

AIR FUSION IQ[®]

MANUEL DE L'UTILISATEUR



STAHL'S
Hotronix[®] 

Lors de l'utilisation de votre presse à chaud, des précautions élémentaires doivent toujours être suivies, notamment les suivantes:

1. Lisez toutes les instructions.
2. Utiliser la presse à chaud uniquement pour l'usage auquel elle est destinée.
3. Pour réduire le risque de choc électrique, ne plongez pas la presse à chaud dans de l'eau ou d'autres liquides..
4. Ne tirez jamais sur le cordon pour le débrancher de la prise. Au lieu de cela, saisissez la fiche et tirez pour débrancher.
5. Ne laissez pas le cordon toucher les surfaces chaudes, laissez la presse à la chaleur refroidir complètement avant de ranger.
6. N'utilisez pas la presse à chaud avec un cordon endommagé ou si l'équipement est tombé ou a été endommagé. Pour réduire les risques d'électrocution, ne démontez pas et n'essayez pas de réparer la presse à chaud. Apportez-le à un technicien qualifié pour un examen et une réparation. Un montage ou des réparations incorrects peuvent augmenter les risques d'incendie, de choc électrique ou de blessure des personnes lors de l'utilisation de l'équipement. Le cordon d'alimentation doit être débranché avant le nettoyage ou l'entretien.
7. Cet appareil n'est pas destiné à être utilisé par des personnes (y compris les enfants) ayant des capacités physiques, sensorielles ou mentales réduites, ou manquant d'expérience et de connaissances, à moins qu'une personne responsable de leur sécurité ne les ait supervisées ou instruites concernant leur utilisation..
8. Une surveillance étroite est nécessaire pour toute presse à chaud utilisée par ou à proximité d'enfants. Ne laissez pas l'équipement sans surveillance lorsqu'il est connecté.
9. Pour éviter les brûlures, ne touchez pas les pièces métalliques chaudes ni le plateau chauffant pendant l'utilisation.
10. Pour réduire le risque de surcharge du circuit, n'utilisez pas d'autre équipement haute tension sur le même circuit..
11. Si une rallonge est nécessaire, utilisez un cordon de 20 ampères. Les rallonges classés pour moins d'ampérage peuvent surchauffer. Il faut prendre soin d'organiser le cordon de sorte qu'il ne puisse pas être tiré ou trébuché.
12. Gardez vos mains à l'écart du plateau supérieur de la presse à chaud pendant le verrouillage, car la pression pourrait causer des blessures.
13. La presse à chaud doit être placée sur un support solide et approprié au moins 36"L x 24"L x 29"H.
14. La zone de travail doit être maintenue propre, rangée et libre de toute obstruction.



Consignes de sécurité 2

Vue de la machine 4

Mode d'emploi 5-7

Connecter le système 5

Démarrer / Arrêter 5

Écran d'accueil 6

Préparez-vous à imprimer 7

Guide de l'écran tactile 8-11

Menu des paramètres 8

Configuration du mot de passe 8

Configuration prédéfinie 9

Configuration de la date et de l'heure 10

Configuration de l'affichage 10

Configuration automatique activée et désactivée 10

Installation du système 10

Étalonnage 11

Mise à jour du logiciel 11

Connexion au portail IQ® 12

Schéma électrique 13

Liste de pièces de rechange 14-15

Contact 16



Connecter le système

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

Branchez le cordon d'alimentation sur une prise de courant correctement mise à la terre avec un ampérage suffisant.

Pour retirer un cordon d'alimentation verrouillable (le cas échéant), appuyez sur les deux boutons rouges tout en tirant sur la fiche. (1.2).

Voltage

Presses de 120 volt nécessitent un circuit complet de 15 ampère.

Presses de 240 volt nécessitent un circuit complet de 10 ampère.

Rallonges

S'ils sont utilisés, les rallonges doivent être aussi courtes que possible et pas moins de 12 jauges. Des cordons robustes sont recommandés.

Circuits

Les circuits qui ont moins de 15 ampères ou dont d'autres appareils ou appareils à forte demande (en particulier plus d'une presse à chaud) sont branchés ne doivent pas être utilisés.

Remarque: si le cordon d'alimentation est endommagé, il doit être remplacé par le fabricant, son agent de service ou une personne qualifiée similaire pour éviter tout risque. Utilisez un cordon 300 V de type SJT pour le remplacement.



