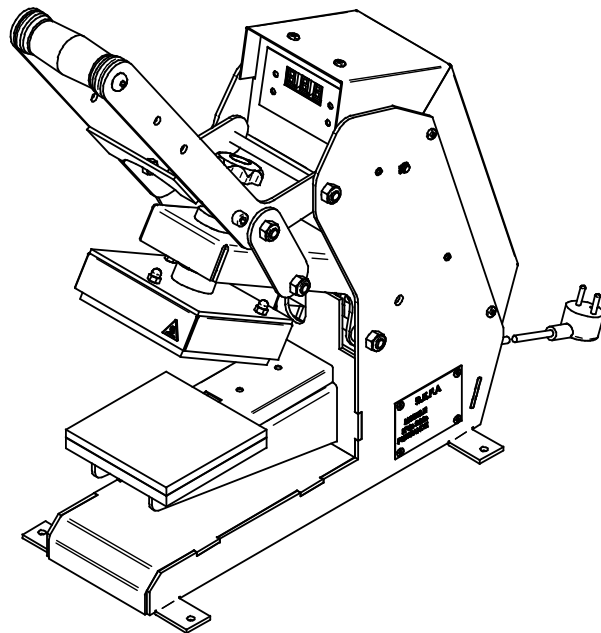


MANUEL D'INSTRUCTIONS

LM 130 L



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

SOMMAIRE.....	2
I. CONDITIONS DE GARANTIE.....	3
II. CARACTÉRISTIQUES.....	4
III. GÉNÉRALITÉ.....	5
IV. UTILISATION DE LA MACHINE.....	5
A. SECURITÉ.....	6
1. Symboles internationaux.....	6
2. Points importants.....	6
3. DISPOSITIFS DE SECURITE PRESENTS SUR LA MACHINE:.....	6
B. INSTALLATION.....	6
C. DESCRIPTIF DU CYCLE DE FONCTIONNEMENT.....	7
V. RÉGLAGES DE LA PRESSE.....	7
A. PANNEAU DE CONTROLE.....	7
B. UTILISATION.....	7
1. Réglages du temps de pressage et de la température.....	7
2. Cycle de préchauffage.....	8
3. Stop Cycle.....	8
4. Programmation de cycles.....	8
5. Sélection d'un programme.....	9
6. Compteur de pièces.....	9
7. Alarmes.....	9
C. REGLAGE HAUTEUR (PRESSION) PLATEAU CHAUFFANT.....	10
1. DESSERRAGE DU CONTRE-ECROU PLATEAU.....	10
2. REGLAGE DE LA HAUTEUR (PRESSION) DU PLATEAU CHAUFFANT.....	10
3. RESSERRAGE DU CONTRE-ECROU PLATEAU :.....	10
VI. SCHÉMA ÉLECTRIQUE.....	11
VII. MAINTENANCE.....	12
A. PIÈCES SOUMISES A L'USURE.....	12
B. REMPLACEMENT DES PIÈCES USÉES.....	12
1. le tapis en mousse siliconée.....	12
2. Autres pièces.....	13
C. ENTRETIEN.....	13
D. PANNES POSSIBLES.....	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 aux matériels SEFA, 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 SEFA, sans qu'il 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 périssables du commerce telles que : fusibles, ampoules, transformateurs, joints, flexibles, habillages.....
 - les fournitures n'étant pas de notre propre fabrication. Celles-ci 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, défauts d'entretien, d'une 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 réglage 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 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

