

# AUTO OPEN CAP

## Manuel d'utilisation



STAHL'S  
**Hotronix**<sup>®</sup>

### **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.

# Table des matières

<b>Consignes de sécurité</b>	<b>2</b>
<b>Vue de la presse</b>	<b>4</b>
<b>Mode d'emploi</b>	<b>5</b>
Affichage LED	5
Connexion du système	6
Marche/Arrêt	6
Ajustement des paramètres	7-8
<b>Schéma électrique</b>	<b>9</b>
<b>Liste des pièces de rechange</b>	<b>10</b>
<b>Guide de localisation des pièces</b>	<b>11</b>
<b>NOUS CONTACTER</b>	<b>12</b>

# HOTRONIX® AUTO OPEN CAP

## Vue de la presse



Affichage LED

Levier de maintien  
de la casquette



Disjoncteur

Source de courant

Poignée de levage

Aimant de 12V

Plateau supérieur

Plateau inférieur

Bouton de réglage  
de la pression



ON

OFF

Bouton Marche/Arrêt

# Mode d'emploi

## Affichage LED



### Connexion du système

Connectez le cordon d'alimentation à une prise électrique correctement mise à la terre avec un ampérage suffisant (1.1).

#### Voltage

**230 volt** nécessite 10 ampères complets d'un circuit mis à la terre.

**Les rallonges** doivent être aussi courtes que possible et d'au moins un calibre 12. Des cordons robustes sont recommandés.

**Les circuits** avec moins de 10 ampères ou tout autre équipement ou appareil à forte demande (en particulier une machine de thermoscellage) branchés ne doivent pas être utilisés.

*REMARQUE : 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.*

**ATTENTION** Le non-respect de ces instructions entraînera :

1. Fonctions irrégulières du contrôleur.
2. Affichages inexacts et préchauffage lent.
3. Le disjoncteur doit être débrayé.

### Marche/Arrêt

Localisez le boulon d'emballage sur le dessus de la presse et retirez-le avant de l'allumer ou de l'utiliser (2.1).

Localisez le bouton marche/arrêt sur le côté de la presse, puis allumez l'interrupteur d'alimentation (2.2).

*REMARQUE : La presse à chaud à ouverture automatique est équipée du mode veille automatique. Quand la machine est inactive pendant une période de deux heures, elle se met en mode veille d'économie d'énergie. Pour revenir au mode de fonctionnement normal, appuyez sur n'importe quel bouton du panneau d'affichage et laissez la presse revenir à la température choisie.*



1.1



2.1



2.2

# Mode d'emploi

## Ajustement des paramètres

### Ajuster la température

Appuyez sur le bouton de sélection de mode au centre du panneau de commande. Les voyants (SET) et (TEMP) situés à côté de l'écran s'allument.

Appuyer sur le bouton (+) ou (-) pour augmenter ou réduire le réglage de la température. La température peut être réglée de 79°C à 220°C. L'écran LED affichera les modifications au fur et à mesure que vous les effectuez.

### Ajuster le temps

Votre presse à chaud dispose de deux réglages de temps qui vous permettront de définir des moments différents quand une application en deux fois est requise. Pour les applications à un seul coup, définissez simplement les deux fois les mêmes paramètres de temps.

Une fois la température ajustée, appuyer à nouveau sur le bouton de sélection de mode pour passer au Temps #1. Les voyants (SET) et (TIME) s'allumeront, indiquant que vous êtes en mode Temps #1.

Une fois le Temps #1 réglé, appuyer à nouveau sur le bouton pour passer au mode Temps #2. Les trois voyants rouges LED s'allumeront pour indiquer que vous êtes en mode Temps #2 Mode. Sélectionnez le temps souhaité et appuyez à nouveau sur le bouton de sélection de mode pour quitter les paramètres de temps. Tous les voyants s'éteindront et la presse reviendra en mode PRINT.

