

Manuale istruzioni

Termopressa mod.

P2 60X70 DEVIL

ELECTRONIC LOGIC CONTROL

VAYR° di Carlino F.

V. Salita Arco. 29
89048 Siderno (RC) ITALY
Tel. 0039 338 4682977
<http://www.vayr.com>

Modello P2 60X70



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 DALLE 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)

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*

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' CE

VAYR° di Carlino F.

Via Circonvallazione Sud, 106 89048 Siderno (RC) ITALY

Dichiara sotto la propria responsabilità che la macchina

MODELLO P2 60X70

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 e la 98/37/CEE sono integrate e modificate dalla DIRETTIVA 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

MONTAGGIO

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

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

COME COLLEGARE LA PRESSA ALLA PRESA DI CORRENTE

- 1. Verificate che la vostra presa di corrente possa sopportare la potenza della pressa P2, almeno 5500 VA, corrispondenti a 230 Volt o 24 Ampere .*
- 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 6000VA ovvero devono avere una sezione minima di 6 mmq.

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*
8. *Regolazione altezza micro sul ritorno cilindro*
9. *Fine corsa destra e sinistra*
10. *Regolazione frizione motore traslazione*

MANUTENZIONE

1. *Dopo il primo mese di utilizzo, e poi ogni 1000 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 densità maggiore si rallentano i movimenti di discesa e ritorno si consiglia di non superare 150 gradi Engler)*
3. *Cambiare l’olio ogni circa 6 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 è copioso sostituire la guarnizione di tenuta sul pistone)*

AVVISO DI MANUTENZIONE

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.

TEORIA DEL FUNZIONAMENTO

*All' 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 più veloce.*

MODO MANUALE

possibilità 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 spingerà 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 microswitch il quale fa ritornare il piano a sinistra.

MODO CONTINUO

Come prima ma in modo continuo sui 2 piano partenza sempre da sinistra

ATTENZIONI

- 1 è 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.*

COME SMONTARE IL PIANO CALDO

1. *Spegnere la macchina ed eventualmente lasciarla raffreddare.*
2. *Staccare la spina posteriore.*
3. *Mettere due spessori tra i piani in modo che non cada*
4. *Svitare il bullone centrale sotto il pistone*
5. *Rimuovere gli spessori tra i piani*
6. *Allentare il piano inferiore.*
7. *Per il montaggio procedere al contrario.*

COME SMONTARE IL CILINDRO per cambiare la guarnizione

1. *Spegnere la macchina ed eventualmente lasciarla raffreddare.*
2. *Togliere il riparo superiore*
3. *Svitare le 4 viti da M8 sulla testata*
4. *Svitare il bullone centrale sotto il pistone*
5. *Svitare i raccordi idraulici*
6. *Spostare lateralmente i cavi elettrici*
7. *Estrarre il cilindro verso l'alto completo di pistone*
8. *Al banco sfilare il pistone (attenzione contiene olio)*
9. *Con un piccolo cacciavite infilatelolo sotto la guarnizione e facendo leva sfilatela*

