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

presses pneumatiques

030P-PPT50
030P-PPT74

Guide d'utilisation

0216-030E-REV2C-REV2CA

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

Veuillez 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 intêret, 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

- Les presses à chaud 030P-PPT50 et 030P-PPT74 sont étudiées pour être exclusivement dédiées 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.

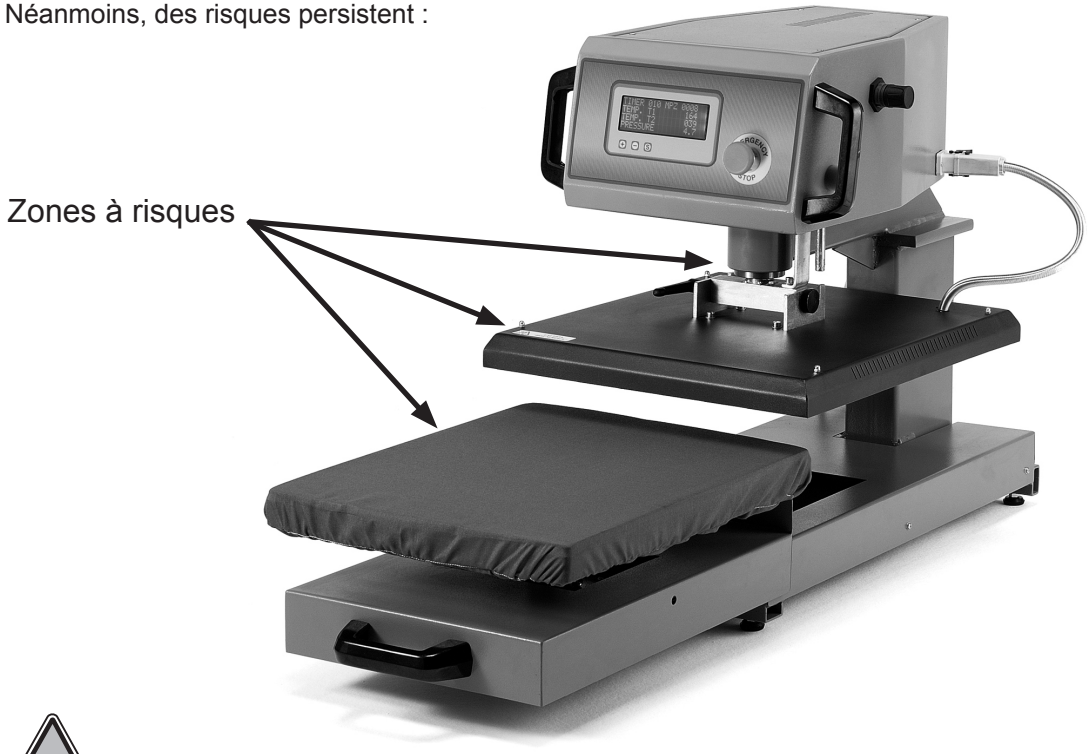
- Les presses à chaud doivent être utilisées exclusivement avec des accessoires et pièces détachées d'origine.

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

- Les presses à chaud 030P-PPT50 et 030P-PPT74 sont fabriquées 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.

