



TF-1620PAR6

**Presse à chaud rotative à six stations Toyota
Falcon pneumatique automatique 16" X 20"**

MANUEL



Veillez lire attentivement ce mode d'emploi afin de pouvoir démarrer la production avec votre presse. sans problème. La reproduction de ce mode d'emploi sous quelque forme que ce soit nécessite l'autorisation écrite approbation de Toyoda Falcon. Nous nous réservons tous les droits de modification des données techniques et des caractéristiques du produit. Toyoda Falcon n'assume aucune responsabilité pour les dommages directs ou indirects résultant de l'utilisation de ce produit.

BREF APERÇU

TF-1620PAR6

Toyoda Falcon Pneumatique Automatique 16" X 20" Rotatif Six Stations Presse chauffée

La conception de la presse à chaud rotative à six stations Toyoda Falcon Pneumatique Auto 16" X 20" combine un cadre de pressage robuste en acier massif de qualité industrielle avec une électronique précise et facile à utiliser. Utilisez sa fonction entièrement automatique car la presse s'ouvrira automatiquement dans le délai souhaité et tournera d'un plateau à l'autre. Cela fournit à l'opérateur les meilleures fonctionnalités et équipements possibles nécessaires aux diverses applications de transfert de chaleur d'aujourd'hui.

En utilisant la presse à chaud à six stations TF-1620PAR6, vous serez en mesure de réaliser tous les processus de transfert de chaleur courants au plus haut niveau et en termes de productivité (sublimation, direct sur film, direct sur vêtement, transferts de sérigraphie, vinyle, etc. .) Les réglages souhaités peuvent être réglés facilement grâce au contrôleur de température LCD numérique surdimensionné et facile à lire et la pression pneumatique peut être régulée en douceur avec le réducteur d'air. Grâce à la soupape de restriction sur l'électrovanne, la vitesse de presse et de levage peut également être facilement ajustée.

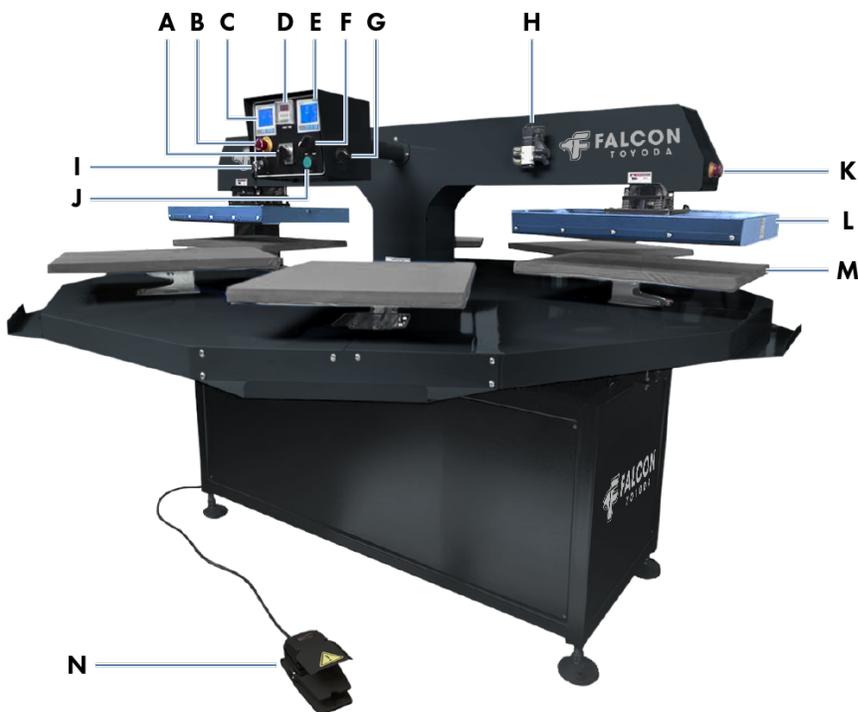
Les presses à chaud à six stations augmentent considérablement la productivité du pressage par transfert thermique en soulageant l'opérateur des principales tâches manuelles normalement associées aux processus de presse à chaud manuels.

