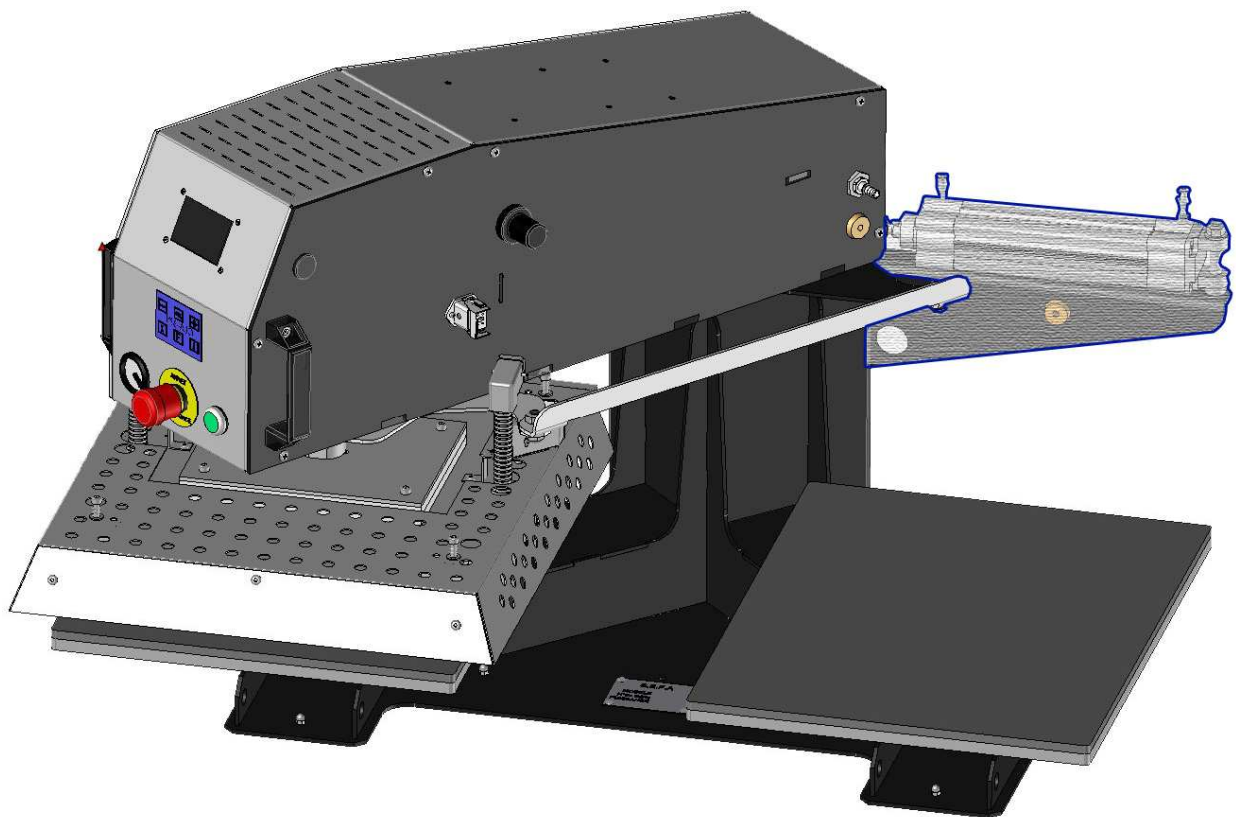


MANUEL D'INSTRUCTIONS

DUPLEX MAXI DUPLEX MAXI FB DUPLEX AUTO MAXI












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

INDEX

INDEX	2
I. CONDITIONS DE GARANTIE	3
II. CARACTERISTIQUES	4
III. INSTALLATION DE LA MACHINE	5
1. GENERALITES	5
2. UTILISATION	6
3. SECURITE	6
a. Symboles internationaux	6
b. Points importants	6
c. Dispositifs de sécurité présents sur la machine	6
d. Notices	6
4. DEMARRAGE	7
5. PANNEAU DE CONTROLE	7
6. REGLAGES	7
a. Température	7
b. Temps	7
c. Pression	7
d. Vitesse de rotation (version AUTO)	8
7. DESCRIPTION DU CYCLE DE FONCTIONNEMENT	8
8. PARAMETRES DE LA CARTE	8
a. 2 PLATEAUX	8
b. Programmes  ( + )	8
c. Compteur réinitialisable 	8
d. Compteur permanent  	9
e. Préchauffe 	9
f. Veille  	9
g. CODE	9
9. DETAIL DE L'OPTION FULL AUTO (Version AUTO)	9
a. Les 3 variantes de cycle : « normal », « un poste » et « full auto »	9
b. Choix du mode de fonctionnement	9
c. Réglage de « la minuterie après pressage » : utilisée uniquement en mode automatique sur DUPLEX AUTO MAXI 10	9
IV. IMPLANTATION DU MATÉRIEL	10
V. SCHÉMA ÉLECTRIQUE ET PNEUMATIQUE	11
VI. MAINTENANCE	13
1. REMPLACEMENT DES PIÈCES USEES	13
a. Tapis en mousse siliconée	13
b. Autres pièces	13
2. ENTRETIEN	13
3. MESSAGES DE LA CARTE ELECTRONIQUE	13
4. PIÈCES SOUMISES A L'USURE	14
5. CONSEILS D'INTERVENTION RAPIDES	16
6. JOURNAL D'ENTRETIEN	17

