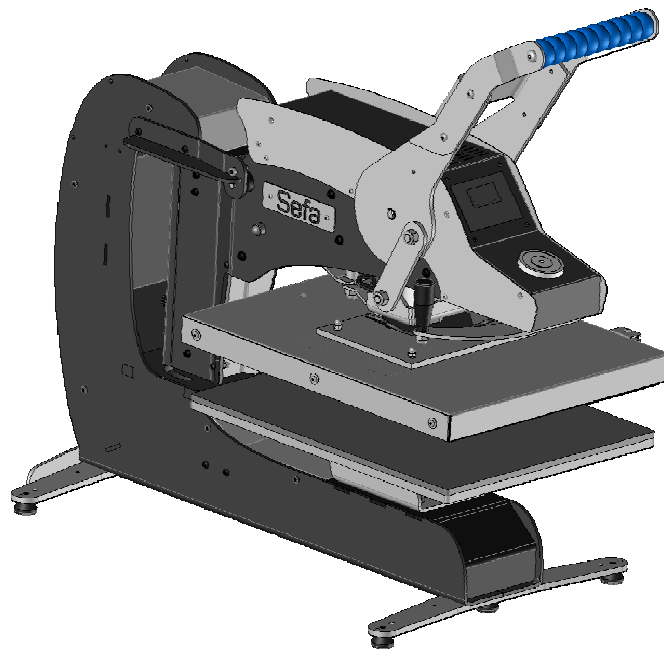


# MANUEL D'INSTRUCTIONS

## ROTEX PRO / ROTEX PRO XL



**S.E.F.A<sup>®</sup>**

**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](mailto:contact@sefa.fr)**

# INDEX

<b>I.</b>	<b>CONDITIONS DE GARANTIE</b> .....	<b>3</b>
<b>II.</b>	<b>PIECES SOUMISES A L'USURE</b> .....	<b>4</b>
<b>III.</b>	<b>GÉNÉRALITÉS</b> .....	<b>5</b>
<b>IV.</b>	<b>UTILISATION DE LA MACHINE</b> .....	<b>6</b>
<b>A.</b>	<b>SECURITÉ</b> .....	<b>6</b>
<b>B.</b>	<b>INSTALLATION</b> .....	<b>7</b>
<b>C.</b>	<b>INSTALLATION DE LA MACHINE</b> .....	<b>7</b>
	Déballage.....	7
<b>D.</b>	<b>DESCRIPTIF DU CYCLE DE FONCTIONNEMENT</b> .....	<b>8</b>
<b>E.</b>	<b>PANNEAU DE CONTROLE</b> .....	<b>8</b>
<b>F.</b>	<b>UTILISATION</b> .....	<b>9</b>
	Préréglages.....	9
	Menus de réglages.....	10
	Mode sommeil.....	10
	Réglages machine.....	11
	Réglages ergonomie.....	11
	Mode économie d'énergie.....	11
<b>G.</b>	<b>REGLAGE HAUTEUR PLATEAU CHAUFFANT (EFFORT DE PRESSAGE)</b> .....	<b>12</b>
<b>H.</b>	<b>REGLAGE ROTATION AUTOMATIQUE DE LA POTENCE</b> .....	<b>13</b>
<b>V.</b>	<b>ENTRETIEN</b> .....	<b>13</b>
<b>VI.</b>	<b>CONSEILS D'INTERVENTION RAPIDES</b> .....	<b>13</b>
<b>VII.</b>	<b>SCHEMA ELECTRIQUE</b> .....	<b>15</b>
<b>VIII.</b>	<b>MAINTENANCE</b> .....	<b>16</b>
<b>IX.</b>	<b>JOURNAL D'ENTRETIEN</b> .....	<b>17</b>

## I. 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 :
  - 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 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.**

	ROTEX PRO	ROTEX PRO XL
<b>Poids en ordre de marche</b>	<b>87Kg</b>	<b>93Kg</b>
Hauteur	<b>886 mm</b>	
Profondeur	<b>1059 mm</b>	
Largeur	<b>1070 mm</b>	
<b>Dimension du plateau</b>	<b>400 x 500 mm</b>	<b>400 x 600 mm</b>
<b>Alimentation électrique</b>	<b>230 V Monophasé + earth 50/60 Hz</b>	
Puissance	<b>3200 W</b>	
Ampérage	<b>14 A</b>	
<b>Régulateur électronique de température</b>		
Précis à	+/- 1	
Réglable de	0 à 250 °C	
<b>Minuterie électronique</b>		
Précis à	+/- 1%	
Réglable de	0s à 30 min	
<b>Pression réglable</b>	0 to 0.6 daN/cm <sup>2</sup>	
<b>Cadence</b>	80 pièces/jour	