ATTENZIONE A NON RIGARE IL PISTONE

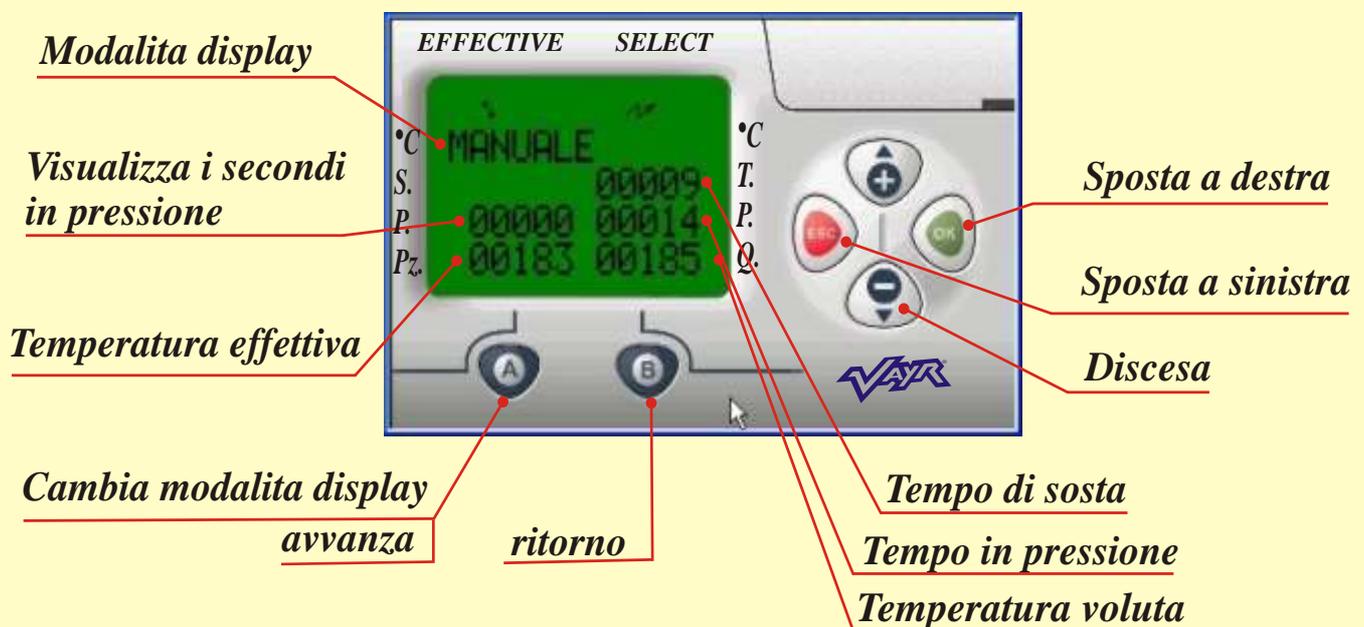
10. *Lubrificare la testa della sede guarnizione e infilate una nuova guarnizione*
chiudere le lamelle di scorrimento infilando il pistone
11. *Rimontate procedendo in senso inverso*

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 partirà verso destra, farà una sosta (9 sec), e scenderà per il tempo impostato (10 sec), e ritornerà nella posizione di partenza.

Per questa modalità 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 .

E' possibile variare il tempo di sosta a secondo necessità 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

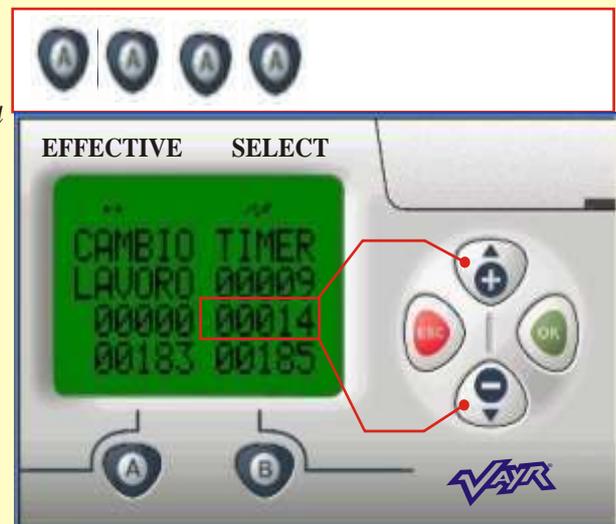
Display dopo aver premuto 3 volte il tasto "A"

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



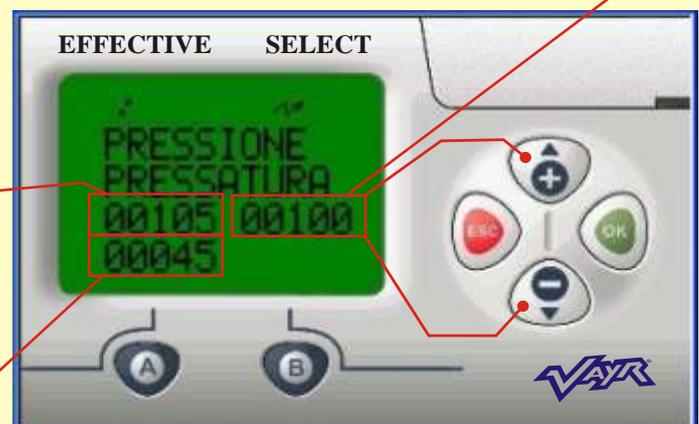
Display della gestione pressione *posizionato sulla base sinistra della macchina*

Display gestione pressioni

- *Premere sul più o sul meno fino alla pressione 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



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 2-5 deve segnare 6-10 Ohms e 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.*

L' amplificatore ha 2 led uno verde che segna ok e uno rosso che si accende quando vi è interruzione della termocoppia.

