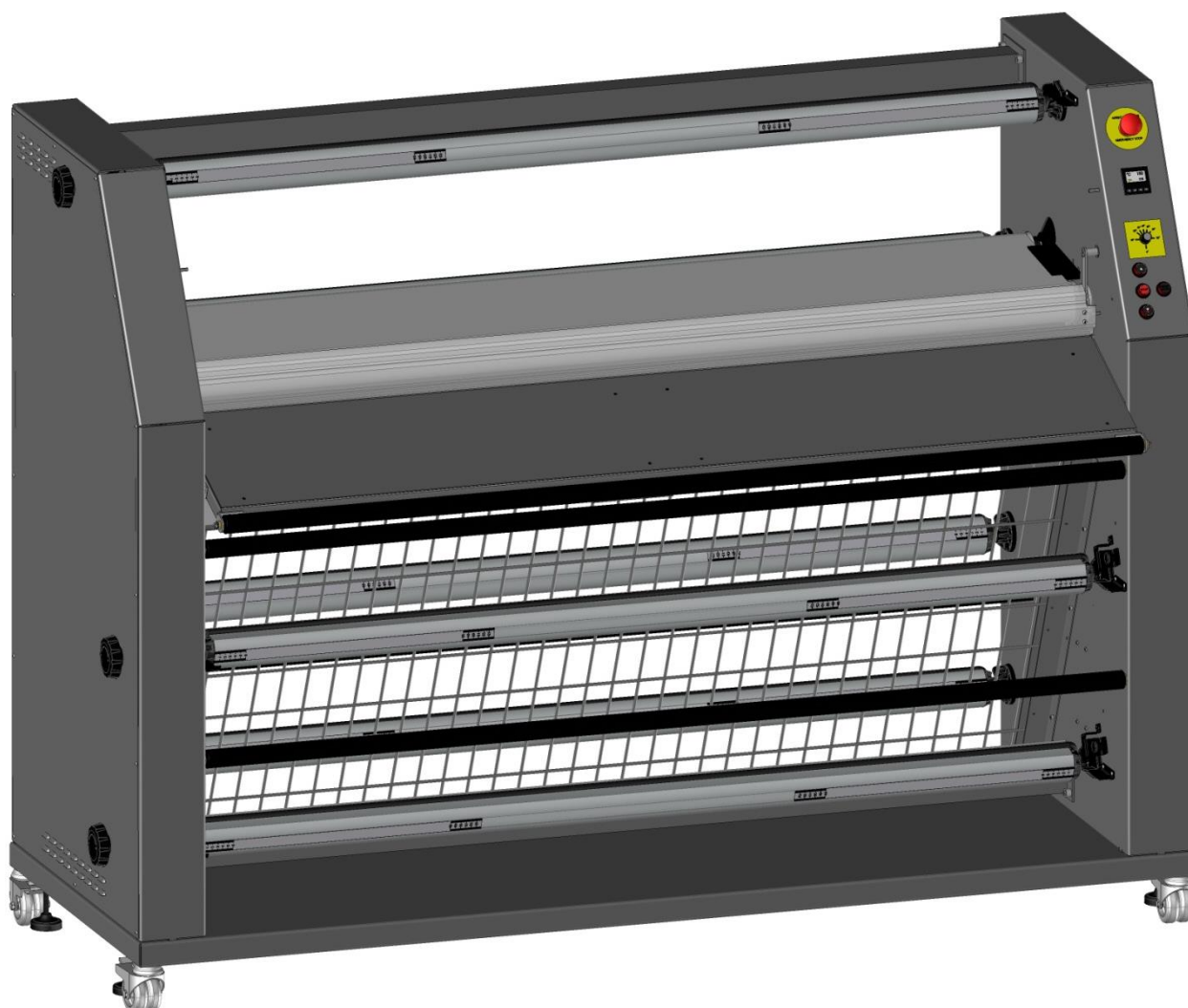


Texart CS-64

Manuel d'utilisation

Calandre Texart CS-64 pour impression thermique par sublimation



Sommaire

CONDITIONS DE GARANTIE	P.3
DÉCLARATION DE CONFORMITÉ	P.4
1. INSTALLATION DE L'UNITÉ	P.5
1.1. Sélection d'un emplacement adapté	P.5
1.2. Déballage de l'unité	P.5
1.3. Fixation de l'unité	P.8
1.4. Installation du plateau d'alimentation	P.8
1.5. Installation de l'élément chauffant	P.9
2. PRÉCAUTIONS A PRENDRE LORS DE L'INSTALLATION DE L'UNITÉ	P.13
2.1. Alimentation	P.13
2.2. Installation	P.13
2.3. Dispositions en matière de sécurité	P.14
2.4. Eteindre l'unité	P.14
2.5. Avertissements	P.14
3. VUES ÉCLATÉES ET COMMANDES	P.15
3.1. Vue éclatée	P.15
3.2. Tableau de commande	P.16
4. REGLAGES ET RECOMMANDATIONS	P.17
4.1. Connexion à une alimentation électrique	P.17
4.2. Réglage de la température	P.17
4.3. Actions après un arrêt d'urgence	P.17
4.4. Vitesse, direction (marche avant/marche arrière) et réinitialisation de la sécurité	P.18
4.5. Eteindre et refroidir l'unité	P.19
4.6. Connexion d'un filtre de purification d'air	P.19
5. ROULEAUX DE SUPPORT, DEFILEMENT DU SUPPORT ET CARACTERISTIQUES	P.20
5.1. Chargement des rouleaux de support et défilement du support	P.20
5.2. Caractéristiques	P.21
5.3. Chargement du support sur un axe autobloquant	P.22
5.4. Réglage de la tension du support	P.22
5.5. Installation des axes autobloquants	P.22
5.6. Supports possibles et précautions	P.22
6. RECOMMANDATIONS POUR LE CHARGEMENT DU SUPPORT	P.23
7. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	P.24
8. NETTOYAGE, ENTRETIEN, ELIMINATION	P.25
8.1. Nettoyage	P.25
8.2. Entretien	P.25
8.3. En cas de panne	P.25
8.4. Remplacement d'un fusible	P.25
8.5. Elimination	P.26
9. SCHEMA DU CIRCUIT ELECTRIQUE	

Garantie

Votre calandre d'impression thermique par sublimation est garantie contre tous les défauts de fabrication et de matériaux pour une période d'un an à compter de la date d'achat. Le feutre de la bande de convoyage est exclu de cette garantie.

Cette garantie ne couvre pas une mauvaise utilisation de l'unité.

En cas de défauts de fabrication ou de matériel, l'unité sera réparée par le revendeur à qui elle a été achetée ou sera renvoyée au fabricant. Il n'existe aucune garantie autre que celle expressément énoncée dans le présent document. Cette garantie ne couvre pas les dommages fortuits ou indirects, qu'ils soient prévisibles ou non.

Si vous pensez que votre unité nécessite une réparation, n'oubliez pas de mentionner le numéro de série. Celui-ci sera nécessaire pour traiter votre demande.

Déclaration de conformité

KALA S.A.S.
Parc de l'Ecotay
35410 Nouvoitou
France

Déclare que le produit suivant : Calandre Texart CS-64 d'impression thermique par sublimation est conforme aux exigences suivantes :

- Tension : 220~240 V – 26 A – 50/60 Hz
- Directive (2009): 2006/42/CEE relative aux machines, incluant :
 - Directive basse tension 2006/95/CE selon la norme EN 60204-1 (2006)
 - Directive sur la compatibilité électromagnétique 2004/108/CE selon les normes EN 61000-6-1 et EN 61000-6-3 (édition 2007).

En raison de nos efforts constants d'améliorer certaines fonctionnalités de cette unité, toutes les caractéristiques techniques et fonctions présentées dans ce document sont sujettes à modification sans préavis.

1. INSTALLATION DE L'UNITÉ

1.1. Sélection d'un emplacement adapté

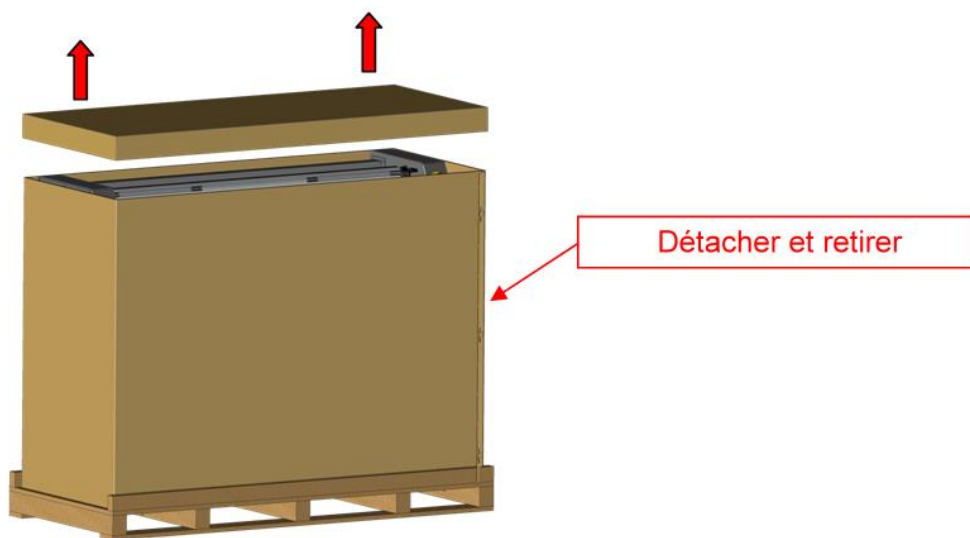
Avant de débiller votre calandre d'impression thermique par sublimation, choisissez l'emplacement de l'unité : Tous les côtés de celle-ci doivent être facilement accessibles. Il est également important de laisser suffisamment d'espace autour de la machine.