CARACTÉRISTIQUES

- Presse de transfert pneumatique à six stations pour lots moyens et grands
- Système d'équilibrage de pression sur la plaque chauffante et la plaque inférieure
- Presse à chaud robuste de qualité industrielle 16" x 20"
- Plaque chauffante épaisse en fonte d'aluminium pour une température uniformément répartie
- Pression d'air réglable de manière flexible grâce à un réducteur d'air avec séparateur d'eau
- Approuvé 5CE et ROHS
- 0,8 MPa (120 PSI) pour les applications à forte pression
- Système d'équilibrage de pression automatique
- Alimenté par un compresseur d'air (non inclus)
- Comprend une feuille de téflon sur la plaque chauffante
- Pédale incluse
- Tableau inclus

DIAGRAMME DES FONCTIONNALITÉS

- A. Commutation manuelle/semi-automatique/automatique
- B. Bouton d'arrêt d'urgence
- C. Contrôleur de température (tête 1)
- D. Rotation de la minuterie
- E. Contrôleur de température (tête 2)
- F. Rotation du commutateur de vitesse
- G. Interrupteur d'alimentation de la tête 2
- H. Électrovanne
- I. Interrupteur d'alimentation
- J. Bouton de rotation
- K. Bouton d'arrêt d'urgence
- L. Plaque chauffante
- M. Plateau
- N. Pédale



PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ

Veillez lire attentivement ces instructions et précautions de sécurité avant d'utiliser votre presse pour la première fois !

- Ne mettez jamais la main dans la presse à chaud lorsqu'elle est branchée au secteur, en particulier lorsqu'elle est allumée et chauffée – risque de brûlures graves !
- N'ouvrez pas le capot et n'essayez pas de modifier la machine vous-même sans instructions.
- Si le service client Toyota Falcon vous demande d'ouvrir le couvercle de la plaque chauffante, assurez-vous de porter une protection respiratoire et ne touchez la laine isolante contenue qu'avec des gants. Toute élimination de la laine doit être contenue dans un sac fermé.
- Assurez-vous que des liquides et des objets métalliques ne pénètrent pas à l'intérieur de la presse à chaud.
- Assurez-vous que la prise de courant utilisée est mise à la terre. Notez qu'il est uniquement permis de faire fonctionner une presse à chaud à partir d'une prise de courant protégée par un interrupteur de protection contre les fuites à la terre.
- Débranchez la machine de la prise de courant lorsqu'elle n'est pas utilisée.
- Ne faites jamais fonctionner la presse à chaud à la portée des enfants et ne laissez jamais la machine sans surveillance lorsqu'elle est allumée.
- Assurez-vous que la machine est utilisée uniquement dans des pièces sèches.
- Faites attention à ce que le compresseur utilisé soit adapté à la consommation d'air et à la pression.

MANETTE

Avec le contrôleur de température, vous pouvez non seulement régler la température de la presse (°C et °F) mais également le temps de presse. Les presses à chaud Toyota Falcon vous permettent d'afficher à la fois la valeur réglée et la température de la presse sur le même écran. Utilisez la fonction de compteur sous presse (réinitialisation après mise hors tension) pour compter le nombre de transferts effectués au cours de la session en cours.



Appuyez et maintenez enfoncé le bouton SET pour accéder à l'interface de réglage des paramètres. Appuyez et maintenez enfoncé le bouton SET pour quitter l'interface de réglage des paramètres.



Appuyez sur la touche bas pour diminuer la valeur du paramètre correspondant.



Appuyez sur la touche haut pour augmenter la valeur du paramètre correspondant. Appuyez et maintenez la touche haut pour démarrer l'auto-réglage (°C ou °F sur le panneau clignote.) Une fois que la machine commence l'auto-réglage, ne débranchez pas et n'appuyez sur aucune touche jusqu'à ce que l'auto-réglage soit terminé (°C ou °F arrête de clignoter). Avant d'appliquer l'auto-réglage, réglez la température à la température de fonctionnement normale et laissez la plaque chauffante refroidir à température ambiante. Appliquez l'auto-réglage lorsque la machine ne parvient pas à contrôler correctement la température. L'auto-réglage modifiera automatiquement le paramètre PID.

Ne modifiez pas les paramètres sauf Pb et SL2 sans nos instructions.