Nel caso di mancanza di resistenza o cortocircuito

- tra 3-6 e 2-5 sostituire la resistenza 1 o 2 , 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, fissaggio, isolamento.*
- 2. Verificare la spina di collegamento al piano caldo (possibile ossidazione).*
- 3. Verificare l' amplificatore.*
- 4. Verificare i collegamenti.*

SE IL PIANO CALDO HA DIFFICOLTA A SPOSTARSI

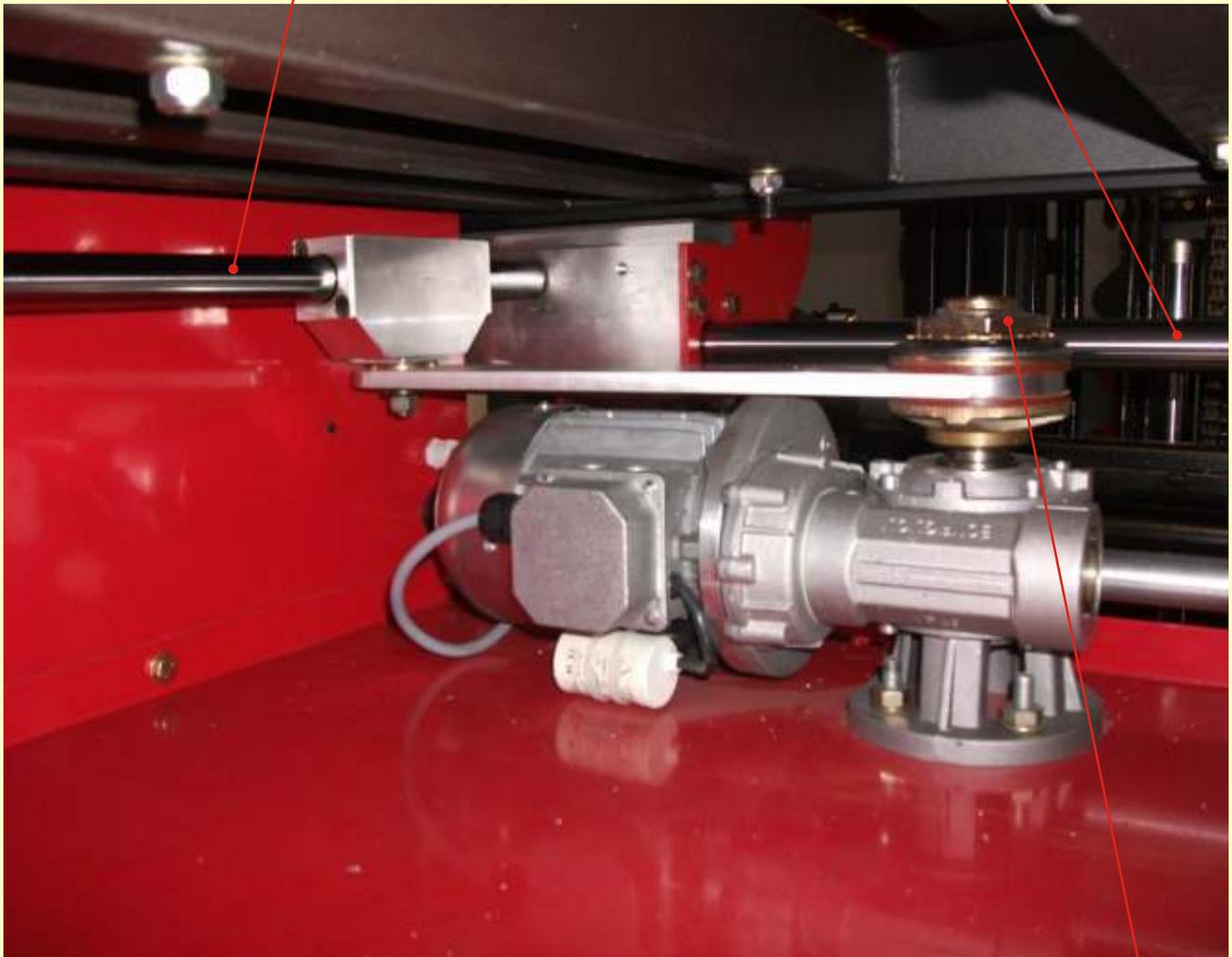
*verificare la frizione sulla leva del motoriduttore sotto il piano della pressa
se necessario chiudere un po il dado superiore*

AVVERTENZA

la giusta chiusura si ha quando trattenendo il piano il motore gira con un moderato sforzo senza fermarsi.

