												Automatisme Industrie 1		

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	40
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----

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		PERLIN	14/11/01	DATE
LIMITES		VITAL		
DESCRIPTION		GESTION MONTÉE/BAISSE VERIN		
DESCRIPTION		SCHEMA PNEUMATIQUE		
SOCIETE		REXSON		
LOCALISATION		Coffret		
Folio		4		

FESTO
AUTOMATISME INDUSTRIEL

NR PROJET : R-106004

NOMENCLATURE

REPERE	QTE	DESIGNATION	TYPE	REFERENCE	FABRICANT	COMMENTAIRE
50	1	REPARTITEUR	FR-12-PK3-B	8761	FESTO	
-E01	1	COFFRET AVEC PLATINE 500 400 210 RAL7032 ACIER	AE1045.600	AE1045.600	RITTAL	COFFRET
	1	CHASSIS	NRRQ-2N	9365	FESTO	COFFRET
PE1 a PE2	2	PRESSE ETOUPE + ECROU	PG07	260770+240702	CAPRI	
PE3 a PE4	2	PRESSE ETOUPE + ECROU	PG11	261170+241102	CAPRI	
30	1	TRAVERSEE DE CLOISON	QSS-8	153159	FESTO	
31 a 33	9	TRAVERSEE DE CLOISON	QSS-4	153157	FESTO	
35						
37 a 40						
45						
34	2	TRAVERSEE DE CLOISON	QSS-6	153158	FESTO	
42						
41	1	TRAVERSEE DE CLOISON	SCM-1/4	9971	FESTO	
	1	RACCORD	QS-1/4-8	153005	FESTO	
H07	1	ELEMENT SONORE	XVB-C9B	XVB-C9B	TELEMECANIQUE	
16	5	BOUTON POUSSOIR NOIR	T-22-SW	9289	FESTO	MONTEE VERIN
18 a 19						
21						
570						
	5	DISTRIBUTEUR TABLEAU	SV-3-M5	6817	FESTO	MONTEE VERIN
17	1	BOUTON POUSSOIR ROUGE	T-22-R	9997	FESTO	ARRET DESCENTE

INDICE		DESCRIPTION		SOCIETE : REXSON		LOCALISATION		Folio	
A	PERRIN	14/11/01	DESCRIPTION PROJET : GESTION_MONTEE-BAISSE_VERIN		REXSON				1
	VISA	DATE	DESCRIPTION PAGE : NOMENCLATURE		NR PROJET : R-106004				
						FESTO			
						Automatisme Industrie]			

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

NOMENCLATURE

REPERE	QTE	DESIGNATION	TYPE	REFERENCE	FABRICANT	COMMENTAIRE
	1	DISTRIBUTEUR TABLEAU	SV-3-M5	6817	FESTO	ARRET DESCENTE
22	1	TETE SELECTEUR 2 POSIT A CLEF 45	ZB2-8G2	ZB2-8G2	PARKER	TRAV-CHANG
	1	DISTRIBUTEUR DE BASE 3/2 NF	PXB-81011	PXB-81011	PARKER	TRAV-CHANG
	1	DISTRIBUTEUR ADDITION DE BASE 3/	PXB-81921	PXB-81921	PARKER	TRAV-CHANG
S20	1	BOUTON POUSSOIR JAUNE	T-22-G	9290	FESTO	REA PUISSANCE
	1	DISTRIBUTEUR TABLEAU	SV-3-M5	6817	FESTO	REA PUISSANCE
15	1	MANO DETENDEUR	LR-1/4-D-MINI	159625	FESTO	
	1	MANOMETRE DE PRECISION TABLEAU	FMA-40-10-1/4-EN	159596	FESTO	
46	1	DETENDEUR	LRMA-1/8-QS4	153489	FESTO	
12	2	CONVERTISSEUR	PE-1/8-2MX2	13691	FESTO	
72						
Q01	1	LIMITEUR DE DEBIT	GR-M5-B	151213	FESTO	
6 a 7	2	DISTRIBUTEUR PNEUMATIQUE	VL/0-3-PK3X2	4245	FESTO	VLO 1
01	1	DISTRIBUTEUR PNEUMATIQUE	VL-5/3E-1/4-B	14297	FESTO	
02	2	DISTRIBUTEUR PNEUMATIQUE	VL/0-3-1/8-B	7803	FESTO	7803
48						
03	1	DISTRIBUTEUR PNEUMATIQUE	J-5-PK3	4503	FESTO	
04	2	DISTRIBUTEUR PNEUMATIQUE	J-3-PK3	10772	FESTO	
71						
05	1	SOUAPE DE REGLAGE	VD-3-PK3	9270	FESTO	
70	1	GENERATEUR D'IMPULSION	VLK-3-PK3	9639	FESTO	

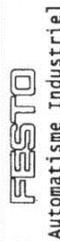
A		PERRIN	14/11/01	DESCRIPTION : GESTION_MONTEE-BAISSE_VERIN		SOCIETE : REXSON		FESTO		LOCALISATION	Folio
INDEXE		VISA	DATE	DESCRIPTION		NR PROJET : R-106004		Automatisme Industriel			2
				PAGE : NOMENCLATURE							

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

NOMENCLATURE

REPERE	QTE	DESIGNATION	TYPE	REFERENCE	FABRICANT	COMMENTAIRE
14	1	BATTERIE DE FONCTION OU	05-PK-3-6/3	4232	FESTO	
54 a 55	2	ELEMENT FONCTION OU	05-PK-3	6684	FESTO	
51 a 52	2	SILENCIEUX	U-1/4-B	6842	FESTO	
	2	TRAVERSEE DE CLOISON	QSSF-1/4-88	153166	FESTO	
53	1	SILENCIEUX	U-1/4-B	6842	FESTO	
08	1	TEMPORISATEUR	VZ-3-PK3	5755	FESTO	0.25-5sec
09	1	TEMPORISATEUR	VZ0-3-PK3	5754	FESTO	0.25-5sec
H10 a H11	2	VOYANT PNEUMATIQUE	0H-22-VERT	4237	FESTO	DESCENTE EN COURS
H23	1	VOYANT PNEUMATIQUE	0H-22-ROUGE	4131	FESTO	DEFAULT
DIV	1	ACCESSOIRES SUIVANTS :	--	--	FESTO	
	4	GOUJON	GOUJON M8x30 (50)	GOUJON	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_MONTEE-BAISSE_VERIN	SOCIETE : REXSON			LOCALISATION	Folio 3
INDICE	VISA	DATE	DESCRIPTION PAGE : NOMENCLATURE	MR PROJET : R-106004				