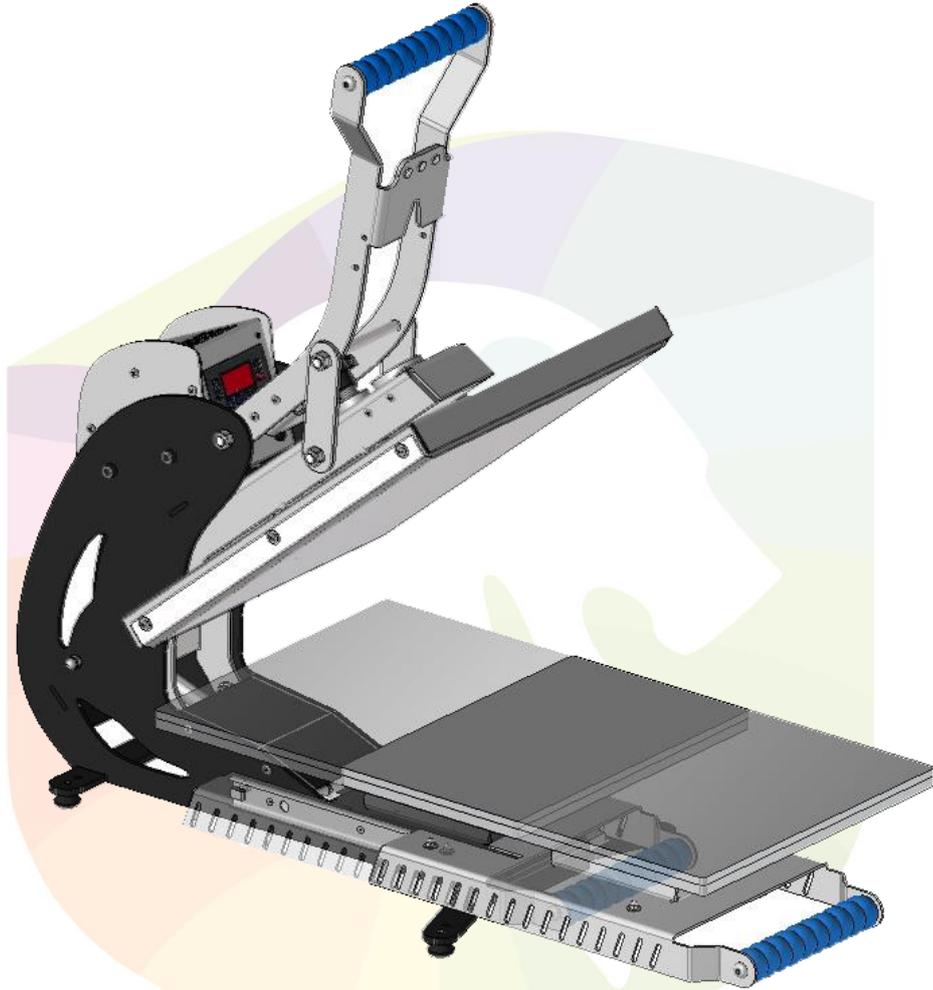


MANUEL D'INSTRUCTIONS



PEA 50
CE

INDEX

I.	CONDITIONS DE GARANTIE	3
II.	CARACTERISTIQUES.....	4
III.	PIECES SOUMISES A L'USURE	4
IV.	FONCTIONNEMENT DE LA PRESSE	5
A.	INSTALLATION DE LA MACHINE.....	6
1.	Déballage	6
2.	Choix du sens de travail avec le support plateau inférieur pivotant	6
B.	DESCRIPTIF DU CYCLE TRANSFERT	6
C.	UTILISATION DE LA PRESSE en MODE « DRY » (Option).....	6
D.	PANNEAU DE CONTROLE	7
E.	UTILISATION	7
1.	Réglages du temps de pressage et de la température	7
2.	Cycle de préchauffage.....	8
3.	Stop Cycle.....	8
4.	Programmation de cycles	8
5.	Sélection d'un programme	9
6.	Compteur de pièces	9
7.	Alarmes	9
8.	Fonction Economie d'énergie	10
F.	REGLAGE DE LA PRESSION	10
G.	ENTRETIEN.....	10
V.	CONSEILS D'INTERVENTION RAPIDES	11
VI.	SCHEMA ELECTRIQUE.....	12
VII.	JOURNAL D'ENTRETIEN	13

