

MANUEL D'INSTRUCTIONS ROTEX LITE



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.	CONDITIONS DE GARANTIE	3
II.	PIECES SOUMISES A L'USURE	4
III.	GÉNÉRALITÉS.....	5
IV.	UTILISATION DE LA MACHINE	6
A.	SECURITÉ	6
B.	INSTALLATION	7
	Déballage.....	7
C.	DESCRIPTIF DU CYCLE DE FONCTIONNEMENT	8
D.	PANNEAU DE CONTROLE	8
E.	UTILISATION	9
1.	Réglages du temps de pressage et de la température	9
2.	Cycle de préchauffage.....	9
3.	Stop Cycle.....	9
4.	Programmation de cycles	10
5.	Sélection d'un programme.....	10
6.	Compteur de pièces	10
7.	Alarmes	11
F.	REGLAGE HAUTEUR PLATEAU CHAUFFANT (EFFORT DE PRESSAGE).....	11
V.	ENTRETIEN	11
VI.	CONSEILS D'INTERVENTION RAPIDES	12
VII.	SCHEMA ELECTRIQUE	13
VIII.	MAINTENANCE	14
IX.	JOURNAL D'ENTRETIEN.....	15

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.**

	ROTEX LITE
Poids en ordre de marche	68Kg
Hauteur	674 mm
Profondeur	947 mm
Largeur	569 mm
Dimension du plateau	400 x 500 mm
Alimentation électrique	230 V Monophasé + earth 50/60 Hz
Puissance	2500 W
Ampérage	11 A
Régulateur électronique de température	
Précis à	+/- 1
Réglable de	0 à 250 °C
Minuterie électronique	
Précis à	+/- 1%
Réglable de	0s à 30 min
Pression réglable	0 to 0.6 daN/cm ²
Cadence	80 pièces/jour

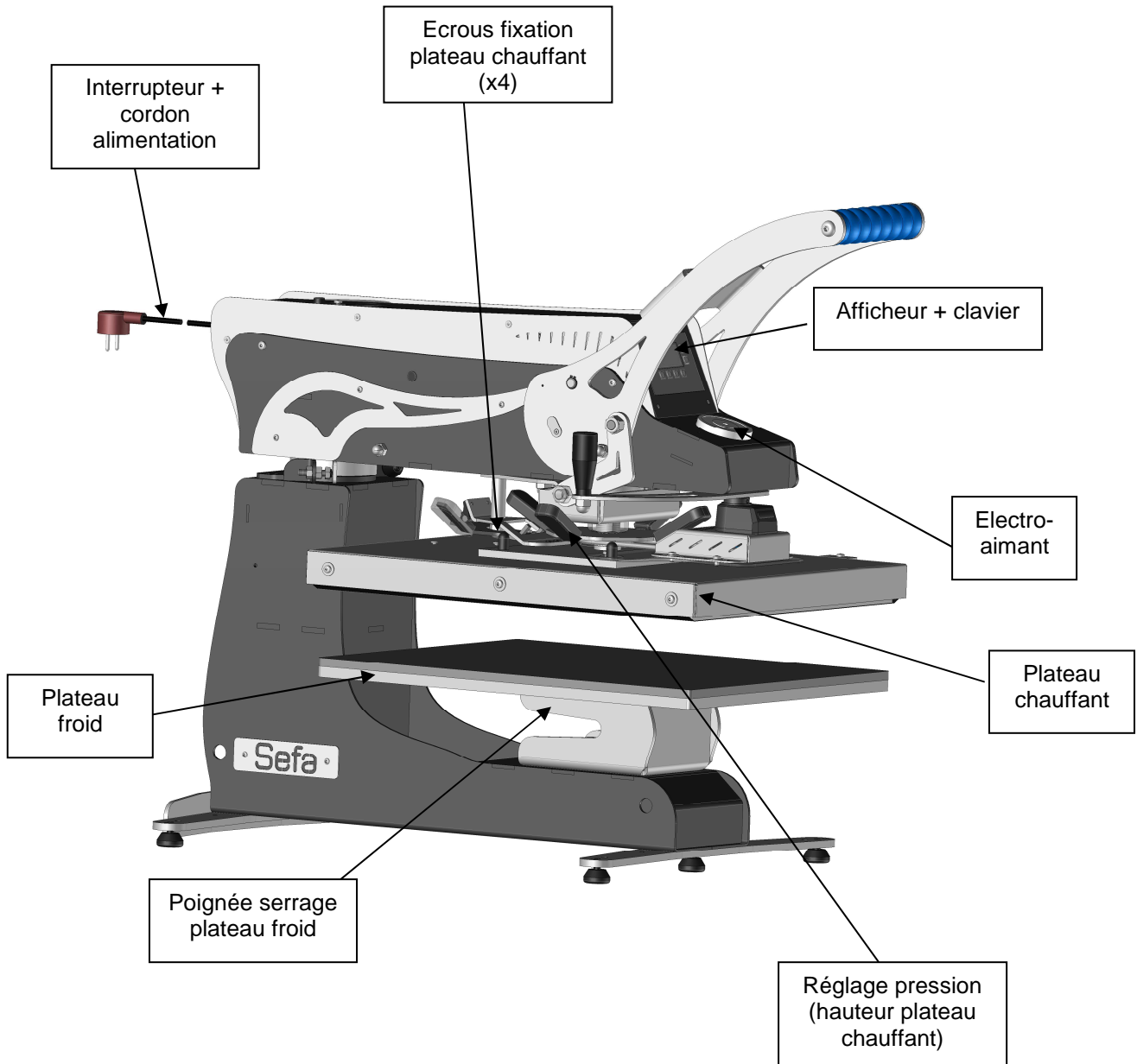
Document non contractuel : en fonction des progrès techniques, nous nous réservons le droit de modifier les caractéristiques de nos produits.

