



# Manuale istruzioni

**Termopressa mod.**

**P2 100X100 DEVIL**

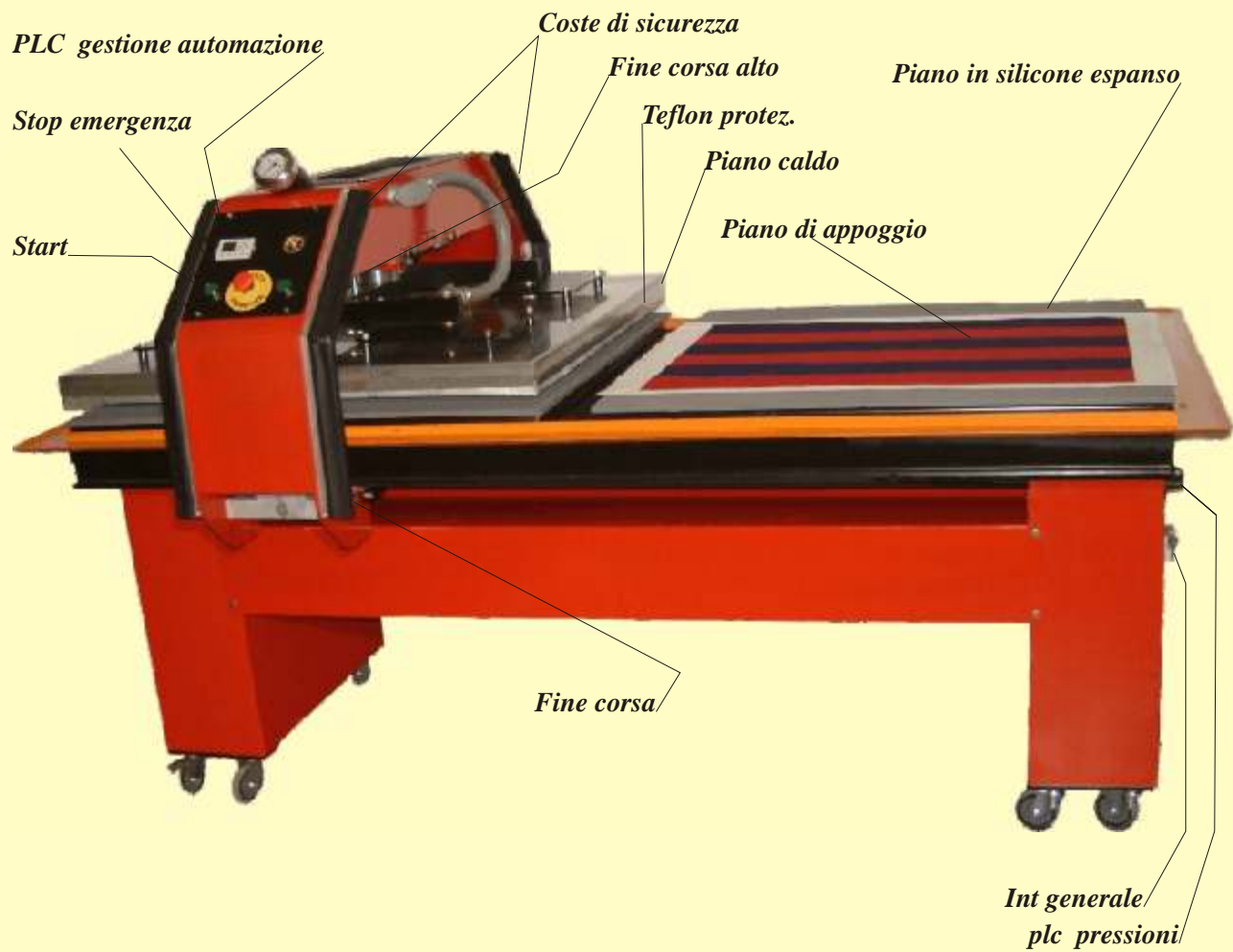
**ELECTRONIC LOGIC CONTROL**

**VAYR° di Carlino F.**

**MADE IN ITALY**

**<http://www.vayr.com>**

# Modello P2 100X100



# INDICE

<i>Disegno descrittivo</i> .....	pagina 2
<i>Indice</i> .....	pagina 3
<i>Identificazione</i> .....	pagina 4
<i>Garanzie</i> .....	pagina 4
<i>Limitazioni</i> .....	pagina 4
<i>Imballo</i> .....	pagina 4
<i>Avvertenze</i> .....	pagina 5
<i>Caratteristiche tecniche</i> .....	pagina 6
<i>Dichiarazione di conformita</i> .....	pagina 7
<i>Allacciamento</i> .....	pagina 8
<i>Montaggio</i> .....	pagina 9
<i>Regolazione</i> .....	pagina 10
<i>Manutenzione</i> .....	pagina 10
<i>Teoria del funzionamento</i> .....	pagina 11
<i>Istruzioni display</i> .....	pagina 12-13-14
<i>Come si trasferisce su tessuti ciclo singolo</i> .....	pagina 15
<i>Come si trasferisce su tessuti ciclo continuo</i> .....	pagina 16
<i>Possibili guasti e rimedi</i> .....	pagina 17
<i>Lubrificazione e reg frizione</i> .....	pagina 18
<i>Ssostituzione molle</i> .....	pagina 19
<i>Smontaggio pistone</i> .....	pagina 19
<i>Come smontare il piano caldo</i> .....	pagina 20
<i>Schema elettrico</i> .....	pagina 21
<i>Diagnosi dal display</i> .....	pagina 22
<i>Notes</i> .....	pagina 23
<i>Copertina</i> .....	pagina 24