I. 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 :
 - restent 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.**

II. CARACTERISTIQUES

	CLAM PRO
Poids en ordre de marche	57kg
Hauteur (ouverte)	969 mm
Profondeur	830 mm
Largeur	439 mm
Dimensions du plateau	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 220 °C
Minuterie électronique	
Précis à	+/- 1%
Réglable de	0s à 9min30s
Pression réglable	0 à 450 gr/cm ²

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

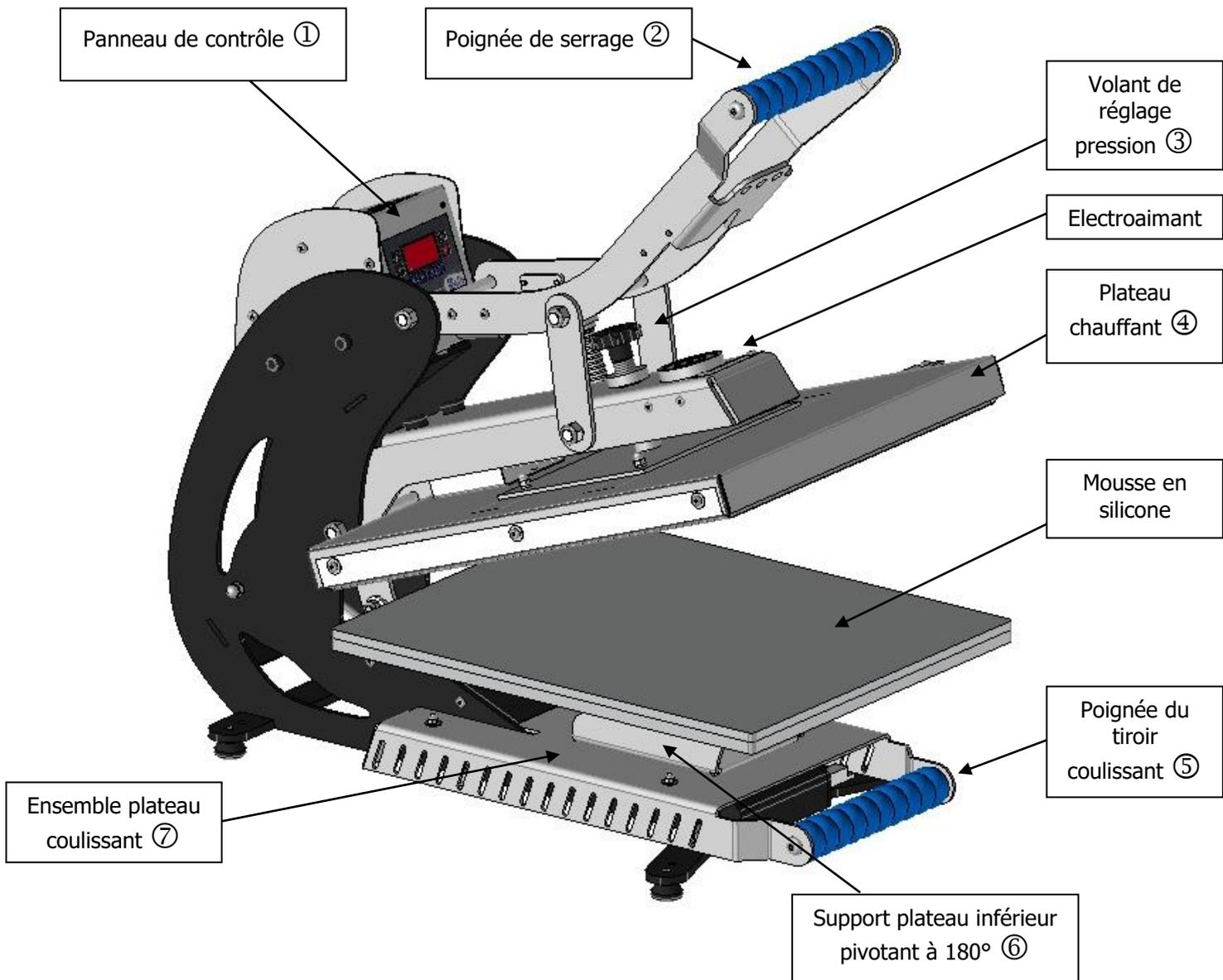
III. PIECES SOUMISES A L'USURE

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

Référence	Description	Quantité
CAR-CO2	CARTE ELECTRONIQUE	1
REL-OM5	RELAIS DE PUISSANCE	1
RES-546	RESISTANCE MICA 400x450 2500W pour CLAM PRO	1
SON-189	SONDE A COSSE	1
FIN-231	MINIRUPTEUR A LANGUETTE	1
MOU-540	MOUSSE SILICONE 400x500 mm	1
RES-BI1	RESSORT A GAZ	1
VEN-300	VENTOUSE ELECTROMAGNETIQUE 230V 7W	1
FUS-150	FUSIBLE 16 A	1

IV. FONCTIONNEMENT DE LA PRESSE

Cette presse à thermo coller a été conçue pour effectuer une production de petites séries 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 en face avant.

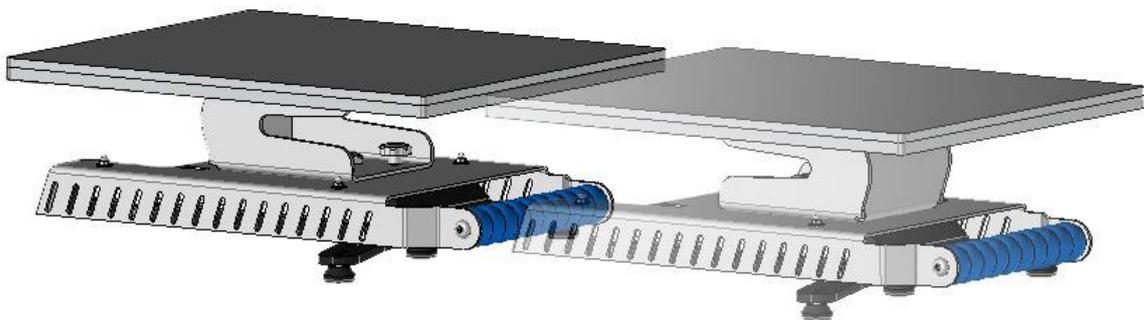
A. INSTALLATION DE LA MACHINE

1. Déballage

1. Déballer la machine de son carton.
2. L'installer sur une table stable.
3. Pour transporter la presse, s'assurer que la presse est froide et déplacer la presse en la maintenant par les deux plateaux (haut et bas) en même temps (presse fermée).
4. Retirer les vis de « sécurité transport » avant de l'ouvrir.
