

SEFA SLIDE 1285 — Manual de usuario

Traducción al español del manual de usuario oficial de SEFA.

I. Condiciones de garantía

- El periodo de garantía comienza el día de la puesta en servicio del equipo en las instalaciones del usuario, acreditada mediante la devolución del documento de garantía, y tiene una duración de dos años, a razón de 8 h diarias, es decir, unas 3000 horas.
- La garantía se limita estrictamente a nuestros equipos frente a defectos de material y de fabricación; corresponde al comprador demostrar los defectos alegados.
- Nuestra responsabilidad se limita a la obligación de reparar o sustituir gratuitamente las piezas que nosotros mismos reconozcamos como defectuosas, sin que proceda reclamar indemnización alguna, sea cual sea el motivo alegado.
- Las piezas sustituidas en garantía siguen siendo de nuestra propiedad y se facturan en concepto de depósito.
- En cuanto se devuelven las piezas defectuosas se emite un abono que anula dicha factura. La devolución debe realizarse en el plazo MÁXIMO DE UN MES tras la intervención.

La garantía no cubre:

- Los consumibles, tales como fusibles, bombillas, juntas, elementos flexibles, fundas, boquillas, filtros...
- Los suministros que no son de fabricación propia, que quedan sujetos a la garantía de su fabricante.

La garantía no se aplica:

- A sustituciones o reparaciones derivadas del desgaste normal de aparatos y máquinas, ni a deterioros y accidentes debidos a negligencia, falta de vigilancia o de mantenimiento, uso indebido o modificaciones realizadas sin nuestro consentimiento por escrito.
- En caso de defecto procedente de material suministrado por el comprador o de un diseño impuesto por este.
- A reparaciones derivadas de deterioros o accidentes ocurridos durante el transporte.
- A las operaciones de mantenimiento y ajuste propias del uso de la máquina e indicadas en el manual de mantenimiento, como el ajuste de elementos intermedios, el apriete de conducciones, etc.

En las máquinas neumáticas, cualquier rastro de aceite detergente en el circuito neumático anula las condiciones de garantía anteriores.

Para cualquier consulta técnica o pedido de recambios, indique la referencia de la máquina y su número de serie.

II. Especificaciones

Peso en orden de marcha	300 kg
Altura	810 mm
Profundidad	850 mm
Anchura	1130 mm
Dimensiones del plato calefactor	1250 × 850 mm
Alimentación eléctrica	400 V + neutro + tierra · 50/60 Hz
Potencia	12 kW
Amperaje	20 A
Presión de trabajo	Mínima 4 bar · Máxima 8 bar
Termorregulador electrónico con indicación digital	Precisión ±1 % · Rango de ajuste 0-230 °C
Temporizador electrónico	Precisión ±1 % · Rango de ajuste 0-99 min

Documento no contractual: en función de la evolución técnica, nos reservamos el derecho a modificar las características de nuestros productos. Algunas de estas características figuran en la placa de identificación de la máquina (modelo, n.º de serie, potencia y año de fabricación).

III. Vista general

Elementos principales de la prensa:

- Panel de control (pantalla táctil).
- Botón de rearme (reset).
- Manómetro.
- Regulador de presión.
- Parada de emergencia.
- Plato inferior deslizante (cajón).
- Pulsadores bimanuales para bajar el plato calefactor.
- Asa del cajón.

Esta plancha térmica cumple la normativa laboral para garantizar la seguridad del usuario y está diseñada para producir con total fiabilidad. Está concebida para un operario que trabaja de frente a la máquina.

IV. Uso de la máquina

La prensa SLIDE 1285 está diseñada para la aplicación de transfers de todo tipo. Este equipo se ha probado en nuestros talleres y cuenta con dos años de garantía frente a defectos de fabricación.

Los ajustes eléctricos, mecánicos y neumáticos realizados por nuestros técnicos en el taller, así como las seguridades instaladas en la máquina, no deben modificarse nunca. En caso contrario, SEFA® declina toda responsabilidad sobre los posibles problemas relacionados con la máquina.

Antes de iniciar cualquier operación de prensado, se recomienda leer las instrucciones de seguridad y de uso. La prensa debe utilizarla una persona autorizada e informada de los riesgos que puede ocasionar un uso inadecuado del equipo.