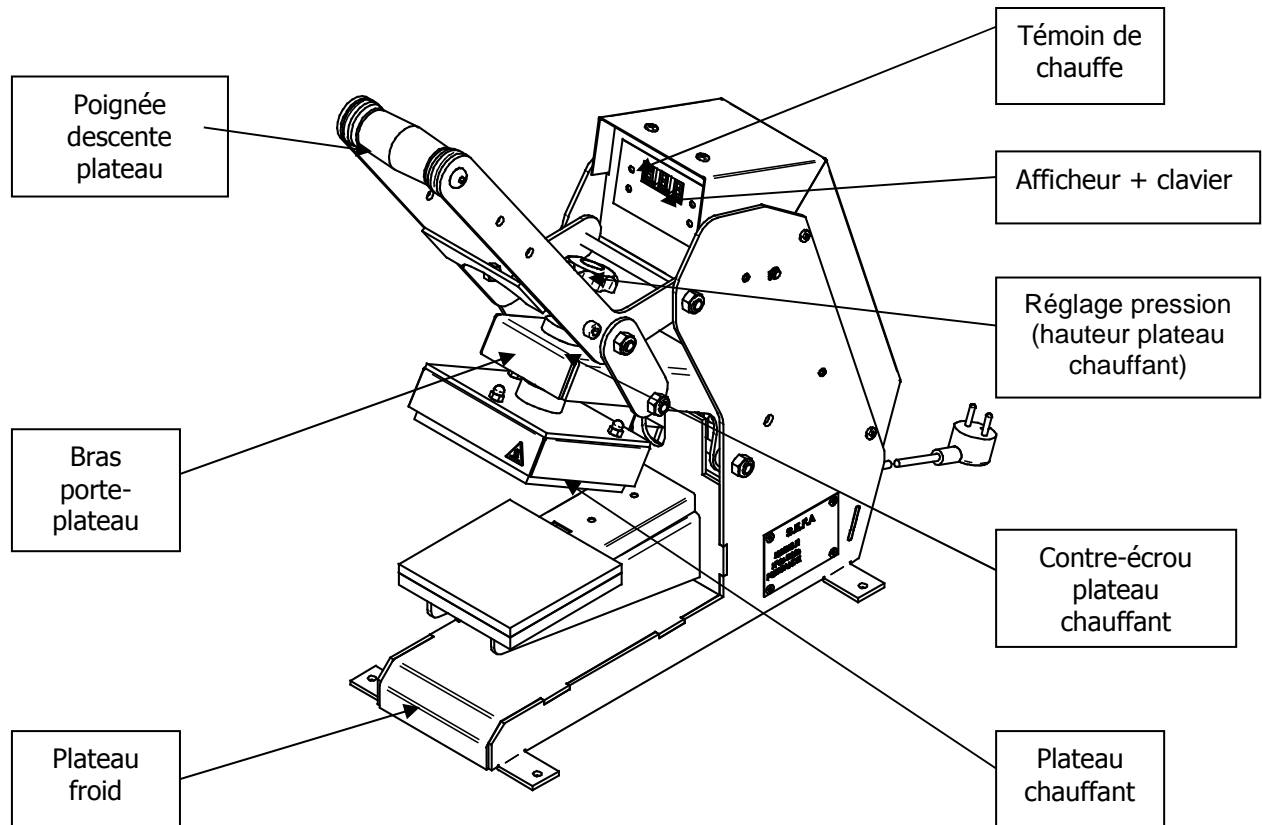
Poids en ordre de marche	15Kg
Hauteur	636 mm
Profondeur	533 mm
Largeur	213 mm
Dimension du plateau	130 x 130 mm
Alimentation électrique	230 V Monophasé + terre 50/60 Hz
Puissance	400 W
Ampérage	2 A
Régulateur électronique de température	
Précis à	+/- 2%
Réglable de	0 à 300 °C
Minuterie électronique	
Précis à	+/- 2%
Réglable de	1 à 959 sec
Pression de travail	Mini 2 bar – Maxi 10 bar

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

Certaines de ces caractéristiques sont rappelées sur la plaque de firme que vous trouverez sur la machine.

S.E.F.A ®	
Z.I PASTABRAC	
11 260 ESPERAZA – (France)	
Tel : +33.(0)4.68.74.05.89	Fax : +33(0)4.68.74.24.08
MODELE	<input type="text"/>
N° de Série	<input type="text"/>
PUISSANCE	<input type="text"/>
CE	Année de Fab. <input type="text"/>
Made in France.b 	

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

La presse LM 130 E 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 d'un an 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 QUALIFIÉ

1. Symboles internationaux



2. Points importants



Eviter de toucher les parties chaudes de l'appareil pendant l'utilisation.



Lors d'un acte de maintenance, 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.

3. DISPOSITIFS DE SECURITE PRESENTS 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.

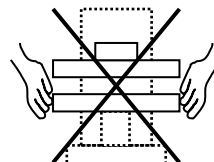
La LM130E étant une machine à action manuelle, les risques pris par l'opérateur ne sont donc que la conséquence de ses actes.

