



monblason

Mode d'emploi

Presse à transfert

PTS 3P-S

PTS 5P-S

PTS 5PA-S





TABLE DES MATIERES :

INFORMATIONS GENERALES.....	3
GARANTIE ET RESPONSABILITÉ.....	4
MISES EN GARDE SPÉCIALES ET INFORMATIONS SPÉCIALES.....	5
SÉCURITÉ - ÉVITER DES RISQUES	6
SOURCES DE DANGER ACCIDENTS ET PRÉVENTION	7
SOURCES DE DANGER	7
DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ	8
INSTRUCTIONS DE DEBALLAGE	9
INSTALLATION.....	10
CONNEXION ELECTRIQUE	10
DEMARRAGE.....	10
CONNEXION PNEUMATIQUE.....	11
CARACTERISTIQUES DE LA MACHINE.....	12
TS3P.....	13
TS5PAS.....	14
DEMARRAGE.....	15
INSTRUCTIONS TOUCH SCREEN.....	15
REGLAGES.....	15
REGLAGE MINUTERIE - REINITIALISATION COMPTEUR DE PIECES	16
SOUS MENU ECRAN TACTILE - ENTREE/SORTIE PLC - REGLAGE VALEURS.....	17
CHANGER PRESELECTION - ACTIVER UN PREREGLAGE.....	18
REGLAGE QUANTITE DE MINUTERIE - OPTION.....	19
REGLAGE DE PRESSION.....	20
CHANGEMENT LE PLATEAU DE TRAVAIL.....	22
MAINTENANCE, ENTRETIEN ET NETTOYAGE.....	23
CHANGER D'ACCESOIRES.....	25
DEPANNAGE.....	26
PIECES DE RECHANGE.....	28



INFORMATIONS GÉNÉRALES :

Ce mode d'emploi doit être en tout temps disponible pour les opérateurs de la machine.

Le propriétaire de cette machine doit s'assurer que l'équipe des opérateurs et de la maintenance dispose du tableau de recherche de pannes et que tous les travaux sont effectués par du personnel compétent. Ce manuel vous aidera à :

- Comprendre l'utilisation de la machine.
- Utiliser correctement la machine.
- Prolonger la durée de vie de la machine.

La modification du câble d'alimentation doit être effectuée par des personnes qualifiées ou formées afin d'éviter les blessures.

Veuillez lire attentivement ce manuel. Il contient des informations importantes afin d'utiliser la machine de manière sûre.

Le fonctionnement de cette machine conformément au manuel garantira la sécurité du personnel d'exploitation et l'évitement des accidents de travail.

Monblason n'assume aucune responsabilité pour les dommages ou les dysfonctionnements résultant de l'inobservation de ce manuel.

Les câbles d'alimentation et les tuyaux pneumatiques doivent être connectés correctement afin d'éviter les risques de déclenchement.

La machine doit être placée sur une surface plane (sans pente) avec une résistance structurelle suffisante.



GARANTIE ET RESPONSABILITÉ :

Le manuel d'exploitation et d'entretien actuel a été écrit avec le plus grand soin. Toutes les informations et instructions pour les opérations et la maintenance sont écrites tout en tenant compte de notre expérience et de nos connaissances de bonne foi. Cette instruction d'exploitation et de maintenance correspond au texte et à l'illustration des informations techniques récentes. Le contenu du manuel ne contient aucune réclamation de l'acheteur. Si vous remarquez des omissions et / ou des erreurs, nous vous demandons, dans votre intérêt, de nous en informer, pour correction.

Le temps de la garantie de cette machine est d'un an pour les pièces mécaniques et électriques, 3 ans pour les pièces électroniques. Les pièces consommables en tant que protections PTFE (téflon), enveloppes Nomex et gomme silicone sont exclus de la garantie.

La garantie et la responsabilité pour les blessures corporelles sont exclues dans le cas de :

- Fonctionnement et / ou entretien incorrect de la machine
- Fonctionnement de la machine avec des dispositifs de sécurité et de protection défectueux
- Fonctionnement de la machine avec pièces et assemblages cassés ou non fonctionnels.
- Défaut de suivi les instructions en détail
- Modifications non autorisées à la machine
- Réparation incorrecte
- Catastrophes naturelles ou vandalisme
- Modifications non autorisées des machines et des systèmes de machines, en particulier des composants de commande, mécaniques, hydrauliques ou pneumatiques.

Ce qui précède entraînera également l'annulation de notre déclaration de conformité et la perte de la marque CE.



MISES EN GARDE SPÉCIALES ET INFORMATIONS SPÉCIALES :

Dans le manuel seront indiquées les désignations suivantes :

DANGER !



Indique un danger imminent.

Ignorer cet avertissement peut entraîner la mort ou blessure grave.

MISE EN GARDE !



Indique une situation potentiellement dangereuse.

Ignorer ce conseil pourrait entraîner une blessure.

ATTENTION !



Indique une situation potentiellement dangereuse.

Ignorer cet avis peut entraîner des blessures mineures.

NOTE !



Des instructions spéciales et des interdictions visant à prévenir les dégâts



SÉCURITÉ - ÉVITER DES RISQUES :

SOURCES DE DANGER :

Les presses à chaud Transmatic PTE20 - PTE30 sont exclusivement conçues pour être utilisées sur des textiles ainsi que des articles tels que T-Shirts, Pulls, Tissus de drapeaux, tapis de souris etc. Toute autre utilisation est considérée comme inappropriée. Le fournisseur ne sera pas responsable des dommages résultant d'une mauvaise utilisation. Le risque incombe entièrement à l'utilisateur.

- Avant d'utiliser la presse à chaud PTE20 ou PTE30 en dehors de la gamme d'applications ci-dessus, veuillez consulter votre service client. Toute utilisation en dehors de ces domaines annule la garantie
- L'utilisation prévue comprend l'observation des instructions d'utilisation et d'entretien régulier de la machine.
- Les presses à chaud doivent être utilisées et entretenues uniquement par des personnes formées.
- Les presses à chaud doivent être utilisées uniquement avec des accessoires et des pièces de rechange d'origine.

NOTE !



Une mauvaise utilisation pourrait causer des blessures pour vous, et / ou un mauvais fonctionnement de la machine

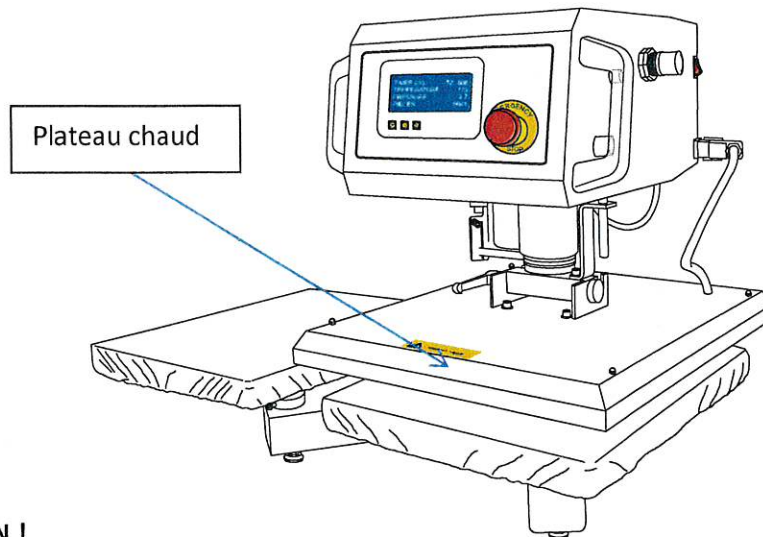


SOURCES DE DANGER ACCIDENTS ET PRÉVENTION :

SOURCES DE DANGER :

Les presses à transfert thermique de la série de type PTS 3P-S, PTS 5P-S et PTS 5PA-S sont fabriquées dans les règles de l'art et des réglementations reconnues en matière de sécurité. Le respect des règles de sécurité et de prévention des accidents est nécessaire.