#### REMARQUE :

- Appuyez UNE FOIS sur le bouton de sélection de mode pour passer au mode de réglage de la température.
- Appuyez DEUX FOIS sur le bouton de sélection de mode pour passer au mode Temps #1.
- Appuyez TROIS FOIS sur le bouton de sélection de mode pour passer au mode Temps #2.
- Appuyez QUATRE FOIS sur le bouton de sélection de mode pour revenir au mode de fonctionnement de chauffe.

Tournez le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la pression et dans le sens inverse pour diminuer la pression.

### Lecture de pression

Un affichage visuel de la pression est situé sur le côté inférieur droit de l'écran LED. Quand la poignée est verrouillée en position PRINT, un numéro de pression compris entre 0 et 9 s'affichera. 0 indique aucune pression et 9 indique une pression très forte.

Pensez à tenir compte de l'épaisseur de votre vêtement lors du réglage de la pression.

1 - 3 = Pression légère

4 - 7 = Pression moyenne

8 - 9 = Pression forte

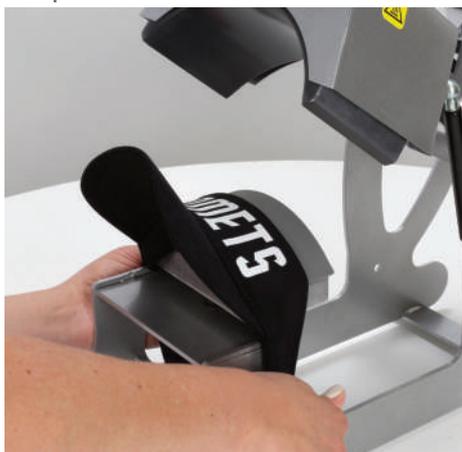
*AVERTISSEMENT : les dommages structurels causés par une pression excessive ne sont pas couverts par la garantie !*

### Pressage

Une fois que votre équipement a atteint la température indiquée :