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. CARACTERISTIQUES

	DUPLEX MAXI	DUPLEX MAXI FP	DUPLEX MAXI FB	DUPLEX AUTO MAXI
Poids en ordre de marche	137 kg	137 kg	137 kg	137 kg
Hauteur	627 mm	627 mm	627 mm	627 mm
Profondeur	840 mm	840 mm	840 mm	840 mm
Largeur	1071 mm	1071 mm	1071 mm	1071 mm
Commande bi-manuelle	X	/	X	/
Commande à pédale	/	X	X	X
Carter de sécurité	/	X	X	X
Dimensions du plateau	400 x 500 mm	400 x 500 mm	400 x 500 mm	400 x 500 mm
Alimentation électrique	230 V Mono phase + Terre 50/60 Hz	230 V Mono phase + Terre 50/60 Hz	230 V Mono phase + Terre 50/60 Hz	230 V Mono phase + Terre 50/60 Hz
Puissance	2500 W	2500 W	2500 W	2500 W
Ampérage	11 A	11 A	11 A	11 A
Régulateur électronique de température				
Précis à	+/- 1%	+/- 1%	+/- 1%	+/- 1%
Réglable de	0 à 250 °C	0 à 250 °C	0 à 250 °C	0 à 250 °C
Minuterie électronique				
Précis à	+/- 1%	+/- 1%	+/- 1%	+/- 1%
Réglable de	0s à 30min	0s à 30min	0s à 30min	0s à 30min
Effort de pressage max	1000 daN	1000 daN	1000 daN	1000 daN

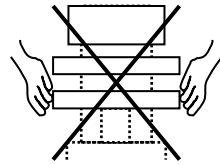
Document non contractuel : en fonction des progrès techniques, nous nous réservons le droit de modifier les caractéristiques de nos produits.

III. INSTALLATION DE LA MACHINE

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE



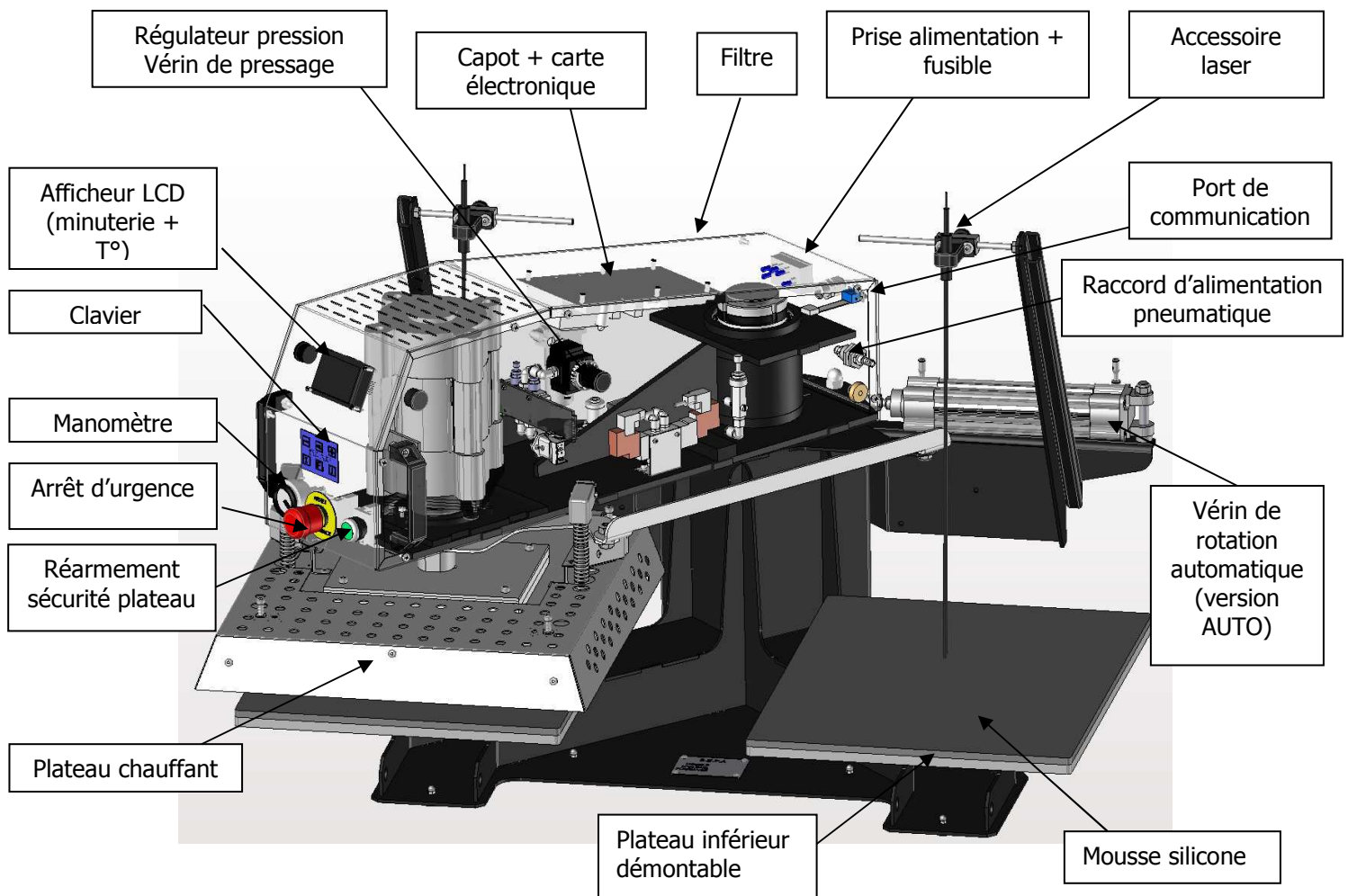
Ne pas manipuler la machine par les plateaux !



