The MAXX™ Press

DIGITAL CLAM

MANUAL DEL USUARIO

STAHLS' INTERNATIONAL

a GroupeSTAHL company

Instrucciones de Seguridad

CADA VEZ QUE UTILICE SU MÁQUINA.
DEBERÁ OBSERVAR PRECAUCIONES BÁSICAS,
INCLUYENDO LAS SIGUIENTES:

1. Lea todas las instrucciones.
2. Utilice la máquina sólo para el uso para el que fue creada.
3. Para reducir el riesgo de choque eléctrico, no sumerja el aparato en agua u otros líquidos.
4. Nunca jale el cable para desconectarlo del enchufe, mejor sosténga la clavija y desconecte.
5. No permita que el cable toque superficies calientes, deje que el aparato se enfríe completamente antes de guardarlo.
6. No haga funcionar el aparato con un cable dañado, o si el aparato se ha dejado caer o se ha dañado. Para reducir el riesgo de choque eléctrico, no lo desarme ni intente reparar el aparato, llévelo con una persona calificada para prestarle servicio para una revisión y reparación. Armarlo de nuevo o repararlo de una forma incorrecta podría ocasionar un riesgo de incendio, choque eléctrico o lesiones a las personas cuando se utilice el aparato.
7. Esta máquina no debe ser operada por personas con incapacidad física, sensorial o mental incluyendo niños, o por gente poco experimentada o con poco conocimiento, a menos que estén bajo la supervisión o instrucción de una persona responsable por cuestiones de seguridad.
8. No deje la máquina sin supervisión, mientras esté conectada. Manténgase fuera del alcance de los niños.
9. Existe el riesgo de quemaduras por tocar las partes de metal calientes.
10. Para reducir la posibilidad de sobrecarga de circuitos, no haga funcionar otro aparato de alto voltaje en el mismo circuito.
11. Si fuera completamente necesario utilizar un cable de extensión, se debería utilizar un cable de 20 amperios. Los cables que tienen un amperaje menor podrían sobre calentarse, debe tenerse cuidado de organizar el cable para que ninguna persona lo jale o se tropiece con él.

CONSERVE ESTAS INSTRUCCIONES

Registro de garantía del producto

Vaya a: www.Hotronix.com/registration
Nos debe proporcionar el número de serie y modelo de su estampadora para poder ayudarle.

Tabla de Contenido

Instrucciones de Seguridad 2

Vista de la Máquina 4

Panel de Control de la Máquina de Gorras 5

Instrucciones de Operación 6-11

- Conectar el Sistema 6
- Encender el Sistema 7
- Ajustar el Temperatura 8
- Ajustar el Tiempo 9
- Ajustar la Presión 10
- Imprimir / Estampar 11