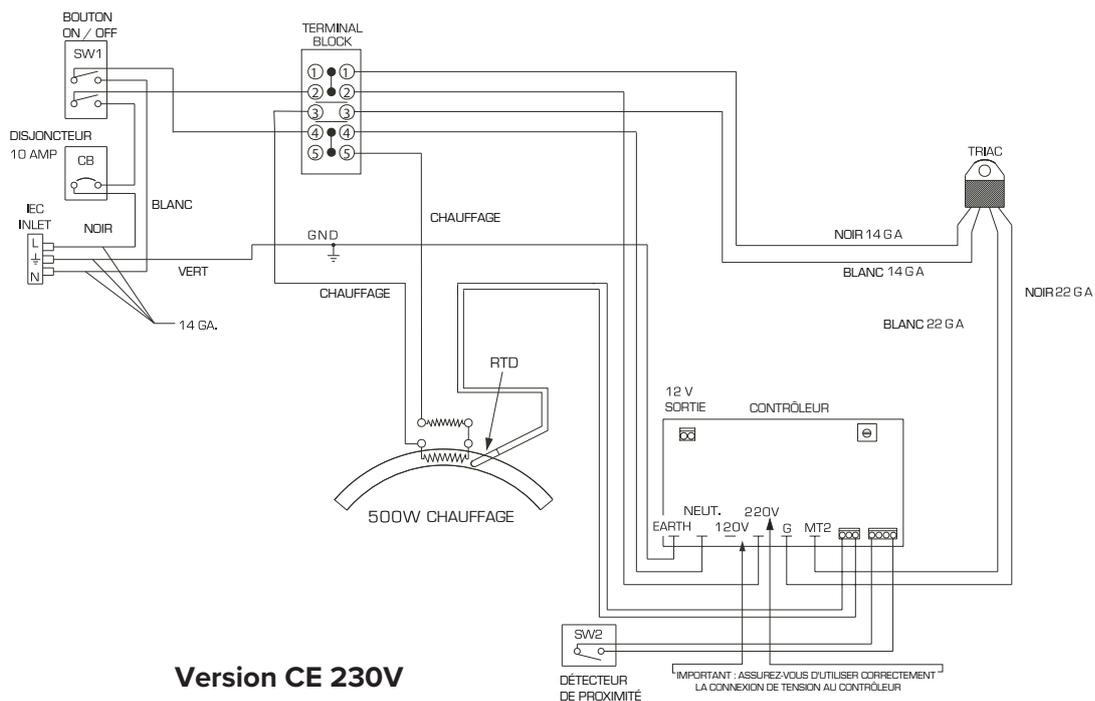
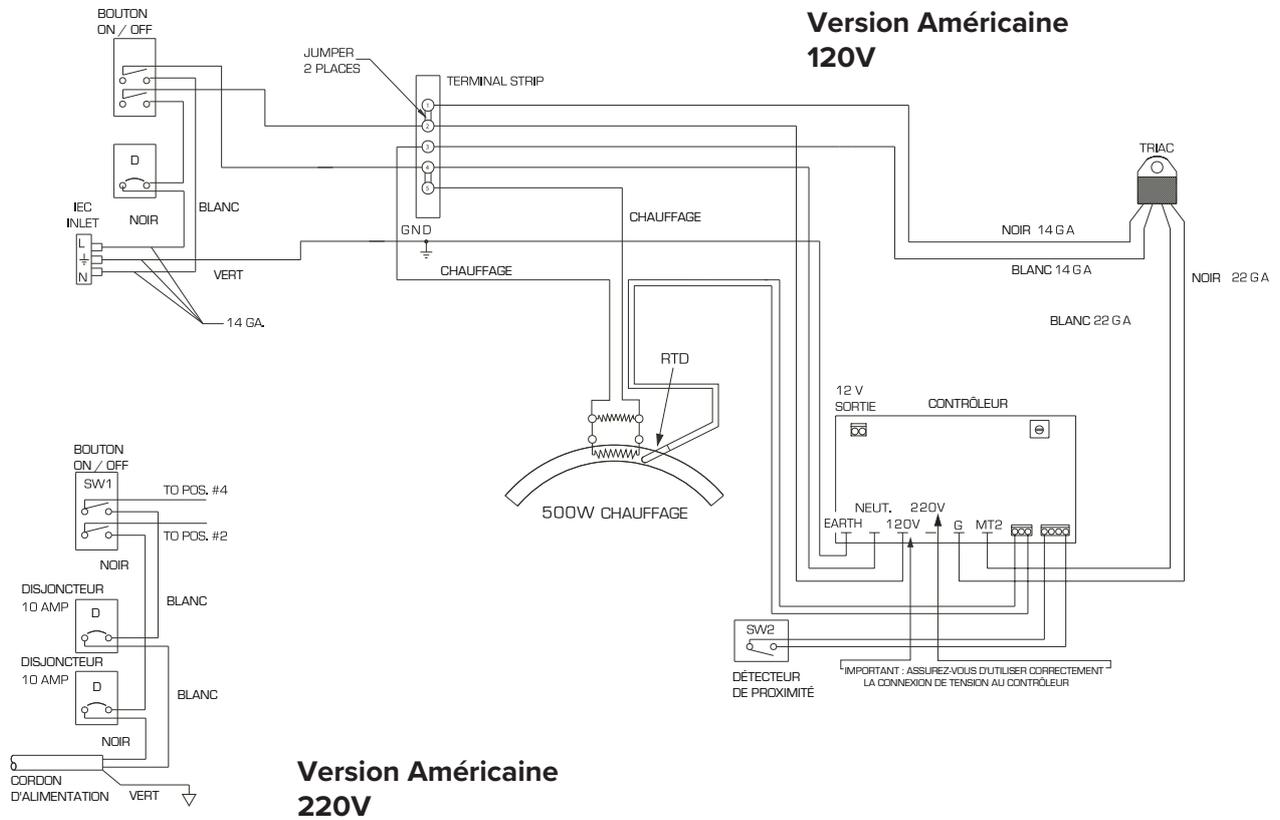
- Positionnez la casquette et le transfert.
- Abaissez le levier de maintien de la casquette pour le verrouiller.
- Tirez la poignée de levage vers le bas et commencez à presser.
- Le processus de chronométrage automatique commencera.