1.1



1.2



2.1

Démarrer / Arrêter

Pour démarrer votre presse à chaud:

Basculez l'interrupteur d'alimentation sur ON (2.1). Un écran de démarrage affichant le logo Hotronix® et la version actuelle du logiciel s'affiche pendant plusieurs secondes.

Pour éteindre votre presse à chaud, appuyez sur l'interrupteur d'alimentation OFF.

Pour placer votre presse en mode veille, appuyez brièvement sur l'icône Alimentation de l'écran d'accueil (3.2 - page suivante). En mode veille, le chauffage s'éteint tandis que l'écran tactile reste allumé, afficher un fond orange comme avertissement si le plateau est encore chaud (au-dessus de 100 ° F / 38 ° C).

REMARQUE : Le mode veille doit être utilisé pour que la fonction Auto On fonctionne (10.1). La fonction Auto On ne fonctionnera pas si l'interrupteur d'alimentation (2.1) est en position OFF

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

Écran d'accueil

Affiche le préréglage sélectionné. Touchez et maintenez pour voir les paramètres de l'application.

REMARQUE: Si vous maintenez le nom du matériau enfoncé, les paramètres de l'application ciblée seront affichés. Écran affiche la température actuelle, la pression et le temps.



3.1

La barre d'état fournit des informations utiles concernant la presse à chaud.

Affiche la température, la pression et le temps d'application actuels.

Affiche plusieurs étapes prédéfinies d'application de chaleur. Appuyez sur les numéros encadrés vides pour basculer entre les étapes prédéfinies.

Touchez et modifier vos paramètres prédéfinis préférés.

Verrouiller l'écran (Niveau gestionnaire uniquement) pour empêcher les opérateurs de modifier les paramètres.



3.2

Portail IQ® et statut de connexion WIFI.

Touchez et modifiez les utilisateurs pour contrôler le niveau d'accès de l'opérateur et suivre l'utilisation de la presse par opérateur dans le portail IQ®.

Menu des paramètres.

Touchez pour basculer en mode tack.

Touchez pour faire défiler les modes Swing.

Placez la presse en mode veille pour profiter de la fonction d'activation automatique programmée.

Préparez-vous à imprimer

Pour commencer à appliquer la chaleur, commencez par vérifier que les paramètres appropriés sont affichés sur l'écran d'accueil.

- Sélectionnez l'application de matériaux prédéfini.
- Entrez manuellement la température et le temps d'impression pour les matériaux. Ajustez la pression en conséquence.

Lorsque les réglages souhaités sont atteints, vous pouvez commencer à appliquer de la chaleur.

Lorsque vous utilisez la fonctionnalité de Swing (4.1), pivoter le plateau chauffant vers l'extérieur et placez le vêtement et le design.

Pivoter la platine en place et appuyez sur les deux boutons d'impression pour abaisser le plateau et appliquer la chaleur (4.2).

L'écran d'accueil lancera un compte à rebours et soulèvera la platine du vêtement.



4.1



4.2

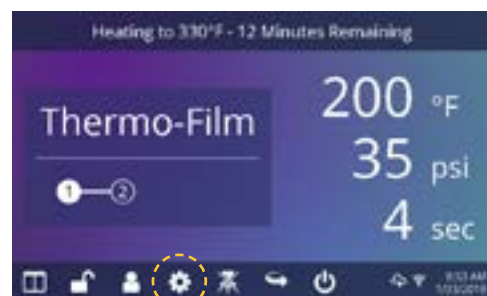


Menu des paramètres

Touchez l'icône Paramètres sur l'écran d'accueil (5.1), pour configurer votre presse à chaud

Les gestionnaires peuvent accéder à toutes les options de configuration, tandis que les utilisateurs peuvent accéder à un ensemble limité (5.2).

• Mot de passe par défaut des gestionnaires:



5.1



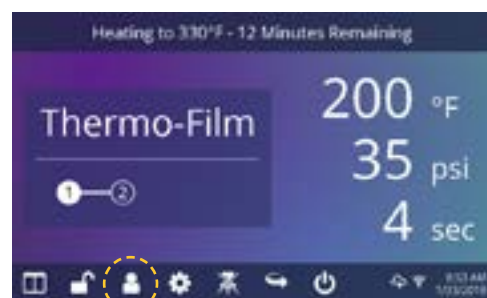
5.2

Configuration du mot de passe (niveau gestionnaire uniquement)

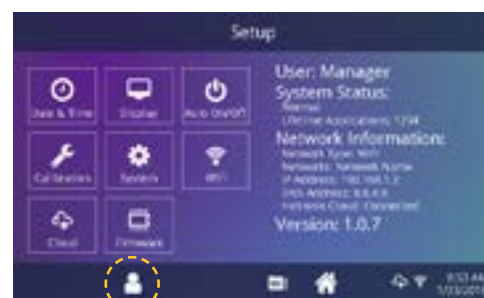
Touchez l'icône Utilisateur sur l'écran d'accueil (6.1) ou le menu de configuration (6.2) pour sélectionner, ajouter et modifier des utilisateurs.