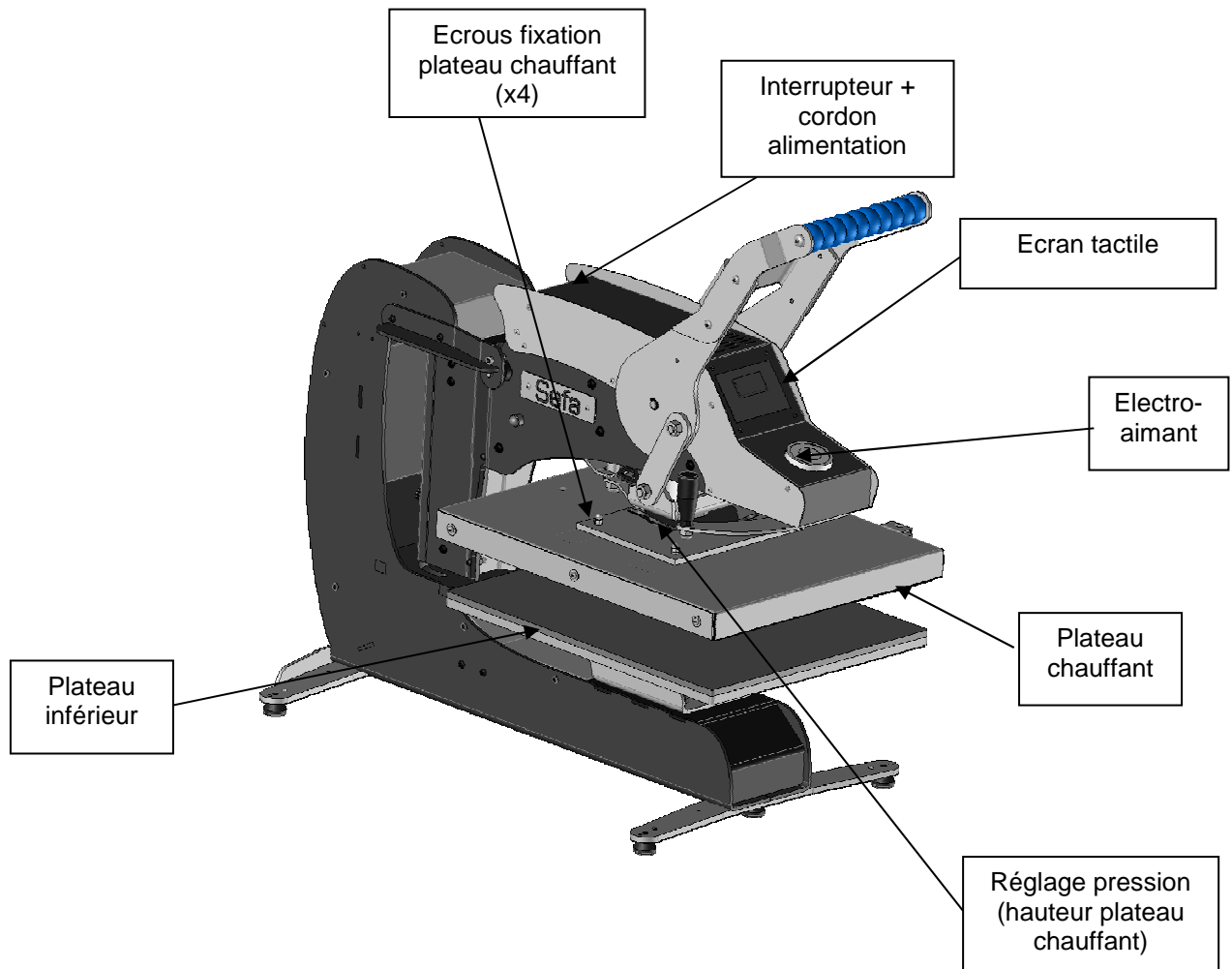
Document non contractuel : en fonction des progrès techniques, nous nous réservons le droit de modifier les caractéristiques de nos produits.

## II. PIECES SOUMISES A L'USURE

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

Référence	Description	Quantité
CAR-EL I	CARTE ELECTRONIQUE PUISSANCE	1
CAR-EL 3"5	AFFICHEUR IHM TACTILE	1
RES-500X400-3200W	RESISTANCE MICA 400x500 3200W ROTEX PRO	1
RES-600X400-3200W	RESISTANCE MICA 400x600 3200W ROTEX PRO XL	1
SON-PT100	SONDE DE TEMPERATURE PT100	1
CAP-IND	FIN DE COURSE INDUCTIF	1
MOU-540	MOUSSE SILICONE 400x500 mm	1
RES-BI2	RESSORT A GAZ	2
VEN-300	VENTOUSE ELECTROMAGNETIQUE 230V 7W	1
RES-CI1	RESSORT A GAZ POUR AUTOSWING	1

### III. GÉNÉRALITÉS



Cette presse à thermo-coller est conforme à l'article L 233-5 du code du travail, pour assurer la sécurité de l'utilisateur.  
Sa conception lui permet d'assurer une production intensive tout en gardant une fiabilité totale.

Cette presse a été conçue pour un opérateur travaillant en poste face à la machine.

