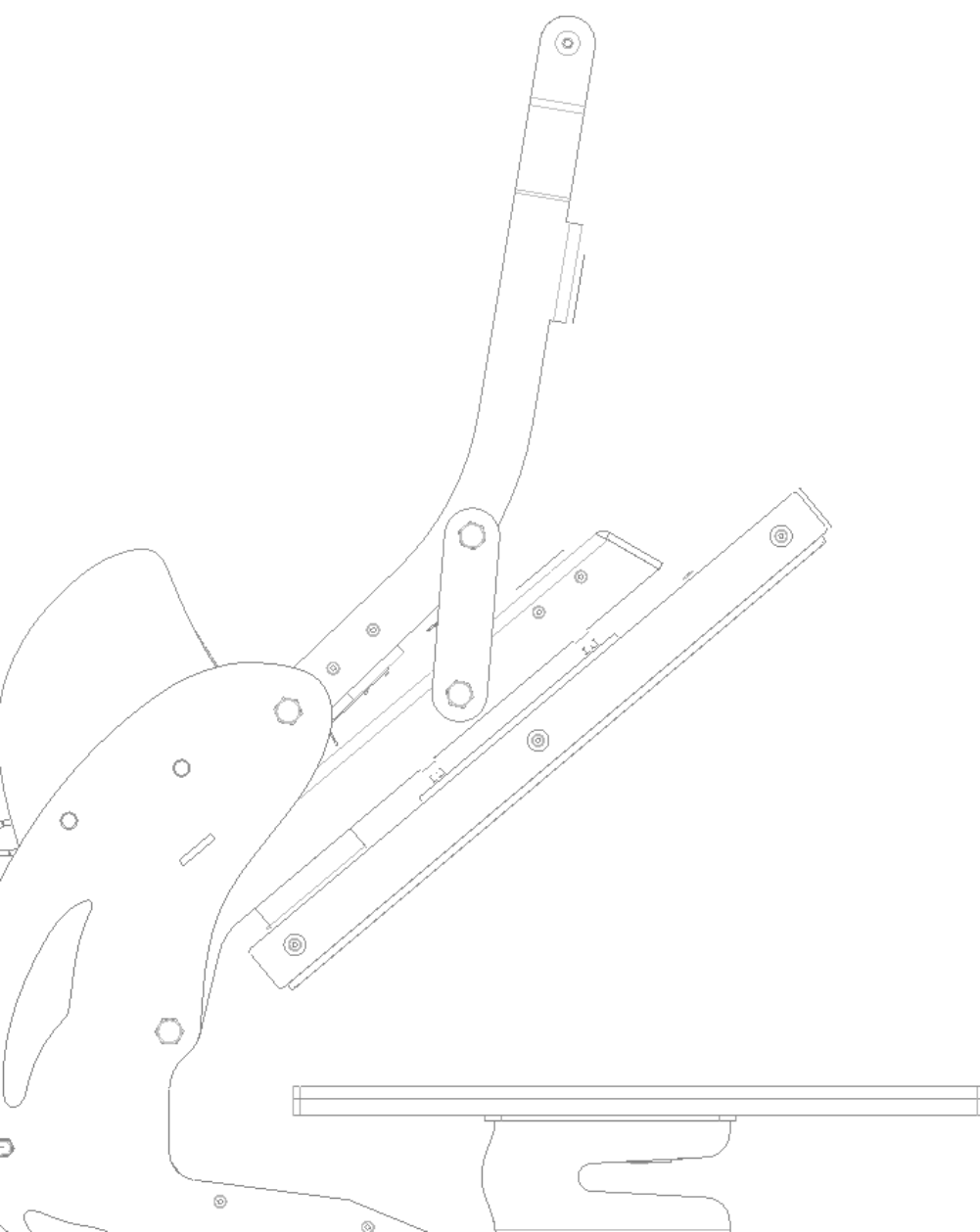


Manuel utilisateur



CONDITIONS DE GARANTIE

La période de garantie débute le jour de la mise en service du matériel chez l'utilisateur, matérialisée par le retour du bon de garantie et le bon de livraison, pour une durée de deux ans pour une utilisation courante de 8 heures par jour, soit 3000 heures.

La garantie est strictement limitée à nos matériels, contre les défauts de matière et d'exécution.

A charge pour l'acheteur de prouver les dits défauts.

Notre responsabilité est limitée à l'obligation de rectifier ou de remplacer gratuitement les pièces reconnues défectueuses par nous, sans qu'il ne puisse nous être réclamé aucune indemnité pour quelque cause que ce soit.

Les pièces remplacées au titre de la garantie :

- Restent notre propriété,
- Font l'objet d'une facturation de dépôt

Un avoir d'annulation est déclenché dès le retour des pièces défectueuses.

Le retour devra survenir UN MOIS MAXIMUM après l'intervention.

LA GARANTIE NE COUVRE PAS :

Les fournitures consommables du commerce telles que :

- Fusibles, LED, joint, flexibles, buses, filtres...
- Les fournitures n'étant pas notre fabrication pure, subissent la garantie de leur fabricant.