## IDENTIFICAZIONE

*Ogni macchina viene immatricolata con un numero di identificazione, che si trova impresso su di una targhetta.*

*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*
- manuale d'istruzioni*
- foglio di garanzia*
- certificato di conformità*

## **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!**

*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 (150°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!**

**(L'aria può ridurre la temperatura in zone differenti  
del piano anche oltre 15 gradi)**

## **CARATTERISTICHE TECNICHE**

- Termopressa idraulica automatica per fissaggio di termoadesivi su tessuti.
- Alimentazione: 230V - 8500VA monofase 36Amp.  
Possibilità alimentazione differenziata o a 400V.3fasi
- Temperatura di lavoro massima: 250°C.
- Pressione regolabile: fino a 7000Kg. di spinta totale  
pressione idraulica limitata a 140 Kg x cmq
- Regolazione altezza automatica.
- Spessore degli oggetti sul piano di lavoro da 0 a 30mm circa.
- Precisione costanza del termoregolatore dopo stabilizzazione: 30mt= +/- 2%.
- Precisione totale: temperatura 4% dell'indicazione termoregolatore a 20 cm dal centro piano & termocoppia
- Timer da 0 a 32000 secondi.
- Tempo sosta in fase automatica da 0 a 32000 sec.
- Tempo di riscaldamento: 20 minuti circa.
- Dimensioni dei piani di lavoro: 100x100cm.
- Dimensioni esterne della macchina: 230x135x150cm.
- Dimensioni dell'imballo: 250x140x160cm.
- Peso totale della macchina con piani normali: 650Kg circa
- modalità di lavoro: manuale, singolo, automatico continuo
- la macchina è autonoma e non necessita di compressore  
inoltre ha un particolare circuito idraulico che gli permette di avere tutta la potenza necessaria con un motore di solo 1/2 HP e quando è stata raggiunta la pressione il motore viene spento per un ulteriore risparmio energetico.

# DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CE

**VAYR° di Carlino F.**

**Via Salita Arco 29 Siderno RC**

*Dichiara sotto la propria responsabilita che la macchina*

**MODELLO P2 100x100**

**N. MATRICOLA**

*e 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 validita.*

## **DIRETTIVE DI RIFERIMENTO:**

*DIRETTIVA MACCHINE 89/392/CEE integrata e modificata dalla 91/368/CEE, dalla 93/44/CEE e dalla 98/37/CEE.*

*DIRETTIVA BASSA TENSIONE 73/23/CEE aggiornata dalla 93/68/CEE.*

*DIRETTIVA COMPATIBILITA' ELETTROMAGNETICA 89/336/CEE 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 F.**

# COME COLLEGARE LA PRESSA ALLA PRESA DI CORRENTE

1. *Verificate che la vostra presa di corrente possa sopportare la potenza della pressa P2, almeno 8500 VA, corrispondenti a 230 Volt o 36 Ampere .*

*Verificare tensione su targa potrebbe variare.*

2. *Assicuratevi del buon funzionamento della vostra presa di terra, e 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 8500VA ovvero devono avere una sezione minima di 10 mmq.*



# MONTAGGIO

*La macchina viene spedita completa e pronta all'uso  
previo allacciamento energia elettrica.*

*E bene che venga posizionata con i piani di lavoro  
in piano bolla aria*

*e possibile portare ad altezza confortevole per il lavoro  
da svolgere la macchina, spessorando con legni adeguati  
la base della macchina.*

## REGOLAZIONI

4. *Regolazione temperatura 0-250gradi*
5. *Regolazione tempo in pressione 0-32000 sec.*
6. *Regolazione della pressione di lavoro 0-140 bar*
7. *Regolazione del tempo di sosta 0-32000 sec.*
8. *Regolazione altezza micro sul ritorno cilindro*
9. *Fine corsa destra e sinistra*

## MANUTENZIONE

1. *Dopo il primo mese di utilizzo, e poi ogni 10000 pressate, pulire e lubrificare la:*
  - A- *guida posteriore*
  - B- *guida anteriore*
  - C- *guida trasversale*
  - D- *aste guide piano**-si consiglia uso delle bombolette "CRC 6-66 MARINE" o altro olio fine.*
- 2 *Verificare il livello olio idraulico nel serbatoio sotto la centralina (porta di destra) eventualmente rabboccare con olio idraulico "MOBIL NUTO H32" o altro olio idraulico (usando olio con densita maggiore si rallentano i movimenti di discesa e ritorno si consiglia di non superare 150 gradi Engler)*
3. *Cambiare l' olio ogni circa **12** mesi di lavoro.*
- 4 *verificare le molle di ritorno (possibile rottura da stress meccanico)*
- 5 *controllare e svuotare periodicamente la tazza sotto il pistone idraulico da olio di auto lubrificazione o trafileamento (se il trafileamento e copioso sostituire la guarnizione di tenuta sul pistone)*

