

MANUEL D'INSTRUCTIONS

DUPLEX LITE



S.E.F.A®
Z.I PASTABRAC
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, 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 jours, soit 3000 heures.

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 ne nous être réclamé 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 MAXIMUM après l'intervention.

LA GARANTIE NE COUVRE PAS :

Les fournitures périssables du commerce telles que :

- Fusibles, ampoules, 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, 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 | 3 |
| INSTALLATION DE LA MACHINE | 3 |
| GENERALITES | 4 |
| UTILISATION | 4 |
| 1. SECURITE | 5 |
| a) Symboles internationaux..... | 5 |
| b) Points importants | 5 |
| c) Dispositifs de sécurité présents sur la machine..... | 5 |
| Vérification du fonctionnement du dispositif de sécurité | 5 |
| Après un arrêt d'urgence | 5 |
| Notices..... | 5 |
| 2. DEMARRAGE | 6 |
| 3. PANNEAU DE CONTROLE | 6 |
| 4. REGLAGES..... | 7 |
| a) Température..... | 7 |
| b) Temps | 7 |
| c) Pression..... | 7 |
| 5. DESCRIPTION DU CYCLE DE FONCTIONNEMENT | 7 |
| 6. PARAMETRES DE LA CARTE | 7 |
| a) Préréglages | 7 |
| b) Menus de réglages | 8 |
| c) Mode sommeil | 9 |
| d) Réglages machine | 9 |
| e) Réglages ergonomie | 10 |
| f) Mode économie d'énergie..... | 10 |
| IMPLANTATION DU MATÉRIEL | 11 |
| SCHÉMA ÉLECTRIQUE ET PNEUMATIQUE | 12 |
| MAINTENANCE | 14 |
| 1. REMPLACEMENT DES PIÈCES USEES | 14 |
| a) Tapis en mousse siliconée | 14 |
| b) Autres pièces | 14 |
| 2. ENTRETIEN | 14 |
| 3. MESSAGES DE LA CARTE ELECTRONIQUE | 15 |
| PIECES SOUMISES A L'USURE | 15 |
| CONSEILS D'INTERVENTION RAPIDES | 16 |
| JOURNAL D'ENTRETIEN | 17 |

CARACTERISTIQUES

| | |
|---|---|
| Poids en ordre de marche | 140 kg |
| Hauteur | 713 mm |
| Profondeur | 1005 mm |
| Largeur | 1071 mm |
| Dimensions du plateau | 400 x 500 mm |
| Alimentation électrique | 220/240 V Monophasé + Terre 50/60 Hz |
| Puissance | 3200 W |
| Ampérage | 14A |
| Régulateur électronique de température | |
| Précis à | +/- 1% |
| Réglable de | 0 à 255 °C |
| Minuterie électronique | |
| Précis à | +/- 1% |
| Réglable de | 0s à 11min |
| Bruit | Inférieur à 70 dB (A) |
| Effort de pressage max | 925 daN |

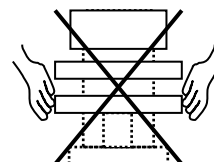
Document non contractuel : en fonction des progrès techniques, nous nous réservons le droit de modifier les caractéristiques de nos produits.

INSTALLATION DE LA MACHINE

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE



Ne pas manipuler la machine par les plateaux !



Déballer la machine de son emballage, la machine est fixée sur la palette.

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

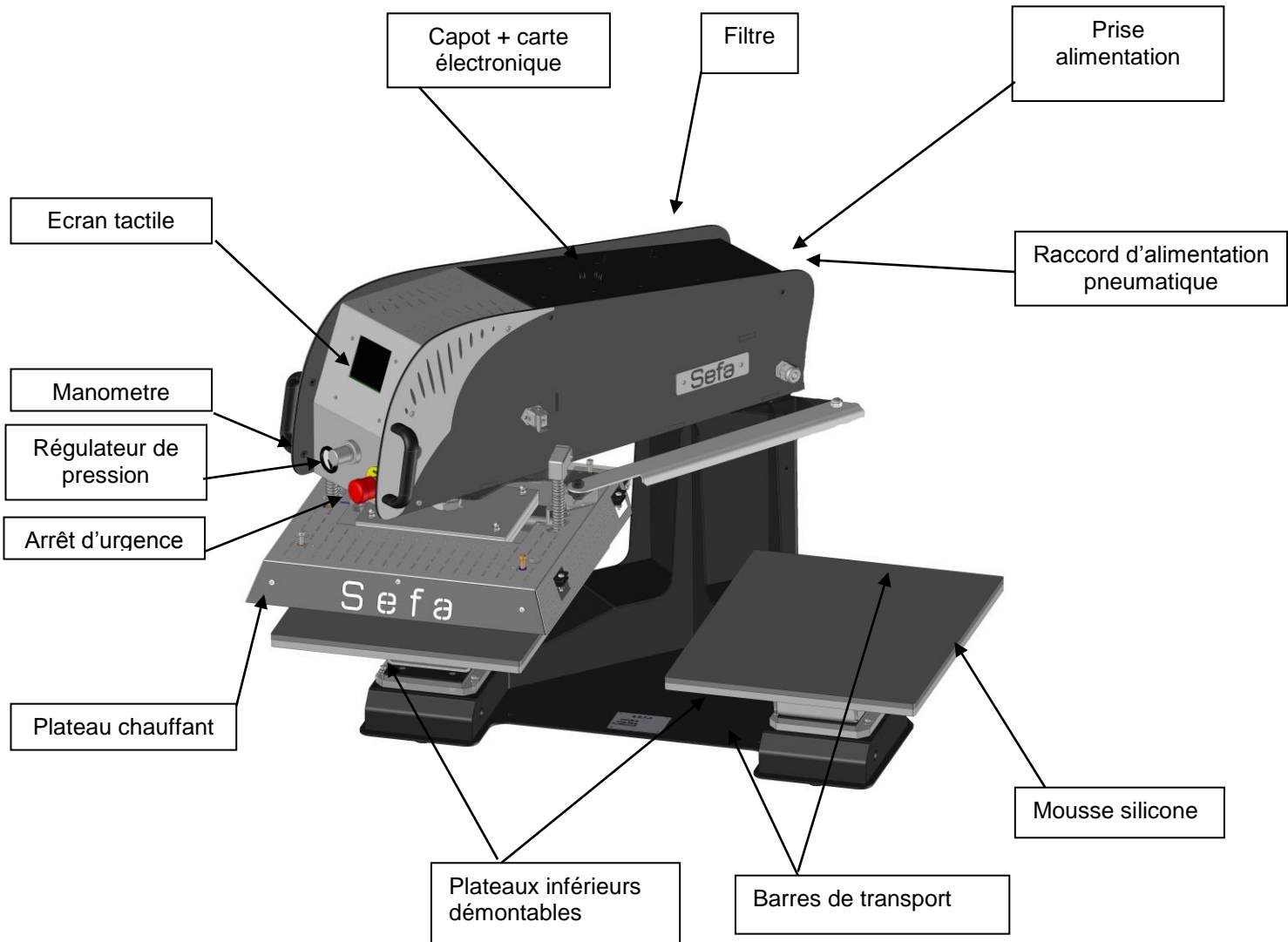
Fixer la machine sur la table.

