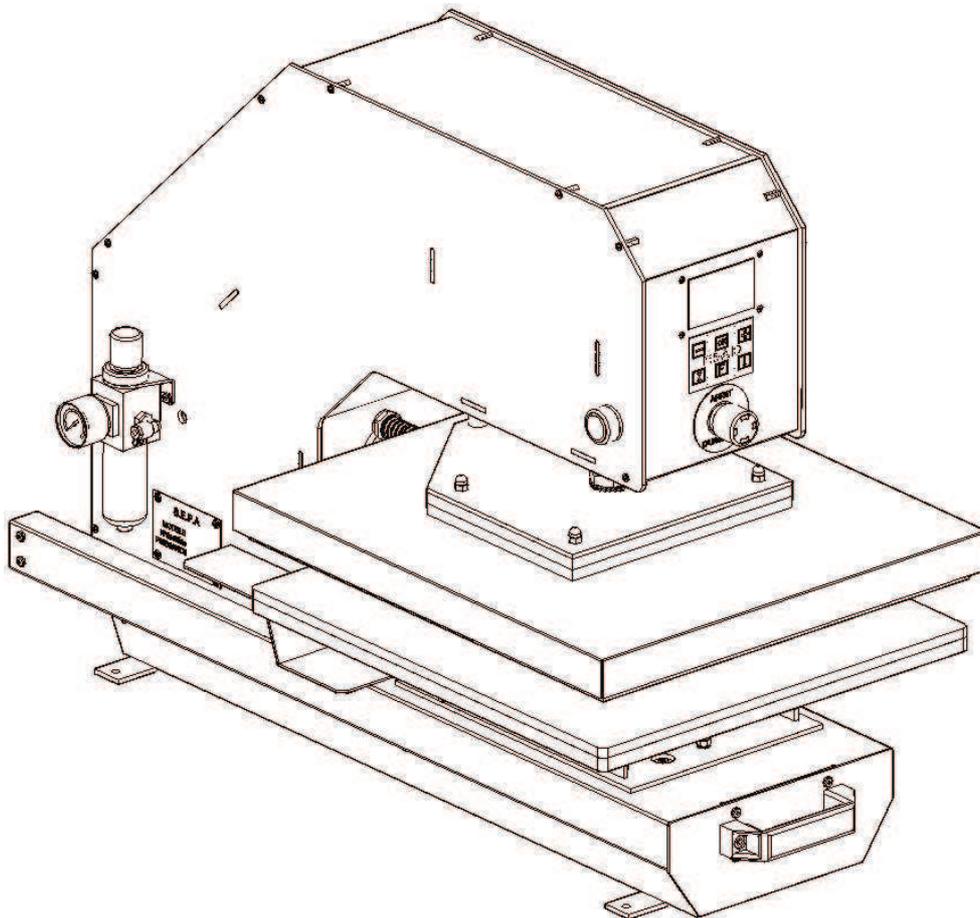


# MANUEL D'INSTRUCTION SLIDE



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  
E Mail : contact@sefa.fr

V06/2008

# **SOMMAIRE**

<b>I.</b>	<b>CONDITIONS DE GARANTIE .....</b>	<b>2</b>
<b>II.</b>	<b>CARACTERISTIQUES.....</b>	<b>3</b>
<b>III.</b>	<b>GENERALITE .....</b>	<b>4</b>
<b>IV.</b>	<b>UTILISATION DE LA MACHINE.....</b>	<b>5</b>
	1. SECURITÉ.....	5
	2. INSTALLATION .....	6
	3. DESCRIPTIF DU CYCLE DE FONCTIONNEMENT.....	7
<b>V.</b>	<b>RÉGLAGES DE LA PRESSE.....</b>	<b>7</b>
	1. RÉGLAGES TEMPÉRATURE / TEMPS DE PRESSAGE .....	7
	a) REGLAGE DE LA TEMPERATURE.....	7
	b) REGLAGE DU TEMPS.....	7
	c) ARRET CYCLE.....	7
	2. RÉGLAGE DE LA PRESSION.....	8
<b>VI.</b>	<b>IMPLANTATION DU MATÉRIEL.....</b>	<b>9</b>
<b>VII.</b>	<b>SCHÉMA ÉLECTRIQUE .....</b>	<b>10</b>
<b>VIII.</b>	<b>SCHÉMA PNEUMATIQUE .....</b>	<b>11</b>
<b>IX.</b>	<b>MAINTENANCE .....</b>	<b>12</b>
	1. PIÈCES SOUMISES A L'USURE .....	12
	2. REMPLACEMENT DES PIÈCES USÉES .....	13
	3. ENTRETIEN.....	13
	4. LISTE DES MESSAGES D'ERREUR :.....	13
	5. PANNES POSSIBLES .....	14
	6. 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, pour une durée d'un an soit 2000 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 nous être réclamer aucune indemnité pour quelque cause que ce soit.