1. Déballer la machine de son carton.
2. L'installer sur une table stable en la manipulant par son châssis.
3. Monter les plateaux inférieur.
4. Poser la pédale au sol.
5. Brancher électriquement la presse avec la prise fournie (230 Volt + Terre / 50 ou 60 Hertz).
6. Brancher à votre réseau d'air comprimé (3 bar mini, 10 bar maxi).

1. 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.



2. 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.

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.

3. SECURITE

CET APPAREIL EST CONÇU POUR ÊTRE UTILISÉ PAR UN SEUL UTILISATEUR

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

a. Symboles internationaux



ARRÊT



MARCHE



SURFACE CHAUDE



DANGER, AVERTISSEMENT



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 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 DUPLEX AUTO MAXI est équipée de systèmes de sécurité protégeant l'opérateur de tout risque de pincement. Les principaux éléments de sécurité sont :

a) L'arrêt d'urgence

Situé sur la face avant de la machine : si l'opérateur l'actionne, il met la machine hors tension.

b) Carter de sécurité

Au dessus de la plaque chauffante supérieure se trouvent deux interrupteurs à languette.

Ce système permet d'empêcher les risques de pincement et d'écrasement de l'opérateur.

Si le système détecte un obstacle, le plateau chauffant remonte, la rotation est désactivée immédiatement et la presse se met en mode sécurité.

Il faut appuyer sur le bouton de REARMEMENT et positionner la potence au dessus d'un des plateaux inférieurs pour que la machine soit à nouveau fonctionnelle.

c) Vérification du fonctionnement des dispositifs de sécurité

Essayer l'arrêt d'urgence périodiquement.

Essayer le carter de sécurité.

d) 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.

d. 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.

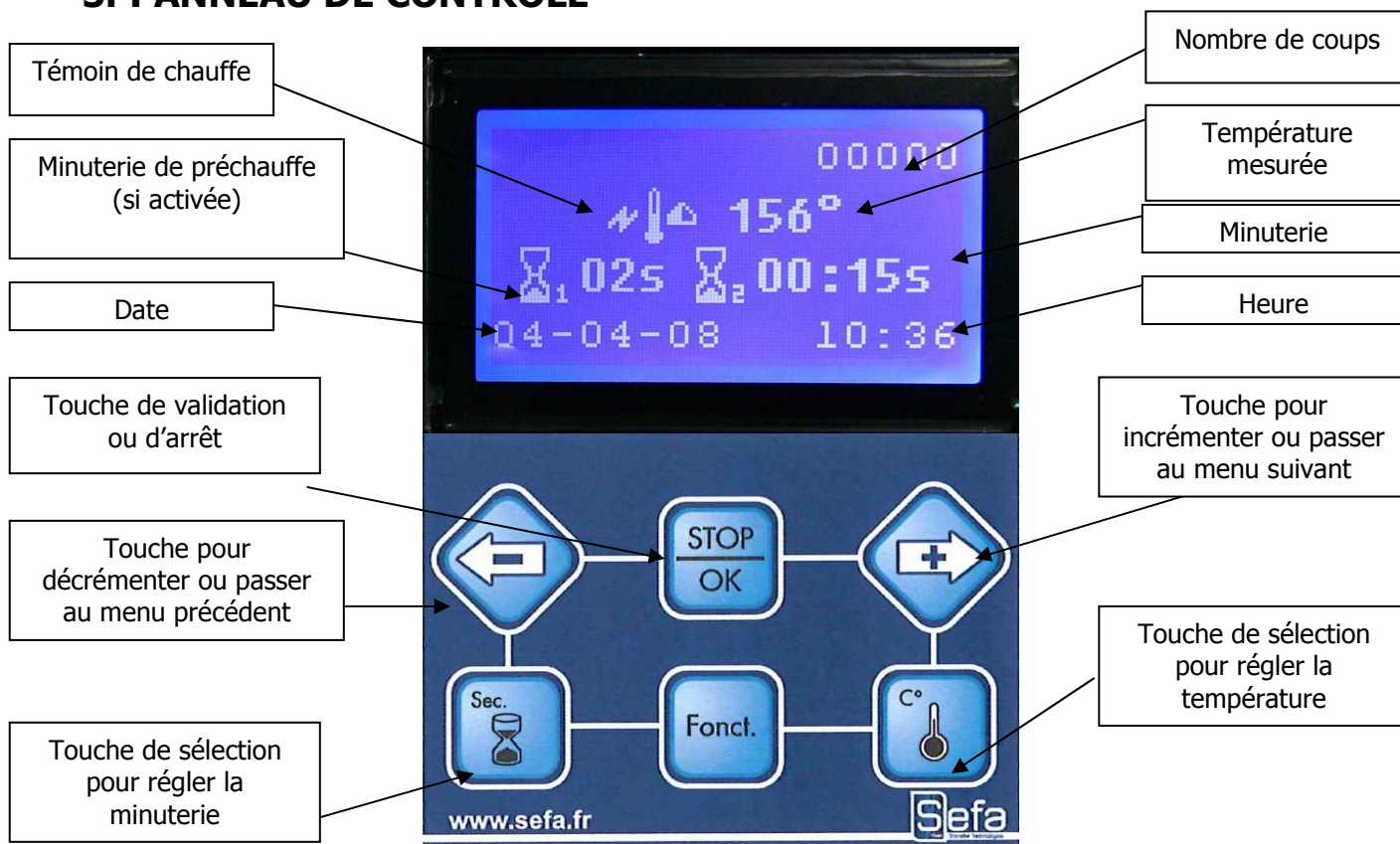
4. DEMARRAGE

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 préreglées en atelier.