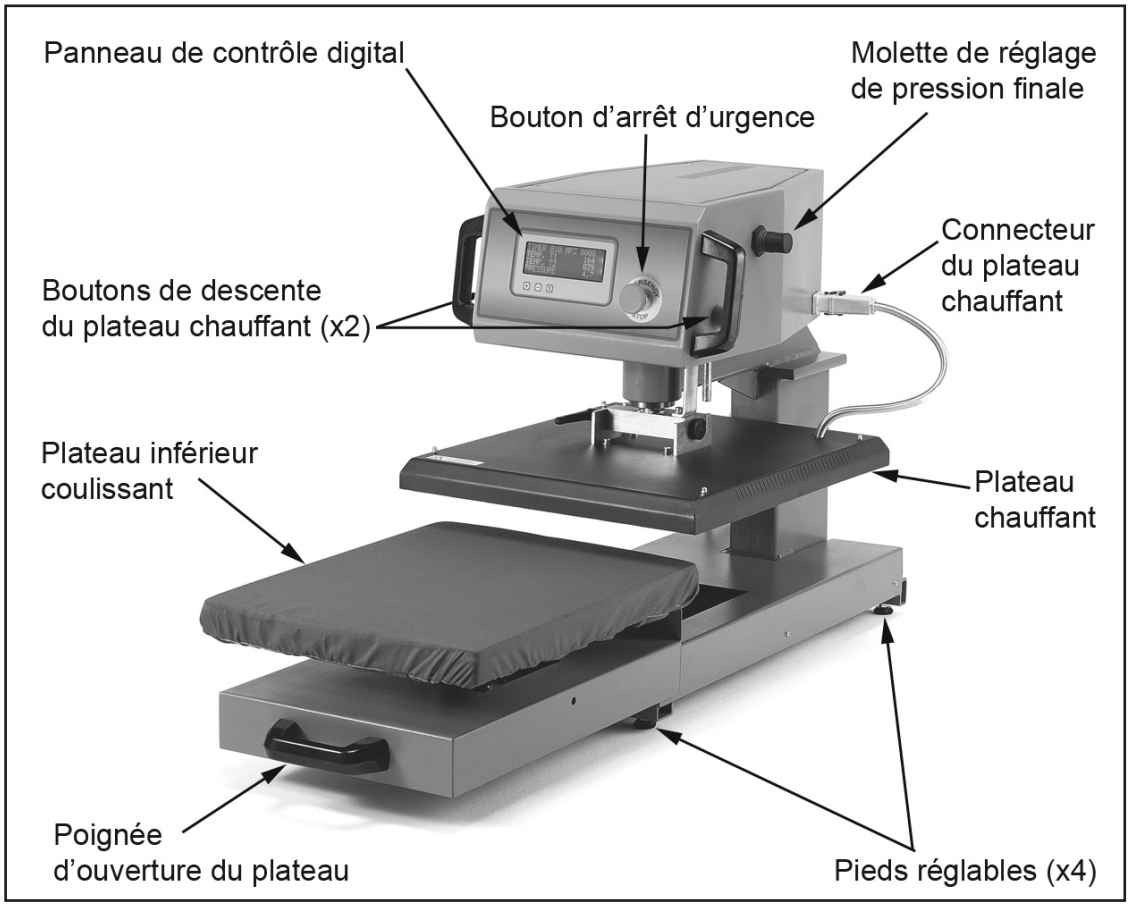
ATTENTION !

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 DE SÉCURITÉ

L'appui sur le bouton d'arrêt d'urgence ne fait que relever le plateau supérieur.
Il ne coupe pas l'alimentation électrique et/ou d'air comprimé.
Attention !

1.7 INFORMATIONS TECHNIQUES



	PPT50	PPT74
Dimension plateau	40 x 50 cm	74 x 50 cm
Principe de fonctionnement	Presse pneumatique à ouverture frontale à tiroir	
Plage de température	20 à 250°C	40 à 255°C
Régulation du temps de pose	0 à 999 secondes	
Pression maximum	600 g/m²	360 g/m²
Voltage	230 VAC - 50/60 Hz	
Puissance maxi	2,2 Kw	4,4 Kw
Consommation moyenne	0,7 Kw/h	1,0 Kw/h
Poids net	78 Kg	115 Kg

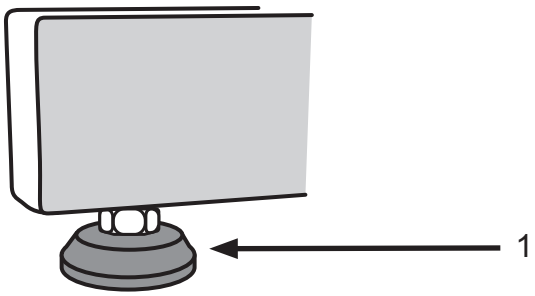
Données techniques pouvant être soumises à des modifications sans préavis.