5. Brancher électriquement la presse (230 Volt + Terre / 50 or 60 Hertz)

2. Choix du sens de travail avec le support plateau inférieur pivotant

Cette presse est équipée en série d'un support plateau inférieur pivotant à 180°, vous permettant d'enfiler les pièces à transférer par l'avant ou par l'arrière.



Pour inverser le sens du support (Repère ⑥ page 5) :

1. Dévisser les 2 molettes se trouvant entre le support et le plateau inférieur,
2. Pivoter le support à 180°,
3. Revisser les 2 molettes sous le plateau inférieur.

B. DESCRIPTIF DU CYCLE TRANSFERT

1. Mettre la machine sous tension en appuyant sur l'interrupteur général qui se trouve à l'arrière.
2. Régler la température Voir § E.1.b).
3. Régler le temps de pressage Voir § E.1.a).
4. Régler éventuellement le temps de préchauffage Voir § E.2.a)
5. Régler la pression (à définir suivant le type de transfert) Voir § F.
6. Positionner le T-shirt sur le plateau inférieur.
7. Ajuster la feuille de transfert.
8. Baisser le plateau chauffant en utilisant la poignée (une fois que le plateau chauffant est à température voulue).
9. Lorsque le plateau est en contact avec le T-shirt, la minuterie s'enclenche.
10. En fin de décompte, la presse s'ouvre automatiquement.
11. Si vous souhaitez interrompre le cycle, vous pouvez le faire en appuyant sur le bouton stop cycle situé sur le panneau de contrôle : la presse s'ouvrira automatiquement dans les 2 secondes qui suivent. Voir § E.3
12. Le plateau inférieur est coulissant au moyen de la poignée (Repère ⑥ page 5).

