

MANUAL DE INSTRUCCIONES ROTEX ONE / LITE / PRO v2



CE

SEFA®

Brildor S.L.

www.brildor.com

ÍNDICE

I.	CONDICIONES DE LA GARANTÍA	3
II.	PIEZAS DE REPUESTO	4
III.	GENERAL	5
IV.	USO DE LA MÁQUINA	6
A.	SEGURIDAD	6
B.	INSTALACIÓN	7
	Desembalaje	7
C.	CICLO OPERATIVO	8
D.	PANEL DE CONTROL	8
E.	USO	9
	1. Configuración del tiempo de prensado y la temperatura	9
	2. Ciclo de precalentamiento	9
	3. Detener ciclo	9
	4. Ciclos de programación	10
	5. Selección de un programa	10
	6. Contador de piezas	10
	7. Alarmas	11
		1
F.	AJUSTE DE LA ALTURA DEL PLATO DE CALOR (FUERZA DE PRESIÓN).....	1
V.	MANTENIMIENTO.....	12
VI.	SOLUCIONES RAPIDAS	12
VII.	ESQUEMA ELÉCTRICO	14
VIII.	MANTENIMIENTO.....	15
IX.	SEGUIMIENTO	16

CONDICIONES I. GARANTÍA

El período de garantía comienza el día de la puesta en marcha de hardware para el usuario, evidenciada por el retorno de la tarjeta de garantía y la entrega por un período de dos años para un uso común de 8 horas por día, o 3000 horas.

La garantía se limita estrictamente a nuestros equipos, contra los defectos de la materia y la ejecución dependientes para el comprador para demostrar los defectos conocidos.

Nuestra responsabilidad se limita a la obligación de rectificar o sustituir las piezas defectuosas sin reconocidas por nosotros, sin nosotros no puede ser exigido ninguna compensación por cualquier motivo.

Repuestos reemplazados bajo garantía:

- siendo de nuestra propiedad
- son objeto de una facturación de depósito

Un crédito de cancelación se activa tan pronto como se devuelven las piezas defectuosas. El retorno se producirá MÁXIMO mes después de la intervención.

LA GARANTÍA NO CUBRE:

Los consumibles de venta al por menor, tales como:

- Fusibles, bombillas, sello, mangueras, boquillas, filtros ...
- Los suministros no son nuestra propia fabricación, se someten a la garantía de su fabricante.

LA GARANTÍA NO CUBRE:

Las sustituciones o reparaciones resultantes del desgaste normal de los equipos y maquinaria, daños o accidentes causados por negligencia, falta de supervisión o mantenimiento, uso defectuoso o modificaciones sin nuestro acuerdo escrito.

En caso de defecto de material suministrado por el comprador, o un diseño impuestas por este último.

Reparaciones resultantes de daños o accidentes ocurridos durante el transporte.

Para las operaciones de mantenimiento y los ajustes inherentes en el uso de la máquina, e indicados en el manual de mantenimiento, tales como:

- ajustes intermedios
- atornillado de la tubería, etc. ...



Para las máquinas neumáticas, cualquier rastro de aceite de detergente en el circuito neumático inhibe las condiciones de garantía mencionaron anteriormente.

**Para obtener información técnica o piezas de recambio de orden,
dar la referencia de la máquina y su número de serie.**

	ROTEX ONE / LITE / PRO V2
Peso en vacío	68kg
Altura	674 mm
Profundidad	947 mm
Ancho	569 mm
Tamaño del plato	400 x 500 mm
Alimentación eléctrica	Monofásico 230 V 50/60 Hz + tierra
Potencia	2500W (Versión ONE & LITE) / 3200 W (versión PRO)
Amperios	11A (versión ONE & LITE) / 14A (versión PRO)
Regulador electrónico de temperatura	
Exacto	+/- 1
Ajustable	0 a 250 ° C
Temporizador electrónico	
Exacto	+/- 1%
Ajustable	0s a 30 min
Presión ajustable	0 a 0,6 daN / cm ²
Rendimiento	80 piezas / día

