

Manuale istruzioni

Termopressa mod.

MINICOMBY ELC

**VAYR° di Carlino F.
V. Salita Arco, 29
89048 SIDERNO (RC) ITALY
Tel. 0039 338 4682977
<http://www.vayr.com>**

Modello MINICOMBY ELC



AVVERTENZE GENERALI

Questa è una macchina professionale, prima dell'uso, leggere attentamente le avvertenze e seguire le norme di sicurezza. Il produttore non risponde per uso non corretto e/o non adeguato.

ATTENZIONE!!!

TENERE LONTANO DALLA PORTATA DEI BAMBINI E DI PERSONE NON AUTORIZZATE!

ATTENZIONE AL PIANO CALDO!

ALTA TEMPERATURA, POTRESTE SCOTTARVI!

Optional: questa operazione si può effettuare solo sul piano 25x38, non tirare il teflon del piano caldo quando è freddo, a caldo il supporto si dilata e quindi tirandolo a freddo si potrebbe strappare! Tirare solo a caldo (200°C circa).

Non togliere la spina del piano caldo o della pressa quando la macchina è accesa.

POSIZIONARE LA PRESSA IN LUOGO NON SOGGETTO A CORRENTI D'ARIA!

IDENTIFICAZIONE

Ogni macchina viene immatricolata con un numero di identificazione, che si trova impresso su di una targhetta applicata sul supporto della leva di chiusura.

Questo numero dovrà essere comunicato ogni volta che si avrà bisogno di informazioni, accessori o pezzi di ricambio.

GARANZIE

I nostri prodotti sono costruiti con la massima cura e i migliori materiali.

Ogni macchina viene sottoposta a una serie di collaudi: singoli, per gruppi e finali.

Se, nonostante ciò, vi fossero problemi o difetti costruttivi (meccanici o elettrici) **LA GARANZIA E' TOTALE E HA VALIDITA' DI 2 ANNI FRANCO FABBRICA.**

LIMITAZIONI

La garanzia copre esclusivamente il buon funzionamento della macchina e non gli eventuali danni da essa prodotti e/o derivati.

IMBALLO

L' imballo contiene:

- macchina completa pronta all' uso
- chiave di servizio da 13 mm
- manuale d' istruzioni
- foglio di garanzia
- certificato di conformità

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CE

VAYR° di Carlino F.

V. Salita Arco, 29 89048 SIDERNO (RC) ITALY

Dichiara sotto la propria responsabilità che la macchina
MODELLO MINICOMBY ELC
N. MATRICOLA

è stata regolarmente collaudata e risponde ai requisiti di Sicurezza e di Salute richiesti dalla Direttiva Europea sulla sicurezza delle macchine.

In caso di modifiche effettuate sulla macchina, senza nostra preventiva autorizzazione, tale dichiarazione perde la sua validità.

DIRETTIVE DI RIFERIMENTO:

DIRETTIVA MACCHINE: 91/368/CEE,93/44/CEE,98/37/CEE integrate e modificate dalla 2006/42/CE.

DIRETTIVA BASSA TENSIONE 93/68/CEE aggiornata dalla 2006/95/CE.

DIRETTIVA COMPATIBILITA' ELETTROMAGNETICA 2004/108/CE. e i suoi successivi emendamenti.

NORME APPLICATE:

EN 292/1; EN 292/2; EN60204-1.

Siderno, 01/01/2010

VAYR° di Carlino F.

Firmato: Carlino Francesca

COME COLLEGARE LA PRESSA ALLA PRESA DI CORRENTE

1. Verificate che la vostra presa di corrente possa sopportare la potenza della pressa MINICOMBY, almeno 1000 Watt, corrispondenti a 230 Volt o 5 Ampere circa.
2. Assicuratevi del buon funzionamento della vostra presa di terra, è consigliabile farlo verificare da un elettricista autorizzato.
3. Collegate la spina della pressa alla vostra presa di corrente.
4. Se la spina fornita non corrisponde, potete sostituirla con una adeguata, facendo attenzione alla potenza impiegata, e soprattutto al buon funzionamento della presa di terra.
5. **ATTENZIONE ALL' USO DI PROLUNGHE!**
Le prolunghe devono sopportare almeno 1000W ovvero devono avere una sezione minima di 1,5 mmq.

