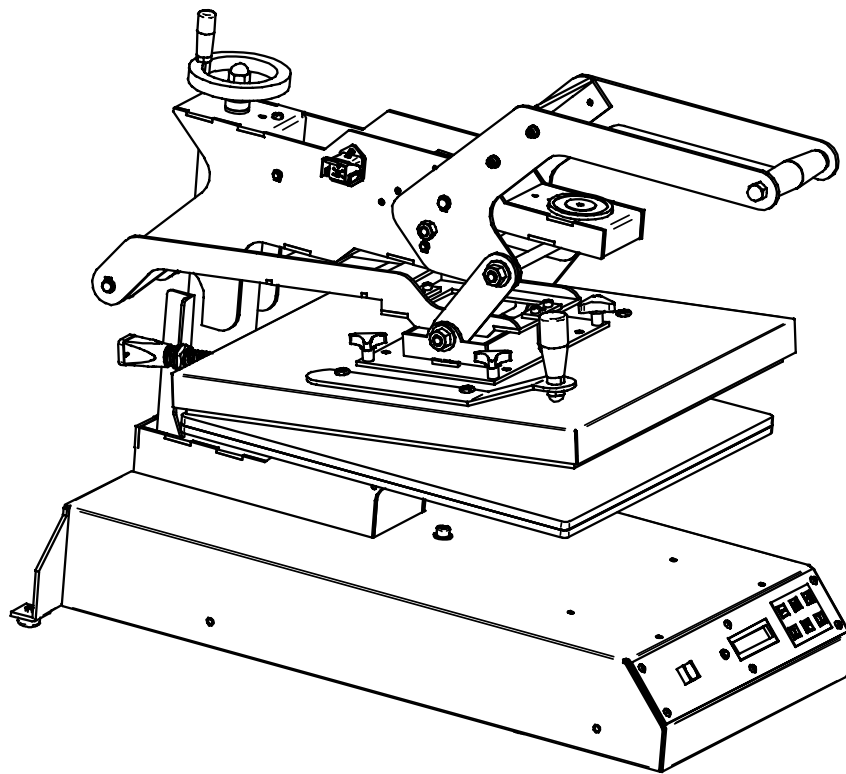


SEFA® France

MANUEL D'INSTRUCTION FP 45 S



CE

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
www.sefa.fr**

E Mail : contact@sefa.fr

V07/0403

SOMMAIRE

| | | |
|--------------|---|-----------|
| I. | CONDITIONS DE GARANTIE | 2 |
| II. | CARACTÉRISTIQUES | 3 |
| III. | GÉNÉRALITÉ | 4 |
| IV. | UTILISATION DE LA MACHINE | 5 |
| 1. | SECURITÉ | 5 |
| 2. | INSTALLATION | 7 |
| 3. | DESCRIPTIF DU CYCLE DE FONCTIONNEMENT | 7 |
| V. | RÉGLAGES DE LA PRESSE | 8 |
| 1. | RÉGLAGES TEMPÉRATURE / TEMPS DE PRESSAGE | 8 |
| a) | <u>REGLAGE DE LA TEMPERATURE</u> | 8 |
| b) | <u>REGLAGE DU TEMPS</u> | 8 |
| 2. | RÉGLAGE DE LA PRESSION | 8 |
| VI. | MONTAGE DES ACCESSOIRES | 9 |
| 1. | PLATEAUX INFERIEURS DE DIVERS FORMAT | 9 |
| 2. | ACCESSOIRE POUR POSE DE TRANSFERT SUR CASQUETTE | 9 |
| 3. | DÉMONTAGE DU PLATEAU CHAUFFANT | 9 |
| VII. | IMPLANTATION DU MATÉRIEL | 10 |
| VIII. | SCHÉMA ÉLECTRIQUE | 11 |
| IX. | MAINTENANCE | 12 |
| 1. | PIÈCES SOUMISES A L'USURE | 12 |
| 2. | REPLACEMENT DES PIÈCES USÉES | 13 |
| 3. | ENTRETIEN | 13 |
| 4. | TABLEAU DE DEPANNAGE | 14 |
| 5. | 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. CARACTÉRISTIQUES