Les pièces remplacées au titre de la garantie :

- reste 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, joint, flexibles, habillages.....
- Les fournitures n'étant pas de notre propre fabrication, 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, défaut d'entretien, de 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 réglages inhérentes à l'utilisation de la machine, et indiqués dans la notice d'entretien, telles que :  
réglages d'intermédiaires  
resserrage de tuyauterie, etc. ...

n'entrent pas dans les clauses de garantie.



**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. CARACTERISTIQUES**

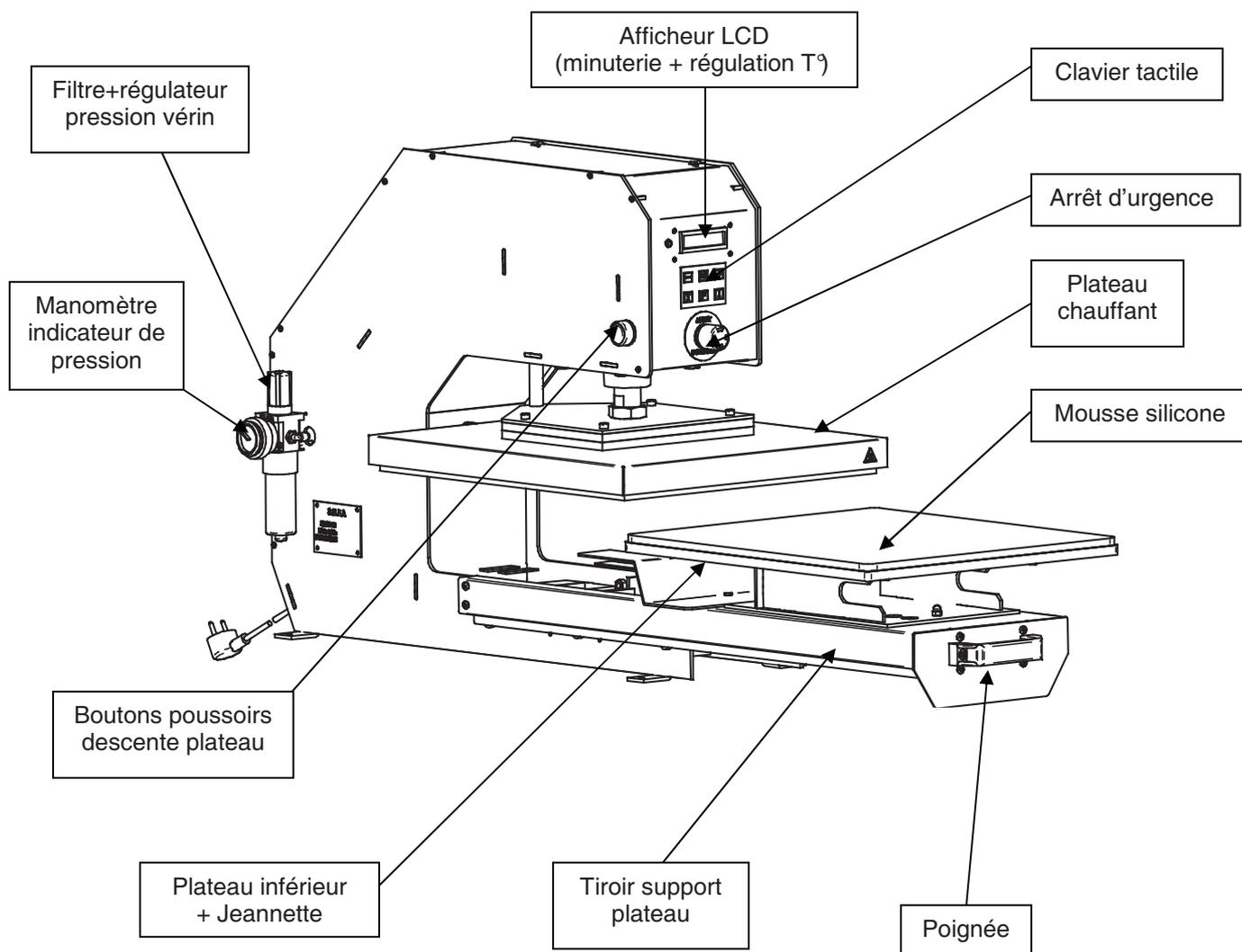
<b>Poids en ordre de marche / Weight in running order</b>	<b>75 kg</b>
<b>Hauteur / Height</b>	<b>609 mm</b>
<b>Profondeur / Depth</b>	<b>885 mm</b>
<b>Largeur / Width</b>	<b>420 mm</b>
<b>Dimension du plateau / Dimension of the heating plate</b>	<b>400 x 450 mm</b>
<b>Alimentation électrique / Electric power supply</b>	<b>220 V Monophasé + terre 50/60 Hz</b>
<b>Alimentation pneumatique / Pneumatic power supply</b>	<b>10 bars maximum</b>
<b>Puissance / Power</b>	<b>2 250 W</b>
<b>Ampérage / Ampérage</b>	<b>16 A</b>
<b>Régulateur électronique de température à affichage digital / Thermoregulator</b>	
Précis à / Accurate to	+/- 1%
Réglable de / Range of control	0 à 250 °C
<b>Pression de travail / Working pressure</b>	
Mini	<b>2 bar</b>
Maxi	<b>8 bar</b>
<b>Minuterie électronique multigamme cycle / Timer</b>	
Précis à / Accurate to	+/- 1%
Réglable de / Range of control	0s à 30min