Touchez et modifiez les gestionnaires et les utilisateurs pour configurer l'accès aux paramètres (6.3, 6.4). Les rapports de presse à chaud sur le portail IQ® peuvent être filtrés par utilisateur pour suivre leurs performances.

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



6.1



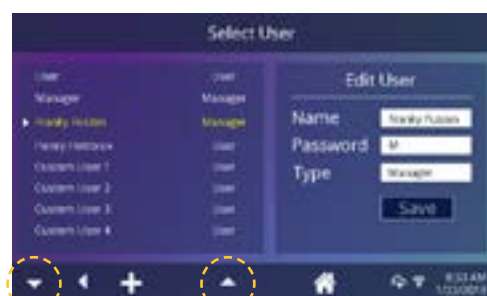
6.2



6.3



6.4



6.5

Configuration de préréglage

Touchez l'icône Colonnes (7.1) pour sélectionner une liste de préréglages enregistrés (7.2).

Appuyez sur les touches fléchées de la barre des tâches pour parcourir une longue liste de préréglages (7.3).

Touchez un préréglage pour sélectionner un matériau.

Touchez l'icône du crayon (7.4) pour passer en mode édition, puis touchez le nom du préréglage pour modifier les paramètres. Touchez Enregistrer pour enregistrer les modifications.

Touchez l'icône + pour créer un nouveau préréglage (7.5).

Nommez votre préréglage et entrez la température, temps et la pression souhaités. Lors de la création d'un nouveau préréglage, les paramètres actuels de l'application de l'écran d'accueil sont sélectionnés automatiquement (7.6).

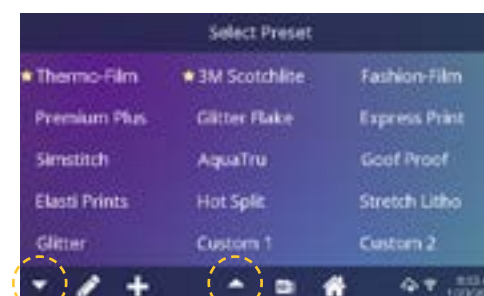
Appuyez sur les chiffres encadrés vides pour définir plusieurs étapes prédéfinies pour les applications de prétraitement ou à étapes multiples (7.7).



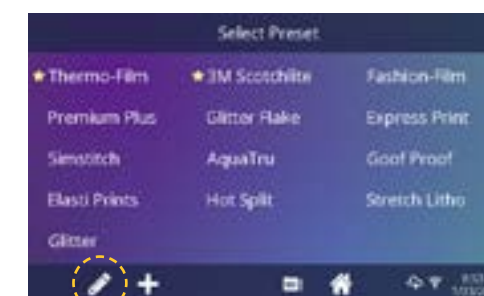
7.1



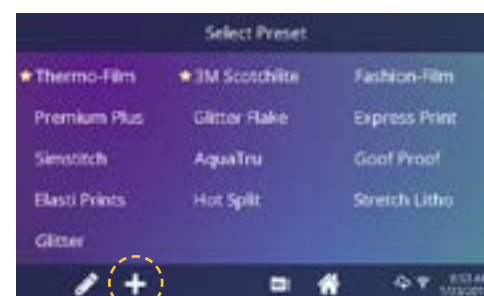
7.2



7.3



7.4



7.5



7.6



7.7

Configuration de la date et de l'heure

Touchez l'icône Paramètres sur l'écran d'accueil.

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



8.1

Configuration de l'affichage

Touchez l'icône Paramètres sur l'écran d'accueil.

- Touchez Affichage, les informations s'affichent à droite de l'écran. (9.1).
- Touchez Température pour basculer entre F ° ou C °, puis touchez l'icône de coche dans la barre des tâches pour enregistrer.



9.1

Configuration automatique activée et désactivée

Touchez l'icône Paramètres sur l'écran d'accueil..

