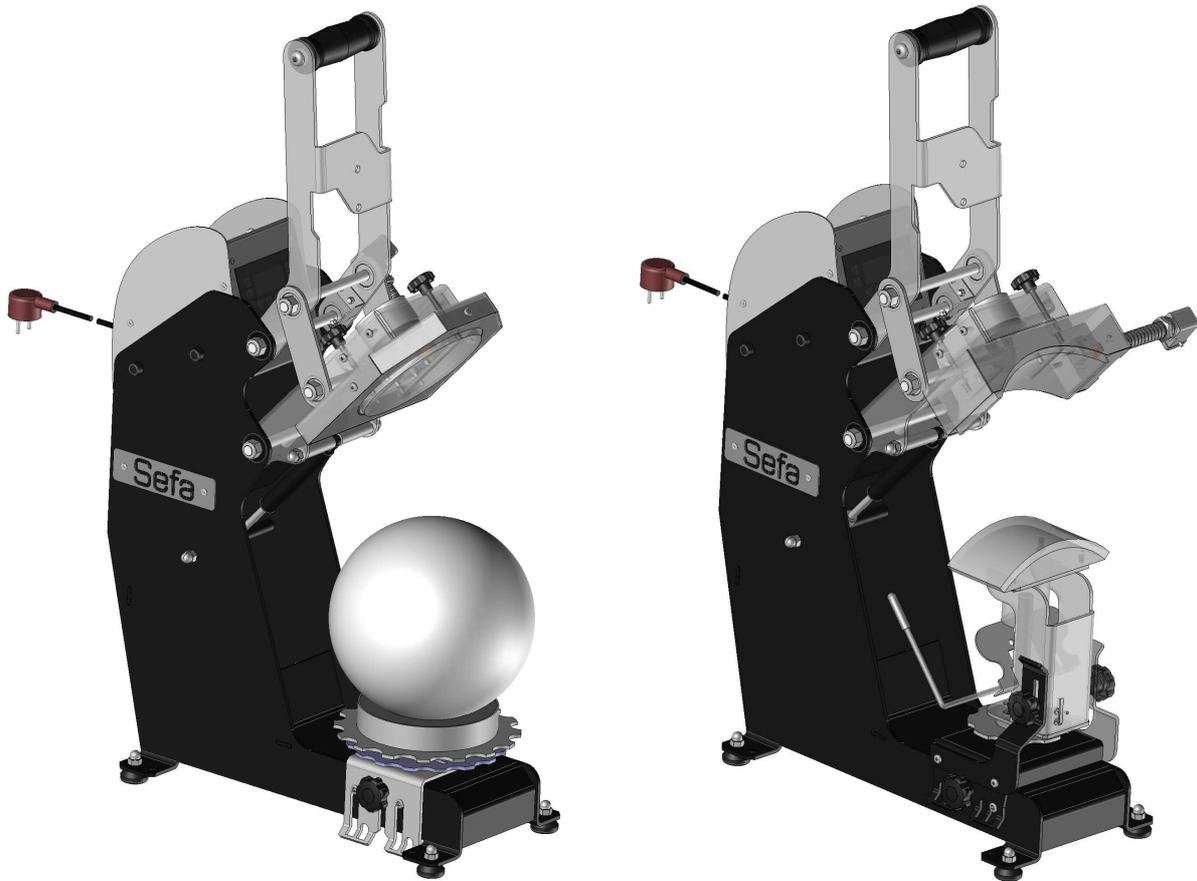


MANUEL D'INSTRUCTIONS

CLAM BALL / CLAM CAP



CE

S.E.F.A[®]

**Z.I PASTABRAC
11260 ESPERAZA
FRANCE**

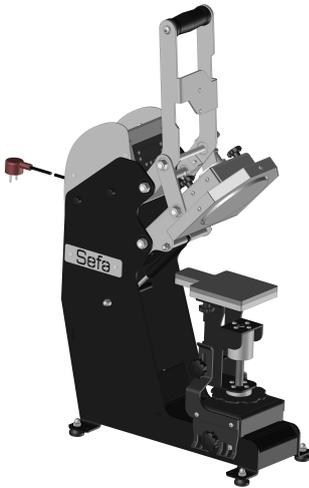
Tel : +33 (0)4.68.74.05.89 - Fax : +33 (0)4.68.74.24.08

