

MANUEL D'INSTRUCTIONS

ROTEX AIR LITE



CE

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, filters...
 - 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) <i>Symboles internationaux</i>	5
b) <i>Points importants</i>	5
c) <i>Dispositifs de sécurité présents sur la machine</i>	5
d) <i>Vérification du fonctionnement du dispositif de sécurité</i>	6
e) <i>Après un arrêt d'urgence</i>	6
f) <i>Notices</i>	6
2. DEMARRAGE	6
3. PANNEAU DE CONTROLE	6
4. UTILISATION	7
g) <i>Réglages du temps de pressage et de la température</i>	7
h) <i>Cycle de préchauffage</i>	7
i) <i>Stop Cycle</i>	7
j) <i>Programmation de cycles</i>	8
k) <i>Sélection d'un programme</i>	8
l) <i>Compteur de pièces</i>	8
m) <i>Alarmes</i>	9
5. SCHÉMA ÉLECTRIQUE ET PNEUMATIQUE	10
6. MAINTENANCE	12
1. REMPLACEMENT DES PIÈCES USEES	12
a) <i>Tapis en mousse siliconée</i>	12
b) <i>Autres pièces</i>	12
B. ENTRETIEN	12
7. PIÈCES SOUMISES A L'USURE	13
8. CONSEILS D'INTERVENTION RAPIDES	14
9. NOTES	15

CARACTERISTIQUES

	ROTEX AIR LITE
Poids en ordre de marche	71 kg
Hauteur	621 mm
Profondeur	847 mm
Largeur	572 mm
Dimensions du plateau	400X500MM
Alimentation électrique	230 V Mono phase + Terre 50/60 Hz
Puissance	2500 W
Ampérage	11 A
Régulateur électronique de température	
Précis à	+/- 1%
Réglable de	0 à 250 °C
Minuterie électronique	
Précis à	+/- 1%
Réglable de	0s à 30min
Effort de pressage max	628 DaN à 8 bar

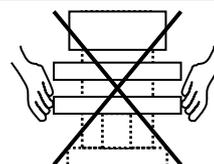
Document non contractuel : en fonction des progrès techniques, nous nous réservons le droit de modifier les caractéristiques de nos produits.

INSTALLATION DE LA MACHINE

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE



Ne pas manipuler la machine par les plateaux !