## IV. UTILISATION DE LA MACHINE

La presse ROTEX PRO a été conçue pour la pose de transferts de toutes qualités en petite et moyenne séries. Ce matériel a été testé dans nos ateliers pour obtenir une garantie de deux ans contre tout vice de fabrication.

Les réglages 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 **S.E.F.A**<sup>®</sup> se dégage de toutes responsabilités sur d'éventuels problèmes liés à la dite machine.

Avant de commencer toute opération de pressage, il est recommandé de lire attentivement les consignes de sécurité ainsi que la notice d'utilisation.

La presse devra être utilisée par une personne habilitée et ayant été informée des risques pouvant être occasionnés par une mauvaise utilisation du matériel.

### A. SECURITÉ

CET APPAREIL EST CONÇU POUR ÊTRE UTILISÉ PAR UN SEUL UTILISATEUR

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

#### Symboles internationaux :



ARRÊT



MARCHE



DANGER, AVERTISSEMENT



SURFACE CHAUDE



DANGER ELECTRIQUE

Vous trouverez la plupart de ces symboles sur les machines SEFA.

#### Quelques points importants pour la sécurité du personnel :



***Eviter de toucher les parties chaudes de l'appareil pendant l'utilisation.***



***Lors d'un acte de manutention, s'assurer que l'opérateur ne risque rien en terme de brûlure, d'électrocution ou autres. Le port des EPI est recommandé.***



***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 rechercher la cause en vous aidant du chapitre "Maintenance" du manuel.***

### **Dispositif de sécurité présent sur la machine:**



***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.***

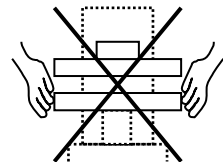
La ROTEX PRO étant une machine à action manuelle, les risques pris par l'opérateur ne sont donc que la conséquence de ses actes.

## **B. INSTALLATION**

### **UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE**



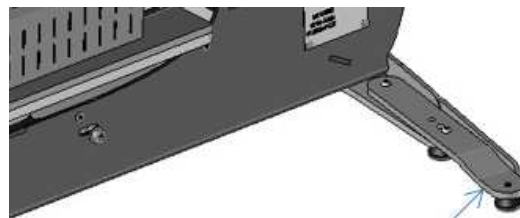
***Ne pas manipuler la machine par les plateaux!  
Des poignées sont prévues pour la manutention de la machine***



## **C. INSTALLATION DE LA MACHINE**

### **Déballage**

- Retirer le carton de l'emballage.
- Avec une clé de 10, retirer les 4 vis qui maintiennent la machine sur l'emballage.
- Soulever et positionner la presse sur une table en la manipulant par les barres de transport.
- Monter la rallonge de pied comme la photo ci-dessous
- Fixer la machine sur la table de travail
- Retirer la vis CHC qui maintient la presse en position travail lors du transport.
- La presse remonte alors jusqu'en position repos.
- Brancher électriquement la presse (230 Volt + Terre / 50 ou 60 Hertz).