1. Seguridad

ESTE EQUIPO ESTÁ DISEÑADO PARA UN ÚNICO USO · SOLO PARA PERSONAL CUALIFICADO

Símbolos internacionales que encontrará en la mayoría de los equipos SEFA:

O	Apagado
I	Encendido
Triángulo de advertencia	Peligro, atención
Superficie caliente	Riesgo de quemaduras
Rayo	Riesgo de electrocución

Puntos importantes de seguridad:

- No toque las partes calientes del equipo mientras está en funcionamiento.
- Durante la manipulación, asegúrese de que el operario no corre ningún riesgo de quemaduras, electrocución u otros.
- Realice una inspección diaria de la máquina antes de iniciar la producción.
- Asegúrese de que no hay nadie alrededor o cerca de la máquina antes de ponerla en marcha.
- Si la máquina no funciona correctamente, corte de inmediato todas las fuentes de energía y busque la causa con ayuda del capítulo «Mantenimiento» de este manual.

Dispositivos de seguridad instalados en la máquina

Las protecciones y los dispositivos de seguridad no deben modificarse. Deben volver a colocarse si se retiran para trabajos de mantenimiento y mantenerse en buen estado de funcionamiento durante la producción.

La prensa SLIDE 1285 está equipada con sistemas de seguridad mecánicos que evitan el riesgo de atrapamiento. Los principales dispositivos de seguridad son:

- Parada de emergencia: situada en la parte superior de la prensa, justo debajo del panel de control; apaga la máquina.
- Arranque bimanual: para iniciar un ciclo de prensado hay que accionar los dos pulsadores verdes con ambas manos en menos de 0,5 s.

Al iniciar un ciclo, el operario debe asegurarse de que no haya nadie muy cerca del plato calefactor. La máquina debe manejarla un único operario.

Comprobación de los dispositivos de seguridad: el usuario debe verificar a diario el correcto funcionamiento de los distintos dispositivos de seguridad.

2. Instalación

SOLO PARA PERSONAL CUALIFICADO

- Saque la máquina de su embalaje y colóquela en su lugar de trabajo.
- Retire todos los elementos del embalaje: papel, cartón, film plástico, madera, etc.
- Instale la prensa sobre una mesa específica que soporte al menos 300 kg.
- Si es necesario, nivele la máquina actuando sobre los pies regulables en altura.
- Conecte la prensa a la red eléctrica (400 V + neutro + tierra / 50 o 60 Hz).
- Conecte la prensa a su instalación de aire comprimido (mínimo 3 bar, máximo 10 bar) y conecte el filtro de aire al regulador (parte trasera de la máquina).

V. Descripción del ciclo de funcionamiento

1. Ciclo completo

1. Encienda la máquina con el interruptor general situado en la parte trasera y, si es necesario, desbloquee la parada de emergencia de la parte delantera.
2. Compruebe que la pantalla está encendida; muestra los valores predeterminados de fábrica.
3. Ajuste la temperatura de las 2 zonas con el teclado según el tipo de transfer que vaya a aplicar (véase «Pantalla de control»).
4. Ajuste el tiempo de prensado con el teclado según el tipo de transfer (véase «Pantalla de control»).
5. Ajuste la presión con el regulador según el tipo de transfer y compruébela en el manómetro (véase «Vista general»).
6. Coloque el artículo sobre el plato inferior.
7. Coloque la hoja de transfer.
8. Con el cajón cerrado, pulse a la vez los dos pulsadores bimanuales y manténgalos pulsados hasta que el plato calefactor entre en contacto con el plato inferior.
9. Al terminar la cuenta atrás, el plato calefactor vuelve a subir.
10. Tire del asa para deslizar el plato inferior y retire el artículo.
11. Repita la operación desde el paso 7 (si cambian los ajustes, desde el paso 3).

2. Panel de control

Pantalla de control

Consigna de temperatura	Entrada de temperatura para cada zona.
Temperatura real	Visualización de la temperatura real de cada zona.
Indicador de calentamiento	Cuando está en rojo, la zona está calentando.
Tiempo de prensado	Entrada y visualización del tiempo de prensado.
Precalentamiento	Selección del precalentamiento y entrada del tiempo de prensado de precalentamiento (disponible cuando el precalentamiento está activado).
Parada	Botón para detener el prensado.
Contador diario	Número de ciclos del día.
Idioma	Selección del idioma.
Accesos	Pantalla de diagnóstico y pantalla de programas.