- Régler la température en utilisant le clavier (à définir suivant le type de transfert), Voir REGLAGE § III.6.a).
- Régler le temps de pose en utilisant le clavier (à définir suivant le type de transfert), Voir REGLAGE § III.6.b).
- Régler la pression grâce au régulateur (à définir suivant le type de transfert) et vérifier sur le manomètre, Voir REGLAGE § III.6.c).

5. PANNEAU DE CONTROLE



6. REGLAGES

a. Température

- Appuyer sur la touche "C°"
- Maintenir appuyée la touche "-" pour diminuer la valeur indiquée ou la touche "+" pour augmenter celle-ci.
- Appuyer sur la touche "STOP/OK" pour valider votre choix.

b. Temps

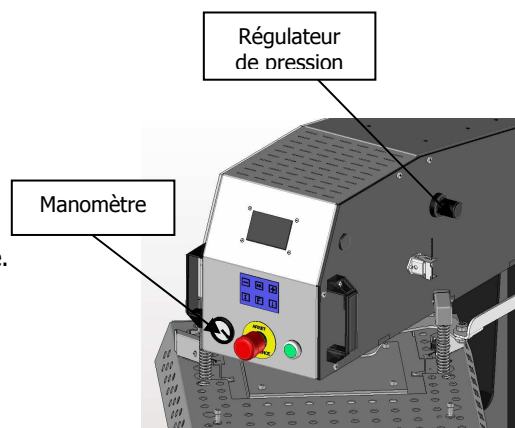
- Appuyer sur la touche "Sec"
- Maintenir appuyée la touche "-" pour diminuer la valeur indiquée ou la touche "+" pour augmenter celle-ci.
- Appuyer sur la touche "STOP/OK" pour valider votre choix.

c. Pression

Utiliser le régulateur de pression situé sur le flanc droit de la potence. La pression s'affichera sur le cadran du manomètre.

Tirer la tête du régulateur, puis tourner :

- dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la pression,
- dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour la diminuer.
- Appuyer sur la tête pour verrouiller le réglage.



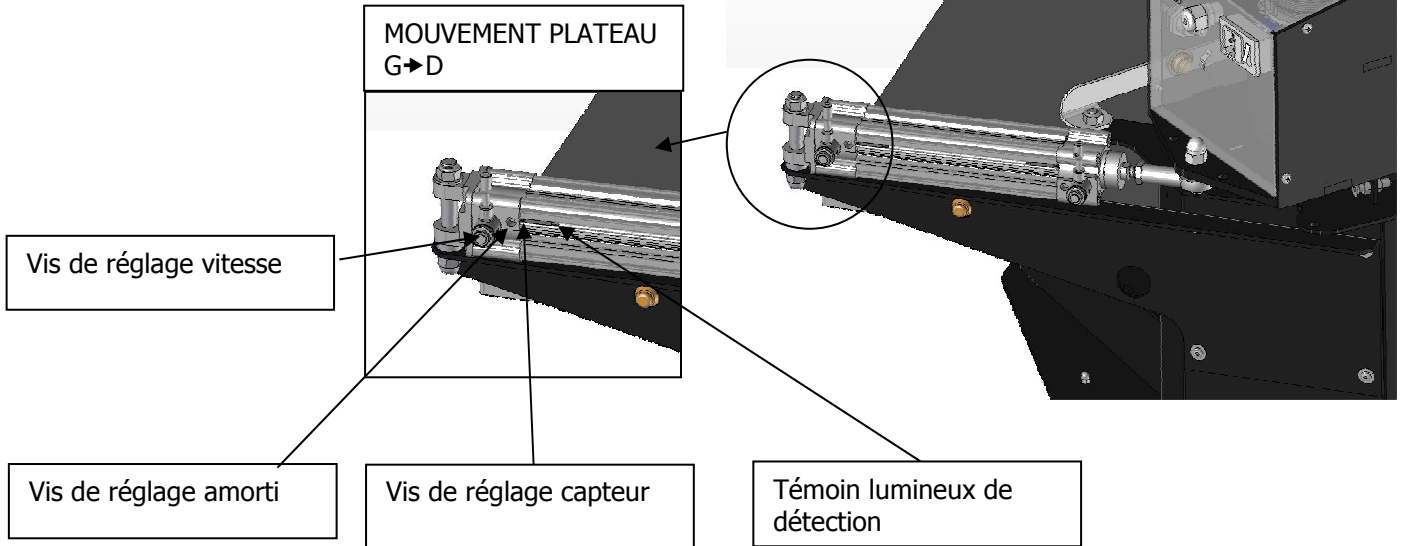
d. Vitesse de rotation (version AUTO)

A l'aide d'un tournevis plat, vous pouvez ajuster la vitesse de rotation ; Elle peut varier en fonction du graissage et de l'usure des pièces mécaniques.

- ⤵ sens horaire pour diminuer
- ⤴ sens inverse pour augmenter

Dans le cas où le plateau rebondit avant/après pressage, diminuer l'amorti (clé hexagonale)

- ⤵ sens horaire pour augmenter
- ⤴ sens inverse pour diminuer



7. DESCRIPTION DU CYCLE DE FONCTIONNEMENT

- Placer l'article sur le plateau inférieur.
- Ajuster la feuille de transfert.
- Appuyer sur la pédale de départ cycle.
- La potence se déplace automatiquement vers le plateau libre, le plateau chauffant descend automatiquement et enclenche la minuterie de pressage.
- Pendant ce temps, préparer l'article et sa feuille de transfert sur le deuxième poste.
- En fin de décompte de la minuterie, le plateau chauffant remontera.
- Si la machine n'est pas en mode « FULL AUTO » (voir UTILISATION §III.9), appuyer sur la pédale. Sinon la rotation se fera automatiquement après la remontée et le décompte de la minuterie après pressage (cf. §III.9.c).
- Retirer l'article du premier poste et préparer le suivant.
- Recommencer l'opération.

