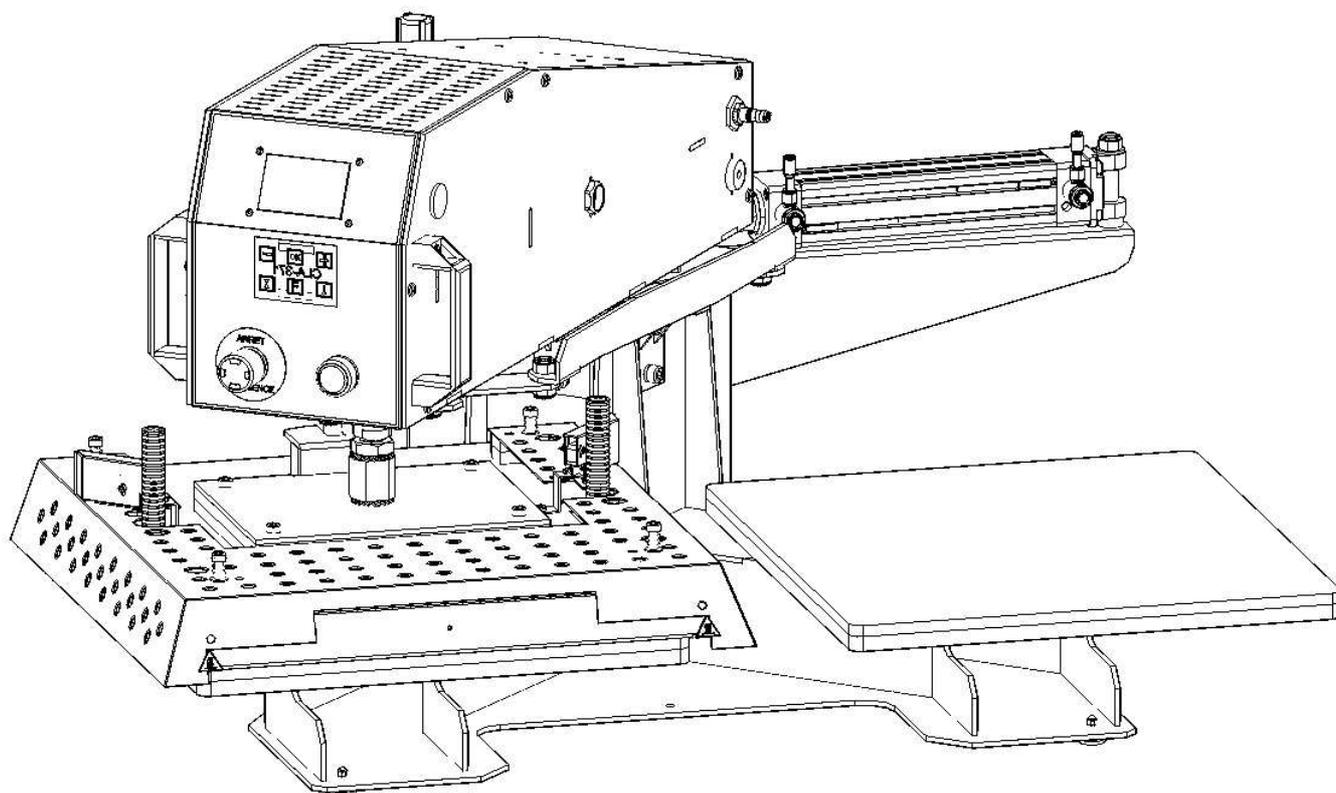


MANUEL D'INSTRUCTIONS

DUPLEX AUTO / DUPLEX AUTO X



CE

S.E.F.A[®]

**Z.I PASTABRAC
11260 ESPERAZA
FRANCE**

Tel :33 (0)4.68.74.05.89 - Fax :33.(0)4.68.74.24.08

E Mail : contact@sefa.fr

CONDITIONS DE GARANTIE

La période de garantie débute le jour de la mise en service du matériel chez l'utilisateur, matérialisée par le retour du bon de garantie et le bon de livraison, pour une durée de deux ans pour une utilisation courante de 8 heures par jours, soit 3000 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 ne nous être réclamé 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, joint, flexibles, buses, filtres...
- Les fournitures n'étant pas notre fabrication pure, subissent la garantie de leur fabricant.

LA GARANTIE NE S'APPLIQUE PAS :

Aux remplacements, ni aux réparations qui résulteraient de l'usure normale des appareils et machines, des détériorations ou accidents provenant de négligences, défaut de surveillance ou d'entretien, d'utilisation défectueuse 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 des détériorations ou accidents survenues lors du transport.

Aux opérations d'entretien et de réglages 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 garanties précédemment citées.

**Pour tout renseignement technique ou commande de pièces détachées,
donner la référence de la machine ainsi que son numéro de série.**

INDEX

CONDITIONS DE GARANTIE	1
INDEX.....	2
CARACTERISTIQUES	3
INSTALLATION DE LA MACHINE.....	3
GENERALITES	4
UTILISATION	4
1. SECURITE.....	5
a) Symboles internationaux	5
b) Points importants	5
c) Dispositifs de sécurité présents sur la machine.....	5
d) Vérification du fonctionnement du dispositif de sécurité.....	5
e) Après un arrêt d'urgence.....	5
f) Notices.....	5
2. DEMARRAGE.....	6
3. PANNEAU DE CONTROLE.....	6
4. REGLAGES	6
a) Température	6
b) Temps	6
c) Pression.....	7
d) Vitesse de rotation.....	7
5. DESCRIPTION DU CYCLE DE FONCTIONNEMENT	7
6. PARAMETRES DE LA CARTE	8
a) 2 PLATEAUX	8
b) Programmes  ( + ).....	8
c) Compteur réinitialisable 	8
d) Compteur permanent  	8
e) Préchauffe 	8
f) Veille  	8
g) CODE.....	9
7. DETAIL DE L'OPTION FULL AUTO.....	9
a) Les 3 variantes de cycle : « normal » , « un poste » et « full auto »	9
b) Choix du mode de fonctionnement :	9
c) Réglage de « la minuterie après pressage » : utilisée uniquement en mode automatique.	9
IMPLANTATION DU MATÉRIEL.....	10
SCHÉMA ÉLECTRIQUE ET PNEUMATIQUE	11
MAINTENANCE	13
1. REMPLACEMENT DES PIÈCES USÉES	13
a) Tapis en mousse siliconée	13
b) Autres pièces	13
2. ENTRETIEN.....	13
3. MESSAGES DE LA CARTE ÉLECTRONIQUE	14
PIÈCES SOUMISES À L'USURE.....	14
CONSEILS D'INTERVENTION RAPIDES.....	15

