

MANUEL D'INSTRUCTION

ROTEX RM



S.E.F.A®

Z.I PASTABRAC - B.P 44
11260 ESPERAZA
FRANCE

Tel :33 (0)4.68.74.05.89 - Fax :33.(0)4.68.74.24.08

E Mail : contact@sefa.fr

CONDITIONS DE GARANTIE

- La période de garantie débute le jour de la mise en service du matériel chez l'utilisateur, pour une durée de deux ans pour une utilisation courante de 8 heures par jours.
- La garantie est strictement limitée à nos matériels, contre les défauts de matière et d'exécution à 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 puisse nous être réclamer aucune indemnité pour quelque cause que ce soit.

Les pièces remplacées au titre de la garantie :

- reste 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 MAMAC18SIMUM après l'intervention.

LA GARANTIE NE COUVRE PAS :

- Les fournitures périssables du commerce telles que :
Fusibles, ampoules, transformateurs, joint, flexibles
- 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. ...

n'entrent pas dans les clauses de garantie.



Pour les machines pneumatiques, toutes traces d'huile détergente dans le circuit pneumatique inhibent 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.**

INDEX

CONDITIONS DE GARANTIE	1
INDEX.....	2
CARACTERISTIQUES	2
INSTALLATION DE LA MACHINE	3
1. MANUTENTION	3
2. INSTALLATION.....	3
PIECES SOUMISES A L'USURE	3
GENERALITE	4
UTILISATION	4
REGULATION « L ».....	5
1. DESCRIPTIF	5
2. MISE SOUS TENSION	5
3. REGLAGE	5
A. TEMPERATURE	5
B. TEMPS	5
REGLAGE DE LA PRESSION.....	6
ENTRETIEN	6
A. TOUS LES JOURS :	6
B. SUIVANT L'UTILISATION :	6
DESCRIPTIF DU CYCLE:.....	7
PANNES POSSIBLE	8
1. PANNES ELECTRIQUES	8
NOTES	11

CARACTERISTIQUES

Poids en ordre de marche / Weight in running order	54 Kgs
Hauteur / Height	555 mm
Profondeur / Depth	824 mm
Largeur / Width	480 mm
Dimension du plateau / Dimension of the heating plate	400 x 450 mm
Alimentation électrique / Electric power supply	220 V Monophasé + terre 50/60 Hz
Puissance / Power	2 250 W
Ampérage / Ampérage	10 A.
Régulateur électronique de température à affichage LCD / Thermoregulator	
Précis à / Accurate to	+/- 2%
Réglable de / Range of control	0 à 240 °C
Minuterie électronique affichage LCD / Timer	
Précis à / Accurate to	+/- 2%
Réglable de / Range of control	0s à 9min 59s
Pression réglable	0 à 0.5 Kg/cm2
Cadence	80 pièces/jour

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

S.E.F.A[®]

Z.I PASTABRAC TEL: 33(0)4.68.74.05.89
 11260 ESPERAZA FAX: 33(0)4.68.74.24.08
 FRANCE

MODELE

N° DE SERIE

PUISSANCE

VOLTS

CE Année de Fab.

Made in France By S.E.F.A

INSTALLATION DE LA MACHINE

1. MANUTENTION

Déballer la machine de son carton. pour ceci utiliser une clé de « 10 » pour la retirer les vis qui maintiennent la machine sur la palette.

La placer sur une table stable.

2. INSTALLATION

Après avoir positionné le matériel sur son lieu d'exploitation,

- Connecter le cordon d'alimentation dans la prise située sur le côté droit de la machine.

Brancher électriquement la presse (220 Volt + Terre / 50 ou 60 Hertz)