REGOLAZIONE

1. Vite micro-timer: a leva chiusa si deve avere un gioco residuo di corsa del pulsante di 0,50 mm circa.

MANUTENZIONE

1. Lubrificare, con olio per macchine da cucire, i perni della leva di chiusura e di discesa nei vari punti di sfregamento.
2. Ingrassare la vite e il volantino di regolazione.

COME INCOLLARE LA GOMMA DI SILICONE

Se la gomma è scollata solo in parte, pulire bene le due superfici, sistemare la gomma e fissarla con del silicone acetico di buona qualità.

Se invece è scollata totalmente: pulire i piatti dai residui del vecchio silicone e spalmarne di nuovo su tutta la superficie. Chiudere le due piastre con pressione leggerissima, togliere il silicone in eccesso e lasciare asciugare per 24 ore.

Si consiglia di legare una pezza sulla piastra in modo da facilitare lo scorrimento dei berretti durante la stampa.

FUNZIONAMENTO DEL TIMER

Il pulsante timer-start viene premuto automaticamente quando si preme la maniglia della pressa a fondo, inizia il conteggio del tempo.

Durante il conteggio del tempo di lavorazione viene emesso un breve BEEP ogni secondo, alla fine del processo viene emesso un BEEP continuo.

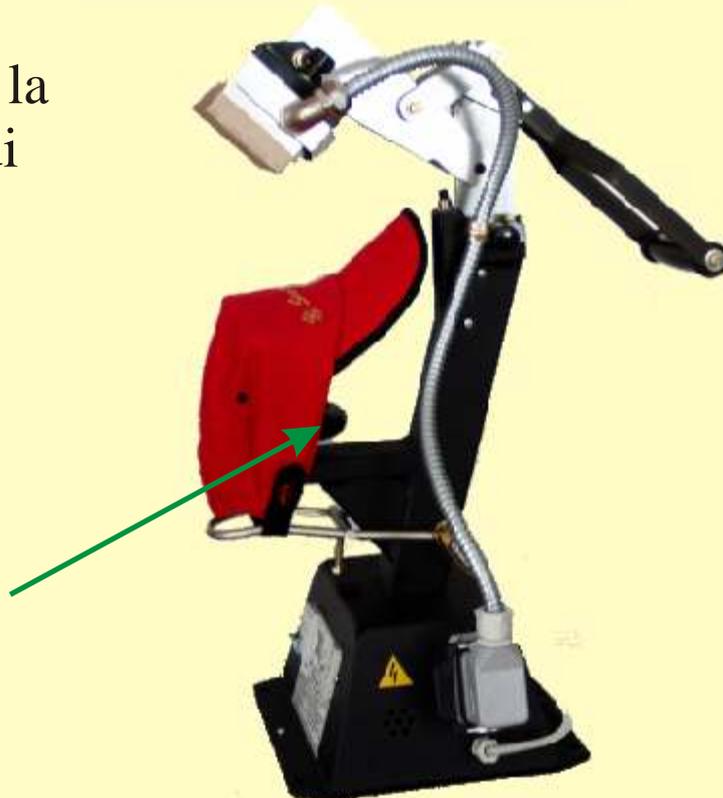
Eventualmente il BEEP breve può essere escluso premendo 3 volte il tasto A e selezionando poi il tasto OK, questa funzione viene resettata in automatico a ogni accensione della macchina. Vedi istruzioni display.

COME REGOLARE L'ALTEZZA PER DARE PRESSIONE ALLA STAMPA

Appoggiare gli oggetti sulla tavola, portare il piano caldo in posizione di lavoro e tirare la maniglia in basso, regolare il volantino inferiore in modo che si ottenga la pressione desiderata.

Provare a premere a fondo la leva, la forza deve essere di circa 5-8 Kg.

Non esercitare una forza eccessiva sulla leva, non migliora il risultato, anzi a elevati limiti potreste solo danneggiare la struttura.