CARACTERISTIQUES

	DUPLEX AUTO	DUPLEX AUTO X
Poids en ordre de marche	97 kg	102 kg
Hauteur	562 mm	
Profondeur	765 mm	
Largeur	977 mm	
Dimensions du plateau	400 x 450 mm	400 x 500 mm
Alimentation électrique	230 V Mono phase + Terre 50/60 Hz	
Puissance	2500 W	
Ampérage	11 A	
Régulateur électronique de température		
Précis à	+/- 1%	
Réglable de	0 à 250 °C	
Minuterie électronique		
Précis à	+/- 1%	
Réglable de	0s à 30min	
Effort de pressage max	765 daN	

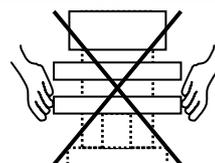
Document non contractuel : en fonction des progrès techniques, nous nous réservons le droit de modifier les caractéristiques de nos produits.

INSTALLATION DE LA MACHINE

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE



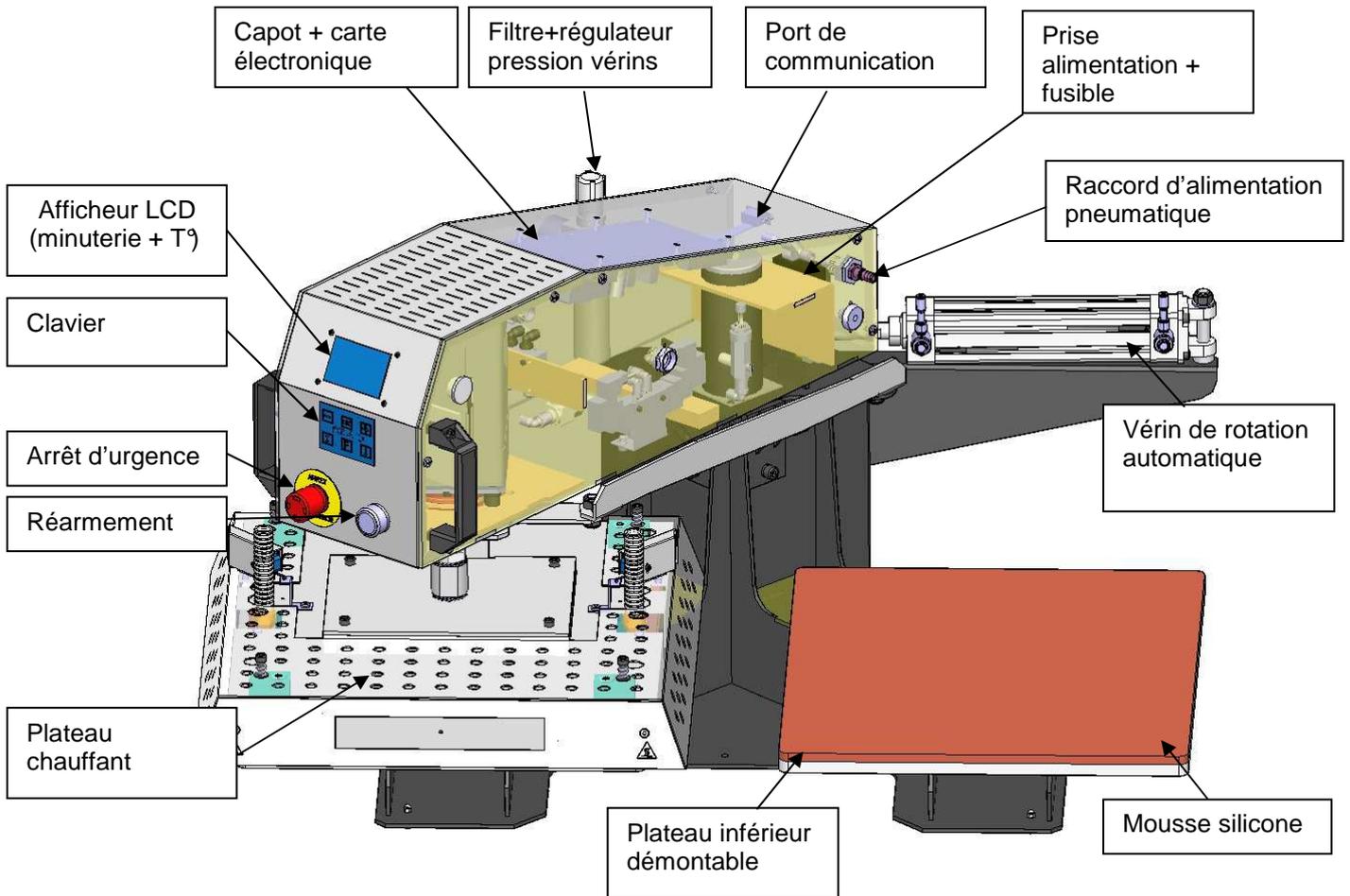
Ne pas manipuler la machine par les plateaux !



- Déballez la machine de son carton.
- L'installez sur une table stable en la manipulant par son châssis.
- Posez la pédale au sol.
- Branchez électriquement la presse avec la prise fournie (230 Volt + Terre / 50 ou 60 Hertz).
- Branchez à votre réseau d'air comprimé (3 bar mini, 10 bar maxi).