II. 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
RES-682	RESISTANCE MICA 400x500 2500W ROTEX AUTO SWING X REL	1
SON-189	SONDE DE TEMPERATURE A COSSE	1
FIN-231	FIN DE COURSE A LANGUETTE	1
MOU-540	MOUSSE SILICONE 400x500 mm	1
RES-BI2	RESSORT A GAZ	2
VEN-300	VENTOUSE ELECTROMAGNETIQUE 230V 7W	1
FUS-153	FUSIBLE 16 A	2

III. GÉNÉRALITÉS



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

La presse ROTEX LITE a été conçue pour la pose de transferts de toutes qualités en petite et moyenne séries. Ce matériel a été testé dans nos ateliers pour obtenir une garantie de deux ans contre tout vice de fabrication.

Les réglages 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 **S.E.F.A**[®] se dégage de toutes responsabilités sur d'éventuels problèmes liés à la dite machine.

Avant de commencer toute opération 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.

A. SECURITÉ

CET APPAREIL EST CONÇU POUR ÊTRE UTILISÉ PAR UN SEUL UTILISATEUR






UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

Symboles internationaux :

	ARRÊT		SURFACE CHAUDE
	MARCHE		DANGER ELECTRIQUE
	DANGER, AVERTISSEMENT		

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.***
-  ***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 rechercher la cause en vous aidant du chapitre "Maintenance" du manuel.***

Dispositif de sécurité présent sur la machine:



***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.***

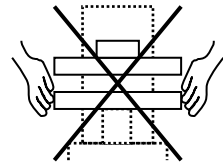
La ROTEX LITE étant une machine à action manuelle, les risques pris par l'opérateur ne sont donc que la conséquence de ses actes.

B. INSTALLATION

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

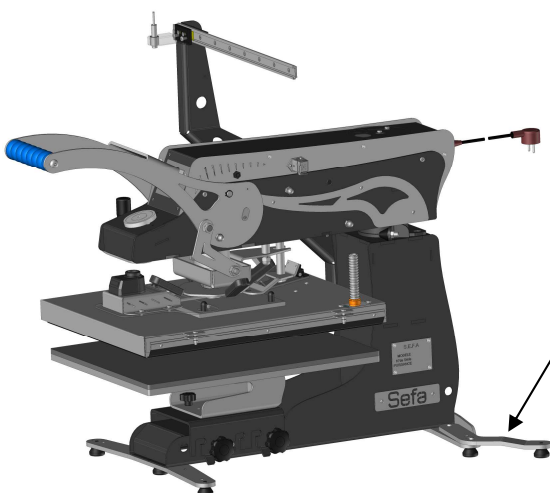


***Ne pas manipuler la machine par les plateaux!
Des poignées sont prévues pour la manutention de la machine***



Déballage

- Retirer la caisse d'emballage.
- Avec une clé de 10mm, retirer les 4 vis qui maintiennent la machine sur l'emballage.
- Soulever et positionner la presse sur une table en la manipulant par les barres de transport.
- Monter la rallonge de pied comme la photo ci-dessous
- Fixer la machine sur la table de travail
- Retirer la vis CHC qui maintient la presse en position travail lors du transport.
- La presse remonte alors jusqu'en position repos.
- Brancher électriquement la presse (230 Volt + Terre / 50 ou 60 Hertz).

