

DUAL AIR FUSION IQ[®]

Manuel d'utilisation



STAHL'S
Hotronix[®]

Lorsque vous utilisez votre presse à chaud des précautions doivent toujours être suivies, notamment les suivantes :

1. Lisez toutes les instructions.
2. Utilisez la presse à chaud uniquement pour l'usage prévu.
3. Pour réduire le risque de choc électrique, ne plongez pas la presse thermique dans l'eau ou d'autres liquides.
4. Ne tirez jamais sur le cordon pour débrancher la prise, saisissez plutôt la fiche et tirez pour débrancher.
5. Ne laissez jamais le cordon sur des surfaces chaudes, laissez la presse thermique refroidir complètement avant de la ranger.
6. N'utilisez pas la presse avec un cordon endommagé ou si l'équipement est tombé ou a été endommagé.
Pour réduire le risque de choc électrique, ne démontez pas et n'essayez pas de réparer la presse. Emmenez-la à une personne qualifiée pour l'examiner et la réparer. Un assemblage ou une réparation incorrecte pourrait augmenter le risque d'incendie, de choc électrique ou de blessures corporelles lors de l'utilisation de l'équipement. Le cordon d'alimentation doit être branché avant le nettoyage ou l'entretien de la presse.
7. Cet appareil n'est pas destiné à être utilisé par des personnes (y compris des enfants) ayant des capacités physiques, sensorielles ou mentales réduites, ou un manque d'expérience et de connaissances, à moins qu'elles n'aient reçu une supervision ou des instructions concernant l'utilisation de l'appareil par une personnes responsable de leur sécurité.
8. Une surveillance étroite est nécessaire pour toute presse utilisée par ou à proximité d'enfants. Ne laissez pas le matériel sans surveillance lorsqu'il est connecté.
9. Pour éviter les brûlures, ne touchez pas les pièces métalliques chaudes ou le plateau chauffé pendant l'utilisation.
10. Pour réduire le risque de surcharge du circuit, n'utilisez pas d'autres équipements haute tension sur le même circuit.
11. Si une rallonge est nécessaire, utilisez un cordon de 20 ampères. Des cordons avec moins d'ampérage peut surchauffer. Il faut veiller à disposer le cordon de manière à ce qu'il ne puisse être tiré ou arraché.
12. Gardez les mains éloignées du plateau supérieur de la presse pendant le verrouillage car la pression pourrait provoquer des blessures.
13. La presse doit être placée sur un support solide et approprié mesurant au moins 91,5 cm de longueur x 60 cm de largeur x 75 cm de hauteur.
14. La zone de travail doit être maintenue propre, bien rangée et libre de toute obstruction.

Important

Hotronix® Dual Air Fusion IQ® est équipé d'un bouton de dégagement rapide situé sur le dessus sur le dessus du boîtier de commande. Lorsqu'il est enfoncé, ce bouton active une ouverture d'urgence du plateau chauffant lors de la phase de pressage et ramène automatique le plateau en position HAUT. Une fois activée, le bouton peut être réinitialisé en l'enfonçant. La presse reviendra en mode de fonctionnement normal.

Lumière allumée = Mode de fonctionnement normal

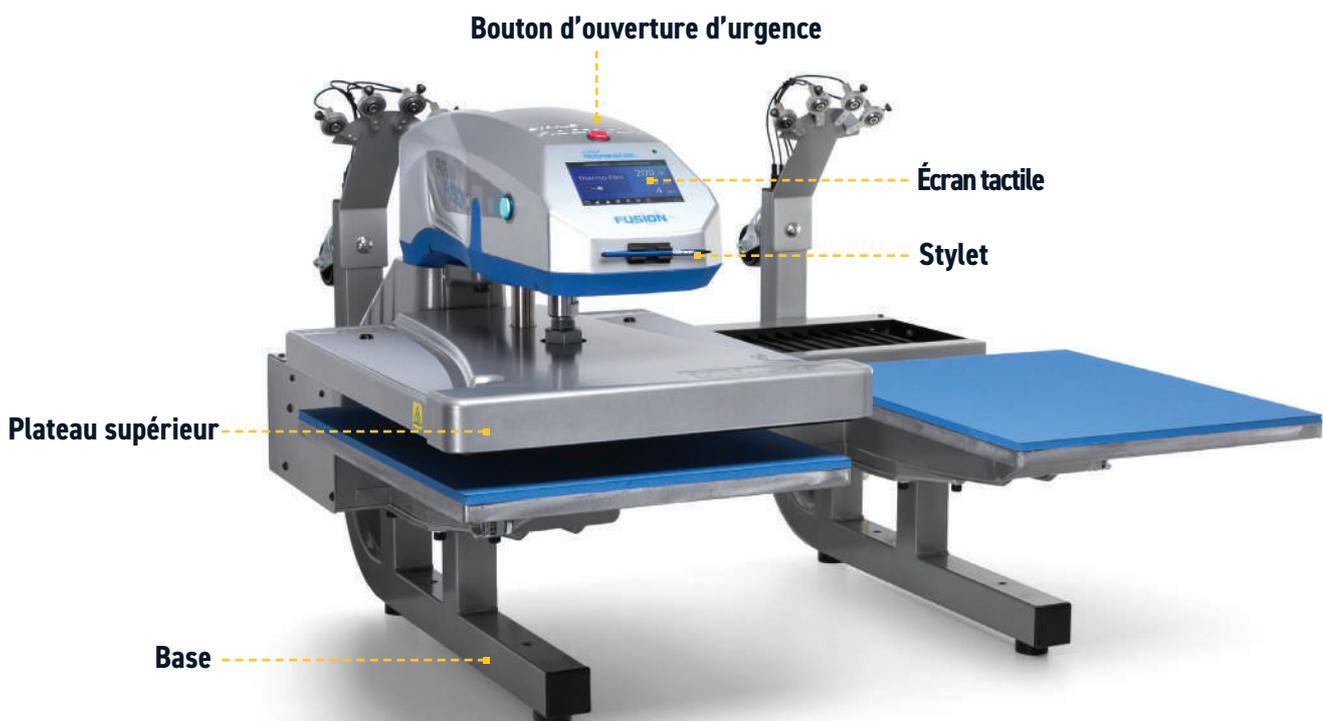
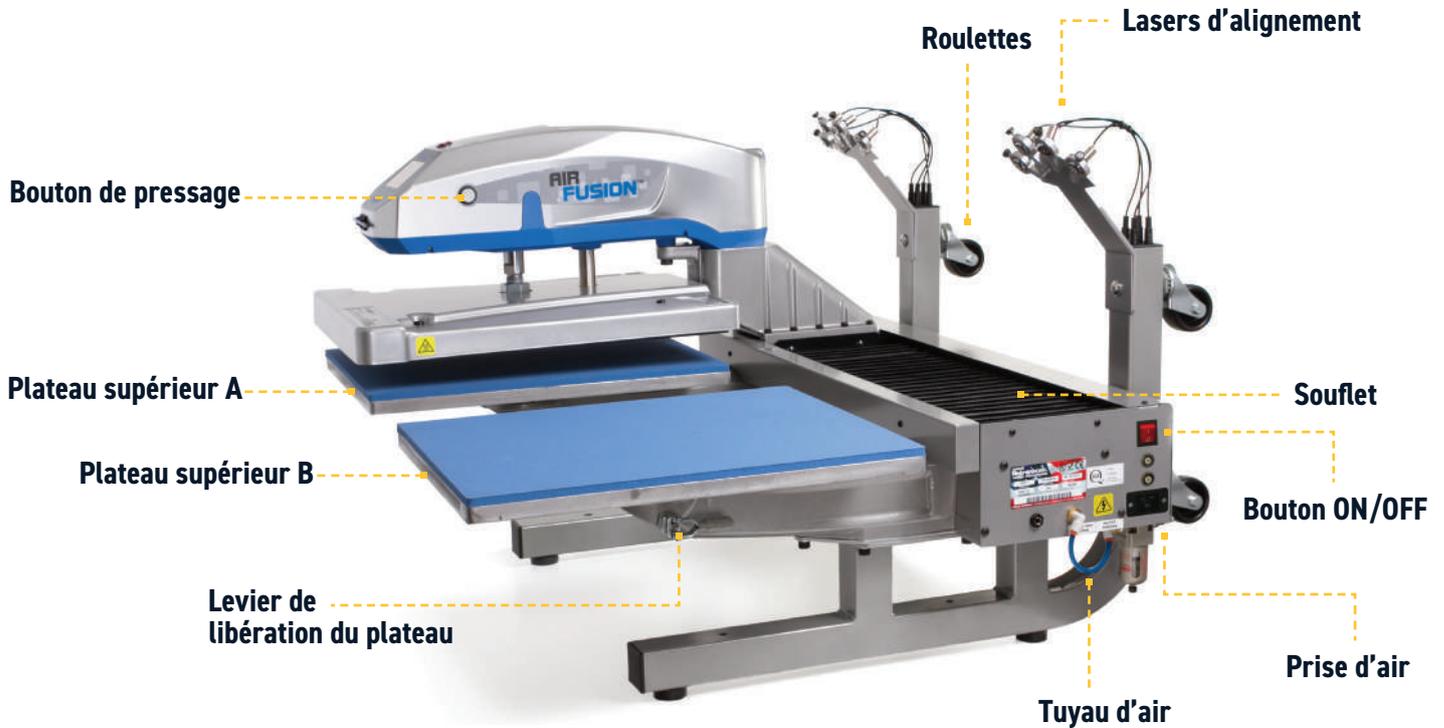
Lumière éteinte = Mode de libération rapide