La minuterie compte automatiquement à rebours et soulève le plateau chauffant en position HAUT lorsque le cycle d'impression est terminé.



*Remarque : Veuillez noter qu'une fois le temps écoulé, les amortisseurs à gaz relâcheront automatiquement le plateau en position HAUT.*

# Schéma électrique

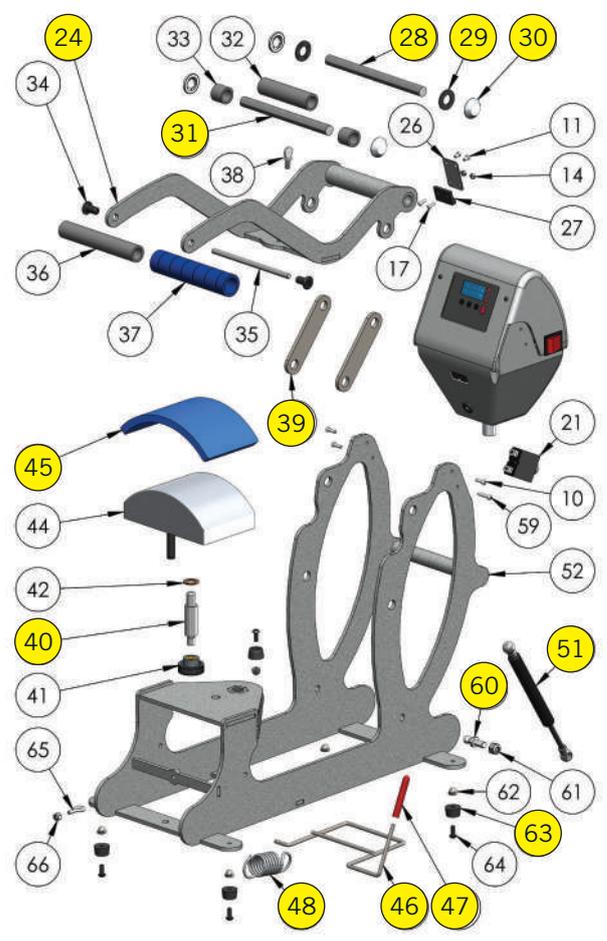
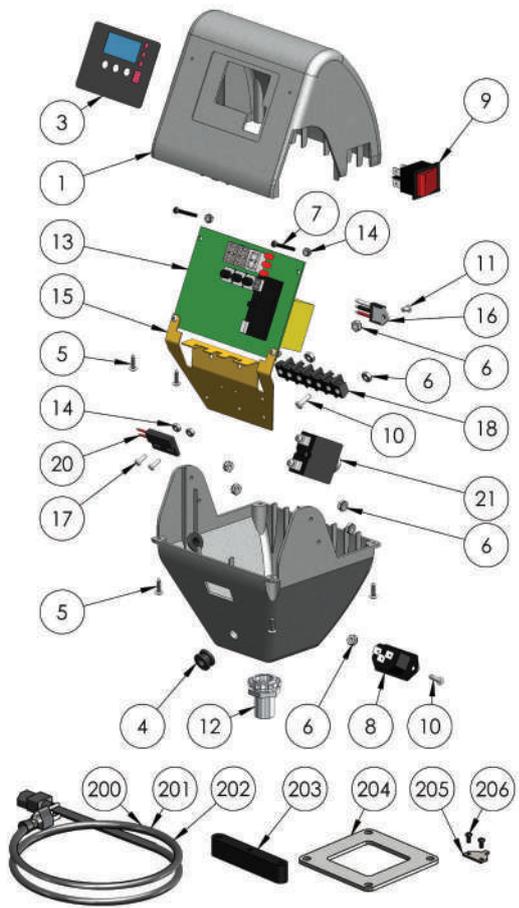


