

SMARTFLOW®

Système de bridage rapide pneumatique d'éjection Fastie®

Modèles 1"HS, 1-3/8", 2" & 3" Composants et instructions d'installation

Brevet américain N°6,379,072

Général

Ce système de bridage rapide pneumatique est un mécanisme d'attelage rapide d'éjection. Il est utilisé pour raccorder la plaque d'éjection du moule au système d'éjection de la presse. Un piston à commande pneumatique à l'intérieur du coupleur libère le plot de l'embout mâle du système d'éjection de la presse afin de réduire les réglages et les temps de remplacement à chaque changement de moule.

La rallonge d'éjection Fastie® de longueur fixe peut être utilisée avec le coupleur et l'embout. En option une nourrice SMARTFLOW distribue l'air dans chaque coupleur. On peut utiliser jusqu'à quatre coupleurs. Les raccords et tubes pneumatiques sont inclus.



Précaution d'usage : Le coupleur femelle doit impérativement être en position ouverte avant d'être connecté à l'embout mâle. Voir figure 1. Des dommages sur le coupleur résulteront d'un non respect de cette consigne. Ne pas faire fonctionner la presse à injecter avec des coupleurs en position ouverte !

Maintenance

Le coupleur Fastie® doit être graissé régulièrement pour fonctionner sans gripper. Inspecter visuellement le coupleur tous les mois ou à chaque changement d'outillage afin de vérifier la présence de graisse. Appliquer généreusement la graisse sur l'extrémité de l'embout (le plot), connecter le coupleur à l'embout, puis découpler et recommencer.

Avant toute installation

Avant de fixer un moule sur la presse d'injection, la plaque d'éjection de la machine doit être complètement rentrée en position initiale.

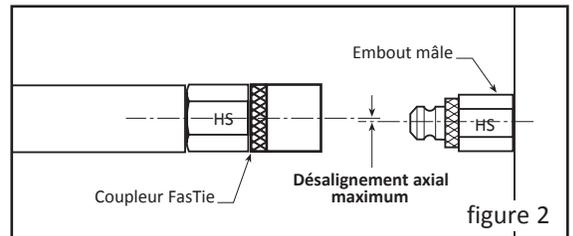
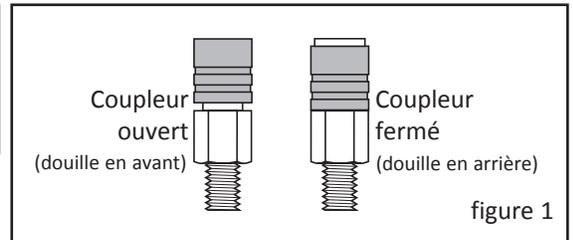
Alignement

Voir figure 2, le désalignement axial maximum selon la taille du coupleur comme ci-dessous :

1" HS	±3.5mm
1-3/8"	±5mm
2"	±6mm
3"	±5mm

Utilisation de plusieurs barres d'éjection

Lorsque vous utilisez deux ou plus de barres d'éjection dans votre installation, ces barres d'éjection doivent impérativement avoir une longueur identique à 0,05mm près pour assurer un bon accouplement des coupleurs.



Longueur de la barre d'éjection, remarque :

Les barres d'éjection individuelles ne doivent pas dépasser 609,6mm de longueur pour éviter le fléchissement et le désalignement excessif du coupleur par rapport à l'attelage. Il peut être nécessaire d'utiliser deux barres d'éjection pour les applications de barre d'éjecteur extra-longues, une pour chaque embout et coupleur.

Système de bridage rapide pneumatique d'éjection **Fastie®**

Coupleurs sur plaque d'éjection de presse

pour différents moules sur la même machine avec différents modèles d'éjecteurs et différentes courses d'éjection.

