



123 Applications
9 et 10 rue de Paradis - 75010 Paris
tél : 01 47 70 17 65 - fax : 01 48 24 21 03
E-mail : info@123applications.fr
www.123applications.com

presse manuelle

030E-REV7C

Guide d'utilisation



1.1 IMPORTANT - À LIRE EN PREMIER

Ce manuel doit être à tout moment à la disposition des opérateurs et de toute personne intervenant sur l'appareil.

Le propriétaire de l'appareil doit s'assurer que l'utilisation, la maintenance et la recherche éventuelle de pannes soit effectuée par des personnes compétentes.

Ce manuel vous aide à :

- comprendre le fonctionnement de la machine
- utiliser la machine correctement,
- augmenter la durée de vie de la machine

Veillez lire attentivement ce manuel ! Il contient des informations importantes relatives à l'utilisation correcte et à la maintenance préventive nécessaires.

Se conformer au manuel permet de :

- préserver la sécurité du personnel
- éviter les risques et les accidents de travail
- utiliser la machine correctement

Nous n'assumons aucune responsabilité en cas de dommage ou de mauvais fonctionnement résultant de la non-observation des règles expliquées dans ce manuel.

Les câbles d'alimentation et tubes pneumatiques doivent être connectés et routés correctement pour éviter tout risque d'entrave.

La machine doit être mise en place sur un plan de travail plat, de niveau et non glissant et d'une structure suffisamment robuste.

1.2 GARANTIE ET RESPONSABILITÉ

Le présent manuel d'utilisation a été rédigé avec la plus grande attention. Les instructions et les informations relatives à l'utilisation et à la maintenance ont été référencées suivant notre expérience et notre savoir, en toute honnêteté. Néanmoins, si vous notez des erreurs ou omissions, nous vous demandons de nous en informer, dans votre intérêt, pour corrections éventuelles.

La durée de garantie est indiquée sur la confirmation de commande.
Les éléments consommables tels que feuille teflon, feutrine ou joint caoutchouc sont exclus de la garantie.

La garantie et la responsabilité en cas de blessures sont annulées dans les cas suivants :

- Utilisation et maintenance de l'appareil non conformes au présent manuel
- Utilisation de l'appareil avec des éléments de sécurité ou de protection défectueux ou non fonctionnels
- Utilisation de l'appareil avec des éléments ou assemblages cassés ou non fonctionnels
- Non respect des instructions d'utilisation
- Modifications non autorisées
- Réparation non conforme
- Actes extérieurs ou vandalisme
- Changements ou modifications des systèmes non autorisés, en particulier sur les composants mécaniques, hydrauliques ou pneumatiques.

Les cas ci-dessus entraîneront également l'annulation de la déclaration de conformité, ainsi que la perte de la norme européenne de sécurité.

1.3 INFORMATIONS SPÉCIFIQUES ET DANGERS

Significations des icônes qui apparaissent dans ce manuel



DANGER !

Risque imminent :
ne pas le respecter peut provoquer la mort
ou des blessures sérieuses



PRUDENCE !

Prudence :
indique une situation potentiellement risquée.
Ne pas le respecter peut provoquer des blessures



ATTENTION !

Attention :
indique une situation potentiellement risquée.
Ne pas le respecter peut provoquer des blessures légères



NOTE

Instructions spécifiques
pour prévenir d'éventuels dommages



INFO

Informations additionnelles concernant
une utilisation conforme



ATTENTION !

Surface très chaude :
toucher cette surface peut causer des brûlures

1.4 SÉCURITÉ - ÉVITER LES RISQUES

Utilisation conforme

- La presse à chaud 030E-REV7C est étudiée pour être exclusivement dédiée à l'impression sur textiles, plaques métal...
Toute autre utilisation est considérée comme impropre ! Le distributeur ne pourra pas être considéré comme responsable en cas d'utilisation non conforme.
Le risque incombe entièrement à l'utilisateur.
- Avant d'utiliser la presse pour un autre usage que celui prévu ci-dessus, le service client doit être consulté. Dans le cas contraire, la garantie sera annulée.
- L'utilisation conforme inclut le respect des conditions d'utilisation et les instructions de maintenance, ainsi que l'entretien régulier de la machine.
- Les presses à chaud doivent être utilisées et entretenues seulement par des personnes formées.
- Les presses à chaud doivent être utilisées exclusivement avec des accessoires et pièces détachées d'origine.