1.2. Déballage de l'unité

Etape 1 :

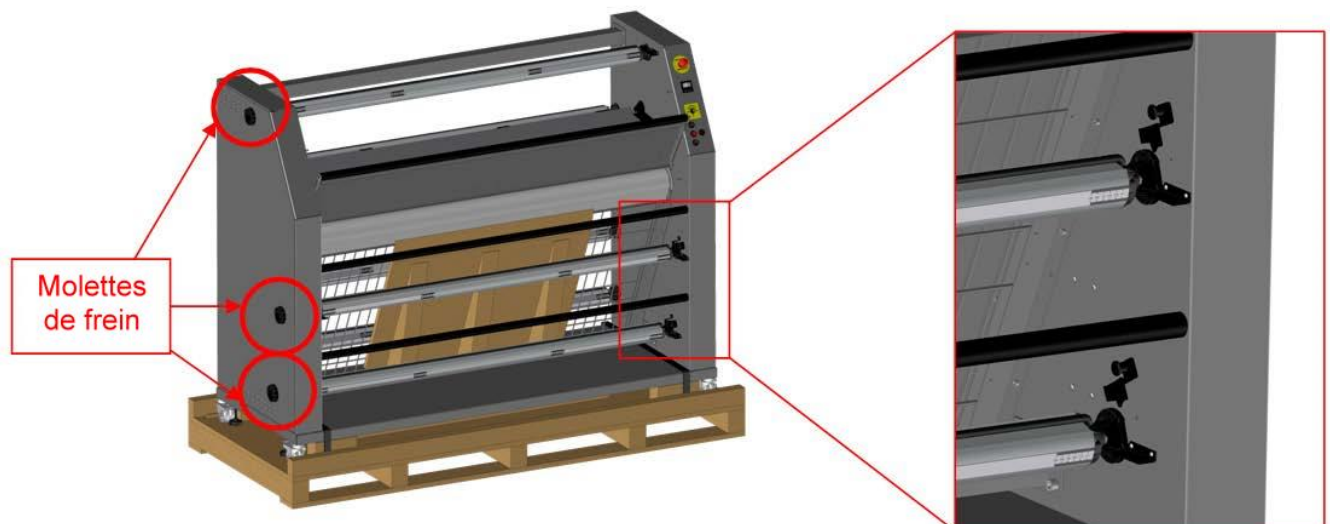
Enlevez le dessus de la caisse en carton.

Découpez le côté en carton et retirez-le.



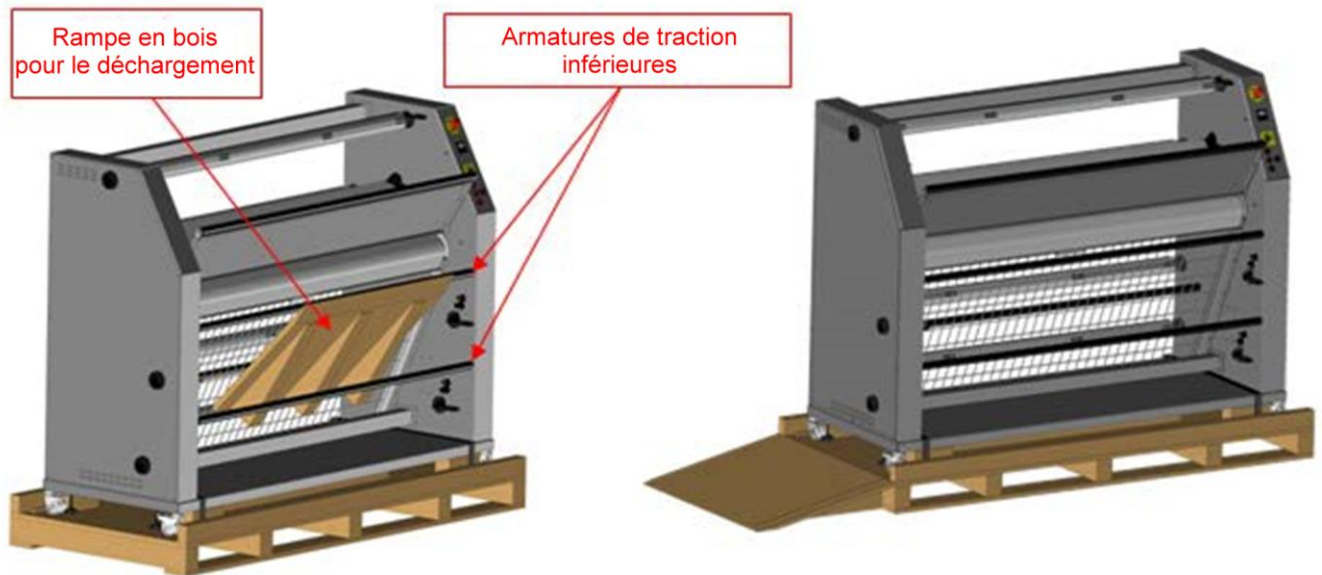
Etape 2 :

Enclenchez les 3 molettes de frein sur le côté gauche de l'unité. Déverrouillez l'axe central et l'axe inférieur et retirez-les de la machine.



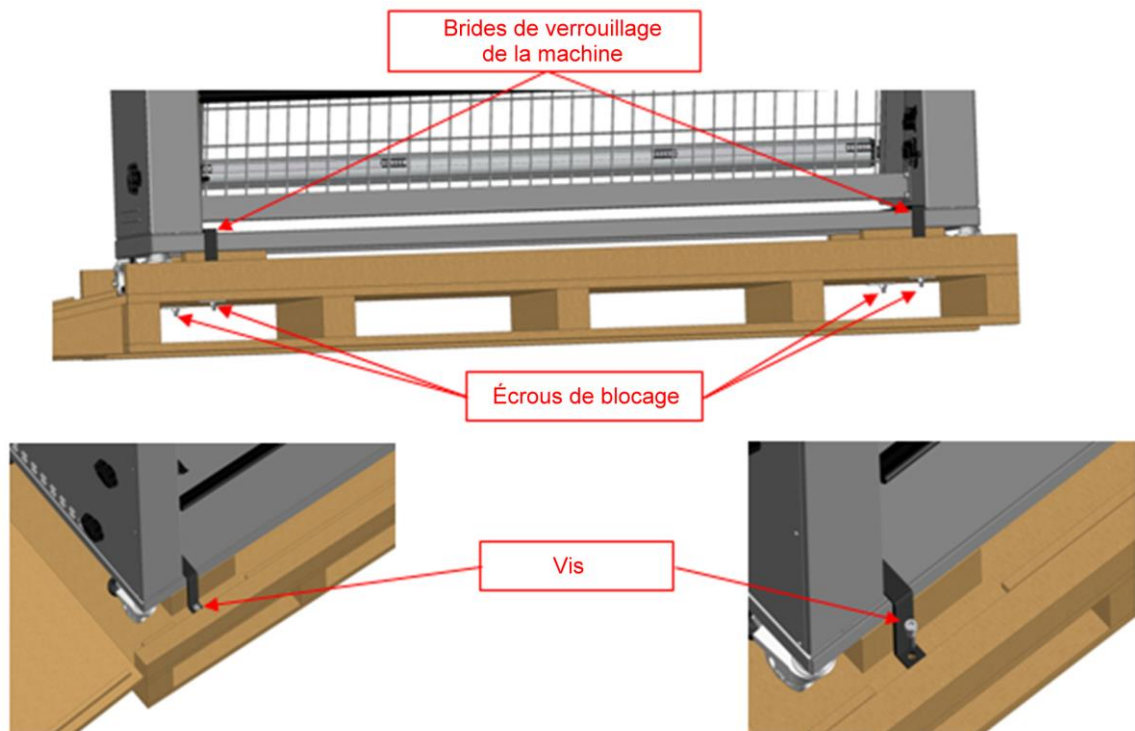
Etape 3 :

Une rampe en bois est fournie pour vous permettre de décharger plus facilement la machine. Sortez celle-ci de la caisse en la faisant passer à travers les deux armatures de traction. Placez le bord de la rampe contre la palette, comme indiqué sur le schéma.



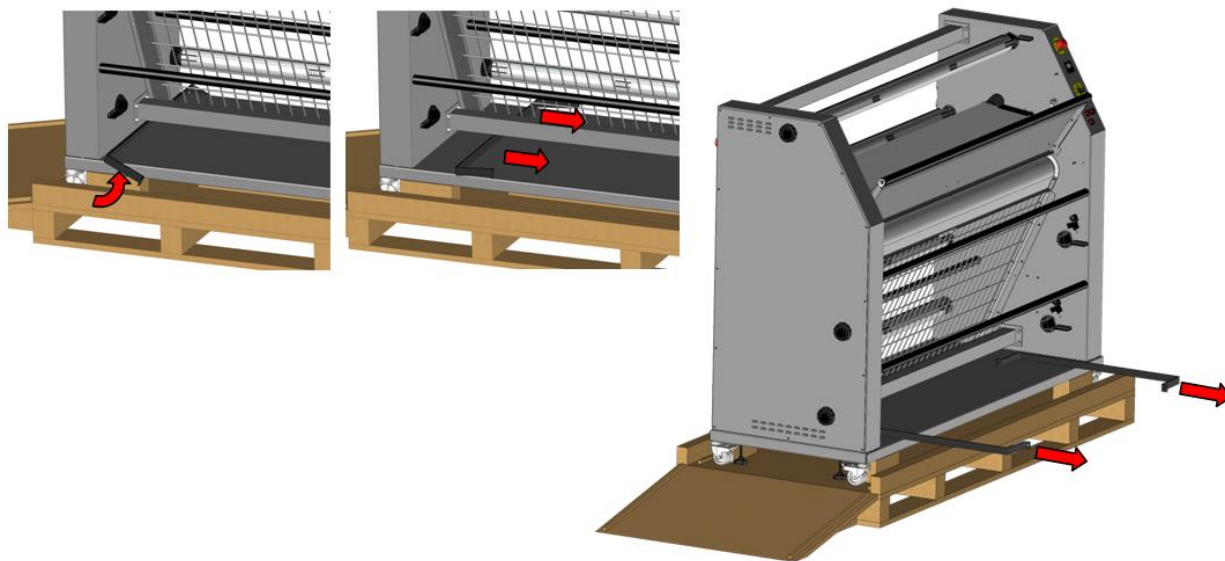
Etape 4 :

L'unité est fixée à la palette au moyen de deux attaches métalliques. Ces attaches sont vissées à la palette. Desserrez les 4 écrous à l'aide d'une clé à douille/clé à cliquet de 17 mm et d'une clé Allen de 8 mm. Retirez ensuite les vis de blocage.



