

iCLAM

iCLAM X

MANUEL

D'INSTRUCTIONS



Distributeurs

SEFA

Z.I. Pastabrac 11260 Esperaza

Tel : +33(0)4 68 74 05 89

Fax : +33(0)4 68 74 24 08

contact@sefa.fr

www.sefa.fr

CHEMICA

8 rue Auguste Poncetton 42000 Saint Etienne

Tel : +33(0)4 77 49 20 90

Fax : +33(0)4 77 25 79 82

info@chemica.fr

www.chemica.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 d'un an pour une utilisation courante de 8 heures par jours, ou 2000 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, transformateurs, 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	5
1. ECRAN DE CONTROLE	5
2. MISE SOUS TENSION.....	5
3. REGLAGE	6
a) <i>TEMPERATURE</i>	6
b) <i>TEMPS</i>	6
4. REGLAGE DE LA PRESSION	6
5. ENTRETIEN.....	6
DESCRIPTION DU CYCLE:	6
CONSEILS D'INTERVENTION RAPIDE	7

CARACTERISTIQUES

	iCLAM	iCLAM X
Poids en ordre de marche	37 kg	41 kg
Hauteur	420 mm (890mm ouverte)	
Profondeur	740 mm	
Largeur	420 mm	
Dimension du plateau	360 x 380 mm	400 x 500 mm
Alimentation électrique	230 V Monophasé + Terre 50/60 Hz	
Puissance	2000 W	
Ampérage	10 A	
Régulateur électronique de température		
Précis à	+/- 2%	
Réglable de	0 à 250 °C	
Minuterie électronique		
Précis à	+/- 1%	
Réglable de	0s à 9min59s	
Pression réglable	0 to 0.3 kg/cm²	
Cadence	80 pièces/jour	

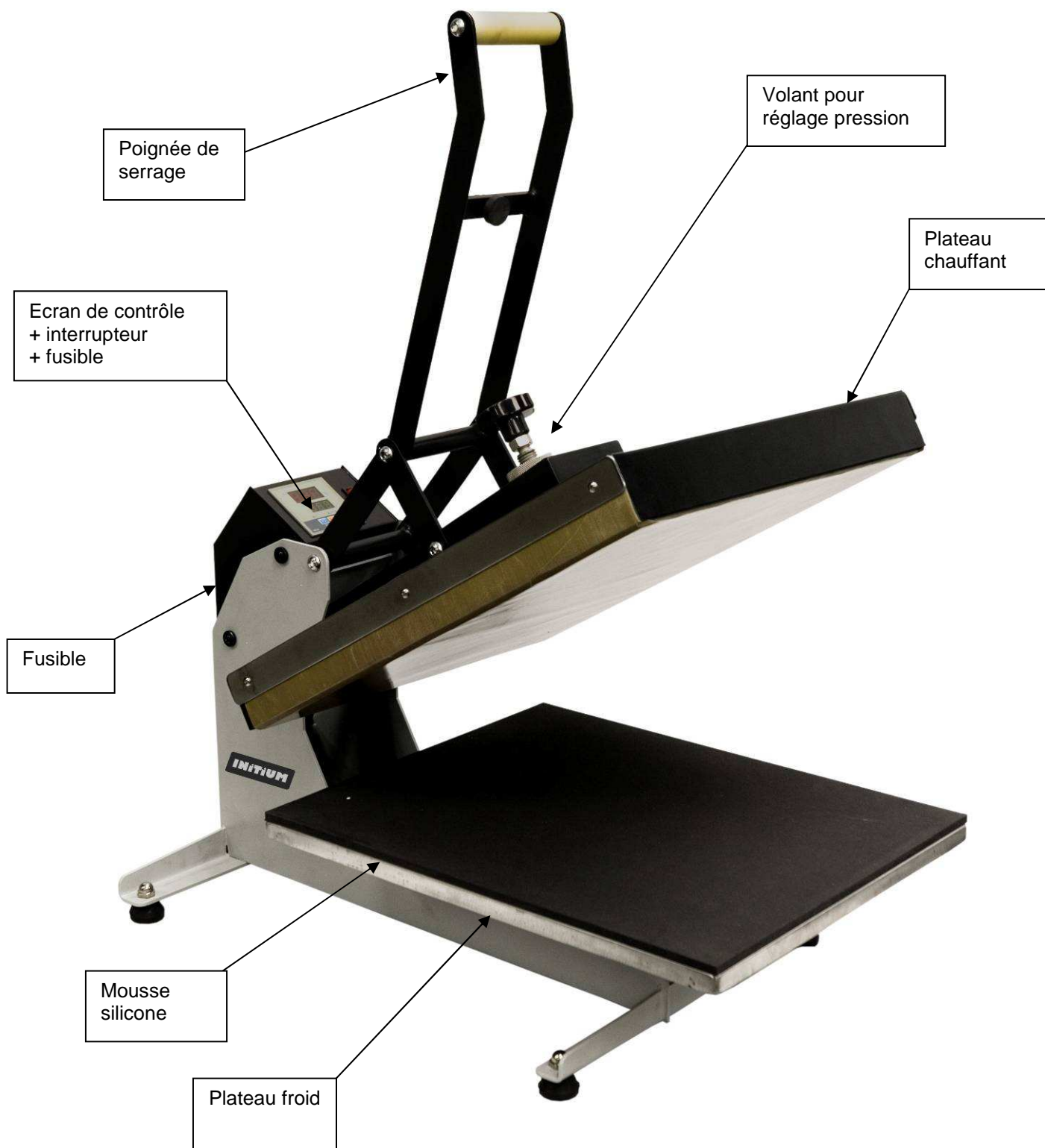
Document non contractuel: en fonction des progrès techniques, nous nous réservons le droit de modifier les caractéristiques de nos produits