Lista de Partes de Reemplazo 12

Guía de Ubicación de Partes 13

Diagrama Eléctrico 14

Información de Contacto 15

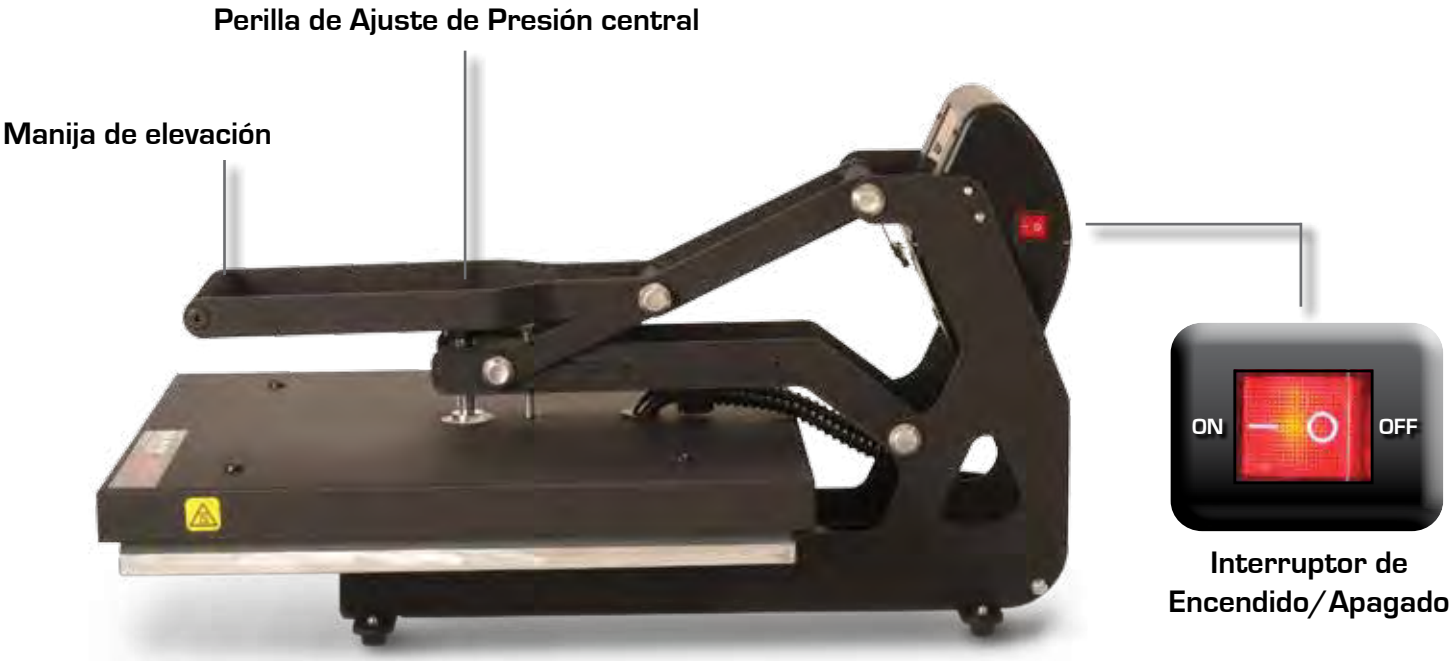