En cas de perte de pression d'air alors que le plateau chauffant est en mode descente ou pressage, débranchez l'alimentation électrique (ou basculez l'interrupteur d'alimentation en position OFF) et retirez le plateau inférieur. Poussez ensuite le haut du Dual Air Fusion IQ® en position ouverte.

Une fois la pression de l'air rétablie, rallumez la presse et appuyez sur l'icône jaune de pression d'air sur votre écran. Vous pouvez alors remplacer le plateau inférieur et reprendre l'impression.

Table des matières

Consignes de sécurité	2
Vue de la presse	4
Mode d'emploi	5-7
Connexion du système	5
Marche/Arrêt	5
Écran d'accueil	6
Préparer la pose	7
Guide de l'écran tactile	8-13
Menu des paramètres	8
Configuration du mot de passe (uniquement mode gestionnaire)	8
Configuration prédéfinie	9
Configuration de la date et de l'heure	10
Configuration de l'affichage	10
Configuration marche/arrêt	10
Configuration du système (uniquement mode gestionnaire)	11
Calibrage (uniquement mode gestionnaire)	12
Mise à jour du logiciel	12
Configuration de l'alignement laser	13
Se connecter au Portail IQ[®]	14
Schéma électrique	15
Liste des pièces de rechange	16-19
Nous contacter	20



Mode d'emploi

Connexion du système

Insérez le cordon d'alimentation dans l'entrée IEC situé sur le coté de la presse (1.1).

Connectez le cordon d'alimentation à une prise électrique correctement mise à la terre avec un ampérage suffisant.

Voltage

240 volt nécessite 10 ampères complets.

Rallonges

Si elles sont utilisées, les rallonges doivent être aussi courtes que possible et d'un calibre 12 au minimum. Des cordons robustes sont recommandés.

Circuits

Les circuits avec moins de 15 ampères ou tout autre équipement ou appareil à forte demande (en particulier une machine de thermoscellage) branchés ne doivent pas être utilisés.

Remarques : Si le cordon d'alimentation est endommagé, il doit être remplacé par le fabricant, qui doit être une personne de qualification similaire afin d'éviter tout danger. Type SJT, évalué à 300 V pour le remplacement.



1.1



1.2



2.1

Marche/arrêt

Pour démarrer votre presse :

Mettez l'interrupteur sur ON (2.1). Un écran de démarrage affiche le logo Hotronix® et la version actuelle du logiciel s'affiche pendant quelques secondes.

Pour éteindre la presse, mettez l'interrupteur sur OFF.

Pour mettre la presse en mode veille, touchez et relâchez l'icône sur l'écran d'accueil (3.2 - page suivante). En mode veille, le chauffage s'éteint tandis que l'écran tactile reste allumé, affichant un fond orange comme avertissement si la platine est encore chaude (au-dessus de 38°C).

Remarque : Le mode veille doit être utilisé pour la fonction de mise en marche automatique (10.1). La fonction Auto On ne fonctionnera pas si l'interrupteur d'alimentation (2.1) est en position OFF.

Pour démarrer votre presse en mode veille, touchez et relâchez l'icône Accueil sur l'écran de veille.

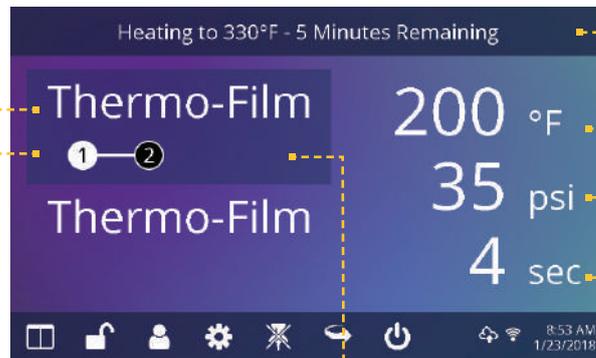


Écran d'accueil

Affiche le préréglage sélectionné. Touchez pour voir les paramètres d'application.

Remarque: En maintenant le bouton enfoncé, les paramètres de l'application s'afficheront. L'écran affiche la température, la pression, et le temps définis.

Affiche plusieurs étapes prédéfinies de chaleur sur les numéros encerclés vides pour basculer entre les étapes prédéfinies.



3.1

Le préréglages en surbrillance représente le plateau actif celui du haut est le A, celui du haut est le B.

La barre d'état fournit les informations utiles concernant la presse.

Affiche la température et le temps enregistrés. Pour afficher la pression, touchez 0 et la pression cible s'affiche. Le réglage manuel de la pression est requis.

Touchez pour modifier vos réglages.

Verrouillez l'écran (Uniquement mode gestionnaire) pour empêcher l'opérateur de modifier les paramètres.

