

MANUEL D'INSTRUCTIONS

SLIDE 1285



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

Email: contact@sefa.fr

INDEX

INDEX	2
I. CONDITIONS DE GARANTIE	3
II. CARACTÉRISTIQUES	4
III. PRÉSENTATION GÉNÉRALE	5
IV. UTILISATION DE LA MACHINE	6
1. SECURITÉ	6
2. INSTALLATION	7
V. DESCRIPTIF DU CYCLE DE FONCTIONNEMENT	8
1. CYCLE COMPLET	8
2. PANNEAU DE CONTROLE	9
VI. SCHEMA	10
1. ELECTRIQUE	10
2. PNEUMATIQUE	12
VII. MAINTENANCE	13
1. ENTRETIEN	13
2. PANNES POSSIBLES	14
3. JOURNAL D'ENTRETIEN	15

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.**

II. CARACTÉRISTIQUES

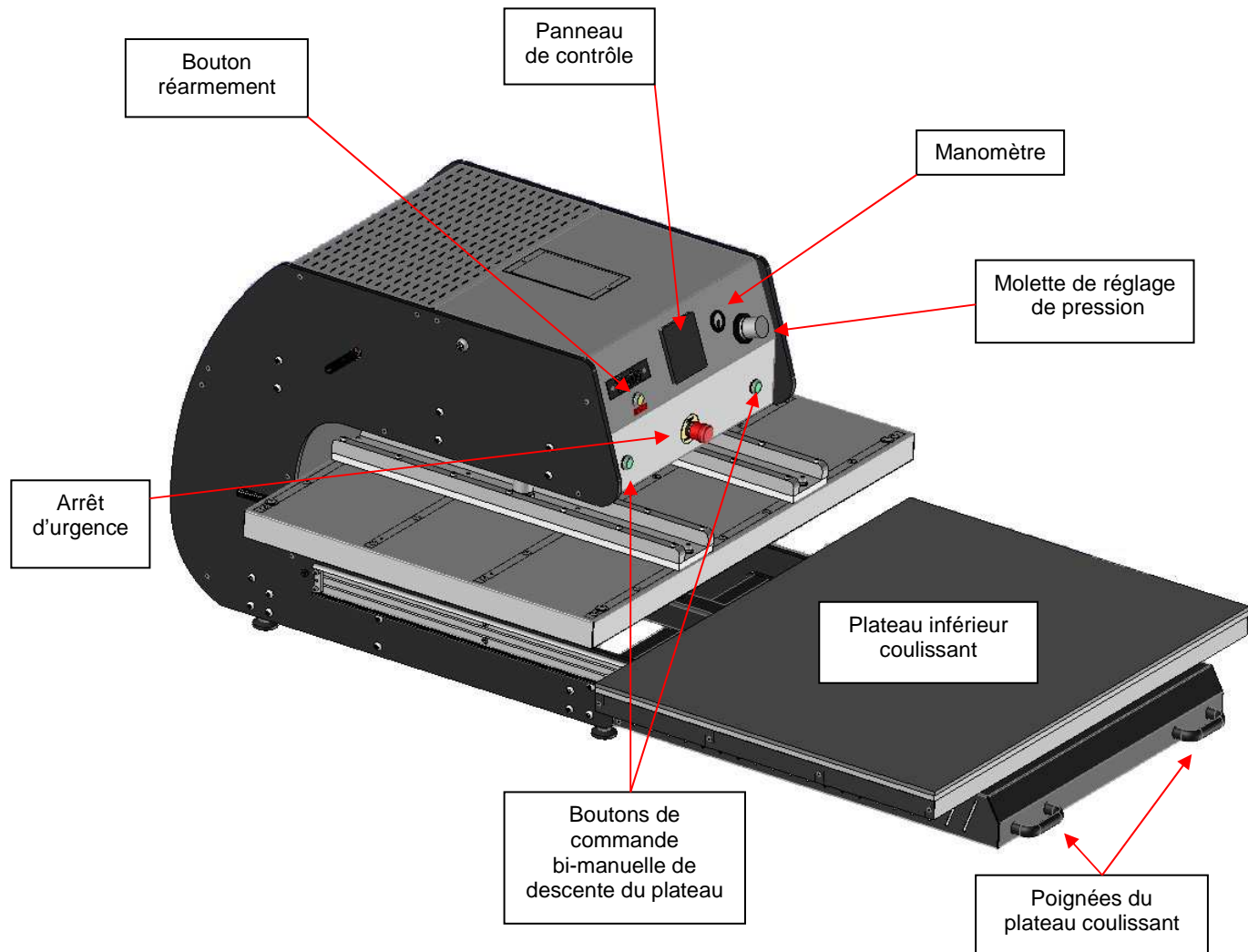
Poids en ordre de marche / <i>Weight in running order</i>	300 kg
Hauteur / <i>Height</i>	810 mm
Profondeur / <i>Depth</i>	850 mm
Largeur / <i>Width</i>	1130 mm
Dimension du plateau / <i>Dimension of the heating plate</i>	1250 x 850 mm
Alimentation électrique triphasée/ <i>Electric power supply</i>	400 V 3ph+ Neutre + terre 50/60 Hz
Puissance / <i>Power</i>	12 KW
Ampérage / <i>Amperage</i>	20 A
Pression de travail / <i>Working pressure</i>	
Mini	4 bars
Maxi	8 bars
Régulateur électronique de température à affichage digital / <i>Thermoregulator</i>	
Précis à / <i>Accurate to</i>	+/- 1%
Réglable de / <i>Range of control</i>	0 à 230°C
Minuterie électronique / <i>Timer</i>	
Précis à / <i>Accurate to</i>	+/- 1%
Réglable de / <i>Range of control</i>	0 à 99 mn