Code paramètre		Fonction
	Pb	Étalonnage de la température : si la température mesurée est inférieure de 1 °C ou 1 °F à la température affichée, diminuez la valeur 1.
	SL2	0: Celsius (°C) 1: Fahrenheit (°F)

OPÉRATION

Connexion pneumatique

- Le TF-1620PAR6 nécessite un compresseur d'air avec un minimum de 1 600 W (2 HP) et un réservoir de rétention de 60 L (16 gallons).
- Connectez un tuyau d'air de 5 mm de diamètre intérieur (généralement 8 mm de diamètre extérieur) à la machine. Chargez le compresseur à 0,6-0,7 Mpa, jusqu'à 0,8 Mpa (120 psi) si possible.
- Réglez la pression d'air souhaitée sur le réducteur d'air de la presse à chaud en soulevant le capuchon à l'extrémité supérieure, puis en le tournant. Une fois la pression réglée, repoussez le capuchon. La pression réglée doit être inférieure à celle indiquée sur le manomètre du compresseur. Les pressions couramment utilisées se situent entre 0,4 et 0,6 Mpa (60 à 90 psi).

Source de courant

- Connectez la presse à chaud au fil électrique monophasé 220 V.

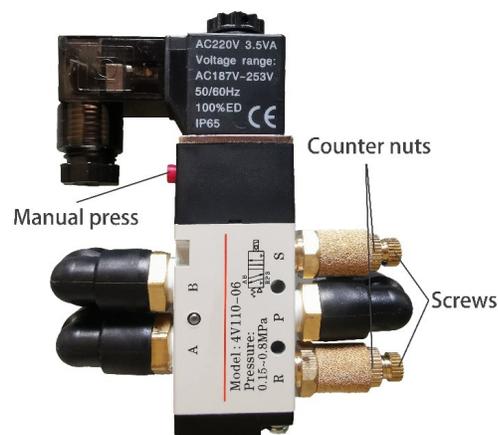
Transferts d'exploitation

- Réglez la pression d'air souhaitée sur le réducteur d'air de la presse à chaud en soulevant le capuchon à l'extrémité supérieure, puis en le tournant. Une fois la pression réglée, repoussez le capuchon.
- Rotation de la minuterie : définissez l'intervalle de temps, la machine tourne sur la station après que la minuterie ait atteint zéro.
- Mode manuel (0) : La machine est uniquement contrôlée par le bouton du panneau.
- Mode semi-automatique : appuyez sur la pédale, la machine tournera et appuiera sur 1 cycle.
- Mode automatique : la machine appuie et tourne automatiquement.
- Commutateur de vitesse : passez à une vitesse de rotation lente ou rapide.
- En appuyant sur le bouton d'arrêt d'urgence rouge, le processus de transfert peut être arrêté à tout moment.



Fonctionnement de l'électrovanne

- Sur le côté de l'électrovanne se trouvent deux vis argentées/dorées qui limitent la vitesse du débit d'air du cylindre.
- Si les vis sont dévissées, cela accélère le processus de montée/descente du cylindre.
- Lorsque les vis sont vissées, cela ralentit le processus de montée/descente du cylindre.
- Fixez le réglage respectif avec les contre-écrous correspondants en les serrant à la main.



ENTRETIEN ET NETTOYAGE

Les travaux de maintenance doivent toujours être effectués avec la presse éteinte et refroidie. La fiche doit d'abord être débranchée de la prise de courant. Consultez le support technique avant d'effectuer des travaux de maintenance. Nettoyez régulièrement la presse avec un chiffon doux et un nettoyant ménager doux pour éliminer les résidus de colle, etc.

Appliquez de l'huile de graisse lubrifiante (3 cuillères à café) sur l'engrenage rotatif chaque année.



CARACTÉRISTIQUES

Modèle : TF-1620PAR6

Électrique : 220 V, 2 700 w, monophasé

Température maximale : 260°C (500°F)

Plage de temps : 0 à 999 sec

Plateau : 16" x 20"