Néanmoins, il existe les risques résiduels suivants:



ATTENTION !



La température de la plaque chauffante (2) varie de 20 ° C à 250 ° C.

Ne pas toucher la plaque chauffante.

ATTENTION !



Risque de blessures par le mouvement de la plaque chauffante.

- Ne gardez pas les doigts et les mains entre le plateau de travail et la plaque chauffante.
- Ne pas mettre les mains entre la zone où la plaque chauffante se trouve et l'axe de rotation.



DISPOSITIFS DE SÉCURITÉ :

ATTENTION !



- Ne jamais enlever ou modifier les dispositifs de sécurité.
- Ne pas utiliser la machine si les dispositifs de sécurité ne fonctionnent pas correctement.

BOUTON D'ARRÊT D'URGENCE



Appuyer sur le bouton d'arrêt d'urgence, ne fait remonter que la plaque chauffante. L'alimentation électrique et l'air comprimé ne sont pas interrompus. Risque d'accident!

EQUIPEMENT PERSONNEL

Non requis

MARQUAGE CE

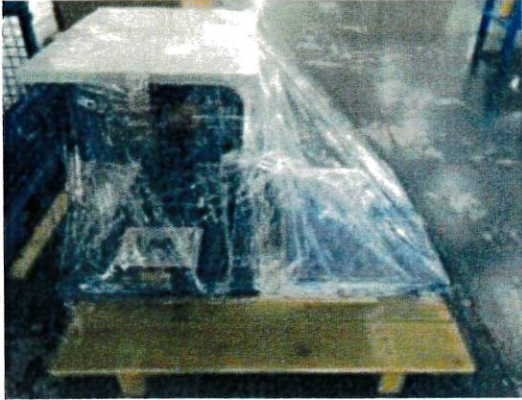
Les presses à chaud PTS 3P-S, PTS 5P-S, PTS 5PA-S ont été construites conformément à toutes les normes européennes pertinentes et sont équipées de la marque CE.



La déclaration de conformité ci-jointe perd sa validité lorsque les machines sont modifiées sans notre consentement.



INSTRUCTIONS DE DÉBALLAGE :



Retirez les panneaux latéraux et supérieurs.



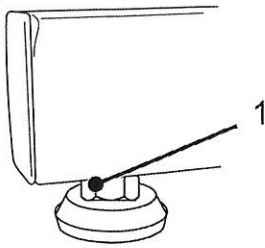
Prenez la presse de cette façon, pas par la tête ou les poignées.



Si la presse est trop lourde, retirez le film de protection et branchez-la. Appuyez sur le bouton Marche/arrêt pour faire monter le plateau chauffant. Retirez le plateau chauffant et le plateau inférieur afin de diminuer le poids de la machine



Si vous la levez avec un chariot élévateur, attachez la machine comme ceci.



Dévissez la vis de blocage pour le transport.

INSTALLATION :

Placez la presse à chaud sur une table de travail robuste.

Mettez en place la presse à l'aide des pieds (1)
Assurez-vous qu'elle repose bien à plat.

ATTENTION !



La table de travail doit être stable et être suffisamment solide pour supporter le poids de la presse. Le mouvement de la tête de la presse peut déplacer la machine. Il est recommandé de fixer les pieds à la table.

CONNEXION ÉLECTRIQUE :

Vérifiez que l'interrupteur d'alimentation de la machine est éteint.
Insérez la fiche dans la prise (230 V)

ATTENTION !



Branchez le câble de manière à éviter les risques de déclenchement des disjoncteurs

DÉMARRAGE :

CONSEIL

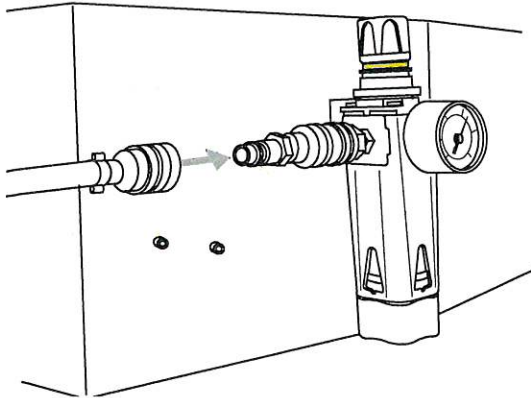


Déballez et positionnez soigneusement la presse à son poste de travail prévu.
Insérez la fiche dans une prise monophasée de 220 volts et allumez l'interrupteur principal.

DANGER!



La connexion au tuyau pneumatique amènera immédiatement la plaque chauffante. Risque d'accident!



Raccorder le tuyau à l'alimentation pneumatique Glisser la vanne à la position "ON"

CONSEIL:

Régulation de la pression atmosphérique voir chap. 6.4.2

CONNEXION PNEUMATIQUE :