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

Certaines de ces caractéristiques sont rappelées sur la plaque de firme que vous trouverez sur la machine.

S.E.F.A ®	
Z.I PASTABRAC	
11 260 ESPERAZA – (France)	
Tel : +33.(0)4.68.74.05.89	Fax : +33(0)4.68.74.24.08
N° de Série	<input style="width: 100%;" type="text"/>
	<input style="width: 100%;" type="text"/>
Année de Fab.	<input style="width: 100%;" type="text"/>
	

III. PRÉSENTATION GÉNÉRALE



Cette presse à thermo-imprimer 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 SLIDE 1285 a été conçue pour la pose de transferts de toutes qualités en moyenne et grandes séries. Ce matériel a été testé dans nos ateliers pour obtenir une garantie de 2 ans contre tout vice de fabrication.

Les réglages électriques, mécaniques et pneumatiques 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.® 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.

1. SECURITÉ

CET APPAREIL EST CONÇU POUR ÊTRE UTILISÉ PAR UN SEUL UTILISATEUR

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

Symboles internationaux

 ARRÊT

 SURFACE CHAUDE

 MARCHÉ


 RISQUE D'ELECTROCUTION

 DANGER, AVERTISSEMENT

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.*

 *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.*

Dispositifs de sécurité présents 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 presse SLIDE 865 est équipée de systèmes de sécurité mécaniques protégeant l'opérateur de tout risque de pincement.

La machine doit être opérée par un opérateur seulement. Il doit veiller à ce que personne d'autre ne soit dans la zone de pressage au moment où il actionne la commande bimanuelle.

Bouton d'arrêt d'urgence

Situés sur le centre du pupitre de la machine : en l'actionnant la machine est mise hors tension et le plateau froid remonte.

Vérification du fonctionnement du dispositif de sécurité :

- Il convient de vérifier quotidiennement le bon fonctionnement des différents dispositifs de sécurité.

2. INSTALLATION

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

- Retirer la machine de son emballage et la positionner sur son lieu d'exploitation.
- Retirer tous éléments propres à l'emballage : papiers, cartons, films plastiques, bois, etc...
- Installer la presse sur une table spéciale supportant au minimum 250 kg.