E-mail : contact@sefa.fr

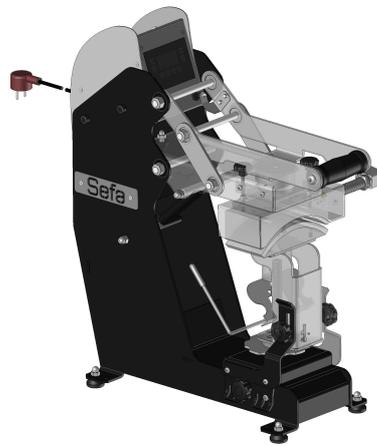
INDEX

I.	DIFFERENTES CONFIGURATIONS	3
II.	CONDITIONS DE GARANTIE	3
III.	CARACTERISTIQUES	5
IV.	PIECES SOUMISES A L'USURE	5
V.	FONCTIONNEMENT DE LA PRESSE	6
A.	INSTALLATION DE LA MACHINE.....	7
B.	DESCRIPTIF DU CYCLE TRANSFERT	7
C.	PANNEAU DE CONTROLE	8
D.	UTILISATION	8
1.	Réglages du temps de pressage et de la température	8
2.	Cycle de préchauffage.....	9
3.	Stop Cycle.....	9
4.	Programmation de cycles	9
5.	Sélection d'un programme.....	10
6.	Compteur de pièces	10
7.	Alarmes	10
8.	Fonction Economie d'énergie	11
E.	POSITION DU PLATEAU INFERIEUR ET SUPERIEUR	11
F.	REGLAGE DE LA PRESSION	12
VI.	CONSEILS D'INTERVENTION RAPIDES	13
VII.	SCHEMA ELECTRIQUE	14
VIII.	JOURNAL D'ENTRETIEN	15

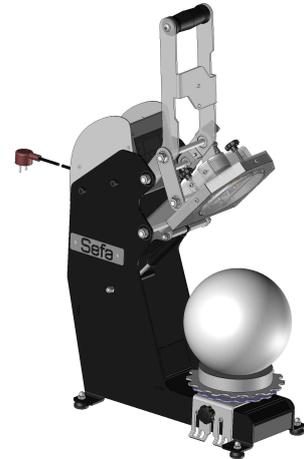
I. DIFFERENTES CONFIGURATIONS



LOGO ET CHAUSSURES



CASQUETTE



BALLON

II. 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.**

III. CARACTERISTIQUES

	CLAM BALL / CLAM CAP
Poids en ordre de marche	25 kg
Hauteur (ouverte)	643 mm
Profondeur	543 mm
Largeur	243 mm
Dimensions du plateau	142.5 X 100 mm
Alimentation électrique	230 V Mono phase + Terre 50/60 Hz
Puissance	600 W
Ampérage	3.15 A
Régulateur électronique de température	
Précis à	+/- 1%
Réglable de	0 à 220 °C
Minuterie électronique	
Précis à	+/- 1%
Réglable de	0s à 9min30s