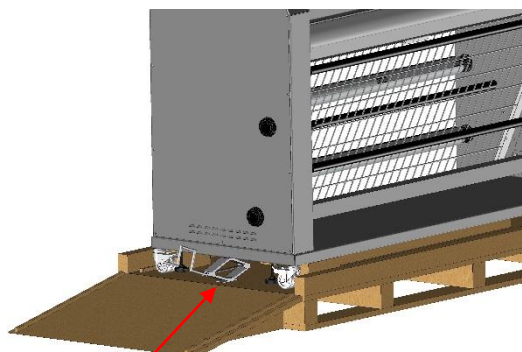
Etape 5 :

Pour retirer les attaches métalliques, positionnez-les horizontalement, faites-les glisser vers le milieu de la machine puis tirez-les vers vous.

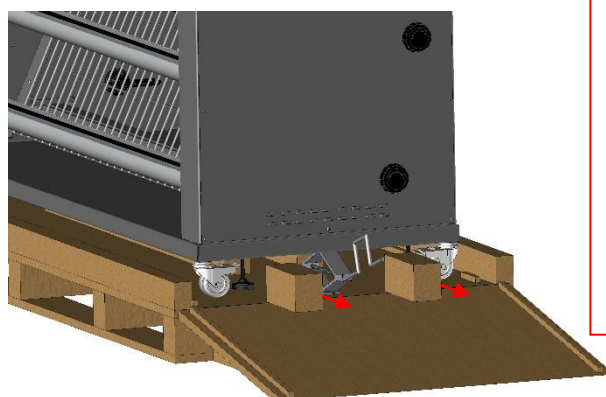
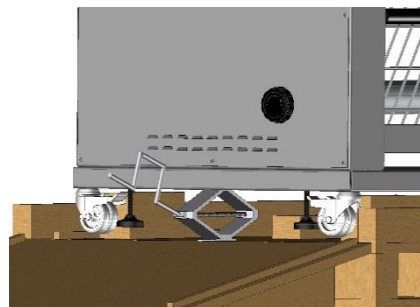


Etape 6 :

La machine repose sur 4 blocs de bois (2 à chaque extrémité). Pour la décharger, ces blocs doivent être retirés à l'aide du cric fourni. Positionnez le cric exactement entre les deux roulettes les plus proches de la rampe. Soulevez la machine jusqu'à ce que les deux blocs de bois puissent être facilement retirés. Retirez-les en les faisant glisser. Abaissez le cric et installez-le à l'autre extrémité de la machine. Retirez alors les deux blocs restants.



Cric



Soulever l'unité et retirer les blocs de bois



ATTENTION



**LE CRIC DOIT ETRE DE NIVEAU
AVEC LA PALETTE ET NE DOIT
PAS GLISSER LORSQUE VOUS
LE FAITES MONTER**

Etape 7 :

Faites rouler lentement la machine de la palette au sol en la faisant passer par la rampe. Deux personnes sont nécessaires pour la guider et pour l'empêcher de basculer.



Tenir fermement l'unité lors de son déchargement.



ATTENTION

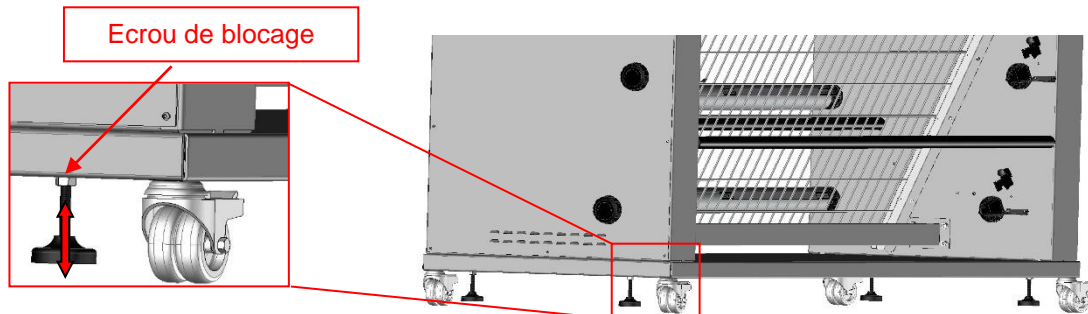


Enfin, déplacez la machine en la faisant rouler jusqu'à l'emplacement que vous avez choisi selon nos recommandations (voir section 1.1. Sélection d'un emplacement adapté).

1.3. Fixation de la machine

L'unité est livrée avec 4 stabilisateurs qu'il est nécessaire d'installer. Pour ce faire, bloquez les roulettes. Soulevez une extrémité de la machine avec le cric fourni et installez deux stabilisateurs. Répétez cette étape à l'autre extrémité. Les stabilisateurs servent également de pieds de mise à niveau, réglez la hauteur de chaque stabilisateur à l'aide d'une clé plate de 17 mm. Chaque stabilisateur est équipé d'un écrou de blocage qui doit être resserré après réglage à la hauteur requise.

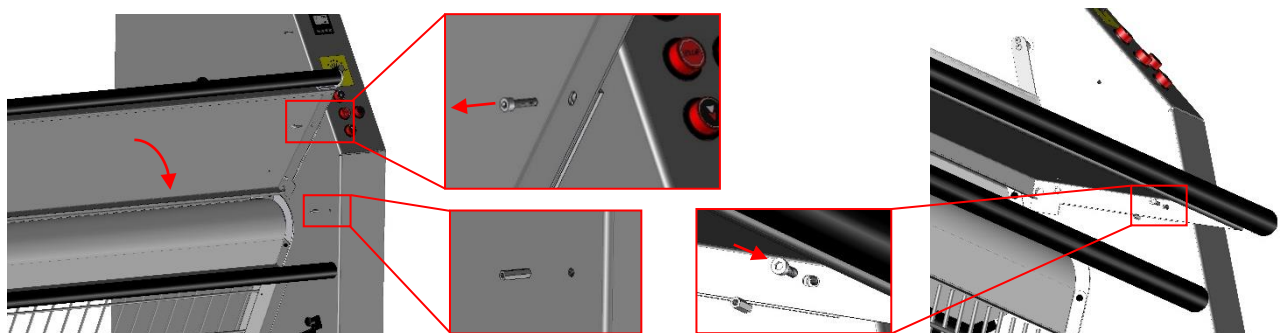
Les stabilisateurs sont utilisés pour diminuer la pression sur les roulettes ce qui est particulièrement important lorsque des rouleaux de supports lourds sont utilisés.



1.4. Installation du plateau d'alimentation

Deux personnes sont nécessaires pour la mise en place du plateau d'alimentation. Une personne doit maintenir le plateau pendant que l'autre enlève les deux vis Allen (une de chaque côté).

ATTENTION : Ne desserrez pas les vis proche de la bande de feutre !
Abaissez le plateau et mettez les 2 vis aux endroits appropriés.

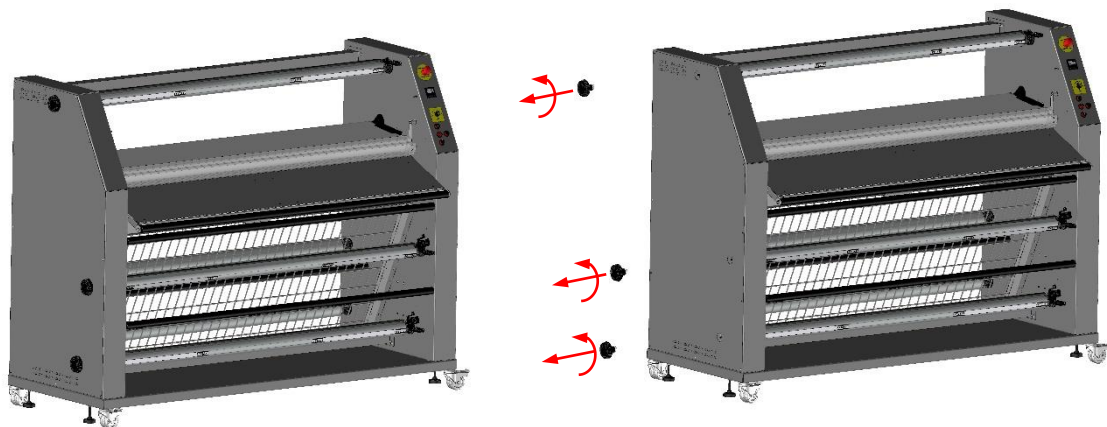


1.5. Installation de l'élément chauffant

L'installation de l'élément chauffant nécessite le retrait des deux panneaux latéraux. Cette étape doit être effectuée par un technicien qualifié et autorisé.

Etape 1 :

Installez tous les axes autobloquants sur l'unité et desserrez complètement les trois molettes de freinage.



Etape 2 :

Dévissez les panneaux latéraux métalliques avec un tournevis Torx T20. Pour chaque panneau latéral métallique, commencez par enlever les vis du bas. Puis, maintenez le panneau latéral métallique en place tout en enlevant la vis restante sur le haut.



S'assurer que la machine est débranchée avant de commencer.



