Français
V0225

MANUEL UTILISATEUR

CLAM PRO v5

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 jour, soit 3000 heures.
La garantie est strictement limitée à nos matériels, contre les défauts de matière et d'exécution.
A 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 ne puisse 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 consommables du commerce telles que :
- Fusibles, LED, 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
GENERALITES 4
UTILISATION 5
1. SECURITE 5
Symboles internationaux 5
Points importants 5
Dispositifs de sécurité présents sur la machine 5
Notices 5
2. INSTALLATION DE LA MACHINE 6
Déballage 6
Choix du sens de travail avec le support plateau inférieur pivotant 6
3. DEMARRAGE 7
4. ECRAN TACTILE 7
5. REGLAGES 8
a) Température 8
b) Minuteries 8
c) Compteurs 8
6. DESCRIPTION DU CYCLE DE FONCTIONNEMENT 9
DESCRIPTIF DU CYCLE TRANSFERT 9
UTILISATION DE LA PRESSE en MODE « DRY » (Option) 9
UTILISATION DE LA PRESSE AVEC OPTION « Double Pression ») 9
7. PARAMETRES 10
a) Bannière 10
b) Clavier numérique 10
c) Recettes 10
d) Menus de réglages et diagnostic 12
e) Réglages ergonomie 13
f) Mode énergie (mode ECO & mode veille) 13
g) Information 14
h) Paramètres d'usine 14
8. DIAGNOSTICS 15
a) Alarmes et Avertissements 15
b) Récapitulatif Alarmes-Evènements 16
9. NOMBRE DE MINUTERIES 17
10. CHANGEMENT PLATEAUX INFERIEURS 17
SCHEMA 18
MAINTENANCE 19
PIECES DE RECHANGES 20
CONSEILS D'INTERVENTION RAPIDES 21
JOURNAL D'ENTRETIEN 22

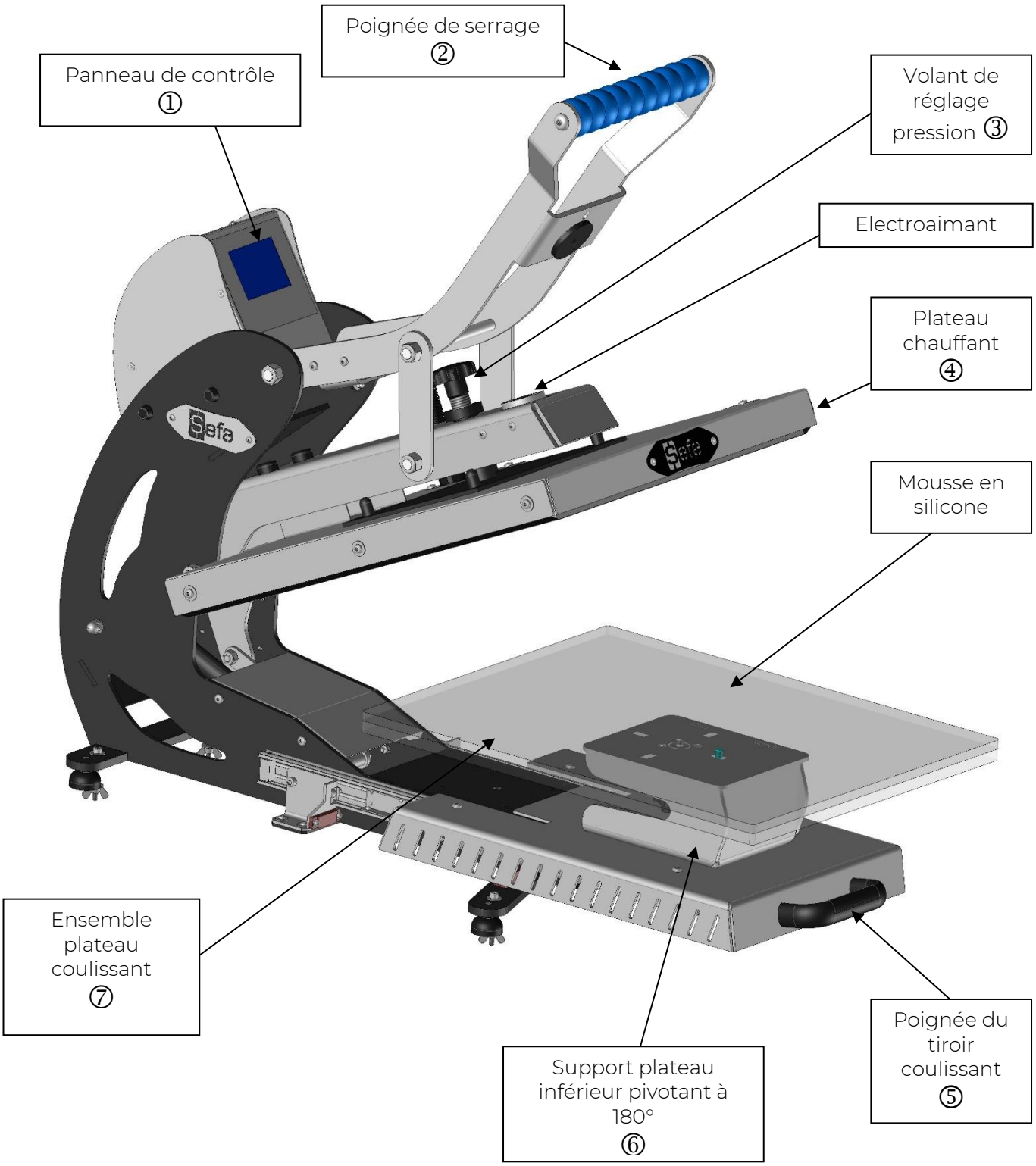
CARACTERISTIQUES

Caractéristiques	
Poids en ordre de marche	57kg
Hauteur (ouverte)	969 mm
Profondeur	830 mm
Largeur	439 mm
Dimensions du plateau	400 x 500 mm
Alimentation électrique	230 V Mono phase + Terre 50/60 Hz
Puissance	3200 W
Ampérage	14 A
Régulateur électronique de température	
Précis à	+/- 1%
Réglable de	0 à 220 °C
Minuterie électronique	
Précis à	+/- 1%
Réglable de	0s à 9min30s
Pression réglable	0 à 450 gr/cm²

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

GENERALITES

Cette presse à thermo coller a été conçue pour effectuer une production de petite série 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.
La presse devra être utilisée par une personne habilité 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 dégagera 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

Symboles internationaux

ARRÊT

MARCHE

SURFACE CHAUDE

DANGER, AVERTISSEMENT

RISQUE D’ELECTROCUTION

Points importants

Se munir des Equipements de protection individuelle E.P.I. (gants et lunettes par exemple)
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 manuel).