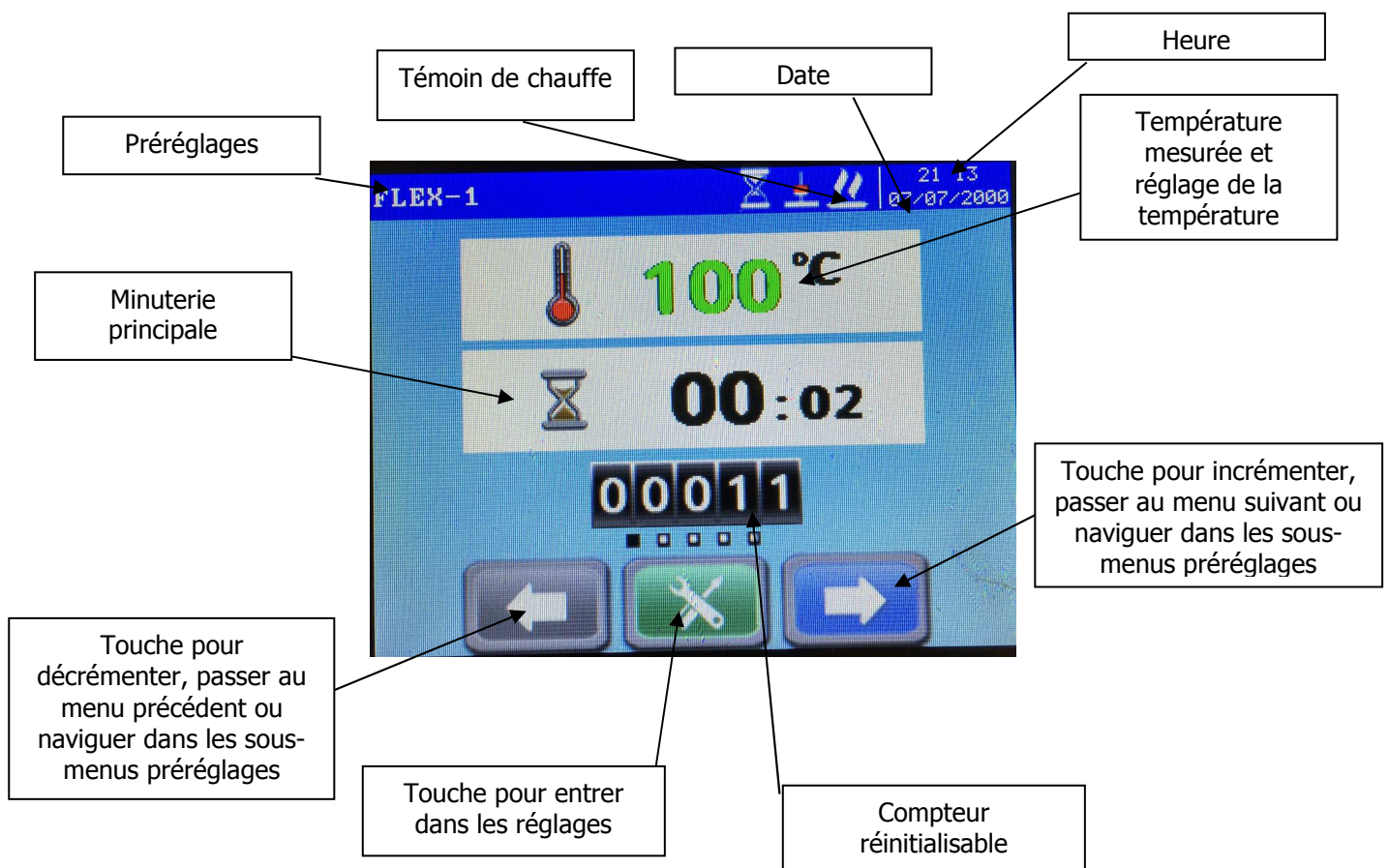


**MONTER LA RALLONGE PIED AVANT  
DE RETIRER LA VIS D'EMBALLAGE  
MOUNT EXTENSION FOOT BEFORE  
REMOVING THE TRANSPORT SCREW**

## D. DESCRIPTIF DU CYCLE DE FONCTIONNEMENT

1. L'opérateur doit mettre la machine sous tension en basculant l'interrupteur général qui se trouve sur l'arrière du châssis (l'écran s'allume et indique les valeurs préréglées en atelier après un message d'accueil),
2. Régler la température sur l'écran tactile,
3. Régler le temps de pressage sur l'écran tactile,
4. Régler la pression grâce au volant situé sur le plateau chauffant,
5. Positionner l'article à marquer sur le plateau inférieur,
6. Ajuster la feuille de transfert,
7. Baisser le plateau chauffant en actionnant la poignée de descente,
8. Lorsque le plateau est en contact avec l'article, la minuterie commence son décompte
9. En fin de décompte, un buzzer annonce la remontée imminente du plateau,
10. Le plateau chauffant remonte automatiquement.
11. Recommencer l'opération à partir du n° 5 si les réglages ne changent pas (sinon n°2)