- Mettre la machine de niveau (si nécessaire) en agissant sur les pieds de réglage en hauteur.
- Brancher électriquement la presse (400 Volt + neutre + Terre / 50 ou 60 Hertz).
- Raccorder la presse à votre réseau d'air comprimé (4 bar mini, 8 bar maxi). Brancher l'air sur le filtre régulateur (à l'arrière de la machine).

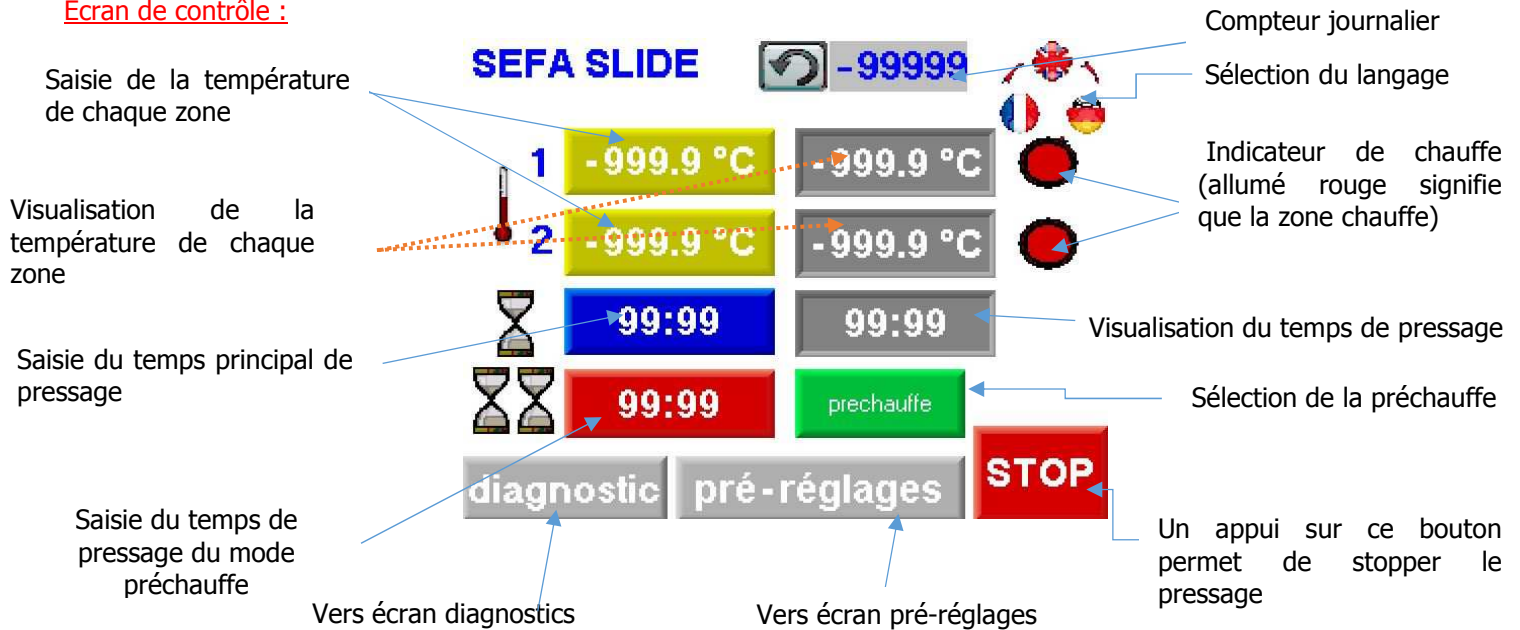
V. DESCRIPTIF DU CYCLE DE FONCTIONNEMENT