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.

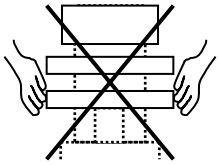
Notices

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. INSTALLATION DE LA MACHINE

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

Ne pas manipuler la machine par les plateaux !



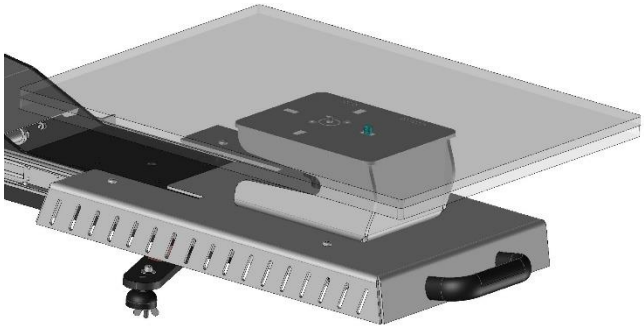
Couper les sangles de la caisse
Dévisser les vis qui tiennent le couvercle et la cloche.
Retirer le couvercle puis la cloche de la caisse.
Retirer le sachet plastique protégeant la machine.
Retirer les tirefonds qui fixent la machine sur sa palette.
Après avoir retiré l'emballage, retirer la vis de sécurité à l'aide d'une clé Allen 5 non fournie.

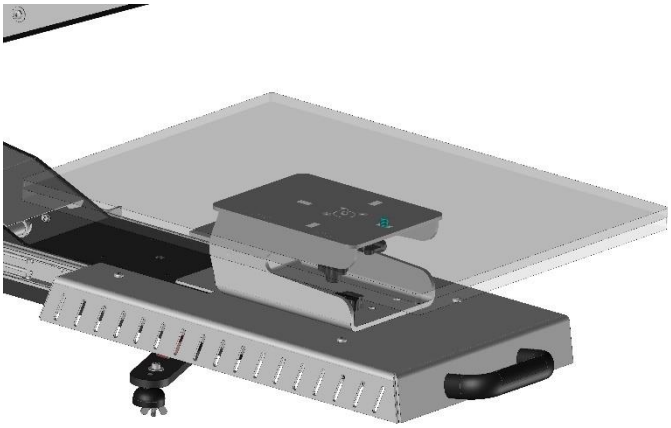
Déballage

1. Déballer la machine de son carton.
2. L'installer sur une table stable.
3. Pour transporter la presse, s'assurer que la presse est froide et déplacer la presse en la maintenant par les deux plateaux (haut et bas) en même temps (presse fermée).
4. Retirer les vis de « sécurité transport » avant de l'ouvrir.
5. Brancher électriquement la presse (230 Volt + Terre / 50 or 60 Hertz)

Choix du sens de travail avec le support plateau inférieur pivotant

Cette presse est équipée en série d'un support plateau inférieur pivotant à 180°, vous permettant d'enfiler les pièces à transférer par l'avant ou par l'arrière.





Pour inverser le sens du support (Repère ⑥) :

1. Dévisser les 2 molettes se trouvant entre le support et le plateau inférieur,
2. Pivoter le support à 180°,
3. Revisser les 2 molettes sous le plateau inférieur.

Fixer la machine sur une table stable et de niveau en la manipulant à l'aide des barres de transport.
Positionner et fixer le plateau inférieur si ce n'est pas fait.
Retirer et stocker la caisse en cas d'un futur transport de la machine.

3. DEMARRAGE

Alimenter en électricité la machine grâce au cordon d'alimentation fourni.

Mettre la machine sous tension en basculant sur « 1 » l'interrupteur général qui se trouve à l'arrière de la machine.

Raccord réseau électrique 230VAC-20A

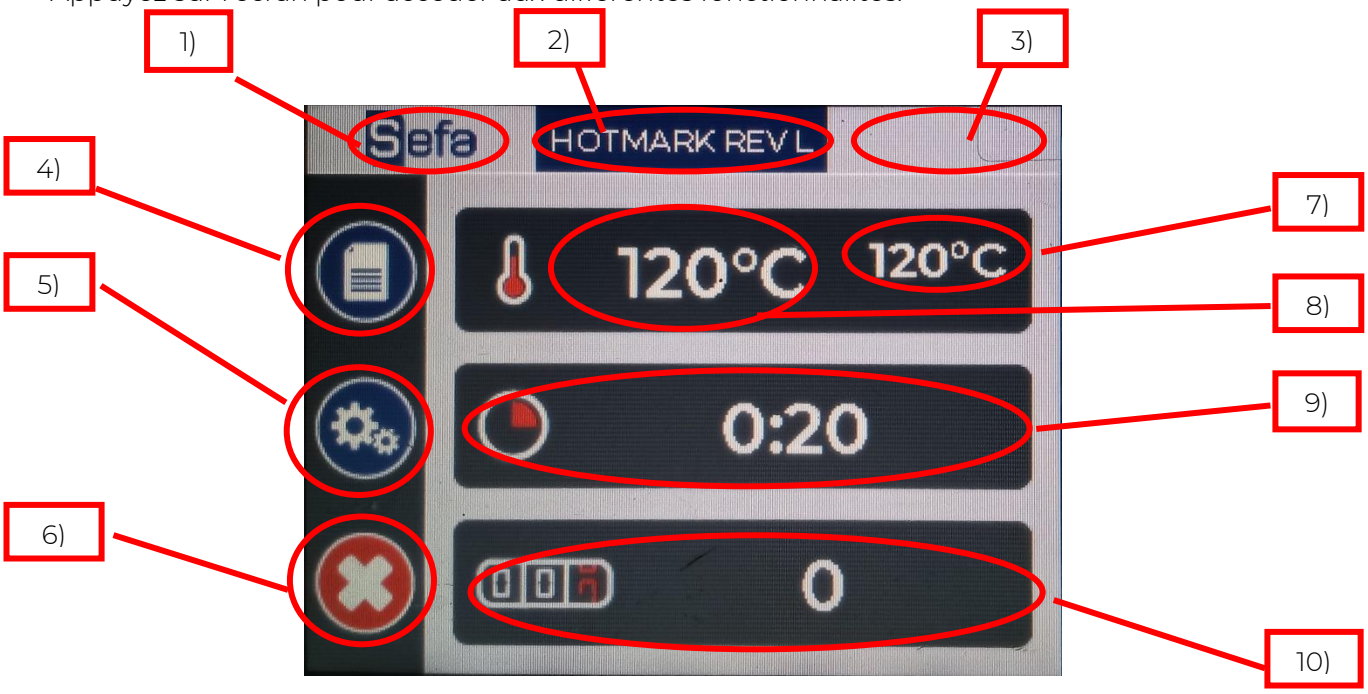
L'écran tactile affichera la page de démarrage suivante :

Lors de la mise sous tension, la régulation de température et les alimentations électriques sont sous tension.

