

ADKINS

ADKINS
HEAT PRESS TECHNOLOGY

BETA CAP



Mode d'emploi

Rev E - 04/06/21

Tous les produits de la gamme ADKINS sont étiquetés avec le marquage CE et sont fabriqués et testés pour être conformes aux réglementations de sécurité CE.

Préface

Cher utilisateur

Bienvenue au groupe croissant d'utilisateurs de presse Beta Cap. Le produit dont vous êtes maintenant l'heureux propriétaire a été conçu et fabriqué très soigneusement de manière à assurer que vous, l'utilisateur, puissiez en tirer les bénéfices maximum.

Tous les produits A. Adkins & Sons Limited sont conçus spécifiquement dans un souci de convivialité tout en prêtant une attention particulière aux exigences en matière de sécurité.

Au cas où vous découvririez un défaut quelconque ou du matériel endommagé lors de la réception de ce produit, veuillez contacter immédiatement votre revendeur local.

Sommaire

| | | |
|-----------|---|-----------|
| 1. | Introduction à la presse Beta Cap | 1 |
| 1.1 | Contenu de votre colis | 2 |
| 1.2 | Spécifications de la presse Beta Cap | 3 |
| 1.3 | Sécurité | 4 |
| 1.4 | Conseils de sécurité | 4 |
| 2. | Installation | 7 |
| 2.1 | Consignes de transport | 7 |
| 2.2 | Comment installer la machine | 7 |
| 2.3 | Spécifications électriques | 7 |
| 2.4 | Réglage de la pression | 8 |
| 2.5 | Réglage de l'heure et de la température | 9 |
| 3. | Mode d'emploi de la presse Beta Cap | 10 |
| 3.1 | Démarrage de la presse Beta Cap | 10 |
| 3.2 | Travail avec des matériaux de transfert thermique | 10 |
| 3.3 | Montage du tampon de presse | 12 |
| 3.4 | Arrêt de la machine | 12 |
| 3.5 | Diagnostic de panne | 12 |
| 3.6 | Conseils et astuces | 13 |
| 4. | Maintenance de la machine | 15 |
| 4.1 | Maintenance quotidienne | 15 |
| 4.2 | Maintenance périodique | 15 |
| 4.3 | Nettoyage | 15 |
| 5. | Plans et schémas de la machine | 16 |
| 5.1 | Disposition générale | 17 |
| 5.2 | Unité de commande – Fonctionnement | 18 |
| 5.3 | Schéma éclaté et liste des pièces détachées | 19 |
| 5.4 | Schéma électrique - Machine | 20 |
| 5.5 | Schéma électrique – Unité de commande | 21 |
| 6. | Changement conceptuel | 22 |
| 7. | Garantie (Garantie limitée) | 23 |
| | Déclaration de conformité | 24 |

1. Introduction à la presse Beta Cap

La presse Beta Cap est une presse thermique à commande manuelle destinée à l'impression de casquettes et autres articles de petites dimensions. Simple d'utilisation et particulièrement robuste, la machine est munie d'un microprocesseur pour une commande précise de la température et du temps de maintien, et ne demande qu'un minimum d'espace de travail.

La zone de travail utile de la presse Beta Cap est de 15 x 9 cm.

La presse Beta Cap est produit en une seule version, nominalement 230-240 Volts ca pour le marché Européen.

1.1 Contenu de votre colis

La presse Beta Cap est livrée, en boîte et maintenue en place avec de la mousse, puis attachée sur palette à l'aide de bandes. Vous devriez avoir reçu les articles ci-après :

- Presse Beta Cap avec cordon secteur et prise électrique.
- Mode d'emploi de la presse Beta Cap.
- Fixation du capuchon : 15 cm x 9,3 cm
- Ainsi que tous les autres articles commandés.

En cas de dommages matériels, ou d'article manquant, veuillez contacter immédiatement votre revendeur.

1.2 Spécifications de la presse Beta Cap

La presse Beta Cap est une presse thermique à commande manuelle destinée à l'impression par transfert et au thermocollage des matériaux. C'est la presse idéale pour une production à volume moyen.

La zone de travail de la presse Beta Cap est de 15 x 9,3 cm.

Spécifications

| | |
|--------------------------------|---------------------------|
| Puissance | 0.5 kW |
| Alimentation | 230-240 Volts ca |
| Température de fonctionnement | 70-235°C |
| Afficher la plage de minuterie | 0 – 9.59 min |
| Hauteur de la presse ouverte | 80 cm |
| Hauteur de la presse fermée | 43 cm |
| Largeur de la presse | 28 cm |
| Profondeur de la presse | 52 cm |
| Dimensions de la machine | 52(P) x 28(L) x 80(la) cm |
| Zone de travail | 52(P) x 28(L) x 80(la) cm |
| Poids net | 15 Kg |
| Poids brut | 21 Kg |
| Dimensions du tampon de presse | 15 x 9,3 cm |
| Fusibles | 3,15 A |
| Niveau de bruit pondéré A | <70dB(A) |

1.3 Sécurité

La presse Beta Cap est munie de divers dispositifs de sécurité de l'opérateur.

La commande temporelle/thermique est munie d'une fonction intégrée capable d'afficher des messages d'erreur en cas de défaut de chauffage de l'élément et du système de commande.

1.4 Conseils de sécurité

Le cas échéant, notre équipe de service clientèle peut organiser un service de maintenance.

- ◆ **La presse Beta Cap** est conforme à la législation européenne. Dans des conditions normales de marche, les accidents sont rares. Cependant, vous trouverez ci-après quelques conseils pratiques pour assurer votre sécurité.
 - ◆ **Débranchez toujours l'appareil** et coupez le courant secteur (c'est-à-dire débranchez la prise) avant d'entreprendre tout travail de maintenance.
 - ◆ **Durant l'utilisation, tenez les autres personnes** à l'écart de la machine.
 - ◆ **Assurez-vous qu'il y a suffisamment d'espace** autour de la machine. Les câbles et les connexions ne doivent pas se coincer. Bien que le rayonnement thermique de la presse soit faible, il doit y avoir suffisamment d'espace pour le refroidissement.
 - ◆ **Évitez tout contact** avec l'élément presse.
 - ◆ **Assurez-vous** qu'avant de changer les accessoires, **TOUTES** les alimentations de la machine sont coupées; débranchez de préférence complètement la fiche de la prise de courant.
 - ◆ **Ce n'est que lorsque** l'élément chauffant est **FROID** que le changement des accessoires doit être entrepris. Déverrouillez et débranchez avec précaution le câble de la base de la machine, retirez **soigneusement** la tête de fixation en tirant sur le loquet de sécurité* et placez-le dans un endroit sûr, en veillant à ne pas attraper ou rayer l'élément chauffant recouvert du TEFLON®.
 - ◆ Remplacez-le par le nouvel accessoire requis (Cap ou Pocket) tirez avec précaution le loquet de sécurité sur la tête, insérez les glissières et assurez-vous qu'il est dans sa position verrouillée et qu'il est sécurisé. Insérez
-

Conseils de sécurité (suite)

soigneusement la fiche dans sa prise et verrouillez-la en place. **Vérifiez** que la tête et la prise sont sécurisées, **puis mettez** la machine sous tension.