C. UTILISATION DE LA PRESSE en MODE « DRY » (Option)

Cette presse peut être équipée en option de la fonction « DRY ».

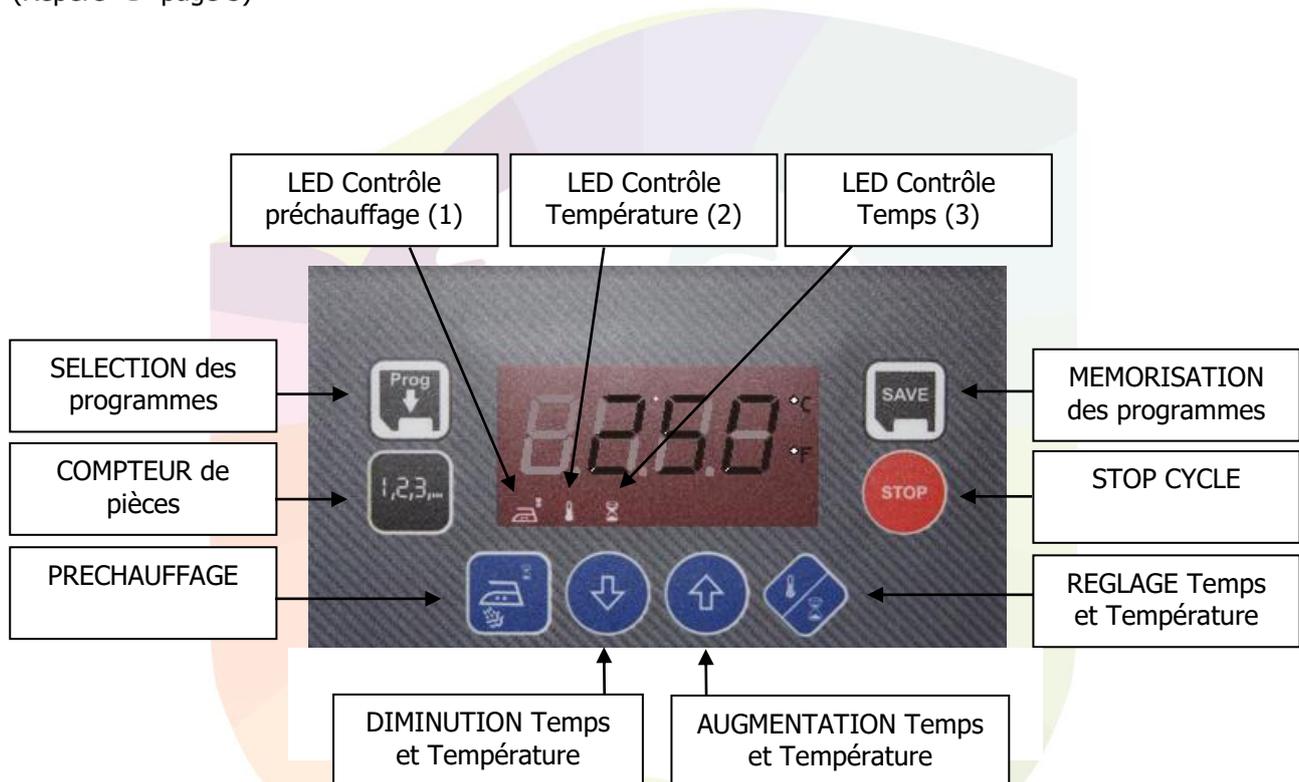
Cette fonction vous permet de pratiquer un séchage de la pièce sans pression, pour les encres en impression directe.

1. Régler la température de consigne Voir § E.1.b).
2. Régler le temps de séchage Voir § E.1.a) (Même procédure que pour le temps de pressage).
3. Positionner la pièce sur le plateau inférieur.