B. INSTALLATION

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIÉ

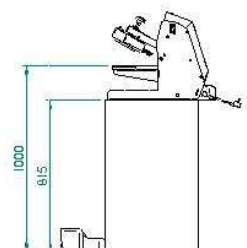


Ne pas manipuler la machine par les plateaux !



- ◇ Déballer la machine de son carton.
- ◇ La placer sur une table stable en la manipulant par son châssis.
- ◇ Hauteur ergonomique conseillée pour la table : 815mm
- ◇ Après avoir correctement positionné le matériel sur son lieu d'exploitation :

- Brancher électriquement la presse (220 Volt + Terre / 50 ou 60 Hertz).



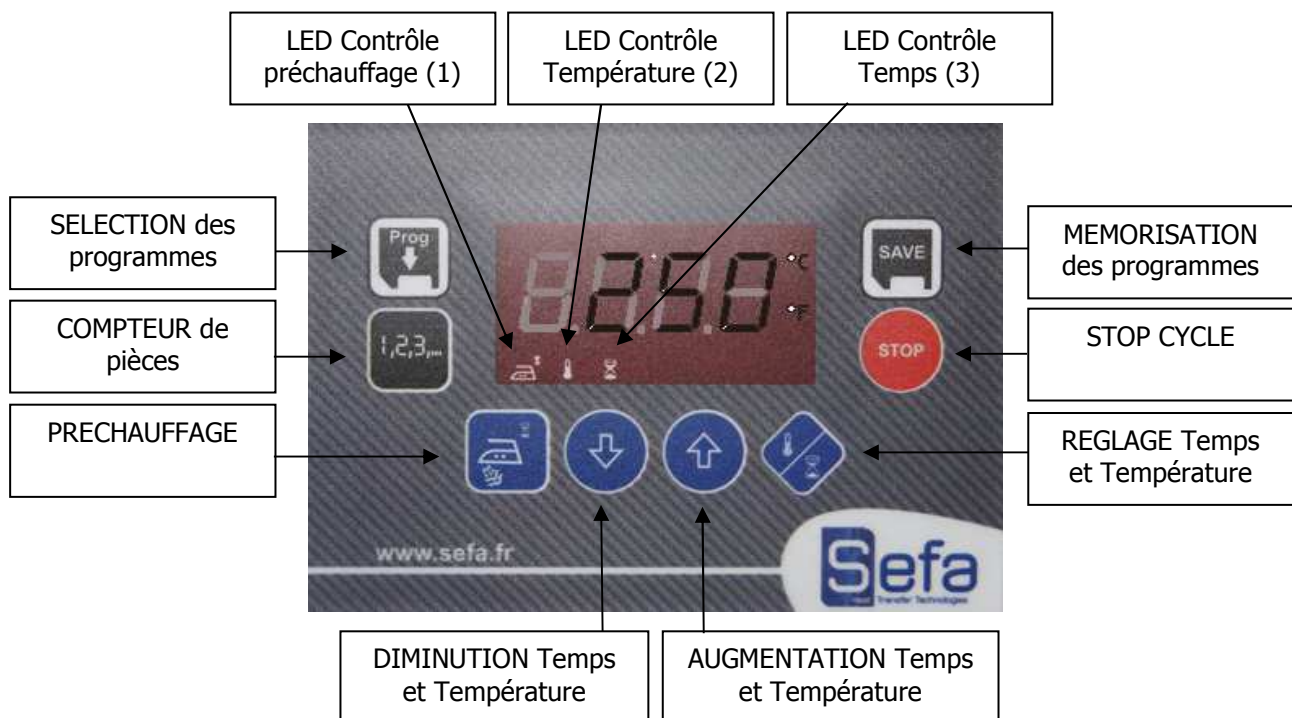
C. DESCRIPTIF DU CYCLE DE FONCTIONNEMENT

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. Voir REGLAGE §**Erreur ! Source du renvoi introuvable.**
4. Régler le temps de pressage avec le clavier (à définir suivant le type de transfert)
5. Voir REGLAGE §**Erreur ! Source du renvoi introuvable.**
6. Régler la pression grâce au volant situé sur le bras porte plateau
7. Voir REGLAGE §V.C
8. Positionner l'article à marquer sur le plateau inférieur,
9. Ajuster la feuille de transfert
10. Baisser le plateau chauffant en actionnant la poignée de descente,
11. Lorsque le plateau est en contact avec l'article, la minuterie commence son décompte
12. En fin de décompte, un buzzer retentit jusqu'à ce que l'opérateur remonte le plateau,
13. Remonter le plateau chauffant en relevant la poignée.
14. Recommencer l'opération à partir du n° 8 si les réglages ne changent pas (sinon N°2)

