

MANUEL D'INSTRUCTION

**P 850 MS - P 1050 MS
P 1250 MS**



S.E.F.A®

**Z.I PASTABRAC - B.P 44
11260 ESPERAZA
FRANCE**

Tel :33 (0)4.68.74.05.89 - Fax : 33.(0)4.68.74.24.08

www.sefa.fr

E Mail : contact@sefa.fr

SOMMAIRE

I.	CONDITIONS DE GARANTIE	1
II.	CARACTÉRISTIQUES	3
III.	GÉNÉRALITÉ	4
IV.	UTILISATION DE LA MACHINE	5
1.	SECURITÉ.....	5
2.	INSTALLATION.....	6
3.	DESCRIPTIF DU CYCLE DE FONCTIONNEMENT.....	6
V.	MAINTENANCE	7
1.	PIÈCES SOUMISES A L'USURE.....	7
2.	REPLACEMENT DES PIÈCES USÉES	8
3.	ENTRETIEN.....	8
4.	PANNES ELECTRIQUES POSSIBLES.....	9
VI.	RÉGLAGES DE LA PRESSE	10
1.	RÉGLAGES TEMPÉRATURE / TEMPS DE PRESSAGE	10
a)	<u>REGLAGE DE LA TEMPERATURE</u>	10
b)	<u>REGLAGE DU TEMPS</u>	10
2.	RÉGLAGE DE LA PRESSION.....	10
VII.	RÉGLAGES COMPLÉMENTAIRES	11
1.	RÉGLAGE DU FIN DE COURSE	11
2.	DÉMONTAGE DU PLATEAU CHAUFFANT.....	11
VIII.	IMPLANTATION DU MATÉRIEL	12
IX.	SCHEMA ÉLECTRIQUE	13
X.	NOTES	14

I. CONDITIONS DE GARANTIE

- La période de garantie débute le jour de la mise en service du matériel chez l'utilisateur, pour une durée d'un an soit 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 nous être réclamer 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, habillages.....
- Les fournitures n'étant pas de notre propre fabrication, subissent la garantie de leur fabricant.

LA GARANTIE NE S'APPLIQUE PAS :

- Aux remplacements, ni aux réparations qui résultent de l'usure normale des appareils et machines, de détériorations par accidents provenant de négligences, défaut d'entretien, de mauvaise utilisation 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 de détériorations ou accidents survenus lors du transport.
- Aux opérations d'entretien et de réglages inhérentes à l'utilisation de la machine, et indiqués dans la notice d'entretien, telles que :
réglages d'intermédiaires
resserrage de tuyauterie, etc. ...

n'entrent pas dans les clauses de garantie.





Pour les machines pneumatiques, toutes traces d'huile détergente dans le circuit pneumatique inhibent les conditions de garantie précédemment citées.

**Pour tout renseignement technique ou commande de pièces détachées,
donner la référence de la machine ainsi que son numéro de série.**