LA GARANTIE NE S'APPLIQUE PAS :

Aux remplacements, ni aux réparations qui résulteraient de l'usure normale des appareils et machines, des détériorations ou accidents provenant de négligences, défaut de surveillance ou d'entretien, d'utilisation défectueuse ou de modifications sans notre accord écrit.

En cas de vice provenant de matière fournie par l'acheteur, ni d'une conception imposée par celui-ci.

Aux réparations qui résulteraient des détériorations ou accidents survenues lors du transport.

Aux opérations d'entretien et de réglages inhérentes à l'utilisation de la machine, et indiquées dans la notice d'entretien, telles que :

- réglages d'intermédiaires
- resserrage de tuyauterie, etc. ...



Pour les machines pneumatiques, toute trace d'huile détergente dans le circuit pneumatique inhibe les conditions de garanties précédemment citées.

Pour tout renseignement technique ou commande de pièces détachées,
donner la référence de la machine ainsi que son numéro de série.

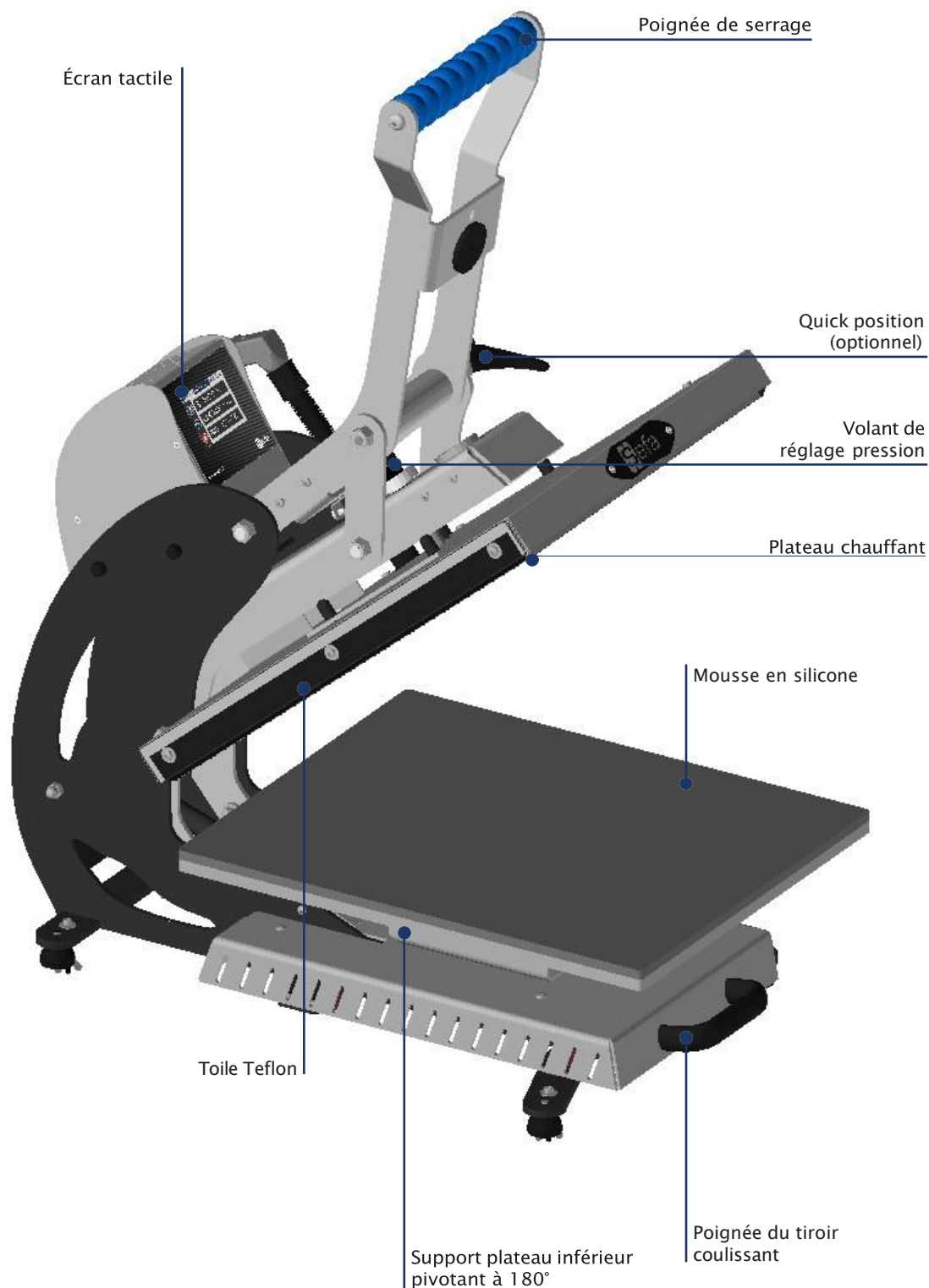
CARACTERISTIQUES

Caractéristiques	
Poids en ordre de marche	57 kg
Hauteur	969 mm
Profondeur	830 mm
Largeur	439 mm
Dimensions du plateau	400 x 500 mm
Alimentation électrique	220/240 V single phase + ground 50/60 Hz
Puissance	GPX : 3200 W / Standard : 2500 W
Ampérage	GPX : 14 A / Standard : 11 A
Alimentation électrique (version US)	110/120 V single phase + ground 50/60 Hz
Puissance (version US)	1750 W
Ampérage (version US)	16 A
Régulateur électronique température	
Précis à	+/- 1%
Réglable de	0 °C – 220 °C
Minuterie électronique	
Précis à	+/- 1%
Réglable de	0 s – 59 min 59 sec
Conditions d'utilisation	
Bruit	< 70 dB (A)
Température ambiante d'utilisation	10 °C – 35 °C
Hygrométrie	< 90%
Effort de pressage max	450 g/cm ²

Document non contractuel : en fonction des progrès techniques, nous nous réservons le droit de modifier les caractéristiques de nos produits.

GENERALITES

Cette presse à thermocoller a été conçue pour effectuer une production intensive tout en respectant l'article L 233-5 du code du travail, pour assurer la sécurité de l'utilisateur. Cette presse a été conçue pour un opérateur travaillant face à la machine.



SECURITÉ