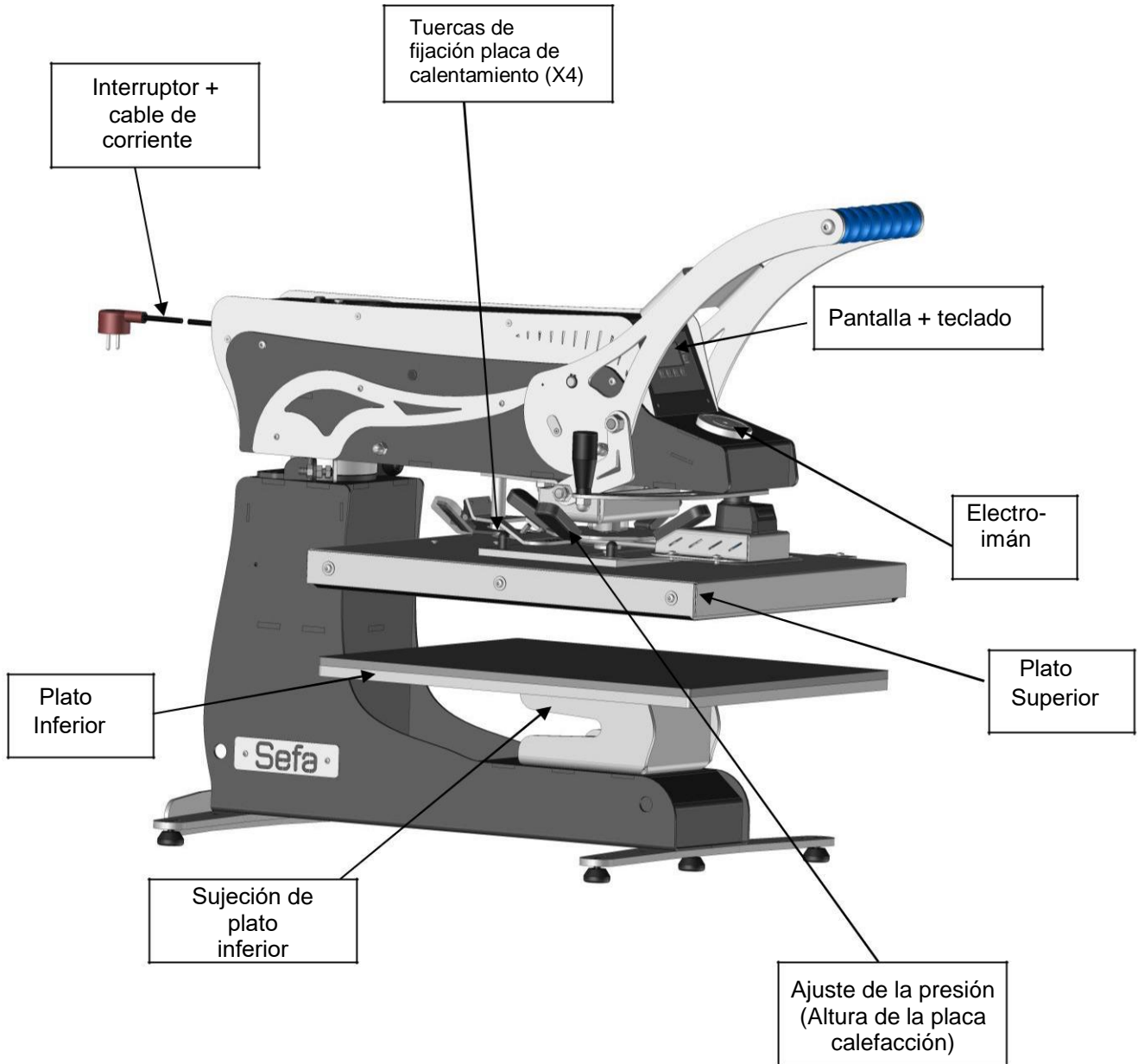
Documento no contractual: de acuerdo al progreso técnico, nos reservamos el derecho de modificar las características de nuestros productos.

II. Piezas de repuesto

Al realizar el pedido: *especifique descripción, número de pieza y cantidad*

Referencia	Descripción	Cantidad
CAR-CO2	TARJETA ELECTRÓNICA	1
RES-500X400-3200W	RESISTENCIA MICA 400x500 2500 W ROTEX	1
SON-189	SONDA DE TEMPERATURA CON MONTAJE	1
FIN-231	INTERRUPTOR DE LÍMITE DE TIPO LENGUA	1
MOU-540	ESPUMA DE SILICONA 400x500 mm	1
RES-BI2	RESORTE DE GAS	2
VEN-300	VÁLVULA DE AIRE ELECTROMAGNÉTICA DE 230 V 7 W	1
FUS-153	FUSIBLE 16 A	2

III. GENERAL



Esta prensa térmica cumple con los requisitos del artículo L 233-5 del Código de Trabajo Francés, para garantizar la seguridad del usuario.