NB: En appuyant sur la pédale pendant le cycle de pressage, le plateau chauffant remonte et se positionne sur le second plateau.

En appuyant sur le bouton « OK » pendant le cycle de pressage, le plateau chauffant remonte et reste sur ce plateau.

8. PARAMETRES DE LA CARTE

Appuyer sur la touche "Fonct" pour accéder aux paramètres.

- "+" ou "-" pour les faire défiler et "OK" pour entrer dedans.
- "Fonct" pour ressortir.

a. 2 PLATEAUX

Si vous avez cette option vous pouvez changer le mode de cycle de la machine (voir UTILISATION §III.9).

b. Programmes (⌂+ ↓)

- Appuyer sur Ok pour entrer dans ce menu.
- Appuyer sur + pour faire défiler les programmes (P1 à P5)
- Appuyer sur ⌂, + ou - pour modifier le temps de préchauffe, puis OK pour valider
- Appuyer sur + ou - pour modifier le temps de pressage, puis OK pour valider
- Appuyer sur ↓ pour modifier la température, puis OK pour valider

c. Compteur réinitialisable

- Appuyer sur Ok pour entrer dans ce menu.
- Appuyer sur -
- Lorsque « Remise à zéro compteur » s'affiche : appuyer sur OK si vous procédez ou Fonct. Pour annuler.


d. Compteur permanent

- Appuyer sur Ok pour entrer dans ce menu.
- Non modifiable (lecture seule)









e. Préchauffe

- Appuyer sur Ok pour entrer dans ce menu.
- Appuyer sur + pour activer ou désactiver la minuterie de préchauffe (ON/OFF)
Nota : le choix du temps de préchauffe du programme ne sera activée que si la préchauffe est sur ON.

f. Veille

- Appuyer sur Ok pour entrer dans ce menu.
- Appuyer sur  pour activer ou désactiver la veille (ON ou OFF)
- Appuyer sur Ok pour valider
- Appuyer sur + pour modifier la température de veille et Ok pour la valider.
- Appuyer sur + pour passer au réglage de l'heure de mise en veille, puis OK pour la valider.
- Appuyer sur + pour passer au réglage de l'heure de fin de veille, puis OK pour la valider.

g. CODE

- Appuyer sur OK pour démarrer la saisie d'un code.
Puis + ou – pour incrémenter/décroquer le chiffre.
Puis OK pour le valider et passer au chiffre suivant.
A la validation du 3ièm chiffre, le menu correspondant au code apparaîtra
- 100 : réglage de l'horloge :  pour entrer, + pour modifier, OK pour valider
- 300 :
 -   Offset de température :
OK pour entrer dans le réglage
 pour modifier l'offset et +/- pour changer la valeur.
OK pour la valider.
 -  Alarme de fin de cycle :
OK pour entrer dans les paramètres
 pour modifier et +/- pour changer la valeur.
OK pour la valider.
 -  °C/°F Choix de l'unité de température :
OK pour entrer dans le réglage
 pour modifier et +/- pour basculer entre Celsius et Fahrenheit.
OK pour valider.
 - Adr. MODBUS : (lecture seule)
OK pour visualiser l'adresse de communication (switches 1,2 et 3 sur la carte mère).




9. DETAIL DE L'OPTION FULL AUTO (Version AUTO)

a. Les 3 variantes de cycle : « normal », « un poste » et « full auto »

La DUPLEX AUTO peut fonctionner selon 3 variantes de cycle :

- Mode normal : après avoir appuyé sur la pédale, la potence change de plateau et presse.
- Mode un poste : après avoir appuyé sur la pédale, la potence change de plateau, presse, et revient sur le plateau de départ.
- Mode automatique : après avoir appuyé sur la pédale, la potence change de plateau et presse. En fin de décompte de « la minuterie après pressage », elle change automatiquement de plateau et presse à nouveau. Ainsi de suite jusqu'à un appui sur la touche OK/STOP ou sur la pédale pour interrompre le cycle automatique.

