

GUIDE D'INSTALLATION RAPIDE: MICRON MOD



Avertissement: Risque de recevoir des décharges électriques. Le non-respect peut entraîner des lésions ou la mort.



Avertissement: Zone chaude à hautes températures. Risque de brûlures. Utiliser des éléments de protection thermique.



Avertissement: Système à basse pression. Risque de brûlures ou de projection de particules. Utiliser des éléments de protection thermique et des lunettes.



Avertissement: Information utile pour une utilisation correcte du système. Peut comprendre un ou plusieurs des risques précédents, par conséquent, il faut en tenir compte afin d'éviter les dommages.

Avertissement: Les unités de fusion **micron MOD** sont des unités dotées de technologies actuelles qui présentent certains risques prévisibles. Par conséquent, la manipulation, l'installation ou la réparation de ces appareils ne sera autorisée qu'au personnel suffisamment entraîné et expérimenté.

En cas de doute sur le moment de l'installation, reportez-vous au manuel d'instructions correspondant.

If you want this guide in other language, see the website:
<http://www.meler.eu/>

meler 
GLUING SOLUTIONS

Meler Gluing Solutions, S.A
P.I. Los Agustinos, calle G, nave D-43
E - 31160 ORCOYEN Navarra (España)
Tel.: + 34 948 351 110
Fax: + 34 948 351 130
e-mail: info@meler.es
www.meler.eu



TÜVRheinland®
CERT
ISO 9001

MA-5094-FRA V0915

Composants, options et accessoires



Dimensions/ Espace libre

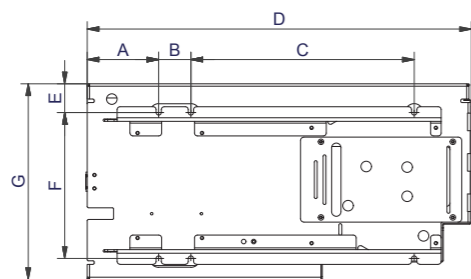


COTE	DESCRIPTION	DIMENSION
A	LONGUEUR UNITÉ	587 mm
B	LONGUEUR UNITÉ	341 mm
C	LARGUEUR UNITÉ	481 mm
D	HAUTEUR UNITÉ AVEC SYSTÈME D'ALIMENTATION DE COLLE (APROX.)	577 mm
E	LONGUEUR UNITÉ AVEC L'ARMOIRE ÉLECTRIQUE DÉPLACÉE	838 mm

Fixation de l'équipement



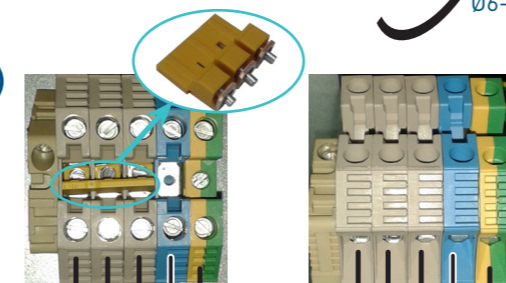
COTE	VALUE
A	92 mm
B	--
C	381 mm
D	571 mm
E	49 mm
F	249 mm
G	334 mm



Consommation électrique

LN ~ 230V 50 Hz + PE
3N ~ 400V/230V 50 Hz + PE

UNITÉS	No. SORTIES	1 PHASE	3 PHASES
Micron MOD	2	230 VAC	400 VAC Y
	4	21.39 A	10.95 A
	6	31.82 A	10.95 A
		42.26 A	15.65 A



LN ~ 230V 50 Hz + PE 3N ~ 400V/230V 50 Hz + PE

Raccordement pneumatique et des tuyaux



P = 0 bar

P_{max} = 6 bar

Nota: l'entrée pneumatique du réseau vers l'unité et l'entrée pneumatique du réseau vers le système d'alimentation automatique doivent être indépendantes.