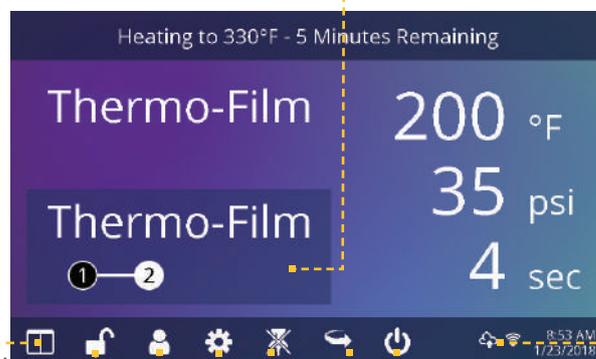
Touchez pour modifier le niveau d'accès de l'opérateur et les options d'utilisation de la presse par l'opérateur dans le portail IQ.

Touchez pour ouvrir le menu des paramètres.

Touchez pour basculer en mode Tack.

Touchez pour faire défiler les modes Swing.

Mettez la presse en mode veille pour profiter de la fonction d'allumage automatique programmée.



3.2

Portail IQ® et statut de connexion wifi.

Mode d'emploi

Préparer la pose

Saisie des paramètres de l'application

Avant de presser, commencez par vérifier que les paramètres d'application saisis pour les deux plateaux inférieurs. Les paramètres pour les plateaux A et B sont indiqués séparément.

Pour entrer les paramètres d'application du plateau inférieur A, le plateau supérieur doit être en position A. S'il est en position B, appuyez sur la pédale (4.2) pendant que la fonction Aller-retour auto (3.2) est activée pour faire la navette vers la position A.

Sélectionnez l'application de support prédéfini (7.1) pour la position A ou saisissez manuellement la température, la pression et le temps basés sur les recommandations de pose.

Déplacez le plateau supérieur en position B à l'aide de la pédale (4.2).

Sélectionnez l'application de support prédéfini (7.1) pour la position B ou saisissez manuellement la température, la pression et le temps basés sur les recommandations de pose. Pour un meilleur résultat, la température des positions A et B doivent correspondre.

Pose de base

Positionnez le vêtement et le transfert à poser.

Faites glisser le plateau supérieur sur le vêtement et le motif à l'aide de la pédale.

Appuyez sur les deux boutons de pressage situés sur chaque côté de la presse.

Le plateau supérieur descendra en position PRESS. La minuterie commencera automatiquement le compte à rebours.

Une fois le cycle de pressage terminé, le plateau supérieur reviendra en position HAUT.

Attention: Lorsque le mode Auto Shuttle est activé (icône flèche), le plateau supérieur se déplacera automatiquement vers le plateau opposé.

Si une deuxième application est souhaitée, répétez les étapes précédentes.

Modes Shuttle et Tack

Appuyez sur l'icône Shuttle (3.2) pour parcourir les trois modes :

- Auto: aller-retour automatique après chaque cycle d'impression ou lorsque la pédale est enfoncée.
- Pédale : aller-retour uniquement lorsque la pédale est enfoncée.
- Désactivé : aller-retour pneumatique est désactivée et le boîtier du contrôleur doit être déplacé à la main..

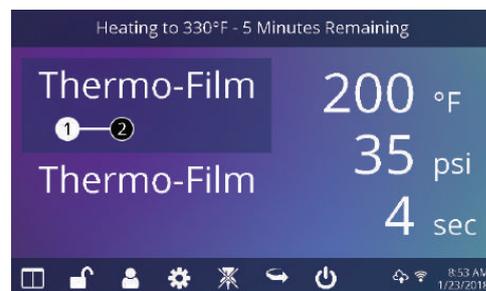
Le cycle d'impression ne commencera que si le plateau supérieur est en position A ou B.

Remarque : le mode auto Shuttle peut être désactivé pour des étapes prédéfinies individuelles (7.6) pour un effet de post-durcissement chauffé.

Touchez l'icône du mode Tack (3.2) en ON/OFF. Le mode Tack est utile pour expérimenter, affiner des poses ou des temps d'application très brefs.

- Mode Tack activé : appuyez et maintenez les deux boutons de pose pour démarrer le cycle. Le cycle se termine lorsque les boutons sont relâchés.
- TMode Tack désactivé : appuyez et maintenez les deux boutons de pose pour démarrer le cycle. Le cycle se termine lorsque le compte à rebours atteint 0.

Appuyez une deuxième fois sur les boutons pendant le cycle pour l'interrompre.



4.1



4.2

Menu de configuration



5.1

Appuyez sur l'icône «Paramètres» sur l'écran d'accueil (5.1) pour configurer la presse.

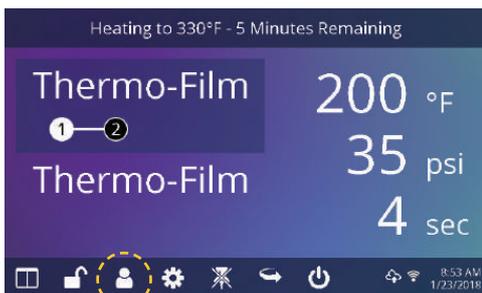
Les gestionnaires peuvent accéder à toutes les options, tandis que les utilisateurs ont un accès limité (5.2).

- Mot de passe par défaut des gestionnaires : M



5.2

Configuration du mot de passe (Uniquement pour les gestionnaires)



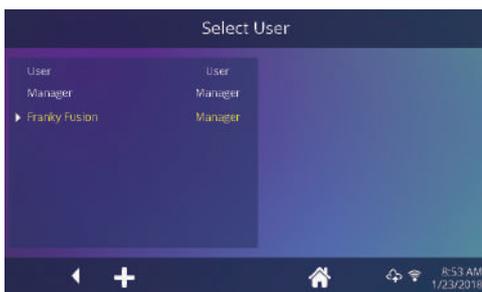
6.1

Touchez l'icône «Utilisateurs» sur l'écran d'accueil (6.1) ou du menu configuration (6.2) pour sélectionner, ajouter, et modifier les utilisateurs.

Touchez pour modifier les gestionnaires et les utilisateurs pour configurer l'accès aux paramètres (6.3, 6.4).



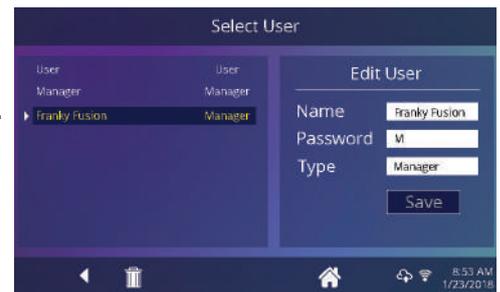
6.2



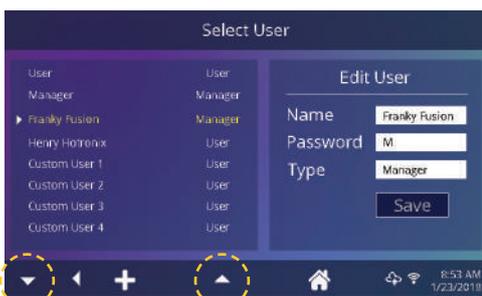
6.3

Portail QI® peuvent être filtrées par l'utilisateur pour suivre les performances de chaque opérateur.

Appuyez sur les touches fléchées de la barre des tâches pour faire défiler une longue liste d'utilisateurs (6.5).