Il est recommandé de lire attentivement “la notice d’utilisation” avant de commencer toute opération de pressage. La presse devra être utilisée par une personne habilitée et ayant été informée des risques pouvant être occasionnés par une mauvaise utilisation du matériel. Les réglages (pneumatiques, électriques et mécaniques) effectués par nos techniciens en atelier ainsi que les sécurités implantées sur la machine ne doivent en aucun cas être modifiés. Sinon, la société SEFA se dégage de toutes responsabilités sur d’éventuels problèmes liés à ladite machine.

CET APPAREIL EST CONÇU POUR ÊTRE UTILISÉ PAR UN SEUL UTILISATEUR QUALIFIÉ

Symboles internationaux



ARRÊT

MARCHE



SURFACE CHAUDE



DANGER,
AVERTISSEMENT



RISQUE
D’ELECTROCUTION

Points importants

Se munir des Equipements de protection individuelle E.P.I. (gants et lunettes par exemple). Ne pas toucher les parties chaudes de l’appareil pendant l’utilisation. Ne pas mettre les mains entre les plateaux une fois que l’appareil est allumé. Lors d’un acte de maintenance, s’assurer que l’opérateur ne risque rien en termes de brûlure, d’électrocution ou autres. Effectuer une inspection quotidienne de la machine avant de démarrer la production. Dans la zone entourant la machine, s’assurer de l’absence de toute personne avant de démarrer.

Si la machine ne fonctionne pas correctement, couper immédiatement l’alimentation en énergie et chercher la cause (voir chapitre « Maintenance » du manuel).



Dispositifs de sécurité

Les protections et les dispositifs de sécurité ne doivent pas être modifiés. Ils doivent être remontés en cas de dépose éventuelle pour la maintenance. Ils doivent être maintenus en place et en état lors du fonctionnement normal.

UTILISATION

Installation de la machine

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIÉ



NE PAS MANIPULER LA MACHINE PAR LES PLATEAUX



Couper les sangles de la caisse et dévisser les vis qui tiennent le couvercle et la cloche.

Retirer le couvercle puis la cloche de la caisse.

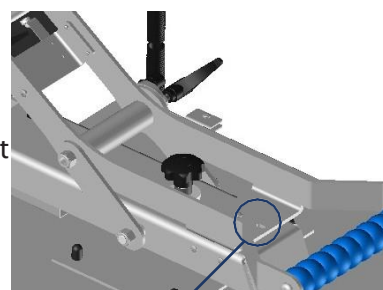
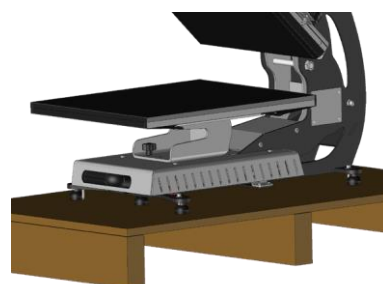
Retirer le sachet plastique protégeant la machine.

Retirer les tirefonds qui fixent la machine sur sa palette.

Après avoir retiré l'emballage, retirer la vis de sécurité à l'aide de la clé Allen 4 fournie.

Fixer la machine sur une table stable et de niveau en la manipulant à l'aide des barres de transport.

Positionner et fixer les plateaux inférieurs si ce n'est pas fait.



Vis de sécurité

Démarrage

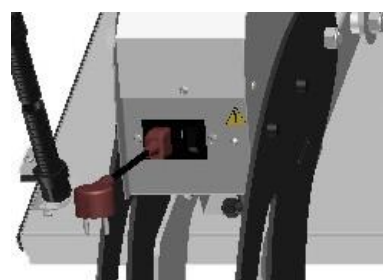
Alimenter en électricité la machine grâce au cordon d'alimentation fourni.