## E. PANNEAU DE CONTROLE



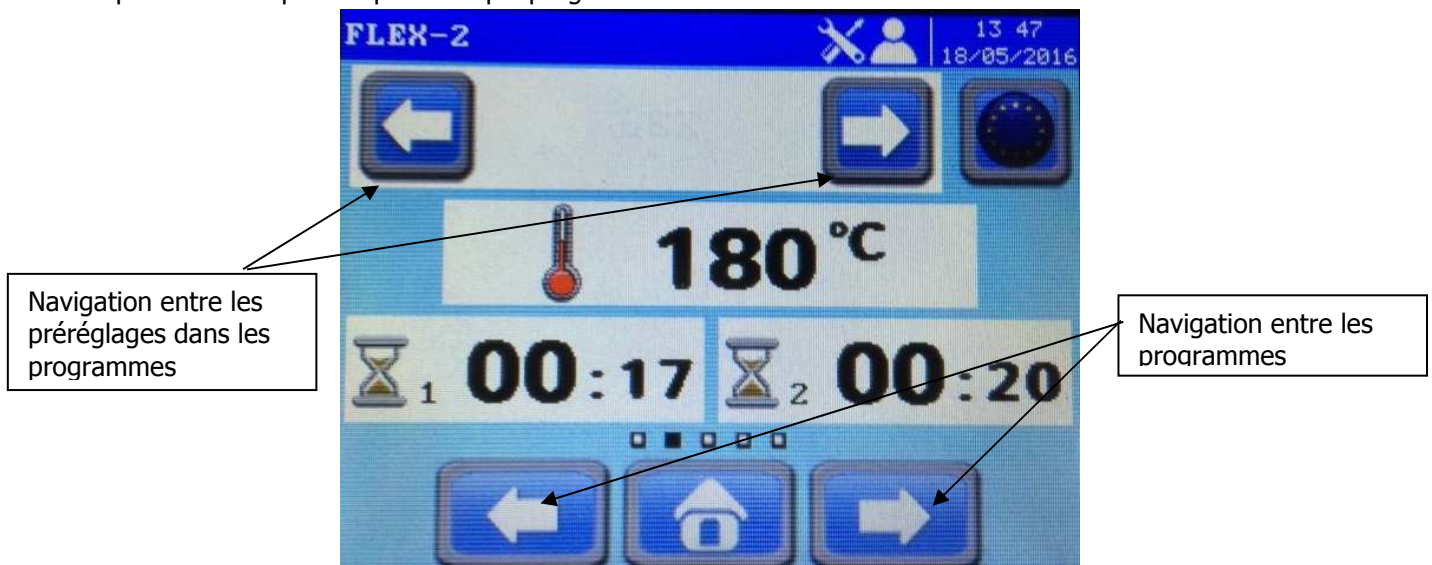


## F. UTILISATION

### Préréglages

Dans ce menu, 9 programmes de fonctionnement sont enregistrés, 5 préréglages 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.



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

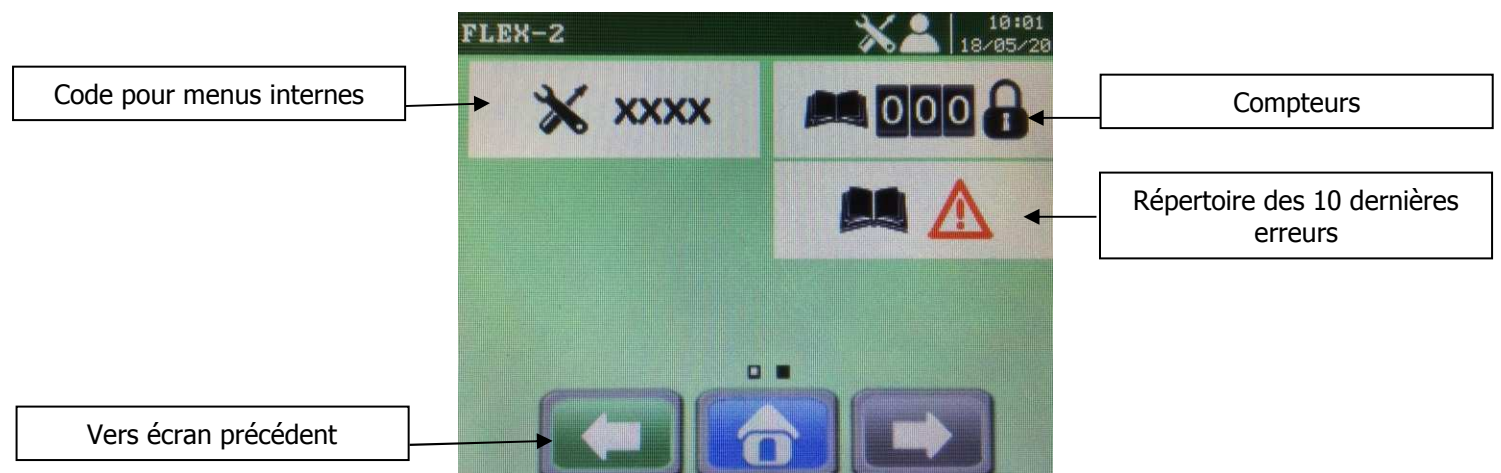
SCREEN : pour la pose de transferts sérigraphiques