Cette machine doit être utilisée par du personnel qualifié et formé à l'utilisation de cet équipement.

4. ECRAN TACTILE

Appuyez sur l'écran pour accéder aux différentes fonctionnalités.



1) Marque SEFA
2) Nom recette active
3) Barre d'état (Chauffe – Cycle – Alarmes)
4) Touche pour accéder à l'écran des recettes
5) Touche pour accéder à l'écran des menus (réglages et diagnostic)

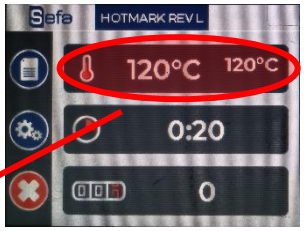
6) Bouton STOP en cycle
7) Consigne de température
8) Température mesurée et appui pour accès aux réglages de la température (0 à 220 ° C ou 32 à 426°F) Minuterie(s) en cours
9) Minuterie(s) (minutes : secondes)
10) Compteur journalier

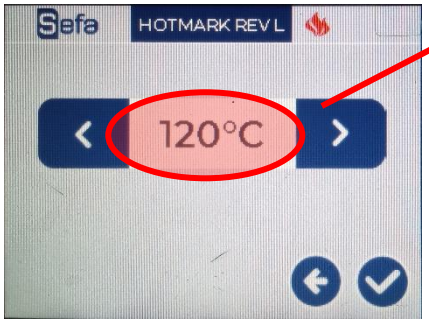
Pour l'arrêt en cours de cycle, appuyer sur le bouton STOP : Le plateau chaud monte et la presse cesse de bouger.

5. REGLAGES

a) Température

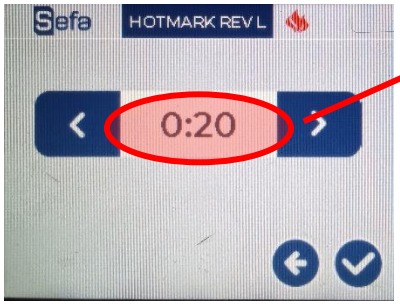
Appuyer sur la zone de l'écran où est indiquée la température.
Appuyer sur le réglage de température.
Un clavier numérique apparait pour inscrire la nouvelle valeur.
Cette valeur est aussitôt inscrite dans la recette en cours.
Appuyer sur la flèche en bas à droite pour retourner à l'écran de travail.





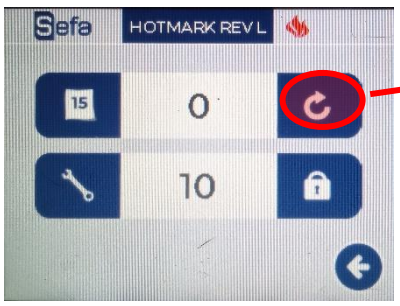
b) Minuteries

Appuyer sur la zone de l'écran où sont indiqués les minuteries.
Puis rentrer à l'aide du clavier numérique chaque valeur des minuteries.
Appuyer sur la flèche en bas à droite pour retourner à l'écran de travail.
Ces valeurs sont aussitôt inscrites dans la recette en cours.



c) Compteurs

Appuyer pendant 3 secondes sur pour mettre le compteur journalier à zéro.
Un compteur totalisateur se trouve en dessous.



6. DESCRIPTION DU CYCLE DE FONCTIONNEMENT

DESCRIPTIF DU CYCLE TRANSFERT

1. Mettre la machine sous tension en appuyant sur l'interrupteur général qui se trouve à l'arrière.
2. Régler la température Voir § 5a) Température .
3. Régler le temps de pressage Voir § 5b) Minuteries
4. Régler la pression (à définir suivant le type de transfert) Voir § GENERALITES page 4 N° ③
5. Positionner le T-shirt sur le plateau inférieur.
6. Ajuster la feuille de transfert.
7. Baisser le plateau chauffant en utilisant la poignée (une fois que le plateau chauffant est à température voulue).
8. Lorsque le plateau est en contact avec le T-shirt, la minuterie s'enclenche.
9. En fin de décompte, la presse s'ouvre automatiquement.
10. Si vous souhaitez interrompre le cycle, vous pouvez le faire en appuyant sur le bouton stop cycle situé sur l'écran tactile : la presse s'ouvrira automatiquement dans les 2 secondes qui suivent. Voir § 4. ECRAN TACTILE
11. Le plateau inférieur est coulissant au moyen de la poignée (Repère ⑥ page 4)

UTILISATION DE LA PRESSE en MODE « DRY » (Option)

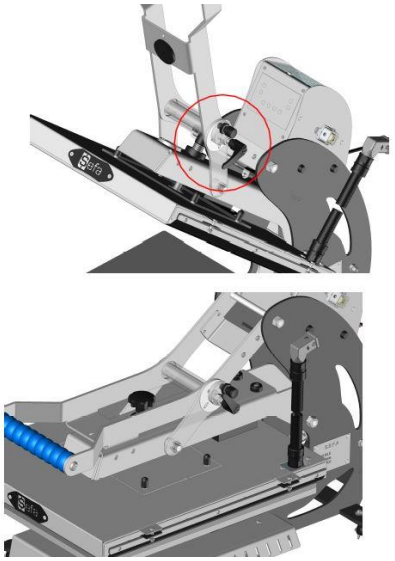
CETTE PRESSE PEUT ETRE EQUIPEE EN OPTION DE LA FONCTION « DRY ».
CETTE FONCTION VOUS PERMET DE PRATIQUER UN SECHAGE DE LA PIECE SANS PRESSION, POUR LES ENCRES EN IMPRESSION DIRECTE.

1. REGLER LA TEMPERATURE DE CONSIGNE.
2. REGLER LE TEMPS DE SECHAGE VOIR § (MEME PROCEDURE QUE POUR LE TEMPS DE PRESSAGE).
3. POSITIONNER LA PIECE SUR LE PLATEAU INFERIEUR.
4. UNE FOIS QUE LE PLATEAU CHAUFFANT EST A TEMPERATURE VOULUE, ABAISSER DOUCEMENT LE PLATEAU EN UTILISANT LA POIGNEE JUSQU'AU 1ER CRAN : LE PLATEAU SUPERIEUR SE TROUVE VERROUILLE A PETITE DISTANCE DU PLATEAU INFERIEUR, MAIS SANS CONTACT.
5. LORSQUE LE PLATEAU SE TROUVE VERROUILLE, LA MINUTERIE S'ENCLENCHE.
6. EN FIN DE DECOMPTE, LA PRESSE S'OUVRE AUTOMATIQUEMENT.