- Touchez Auto On / Off, les informations s'affichent à droite de l'écran. (10.1).
- Appuyez sur Activer, puis sur heure / minute et heure / minute d'arrêt, en sélectionnant Enter entre chaque réglage. Une fois terminée, appuyez sur l'icône Coche dans la barre des tâches pour enregistrer.

REMARQUE: Le mode veille doit être utilisé pour que la fonction Auto On puisse fonctionner (3.2). La fonction Auto On ne fonctionnera pas si l'interrupteur d'alimentation (2.1) est en position OFF.



10.1

Configuration du système (niveau gestionnaire seulement)

Touchez l'icône Paramètres sur l'écran d'accueil.

- Sélectionnez Système, les informations s'affichent à droite de l'écran. (11.1).
- Appuyez sur Économie d'énergie et sélectionnez l'heure, puis appuyez sur l'icône Coche sur la barre des tâches pour enregistrer.
- Une fois activé, votre presse à chaud entrera en mode veille si elle n'est pas utilisée pendant le nombre d'heures spécifié.



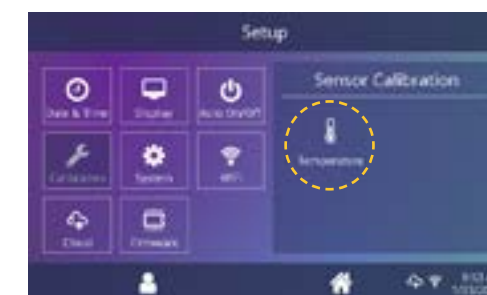
11.1

Étalonnage (niveau gestionnaire seulement)

Votre presse à chaud est pré-calibrée en usine. L'étalonnage n'est requis qu'après le remplacement du capteur ou du contrôleur. La pression est périodiquement auto-calibrée. Un calibrage incorrect peut entraîner des résultats d'impression médiocres ou endommager votre presse, ce qui n'est pas couvert par la garantie.

Toutes les presses à chaud FUSION® ont une fonction d'étalonnage de la température (12.1).

- Allumer la presse à chaud et chauffer à 350°F/177°C.
- Placez la bande de température au centre de la platine et appuyez pendant 5 secondes ou mesurez le centre de la platine chauffante avec un thermomètre à thermocouple à contact (non infrarouge).
- Touchez l'icône Paramètres sur l'écran d'accueil.
- Touchez Calibration, les informations s'affichent à droite de l'écran.
- Touchez Température et ajustez le calibrage de la température pour Température cible



12.1

Mise à jour du logiciel

Touchez l'icône Paramètres sur l'écran d'accueil.

- Lorsqu'une mise à jour logicielle est disponible, un point d'exclamation apparaît après le numéro de version dans le menu de configuration. (5.2).
- Appuyez sur Firmware, les informations s'affichent à droite de l'écran. Une mise à jour en ligne disponible affiche une icône de nuage (12.2).
- Appuyez sur le fichier Mise à jour à droite de l'écran, puis appuyez sur l'icône Coche dans la barre des tâches pour lancer le téléchargement. Une mise à jour téléchargée affiche une icône de carte mémoire.
- Appuyez sur Fichier de mise à jour téléchargé à droite de l'écran, puis appuyez sur l'icône Coche dans la barre des tâches pour lancer l'installation.

REMARQUE: Si une panne de courant survient pendant l'installation, la presse à chaud va tenter d'installer la version précédente du logiciel.



12.2



Créez votre compte

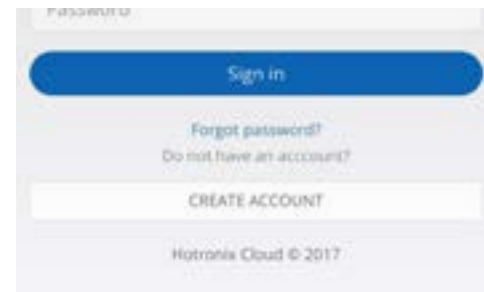
- En utilisant un téléphone ou un ordinateur, visitez iq.hotronix.com pour créer un compte(13.1).
- Entrez votre nom, email et mot de passe..
- Cliquez sur le lien de confirmation dans l'email que vous avez reçu..
- Votre compte a été créé.