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*

CARATTERISTICHE TECNICHE

- *Termopressa idraulica automatica per fissaggio di termoadesivi su tessuti.*
- *Alimentazione: 230V - 5000VA monofase 24Amp.*
- *Temperatura di lavoro massima: 250°C.*
- *Pressione regolabile elettronicamente.*
- *Regolazione altezza automatica.*
- *Spessore degli oggetti sul piano di lavoro da 0 a 30mm circa.*
- *Precisione costanza del termoregolatore dopo stabilizzazione: 30mit = +/- 2%.*
- *Precisione totale: temperatura 4% dell'indicazione termoregolatore a 20 cm dal centro piano & termocoppia*
- *Timer da 0 a 32000 secondi.*
- *Tempo di riscaldamento: 20 minuti circa.*
- *Dimensioni del piano di lavoro: 60x70cm.*
- *Dimensioni esterne della macchina: 150x102x140cm.*
- *Dimensioni dell'imballo: 160x120x150cm.*
- *Peso totale della macchina con piani normali:400Kg*
- *modalità di lavoro: manuale, singolo, automatico continuo*

Diagnosi dal display

Gestione automazione e riscaldamento

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

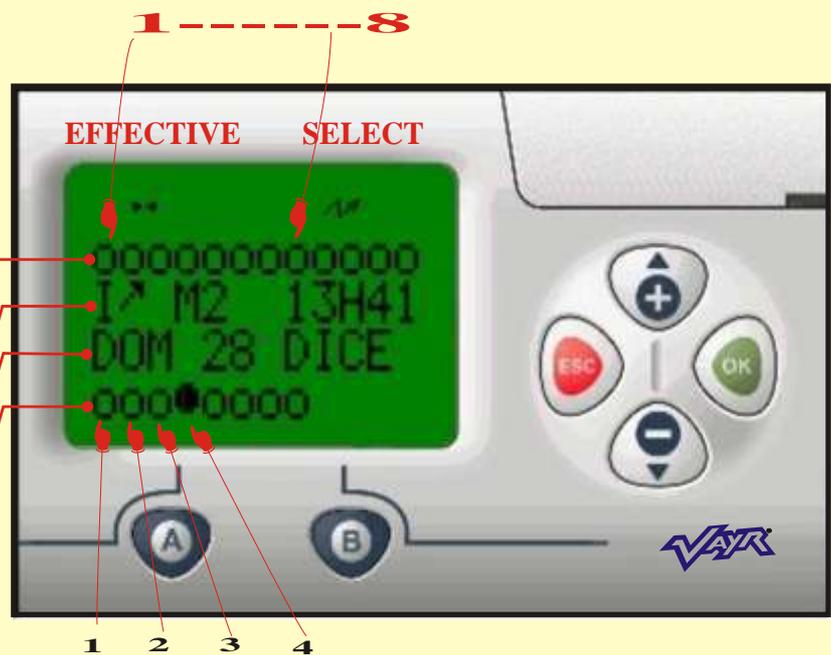
ingressi e uscite attive sono "●"