STAHLS' INTERNATIONAL

Presentación Visual

VISTA FRONTAL

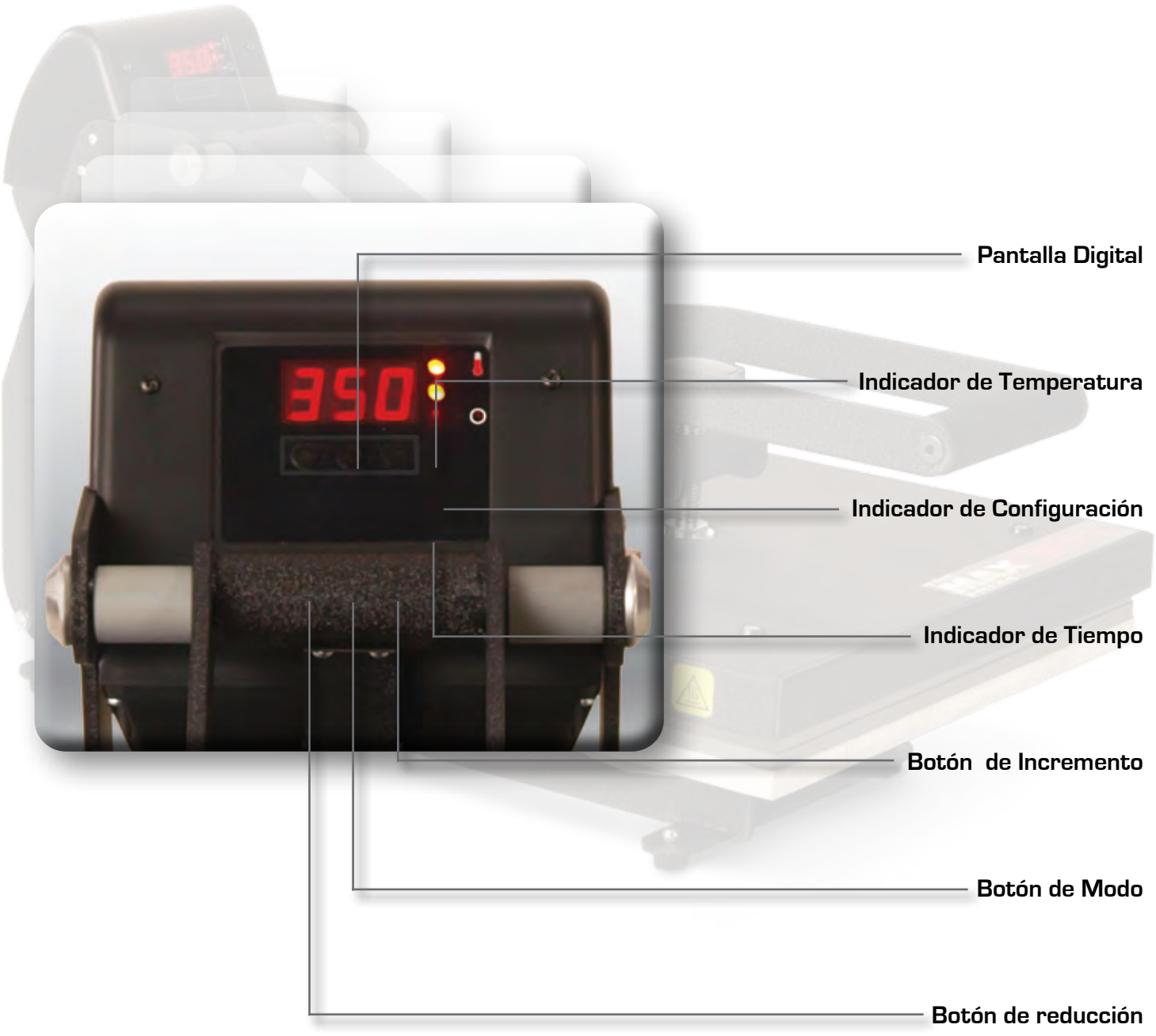
Ubicado en el Lado Opuesto de la Plancha