Positionner le bouton à l'arrière de la potence sur « 1 ».

L'écran tactile affichera la page du panneau de contrôle.

Cette machine doit être utilisée par du personnel qualifié.

Lors de la mise sous tension, la régulation de température, la carte électronique et les alimentations électriques sont sous tension.

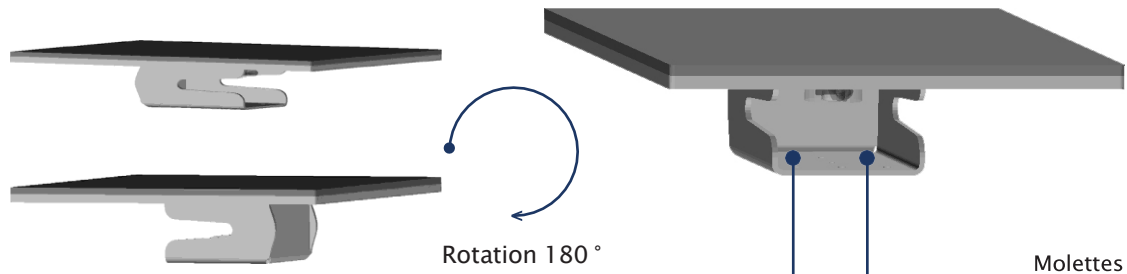


Choix du sens de travail

Cette presse est équipée en série d'un support plateau inférieur pivotant à 180°, vous permettant d'enfiler les pièces à transférer par l'avant ou par l'arrière.

Pour inverser le sens du support :

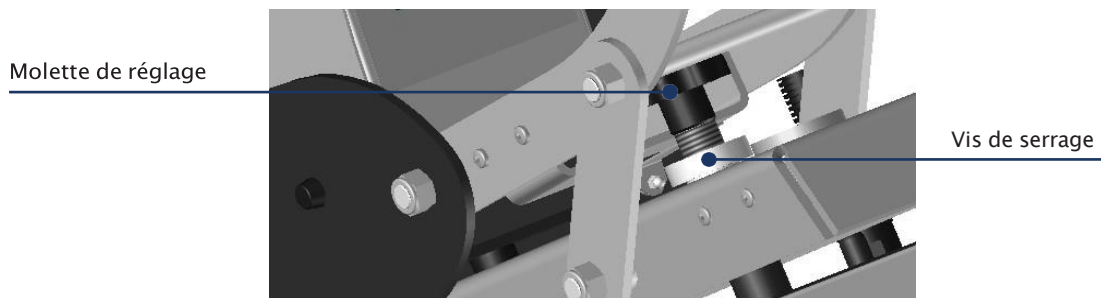
- Dévisser les 2 molettes se trouvant entre le support et le plateau inférieur,
- Pivoter le support à 180°,
- Revisser les 2 molettes sous le plateau inférieur.



Réglage de la hauteur du plateau chauffant

La pression exercée par le plateau chauffant peut être modifiée suivant les besoins de l'utilisateur. Il est également possible de laisser un espace entre les deux plateaux en rabaisant complètement le plateau froid (espace maximum en position travail : 15mm).

1. Desserrer la vis de serrage.
2. Pour faire descendre le plateau chauffant (et augmenter l'effort de pressage), tourner la molette de réglage pression dans le sens des aiguilles d'une montre.
3. Pour diminuer la pression, tourner dans l'autre sens.
4. Resserrer la vis de serrage pour bloquer le réglage.