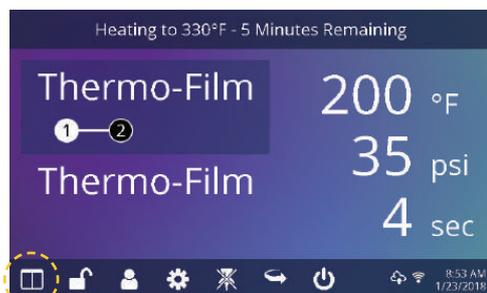
6.4



6.5

Guide l'écran tactile

Configuration prédéfinie

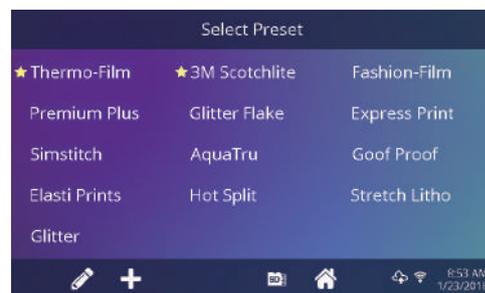


7.1

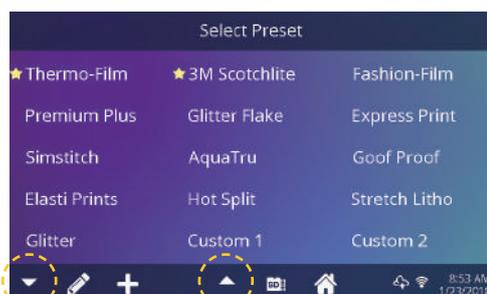
Appuyez sur l'icône «Colonnes» (7.1) pour sélectionner parmi une liste de préréglages enregistrés (7.2).

Appuyez sur les touches fléchées de la barre des tâches pour faire défiler une longue liste d'utilisateurs (7.3).

Touchez un préréglage pour sélectionner un support.



7.2

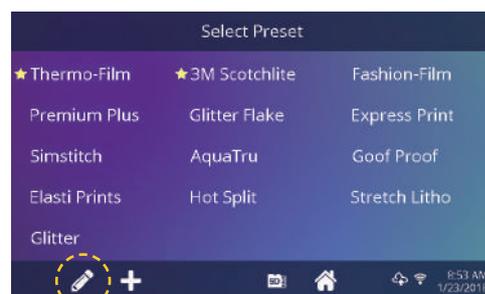


7.3

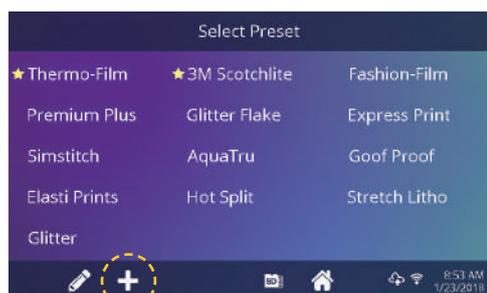
Touchez l'icône «Crayon» (7.4) pour accéder au mode d'édition, puis sélectionnez un réglage à modifier. Appuyez sur «Enregistrer» pour sauvegarder les modifications. Appuyez sur l'icône «+» pour créer un nouveau réglage (7.5).

Nommez votre réglage et entrez la température, le temps et la pression souhaités. Une fois le nouveau réglage créé, les paramètres enregistrés sont automatiquement sélectionnés sur l'écran d'accueil (7.6).

Touchez sur les chiffres encadrés vides pour définir plusieurs étapes prédéfinies de traitement ou d'applications en plusieurs étapes (7.7).



7.4



7.5



7.6



7.7

Le mode Auto Shuttle peut être désactivé sur des séances prédéfinies pour un un post-durcissement chauffé utile dans certaines applications, y compris l'impression directe sur vêtement. Ce paramètre remplacera les paramètres du mode Shuttle sur l'écran d'accueil (3.2).

Configuration de la date & l'heure

Appuyez sur l'icône «Paramètres» sur l'écran d'accueil

- Touchez Date et Heure, les informations s'affichent à droite de l'écran (8.1).
- Touchez les flèches haut/bas pour sélectionner le fuseau horaire.
- Touchez Auto pour synchroniser automatiquement l'horloge de la presse. La presse doit être connectée à un réseau wifi avec un accès à Internet.
- Touchez l'heure d'été pour activer le mode heure d'été. Cette option devrait être activée pendant l'été.



8.1

Configuration de l'affichage

Appuyez sur l'icône «Paramètres» sur l'écran d'accueil.

- Appuyez sur «Affichage», les informations s'affichent à droite de l'écran (9.1).
- Appuyez sur «Température» pour basculer en F° ou C°, puis appuyez sur l'icône «Cocher» dans la barre des tâches pour enregistrer.



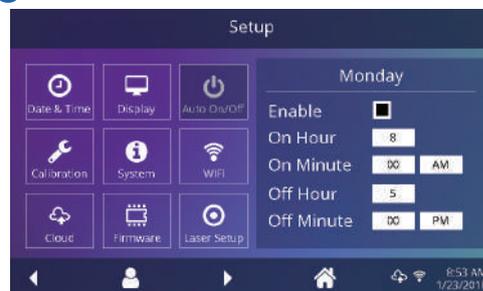
9.1

Configuration marche/arrêt automatique

Appuyez sur l'icône «Paramètres» sur l'écran d'accueil.

- Appuyez sur Auto On/Off, les informations s'affichent à droite de l'écran (10.1).
- Appuyez sur «Activer», puis «Heure/Minute d'activation» et «Heure/Minute d'arrêt» en sélectionnant Entrée entre chaque paramètre. Une fois entré, appuyez sur l'icône «Cocher» dans la barre des tâches pour enregistrer.

Remarque : Le mode veille doit être utilisé pour la fonction de mise en marche automatique (3.2). La fonction «Auto On» ne fonctionnera pas sur le bouton d'alimentation (2.1) est en position OFF.



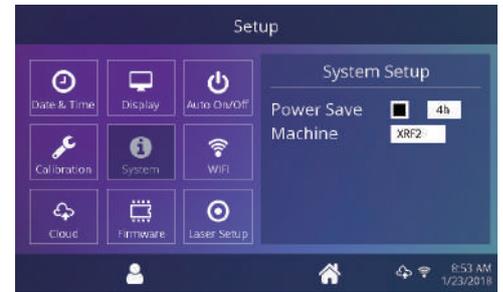
10.1

Guide l'écran tactile

Configuration du système (Uniquement pour les gestionnaires)

Appuyez sur l'icône «Paramètres» sur l'écran d'accueil.

- Sélectionnez «Système», les informations s'affichent à droite de l'écran (11.1).
- Apuyez sur «Économie d'énergie» et sélectionnez l'heure, puis appuyez sur l'icône «Cocher» dans la barre des tâches pour enregistrer.
- Une fois activée, la presse entrera en mode veille si elle n'est pas utilisé pendant plusieurs heures.



11.1



Calibrage (Uniquement pour les gestionnaires)

Votre presse est pré-calibrée en usine. Le calibrage n'est requis qu'après le remplacement du capteur ou du contrôleur. La pression est périodiquement auto-calibrée. Un calibrage incorrect peut entraîner de mauvais résultats d'impression ou des dommages à votre presse qui ne sont pas couverts par la garantie.

Toutes les presses FUSION disposent d'une fonction de calibrage de la température (12.1).