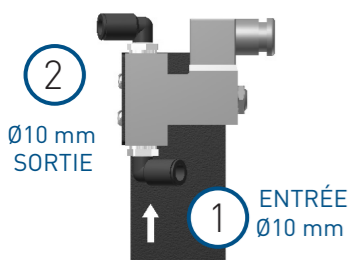


9/16"

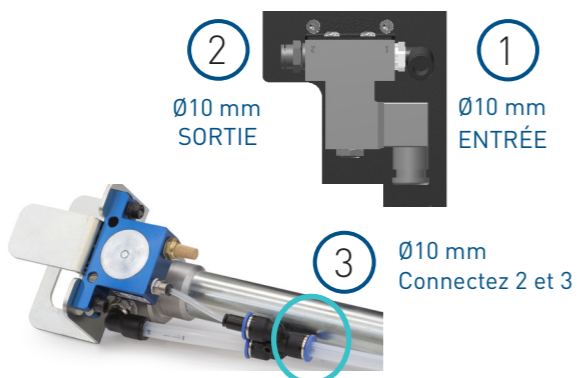


Raccordement pneumatique des système d'alimentation de colle

1. Si l'unité ne possède pas de variateur de pression (VP):



2. Si l'unité possède pas de variateur de pression (VP):



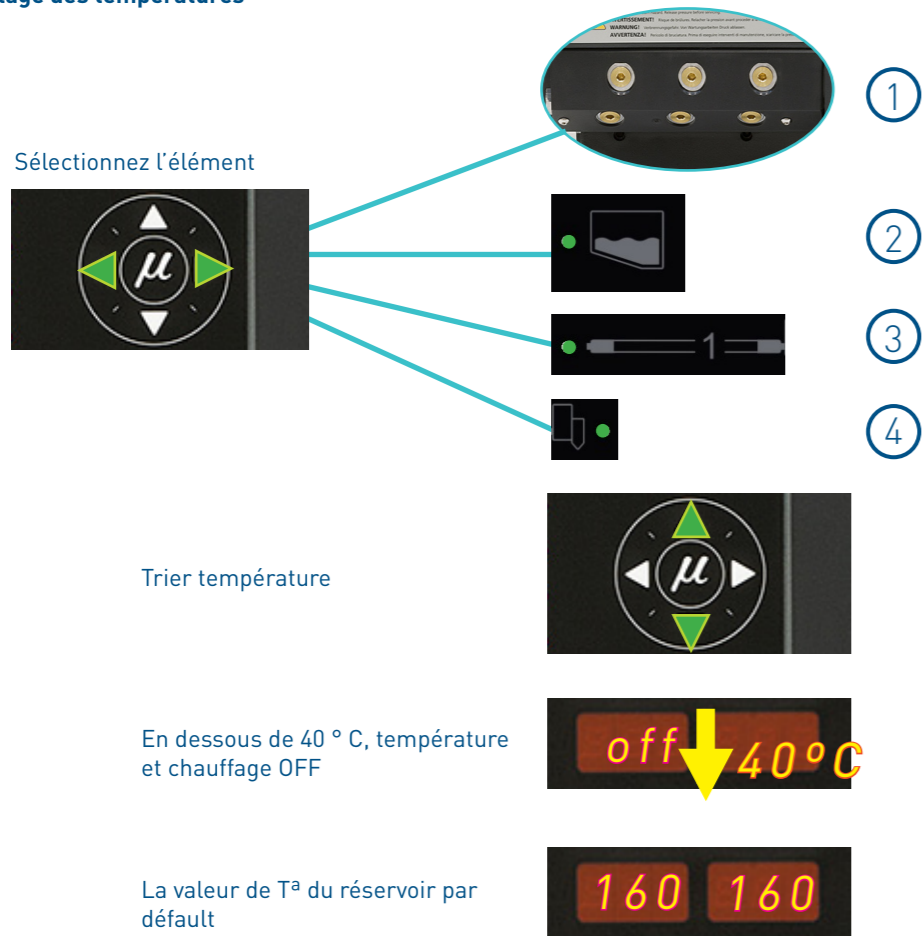
Mise en marche de l'unité de fusion



Bouton-poussoir jaune: ré-enclenchement
Bouton-poussoir noir: annulation signal sonore

Remarque: Pour régler les différents moments minuterie programmable, reportez-vous au chapitre 4 manuel d'instruction correspondant.