ARTICLE #	NOM DE LA PIÈCE	PIÈCE #	QTÉ
1	Boîtier de commande, STX	4-1172-S	1
3	Superposition de contrôleur, STX	1-2018-1	1
4	Oeillet, 9/32" ID 3/8" OD	1-2105	2
5	Vis à tête #6 x 1/2"	3-1011-235	6
6	Écrou, #6-32 Hexagonal avec rondelle de blocage	2-1006-50	9
7	Vis, Pan Phillips #4-40 x 1"	3-1011-130	2
8	Entrée d'alimentation	1-1759	1
9	Interrupteur	1-2087	1
10	Vis, machine #6-32 x 1/2"	3-1011-19	7
11	Vis, machine #6-32 x 1/4"	3-1011-25	5
12	Raccord de conduit, 1/2" Topaz droit à visser	1-1353	2
13	Kit de contrôleur, STX	Kit 3-6945	1
14	Écrou, #4-40 avec rondelle dentelée	2-1006-51	8
15	Support de contrôleur, STX MAXX	2-1661	1
16	TRIAC	1-1059	1
17	Vis, machine #4-40 x 3/8"	3-1011-22	6
18	Bornier Haute Tension à 5 section de contact	1-1290	1
20	Détecteur de proximité	1-1211	1
21	Disjoncteur 5A (CAP 6x6)	1-2317	1
24	Assemblage de la poignée, STX 6 & Casquette	KIT 3-6910	1
26	Support magnétique, STX6 & Casquette	1-2085-3	1
27	Aimant	1-1219	1
28	Goupille en acier, 1/2" x 6.45"	2-1055-26	2
29	Rondelle, 1/2" Nylon	1-1048-3	4
30	Enjoliveur 1/2"	1-1107-1	8
31	Goupille en acier, 1/2" x 5-7/8"	2-1055-9	1
32	Entretoise en PVC, 1/2" x 3.30"	1-1049-1	2
33	Entretoise en PVC, 1/2" x 0.70"	1-1049-14	2
34	Écrou JCN	2-1006-2	2
35	Tous les fils	1-1042-1	1
36	Entretoise en PVC, 1/2" x 5"	1-1049-11	1
37	Blue Foam Grip	1-2115	1
38	Poignée en mousse bleue (Vis à oreilles), 1/4"-20 x 1/2"	3-1011-232	1
39	Lien de levage, STX 6x6 & Casquette	KIT 3-6909	2
40	Broche de réglage, STX 6x6	1-1023	1
41	Bouton, plastique noir 3/8"-16	1-1095	1
42	Rondelle en bronze	1-1051	1
44	Plateau de casquette, Standard 3.5" x 6"	2-1050-C	1
45	Tampon en silicone, Cap 3.5" x 6" Bleu	1-2137	1
46	Maintien de casquette	2-1042	1
47	Maintien de casquette en vinyle	1-1089	1
48	Ressort	1-1073	1
51	Ressort à gaz 11x15 & 6x6 & Casquette	1-2246	1
52	Base, STX 6x6 & Casquette	KIT 3-6907	1
59	Vis, Pan Phillips #6-32 x 3/4"	3-1011-252	1
60	Goujon à bille 10mm	1-1939	2
61	Écrou, Hex Nylok 5/16"-18	2-1006-20	2
62	Écrou borgne 10-32	3-1011-182	5
63	Pied en caoutchouc	1-1256	5
64	Vis, tête creuse bouton #10-32 x 1/2"	3-1011-164	5
65	Anneau à visser	1-1085	1