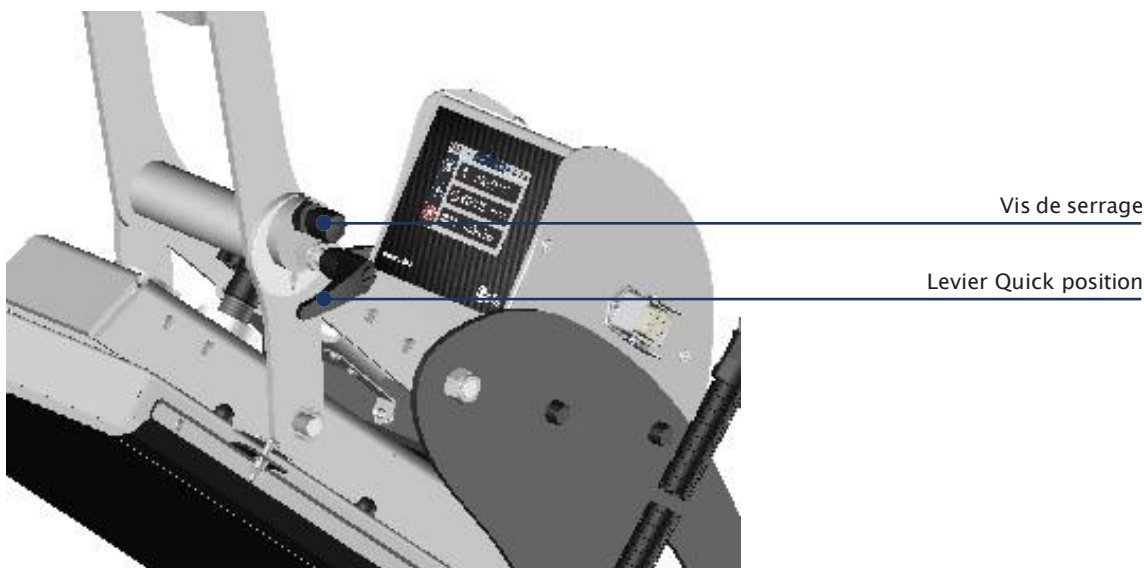
Changement de plateau de travail

Afin de faciliter le changement du plateau inférieur, deux repères existent sous le plateau afin de positionner correctement les mains et retirer le plateau vers le haut.



Utilisation avec option « double pression »

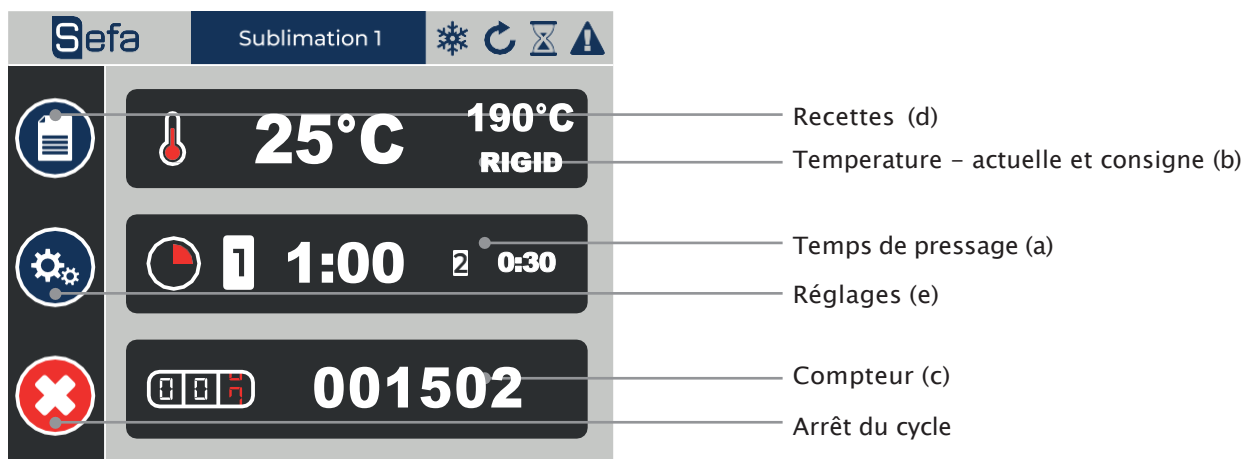
Cette presse peut être équipée en option de la fonction « Double pression ». Cette fonction vous permet de pratiquer un pressage faible puis un pressage fort en changeant simplement la manette de réglage.



Cycle de fonctionnement

1. Mettre la machine sous tension en appuyant sur l'interrupteur général qui se trouve à l'arrière.
2. Régler la température.
3. Régler le temps de pressage.
4. Régler la pression.
5. Positionner le T-shirt sur le plateau inférieur.
6. Ajuster la feuille de transfert.
7. Baisser le plateau chauffant en utilisant la poignée (une fois que le plateau chauffant est à température voulue).
8. Lorsque le plateau est abaissé, la minuterie s'enclenche.
9. En fin de décompte, la presse s'ouvre automatiquement.
10. Si vous souhaitez interrompre le cycle, vous pouvez le faire en appuyant sur le bouton stop cycle situé sur l'écran tactile : la presse s'ouvrira automatiquement dans les 2 secondes qui suivent.
11. Le plateau inférieur est coulissant au moyen de la poignée inférieure.

ÉCRAN DE CONTROLE SMART TOUCH ®



Temps de pressage

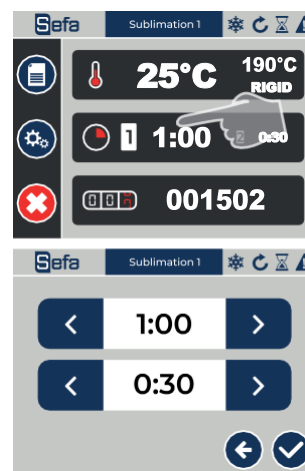
En appuyant sur cette zone, vous pouvez régler le temps de pressage de la machine.

La valeur est modifiable à l'aide des flèches gauche et droite pour l'augmenter ou la diminuer.

Vous pouvez avoir 2 temps de pressage consécutifs (cf. « réglages (e) ») sur presses mono plateau et jusqu'à 4 temps pour les presses double plateau.