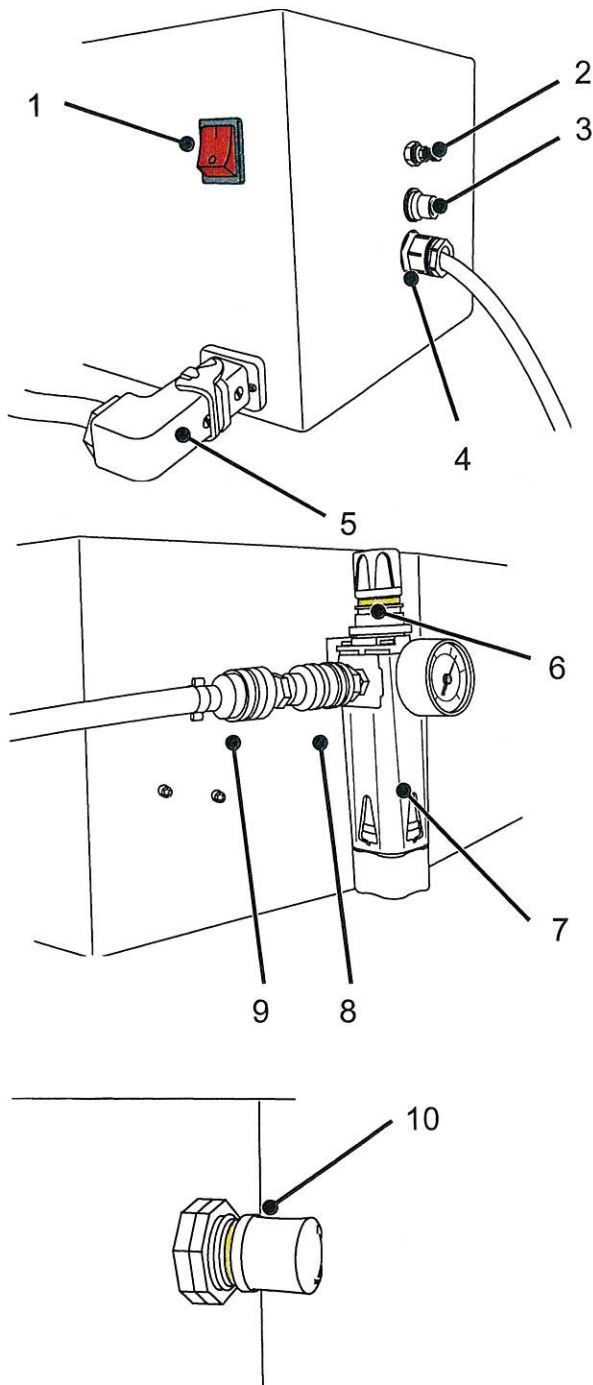


Connectez les câbles et le tuyau pneumatique de façon à éviter de trébucher

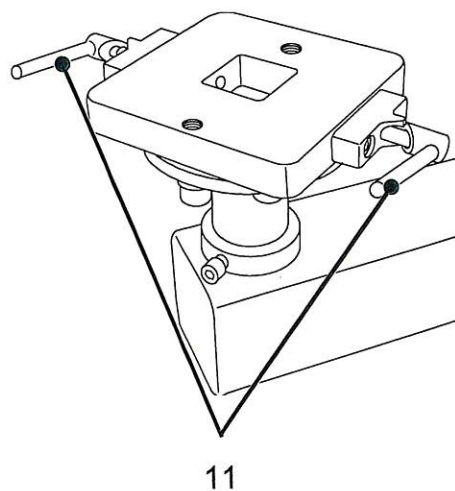


CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE :

TS3P/TS5P/TS5PA

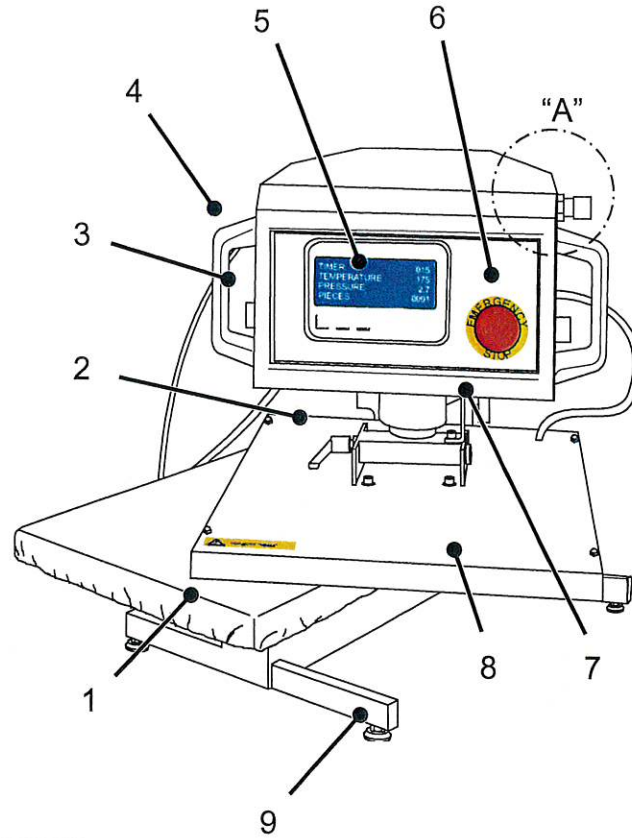


1. Interrupteur général marche/arrêt
2. Régulateur de vitesse (régule la vitesse d'ouverture de la plaque)
3. Fusible
4. Câble principal
5. Fiche plateau chauffant
6. Régulation de la pression (pression d'arrivée)
7. Unité de maintenance
8. Glissière
9. Alimentation d'air comprimé
10. Régulateur de pression (pression de travail)
11. Levier de dégagement rapide de la plaque de travail
 - Ouverture automatique
 - Haute productivité
 - Fonction pré-presse
 - Plateaux changement facile
 - Design robuste et robuste à usage industriel

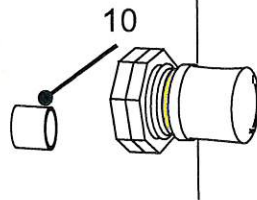




TS 3 P

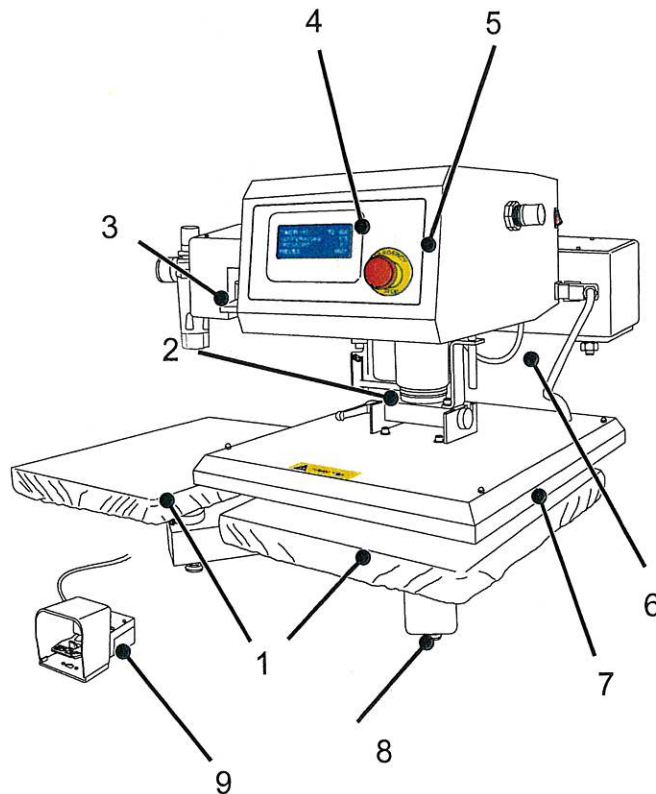


Detail "A"



1. Plaque de travail avec enveloppe Nomex
2. Levier pour changer la plaque supérieure
3. Fermeture automatique en appuyant sur 2 boutons
4. 2 Poignées
5. Affichage
6. Arrêt d'urgence
7. Guide
8. Plaque chauffante avec couvercle en PTFE (téflon)
9. Pieds
10. Micro-interrupteur

TS 5 PA-S



1. 2 plaques de travail avec couvercle nomex
2. levier de dégagement facile
3. Ensemble de filtre
4. afficher
5. arrêt d'urgence
6. guide
7. plaque chauffante avec couvercle en PTFE
8. pieds réglables
9. pédale