1. CYCLE COMPLET

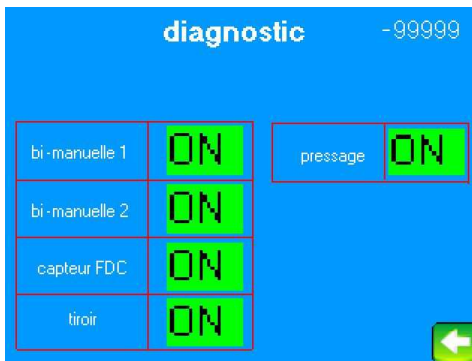
1. Mettre la machine sous tension en basculant l'interrupteur général et déverrouiller l'arrêt d'urgence en façade si besoin.
2. Vérifier si l'écran s'allume. Il indiquera les valeurs pré réglées en atelier,
3. Régler la température grâce à l'écran tactile (à définir suivant le type de transfert),
4. Voir REGLAGE **Erreur ! Source du renvoi introuvable.** ,
5. Régler le temps de pose grâce à l'écran tactile (à définir suivant le type de transfert),
6. Voir REGLAGE **Erreur ! Source du renvoi introuvable.** ,
7. Régler la pression grâce au régulateur (à définir suivant le type de transfert),
8. Voir REGLAGE **Erreur ! Source du renvoi introuvable.** ,
9. Tirer le tiroir vers vous en vous aidant de la poignée
10. Placer l'article sur le plateau inférieur,