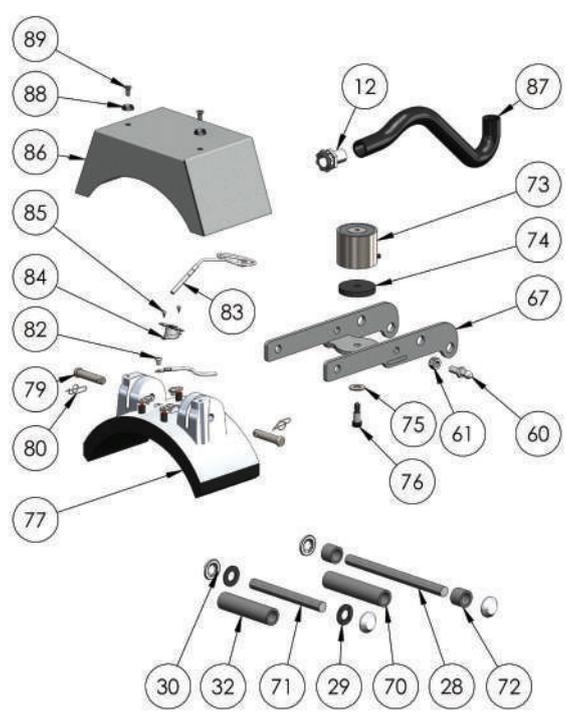
ARTICLE #	NOM DE LA PIÈCE	PIÈCE #	QTÉ
66	Écrou, Nylok #8-32	2-1006-56	1
67	Assemblage du bras de chauffage, STX Casquette	KIT 3-6908	1
70	Entretoise en PVC 1/2" x 3.80"	1-1049-5	1
71	Goupille en acier, 1/2" x 4.69"	2-1055-29	1
72	Entretoise en PVC, 1/2" x 5/8"	1-1049-3	2
73	Électro-aimant	1-1945-1	1
74	Tampon en silicone, 5/16" ID x 1-3/4" OD x 1/4" T	1-2104	1
75	Rondelle, 5/16" SS	2-1006-46	1
76	Vis, filetage à épaulement 5/16" x 1/2" w/ 1/4"-20	3-1011-233	1
77	Plateau chauffant, Casquette 120V/220V	1-2253	1
79	Goupille, chape 3/8" x 1-5/8"	1-1017-2	2
80	Clip de retenue, Vis à anneau	1-1043-2	2
82	Vis, SS Phillips #8-32 X 1/4"	3-1011-87	1
83	Sonde de température	1-1272-1	1
84	Disque de thermostat	1-2076	1
85	Vis, SS tête #4 X 1/4"	3-1011-98	2
86	Couvercle du plateau chauffant, Casquette	2-1663	1
87	Conduit, STX MAXX Casquette, 13"	1-1048-2	1
88	Rondelle, finition plastique	1-1063	2
89	Vis, Phillips à tête plate #10-24 x 7/16"	3-1011-217	2
200	Cordon d'alimentation verrouillable 120V	2-1671	1
201	Cordon d'alimentation 220V	1-2186	1
202	Cordon d'alimentation à verrouillage européen 230V	2-1672	1
203	Entretoise du plateau inférieur	1-1279	1
204	Kit de levage de plateau	KIT 3-6924	1
205	Rainure de changement rapide (ancien style)	1-2367	1
206	Vis, machine #8-32 x 3/8" Oxyde noir	3-1011-127	2
207	Fil chauffant (non illustré)	1-1068	1

 = Pièces d'usure

# Guide de localisation des pièces



 = Pièces d'usure



### 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 STAHL'S, nous déclarons en tant que commissaires européens, que notre produit Presse à transfert pour le pressage des applications thermiques, Modèle : Presse à ouverture automatique pour casquette correspondaux 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).

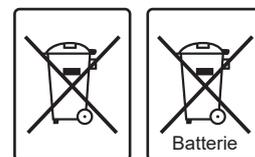
Il est possible que toutes les normes énumérées ne s'appliquent pas au produit mentionné ci-dessus.

STAHL'S' Europe GmbH



(Stephanie Schnur, Directrice générale, STAHL'S' Europe GmbH)

### Symboles WEE and RoHS



La société STAHL'S 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. STAHL'S' 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 STAHL'S soient identifiables, toutes les presses fournies par STAHL'S' Europe GmbH porteront le logo/la marque Hotronix de STAHL'S

# 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](mailto:info@stahls.de)

#### Web

[stahls.de](http://stahls.de)