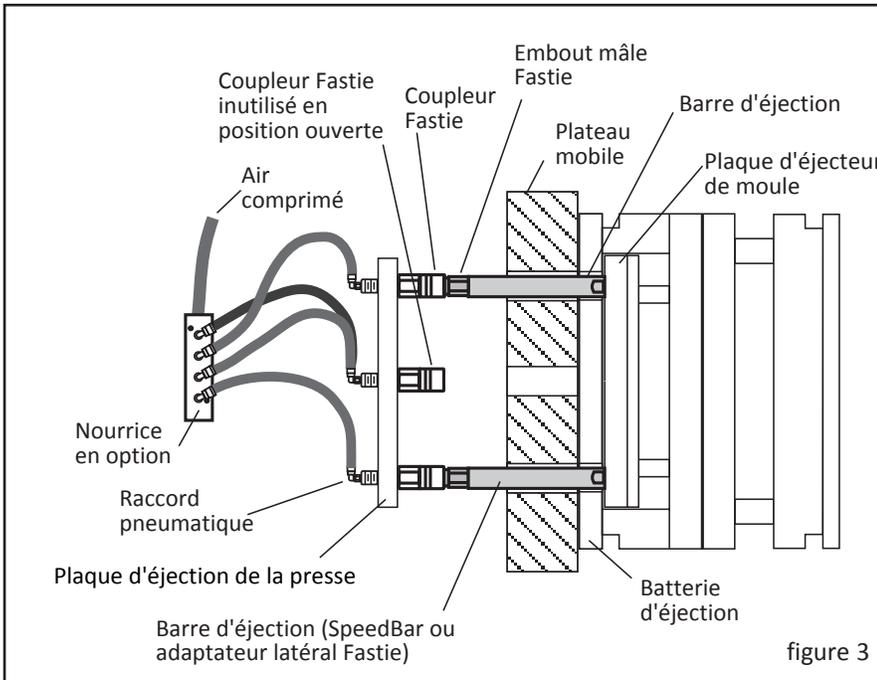


figure 3

Les instructions d'installations suivantes sont seulement indicatives. L'installation peut varier selon l'agencement du système d'éjection et l'emplacement des raccordements pneumatiques.

1. Installez le coupleur adéquat sur la plaque d'éjection de la presse selon le modèle de la presse (c'est à dire les positions d'éjection verticales, horizontales et/ou centrales). Utilisez du frein filet sur les filetages afin d'éviter tout mouvement pendant l'utilisation.
2. Installez les raccords pneumatique au coupleur selon la figure 3.
3. Si vous utilisez la nourrice en option, montez-la et connectez-la de manière à ce quelle n'interfère pas avec les pièces en mouvement.
4. Connectez le circuit d'air comprimé au coupleur **Fastie®**. **Le coupleur doit être en position ouverte (voir figure 1) avant de connecter l'embout, autrement le coupleur sera endommagé.**
5. Installez l'embout à l'extrémité de la barre d'éjection.*
6. Insérez les barres d'éjection assemblées dans le plateau mobile.
7. Mettez le moule en position et fixez le côté A (côté fixe) du moule à la machine en vous assurant que le moule est placé avec précision dans la presse.
8. Positionnez le plateau mobile, en laissant un espace entre la plaque et le moule, pour l'installation des barres d'éjection assemblées dans la plaque d'éjecteur du moule.

9. Positionnez doucement le plateau mobile contre le moule, en observant les coupleurs et les embouts. À ce moment un alignement et un engagement bien centrés sont essentiels.
10. Fixez le côté B (le côté mobile) du moule au plateau. Ouvrez le moule en position d'éjection sécurisée.
11. Vérifiez que l'alimentation en air du coupleur est coupée. Si la plaque d'éjection de la presse et le système FasTie ne sont pas réglés à la position zéro de la presse, réglez la position de l'éjecteur de la presse en arrière pour correspondre à la position arrière de l'éjecteur de moule. Déplacez la plaque d'éjection de la presse vers l'avant pour connecter les coupleurs et les embouts.
12. Serrez les écrous sur la plaque d'éjection de la presse (si utilisés) après l'accouplement des composants FasTie. Cela aide à l'alignement du système FasTie.
13. Désalignement axial maximum selon la taille du coupleur entre axe coupleur/ axe embout : (voir figure 2)

1" HS	±3.5mm
1-3/8"	±5mm
2"	±6mm
3"	±5mm

14. Suivez le « Test d'installation » page 6.

* Pour modèle FasTie 1"HS seulement : sur une installation avec rallonge d'éjection (auss appelé adaptateur latéral) ajustable SpeedBar®, insérez les barres à l'étape 5, en veillant à ce que toutes les barres soient exactement de la même longueur.

Coupleurs et adaptateurs centraux sur la plaque d'éjection de presse

pour les presses avec un accès limité à l'arrière de la plaque d'éjection de la presse. Les transformateurs plastiques utilisant des presses plus petites bénéficieront de cette installation.