GENERALITES

Cette presse à thermo coller a été conçue pour effectuer une production intensive tout en respectant l'article L 233-5 du code du travail, pour assurer la sécurité de l'utilisateur. Cette presse a été conçue pour un opérateur travaillant face à la machine.



UTILISATION

- Il est recommandé de lire attentivement "la notice d'utilisation" avant de commencer toute opération de pressage.
- Les presse devra être utilisée par une personne habilitée et ayant été informée des risques pouvant être occasionnés par une mauvaise utilisation du matériel
- 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.

1. SECURITE

CET APPAREIL EST CONÇU POUR ÊTRE UTILISÉ PAR UN SEUL UTILISATEUR

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

a) Symboles internationaux



ARRÊT



MARCHE



DANGER, AVERTISSEMENT



SURFACE CHAUDE



RISQUE D'ELECTROCUTION



b) Points importants

- Ne pas toucher les parties chaudes de l'appareil pendant l'utilisation.
- Ne pas mettre les mains entre les plateaux une fois que l'appareil est allumé.
- Lors d'un acte de manutention, s'assurer vous 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 chercher la cause (voir chapitre « Maintenance » du livre).



c) Dispositifs de sécurité présents 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.
- La DUPLEX AUTO 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 sur la face avant de la machine : si l'opérateur l'actionne, il met la machine hors tension.



Carter de sécurité

Au dessus de la plaque chauffante supérieure se trouvent 2 fin de course à languette. Ce système permet d'empêcher les risques de pincement et d'écrasement de l'opérateur. Si le système détecte un obstacle, la machine s'arrête immédiatement et se met en mode sécurité.

Il faut appuyer sur le bouton de REARMEMENT pour que la machine redémarre.

d) Vérification du fonctionnement du dispositif de sécurité

- Essayer l'arrêt d'urgence périodiquement

e) Après un arrêt d'urgence

- Afin de relancer le fonctionnement nominal, 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.

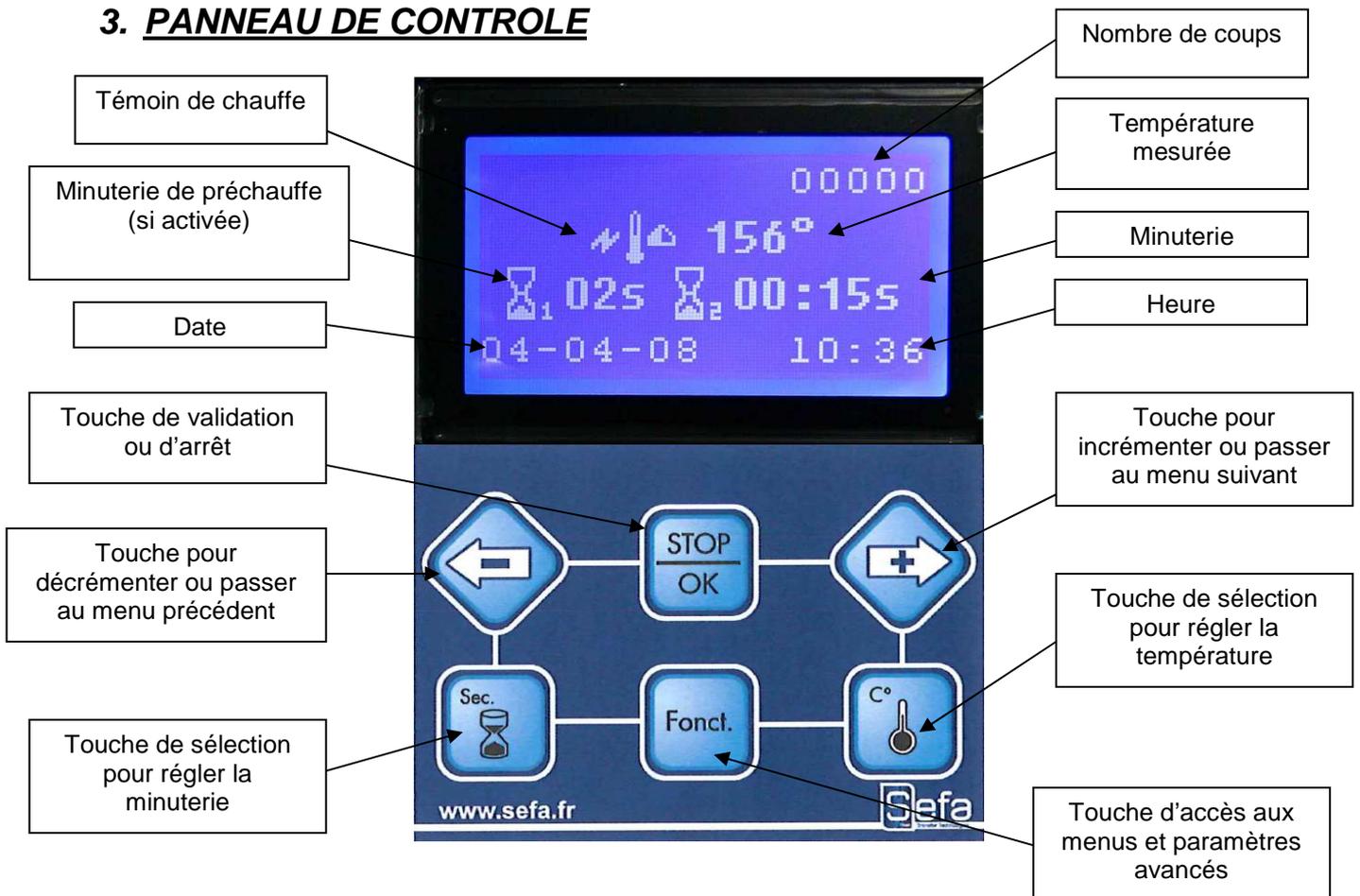
f) Notices

- 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. DEMARRAGE

- L'opérateur devra mettre la machine sous tension en basculant l'interrupteur général qui se trouve à l'arrière de la machine.
- Vérifier si l'écran s'allume. Après un message d'accueil, il indiquera les valeurs pré réglées en atelier.
- Régler la température avec le clavier (à définir suivant le type de transfert), Voir REGLAGE § 4a).
- Régler le temps de pose avec le clavier (à définir suivant le type de transfert), Voir REGLAGE § 4b).
- Régler la pression grâce au régulateur (à définir suivant le type de transfert) et vérifier par le manomètre, Voir REGLAGE § 4c).