Su diseño le permite asegurar una producción intensiva, manteniendo una fiabilidad total.

Esta prensa fue diseñada para un trabajo del operador frente a la máquina.

IV. USO DE LA MÁQUINA

La prensa ROTEX fue diseñada para la aplicación de las transferencias de todas las cualidades en series pequeñas y medianas.

Este equipo ha sido probado en nuestros talleres para obtener una garantía de dos años contra defectos de fabricación.

Ajustes eléctricos y mecánicos realizados por nuestros técnicos en el taller, así como la seguridad establecida sobre la necesidad de la máquina en ningún caso ser modificados. De lo contrario, la empresa SEFA® negará toda la responsabilidad sobre los problemas potenciales asociados con dicha máquina.

Antes de iniciar cualquier operación de prensado, se recomienda leer cuidadosamente las instrucciones de seguridad y el manual del usuario.

La prensa deberá ser utilizada por una persona autorizada y haber sido informada de los riesgos que pueden derivarse de un uso indebido del equipo.

A. SEGURIDAD

Este producto está diseñado para ser utilizado por un solo usuario

Uso del personal CUALIFICADO

Símbolos internacionales:



PARO

MARCHA

PELIGRO, ADVERTENCIA



SUPERFICIE CALIENTE

PELIGRO ELÉCTRICO

Se encuentra la mayoría de estos símbolos en las máquinas SEFA.

Algunos puntos importantes para la seguridad del personal:



Evitar tocar las partes calientes del aparato durante su uso.



En un acto de manipulación, asegúrese de que el operador no pone en riesgo nada en términos de quemadura, electrocución o de otro tipo.



Llevar a cabo una inspección diaria de la máquina antes de comenzar la producción.



En el área que rodea la máquina, asegúrese de que no hay nadie cerca antes de comenzar.



Si la máquina no funciona correctamente, cortar inmediatamente el suministro de energía y el aspecto de la causa haciendo uso de la sección "Mantenimiento" de este manual.

Este dispositivo de seguridad en la máquina:



Las características de seguridad no deben ser cambiados. Ellos deben volver a colocar si es posible la eliminación de mantenimiento. Ellos deben mantenerse en su lugar y listo para el funcionamiento normal.

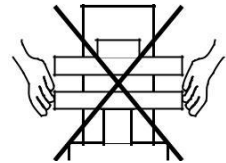
El ROTEX LITE es una máquina de acción manual, los riesgos asumidos por el operador son, pues, más que la consecuencia de sus acciones.

B. INSTALACIÓN

Uso del personal CUALIFICADO



***No manipule la máquina por las placas!
Los mangos están hechos para el manejo de la máquina***



Desembalaje

- Quitar la caja de embalaje.
- Con una llave de 10 mm, retire los cuatro tornillos que sujetan la máquina en el paquete.
- Levante y coloque la prensa sobre una manipulación por las barras de transporte mesa.
- Montar la extensión de la pierna como la foto de abajo.
- Asegurar la máquina a la mesa de trabajo.
- Retire el tornillo HSHC que sujeta la prensa en la posición de trabajo durante el transporte.
- La prensa luego regresa a la posición de reposo.
- Conectar eléctricamente la prensa (230 Volt + Tierra / 50 o 60 Hertz).



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

C. DESCRIPCIÓN DE CICLO OPERATIVO

1. El operador debe encender la máquina voltaje conmutando el interruptor de alimentación que está en la parte trasera del bastidor (en la pantalla se ilumina y muestra los valores preestablecidos en el taller después de un saludo)
2. Ajuste de la temperatura con el teclado (para definir de acuerdo con el tipo de transferencia),
3. Ajustar el tiempo de prensado con el teclado (para definir de acuerdo con el tipo de transferencia),
4. Ajuste de la presión a través de la rueda se encuentra en la placa de calentamiento,
5. Coloque el elemento que marca en la placa inferior,
6. Ajustar la hoja de transferencia,
7. Bajar la placa de calentamiento presionando la hacia abajo la manija,
8. Cuando la placa está en contacto con el artículo, el temporizador inicia la cuenta atrás
9. Al final del conteo, un timbre anuncia el inminente aumento de la meseta,
10. La placa de calentamiento sube automáticamente (LITE y la versión PRO)
11. Iniciar la operación del No. 5, si los parámetros no cambian (excepto 2)

D. PANEL DE CONTROL






E. USO


1. Configuración del tiempo y la temperatura de planchado.



a) Tiempo de planchado



Al pulsar el botón de tiempo / temperatura  el vidente ^③ parpadea para indicar que se puede ajustar el tiempo de prensado. El valor predeterminado de fábrica es de 15 segundos.