Brancher électriquement la presse avec la prise fournie (230 Volt + Terre / 50 ou 60 Hertz).

Brancher à votre réseau d'air comprimé (3.5 bar mini, 10 bar maxi). Le réseau doit être cadenassable

GENERALITES

Cette presse à thermo coller 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.



UTILISATION

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 la dite machine.

1. SECURITE

CET APPAREIL EST CONÇU POUR ÊTRE UTILISÉ PAR UN SEUL UTILISATEUR

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

a) Symboles internationaux



ARRÊT



MARCHE



DANGER, AVERTISSEMENT



SURFACE CHAUDE



RISQUE D'ELECTROCUTION



b) Points importants

Se munir des Equipements de protection individuelle (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 manutention, s'assurer que l'opérateur ne risque rien en terme 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 livre).



c) Dispositifs de sécurité présents sur la machine

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.

La DUPLEX PRO LITE est équipée de systèmes de sécurité protégeant l'opérateur de tout risque de pincement.

Les principaux éléments de sécurité sont :

L'arrêt d'urgence

Situé sur la face avant de la machine : si l'opérateur l'actionne, il met la machine hors tension.

Vérification du fonctionnement du dispositif de sécurité

Essayer l'arrêt d'urgence quotidiennement.

Après un arrêt d'urgence

Afin de relancer le fonctionnement nominal, vérifier si aucun autre problème ne réside sur la machine.

Déverrouiller l'arrêt d'urgence en tournant la partie rouge : la machine se réinitialisera automatiquement.

Notices

Il vous est fourni lors de la livraison de la machine, de la documentation technique sur les composants utilisés. Veuillez en prendre connaissance avant toutes manipulations de la machine SEFA.

2. DEMARRAGE

L'opérateur devra mettre la machine sous tension en basculant l'interrupteur général qui se trouve à l'arrière de la machine.

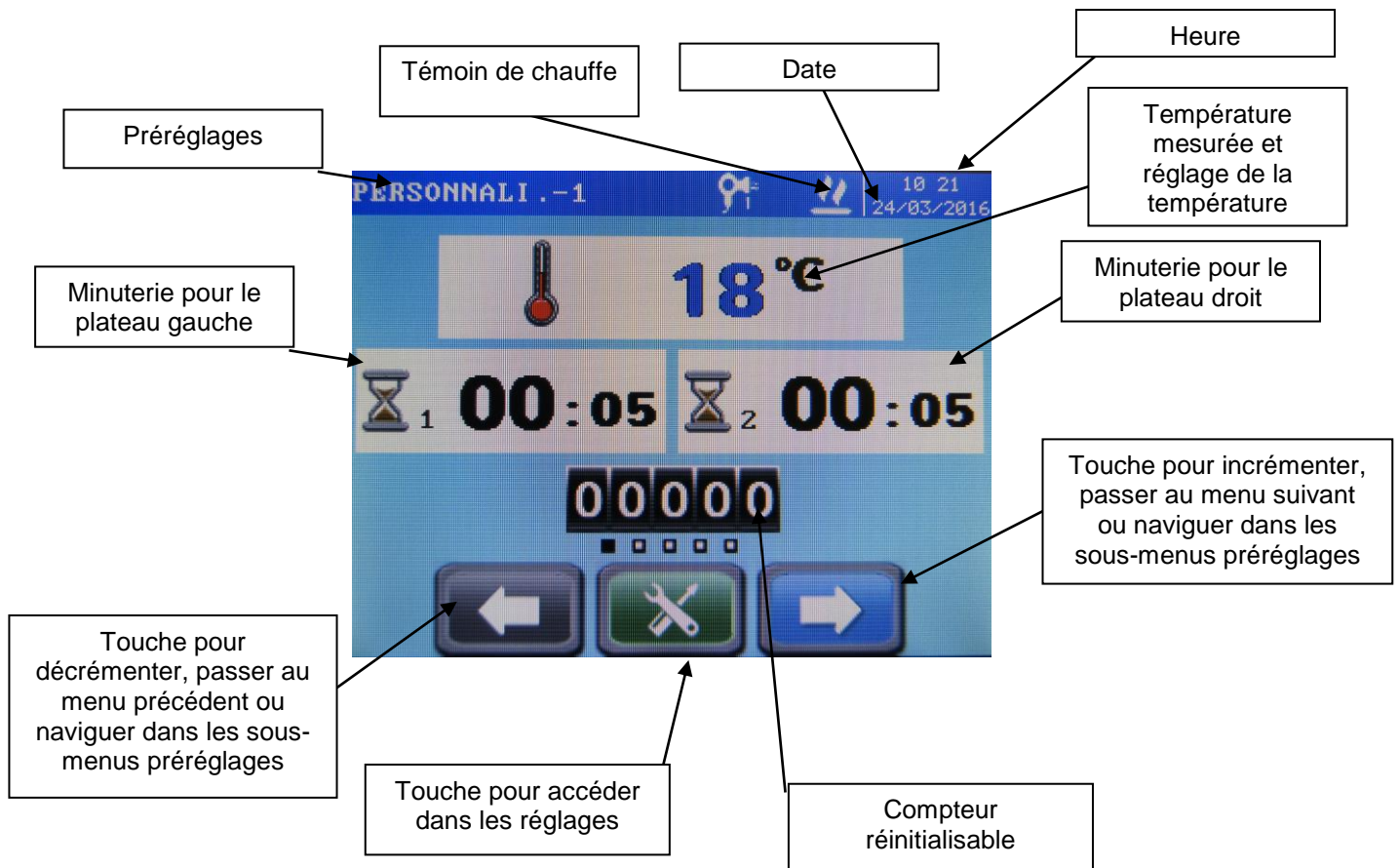
Vérifier si l'écran s'allume. Après un message d'accueil, il indiquera les valeurs pré réglées en atelier.

