

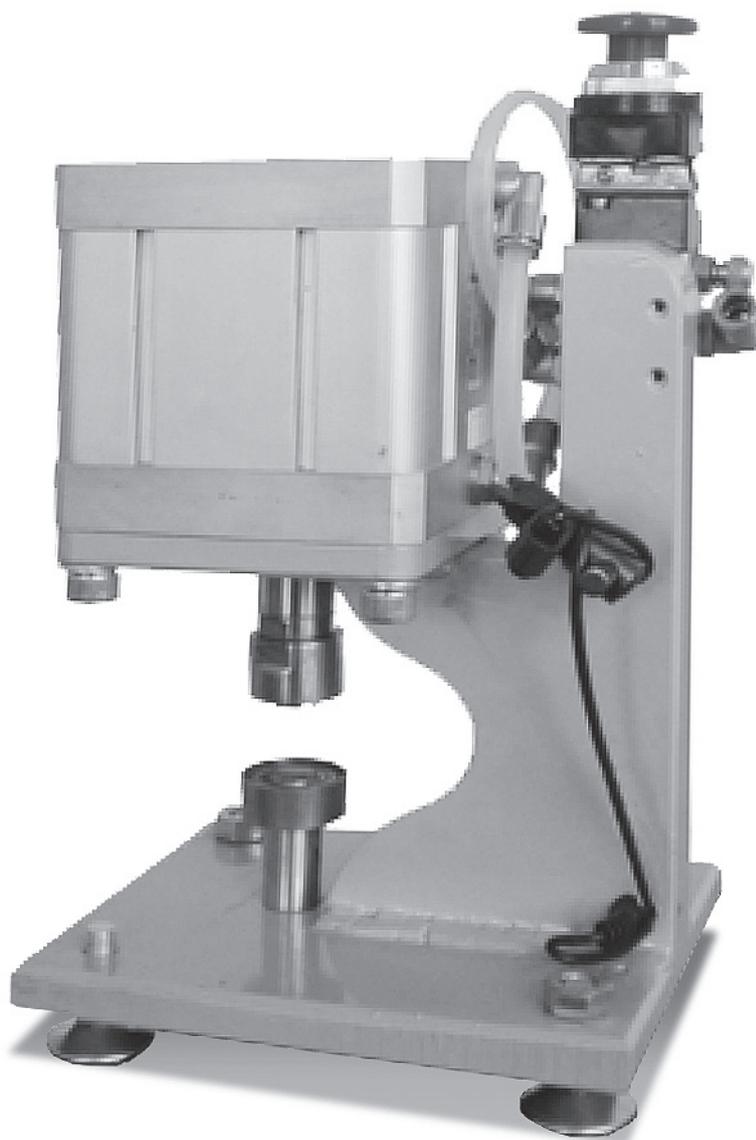


123 Applications  
9 et 10 rue de Paradis - 75010 Paris  
tél : 01 47 70 17 65 - fax : 01 48 24 21 03  
E-mail : info@123applications.fr  
www.123applications.com

**presse pneumatique  
à oeillets**

# 044-PRESSE-PN

**Guide d'utilisation**



## INTRODUCTION

La presse à oeillets pneumatique est très facile à mettre en oeuvre.

Il suffit de la poser sur un plan de travail et de la connecter à un compresseur d'air : elle est alors prête à fonctionner.

Construite en aluminium et acier galvanisé, elle allie robustesse, légèreté et maniabilité. Elle convient pour des oeillets de diamètres différents - il suffit de changer la matrice - et peut percer la plupart des matériaux.

Cette presse à oeillets pneumatique peut vous permettre de poser plus de 3000 oeillets par jour.

## SOMMAIRE

### 1. Consignes de sécurité

- 1.1 Consignes de sécurité de base
- 1.2 Dispositifs de sécurité

### 2. Conception et fonctionnement

- 2.1 Description de l'appareil
- 2.2 Montage de la presse pneumatique
- 2.3 Mise en oeuvre
- 2.4 Après utilisation

### 3. Réparation et entretien

### 4. Que faire si...

### 5. Maintenance et service

### 6. Contenu de l'emballage

### 7. Pièces détachées



Avec pointeur laser

# 1. CONSIGNES DE SÉCURITÉ

## 1.1 Consignes de sécurité de base

Respectez toujours les présentes consignes de sécurité lors du montage, de l'exploitation et du transport de la machine ainsi que lors de travaux d'entretien ou de maintenance de l'appareil.