Este valor se puede cambiar mediante la AUMENTO teclas  y disminuir .

Confirmar el valor deseado pulsando de nuevo la tecla de tiempo / temperatura . A continuación, puede mover el ajuste de la temperatura.

b) Temperatura

Después de que el ajuste del tiempo de prensado, la luz ^② parpadea, lo que indica que se puede ajustar la temperatura. El valor predeterminado de fábrica es 180 ° C.

Este valor se puede cambiar mediante la AUMENTO teclas  y disminuir .

Confirmar el valor deseado pulsando de nuevo la tecla de tiempo / temperatura . La prensa está ahora listo para transferir.

2. Ciclo de precalentamiento



La prensa está equipada con un 2^o temporizador para ajustar un tiempo de precalentamiento. Esta función le permite precalentar el tejido antes de la instalación de la transferencia.

a) Ajuste del Tiempo de calentamiento

Al pulsar el CALENTAMIENTO clave  el vidente ^① parpadea.

El valor se cambia con el AUMENTO teclas  y disminuir .

Confirmar el valor pulsando de nuevo la tecla CALENTAMIENTO .

Si el valor es 0 (valor por defecto), no se realizará el ciclo de precalentamiento.

b) Operación

Instalar los textiles sin transferencia en el set. ^①

Cerrar la prensa: 2^o temporizador se enciende y el LED ^① luces.

En la cuenta atrás final del tiempo de juego, los sonidos del zumbador y la prensa se abre automáticamente.


Instalar la transferencia sobre textiles y ^③ cerrar la prensa.

El temporizador principal se enciende y el LED ^③ luces.

Al final del conteo, la prensa se abre automáticamente.

nota : La temperatura de precalentamiento es el mismo que los datos en el conjunto de transferencia.

3. Parar el Ciclo


En cualquier momento se puede interrumpir el ciclo pulsando la tecla de STOP . La prensa se abre automáticamente y se detiene la cuenta del tiempo.


4. Programación del ciclo




Este lanzamiento le permite almacenar hasta 3 programas con diferentes reglas:

- Tiempo de precalentamiento
- Tiempo estándar
- Temperatura

Para memorizar las últimas instrucciones dadas a la prensa, presione el botón STORE  .
La pantalla parpadea con el nombre del programa que desea grabar (Pr1 en el comienzo).

Seleccione el nombre del programa desplazándose presionando repetidamente la tecla STORE  : Pr1 → PR2 → pr3 → PR1 ...


Presione durante 3 segundos en el botón STORE  para guardar el programa.
El sonido del timbre indica el éxito de la operación.

El valor predeterminado de fábrica para el 3 Pr1 programas Pr3 es:

- 180 ° C para la temperatura
- 15 segundos para la hora de máxima audiencia
- 0 segundos para el tiempo de precalentamiento

5. Seleccione Programa



Para utilizar un programa almacenado, pulse el botón SELECT  : La pantalla muestra el último programa utilizado.

Pulse hasta que aparezca el programa deseado.

Mantenga el botón SELECT  botón durante 3 segundos para confirmar.

El sonido del timbre indica el éxito de la operación.

La temperatura de punto de ajuste, el tiempo de temporizador de precalentamiento y el tiempo correspondiente temporizador principal para el programa seleccionado serán cargados automáticamente.


6. Contador:



Esta versión tiene 2 tipos de contadores:

- Un contador parcial reinicializable.
- Un contador total sin reinicio.


a) Contador parcial

Pulse la tecla Contador una vez para ver cuanto ciclos se han completado desde el último reinicio. 

La pantalla dura 5 segundos. el número de ciclos.

Mantenga presionada la tecla durante 3 segundo para reiniciar el contador.

b) Contador total

Pulse la tecla Contador 2 veces para ver cuanto ciclos se han completado en total
Este contador no se puede reiniciar. 