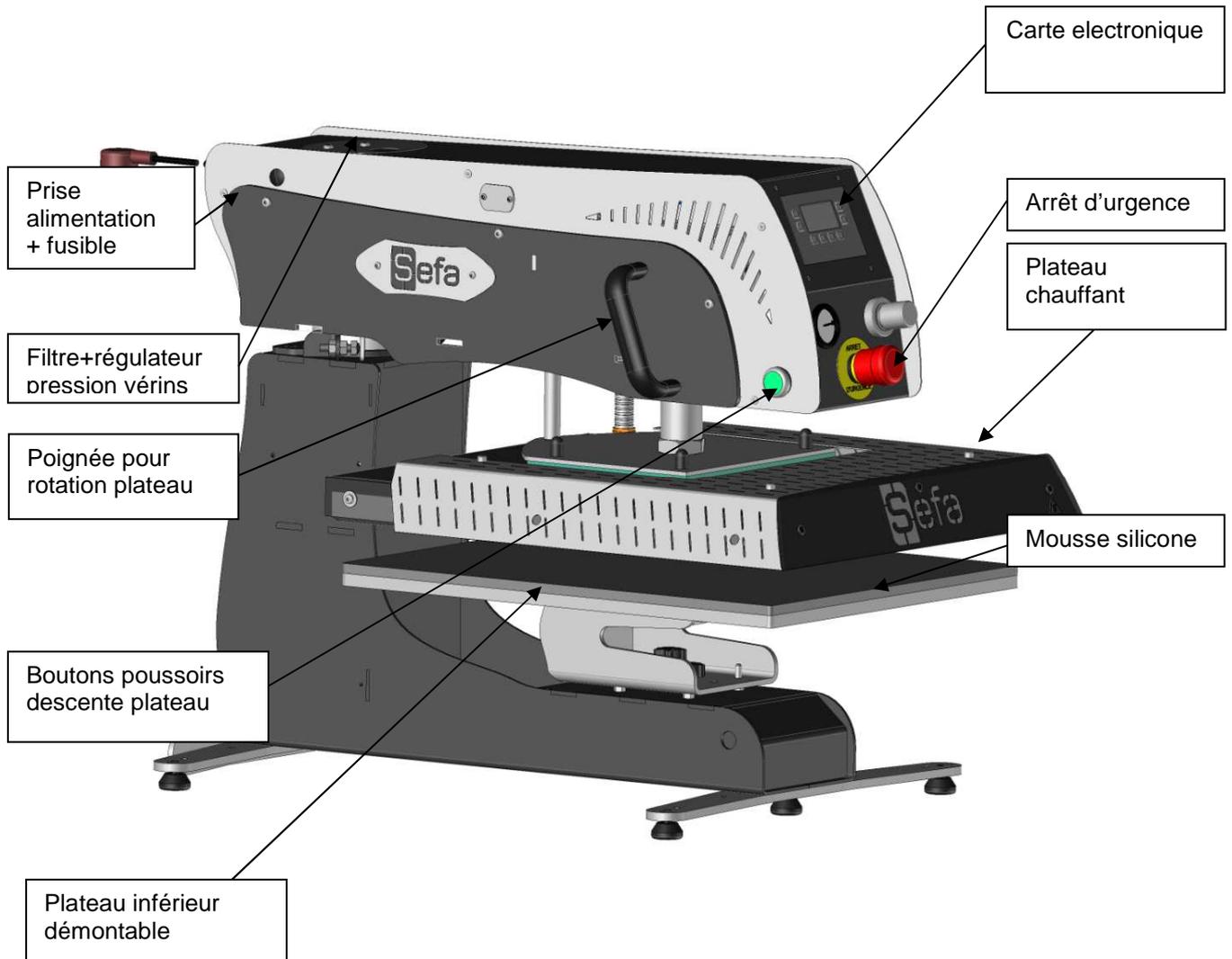


- Déballer la machine de son carton.
- L'installer sur une table stable en la manipulant par son châssis et fixer la machine sur la table.
- Brancher électriquement la presse avec la prise fournie (230 Volt + Terre / 50 ou 60 Hertz).
- Brancher à votre réseau d'air comprimé (3 bar mini, 8 bar maxi).

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.
- Les 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

- 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 vous 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 Rotex Air 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.
 - ↪ **La commande bi-manuelle**
Pour commander le pressage, l'opérateur doit avoir ses deux mains occupées à appuyer sur les boutons poussoirs. Seul un appui constant et simultané permet de faire descendre le plateau chauffant. Si un des poussoirs n'est pas constamment tenu appuyé jusqu'au contact des deux plateaux, le plateau chauffant remonte automatiquement.

d) Vérification du fonctionnement du dispositif de sécurité

- Essayer l'arrêt d'urgence périodiquement
- Contrôler la commande bi-manuelle fréquemment

e) 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.