NOTE

Une utilisation non conforme peut entraîner des blessures ou des altérations :

- au corps et à la vie
- aux objets
- au bon fonctionnement de la machine

1.5 ÉLÉMENTS À RISQUES

- La presse à chaud 030E-REV7C est fabriquée selon les règles de sécurité les plus strictes destinées à minimiser les risques d'accident.
- Néanmoins, des risques persistent :



ATTENTION !

La température du plateau supérieur chauffant va de 20 °C jusqu'à 250 °C.
Ne pas toucher le plateau supérieur chauffant.



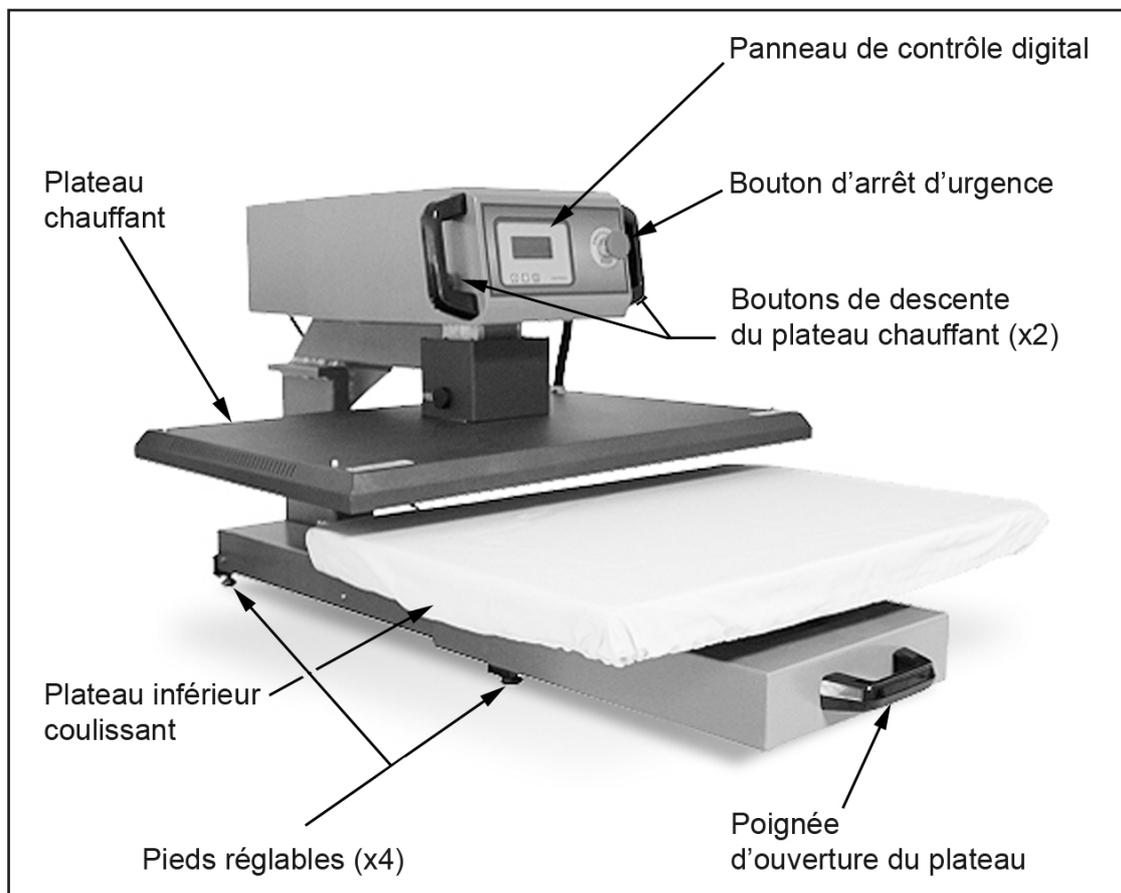
ATTENTION !