- Allumez la presse et chauffez à 350°F/177°C.
- Placez la bande de température au centre de la platine appuyer pendant 5 secondes ou mesurez le centre du plateau avec un thermomètre à thermocouple (non infrarouge).
- Appuyez sur l'icône «Paramètres» sur l'écran d'accueil.
- Appuyez sur «Calibrage», les informations s'affichent à droite de l'écran.
- Appuyez sur «Température» et ajuster le calibrage de la température pour indiquer la température cible.



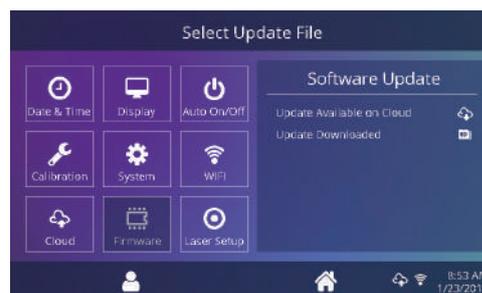
12.1

Mise à jour du logiciel

Appuyez sur l'icône «Paramètres» sur l'écran d'accueil.

- Quand une mise à jour est disponible, un point d'exclamation apparaît après les numéro de version dans le menu de configuration.
- Appuyez sur «Logiciel», les informations s'affichent à droite de l'écran. Une mise à jour disponible en ligne affiche l'icône Nuage (13.1).
- Appuyez sur le fichier de mise à jour à droite de l'écran, puis touchez l'icône à cocher dans la barre des tâches pour lancer le téléchargement. Une mise à jour téléchargée affiche l'icône carte de mémoire.
- Appuyez sur le fichier de mise à jour téléchargé à droite de l'écran, puis touchez l'icône à cocher dans la barre des tâches pour lancer l'installation.

Remarque: En cas de panne de courant durant l'installation, la presse tentera d'installer l'ancienne version du logiciel.

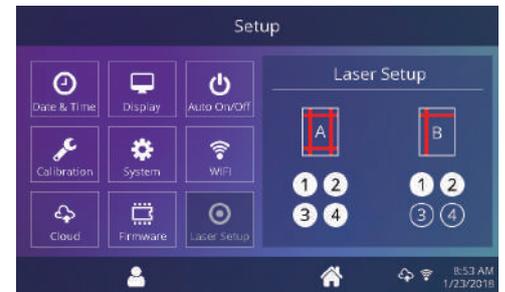


13.1

Configuration de l'alignement laser

Appuyez sur l'icône «Paramètres» sur l'écran d'accueil.

- Touchez Configuration du laser, les informations s'affichent à droite de l'écran (14.1)
- Appuyez sur les chiffres 1 à 4 encadrés vides pour activer ou désactiver les lasers sur les plateaux A et B.

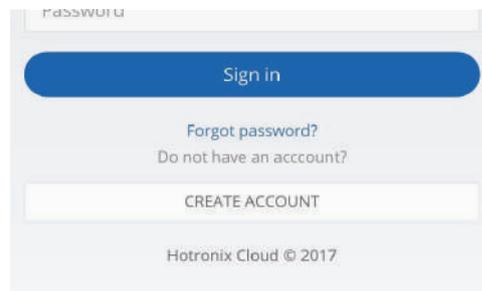


14.1



Créer votre compte

- Sur un téléphone ou un ordinateur, allez sur le site iq.hotronix.com pour créer un compte (15.1).
- Entrez votre nom, votre adresse e-mail et votre mot de passe.
- Cliquez sur le lien de confirmation sur la mail que vous recevez.
- Votre compte est créé.



15.1

Enregistrer une presse

- Cliquez sur «Gérer les presses», puis sur «Nouvelle presse».
- Sélectionnez le type de presse, entrez le numéro de série et entrez un nom pour la nouvelle presse (facultatif).
- Cliquez sur «Créer» une presse et entrez le code de vérification indiquée.
- Dans le menu de configuration de la presse, touchez Wifi et connectez-vous à votre routeur Wifi ou point d'accès mobile (15.2).
- Dans le menu de configuration de la presse, touchez l'icône Nuage et entrez le code de vérification affichée dans le portail IQ® (15.3).
- Votre presse à chaud a été enregistrée.



15.2

Créer & attribuer des utilisateurs

- Cliquez sur «Gérer les utilisateurs», puis sur «Nouvel utilisateur».
- Entrez un nom et sélectionnez un niveau de privilège. Les gestionnaires peuvent accéder à tous les paramètres de la presse tandis que les utilisateurs ont un accès limité.
- Cliquez sur «Nouvel utilisateur», puis attribuez des machines dans la barre latérale.
- Sélectionnez une machine et cliquez sur «Attribuer»
- Dans le menu de configuration de la presse, touchez l'icône Nuage, puis «Synchronisation manuelle» (15.4).
- Les informations affichées indiquent les poses réalisées par les utilisateurs.