3. PANNEAU DE CONTROLE



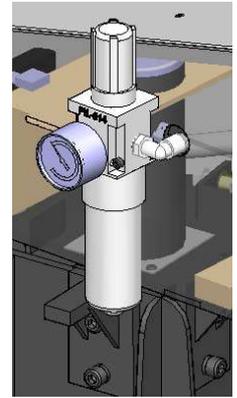
4. REGLAGES

a) Température

- 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) 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.

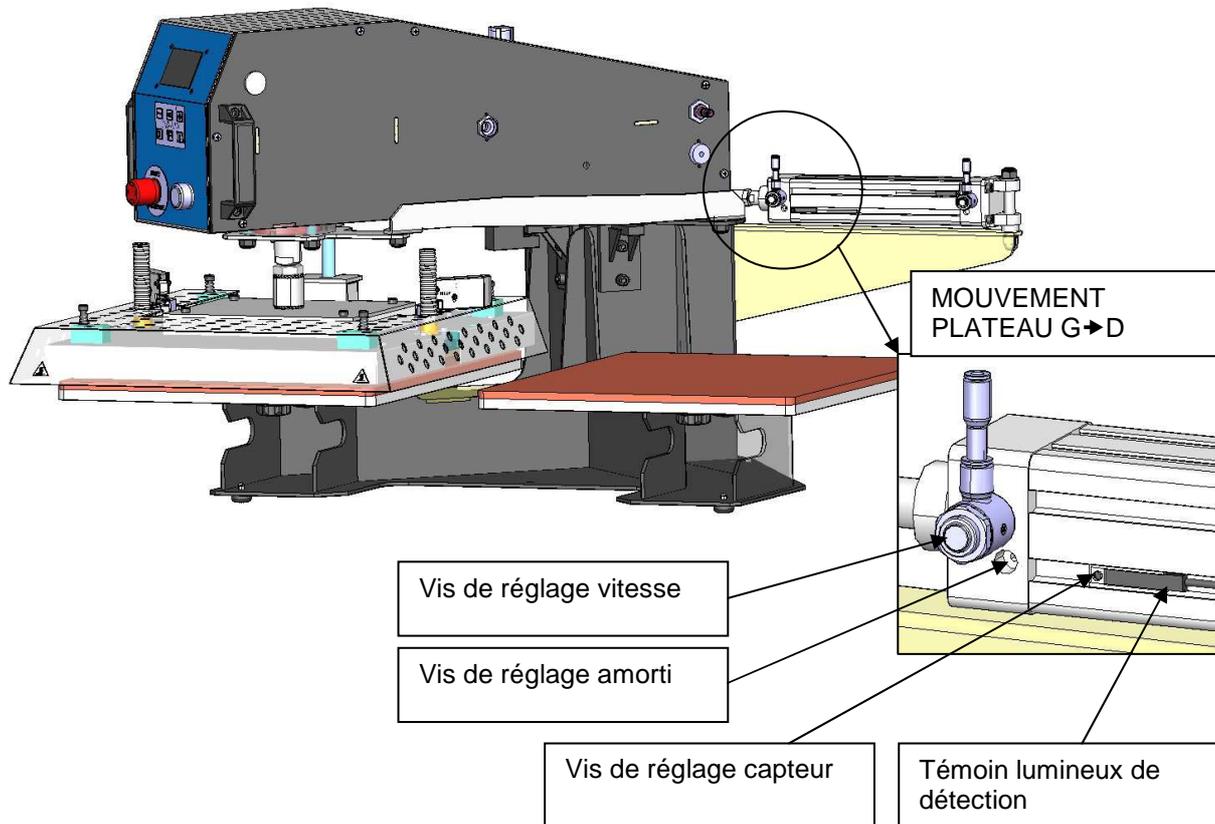


c) Pression

- Utiliser le régulateur de pression situé sur le filtre derrière la potence.
La pression s'affichera sur le cadran du manomètre.
Tirer la tête du régulateur vers le haut, puis tourner :
 - ↺ dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la pression,
 - ↻ dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour la diminuer.
- Pousser la tête pour verrouiller le système à nouveau.

d) Vitesse de rotation

- A l'aide d'un tournevis, ajuster périodiquement le réglage de vitesse de rotation, il varie en fonction du graissage et de l'usure des pièces mécaniques.
 - ↺ ⤵ sens horaire pour diminuer
 - ↻ ⤵ sens inverse pour augmenter
- Dans le cas où le plateau rebondit avant/après pressage, diminuer l'amorti (clé hexagonale)
 - ↺ ⤵ sens horaire pour augmenter
 - ↻ ⤵ sens inverse pour diminuer



5. DESCRIPTION DU CYCLE DE FONCTIONNEMENT

- Placer l'article sur le plateau inférieur.
- Ajuster la feuille de transfert.
- Appuyer sur la pédale de départ cycle.
- Lorsque la potence est en butée, le plateau chauffant descend et démarre la minuterie.
- Pendant ce temps, préparer l'article et sa feuille de transfert sur le deuxième poste.
- En fin de décompte de la minuterie, le plateau chauffant remontera.
- Si la machine n'est pas en mode « FULL AUTO » (voir UTILISATION §7), appuyer sur la pédale. Sinon la rotation se fera automatiquement après la remontée.
- Retirer l'article du premier poste et préparer le suivant.
- Recommencer l'opération.