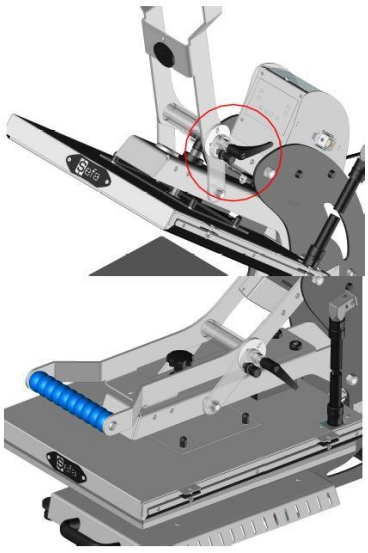
UTILISATION DE LA PRESSE AVEC OPTION « Double Pression »)

CETTE PRESSE PEUT ETRE EQUIPEE EN OPTION DE LA FONCTION « DOUBLE PRESSION ».
CETTE FONCTION VOUS PERMET DE PRATIQUER UN PRESSAGE FAIBLE PUIS UN PRESSAGE FORT EN CHANGEANT SIMPLEMENT LA MANETTE DE REGLAGE.

BASSE PRESSION/HIGH PRESSURE



HAUTE PRESSION/LOW PRESSURE



7. PARAMETRES

a) Bannière

La barre d'état vous permet de connaître l'état de la machine sur n'importe quelle page activée.

Logo Recette en cours Etat chauffe – Cycle – Alarmes

Etat de chauffe : Flocon bleu = Arrêt

Flamme Rouge = Marche. Clignote entre les 2 états en régulation.

Cycle : Minuterie en cours

Alarmes : Alarmes en cours

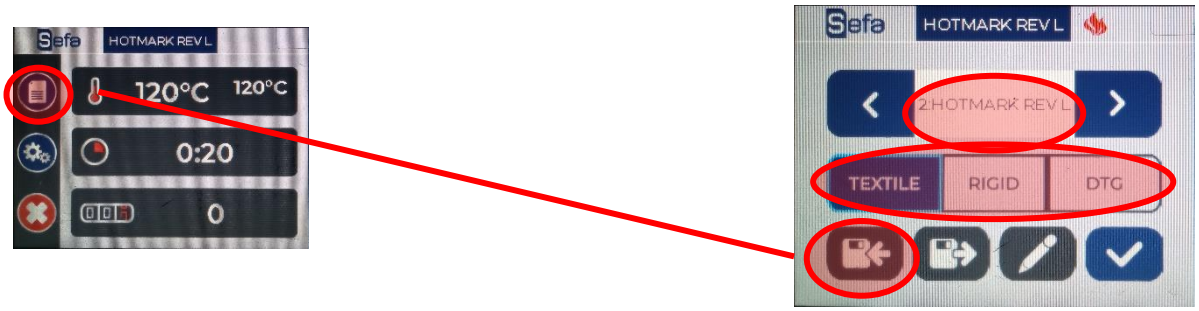
Aucune action n'est possible, c'est juste une information.

b) Clavier numérique

Le clavier numérique permet de rentrer des valeurs telles que la température ou les minuteries. Un clavier alphanumérique permet de rentrer le nom que l'on souhaite donner à la recette.

c) Recettes

Le système est conçu pour recevoir jusqu'à 5 recettes différentes. On accède à la page de nomination des recettes et choix de régulation ainsi :



- Pour enregistrer les nouvelles valeurs presentes dans la machine dans une recette, on appui sur le 1er bouton.

- Pour charger les valeurs d'une recette dans les variables actives de la machine, il faut appuyer sur le bouton N°2.

- Le petit crayon, le bouton N°3 permet de modifier le nom de la recette peut être modifié en appuyant dessus et à l'aide d'un clavier alphanumérique. On peut choisir une appellation de 18 caractères maximum.

La recette enregistre :
- Le nom
- La température
- Le type de régulation
- 2 minuteries différentes

Les régulations suivantes sont disponibles pour chaque type de produit :
Flex et flock, transferts sérigraphiques, transferts lasers, flex en moins de 5 secondes, pressage de textiles imprimés en direct, sublimation sur textile = TEXTILE
Séchage prétraitement sur textile = DTG
Sublimation matériaux rigides = RIGID
Pour quitter, il suffit d'appuyer sur la coche bleue.

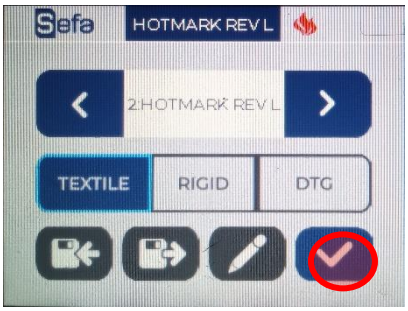
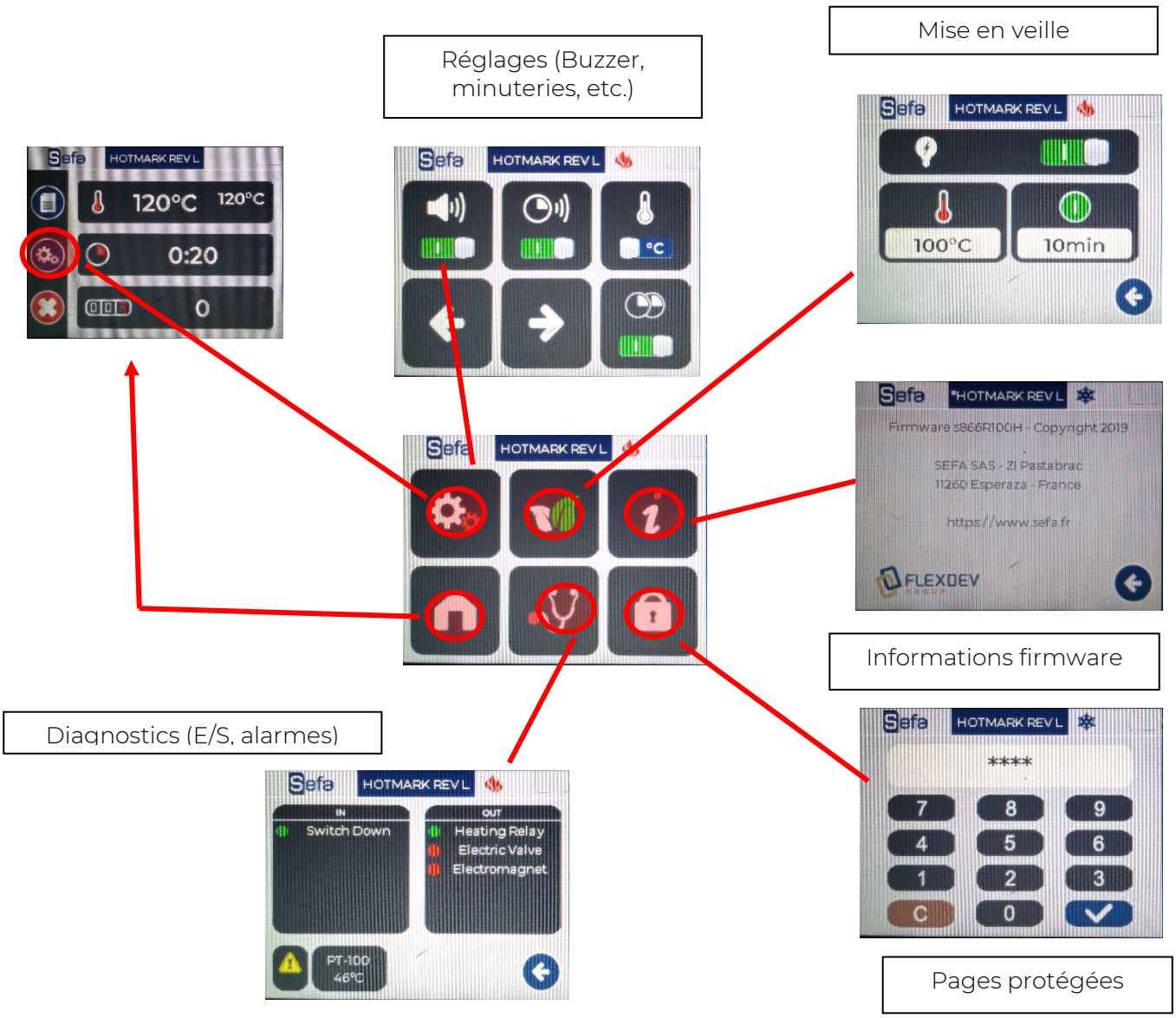