V. RÉGLAGES DE LA PRESSE

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

A. PANNEAU DE CONTROLE






B. 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 . 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.

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

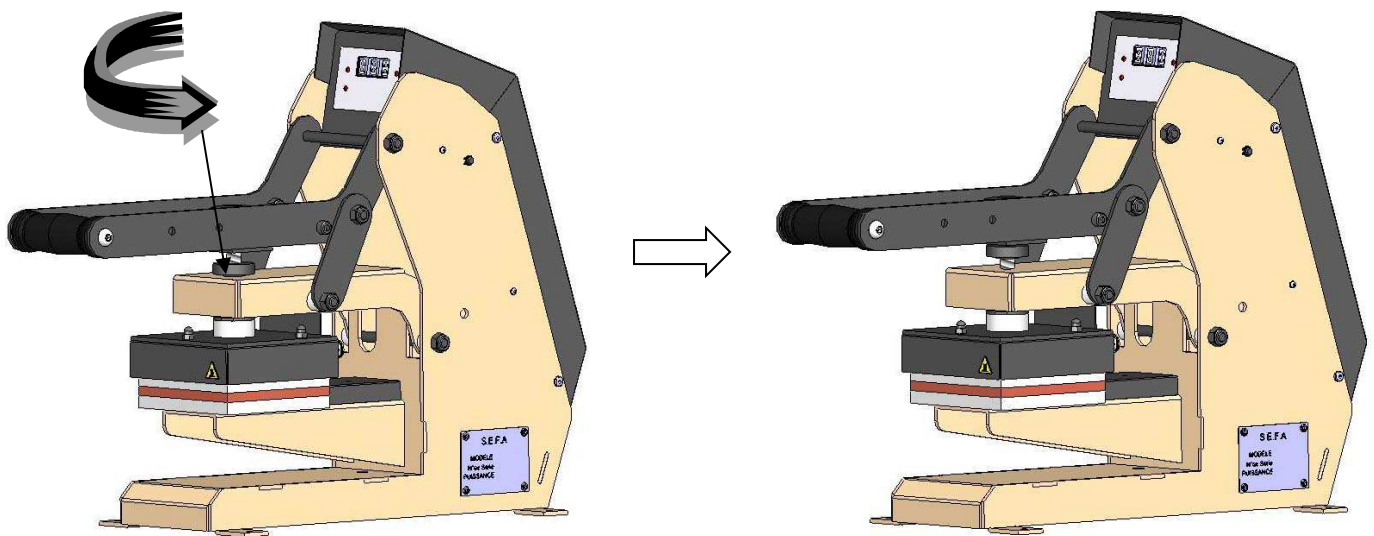
Message affiché sur l'écran	Cause	Effet
Er1	Défaut de la sonde de température	Désactive le relais de chauffe
Err	Défaut de la sonde carte	Désactive le relais de chauffe
Col	Alarme connexion clavier-base	Désactive le relais