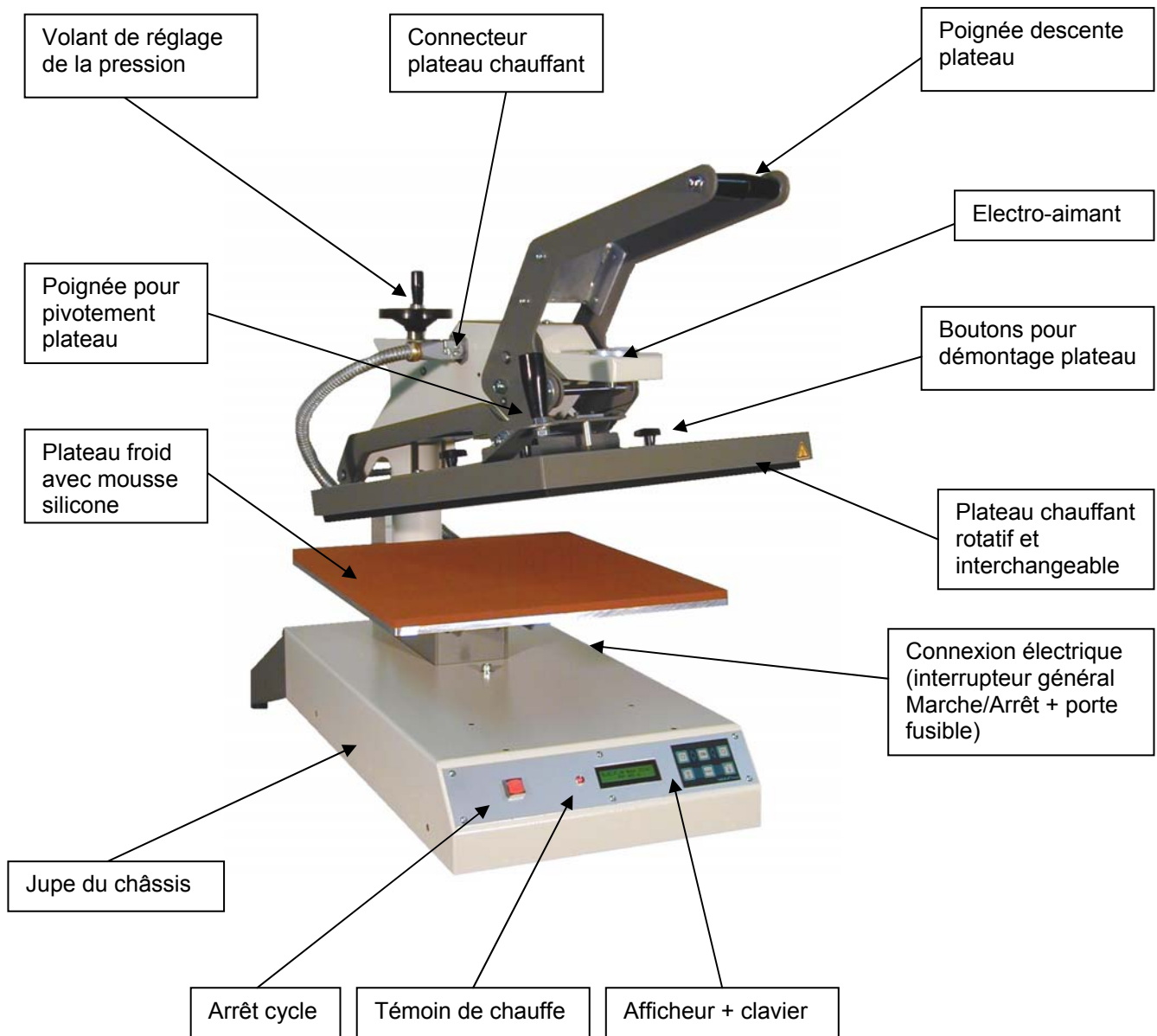
| | |
|---|---|
| Poids en ordre de marche / Weight in running order | 55 kg |
| Hauteur / Height | 610 mm |
| Profondeur / Depth | 750 mm |
| Largeur / Width | 470 mm |
| Dimension du plateau / Dimension of the heating plate | 400 x 450 mm |
| Alimentation électrique / Electric power supply | 220 V Monophasé + terre 50/60 Hz |
| Puissance / Power | 2 250 W |
| Ampérage / Ampérage | 10 A |
| Régulateur électronique de température à affichage digital / Thermoregulator | |
| Précis à / Accurate to | +/- 1% |
| Réglable de / Range of control | 0 à 250 °C |
| Minuterie électronique / Timer | |
| Précis à / Accurate to | +/- 2% |
| Réglable de / Range of control | 1 à 250 sec |