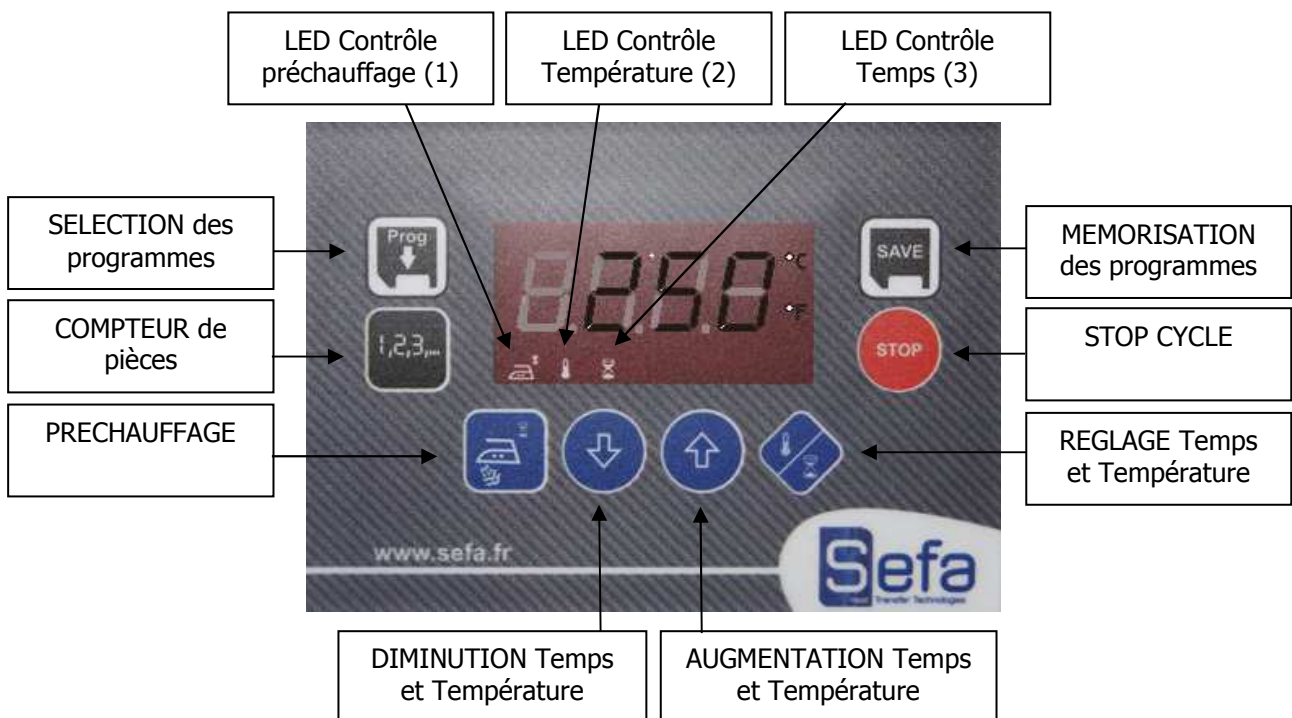


**MONTER LA RALLONGE PIED AVANT
DE RETIRER LA VIS D'EMBALLAGE
MOUNT EXTENSION FOOT BEFORE
REMOVING THE TRANSPORT SCREW**

C. DESCRIPTIF DU CYCLE DE FONCTIONNEMENT

1. L'opérateur doit mettre la machine sous tension en basculant l'interrupteur général qui se trouve sur l'arrière du châssis (l'écran s'allume et indique les valeurs pré-réglées en atelier après un message d'accueil),
2. Régler la température avec le clavier (à définir suivant le type de transfert),
3. Régler le temps de pressage avec le clavier (à définir suivant le type de transfert),
4. Régler la pression grâce au volant situé sur le plateau chauffant,
5. Positionner l'article à marquer sur le plateau inférieur,
6. Ajuster la feuille de transfert,
7. Baisser le plateau chauffant en actionnant la poignée de descente,
8. Lorsque le plateau est en contact avec l'article, la minuterie commence son décompte
9. En fin de décompte, un buzzer annonce la remontée imminente du plateau,
10. Le plateau chauffant remonte automatiquement.
11. Recommencer l'opération à partir du n° 5 si les réglages ne changent pas (sinon n°2)

D. PANNEAU DE CONTROLE






E. 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 la 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  .
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.