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

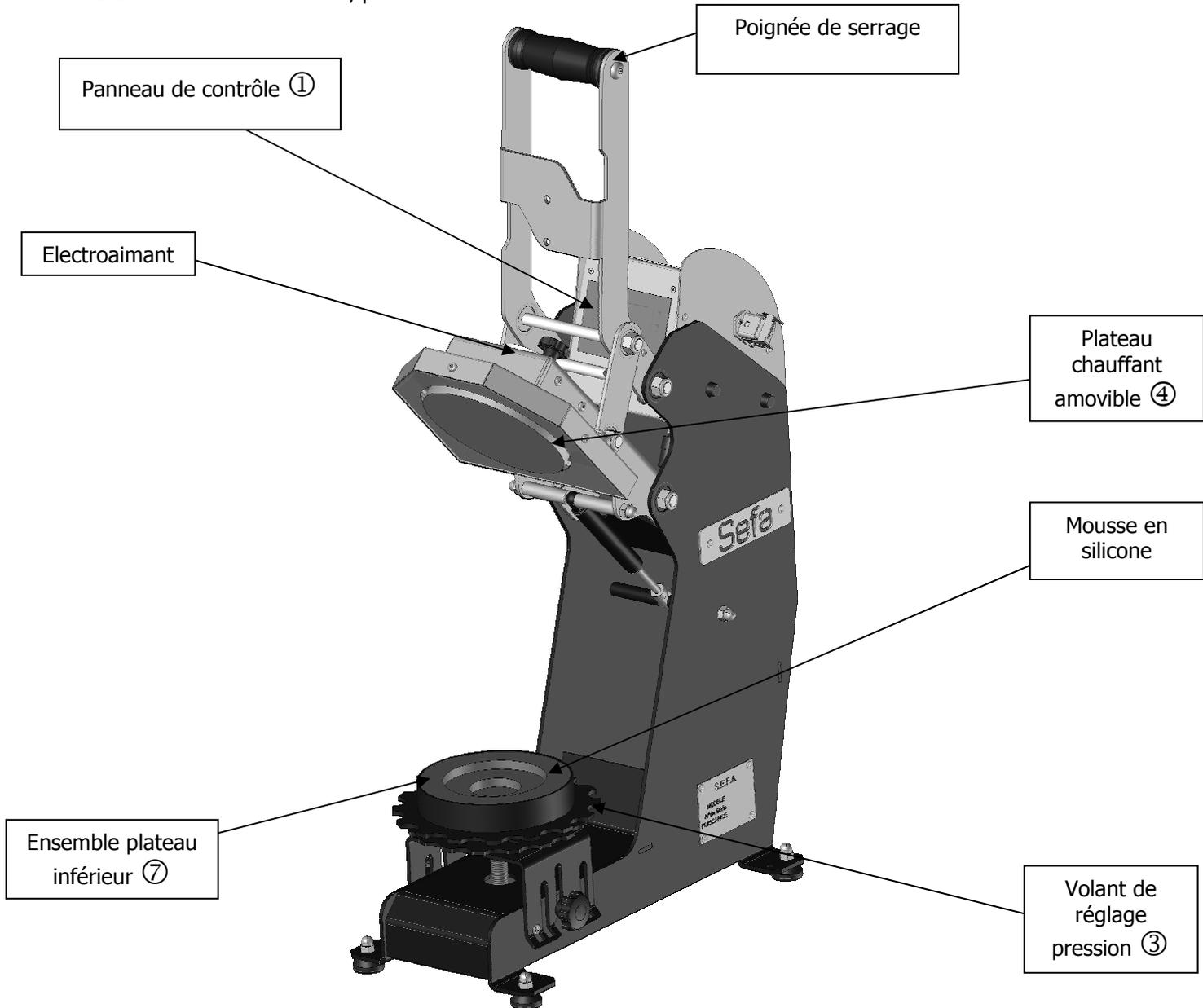
IV. PIECES SOUMISES A L'USURE

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

Référence	Description	Quantité
CAR-CO2	CARTE ELECTRONIQUE	1
CAR-180	CARTOUCHE CHAUFFANTE DIA6.5 LG80 300 W 230V	2
SON-189	SONDE A COSSE	1
CAP-IND	CAPTEUR A INDUCTION	1
RES-006	RESSORT A GAZ	1
VEN-300	VENTOUSE ELECTROMAGNETIQUE 230V 7W	1
FUS-148	FUSIBLE 3.15 A	1

V. FONCTIONNEMENT DE LA PRESSE

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.