VISTA LATERAL



Interruptor de Encendido/Apagado

Guía del Panel de Control



Instrucciones de Operación

PRENSA DE APERTURA AUTOMÁTICA CLAM/HOVER PRESS™

Las Instrucciones de Operación de la MAXX™ Press Digital Cap fueron diseñadas pensando en usted. Lea y siga cuidadosamente las instrucciones paso a paso para obtener mejores resultados.

- Preste mucha atención al riesgo de quemaduras que pueden ocurrir al tocar la plancha de calor durante el uso.
- Mantenga las manos fuera de las placas de la plancha durante la fijación de la placa, ya que la presión podría lesionarle.
- La plancha debe ser colocada en una base sólida adecuada de por lo menos 36" de largo x 24" de ancho x 29" de alto.
- El área de trabajo debe mantenerse limpia, ordenada y libre de obstáculos para los movimientos de la plancha de calor.
- Se debe desconectar el cordón de suministro de energía antes de limpiar o prestar servicio a la plancha.

Conectando el Sistema

1. CONECTE EL CABLE DE ENERGÍA

1.1 Conecte el cable de energía a un toma corriente con conexión a tierra con suficiente capacidad de amperaje.

- **VOLTAJE:** 120 Voltios - The MAXX™ Press Digital Clam requiere de un circuito total con conexión a tierra de 20 amp. para una operación de 120 voltios.
  220 Voltios - The MAXX™ Press Digital Clam requiere de un circuito total con conexión a tierra de 10 amp. para una operación de 220 voltios.
- **CABLES DE EXTENSIÓN:** Si los utiliza, deben ser lo más cortos posible y con un calibre que no sea menor a 12. Se recomiendan los cables de alta resistencia.
- **CIRCUITOS:** No deberían utilizarse si tienen menos de 15 amperios u otro equipo o accesorios de mayor demanda (especialmente más de una máquina de sellado a calor).

NOTA: Si el cable de suministro está dañado, lo debe reemplazar el fabricante o su agente de servicio, o una persona con capacitación similar, para evitar que exista peligro. Utilice un cable SJT, con capacidad de 300 V.

PRECAUCIÓN: No observar estas instrucciones provocará:

1. Funciones irregulares del regulador
2. Indicadores inexactos y calentamiento lento
3. El disyuntor se desconecte

Encienda el Sistema

2. ENCIENDA EL SISTEMA

- Consulte el siguiente diagrama para la colocación del interruptor.

2.1 Localice la manija de levantar y coloque la plancha de calor en posición "ARRIBA" (cargar).

2.2 Ahora, localice el interruptor de poder de Encender/Apagar al lado de la máquina de estampado, luego encienda el interruptor de poder.