Risque d'écrasement des doigts.
Eloignez vos doigts et vos mains de la zone entre le plateau supérieur chauffant et le plateau inférieur de travail.

1.6 ÉQUIPEMENT INDIVIDUEL DE PROTECTION

Non nécessaire.

1.7 INFORMATIONS TECHNIQUES



	030E-REV7C
Dimension plateau	74 x 50 cm
Principe de fonctionnement	Presse manuelle à ouverture frontale à tiroir
Plage de température	20 à 250°C
Régulation du temps de pose	0 à 999 secondes
Pression maximum	Jusqu'à 800 g/m ²
Voltage	230 VAC - 50/60 Hz
Puissance maxi	2,2 Kw
Consommation moyenne	0,7 Kw/h
Poids net	95 Kg

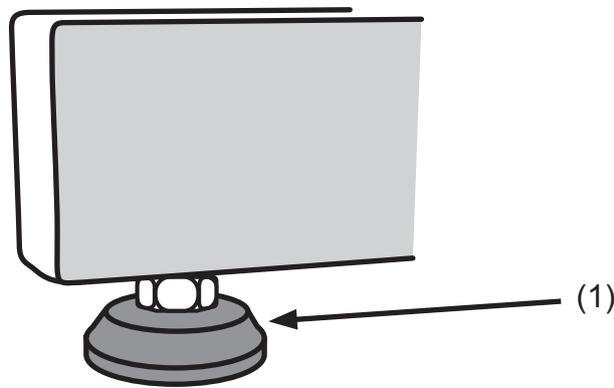
Données techniques pouvant être soumises à des modifications sans préavis.

1.8 PIÈCES DÉTACHÉES

Pour toute commande de pièces détachées ou accessoires, veuillez noter le modèle, le n° de série et l'année de fabrication indiqués sur l'étiquette d'identification située en bas du piètement, avant de contacter 123 Applications (coordonnées en dernière page).

2.0 INSTALLATION

- Déballez la machine avec précaution
- Placez-la sur son plan de travail et ajustez le niveau et la stabilité de la presse à l'aide des 4 pieds réglables (1).



NOTE

- Le meuble de la presse doit être stable plat, non glissant et suffisamment robuste.
- Il est conseillé de travailler dans un environnement bien ventilé et suffisamment éclairé.

2.1 BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE

La fiche électrique 220V doit être insérée dans une prise électrique adéquate. Lorsque l'interrupteur de mise en marche est placé sur la position Marche, il s'allume et la température réelle de la presse s'affiche.