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

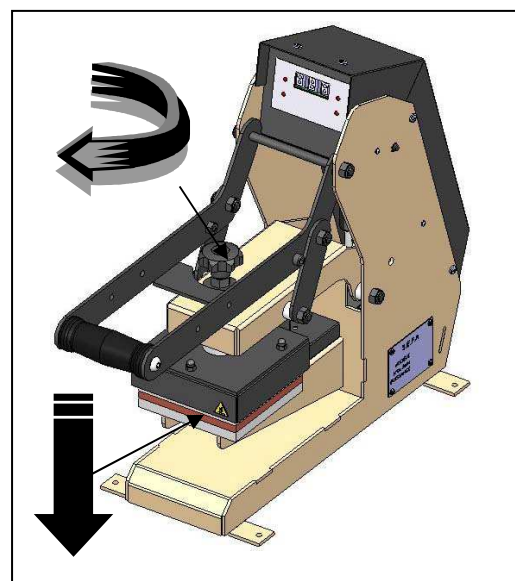
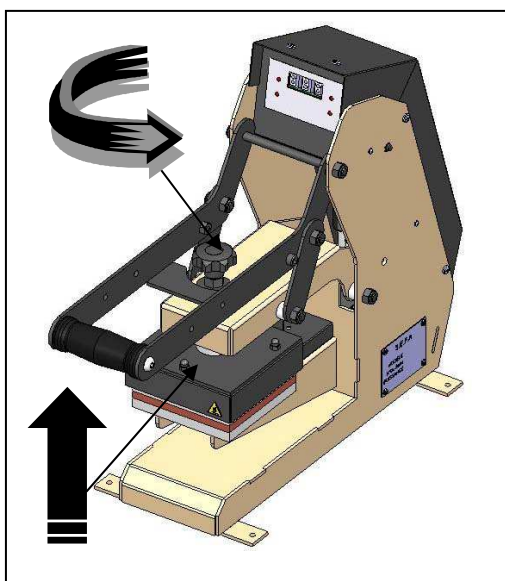
C. REGLAGE HAUTEUR (PRESSION) PLATEAU CHAUFFANT

La pression exercée par le plateau chauffant peut être modifiée suivant le besoin de l'utilisateur. Il est également possible de laisser un espace entre les deux plateaux en rehaussant complètement le plateau chauffant (espace maximum :20mm).

1. DESSERRAGE DU CONTRE-ECROU PLATEAU



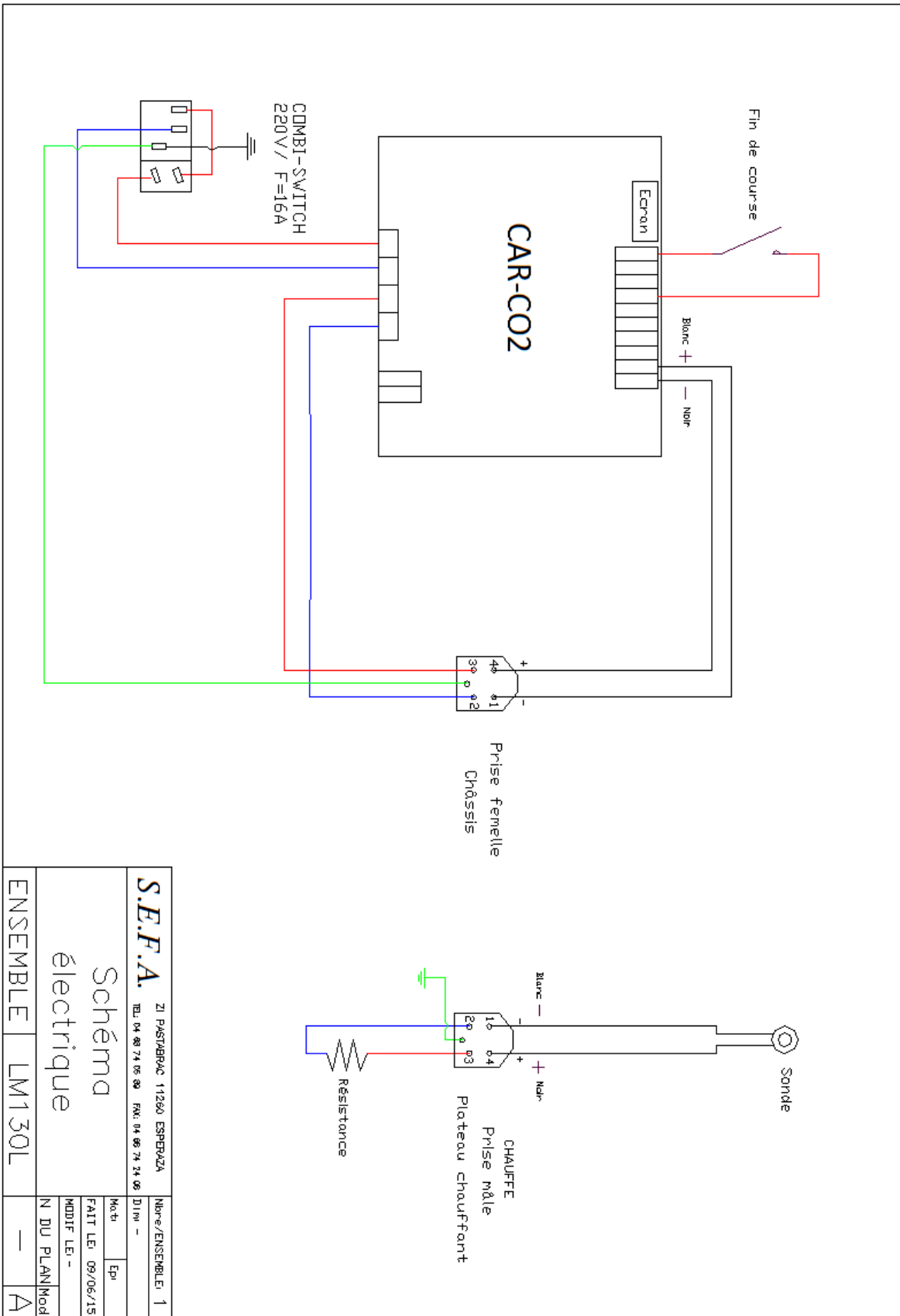
2. REGLAGE DE LA HAUTEUR (PRESSION) DU PLATEAU CHAUFFANT