11. Ajuster la feuille de transfert,
12. Pousser le tiroir sous le plateau chauffant jusqu'à ce qu'il soit en butée,
13. Lorsque le tiroir est en butée, appuyer sur les deux boutons poussoirs simultanément. Maintenir les deux boutons jusqu'à ce que le plateau chauffant soit en contact avec le plateau inférieur,
14. En fin de décompte de la minuterie, le plateau chauffant remontera,
15. Tirer le tiroir vers vous et retirer l'article,
16. Recommencer l'opération

2. PANNEAU DE CONTROLE

Ecran de contrôle :



Ecran diagnostic :



Cet écran récapitule l'état des entrées et des sorties du système électronique.
Cet écran sera appréciable pour un dépannage à distance par exemple.
Le compteur permanent de la machine est aussi présent sur cet écran.

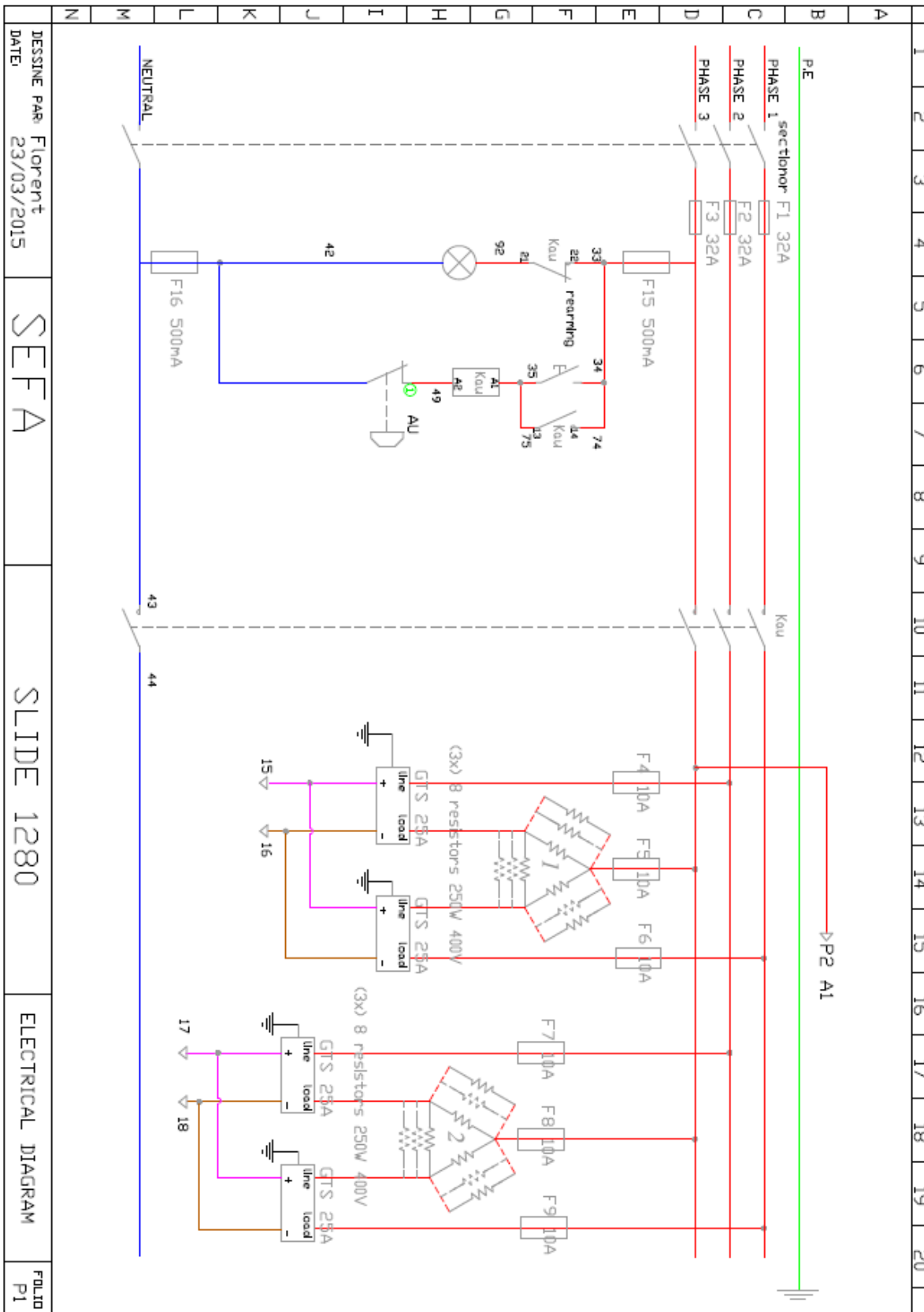
Ecran pré-réglages :