LASER : pour la pose de transferts lasers

QUICKFLEX : pour la pose de flex en moins de 5 secondes

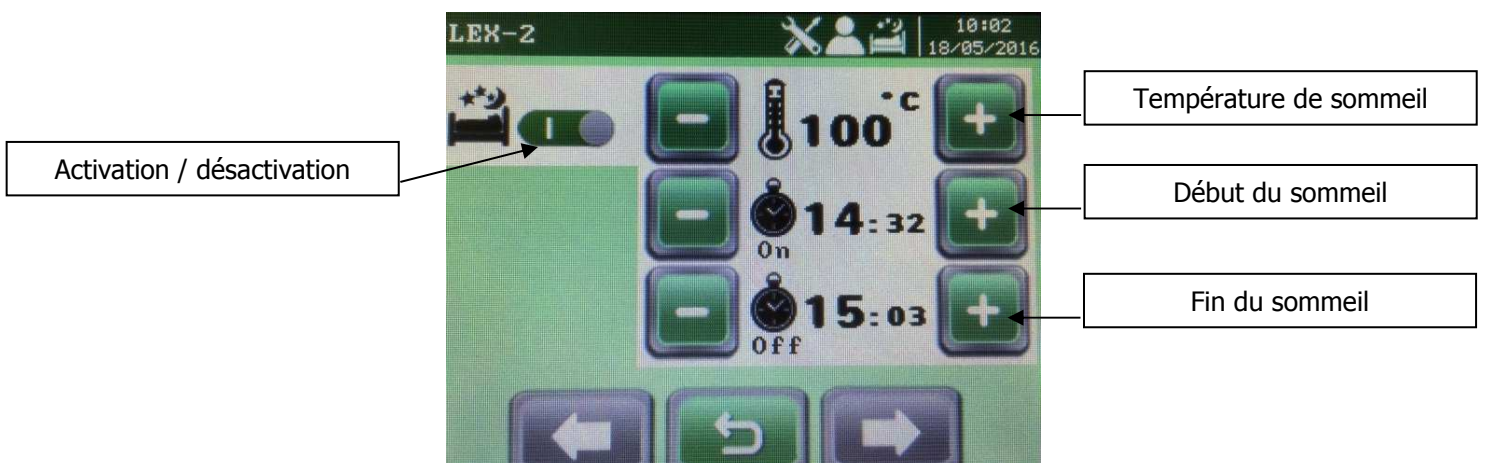
## Menus de réglages

Appuyer sur la touche verte au centre de l'écran de contrôle pour accéder aux paramètres.  
 Cliquer sur le menu désiré pour y entrer dedans.  
 Appuyer sur la flèche en bas au centre pour ressortir.



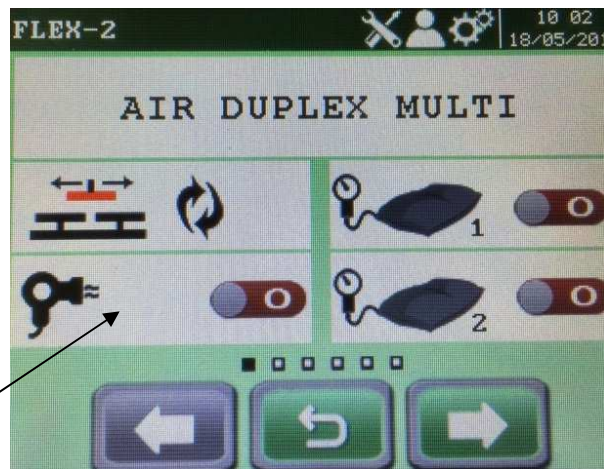
## Mode sommeil

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



## Réglages machine

Activation du mode séchage  
Le temps de séchage se règle dans l'écran contrôle avec la consigne de temps de pressage