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.

| | |
|--|------------------------------------|
| S.E.F.A ® | |
| Z.I PASTABRAC | |
| 11 260 ESPERAZA - (France) | |
| Tel :+33.(0)4.68.74.05.89 | Fax :+33(0)4.68.74.24.08 |
| 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. GÉNÉRALITÉ



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 intensive 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 FP 45 S a été conçue pour la pose de transferts de toutes qualités en petite et moyenne séries. Ce matériel a été testé dans nos ateliers pour obtenir une garantie d'un an contre tout vice de fabrication.

Les réglages 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.

La presse devra être utilisée par une personne habilitée et ayant été informée des risques pouvant être occasionnés par une mauvaise utilisation du matériel.

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.*
-  *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 manuel.*

Dispositif de sécurité présent sur la machine:



***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.***

Comme la FP 45 S est une machine à action manuelle, les risques pris par l'opérateur ne seront donc que la conséquence de ses actes. Elle n'est donc équipée que d'un arrêt cycle sous forme d'un bouton poussoir rouge.

L'arrêt cycle

Situé à gauche de la face avant : si l'opérateur l'actionne lors du maintien en pressage, il met hors service la ventouse magnétique (électro-aimant). Le buzzer de la carte retentira et le plateau chauffant remontera automatiquement.

Vérification du fonctionnement du dispositif de sécurité:

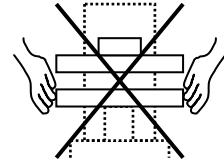
- Essayer l'arrêt cycle périodiquement.

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 (220 Volt + Terre / 50 ou 60 Hertz)

3. DESCRIPTIF DU CYCLE DE FONCTIONNEMENT

1. L'opérateur devra mettre la machine sous tension en basculant l'interrupteur général qui se trouve sur le coté droit (l'écran s'allumera et indiquera les valeurs pré-réglées en atelier après un message d'accueil),
2. Régler la température avec le clavier (à définir suivant le type de transfert),
Voir REGLAGE § 1,
3. Régler le temps de pose avec le clavier (à définir suivant le type de transfert),
Voir REGLAGE § 1,
4. Régler la pression grâce au volant situé sur la colonne,
Voir REGLAGE § 2,
5. Positionner l'article à marquer sur le plateau inférieur,
6. Ajuster la feuille de transfert,
7. Faire pivoter la tête de la presse en utilisant la poignée située sur le plateau chauffant,
8. Baisser le plateau chauffant en actionnant la poignée de descente,
9. Lorsque le plateau sera en contact avec l'article, la minuterie prendra le relais et l'électro-aimant maintiendra le plateau en position basse,
10. En fin de décompte, le plateau chauffant remontera automatiquement,
11. Pivoter le plateau et retirer l'article
12. Recommencer l'opération à partir du n° 5 (si les réglages ne changent pas sinon n°2)

V. RÉGLAGES DE LA PRESSE

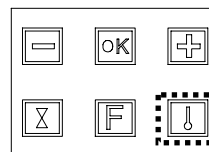
UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

1. RÉGLAGES TEMPÉRATURE / TEMPS DE PRESSAGE

Ces paramètres doivent être programmés dans la carte électronique de contrôle au moyen du clavier situé sur la face avant (les paramètres dérouleront sur l'afficheur positionné à coté).