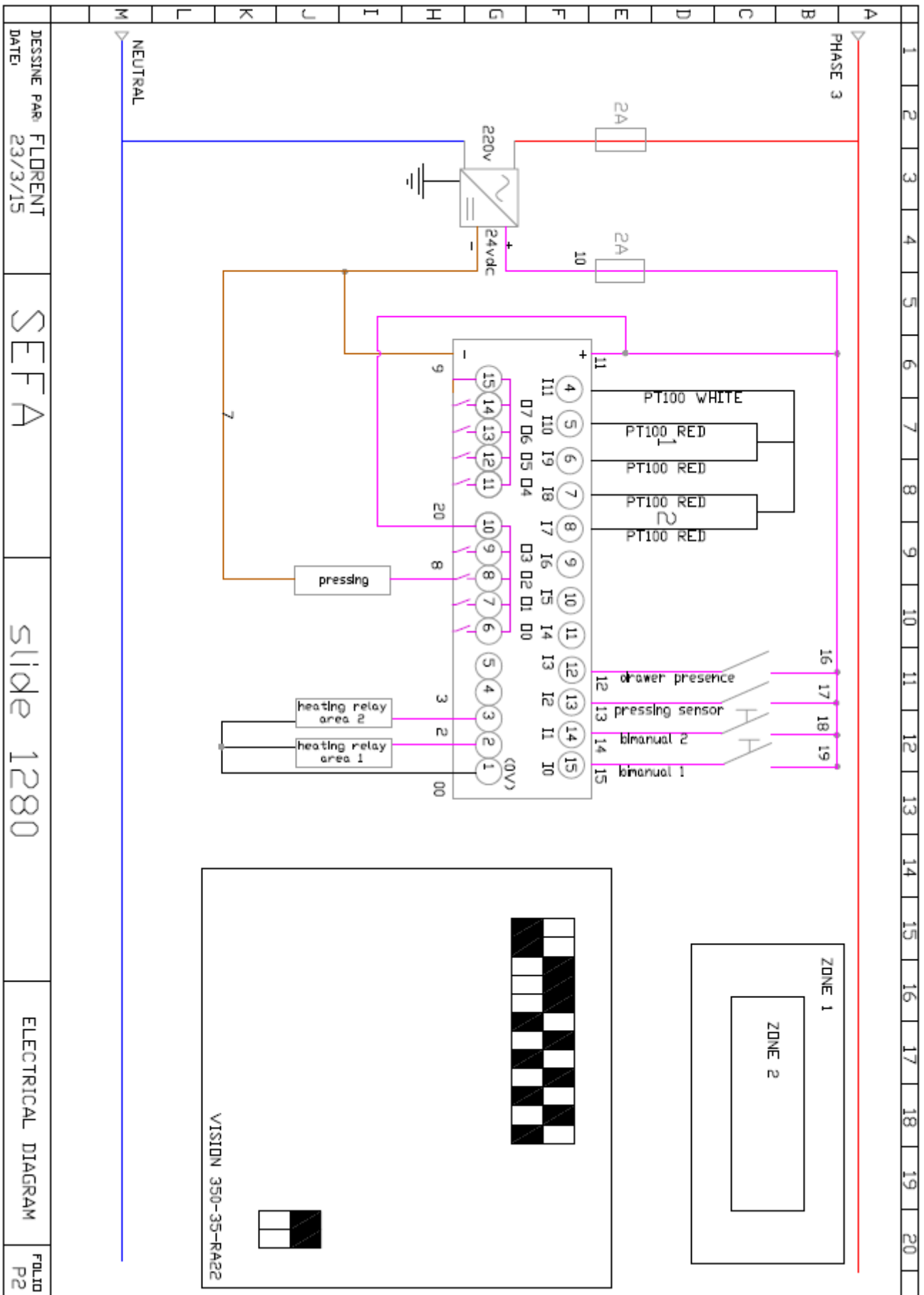


Cet automate tactile propose 4 pré-réglages.
Pour chacun d'eux, on peut choisir un nom, une température par zone et aussi un temps de pressage.
Pour les activer, il suffit d'appuyer sur les touches F1, F2, F3, F4 présent sur l'écran tactile ou alors ceux présents sur la façade de l'automate.