Tableau récapitulatif des recettes usine :

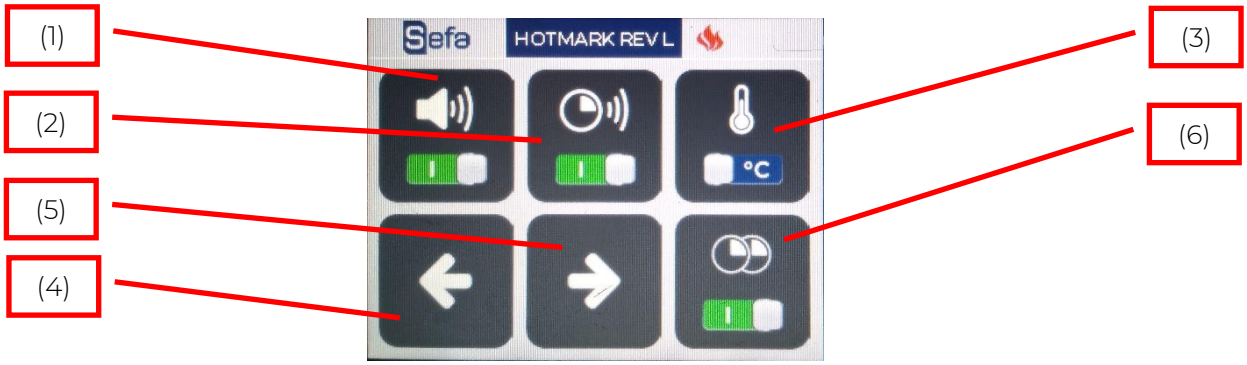
Nom recette	Température (°C)	PID	Timer 1	Timer 2
HOTMARK REV QUICK	160	TEXTIL	00.05	00.05
SUBLIMATION TEXTIL	195	RIGID	01.00	01.00
SUBLIMATION RIGID	195	RIGID	01.00	01.00
PRETREATMENT	180	DTG	03.30	03.30
PERSO	160	TEXTIL	01.00	01.00

d) Menus de réglages et diagnostic

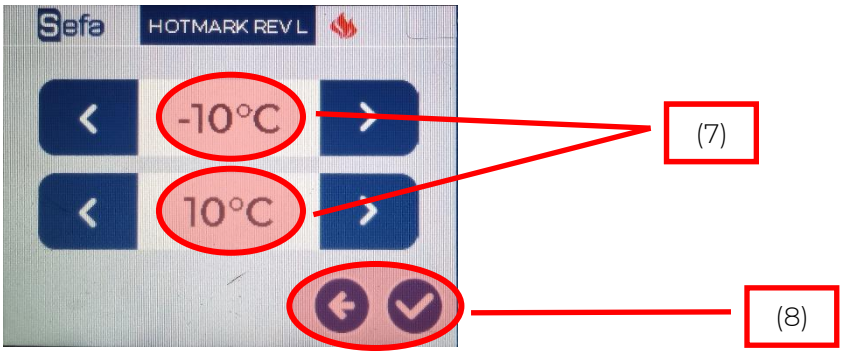
Appuyer sur la touche à gauche de l'écran de travail pour accéder aux paramètres.
Cliquer sur le menu désiré pour y accéder.
Appuyer sur la flèche en bas à droite pour ressortir.