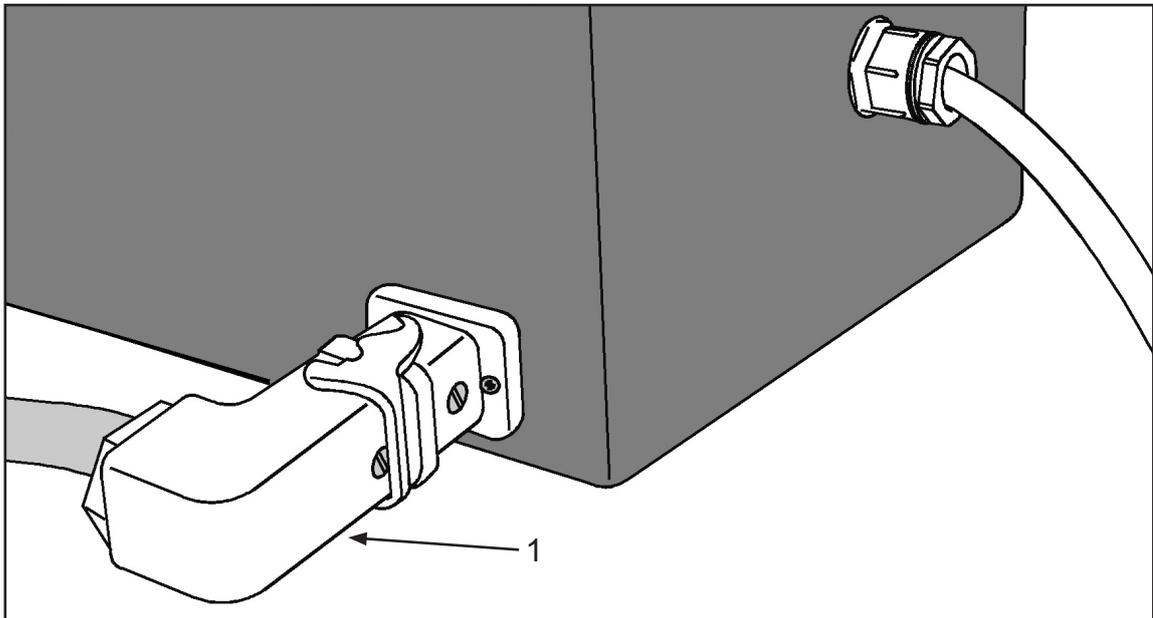


ATTENTION !

- Connectez et routez les câbles de manière à éviter tout entrave possible.
- Ne mettez pas la machine en route avant d'avoir connecté le plateau chauffant (voir chap. 2.2).

2.2 CONNECTIONS ÉLECTRIQUES

- Connectez le câble du plateau chauffant à gaine métallique (1) à la fiche située à droite de la presse. Verrouillez avec le crochet.



- Branchez le cordon d'alimentation à une prise de courant électrique appropriée.

2.3 RÉGLAGES DE BASE ET OPÉRATIONS

Le panneau de contrôle à affichage digital permet d'ajuster tous les réglages de la presse.
Sur les presses électriques à descente automatique (sans boutons latéraux), il est nécessaire de placer le plateau chauffant en position ouverte pour pouvoir modifier les réglages.



AFFICHAGE DU PANNEAU DE COMMANDE	
TIMER	Temps de pose (en secondes)
TEMP .C	Température (en °C)
PRESSURE	Pression
PIECES	Compteur de pièces (unitaire)*

A) Réglage du temps de pose (TIMER)

- Mettre en marche la presse : après quelques secondes, l'affichage des réglages apparaît**.



```
TIMER      005
TEMP .C    050
PRESSURE   2.5
PIECES     74
```

- Maintenir la touche "S" appuyée : un curseur "<" apparaît à droite du TIMER



```
TIMER      005<
TEMP .C    050
PRESSURE   2.5
PIECES     74
```

- Relâcher alors la touche "S" et presser les touches "+" ou "-" pour augmenter ou diminuer la valeur.



```
TIMER      015<
TEMP .C    050
PRESSURE   2.5
PIECES     74
```

- Relâcher les touches : le curseur "<" disparaît, et le temps de pose est programmé. Il restera mémorisé une fois la presse éteinte.

```
TIMER      015
TEMP .C    050
PRESSURE   2.5
PIECES     74
```

B) Réglage de la température (TEMP .C)

- Maintenir la touche "S" appuyée jusqu'à ce que le curseur "<" descende sur TEMP .C



```
TIMER      005
TEMP .C    085<
PRESSURE   2.5
PIECES     74
```

- Relâcher la touche "S" et presser les touches "+" ou "-" pour augmenter ou diminuer la valeur.
- Relâcher pour mémoriser.



```
TIMER      005
TEMP .C    160<
PRESSURE   2.5
PIECES     74
```

C) Réglage de la pression (PRESSURE)

- Procéder de la même manière mais en plaçant le curseur "<" sur PRESSURE



```
TIMER      015
TEMP .C    160
PRESSURE   2.5<
PIECES     74
```

NOTES : *Le compteur de pièces peut être remis à zéro en appuyant simultanément sur les touches "-" et "S" pendant 5 secondes.