4. Une fois que le plateau chauffant est à température voulue, abaisser doucement le plateau en utilisant la poignée jusqu'au 1^{er} cran : le plateau supérieur se trouve verrouillé à petite distance du plateau inférieur, mais sans contact.
5. Lorsque le plateau se trouve verrouillé, la minuterie s'enclenche.
6. En fin de décompte, la presse s'ouvre automatiquement.

D. PANNEAU DE CONTROLE

(Repère ① page 5)



E. UTILISATION

1. Réglages du temps de pressage et de la température



a) Temps de pressage

En appuyant sur la touche TEMPS/TEMPERATURE , le voyant ③ clignote et vous indique que vous pouvez régler le temps de pressage

La valeur d'usine par défaut est de 15 secondes.

Cette valeur est modifiable à l'aide des touches AUGMENTATION  et DIMINUTION .

Confirmez la valeur souhaitée en appuyant de nouveau sur la touche TEMPS/TEMPERATURE . Vous pouvez alors passer au réglage de la température.

b) Température

Après le réglage du temps de pressage, le voyant ② clignote, indiquant que vous pouvez régler la température. La valeur d'usine par défaut est de 180° C.

Cette valeur est modifiable à l'aide des touches AUGMENTATION  et DIMINUTION .

Confirmez la valeur souhaitée en appuyant de nouveau sur la touche TEMPS/TEMPERATURE . La presse est maintenant prête pour assurer le transfert.

2. Cycle de préchauffage



La presse est équipée d'une 2^{ème} minuterie permettant de régler un temps de préchauffage. Cette fonction vous permet le préchauffage du textile avant l'installation du transfert.

a) Réglage du Temps de préchauffage

En appuyant sur la touche PRECHAUFFAGE , le voyant ① clignote.

La valeur est modifiable à l'aide des touches AUGMENTATION  et DIMINUTION .

Confirmez la valeur en appuyant de nouveau sur la touche PRECHAUFFAGE .

Si la valeur est égale à 0 (valeur d'usine), le cycle de préchauffage ne sera pas effectué.

b) Fonctionnement

Installer le textile sans transfert sur le plateau.

Fermer la presse : la 2^{ème} minuterie s'enclenche et le voyant ① s'allume.

En fin de décompte du temps programmé, le buzzer sonne et la presse s'ouvre automatiquement.

Installer le transfert sur le textile et refermer la presse.

La minuterie principale s'enclenche et le voyant ③ s'allume.

En fin de décompte, la presse s'ouvre automatiquement.

Nota : la température du préchauffage est la même que celle pour le transfert.

3. Stop Cycle

A tout moment, vous pouvez interrompre le cycle en appuyant sur la touche STOP CYCLE . La presse s'ouvre automatiquement et le comptage du temps s'arrête.

4. Programmation de cycles



Cette presse vous permet de mémoriser jusqu'à 3 programmes avec des consignes différentes :

- Temps de préchauffage
- Temps principal
- Température

Pour mémoriser les dernières consignes données à la presse, appuyer sur la touche MEMORISATION . L'afficheur clignote avec le nom du programme à enregistrer (au début Pr1). Choisir le nom du programme en les faisant

défiler par pressions successives sur la touche MEMORISATION  : Pr1 → Pr2 → Pr3 → Pr1...

Appuyer pendant 3 secondes sur la touche MEMORISATION  pour enregistrer le programme.

La valeur d'usine par défaut pour les 3 programmes Pr1 à Pr3 est de :

- 180° C. pour la température
- 15 secondes pour le temps principal
- 0 seconde pour le temps de préchauffage

5. Sélection d'un programme



Pour utiliser un programme mémorisé, appuyer sur la touche SELECTION  : l'écran affiche le dernier programme utilisé.

Appuyer sur la touche jusqu'à l'affichage du programme souhaité.

Garder la touche SELECTION  appuyée pendant 3 secondes pour confirmer votre sélection.

Le son du buzzer indique la réussite de l'opération.

Le point de consigne température, le temps de minuterie de préchauffage et le temps de minuterie principale correspondants au programme sélectionné seront chargés automatiquement.