- ◆ Lors du montage des tables, dévissez l'écrou sous la table et retirez-le, montez la table et serrez fermement en veillant à ce que l'élément chauffant s'emboîte correctement sur le patin de pression afin de ne pas provoquer usure excessive.

*(Situé sur le côté gauche du couvercle isolant.)

- ◆ **NE RETIREZ PAS LA CARTE DE BASE OU LE CONTRLEUR À MOINS D'ÊTRE QUALIFIÉ POUR LE FAIRE** - tout contact avec les composants internes est dangereux et peut même poser des risques de choc électrique. Toutes les connexions électriques à l'intérieur des couvercles sont sous tension. Ne jamais faire fonctionner la presse sans couvercles et/ou protections.
- ◆ **PROTÉGEZ LE CORDON SECTEUR** – un cordon secteur endommagé peut provoquer un incendie ou un choc électrique. Lorsque vous débranchez l'appareil, tirez uniquement sur la prise et enlevez-la soigneusement. Durant la marche de la machine, veillez à ce que le cordon secteur n'entre pas en contact avec la plaque chauffante (ni avec les pièces mobiles du mécanisme).
- ◆ **PLAGE DE TEMPÉRATURES AMBIANTES DE MARCHE** – la plage de températures ambiantes de marche est de 0°C - 35°C et de 20 - 80% pour l'humidité. Votre presse thermique est équipée d'un interrupteur disjoncteur qui l'empêche de fonctionner au-delà de 235°C ± 15°C.
- ◆ **FUSIBLES DE LA MACHINE** – type : fusibles ultra rapides (FF) 20 mm (230 V ca max. 3,15 A).
- ◆ **AVERTISSEMENT – CET APPAREIL DOIT OBLIGATOIREMENT ÊTRE RELIÉ À LA TERRE (MASSE).**
- ◆ **MISE EN GARDE**
Cette machine devient chaude durant le fonctionnement. Prenez soin de ne pas toucher aux surfaces munies d'une étiquette portant la mention « Mise en garde - Plaque CHAUDE ».
- ◆ **NE JAMAIS** changer d'accessoires lorsque les éléments chauffants sont chauds ou lorsque la machine est en marche.
- ◆ **FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE**
Seul le personnel ayant reçu une formation pertinente est autorisée à utiliser cette machine.

Conseils de sécurité (suite)

Cette machine est conçue pour être exploitée par un seul opérateur uniquement.

Par mesure de sécurité, utilisez les deux mains pour soulever ou abaisser la poignée.

Ne laissez pas la poignée remonter, par l'effet des ressorts, sans une main dessus.

Tenez vos doigts à l'écart des **points de pincement** à l'intérieur du levier articulé. Gardez les deux mains sur la poignée - elles y seront hors de danger.

Consultez vos fournisseurs de supports d'impression pour évaluer les risques de **fumées** durant l'opération, et les précautions à prendre dans ce cas pour assurer la sécurité de l'opérateur. Ces précautions peuvent inclure un système **d'extraction d'air** et/ou des masques à porter par le personnel exploitant.

Veillez-vous reporter à la page 17 pour une illustration de la presse Beta Cap.

2. Installation

2.1 Consignes de transport

La presse **Beta Cap** est livrée, en boîte et maintenue en place avec de la mousse, puis attachée sur palette à l'aide de bandes. Si vous avez besoin de transporter la machine à un moment quelconque, il est recommandé d'utiliser une boîte et un mode d'emballage similaire. Dans ce cas, laissez la machine refroidir, et abaissez la poignée en position de verrouillage.

2.2 Comment installer la machine

- 2.2.1 **Enlevez tout l'emballage** de la presse thermique.
- 2.2.2 **Vérifiez** que la machine n'a souffert aucun dommage durant le transport.
- 2.2.3 **Posez la machine** sur une surface horizontale solide, à portée de l'opérateur, et prévoyez suffisamment d'espace pour pouvoir élever la poignée à des fins de chargement. Assurez-vous qu'aucun objet sensible à la chaleur ne se trouve à proximité de la machine, et que l'éclairage local est suffisant.
- 2.2.4 **Si nécessaire**, fixez la machine à la base.

2.3 Spécifications électriques

La presse **Beta Cap doit obligatoirement** être branchée sur le courant secteur (pour le marché européen, il s'agit normalement du 230 V ca) au moyen du cordon fourni et d'une prise appropriée. Ce branchement sera réalisé par une personne qualifiée.

La presse est conçue pour 230-240 Volts ca \pm 50/60 hertz et doit être exclusivement branchée sur une prise secteur classée 5 A minimum (Europe).

Vérifiez que les caractéristiques nominales de la machine (indiquées sur la plaque signalétique) correspondent avec le courant secteur local et qu'une prise correcte est montée.

CORDON SECTEUR

Les fils du cordon secteur correspondent aux couleurs conformes au code suivant :

Spécifications électriques (suite)

230 Vca {
Vert et jaune : LA TERRE
Bleu : LA NEUTRE
Marron : LA PHASE

Il se peut que **les couleurs** des fils du cordon secteur de votre appareil ne correspondent pas avec les repères marqués sur les fiches de votre prise. Dans ce cas, suivez les consignes ci-après:-

1. **Le fil vert/jaune** doit être connecté sur la fiche portant la lettre E, ou le symbole vert (ou vert/jaune) de sécurité de mise à la terre.
2. **Le fil bleu** doit être connecté sur la fiche portant la lettre N (connexion du Neutre).
3. **Le fil marron** doit être connecté sur la fiche portant la lettre (connexion de la Phase).

REMARQUE :

Le remplacement du cordon secteur doit obligatoirement être réalisé par un technicien réparateur compétent.