6. PARAMETRES DE LA CARTE

- Appuyer sur la touche "Fonct" pour entrer dans les paramètres.
- "+" ou "-" pour les faire défiler et "OK" pour entrer dedans.
- "Fonct" pour ressortir.

a) 2 PLATEAUX

- Si vous avez cette option vous pouvez changer le mode de cycle de la machine (voir UTILISATION §7).

b) Programmes (+)

- Appuyer sur Ok pour rentrer dans ce menu.
- Appuyer sur + pour faire défiler les programmes (P1 à P5)
- Appuyer sur , + ou – pour modifier le temps de préchauffe, puis OK pour valider
appuyer sur + ou – pour modifier le temps de pressage, puis OK pour valider
- Appuyer sur  pour modifier la température, puis OK pour valider

c) Compteur réinitialisable

- Appuyer sur Ok pour rentrer dans ce menu.
- Appuyer sur –
- Lorsque « Remise à zéro compteur » s'affiche :
appuyer sur OK si vous procédez ou Fonct. Pour annuler.

d) Compteur permanent

- Appuyer sur Ok pour rentrer dans ce menu.
- Non modifiable (lecture seule)

e) Préchauffe

- Appuyer sur Ok pour rentrer dans ce menu.
- Appuyer sur + pour modifier (ON/OFF)
Nota : le choix du temps de préchauffe du programme ne sera activée que si la préchauffe est sur ON.

f) Veille

- Appuyer sur Ok pour rentrer dans ce menu.
- Appuyer sur  pour modifier (ON ou OFF)
- Appuyer sur Ok pour valider
- Appuyer sur + pour modifier la température de veille et Ok pour la valider.
- Appuyer sur + pour passer au réglage de l'heure de mise en veille, puis OK pour la valider.
- Appuyer sur + pour passer au réglage de l'heure de remise en route, puis OK pour la valider.

g) CODE

- Appuyer sur OK pour démarrer la saisie d'un code.
Puis + ou – pour incrémenter/décroître le chiffre.
Puis OK pour le valider et passer au chiffre suivant.
A la validation du 3ⁱème chiffre, un menu apparaîtra
- 100 : réglage de l'horloge : ⌚ pour entrer, + pour modifier, OK pour valider
- 300 :
 - ↪  Offset de température :
OK pour entrer dans le réglage
 pour modifier l'offset et +/- pour changer la valeur.
OK pour la valider.
 - ↪  Alarme de fin de cycle :
OK pour entrer dans les paramètres
⌚ pour modifier et +/- pour changer la valeur.
OK pour la valider.
 - ↪  °C/°F Choix de l'unité de température :
OK pour entrer dans le réglage
⌚ pour modifier et +/- pour basculer entre Celsius et Fahrenheit.
OK pour valider.
 - ↪ Adr. MODBUS : (lecture seule)
OK pour visualiser l'adresse de communication (switches 1,2 et 3 sur la carte mère).

7. DETAIL DE L'OPTION FULL AUTO

a) Les 3 variantes de cycle : « normal », « un poste » et « full auto »

- La DUPLEX AUTO peut fonctionner selon 3 variantes de cycle :
 - ↪ Mode normal : après avoir appuyé sur la pédale, la potence change de plateau et presse.
 - ↪ Mode un poste : après avoir appuyé sur la pédale, la potence change de plateau, presse, et revient sur le plateau de départ.
 - ↪ Mode automatique : après avoir appuyé sur la pédale, la potence change de plateau et presse. En fin de décompte de « la minuterie après pressage », elle change automatiquement de plateau et presse à nouveau. Ainsi de suite jusqu'à un appui sur la touche OK/STOP ou sur la pédale pour interrompre le cycle automatique.

b) Choix du mode de fonctionnement :

Appuyer sur **Fonct** > (2 PLATEAUX) > **OK** > (⊕ ⊖) > **+>OK**

 : appuyer sur **+**, pour activer « YES », ou désactiver « NO », le mode **AUTOMATIQUE**.
Appuyer sur **OK** pour valider votre choix et passer au paramètre suivant.

1P : appuyer sur **+**, pour activer « YES », ou désactiver « NO », le mode **un poste**.
Appuyer sur **OK** pour valider votre choix. Si le **mode automatique** et le **mode un poste** sont **désactivés**, la machine fonctionne en **mode normal**.
Appuyer **trois fois** sur **Fonct** pour revenir à l'écran standard.

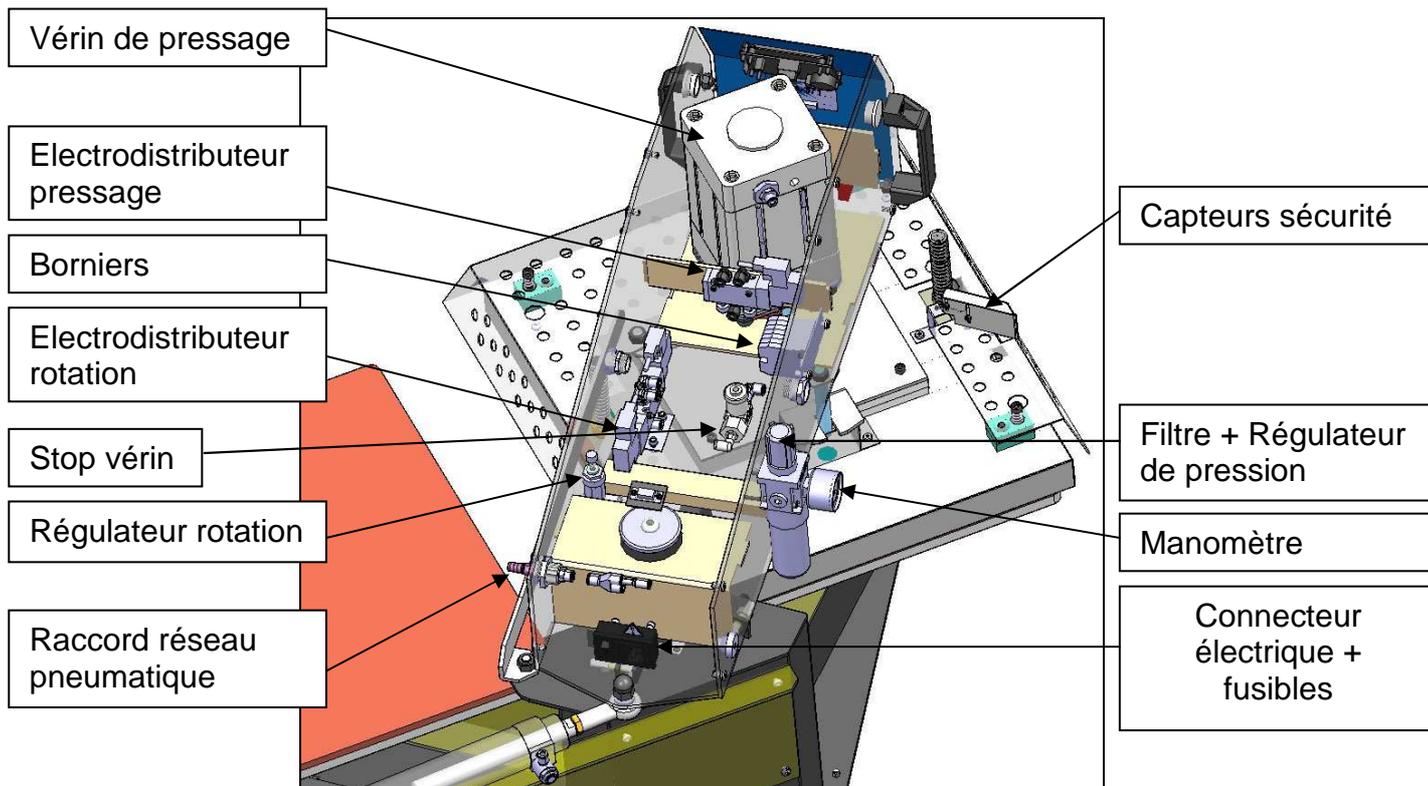
c) Réglage de « la minuterie après pressage » : utilisée uniquement en mode automatique.