Régler la température (à définir suivant le type de transfert).

Régler le temps de pose (à définir suivant le type de transfert).

Régler la pression grâce au régulateur (à définir suivant le type de transfert) et vérifier sur le manomètre.

3. PANNEAU DE CONTROLE



4. REGLAGES

a) Température

Appuyer sur la zone de l'écran tactile où est indiquée la température
Maintenir appuyée la touche "-" pour diminuer la valeur indiquée
ou la touche "+" pour augmenter celle-ci.

Appuyer sur la touche "accueil" pour valider votre choix.

Des préreglages peuvent être saisis, utiliser les flèches pour les sélectionner.

b) Temps

Appuyer sur la zone de l'écran tactile où est indiqué un des deux chronomètre (chaque côté (droit ou gauche) possède un réglage différent)

Maintenir appuyée la touche "-" pour diminuer la valeur indiquée
ou la touche "+" pour augmenter celle-ci.

Appuyer sur la touche "accueil" pour valider votre choix

Des préreglages peuvent être saisis, utiliser les flèches pour les sélectionner.

c) Pression

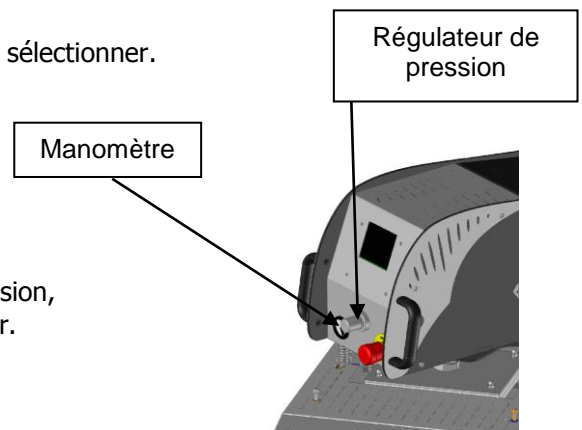
Utiliser le régulateur de pression situé en façade.

La pression s'affichera sur le cadran du manomètre.

Tirer la tête du régulateur, puis tourner :

dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la pression,
dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour la diminuer.

- Pousser la tête pour verrouiller le réglage.



5. DESCRIPTION DU CYCLE DE FONCTIONNEMENT

Placer l'article sur le plateau inférieur.

Ajuster la feuille de transfert.

Placer la potence de la machine du côté où vous souhaitez travailler

Appuyer sur la commande bimanuelle.

Le plateau chauffant descend automatiquement et enclenche la minuterie de pressage.

Pendant ce temps, préparer l'article et sa feuille de transfert sur le deuxième poste.

En fin de décompte de la minuterie, le plateau chauffant remontera.

Retirer l'article du premier poste et préparer le suivant.

Recommencer l'opération au troisième point.

Lors du cycle, un appui sur le bouton stop provoque l'arrêt du cycle

6. PARAMETRES DE LA CARTE

a) Préreglages

Dans ce menu, 9 programmes de fonctionnement sont enregistrés, 5 préreglages sont possibles dans chacun des programmes. Il suffit de renseigner les consignes.

Les programmes de fonctionnement devront être adaptés aux procédés que vous utilisez. Le système de régulation de la température est optimisé pour chaque programme.