INSTALLATION DE LA MACHINE

- Sortir la machine de son carton.
- La placer sur une table stable.
- Connecter le cordon d'alimentation dans la prise située à l'arrière de la machine.
- Brancher électriquement la presse (230 Volt + Terre / 50 ou 60 Hertz)

GENERALITES

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.

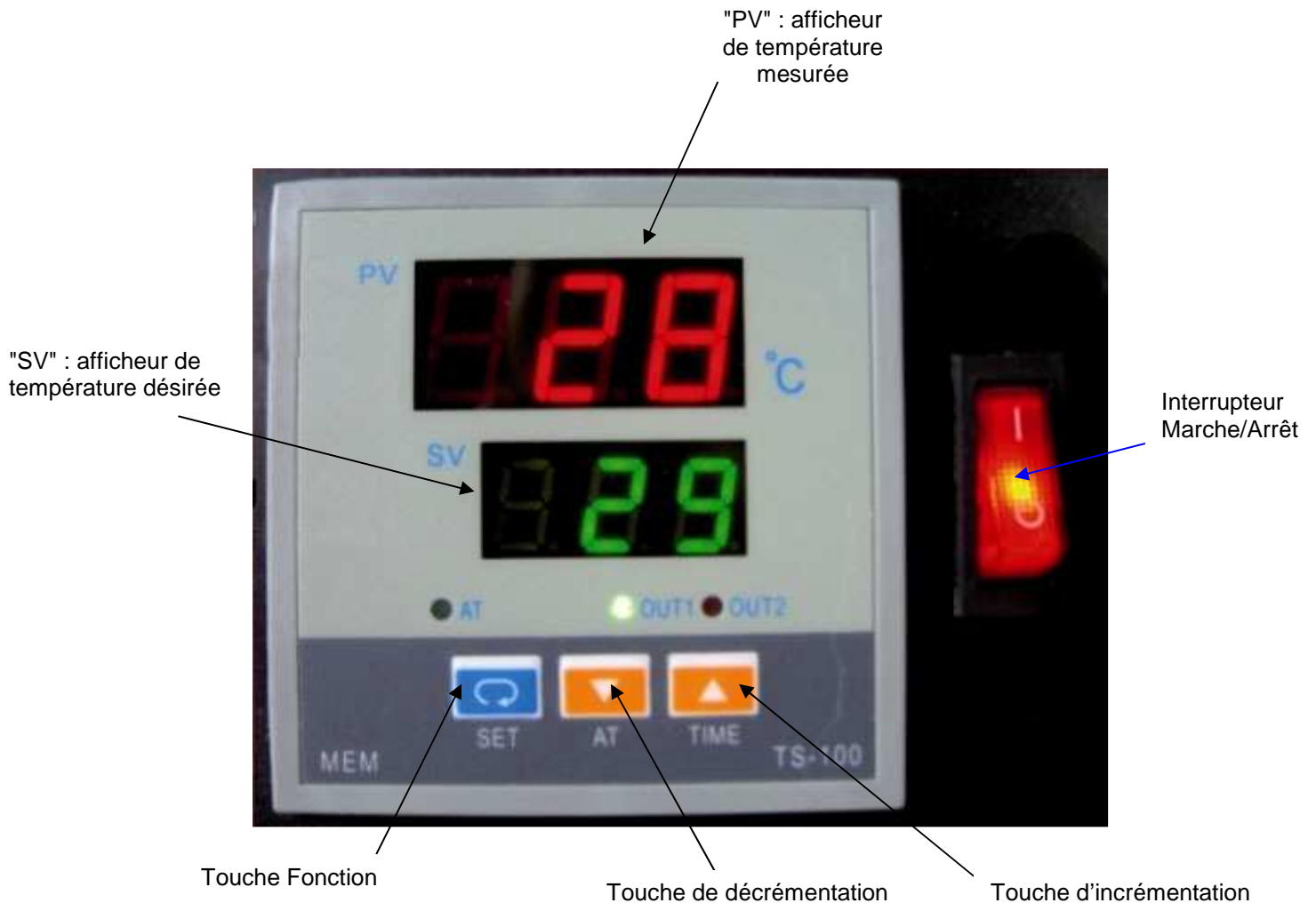


Cette presse a été conçue pour un opérateur en face avant.

UTILISATION

- 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.

1. ECRAN DE CONTROLE



2. MISE SOUS TENSION

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

3. REGLAGE

a) TEMPERATURE

- Appuyer sur **SET**, l'écran **PV** affiche **SP**
- Appuyer sur **▼ AT** ou **▲ TIME** pour incrémenter ou décrémenter la température.
- Appuyer sur 2 fois sur **SET** pour revenir à l'écran principal.

b) TEMPS

- Appuyer 2 fois sur **SET**, l'écran **PV** affiche **ST**
- Appuyer sur **▼ AT** ou **▲ TIME** pour incrémenter ou décrémenter le temps.
- Appuyer sur **SET** pour revenir à l'écran principal.

4. REGLAGE DE LA PRESSION

- La pression est obtenue par rapprochement du plateau chauffant sur le plateau froid.
- Desserrer l'écrou moleté.
- Tourner le volant qui se trouve au dessus du plateau chauffant :
 - ↳ dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la pression,
 - ↳ dans le sens inverse pour la diminuer.
- Resserrer l'écrou moleté pour figer le réglage.

5. ENTRETIEN

- Quotidien :
 - ↳ Nettoyer le plateau chauffant avec un chiffon sec.
- Suivant l'utilisation :
 - ↳ Changer la mousse silicone dès qu'elle est détériorée ou qu'elle a perdue ses caractéristiques.