A. INSTALLATION DE LA MACHINE

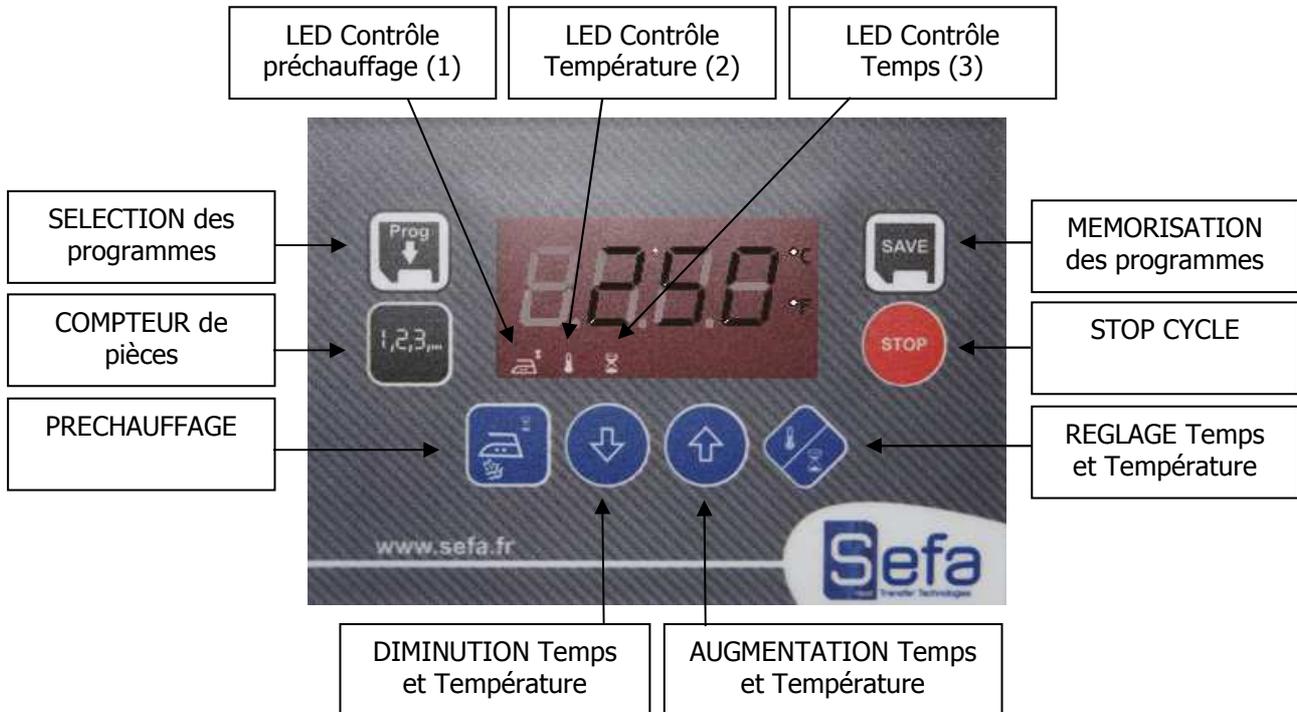
1. Déballer la machine de son carton.
2. L'installer sur une table stable.
3. Pour transporter la presse, s'assurer que la presse est froide
4. Retirer les vis de « sécurité transport » avant de l'ouvrir.
5. Brancher électriquement la presse (230 Volt + Terre / 50 or 60 Hertz)

B. 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.
3. Régler le temps de pressage.
4. Régler éventuellement le temps de préchauffage
5. Régler la pression (à définir suivant le type de transfert) .
6. Positionner le support sur le plateau inférieur.
7. Ajuster la feuille de transfert.
8. Baisser le plateau chauffant en utilisant la poignée (une fois que le plateau chauffant est à température voulue).
9. Lorsque le plateau est en contact avec le support, la minuterie s'enclenche.
10. En fin de décompte, la presse s'ouvre automatiquement.
11. Si vous souhaitez interrompre le cycle, vous pouvez le faire en appuyant sur le bouton stop cycle situé sur le panneau de contrôle : la presse s'ouvrira automatiquement dans les 2 secondes qui suivent.

C. PANNEAU DE CONTROLE

(Repère ① page 6)



D. UTILISATION

1. Réglages du temps de pressage et de la température



a) Temps de pressage

En appuyant sur la touche TEMPS/TEMPERATURE , le voyant ③ clignote et vous indique que vous pouvez régler le temps de pressage
La valeur d'usine par défaut est de 15 secondes.