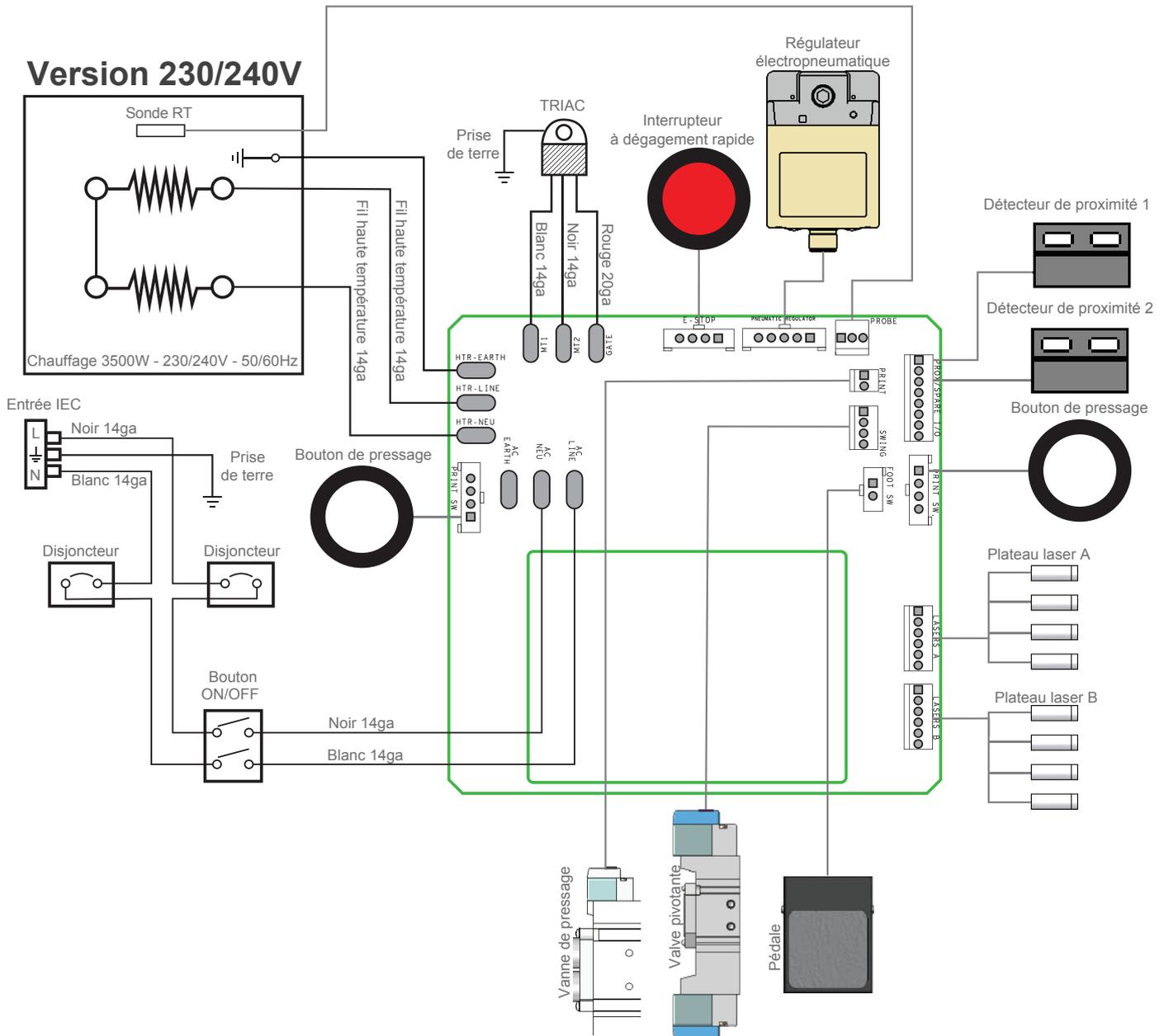


15.3



15.4

Schéma électrique

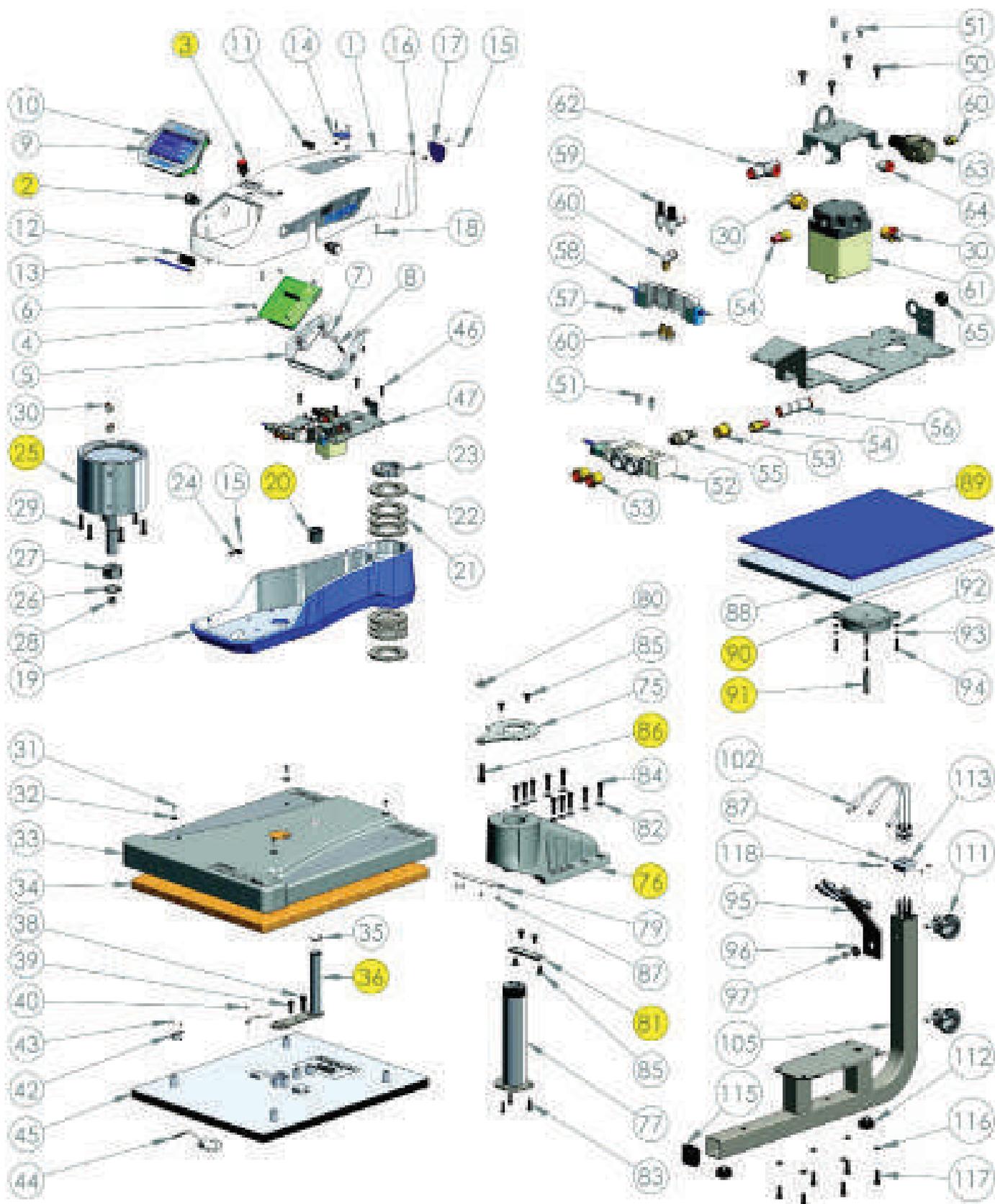


#	ARTICLE#	Nom de la pièce	QTÉ.
1A	1-2197	Boîtier de contrôle de fusion ir	1
2	1-2319	Bouton, blanc, commutateur d'impression	2
3	1-2270	Bouton, rouge, libération rapide	1
4	-	Carte d'alimentation Fusion IQ	1
5	1-2473	Support de puissance Fusion IQ	1
6	3-1011-235	Vis, tôle #6 x 1/2"	6
7	1-2474	Loquet Fusion IQ	2
8	-	Ressort, 1/4" x 1", 1,7 lb/po	2
9	1-2463	Contrôleur Fusion IQ	1
10	1-2198-1	Superposition de fusion NextGen	1
11	1-1971	Capuchon, plastique noir 1/2"	2
12	1-2386	Porte-stylet pour écran tactile	1
13	1-2385	Stylet pour écran tactile	1
14	1-2422	Plaque de recouvrement de l'interrupteur d'alimentation	1
15	3-1011-19	Vis, machine #6-32 x 1/2"	7
16	2-1006-50	Écrou, hexagonal n° 6-32 avec rondelle de blocage	6
17	1-2423	Plaque de couverture à chevrons	1
18	3-1011-155	Vis, machine #8-32 x 3/4"	4
19	3-1341	Moulage supérieur Air Fusion	1
20	1-2282	Douille, bride 1 po	1
21	1-2396	Entretoise de roulement Dual Fusion, 3/16"	6
22	1-2397	Entretoise de roulement Dual Fusion, 1/4"	2
23	2-1006-95	Écrou de clé 2 en 18	1
24	1-1059	TRIAC	1
25	1-2264	Cylindre pneumatique 6po	1
26	2-1006-94	Rondelle, 1 po Nord-Lock	1
27	2-1006-96	Écrou, hexagonal 1"-12	1
28	-	Entretoise de chauffage à double fusion	1
29	-	Vis, tête creuse bouton 5/16"-18 x 1-1/8"	6
30	4-1015-12	Raccord d'air, coude 1/4" NPT x tube 1/4"	5
31	3-1011-217	Vis, machine #10-24 x 1/2"	4
32	1-1063	Rondelle, finition plastique	4
33	1-2263	Couvercle du radiateur à fusion d'air	1
34	1-1020	Isolation 16 x 20	1
35	1-2286	Clip en C	1
36	1-2290	Tube de guidage, XRF et XRF2	1
38	3-1011-43	Vis à tête creuse 3/8"-16 x 1"	1
39	3-1011-100	Vis à tête creuse 5/16"-18 x 3/4"	1
40	3-1011-87	Vis, SS Phillips #8-32 X 1/4"	1
42	1-2076	Disque de thermostat	1
43	3-1011-98	Vis, tôle inox #4 X 1/4"	2
44	1-1272-1	Sonde de température	1
45	2-1002-3-HW	Plateau chauffant 16 x 20 3500W fraisé (sans oreilles)	1
46	3-1011-245	Vis, capuchon à tête creuse profil bas 1/4-20 X 3/4"	4
47	1-2269-1	Ensemble pneumatique, Dual Air Fusion	1