ÉLÉMENT CHAUFFANT

La puissance nominale de l'élément chauffant de la presse Beta Cap est de 500 Watts.

Ne branchez jamais votre presse sur une prise ou alimentation électrique de tension/fréquence différente des consignes indiquées sur la plaque signalétique de votre machine.

2.4 Réglage de la pression

Cette presse est munie d'un dispositif de réglage de la pression, lequel permet d'élever et d'abaisser la plaque chauffante au moyen de la molette de réglage située dans le haut de la machine :

- a) **Pour augmenter la pression**, ou réduire la hauteur de la plaque chauffante pour pouvoir utiliser des matériaux plus minces, tournez la molette dans le sens horaire.
- b) **Pour réduire la pression**, ou augmenter la hauteur de la plaque chauffante pour pouvoir utiliser des matériaux plus épais, tournez la molette dans le sens anti-horaire.

REMARQUE :

NE RÉGLEZ PAS la pression lorsque la machine est verrouillée.

MISE EN GARDE N'AUGMENTEZ JAMAIS

La pression à tel point que vous deviez utiliser une force excessive pour abaisser la poignée en position de verrouillage, car ceci risquerait de placer un effort inutile sur l'articulation et la plaque chauffante et aboutir à des dégâts matériels permanents.

2.5 Réglage de l'heure et de la température

Veillez-vous reporter à la Page 18 pour le mode d'emploi de l'unité de commande.

3. Mode d'emploi de la presse Beta Cap

3.1 Démarrage de la presse Beta Cap

3.1.1 Branchez la prise sur le courant secteur et mettez sous tension.

N.B. La prise de courant secteur sera obligatoirement à portée de l'opérateur de sorte qu'il puisse débrancher la machine en cas d'avarie.

3.1.2 3.1.2 Allumez la presse Beta Cap : l'interrupteur se trouve à droite de l'unité de commande. Réglez les paramètres de la machine selon les besoins. Voir les consignes concernant le réglage de la pression (**Page 7**), et le mode d'emploi du compteur thermique (**Page 18**). Dès lors que l'appareil affiche une température régulière, il est prêt à l'emploi.

3.1.3 Assurez-vous qu'avant de changer les accessoires, **TOUTES** les alimentations de la machine sont coupées ; débranchez de préférence complètement la fiche de la prise de courant.

Ce n'est que lorsque l'élément chauffant est **FROID** que le changement des accessoires doit être entrepris. Déverrouillez et débranchez avec précaution le câble de la base de la machine, retirez **soigneusement** la tête de fixation en tirant sur le loquet de sécurité* et placez-le dans un endroit sûr, en veillant à ne pas attraper ou rayer l'élément chauffant recouvert fait de TEFLON®.

Remplacez-le par l'accessoire requis, retirez soigneusement le loquet de sécurité sur la tête, insérez les glissières et assurez-vous qu'il est dans sa position verrouillée et qu'il est sécurisé. Insérez **soigneusement** la fiche dans sa prise et verrouillez-la en place. Vérifiez que la tête et la prise sont sécurisées, **puis mettez** la machine sous tension.

Lors du montage des tables, dévissez l'écrou sous la table et retirez-le, montez la table et serrez fermement en veillant à ce que l'élément chauffant s'emboîte correctement sur le patin de pression afin de ne pas provoquer usure excessive.

*(Situé sur le côté gauche du couvercle isolant.)

3.2 Travail avec des matériaux de transfert thermique

Cette partie du mode d'emploi concerne le marquage/l'impression par transfert ainsi que le thermocollage/fusion.

Travail avec des matériaux de transfert thermique (suite)

En premier lieu, consultez votre fournisseur pour confirmer que le matériau utilisé convient bien à l'usage prévu, et obtenez les réglages de temps et de température préconisés pour le matériau et le transfert en question.

À titre indicatif, les réglages sont normalement les suivants:-

3.2.1 Marquage par transfert

| |
|--|
| 200°C - Température 3 to 5 secondes - Temps de maintien |
|--|

REMARQUE :

Le marquage par transfert concerne normalement le marquage des matériaux à titre d'identification uniquement et ne doit pas être confondu avec l'impression par transfert que vous trouverez dans la section suivante de ce mode d'emploi.

3.2.2 Impression par transfert

| |
|--|
| 190°C - 200°C - Température 20 to 30 secondes - Temps de maintien |
|--|

REMARQUE :

Toujours consultez les consignes du fournisseur de papier et/ou matériaux de transfert pour vous assurer de la pertinence et de la bonne préparation du matériau utilisé pour l'impression par transfert.

3.2.3 Thermocollage - Fusion

| |
|---|
| 140°C - 200°C - Température 5 to 15 secondes - Temps de maintien |
|---|

3.2.4 Assurez-vous que les réglages de température et de temps de maintien correspondent au matériau utilisé.

3.2.5 Réglez la pression de serrage de la machine en tournant la molette située à l'arrière de la machine. (Voir le schéma éclaté dans le présent mode d'emploi). Dans le sens horaire pour augmenter la pression de serrage, Dans le sens anti-horaire pour diminuer la pression de serrage.

3.2.6 Réglez la position du tampon de silicone pour l'aligner avec la plaque chauffante, en desserrant la molette de verrouillage située sous le tampon de silicone, centrez le tampon selon les besoins (de l'avant vers l'arrière) et resserrez la molette de verrouillage.

3.2.7 Accrochez la casquette sous le bras tendeur et tirez la casquette sur le tampon de silicone.

3.2.8 Placer le transfert dans la position désirée sur le travail.

3.2.9 Avec les deux mains, tirez doucement sur la poignée jusqu'à la position de verrouillage, (toujours avec les deux mains par

Travail avec des matériaux de transfert thermique (suite)

mesure de sécurité) en veillant à ce que l'ouvrage soit fermement bloqué entre la plaque chauffante et le tampon de serrage.

3.2.10 Une fois le temps prédéterminé écoulé, l'avertisseur sonne. Il suffit alors de relever la plaque chauffante en repoussant la poignée à fond vers le haut. Ne relâchez pas votre prise sur poignée tant qu'elle n'est pas en position verticale afin d'éviter toute possibilité de lésions au visage résultant d'un mouvement soudain de la poignée.

3.2.11 Par mesure de sécurité, il est nécessaire d'élever la poignée jusqu'à ce qu'elle soit verrouillée afin d'éviter tout risque d retombée accidentelle de la plaque chauffante.