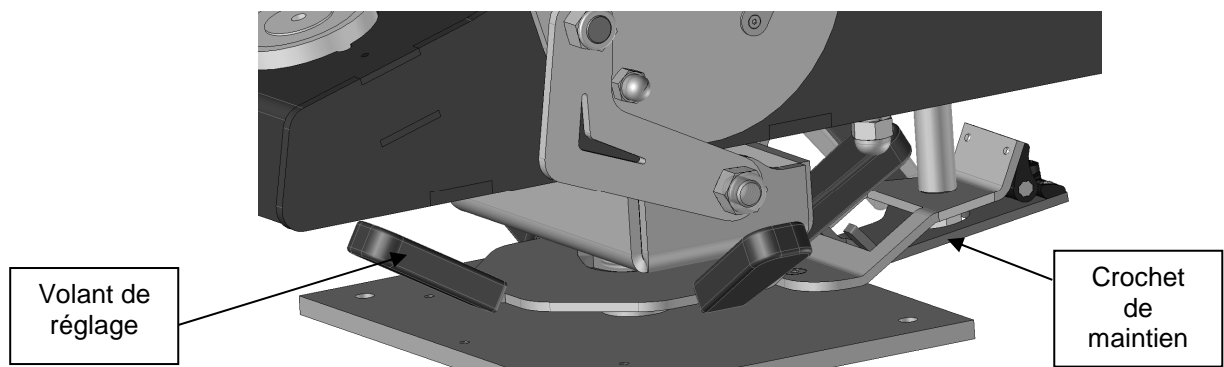
7. Alarmes

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.

F. REGLAGE HAUTEUR PLATEAU CHAUFFANT (EFFORT DE PRESSAGE)

La pression exercée par le plateau chauffant peut être modifiée suivant les besoins de l'utilisateur. Il est également possible de laisser un espace entre les deux plateaux en rabaisant complètement le plateau froid (espace maximum en position travail :15mm).



- Débrayer le crochet de maintien.
- Pour faire descendre le plateau chauffant (et augmenter l'effort de pressage), tourner le volant de réglage dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Pour diminuer la pression, tourner dans l'autre sens.
- Un indicateur de position en option permet de visualiser la hauteur et donc la pression réglée.
- Embrayer le crochet de maintien une fois le réglage de pression établi