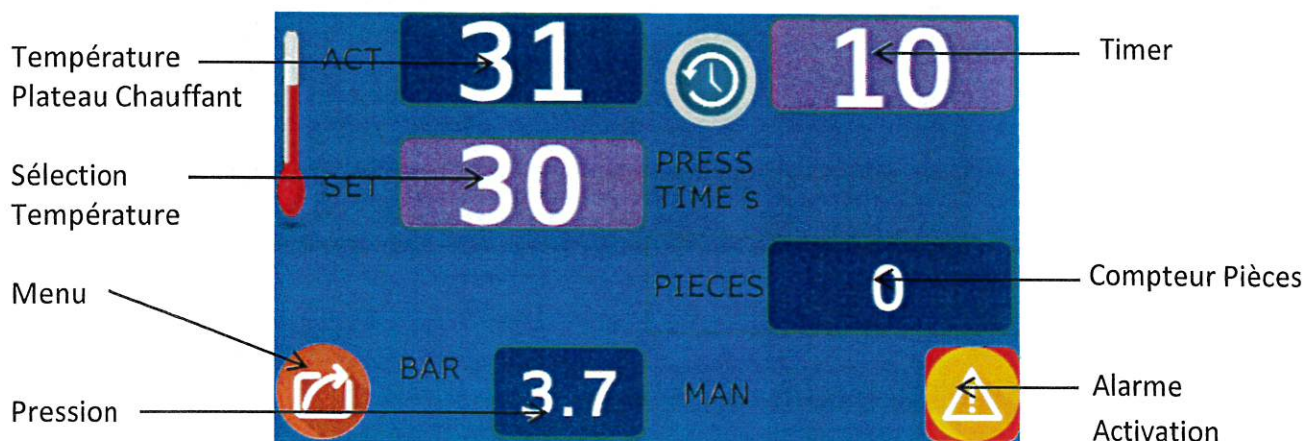
DÉMARRAGE:

NOTICE !



- La fiche électrique doit être insérée
- L'air comprimé doit être connecté
- La presse doit rester ferme et de niveau
- Placez le commutateur principal sur Position1

INSTRUCTIONS TOUCH SCREEN :



RÉGLAGES :

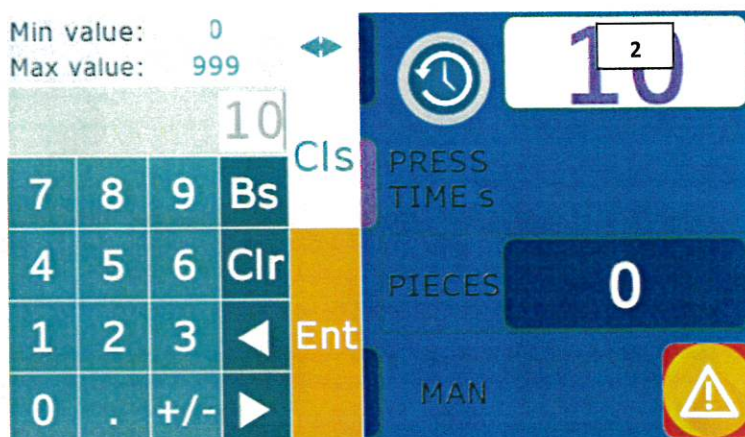
Suivez les indications de votre fabricant de papiers transfert. Pour modifier le réglage de la température, Touchez SET, rentrez la nouvelle valeur et appuyez sur ENTRE pour mémoriser. La première valeur sur l'affichage (*) vous montre la température réelle sur le plateau chauffant, la seconde Valeur (**) montre la température réglée. La machine est prête à presser lorsque les deux valeurs sont identiques. L'alarme de température est activée jusqu'à ce que le chauffage n'atteigne pas la température réglée.





RÉGLAGE MINUTERIE :

Pour modifier les réglages appuyez sur 2, utilisez le clavier pour saisir la nouvelle valeur. Appuyez sur ENTRE pour mémoriser.

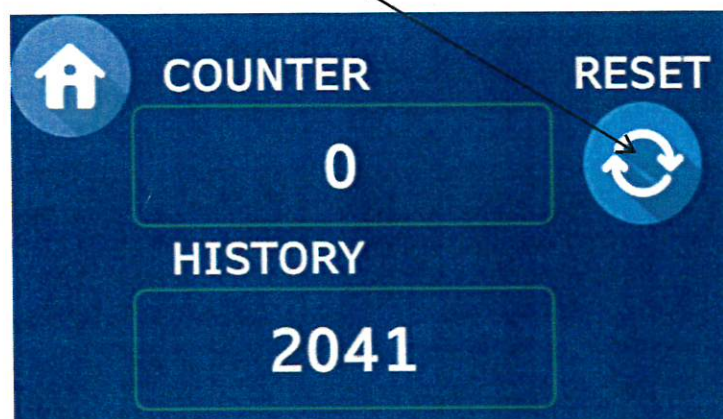


RÉINITIALISATION COMPTEUR DE PIECES :

Au menu principal appuyez sur Pièces




Appuyez ici pour réinitialiser



PS: Il n'est pas possible de réinitialiser la valeur totale.



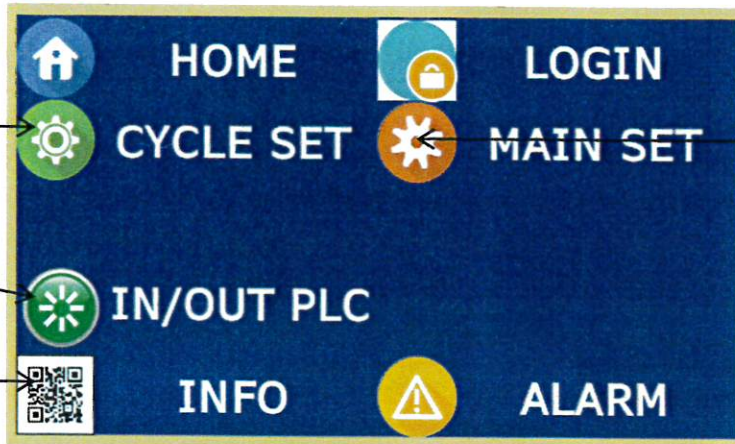
SOUS MENU ÉCRAN TACTILE :

Touchez MENU  vous connecterez le sous-menu

Réglage et
changement
des valeurs
prédéfinies

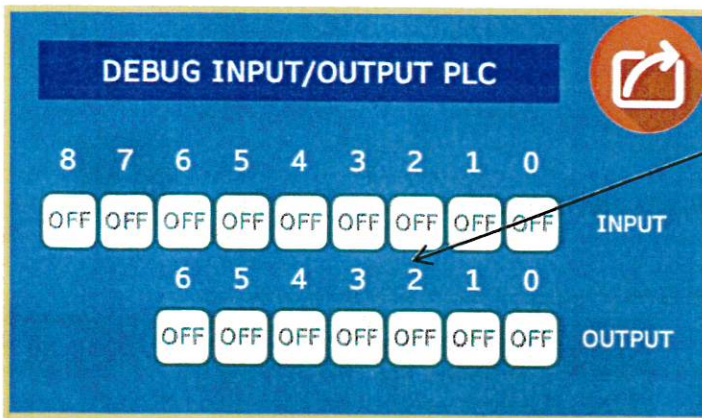
Affichage
entrée/sortie

Accès manuel
pdf



Signal sonore
on/off


ENTRÉE / SORTIE PLC :

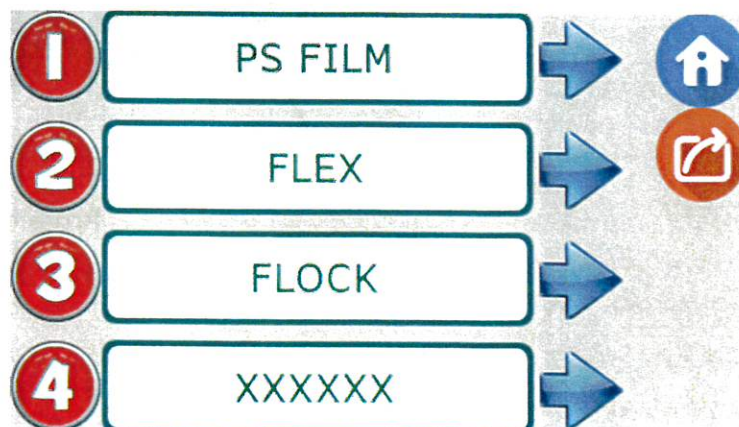


Permet le visuel sur les
sorties de l'automate et les
éventuels défauts.