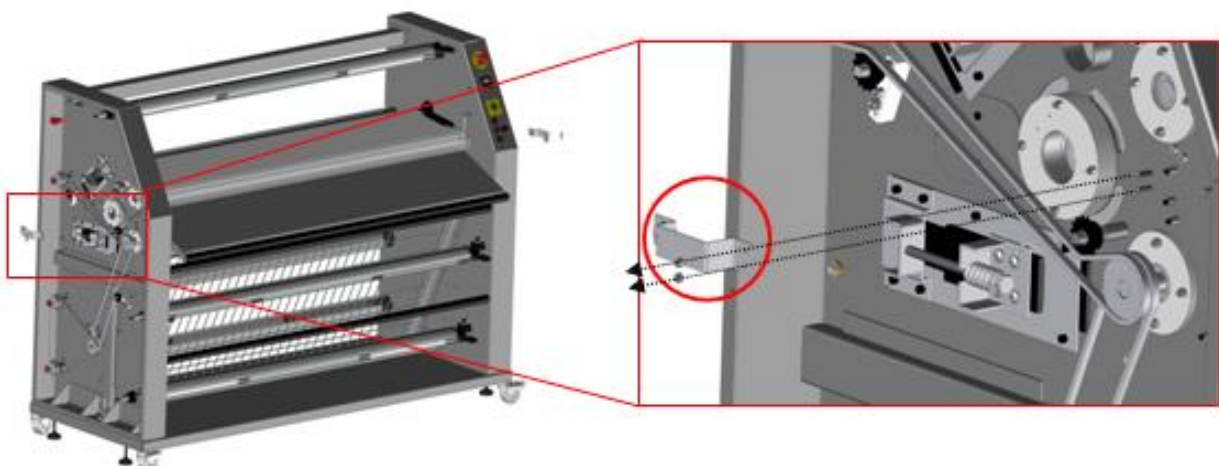
ATTENTION :



RISQUE D'ELECTROCUTION

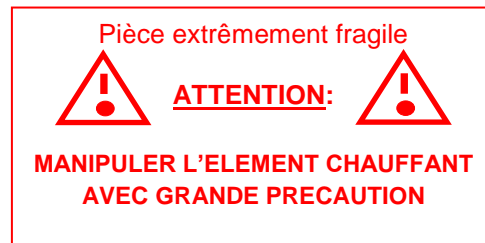
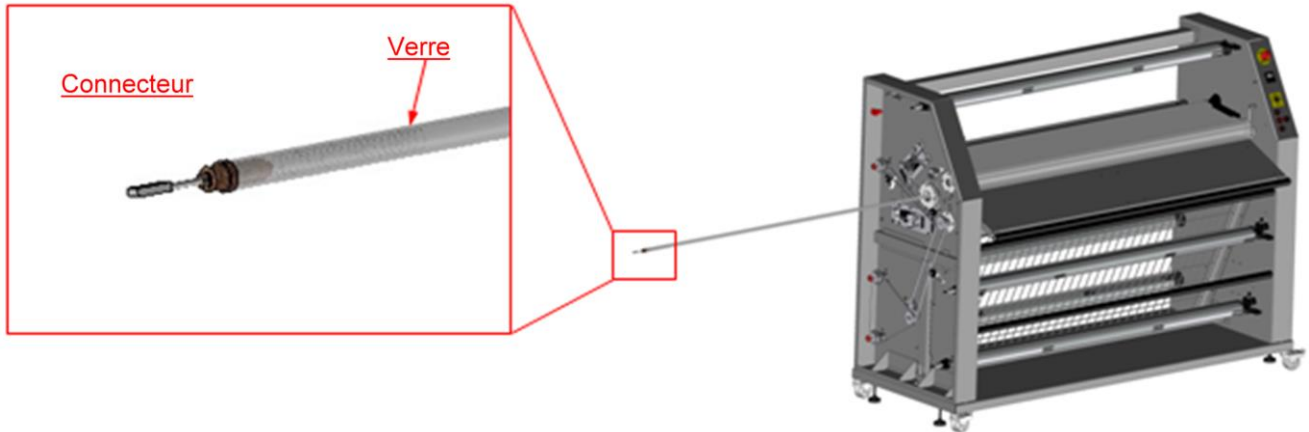
Etape 3 :

Dévissez le support de l'élément chauffant de chaque côté avec une clé/clé à douille de 8 mm.



Etape 4 :

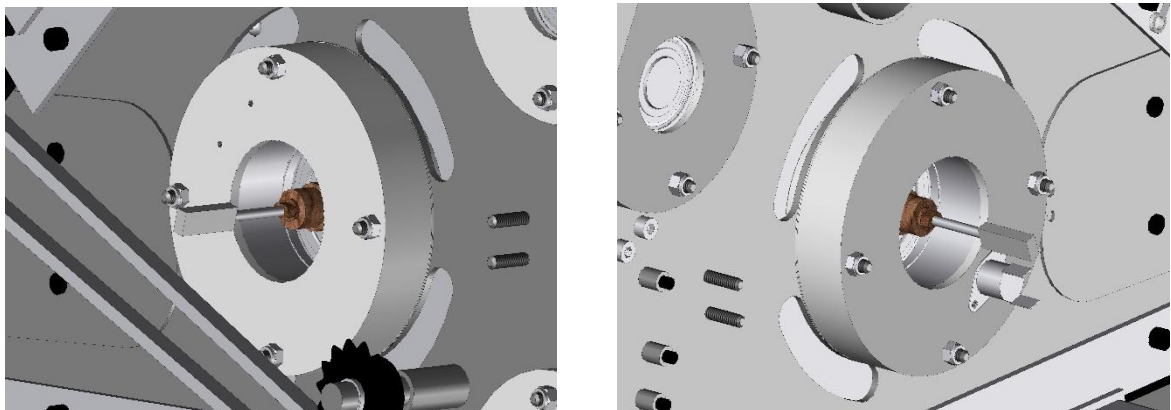
Insérez l'élément de quartz dans le cylindre de chauffe. Alignez les connecteurs de l'élément chauffant avec la partie en verre. Pour faciliter l'installation de l'élément chauffant à l'intérieur du cylindre chauffant, alignez-vous avec le tube de verre et la lumière entrant par le trou du cylindre opposé.



Si l'extrémité d'un connecteur est courbée, il sera difficile de le faire ressortir du cylindre à l'autre extrémité. Dans ce cas, retirez le système de chauffe, réalignez le connecteur et réessayez.

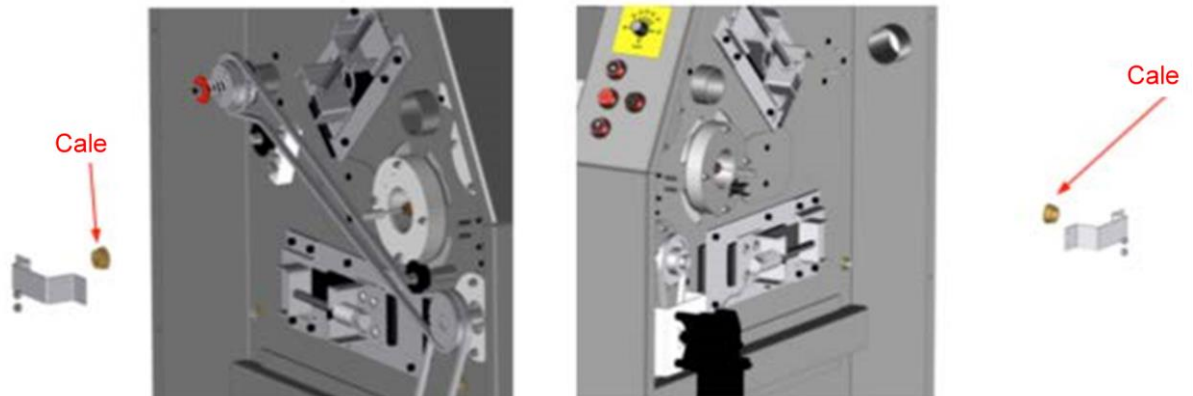
Etape 5 :

Après avoir inséré l'élément chauffant à quartz, positionnez-le de telle sorte que les connecteurs dépassent d'une longueur égale de chaque côté.

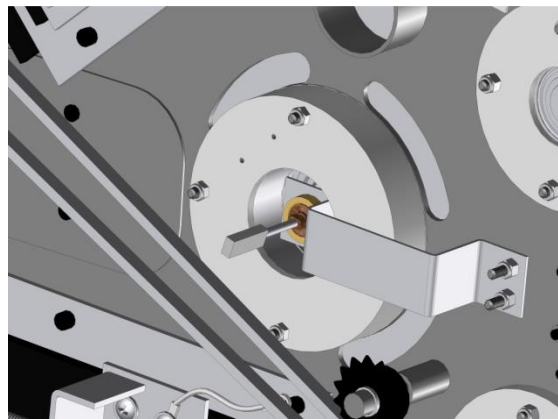


Etape 6 :

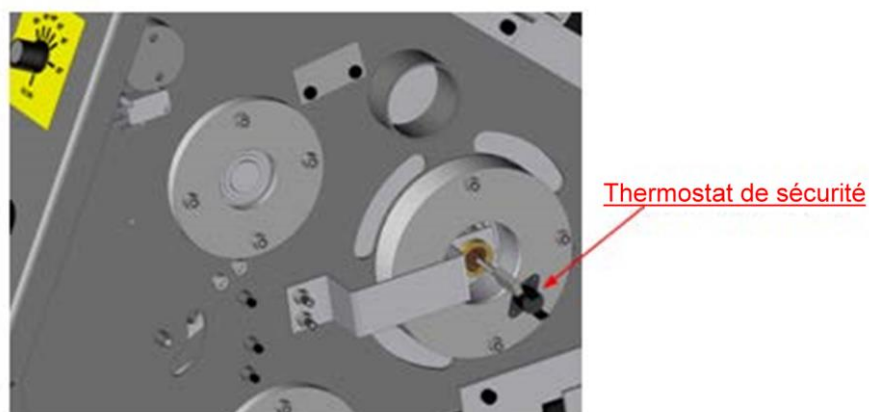
Installez les supports aux deux extrémités. N'oubliez pas d'insérer la cale pour permettre une bonne connexion entre l'élément à quartz et les supports.