e) Réglages ergonomie

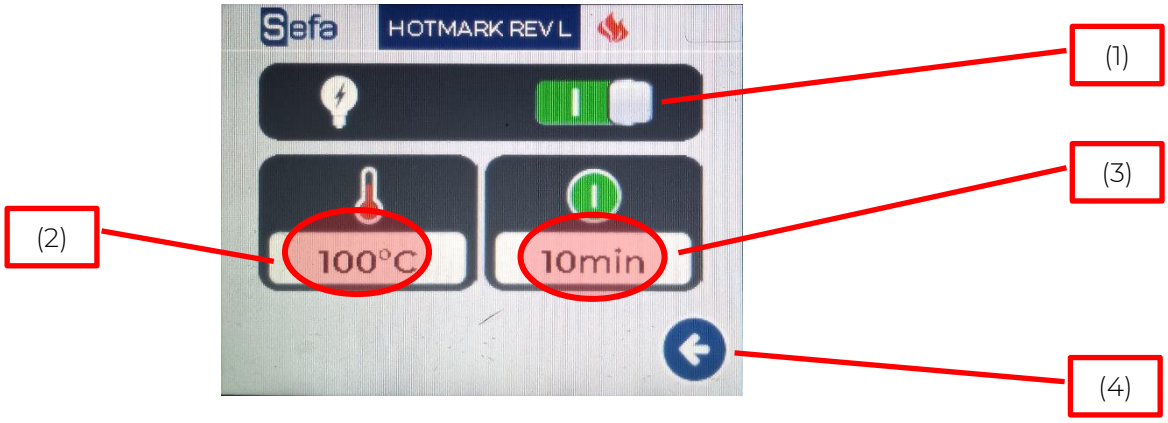


(1) Buzzer ON/OFF = Désactive ou active le buzzer au toucher de l'écran et à la fin du cycle. Le buzzer reste opérationnel en cas de défaut.
(2) Buzzer Fin de cycle ON/OFF = sonnerie 2 secondes avant la fin du cycle.
(3) Changement unité : Permet de changer d'unité de température (°Celsius ou °Fahrenheit)
(4) Page précédente
(5) Page suivante
(6) Choix nombre de minuterie : 1 minuterie ou 2 minuteries différentes et paramétrables.
(7) Plage de température de fonctionnement de la machine : permet de conditionner le départ du cycle alors que la température n'est pas encore atteinte ou est dépassé.
    a. Minimum : de -30 à 0°C ou de -86 à 0°F.
    b. Maximum : de 0 à 30°C ou de 0 à 86°F.
(8) Retour à la page « Menus » et validation des valeurs



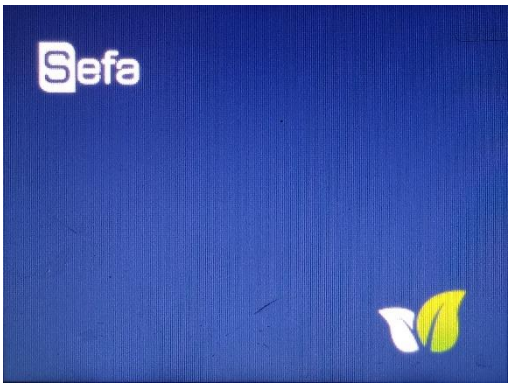
f) Mode énergie (mode ECO & mode veille)

La mise en veille longue permet de mettre la machine en veille prolongée pendant la durée définie par les deux paramètres. La température est alors désactivée, celle-ci va baisser jusqu'à température ambiante. (Pas de consommation d'énergie). Si la machine est en mode automatique, elle s'arrête au réglage de l'heure indiquée. Le programme affiche la page de veille pour indiquer sa mise en veille. La luminosité diminue et oscille légèrement. Ce mode permet également un démarrage anticipé de la chauffe, par exemple avant la prise de poste. Pour cela, il faut laisser la machine sous tension.



(1) Mode veille ON/OFF.
(2) Réglage de la température de mise en veille.
(3) Réglage de la minuterie de mise en veille.
(4) Page précédente.

La mise en veille courte fera baisser la température au bout d'un temps d'inactivation. (pas de cycle, pas de toucher sur l'écran) Le programme affiche la page de veille pour indiquer sa mise en veille.



En ce qui concerne la température, en mode veille, il est impossible de demander une température inférieure au point de consigne de la recette en cours.

Pour sortir du mode économie d'énergie en cours, un toucher sur l'écran est suffisant.

g) Information

Nom du Fabricant- Version Firmware.

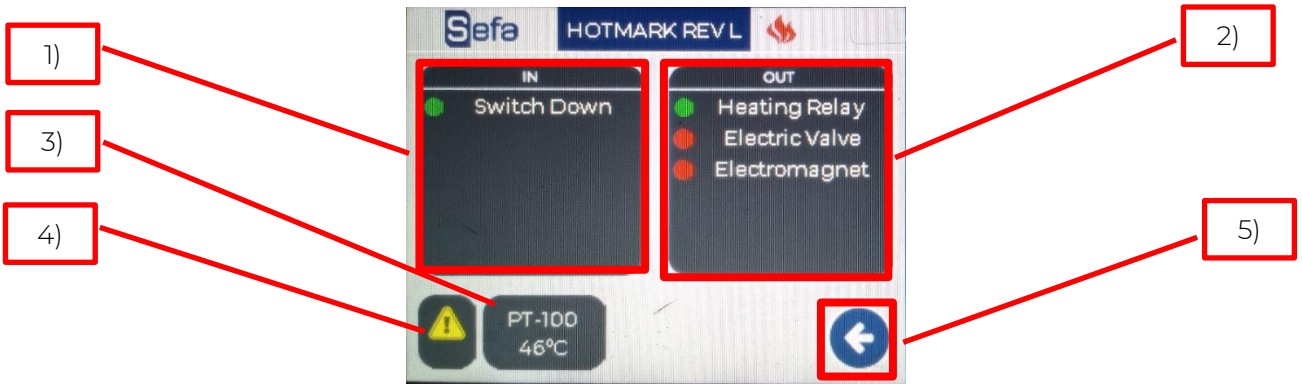
h) Paramètres d'usine

Modifier les paramètres d'usine, paramètres vitaux pour la machine. Les modifier annule la garantie.
Entrez le mot de passe dans le champ prévu :

8. DIAGNOSTICS

Pour connaître l'état des entrées / sorties de la carte.
Aucune action possible. Cet écran est utilisé pour le dépannage et l'évaluation des états des capteurs et des actionneurs. Le S.A.V peut demander à l'opérateur de l'afficher lors d'une intervention téléphonique par exemple.

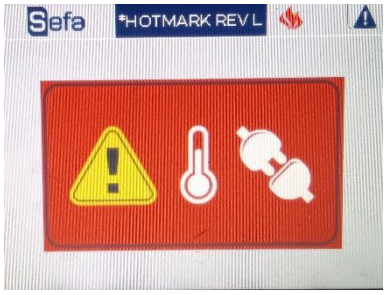
1) Entrées
2) Sorties
3) Température en ° Celsius ou ° Fahrenheit
4) Alarme en cours : accès page récapitulatif alarmes
5) Retour page précédente



a) Alarmes et Avertissements

Si un défaut est détecté, la machine est en STOP / défaut

L'écran type suivant apparaît :



Appuyez sur la zone rouge pour acquitter le défaut et la page de travail s'affiche.