Enregistrer une presse à chaud

- Cliquez sur gérer les presses à chaud, puis la nouvelle presse.
- Sélectionnez type de presse , entrez le numéro de série et entrez un nom pour la presse (en option) .
- Cliquez sur créer presse et entrez le code de vérification donné .
- Sur le menu de configuration, appuyez sur WIFI et connectez-vous à votre routeur WIFI ou à votre point d'accès mobile (13.2).
- Appuyez sur le menu de configuration, appuyez sur l'icône Nuage et entrez le code de vérification affiché sur le portail IQ®. (13.3).
- Votre presse à chaud a été enregistrée.

Créez et Attribuez des Utilisateurs

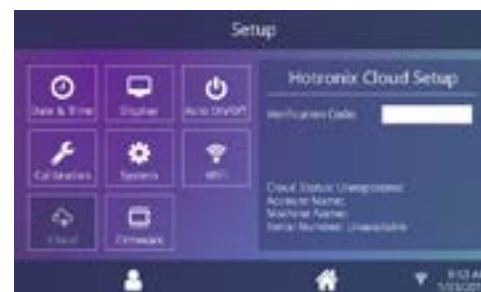
- Cliquez sur gérer les opérateurs, puis nouvel utilisateur.
- Saisissez un nom et sélectionnez un niveau de privilège. Les gérants peuvent accéder à tous les paramètres, les utilisateurs ont accès limités.
- Cliquez sur nouvel utilisateur, et attribuez les machines dans la barre latérale.
- Sélectionnez une machine et cliquez sur Attribuer.
- Sur le menu de configuration, touchez l'icône Nuage, puis synchronisation manuelle(13.4).
- Les rapports montreront les impressions des utilisateurs.