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.

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

### III. GENERALITE



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 en moyennes et grandes séries 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 TP 45 S a été conçue pour la pose de transferts de toutes qualités en moyennes et grandes séries.

Ce matériel a été testé dans nos ateliers pour obtenir une garantie d'un an contre tout vice de fabrication.

Les réglages (pneumatiques, 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 SEFA se dégage de toutes responsabilités sur d'éventuels problèmes liés à la dite machine.

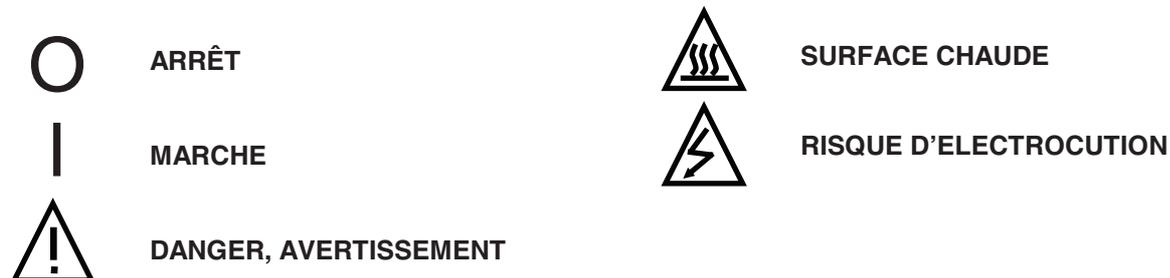
Avant de commencer toutes opérations de pressage, il est recommandé de lire attentivement les consignes de sécurité ainsi que la notice d'utilisation.

### 1. SECURITÉ

**CET APPAREIL EST CONÇU POUR ÊTRE UTILISÉ PAR UN SEUL UTILISATEUR**

**UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE**

#### Symboles internationaux :



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.*
-  *Ne mettez pas vos mains entre les plateaux une fois l'appareil activé.*
-  *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 livre.*

## Dispositif de sécurité présent sur la machine :



**Les protections et 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.**

Cette presse est équipée de systèmes de sécurité protégeant l'opérateur de tout risque de pincement. Les principaux éléments de sécurité sont :

### L'arrêt d'urgence

Situé à sur la face avant de la machine : si l'opérateur l'actionne, la machine est mise hors tension.

### La commande bimanuelle

Pour piloter la descente du plateau chauffant, seul un appui constant et simultané sur les deux boutons poussoirs permet de faire descendre le plateau chauffant. Si un des boutons poussoirs n'est pas constamment maintenu jusqu'à ce que le plateau chauffant soit en contact avec le plateau inférieur, le plateau chauffant remonte automatiquement.

## Vérification du fonctionnement du dispositif de sécurité :

- Essayer l'arrêt d'urgence périodiquement
- Contrôler le bon fonctionnement de la bimanuelle quotidiennement.