## Réglages ergonomie

Activation / désactivation du buzzer



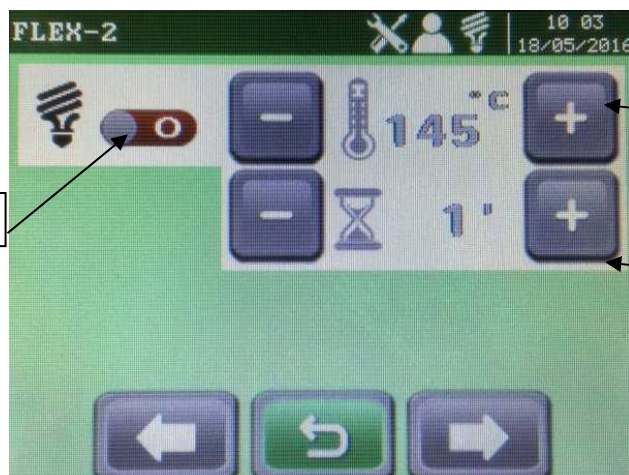
°C / °F

Plage de température de fonctionnement de la machine

## Mode économie d'énergie

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

Activation / désactivation

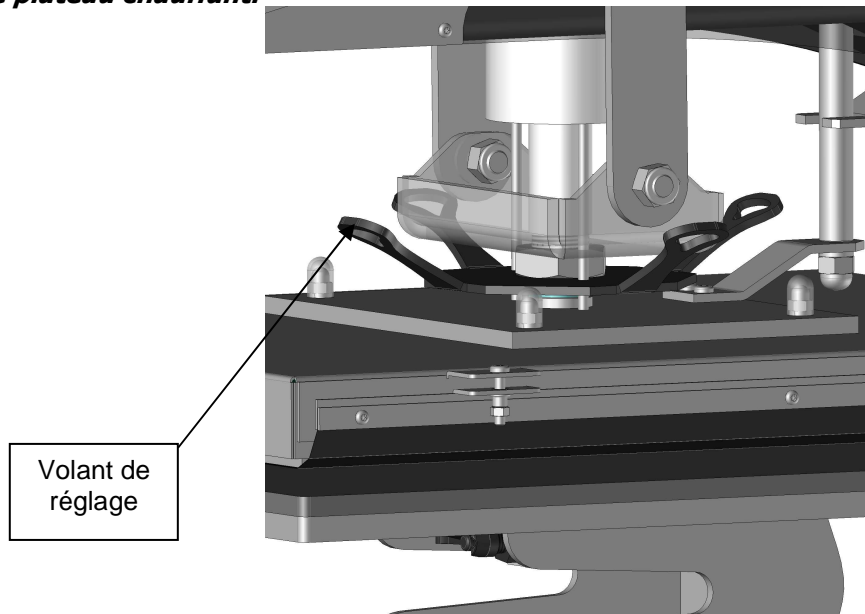


Température

Temps

## G. REGLAGE HAUTEUR PLATEAU CHAUFFANT (EFFORT DE PRESSAGE)

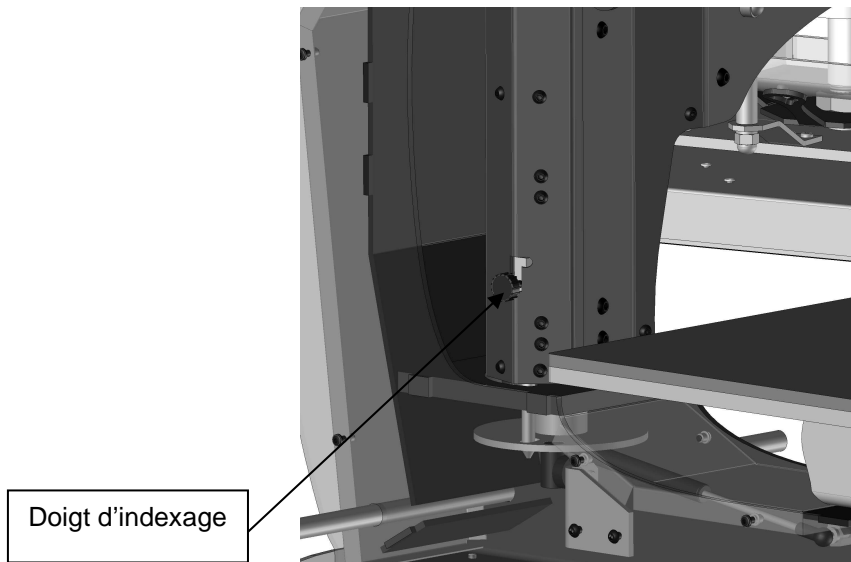
*La pression exercée par le plateau chauffant peut être modifiée suivant les besoins de l'utilisateur. Il est également possible de laisser un espace entre les deux plateaux en relevant complètement le plateau chauffant.*



## H. REGLAGE ROTATION AUTOMATIQUE DE LA POTENCE

En fin de minuterie, le plateau chauffant remonte et la potence bascule automatiquement en position ouverte afin de libérer l'espace au-dessus du plateau froid.

Pour accéder au réglage, la potence doit se trouver en position ouverte.



Abaisser le doigt d'indexage jusqu'à libérer la butée.

### ***Débrayage du système de rotation automatique :***

*Relever complètement le doigt d'indexage et le maintenir en position haute en le tournant d'un quart de tour vers la droite. Procéder à l'inverse pour embrayer de nouveau le système.*

## V. ENTRETIEN

- Tous les jours:
  - ↪ Nettoyer le plateau chauffant avec un chiffon sec.
- Suivant l'utilisation:
  - ↪ Changer la mousse silicone dès qu'elle est détériorée ou qu'elle a perdu ses caractéristiques.