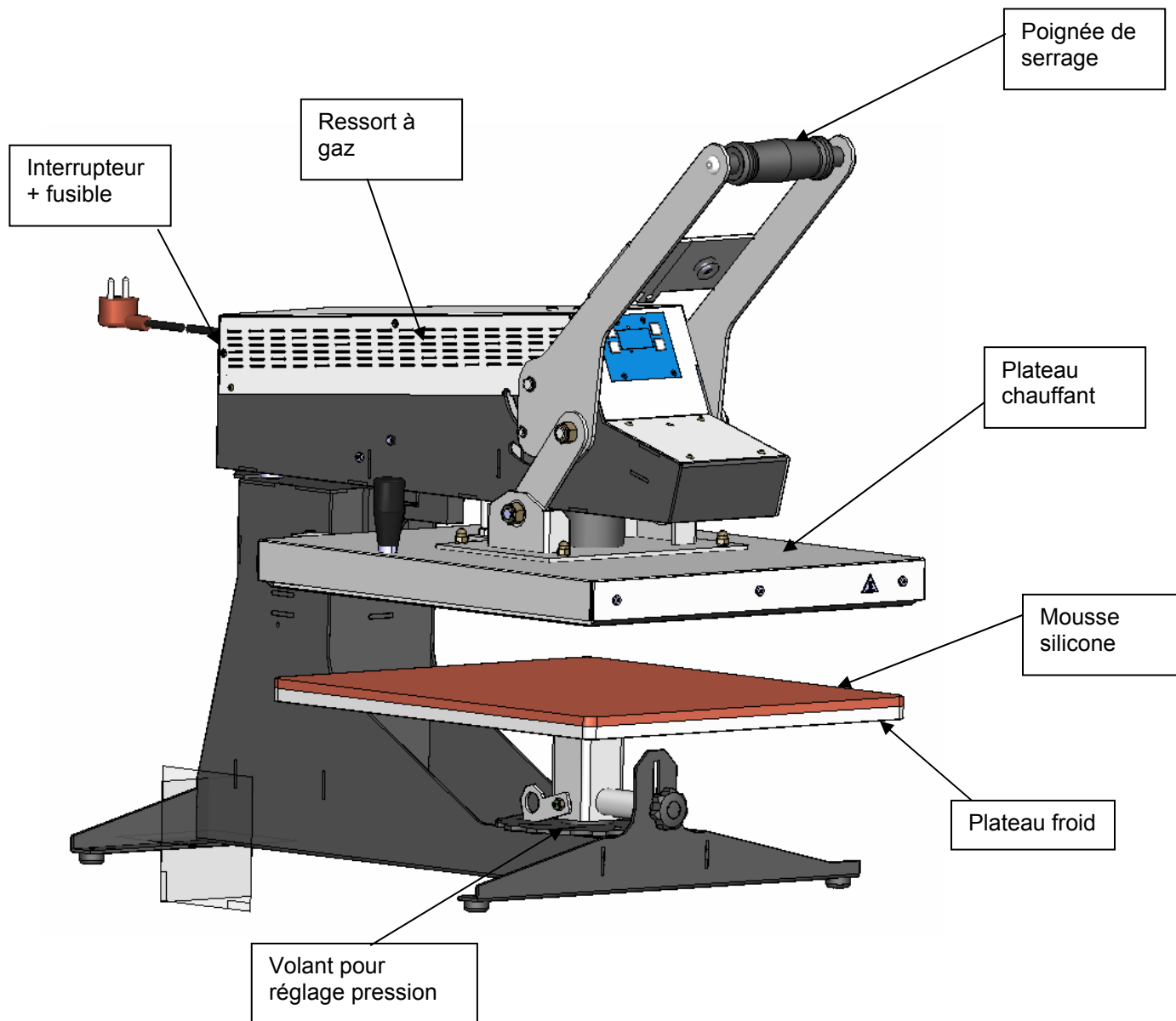
PIECES SOUMISES A L'USURE

Lors de toute commande : préciser la désignation, la référence et la quantité

<u>Référence</u>	<u>Désignation</u>	<u>Quantité</u>
CAR-C01	CARTE ELECTRONIQUE L	1
RES-546	RESISTANCE MICA 430x380	1
SON-188	SONDE A COSSE	1
RES-006	RESSORT A GAZ	1
FIN-231	FIN DE COURSE A LANGUETTE	1
MOU-385	MOUSSE SILICONE	1
FUS-150	FUSIBLE 10 A	1

GENERALITE

Cette presse à thermo coller a été conçue pour effectuer une production de petites séries 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 en face avant.

UTILISATION

1. Il est recommandé de lire attentivement "la notice d'utilisation" avant de commencer toute opération de pressage
2. La presse devra être utilisée par une personne habilitée et ayant été informée des risques pouvant être occasionnés par une mauvaise utilisation du matériel.

REGULATION (TYPE « L »)

1. DESCRIPTIF



2. MISE SOUS TENSION

A la mise sous tension, le régulateur affiche la température.

3. REGLAGE

A. TEMPERATURE

Pour modifier les paramètres de température, l'opérateur devra appuyer deux fois sur la touche sélection. La LED d'indication de l'affichage de température s'allume.

- ◆ Il appuiera sur la touche d'incrémentation pour augmenter la température ,
- ◆ Il appuiera sur la touche décrémentation pour diminuer la température.
- ◆ Appuyer sur la touche sélection pour mémoriser le réglage.