Después de 3 segundos, la pantalla vuelve a la pantalla normal.

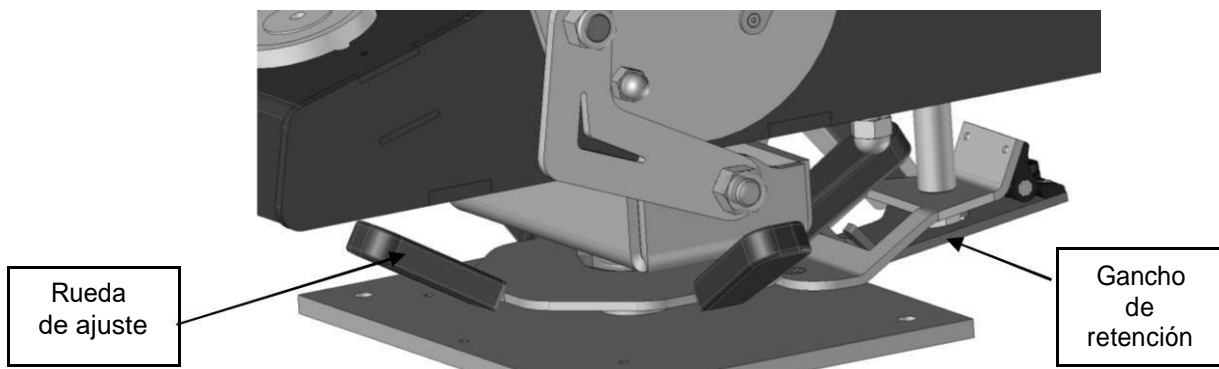
7. Alarmas

Mensajes en la pantalla	Causa	Efecto
Er1	Fallo del sensor de temperatura	Desactiva el relé de calor
Err	Fallo del sensor de la placa electrónica	Desactiva el relé de calor
Col	Alarma de conexión de la base del teclado	Desactiva el relé

Cada alarma está acompañada por la activación de la alarma puede ser silenciada pulsando un botón.

F. AJUSTE DE LA ALTURA DEL PLATO DE CALOR (FUERZA DE PRESIÓN)

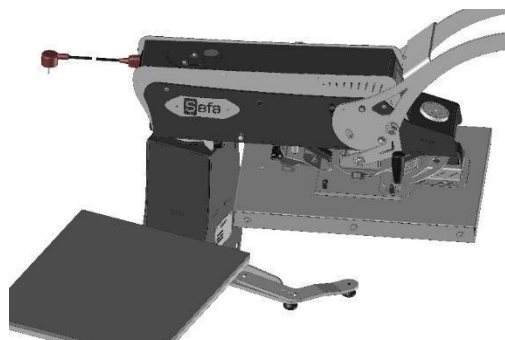
La presión ejercida por la placa de calentamiento puede ser modificado de acuerdo con las necesidades del usuario. También es posible dejar un espacio entre las dos placas mediante la reducción de placa completamente frío (espacio máximo en posición de trabajo: 15 mm).

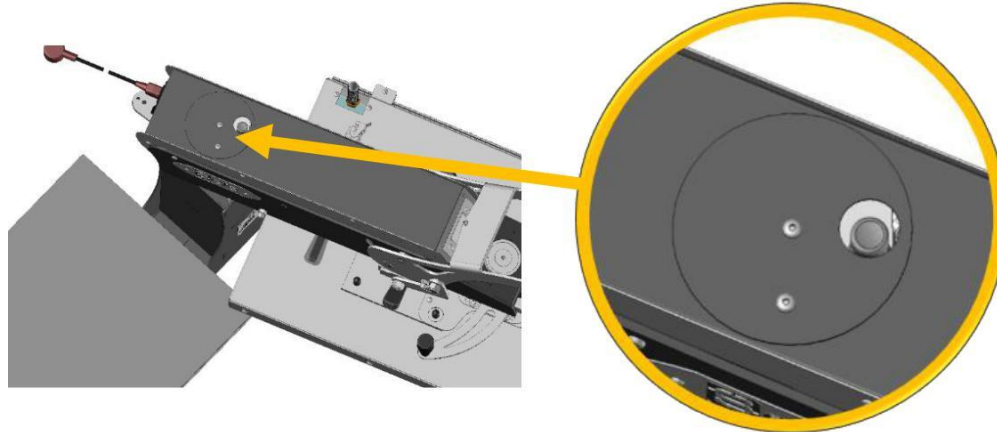


- Desenganchar el gancho de retención.
- Para bajar la placa de calentamiento (y aumentar la fuerza de presión), al girar la rueda en el sentido de las agujas del reloj.
- Para reducir la presión, gire a la inversa.
- Un indicador de posición opcional permite la visualización de la altura y por lo tanto la presión establecida.
- Vuelva a colocar el gancho una vez que se haya ajustado la presión

G. AUTO Swing (PRO VERSION)

- Girar la cabeza de la máquina al máximo en el sentido de las agujas del reloj.