3.3 Montage du tampon de presse

Le **tampon de presse** normalement livré avec la machine est en caoutchouc de silicone. Il importe de garder le tampon de presse en bon état permanent et de le remplacer dès les premiers signes d'usure. En effet, un tampon de presse usé nuit à la qualité de l'impression et du thermocollage. N'insérez aucun objet dans la machine au risque de taillader le tampon de presse (boutons, épingles, boutons pressions, fermetures éclair par ex.).

Ne laissez jamais la plaque chauffante en contact avec le tampon de presse lorsque la machine est au repos, car vous risquez d'endommager le tampon.

REMARQUE IMPORTANTE :

L'épaisseur du tampon fourni avec votre presse est correcte. L'usage d'un tampon plus épais invalidera votre garantie.

3.4 Arrêt de la machine

Pour arrêter la machine, éteignez le bouton vert situé à droite de l'unité de commande. La poignée doit être en position haute.

Une fois la machine éteinte, il importe de ne pas la rallumer pendant 30 secondes.

3.5 Diagnostic de panne

Cette machine a un diagnostic de défaut intégré. L'écran peut afficher les éléments suivants :

- 1. H-F (Défaut de température)**
En cas d'ouverture du circuit de l'élément chauffant de la presse thermique (ou de déclenchement du disjoncteur), l'écran affiche le message « H-F » (défaut de température) après
-

Diagnostic de panne (suite)

environ 20 minutes, et une sonnerie retentit. Dans ce cas, contactez immédiatement votre revendeur de machine.

2. P-F (Défaut de sonde)

En cas d'ouverture de circuit de la sonde, l'écran affiche immédiatement le message « P-F » (défaut de sonde), et une sonnerie retentit. Dans ce cas, contactez immédiatement votre revendeur de machine.

MISE EN GARDE

En cas de défaut quelconque, éteignez la machine et débranchez la prise de courant secteur avant de contacter votre revendeur.

3.6 Conseils et astuces

Impression par transfert

Prenez toujours grand soin de vous assurer que le papier de transfert est bien posé côté dessin sur l'article à imprimer, car dans le cas contraire la plaque chauffante sera recouverte d'encre et le travail suivant sera donc gâché.

Pour l'impression par transfert, il est parfois avantageux de couvrir le tampon de presse avec du papier (ou du PTFE) pour éviter la traversée du surplus d'encre, notamment sur les matériaux de faible épaisseur, ceci pour éviter que l'excès d'encre sur le tampon de presse ne gâche le travail suivant.

Mauvaise impression des motifs/papier de transfert.

Vérifiez ce qui suit :

1. Les réglages de **température et de temps de maintien** sont corrects.
2. **L'article** à imprimer est bien en contact avec le tampon de presse et la plaque chauffante.
3. **Le tampon de presse** est en bon état et parfaitement plat, et est en contact complet avec toute la surface de la plaque chauffante. Voir les informations détaillées concernant le tampon de presse.

Effet « fantôme » (image double) des images transférées.

Vérifiez ce qui suit :

1. **Le matériau utilisé** est correctement thermo fixé à des fins d'impression par transfert.
 2. **Le matériau utilisé** ne rétrécit pas durant l'impression (pour vous en assurer, mesurez donc le matériau avant et après l'impression).
-

Conseils et astuces (suite)

3. **Le papier de transfert** ne bouge pas même lorsque vous soulevez la plaque chauffante après l'impression.
4. **Dans la mesure du possible**, vous utiliserez du papier adhésif, notamment pour éviter le rétrécissement des tissus.
5. **Rétrécissez** préalablement le matériau dans la presse avant d'effectuer l'impression par transfert.

4. Maintenance de la machine

4.1 Maintenance quotidienne

Pour obtenir de bons résultats, il importe de veiller à la parfaite propreté des surfaces de la presse. Pour cela, essuyez la surface de la plaque chauffante avec un chiffon sec et non abrasif, avant d'utiliser la presse et avec la plaque encore froide.

Au repos, gardez la plaque chaude ouverte et à l'écart du tampon en silicone.

4.1.1 Assurez-vous que toutes les pièces jointes non utilisées sont soigneusement stockées. L'élément chauffant recouvert de TEFLON® doit être « enveloppé de bulles » ou similaire pour la protection et pour éviter les marques. À moins que l'élément ne soit exempt de marques et de rayures, vous n'obtiendrez pas de bons résultats de transfert. (Les dommages excessifs à l'élément chauffant ne sont pas couverts par la garantie de la machine).

4.2 Maintenance périodique

Tous les 3 mois, placez quelques gouttes d'huile sur les tourillons et la vis de réglage de la pression.

Périodiquement, nettoyez la plaque en TEFLON® avec un chiffon non abrasif. Au besoin, les taches récalcitrantes seront nettoyées avec de l'essence minérale, lorsque la plaque est froide.

4.3 Nettoyage

Commencez par débrancher la machine. Nettoyez fréquemment l'extérieur de la machine avec un chiffon propre et humecté. Ce nettoyage est simple à réaliser lorsque la machine est froide.