6. Compteur de pièces



Cette presse dispose de 2 compteurs de pièces :

- Un compteur partiel, avec remise à zéro possible
- Un compteur général, sans remise à zéro

a) Compteur partiel

Appuyer 1 fois sur la touche COMPTEUR  : l'écran affiche pendant 5 secondes le nombre de cycles effectués avec succès depuis la dernière remise à zéro.

Une pression de 3 secondes sur la touche permet de remettre le compteur à zéro.

b) Compteur général

Appuyer 2 fois sur la touche COMPTEUR  : l'écran affiche le nombre total de cycles effectués, en centaines de pressages (Exemple : 230 indique 23000 pièces).

La remise à zéro n'est pas possible.

Au bout de 3 secondes, l'écran retourne à l'affichage normal.

7. Alarmes

Message affiché sur l'écran	Cause	Effet
Er1	Défaut de la sonde de température	Désactive le relais de chauffe
Err	Défaut de la sonde carte	Désactive le relais de chauffe
Col	Alarme connexion clavier-base	Désactive le relais

Chaque alarme est accompagnée par l'activation du buzzer, qui peut être réduit au silence en appuyant sur une touche.

8. Fonction Economie d'énergie

 Cette fonction ne peut être programmée que par du personnel qualifié : contactez votre revendeur

Cette presse est équipée d'un programme d'économie d'énergie, permettant de définir une consigne de température à conserver au bout d'un temps défini sans utilisation.

La valeur d'usine pour cette fonction est « désactivée ».

Contactez votre revendeur pour activer la fonction.

F. REGLAGE DE LA PRESSION

(Voir repère ③ page 5)

La pression est obtenue par rapprochement du plateau chauffant sur le plateau froid.

1. Desserrer l'écrou moleté.
2. Tourner le Volant qui se trouve au-dessus du plateau chauffant:
 - dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la pression,
 - dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour la diminuer.
3. Resserrer l'écrou moleté pour figer le réglage.

G. ENTRETIEN

- Tous les jours:
 - ↳ Nettoyer le plateau chauffant avec un chiffon sec. (Voir repère ④ page 5)
- Suivant l'utilisation:
 - ↳ Changer la mousse silicone dès qu'elle est détériorée ou qu'elle a perdu ses caractéristiques.

