

Empieza a hacer merchandising como un profesional.

MANUAL DEL OPERADOR



Al usar su prensa de calor, siempre deben tomarse precauciones básicas segundas, incluyendo lo siguiente:

1. Lea todas las instrucciones.
2. Use la prensa de calor solo para su uso previsto.
3. Para reducir el riesgo de descarga eléctrica, no sumerja la prensa de calor en agua u otros líquidos.
4. Nunca jale el cordón para desconectarlo de la toma, en su lugar tome el enchufe y jale para desconectarlo.
5. No permita que el cordón toque superficies calientes.
6. Deje que la prensa de calor se enfríe por completo antes de guardarla.
7. No opere la prensa de calor con un cordón dañado o si el equipo ha sido caído o dañado. Para reducir el riesgo de descarga eléctrica, no desmonte ni intente reparar la prensa de calor. Llévela a un técnico calificado para su revisión y reparación. Una instalación o reparación incorrecta podría aumentar el riesgo de incendio, descarga eléctrica o lesiones a las personas cuando se use el equipo.
8. Este aparato no está destinado para uso por personas (incluidos niños) con capacidades físicas, sensoriales o mentales reducidas, o falta de experiencia y conocimiento, a menos que hayan recibido supervisión o instrucción sobre el uso del aparato por una persona responsable de su seguridad.
9. Se requiere supervisión cercana para cualquier prensa de calor que esté siendo usada por niños o cerca de ellos. No deje el equipo desatendido mientras esté conectado.
10. Las quemaduras pueden ocurrir al tocar piezas metálicas calientes.
11. Para reducir la probabilidad de sobrecarga del circuito, no opere otro equipo de alta tensión en el mismo circuito.
12. Si se necesita una extensión, debe usarse un cordón de 10 amperios. Los cables con menor amperaje pueden sobrecalentarse. Tenga cuidado de colocar el cordón para que no pueda ser tirado o hacer tropezar.
13. Limpie las superficies expuestas con un paño húmedo para prevenir la acumulación de polvo, lo que podría provocar sobrecalentamiento.
14. Todas las demás tareas de mantenimiento y servicio deben ser realizadas por un representante de servicio autorizado.



Instrucciones de operación

Ajuste de

Para evitar quemaduras, no toque la placa caliente durante su uso.

Mantenga las manos alejadas del calentador de la prensa durante el bloqueo del calefactor, ya que la presión puede causar lesiones.

Mantenga el área de trabajo limpia, ordenada y libre de obstrucciones. Esta guía se creó pensando en el usuario. Siga cuidadosamente las instrucciones paso a paso para obtener los mejores resultados:

1. Conecte el cable de alimentación a una toma correctamente conectada a tierra de 120 V/240 V (para la versión de 240 V) con una clasificación mínima de 10 A.

Si se usa, se requiere un cable de extensión de calibre 16 y 10 A como mínimo.

El cable de alimentación debe desconectarse antes de limpiar o realizar mantenimiento de la prensa.

2. Coloque el interruptor de alimentación en la posición "ON" ubicada en la parte trasera de la prensa térmica. Asegúrese de que el brazo de palanca no esté bloqueado y de que el calefactor esté completamente desenganchado (en posición abierta).

3. Calibrar la prensa térmica (SÓLO si es necesario):

- Asegúrese de que los controles de tiempo y temperatura estén desbloqueados (consulte la sección Configuración adicional del controlador a continuación).
- Mantenga presionados juntos los botones izquierdo y derecho durante 3 segundos para abrir la ventana de calibración que se muestra en la pantalla.
- Use el botón izquierdo para ajustar la temperatura y presione el botón izquierdo para guardar la calibración.
- Mantenga presionado el botón derecho durante 3 segundos para bloquear la configuración una vez calibrada.



Ajuste de configuración

Los ajustes recomendados varían según el material de la prenda y el tipo de producto de transferencia utilizado. Consulte las instrucciones o especificaciones que vinieron con su producto de transferencia para los ajustes adecuados de temperatura y tiempo.

Ajustes del controlador

Mantenga presionado el botón derecho durante 3 segundos para bloquear/desbloquear los ajustes de tiempo y temperatura. Esto ayudará al usuario a evitar cambios no intencionados en el tiempo y la temperatura durante las operaciones.