13.1



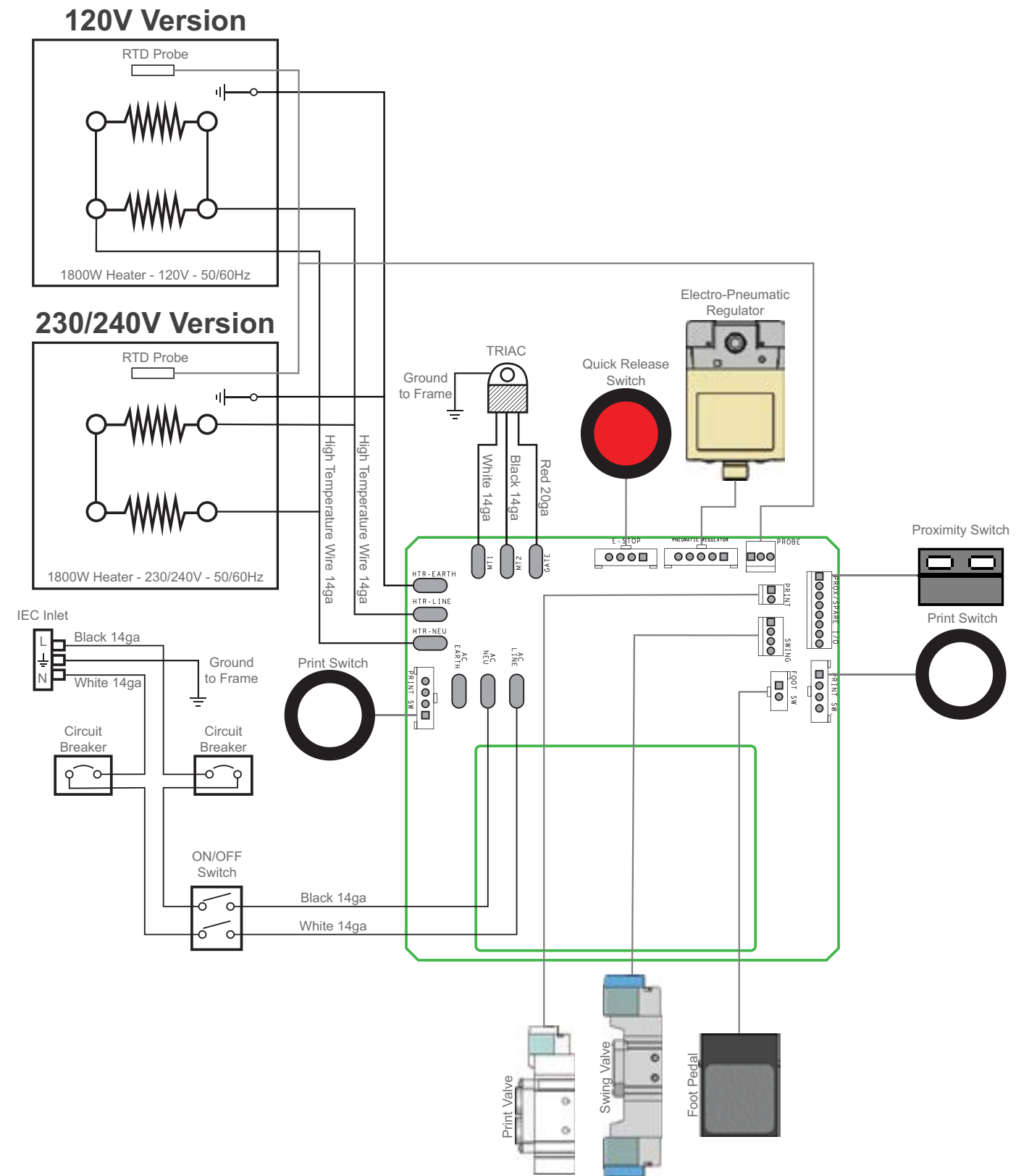
13.2



13.3

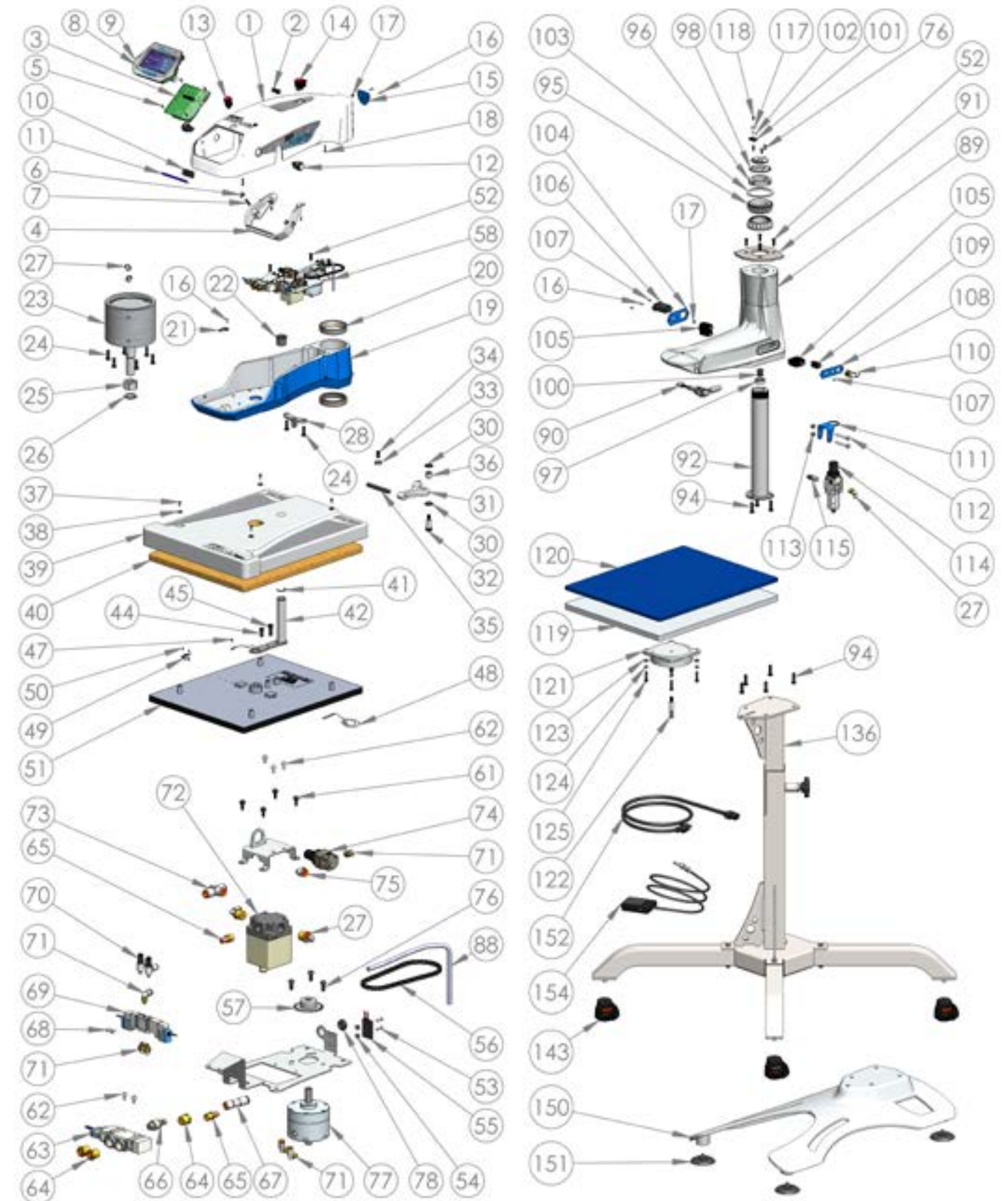


13.4



# ITEM	Nom de pièce	# de pièce	QTÉ
1	Boîtier de commande Air Fusion	1-2197	1
2	Capuchon, plastique noir 1/2"	1-1971	2
3	Carte d'alimentation Fusion IQ	-	1
4	Support Fusion IQ	1-2473	1
5	Vis à tête # 6 x 1/2"	3-1011-235	6
6	Loquet Fusion IQ	1-2474	2
7	Ressort, 1/4" x 1", 1.7lbs / in	-	2
8	Contrôleur Fusion IQ	1-2463	1
9	Revêtement de Fusion NextGen	1-2198-1	1
10	Support de stylet pour écran tactile	1-2386	1
11	Stylet écran tactile	1-2385	1
12	Bouton, blanc, commutateur d'impression	1-2319	2
13	Bouton rouge, décrochage rapide	1-2270	1
14	Interrupteur	1-2087	1
15	Plaque de recouvrement chevron	1-2423	1
16	Vis machine n° 6-32 x 1/2"	3-1011-19	4
17	Écrou, hexagone # 6-32 avec rondelle frein	2-1006-50	3
18	Vis, machine # 8-32 x 3/4"	3-1011-155	3
19	Air Fusion Upper Casting	3-1341	1
20	Roulement, Coupe conique	1-2268	2
21	TRIAC	1-1059	1
22	Bague, bride 1po	1-2282	1
23	Cylindre d'air 6po	1-2264	1
24	Vis, Douille 5/16"-18 x 1"	3-1011-229	8
25	Écrou hexagonal 1"-12	2-1006-96	1
26	Rondelle 1in Nord-Lock	2-1006-94	1
27	Raccord d'air, coude 1/4" NPT x 1/4" Tube	4-1015-12	5
28	Plaque antichoc Air Fusion	1-2302	1