**L'afficheur indique la température réelle de la presse à l'instant T. Lorsque la presse est froide, La valeur va donc augmenter en temps réel jusqu'à atteindre la température programmée. Pour connaître la température programmée, appuyer sur la touche "S".

IMPORTANT :



- NE JAMAIS PROGRAMMER UNE TEMPÉRATURE EN DESSOUS DE 60°C : dans ce cas le plateau montera en température sans s'arrêter jusqu'à son maximum (255°C).
- Si vous réglez une température inférieure de plus de 20°C à la température réelle du plateau, la presse se met en erreur : suivant modèle, l'écran affiche ALLARM TEMP pour vous indiquer que la presse est trop chaude. Dans ce cas, éteignez la presse et attendez qu'elle refroidisse.

2.4 MISE EN OEUVRE ET FONCTIONNEMENT

- Après la mise en route, réglez le temps de pose et la température désirés (voir chap.2.3). Réglez la pression désirée en fonction de l'épaisseur du tissu et de la nature du transfert.
- Laissez le plateau inférieur en position fermée, sous le plateau chauffant.
- Attendez que la température programmée soit atteinte.
- Tirez la poignée de dégagement du plateau inférieur afin d'y avoir accès.
- Positionnez le textile sur le plateau inférieur.
- Positionnez le transfert ou le flex sur le textile.
- Poussez le plateau inférieur à fond jusqu'à sa position fermée puis appuyez simultanément sur les 2 boutons latéraux pour actionner la descente du plateau chauffant; attendez que le décompte du minuteur commence avant de relâcher les boutons.
- Le plateau chauffant remonte automatiquement à la fin du cycle : tirez alors la poignée de dégagement du plateau inférieur afin d'y avoir accès.
- Retirez le textile.