L'opérateur doit être familiarisé avec des matériels mécaniques techniques.

Lisez et suivez attentivement les instructions d'utilisation afin d'être toujours au courant des dangers possibles pendant votre travail.

La machine utilise la dernière technologie et est construite selon les standards de sécurité reconnus. Cependant, son maniement peut tout-de-même présenter un danger pour l'opérateur.

**Ne jamais approcher la zone de perforation tout en appuyant sur le bouton rouge : il y a risque de blessure.**



Utilisez la machine uniquement aux fins spécifiées dans le chapitre 2.

Le fabricant ne peut en aucun cas responsable des dommages résultant d'une utilisation à d'autres fins que celles pour lesquelles l'appareil a été conçu.

Utilisez uniquement cette machine dans un état techniquement correct.

Tout Défaut pouvant affecter la sécurité doit être corrigé immédiatement.

Ne jamais apporter de modifications ou d'ajouts à la machine, ni reconstruire la machine sans l'autorisation préalable du fabricant.

Utilisez uniquement des pièces de rechange d'origine.

Il est absolument nécessaire de dépressuriser l'arrivée d'air comprimé avant de commencer les travaux d'entretien ou de réparation ou avant de transporter la machine sur un autre site.

Lors de l'utilisation d'huile, tenir compte des normes de sécurité et d'élimination valides.

## 1.2 Dispositifs de sécurité

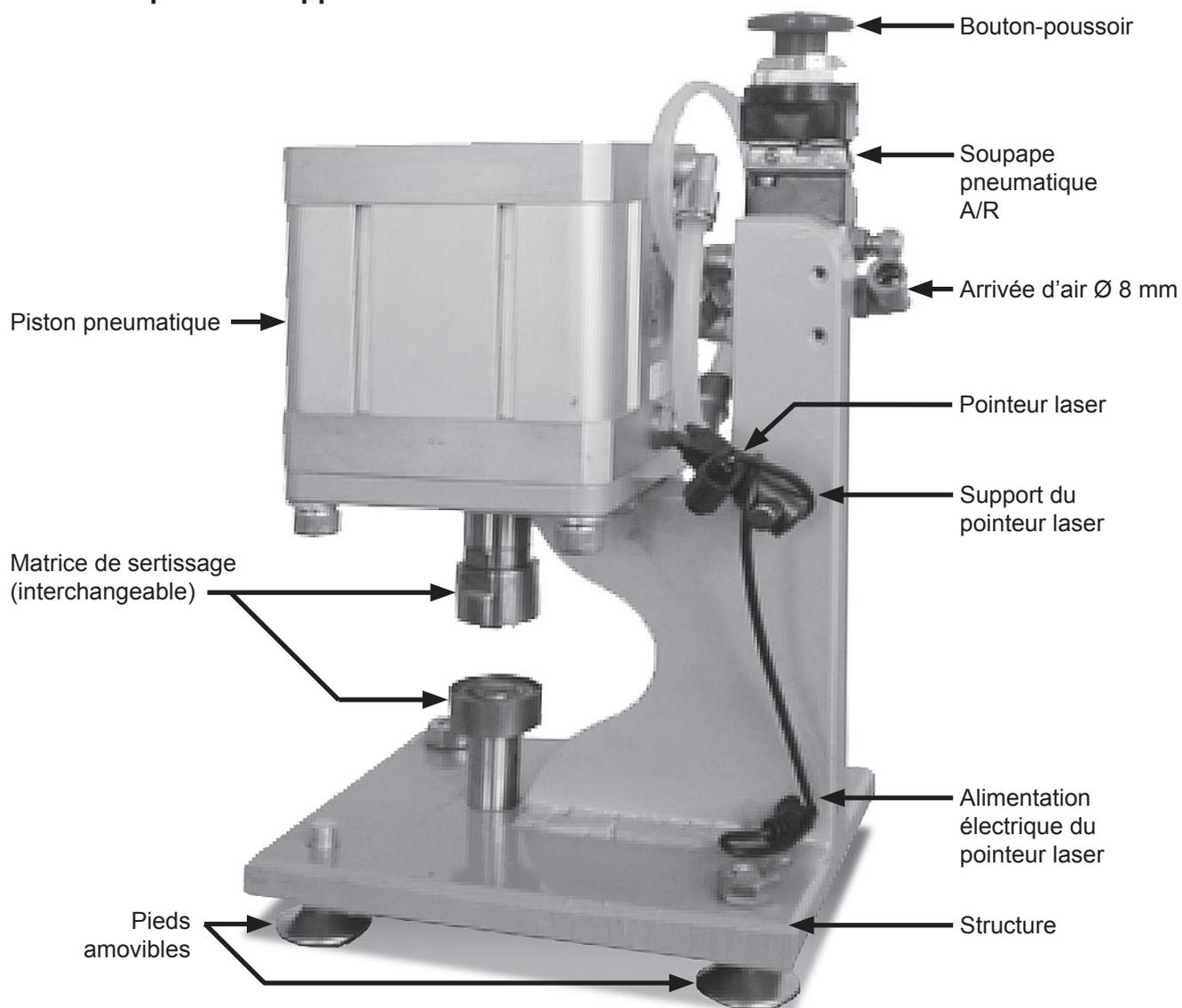
La presse à oeillets pneumatique est un dispositif à commande manuelle. L'entraînement pneumatique est simplement commandé en appuyant sur le bouton-poussoir rouge de la soupape pneumatique. Pendant ce processus, ne placez aucun d'objet dans la zone de perforation.