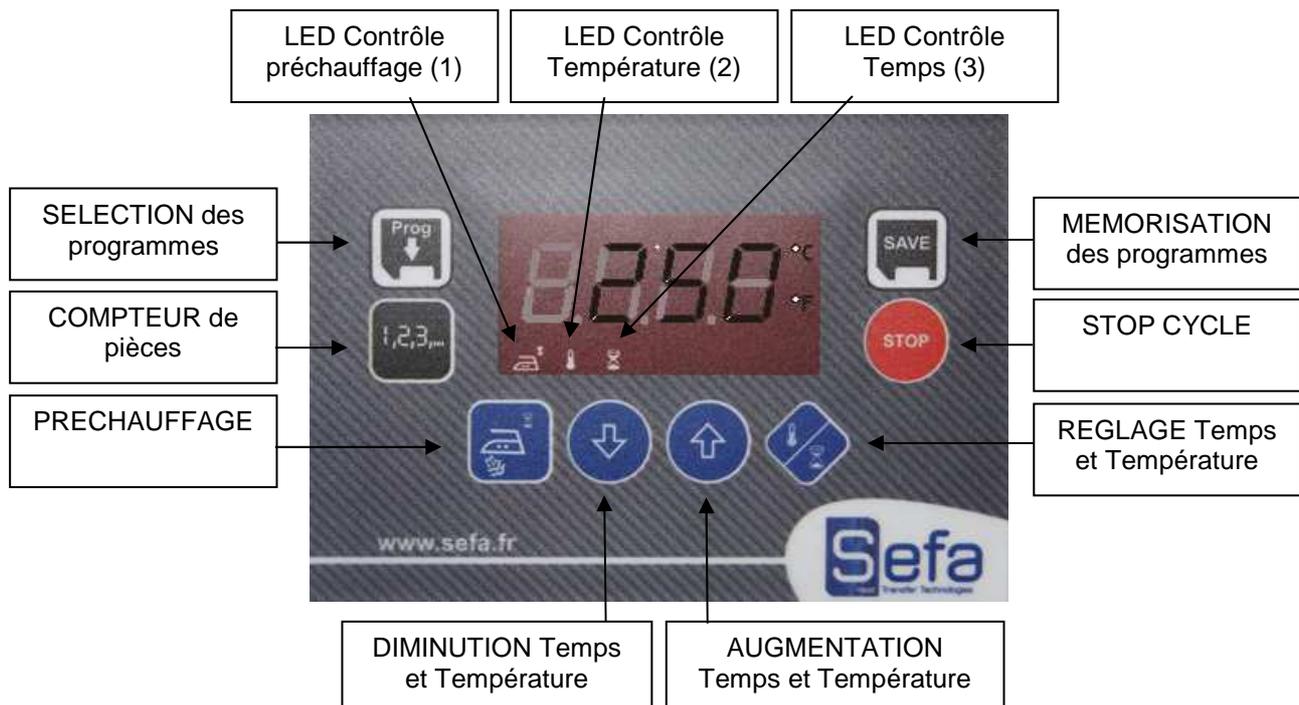
f) Notices

- 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 avec le clavier (*à définir suivant le type de transfert*), Voir REGLAGE § 4a).
- Régler le temps de pose avec le clavier (*à définir suivant le type de transfert*), Voir REGLAGE § 4b).
- Régler la pression grâce au régulateur (*à définir suivant le type de transfert*) et vérifier par le manomètre, Voir REGLAGE § 4c).

3. PANNEAU DE CONTROLE



4. UTILISATION

g) Réglages du temps de pressage et de la température



1. Temps de pressage

En appuyant sur la touche TEMPS/TEMPERATURE , le voyant ③ clignote et vous indique que vous pouvez régler le temps de pressage

La valeur d'usine par défaut est de 15 secondes.

Cette valeur est modifiable à l'aide des touches AUGMENTATION  et DIMINUTION 

Confirmez la valeur souhaitée en appuyant de nouveau sur la touche TEMPS/TEMPERATURE . Vous pouvez alors passer au réglage de la température.

2. Température

Après le réglage du temps de pressage, le voyant ② clignote, indiquant que vous pouvez régler la température. La valeur d'usine par défaut est de 180° C.

Cette valeur est modifiable à l'aide des touches AUGMENTATION  et DIMINUTION 

Confirmez la valeur souhaitée en appuyant de nouveau sur la touche TEMPS/TEMPERATURE . La presse est maintenant prête pour assurer le transfert.

h) Cycle de préchauffage



La presse est équipée d'une 2^{ème} minuterie permettant de régler un temps de préchauffage. Cette fonction vous permet le préchauffage du textile avant l'installation du transfert.

3. Réglage du Temps de préchauffage

En appuyant sur la touche PRECHAUFFAGE , le voyant ① clignote.

La valeur est modifiable à l'aide des touches AUGMENTATION  et DIMINUTION 

Confirmez la valeur en appuyant de nouveau sur la touche PRECHAUFFAGE 

Si la valeur est égale à 0 (valeur d'usine), le cycle de préchauffage ne sera pas effectué.