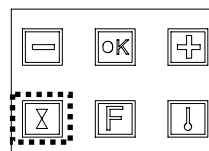
a) REGLAGE DE LA TEMPERATURE

- 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.



2. RÉGLAGE DE LA PRESSION

La pression exercée par le plateau chauffant peut être modifiée suivant le besoin de l'utilisateur.

- Faire pivoter la potence pour que les plateaux soient l'un au-dessus de l'autre,
- Plaquer le plateau supérieur contre la mousse silicone,
- S'ils ne font pas contact (ou au contraire lorsqu'on doit trop forcer sur le levier), utiliser la poignée du volant situé au bout de la colonne :

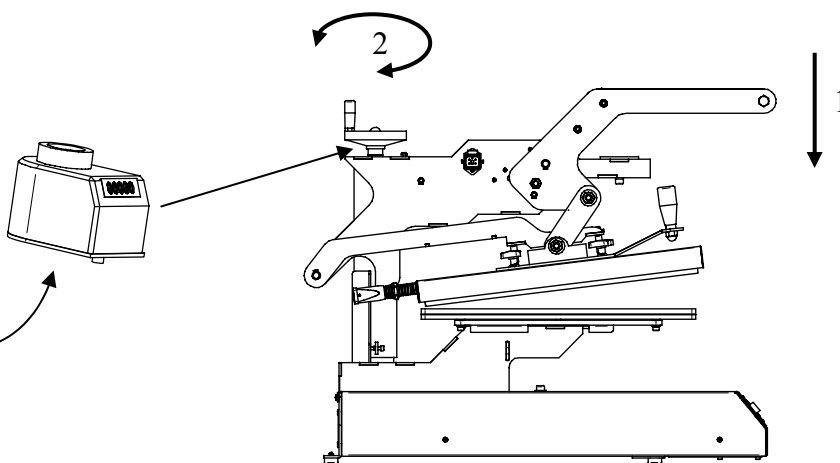
↻ en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre vous descendez la potence donc augmentez la pression,
 ↻ en tournant dans le sens inverse, vous montez la potence donc diminuez la pression.

OPTION : Indicateur de pression

Un boîtier positionné entre la potence et le volant, permet à l'opérateur d'obtenir un repère de pression pour le travail en cours de réalisation.

A chaque changement de la hauteur de la colonne, une nouvelle valeur s'affiche sur l'indicateur. Ce système permet ainsi de repositionner le plateau à la même hauteur en faisant coïncider la valeur relevée par l'opérateur et celle affichée sur l'indicateur.

En aucun cas cette valeur ne correspondra à une pression.



VI. MONTAGE DES ACCESSOIRES

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE



ATTENTION : faire cette opération plateau froid

Cette machine offre l'avantage de pouvoir recevoir divers accessoires :

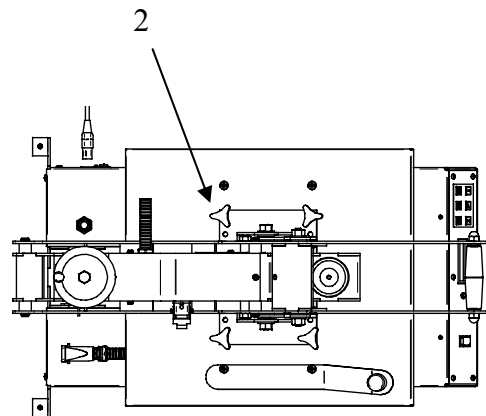
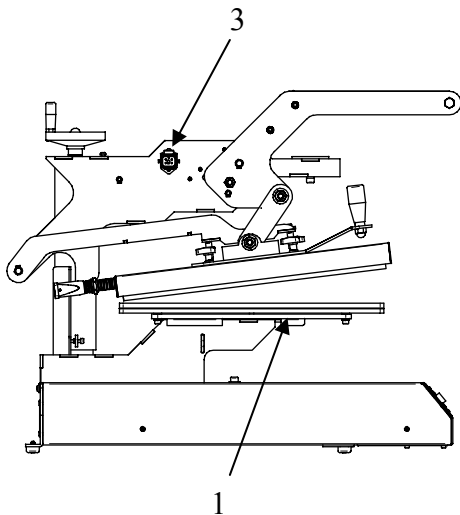
1. PLATEAUX INFÉRIEURS DE DIVERS FORMAT