En cas de défaut contactez
MONBLASON .

RÉGLAGE ET CHANGEMENT DES VALEURS PRÉDÉFINIES :

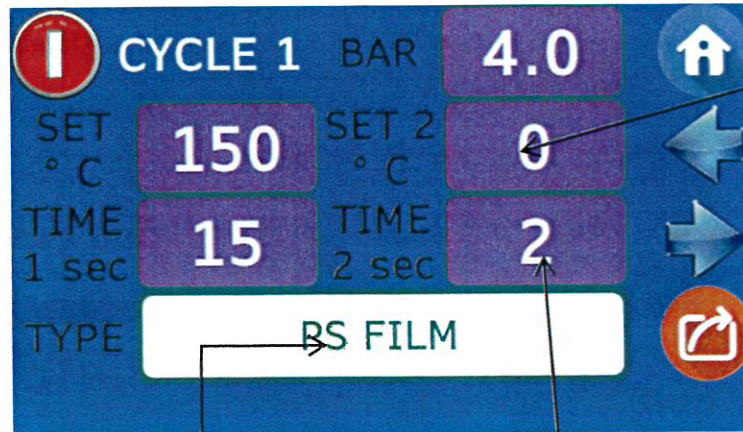
Vous pouvez créer 4 personnalisés pré-réglage. Appuyez sur « Choix de cycle »  pour activer ou modifier un pré-réglage.





1. CHANGE PRÉSÉLECTION :

Touchez la flèche  pour accéder au menu
Définir les points de consigne



Set 2 °C: Non disponible

Type: Nom de présélection

Non disponible

Appuyez ici pour changer le nom de présélection

2. ACTIVER UN PRÉRÉGLAGE :

Pour activer la Preselection Appuyez sur le numéro du programme 

Contrôlez sur le menu principal si le menu est activé



Présélection de la pression

Pression réelle

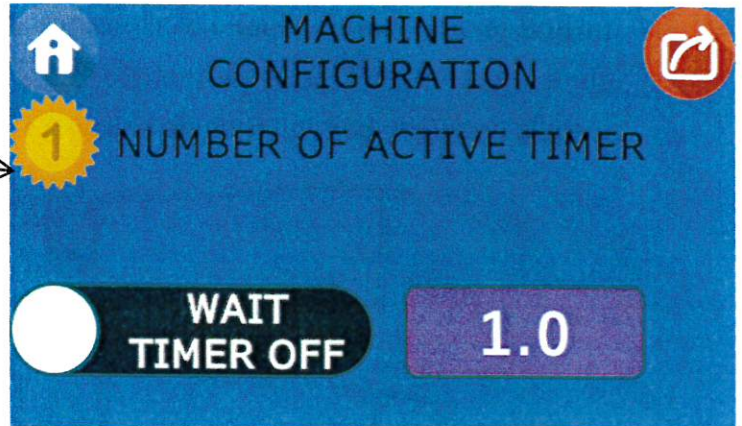


RÉGLAGES QUANTITÉS DE MINUTERIE :

Touchez " Main set " pour les quantités du minuteur.

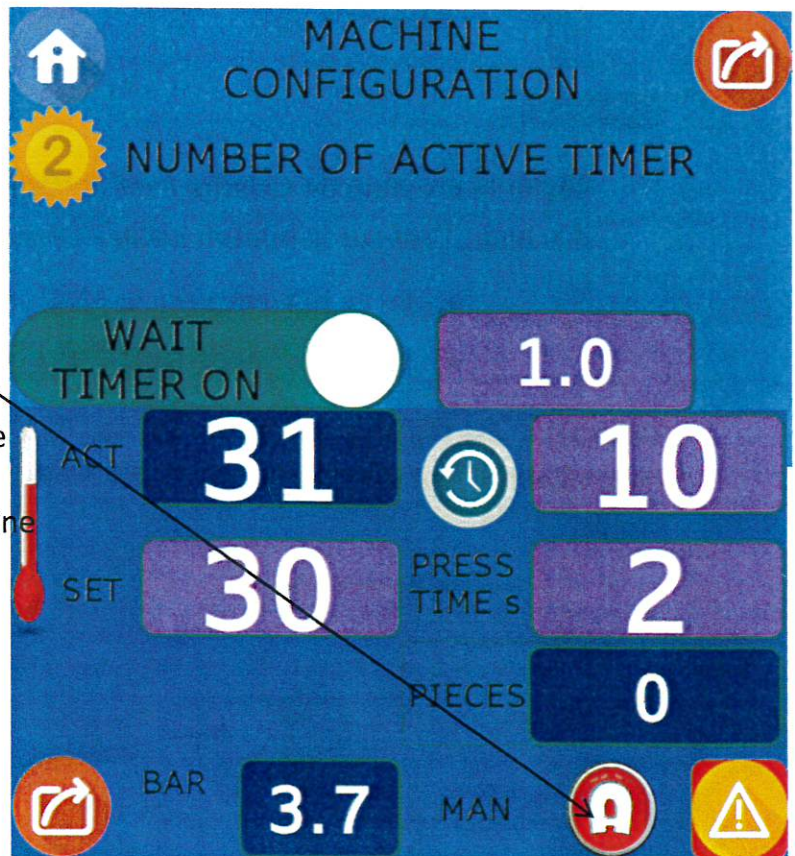


Touchez le symbole pour activer :
1 : minuterie pour le temps de pressage
2 : affichage des temps de pressage et de la minuterie pour le préchauffage /pressage du matériel avant l'impression



OPTION : ACTIVER DÉMARRAGE AUTOMATIQUE (TS5PAS) :

- 1) Activez WAIT TIMER
- 2) Sélectionnez le temps d'attente entre deux pressage
- 3) Controlez sur le menu Principal si le programme est actif
- 4) Une fois le programme activé Appuyez sur la pédale de démarrage
- 5) A partir de ce moment, la machine fonctionne automatiquement

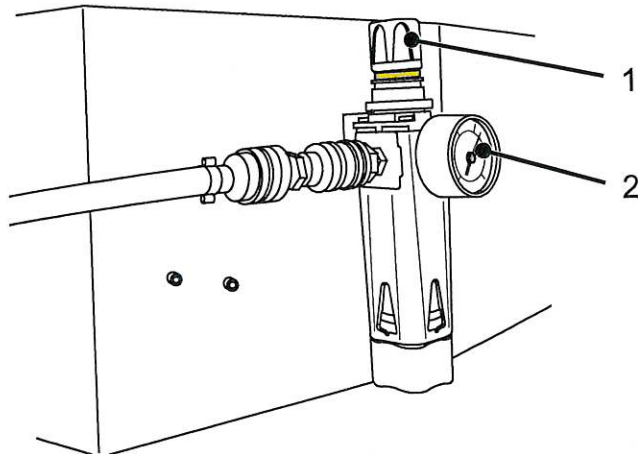


En cas d'urgence, appuyez sur le Bouton d'arrêt d'urgence.