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

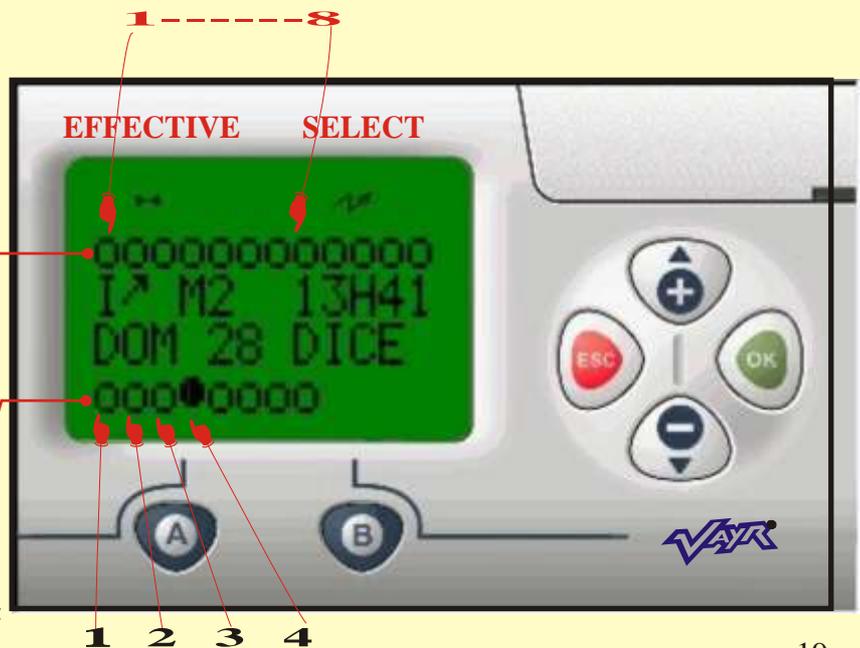


Diagnosi dal display

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

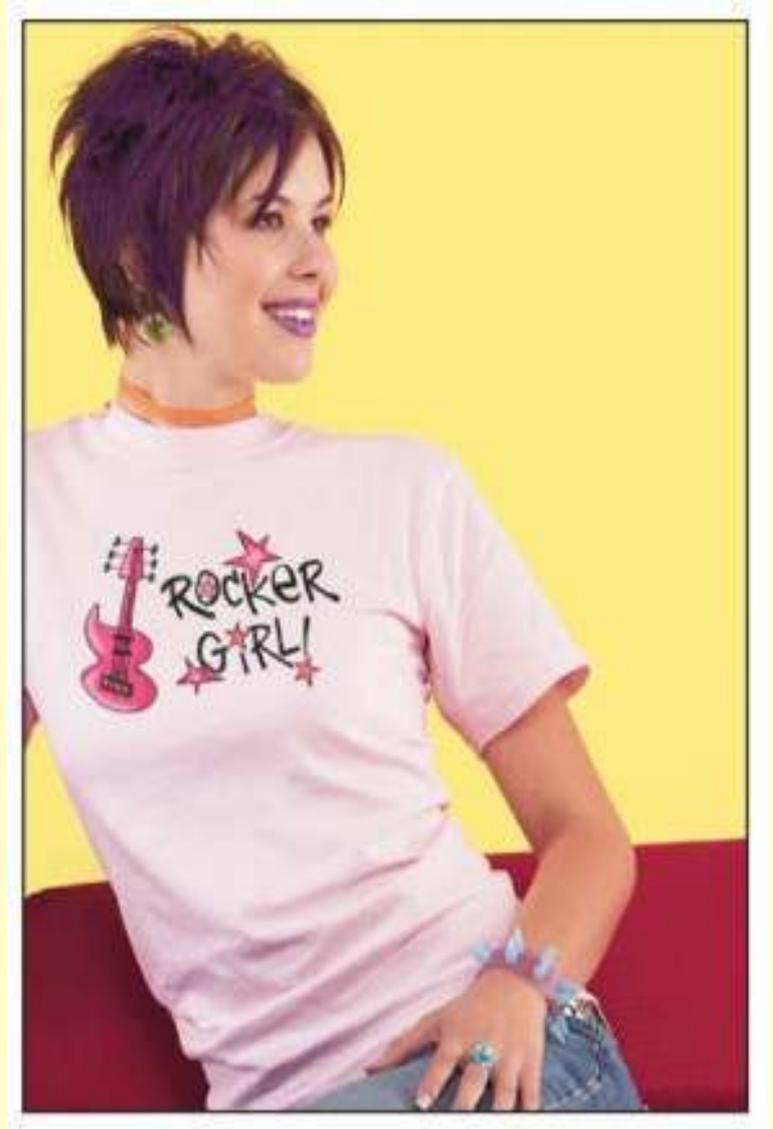


INDICE

<i>Disegno descrittivo</i>	<i>pagina 2</i>
<i>Avvertenze</i>	<i>pagina 3</i>
<i>Identificazione</i>	<i>pagina 4</i>
<i>Garanzie</i>	<i>pagina 4</i>
<i>Limitazioni</i>	<i>pagina 4</i>
<i>Imballo</i>	<i>pagina 4</i>
<i>Dichiarazione di conformità</i>	<i>pagina 5</i>
<i>Montaggio e allacciamento</i>	<i>pagina 6</i>
<i>Regolazione</i>	<i>pagina 7</i>
<i>Manutenzione</i>	<i>pagina 7</i>
<i>Avviso</i>	<i>pagina 8</i>
<i>Teoria del funzionamento</i>	<i>pagina 9</i>
<i>Cambio dei piani</i>	<i>pagina 10</i>
<i>Istruzioni display</i>	<i>pagina 11-12-13</i>
<i>Possibili guasti e rimedi</i>	<i>pagina 14</i>
<i>Punti da tenere puliti</i>	<i>pagina 15</i>
<i>Sostituzione molle e smontaggio cilindro e pistone</i>	<i>pagina 16</i>
<i>Caratteristiche tecniche</i>	<i>pagina 17</i>
<i>Schema elettrico</i>	<i>pagina 18</i>
<i>Diagnosi Display</i>	<i>pagina 19</i>
<i>Indice</i>	<i>pagina 20</i>

NOTE

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



Rivenditore