30	Rondelle, 1/2" Nylon	1-1048-3	2
31		1-2308	1
32	Vis, épaulement 1/2" x 1" avec filetage 3/8"-16	-	1
33	Roulement, 6900 double blindage	1-2280	1
34	Goupille, ressort 3/8" D x 3/4" LG	1-1018-1	1
35	Amortisseur	1-2300	1
36	Roulement, aiguille 1/2"	1-2289	1
37	Vis, machine # 10-24 x 1/2"	3-1011-217	4
38	Rondelle de finition en plastique	1-1063	4
39	Couvercle de chauffage Air Fusion	1-2263	1
40	Isolant 16 x 20	1-1020	1
41	Clip C	1-2286	1
42	Tube de guidage, XRF et XRF2	1-2290	1
44	Vis, Douille 5/16"-18 x 3/4"	3-1011-100	1
45	Vis, Douille 3/8"-16 x 1"	3-1011-43	1
47	Vis cruciforme SS #8-32 x 1/4"	3-1011-87	1
48	Sonde de température	1-1272-1	1
49	Disque Thermostat	1-2076	1
50	Vis, tête d'acier inoxydable #4 x 1/4"	3-1011-98	2
51	Plaque chauffante 16 x 20 1800W Fraisé (sans oreilles)	2-1002-3	1
52	Vis, Douille, Profil bas 1/4"-20 x 3/4"	3-1011-245	8
53	Vis, Machine #4-40 x 3/8"	3-1011-22	2
54	Écrou, #4-40 avec Rondelle de dent	2-1006-51	2
55	Commutateur de proximité	1-1211	1
56	Chaîne 04B	1-2307	1
57	Pignon, 22 dents 04B	1-2306	1
58	Pneumatic Package, Air Fusion	1-2269	1
61	Vis, tête hexagonale #8 x 1/2"	1-2421	4
62	Vis, M4x0.7 x 8 Cruciforme	1-2417	5
63	Valve d'impression	1-2299	1
64	Raccord à air, Droit Hex 1/4" NPT 1/4" Tube	1-2427	3