## **TEORIA DEL FUNZIONAMENTO**

*alla accensione la macchina riempie un serbatoio pre caricato ad azoto a 50 bar  
Questa operazione ci permette di avere un accumulo di energia per una discesa piu veloce.*

### **MODO MANUALE**

*possibilita di spostarsi lateralmente in qualunque posizione, scendere con il pistone fino alla pressione impostata.*

### **MODO SINGOLO**

*premendo il pulsante avvia la macchina si sposta a destra e scende attingendo energia anche dal polmone e la pompa spingera fino alla pressione richiesta a questo punto viene mandato un segnale di arrivo pressione e **inizia il conteggio del timer.**  
A fine conteggio viene rilasciata la pressione e il piano caldo ritorna in alto fino al microswich il quale fa ritornare il piano a sinistra.*

### **MODO CONTINUO**

*Come prima ma in modo continuo sui 2 piani partenza sempre da sinistra.*

### **ATTENZIONI**

*1- e possibile variare il tempo di sosta  
(previsto prima della discesa del piano caldo)  
in qualunque momento.*

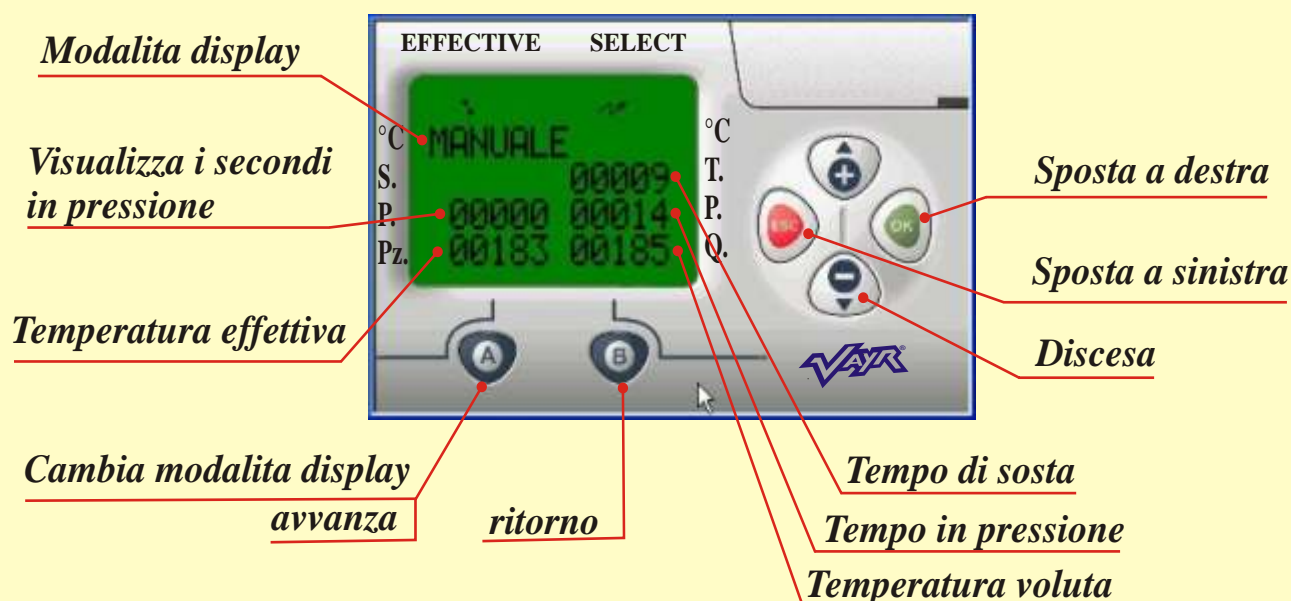
**2-in qualunque momento premendo reset o le coste sensibili: la macchina si imposta su manuale e si ferma all'istante.**

## ISTRUZIONI DISPLAY

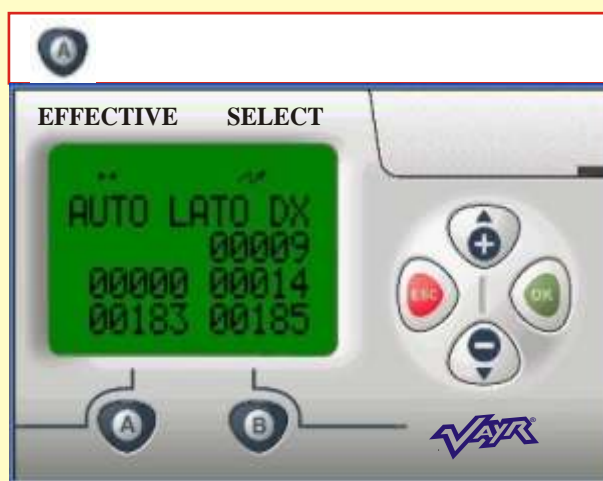
*Termopressa mod. P2 100x100*

### Display PLC all' avvio

- all' avvio il display visualizza i valori memorizzati
- e possibile ogni movimento manuale