#	ARTICLE#	Nom de la pièce	QTÉ.
50	1-2421	Vis, tôle hexagonale #8 x 1/2"	4
51	1-2417	Vis, M4x0,7 x 8, Phillips à tête cylindrique	5
52	1-2299	Valve d'impression	1
53	1-2427	Raccord d'air, tube hexagonal droit 1/4" NPT 1/4"	3
54	1-2418	Raccord d'air, silencieux, 1/8" NPT	2
55	1-2339	Silencieux de contrôle de vitesse	1
56	1-2419	Raccord pneumatique, clapet anti-retour, 1/4" Push-to-Connect	1
57	-	Vis à tête cylindrique Phillips M3x05 x 6mm	2
58	1-2298	Vanne à battant	1
59	1-2428	Raccord d'air, limiteur coudé #10-32 UNC 5/32" Jbe	2
60	1-2350	Raccord d'air, coude #10-32 UNF tube 5/32"	4
61	1-2293	Régulateur électropneumatique	1
62	1-2420	Raccord pneumatique, Té, 1/4" Push-to-Connect	1
63	1-2297	Régulateur pneumatique, mini	1
64	1-2430	Raccord d'air, coude #10-32 UNF tube 1/4"	1
65	1-2429	Oeillet, 5/16" DI 1/2" OD	1
75	1-2394	Bras d'alignement à double fusion	1
76	1-2347	Moulage à pression	1
77	2-1670-1	Broche principale Dual Air Fusion	1
79	1-2393	Couvercle de montage à pression	1
80	1-2398	Entretoise du bras d'alignement	1
81	1-2395	Barre de maintien à montage à pression	1
82	2-1006-63	Rondelle, 5/16" plate SAE zinc	10
83	3-1011-243	Vis à tête creuse 1/4"-20 x 3/4"	9
84	-	Vis, capuchon à tête creuse 5/16"-18 x 1-1/8"	10
85	-	Vis, capuchon à tête creuse plate 5/16"-18 x 5/8"	6
86	3-1011-213IN1	Vis, capuchon à tête creuse 3/8"-16 x 1-1/4"	1
87	3-1011-10	Vis, machine #8-32 x 1/4"	18
88	2-1029	Plateau, 16x20	2
89	1-2136	SiliconeP	2
90	3-1336	Plaque d'adaptation	2
91	1-2215	Goupille à dégagement rapide	2
92	2-1006-25	Rondelle plate 1/4" SAE	14
93	2-1006-44	Rondelle, verrouillage fendu 1/4"	14
94	3-1011-191	Vis, capuchon à tête creuse 1/4"-20 x 1"	8
95	1-2348	Support d'alignement laser double	2
102	1-2348-1	Diode laser	8
105	1-2345	Ensemble laser double	2
111	-	Roulette, tige filetée	4
112	Trousse 1-2345	Pied en caoutchouc	4
113	Trousse 1-2345	Embout, pied Dual Fusion	2
115	1-2349	Embout carré en plastique, 2 po	2
116	2-1006-43	Rondelle Split Lock 3/8"	18
117	3-1011-43	Vis, capuchon à tête creuse 3/8"-16 x 1"	18
118	-	Vis, jeu n° 8-32 x 3/8"	8