Pantalla de diagnóstico: resume todas las entradas y salidas del sistema. Resulta útil para el diagnóstico telefónico con el técnico de SEFA. En esta pantalla también se muestra el contador permanente.

Pantalla de programas: el autómata ofrece 4 programas. En cada uno puede elegir la temperatura de cada zona y el tiempo de prensado. Para activar el programa deseado, pulse el botón F1, F2, F3 o F4 de la pantalla o de la parte trasera del autómata.

VI. Esquemas

Los esquemas eléctricos y el esquema neumático de la SLIDE 1285 se incluyen como planos en el manual original del fabricante (págs. 10 a 12).

VII. Mantenimiento

TODA INTERVENCIÓN DE MANTENIMIENTO DEBE REALIZARSE CON LA MÁQUINA APAGADA Y BLOQUEADA (ENERGÍAS ELÉCTRICA Y NEUMÁTICA DESCONECTADAS). SOLO PARA PERSONAL CUALIFICADO.

1. Mantenimiento preventivo

Las planchas térmicas SEFA® requieren poco mantenimiento. Para garantizar su correcto funcionamiento, siga estas pautas preventivas. No caliente objetos que puedan dañar o incluso cortar el caucho de silicona o deteriorar la superficie de teflón.

Frecuencia	Operación
Diaria	Compruebe la toma de aire del lado derecho y purgue el filtro si hay demasiada condensación.
Mensual	Compruebe los ejes y engráselos si es necesario.
Según el uso	Cambie el fieltro cada 6 meses.

2. Posibles averías

Síntoma	Posible causa	Solución
La máquina no arranca	Los cables no están conectados a la toma de corriente.	Compruebe la red y que la máquina esté conectada a ella.
La máquina no arranca	El interruptor no está accionado.	Accione el interruptor general.
La máquina no arranca	Fusibles fundidos.	Compruebe los fusibles y cámbielos si es necesario (ubicación en la hoja de instalación).
La máquina no arranca	Pantalla averiada.	Compruebe que los cables estén bien conectados al autómata; si lo están, la pantalla está averiada.
El plato no calienta	Resistencia averiada.	Verifique las conexiones y el estado de los cables eléctricos. Para abrir el plato calefactor, contacte con su distribuidor.
El plato no calienta	Consigna de temperatura demasiado baja.	Modifique el valor (véase «Pantalla de control»).
El plato se sobrecalienta	Sonda o electrónica.	Contacte con su distribuidor.
La cuenta atrás no se inicia	El sensor del cilindro de prensado no está conectado o está defectuoso.	Compruebe sus conexiones.
La cuenta atrás no se inicia	Problema en la placa base.	Lea el mensaje que aparece en pantalla y consulte el manual de la tarjeta.
El plato no baja	Los pulsadores no funcionan.	Compruebe las conexiones.
El plato no baja	Fuga en el cilindro.	Compruebe las juntas y todos los racores.
El plato no baja	Electrodistribuidor averiado.	Contacte con su distribuidor.
El plato no baja	Presión demasiado baja.	Compruebe los racores y la presión de su red (> 3 bar). Contacte con su distribuidor para un posible cambio.
El plato no sube	Electrodistribuidor averiado.	Compruebe sus racores. Contacte con su distribuidor para un posible cambio.
El plato no sube	Fuga en el cilindro.	Verifique las juntas y todos los racores. Contacte con su distribuidor.

3. Registro de mantenimiento

Las operaciones de control y mantenimiento indicadas en esta tabla deben realizarse con regularidad para comprobar el estado de funcionamiento y la fiabilidad de la prensa.

Fecha	N.º de horas	Control de presión	Control filtro de aire	Control cilindro	Estado del caucho	Control resistencias	Piezas cambiadas	Observaciones
-------	--------------	--------------------	------------------------	------------------	-------------------	----------------------	------------------	---------------

Para rellenar la tabla puede usar el siguiente código: C = Controlar · N = Limpiar · R = Sustituir.

Traducción al español del manual de instrucciones original de SEFA (SLIDE 1285, versión V0816). Esquemas y planos: consulte el documento original.