Cette valeur est modifiable à l'aide des touches AUGMENTATION  et DIMINUTION .

Confirmez la valeur souhaitée en appuyant de nouveau sur la touche TEMPS/TEMPERATURE .
Vous pouvez alors passer au réglage de la température.

b) Température

Après le réglage du temps de pressage, le voyant ② clignote, indiquant que vous pouvez régler la température.
La valeur d'usine par défaut est de 180° C.

Cette valeur est modifiable à l'aide des touches AUGMENTATION  et DIMINUTION .

Confirmez la valeur souhaitée en appuyant de nouveau sur la touche TEMPS/TEMPERATURE .
La presse est maintenant prête pour assurer le transfert.

2. Cycle de préchauffage



La presse est équipée d'une 2^{ème} minuterie permettant de régler un temps de préchauffage. Cette fonction vous permet le préchauffage du textile avant l'installation du transfert.

a) Réglage du Temps de préchauffage

En appuyant sur la touche PRECHAUFFAGE , le voyant ① clignote.

La valeur est modifiable à l'aide des touches AUGMENTATION  et DIMINUTION .

Confirmez la valeur en appuyant de nouveau sur la touche PRECHAUFFAGE .

Si la valeur est égale à 0 (valeur d'usine), le cycle de préchauffage ne sera pas effectué.

b) Fonctionnement

Installer le textile sans transfert sur le plateau.

Fermer la presse : la 2^{ème} minuterie s'enclenche et le voyant ① s'allume.

En fin de décompte du temps programmé, le buzzer sonne et la presse s'ouvre automatiquement.

Installer le transfert sur le textile et refermer la presse.

La minuterie principale s'enclenche et le voyant ③ s'allume.

En fin de décompte, la presse s'ouvre automatiquement.

Nota : la température de préchauffage est la même que le consigne donnée pour le transfert.

3. Stop Cycle

A tout moment, vous pouvez interrompre le cycle en appuyant sur la touche STOP CYCLE . La presse s'ouvre automatiquement et le comptage du temps s'arrête.

4. Programmation de cycles



Cette presse vous permet de mémoriser jusqu'à 3 programmes avec des consignes différentes :

- Temps de préchauffage
- Temps principal
- Température

Pour mémoriser les dernières consignes données à la presse, appuyer sur la touche MEMORISATION  pendant 3 secondes.

L'afficheur clignote avec le nom du programme à enregistrer (au début Pr1).

Choisir le nom du programme en les faisant défiler par pressions successives sur la touche MEMORISATION  : Pr1 → Pr2 → Pr3 → Pr1...

Appuyer pendant 3 secondes sur la touche MEMORISATION  pour enregistrer le programme. Le son du buzzer indique la réussite de l'opération.

La valeur d'usine par défaut pour les 3 programmes Pr1 à Pr3 est de :

- 180° C. pour la température
- 15 secondes pour le temps principal
- 0 seconde pour le temps de préchauffage

5. Sélection d'un programme



Pour utiliser un programme mémorisé, appuyer sur la touche SELECTION  : l'écran affiche le dernier programme utilisé.

Appuyer sur la touche jusqu'à l'affichage du programme souhaité.

Garder la touche SELECTION  appuyée pendant 3 secondes pour confirmer votre sélection.

Le son du buzzer indique la réussite de l'opération.

Le point de consigne température, le temps de minuterie de préchauffage et le temps de minuterie principale correspondants au programme sélectionné seront chargés automatiquement.

6. Compteur de pièces



Cette presse dispose de 2 compteurs de pièces :

- Un compteur partiel, avec remise à zéro possible
- Un compteur général, sans remise à zéro

a) Compteur partiel

Appuyer 1 fois sur la touche COMPTEUR  : l'écran affiche pendant 5 secondes le nombre de cycles effectués avec succès depuis la dernière remise à zéro.