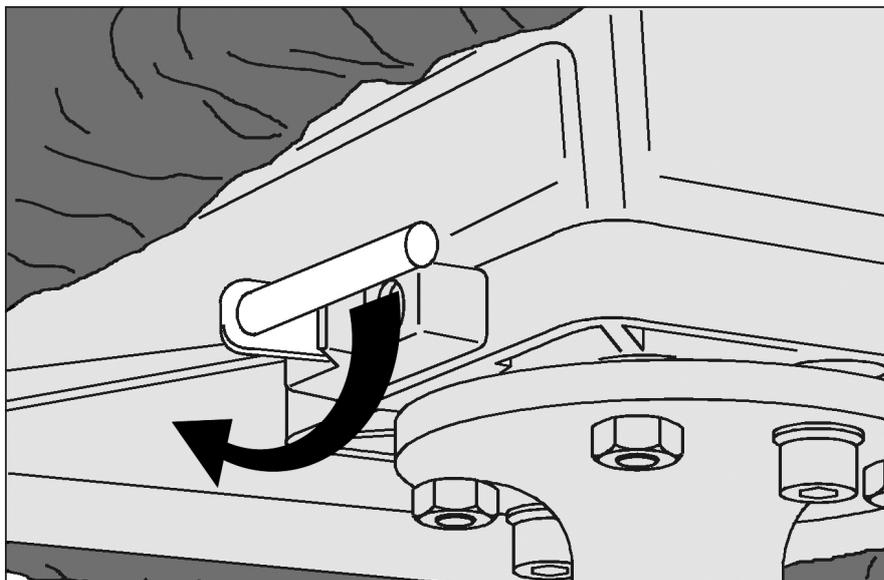
3. DÉMONTAGE DU PLATEAU INFÉRIEUR



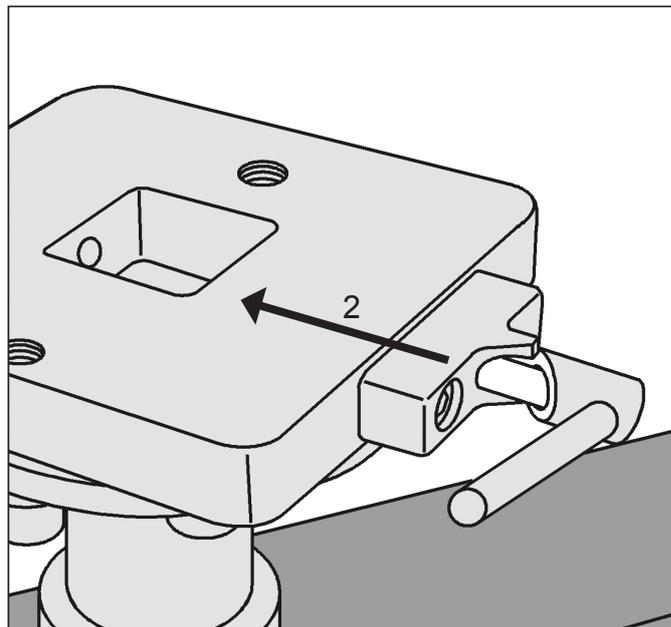
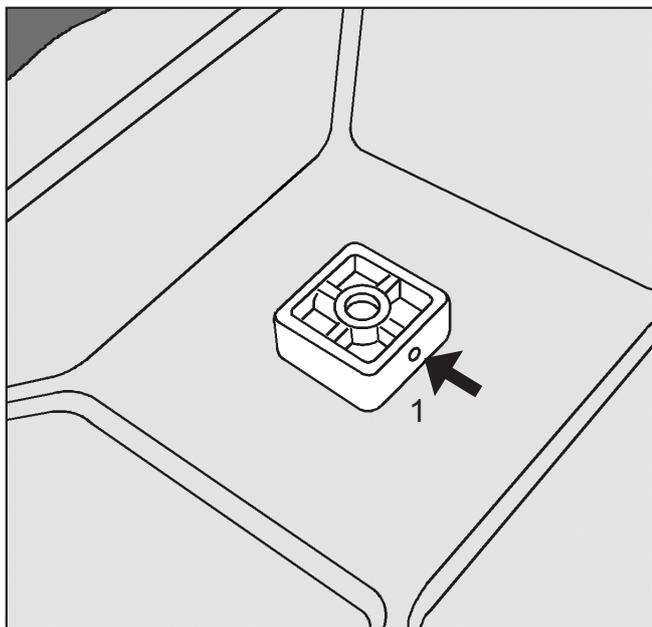
ATTENTION !

- Attention à la température du plateau lorsque vous le manipulez en cours de travail.

- Tournez le levier de verrouillage rapide situé sous le plateau d'un demi-tour.
- Retirez le plateau (par exemple pour mettre en place un plateau optionnel de plus petite taille, ou pour entretien et maintenance).



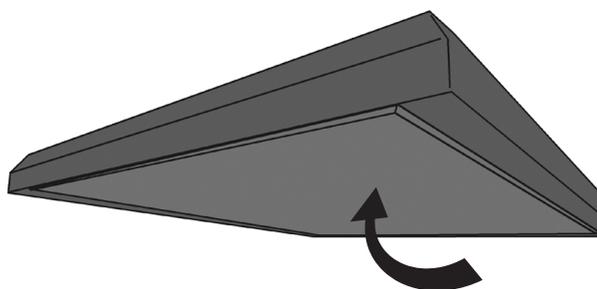
- Lors de la remise en place, assurez-vous que l'orifice de la platine (1) soit bien aligné sur la tige de verrouillage rapide (2).
- Tournez à nouveau le levier de verrouillage rapide à 180°C dans le sens inverse : le plateau est verrouillé.