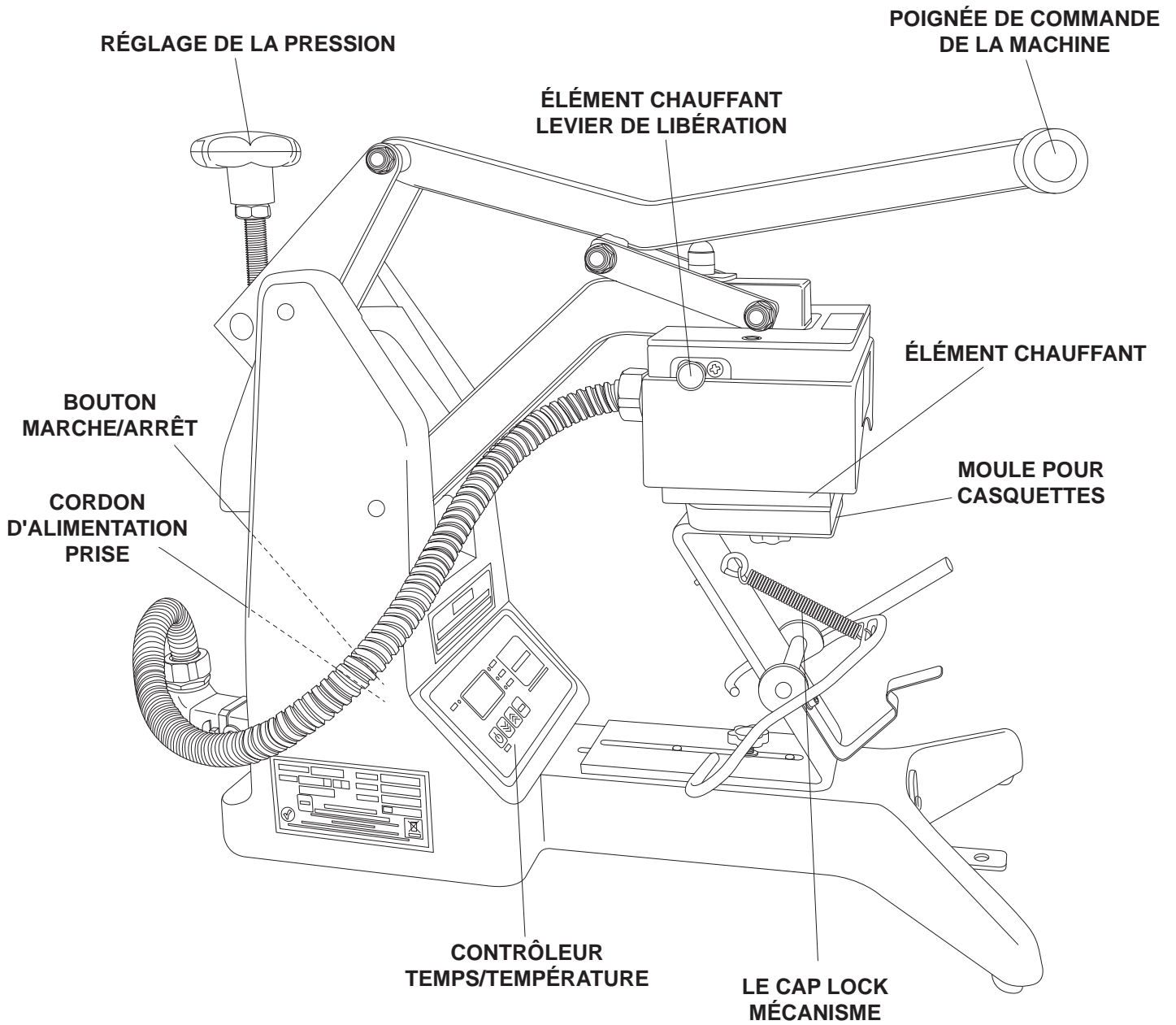
Pour éviter l'encrassement du substrat, il est recommandé de nettoyer périodiquement toutes les surfaces extérieures de la machine, y compris les plaques, avec un chiffon propre. Si nécessaire, utilisez de l'essence minérale pour nettoyer la machine à froid. Étant donné que l'essence minérale est un produit inflammable, agissez avec précautions et tenez-vous à l'écart des étincelles, des flammes et des plaques chaudes.

5. Plans et schémas de la machine

Vous trouverez sur les pages suivantes les schémas concernant la presse Beta Cap.

- 5.1 Disposition générale Page 17**
- 5.2 Unité de commande – Fonctionnement Page 18**
- 5.3 Schéma éclaté et liste des pièces détachées . Page 19**
- 5.4 Schéma électrique (Machine) Page 20**
- 5.5 Schéma électrique (Unité de commande) ... Page 21**

5.1 Disposition générale



5.2 Fonctionnement de l'unité de commande, réglage de la durée et de la température

(Avant de régler l'unité de commande, la tête doit être en position haute)



Réglage de la température

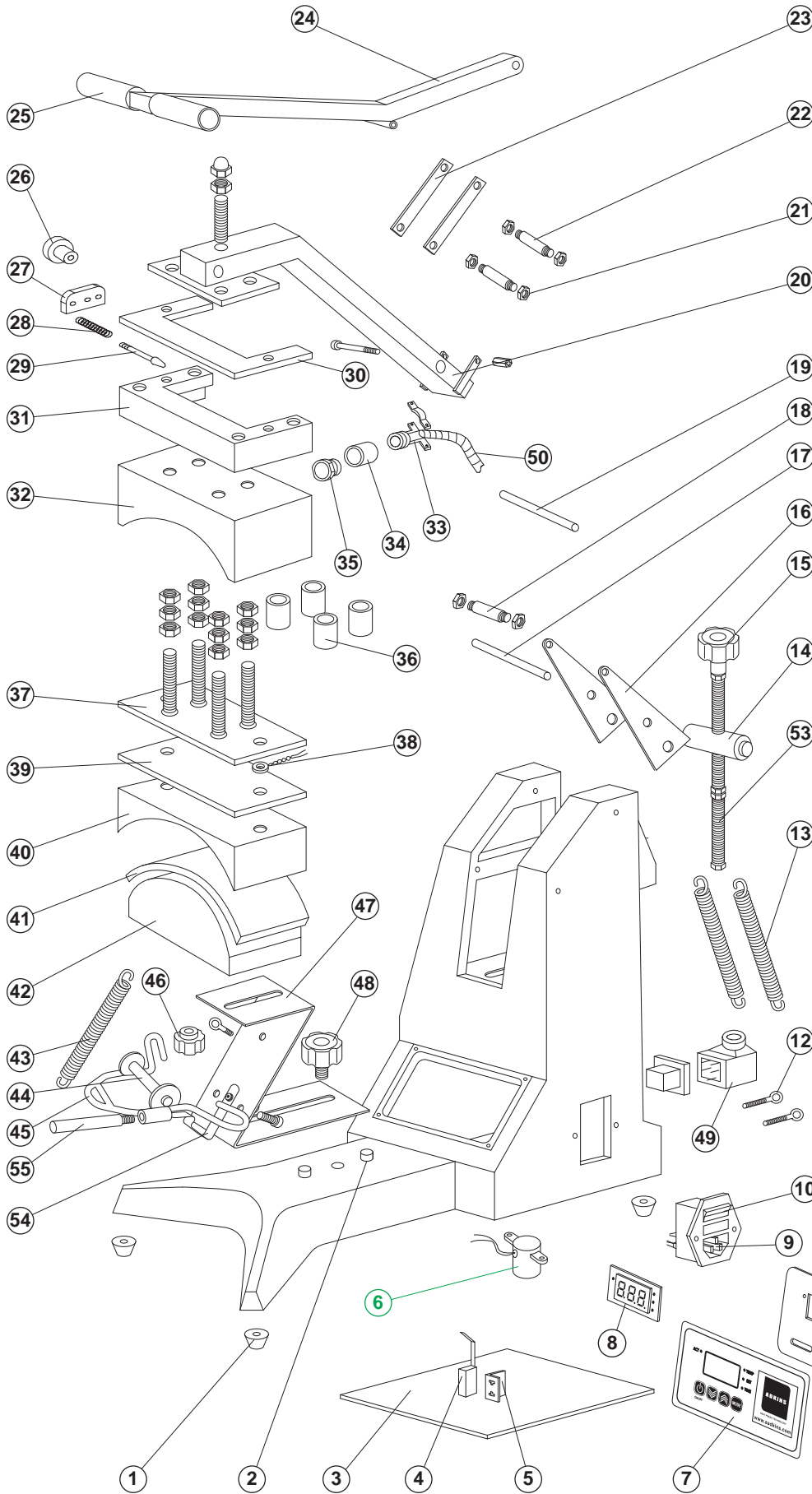
1. Allumez sur la presse ; l'écran et le voyant 'TEMP' s'allume.
2. Appuyez sur le bouton 'MODE' pour sélectionner le voyant de réglage 'Set'.
3. L'écran se met à clignoter.
4. Réglez la température à l'aide des flèches ascendante et descendante.
5. Une fois le réglage de la température terminé, l'écran s'arrête de clignoter et le voyant de réglage 'Set' s'éteint.
6. Appuyez sur le bouton de marche arrête 'ON/OFF' pour démarrer le chauffage de la presse jusqu'à la température de consigne. Le voyant 'ACT' s'allume.