Une pression de 3 secondes sur la touche permet de remettre le compteur à zéro.

b) Compteur général

Appuyer 2 fois sur la touche COMPTEUR  : l'écran affiche le nombre total de cycles effectués, en centaines de pressages (Exemple : 230 indique 23000 pièces).

La remise à zéro n'est pas possible.

Au bout de 3 secondes, l'écran retourne à l'affichage normal.

7. Alarmes

Message affiché sur l'écran	Cause	Effet
Er1	Défaut de la sonde de température	Désactive le relais de chauffe
Err	Défaut de la sonde carte	Désactive le relais de chauffe
Col	Alarme connexion clavier-base	Désactive le relais

Chaque alarme est accompagnée par l'activation du buzzer, qui peut être réduit au silence en appuyant sur une touche.

8. Fonction Economie d'énergie

 **Cette fonction ne peut être programmée que par du personnel qualifié : contactez votre revendeur**

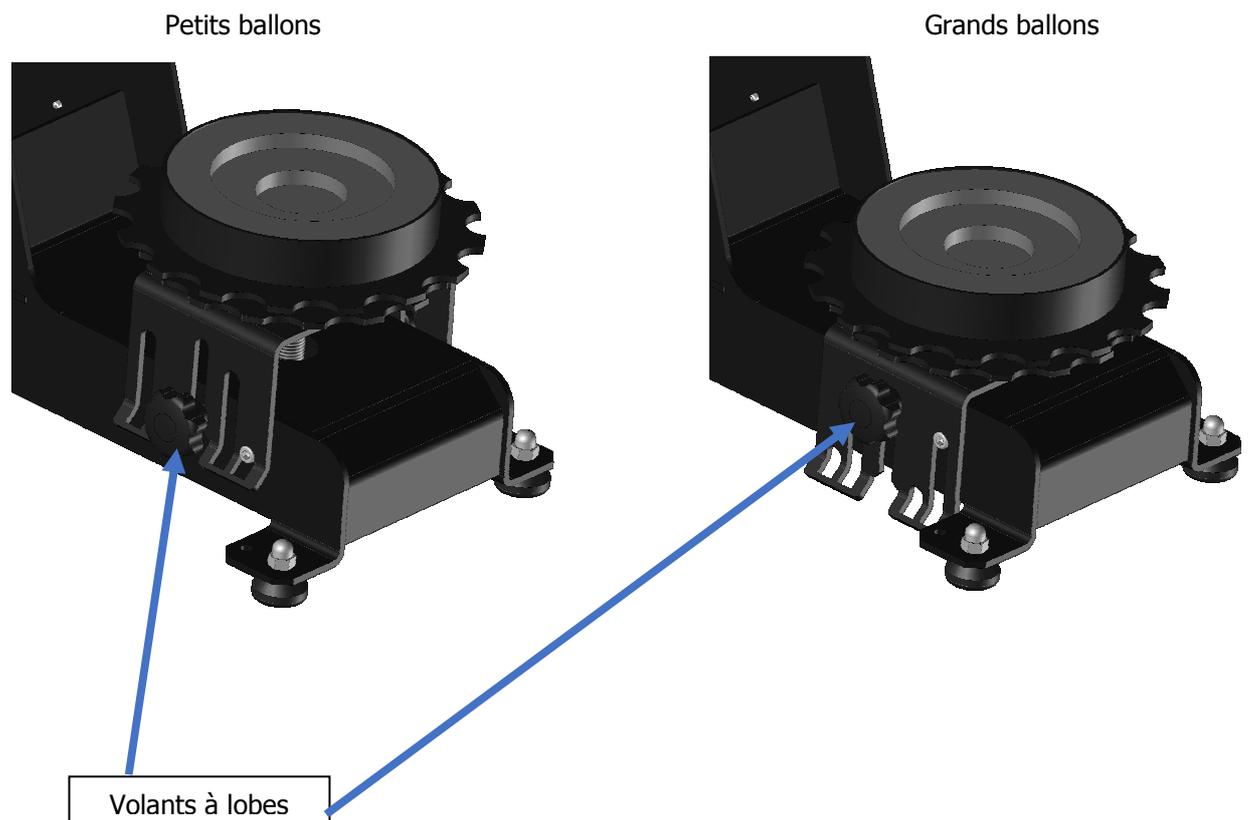
Cette presse est équipée d'un programme d'économie d'énergie, permettant de définir une consigne de température à conserver au bout d'un temps défini sans utilisation.