## Après un arrêt d'urgence :

Vérifier si aucun autre problème ne réside sur la machine.  
Déverrouiller l'arrêt d'urgence en tournant la partie rouge : la machine se réinitialisera automatiquement.

## Notices

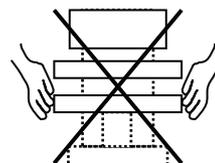
Il vous est fourni lors de la livraison de la machine, de la documentation technique sur les composants utilisés. Veuillez en prendre connaissance avant toutes manipulations de la machine SEFA.

## 2. INSTALLATION

### UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE



**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.

Après avoir correctement positionné le matériel sur son lieu d'exploitation :

- Brancher électriquement la presse avec la prise fournie (220 Volt + Terre / 50 ou 60 Hertz),
- Raccorder pneumatiquement la presse à votre réseau d'air comprimé (3 bar mini, 10 bar maxi).

## 3. DESCRIPTIF DU CYCLE DE FONCTIONNEMENT

1. L'opérateur devra mettre la machine sous tension en basculant l'interrupteur général qui se trouve sur l'arrière de la machine, déverrouiller l'arrêt d'urgence en façade.
2. Vérifier si l'écran s'allume. Après un message d'accueil, il indiquera les valeurs pré-réglées en atelier,
3. Régler la température grâce au clavier (à définir suivant le type de transfert),  
Voir REGLAGE § 1,
4. Régler le temps de pose grâce au clavier (à définir suivant le type de transfert),  
Voir REGLAGE § 1,
5. Régler la pression grâce au régulateur (à définir suivant le type de transfert),  
Voir REGLAGE § 2,
6. Tirer le tiroir vers vous en vous aidant de la poignée
7. Placer l'article sur le plateau inférieur,
8. Ajuster la feuille de transfert,
9. pousser le tiroir sous le plateau chauffant jusqu'à ce qu'il soit en butée,
10. Lorsque le tiroir est en butée, appuyer sur les deux boutons poussoirs simultanément. Maintenir les deux boutons jusqu'à ce que le plateau chauffant soit en contact avec le plateau inférieur,
11. En fin de décompte de la minuterie, le plateau chauffant remontera,
12. Tirer le tiroir vers vous et retirer l'article,
13. Recommencer l'opération à partir du n°6 (si les réglages ne changent pas sinon n°3).

## V. RÉGLAGES DE LA PRESSE

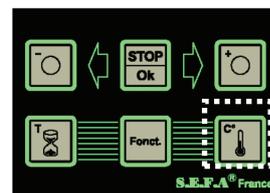
### UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

#### 1. RÉGLAGES TEMPÉRATURE / TEMPS DE PRESSAGE

Pour programmer ces paramètres dans la carte électronique de contrôle, utiliser le clavier situé sur la face avant de la machine.

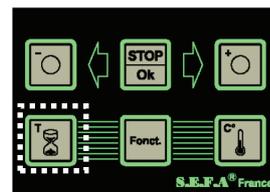
##### a) REGLAGE DE LA TEMPERATURE

- Appuyer sur la touche "Température",
- Appuyer sur la touche "-" pour diminuer la valeur indiquée ou sur la touche "+" pour augmenter celle-ci,
- Appuyer sur la touche "OK" pour valider votre choix.



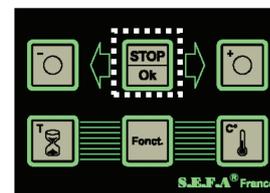
##### b) REGLAGE DU TEMPS

- Appuyer sur la touche "Temps",
- Appuyer sur la touche "-" pour diminuer la valeur indiquée ou sur la touche "+" pour augmenter celle-ci,
- Appuyer sur la touche "OK" pour valider votre choix.



##### c) ARRET CYCLE

- Appuyer sur "STOP / Ok",  
Le cycle de la presse est interrompue.