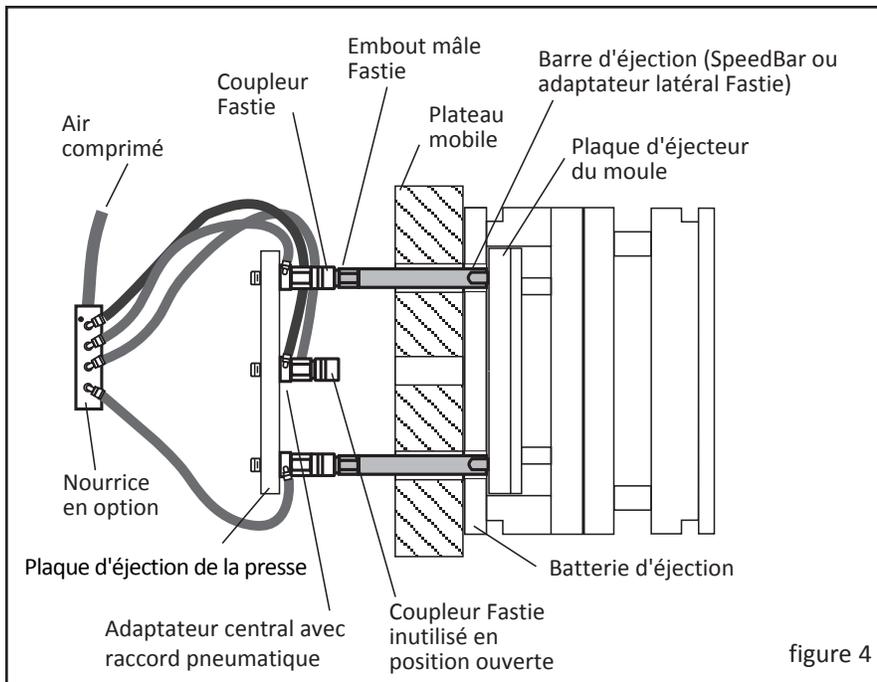


figure 4

Les instructions d'installations suivantes sont seulement indicatives. L'installation peut varier selon l'agencement du système d'éjection et l'emplacement des raccords pneumatiques.

1. Installez le coupleur et l'adaptateur central adéquat sur la plaque d'éjection de la presse selon le modèle de la presse (c'est à dire les positions d'éjection verticales, horizontales et/ou centrales). Utilisez du frein filet sur les filetages afin d'éviter tout mouvement pendant l'utilisation.
2. Installez les raccords pneumatiques aux adaptateurs centraux, voir figure 4.
3. Si vous utilisez la nourrice en option, montez-la et connectez-la de manière à ce qu'elle n'interfère pas avec les pièces en mouvement.
4. Connectez le circuit d'air comprimé au coupleur Fastie®. **Le coupleur doit être en position ouverte (voir figure 1) avant de connecter l'embout, autrement le coupleur sera endommagé.**
5. Installez l'embout à l'extrémité de la barre d'éjection.*
6. Insérez les barres d'éjection assemblées dans le plateau mobile.
7. Mettez le moule en position et fixez le côté A (côté fixe) du moule à la machine en vous assurant que le moule est placé avec précision dans la presse.
8. Positionnez le plateau mobile, en laissant un espace entre la plaque et le moule, pour l'installation des barres d'éjection assemblées dans la plaque d'éjecteur du moule.
9. Positionnez doucement le plateau mobile contre le moule, en observant les coupleurs et les embouts. À ce moment un alignement et un engagement bien centrés sont essentiels.
10. Fixez le côté B (le côté mobile) du moule au plateau. Ouvrez le moule en position d'éjection sécurisée.
11. Vérifiez que l'alimentation en air du coupleur est coupée. Si la plaque d'éjection de la presse et le système FasTie ne sont pas réglés à la position zéro de la presse, réglez la position de l'éjecteur de la presse en arrière pour correspondre à la position arrière de l'éjecteur de moule. Déplacez la plaque d'éjection de la presse vers l'avant pour connecter les coupleurs et les embouts.
12. Serrez les écrous sur la plaque d'éjection de la presse (si utilisés) après l'accouplement des composants FasTie. Cela aide à l'alignement du système FasTie.
13. Désalignement axial maximum selon la taille du coupleur entre axe coupleur/ axe embout : (voir figure 2)

1" HS	±3.5mm
1-3/8"	±5mm
2"	±6mm
3"	±5mm
14. Suivez le « Test d'installation » page 6.