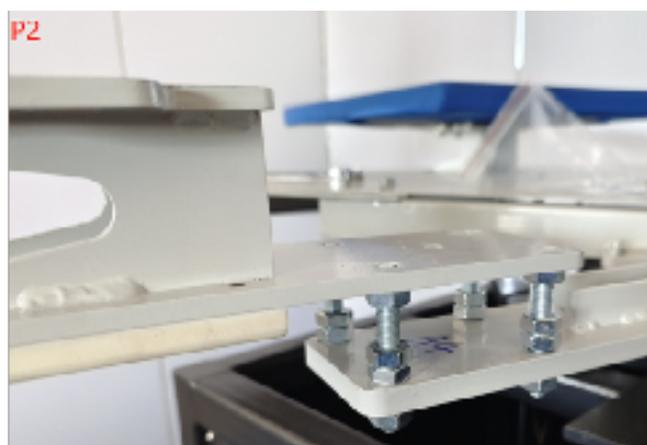
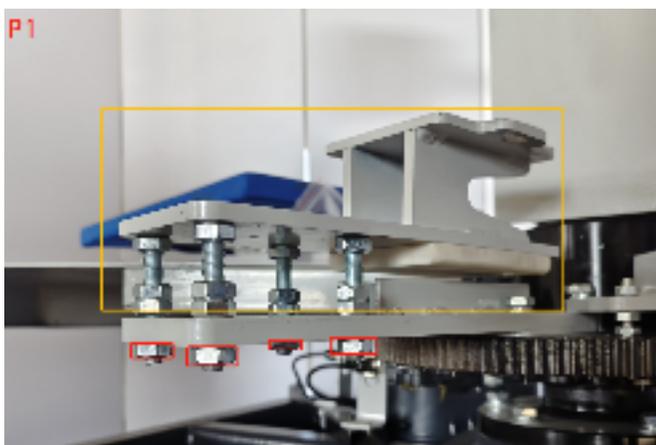
Dimensions : 60" x 60" x 55"

Poids : 1000 livres

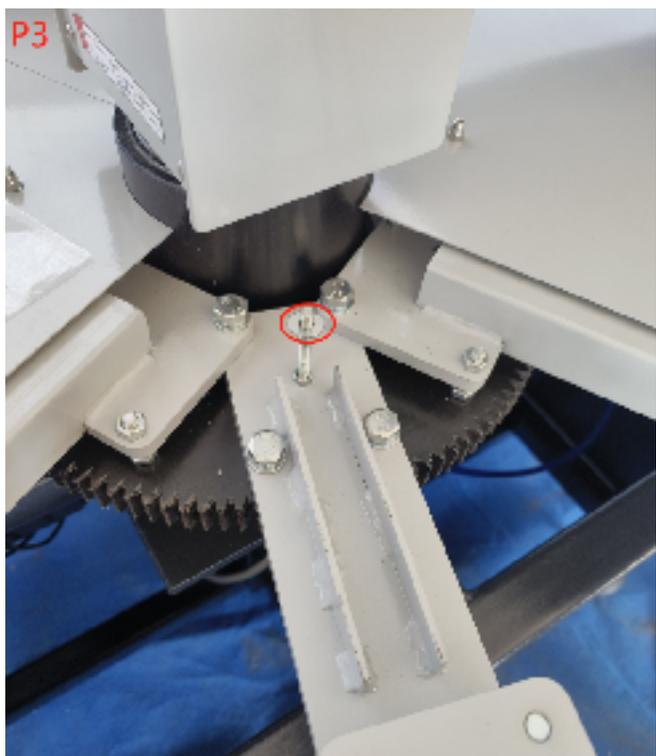
Taille de la caisse : 59" x 44" x 56" x2