Interruptor de Encendido y Apagado

Cómo Ajustar la Temperatura

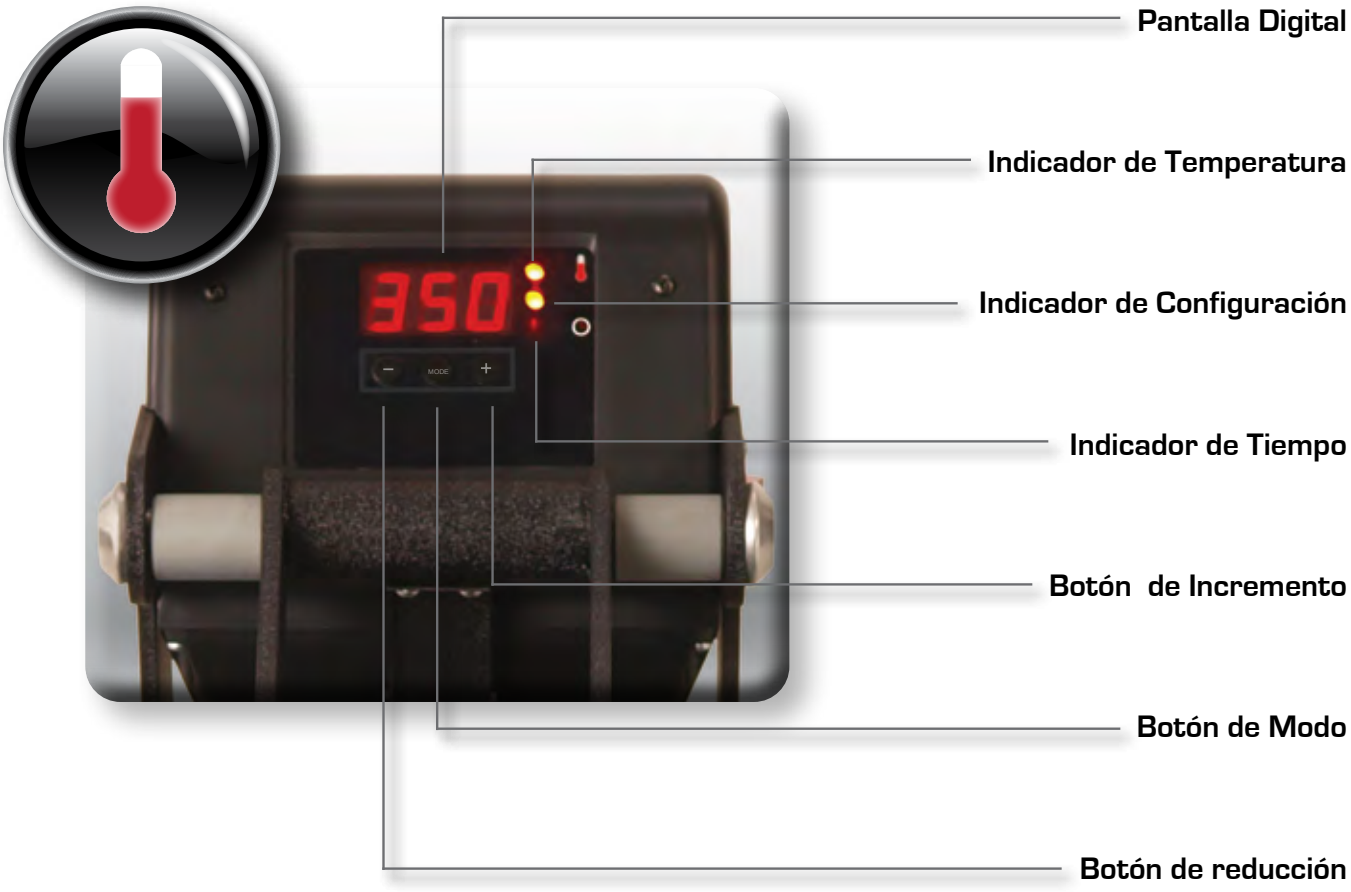
3. AJUSTE LA TEMPERATURA

- Primero, localice la pantalla del LED en la plancha.

3.1 Presione el botón Selección de modo ubicado en el centro del panel de control. Se encenderán las luces (SET) y (TEMP) que están junto a la pantalla, indicándole que se encuentra en el modo Ajuste de temperatura.

3.2 Luego, presione el botón (-) ubicado a la izquierda del botón Selección de modo para reducir la configuración de la temperatura o presione el botón (+) ubicado a la derecha del botón Selección de modo para incrementar la configuración de la temperatura. La temperatura puede establecerse de 205 °F (96 °C) a 430 °F (220 °C)

- La pantalla de LED mostrará los cambios que haga a medida que los realice.



Cómo Ajustar el Tiempo

4. AJUSTE EL TIEMPO

4.1 Una vez que ajustó la temperatura, oprima el botón de Seleccionar Modo nuevamente. Esto hará que avance al Modo Tiempo. Las luces de programar y tiempo se encenderàn, indicándole que está en el Modo Tiempo.

4.2 Ajuste el tiempo del mismo modo que ajustó la temperatura. Seleccione el tiempo deseado y oprima el botón Seleccionar Modo nuevamente para salir de la programación. Todas las luces se apagarán y la máquina de estampado regresará al Modo Imprimir.

Cómo Ajustar la Presión

5. AJUSTAR LA PRESIÓN

- La máquina de estampado Digital MAXX™ Clam contiene un Ajuste de Presión central patentado localizado en el centro de la plancha de calor.

5.1 Ajuste la presión girando la manija en la dirección de las manecillas del reloj para incrementar la presión y al contrario para disminuirla.

RECUERDE: Tomar en cuenta el grosor de su prenda al ajustar la presión.