RÉGLAGE DE LA PRESSION :

PRESSION DE FONCTIONNEMENT :

Régler la pression sur le bouton (1) de l'unité de maintenance. Tirez sur le bouton jusqu'à ce que l'anneau jaune SOIT visible. Réglez la pression maximale. L'affichage sur le manomètre (2) devrait montrer 5 à 8 bars. Appuyez sur le bouton à nouveau jusqu'à ce que la bague jaune ne soit plus visible

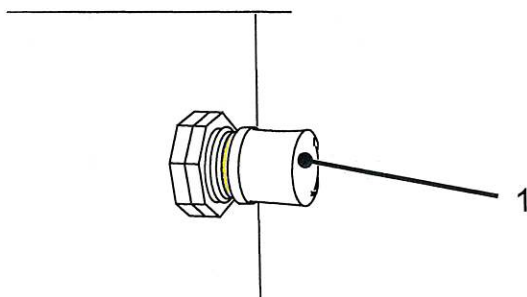


PRESSION :

Régler la pression de cylindre avec le régulateur sur le côté opposé de la machine. Tirez sur le bouton jusqu'à ce que vous puissiez voir l'anneau jaune.

- En ce qui concerne le sens, vous augmentez la pression +
- En ce qui concerne la – direction vous diminuez la pression

La pression est réglable entre min. 1,5 bar et un maximum de 6 bars. Après le réglage de la valeur, il faut pousser le contrôleur jusqu'à ce que l'anneau jaune ne soit plus visible.





AVERTISSEMENT!:



La pression réglée est indiquée sur l'affichage uniquement lorsque le plateau chauffant est en pression. Changez ou corrigez cette valeur jusqu'à la pression souhaitée.

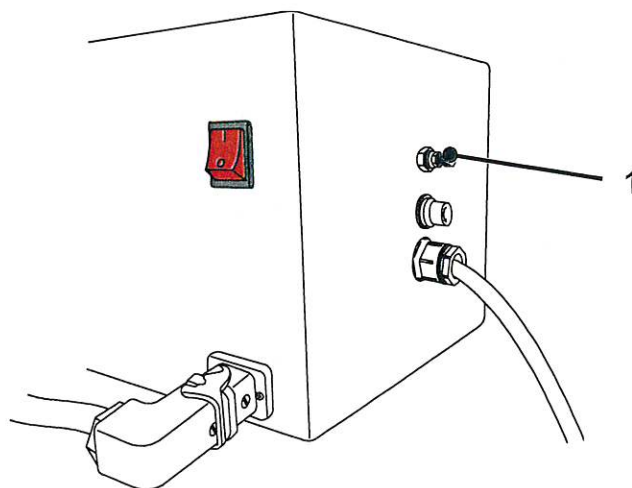
L'écran réagit un peu lentement et peut changer parfois si la machine s'arrête.

OPTION RETOUR PRESSION :

Les machines équipées de contre-pression : vous devez régler la pression désirée sur le manomètre situé sur la droite de la machine (nous recommandons une pression minimale de 4 bars) par la suite la pression doit être réglée sur le manomètre sur le côté gauche de la machine retour pression (par exemple 2 bars). À ce stade le réglage de la pression sur la plaque est défini sur 2 bars efficaces. La contrepression doit être inscrite selon votre besoin pour appliquer les transferts sur une grande surface ou pour éviter les marques sur la matière à imprimer. On conseille de mettre la pression à 0 dans le cas de transferts d'usage commun.

SÉLECTION DE LA VITESSE DU PISTON :

Vous pouvez régler la vitesse du piston du régulateur de vitesse (1) à l'arrière de la machine.



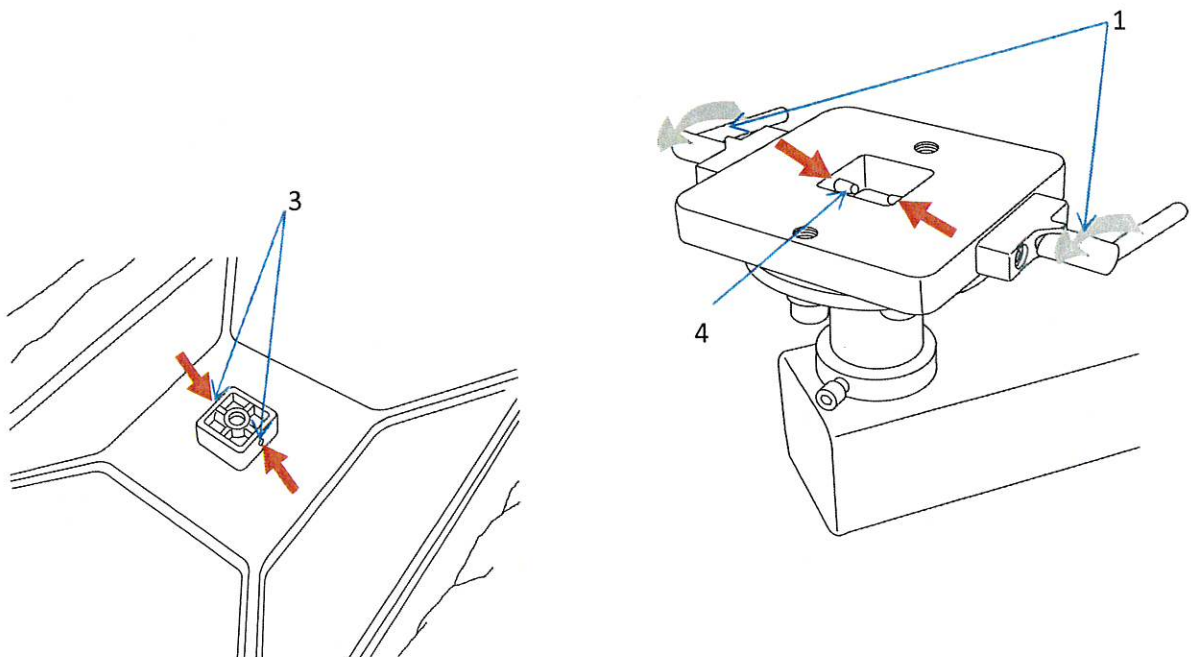
CHANGER LE PLATEAU DE TRAVAIL :

ATTENTION !



Prendre soin de la température de la plaque de travail si vous voulez la changer lors de l'opération.

1. Faites pivoter les deux leviers de dégagement rapide et la plaque de travail (1) de 180°.
2. Retirez la plaque (si vous souhaitez changer la mousse silicone par exemple).
3. Lors de la réinstallation du plateau inférieur assurez-vous que les trous de montage (3) de la plaque de travail sont placés correctement face aux goupilles de verrouillage du support.
4. Faites pivoter les leviers de dégagement rapide une fois de plus pendant 180° par rapport à l'ancienne position.
La plaque est verrouillée.