Poids de la caisse : 1 140 lb

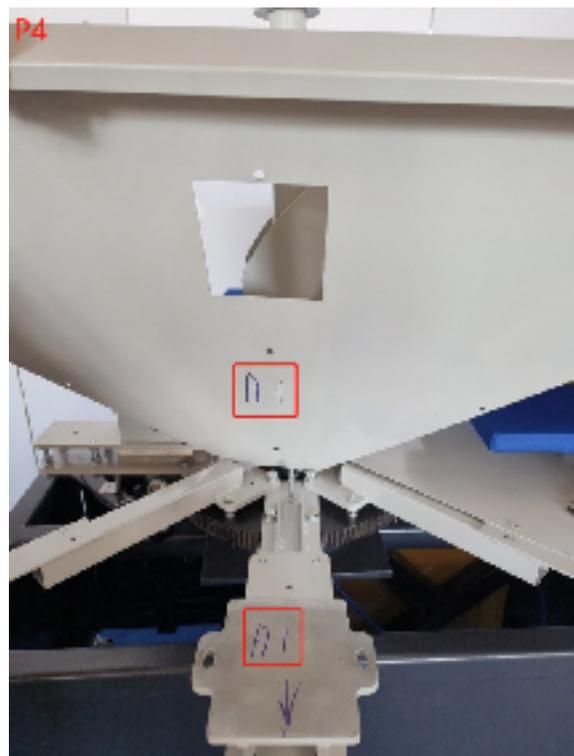
INSTALLATION



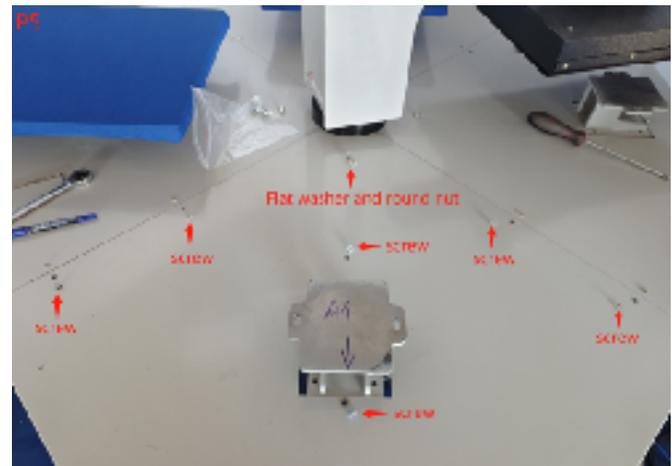
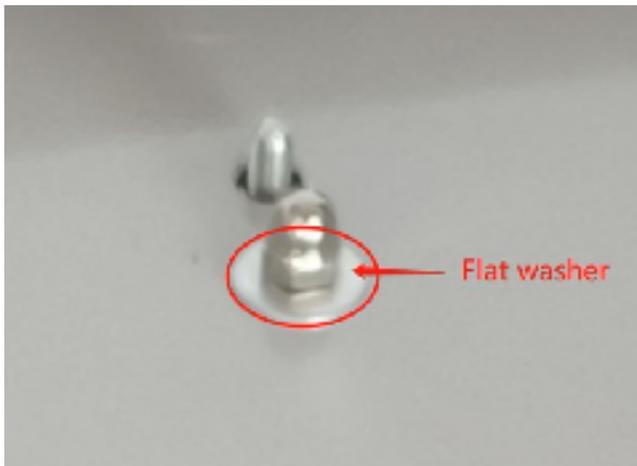
P1 : Desserrez les quatre écrous marqués en rouge. Faites pivoter la partie jaune de 180 degrés et réinstallez-la (indiqué par P2.)



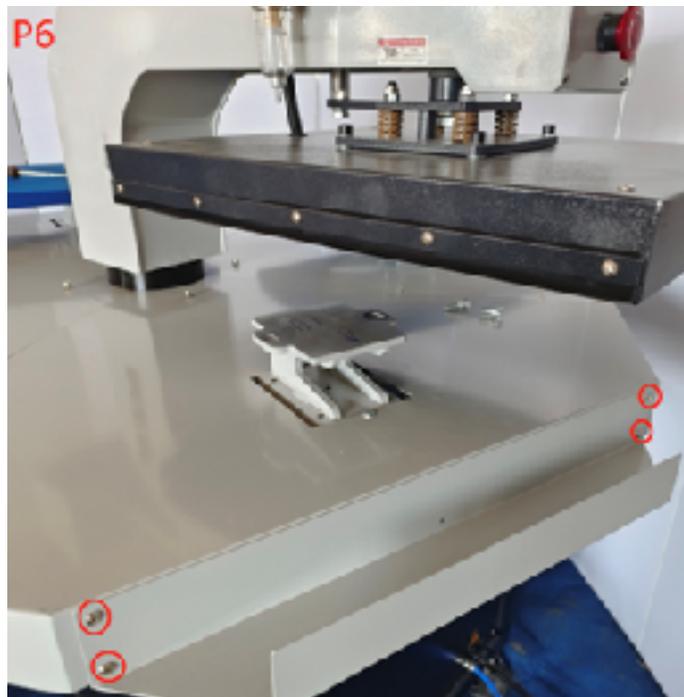
P3 : Placez une rondelle plate à l'endroit marqué.