COME CAMBIARE IL PIANO CALDO

1. Spegner la macchina ed eventualmente lasciarla raffreddare.
2. Staccare la spina posteriore.
3. Con la leva appoggiata lievemente sul piano inferiore svitare il bullone di 3 o 4 giri.
4. Sollevare la leva.
5. Il piano superiore dovrebbe rimanere in basso sopra al piano inferiore, eventualmente fatelo oscillare leggermente per farlo cadere sul piano inferiore.
6. Allentare il piano inferiore.
7. Alzare il braccio pressa e sollevare per togliere l'insieme dei piani.

Per il montaggio procedere al contrario.

DOPO L'UTILIZZO

Ci sono parti all'interno della pressa che non possono essere sostituite direttamente. Non tentare di sostituire una parte di propria iniziativa. Si può avere uno shock elettrico.

Non tentare di aprire la pressa o di ripararla in caso di mal funzionamento. Ciò potrebbe causare uno shock elettrico o incidenti.

Una volta maneggiata la pressa in una qualsiasi sua parte si perde il privilegio della garanzia.

VAYR° di Carlino F.
V. Salita Arco, 29 89048 SIDERNO (RC) ITALY
Tel. 0039 338 4682977
<http://www.vayr.com>

ISTRUZIONI DISPLAY Termopressa mod. MINICOMBY ELC

Display all'avvio

- Modello di macchina.
- Numero della macchina.
- Indirizzo di riferimento.

Il messaggio viene visualizzato per 3 secondi.



Display normale di lavoro

- C (effective)= temperatura effettiva
- C (select)= temperatura desiderata
- S= tempo in lavorazione
- T= tempo desiderato
- P (effective)= pressione effettiva -optional
- P (select)= pressione desiderata -optional
- Pz= quantità eseguite
- Q= quantità da fare



Display dopo aver premuto 1 volta il tasto "A"

Pagina per cambiare la temperatura.

- Premere sul più o sul meno fino alla temperatura desiderata (tra 0 e 250C°).
- La macchina suona alla chiusura se la temperatura è inferiore o superiore di 10C° rispetto alla temperatura impostata. La macchina registra un errore.



Display dopo aver premuto 2 volte il tasto "A"

Pagina per cambiare il tempo.

- Premere sul più o sul meno fino al tempo desiderato (tra 0 e 32000 secondi).
- La macchina suona a fine conteggio.
- Dopo 3 secondi se la macchina non viene aperta viene registrato un errore.



Display dopo aver premuto 3 volte il tasto "A"

Premere OK per eliminare il BEEP.

Questa scelta viene resettata in automatico a ogni accensione della macchina.



OPTIONAL disponibile solo per COMBY

Display dopo aver premuto 3 volte il tasto "A"

Pagina per cambiare la pressione.

- Premere sul più o sul meno fino alla pressione desiderata (tra 50 e 900 Kg).

L' amplificatore di pressione è un optional, per cui questa pagina viene visualizzata solo nella versione Comby ELC 3 in cui è presente.



Per miglioramento di produzione potrebbero esserci visualizzazioni differenti

Display dopo aver

premuto 4 volte il tasto "A"

Pagina per cambiare la quantità del lotto.

- Premere sul più o sul meno fino alla quantità desiderata

(tra 0 e 32000 pezzi per volta).

- La macchina suona alla chiusura con suono alto e continuo se si è raggiunta la quantità desiderata.

- La quantità si riavzerà premendo ancora il tasto "A" e poi il tasto "OK".



Display dopo aver

premuto 5 volte il tasto "A"

Pagina di riepilogo.

C (effective)= totalizzatore dei pezzi fatti x 10000

C (select)= totalizzatore unità pezzi

T= totalizzatore ore macchina accesa

Pz= quantità pezzi fatti

Q= tempo impiegato in minuti per Q

Il lotto e il suo tempo si riavzerano premendo il tasto "OK".



Display dopo aver

premuto 6 volte il tasto "A"

Pagina di riepilogo totale degli errori commessi nel lotto.

Q= totale errori di temperatura

Pz= totale errori di pressione e tempo

Gli errori si azzerano con un nuovo lotto.



Premendo ancora il tasto “A” si ritorna al display normale di lavoro, si ottiene la stessa cosa in ogni momento premendo il tasto “B”, oppure è sufficiente aspettare 10 secondi.