3. RESSERRAGE DU CONTRE-ECROU PLATEAU :

Opération inverse à a)

VI. SCHÉMA ÉLECTRIQUE



VII. MAINTENANCE

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

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.

A. PIÈCES SOUMISES A L'USURE

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

Référence	Désignation	Quantité
MATERIEL ELECTRIQUE		
CAR-C02	CARTE ELECTRONIQUE	1
RES-565	RESISTANCE MICA 100x100 400W	1
FIN-231	FIN DE COURSE A LANGUETTE 16A 250V	1
FUS-144	FUSIBLE 5x20mmT 5 A 250V	2
	FUSIBLE CARTE 80mAT 250V	1
HABILLAGE PRESSE		
MOU-001	MOUSSE 9 MM	130X130 mm

B. REMPLACEMENT DES PIÈCES USÉES

1. le 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, muni des protections individuelles en vigueur.
- ◇ 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 secs avant de commencer le collage.

- ◇ *Etaler 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 utilisée pour poser le carrelage convient tout à fait à cet usage).*
- ◇ *Laisser reposer une nuit entière à température ambiante avec une faible pression et sans chauffe.*

2. Autres pièces

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

C. ENTRETIEN

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

Les presses à chaud S.E.F.A ® 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 de l'alcool isopropylique muni des protections individuelles (NB: ce produit étant inflammable, l'utiliser avec précaution et le garder éloigné de toutes sources de chaleur).
- ◇ Lorsque le plateau chauffant est chaud et non utilisé, garder le en position haute.

TOUS LES JOURS :

- ◇ 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, le purger s'il y a trop de condensât.

TOUS LES MOIS : vérifier les axes et les graisser si nécessaire.

SUIVANT L'UTILISATION : changer la mousse tous les 6 mois.

D. PANNES POSSIBLES

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

TOUTES INTERVENTIONS DE MAINTENANCE DOIVENT SE FAIRE A L'ARRET ET MACHINE CONSIGNEE (ENERGIES ELECTRIQUE ET PNEUMATIQUE DEBRANCHEES)

SYMPTOMES	PANNES POSSIBLE	DEPANNAGE
Le plateau ne chauffe plus	<p>Un des fusible est hors d'usage</p> <p>Le régulateur affiche Er1</p> <p>Le relais est charbonné</p> <p>Résistance endommagée</p>	<p>Si aucun voyant ne s'allume sur la presse, vérifier les fusibles, les changer si nécessaire FUSIBLE GENERAL situé dans un logement à côté de la fiche du cordon d'alimentation (16 A). Pour y accéder, retirer le cordon électrique, avec la pointe d'un stylo ou 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>Changer la sonde</p> <p>Changer le relais</p> <p>Vérifier son câblage et son état</p>
Le plateau surchauffe	<p>La carte est défectueuse</p> <p>Le régulateur affiche Er1</p>	<p>Contacter votre revendeur</p> <p>Changer la sonde</p>
La minuterie ne décompte pas	<p>le fin de course n'est pas activé</p>	<p>Vérifier si le fin de course est en contact avec la butée du bras</p>
Le buzzer sonne continuellement	<p>Le fin de course est bloqué</p>	<p>débloquer la languette du fin de course</p>