* Pour modèle FasTie 1"HS seulement : sur une installation avec rallonge d'éjection (auss appelé adaptateur latéral) ajustable SpeedBar®, insérez les barres à l'étape 5, en veillant à ce que toutes les barres soient exactement de la même longueur.

Coupleur en position d'éjection centrale

pour presses avec éjecteur central, remplacement de la vis de fixation par la barre d'éjection centrale ou l'adaptateur central et le coupleur Fastie.

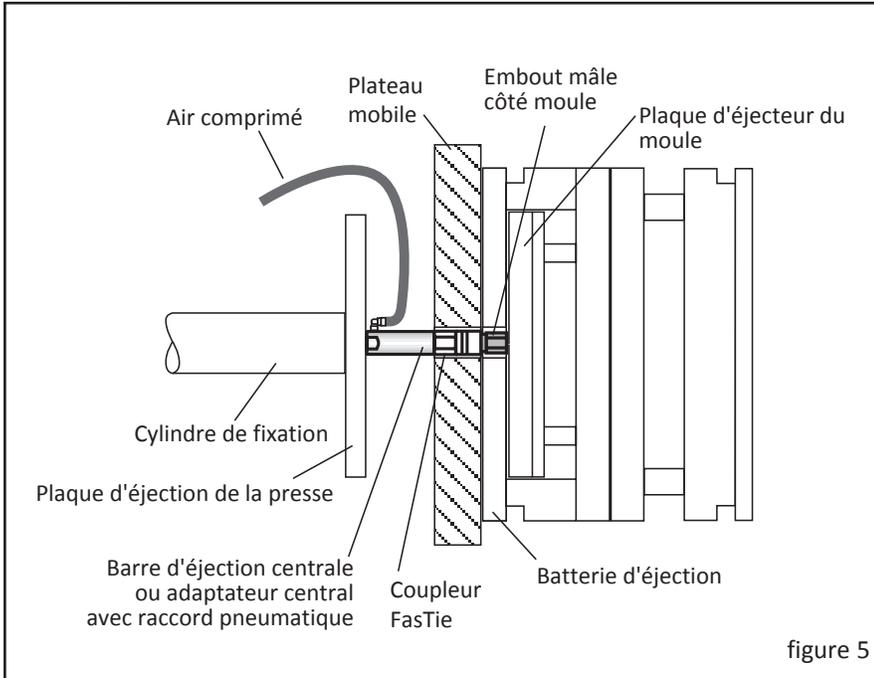


figure 5

Les instructions d'installations suivantes sont seulement indicatives. L'installation peut varier selon l'agencement du système d'éjection et l'emplacement des raccords pneumatiques.

1. Installez l'embout mâle sur la plaque d'éjection du moule d'éjection comme sur la figure 5. Utilisez du frein filet sur les filetages afin d'éviter tout mouvement pendant l'utilisation.
2. Ôtez la vis de fixation (si il y en à une) de la presse.
3. Installez la barre d'éjection centrale ou l'adaptateur central assemblé avec le coupleur Fastie sur la plaque d'éjection de la presse et vissez dans le cylindre de fixation.
4. Mettez le moule en position et fixez le côté A (côté fixe) du moule à la machine en vous assurant que le moule est placé avec précision dans la presse.
5. Connectez le circuit d'air comprimé au coupleur Fastie®. **Le coupleur doit être en position ouverte (voir figure 1) avant de connecter l'embout, autrement le coupleur sera endommagé.**
6. Positionnez doucement le plateau mobile contre le moule, en observant les coupleurs et les embouts. À ce moment un alignement et un engagement bien centrés sont essentiels.
7. Fixez le côté B (le côté mobile) du moule au plateau. Ouvrez le moule en position d'éjection sécurisée.
8. Vérifiez que l'alimentation en air du coupleur est coupée. Si la plaque d'éjection de la presse et le système Fastie ne sont pas réglés à la position zéro de la presse, réglez la position de l'éjecteur de la presse en arrière pour correspondre à la position arrière de l'éjecteur de moule. Déplacez la plaque d'éjection de la presse vers l'avant pour connecter le coupleur et l'embout.
9. Désalignement axial maximum selon la taille du coupleur entre axe coupleur/ axe embout : (voir figure 2)

1" HS	±3.5mm
1-3/8"	±5mm
2"	±6mm
3"	±5mm
10. Suivez le « Test d'installation » page 6.