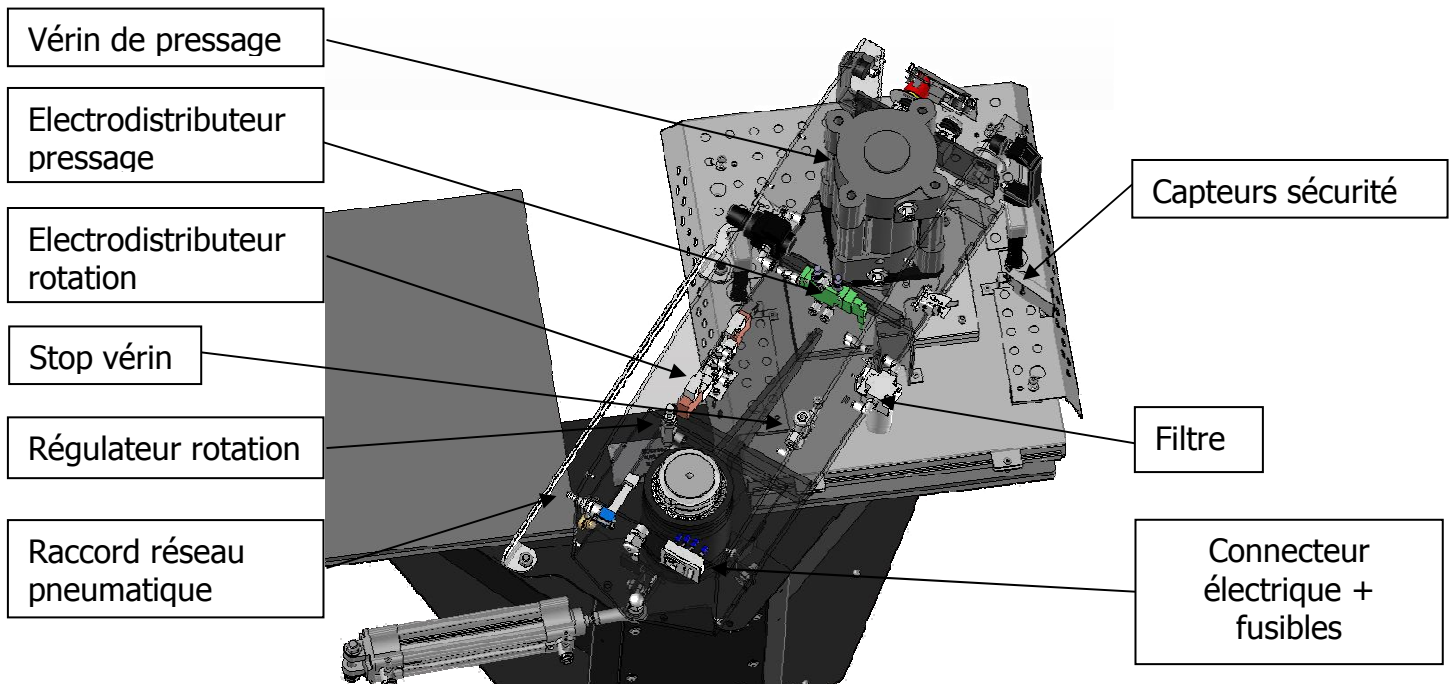
b. Choix du mode de fonctionnement

- Appuyer sur Fonct > (2 PLATEAUX) > OK >   > +>OK
 : appuyer sur + ,pour activer « YES » ,ou désactiver « NO » le mode AUTOMATIQUE.
Appuyer sur OK pour valider votre choix et passer au paramètre suivant.
- 1P : appuyer sur +, pour activer « YES » ,ou désactiver « NO » le mode un poste.
Appuyer sur OK pour valider votre choix. Si le mode automatique et le mode un poste sont désactivés, la machine fonctionne en mode normal.
- Appuyer trois fois sur Fonct pour revenir à l'écran standard.

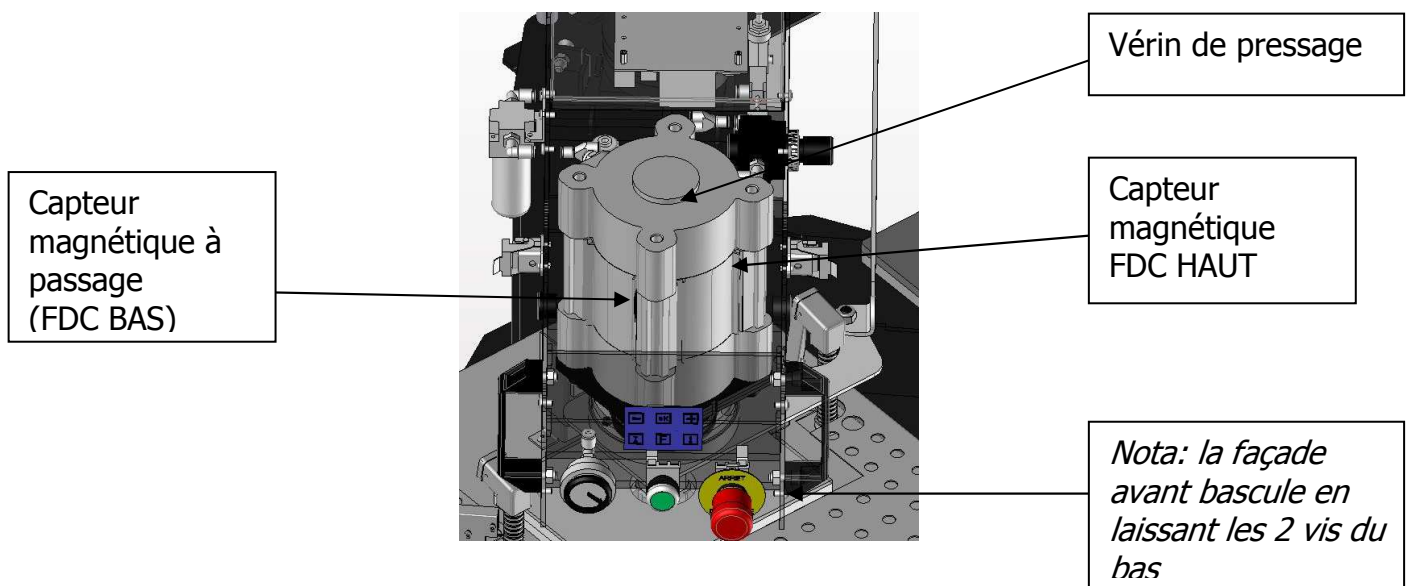
c. Réglage de « la minuterie après pressage » : utilisée uniquement en mode automatique sur DUPLEX AUTO MAXI