Navigation entre les préréglages dans les programmes

Navigation entre les programmes

Programmes disponibles :

- Personnalisé : le système tient compte des consignes saisies depuis l'écran de contrôle
- Flex : pour la pose de flex et flock
- DTG 1 : pour le séchage de matériaux prétraités
- DTG 2 : pour le pressage de matériaux prétraités
- SUBLI T : pour la sublimation de matériaux textiles
- SUBLI R : pour la sublimation de matériaux rigides
- SCREEN : pour la pose de transferts sérigraphiques
- LASER : pour la pose de transferts lasers
- QUICKFLEX : pour la pose de flex en moins de 5 secondes

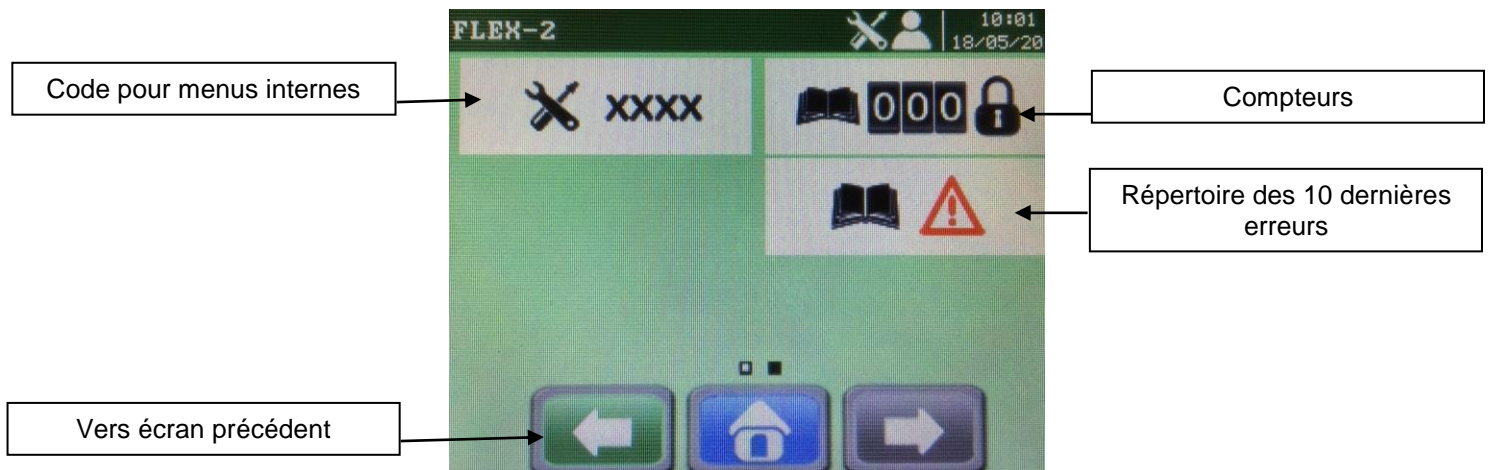
b) Menus de réglages

Appuyer sur la touche verte au centre de l'écran de contrôle pour accéder aux paramètres.

Cliquer sur le menu désiré pour y accéder.

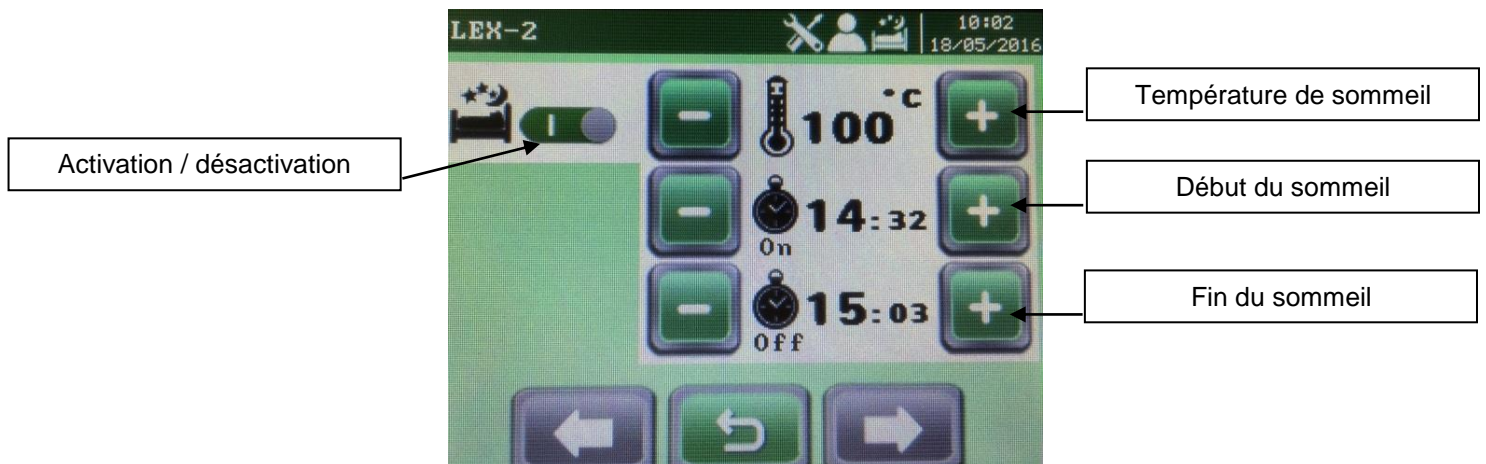
Appuyer sur la flèche en bas au centre pour ressortir.