DESCRIPTION DU CYCLE:

- L'opérateur devra mettre la machine sous tension en basculant l'interrupteur général qui se trouve sur le côté droit du châssis
- Régler la Température à 180° (ou à définir suivant le type de transfert) Voir REGLAGE § 1.
- Régler le temps de pose à 15 Seconde (ou à définir suivant le type de transfert) Voir REGLAGE §2.
- Régler la pression (à définir suivant le type de transfert).
- Positionner le T-shirt sur le plateau inférieur.
- Ajuster la feuille de transfert.
- Baisser le plateau chauffant en utilisant la poignée.
- Lorsque le plateau est en contact avec le T-shirt, la minuterie s'enclenche.
- En fin de décompte, le buzzer retentira.
- Remonter le plateau chauffant.

CONSEILS D'INTERVENTION RAPIDE



Toutes interventions 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 POSSIBLE</u>	<u>DEPANNAGE</u>
Le plateau ne chauffe plus	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Le fusible est hors d'usage ➤ Le relais est défectueux ➤ La sonde de température est hors d'usage. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Si aucun voyant ne s'allume sur la presse, vérifier le fusible, le changer si nécessaire FUSIBLE GENERAL situe dans un logement a côté de la fiche du cordon d'alimentation (12 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 et le changer si nécessaire ➤ Il faut changer la sonde.
Le plateau surchauffe	<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.
La minuterie ne décompte pas	<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 course est en contact avec la butée du bras