**Etape 7 :**

Fixez le support de gauche du quartz avec ses vis et connectez l'élément chauffant au connecteur.

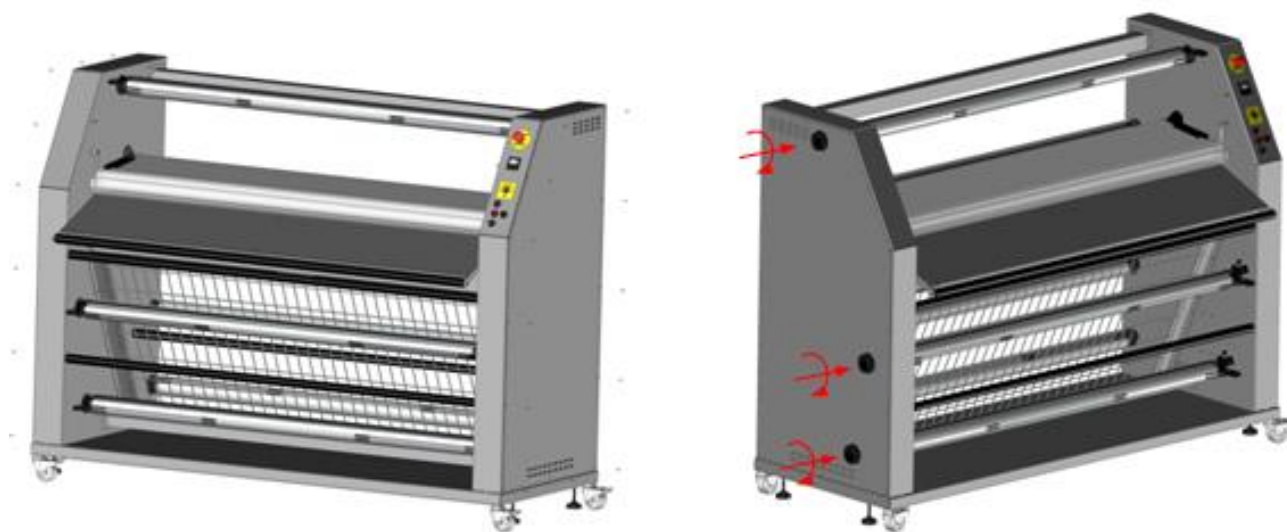
**Etape 8 :**

Fixez le support de droite du quartz avec ses vis et connectez l'élément chauffant au connecteur.



Etape 9 :

Remettez les panneaux métalliques latéraux en place et serrez toutes les vis à l'aide d'un tournevis Torx T20, cette fois à partir du haut. Serrez les 3 molettes de freinage.



2. PRÉCAUTIONS A PRENDRE LORS DE L'INSTALLATION DE L'UNITÉ

2.1. Alimentation

Avant de brancher l'unité à une prise de courant, vérifiez que :

- La tension d'alimentation de votre région est adaptée à votre unité.
- L'unité est à proximité d'une prise de courant qui accepte une prise de type CEI 60309-1.
- Le câblage électrique doit être conforme à la norme d'installation NFC 15 100.

2.2 Installation

- Installez la calandre d'impression thermique par sublimation sur un sol de niveau, à proximité d'une prise secteur facilement accessible.
- Ne touchez jamais la prise avec les mains humides.
- Lorsque vous retirez la fiche électrique de la prise, saisissez toujours la prise elle-même et non le cordon.
- Pour éviter toute électrocution, n'utilisez jamais cette unité à proximité d'une source d'eau.
- Laissez un espace de travail suffisant derrière l'unité.
- Ne renversez pas d'eau sur l'unité, le cordon d'alimentation ou la prise secteur.
- N'utilisez jamais l'unité si le cordon d'alimentation est endommagé.
- Ne faites jamais passer le cordon d'alimentation à proximité d'une unité qui génère de la chaleur.
- Veillez à installer cette unité dans un endroit bien ventilé.
- N'utilisez jamais de rallonges dont la puissance n'est pas adaptée aux besoins électriques de l'unité.
- Ne branchez pas l'unité à une multiprise.

2.3. Dispositions en matière de sécurité

La calandre CS-64 d'impression thermique par sublimation est équipée de 2 systèmes de sécurité qui permettent à l'utilisateur d'arrêter le cylindre de chauffe.

- **Capot de protection en plexiglas** : Le moteur ne fonctionne que lorsque le capot de sécurité est en position de fonctionnement. Ce mécanisme de sécurité ne doit jamais être retiré pour éviter tout risque d'écrasement ainsi que pour éviter que des objets étrangers pénètrent dans l'unité (qui pourraient provoquer des dommages mécaniques).
- **2 boutons d'arrêt d'urgence** : Facilement accessibles, l'un sur le droit à l'avant, la deuxième sur la gauche à l'arrière. Lorsque l'utilisateur appuie sur le bouton d'arrêt d'urgence, la rotation du cylindre est immédiatement arrêtée.

Après avoir appuyé sur un de ces boutons d'arrêt d'urgence, il est d'abord nécessaire de corriger l'erreur puis d'appuyer sur le bouton « RESET START » (réinitialisation) (point 11) pour réinitialiser le système et continuer à utiliser l'unité.

Si l'unité contient déjà le textile et le papier de transfert, coupez le support et appuyez sur RESET START (réinitialisation). Puis appuyez immédiatement sur le bouton Forward Feed (Alimentation en marche avant) (point 8) ou sur le bouton Reverse Feed (Marche arrière) (point 10) pour éliminer le matériau.



ATTENTION
VEUILLEZ LIRE LES CONSIGNES DE SECURITE SUIVANTES
AVANT D'UTILISER CETTE UNITE OU EN CAS D'ENTRETIEN



Malgré les systèmes de sécurité de l'unité, il est important de prendre toutes les précautions nécessaires lors de l'utilisation de l'unité ou en cas d'entretien :

- Ne mettez jamais les doigts ou toute autre partie de votre corps entre le cylindre de chauffe et la bande de feutre. Risque d'écrasement et de brûlure.
- Attachez les cheveux longs, ne portez jamais de cravate ou de vêtements amples. Ces objets peuvent être happés par la machine et entraîner des blessures. Risques de strangulation, de brûlures et de happage de cheveux.
- Ne portez pas de bijoux lors de l'utilisation de la machine. Ceux-ci peuvent tomber dans la machine ou se coincer, provoquant des dommages mécaniques.
- Avant tout entretien, débranchez toujours l'unité. Danger d'électrocution.

2.4. Eteindre l'unité

Après avoir terminé la dernière impression, éteignez l'unité à son interrupteur (point A).

2.5. Avertissements

Les étiquettes de sécurité apposées sur l'unité sont destinées à alerter l'utilisateur des risques potentiels pendant le fonctionnement. Veuillez prêter attention aux points suivants :



Cette étiquette est apposée à côté des pièces à hautes températures de l'unité : **Risques de brûlure**



Cette étiquette est apposée à côté des pièces électriques : **Risques d'électrocution**

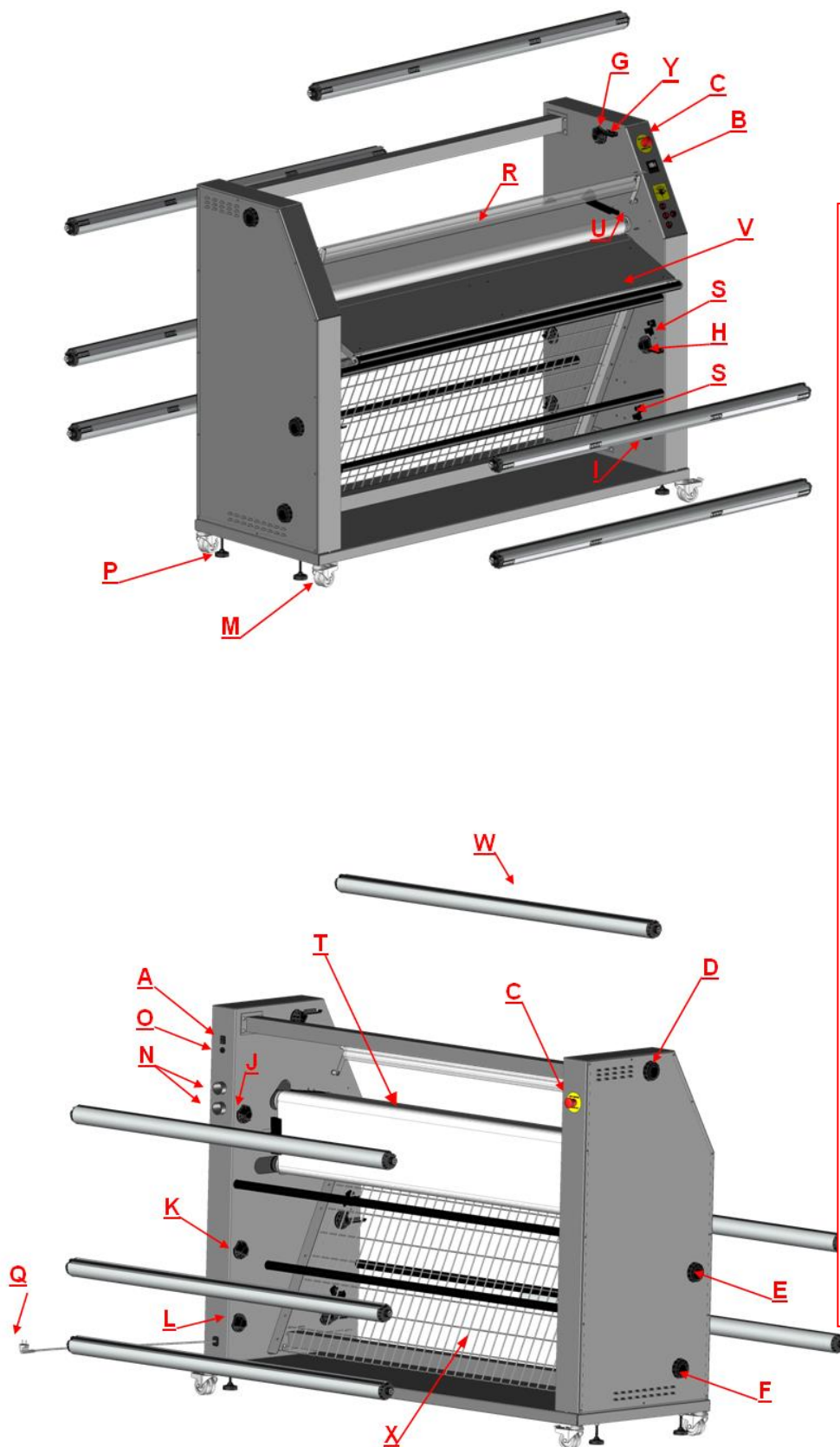


Cette étiquette vous informe des blessures potentielles : **Risques d'écrasement**