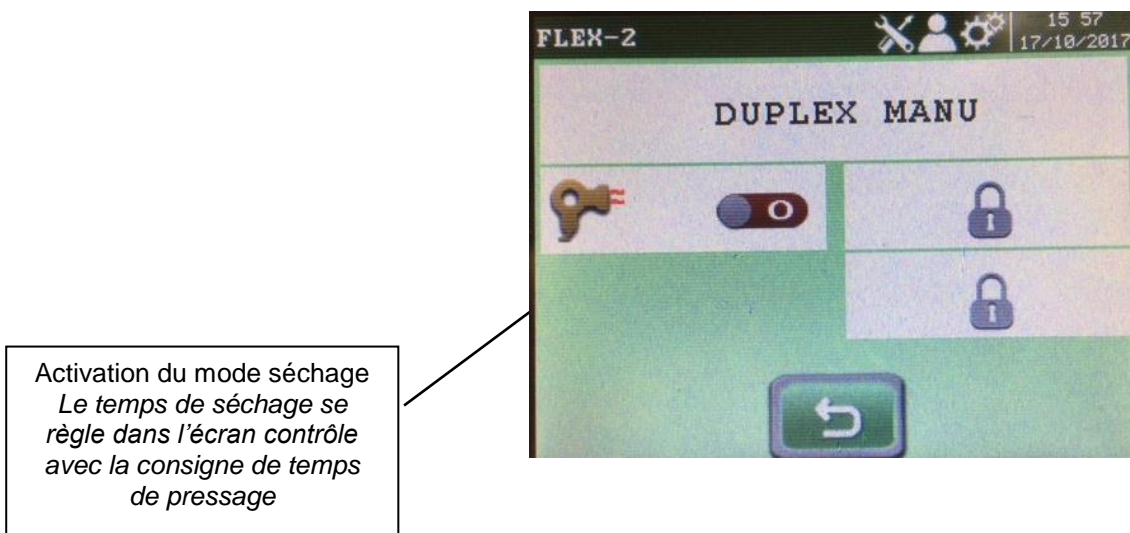


c) Mode sommeil

Le mode sommeil permet de maintenir la machine à une certaine température durant un certain temps



d) Réglages machine



e) Réglages ergonomie

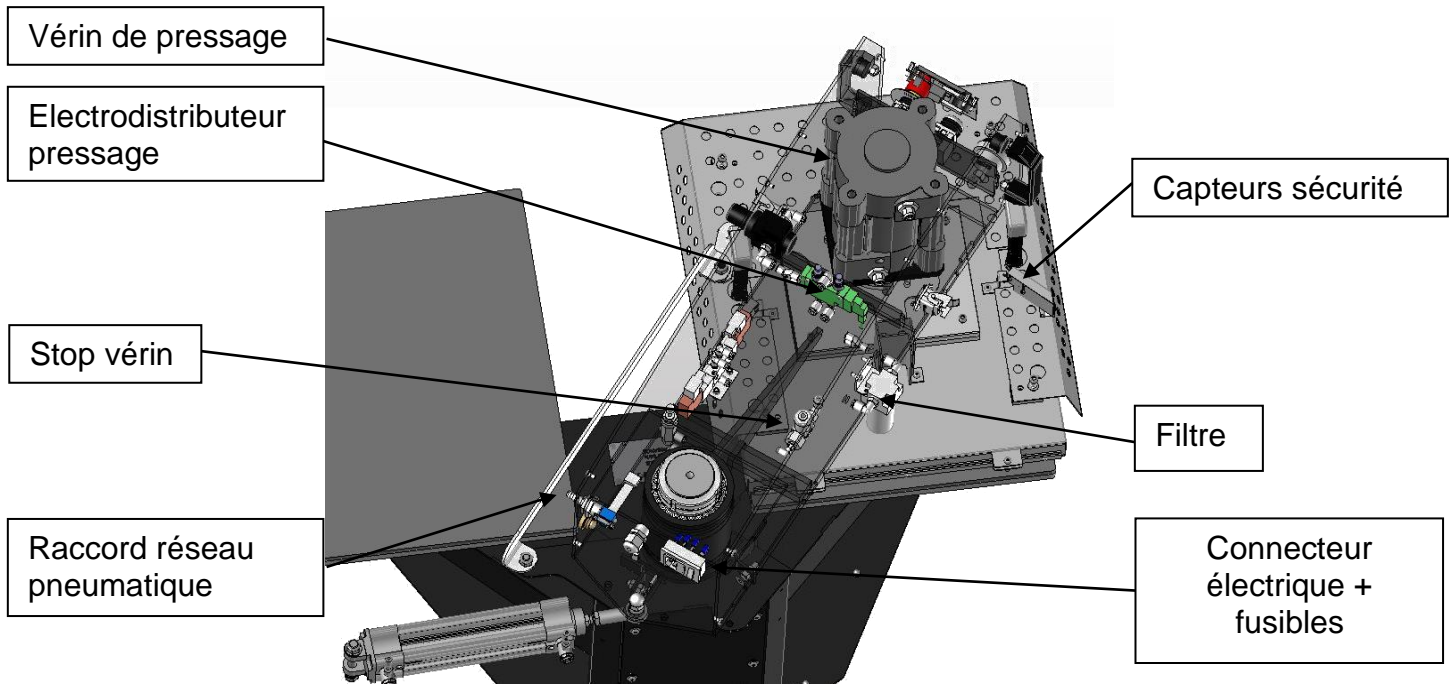


f) Mode économie d'énergie

Le mode économie fait descendre la machine à la température réglée au bout du temps de non utilisation saisi.