Mantenga presionado el botón izquierdo durante 3 segundos para alternar entre °F y °C.

La temperatura se ajusta girando la perilla izquierda hacia la configuración de temperatura deseada. La temperatura puede ajustarse en incrementos de 1°F/1°C. El giro en sentido antihorario de la perilla izquierda aumenta la temperatura.

El tiempo controla la cantidad de calor transferido a la tinta o adhesivo. El tiempo se ajusta girando la perilla derecha hacia la configuración de tiempo deseada. El tiempo puede ajustarse en incrementos de 1 seg.

El giro en sentido horario de la perilla derecha aumenta el tiempo.

La presión se ajusta usando la perilla de ajuste de presión (economic central), sin importar cuán gruesa sea la prenda.

El giro en sentido horario de la perilla de presión aumenta la presión. El control de ajuste de presión va de baja a alta.



Impresión con su plancha térmica

Desbloquee los ajustes de tiempo/temperatura manteniendo presionada la perilla derecha durante 3 segundos.

Configure la temperatura y el tiempo deseados utilizando la perilla izquierda y la derecha, respectivamente.

Mantenga presionada la perilla derecha durante 3 segundos para bloquear los ajustes.

Una vez que la plancha térmica alcance la temperatura designada, jale la platina inferior para colocar la prenda en la platina inferior, centrando el área de transferencia en la platina para obtener los mejores resultados.

Instrucciones de operación

Saque la platina inferior y alinee el material de transferencia en la prenda a imprimir y empuje la platina inferior completamente hacia dentro.

Saque la platina inferior con el control deslizante para acceder a la prenda.

Algunos productos de transferencia recomiendan un “pre-press” para calentar y aplanar la prenda antes de imprimir. Empuje la platina inferior por completo y ajuste la presión a la deseada usando la perilla de ajuste de presión y baje el brazo de palanca hasta que el calentador se bloquee en la posición de prensa. Levante el brazo de palanca una vez que el “pre-press” esté completo.

Baje completamente el brazo de palanca hasta que el calentador se bloquee en la posición de prensa. Esto iniciará la cuenta regresiva y el indicador LED en la tapa superior se encenderá de acuerdo con el tiempo ajustado. Al final del ciclo de calor (cuando haya pasado el tiempo), habrá un indicador de sonido que indica al usuario que levante el brazo de palanca.

NOTA: Dependiendo del producto de transferencia, puede ser necesario quitar el portador de transferencia mientras aún está caliente, o puede ser necesario esperar a que se enfríe antes de retirarlo.



ADVERTENCIA: Deje que la prensa térmica se enfríe antes de moverla o guardarla.



Envuelva el cable de alimentación y colóquelo en el compartimento de cables ubicado en la parte trasera de la prensa térmica.

Asegúrese de que el brazo de palanca esté en la posición bloqueada, que la presión esté ajustada al mínimo (mantenga un contacto ligero entre la placa inferior y el calentador) y que la placa inferior esté empujada completamente hacia adentro, antes de colocar la prensa térmica en la caja.



Para encajar la prensa térmica en su embalaje original, levante la prensa térmica (mientras está en posición bloqueada) sujetando con cuidado el extremo del brazo de palanca en la parte trasera y la placa inferior en la parte frontal.

NOTA: Tenga cuidado de no resbalarse, abrir la placa inferior o elevar el brazo de palanca mientras levanta la prensa térmica.

Almacenamiento y Transporte



Coloque la prensa en la caja con cuidado, asegurándose de que la prensa quede apoyada completamente sobre la espuma inferior.