Veuillez tenir compte de ces avertissements et agir en conséquence lors de l'utilisation de cette calandre d'impression thermique par sublimation.

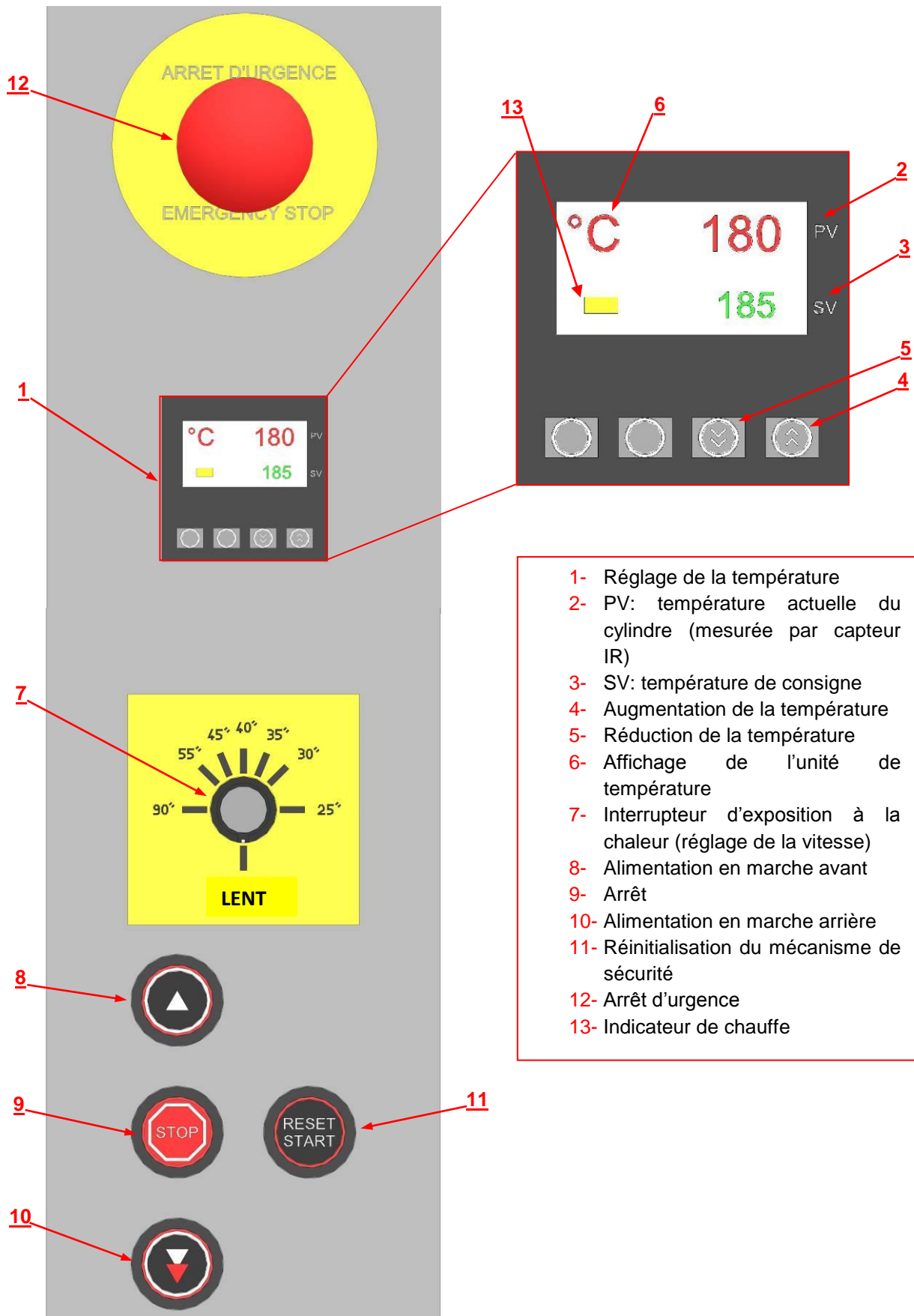
3. VUES ÉCLATÉES ET COMMANDES

3.1. Vue éclatée



- A- Interrupteur principal
- B- Tableau de commande
- C- Boutons d'arrêt d'urgence
- D- Molette de réglage de la tension pour l'axe supérieur
- E- Molette de réglage de la tension pour l'axe central
- F- Molette de réglage de la tension pour l'axe inférieur
- G- Retenue de l'axe supérieur
- H- Retenue de l'axe central
- I- Retenue de l'axe inférieur
- J- Position de reprise pour l'axe supérieur
- K- Position de reprise pour l'axe inférieur
- L- Position de reprise pour l'axe central
- M- Roulettes avec frein
- N- Conduits pour la collecte des fumées d'échappement
- O- Porte-fusible
- P- Stabilisateurs
- Q- Cordon d'alimentation
- R- Capot de sécurité en plexiglas
- S- Systèmes de verrouillage des axes central et inférieur
- T- Guide pour la bande de convoyage
- U- Plateau d'alimentation
- V- Axe autobloquant
- W- Grille de sortie du support
- X- Guide pour axe autobloquant

3.2. Tableau de commande



- 1- Réglage de la température
- 2- PV: température actuelle du cylindre (mesurée par capteur IR)
- 3- SV: température de consigne
- 4- Augmentation de la température
- 5- Réduction de la température
- 6- Affichage de l'unité de température
- 7- Interrupteur d'exposition à la chaleur (réglage de la vitesse)
- 8- Alimentation en marche avant
- 9- Arrêt
- 10- Alimentation en marche arrière
- 11- Réinitialisation du mécanisme de sécurité
- 12- Arrêt d'urgence
- 13- Indicateur de chauffe

4. REGLAGES ET RECOMMANDATIONS

4.1. Connexion à une alimentation électrique

Appuyez sur l'interrupteur (point A) à l'arrière de l'unité. Ensuite, appuyez sur le bouton RESET START (réinitialisation) (point 11) pour enclencher les mécanismes de sécurité.

4.2. Réglage de la température

Le cylindre de chauffe se met en marche à chaque fois que la température actuelle (point 2) descend en dessous de la température de consigne (point 3).

REMARQUE

Le capteur infrarouge qui mesure la température dans le cylindre de chauffe a été étalonné pour des températures comprises entre 160°C (320°F) et 220°C (428°F). En dehors de cette gamme de température, la température affichée peut être légèrement inexacte.

Réglez la température du cylindre de chauffe à l'aide des boutons flèche vers le haut ou vers le bas (points 4 et 5). Pour éviter d'endommager l'unité ou la bande de feutre (point T), la température maximale pouvant être définie est de 220°C (428°F). Le voyant jaune (point 13) sur le panneau (point 1) s'allume lorsque le système de chauffe est en marche.

Température de fonctionnement recommandée : entre 175°C (347°F) et 215°C (419°F).

Veillez à adapter la vitesse de transfert (temps d'exposition des supports à la chaleur) à l'état actuel de l'unité : si la température baisse pendant le transfert, augmentez le temps d'exposition. N'oubliez pas que la qualité de vos projets dépend essentiellement d'une bonne combinaison température/temps d'exposition. Les différents points à prendre en compte sont les suivants : les types de textile, de papier de transfert et d'encre. Veuillez vous référer aux informations données par votre fournisseur de supports.

Dans de nombreux cas, l'augmentation de la température de consigne de 10 à 15°C par rapport à la valeur recommandée peut vous permettre de compenser les baisses possibles de température provoquées par l'échange thermique entre le support et le cylindre de chauffe.

Lorsque l'unité est en chauffe, laissez tourner le cylindre à vitesse lente « SLOW ». Cette vitesse de chauffe garantit non seulement une diffusion homogène de la chaleur sur toute la longueur du cylindre de chauffe, mais contribue également à atteindre la température de consigne plus rapidement.

AVERTISSEMENT : Lors de l'installation ou du déplacement de l'unité, évitez les vibrations et les chocs, ceux-ci pourraient endommager l'élément chauffant. Nous vous recommandons de retirer le cylindre de chauffe avant de déplacer l'unité.

4.3. Actions après un arrêt d'urgence

Appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence ou ouvrez le capot de sécurité uniquement en cas d'urgence. Si l'unité contient déjà le textile et le papier de transfert, coupez le support et appuyez sur RESET START (réinitialisation). Puis appuyez immédiatement sur le bouton Forward Feed (Alimentation en marche avant) (point 8) ou sur le bouton Reverse Feed (Marche arrière) (point 10) pour éliminer le matériau.