4. ENTRETIEN ET MAINTENANCE

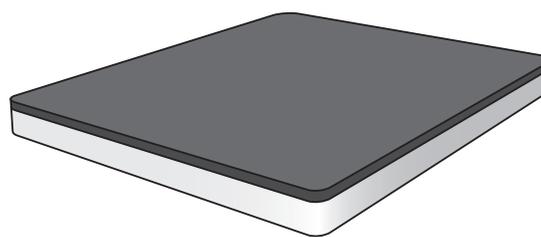
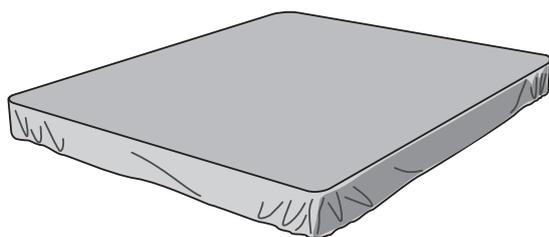
4.1 ENTRETIEN QUOTIDIEN

- Nettoyez la feuille Teflon du plateau supérieur à l'aide d'un chiffon doux, sec et propre.
- Nettoyez les éléments de carrosserie avec un chiffon sec.
- Nettoyez les parties chauffantes machine éteinte et refroidie.



4.2 ENTRETIEN MENSUEL

- Contrôlez l'état de la feuille Teflon du plateau supérieur. Remplacez-la si elle est endommagée.
- Contrôlez l'état de la housse du plateau inférieur, lavable en machine si nécessaire.
- Contrôlez l'état du tapis en caoutchouc silicone : si il présente des déchirures ou qu'il n'est pas parfaitement plat, remplacez-le également.



4.3 TOUS LES 6 MOIS

- Testez la température effective du plateau chauffant à l'aide d'un thermomètre approprié. Si la température est plus haute ou plus basse que celle affichée, ajustez la température sur le panneau de contrôle.
- Effectuez un contrôle électrique de prévention de sécurité (état des câbles, des connections, etc...).
- Si les éléments en mouvement ne bougent pas de manière fluide, lubrifiez avec de l'huile ou de la graisse ordinaire pour roulements.

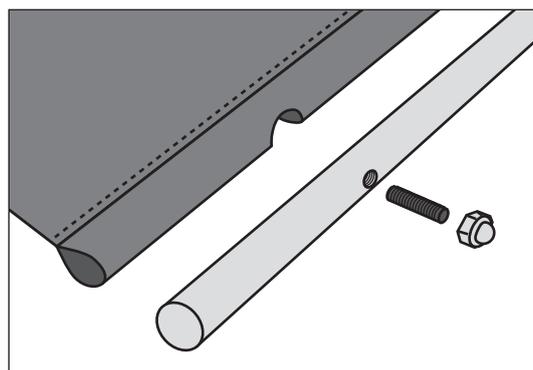
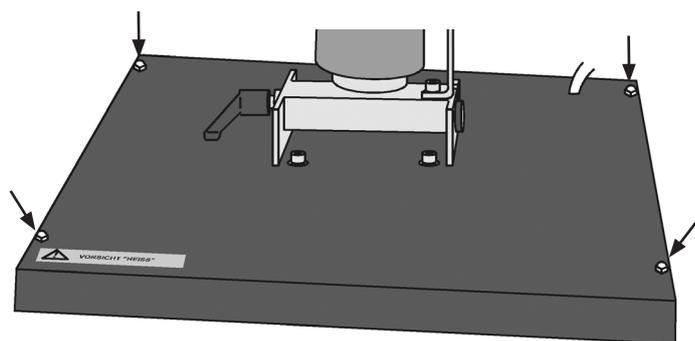
4.4 REMPLACEMENT DE LA FEUILLE TEFLON

- Eteignez la presse et assurez-vous que le plateau chauffant ait complètement refroidi.
- Dévissez les 4 écrous-bornes sur le dessus du plateau.
- Retirez par en-dessous la feuille teflon et ses 2 tringles métalliques latérales.
- Dévissez les goujons filetés sur lesquels viennent se visser les écrous-bornes, pour pouvoir sortir les 2 tringles de leurs fourreaux.
- Remplacez la feuille Teflon par une neuve puis remontez le tout de la même manière.



