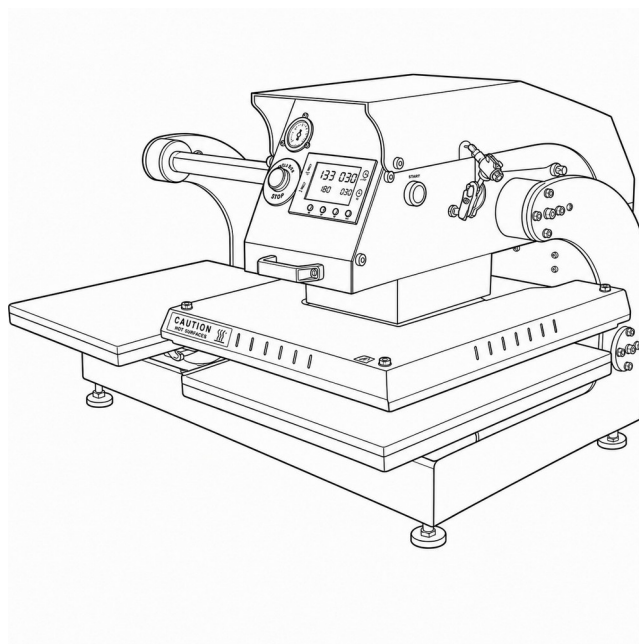


B E I N S E N

Normandía I

Pressa pneumatica a doppio piano 2 × 40 × 50 cm



Manuale Utente
e Istruzioni di Sicurezza

Empowering Your Personalization Needs.

Indice

01	Introduzione e descrizione del macchinario	3
02	Specifiche tecniche	4
03	Sicurezza critica	5
04	Guida all'uso	7
05	Manutenzione e risoluzione dei problemi	9
06	Avviso legale e marchi commerciali	11

I numeri di pagina indicati sono orientativi e possono variare leggermente in base all'estensione specifica delle sezioni per questo modello.

01

Introduzione e Descrizione del Macchinario

La Beinsen Normandía I è una pressa pneumatica a doppio piano 40 × 50 cm per produzione continua. Mentre una zona è in ciclo, l'altra rimane libera per preparare il supporto successivo. Include 2 laser di posizionamento (uno per piano) e controllore digitale GY-06. Apertura e chiusura automatiche tramite sistema pneumatico. Richiede compressore esterno (non incluso).

Applicazioni

Produzione industriale di sublimazione, DTF, vinile tessile (HTV) e transfer su t-shirt, felpe, cuscini, tote bag e supporti piani fino a 32 mm di spessore. Indicata per stamperie e laboratori con produzione in flusso continuo.

Componenti principali

- Piano superiore riscaldante 40 × 50 cm
- Doppio piano inferiore 40 × 50 cm
- Sistema pneumatico automatico (compressore non incluso)
- 2 laser di posizionamento (uno per piano)
- Controllore digitale GY-06
- Struttura industriale rinforzata arancione Beinsen



Fig. 1 · Componenti principali della macchina Beinsen Normandía I.

02

Specifiche Tecniche

Modello	Normandía I
Tipo di pressa	Pneumatica
Compressore	Non incluso
Modalità di apertura	Automatico
Modalità di chiusura	Automatico
Modello di display	GY-06
Schermo touch	No
Memorie	No
Intervallo del timer	0 – 999 seg.
Numero di piani inferiori	2
Dimensioni di ogni piano	40 × 50 cm
Laser di posizionamento	2 (uno accanto a ciascun piano)
Spessore massimo stampabile	32 mm
Potenza	1.800 W
Temperatura massima	225 °C
Voltaggio	220 V
Peso netto	97 kg
Peso lordo	160 kg
Dimensioni dell'imballaggio	120 × 97 × 74 cm

Le specifiche tecniche possono variare leggermente in base alla configurazione del lotto di produzione. Consulti l'etichetta di identificazione dell'apparecchio per i dati esatti della sua unità.

03

Sicurezza Critica

Leggere attentamente tutte le avvertenze prima di utilizzare la macchina. Il mancato rispetto di queste istruzioni può provocare lesioni gravi, danni materiali o invalidare la garanzia.

Rischio di ustioni

Il piano superiore raggiunge i 225 °C e rimane caldo per tutta la giornata. Guanti termici obbligatori per maneggiare uno qualsiasi dei due piani inferiori.

Rischio di intrappolamento (apertura e chiusura automatiche)

L'apparecchio effettua chiusura e apertura in modo automatico tramite il sistema pneumatico. Tenga le mani fuori dal percorso del piano superiore durante il ciclo. Non introduca le mani nella zona di stampaggio con l'apparecchio in funzione.

Laser di posizionamento

Non guardi direttamente gli emettitori laser. I laser sono a bassa potenza e servono solo come guida visiva.

Installazione pneumatica ed elettrica

La macchina richiede un compressore esterno. Collegare la rete elettrica a una presa con messa a terra. Verificare la pressione dell'aria prima di iniziare l'operazione.