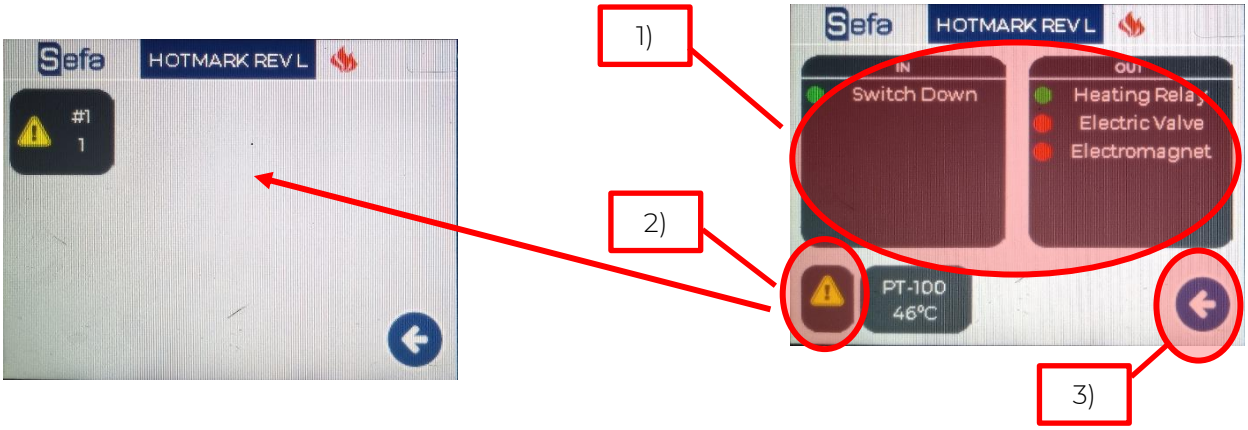
Si un évènement est détecté, la machine est en Attente

L'écran type suivant apparaît :

Appuyez sur la zone orange pour acquitter le défaut et la page de travail s'affiche.

Si l'évènement n'est pas acquittable, la page ci-dessus reste affichée. interrompre le bip, appuyer sur le message.
Si une deuxième alarme se déclenche, son bip continu n'est pas arrêtable tant que la première n'est pas acquittée.

(1) Entrées et Sorties
(2) Accès à la page Historique Défaut
(3) Retour page MENU



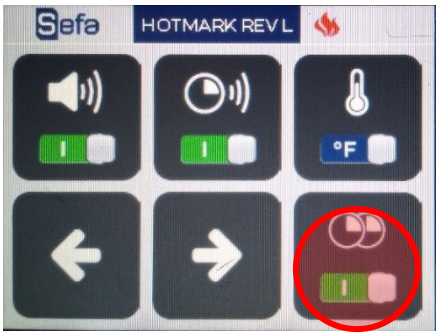
b) Récapitulatif Alarmes-Evènements

Si le problème qui a provoqué le défaut (capteur défectueux, manque d'air, problème de température) est résolu, le voyant-défaut s'éteint automatiquement.
Si cet appui ne suffit pas, arrêtez et redémarrez la machine (appui sur l'arrêt d'urgence).

Liste d'alarmes / évènements :

Alarme 01 : PT100		Incohérence d'interprétation de la lecture- Perte de signal de la sonde (capteur ou câble). La régulation de chauffe est instantanément désactivée.
Alarme 02 : Surchauffe Plateau		Lecture de température supérieure à 240°C. La régulation de chauffe est instantanément désactivée.
Alarme 06 : Remonté Plateau		le FDC haut n'est pas lu pendant la phase de remontée avant la fin de minuterie time out remonté plateau
Alarme 07 : Descente plateau		le FDC bas n'est pas lu pendant la phase de descente avant la fin de minuterie time out descente plateau
Alarme 12 : Maintenance nécessaire		Tous les 100 000 cycles
Alarme 10 : Consigne de température non atteinte.		Température en cours de montée ou descente déclenche avant + ou – 30°C maxi autour de la consigne. Un appui supplémentaire dans la minute sur BP vert et/ou pédale lance le pressage

9. Nombre de minuteries

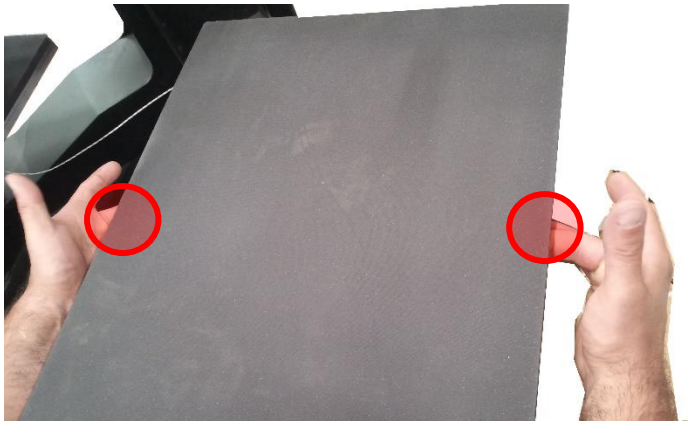


Il est possible de choisir une seule minuterie, 2 minuteries ou 4 minuteries différentes et paramétrables.

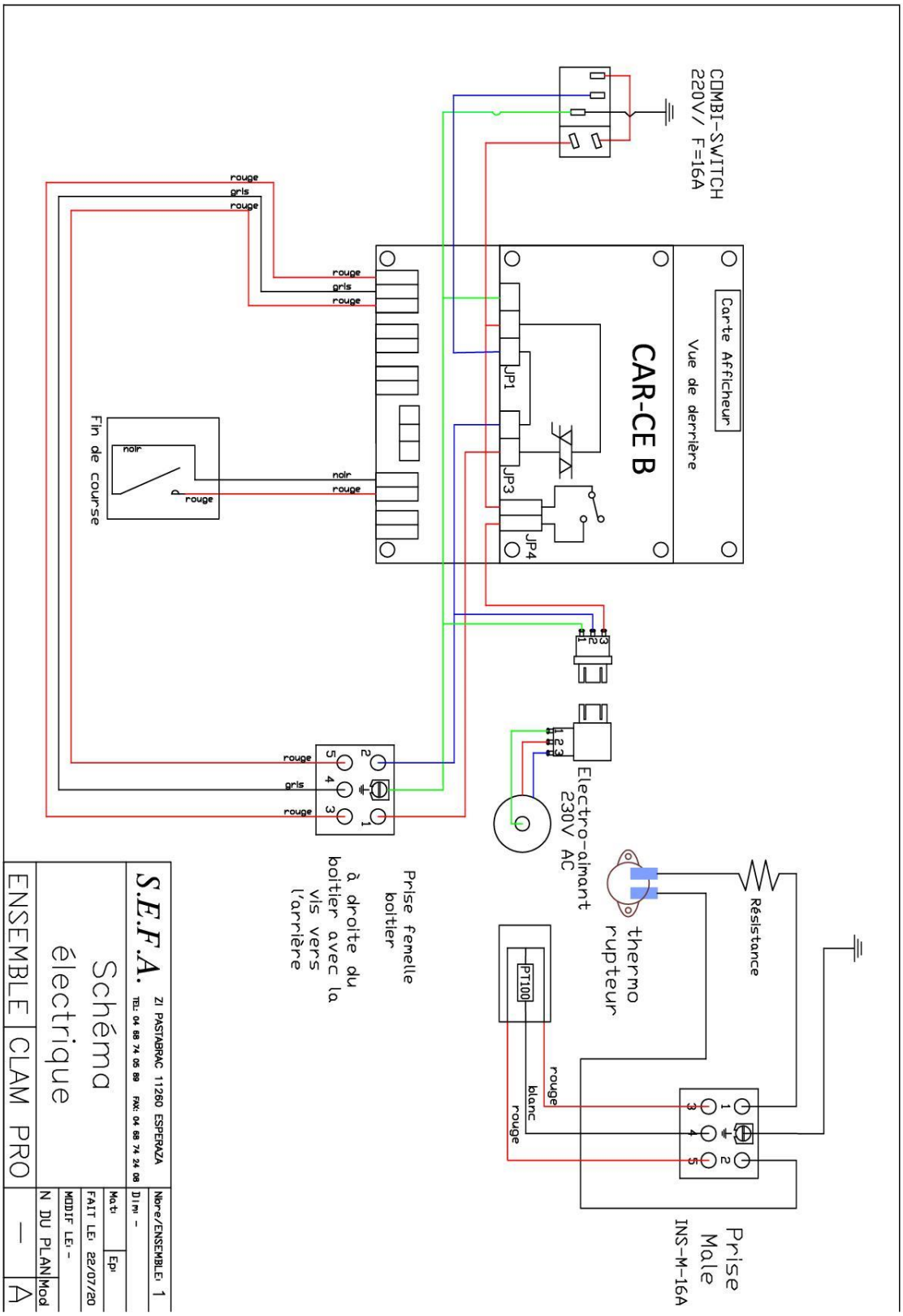
Lorsque l'on règle 2 ou 4 minuteries, la première minuterie peut fonctionner au-dessus du plateau de gauche ou du plateau de droite. Elle gardera cette position tant que l'on n'arrête pas volontairement ou par l'apparition d'un alarme-évènement. Au prochain départ de cycle, la prochaine minuterie sera la première. Chaque minuterie est indépendante de la position de travail.