4. Fonctionnement

Installer le textile sans transfert sur le plateau.

Fermer la presse : la 2^{ème} minuterie s'enclenche et le voyant ① s'allume.

En fin de décompte du temps programmé, le buzzer sonne et la presse s'ouvre automatiquement.

Installer le transfert sur le textile et refermer la presse.

La minuterie principale s'enclenche et le voyant ③ s'allume.

En fin de décompte, la presse s'ouvre automatiquement.

Nota : la température de préchauffage est la même que la consigne donnée pour le transfert.

i) Stop Cycle

A tout moment, vous pouvez interrompre le cycle en appuyant sur la touche STOP CYCLE . La presse s'ouvre automatiquement et le comptage du temps s'arrête.

j) Programmation de cycles



Cette presse vous permet de mémoriser jusqu'à 3 programmes avec des consignes différentes :

- Temps de préchauffage
- Temps principal
- Température

Pour mémoriser les dernières consignes données à la presse, appuyer sur la touche MEMORISATION  pendant 3 secondes.

L'afficheur clignote avec le nom du programme à enregistrer (au début Pr1).

Choisir le nom du programme en les faisant défiler par pressions successives sur la touche MEMORISATION  : Pr1 → Pr2 → Pr3 → Pr1...

Appuyer pendant 3 secondes sur la touche MEMORISATION  pour enregistrer le programme.
Le son du buzzer indique la réussite de l'opération.

La valeur d'usine par défaut pour les 3 programmes Pr1 à Pr3 est de :

- 180° C. pour la température
- 15 secondes pour le temps principal
- 0 seconde pour le temps de préchauffage

k) Sélection d'un programme



Pour utiliser un programme mémorisé, appuyer sur la touche SELECTION  : l'écran affiche le dernier programme utilisé.

Appuyer sur la touche jusqu'à l'affichage du programme souhaité.

Garder la touche SELECTION  appuyée pendant 3 secondes pour confirmer votre sélection.
Le son du buzzer indique la réussite de l'opération.

Le point de consigne température, le temps de minuterie de préchauffage et le temps de minuterie principale correspondants au programme sélectionné seront chargés automatiquement.

l) Compteur de pièces



Cette presse dispose de 2 compteurs de pièces :

- Un compteur partiel, avec remise à zéro possible
- Un compteur général, sans remise à zéro

5. Compteur partiel

Appuyer 1 fois sur la touche COMPTEUR  : l'écran affiche pendant 5 secondes le nombre de cycles effectués avec succès depuis la dernière remise à zéro.

Une pression de 3 secondes sur la touche permet de remettre le compteur à zéro.

6. Compteur général

Appuyer 2 fois sur la touche COMPTEUR  : l'écran affiche le nombre total de cycles effectués, en centaines de pressages (Exemple : 230 indique 23000 pièces).

La remise à zéro n'est pas possible.