Réglage des températures



Pour plus d'informations sur les différentes fonctions du panneau de commande, reportez-vous au manuel d'instructions correspondant.

Connexion au tuyau d'aspiration



Pose du tuyau d'aspiration

L'introduire du tuyau d'aspiration jusqu'au fond du conteneur.

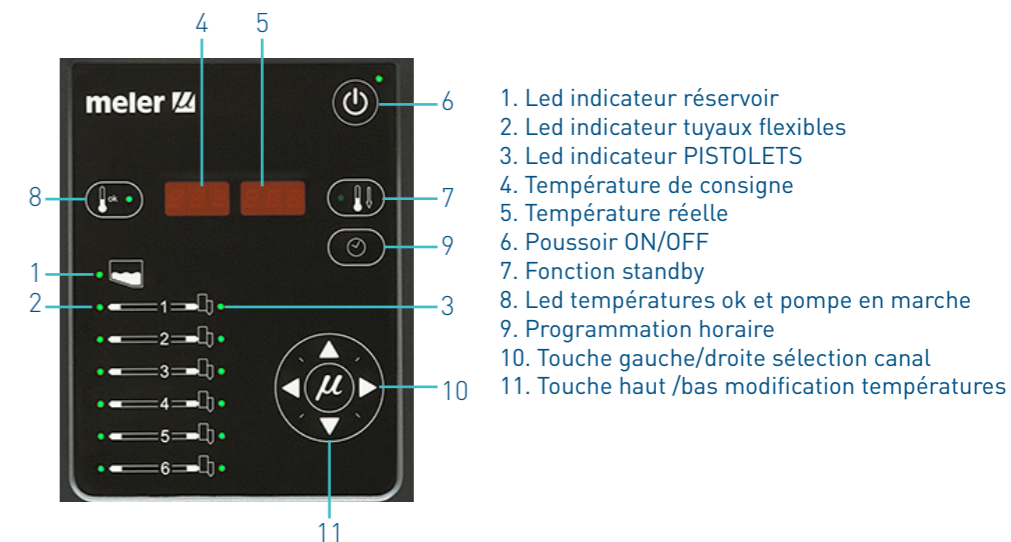


Connexion des détecteurs de commande

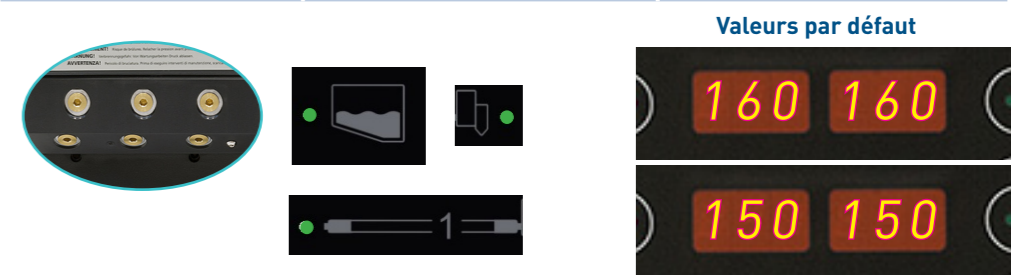
Ces deux détecteurs sont connectés à la boîte de commande.