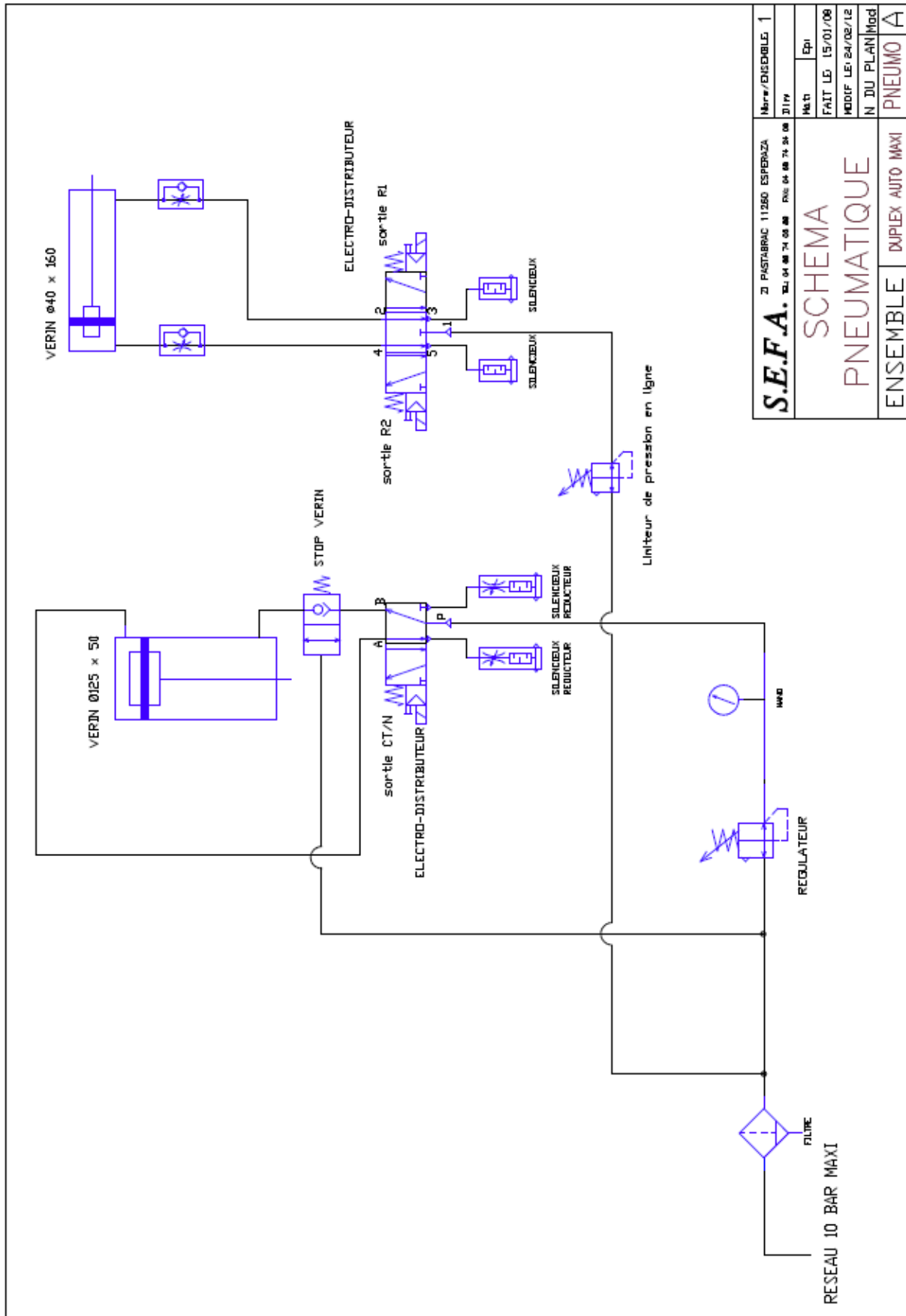
- Après la remontée du plateau chauffant, le décompte de la minuterie après pressage s'enclenche. A la fin du décompte, la potence tourne. Cette minuterie permet de régler l'attente de la potence avant la rotation.
- Appuyer sur Fonct > (2 PLATEAUX) > OK >
 - ⊕ ⊖ : Appuyer sur OK, le temps clignote, utiliser les touches + ou - pour le modifier.
 - Appuyer sur OK pour enregistrer la nouvelle valeur.
 - Appuyer deux fois sur Fonct pour revenir à l'écran standard.

IV. IMPLANTATION DU MATÉRIEL



NOTA : la carte électronique est sous le capot enlevé ci-dessus





S.E.F.A. ZI PASTABAC 11260 ESPERAZA		Nbre/ENDEBLE 1	
Tel: 04 88 74 08 08 Fax: 04 88 74 24 08		D1179	
SCHEMA PNEUMATIQUE		Mat	Epi
		FAIT LE 15/01/08	
ENSEMBLE DUPLIX AUTO MAXI		MODIF LE 24/02/12	
PNEUMO A		N DU PLAN Mod	

VI. MAINTENANCE

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

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

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

- Tournevis cruciformes et plats
- Un jeu de clefs plates et à pipes
- Un jeu de clefs Allen
- Un multimètre

1. REMPLACEMENT DES PIECES USEES

a. Tapis en mousse siliconée

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

b. Autres pièces

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

2. 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 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 adéquates.
- Lorsque le plateau chauffant est chaud et non utilisé, garder le en position haute.

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 sur le flanc gauche de la potence, le purger s'il y a trop de condensât.

MENSUEL :

- Vérifier le graissage des articulations.
- Suivant l'utilisation:
- Changer la mousse tous les 6 mois.