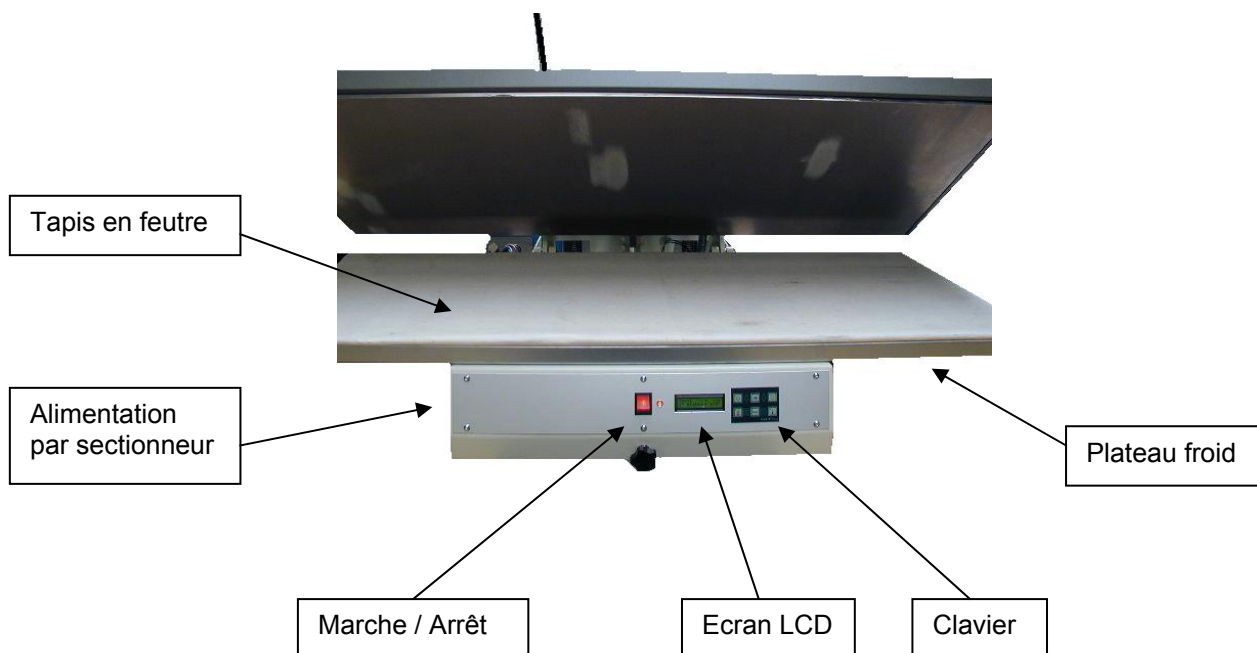
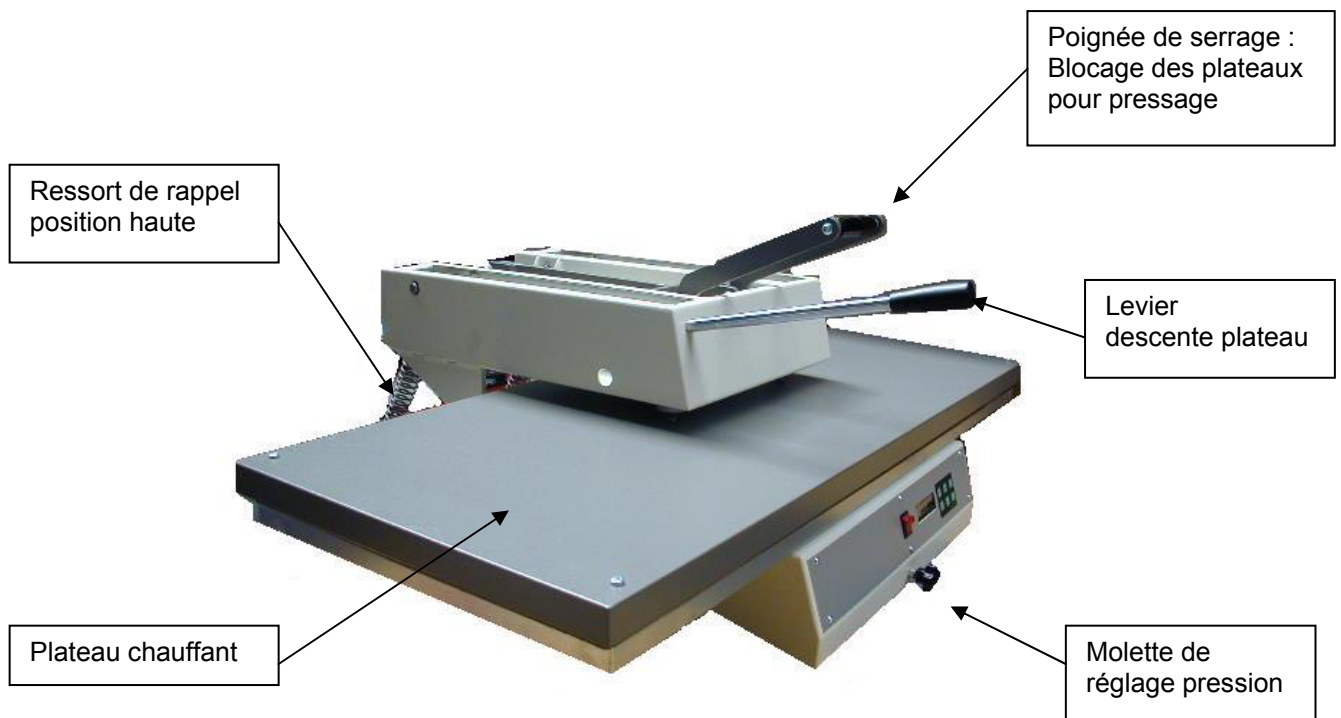
II. CARACTÉRISTIQUES