Coupleurs à l'extrémité des barres d'éjection

pour l'utilisation de différents moules sur une même machine avec les mêmes modèle d'éjecteur et les même course d'éjection.

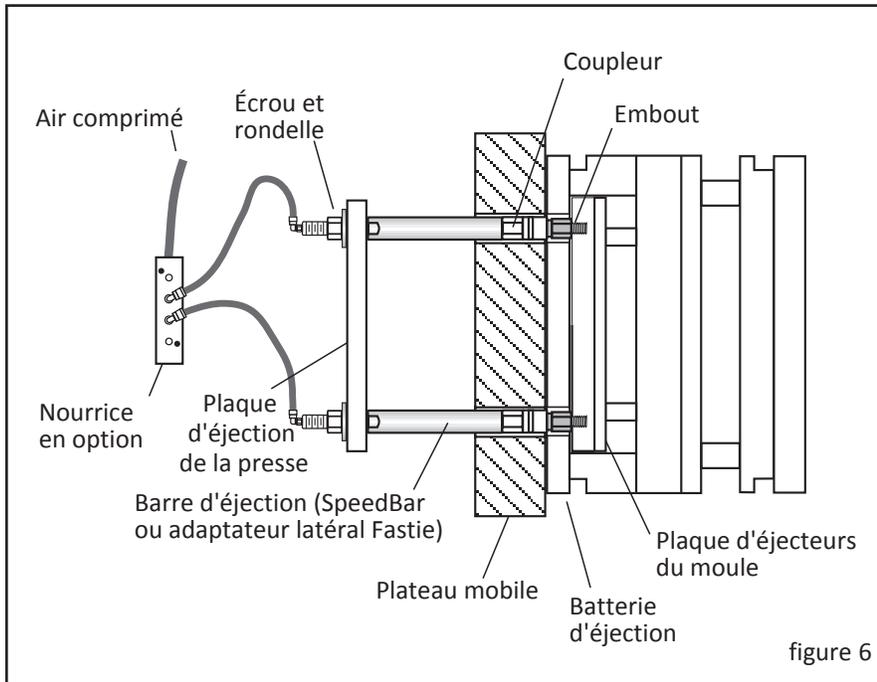


figure 6

Les instructions d'installations suivantes sont seulement indicatives. L'installation peut varier selon l'agencement du système d'éjection et l'emplacement des raccords pneumatiques.

1. Installez le coupleur et la barre d'éjection assemblés dans la plaque d'éjection de la presse selon le modèle de la presse (c'est à dire les positions d'éjection verticales, horizontales et/ou centrales). Utilisez du frein filet sur les filetages afin d'éviter tout mouvement pendant l'utilisation.*
2. Installez les rondelles, écrous et raccords pneumatiques selon la figure 6. Ne serrez pas à fond pour l'instant.
3. Si vous utilisez la nourrice en option, montez-la et connectez-la de manière à ce quelle n'interfère pas avec les pièces en mouvement.
4. Connectez le circuit d'air comprimé au coupleur Fastie®. **Le coupleur doit être en position ouverte (voir figure 1) avant de connecter l'embout, autrement le coupleur sera endommagé.**
5. Installez les embouts dans la plaque d'éjecteurs du moule
6. Mettez le moule en position et fixez le côté A (côté fixe) du moule à la machine en vous assurant que le moule est placé avec précision dans la presse.
7. Positionnez le plateau mobile, en laissant un espace entre la plaque et le moule.
8. Positionnez doucement le plateau mobile contre le moule, en observant les coupleurs et les embouts. À ce moment un alignement et un engagement bien centrés sont essentiels.
9. Fixez le côté B (le côté mobile) du moule au plateau. Ouvrez le moule en position d'éjection sécurisée.
10. Vérifiez que l'alimentation en air du coupleur est coupée. Si la plaque d'éjection de la presse et le système FasTie ne sont pas réglés à la position zéro de la presse, réglez la position de l'éjecteur de la presse en arrière pour correspondre à la position arrière de l'éjecteur de moule. Déplacez la plaque d'éjection de la presse vers l'avant pour connecter le coupleur et l'embout.
12. Serrez les écrous sur la plaque d'éjection de la presse après l'accouplement des composants FasTie. Cela aide à l'alignement du système FasTie.
13. Désalignement axial maximum selon la taille du coupleur entre axe coupleur/ axe embout : (voir figure 2)

1" HS	±3.5mm
1-3/8"	±5mm
2"	±6mm
3"	±5mm
14. Suivez le « Test d'installation » page 6.