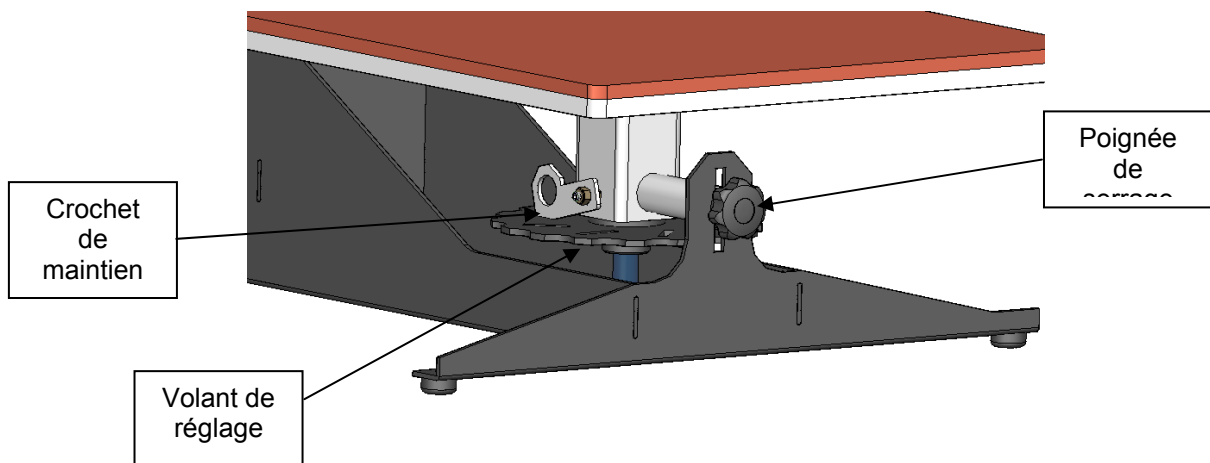
B. TEMPS

Pour modifier le temps de décompte, l'opérateur devra appuyer une fois sur la touche sélection. La LED d'indication de l'affichage de temps s'allume.

- ◆ Il appuiera sur la touche d'incrémentation pour augmenter le temps ,
- ◆ Il appuiera sur la touche décrémentation pour diminuer le temps.
- ◆ Appuyer sur la touche sélection pour mémoriser le réglage.

REGLAGE DE LA PRESSION

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 rabaissant complètement le plateau froid (espace maximum en position travail :50mm).



- a) Dévisser la poignée de serrage (en la tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre) jusqu'à rendre libre le pied du plateau froid. Cette manipulation permet également de retirer l'ensemble pied+plateau froid pour monter un accessoire.
- b) Pour faire monter le plateau froid (et augmenter l'effort de pressage), relever le crochet, tourner le volant de réglage dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
- c) Pour diminuer la pression, tourner dans l'autre sens.
- d) Revisser la poignée de serrage pour orienter correctement le plateau froid et figer le réglage de pression.

ENTRETIEN

A. TOUS LES JOURS :

- nettoyer le plateau chauffant avec un chiffon sec.

B SUIVANT L'UTILISATION :

- Changer la mousse silicone dès qu'elle est détérioré ou qu'elle a perdue ses caractéristiques.

DESCRIPTIF DU CYCLE:

1. L'opérateur devra mettre la machine sous tension en basculant l'interrupteur général qui se trouve sur le côté droit du châssis
2. Régler la Température à 180° (ou à définir suivant le type de transfert) Voir REGLAGE § 1.
3. Régler le temps de pose à 15 Seconde (ou à définir suivant le type de transfert) Voir REGLAGE §2.
4. Régler la pression (à définir suivant le type de transfert).
5. Positionner le tee shirt sur le plateau inférieur.
6. Ajuster la feuille de transfert.
7. Baisser le plateau chauffant en utilisant la poignée.
8. Lorsque le plateau est en contact avec le tee shirt, la minuterie s'enclenche.
9. En fin de décompte, le buzzer retentira.
10. Remonter le plateau chauffant.