	<u>P 850 MS</u>	<u>P 1050 MS</u>	<u>P 1250 MS</u>
Poids en ordre de marche / Weight in running order	130 kg	135 kg	150 kg
Hauteur / Height	400 mm	400 mm	400 mm
Profondeur / Depth	1100 mm	1100 mm	1100 mm
Largeur / Width	830 mm	1030 mm	1230 mm
Dimension du plateau / Dimension of the heating plate	800 x 500 mm	1000 x 500 mm	1200 x 500 mm
Alimentation électrique / Electric power supply	380 V + neutre + terre 50/60 Hz		
Puissance / Power	3 750 W	5 500 W	6 000 W
Ampérage / Ampérage	6 A	10 A	10 A
Régulateur électronique de température à affichage digital / Thermoregulator			
Précis à / Accurate to	+/- 1%	+/- 1%	+/- 1%
Réglable de / Range of control	0 à 255 °C	0 à 255 °C	0 à 255 °C
Minuterie électronique / Timer			
Précis à / Accurate to	+/- 2%	+/- 2%	+/- 2%
Réglable de / Range of control	0 à 255 sec	0 à 255 sec	0 à 255 sec

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

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
MODELE	<input style="width: 100%;" type="text"/>
N° DE SERIE	<input style="width: 100%;" type="text"/>
PUISSANCE	<input style="width: 100%;" type="text"/>
VOLTS	<input style="width: 100%;" type="text"/>
 Année de Fab.	<input style="width: 100%;" type="text"/>
Made in France By S.E.F.A 	

III. GÉNÉRALITÉ



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

Les presses P 850 MS – P 1050 MS et P 1250 MS ont été conçues pour la pose de transferts de toutes qualités en moyenne série.
Ce matériel a été testé dans nos ateliers pour obtenir une garantie d'un an contre tout vice de fabrication.

Les réglages (électriques et mécaniques) effectués par nos techniciens ainsi que les sécurités implantées sur la machine ne doivent en aucun cas être modifiés. Auquel cas, la société SEFA se dégagera de toutes responsabilités sur d'éventuels problèmes liés à la dite machine.

Avant de commencer toutes opérations 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



MARCHE



DANGER, AVERTISSEMENT



SURFACE CHAUDE



RISQUE D'ELECTROCUTION

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.



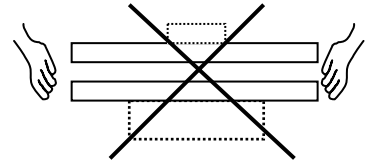
Lors d'un acte de manutention, s'assurer que l'opérateur ne risque rien en terme de brûlure, d'électrocution ou autres.

2. INSTALLATION

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE



Ne pas manipuler la machine par les plateaux chauffants !



Déballer la machine de son carton.

La placer sur une table stable en la manipulant par son châssis.