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



NOTE

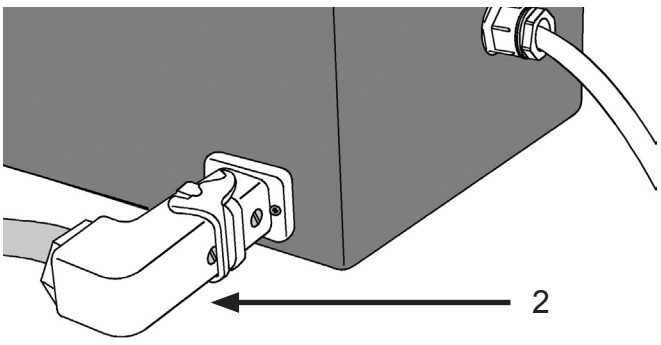
- **Le meuble de la presse doit être stable plat, non glissant et suffisamment robuste.**
- **Il est conseillé de travailler dans un environnement bien ventilé et suffisamment éclairé.**

2.1 BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE

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.**

- Connectez le câble du plateau chauffant à gaine métallique (2) à la fiche située à droite de la presse. Verrouillez avec le crochet.



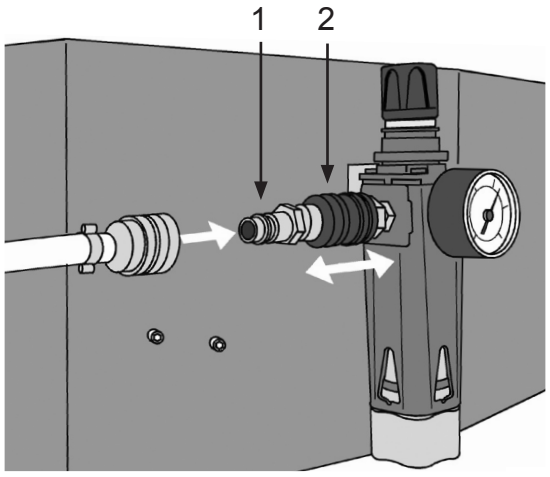
- Connectez la prise électrique 220V à une prise électrique adéquate équipée de la mise à la terre.
- Lorsque l'interrupteur de mise en marche est placé sur la position Marche, il s'éclaire et la température réelle de la presse s'affiche.

2.2 CONNECTION PNEUMATIQUE

DANGER !

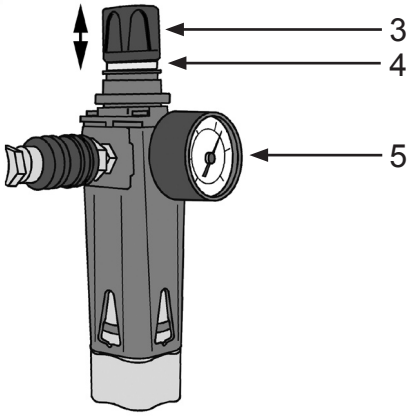
- **Lorsque la connection pneumatique est effectuée, le plateau chauffant remonte immédiatement : risque d'accident !**

- Connectez le tube d'arrivée d'air à l'embout (1) du groupe filtre situé à gauche de l'appareil.
- Glissez le cylindre coulissant (2) en position ouverte.



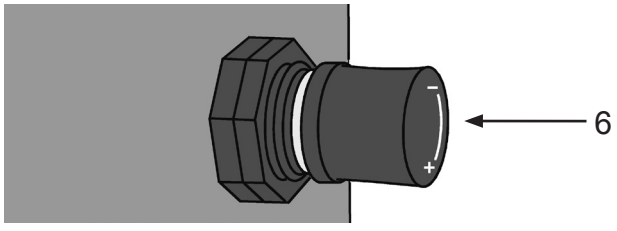
2.2.1 Réglage de la pression d'entrée

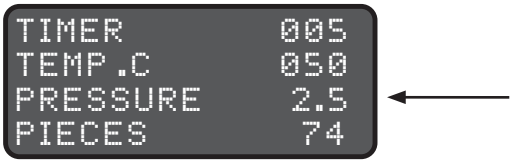
- Tirez vers le haut la molette de réglage (3) jusqu'à voir apparaître la bague jaune (4).
- Tournez la molette dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la pression d'entrée d'air (de 5 à 8 bars). La pression d'entrée s'affiche sur le manomètre (5).
- Rappuyez sur la molette (3) pour la verrouiller : la bague jaune ne doit plus être visible.