Display dopo aver premuto il tasto “ESC”

1- linea ingressi computer

E= ingresso start

B= ingresso temperatura

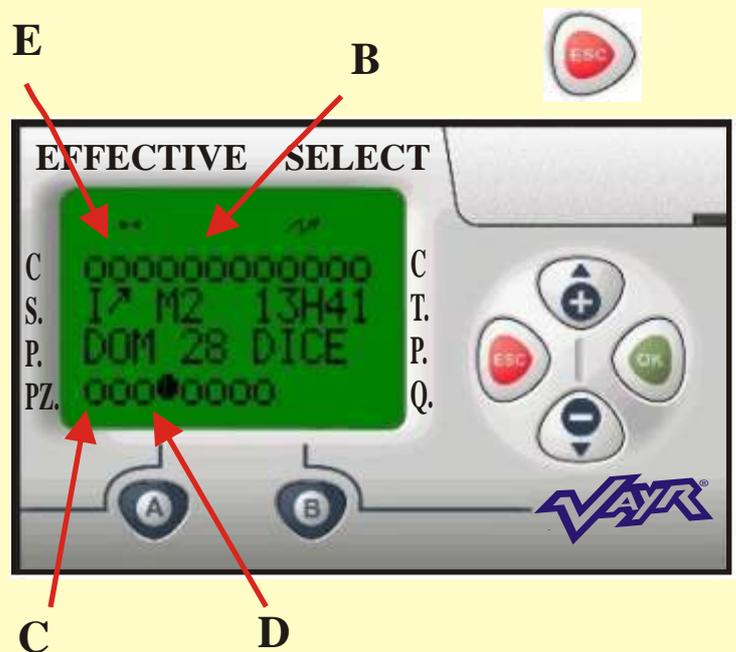
2- linea ORE MINUTI correnti

3- linea DATA corrente

4- linea uscite:

C= per relais statico riscaldamento

D= per il beep



**Per miglioramento di produzione
potrebbero esserci visualizzazioni
differenti**

POSSIBILI GUASTI E RIMEDI

SE LA PRESSA NON SI SCALDA...

1. La pressa non è collegata (display spento).
2. Interruttore salvavita spento.
3. Valore della temperatura impostato troppo basso (verificare).
4. Spina del piano caldo non allacciata (verificare).
5. Termocoppia interrotta

Se il piano non si scalda fare verificare la continuità della resistenza di riscaldamento.

- Staccare la spina e misurare tra i piedini parte volante contrassegnati 3-6, la resistenza deve segnare 6-10 Ohms; tra i piedini parte volante 1- 4 (ovvero termocoppia) deve segnare 2-3 Ohms; se questi valori sono regolari controllare l'amplificatore, il relais statico e il cablaggio dei cavi all'interno del cruscotto.

Nel caso di mancanza di resistenza o cortocircuito

- tra 3-6 sostituire la resistenza, tra 1- 4 sostituire la termocoppia.

Si consiglia di inviare l'intero piano caldo e/o il cruscotto alla fabbrica per la riparazione (la riparazione viene effettuata in tempi brevi e ha garanzia di 6 mesi).

SE LA TEMPERATURA NON E' GIUSTA...

1. Verificare la termocoppia.
2. Verificare la spina di collegamento al piano caldo (possibile ossidazione).
3. Verificare l'amplificatore.
4. Verificare i collegamenti.

SE LA SUONERIA NON FUNZIONA...

1. Verificare la regolazione del timer.
2. Verificare il pulsante di START a macchina chiusa.

Verificare con corrente inserita che premendo a mano il pulsante si illumini (vedi istruzioni display).