Après avoir correctement positionné le matériel sur son lieu d'exploitation, brancher électriquement la presse (380 V + Neutre + Terre / 50 ou 60 Hertz)

3. DESCRIPTIF DU CYCLE DE FONCTIONNEMENT

1. L'opérateur devra mettre la machine sous tension en basculant l'interrupteur général qui se trouve au milieu de la face avant (l'écran s'allumera et indiquera les valeurs pré-réglées en atelier),
2. Régler la température du plateau (*à définir suivant le type de transfert*), Voir REGLAGE § 1,
3. Régler le temps de pose (*à définir suivant le type de transfert*), Voir REGLAGE § 1,
4. Régler la pression (*à définir suivant le type de transfert*),
5. Positionner l'article à marquer sur le feutre du plateau inférieur,
6. Ajuster la feuille de transfert,
7. Baisser le plateau chauffant à l'aide du levier,
8. Bloquer ce dernier en poussant vers le bas la poignée de serrage située sur la machine,
9. Lorsque le plateau sera en contact avec le tee-shirt, le fin de course de position sera alors activé et la minuterie se déclenchera.
10. En fin de décompte, un buzzer retentira et l'opérateur devra alors basculer la poignée de serrage pour que le plateau revienne en position haute.

V. MAINTENANCE

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

TOUTES INTERVENTIONS DE MAINTENANCE DOIVENT SE FAIRE A L'ARRET ET MACHINE CONSIGNEE (ENERGIE ELECTRIQUE DEBRANCHEE)

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

- Tournevis
- Tournevis cruciforme
- Un jeu de clefs
- Une petite pince réglable
- 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 sur l'afficheur.

1. PIÈCES SOUMISES A L'USURE

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

<u>Référence</u>	<u>Désignation</u>	<u>Quantité</u>
<u>MATÉRIEL ÉLECTRIQUE</u>		
CLA-371	CLAVIER 6 TOUCHES	1
RES-181	RESISTANCE MICA 100x100 250W	15, 22, 24
FIN-231	FIN DE COURSE A LANGUETTE	1
FUS-153	FUSIBLE 16A 5x20 LENT	3
CAR-357	CARTE 1 REGULATION (BASIQUE)	1
CON-097	CONTACTEUR 25A 1F 220V	1
SEC-428	SECTIONNEUR 10x38 LS1D2531A65	1
SEC-429	SECTIONNEUR NEUTRE LA8D254	1
ECR-361	ECRAN AVANT VERS.50°C	1
<u>HABILLAGE PRESSE</u>		
FEU-006	FEUTRE NOMEX 9mm	0.5
TOI-002	TOILE PTFE 13/100ème	0.11

2. REMPLACEMENT DES PIÈCES USÉES

- **le tapis en feutre**
 - a) vérifier que le plateau est froid.
 - b) s'assurer que la surface du plateau soit bien propre. Eventuellement utiliser un solvant doux tel que le white spirit.
 - c) utiliser un tube de colle RTV-1 pour coller le feutre sur plateau froid inférieur (NB : lire les instructions sur l'emballage du tube).
 - d) le tapis et le plateau doivent être propre et sec avant de commencer le collage.
 - e) Etaler six noisettes de colle de façon symétrique sur le plateau et appliquer immédiatement le tapis.
 - f) laisser reposer une nuit entière avec une faible pression à température ambiante.

3. 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 en feutre ou abîmer le revêtement du plateau chauffant
- périodiquement et lorsque le plateau est froid, nettoyer la machine à l'aide d'un chiffon propre et de white spirit (NB: ce produit étant inflammable, l'utiliser avec précaution et le garder éloigné de toutes sources de chaleur)
- lorsque le plateau supérieur est chaud et non utilisé, garder le en position ouverte.

TOUS LES JOURS : Nettoyer la toile P.T.F.E. avec un chiffon sec ou imprégné de dégraissant.

TOUS LES MOIS : Vérifier les axes d'articulation et les graisser.