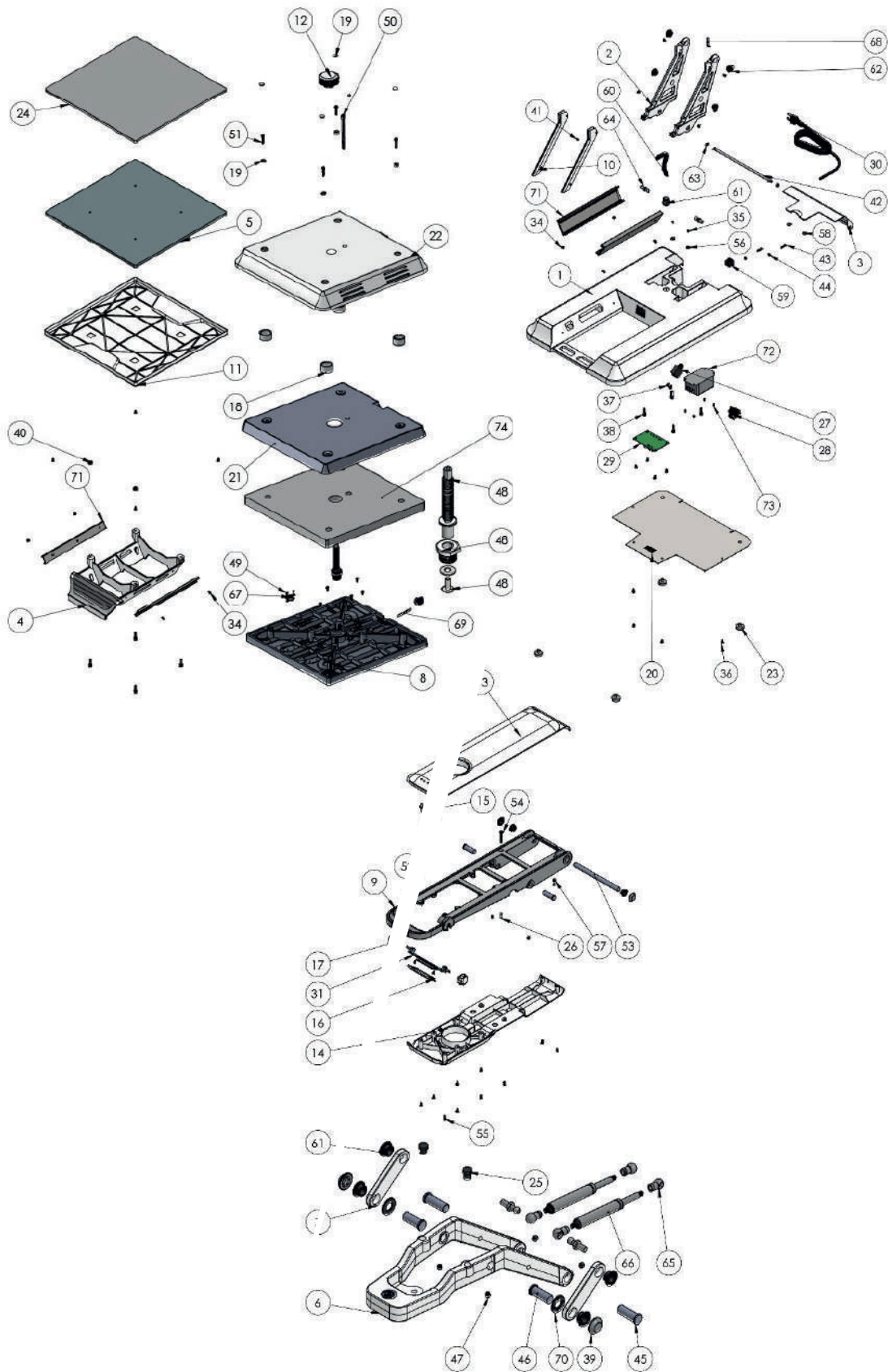
Deslice las dos piezas de espuma laterales para sujetar la tapa del calentador. Coloque la espuma superior para cubrir la prensa de calor y cierre la caja.