V. ENTRETIEN

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

VI. CONSEILS D'INTERVENTION RAPIDES

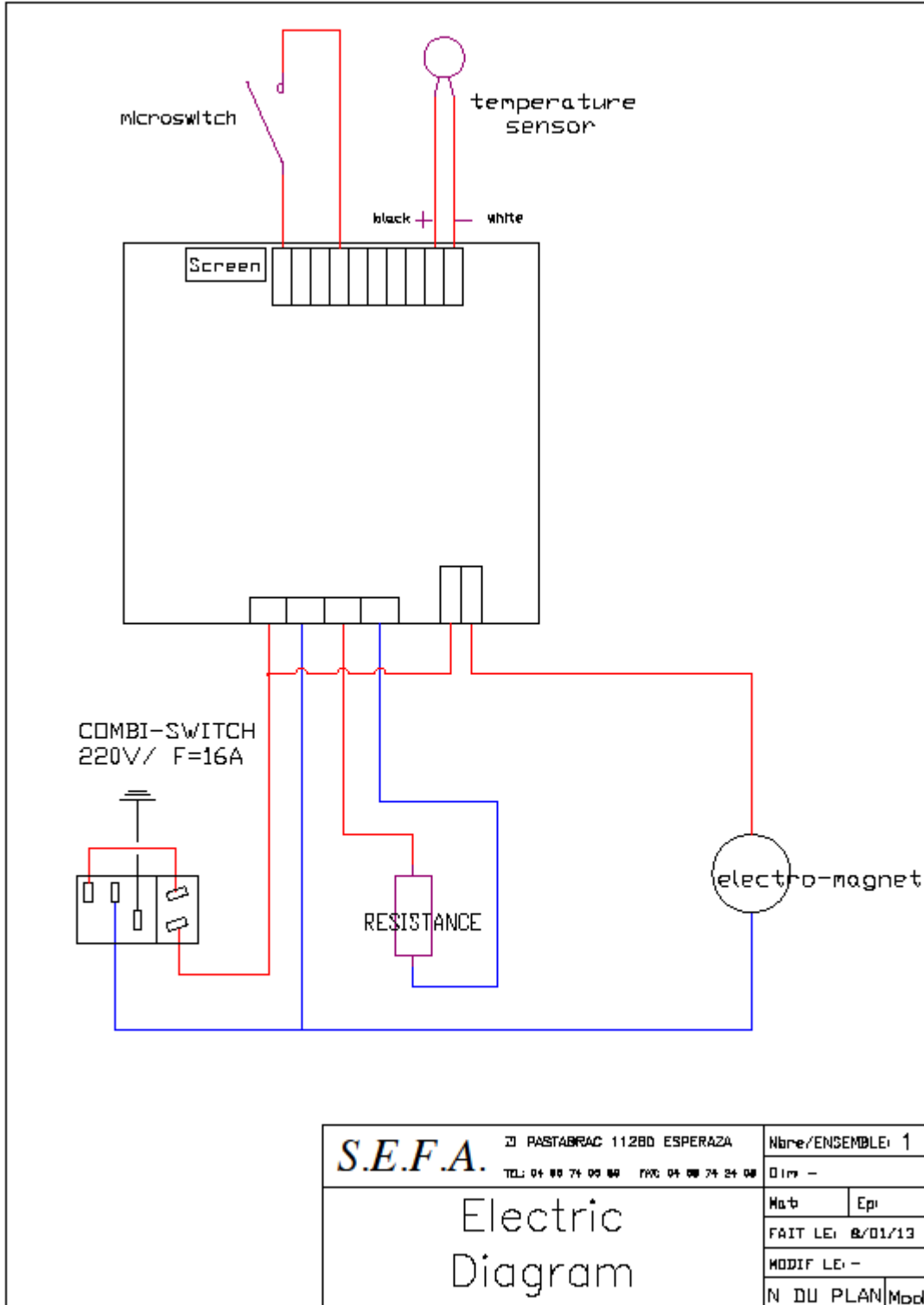


Toutes réparations de maintenance doit se faire à l'arrêt et machine consignée (énergie électrique). Le plateau chauffant, peut occasionner des brûlures. L'opérateur doit s'assurer que la température de celui-ci est inférieure à 25°C sur l'afficheur, avant toute manipulation.

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

SYMPTOMES	PANNES POSSIBLES	DEPANNAGE
La machine ne s'allume pas	<ul style="list-style-type: none"> ➤ La prise n'est pas branchée ➤ L'interrupteur n'est pas enclenché ➤ Le fusible général est hors d'usage 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Vérifier votre réseau et si la machine y est reliée. ➤ Mettre l'interrupteur général M/A sur 1. ➤ 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.
Le plateau ne chauffe plus	<ul style="list-style-type: none"> ➤ La résistance est défectueuse ➤ Problème de la carte ➤ Valeur de température trop basse 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Vérifier les connections et l'état des fils électriques. Pour démonter le plateau chauffant, prendre contact avec votre revendeur. ➤ Voir les messages affichés sur l'écran et se reporter au manuel de la carte. ➤ Pour modifier cette valeur, voir chapitre V
Le plateau surchauffe	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Problème de la sonde ou de la carte 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Voir les messages affichés sur l'écran et se reporter à la liste des messages d'erreurs. Prendre contact avec votre revendeur
La minuterie ne décompte pas	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Le fin de course de la potence n'est pas activé ou défectueux ➤ Problème de la carte 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Vérifier ses connections. ➤ Voir les messages affichés sur l'écran et se reporter au manuel de la carte.
Le plateau ne descend pas	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Les axes sont grippés ou trop serrés ➤ Les ressorts à gaz sont bloqués 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Les graisser ou les desserrer légèrement ➤ Vérifier-les, mais ne pas essayer de les ouvrir : danger haute pression. Prendre contact avec votre revendeur pour éventuellement les changer.
Le plateau reste en position basse après pressage	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Les ressorts à gaz sont bloqués ➤ La minuterie ne décompte pas 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Il y a une fuite sur ces ressorts, il n'y a plus assez de pression pour qu'ils puissent assurer la remontée du plateau. Vérifier-les, mais ne pas essayer de les ouvrir : danger haute pression. Prendre contact avec votre revendeur pour éventuellement les changer. ➤ Voir ci-dessus

VII. SCHEMA ELECTRIQUE



VIII. MAINTENANCE

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIÉ

TOUTE INTERVENTION DE MAINTENANCE DOIT SE FAIRE A L'ARRET ET MACHINE
CONSIGNEE

(ENERGIE ELECTRIQUE DEBRANCHEE)

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

- Tournevis plat
- Tournevis cruciforme
- Un jeu de clefs plates et à pipes
- Une petite pince réglable
- Une pince à circlips
- 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.

IX. 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