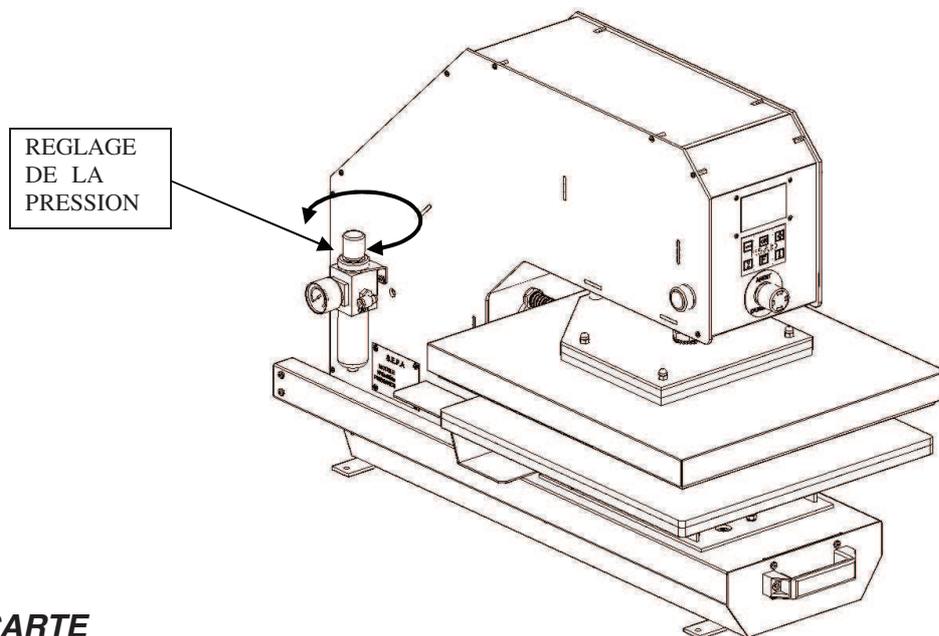


## 2. RÉGLAGE DE LA PRESSION

La pression du vérin peut être modifiée suivant le besoin de l'utilisateur.

Utiliser le régulateur de pression situé sur le filtre derrière la potence. La pression s'affichera sur le cadran du manomètre en face avant. **Tirer la tête du régulateur vers le haut**, puis tourner :

- ↻ dans le sens horaire pour augmenter la pression,
- ↻ dans le sens anti-horaire pour diminuer la pression.



## 3. PARAMETRES DE LA CARTE

Appuyer sur la touche "Fonct" pour entrer dans les paramètres, "+" pour faire défiler les paramètres, "OK" pour entrer dedans, "Fonct" pour sortir :

"Fonct" > Bi-manuelle > programmes (T+s) > compteur réinitialisable > compteur permanent > pre-chauffe > veille > code

### PROGRAMMES :



appuyer sur + pour faire défiler les programmes (P1 à P5)

appuyer sur ⏰, + ou - pour modifier le temps de prechauffe, OK  
appuyer sur + ou - pour modifier le temps de pressage, OK

appuyer sur 🌡️ pour modifier la température, OK

*NOTA : le programme sélectionné au démarrage sera celui édité dans les paramètres. Il faut rentrer dans ce paramètre pour changer de programme.*

### COMPTEUR REINITIALISABLE :



OK → appuyer sur - > Remise à zéro compteur > appuyer sur OK (ou Fonct pour annuler)

### COMPTEUR PERMANENT :



: non modifiable

### PRECHAUFFE :



OK → appuyer sur OK, puis + pour modifier ON/OFF

Nota : le temps de prechauffe du programme ne sera activée que si la prechauffe est à ON.

## VEILLE :

  : appuyer sur  pour modifier > + activer la veille (ON) > OK > + pour modifier la température de veille, OK > + pour modifier l'heure de mise en veille > OK > + pour modifier l'heure de remise en route