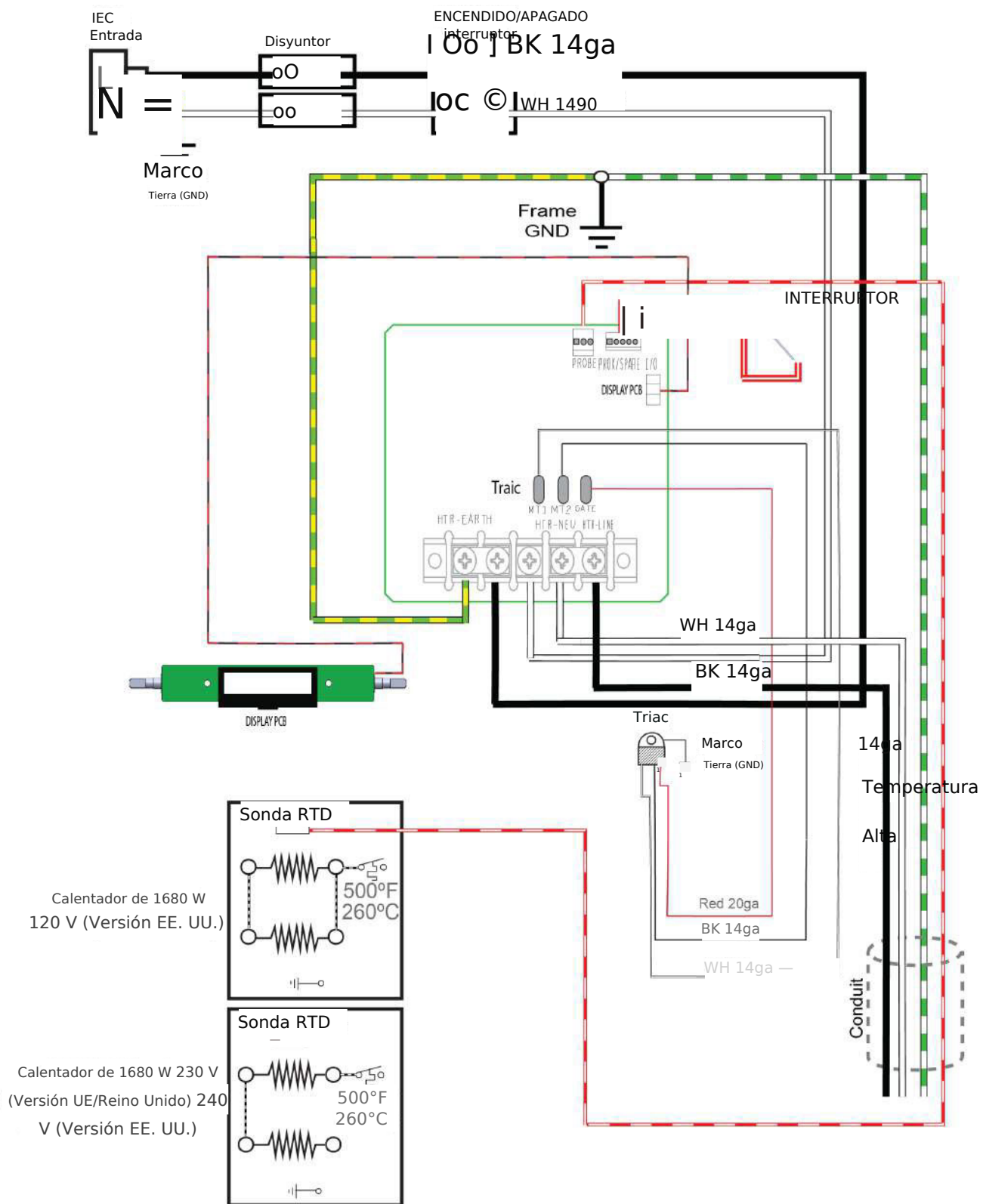
NOTA: Cuando la prensa de calor esté almacenada o no se use, ajuste la presión a un mínimo (mantenga un ligero contacto entre la platina inferior y el calentador) para mantener la acumulación de presión entre las piezas lo menor posible.