2.2.2 Réglage de la pression de travail

- Ajustez la pression de travail à l'aide de la molette (6) située sur le côté droit de la presse.
- Déverrouillez et tournez la molette pour augmenter ou diminuer la pression.
- Rappuyez sur la molette pour la verrouiller : la bague jaune ne doit plus être visible.



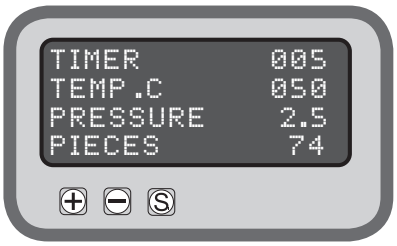


NOTE

- **La pression s'affiche à l'écran seulement après que le plateau chauffant soit actionné : ajustez la valeur désirée en plusieurs essais.**
- **La pression s'affiche assez lentement : contrôlez plusieurs fois la pression affichée.**

2.3 AFFICHAGE ET RÉGLAGES DE BASE

• Le panneau de contrôle à affichage digital permet de visualiser tous les réglages de la presse.



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

2.3.1 Réglage du temps de pose TIMER

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

• Maintenez la touche "**S**" appuyée : un curseur "**<**" apparaît à droite du TIMER

• Relâchez alors la touche "**S**"et pressez les touches "**+**" ou "**-**" pour augmenter ou diminuer la valeur.

• Relâchez les touches : le curseur "**<**" disparaît, le temps de pose programmé est alors mémorisé. Il restera mémorisé même après l'arrêt de la presse, comme tous les autres réglages.

2.3.2 Réglage de la température TEMP .C

• Maintenez la touche "**S**" appuyée jusqu'à ce que le curseur "**<**" descende sur TEMP .C

• Relâchez la touche "**S**" et pressez les touches "**+**" ou "**-**" pour augmenter ou diminuer la valeur.
• Relâchez pour mémoriser.

2.3.3 Remise à zéro du compteur de pièces

• Appuyez simultanément sur les touche [S] et [-].
• Le compteur est remis à zéro après quelques 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 afficher la température programmée, appuyez sur la touche "S".*

IMPORTANT :

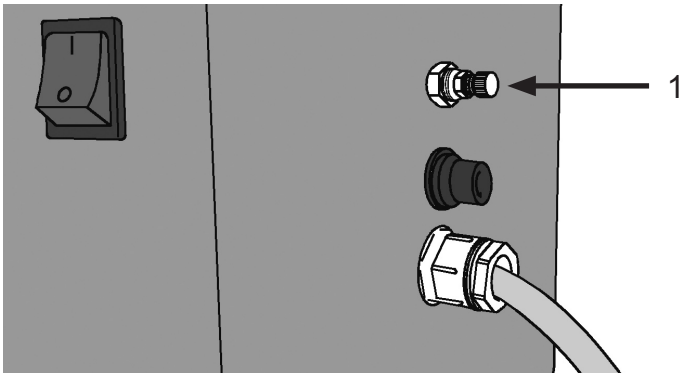
- NE JAMAIS PROGRAMMER UNE TEMPÉRATURE EN DESSOUS DE 60°C : dans ce cas le plateau montera en température sans s'arrêter jusqu'à son maximum (255°C).
- Si vous réglez une température inférieure de plus de 20°C à la température réelle du plateau, la presse se met en erreur : suivant modèle, l'écran affiche 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).
- Ajustez la pression 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 (TIMER) 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.

2.4.1 Réglage de vitesse du piston

- Vous pouvez ajuster la vitesse de remontée du piston à l'aide du régulateur de vitesse (1) situé à l'arrière de la machine. Dévissez pour augmentez la vitesse, vissez pour la diminuer.