La presse à oeillets est un dispositif à commande pneumatique qui peut être placé sur un plan de travail. Elle est exclusivement réservée à l'usage pour lequel elle est prévue : la pose d'oeillets sur bannières, bâches, vinyles et autres matières compatibles. Si nécessaire, pour la pose d'oeillets sur d'autres matériaux, pouvez contacter le fabricant.

La perforation de matériaux non compatibles peut endommager la machine et peut blesser l'opérateur. Par conséquent, contactez le fabricant en cas de doute sur un matériau inconnu.

## 2. CONCEPTION ET FONCTIONNEMENT

### 2.1 Description de l'appareil



Caractéristiques	
Dimensions	(L) 14 cm x (P) 17 cm x (H) 31 cm
Principe de fonctionnement	Presse pneumatique actionnée par bouton-poussoir
Pression d'air maximum	6 bar
Consommation d'air/opération	1 Litre
Niveau sonore maximum	76 dbA
Voltage	230 VAC - 50/60 Hz (pour le pointeur laser)
Poids net	environ 6,5 Kg

## 2.2 Montage de la presse pneumatique

Vous pouvez utiliser la presse pneumatique de deux manières :

- Mobile, simplement posée sur une surface plane, ce qui permet de la ranger après usage.
- Fixée sur un plan de travail. Pour la fixer, il suffit de dévisser les 4 pieds amovibles et d'utiliser les vis de fixation pour visser l'appareil sur le plan de travail.

Le jeu de matrices supérieure et inférieure doit être correctement installé pour la perforation du matériau et le sertissage des oeillets. Les matrices supérieure et inférieure doivent être bien alignées centrées. L'alignement a déjà été effectué en usine par le fabricant.

Veillez cependant à bien insérer à fond les deux matrices dans leurs supports respectifs haut et bas avant de les serrer à l'aide d'une clé Allen. La matrice inférieure dispose d'un joint torique en caoutchouc qui permet un bon centrage : veillez à l'enfoncer au maximum. Installez le jeu de matrices avant de connecter l'air comprimé.

Connectez le tube d'air comprimé diamètre 8 mm au connecteur rapide d'arrivée d'air.

L'air fourni doit être propre, non humide et huileux, d'une pression d'environ 6 bar.

La force du perforateur est d'environ 500 Kg à une pression de 6 bars.

Pour utiliser le pointeur laser, vous devez effectuer le branchement électrique en utilisant le cordon d'alimentation fourni. Lorsque le pointeur laser est allumé, vous pouvez aligner précisément le point rouge sur le centre de la matrice inférieure en utilisant la clé de réglage du support de pointeur laser. Ainsi, le point rouge vous aidera à centrer le matériau exactement au point désiré afin que l'oeillet soit parfaitement positionné.

Le niveau sonore de l'appareil est principalement causé par l'échappement d'air émis par les composants du système d'air comprimé. L'appareil est néanmoins équipé d'un réducteur de bruit spécial.