Réglage de la durée

1. Allumez sur la presse ; l'écran et le voyant 'TEMP' s'allume.
2. Appuyez deux fois sur le bouton 'MODE' pour sélectionner le voyant 'SET' et 'TIME'.
3. L'écran se met à clignoter.
4. Réglez la durée à l'aide des flèches ascendante et descendante.
5. Une fois le réglage de la durée terminé, l'écran s'arrête de clignoter et les la 'SET' et 'TIME' s'éteignent.
6. Appuyez sur le bouton de marche arrêt 'ON/OFF' pour allumer la presse. Le voyant 'ACT' s'allume.

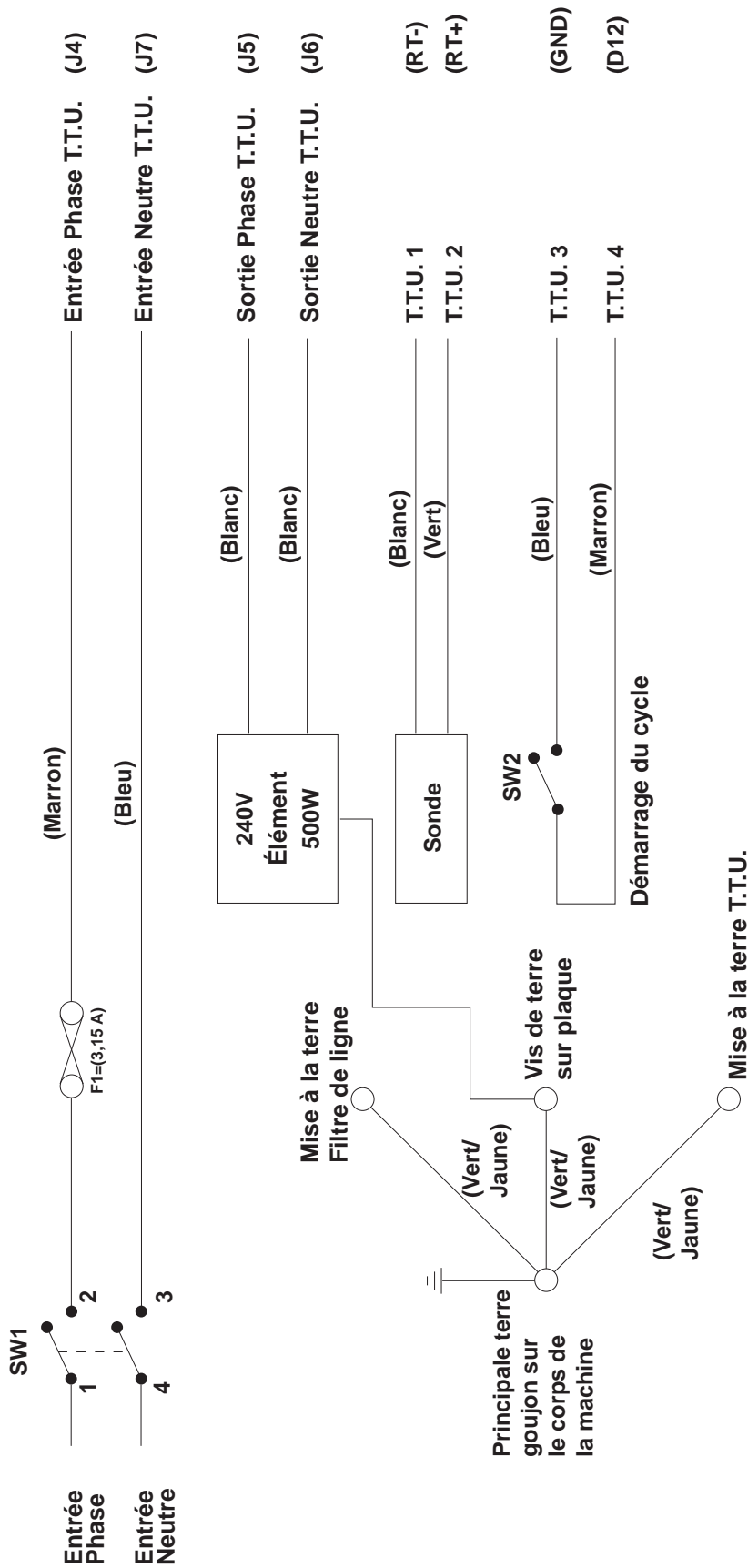
5.3 Schéma éclaté et liste des pièces détachées