Dans ce cas, il n'aura qu'à démonter le plateau inférieur en dévissant l'écrou bakélite (1) qui fixe le plateau inférieur à la jeannette et le remplacer par le plateau choisi.

2. ACCESSOIRE POUR POSE DE TRANSFERT SUR CASQUETTE

L'opérateur devra :

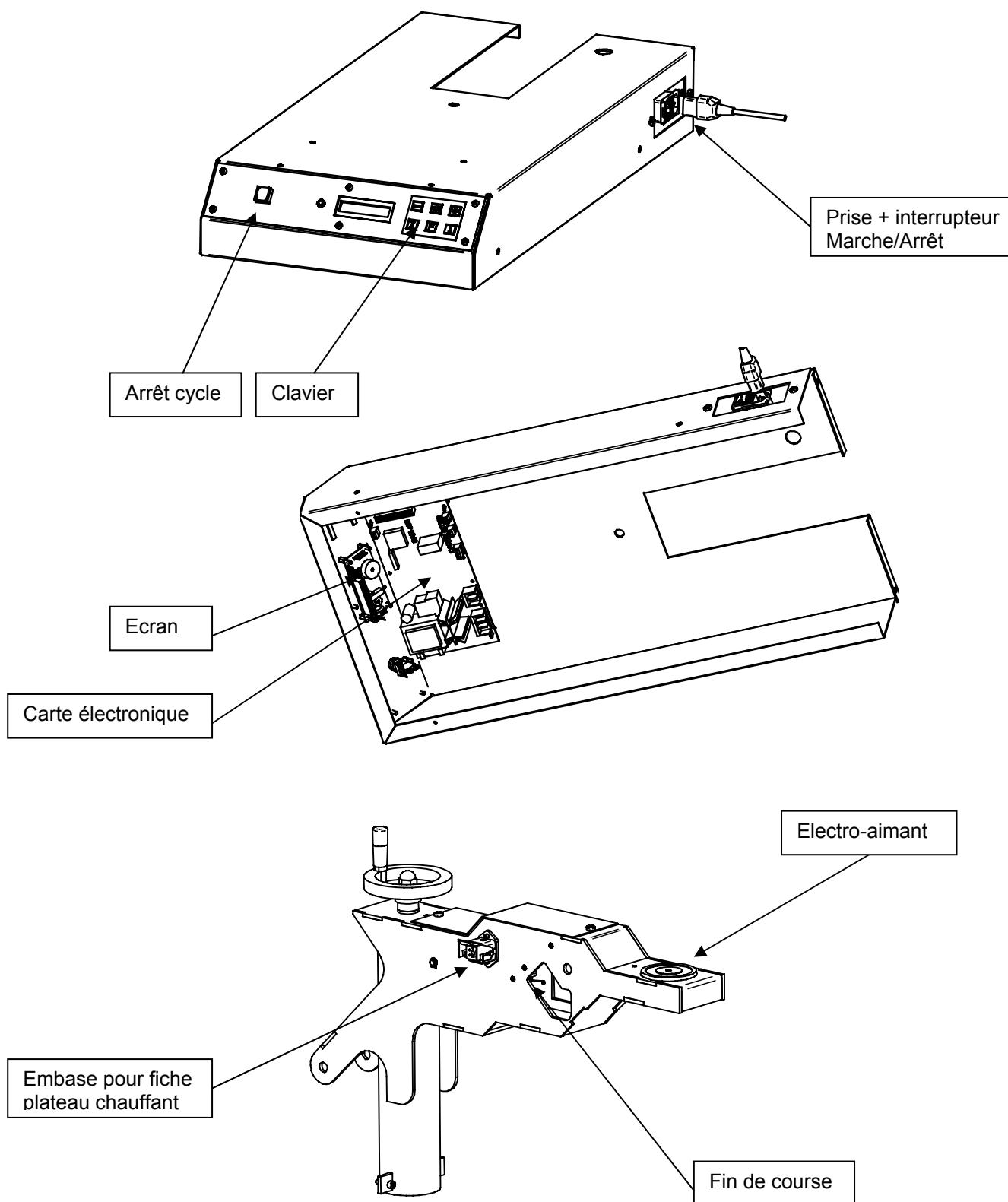
- Démontez le plateau chauffant : pour cela, il faudra qu'il descende le plateau jusqu'à ce qu'il soit en contact avec le plateau inférieur. Il devra ensuite dévisser les 4 écrous étoiles en bakélite (2) et retirer la fiche débrochable (3) qui se trouve sur le côté gauche de la potence,
- Démontez ensuite le plateau inférieur en dévissant l'écrou bakélite (1) qui fixe le plateau sur le socle,
- Prendre le plateau inférieur et le plateau chauffant en même temps et les poser sur un endroit stable,
- Mettre l'accessoire en place (plateau du format qui vous convient ou partie inférieure du galbe casquette),
- Positionner le galbe casquette en le fixant avec les 4 écrous étoiles en bakélite et brancher la connexion,
- Refaire les réglages de pression en actionnant le volant sur la colonne (cf. page précédente).