2) Para activar el sistema de auto-oscilación, gire la tapa (1 en la imagen) y pulse el botón (2 en la imagen)

3) Para desactivar el sistema de auto-oscilación, gire la cabeza de la máquina a su máxima derecha, gire la tapa (1 en la imagen) y pulse el botón (2 en la imagen)

V. MANTENIMIENTO

Todos los días:

- ↪ Limpiar la placa de calentamiento con un paño seco.

Siguiente uso:

- ↪ Cambiar el caucho de silicona, tan pronto como esté dañado o ha perdido sus características.

VI. SOLUCIONES RAPIDAS



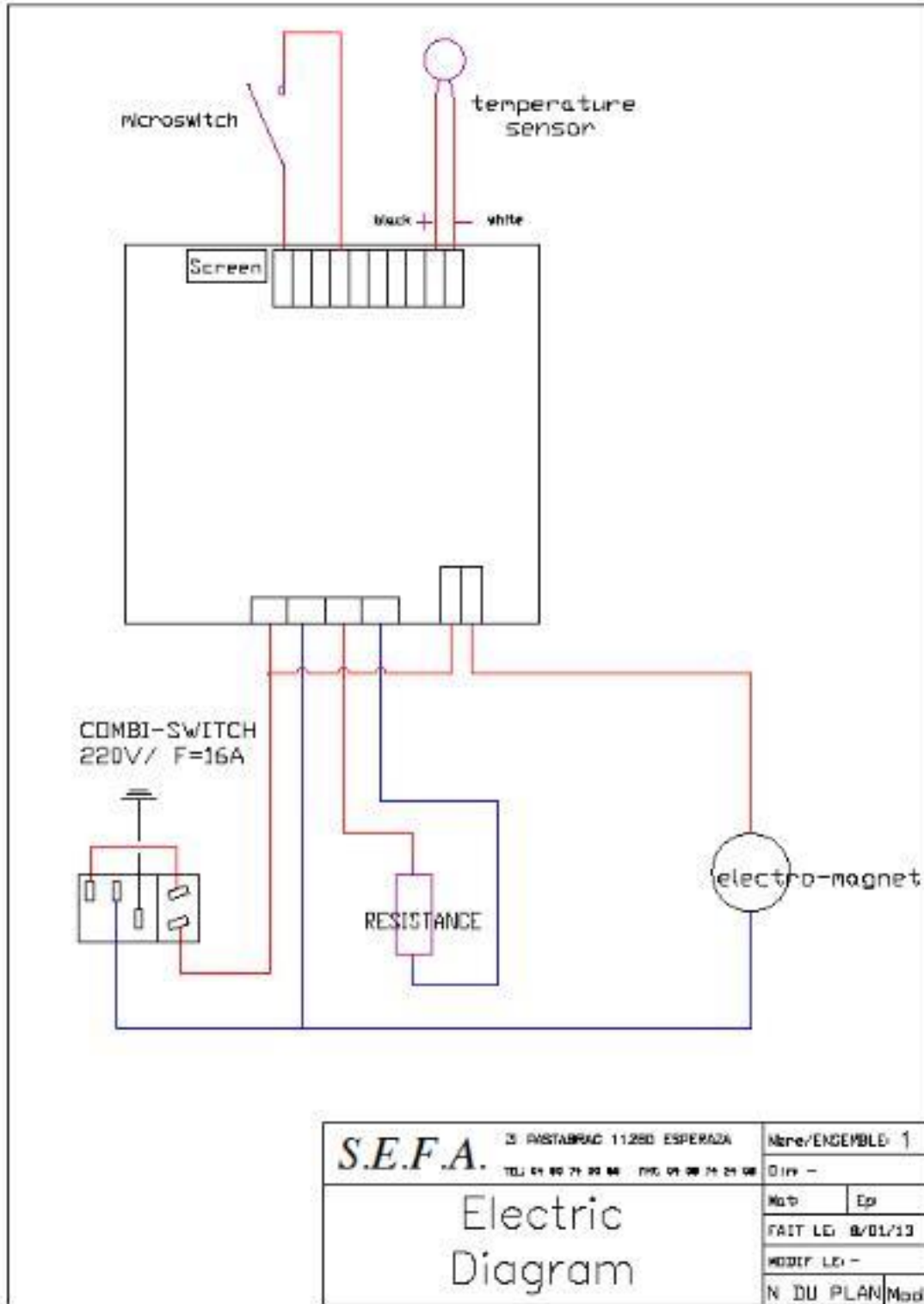
Todas las reparaciones de mantenimiento se realizarán a apagado y desconectado (potencia). La placa de calentamiento puede causar quemaduras. El operador debe garantizar que la temperatura de la misma es inferior a 25 ° C en la pantalla, antes de su uso.