**CODE** : appuyer sur OK pour entrer un code, + pour changer le digit, ok pour valider et passer au suivant

**100** : réglage de l'horloge :  pour entrer, + pour modifier, OK pour valider

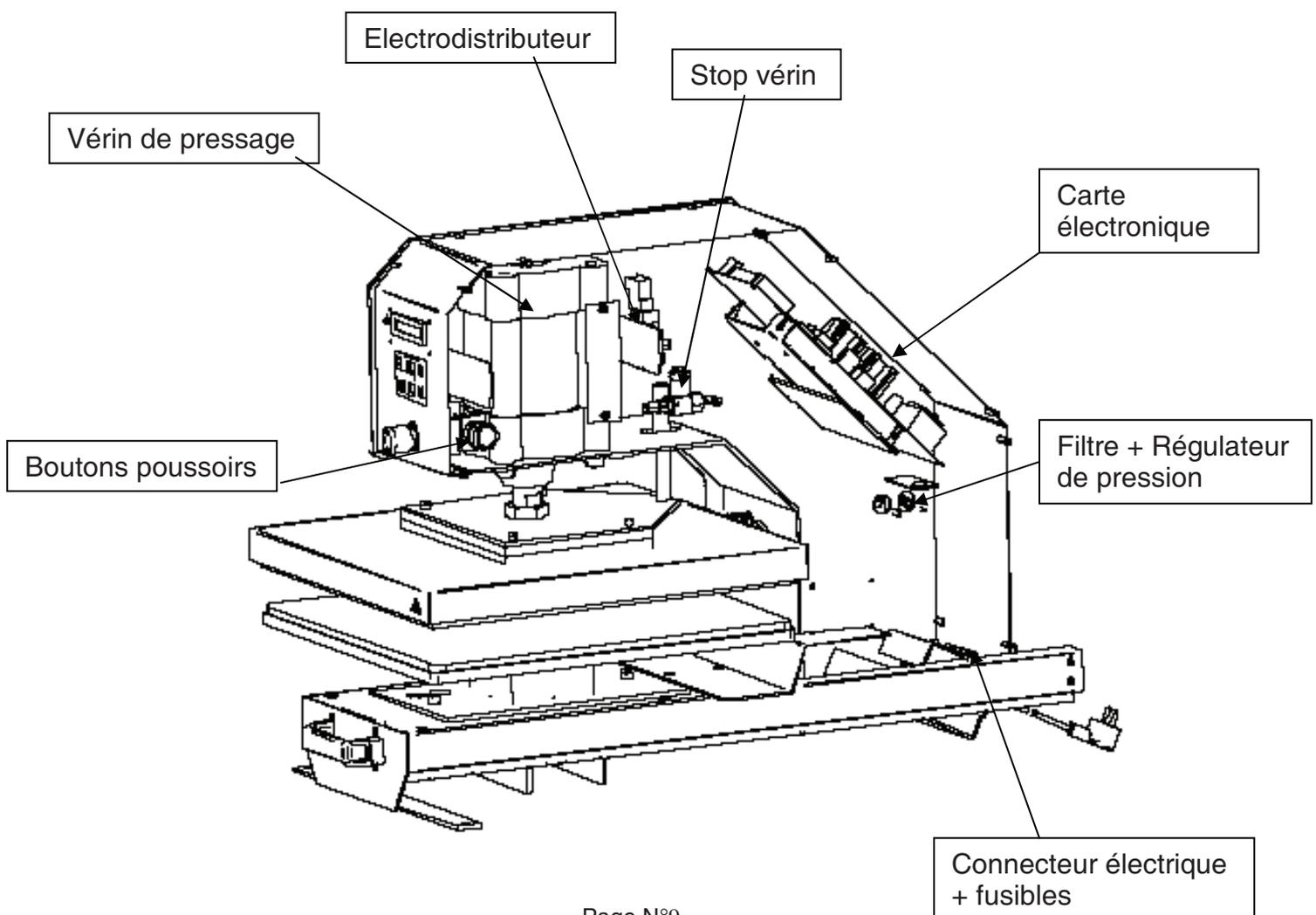
**300** :   > ok pour entrer dans le réglage de l'**offset** température >  pour modifier l'offset > +/- pour changer la valeur.

 > ok pour entrer dans les paramètres d'**alarme** de fin de cycle >  pour modifier > +/- pour changer la valeur.