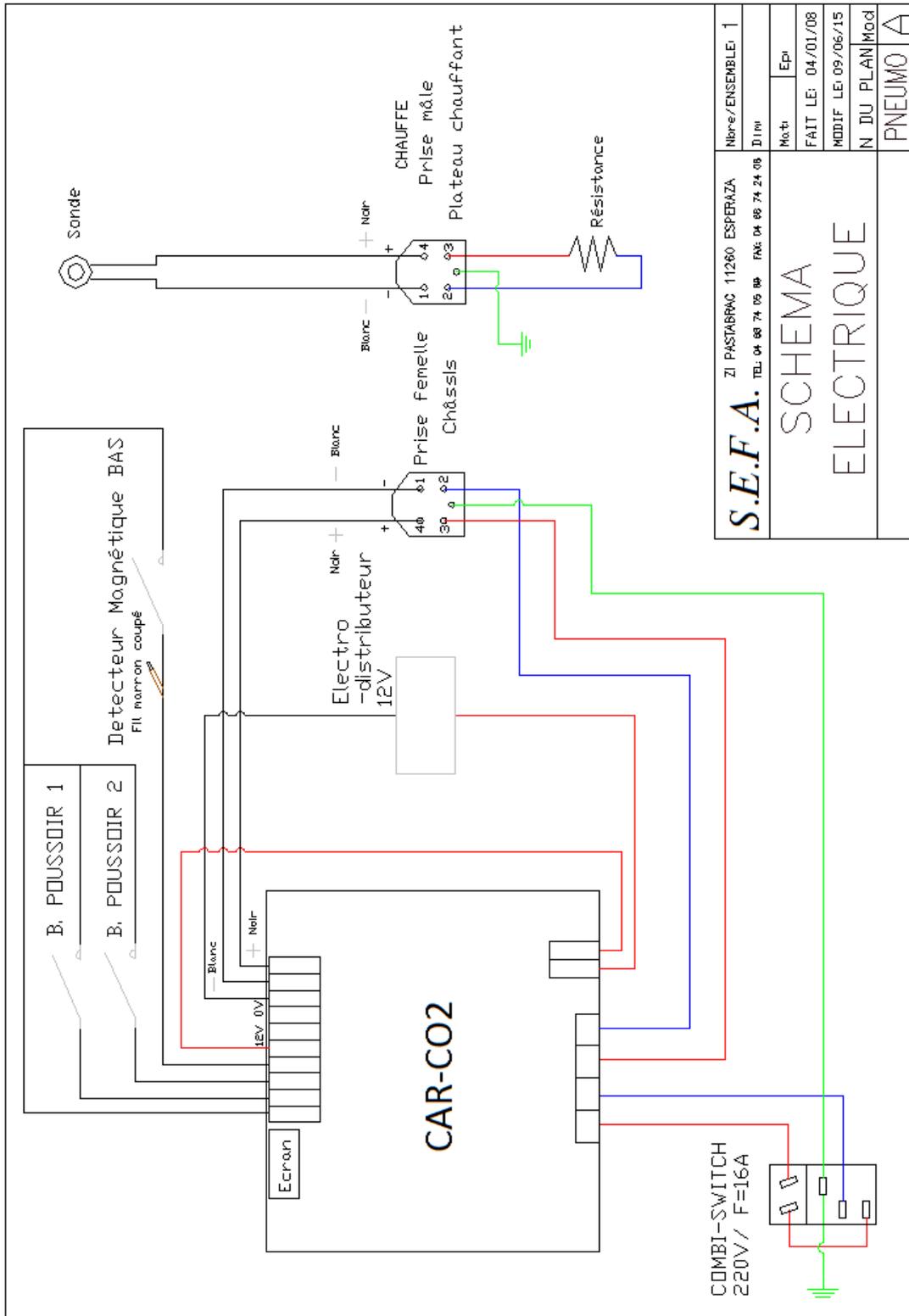
Au bout de 3 secondes, l'écran retourne à l'affichage normal.

