

APP-PON-1-PRESSE 250 TONNES

Mise en marche et arrêt

Version	Édité/Vérifié/Approuvé par	Date d'entrée en vigueur
0	C. SIMARD//	2017/11/10

TABLE DES MATIERES

1. But	3
2. Portée	3
3. Documents et enregistrements associés	3
4. Procédure de démarrage	3
5. Procédure de fermeture	4
6. Historique des modifications.....	5

1. BUT

Cette procédure permet de mettre en marche et de fermer la presse 250 tonnes, présente dans le local F-111 du Cégep de Saint-Jérôme.

2. PORTÉE

Cette procédure s'adresse à toutes personnes désirant utiliser la presse 250 tonnes.

3. DOCUMENTS ET ENREGISTREMENTS ASSOCIÉS

S/O

4. PROCÉDURE DE DÉMARRAGE

4.1. Pour démarrer la presse, lever le bouton de sécurité et tourner le bouton vert en position « I »

4.2. Appuyer sur **Paramètres**

4.3. Ajuster la **Température du plateau du haut**

4.4. Ajuster la **Température du plateau du bas**. S'assurer que celui-ci est 10°C moins chaud que le plateau du haut.

4.5. Appuyer sur **Éléments chauffants actifs**. Cet icône doit être vert.

4.6. Ajuster la **Différence de température moyenne du plateau haut/bas** à 10°C

4.7. Appuyer sur **Initialiser** pour effectuer l'étalonnage de la presse

4.8. Décrocher les chaînes latérales

4.9. Appuyer sur **Lancer l'initialisation**

4.10. Vérifier la température du moule à l'aide du fusil à rayon Infra rouge

4.10.1. Prendre la température à 4 endroits différents sur chacun des plateaux

4.10.2. Noter les températures

4.11. Mettre de l'agent démoulant sur les deux parties du moule.

4.11.1. Valider avec l'enseignant le type d'agent démoulant à utiliser

4.12. Revenir à l'écran **Paramètres**

4.13. Ajuster la **Force maximale lors de la pression**.

4.13.1. Calculer en tonnes selon $F_{\text{ferm}} = A_{\text{proj}} \times P_{\text{moulage}}$.

4.13.2. Prévoir 15% supplémentaire.

4.14. Ajuster le **Temps de maintien de la pression** en secondes

4.15. Ajuster le **Delta position pour vitesse basse** entre 50 et 60

4.16. Mettre **Delta position pour vitesse haute** à 270

4.17. Pour ajuster la position basse;

- 4.17.1. Appuyer sur **descente rapide** jusqu'à ce que plateau du haut soit à environ 1" du plateau du bas.
 - 4.17.2. Appuyer sur **arrêt**
 - 4.17.3. Appuyer sur **descente lente**
 - 4.17.4. Mettre la **valve 15** à 50%
 - 4.17.5. Appuyer sur le **+** de la **valve 16** jusqu'à ce que la position du plateau du haut commence à baisser.
 - 4.18. Lorsque **force réelle** commence à augmenter, appuyer sur **arrêt**
 - 4.19. Appuyer sur **Enregistrer**
 - 4.20. Appuyer sur **Montée**
 - 4.21. Augmenter la **valve 16** jusqu'à ce que les plateaux aient environ 1' de distance
 - 4.22. Appuyer sur **arrêt** et accrocher les chaînes
 - 4.23. Ajuster la **valve 16 lors de la vitesse basse** à 60%
 - 4.24. Ajuster la **valve 15 lors de la mise en pression** à 40%
 - 4.24.1. À valider selon le tonnage nécessaire. Voir mode semi-automatique avec l'enseignant.
 - 4.25. À **Mode de fonctionnement**, appuyer sur **Auto**
 - 4.26. Appuyer sur **Cycle**
 - 4.27. Placer le matériel dans le moule
 - 4.28. Appuyer sur **départ**
5. PROCÉDURE DE FERMETURE
- 5.1. Appuyer sur **Descente rapide**
 - 5.2. Lorsque le plateau du haut est environ à 1" du plateau du bas, appuyer sur **Arrêt**
 - 5.3. Décrocher les chaînes
 - 5.4. Appuyer sur **Descente lente** afin de fermer le moule complètement
 - 5.5. Tourner le bouton vert en position « o »

6. HISTORIQUE DES MODIFICATIONS

Version	Date	Modification
0	2017-11-10	C. SIMARD – Création du document
	2017-11-26	C. Simard – Ajout du logo CSTJ