La valeur d'usine pour cette fonction est « désactivée ».

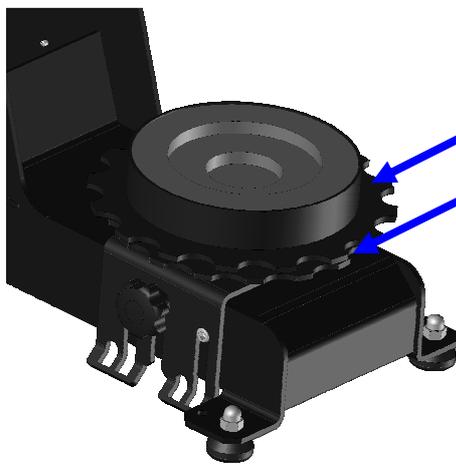
Contactez votre revendeur pour activer la fonction.

E. POSITION DU PLATEAU INFERIEUR ET SUPERIEUR

- Pour changer de plateau supérieur, débrancher électriquement la machine, attendre que le plateau soit froid, débrancher la prise rapide qui le connecte à la machine, desserrer les deux volants à lobes noirs et changer de plateau, puis rebrancher la prise rapide électrique
- Pour changer d'accessoire inférieur, desserrer les deux volants à lobes de part et d'autre de l'accessoire et changer l'accessoire. Attention : deux montages possibles pour l'accessoire ballon :



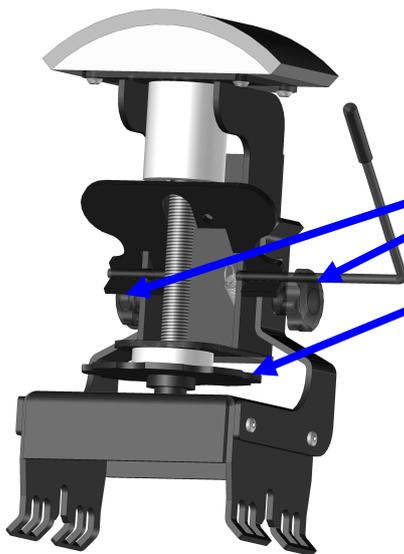
F. REGLAGE DE LA PRESSION



Plateau inférieur

Contre écrou

- desserrer le contre écrou
- visser ou dévisser le plateau inférieur pour jouer sur la hauteur
- revisser le contre écrou



Vis moletées

Molette de réglage

- desserrer les deux vis moletées
- visser ou dévisser la molette de réglage pour jouer sur la hauteur
- revisser les deux vis moletées