10. CHANGEMENT PLATEAUX INFERIEURS

Afin de faciliter le changement du plateau inférieur, deux repères existent sous le plateau afin de positionner correctement les mains et retirer le plateau vers le haut.



SCHEMA


COMBI-SWITCH
220V/ F=16A
CAR-CE B
Carte Afficheur
Vue de derrière
JP1
JP3
JP4
rouge
gris
rouge
noir
rouge
Fin de course
noir
rouge
Electro-aimant
230V AC
thermo
rupteur
Résistance
PT100
rouge
blanc
rouge
Prise
Male
INS-M-16A
Prise femelle
boitier
à droite du
boitier avec la
vis vers
l'arrière
S.E.F.A.
ZI PASTABRAC 11260 ESPERAZA
TEL: 04 68 74 05 89 FAX: 04 68 74 24 08
Schéma
électrique
ENSEMBLE
CLAM PRO
Nbre/ENSEMBLE: 1
Dim: -
Mat: Ep:
FAIT LE: 22/07/20
MODIF LE: -
N DU PLAN
Mod
—
A

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 multimètre
Un jeu de clefs Allen
Un jeu de clefs plates et à pipes

1. REMPLACEMENT DES PIECES USEES

Tapis en mousse siliconé

- Vérifier que le plateau est froid
- S'assurer que la surface du plateau soit bien propre.
- Eventuellement utiliser de l'eau savonneuse 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 (Exemple : une spatule dentelée de carreleur).
- Laisser reposer une nuit entière à température ambiante avec une faible pression et sans chauffe.

Pour les 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'eau savonneuse en étant muni des protections individuelles adéquates.
Lorsque le plateau chauffant est chaud et non utilisé, gardez-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. Sécurité thermique : Thermo-rupteur plateau

Dans le plateau chaud, un thermo-rupteur de sécurité coupe l'alimentation de la résistance si la température dépasse 250°C (ou 482°F) +/-5%.
Si le plateau ne chauffe pas et que la « chaîne » de commande semble opérationnelle, il est possible que le thermo rupteur soit endommagé. Si tel est le cas, il est impératif de vérifier l'intégrité du plateau car une surchauffe aura dû endommager d'autres organes.

PIECES DE RECHANGES

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

Référence	Description	Quantité
	MATERIEL ELECTRIQUE	
CAR-CE B	CARTE ELECTRONIQUE DE REGULATION	1
FAI-CLAM PRO GPX CERV	FAISCEAUX PUISSANCE POUR PLATEAU CHAUFFANT	1
RES-500X400-3200W	RESISTANCE MICA 400x500 3200W	1
VEN-311	VENTOUSE ELECTROMAGNETIQUE	1
CAP-IND	CAPTEUR INDUCTIF FIN DE COURSE	1
AIM-IND	AIMANT FIN DE COURSE	1
	MATERIEL MECANIQUE	
RES-BI1	RESSORT A GAZ	2
	HABILLAGE PRESSE	
MOU-ME540V	MOUSSE EP 10mm 400X500	1
TOI-4050	TOILE TEFLON 400X500	1
HOU-50	HOUSSE NOMEX POUR PLATEAUX INFERIEURS CLASSIQUES	2

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
Le plateau ne chauffe pas	Le fusible est hors d'usage	Si aucun voyant ne s'allume sur la presse, vérifier le fusible et la changer si nécessaire. FUSIBLE GENERAL situé dans un logement à côté de la fiche du cordon d'alimentation (16A) pour y accéder, retirer le cordon électrique, puis soulever le logement du fusible avec la pointe d'un stylo ou un tournevis. Vous trouverez un fusible de rechange dans le tube carré, à mettre en lieu et place de celui qui se trouve dans la griffe
	La carte est défectueuse	La vérifier et le changer si nécessaire.
	Le thermocouple est hors d'usage (sonde endommagée)	Change la sonde de température.
Le plateau surchauffe	La carte est endommagée	Changer la carte
La minuterie ne décompte pas.	Le fin de course n'est pas activé	Vérifier si le fin de course est en face de son aimant.
Le buzzer sonne continuellement alors que la presse est ouverte.	L'aimant du fin de course est mal réglé.	Vérifier la position de l'aimant Changer la fin de course
Le plateau ne reste pas en position basse	Le fin de course est défectueuse.	Changer la fin de course
	L'électroaimant magnétique n'est pas alimenté ou est défectueux	Vérifier la connectique.
Le tiroir ne tient pas en place	Vérifier les glissières Vérifier les aimants	Graisser ou changer les glissières Remplacer ou remonter les aimants

JOURNAL D'ENTRETIEN

LES OPERATIONS DE CONTROLE ET D'ENTRETIEN INDIQUEES DANS CE TABLEAU DOIVENT ETRE EFFECTUEES REGULIEREMENT AFIN DE VERIFIER L'ETAT DE FONCTIONNEMENT ET DE FIABILITE 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