Stabilità e manipolazione

Con un peso netto di 97 kg, installi l'apparecchio su pavimento livellato e resistente. La movimentazione richiede personale qualificato.

04

Guida all'Uso

La Normandía I è una pressa pneumatica con doppio piano 40 × 50 cm per produzione continua. Richiede compressore esterno (non incluso). È dotata di 2 laser di posizionamento (uno per piano) e controller digitale GY-06.

Messa in funzione

- 01 Collegare il compressore esterno e verificare la pressione della linea pneumatica.
- 02 Collegare la macchina alla rete elettrica.
- 03 Azionare l'interruttore generale.
- 04 Lo schermo del controllore GY-06 mostrerà la lettura attuale della temperatura.

Configurazione

- 01 Premere SET per entrare nel menu di configurazione.
- 02 Regolare la temperatura desiderata con i tasti (+) e (-).
- 03 Premere nuovamente SET per passare alla regolazione del tempo e impostarlo nello stesso modo.
- 04 Premere SET per confermare e uscire dal menu.
- 05 Attendere che il piano superiore raggiunga la temperatura desiderata.

Uso dei laser di posizionamento

- 01 Attivare i laser dal pannello.
- 02 I due laser proiettano una guida per allineare il supporto su ciascun piano.
- 03 Posizionare il supporto seguendo il riferimento del laser.

Ciclo di stampaggio a doppio piano

- 01 Posizioni il primo supporto su uno dei due piani inferiori, allineato con il relativo laser.
- 02 Applicare la carta transfer e coprire con teflon se il consumabile lo richiede.
- 03 Posizionare il piano sotto il piano superiore e avviare il ciclo.
- 04 Mentre questo lato è in fase di stampaggio, preparare il secondo supporto sul piano libero.
- 05 Al termine del tempo, la macchina si aprirà automaticamente.
- 06 Rimuova il supporto e posizioni il piano carico successivo in posizione di stampaggio.

05

Manutenzione e Risoluzione dei Problemi

Manutenzione preventiva

- Prima di ogni giornata, verificare la pressione della linea pneumatica e la pulizia dei due piani.
- Pulire i piani a caldo con guanto termico utilizzando un panno in microfibra. Non utilizzare mai acqua né prodotti abrasivi.
- Drenare periodicamente la condensa dal compressore e dai filtri pneumatici.
- Ispezionare mensilmente l'integrità di tubi, raccordi e collegamenti pneumatici.
- Pulire le finestrelle degli emettitori laser con un panno antistatico morbido.
- Verificare annualmente la calibrazione della temperatura con un termometro a contatto.
- Richiedere una revisione completa della macchina a un Servizio di Assistenza Tecnica Ufficiale autorizzato da Beinsen almeno una volta all'anno.

Risoluzione dei problemi

Problema	Causa probabile	Soluzione
La macchina non avvia il ciclo	Pressione pneumatica insufficiente o sensore di sicurezza attivato	Verificare la pressione del compressore e che non ci siano ostacoli. Se persiste, contattare l'Assistenza Tecnica.
Perdita di pressione durante il ciclo	Perdita pneumatica o filtro saturo	Ispezionare tubi e raccordi. Sostituire il filtro se saturo.
La temperatura non rimane stabile	Sonda deteriorata	Spegnere e contattare l'Assistenza Tecnica Beinsen.
Uno dei laser non si accende	Emettitore guasto	Contattare l'Assistenza Tecnica Beinsen per la sostituzione.
Apertura o chiusura lente	Lubrificazione insufficiente o regolatore non calibrato	Richiedere una verifica dell'impianto pneumatico all'Assistenza Tecnica.

Per segnalare qualsiasi problema, richiedere una riparazione o acquistare ricambi originali, si rivolga esclusivamente a un Servizio Tecnico Ufficiale autorizzato da Beinsen.

06

Avviso Legale e Marchi Commerciali

Copyright

Copyright © 2025 Beinsen. La presente guida è protetta dalle leggi internazionali sul diritto d'autore. Non è consentito riprodurre, distribuire, tradurre o trasmettere alcuna parte di questa guida in qualsiasi modo o con qualsiasi mezzo, elettronico o meccanico, comprese fotocopie, registrazioni o memorizzazione in qualsiasi sistema di archiviazione e recupero delle informazioni, senza il previo consenso scritto di Beinsen.

Marchi commerciali

Beinsen e il logo Beinsen sono marchi commerciali registrati. Tutti gli altri marchi commerciali e diritti d'autore menzionati in questo documento sono di proprietà dei rispettivi titolari.

Garanzia e assistenza tecnica

Per segnalare qualsiasi problema, richiedere una riparazione o acquistare ricambi originali, si rivolga esclusivamente a un Servizio Tecnico Ufficiale autorizzato da Beinsen. Trovi il punto di assistenza tecnica più vicino attraverso il sito web ufficiale.

Contatto

Beinsen

Avenida Alto de las Atalayas, 18 · 30110 Cabezo de Torres (Murcia), Spagna
+34 968 902 300 · info@beinsen.com · beinsen.com