| Pièce | Nomenclature | Qté. | N° Réf. |
|-------|--|------|----------|
| 1 | Pied en caoutchouc | 4 | SW33 |
| 2 | Goupilles | 4 | NCC74 |
| 3 | Plaque inférieure | 1 | NCC37 |
| 4 | Microrupteur | 1 | BMC462 |
| 5 | Support de microrupteur | 1 | NCC31 |
| 6 | Avertisseur sonore | 1 | BUZ1* |
| 7 | Recouvrir de la tableau de bord | 1 | SWC101 |
| 8 | LED contrôleur avant (buzzer board) | 1 | BMC332/A |
| 9 | Fusible filtre | 1 | SWC36 |
| 10 | Fusible 3,15 A, 20 mm | 1 | SWC51 |
| 11 | Cordon secteur et prise 230 V | 1 | NCC620 |
| 12 | Crochet a ressort | 3 | BMC477 |
| 13 | Ressort de bras | 1 | NC36/A |
| 14 | Douille d'articulation | 1 | NCC26 |
| 15 | Volant festonné | 1 | BMC507 |
| 16 | Plaques latérales articulées | 2 | NCC24 |
| 17 | Axe pivotant de bras | 1 | NCC15 |
| 18 | Axe pivotant de levier | 1 | NCC28 |
| 19 | Axe de pivotement | 1 | NCC14 |
| 20 | Bras | 1 | CPC01 |
| 21 | Écrou Nyloc® M8 | 6 | BC27 |
| 22 | Goupille de bras à bascule | 2 | NCC27 |
| 23 | Plaques latérales de levier | 2 | NCC25 |
| 24 | Poignée de levier | 1 | NCC23 |
| 25 | Poignée en 3 pièces (complète) | 2 | BMC19/H |
| 26 | Bouton plongeur (cap et poche) | 1 | CPC08 |
| 27 | Plaque de retenue du plongeur | 1 | CPC10 |
| 28 | Ressort de piston pour le capuchon | 1 | CPC09 |
| 29 | Poussoir pour le capuchon | 1 | CPC07 |
| 30 | Couvercle de la plaque coulissante du capuchon | 1 | CPC06 |
| 31 | Plaque coulissante du capuchon | 1 | CPC05 |
| 32 | Carter d'isolation | 1 | CPC03 |
| 33 | Presse-étoupe court | 1 | BC55 |
| 34 | Couplage | 1 | CPC12 |
| 35 | Écrou d'accouplement | 1 | CPC13 |
| 36 | Espaceur | 4 | NCC21 |
| 37 | Plaque de serrage | 1 | CPC04 |
| 38 | Thermocouple de type K | 1 | FP3057/5 |
| 39 | Élément 240 V x 500 W | 1 | SWC14 |
| 40 | Moule négatif | 1 | NCC52 |
| 41 | Tampon de silicone | 1 | NC79 |
| 42 | Moule positif | 1 | CPC02 |
| 43 | Ressort de bras de tension | 1 | NCC35 |
| 44 | Essieu à bras tendeur | 1 | NCC12 |
| 45 | Bras de tension | 1 | NCC11 |
| 46 | Bouton moleté | 1 | BMC224 |
| 47 | Pièce-moule mâle 'Z' | 1 | CPC11 |
| 48 | Bouton de pouce M6 x 33 | 1 | NCC73 |
| 49 | Fiche/prise | 1 | CPC24 |
| 50 | Gaine de câble | 1 | CPC28 |
| 51 | Plaque fascia | 1 | SWC102 |
| 52 | Carte d'alimentation du contrôleur arrière | 1 | BMC322/B |
| 53 | M12 un filetage | 1 | STUD1 |
| 54 | Ressort de retenue du bras de tension | 1 | NCC18 |
| 55 | Poignée pour pièce 'Z' | 1 | NCC17 |

* Pour les machines plus anciennes uniquement

5.4 Schéma électrique

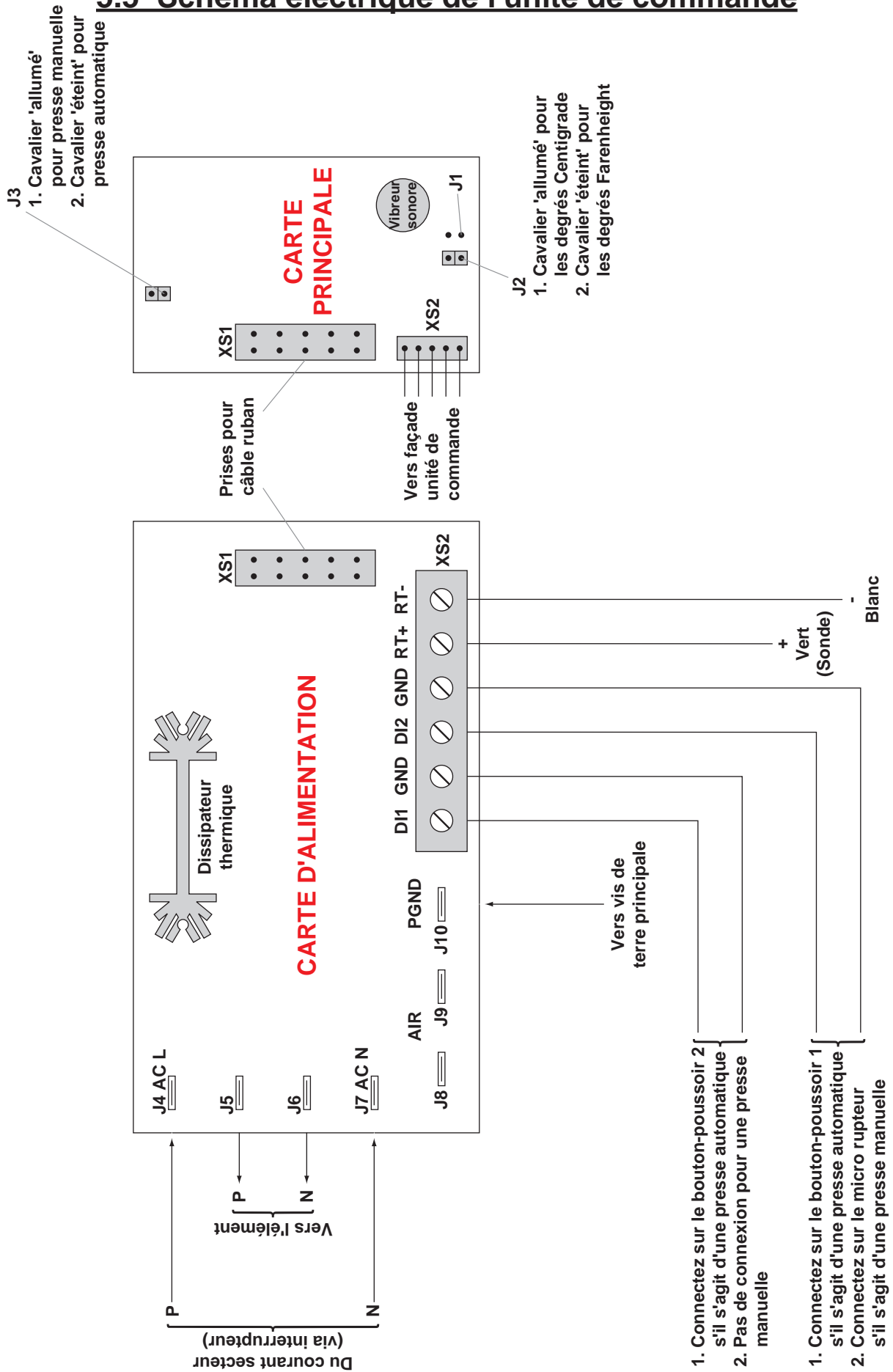


KEY:

T.T.U. = Commande Temps Température
 SW1 = Bouton marche/arrêt
 SW2 = Microrupteur

Tensions nominales du fusible et de l'élément : 240V

5.5 Schéma électrique de l'unité de commande



6. Changement conceptuel

Dans le cadre d'une démarche d'amélioration continue et/ou de modifications requises pour répondre à des changements de condition, nous nous réservons le droit de modifier la conception et/ou les spécifications à n'importe quel moment et sans préavis. À ce titre, les spécifications peuvent donc varier et être différentes de celles qui sont décrites dans le présent mode d'emploi.

7. Garantie (Garantie limitée)

A. Adkins & Sons Limited garantit que la presse est libre de tout vice caché matériel et de fabrication pour une période de 12 mois à compter de la date de livraison. La machine est accompagnée d'une garantie à vie pour l'élément chauffant, d'1 an pour les pièces et de 90 jours pour la main-d'œuvre.

Cette garantie couvre toutes les pièces requises pour réparer les défauts, sauf si les dommages encourus sont le résultat d'une mauvaise utilisation, d'un abus, d'un accident, d'une altération, d'une négligence, ou de la mauvaise installation de la machine.

Si une presse couverte par la garantie doit être retournée à notre usine à des fins d'inspection et de réparation (dans l'impossibilité de remplacer sur place la pièce défectueuse), A. Adkins & Sons Limited fera tout son possible pour réparer la presse du client. La mise en œuvre de la garantie ne peut avoir lieu que si A. Adkins & Sons Limited autorise le retour de la machine à l'usine par l'acheteur d'origine, et uniquement si le produit examiné s'avère défectueux.

Si nous pensons qu'une partie quelconque de la presse contient un vice matériel ou de main-d'œuvre, nous la remplacerons ou la réparerons gratuitement, à condition que la presse ait été installée et exploitée de manière correcte et qu'elle n'ait pas subi d'abus. Si A. Adkins & Sons Limited autorise le remplacement d'une presse, alors la garantie de celle-ci expirera le jour de l'anniversaire de la facture de la presse originalement livrée chez le client.

Pour que cette garantie soit mise en œuvre, aucun retour de machine ou de pièce ne doit avoir lieu sans notre autorisation préalable. (Ceci exclut tous les frais de transport et/ou d'envoi qui seront facturés à notre discrétion).


Cette garantie est la seule garantie accordée par le fabricant. Aucune autre garantie n'existe au-delà de celle qui est décrite ici. Le vendeur s'exonère de toute garantie sous-entendue quant à la qualité marchande et/ou de toute garantie sous-entendue quant à la convenance à un usage particulier, l'acheteur convient que les marchandises sont vendues « en l'état ». A. Adkins & Sons Limited ne garantit pas que les fonctions de la presse répondent aux besoins ou aux attentes du client. Tous les risques en termes d'utilisation, de qualité, et de performance, de la presse, sont encourus par le client. (Aucune réclamation ne pourra dépasser le prix de vente du produit ou de la pièce objet de la dite réclamation).

En aucun cas A. Adkins & Sons Limited ne sera responsable des lésions, pertes ou dommages, y compris les pertes de bénéfices, la destruction des marchandises ou tous dommages spéciaux, fortuits, consécutifs ou indirects, résultant de l'utilisation de la presse ou des matériaux qui l'accompagnent. Cette limitation s'appliquera même si A. Adkins & Sons Limited ou son mandataire agréé ont été avisés de la possibilité de ces dommages.

A. ADKINS & SONS LIMITED
DÉCLARATION DE CONFORMITÉ



HEAT PRESS TECHNOLOGY

| | |
|---|---|
| <p>Application des Directives du Conseil:</p> <p>Normes concernées par cette déclaration de conformité:</p> <p>Nom du fabricant:</p> <p>Adresse du fabricant:</p> <p>Type de matériel:</p> <p>Conformité aux normes:</p> <p>Numéro de modèle:</p> <p>Numéro de série:</p> <p>Année de fabrication:</p> | <p>Machines, basse tension C.E.M.</p> <p>BS EN ISO 12100:2010 - Sécurité des machines: Technologie de base, Principes de conception.</p> <p>BS EN 60204-1:2006+A1:2009 - Sécurité des machines: Matériel électrique des machines.</p> <p>BS EN 60529:1992-A2:2013 - Degrés de protection prévus par les enveloppes.</p> <p>BS EN ISO 13850:2015 - Sécurité des machines: Arrêts d'urgence.</p> <p>BS EN ISO 141211:2007 - Sécurité des machines: Principes d'évaluation des risques.</p> <p>BS EN 55011:2016+A1:2017 - Matériel de classe A Groupe 2 - Émissions C.E.M.</p> <p>BS EN ISO 61000-6-4:2007+A1:2011 - Émissions C.E.M. - Perturbations conduites.</p> <p>BS EN ISO 61000-6-2:2005 - Immunité C.E.M.</p> <p>Directive Basse Tension 2014/35/EC - Comprenant DIN EN 61557-1, -4 and -5.</p> <p>Directive sur les Interférences Électromagnétiques 2014/30/EC - Comprenant DIN EN 61000-6 série de normes.</p> <p><u>A. Adkins & Sons Limited</u></p> <p>High Cross, 18 Lancaster Road, Hinckley, Leicester LE10 0AW, Royaume-Uni.</p> <p>Beta Cap Presse à Chaud</p>  <p>.....</p> <p>.....</p> <p>.....</p> |
|---|---|

Je, soussignée, déclare que le matériel spécifié ci-dessus est conforme aux Directives et Normes précitées.

À: Hinckley, Royaume-Uni

Signature: 

Date:

Prénom et nom: Marie McMahon
Poste occupé: Directrice générale