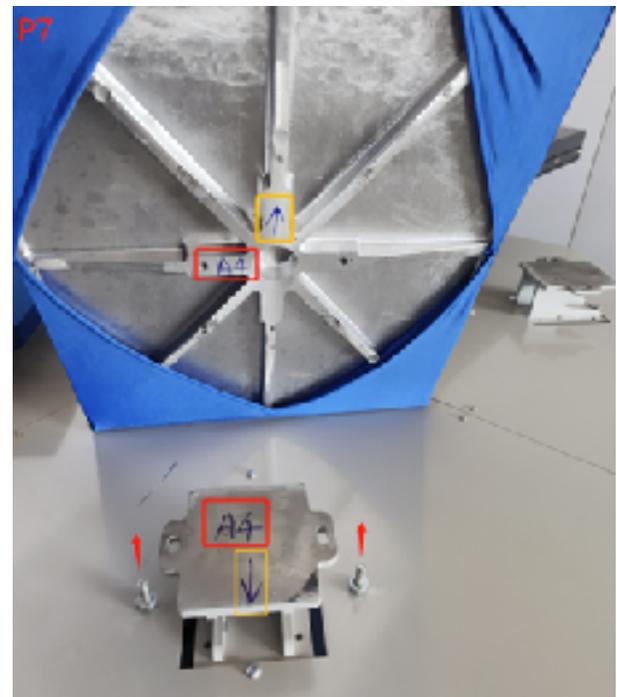
P4 : Faites correspondre la marque de couverture et la marque de base (A1 sur la photo,) installez les quatre



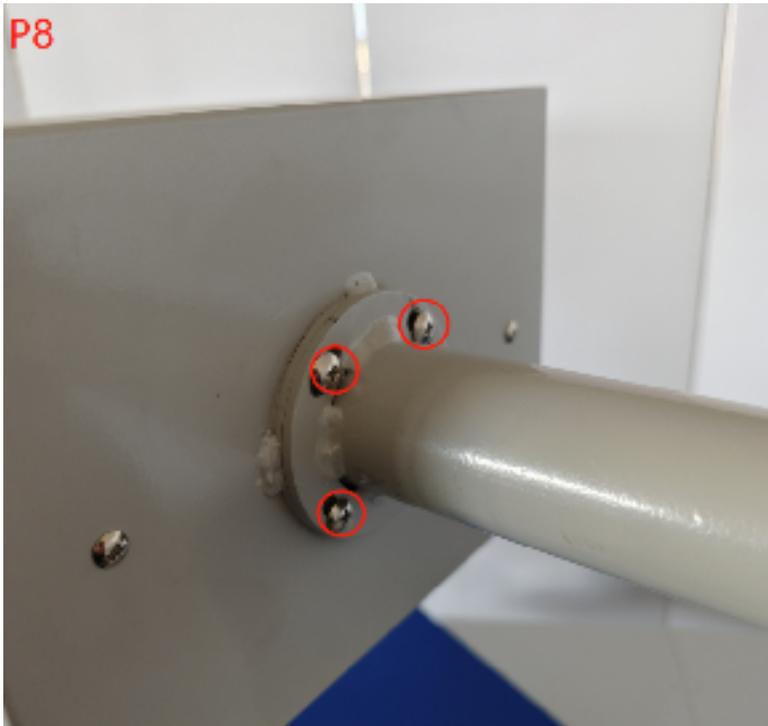
P5 : Fixez les quatre couvercles avec des vis comme indiqué sur l'image.



P6 : Installez le bac à tissu (il est conçu pour les longs travaux de presse à tissu, ce qui peut empêcher le tissu de tomber, cette pièce pourrait ne pas être nécessaire pour une presse à t-shirt régulière)