*premere*



*Premendo start se il piano caldo si trova a sinistra partira verso destra, fara una sosta (9 sec), e scendera per il tempo impostato (10 sec), e ritornera nella posizione di partenza.  
Per questa modalita di lavoro si consiglia tempo sosta zero.*

**Display dopo aver premuto 2 volte il tasto “A”**

premendo il tasto start: la macchina si sposta a sinistra attende per il tempo di sosta e scende per il tempo in pressione, poi sale si sposta a destra attende per il tempo di sosta poi scende per il tempo in pressione poi risale e ricomincia il ciclo continuamente .

Epossibile variare il tempo di sosta a secondo  
necessita produttiva in qualunque momento premendo + o -



**PREMERE STOP PER SOSPENDERE LA PRODUZIONE**  
**NB. UNA PRESSIONE SULLE COSTE SENSIBILI DI SICUREZZA FA FERMARE LA MACCHINA**  
**E VIENE MESSA IN MANUALE COME ALL'AVVIO**  
**RIPORTARE MANUALMENTE IL PIANO CALDO A SINISTRA PREMENDO ESC**

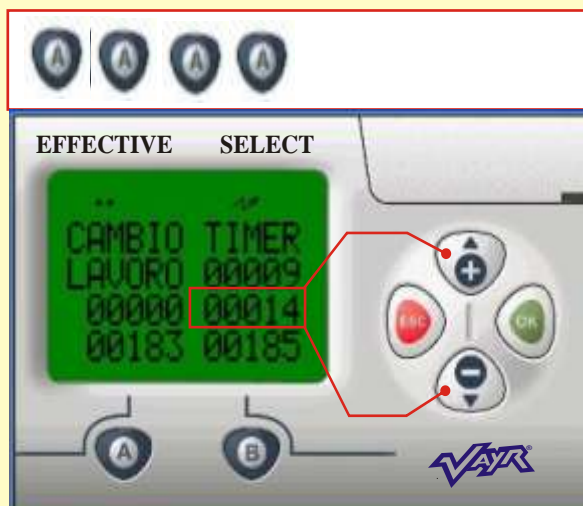
**Display dopo aver premuto 3 volte il tasto “A”**

Pagina per variare il tempo di sosta



**Display dopo aver premuto 4 volte il tasto “A”**

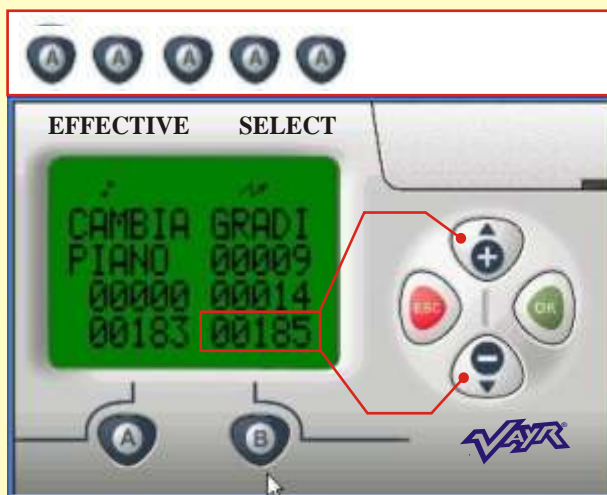
Pagina per variare il tempo in pressione  
il timer inizia dal raggiungimento della pressione impostata  
(e da tener conto del tempo per raggiungere la pressione)



### Display dopo aver premuto 5 volte il tasto "A"

*Pagina per cambiare la temperatura.*

*- Premere sul piu o sul meno fino alla temperatura desiderata (tra 0 e 250 C°).*



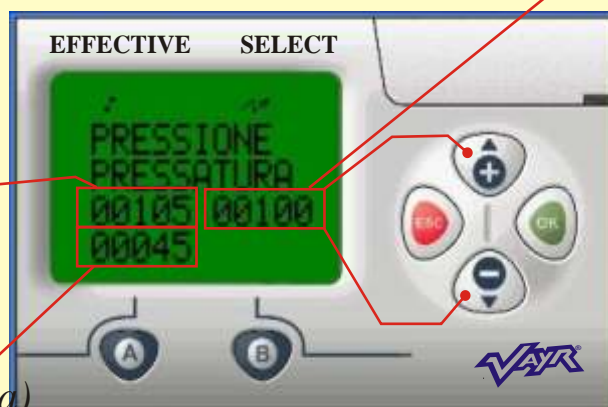
## **Display della gestione pressione** *posizionato sulla base sinistra della macchina*

### Display gestione pressioni

*- Premere sul piu o sul meno fino alla pressione desiderata desiderata (Tra 40 e 140 bar).*

*Valore di pressione spinta sul piano in lavoro*

*Valore di pressione accumulata in serbatoio ad Azoto serve per una discesa rapida (si scarica spegnendo la macchina) il serbatoio e precaricato a 50 BAR*