4.4. Vitesse, direction (marche avant/arrière) et réinitialisation de sécurité

Réglage de la vitesse : La vitesse peut être ajustée grâce au commutateur d'exposition à la chaleur (point 7). Réglez-le de façon à conserver la température de transfert au niveau de consigne.

Selon les supports et les encres utilisés, la vitesse doit généralement être réglée entre 90 et 45 secondes.

Alimentation en marche avant : Pour démarrer le moteur, appuyez sur le bouton Forward Feed (alimentation en marche avant) (point 8). Le moteur démarre automatiquement.

Mise hors tension : Appuyez sur le bouton d'arrêt (point 9) pour arrêter le moteur.

Appuyez sur le bouton Reverse Feed (Marche arrière) (point 10) afin d'insérer le support dans la machine. Il sera peut-être nécessaire de garder cette touche enfoncée pour des marches arrières de plus longue durée. La vitesse inverse dépend du réglage au niveau du commutateur d'exposition à la chaleur (point 7).

Réinitialisation du mécanisme de sécurité : Cette unité se mettra en marche uniquement si aucun système de sécurité ne s'est déclenché, c.-à-d. uniquement si le bouton d'arrêt d'urgence n'a pas été utilisé et si le capot de sécurité (point R) est fermé. Corrigez l'erreur puis appuyez sur le bouton « RESET START » (réinitialisation) (point 11) pour réinitialiser le système et continuer à utiliser l'unité.

Après avoir mis l'unité sous tension par l'interrupteur (point A), appuyez sur RESET START (réinitialisation) (point 11) pour mettre l'unité en marche.

Temps d'exposition	Capacité de transfert (m/min)/(yards/min)	Capacité de transfert (m/h)/(yards/h)
20	1,40 /1,53	83,8 /91,8
25	1,32 /1,44	79,0 /86,4
30	1,24 /1,36	74,2 /81,6
35	1,16 /1,27	69,5 /76,2
40	1,10 /1,20	64,7 /72,0
45	1,00 /1,10	59,9 /66,0
50	0,92 /1,01	55,1 /60,6
55	0,84 /0,92	50,3 /55,2
60	0,76 /0,83	45,5 /49,8
65	0,68 /0,74	40,7 /44,4
70	0,60 /0,66	35,9 /39,6
75	0,52 /0,57	31,1 /34,2
80	0,44 /0,48	26,3 /28,8
85	0,36 /0,39	21,5 /23,4
90	0,28 /0,31	16,7 /18,6

Les valeurs sur fond gris correspondent à la durée d'exposition recommandée pour les supports correspondants.

4.5. Eteindre et refroidir l'unité

Cette calandre d'impression thermique par sublimation fonctionne à haute température. Nous vous recommandons de rester à proximité de l'unité jusqu'à ce qu'elle soit revenue à température ambiante.

Le support recommandé ainsi que le feutre à l'intérieur de l'unité sont conçus pour résister à des températures élevées. Vous êtes libre d'éteindre l'unité par son interrupteur (point A) pendant qu'elle est encore chaude.

Pour un refroidissement plus rapide, nous vous conseillons d'abord de diminuer la valeur de la température de consigne (point 3). Pour ce faire, utilisez le bouton de « Temperature Down » (point 5) pour sélectionner la température ambiante et laissez l'unité fonctionner à grande vitesse.

4.6. Connexion d'un filtre de purification d'air

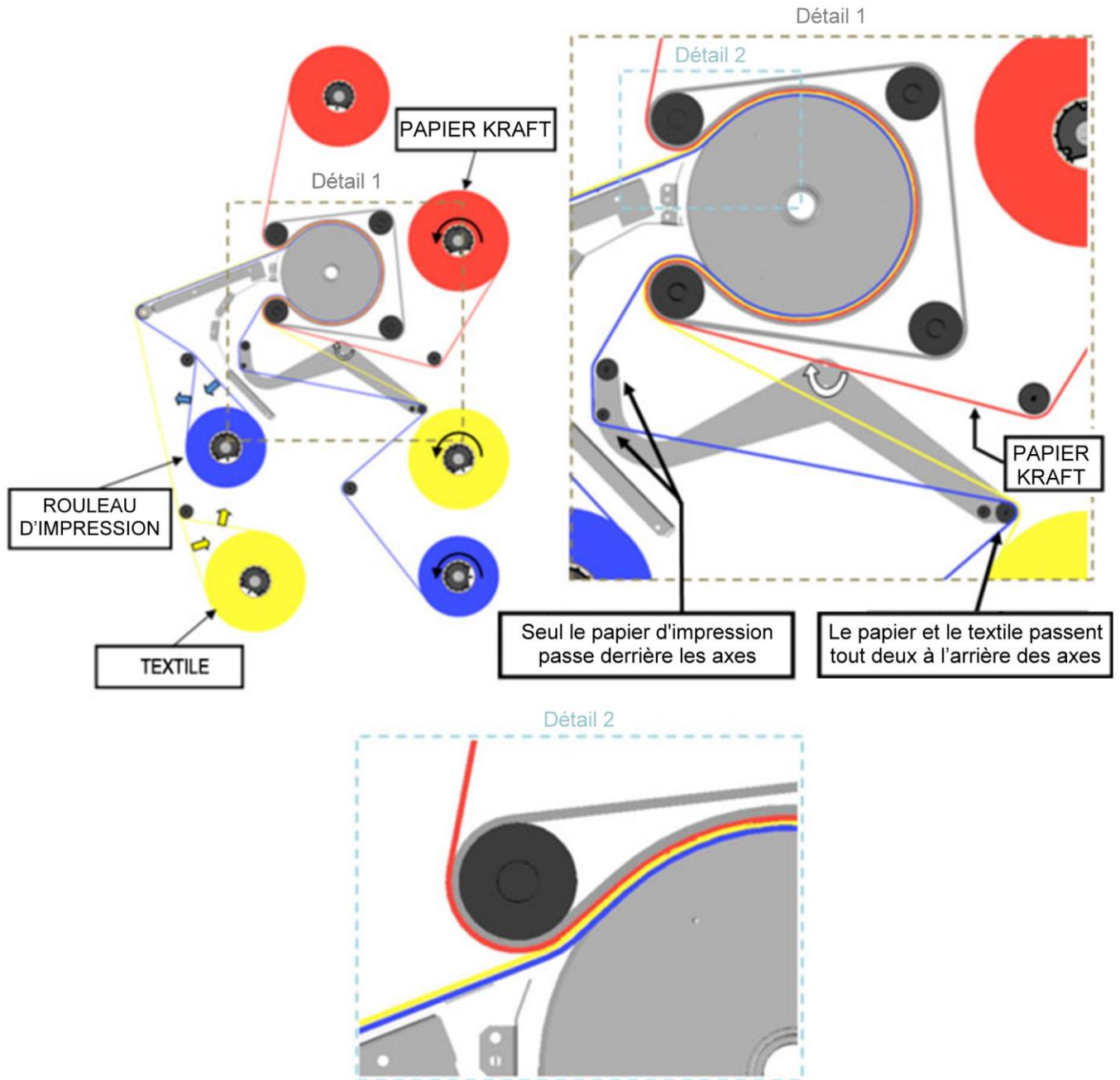
En fonction du type d'encre et de textile utilisé, le transfert peut générer des vapeurs et des fumées (vapeurs d'encre, condensation due aux températures élevées, vapeurs émises par le polyester, etc.). Vous pouvez brancher un filtre de purification aux conduits d'évacuation des fumées (point N) pour éliminer partiellement ces fumées. Le diamètre du conduit est de 50 mm. Les conduits sont connectés à chaque extrémité de l'unité.

Consultez le mode d'emploi du filtre pour en connaître son fonctionnement et son entretien.