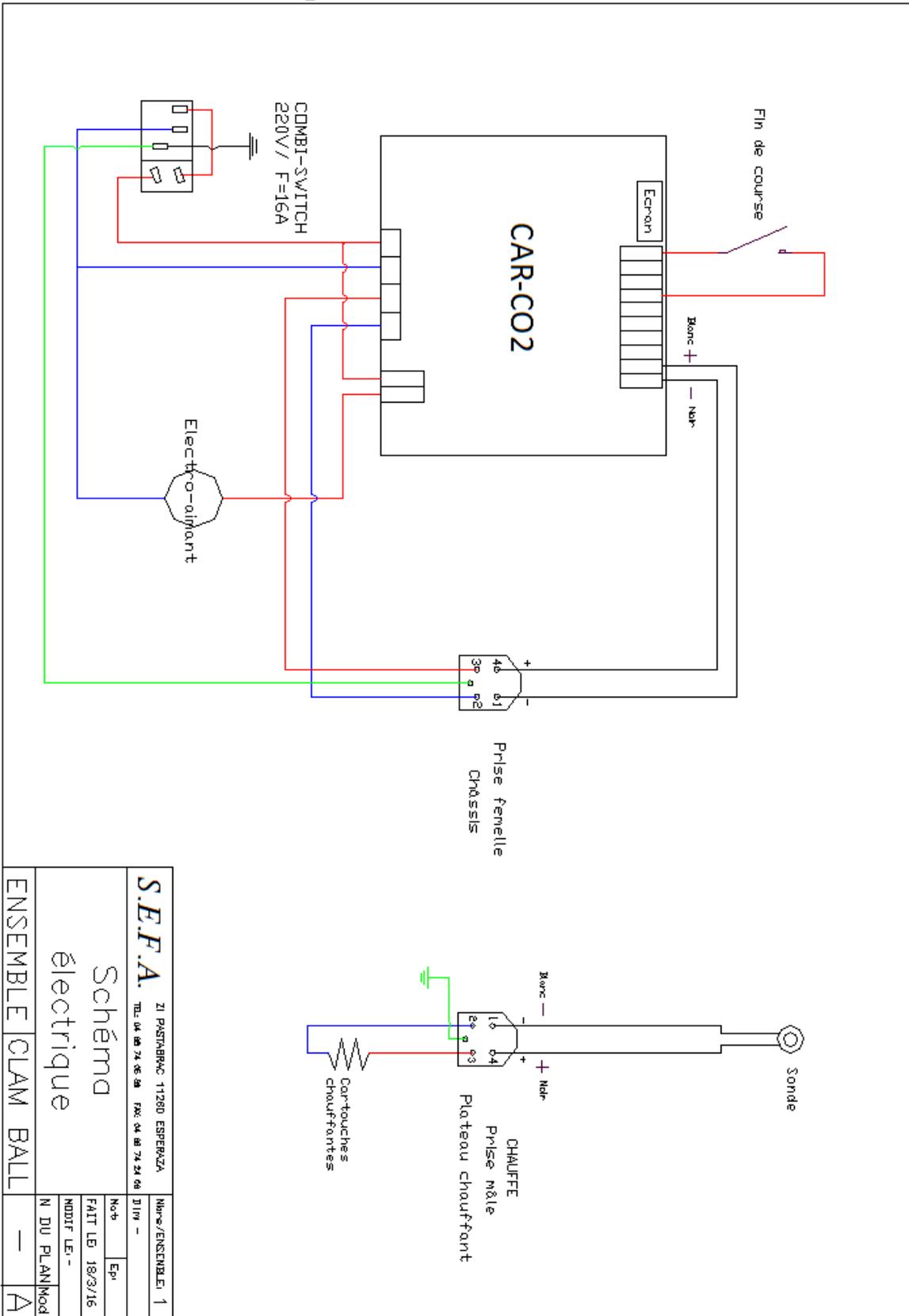
VI. CONSEILS D'INTERVENTION RAPIDES



Toutes réparations 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.

<i>SYMPTOMES</i>	<i>PANNES POSSIBLES</i>	<i>DEPANNAGE</i>
Le plateau ne chauffe pas	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Le fusible est hors d'usage ➤ Le thermocouple est hors d'usage (sonde endommagée) et/ou ER1 clignote. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Si aucun voyant ne s'allume sur la presse, vérifier le fusible et la changer si nécessaire. <i>FUSIBLE GENERAL</i> situé dans un logement à coté 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 ➤ Change la sonde de température.
Le plateau surchauffe	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Le relais est bloqué ➤ La carte est endommagée 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Changer la carte. ➤ Changer la carte
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 les fins de courses sont en contact avec la butée du bras.
Le buzzer sonne continuellement alors que la presse est ouverte.	<ul style="list-style-type: none"> ➤ L'aimant du fin de course est mal réglé. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Vérifier la position de l'aimant ➤ Changer le fin de course
Le plateau ne reste pas en position basse	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Le fin de course est bloqué. ➤ L'électroaimant magnétique n'est pas alimenté ou est défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Changer le fin de course. ➤ Vérifier la connectique.

VII. SCHEMA ELECTRIQUE



VIII. 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