# COME SI TRASFERIRE SU TESSUTI A

## CICLO SINGOLO

*Dopo aver eseguito i punti precedenti, verificare le seguenti impostazioni:*

- la pressa ha raggiunto la temperatura, che è stata impostata precedentemente a seconda del transfer che deve essere pressato (vedi istruzioni display);*
- il timer è impostato per il giusto tempo (es. 15 sec.);*
- il piano caldo si trova a sinistra della macchina.*
- La pressione è impostata al valore richiesto dal tipo di transfer*

*Continuare nel modo seguente per ciclo singolo*

- 1. Stendere una t-shirt sul piano di lavoro in senso longitudinale o trasversale.*
- 2. Premere start ciclo ( la macchina si sposta a destra ed esegue il ciclo e torna sul piano sinistro)  
(si usa fare un ciclo senza transfer per stirare la maglia e togliere l'umidità)*
- 3. Posizionate un transfer sulla maglia e ripremete start ciclo*
- 4-a secondo il tipo di transfer spellicolate la protezione.*

*L'operazione è completata.*

# COME TRASFERIRE UN TRANSFER SU T-SHIRT CICLO CONTINUO

*Dopo aver eseguito i punti precedenti, verificare le seguenti impostazioni:*

- la pressa ha raggiunto la temperatura, che è stata impostata precedentemente a seconda del transfer che deve essere pressato (vedi istruzioni display);*
- il timer è impostato per il giusto tempo (es. 15 sec.);*
- il piano caldo si trova a sinistra della macchina.*
- La pressione è impostata al valore richiesto dal tipo di transfer*
- che il tempo di sosta sia impostato in modo da avere il giusto tempo per scaricare e ricaricare il piano di lavoro disponibile.*

*Continuare nel modo seguente per ciclo continuo*

- 1. Stendere una t-shirt sul piano di lavoro in senso longitudinale o trasversale.*
- 2. Premere start ciclo ( la macchina si sposta a destra ed esegue il ciclo e torna sul piano sinistro)  
(si usa fare un ciclo senza transfer per stirare la maglia e togliere l'umidità)*
- 3-stendere una maglia sul piano libero (ed attendere che sia finito ciclo di destra, la pressa si sposterà a sinistra e presserà la seconda t-shirt)*
- 4-inserire un transfer a sinistra.(attendere la pressa)*
- 5-togliere il transfer e la maglia di destra e rimettere una maglia (attendere la pressa).*
- 6-togliere il transfer e la maglia di sinistra e rimettere una maglia  
si continua fino alla fine*



## POSSIBILI GUASTI E RIMEDI

### *SE LA PRESSA NON SI SCALDA...*

- 1. La pressa non e 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 continuita delle resistenze 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 3-6,2-5 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...*

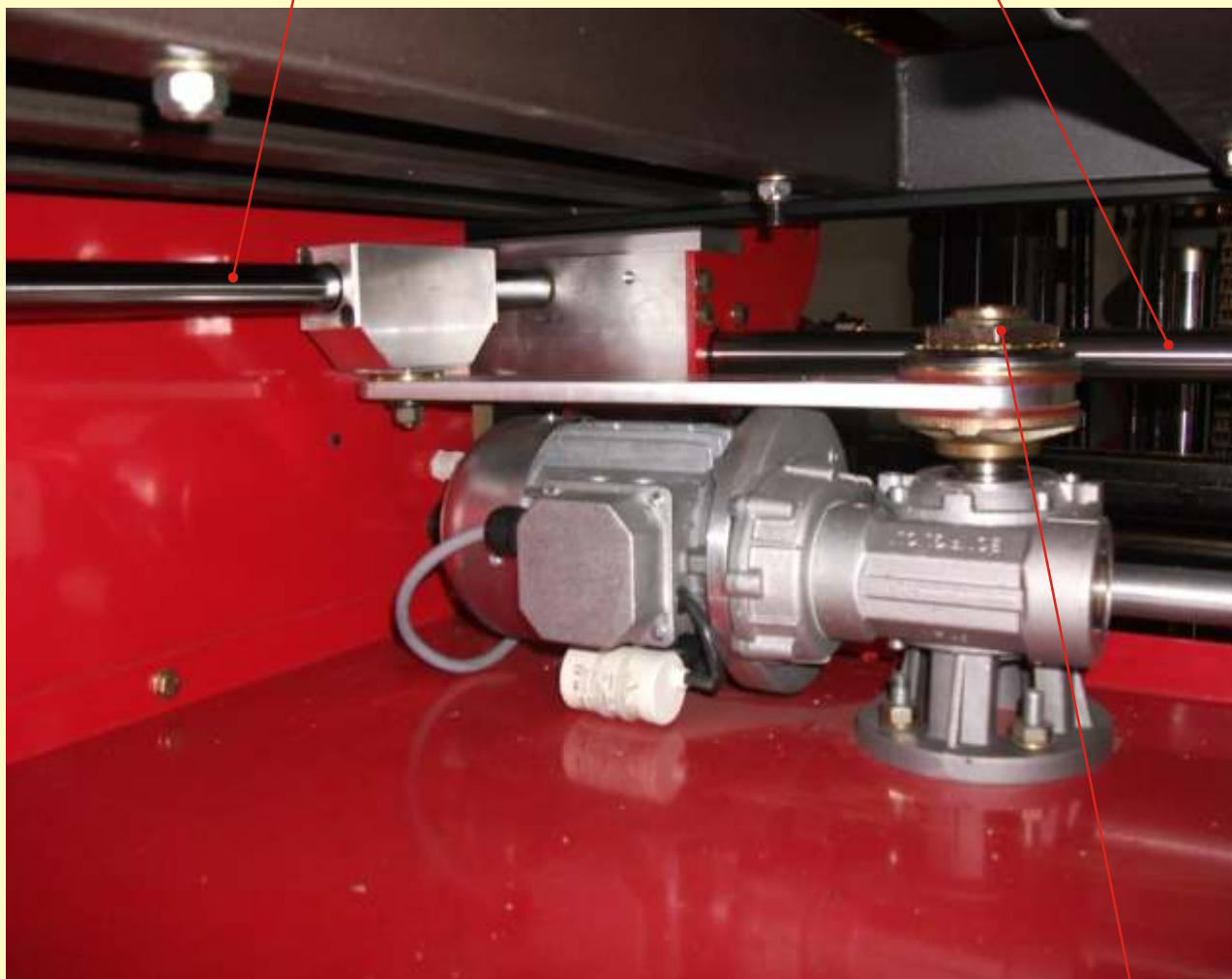
- 1. Verificare la termocoppia.*
- 2. Verificare la spina di collegamento al piano caldo (possibile ossidazione).*
- 3. Verificare l' amplificatore.*
- 4. Verificare i collegamenti.*