SUIVANT L'UTILISATION : Changer les toiles P.T.F.E. tous les 6 mois.
Changer le feutre tous les ans.

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

Différents codes délivrés par la carte de régulation appellent à effectuer une révision :

- | | |
|-------------------------|--|
| <u>Code R1 :</u> | Apparaît sur l'écran lorsque la machine a chauffé 9 300 h soit environ 5 Ans <ul style="list-style-type: none">◆ faire une révision générale. Voir votre revendeur |
| <u>Code R2 :</u> | Apparaît sur l'écran lorsque la machine a réalisé 60 000 Coups <ul style="list-style-type: none">◆ vérifier toutes les pièces en mouvement + code R4. |
| <u>Code R3 :</u> | Apparaît sur l'écran lorsque la machine a réalisé 240 000 coups <ul style="list-style-type: none">◆ changer les garnitures (téflon) et contrôler l'état des fils électriques des fins de course et des résistances. |
| <u>Code R4 :</u> | Apparaît sur l'écran lorsque la machine a réalisé 30 000 Coups <ul style="list-style-type: none">◆ contrôler visuellement l'état des composants électriques ainsi que l'état des matériaux. |
| <u>Code R5 :</u> | Apparaît sur l'écran lorsque la machine a réalisé 600 000 Coups <ul style="list-style-type: none">◆ faire une révision générale + code R4. Voir votre revendeur |

⇒ **POUR EFFACER LE MESSAGE CONCERNANT LA REVISION :
SE REPORTER AU MANUEL D'UTILISATION CARTE X**

4. PANNES ELECTRIQUES POSSIBLES

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE
--

SYMPTOMES	PANNES POSSIBLES	DEPANNAGE
Le plateau ne chauffe plus	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Les fusibles sont hors d'usage ➤ Voir les messages affichés sur l'écran LCD ➤ Le contacteur est défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Si aucun voyant ne s'allume sur la presse, vérifier les fusibles, les changer si nécessaire. <u>FUSIBLES GENERAUX</u> situés dans les logements du sectionneur d'alimentation (16 A). Pour y accéder, tirer les broches vers soi. On trouve un fusible sur chaque phase, neutre compris. <u>FUSIBLE DE LA CARTE</u> situé sur la carte électronique (0,8A) ➤ Contacter votre revendeur ➤ Vérifier et le remplacer si nécessaire
Le plateau surchauffe	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Voir les messages affichés sur l'écran LCD 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Contacter votre revendeur
La minuterie ne décompte pas	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Le fin de course est resté bloqué ou défectueux ➤ Problème de carte 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Vérifier que lorsque le plateau est en position basse, il dégage le fin de course. ➤ Vérifier la et contacter votre revendeur
Le buzzer ne sonne pas	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Problème de carte 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Vérifier la et contacter votre revendeur

VI. RÉGLAGES DE LA PRESSE

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

1. RÉGLAGES TEMPÉRATURE / TEMPS DE PRESSAGE

Ces paramètres doivent être programmés dans la carte électronique de contrôle au moyen du clavier.

a) REGLAGE DE LA TEMPERATURE

Appuyez sur l'icône température. Avec les touches + ou – affichez la valeur de la température souhaitée. Validez en appuyant sur la touche OK