ADVERTENCIA: EL DANO ESTRUCTURAL CAUSADO POR LA PRESION EXCESIVA ¡NO ESTA CUBIERTA POR LA GARANTIA LIMITADA!

Impresión

6. IMPRIMIR / ESTAMPAR

6.1 Una vez que su equipo ha alcanzado la temperatura deseada, coloque la prenda y la aplicación y proceda con el estampado.

6.2 Baje y asegure la plancha en la posición de estampado. Este procedimiento empezará el conteo automáticamente.

6.3 El reloj contará automáticamente y le alertará con un sonido audible para que levante la plancha a la posición “ARRIBA” cuando el ciclo se haya terminado.

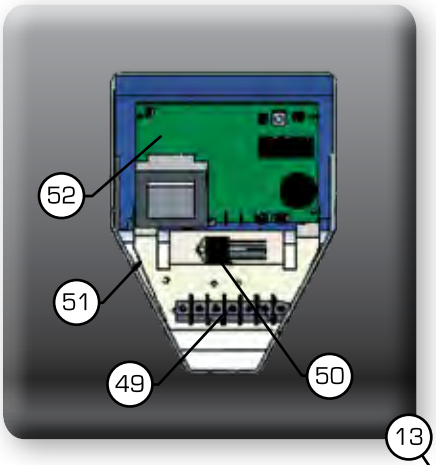
- El tiempo se re-programará automáticamente y estará listo para continuar con la siguiente aplicación.

Lista de Partes de Reemplazo

Art. No.	Nombre de parte				Número de parte	Cant.
1	Botón del enchufe hex HD #10 - 32 x 1/2"				3 - 1011 - 164	4
2	Pedal de hule				1 - 1256	4
3	Tuerca hex en forma de bellota				3 - 1011 - 182	4
4 A-B	Tornillo HD de tapa hex	16 x 20	15 x 15		3 - 1011 - 41	2
5	Lavadora de boqueo de resortes				2 - 1006 - 43	2
6	Tornillo de ench hex 1/4" - 20 x 11/4"				3 - 1011 - 62	4
7 A-B	Espaciador de la placa inferior	16 x 20	15 x 15		1 - 1279	2
7 C	Espaciador de la placa inferior			11 x 15	0140	1
8	Tuerca hex nilón				2 - 1006 - 20	2
9	Remache de bola 10mm				1 - 1939	4
10 A	Resorte a gas	16 x 20			1 - 2243	2
10 B-C	Resorte a gas		15 x 15	11 x 15	1 - 2246	2
11	Espaciador de acero				1 - 2114	2
12	Acoplamientos de freno				KIT 3 - 6906	2
13	Lavadora de nilón				1 - 1048 - 3	6
14	Pasador para las roscas 1/4" - 20 x 3"				1 - 2091	1
15	Espaciador de PVC 1/2" I.D. X 2.48				1 - 2098	1
16	Pasador para las roscas 35/8"x .5"dia. / 1/4´ - 20				1 - 2092	1
17 A	Placa inferior	16 x 20			2 - 1029	1
17 B	Placa inferior		15 x 15		3 - 1086	1
17 C	Placa inferior			11 x 15	3 - 1199 - 1	1
18 A	Almohadilla de silicón	16 x 20			1 - 1011	1
18 B	Almohadilla de silicón		15 x 15		1 - 1473	1
18 C	Almohadilla de silicón			11 x 15	1 - 1875	1
19 A	Placa de calor	16 x 20			2 - 1002 - 3	1
19 B	Placa de calor		15 x 15		3 - 1320	1
19 C	Placa de calor			11 x 15	3 - 1199	1
20 A	Cubierta de la placa de calor	16 x 20			3 - 1332	1
20 B	Cubierta de la placa de calor		15 x 15		3-1337	1
20 C	Cubierta de la placa de calor			11 x 15	3 - 1331	1
21	Lavadora de acabado				1 - 1063	4
22	Tornillo de la cubierta 10 - 24 x 1/2"				3 - 1011 - 217	4
23	Eje de ajuste				2 - 1081	1
24	Perilla de ajuste de presión				1 - 1012	1
25	Remache de seguridad 5/16" - 18 X 4				3 - 1011 - 238	1
26 A-B	Codo de 90 grados con tubería	16 x 20	15 x 15		1 - 1940	1
26 C	Conector topacio con tubería flexible			11 x 15	1 - 1353	1
27	Tornillo de borde HD de enchufe hex 5/16" x 1/2"				3 - 1011 - 55	1
28	Pasador de acero 1/2" dia. x 4.38				1 - 2093	2
29	Tornillo de la tapa HD ench 1/4" - 20				3 - 1011 - 215	2
30	Tuerca HD hex 1/4" - 20				2 - 1006 - 12	2
31	Pasador de acero 1/2" dia. x 6.45				1 - 2094	2
32	Espaciador de PVC 1/2" I.D. x 1.1				1 - 2097	4
33	Almohadilla de silicón 5/16" I.D. x 13/4" O.D. x 1/4"				2 - 1006 - 20	1
34	Electromagneto				1 - 1256	1
35 A-B-C	Ensamblaje del brazo de ajuste	16 x 20	15 x 15	11 x 15	KIT 3 - 6903	1
36	Tuerca JCN				2 - 1006 - 2	2
37	Control de espuma				1-1540	1
38	Espaciador de PVC 1/2" I.D. x 5"				1 - 2096	1
39	Pasador para todos los hilos 1/4" - 20 x 43/4"				1 - 1042 - 1	1
40	Acoplamientos de elevación				KIT 3 - 6905	2
41	Tapacubos 1/2"				1 - 1107 - 1	8
42	Magneto				1 - 1219	1
43	Abrazadera del magneto				1 - 2085	1
44 A-B-C	Ensamblaje de la manija	16 x 20	15 x 15	11 x 15	KIT 3 - 6904	1
45	Tornillo HD de la placa Phillips #6+32 x 1/2"				3 - 1011 - 152	4
46	Revestimiento				4 - 1172	1
47 A-B-C	Ensamblaje de la base	16 x 20	15 x 15	11 x 15	KIT 3 - 6901	1
48	Interruptor de proximidad				1 - 1211	1
49	Bloque de la terminal				1 - 1290	1
50	Triac				1 - 1059	1
51	Abrazadera del controlador				2 - 1661	1
52	Tablero de control SSTT				1 - 2017	1
53	Interruptor Encendido/apagado				1 - 2087	1
54	Disyuntor				1 - 1331	1
55	Cubierta de la pantalla				1 - 2018	1
56	Sensor				1 - 1272 - 1	1