### *SE LA MACCHINA NON SI MUOVE*

- 1. Verificare che si trovi sul fine corsa a sinistra.*
- 2. Verificare che il piano caldo sia in alto e il micro sia azionato.*
- 3. Verificare se il moto-riduttore di traslazione gira eventualmente verificare la frizione che non slitti verificare i 2 relais contattori del motore.*
- 4 verificare il pulsante di avviamento ed il cablaggio*

## *Punti da tenere puliti e lubrificati*

*Asta trasversale  
asta longitudinale  
+ rullo di scorrimento anteriore*



## *Regolazione frizione*

*Dado per regolazione frizione di spostamento  
registrare in modo tale che la traslazione si effettui  
ma slitti trattenendo il piano con una forza di 10 Kg circa*

## *Sostituzione delle molle di ritorno*

*Togliere il riparo superiore  
spessorare il piano caldo per non lasciarlo scendere  
svitare le 2 viti  
sfilare verso l'alto le guide  
sostituire e rimontare*



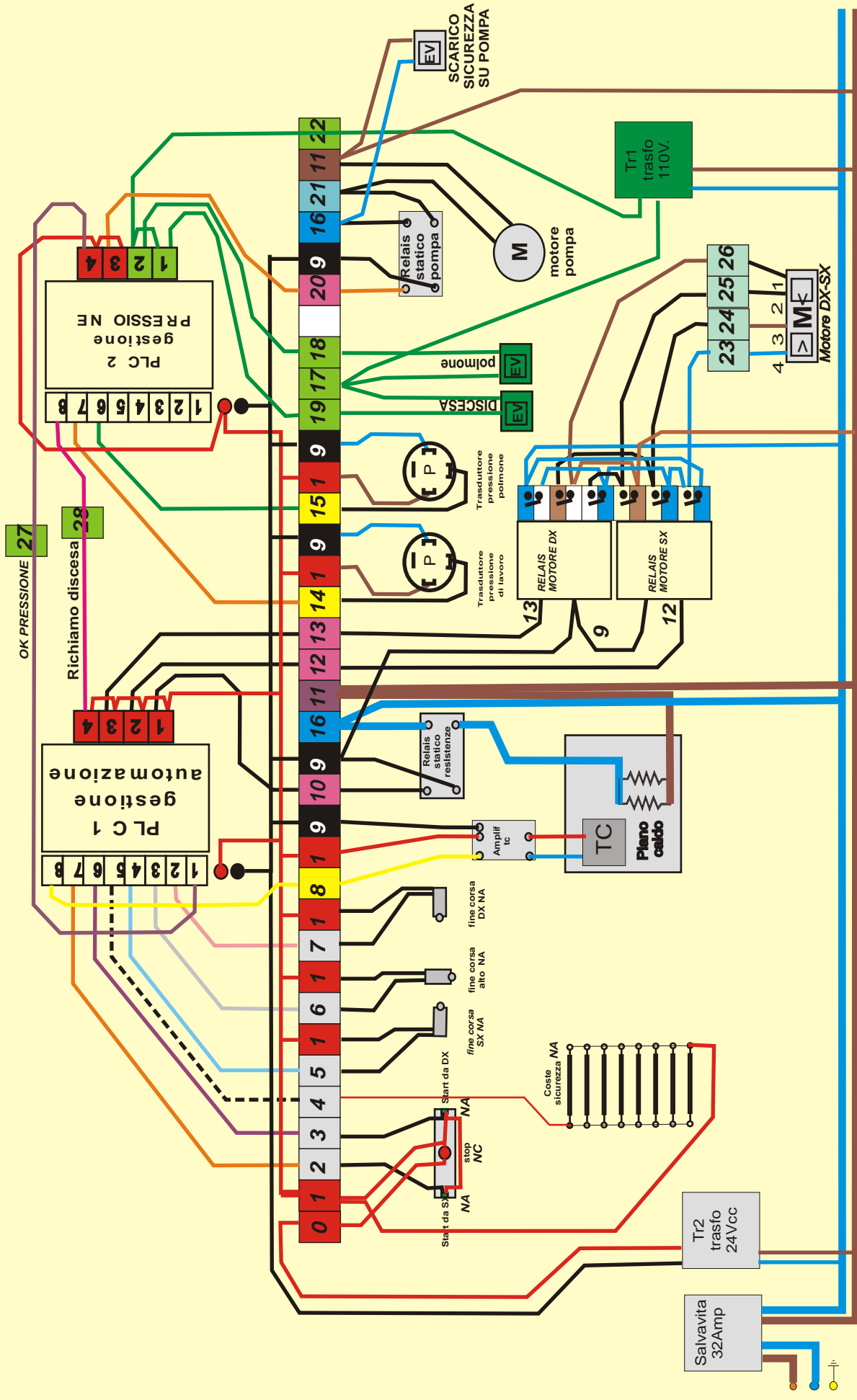
## *Smontaggio del cilindro e pistone*

*Togliere il riparo superiore  
svitare le 2 viti "A" delle molle (con spessori sotto il piano)  
lasciare scendere il piano caldo (togliere spessori)  
svitare la vite centrale del pistone (sotto la crociera)  
svitare i 2 raccordi olio  
svitare il connettore pressostato vite centrale  
svitare le 4 viti  
sfilare verso l'alto il gruppo completo  
sfilare il pistone  
sostituire la guarnizione ponendo attenzione al senso del labbro di tenuta e re infilare il pistone  
con attenzione agli anelli di guida  