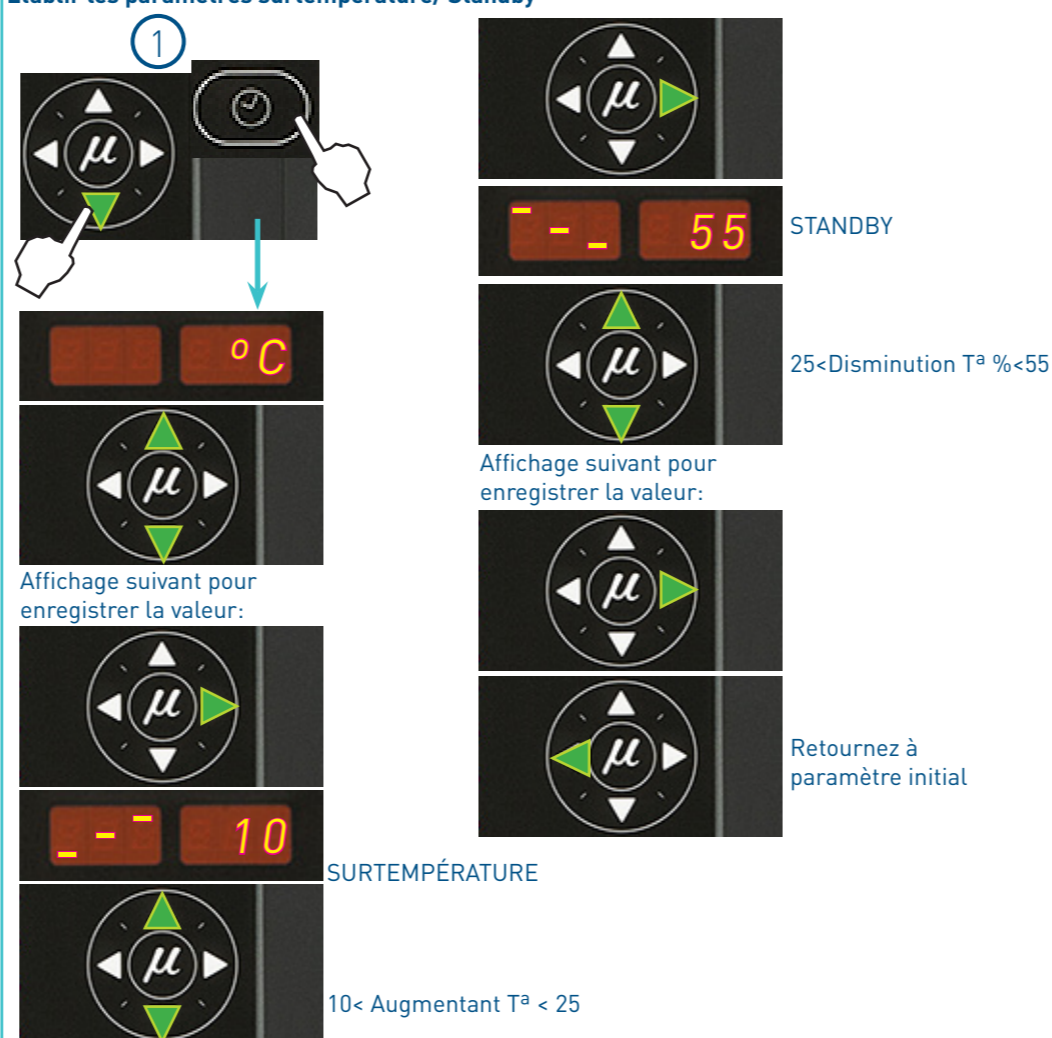
Carte frontale de contrôle



AFFICHAGE PAR LED	RÉCHAUFFEMENT DE L'ÉLÉMENT	ETAT DE L'ÉLÉMENT
allumé en permanence	constant	température basse
clignotement lent	éventuel (selon paramètres PID)	température proche au set point
clignotement rapide	programmation ou affichage	changement de valeurs de set point
eteint	ne chauffe pas	température atteinte



Etablir les paramètres surtempérature/ Standby



Raccordements de I/O externes