Vous pouvez aussi modifier cette valeur en touchant la valeur temps et en entrant les données exactes grâce au pavé tactile (4 caractères obligatoires).

Confirmez la valeur qui vous souhaitez en appuyant sur la touche « valider » située en bas à droite de l'écran.



Réglage température

Appuyez sur le menu « température » (b).

Vous pouvez sélectionner, comme pour le temps de pressage, la température que vous souhaitez grâce aux flèches situées à droite et à gauche de l'indicateur de température.

Vous pouvez directement cliquer dessus et choisir manuellement la valeur. Pour les températures inférieures à 100°C, veuillez commencer par « 0 » (ex : 090°C).

Sélectionnez le profil à presser (Textile, Rigide ou DTG).



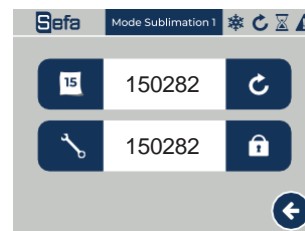
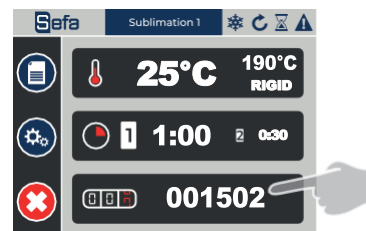
Compteur de pièces

Ce menu vous permet de savoir combien de pièces votre machine a réalisé.

Lorsque vous cliquez sur cette icône, 2 compteurs apparaissent. Voir fonctionnement dans le tableau ci-dessous.

Le premier compteur est partiel, et a la possibilité d'être remis à zéro grâce à la flèche située à sa droite.

Le second est quant à lui un compteur général. Il affiche le nombre de pièces effectuées depuis la mise en route de la machine. Il est permanent et ne peut être réinitialisé.

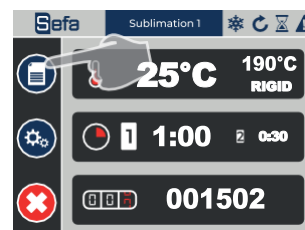


Recettes

Lorsque vous appuyez sur l'icône « recettes » (d), ce menu apparaît.

Les flèches de droite et de gauche permettent de sélectionner une des 10 recettes qui ont déjà été créées. Il faut appuyer sur l'icône avec la disquette et la flèche qui pointe vers la droite pour utiliser une recette (chargement). Une fois cela fait, appuyez sur la flèche en bas à gauche pour revenir au menu principal.

Si vous voulez créer/modifier une recette, vous devez d'abord régler le temps et la température dans l'écran principal, puis sélectionner l'emplacement mémoire (de 1 à 5) dans l'écran recette (d). Si vous souhaitez renommer la recette, appuyez sur le crayon. Choisissez-lui un nom et appuyez sur la flèche en bas à droite pour valider. Enfin appuyez sur la disquette avec la flèche entrante pour enregistrer votre choix/réglage. Lorsque le bandeau contenant la recette en cours d'utilisation indique un astérisque en début de nom (*), cela informe l'utilisateur que les réglages actuels ne correspondent pas au réglages originaux de la recette, et que les réglages actuellement utilisés n'ont pas été enregistrés dans la recette.



Réglages

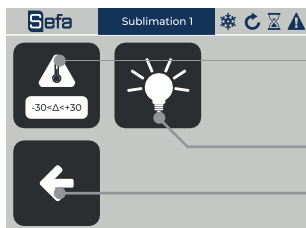
Dans le menu principal, appuyez sur l'icône (e) pour entrer dans les réglages de la machine. 6 possibilités apparaissent. Le bouton de la roue crantée permet de modifier les aspects techniques de la machine.





Permet de choisir si la machine produit un son à chaque fois que l'on touche l'écran tactile.
 Permet d'activer ou non une alarme lorsque le temps de pressage arrive à terme.
 Permet de choisir l'unité de la température : degré Celsius ou degré Fahrenheit.
 Permet d'activer un autre minuteur pour le temps de pressage. Si cette option est activée, il sera donc possible de modifier 2 temps dans le menu du temps de pressage.

La flèche qui pointe vers la gauche permet de retourner au menu précédent, celle pointant vers la droite permet d'accéder à d'autres réglages.



Permet de régler l'intervalle de température de fonctionnement. Pour régler cet intervalle, il suffit d'appuyer sur l'icône et d'y insérer les 2 températures souhaitées. Lors du 2ème pressage, elle n'est pas prise en compte et permet de travailler même si la consigne n'est pas atteinte.

Permet de régler la luminosité de l'écran. 3 choix sont possibles.

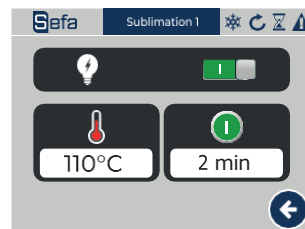
La flèche qui pointe vers la gauche permet de retourner au menu précédent.