ART. #	NOMBRE DE LA PIEZA	PIEZA #	CANT.
1	BASE DEL PROYECTO 1515	3-1355	1
2	ALMERA DEL PROYECTO 1515	3-1356	2
3	CUBIERTA DEL CABLE DEL PROYECTO 1515	3-1357	1
4	MOLDE DEL PLATEN INFERIOR DEL PROYECTO 1515	3-1358	1
5	PLATEN INFERIOR DEL PROYECTO 1515	3-1359	1
6	BRAZO DEL CALENTADOR DEL PROYECTO 1515	3-1360	1
7	ESLABÓN DEL PROYECTO 1515	3-1361	2
8	CALENTADOR DEL PROYECTO 1515	5-1000-1	1
9	BRAZO DE PALANCA DEL PROYECTO 1515	3-1362	1
10	CUBIERTA DE LA ALMERA DEL PROYECTO 1515	3-1363	2
11	CUBIERTA DEL PLATEN DEL PROYECTO 1515	3-1364	1
12	Rueda de presión	1-2709	1
13	Tapa superior	3-1365	1
14	Cubierta inferior	3-1366	1
15	Guía de luz 15x15	1-2706-1	1
16	Lente	1-2707	1
17	Tornillo de control	1-2743	2
18	Espaciador arandela	2-1006-12	4
19	Arandela blanca de plástico, cubre calefactor terminado	1-2720	4
20	Base de la PROYECTO 1515	3-1367	1
21	Hoja de aislamiento del calefactor	1-2744	1
22	Tapa del calefactor PROYECTO 1515	3-1368	1
23	Pie de goma	1-2710	4
24	Almohadilla de silicona negra 15x15x0.25	1-2745	1
25	Pata de goma pequeña	1-2711	2
26	Tapón de goma	-1	
27 a	Disyuntor 20A (Versión de EE. UU. de 120V)	1-2746	1
27 b	Disyuntor 10 A (230V EU/Reino Unido y 240V EE. UU. versión)	1-2728	1
28	Interruptor de alimentación	1-2729	1
29	Placa de alimentación 1515 W/ Cable flexible 50"	1-2727-1	1
30	Cables de alimentación con extremos voladores (1600 mm de largo, 3 puntas, diámetro de 0.35", 10A/250V) EE. UU.	1-2747	1
	Cables de alimentación con extremos voladores (1600 mm de largo, 3 puntas, diámetro de 0.35", 10A/250V) Reino Unido	1-2748	1
	Cables de alimentación con extremos voladores (1600 mm de largo, 3 puntas, diámetro de 0.35", 10A/250V) EURO	1-2749	1
31	PCB de visualización	1-2726	1
32	Kits de cables 1515I	1-2750	1
33	Triac 1515 de 16" de largo	1-2751	1
34	Acero inoxidable pasivado 18-8 Cabeza plana Phillips Tornillo de cabeza, avellanado a 82°, rosca 8-32, hilos 18, Longitud 5/16", avellanado	-18	
35	Tornillo de cabeza plana Phillips para metal, Acero galvanizado con zinc, rosca 4-40, 1/4" de largo	-3	
36	Tornillo Phillips de cabeza pan de acero inoxidable 316, Resistencia a la corrosión extrema, rosca 8-32, tamaño 13, Longitud 5/16"	-13	
37	Tornillo Phillips de cabeza plana de acero inoxidable 316 -2	-2	
38	SHCS 0,250-20 x 0,750	-8	
39	Tapa de cubo 1/2"	1-2714	4