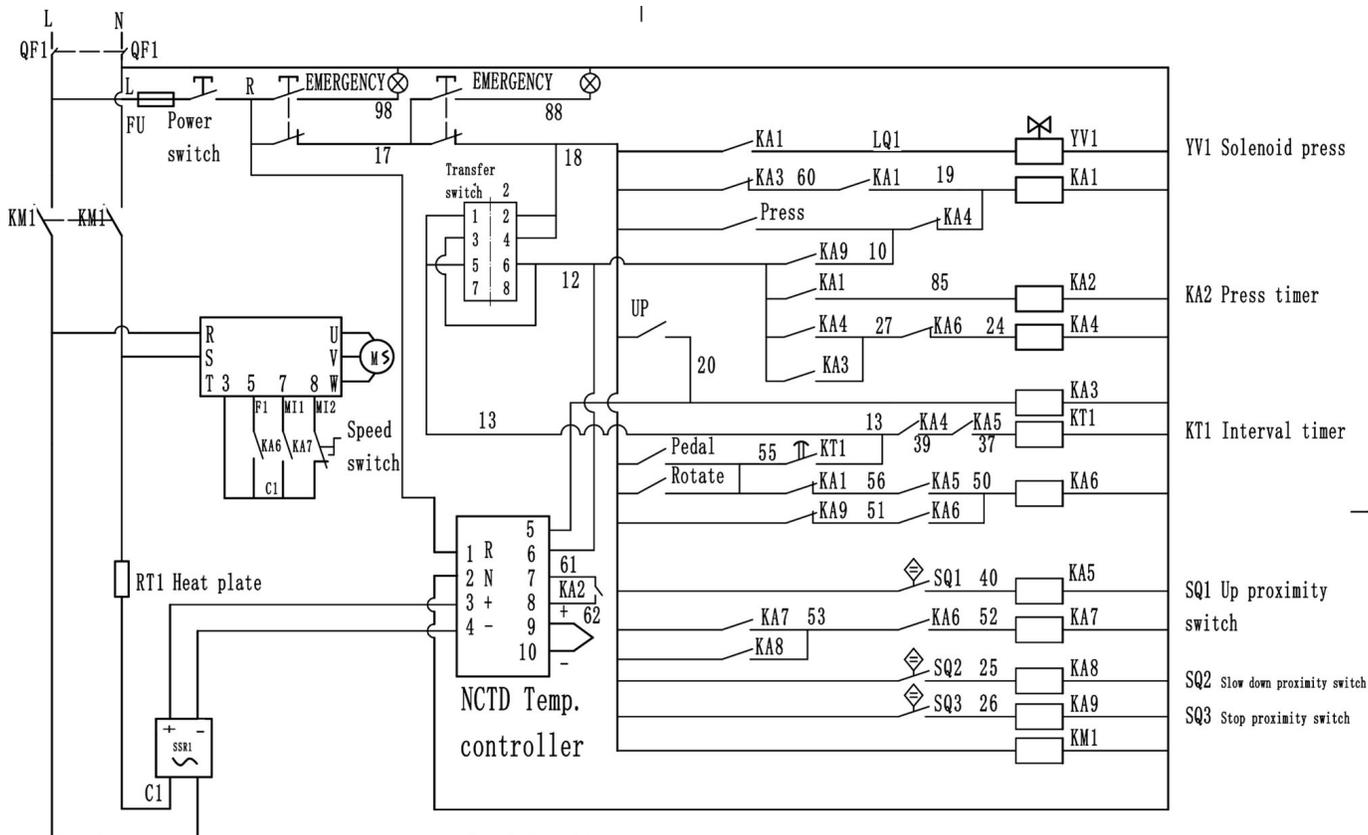


P7 : installez le plateau, faites correspondre la marque (A4-A4) et la direction. Nous avons pré-aligné le plateau pour le rendre parallèle à la plaque chauffante afin d'assurer la meilleure répartition de la pression. Fixez le plateau avec une vis, une rondelle élastique et une rondelle plate.



P8 : Fixez le boîtier de commande avec quatre vis.

SCHÉMA



亚泰 台达 松下
 C1 = GND = 3
 F1 = M0 = 5
 M11 = M3 = 7
 CM12 = M4 = 8

ATTESTATION

Certification CE

Nous déclarons par la présente que le produit répond aux dispositions des directives CE et normes harmonisées suivantes :

Numéro de certificat : M.2020.206.C9752

- Directive Machines 2006/42/CE
- Directive Basse Tension 2014/35/UE
- Normes associées : EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2018.



Test RoHS

Nous déclarons par la présente que le produit est conforme à la directive RoHS 2011/65/UE Annexe II modifiant l'annexe (UE) 2015/863 et modifiant l'annexe (UE) 2017/2102.



Report No.: B-R2203A0560