VI. SCHEMA

1. ELECTRIQUE





DESSINE PAR FLORENT
DATE: 23/3/15

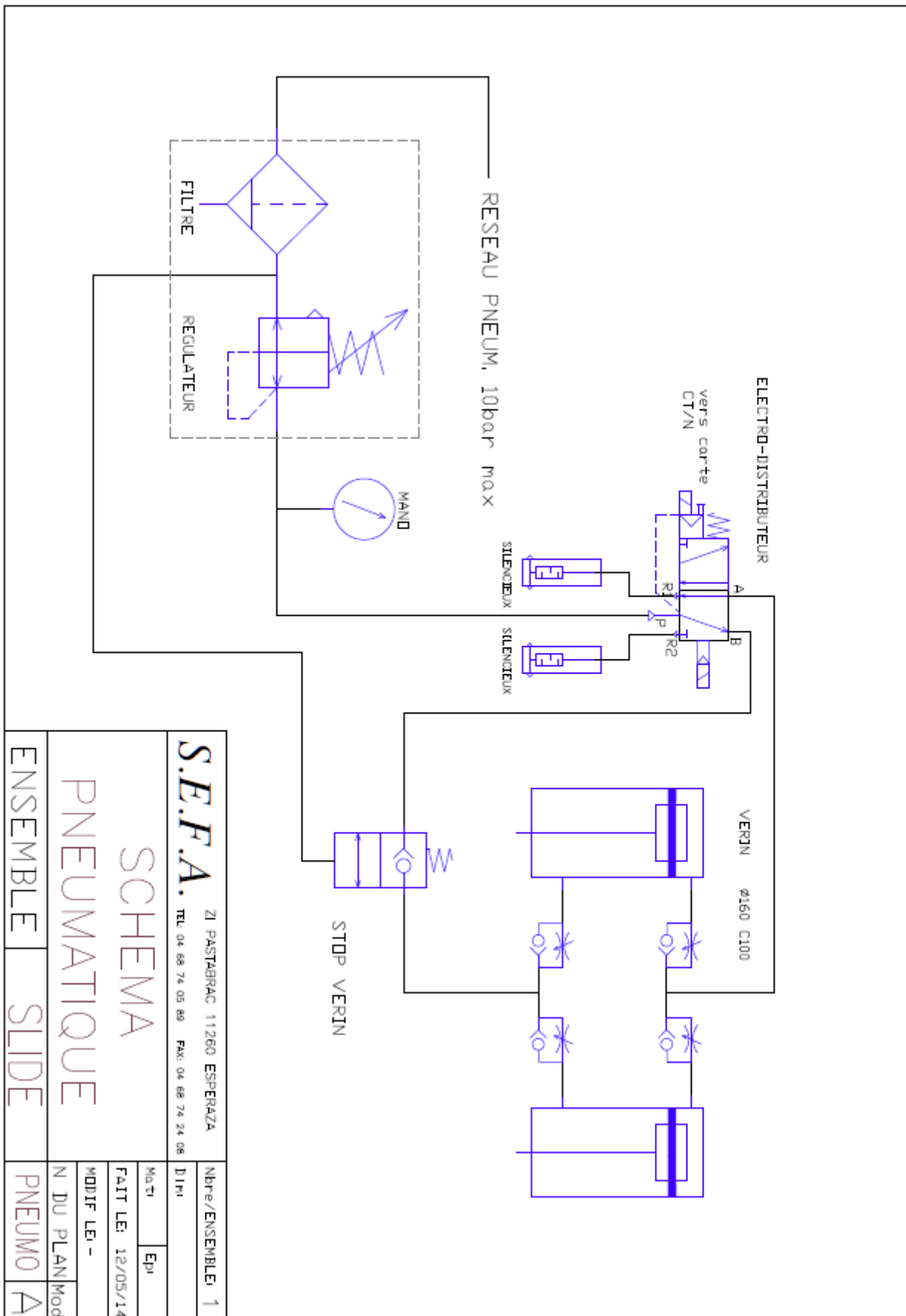
SEFA

slide 1280

ELECTRICAL DIAGRAM

FOU10
P2

2. PNEUMATIQUE



VII. MAINTENANCE

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

**TOUTE INTERVENTION DE MAINTENANCE DOIT SE FAIRE A L'ARRET ET MACHINE
CONSIGNEE
(ENERGIE ELECTRIQUE DEBRANCHEE)**

1. ENTRETIEN

Les presses à chaud S.E.F.A.[®] 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 feutre ou abîmer le plateau chauffant

- | | |
|--------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------|
| TOUS LES JOURS : | Vérifier le filtre d'arrivée d'air, le purger s'il y a trop de condensât. |
| TOUS LES MOIS : | Vérifier les axes et les graisser si nécessaire. |
| SUIVANT L'UTILISATION : | Changer le feutre tous les 6 mois. |

2. PANNES POSSIBLES

**TOUTES INTERVENTIONS DE MAINTENANCE DOIVENT SE FAIRE A L'ARRET ET MACHINE
CONSIGNEE
(ENERGIES ELECTRIQUE ET PNEUMATIQUE DEBRANCHEES)**

SYMPTOMES	PANNES POSSIBLES	DEPANNAGE
La machine ne s'allume pas	<ul style="list-style-type: none"> ➤ La prise n'est pas branchée ➤ L'interrupteur n'est pas connecté ➤ Un des fusibles 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. ➤ Ils sont situés dans un logement à côté de la fiche du cordon d'alimentation. Pour y accéder, retirer la plaque métallique à l'arrière de la machine (voir procédure d'installation)
Le plateau ne chauffe plus	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Les résistances sont défectueuses ➤ Valeur de température trop basse 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Vérifier les connexions et l'état des fils électriques. Pour démonter le plateau chauffant, prendre contact avec votre revendeur. ➤ Pour modifier cette valeur, voir chapitre Réglage Erreur ! Source du renvoi introuvable.
Le plateau surchauffe	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Problème de la sonde ou du PLC 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Voir les messages affichés sur l'écran et 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 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Vérifier ses connexions.
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 connexions. ➤ 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.

3. 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