IMPLANTATION DU MATÉRIEL



NOTA : la carte électronique est sous le capot enlevé ci-dessus

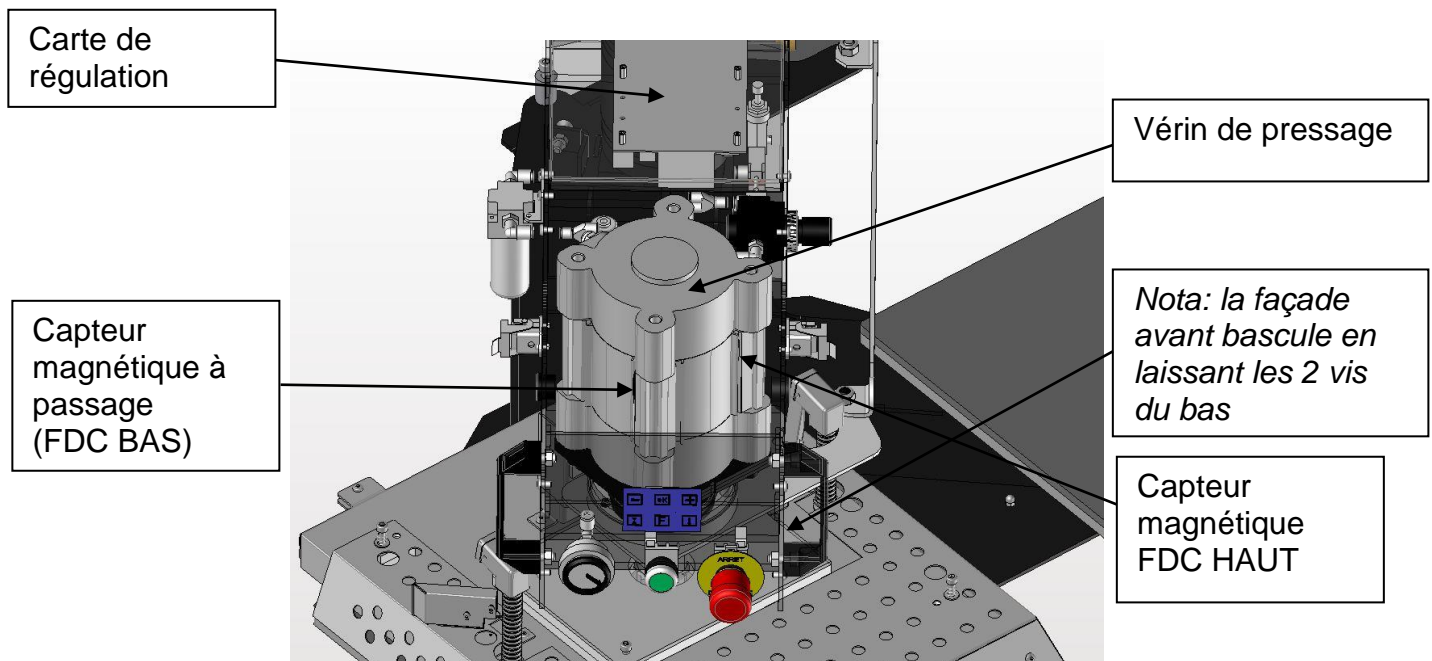
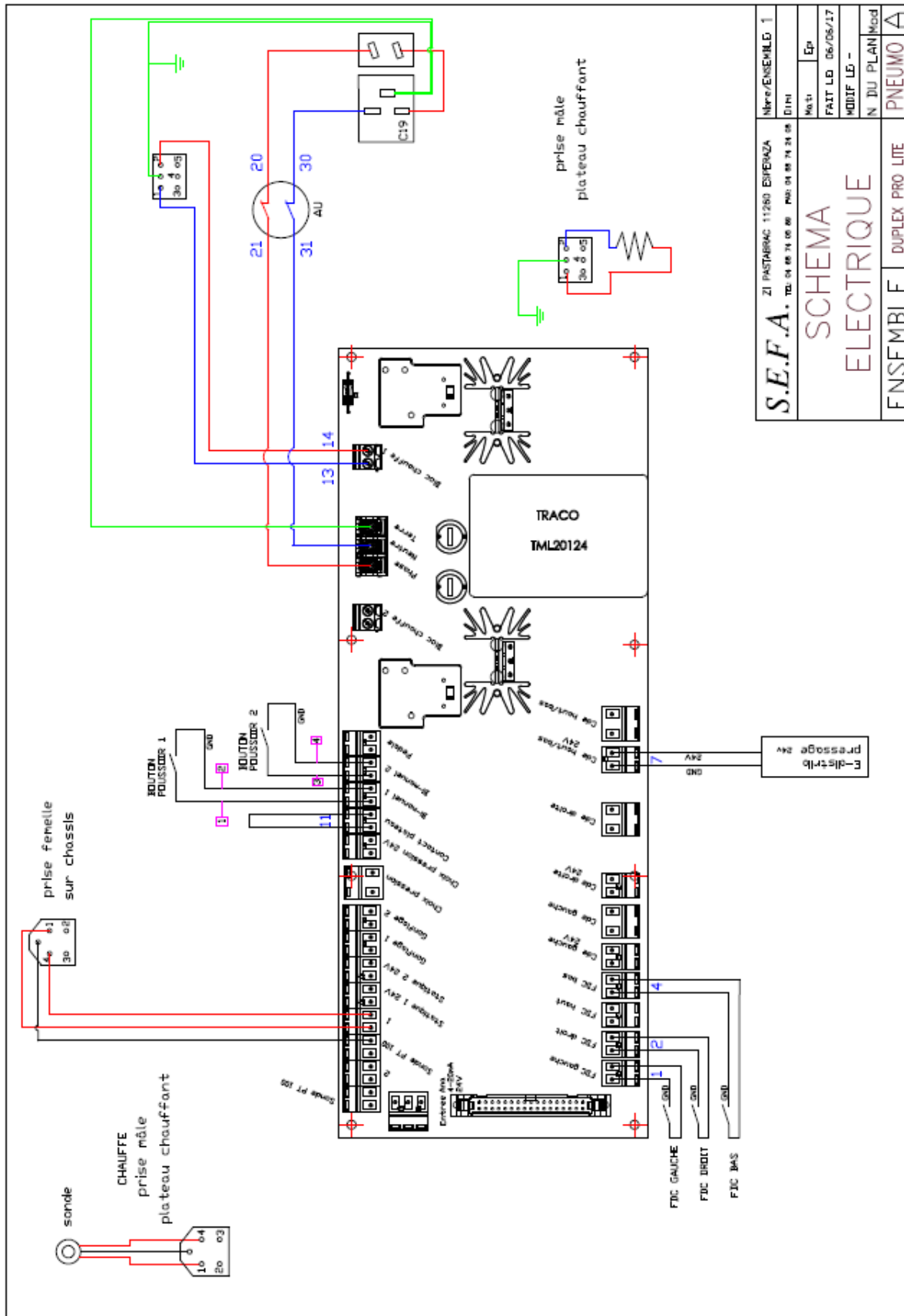
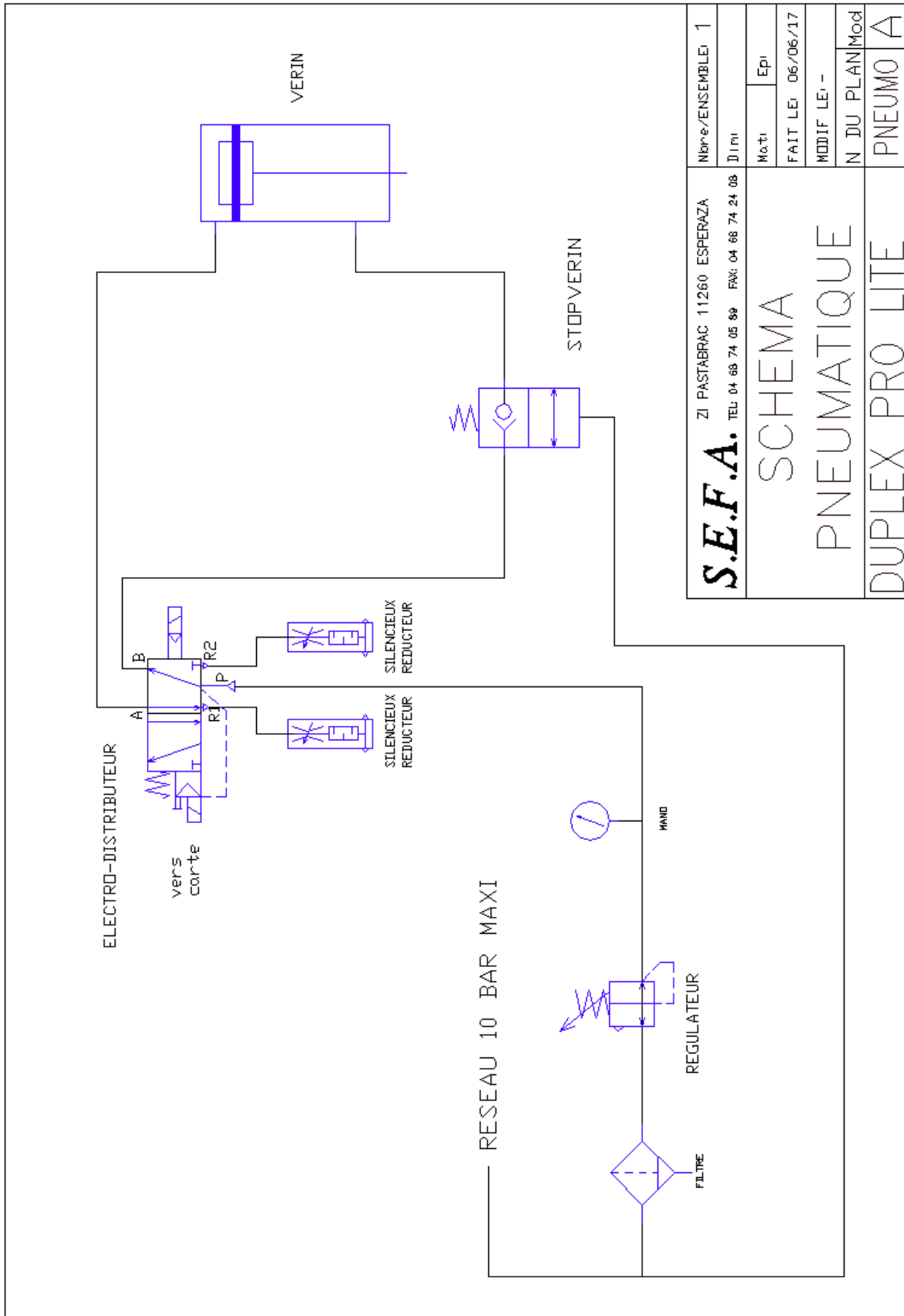