# ITEM	Nom de pièce	# de pièce	QTÉ
65	Raccord d'air, silencieux, 1/8" NPT	1-2418	2
66	Silencieux du contrôle de vitesse	1-2339	1
67	Raccord d'air, clapet anti-retour, 1/4" Pousser-pour-brancher	1-2419	1
68	Vis, Pan Phillips M3x05 x 6mm	-	2
69	Soupape d'oscillation	1-2298	1
70	Raccord air, Coude restricteur #10-32 UNC 5/32" Tube	1-2428	2
71	Raccord d'air, coude #10-32 UNF 5/32" Tube	1-2350	6
72	Régulateur électro-pneumatique	1-2293	1
73	Raccord d'air, té, 1/4" Push-to-Connect	1-2420	1
74	Régulateur pneumatique, Mini	1-2297	1
75	Raccord d'air, coude #10-32 UNF 1/4" Tube	1-2430	1
76	Vis, Bouton Douille #10-32 x 1/2"	3-1011-164	6
77	Actionneur rotatif	1-2296	1
78	Passe-fil, 5/16" ID 1/2" OD	1-2429	1
88	Tuyau Aérien, 1/4" Polyuréthane	1-1274	1
89	Air Fusion Fond de bas	3-1340	1
90	Attache de Sortie Rapide, Air Fusion	1-2332-1	1
91	Air Fusion Plaque d'arrêt	1-2284	1
92	Air Fusion Mandrin	2-1670	1
94	Vis, Douille 5/16"-18 x 1-1/8"	-	8
95	Roulement, Effilé Cône	1-2267	2
96	Écrou 2in-18	2-1006-95	1
97	Roulement, 6002	1-2281	1
98	Barbotin, 32 Tooth 04B	1-2306-1	1
99	Ferrure d'Aimant de Proximité Air Fusion	-	1
100	Passe-fil, 3/8" ID 3/4" OD	1-2285	1
101	Aimant de Proximité, Miniature	1-2311	1
102	Vis, Machine #4-40 x 1/4"	3-1011-15	2
103	Bouclier de roulement	1-2287	1
104	Air Fusion IO Panneau, entrée IEC	-	1
105	Disjoncteur 20A (STX XF XRF)	1-1331	2
106	Entrée d'alimentation et filtre, 15A 120V	-	1*
106	Entrée d'alimentation et filtre, 20A 240V	1-2490	1*
107	Vis, Machine #6-32 x 1/4"	3-1011-25	4
108	Panneau Air Fusion IO, pédale et disjoncteur	-	1
109	Prise de pédale (partie de l'assemblage de la pédale)	Kit 1-2305	1
110	Raccord d'air, cloison coudée 1/4" Tube	-	1
111	Support de filtre du régulateur	-	1
112	Vis, Tête hexagonale 1/4"-20 x 2"	3-1011-266	2
113	Écrou, Hex 1/4"-20 Nylok	2-1006-7	2
114	Filtre à air et régulateur	1-1215	1
115	Raccord d'air, 1/4" ARO Couplage mâle 1/4" NPT	1-1788	1
116	Sprocket Spacer	-	1
117	Aimant, Neodymium 0.50 x 0.25 w/ #4 Fraisée	-	1
118	Vis, fraisée #6-32 x 3/8" Inoxy	-	1
119	Plateau, 16x20	2-1029	1
120	Pad en silicone 16 x 20 Bleu	1-2136	1
121	Plaque d'adaptation	3-1336	1
122	Assemblage de goupille à dégagement rapide	1-2215	1
123	Rondelle, plat 1/4" SAE	2-1006-25	4
124	Rondelle, Split Lock 1/4"	2-1006-44	4
125	Écrou, Douille 1/4"-20 x 1"	3-1011-191	4
127	Assemblée de Piédestal	1-2291	1
143	Roulette Auto-nivelage	1-2262	4
149	Écrou, Hex 3/8"-16 Nylok	2-1006-10	4
150	Air Fusion Support sur table	1-2324	1
151	Pied, Ventouse en caoutchouc avec goujon, 5/16"-18	1-2329	4
152	Cordon d'alimentation	-	1
154	Assemblage de la pédale	Kit 1-2305	1



CONTACTEZ-NOUS

Stahls' Hotronix®

One Industrial Park
Carmichaels, PA 15320
U.S.A.

Assistance technique

800.727.8520

Parler avec un représentant
24 heures par jour,
7 jours par semaine,
365 jours par an.

Service à la clientèle

800.727.8520

Lundi - Vendredi
8AM - 5PM HNE

Pièces de rechange

800.727.8520

8h - 19h HNE

Web

Hotronix.com