Guía de Ubicación de Partes

Medidas de The MAXX™ Press Digital Clam Silenciosa: **16 x 20, 15 x 15, 11 x 15**



Cuando ordene partes de reemplazo, refiérase a los siguientes códigos de color:

Para una plancha 16x20 - utilice el código de color A

Para una plancha 15x15 - utilice el código de color B

Para una plancha 11x15 - utilice el código de color C

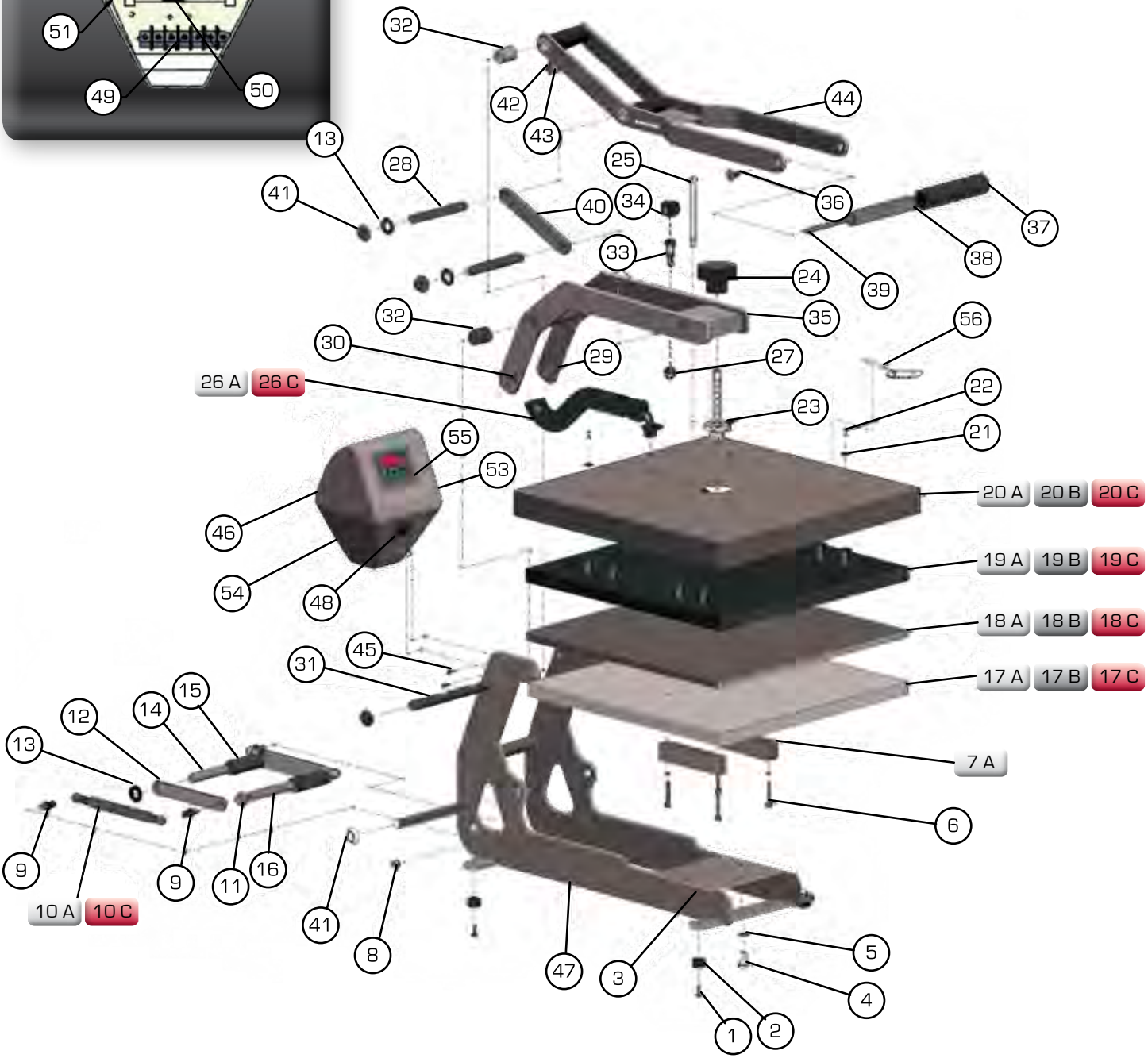
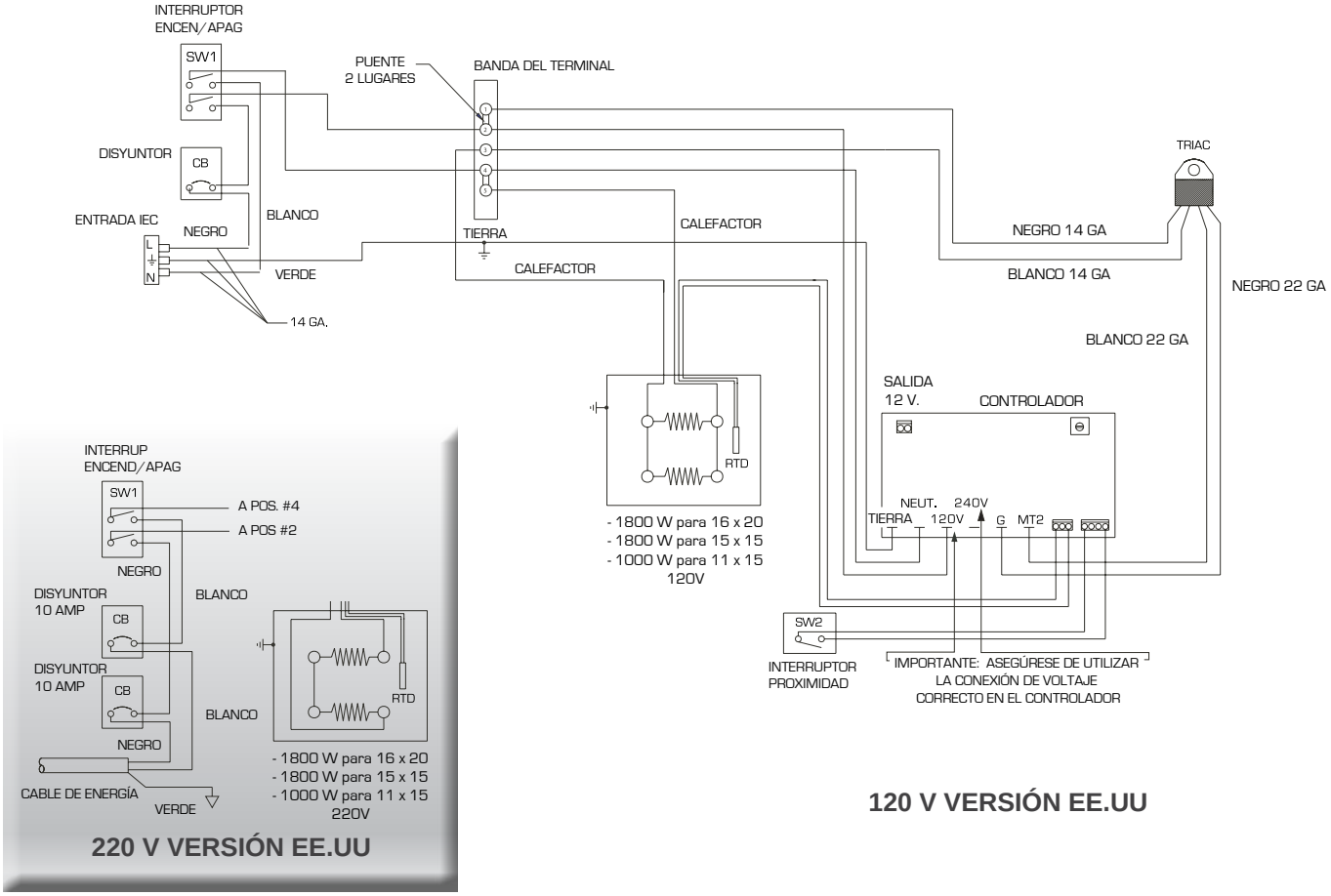
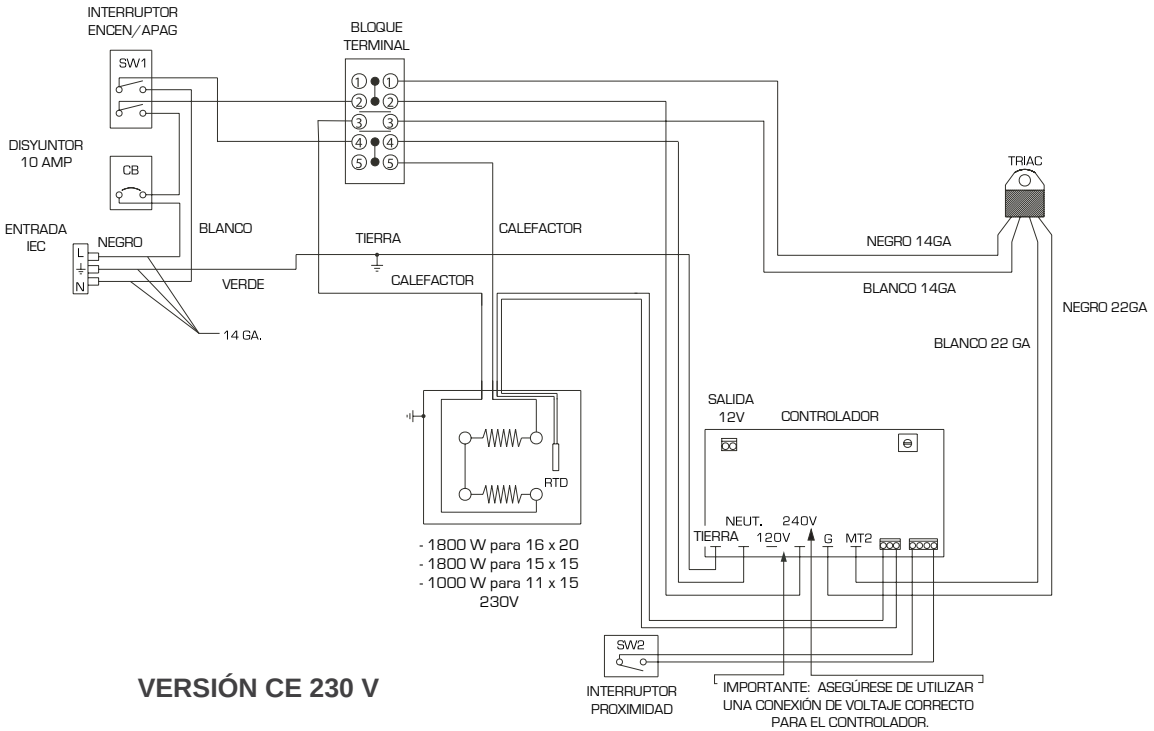


Diagrama Eléctrico





Contáctenos

STAHLS' International
20600 Stephens Street
St. Clair Shores, MI 48080
U.S.A.

teléfono
(001) 586 . 772 . 5551

fax
(001) 586 . 772 . 6237

correo electrónico
info@stahlsinternational.com

sitio web
StahlsInternational.com

Este documento contiene múltiples marcas registradas y describe al equipo cubierto por muchas patentes que pertenecen a GroupeSTAHL y/o sus subsidiarios. GroupeSTAHL hace valer sus derechos al proteger estas propiedades intelectuales. © 2012.

Hecho en EE.UU. con orgullo

20600 Stephens Street St. Clair Shores, MI 48080, U.S.A.
t (001) 586 . 772 . 5551 f (001) 586 . 772 . 6237
e info@stahlsinternational.com w StahlsInternational.com

STAHLS' INTERNATIONAL