ART. #	NOMBRE DE LA PIEZA	PIEZA #	CANT.
40	Separador de goma 0.5 DI X .23 ID X .1875	-2	
41	Tornillo prisionero tipo copo de acero inoxidable 18-8, Rosca 8-32, 1/8" de largo	-1	
42	PASADOR TIPO HORQUILLA PARA CUBIERTA DEL CABLE DEL PROYECTO 1515	1-2752	1
43	Tornillo Phillips de cabeza tipo plato de acero galvanizado, Rosca 6-32, 3/4" de largo	-2	
44	Tuerca hexagonal de acero de baja resistencia, especificación militar, 6-32 Tamaño de rosca, M535649-262	-2	
45	PASADOR TIPO HORQUILLA DEL PROYECTO 1515	-4	
46	HORQUILLA DEL PROYECTO 912 1.25 pulgadas	-2	
47	Tornillo prisionero, 1/4"-20 x 1/4"	-7	
48	Eje / BujeConjunto	1-2753	1
49	Tornillo Phillips de cabeza avellanada de acero inoxidable 316, Extrajornada a prueba de corrosión, rosca 4-40 2 tamaños, Largo 1/4"	-2	
50	Tornillo, cabeza hueca, 5/16"-18 x 4"	3-1011-3151	
51	Tornillos de cabeza redonda para corte de roscas en metal, Acero zincado, rosca 10-24, 4 hilos, 1" de largo	-4	
52	Tornillos Phillips de cabeza redonda para formar roscas para plástico, acero zincado, tamaño número 4, 4 piezas, Largo de 1/4"	-	4
53	Pasador de palanca 15x15	1-2754	1
54	Acero inoxidable 18-8 pasivado, cabeza plana Phillips Tornillo, contracunha de 82 grados, rosca 1/4"-20, 1-3/8" de largo	-1	
55	Tornillo Phillips de cabeza de arandela de acero zincado, Rosca 6-32, 3/8" de largo	-10	
56	Imán de anillo de neodimio 1/2 pulgada Ø x 1/8 pulgada de espesor	1-2722	2
57	Imán de anillo de neodimio 3/8" Ø x 1/8 pulgada espesor	1-2723	1
58	Arandela de acero zincado M4-D12x3mm	1-2725	2
59	Heyco 1848	-1	
60	Conducción flexible de 1/2" de diámetro, 7" de largo, color negro	1-2719	1
61	Fitting de conducto metálico 0.500 HG	1-2716	2
62	Buje de brida de 0.5 pulgadas	-10	
63	Arandela PROJECT 15X15 0.25 pulgadas -2	-2	
64	Perno bola para muelle a gas, longitud total de 1,19"	1-2715	4
65	Conector final para muelle a gas, cazoleta de bola	1-2718	4
66	Muelle a gas, fuerza de 90 libras, longitud extendida de 5,9"	1-2755	2
67	Discos térmicos	1-2733	1
68	Interruptor proximidad Firecracker 1515 LONGITUD 15"	1-2756	1
69	Sonda de temperatura 1515	1-2721	1
70	Arandela de teflón	-2	
71	Juego de riel deslizante de 8 pulgadas	1-2757	1
72	Filtro de 10 A	1-2799	1
73	Tornillos Phillips de cabeza pan de acero inoxidable 316, Rosca M3 x 0,50 mm, 5 mm de largo	-4	
74	Aislamiento de lana 1515	--	1

Guía de Ubicación de Partes







DIRECTIVA DE MAQUINARIA,
DIRECTIVA DE COMPATIBILIDAD ELECTROMAGNÉTICA
DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

Expediente técnico de la empresa

2006/42/CE Maquinaria La directiva mencionada ha sido considerada exitosa y ha sido 2014/30/UE inspeccionada debidamente en materia de

La compatibilidad se ha tomado como referencias para estos procesos. compatibilidad electromagnética y la auditoría ha sido

Dirección de la empresa : 9 Edificio, China Electronics y en Xian, N China,
aotancalle, Xi'an 0th C
CP 710018 velopment district, Provincia Económica y
Industrial de Xian, Park City,

Directivas y anexos relacionados : 2006/42/CE Directiva de maquinaria / Anexo VIII 2014/30/UE Directiva de compatibilidad electromagnética / Anexo II

Normas relacionadas EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2018, EN IEC 61000-6-2:2019 EN IEC 61000-6-4:2019, EN 60335-1:2012

Nombre del producto + Máquina de prensado térmico

N.º y fecha del informe : TCF-HYY-21421

Marca/Modelo/Tipo del producto : MM912,MM15

Certificado Número © M.2026.206.C139695

Fecha de evaluación inicial : 29.04.2026

Fecha de registro : 30.04.2026

Fecha de reemisión/N.º :
(sin fecha de caducidad) : 29.04.2031

UDEM Uluslararası Belgelendirme
Denetim Eğitim Merkezi
San. ve Tic. AS. Genel

La validez de este certificado can be checked through www.udem.com.tr. Upon completion of EC declaration of conformity, it is used solely at the manufacturer's responsibility. This certificate remains the property of UDEM Uluslararası Belgelendirme Denetim Eğitim Merkezi San. ve Tic. A.Ş. to whom it must be returned upon request. The above named la empresa debe conservar una copia de this certificate for 15 years from the registration of certificate. This certificate only covers the product(s) stated above and UDEM Uluslararası Belgelendirme Denetim Eğitim Merkezi San. ve Tic. A.Ş. must be noticed

en caso de cualquier cambio in el producto Dirección:
Mutlukent Mahallesi 2073 Sokak (Esk 93 Sokak)
Tel.: +90 0312 443 03 90

No: 10 Gankaya Ankara - TÜRKİYE

Correo electrónico: info@udem.com.tr www.udem.com.tr

UDFRM.83-MA-3/01-14.08.2024/03.01.2024