Uso del personal QUALIFIED

PROBLEMA	POSIBLE CAUSA	SOLUCIÓN
La máquina no se enciende	<ul style="list-style-type: none"> ➤ El conector no está conectado ➤ El interruptor no se ha pulsado ➤ El fusible principal está fuera de servicio 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Compruebe la red y la máquina conectada a la misma. ➤ Poner el interruptor principal M / A de 1. ➤ El fusible está ubicado en un soporte al lado del enchufe. Se puede alcanzar quitando el cable de alimentación y ajustando la carcasa con la punta de un destornillador. El tubo cuadrado contiene un fusible de repuesto para reemplazar el del clip.

<p>El plato superior no se calienta</p>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ La resistencia esta defectuosa ➤ Problema con la placa electrónica ➤ Valor de temperatura demasiado bajo 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Compruebe las conexiones y el estado del cable. Contacte con el distribuidor para cambiar la resistencia. ➤ Verifique los mensajes en pantalla y consulte el manual. ➤ Consulte el apartado V para cambiar esta configuración.
<p>El plato superior se sobrecalienta</p>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Problema de la sonda o la placa electrónica 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Verifique los mensajes en pantalla y consulte la lista de mensajes de error. Contacte con su distribuidor.
<p>El temporizador no realiza la cuenta atrás</p>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ El interruptor está desactivado o defectuoso. ➤ Problema con la placa electrónica 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Verifique las conexiones. ➤ Verifique los mensajes que aparecen en la pantalla y consulte el manual de usuario.
<p>El plato superior no baja</p>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Los ejes están atascados o demasiado apretados. ➤ Los resortes de gas están atascados 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Lubrique o afloje los ejes ligeramente. ➤ Verifíquelos pero no intente abrirlos. Peligro-piezas bajo alta presión. Contacte con su distribuidor para un posible reemplazo.
<p>El plato superior permanece abajo después de pulsar</p>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Los resortes de gas están atascados <p>El temporizador no realiza la cuenta atrás</p>	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Mecanismo con fugas, presión demasiado baja. Verifíquelos pero no intente abrirlos. Peligro-piezas bajo alta presión. Contacte con su distribuidor para un posible reemplazo. ➤ Ver más arriba

VII. ESQUEMA ELÉCTRICO



VIII. MANTENIMIENTO

A personal cualificado

Los trabajos de mantenimiento se debe detener y MÁQUINA BLOQUEADO
(ELECTRIC ELECTRICA DESCONECTADA)

Se recomienda tener a mano las siguientes herramientas:

- destornillador
- destornillador de estrella
- Un conjunto plana de llaves y tuberías
- alicates ajustables pequeños
- alicates
- A largo finas pinzas con mango aislante
- Un juego de llaves Allen



Antes de cualquier manipulación, comprobación de que la temperatura de la placa de calentamiento está por debajo de 25 ° C.

IX. SEGUIMIENTO

Las operaciones de control y mantenimiento indicadas en este cuadro deben llevarse a cabo para verificar el estado y la fiabilidad de la prensa.

Fecha	Número de horas	Control presión	Control filtro de aire	Control cilindros	Estado espuma	Control resistencias	Piezas cambiado	Observaciones

Para facilitar el llenado de la mesa, puede ser útil usar el siguiente código:
 C: Control N de limpieza R: Sustitución