5 ROULEAUX DE SUPPORT, DEFILEMENT DU SUPPORT ET CARACTERISTIQUES

5.1. Chargement des rouleaux de support et défilement du support

Défilement du support pour le transfert



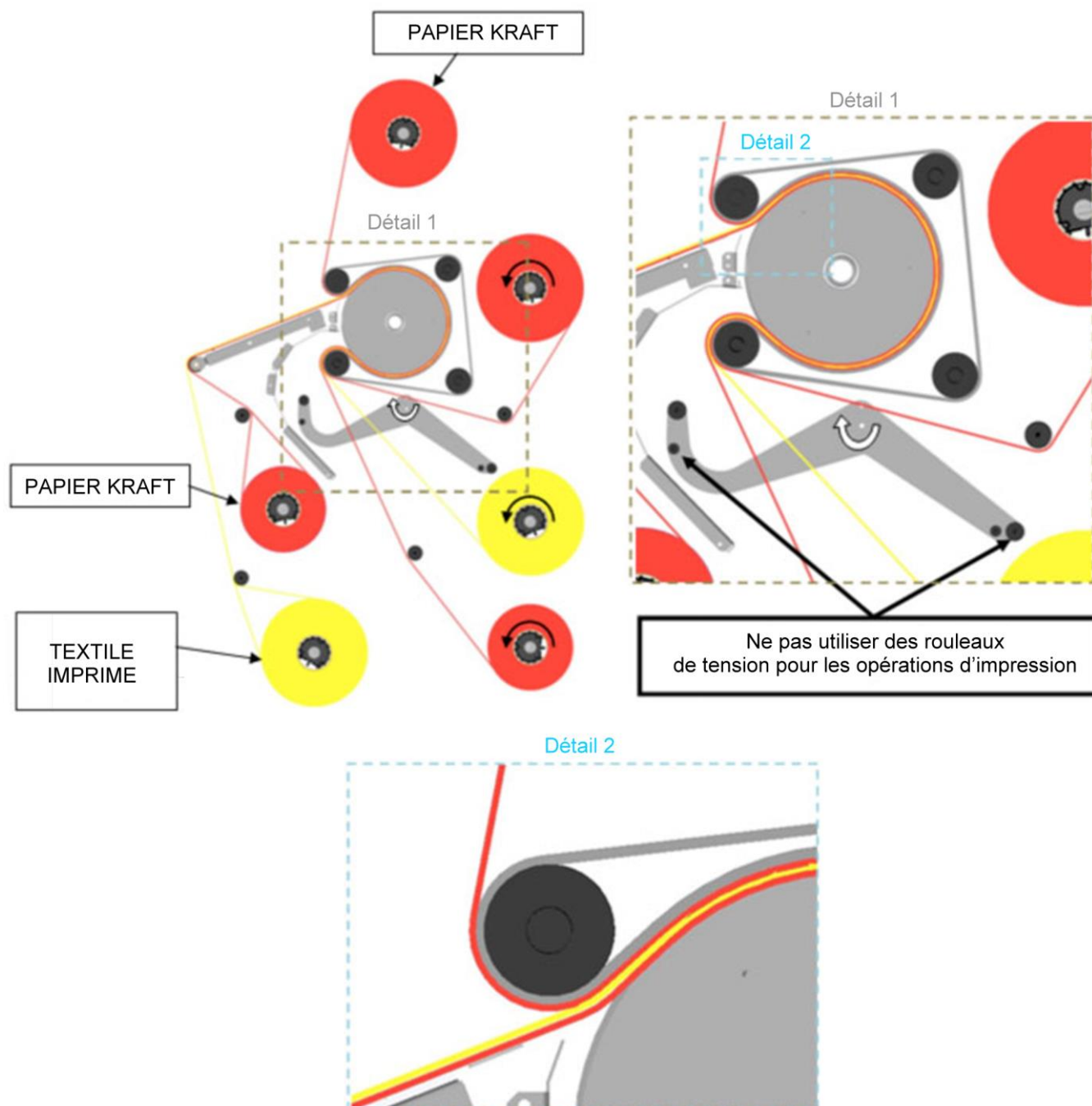
Textile : Selon le sens d'enroulement du textile, la face sur laquelle se fait l'impression doit faire face à l'unité (flèches jaunes)

Papier de transfert imprimé : Selon le sens d'enroulement du papier imprimé, la face contenant l'objet à transférer doit faire face à l'utilisateur et non à la machine (flèches bleues).

Papier kraft : Les deux côtés de ce support sont identiques, il peut être chargé dans les deux sens.

A NOTER : D'autres défilements sont possibles, à condition que la face imprimée du papier imprimé soit contre la face du textile sur laquelle l'objet doit être transféré.

Défilement du support pour l'impression



5.2. Caractéristiques

Pour les défilements du supports indiqués précédemment, les types de rouleaux de supports suivants peuvent être utilisés dans la calandre CS-64 :

Support	Diamètre max (mm/pouce)	Poids max (kg/livres)
Kraft	250/9,84	100/220
Papier imprimé	250/11,81	100/220
Textile	250/9,84	100/220

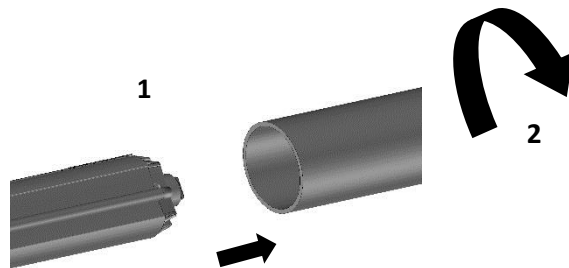
5.3. Chargement du support sur un axe autobloquant

Les 6 axes autobloquants fournis avec l'unité peuvent être utilisés dans toutes les positions d'axe.

Le support doit être chargé en 2 temps :

Le mandrin du rouleau de papier doit avoir un diamètre de 76 mm/3 po.

- Insérez l'axe dans le mandrin du rouleau de papier ou du tube de papier que vous souhaitez utiliser pour reprendre le support.
- Pour fixer le mandrin à l'axe, faites tourner le mandrin jusqu'à ce qu'il soit maintenu en place par la pièce en silicone.



Pour retirer l'axe, refaites tourner le mandrin pour le libérer et le retirer.

5.4. Réglage de la tension du support

Les molettes de frein (points D, E et F) sont utilisées pour ajuster la tension du support installé sur les axes autobloquants. Pour augmenter la tension, tournez la molette de frein dans le sens des aiguilles d'une montre. Pour relâcher la tension, faites tourner la molette dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

5.5. Installation des axes autobloquants

Avant d'installer les axes autobloquants, vérifiez le sens d'enroulement du support afin de déterminer le sens d'introduction dans la machine. Placez les axes sur leurs guides respectifs (point Y). Insérez chaque axe dans son support et faites le tourner pour le verrouiller.

Fixations des axes inférieurs

Les deux axes (central et inférieur, respectivement les points H & I) pourraient être délogés par la force de traction du support et doivent donc être verrouillés.

Pour ce faire, utilisez les systèmes de verrouillage (point S) sur le côté droit de l'unité. A l'aide de la vis à ressort, fermez la bride de verrouillage

5.6. Supports possibles et précautions

Veillez à utiliser uniquement des supports appropriés à l'impression thermique. De plus, il sera nécessaire d'ajuster la température de consigne à celle recommandée pour le support utilisé.

Prenez soin de retirer du support tout objet pouvant prendre feu ou fondre sous l'effet de la chaleur (du ruban adhésif par exemple).

6. RECOMMANDATIONS POUR LE CHARGEMENT DU SUPPORT

Pour faciliter l'insertion du support et obtenir des impressions sans pli, prenez soin de positionner les rouleaux correctement en évitant les mauvais alignements ou une tension trop faible.

Papier kraft

Ouvrez le capot de sécurité. Tirez doucement sur le papier kraft pour le positionner légèrement en dessous du plateau d'alimentation. Ensuite, utilisez une plaque de carton souple (entre 200 et 300 g/m²) pour maintenir la tension du papier kraft. La plaque de carton doit être suffisamment rigide pour maintenir le papier sur la bande et assez souple pour passer dans le mécanisme d'alimentation. Si le carton reste bloqué dans la machine, retirez-le en utilisant le bouton Reverse Feed (Marche arrière) (point 10).

Le bord du papier Kraft et la plaque de carton doivent toucher le premier rouleau et le cylindre de chauffe.

Fermez le capot de sécurité, appuyez sur le bouton RESET START (réinitialisation) (point 11), puis appuyez sur le bouton Forward Feed (Alimentation en marche avant) (point 8).

Textile et papier de transfert

Le papier de transfert et le textile doivent entrer dans la machine en parfaite ligne droite et simultanément, tout en conservant une tension uniforme tout au long du passage dans la calandre.

Veillez à ce que le papier et le textile soient parfaitement à plat et que la tension soit suffisante lorsqu'ils sont introduits dans la calandre.

Comme pour le papier Kraft, vous pouvez utiliser une plaque de carton lors de l'insertion (voir aussi ci-dessus).

7. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Largeur utile maximale	1700 mm (67 po)
Température maximale	220°C/428°F
Diamètre du cylindre de chauffe	250 mm (10 po)
Système de chauffe	Infrarouge
Vitesse de chauffe (200°C/392°F)	35 minutes
Affichage de la température	Oui
Matériau de la bande de convoyage	Nomex
Vitesse de fonctionnement recommandée/temps d'exposition*	Min : 17 m/h ; 90 s Max : 65 m/h ; 40 s
Dimensions (L x H x P)	208 cm x 155 cm x 96 cm 81 po x 61 po x 38 po
Poids net	480 kg/1058 livres
Consommation électrique de l'élément chauffant	5 000 W
Alimentation électrique	230~240 V, 50 Hz/60 Hz, monophasé
Intensité	28 A

Cette unité a été conçue et fabriquée de façon à avoir un niveau sonore de fonctionnement en-dessous de 70 dB.

8. NETTOYAGE, ENTRETIEN, ELIMINATION

8.1. Nettoyage

Fréquence	Elément	Action
immédiatement	Encre sur la bande de feutre.	Laissez l'unité fonctionner à la température de consigne jusqu'à ce que l'encre ait disparue de la bande de feutre.
	Fumée ou condensation sortant des conduits d'échappement.	Connectez l'unité à un filtre de purification d'air.
Hebdomadaire	Bande de feutre	Nettoyez doucement avec de l'eau et du savon.
	Plateau d'alimentation	Eau et savon
	Armature de traction	Eau et savon
	Corps métallique de la machine	Eau et savon
	Filtre à Air	Consultez le manuel d'utilisation du filtre installé sur votre machine.

8.2. Entretien

Les tâches d'entretien effectuées par l'utilisateur sont limitées aux actions données au paragraphe 8.1. Pour tout autre question ou renseignement, veuillez contacter votre revendeur.

8.3. En cas de panne

En cas de panne ou de problème, veuillez contacter votre revendeur.

Si l'erreur provoque l'arrêt de l'unité et si le textile et le papier restent bloqués dans la machine, abaissez la température de consigne à la température ambiante pour éviter d'endommager le textile ou le papier par exposition à la chaleur.

8.4. Remplacement d'un fusible

Cette unité contient deux fusibles :

- Un fusible connecté au circuit électrique (câbles 15 et 11).
- Un fusible connecté au neutre (câbles 70 et 71).

Si le remplacement d'un de ces fusibles s'avère nécessaire, veuillez à utiliser un fusible rapide 230V/32A. Dimensions du fusible cylindrique : 10,3 x 38 mm.

8.5. Elimination



La calandre CS-64 d'impression thermique par sublimation contient exclusivement des composants respectueux de l'environnement.

Veillez éliminer ce produit conformément à la réglementation locale au point spécifié pour les équipements électriques et électroniques.

9. SCHEMA DU CIRCUIT ELECTRIQUE :