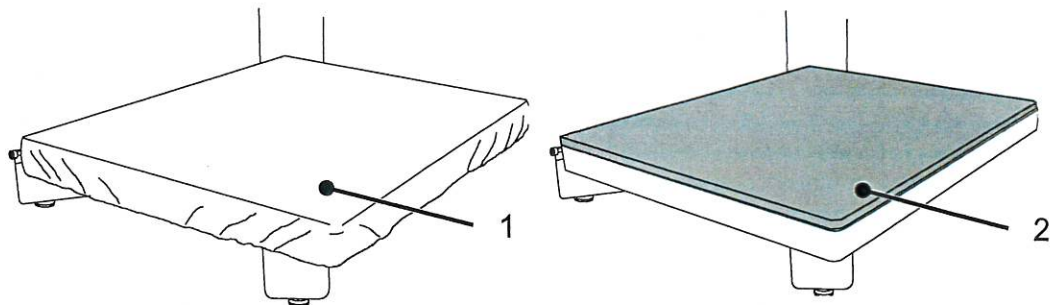
MAINTENANCE, ENTRETIEN ET NETTOYAGE :

JOURNALIER ET AU BESOIN :

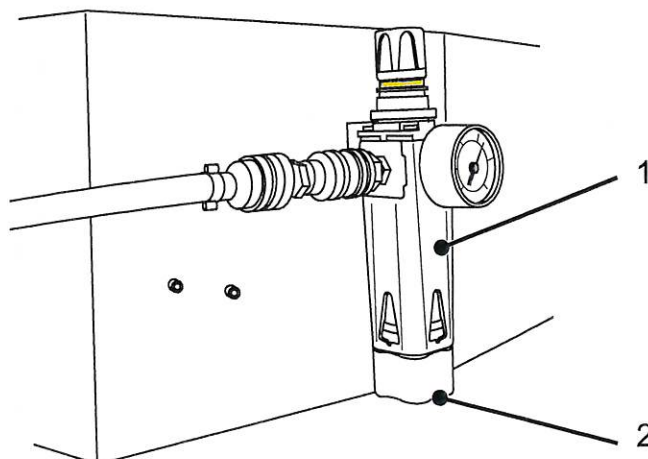
Après le travail, nettoyez le couvercle PTFE (téflon) des résidus de colle possibles, avec un chiffon doux et propre.

MENSUEL :

- Vérifier le PTFE couvrant la plaque chauffante. Si le couvercle PTFE est déchiré ou endommagé, il doit être remplacé.
- Vérifiez la couverture de nomex et le caoutchouc de silicone sur la plaque de fond. Changez la si elle est endommagée. Vérifiez que le caoutchouc de silicone n'a aucune empreinte ou tache, sinon en cas de déformations, elle doit également être remplacée.



- Après la mise hors tension de la pression et toute collecte d'humidité vidanger celle-ci.





TOUS LES 6 MOIS :

- Testez la température effective sur la plaque à l'aide d'une bande de température. Si la température réelle est inférieure ou supérieure Veuillez augmenter en conséquence la température sur l'écran.

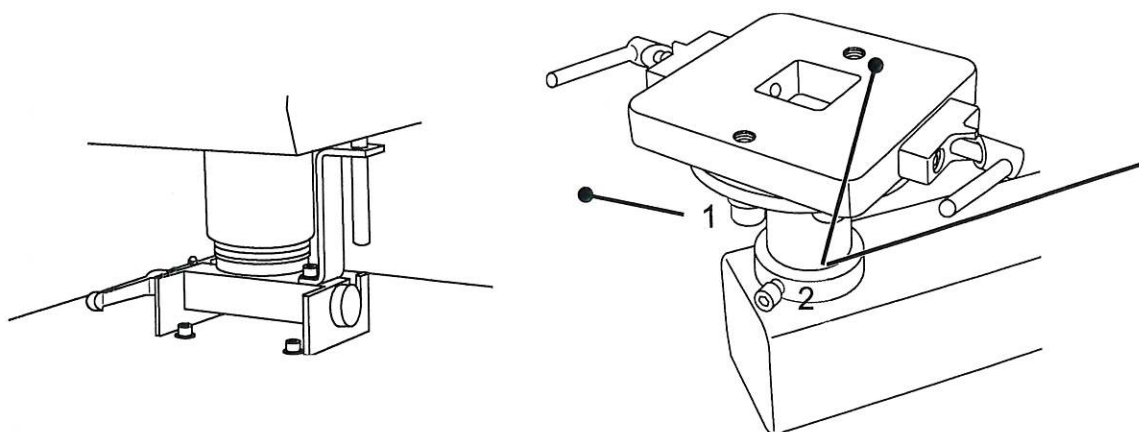
ANNUELLEMENT :

- Essais électriques conformément à la prévention des accidents
- Vérifiez si les joints se déplacent en douceur, huilez ou graissez avec de la graisse pour roulements ordinaires. Graisser la tige de guidage (1) et les goupilles de verrouillage avec de la graisse normale.

CHANGER LE TEFLON DU PLATEAU CHAUFFANT

Si le PTFE du plateau chauffant est endommagé il doit être remplacé.

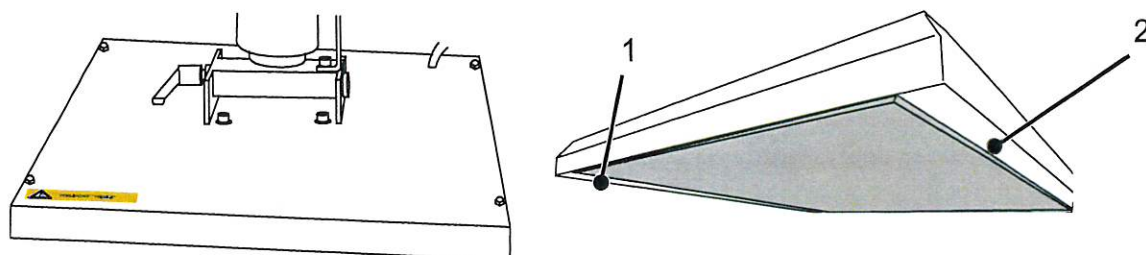
Eteignez l'appareil et assurez-vous que la plaque chauffante est froide. Dévissez les 4 vis (1) et vous enlevez les 2 tiges tenant la feuille de téflon. Changer la feuille PTFE et percez 4 petits trous dans le téflon PTFE pour fixer à nouveau le téflon comme avant.



CONSEIL!



Sur les 2 tiges, il y a deux pas pour insérer les vis.