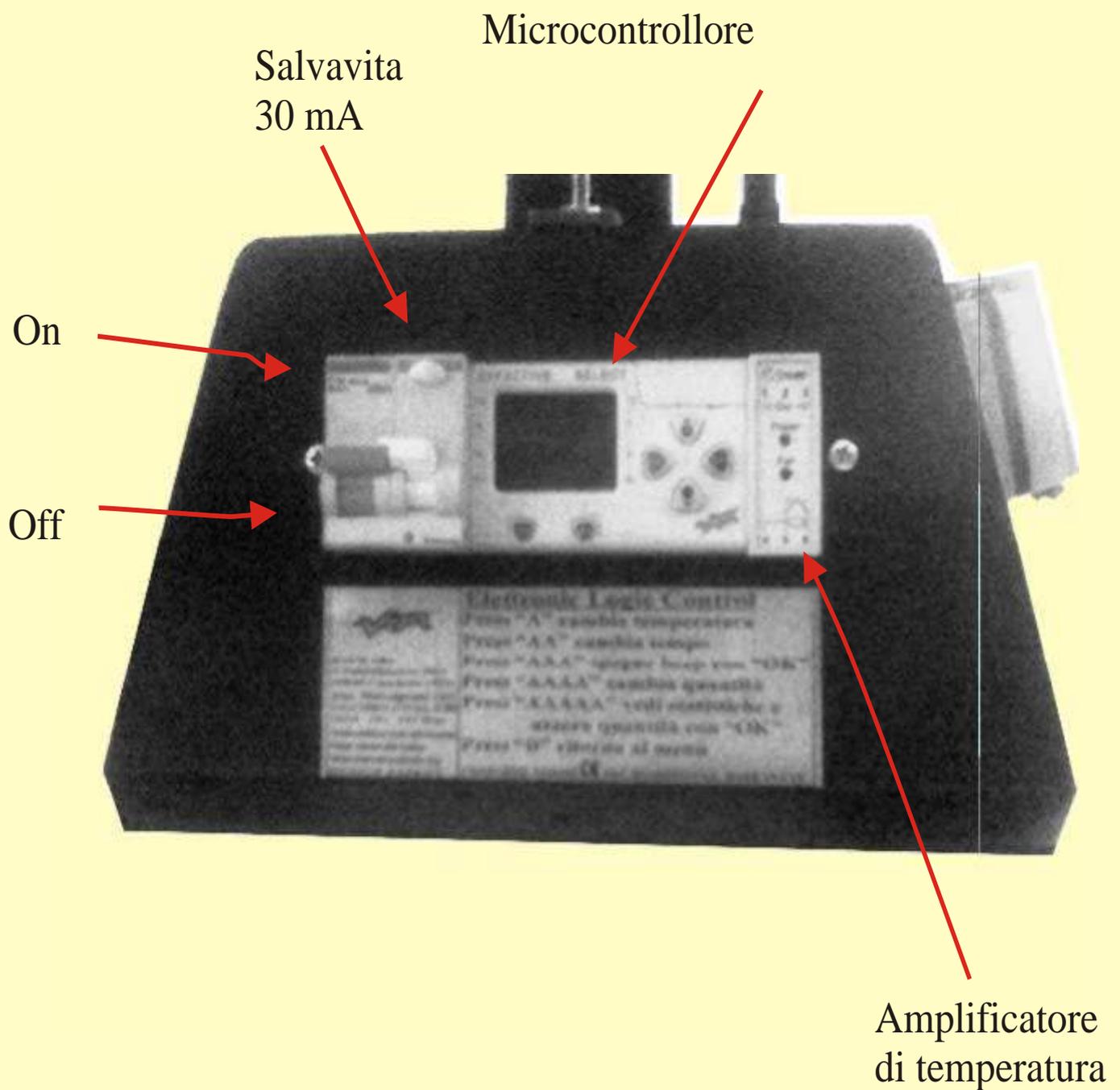
Se la suoneria suona appena chiusa la leva la macchina non è in temperatura (attendere, tempo medio: 15-20 min.).

Se si è finito il lotto programmato azzerare per ricominciare (vedi istruzioni display).