 **°C/°F** > ok pour modifier l'**unité de température** > + pour changer > ok pour valider > Fonct > Fonct pour sortir.

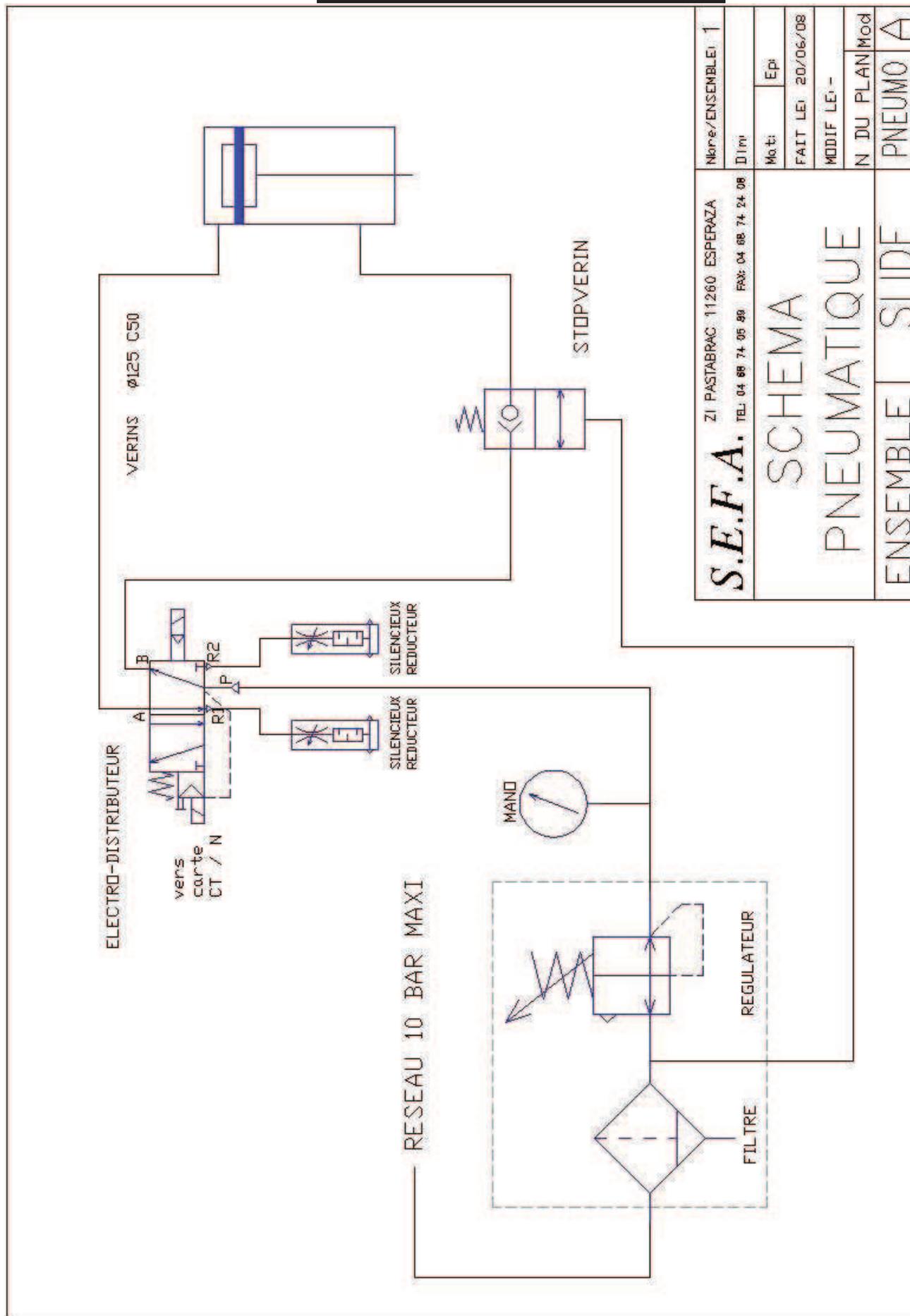
Adr. MODBUS : > ok pour visualiser l'adresse de communication (switch sur électronique).

## VI. IMPLANTATION DU MATÉRIEL





## VIII. SCHEMA PNEUMATIQUE



**IX. MAINTENANCE**

<b>UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE</b>
--

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

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

- Tournevis cruciformes et plats
- 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
- Un multimètre



*Avant toutes manipulations, vérifier que la température du plateau chauffant est inférieure à 25°C.*

**1. PIÈCES SOUMISES A L'USURE**

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

<u>Référence</u>	<u>Désignation</u>	<u>Quantité</u>
<b><u>MATERIEL ELECTRIQUE</u></b>		
CAR-RS1	CARTE DE REGULATION BASIQUE	1
AFF-RS	ECRAN	1
CLA-371	CLAVIER 6 TOUCHES	1
RES-546	RESISTANCE MICA 380X430 2 250W	1
FUS-153	FUSIBLE 5x20mmT 16 A 250V	2
	FUSIBLE CARTE 1AT 250V	1
<b><u>MATERIEL PNEUMATIQUE</u></b>		
VER-286	VERIN Ø125 C50	1
FIL-014	FILTRE REGULATEUR	1
ELE-203	ELECTRODISTRIBUTEUR 5/2 G1/8	1
<b><u>HABILLAGE PRESSE</u></b>		
MOU-445	MOUSSE 9 mm	400 X 450 mm