Autres réglages

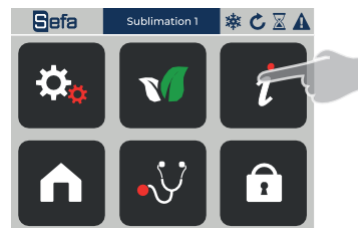
L'icône avec la feuille verte permet de régler le mode économie d'énergie. L'opérateur peut activer 2 modes économie d'énergie :

- Mise en veille prolongée
 - ▶ Heure de mise en veille
 - ▶ Heure de remise en chauffe
- Mise en veille courte
 - ▶ Température de veille (de 40°C (104°F) à 140°C (284°F))
 - ▶ Délai d'inactivité avant mise en veille

La carte bascule en mode éco uniquement si elle est sur l'écran d'accueil. On estime que si l'utilisateur laisse la presse sur un autre écran, il est en cours de modification. Pour sortir des modes économie d'énergie en cours, un toucher sur l'écran ou un départ cycle est suffisant.



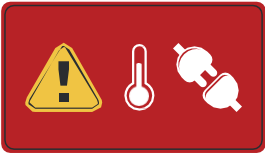


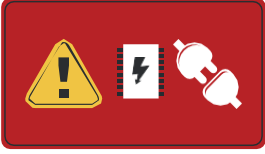
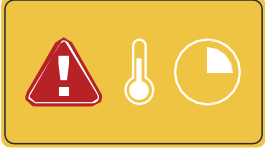
Le « i » situé en haut à droite va vous donner des informations clés sur la version du logiciel ainsi que les coordonnées de SEFA.



Le bouton diagnostic permet d'avoir un état de la machine et donc de savoir s'il y a des dysfonctionnements ou non. Si oui, veuillez contacter le service après-vente de votre distributeur.



Liste d'alarmes/évènements

Alarme 01 : Sonde PT100		Perte de signal de la sonde (capteur ou câble). La régulation de chauffe est instantanément désactivée.
Alarme 02 : Surchauffe Température		Lecture de température supérieure à 230°C. La régulation de chauffe est instantanément désactivée.
Alarme 06 : Remonté Plateau		Le FDC haut n'est pas lu pendant la phase de remontée avant la fin de minuterie time out remonté plateau.
Alarme 10 : Problème de communication		Communication entre la carte puissance et la carte écran interrompue. Contacter votre revendeur.
Alarme 13 : Température non atteinte.		Température en cours de montée ou descente déclenche avant + ou - 30°C maxi autour de la consigne.

Appuyez sur la zone rouge / orange pour effacer le défaut.

MAINTENANCE

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

TOUTES INTERVENTIONS DE MAINTENANCE DOIVENT SE FAIRE A L'ARRET ET MACHINE CONSIGNÉE (ENERGIES ELECTRIQUES ET PNEUMATIQUES DEBRANCHÉES)

Il est recommandé d'avoir à portée de main les outils suivants :

- Tournevis cruciformes et plats
- Un jeu de clefs plates et à pipes
- Un jeu de clefs Allen
- Un multimètre

Remplacement des pièces usées

- Tapis en mousse siliconé

Vérifier que le plateau est froid

S'assurer que la surface du plateau soit bien propre.

Eventuellement utiliser de l'eau savonneuse en étant muni de protections individuelles adéquates.

Utiliser un tube de colle RTV-1 pour coller la mousse au plateau en aluminium (NB : lire les instructions sur l'emballage du tube).

Le tapis et le plateau doivent être propres et sec avant de commencer le collage.

Étaler une fine couche de colle de façon homogène sur le plateau et appliquer immédiatement le tapis en s'assurant qu'il n'y ait pas de bulle d'air (Exemple : une spatule dentelée de carreleur).

Laisser reposer une nuit entière à température ambiante avec une faible pression et sans chauffe.

- Pour les autres pièces, prendre contact avec votre revendeur pour évaluer leur changement ou réparation.

Entretien

Les presses à chaud SEFA ne nécessitent pratiquement pas d'entretien. Pour vous assurer un bon fonctionnement, suivre les consignes préventives indiquées ci-dessous : Ne pas chauffer d'objets qui pourraient détériorer voire couper le tapis silicone ou abîmer le revêtement en téflon du plateau chauffant.

Périodiquement et lorsque le plateau est froid, nettoyer la machine à l'aide d'un chiffon propre et d'eau savonneuse en étant muni des protections individuelles adéquates.

Lorsque le plateau chauffant est chaud et non utilisé, gardez-le en position haute.

QUOTIDIEN :

Nettoyer la mousse et le revêtement du plateau chauffant (à froid) avec un chiffon sec ou imprégné de dégraissant.

Vérifier le filtre d'arrivée d'air sur le flanc gauche de la potence, le purger s'il y a trop de condensât.

MENSUEL :

Vérifier le graissage des articulations.

Suivant l'utilisation :

Changer la mousse tous les 6 mois.