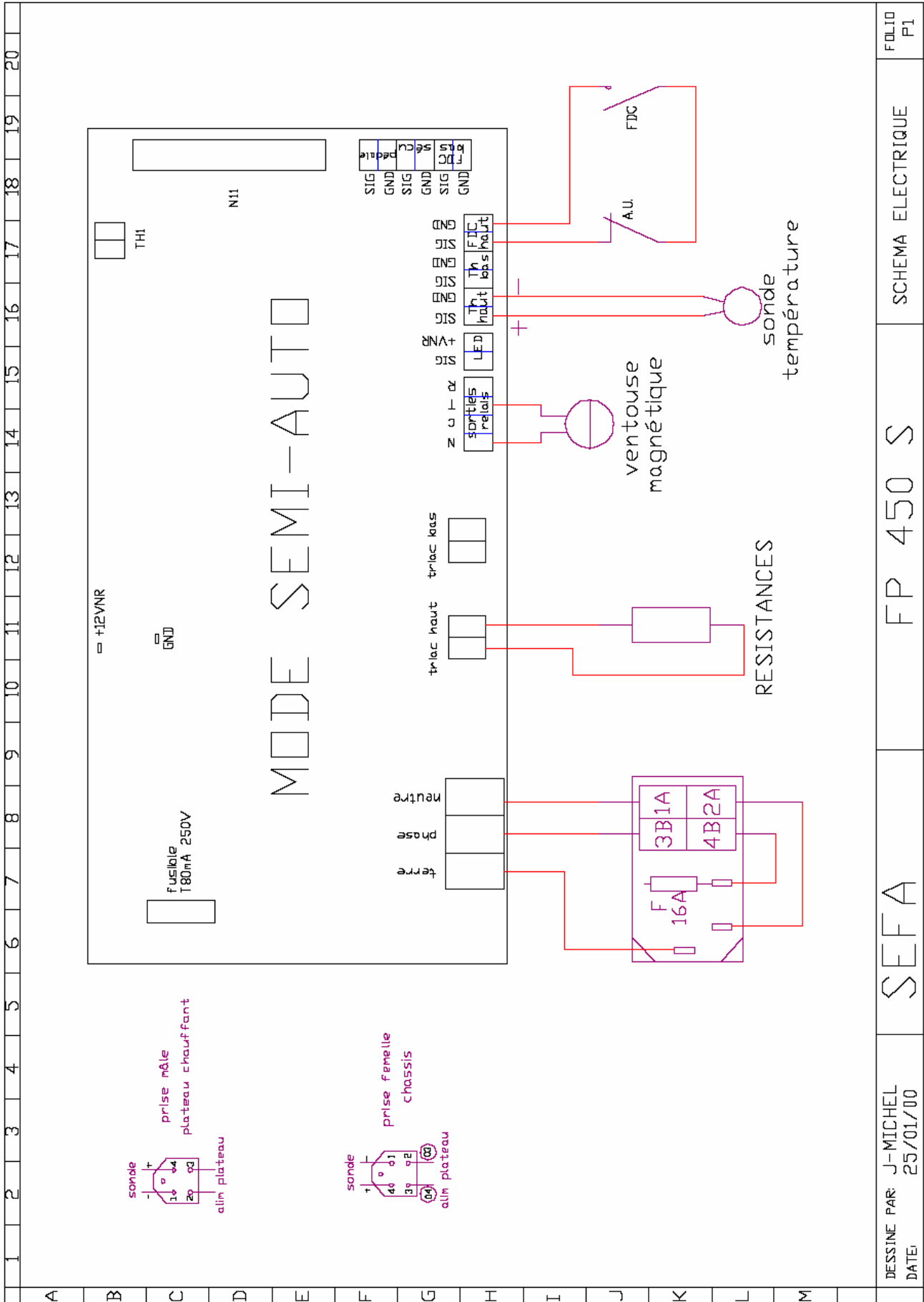
3. DÉMONTAGE DU PLATEAU CHAUFFANT

Prendre contact avec votre revendeur pour avoir les documentations techniques appropriées au démontage du plateau chauffant.

VII. IMPLANTATION DU MATÉRIEL



VIII. SCHÉMA ÉLECTRIQUE



| | | | | |
|-----------------------|------|----------|-------------------|----------|
| DESSINE PAR: J-MICHEL | SEFA | FP 450 S | SCHEMA ELECTRIQUE | FOLIO P1 |
| DATE: 25/01/00 | | | | |

IX. MAINTENANCE

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

**TOUTE INTERVENTION DE MAINTENANCE DOIT SE FAIRE A L'ARRET ET
MACHINE CONSIGNEE
(ENERGIE ELECTRIQUE DEBRANCHEE)**

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

- Tournevis
- Tournevis cruciforme
- 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



Avant toutes manipulations, vérifier que la température du plateau chauffant est inférieur 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> |