b) REGLAGE DU TEMPS

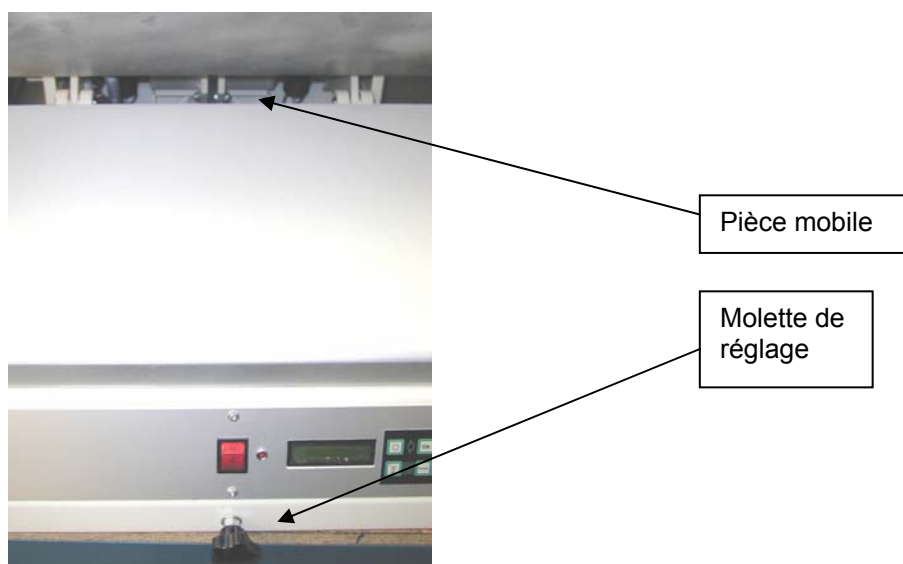
Appuyez sur l'icône temps. Avec les touches + ou – affichez la valeur du temps souhaitée. Validez en appuyant sur la touche OK

2. RÉGLAGE DE LA PRESSION

La pression exercée peut être modifiée suivant le besoin de l'utilisateur en jouant sur la hauteur du plateau supérieur.

Utiliser la molette située sur le devant de la machine, une pièce dans le châssis arrière se déplacera :

- ↻ en vissant vous augmentez la pression,
- ↻ en dévissant vous la diminuez.



VII. RÉGLAGES COMPLÉMENTAIRES

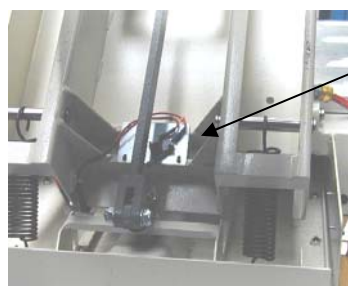
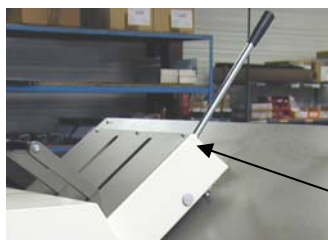
UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE



ATTENTION : faire ces opérations plateau froid

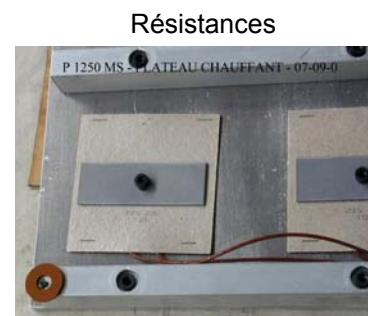
1. RÉGLAGE DU FIN DE COURSE

- Enlever les 5 vis cruciformes de la plaque sous la poignée de serrage (1)
- Démontez la poignée pour avoir un accès plus aisé au fin de course (2)
- Ajuster le capteur



2. DÉMONTAGE DU PLATEAU CHAUFFANT

- Baisser le plateau chauffant,
- Démontez la plaque sous la poignée et desserrer les 4 écrous M14 à l'avant (3),
- Desserrer à fond les 2 vis moletées permettant l'ajustement du parallélisme du plateau lors du pressage (4)
- Remonter le levier en s'assurant que le plateau ne tienne plus,
- Dévisser les 4 cruciformes du capot (5)
- Enlever la protection et procéder au remplacement de la résistance défectueuse.



VIII. IMPLANTATION DU MATÉRIEL

Vue de dessous

ARRIERE MACHINE



Carte électronique

Sectionneur alimentation

Clavier + écran

AVANT MACHINE

IX. SCHÉMA ÉLECTRIQUE

SCHEMA ELECTRIQUE