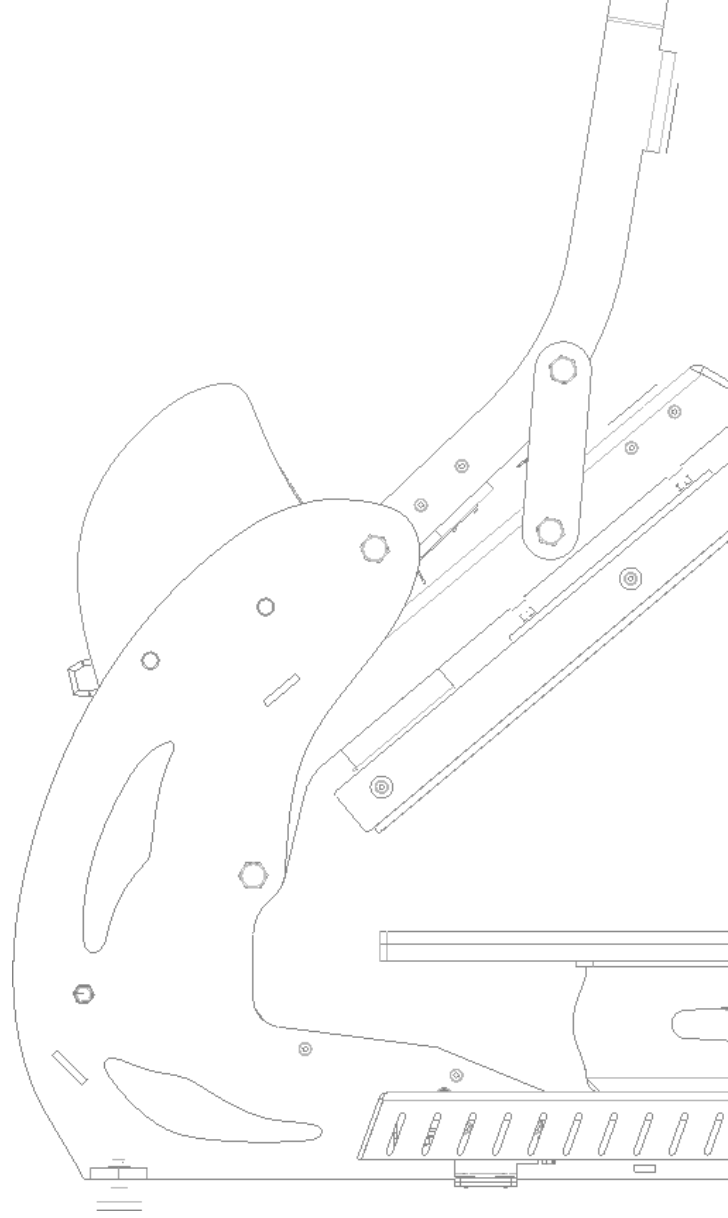
CONSEILS D'INTERVENTION RAPIDES



Toutes réparations de maintenance doivent se faire à l'arrêt et machine consignée (énergie électrique et pneumatique arrêtées).

Le plateau chauffant, peut occasionner des brûlures. L'opérateur doit s'assurer que la température de celui-ci est inférieure à 25°C sur l'afficheur, avant toute manipulation.

Symptôme	Cause possible	Solution
Le plateau ne chauffe pas	Le fusible est hors d'usage La carte est défectueuse Le thermocouple est hors d'usage (sonde endommagée)	Si aucun voyant ne s'allume sur la presse, vérifier le fusible et la changer si nécessaire. FUSIBLE GENERAL situé dans un logement à côté de la fiche du cordon d'alimentation (16A) pour y accéder, retirer le cordon électrique, puis soulever le logement du fusible avec la pointe d'un stylo ou un tournevis. Vous trouverez un fusible de rechange dans le tube carré, à mettre en lieu et place de celui qui se trouve dans la griffe La vérifier et la changer si nécessaire. Changer la sonde de température.
Le plateau surchauffe	La carte est endommagée	Changer la carte
La minuterie ne décompte pas.	Le fin de course n'est pas activé	Vérifier si le fin de course est en face de son aimant.
Le buzzer sonne continuellement alors que la presse est ouverte.	L'aimant du fin de course est mal réglé.	Vérifier la position de l'aimant. Changer le fin de course
Le plateau ne reste pas en position basse	Le fin de course est défectueux. L'électroaimant magnétique n'est pas alimenté ou est défectueux	Changer le fin de course Vérifier la connectique.
Le tiroir ne tient pas en place	Vérifier les glissières Vérifier les aimants	Graisser ou changer les glissières Remplacer ou remonter les aimants



monblason 
Heat transfer solutions / Since 1906

MONBLASON

IMPASSE DES CHAPELIERS 11 260 ESPERAZA
FRANCE TEL. +33 (0) 4 68 74 12 57

EMAIL :

monblason@monblason.com

WEBSITE:

WWW.MONBLASON.COM

TECHNICAL SUPPORT

EMAIL:

richard@monblason.com