* Pour modèle FasTie 1"HS seulement : sur une installation avec rallonge d'éjection (aussi appelé adaptateur latéral) ajustable SpeedBar®, insérez les barres à l'étape 1, en veillant à ce que toutes les barres soient exactement de la même longueur.

Test d'installation

Vérifier les connexions

1. Ouvrez le moule.
2. Activez le système d'éjection.
3. Observez les éjecteurs. Ils doivent se déplacer en avant et revenir. Inspectez visuellement le coupleur Fastie® afin de vérifier qu'il soit bien connecté à l'embout.

Vérifier le désaccouplement

1. Envoyez l'air dans le coupleur Fastie®.
2. Activez le système d'éjection.
3. Observez les éjecteurs. Ils doivent se déplacer en avant mais ne pas revenir.

Reconnexion des coupleurs

1. Assurez vous que les coupleurs Fastie® sont en position ouverte et **que l'air comprimé est coupé** (voir figure 1).
2. Déplacez le système d'éjection vers l'avant.
3. Faites reculer le système d'éjection.
4. Observez les éjecteurs. Ils doivent être rétractés.

Si le système n'est pas connecté correctement, ouvrez le plateau mobile, déconnectez les coupleurs et les embouts, et reconnectez chaque système d'éjection Fastie et testez à nouveau l'installation.

Dépannage

Symptôme

Les éjecteurs ne reculent pas lorsque le système d'éjection recule ; le système Fastie ne se connecte pas

Action corrective

- Vérifiez que le circuit d'air comprimé est fermé pendant la connection.
- Vérifiez l'opération de couplage.
- Vérifiez l'alignement de l'embout et du coupleur.
- La vanne pneumatique ou le sélecteur doit permettre de dissiper la pression d'air résiduelle lorsque la vanne est "désactivée". La pression de l'air lorsque "désactivée" est nulle.

Fastie® désaccouple au cours du cycle d'éjection.

- Vérifiez la position du moule dans la presse, le moule doit être installé avec précision et ne pas être en contact avec la barre d'éjection.

Fastie® ne se désaccouple pas.

- Vérifiez la longueur de la rallonge (fixe ou ajustable) d'éjection.
- Vérifiez que le moule est bridé correctement à la machine.
- Vérifiez la pression d'air (compris entre 5,5 et 6,9 bars) en testant s'il y a des fuites ou des ruptures.
- Assurez-vous que les coupleurs ne sont pas sous tension lors du désaccouplement.
- Appliquez de la graisse comme indiqué au chapitre "Maintenance" sur la Page 1.

Si ces mesures correctives ne parviennent pas à corriger le problème, merci de nous contacter.

Garantie

Le vendeur garantit que ce produit fourni sera conforme à la description ici énoncée et que le produit sera livré dans les standards de qualité. C'est la seule garantie accordée par le vendeur à l'égard de ce produit. Le vendeur décline expressément toute autre garantie, express ou implicite, y compris, mais sans s'y limiter, la garantie implicite de qualité du produit et la garantie implicite d'un usage adéquat du produit.

Le vendeur ne sera pas être tenu pour responsables des coûts ou des dommages, directs, indirects ou consécutifs, y compris, mais sans s'y limiter, toute blessure, perte ou dommages résultant de l'utilisation de ce produit, indépendamment du fait que toute demande de coût ou dommages-intérêts est basé sur la garantie, le contrat, la négligence, une faute ou une responsabilité stricte. La seule responsabilité du vendeur est limitée à la réparation ou au remplacement de ce produit.

Cette garantie ne s'applique pas aux produits qui ont été réparés ou modifiés par quiconque d'autre que le vendeur. La garantie ne s'applique pas aux produits soumis à un abus du à une négligence ou un accident, ni aux produits fabriqués par le vendeur qui ne sont pas installés ou utilisés conformément aux instructions indiquées par écrit du vendeur ou qui ont été exploités au-delà de la capacité nominale du produit. Le vendeur définit une durée de vie du produit d'environ 5 ans. La durée vie réelle peut varier considérablement en fonction de l'environnement d'exploitation selon la température, la pression, et l'exposition aux produits chimiques.