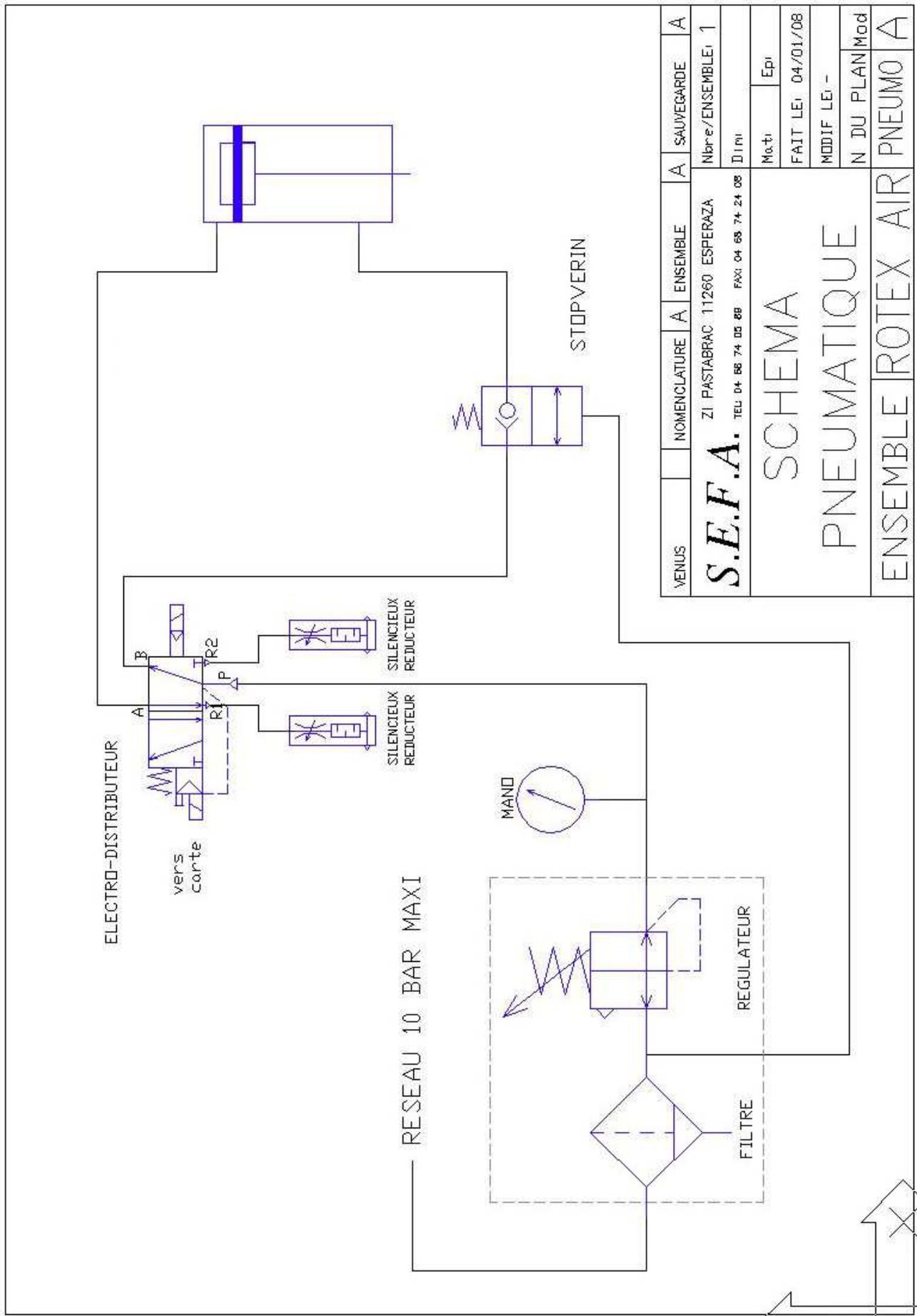
m) Alarmes

<i>Message affiché sur l'écran</i>	<i>Cause</i>	<i>Effet</i>
<i>Er1</i>	<i>Défaut de la sonde de température</i>	<i>Désactive le relais de chauffe</i>
<i>Err</i>	<i>Défaut de la sonde carte</i>	<i>Désactive le relais de chauffe</i>
<i>Col</i>	<i>Alarme connexion clavier-base</i>	<i>Désactive le relais</i>

Chaque alarme est accompagnée par l'activation du buzzer, qui peut être réduit au silence en appuyant sur une touche.

5. SCHÉMA ÉLECTRIQUE ET PNEUMATIQUE





VENUS	NOMENCLATURE	A	ENSEMBLE	A	SAUVEGARDE	A
S.E.F.A.	ZI PASTABRAC 11260 ESPERAZA					
	TEL: 04 66 74 05 89 FAX: 04 66 74 24 08					
SCHEMA		Nbre/ENSEMBLE: 1				
PNEUMATIQUE		D l m				
ENSEMBLE ROTEX AIR		Mat: Epi				
		FAIT LE: 04/01/08				
		MODIF LE: -				
		N DU PLAN: Mod				
		PNEUMO A				

6. MAINTENANCE

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

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

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

- ↖ Tournevis cruciformes et plats
- ↖ 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
- ↖ Un multimètre