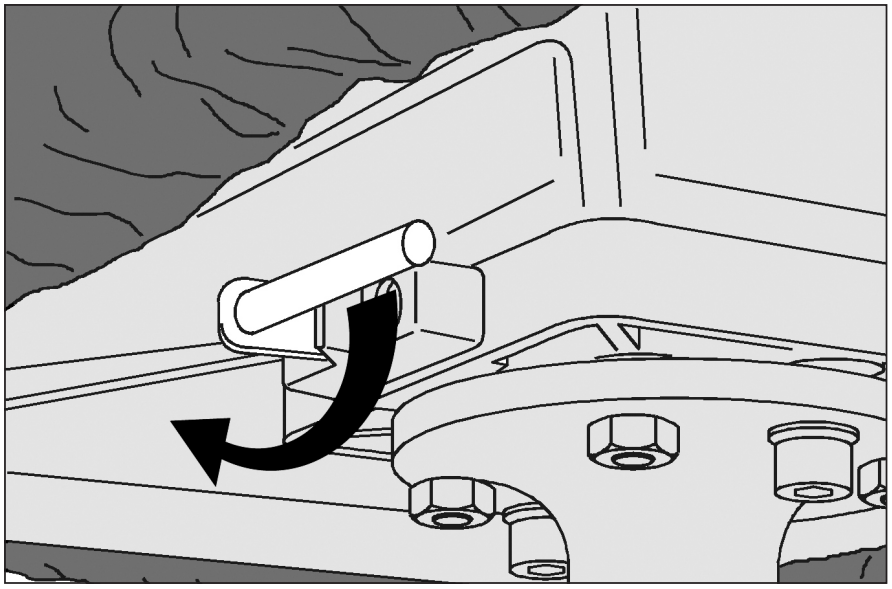


3. DÉMONTAGE DU PLATEAU INFÉRIEUR

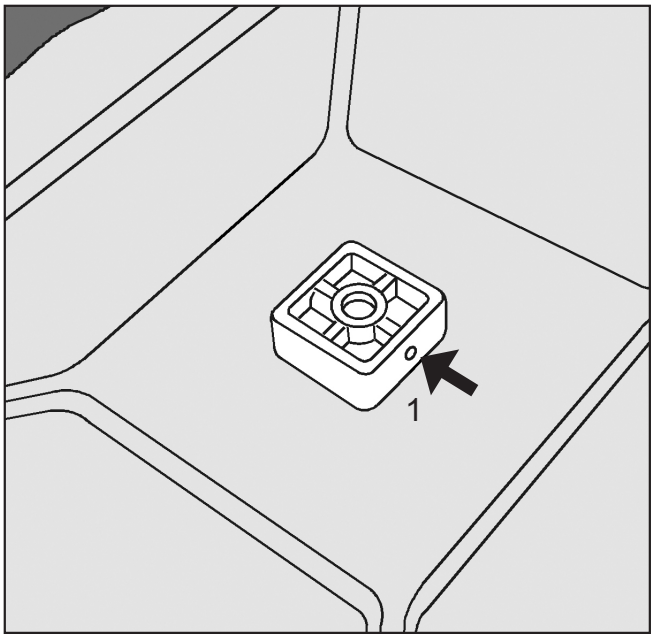
ATTENTION !

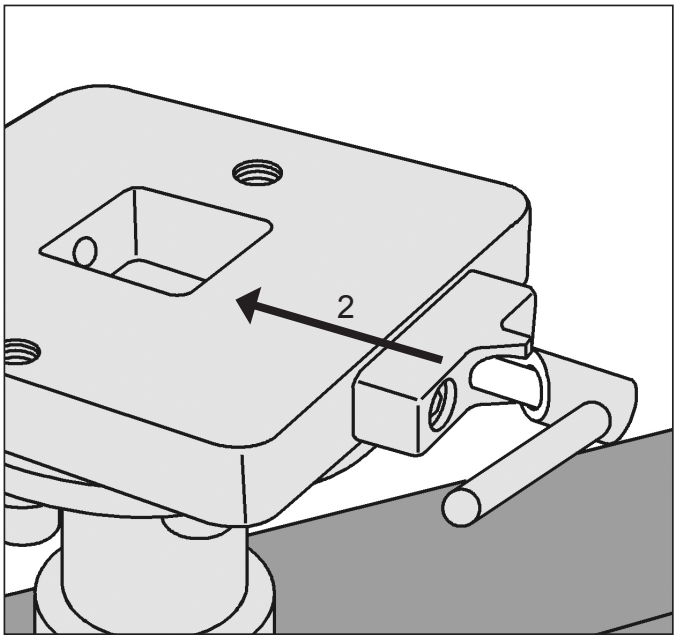
- **Attention à la température du plateau lorsque vous le manipulez en cours de travail.**

- 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.