CARATTERISTICHE TECNICHE DELLA MINICOMBY ELC

- Termopressa a chiusura manuale per fissaggio termoadesivi su tessuti con piano sagomato per berretti, piccoli piani
- Alimentazione 230V- 1000W- 5A max.
- Temperatura di lavoro massima 250°C.
- Risultato della pressione esercitata sulla leva di:
 - 10 Kg = 450 Kg circa.
 - 25 Kg = 800 Kg circa.
 - 30 Kg = 900 Kg circa.
- Limite massimo da non superare sulla leva = 35 Kg.
- Spessore degli oggetti sul piano di lavoro da 0 a 10 mm circa, fino a 80 mm circa in versione speciale.
- Precisione costanza del termoregolatore dopo stabilizzazione:
30 minuti = +/- 2 %.
- Precisione totale: temperatura 4% dell' indicazione termoregolatore; timer +/- 1 secondo.
- Tempo di riscaldamento: 20 minuti circa.
- Dimensioni massime del piano di lavoro: 25x38 cm.
- Dimensioni esterne della macchina: 30x30x60cm.
- Dimensioni dell' imballo: 40x40x65cm.
- Peso totale della macchina con piano normale: 18 Kg circa.

Termopressa MINICOMBY ELC CRUSCOTTO



Termopressa MINICOMBY ELC

PARTE INFERIORE DEL CRUSCOTTO

Cavo di alimentazione

Presse

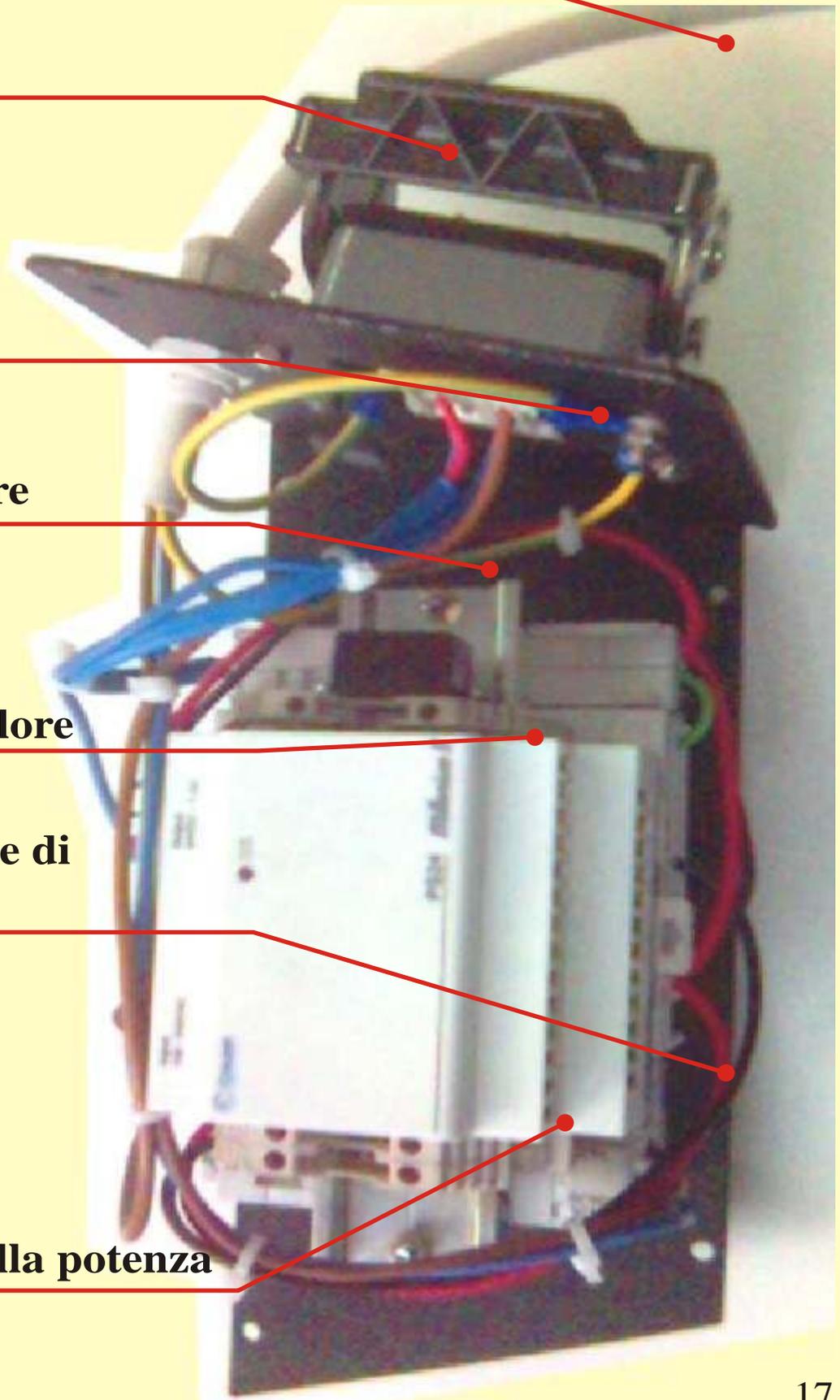
BEEP

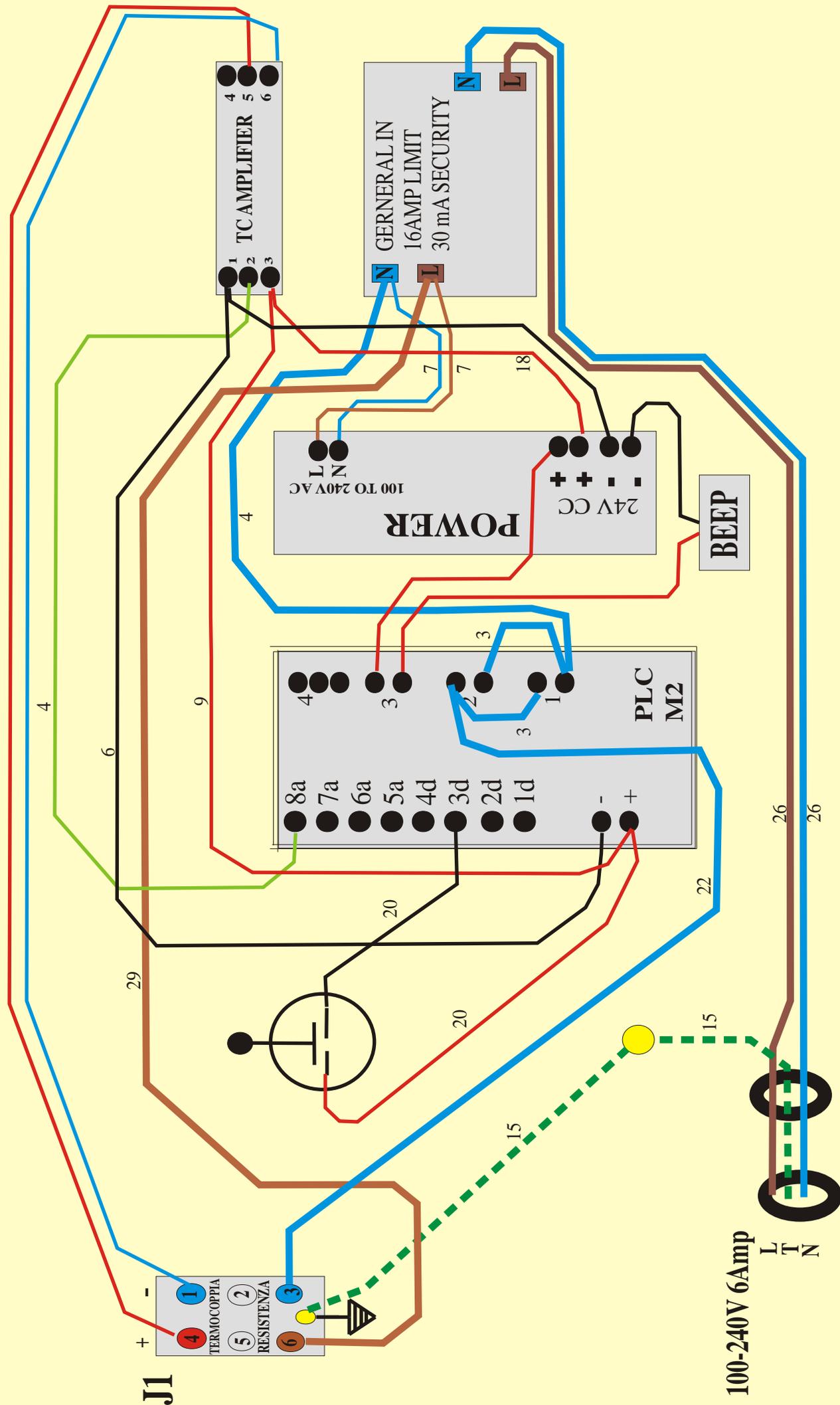
Trasformatore

Microcontrollore

Amplificatore di temperatura

Controllo della potenza



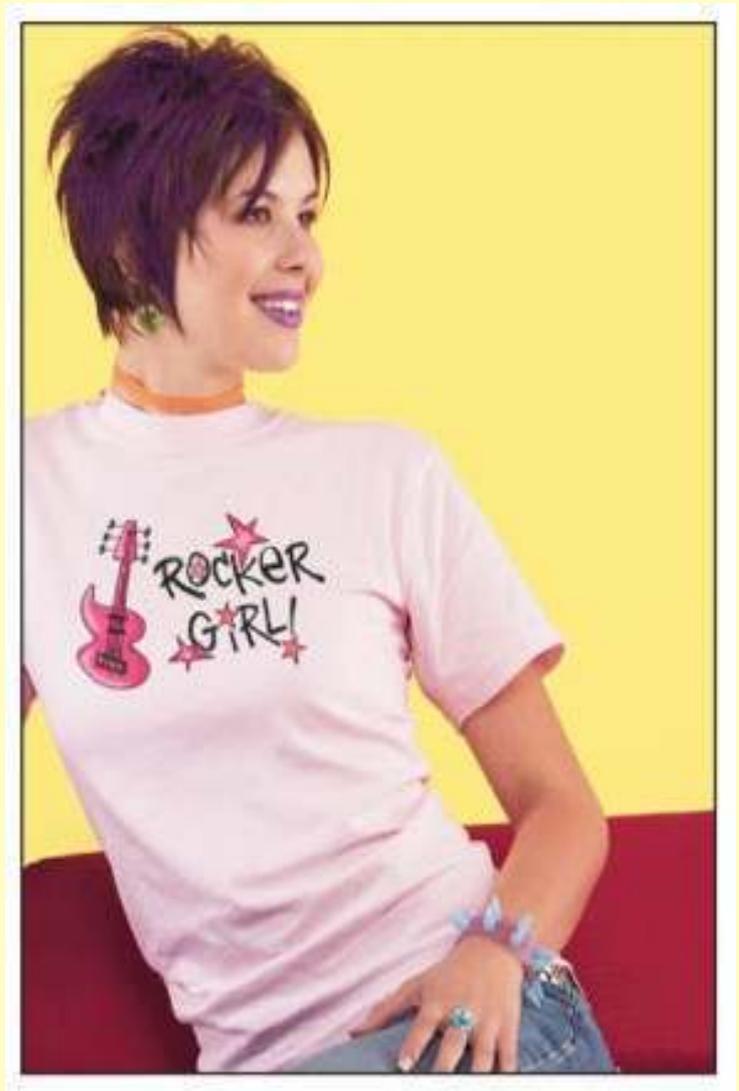


INDICE

Disegno descrittivo.....	pagina 2
Avvertenze.....	pagina 3
Identificazione.....	pagina 4
Garanzie.....	pagina 4
Limitazioni.....	pagina 4
Imballo.....	pagina 4
Dichiarazione di conformità.....	pagina 5
Allacciamento.....	pagina 6
Regolazione.....	pagina 7
Manutenzione.....	pagina 7
Timer.....	pagina 8
Regolazione volantino.....	pagina 8
Cambio dei piani.....	pagina 9
Dopo l' utilizzo.....	pagina 9
Istruzioni display.....	pagina 10-11-12-13
Possibili guasti e rimedi.....	pagina 14
Caratteristiche tecniche.....	pagina 15
Cruscotto.....	pagina 16
Parte inferiore del cruscotto.....	pagina 17
Schema elettrico.....	pagina 18
Indice.....	pagina 19

NOTE

VAYR° di Carlino F.
Termopresse
Disegni transfer
Carte Transfer
T-shirt
Felpe
Borse
Cravatte
Cuscini
Puzzle
Ecc.



Rivenditore