## VI. CONSEILS D'INTERVENTION RAPIDES

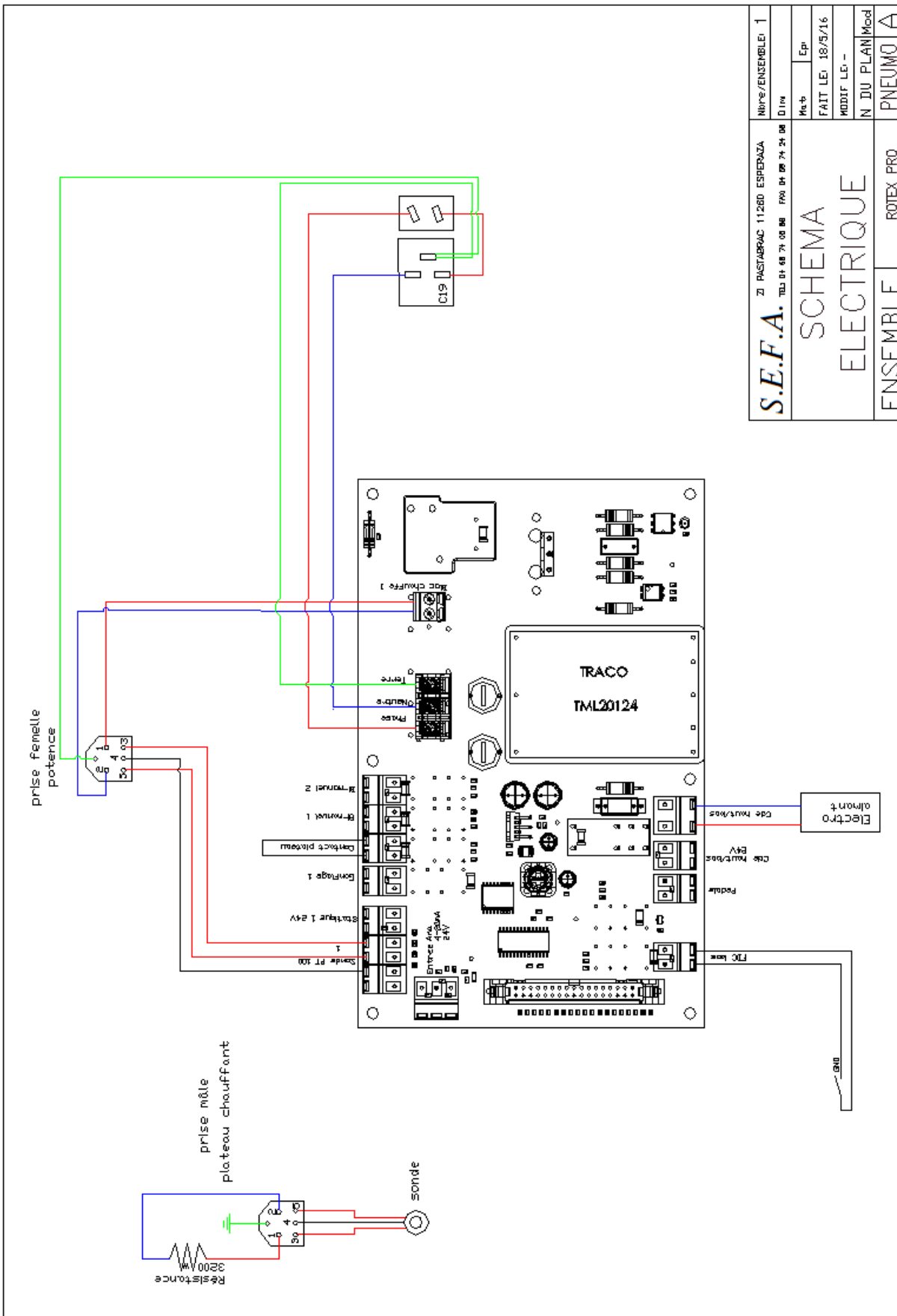


Toutes réparations de maintenance doit se faire à l'arrêt et machine consignée (énergie électrique). Le plateau chauffant, peut occasionner des brûlures. L'opérateur doit s'assurer que la température de celui-ci est inférieure à 25°C sur l'afficheur, avant toute manipulation.

## UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

SYMPTOMES	PANNES POSSIBLES	DEPANNAGE
La machine ne s'allume pas	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ La prise n'est pas branchée</li> <li>➤ L'interrupteur n'est pas enclenché</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Vérifier votre réseau et si la machine y est reliée.</li> <li>➤ Mettre l'interrupteur général M/A sur 1.</li> </ul>
Le plateau ne chauffe plus	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ La résistance est défectueuse</li> <li>➤ Problème de la carte</li> <li>➤ Valeur de température trop basse</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Vérifier les connexions et l'état des fils électriques. Pour démonter le plateau chauffant, prendre contact avec votre revendeur.</li> <li>➤ Voir les messages affichés sur l'écran et se reporter au manuel de la carte.</li> <li>➤ Modifier cette valeur</li> </ul>
Le plateau surchauffe	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Problème de la sonde ou de la carte</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Voir les messages affichés sur l'écran et se reporter à la liste des messages d'erreurs. Prendre contact avec votre revendeur</li> </ul>
La minuterie ne décompte pas	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Le fin de course de la potence n'est pas activé ou défectueux</li> <li>➤ Problème de la carte</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Vérifier si ce composant est bien en contact lorsque le levier est baissé .Vérifier ses connexions.</li> <li>➤ Voir les messages affichés sur l'écran et se reporter au manuel de la carte.</li> </ul>
Le plateau ne descend pas	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Les axes sont grippés ou trop serrés</li> <li>➤ Les ressorts à gaz sont bloqués</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Les graisser ou les desserrer légèrement</li> <li>➤ Vérifier-les, mais ne pas essayer de les ouvrir : danger haute pression. Prendre contact avec votre revendeur pour éventuellement les changer.</li> </ul>
Le plateau reste en position basse après pressage	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Les ressorts à gaz sont bloqués</li> <li>➤ La minuterie ne décompte pas</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Il y a une fuite sur ces ressorts, il n'y a plus assez de pression pour qu'ils puissent assurer la remontée du plateau. Vérifier-les, mais ne pas essayer de les ouvrir : danger haute pression. Prendre contact avec votre revendeur pour éventuellement les changer.</li> <li>➤ Voir ci-dessus</li> </ul>

# VII. SCHEMA ELECTRIQUE



## VIII. MAINTENANCE

### UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIÉ

TOUTE INTERVENTION DE MAINTENANCE DOIT SE FAIRE A L'ARRET ET MACHINE  
CONSIGNEE

(ENERGIE ELECTRIQUE DEBRANCHEE)

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

- Tournevis plat
- Tournevis cruciforme
- Un jeu de clefs plates et à pipes
- Une petite pince réglable
- Une pince à circlips
- Une pince longue et fine avec poignée isolante
- Un jeu de clefs Allen



***Avant toutes manipulations, vérifier que la température du plateau chauffant est inférieure à 25°C.***



## IX. JOURNAL D'ENTRETIEN

Les opérations de contrôle et d'entretien indiquées dans ce tableau doivent être effectuées régulièrement afin de vérifier l'état de fonctionnement et de fiabilité 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