Ce paramètre peut être utile pour faire attendre un peu la tête pivotante, afin de laisser plus de temps à l'opérateur pour ajuster son transfert sur l'autre poste :

Appuyer sur **Fonct** > (2 PLATEAUX) > **OK** >

  : Appuyer sur **OK**, le temps clignote, utiliser les touches **+** ou **-** pour le modifier.
Appuyer sur **OK** pour enregistrer la nouvelle valeur.
Appuyer **deux fois** sur **Fonct** pour revenir à l'écran standard.

IMPLANTATION DU MATÉRIEL



NOTA : la carte électronique est sous le capot enlevé ci-dessus

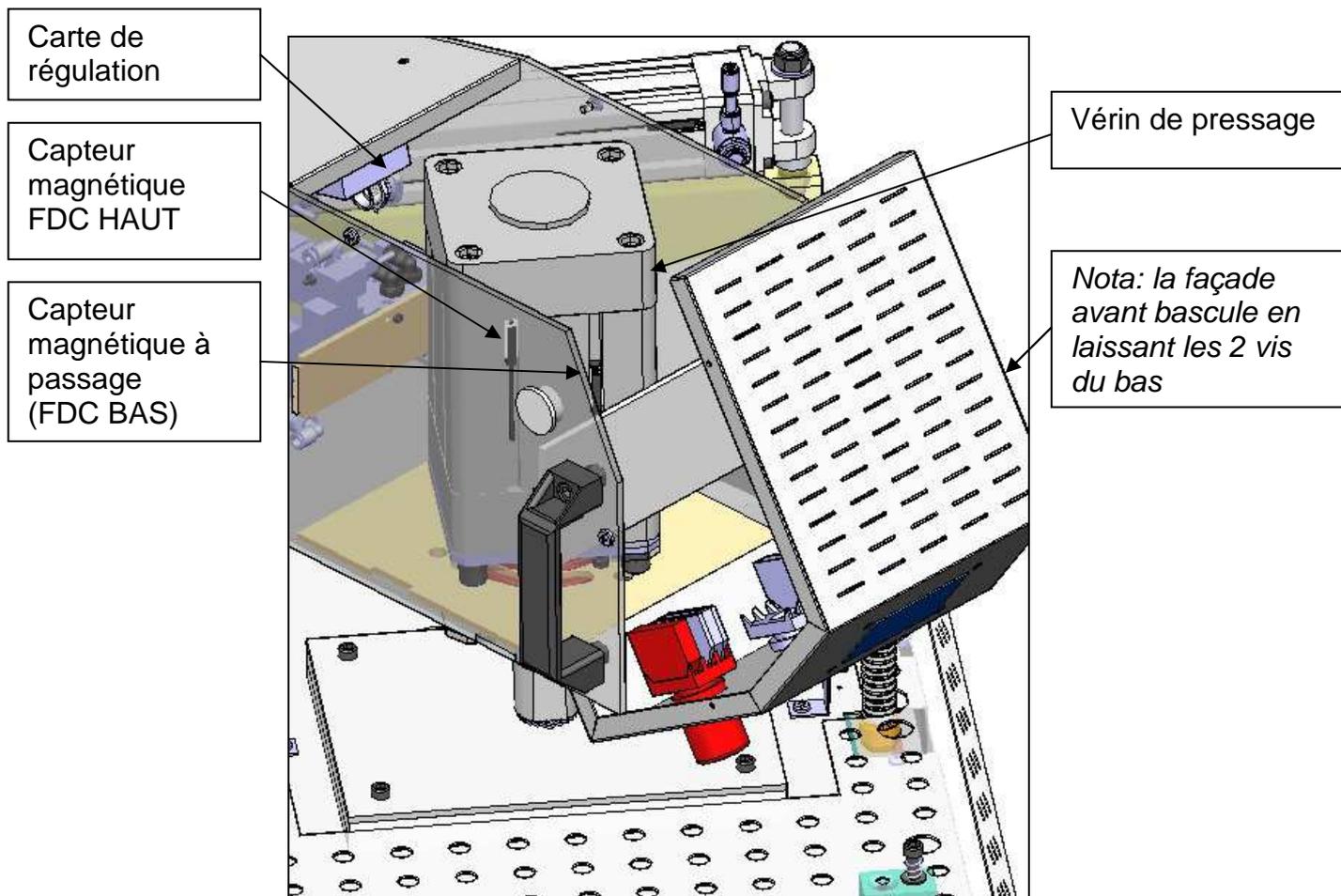
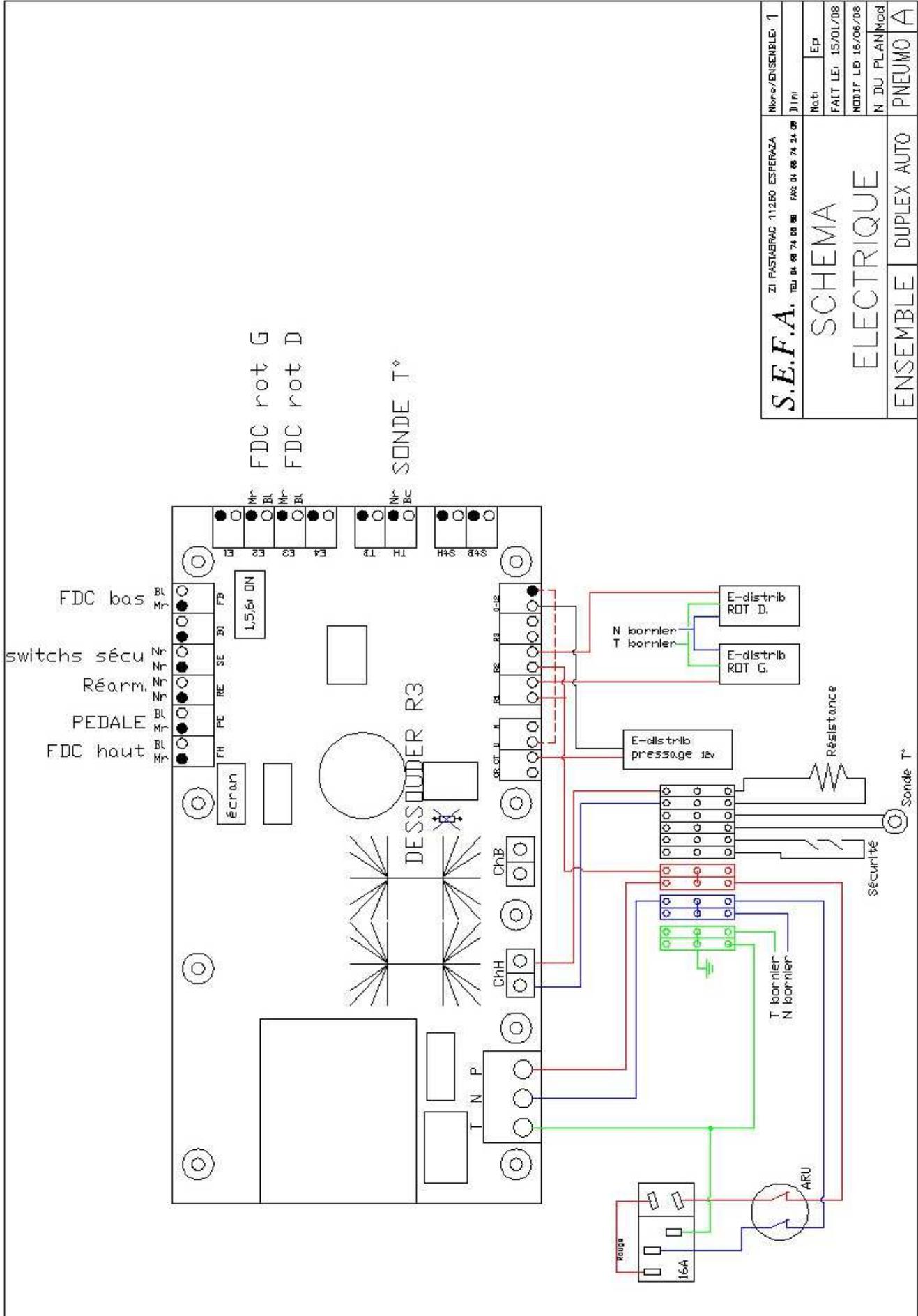
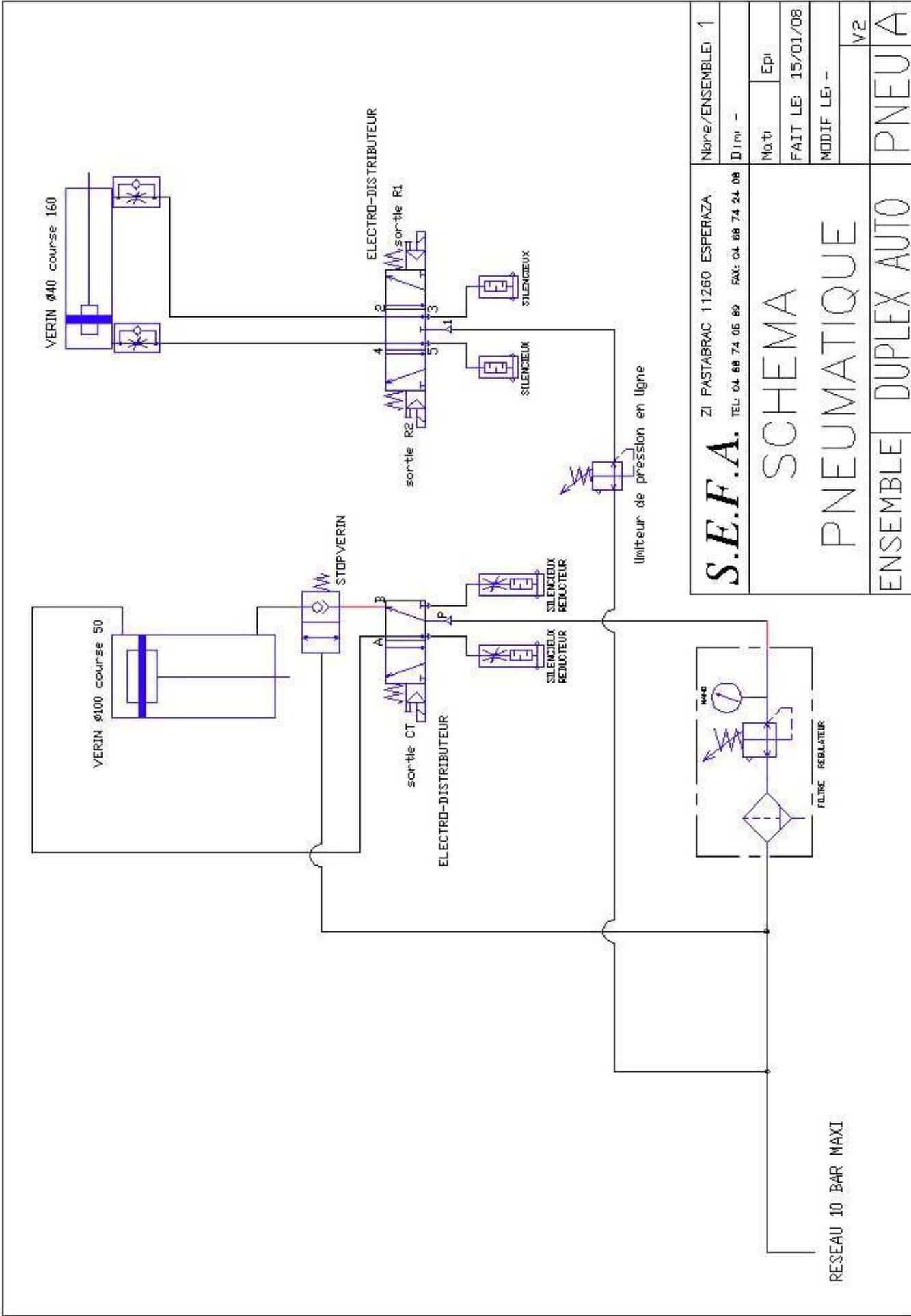