|-----------------------------------|--------------------------------------|-----------------|
| <u>MATERIEL ELECTRIQUE</u> | | |
| CAR-XS1 | CARTE DE CONTROLE 1 RELAIS 1 CONNEC | 1 |
| ECR-361 | ECRAN AVANT VERS.50°C RETRO ECLAIRE | 1 |
| CLA-371 | CLAVIER 6 TOUCHES | 1 |
| RES-334 | RESISTANCE MICA 380X100 750W | 3 |
| VEN-300 | VENTOUSE ELECTRO-MAGNETIQUE 230V 10W | 1 |
| FIN-231 | FIN DE COURSE A LANGUETTE 16A 250V | 1 |
| FUS-153 | FUSIBLE 5x20mmT 16 A 250V | 2 |
| | FUSIBLE CARTE 80mAT 250V | 1 |
| <u>MATERIEL DIVERS</u> | | |
| RES-006 | RESSORT A GAZ 600N | 1 |
| <u>HABILLAGE PRESSE</u> | | |
| MOU-001 | 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. (NB: ce produit étant inflammable, l'utiliser avec précaution et le garder éloigné de toutes sources de chaleur)
- 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 celles utilisées pour poser le carrelage conviendrait tout à fait).
- f) laisser reposer une nuit entière avec une faible pression à température ambiante.