PANNES POSSIBLE



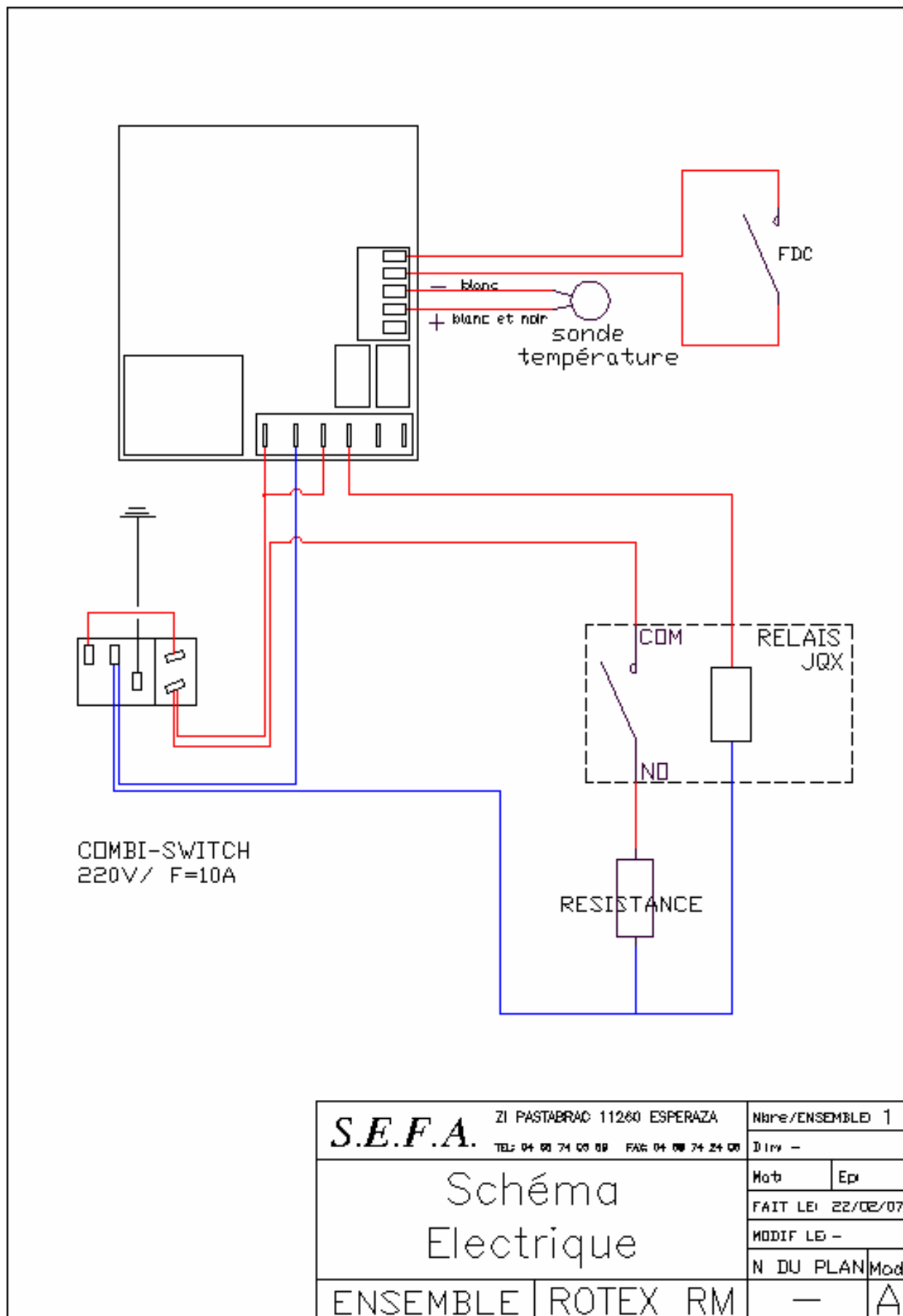
Toute intervention de maintenance doit se faire à l'arrêt et machine consignée (énergie électrique)
 Le plateau chauffant, peut occasionner des brûlures. L'opérateur doit s'assurer que la température de celui-ci est inférieure à 25°C sur l'afficheur, avant toute manipulation.

1. PANNES ELECTRIQUES

<u>SYMPTOMES</u>	<u>PANNES POSSIBLE</u>	<u>DEPANNAGE</u>
<i>Le plateau ne chauffe plus</i>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Le fusibles sont hors d'usage ➤ Le relais est défectueux ➤ Le thermocouple est hors d'usage DEF clignote 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Si aucun voyant ne s'allume sur la presse, vérifier le fusible, le changer si nécessaire <u>FUSIBLE GENERAL</u> situe dans un logement a côté de la fiche du cordon d'alimentation (10 A)pour y accéder, retirer le cordon électrique, avec la pointe d'un stylo ou d'un tournevis, soulever le logement du fusible. Vous trouverez dans le tube carré, un fusible de rechange à mettre en lieu et place de celui qui se trouve dans la griffe ➤ Vérifier le, le changer si nécessaire ➤ Prendre contact avec votre revendeur, changer la sonde de température.
<i>Le plateau sur-chauffe</i>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Le relais est resté bloqué 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Lorsque la T° de consigne est atteinte, et que la température affichée continue à augmenter, le relais est défectueux, le changer.
<i>La minuterie ne décompte pas</i>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Le fin de course n'est pas activé 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Vérifier si le fin de courses est en contact avec la butée du bras
<i>Le buzzer sonne continuellement</i>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Le fin de course est bloqué 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ débloquer la languette du fin de course

SCHEMAS ELECTRIQUES

SCHEMA ELECTRIQUE



S.E.F.A.	ZI PASTABRAC 11260 ESPERAZA	Nbre/ENSEMBLE 1	
	TEL: 04 00 74 00 00 FAX: 04 00 74 24 00	Dir -	
Schéma Electrique		Mat	Epi
		FAIT LE: 22/02/07	
		MODIF LE: -	
N DU PLAN		Mod	
ENSEMBLE	ROTEX RM	-	A

NOTES