1. REMPLACEMENT DES PIÈCES USEES

a) Tapis en mousse siliconée

2. Vérifier que le plateau est froid
3. S'assurer que la surface du plateau est bien propre. Eventuellement utiliser un solvant doux tel que l'Alcool isopropylique en étant muni de protections individuelles adéquates.
4. Utiliser un tube de colle RTV-1 pour coller la mousse au plateau en aluminium (NB : lire les instructions sur l'emballage du tube).
5. Le tapis et le plateau doivent être propres et sec avant de commencer le collage.
6. 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).
7. Laisser reposer une nuit entière à température ambiante avec une faible pression et sans chauffe.

b) Autres pièces

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

b. ENTRETIEN

1. 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 coupé 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 adéquats.
 - ↖ Lorsque le plateau chauffant est chaud et non utilisé, garder le en position haute.
2. 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 derrière la potence, le purger s'il y a trop de condensât.
3. MENSUEL :
 - ↖ Vérifier la colonne et la graisser.
4. Suivant l'utilisation:
 - ↖ Changer la mousse tous les 6 mois.

7. 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>		
CAR-CO2	CARTE DE REGULATION	1
RES-682	RESISTANCE MICA 400x500 2500W	1
SON-189	SONDE DE TEMPERATURE	1
FUS-153	FUSIBLE 5x20mm T 16 A 250V	2
<u>MATERIEL PNEUMATIQUE</u>		
VER-SM29	VERIN Ø100 C50	1
FIL-013	FILTRE A AIR	1
ELE-SM3	ELECTRODISTRIBUTEUR 5/2 G1/8 12v	1
<u>HABILLAGE PRESSE</u>		
MOU-540	MOUSSE 9,53mm 400X500	1
TOI-4050	TOILE TEFLON	1

8. 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.

<u>SYMPTOMES</u>	<u>PANNES POSSIBLES</u>	<u>DEPANNAGE</u>
La machine ne s'allume pas	<ul style="list-style-type: none"> ➤ La prise n'est pas branchée ➤ L'interrupteur n'est pas connecté ➤ Le fusible général est hors d'usage 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Vérifier votre réseau et si la machine y est reliée. ➤ Mettre l'interrupteur général M/A sur 1. ➤ Il est situé dans un logement à côté de la fiche du cordon d'alimentation. Pour y accéder, retirer le cordon électrique, avec la pointe 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.
Le plateau ne chauffe plus	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Les résistances sont défectueuses ➤ Problème de la carte ➤ Valeur de température trop basse 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Vérifier les connections et l'état des fils électriques. Pour démonter le plateau chauffant, prendre contact avec votre revendeur. ➤ Voir les messages affichés sur l'écran et se reporter au manuel de la carte. ➤ Pour modifier cette valeur, voir chapitre V
Le plateau surchauffe	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Problème de la sonde ou de la carte 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Voir les messages affiché sur l'écran LCD et se reporter au manuel de la carte. Prendre contact avec votre revendeur.
La minuterie ne décompte pas	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Le détecteur placé sur un vérin n'est pas activé ou défectueux ➤ Problème de la carte 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Vérifier ses connections. ➤ Voir les messages affichés sur l'écran et se reporter au manuel de la carte.
Le plateau ne descend pas	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Les boutons poussoirs ne fonctionnent pas ➤ Fuite sur le vérin ➤ L'électro distributeur est défaillant ➤ La pression en air comprimée n'est pas suffisante 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Vérifier leurs connections. ➤ Vérifier les joints et tous les raccords. Prendre contact avec votre revendeur. ➤ Vérifier ses raccords. Prendre contact avec votre revendeur pour éventuellement le changer. ➤ Vérifier si la pression de votre réseau est > 3 bar.
Le plateau ne remonte pas	<ul style="list-style-type: none"> ➤ L'électro distributeur est défaillant ➤ Fuite sur le vérin 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Vérifier ses raccords. Prendre contact avec votre revendeur pour éventuellement le changer. ➤ Vérifier les joints et tous les raccords. Prendre contact avec votre revendeur.
Le plateau reste en position basse après pressage	<ul style="list-style-type: none"> ➤ La minuterie ne décompte pas 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Voir ci-dessus.