NOTE

- Il est nécessaire de percer 4 petits trous sur la bande teflon neuve, aux emplacements des 4 goujons filetés.
- Ajustez la tension des 4 écrous de manière à ce qu'il n'y ait pas de plis sur la feuille Teflon.



4.5 REMPLACEMENT DU TAPIS MOUSSE EN SILICONE

- Attendez le refroidissement complet de la presse.
- Assurez-vous que les 2 surfaces soient propres et sèches (utilisez un solvant LEGER pour nettoyer le tapis silicone).
- Utilisez de la colle spéciale haute température pour coller le tapis neuf sur le plateau métallique :
- A l'aide d'une spatule souple, déposez une fine couche de colle sur le plateau métallique et posez immédiatement le tapis silicone. Exercez une pression régulière et assurez-vous qu'il n'y ait pas de bulles d'air emprisonnées.
- Laissez sécher 12 heures à pression moyenne, à température ambiante.

5.0 QUE FAIRE SI...

Si votre presse ne fonctionne pas comme prévu, le tableau ci-dessous vous aidera à résoudre les problèmes.

PROBLEME	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION
L'interrupteur principal ne s'éclaire pas	1. L'ampoule de l'interrupteur est grillée.	Remplacer si nécessaire
	2. Le cordon d'alimentation n'est pas bien branché	Vérifier le branchement électrique
Le bip décompte de temps sonne continuellement, OU ne sonne pas	2. Problème de contrôleur de temps	Remplacer si nécessaire
	3. Température de la machine paramétrée incorrectement	Attendre la fin du décompte et contrôler le temps de pose paramétré
Surchauffe	Thermocouple défectueux, ou relais défectueux sur la carte mère	Remplacer si nécessaire
Le plateau ne chauffe pas	Fusible principal défectueux, interrupteur principal défectueux, sonde de température défectueuse, carte mère défectueuse	Remplacer si nécessaire
La poignée ne reste pas en position haute	Ressort de rappel cassé	Remplacer si nécessaire
Le plateau ne se verrouille pas en position fermée	1. Problème de réglage de pression	Dévisser l'écrou de blocage, réajuster et resserrer
	2. Pivot de plateau cassé	Remplacer
Le plateau se verrouille trop facilement	1. Problème de réglage de pression	Dévisser l'écrou de blocage, réajuster et resserrer
	2. Ressort de rappel endommagé	Remplacer
Le bip sonne par intermittence	1. Température programmée trop faible (+ de 20°C par rapport à la température réelle de la presse)	Eteindre la presse et attendre qu'elle refroidisse
	2. Relais défectueux	Remplacer
	3. Thermocouple défectueux	Remplacer

6.0 TRANSPORT

Nous recommandons de transporter la machine dans son emballage d'origine, ou à défaut dans une caisse en carton ou en bois, avec toutes les protections nécessaires et le plateau bloqué.

7.0 CONTRÔLE DE FONCTIONNEMENT

Après installation, vérifiez que la presse fonctionne parfaitement.
Si vous avez le moindre doute ou toute question, contactez votre distributeur.

8.0 PIÈCES DÉTACHÉES ET ASSISTANCE TECHNIQUE

- Pour commander des pièces détachées ou des accessoires, contactez 123 Applications (coordonnées ci-dessous).
- Pour toute assistance technique, contactez le SAV 123 Applications par E-mail : sav@123applications.fr, en indiquant le modèle, le n° de série et la date de fabrication de la machine indiqués sur l'étiquette d'identification.

Normes CE

- Les presses à chaud de la gamme 030E sont fabriquées dans le respect des standards de l'Union Européenne et ont obtenu le label CE.
- La déclaration de conformité perd sa validité si les machines sont modifiées ou altérées sans autorisation préalable.



123 Applications
9 rue de Paradis - 75010 Paris
tél : 01 47 70 17 65 - fax : 01 48 24 21 03
E-mail : info@123applications.fr
www.123applications.com