## 2.3 Mise en oeuvre

Après le déballage de la machine, vous avez seulement besoin connecter l'air comprimé, de mettre en place le jeu de matrices et de brancher l'alimentation électrique (si vous utilisez le pointeur laser).

Les oeillets se placent manuellement sur les matrices supérieure et inférieure.

**Vous devez impérativement retirer vos mains de la zone de perforation après la mise en place des oeillets.**

Après avoir mis en place le matériau à perforer, appuyez sur le bouton-poussoir rouge pour actionner le piston. Attendez la fin du processus pour relâcher le bouton-poussoir.

Le processus commence par l'appui et se termine par le relâchement du bouton-poussoir : si vous relâchez trop tôt, le processus ne sera pas complet.

## 2.4 Après utilisation

Lorsque vous n'utilisez pas la presse à oeillets pendant une période prolongée (par exemple la nuit) l'alimentation en air comprimé doit impérativement être interrompue. Pour cela, coupez l'air comprimé et actionnez la presse à vide plusieurs fois jusqu'à vider les circuits d'air comprimé, ou déconnectez le tube d'arrivée d'air comprimé.

## 3. RÉPARATION ET MAINTENANCE

La presse pneumatique à oeillets ne nécessite pas d'entretien particulier, mais vous devez utiliser de l'air comprimé propre, non humide et huileux pour assurer la longévité du piston et de la soupape.

Les seuls éléments qui peuvent nécessiter un remplacement sont le piston, la soupape et le bouton-poussoir : il suffit de les démonter et de les remplacer par des neufs.

Si les tubes ou les connecteurs-rapides sont endommagés, il suffit également de les démonter et de les remplacer.

**Avant toute opération de réparation / maintenance, vous devez impérativement couper l'arrivée d'air comprimé et vider le cylindre en actionnant plusieurs fois le bouton-poussoir rouge.**

## 4. QUE FAIRE SI...

PROBLÈME	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION
Le mouvement du piston est trop lent.	Le silencieux de soupape est sale ou trop serré.	Désserrer ou remplacer le silencieux de soupape.
	L'air comprimé n'est pas assez huileux.	Contrôler le niveau d'huile du compresseur. Faire l'appoint d'huile si nécessaire.
L'opération de pressage ne se déclenche pas.	Pas de pression d'air dans le circuit.	Contrôler le circuit d'air comprimé
	La soupape est encrassée.	Remplacer la soupape.
Le résultat du pressage n'est pas correct, la matière n'est pas correctement perforée.	Les matrices ne sont pas bien alignées.	Aligner les matrices au centre.
Le résultat du pressage n'est pas correct, les oeillets ne sont pas correctement sertis.	Les matrices supérieure et inférieure ne sont pas complètement fermées et la course ne suffit pas.	Il peut être nécessaire d'ajouter une réhausse sous la matrice inférieure.
La perforation n'est pas complète.	Matériau trop dur ou trop épais : pas assez de puissance de perforation	Vous avez besoin d'une autre presse.

## 5. MAINTENANCE ET SERVICE

Si vous avez un problème avec votre appareil, si votre machine a besoin de pièces de rechange ou si une réparation est nécessaire, veuillez s'il vous plaît nous contacter.

**123 Applications**  
**9 rue de Paradis, 75010 Paris**  
**Tél.: 01 47 70 17 65**  
**Fax.: 01 48 24 21 03**  
**E-mail : SAV@123applications.fr**

## 6. CONTENU DE L'EMBALLAGE

Contenu de l'emballage de la presse à œillets pneumatique (version standard) :

1 Presse pneumatique à œillets

1 jeu de 2 matrices pour œillets de 3/8 (10mm), déjà monté

10 jeux d'œillets + rondelles de 3/8 (10mm)

1 mode d'emploi

## 7. PIÈCES DÉTACHÉES

Lors de la commande des pièces de rechange, veuillez préciser vos coordonnées complètes, les n° de références et les quantités dont vous avez besoin.

Réf.	Désignation	Réf.	Désignation
151-05-001	Structure	151-05-006	Silencieux
151-05-002	Piston	151-05-007	Pointeur laser
151-05-002	Soupape	151-05-008	Support de pointeur laser
151-05-003	Structure	151-05-009	Alimentation
151-05-005	Tube	151-05-010	Support de matrice inférieur