SCHÉMA ÉLECTRIQUE ET PNEUMATIQUE



S.E.F.A.	ZI PASTEURAC - 11260 ESPERAZA	Nbre/ENSEMBLE: 1
TEL: 04 63 74 00 00	FAX: 04 63 74 24 09	J1/F1
SCHEMA		Noté: Ep
ELECTRIQUE		FAIT LE: 15/01/08
ENSEMBLE DUPLEX AUTO		MODIF LE: 16/06/08
PNEUMO A		N DU PLAN: Mod



S.E.F.A.		ZI PASTABRAC 11260 ESPERAZA		Nombre/ENSEMBLE: 1	
TEL 04 88 74 05 89		FAX: 04 88 74 24 08		Dim -	
Matr		Epi		FAIT LE: 15/01/08	
MODIF LE: -				V2	
ENSEMBLE		DUPLIX AUTO		PNEU A	

SCHEMA
PNEUMATIQUE
ENSEMBLE DUPLIX AUTO

RESEAU 10 BAR MAXI

MAINTENANCE

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

TOUTES INTERVENTIONS DE MAINTENANCE DOIVENT SE FAIRE A L'ARRET ET MACHINE CONSIGNÉE (ENERGIES ELECTRIQUES ET PNEUMATIQUES DEBRANCHÉES)

- 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

1. REMPLACEMENT DES PIÈCES USEES

a) Tapis en mousse siliconée

- Vérifier que le plateau est froid
- S'assurer que la surface du plateau est bien propre.
Eventuellement utiliser un solvant doux tel que le White Spirit en étant muni de protections individuelles adéquates.
- 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 sec avant de commencer le collage.
- 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).
- Laisser reposer une nuit entière à température ambiante avec une faible pression et sans chauffe.

b) Autres pièces

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

2. ENTRETIEN

- Les presses à chaud SEFA 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 coupé 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) en étant muni des protections individuelles adéquats.
 - ↗ Lorsque le plateau chauffant est chaud et non utilisé, garder le en position haute.
- QUOTIDIEN:
 - ↗ 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 derrière la potence, le purger s'il y a trop de condensât.
- MENSUEL :
 - ↗ Vérifier la colonne et la graisser.
- Suivant l'utilisation:
 - ↗ Changer la mousse tous les 6 mois.

3. MESSAGES DE LA CARTE ELECTRONIQUE

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

PIECES SOUMISES A L'USURE

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

<u>Référence</u>	<u>Description</u>	<u>Quantité</u>
<u>MATERIEL ELECTRIQUE</u>		
CAR-RS2	CARTE DE REGULATION Z COMPLETE	1
AFF-RS	ECRAN AVANT RETRO ECLAIRE	1
CLA-371	CLAVIER 6 TOUCHES	1
RES-546	RESISTANCE MICA 430x380 2500W POUR DUPLEX AUTO	1
RES-682	RESISTANCE MICA 480x380 2500W POUR DUPLEX AUTO X	1
SON-189	SONDE DE TEMPERATURE	1
FUS-150	FUSIBLE 5x20mm T 16 A 250V	2
<u>MATERIEL PNEUMATIQUE</u>		
VER-318	VERIN Ø100 C50	1
VER-JO4	VERIN Ø40 C160	1
FIL-174	FILTRE REGULATEUR	1
ELE-SM3	ELECTRODISTRIBUTEUR 5/2 G1/8 12v	1
<u>HABILLAGE PRESSE</u>		
MOU-445	MOUSSE 9,53mm 400X450 pour DUPLEX AUTO	2
MOU-450	MOUSSE 9,53mm 400X500 pour DUPLEX AUTO X	2
TOI-4045	TOILE TEFLON 400X450 pour DUPLEX AUTO	1
TOI-5040	TOILE TEFLON pour DUPLEX AUTO X	1

CONSEILS D'INTERVENTION RAPIDES



Toutes réparations de maintenance doit se faire à l'arrêt et machine consignée (énergie électrique).
Le plateau chauffant, peut occasionner des brûlures. L'opérateur doit s'assurer que la température de celui-ci est inférieure à 25°C sur l'afficheur, avant toute manipulation.

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