- Autres pièces

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

3. 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 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
- lorsque le plateau chauffant est chaud et non utilisé, gardez le en position ouverte.

TOUS LES JOURS : Nettoyer à froid le plateau téflonisé avec un chiffon sec ou imprégné de dégraissant.

TOUS LES MOIS : Vérifier les axes d'articulation et les graisser.

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

UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

Différents codes délivrés par la carte de régulation appellent à effectuer une révision :

| | |
|-------------------------|--|
| <u>Code R1 :</u> | Apparaît sur l'écran lorsque la machine a chauffé 9 300 h soit environ 5 Ans ♦ faire une révision générale. Voir votre revendeur |
| <u>Code R2 :</u> | Apparaît sur l'écran lorsque la machine a réalisé 60 000 Coups ♦ vérifier toutes les pièces en mouvement (huiler et graisser si nécessaire) + code R4. |
| <u>Code R3 :</u> | Apparaît sur l'écran lorsque la machine a réalisé 240 000 coups ♦ changer la mousse et contrôler l'état des fils électriques du fin de course, de l'électro-aimant et des résistances. |
| <u>Code R4 :</u> | Apparaît sur l'écran lorsque la machine a réalisé 30 000 Coups ♦ contrôler visuellement l'état des composants électriques ainsi que l'état des matériaux. |
| <u>Code R5 :</u> | Apparaît sur l'écran lorsque la machine a réalisé 600 000 Coups ♦ graisser tous les axes et changer si nécessaire le ressort à gaz qui assure la remontée du plateau + code R4. |

⇒ **POUR EFFACER LE MESSAGE CONCERNANT LA REVISION :
SE REPORTER AU MANUEL D'UTILISATION CARTE X**

4. TABLEAU DE DEPANNAGE
UTILISATION PAR DU PERSONNEL QUALIFIE

| SYMPTOMES | PANNES POSSIBLES | DEPANNAGE |
|---|---|--|
| La machine ne s'allume pas | <ul style="list-style-type: none"> ➤ La prise n'est pas branchée ➤ L'interrupteur n'est pas enclenché ➤ 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 (80mAT) ➤ 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 connexions 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 fin de course de la potence n'est pas activé ou défectueux ➤ Problème de la carte | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Vérifier si ce composant est bien en contact lorsque le levier est baissé (un petit "clac" doit être entendu). Vérifier ses connexions. ➤ 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 axes sont grippés ou trop serrés ➤ Le ressort à gaz est bloqué | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Les graisser ou les desserrer légèrement ➤ Vérifier le, mais ne pas essayer de l'ouvrir : danger haute pression. Prendre contact avec votre revendeur pour éventuellement le changer. |
| Le plateau reste en position basse après pressage | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Le ressort à gaz est bloqué ➤ La minuterie ne décompte pas | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Il y a une fuite sur ce ressort, il n'y a plus assez de pression pour qu'il puisse assurer la remontée du plateau Vérifier le, mais ne pas essayer de l'ouvrir : danger haute pression. Prendre contact avec votre revendeur pour éventuellement le changer. ➤ Voir ci-dessus |
| Le plateau ne reste pas en position basse | <ul style="list-style-type: none"> ➤ La ventouse électromagnétique (électro-aimant) est défectueuse | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Vérifier ses connexions. Prendre contact avec votre revendeur pour éventuellement la changer. |
| Le plateau remonte trop brusquement | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Il y a trop de pression | <ul style="list-style-type: none"> ➤ Diminuer la pression en vous reportant au chapitre réglage (Chapitre V §2 Page 8). |

5. 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 | Nombres d'heures | Contrôle axes | Contrôle état matériaux | Etat mousse silicone | Contrôle fils électriques | Observations |
|------|------------------|---------------|-------------------------|----------------------|---------------------------|--------------|
| | | | | | | |

Afin de faciliter le remplissage du tableau, il peut s'avérer utile d'utiliser le code suivant :
C : Contrôle N : Nettoyage R : Remplacement