## 2. REMPLACEMENT DES PIÈCES USÉES

### - le tapis en mousse siliconée

- a) vérifier que le plateau est froid.
- b) s'assurer que la surface du plateau soit bien propre. Eventuellement utiliser un solvant doux tel que le White Spirit, muni des protections individuelles.
- c) utiliser un tube de colle RTV-1 pour coller la mousse au plateau en aluminium (NB : lire les instructions sur l'emballage du tube).
- d) le tapis et le plateau doivent être propre et sec avant de commencer le collage.
- e) étaler 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 utiliser pour poser le carrelage conviendrait tout à fait).
- f) laisser reposer une nuit entière à température ambiante avec une faible pression et sans chauffe.

### - Autres pièces

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

## 3. ENTRETIEN

Les presses à chaud S.E.F.A<sup>®</sup> 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 white spirit (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.

TOUS LES MOIS : Vérifier le filtre d'arrivée d'air derrière la potence, le purger s'il y a trop de condensât.  
Lubrifier les axes.

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

## UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

### 4. Liste des messages d'erreur :

<b><u>SSH/B</u></b> :	défaut sonde haut/bas
<b><u>RRH/S</u></b> :	résistance HS haut/bas
<b><u>DDD</u></b> :	dépassement de 30°C de la consigne
<b><u>CCC</u></b> :	chute de 30°C de la consigne
<b><u>FDC</u></b> :	le fin de course reste activé en fin de cycle
<b><u>TRIAC</u></b> :	défaut TRIAC
<b><u>TIME OUT</u></b> :	défaut général de chauffe

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

SYMPTOMES	PANNES POSSIBLES	DEPANNAGE
La machine ne s'allume pas	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ La prise n'est pas branchée</li> <li>➤ L'interrupteur n'est pas connecté</li> <li>➤ Le fusible général est hors d'usage</li> <li>➤ Le fusible carte est hors d'usage</li> <li>➤ L'afficheur est défaillant</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Vérifier votre réseau et si la machine y est reliée.</li> <li>➤ Mettre l'interrupteur général M/A sur 1.</li> <li>➤ 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.</li> <li>➤ Il est situé en bas de la carte (1A)</li> <li>➤ Vérifier si la nappe est correctement connectée sinon l'afficheur est hors service</li> </ul>
Le plateau ne chauffe plus	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Les résistances sont défectueuses</li> <li>➤ Problème de la carte</li> <li>➤ Valeur de température trop basse</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Vérifier les connections et l'état des fils électriques. Pour démonter le plateau chauffant, prendre contact avec votre revendeur.</li> <li>➤ Voir les messages affichés sur l'écran LCD se reporter à la liste des messages d'erreur en page précédente. Prendre contact avec votre revendeur.</li> <li>➤ Pour modifier cette valeur, voir chapitre V</li> </ul>
Le plateau surchauffe	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Problème de la sonde ou de la carte</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Voir les messages affichés sur l'écran LCD se reporter à la liste des messages d'erreur en page précédente. Prendre contact avec votre revendeur.</li> </ul>
La minuterie ne décompte pas	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Le détecteur placé sur un vérin n'est pas activé ou défectueux</li> <li>➤ Problème de la carte</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Vérifier ses connections.</li> <li>➤ Voir les messages affichés sur l'écran et se reporter à la liste des messages d'erreur en page précédente..</li> </ul>
Le plateau ne descend pas	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Les boutons poussoirs ne fonctionnent pas</li> <li>➤ Fuite sur le vérin</li> <li>➤ L'électrodistributeur est défaillant</li> <li>➤ La pression en air comprimée n'est pas suffisante</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Vérifier leurs connections.</li> <li>➤ Vérifier les joints et tous les raccords. Prendre contact avec votre revendeur.</li> <li>➤ Vérifier ses raccords. Prendre contact avec votre revendeur pour éventuellement le changer.</li> <li>➤ Vérifier si la pression de votre réseau est &gt; 3 bar.</li> </ul>
Le plateau ne remonte pas	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ L'électrodistributeur est défaillant</li> <li>➤ Fuite sur le vérin</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Vérifier ses raccords. Prendre contact avec votre revendeur pour éventuellement le changer.</li> <li>➤ Vérifier les joints et tous les raccords. Prendre contact avec votre revendeur.</li> </ul>
Le plateau reste en position basse après pressage	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ La minuterie ne décompte pas</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➤ Voir ci-dessus.</li> </ul>

**6. 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