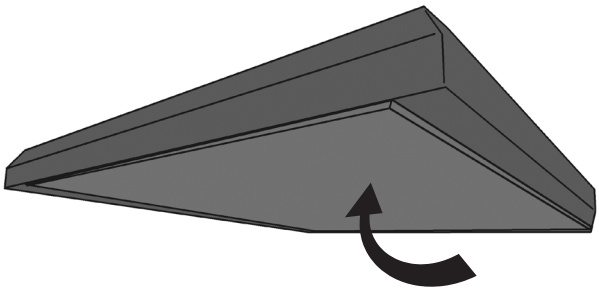




4. ENTRETIEN ET MAINTENANCE

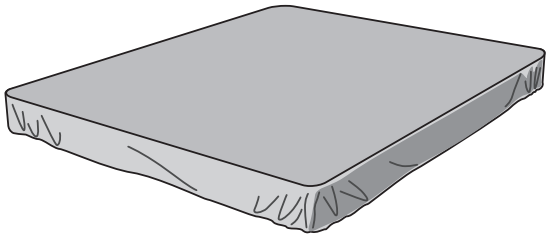
4.1 ENTRETIEN QUOTIDIEN

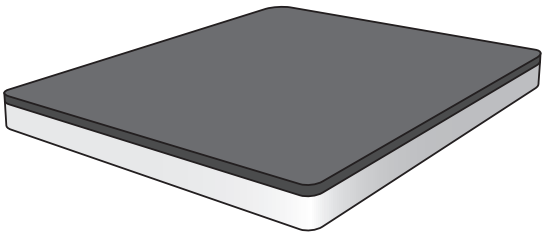
- Nettoyez la feuille Teflon du plateau supérieur à l'aide d'un chiffon doux, sec et propre.
- Nettoyez les éléments de carrosserie avec un chiffon sec.
- Nettoyez les parties chauffantes machine éteinte et refroidie.



4.2 ENTRETIEN MENSUEL

- Contrôlez l'état de la feuille Teflon du plateau supérieur. Remplacez-là si elle est endommagée.
- Contrôlez l'état de la housse Nomex, 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

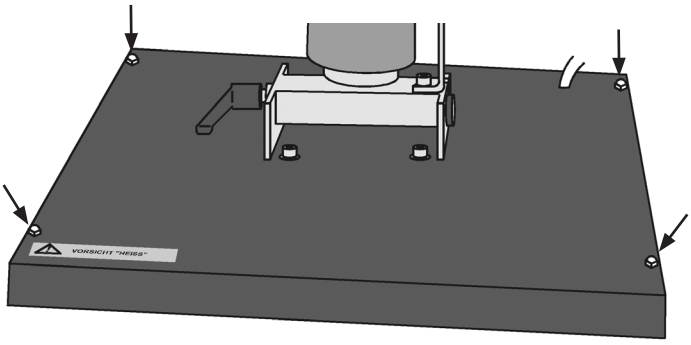
- Testez la température effective du plateau chauffant à l'aide d'un thermomètre approprié. Si la température est plus haute ou plus basse que celle affichée, ajustez la température sur le panneau de contrôle.
- Effectuez un contrôle électrique de prévention de sécurité (état des câbles, des connections,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

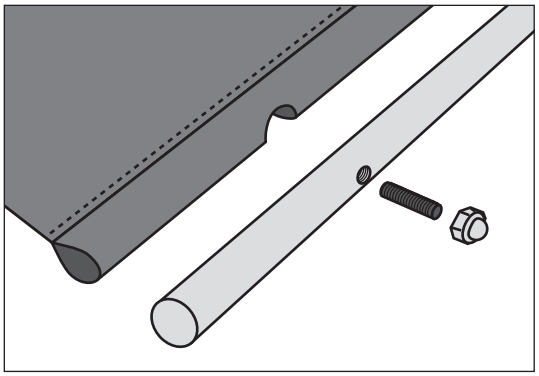
4.4 REMPLACEMENT DE LA FEUILLE TEFLON

- Eteignez la presse et assurez-vous que le plateau chauffant ait complètement refroidi.
- Dévissez les 4 écrous-borgnes 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-borgnes, 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 facilmement	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°Cpar 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 030P sont fabriquées dans le respect des standard 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.

CE

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