rimontare come prima*

## COME SMONTARE IL PIANO CALDO

- 1. Spegner la macchina ed eventualmente lasciarla raffreddare.*
  - 2. Staccare la spina laterale destra.*
- Spessorare il piano lasciando qualche millimetro di gioco*  
*Svitare tutti i 16 bulloni sopra le piastre*  
*togliere gli spessori sotto il piano*  
*spostare la parte superiore a destra*

*Per il montaggio procedere al contrario.*



**230Volt  
8500VA**

**SCHEMA ELETTRICO P2 100x100**

**09 2009 VAYR**

# Diagnosi dal display

## Gestione automazione e riscaldamento

**Tenedo premuto il tasto "esc" a fine corsa sinistra si ottiene la videata di controllo**

**ingressi e uscite attive sono "●"**

**ingressi o uscite inattivi sono "○"**

**ps. ingressi analogici non sono visibili**

**Display dopo aver premuto il tasto "ESC"**

1- linea ingressi computer

1= pressione ok

2= fine corsa dx

3= fine corsa alto

4= fine corsa sx

5= sicurezze

6= pulsante start dx

7= pulsante start sx

8= ingresso temperatura (non visibile)

2- linea ORE MINUTI correnti

3- linea DATA corrente

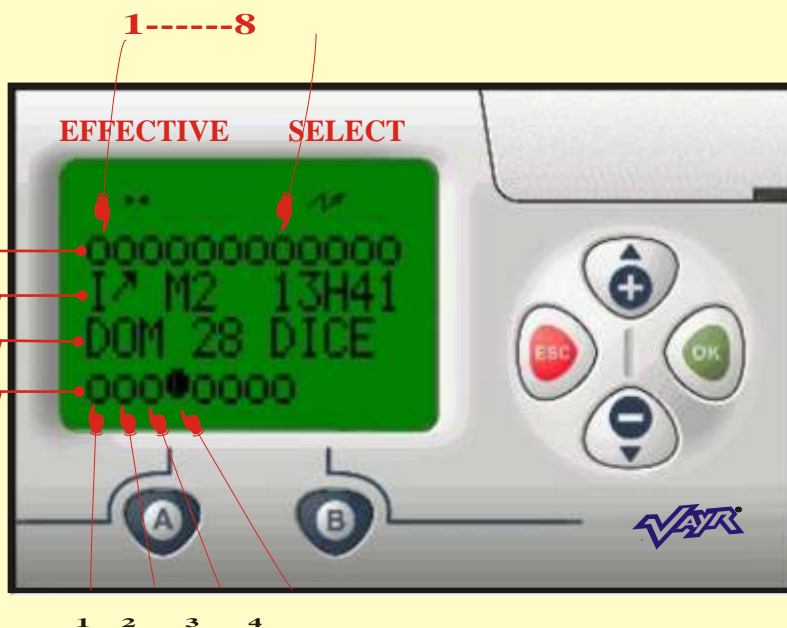
4- linea uscite

1= al relay statico resistenze riscaldamento

2= al relais spostamento sx-dx

3= al relais spostamento dx-sx

4= al plc gestione pressione per discesa



# Diagnosi dal display

## Gestione pressioni e pompa idraulica

**Display dopo aver premuto il tasto "ESC"**

1- linea ingressi computer

1= nc

2= nc

3= nc

4= nc

5= nc

6= da pressostato polmone (no visibile)