3. MESSAGES DE LA CARTE ELECTRONIQUE

SSH/B	défaut sonde haut/bas
RRH/B	résistance HS haut/bas
DDD	dépassement de 30°C de la consigne
CCC	chute de 30°C de la consigne
FDC	le fin de course reste activé en fin de cycle
HS1	défaut TRIAC
III	défaut générale de chauffe

4. PIECES SOUMISES A L'USURE

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

Référence	Description	Quantité
	MATERIEL ELECTRIQUE	
<input type="text"/>	CAR-RS2 CARTE DE REGULATION Z COMPLETE	1
<input type="text"/>	AFF-RS ECRAN AVANT RETRO ECLAIRE	1
<input type="text"/>	CLA-371 CLAVIER 6 TOUCHES	1
<input type="text"/>	RES-682 RESISTANCE MICA 400x500 2500W	1
<input type="text"/>	SON-189 SONDE DE TEMPERATURE	1
<input type="text"/>	FUS-150 FUSIBLE 5x20mm T 16 A 250V	2
	MATERIEL PNEUMATIQUE	
<input type="text"/>	VER-286 VERIN Ø125 C50	1
<input type="text"/>	ELE-SM3 ELECTRODISTRIBUTEUR 5/2 G1/8 12v	1
<input type="text"/>	VER-JO4 VERIN Ø40 C160	1
<input type="text"/>	DIS-136 ELECTRODISTRIBUTEUR 5/3 G1/8 220v	1
<input type="text"/>	FIL-013 FILTRE	1
	HABILLAGE PRESSE	
<input type="text"/>	MOU-540 MOUSSE 9,53mm 400X500	2
<input type="text"/>	TOI-5040 TOILE TEFLON	1

Référence	Description	Quantité
	MATERIEL ELECTRIQUE	
<input type="text"/>	CAR-RS2 CARTE DE REGULATION Z COMPLETE	1
<input type="text"/>	AFF-RS ECRAN AVANT RETRO ECLAIRE	1
<input type="text"/>	CLA-371 CLAVIER 6 TOUCHES	1
<input type="text"/>	RES-682 RESISTANCE MICA 400x500 2500W	1
<input type="text"/>	SON-189 SONDE DE TEMPERATURE	1
<input type="text"/>	FUS-150 FUSIBLE 5x20mm T 16 A 250V	2
	MATERIEL PNEUMATIQUE	
<input type="text"/>	VER-286 VERIN Ø125 C50	1
<input type="text"/>	ELE-SM3 ELECTRODISTRIBUTEUR 5/2 G1/8 12v	1

VER-JO4	VERIN Ø40 C160	1
DIS-136	ELECTRODISTRIBUTEUR 5/3 G1/8 220v	1
FIL-013	FILTRE	1
	HABILLAGE PRESSE	
MOU-540	MOUSSE 9,53mm 400X500	2
TOI-5040	TOILE TEFLON	1

5. CONSEILS D'INTERVENTION RAPIDES



Toutes réparations de maintenance doit se faire à l'arrêt et machine consignée (énergie électrique et pneumatique arrêtées).

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.

SYMPTOMES	PANNES POSSIBLES	DEPANNAGE
La machine ne s'allume pas	<p>La prise n'est pas branchée</p> <p>L'interrupteur n'est pas connecté</p> <p>L'arrêt d'urgence est activé</p> <p>Le fusible général est hors d'usage</p> <p>Le fusible carte est hors d'usage</p> <p>L'afficheur est défaillant</p>	<p>Vérifier votre réseau et si la machine y est reliée.</p> <p>Mettre l'interrupteur général M/A sur 1.</p> <p>Tourner le bouton rouge pour désenclencher l'arrêt d'urgence</p> <p>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.</p> <p>Il est situé en bas à gauche de la carte (1A)</p> <p>Vérifier si la nappe est correctement connectée sinon l'afficheur est hors service</p>
Le plateau ne chauffe plus	<p>La résistance est défectueuse</p> <p>Problème due à la carte</p> <p>Valeur de température trop basse</p>	<p>Vérifier les connexions et l'état des fils électriques. Pour démonter le plateau chauffant, prendre contact avec votre revendeur.</p> <p>Voir les messages affichés sur l'écran et prendre contact avec votre revendeur.</p> <p>Pour modifier cette valeur, voir chapitre V</p>
Le plateau surchauffe	<p>Problème due à la sonde ou à la carte</p>	<p>Voir les messages affichés sur l'écran LCD et se reporter au manuel de la carte. Prendre contact avec votre revendeur.</p>
La minuterie ne décompte pas	<p>Le détecteur placé sur un vérin n'est pas activé ou est défectueux</p> <p>Problème de la carte</p>	<p>Vérifier ses connexions. Le changer si nécessaire</p> <p>Voir les messages affichés sur l'écran et se reporter au manuel de la carte.</p>
Le plateau ne descend pas	<p>Fuite sur le vérin</p> <p>L'électro distributeur est défaillant</p> <p>La pression en air comprimée n'est pas suffisante</p>	<p>Vérifier les joints et tous les raccords. Prendre contact avec votre revendeur.</p> <p>Vérifier ses raccords. Prendre contact avec votre revendeur pour éventuellement le changer.</p> <p>Vérifier si la pression de votre réseau est > 3 bar.</p>
Le plateau ne remonte pas	<p>L'électro distributeur est défaillant</p> <p>Fuite sur le vérin</p>	<p>Vérifier ses raccords. Prendre contact avec votre revendeur pour éventuellement le changer.</p> <p>Vérifier les joints et tous les raccords. Prendre contact avec votre revendeur.</p>
Le plateau reste en position basse après pressage	<p>La minuterie ne décompte pas</p>	<p>Voir ci-dessus.</p>

6. 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