 = Pièces d'usure

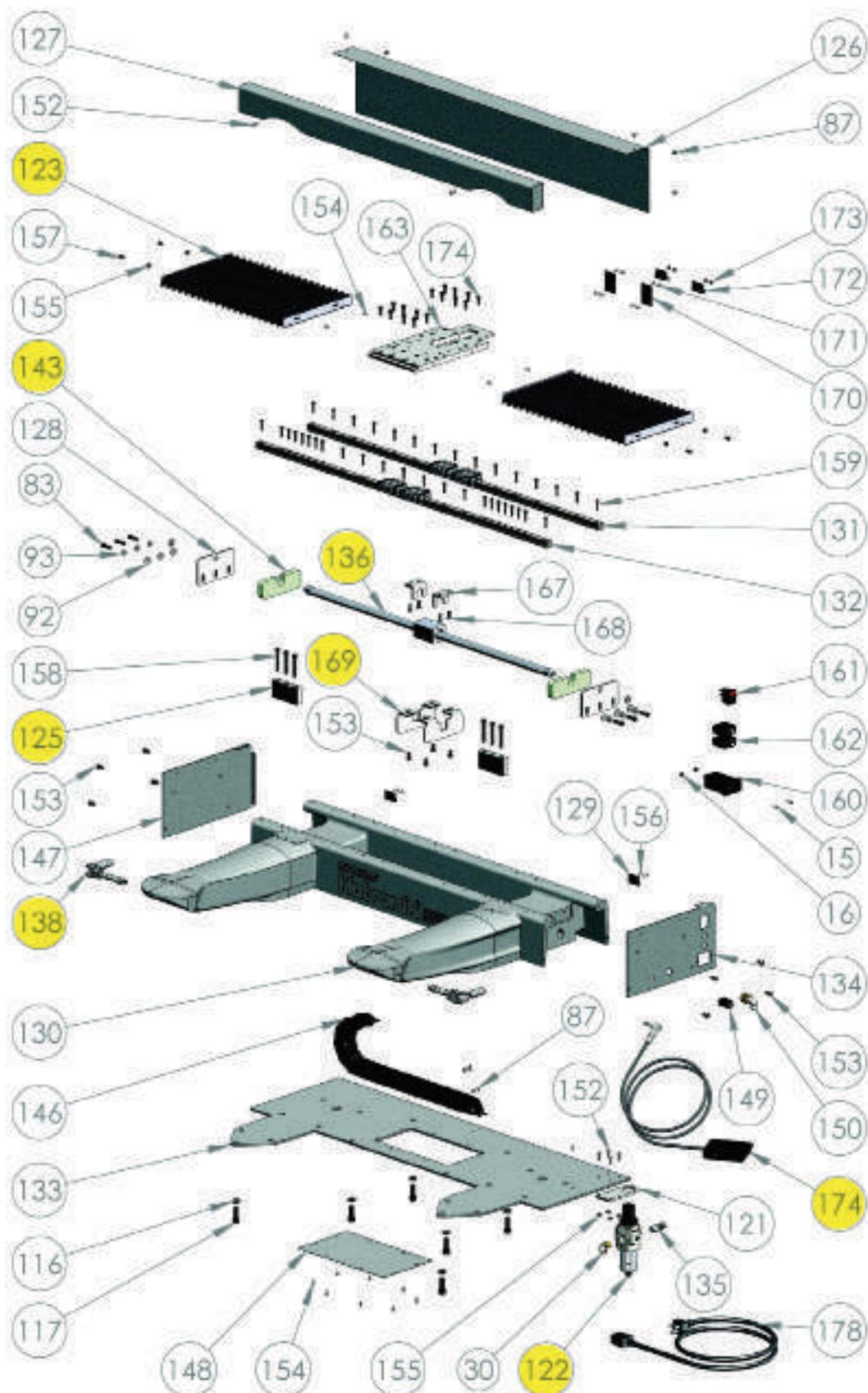
Guide de localisation des pièces



#	Nom de la pièce	ARTICLE#	QTÉ.
121	Support de régulateur à double fusion	-	1
122	Filtre à air et régulateur	1-1215	1
123	Soufflet de rideau	1-233	2
125	Plaque de chariot K	1-2342	2
126	Couverture arrière (partie de l'assemblage en étain)	Trousse 1-2340	1
127	Couverture avant (partie de l'assemblage en étain)	Trousse 1-2340	1
128	Plaque d'arrêt d'extrémité N	/UN	2
129	Aimant de proximité	1-1219	2
130	Moulage de base à double fusion	4-1176	1
131R	Rail et bloc arrière XRF2	1-2336-1	1
132R	Rail et bloc avant, XRF2	1-2336-2	1
133	Plaque de base	-	1
134R	Couvercle de base droit (partie de l'assemblage en étain)	Trousse 1-2340	1
135A	Raccord d'air, raccord mâle ARO 1/4" 1/4" NPT	1-1788	1
136A	Cylindre pneumatique sans tige	1-23381	1
138	Pince à dégagement rapide, Fusion	1-2332-1	2
142	Vis à métaux M3 x 8 longue norme JIS	-	2
143	Amortisseur en silicone	1-2424	2
145	Porte-câble	1-23371	1
147	Couvercle de base gauche (partie de l'assemblage en étain) K	Trousse 1-2340	1
148	Plaque d'accès à la base (partie de l'assemblage en étain) K	Trousse 1-2340	1
149	Douille de pédale (partie de l'assemblage de pédale)	Trousse 1-2305	1
150	Raccord d'air, cloison coudée, tube 1/4"	-	1
152	Vis, machine #8-32 x 1/2"	3-1011-159	6
153	Vis, douille à tête ronde 1/4"-20 x 1/2"	3-1011-246	12
154	Vis, machine #6-32 x 1/4"	3-1011-25	12
155	Écrou, hexagonal n° 8-32 avec rondelle dentaire	2-1006-52	8
156	Vis, machine #4-40 x 3/8"	3-1011-22	9
157	Vis, machine n° 8-32 x 3/8" oxyde noir3	3-1011-127	4
158	Vis à tête creuse 1/4"-20 x 1-3/4"	3-1011-194	6
159	Vis à tête creuse M4 x 20 mm	1-2426	38
160	Entrée d'alimentation et filtre, 20A	1-2490	1
161	Interrupteur	1-2087	1
162	Disjoncteur 20A (STX XF XRF)	1-13312	1
163	Plaque de chariot à double fusion	1-2344	1
164	Bloc, XRF2 (non vendu séparément)	-	4
167	Angle de conduite	1-2341	2
168	Vis Phillips à tête plate 1/4"-20 x 1/2"	-	4
169	Arrêt dur	1-2343	2
170	Support magnétique double fusion	1-2425	2
171	Vis, tôle inox #4 X 1 /4"	3-1011-15	4
172	Détecteur de proximité	1-1211	2
173	Écrou, n° 4-40 avec rondelle dentelée	2-1006-51	4
174	Vis à tête creuse M5 x 15 mm3	3-1011-263	16
174	Ensemble de pédalek	Trousse 1-2305	1
178	Cordon d'alimentation C19 250V	1-2353	1

 = Pièces d'usure

Guide de localisation des pièces



Certification CE :

Aux fins de la directive CE sur les machines 2006/42/CE, annexe II A et de la directive CE basse tension 73/23 de la Communauté économique européenne ainsi que de la directive CE EMV 89/336.

Pour la division Hotronix® du fabricant STAHLs, nous déclarons en tant que commissaires européens, que notre produit Presse à transfert pour le pressage des applications thermiques, Modèle : : Dual Air Fusion IQ® correspond aux réglementations appropriées suivantes :

Directive CEM (2014/30/UE) & Directive basse tension (2014/35/UE) :

- EN/IEC 60335-1:2010 Sécurité des appareils électroménagers et analogues
- EN 60335-2-44:2002 + A1:2008 + A2:2011 Sécurité des appareils électroménagers et analogues-sécurité
Par 2-44: Exigence particulière pour les appareils de pressage.
- EN 60335-2-44:2002 + AMD1:2008 + AMD2:2012 Sécurité des appareils électroménagers et analogues-sécurité
Par 2-44: Exigence particulière pour les appareils de pressage.
- EN 61000-6-3:2007, Inc. A1:2011 - Normes génériques de comptabilité électromagnétique (CEM).
Normes d'émission pour les environnements résidentiels, commerciaux et industriels légers.
- EN 61000-6-1:2007 - Comptabilité électromagnétique - norme générique d'immunité,
part-6-1: résidentiel, commercial et industriel léger.
- EN 61000-3-2:2014 - Comptabilité électromagnétique (CEM) - Part 3-2: limites-limites pour les émissions de courant harmonique (courant d'entrée de l'équipement < ou = 16 Ampères par phase)
- EN 61000-3-3:2013 - Comptabilité électromagnétique (CEM) - Part 3-3: limites-limitation des changements de tension, fluctuations de tension et scintillement en public - systèmes d'alimentation en tension, pour équipements avec courant nominal < ou = (à 16 Ampères par phase et non soumis à une connexion conditionnelle).

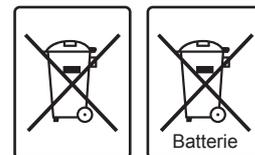
Il est possible que toutes les normes énumérées ne s'appliquent pas au produit mentionné ci-dessus.

STAHLs' Europe GmbH



(Stephanie Schnur, Directrice générale, STAHLs' Europe GmbH)

Symboles WEE and RoHS



La société STAHLs Europe GmbH reprend gratuitement toutes les presses à chaud (au sein de l'UE) qu'elle a fabriquées, même ceux vendus avant la date indiquée ci-dessus, sous réserve que la presse à chaud leur soit livrée aux frais du propriétaire. STAHLs' Europe GmbH démontera la presse à chaud et veillera à ce que toutes les pièces recyclables soient correctement recyclées et que les pièces non recyclables soient éliminées conformément aux exigences légales. Dans le but de rendre cette transaction aussi fluide que possible pour les clients et de garantir que toutes les presses de STAHLs soient identifiables, toutes les presses fournies par STAHLs' Europe GmbH porteront le logo/la marque Hotronix de STAHLs.

NOUS CONTACTER

STAHL'S' Europe GmbH

Dieselstraße 62
66763 Dillingen
Germany

**Soutien technique &
Service Client**
+49 (0) 68 31/97 33 0

Email

info@stahls.de

Web

stahls.de