7= da pressostato pressione (no visibile)

8= da plc comando per la discesa

2- linea ORE MINUTI correnti

3- linea DATA corrente

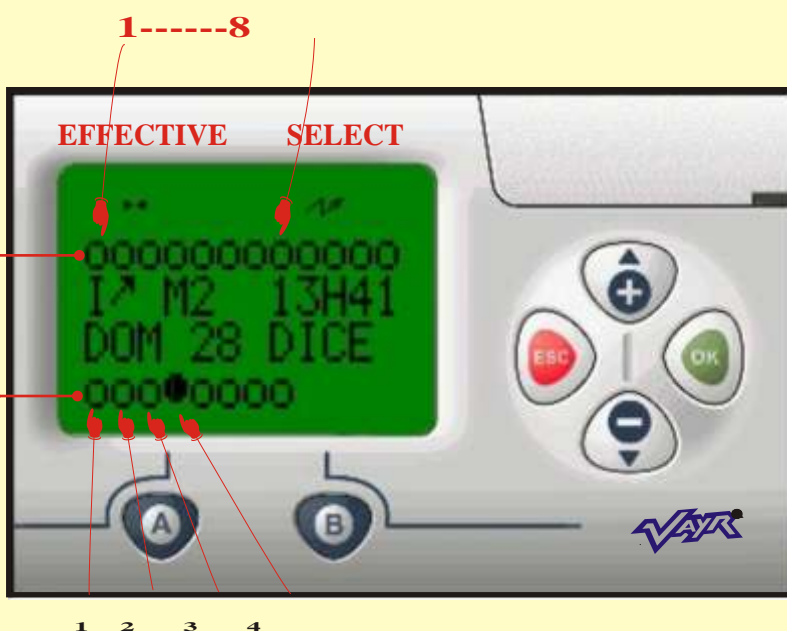
4- linea uscite

1= comando elettrovalvola discesa

2= comando elettrovalvola polmone

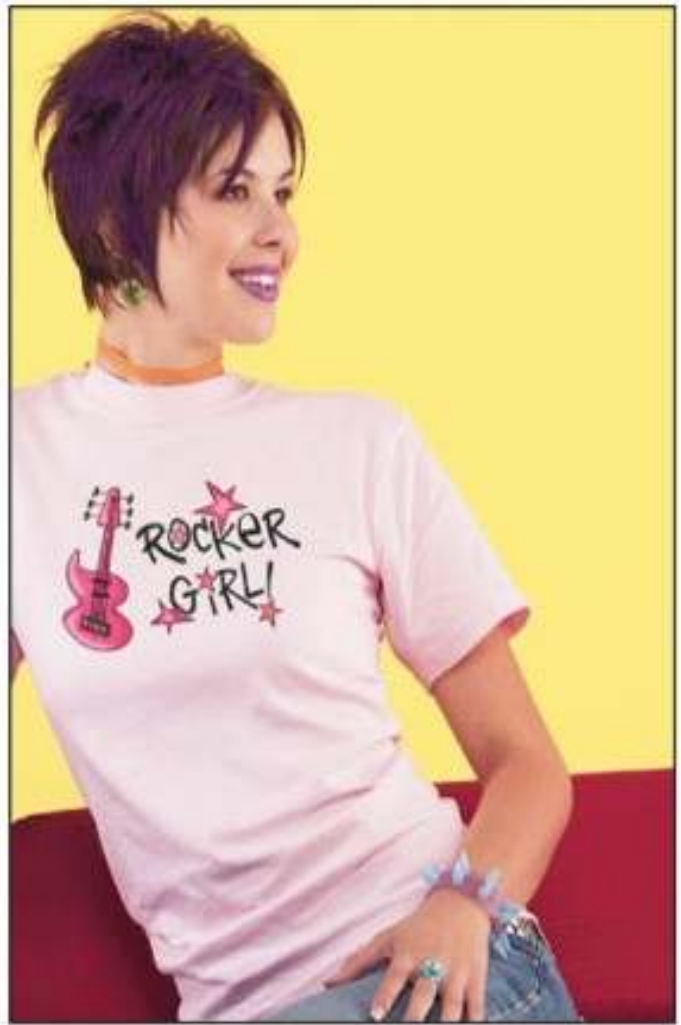
3= comando relais statico motore pompa

4= al plc pressione raggiunta



Notes

**Vayr S.r.l.**  
**Termopresse**  
**Disegni transfer**  
**Carte Transfer**  
**T-shirt**  
**Felpe**  
**Borse**  
**Cravatte**  
**Cuscini**  
**Puzzle**  
**Ecc.**



*Rivenditore*