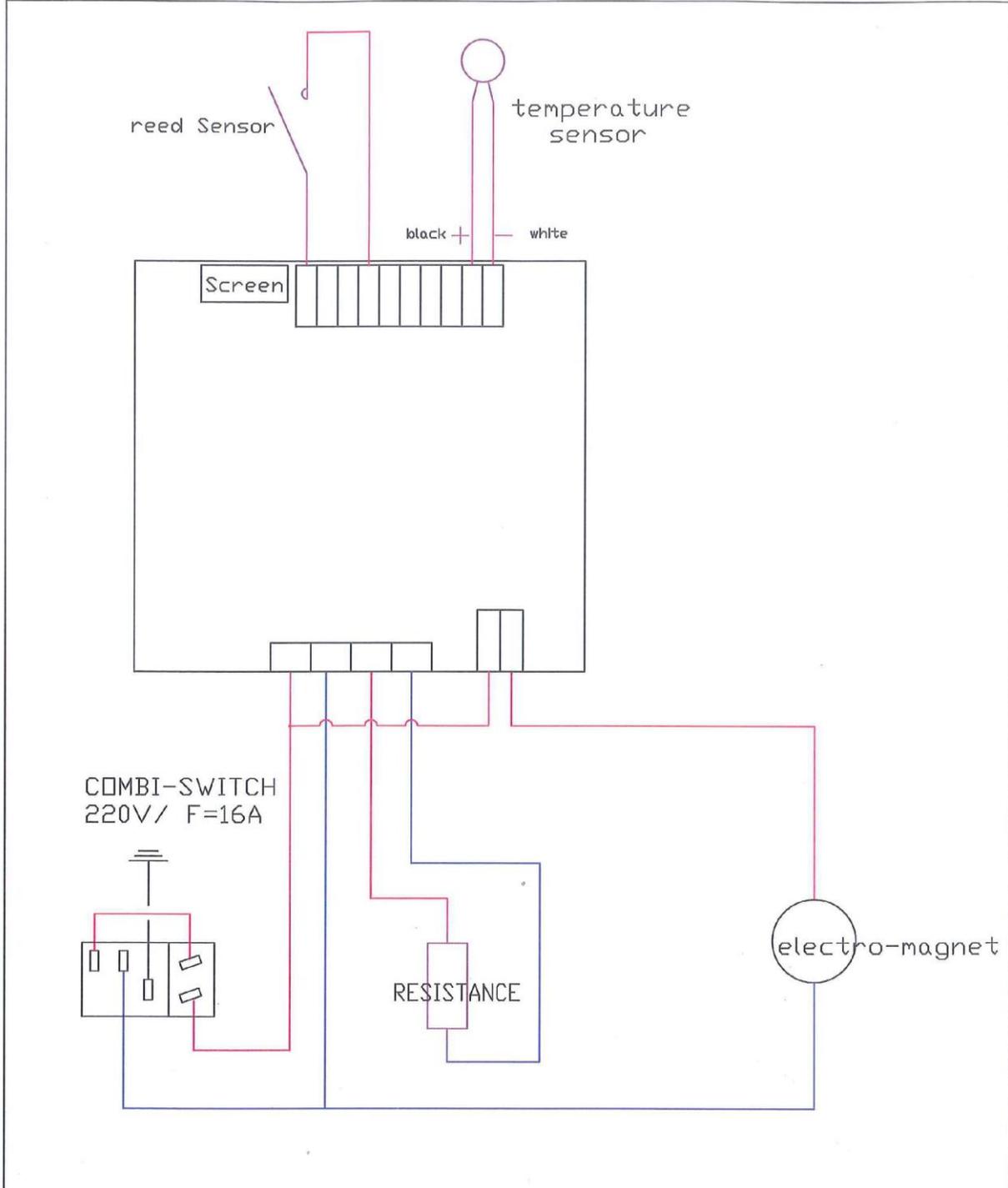
V. CONSEILS D'INTERVENTION RAPIDES



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.

SYMPTOMES	PANNES POSSIBLES	DEPANNAGE
Le plateau ne chauffe pas	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Le fusible est hors d'usage ➤ Le relais est défectueux ➤ Le thermocouple est hors d'usage (sonde endommagée) et/ou ER1 clignote. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Si aucun voyant ne s'allume sur la presse, vérifier le fusible et la changer si nécessaire. FUSIBLE GENERAL situé dans un logement à coté de la fiche du cordon d'alimentation (16A) pour y accéder, retirer le cordon électrique, puis soulever le logement du fusible avec la pointe d'un stylo ou un tournevis. Vous trouverez un fusible de rechange dans le tube carré, à mettre en lieu et place de celui qui se trouve dans la griffe ➤ Le vérifier et le changer si nécessaire. ➤ Change la sonde de température.
Le plateau surchauffe	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Le relais est bloqué ➤ La carte est endommagée 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Changer le relais. ➤ Changer la carte
La minuterie ne décompte pas.	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Le l'aimant du contact de fin de course est mal positionné 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Vérifier la position de l'aimant.
Le buzzer sonne continuellement alors que la presse est ouverte.	<ul style="list-style-type: none"> ➤ L'aimant du contact de fin de course est mal réglé. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Vérifier la position de l'aimant ➤ Changer le contact de fin de course
Le plateau ne reste pas en position basse	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Le contact de fin de course est défectueux. ➤ L'électroaimant magnétique n'est pas alimenté ou est défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Changer le contact de fin de course. ➤ Vérifier la connectique.

VI. SCHEMA ELECTRIQUE



Impasse des chapeliers - 11260 Esperaza - France
Tél. : +33 (0)4 68 74 12 57

monblason@monblason.com / www.monblason.com

VII. JOURNAL D'ENTRETIEN

Les opérations de contrôle et d'entretien indiquées dans ce tableau doivent être effectuées régulièrement afin de vérifier l'état de fonctionnement et de fiabilité de la presse.

Date	Nombre d'heures	Contrôle pression	Contrôle filtre à air	Contrôle vérins	Etat mousse	Contrôle résistances	Pièces changées	Observations
								

Afin de faciliter le remplissage du tableau, il peut s'avérer utile d'utiliser le code suivant :

C : Contrôle N : Nettoyage R : Remplacement