SCHÉMA ÉLECTRIQUE ET PNEUMATIQUE





| | | | | | |
|---------------------|--|-----------------------------|--|-------------------|--|
| S.E.F.A. | | ZI PASTABRAC 11260 ESPERAZA | | Nbre/ENSEMBLE: 1 | |
| TEL: 04 68 74 05 99 | | FAX: 04 68 74 24 08 | | Dim | |
| Mat: | | Epi: | | FAIT LE: 06/06/17 | |
| N DU PLAN | | Mod | | MODIF LE: - | |
| PNEUMO | | A | | | |

SCHEMA
PNEUMATIQUE
DUPLIX PRO LITE

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

1. REMPLACEMENT DES PIÈCES USEES

a) Tapis en mousse siliconée

Vérifier que le plateau est froid

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

Eventuellement utiliser un solvant doux tel que l'Alcool isopropylique 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 (NB : une spatule dentelée identique à celle utiliser pour poser le carrelage conviendrait tout à fait).

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

b) Autres pièces

Prendre contact avec votre revendeur pour évaluer leur changement ou réparation.

2. 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'alcool isopropylique (NB: ce produit étant inflammable, l'utiliser avec précaution et le garder éloigné de toutes sources de chaleur) en étant muni des protections individuelles adéquates.

Lorsque le plateau chauffant est chaud et non utilisé, garder 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.

3. MESSAGES DE LA CARTE ELECTRONIQUE

Alarme 1 : PT100 debranchée
 Alarme 2 : Sécurité plateau
 Alarme 3 : Triac 1 en court circuit
 Alarme 4 : Commande triac 1 HS
 Alarme 5 : Relais Triac 1 court circuit
 Alarme 7 : Pile horloge
 Alarme 8 : Remontée vérin PR245
 Alarme 9 : Descente Vérin PR245
 Alarme 11 : Remontée vérin machine manuelle
 Alarme 12 : Timout chauffage plateau
 Alarme 14 : PT100 > Consigne chute maxi temperature
 Alarme 15 : PT100 > Consigne maxi temperature autorisée
 Alarme 16 : Commande triac 2 HS
 Alarme 17 : Relais Triac 2 court circuit
 Alarme 18 : Fin de course droit non atteint
 Alarme 19 : Fin de course gauche non atteint
 Alarme 20 : Incoherence fin de course bas et fin de course haut
 Alarme 21 : Incoherence fin de course droite et fin de course gauche

PIECES SOUMISES A L'USURE

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

| <u>Référence</u> | <u>Description</u> | <u>Quantité</u> |
|------------------------------------|-------------------------------|------------------------|
| <u>MATERIEL ELECTRIQUE</u> | | |
| AFF-EL3"5 | AFFICHEUR IHM TACTILE | 1 |
| CAR-EL C | CARTE ELECTRONIQUE PUISSANCE | 1 |
| SON-PT100 | SONDE DE TEMPERATURE | 1 |
| RES-500x400-3200W | RESISTANCE MICA 400x500 3200W | 1 |
| <u>MATERIEL PNEUMATIQUE</u> | | |
| VER-SM25 | VERIN Ø125 C100 | 1 |
| FIL-013 | FILTRE | 1 |
| ELE-SM8 | ELECTRODISTRIBUTEUR 24V | 1 |
| <u>HABILLAGE PRESSE</u> | | |
| MOU-540 | MOUSSE 9,53mm 400X500 | 2 |
| TOI-4050 | TOILE TEFLON | 1 |

CONSEILS D'INTERVENTION RAPIDES



Toutes réparations de maintenance doit 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.

| <i>SYMPTOMES</i> | <i>PANNES POSSIBLES</i> | <i>DEPANNAGE</i> |
|---|---|--|
| La machine ne s'allume pas | <p>La prise n'est pas branchée</p> <p>L'interrupteur n'est pas connecté</p> <p>L'arrêt d'urgence est activé</p> <p>L'afficheur est défaillant</p> | <p>Vérifier votre réseau et si la machine y est reliée.</p> <p>Mettre l'interrupteur général M/A sur 1.</p> <p>Tourner le bouton rouge pour désenclencher l'arrêt d'urgence</p> <p>Vérifier si la nappe est correctement connectée sinon l'afficheur est hors service</p> |
| Le plateau ne chauffe plus | <p>La résistance est défectueuse</p> <p>Problème due à la carte</p> <p>Valeur de température trop basse</p> | <p>Vérifier les connections et l'état des fils électriques.</p> <p>Pour démonter le plateau chauffant, prendre contact avec votre revendeur.</p> <p>Voir les messages affichés sur l'écran et prendre contact avec votre revendeur.</p> <p>Pour modifier cette valeur, voir chapitre V</p> |
| Le plateau surchauffe | <p>Problème due à la sonde ou à la carte</p> | <p>Voir les messages affichés sur l'écran et se reporter au manuel de la carte. Prendre contact avec votre revendeur.</p> |
| La minuterie ne décompte pas | <p>Le détecteur placé sur un vérin n'est pas activé ou est défectueux</p> <p>Problème de la carte</p> | <p>Vérifier ses connections. Le changer si nécessaire</p> <p>Voir les messages affichés sur l'écran et se reporter au manuel de la carte.</p> |
| Le plateau ne descend pas | <p>Fuite sur le vérin</p> <p>L'électro distributeur est défaillant</p> <p>La pression en air comprimée n'est pas suffisante</p> | <p>Vérifier les joints et tous les raccords. Prendre contact avec votre revendeur.</p> <p>Vérifier ses raccords. Prendre contact avec votre revendeur pour éventuellement le changer.</p> <p>Vérifier si la pression de votre réseau est > 3 bar.</p> |
| Le plateau ne remonte pas | <p>L'électro distributeur est défaillant</p> <p>Fuite sur le vérin</p> | <p>Vérifier ses raccords. Prendre contact avec votre revendeur pour éventuellement le changer.</p> <p>Vérifier les joints et tous les raccords. Prendre contact avec votre revendeur.</p> |
| Le plateau reste en position basse après pressage | <p>La minuterie ne décompte pas</p> | <p>Voir ci-dessus.</p> |

JOURNAL D'ENTRETIEN

LES OPERATIONS DE CONTROLE ET D'ENTRETIEN INDIQUEES DANS CE TABLEAU DOIVENT ETRE EFFECTUEES REGULIEREMENT AFIN DE VERIFIER L'ETAT DE FONCTIONNEMENT ET DE FIABILITE DE LA PRESSE.

| Date | Nombre d'heures | Contrôle pression | Contrôle filtre à air | Contrôle vérins | Etat mousse | Contrôle résistances | Pièces changées | Observations |
|------|-----------------|-------------------|-----------------------|-----------------|-------------|----------------------|-----------------|--------------|
| | | | | | | | | |

Afin de faciliter le remplissage du tableau, il peut s'avérer utile d'utiliser le code suivant :
C : Contrôle N : Nettoyage R : Remplacement