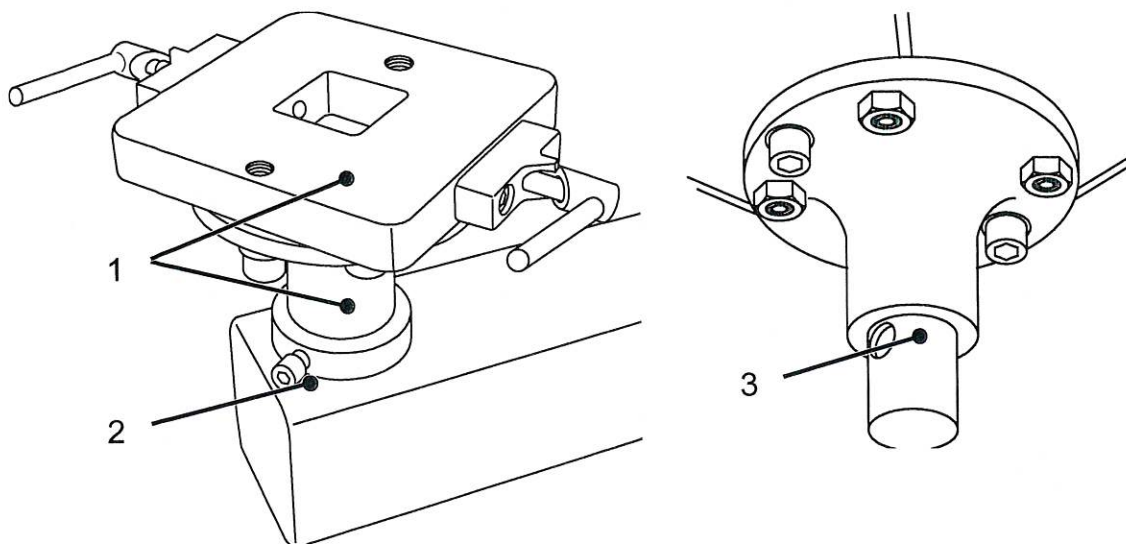




CHANGER D'ACCESSOIRES :

Pour changer le plateau chauffant avec un accessoire à casquette ou une autre table de travail:

1. Dévisser la vis Allen. (2)
2. Changer la plaque avec son socle. (1)
3. Alignez le trou du poinçon (3) sur la position du boulon.
4. Serrez la vis Allen très fermement.



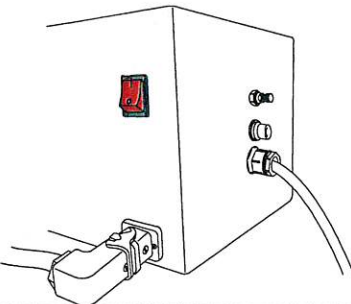
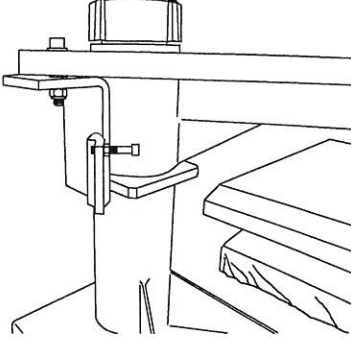
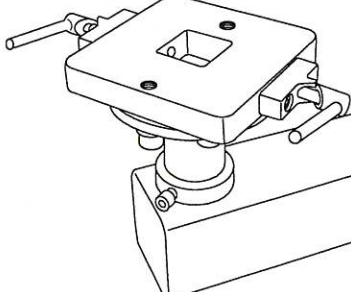


DÉPANNAGE :

Si votre presse ne fonctionne pas comme prévu, le tableau suivant vous aidera à résoudre

ERREUR	CAUSE	CORRECTION
Interrupteur de lumière ne s'allume pas	<ul style="list-style-type: none">• Ampoule défectueuse• Cable défectueux	Remplacer la pièce défectueuse
Plaque chauffante ne s'arrête pas	<ul style="list-style-type: none">• Plateau défectueux• Valve défectueuse• Bouton Start défect.• Sécurité Main défectueuse.	Remplacez la partie défectueuse.
TS5PA: Plaque chauffante ne se déplace pas et ne tourne pas	<ul style="list-style-type: none">• Relais défectueux• Valve défectueuse• Cable défectueux	Remplacer la pièce défectueuse
Plateau chauffant descend sous son propre poids	<ul style="list-style-type: none">• Pas de connexion à l'air	Vérifiez la connexion à l'air
Plateau chauffant s'ouvre en cours de pressage	<ul style="list-style-type: none">• Défaut du détecteur• Le détecteur a bougé	Remplacez le détecteur Régler la position du détecteur
Alarme Température	<ul style="list-style-type: none">• Relais défectueux• Plaque défectueuse	Remplacer la pièce défectueuse
Alarme sonde	<ul style="list-style-type: none">• Cable plateau défectueux	
Alarme Pression	<ul style="list-style-type: none">• Pas d'air dans la ligne	
Plateau chauffant ne chauffe pas	<ul style="list-style-type: none">• Fusible est brulé• Relais défectueux• Élément est brulé	Changez le fusible ou remplacez la partie défectueuse
L'air vient en dehors du piston	<ul style="list-style-type: none">• Valve défectueuse• Piston défectueux	Remplacez la partie défectueuse
Piston descend trop doucement	<ul style="list-style-type: none">• L'absorbeur de chocs est défaillant ou bloqué	Remplacez la partie défectueuse
L'affichage ne s'allume pas	<ul style="list-style-type: none">• Erreur du tableau• Cable entre plateau et l'afficheur défectueux	Remplacez la partie défectueuse
Sécurité main ne fonctionne pas	<ul style="list-style-type: none">• Plateau défectueux	Remplacez la partie défectueuse
Interrupteur de lumière ne s'allume pas	<ul style="list-style-type: none">• Ampoule défectueuse• Cable défectueux	Remplacez la partie défectueuse



ERROR	CAUSE	CORRECTION
A la mise en marche la machine ne réagit pas	<ul style="list-style-type: none">• La fiche n'est pas bien insérée dans la prise• Il n'y a pas d'électricité• Le fusible est cassé	<ul style="list-style-type: none">• Branchez la prise• Contrôlez la ligne électrique• Changez le fusible 
Le plateau chauffant n'est pas parallèle à la jeannette (table de travail)	<ul style="list-style-type: none">• L'arrêt mécanique s'installe• La vis Allen se dévisse	<ol style="list-style-type: none">1. Régler la butée d'arrêt2. Resserrer la vis Allen fortement  



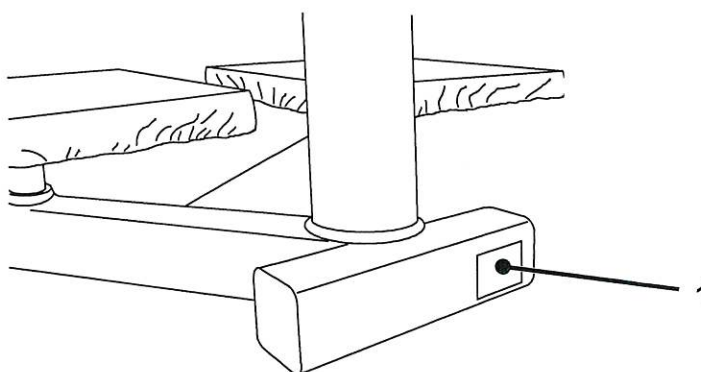
PIECES DE RECHANGE :

Commande de pièces de rechange ou demande d'assistance technique.

INFORMATION! Le numéro de série de la machine et son année de fabrication doivent toujours être communiqués avant toute demande d'assistance.



Vous pouvez trouver ces informations sur la plaque à l'arrière de la presse (1).



DISPOSITION :



Ce produit ne peut pas être jeté aux ordures à la fin de sa vie, il doit être recyclé.

SAS MONBLASON

Impasse des frères Bourrel
11260 ESPERAZA
Tel : 04-68-74-12-57
monblason@monblason.com
<http://www.monblason.com>