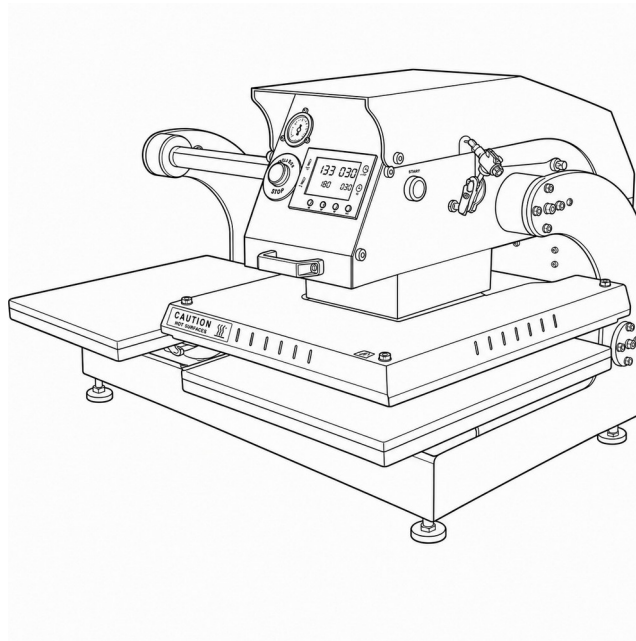


**B E I N S E N**

# Normandía I

Prensa pneumática prato duplo 2 × 40 × 50 cm



**Manual do Usuário  
e Instruções de Segurança**

*Empowering Your Personalization Needs.*

# Índice

---

<b>01</b>	<b>Introdução e descrição do equipamento</b>	<b>3</b>
<b>02</b>	<b>Especificações técnicas</b>	<b>4</b>
<b>03</b>	<b>Segurança crítica</b>	<b>5</b>
<b>04</b>	<b>Guia de operação</b>	<b>7</b>
<b>05</b>	<b>Manutenção e resolução de problemas</b>	<b>9</b>
<b>06</b>	<b>Aviso legal e marcas comerciais</b>	<b>11</b>

---

*Os números de página indicados são orientativos e podem variar ligeiramente conforme a extensão específica das seções para este modelo.*

# 01

## Introdução e Descrição do Equipamento

A Beinsen Normandía I é uma prensa pneumática de prato duplo 40 × 50 cm para produção contínua. Enquanto uma zona está em ciclo, a outra fica livre para preparar o próximo suporte. Inclui 2 lasers de posicionamento (um por prato) e controlador digital GY-06. Abertura e fechamento automáticos por sistema pneumático. Requer compressor externo (não incluso).

### Aplicações

Produção industrial de sublimação, DTF, vinil têxtil (HTV) e transfer em camisetas, moletons, almofadas, tote bags e suportes planos de até 32 mm de espessura. Indicada para gráficas e oficinas com produção em fluxo contínuo.

### Componentes principais

- Prato superior aquecedor 40 × 50 cm
- Prato inferior duplo 40 × 50 cm
- Sistema pneumático automático (compressor não incluso)
- 2 lasers de posicionamento (um por prato)
- Controlador digital GY-06
- Estrutura industrial reforçada laranja Beinsen



Fig. 1 · Componentes principais do equipamento Beinsen Normandía I.

# 02

## Especificações Técnicas

<b>Modelo</b>	Normandía I
<b>Tipo de prensa</b>	Pneumática
<b>Compressor</b>	Não incluso
<b>Modo de abertura</b>	Automático
<b>Modo de fechamento</b>	Automático
<b>Modelo de display</b>	GY-06
<b>Tela touchscreen</b>	Não
<b>Memórias</b>	Não
<b>Faixa do temporizador</b>	0 – 999 seg.
<b>Número de pratos inferiores</b>	2
<b>Tamanho de cada prato</b>	40 × 50 cm
<b>Laser de posicionamento</b>	2 (um ao lado de cada prato)
<b>Espessura máxima imprimível</b>	32 mm
<b>Potência</b>	1.800 W
<b>Temperatura máxima</b>	225 °C
<b>Voltagem</b>	220 V
<b>Peso líquido</b>	97 kg
<b>Peso bruto</b>	160 kg
<b>Tamanho da embalagem</b>	120 × 97 × 74 cm

*As especificações técnicas podem variar ligeiramente conforme a configuração do lote de fabricação. Consulte a etiqueta de identificação do equipamento para os dados exatos da sua unidade.*

# 03

## Segurança Crítica

Leia atentamente todas as advertências antes de operar o equipamento. O descumprimento destas instruções pode provocar lesões graves, danos materiais ou invalidar a garantia.

### Risco de queimaduras

O prato superior atinge 225 °C e permanece quente durante toda a jornada. Luvas térmicas obrigatórias ao manusear qualquer um dos dois pratos inferiores.

### Risco de aprisionamento (abertura e fechamento automáticos)

O equipamento realiza o fechamento e a abertura de forma automática pelo sistema pneumático. Mantenha as mãos fora do trajeto do prato superior durante o ciclo. Não introduza as mãos na zona de prensagem com o equipamento em operação.

### Lasers de posicionamento

Não olhe diretamente para os emissores laser. Os lasers são de baixa potência e servem apenas como guia visual.

### Instalação pneumática e elétrica

O equipamento requer um compressor externo. Conecte a rede elétrica a uma tomada com aterramento. Verifique a pressão do ar antes de iniciar a operação.

### Estabilidade e manipulação

Com um peso líquido de 97 kg, instale o equipamento sobre piso nivelado e resistente. A manipulação requer pessoal qualificado.

# 04

## Guia de Operação

A Normandía I é uma prensa pneumática com prato duplo 40 × 50 cm para produção contínua. Requer compressor externo (não incluso). Conta com 2 lasers de posicionamento (um por prato) e controlador digital GY-06.

### Colocação em funcionamento

- 01 Conecte o compressor externo e verifique a pressão da linha pneumática.
- 02 Conecte o equipamento à rede elétrica.
- 03 Acione o interruptor geral.
- 04 A tela do controlador GY-06 mostrará a leitura atual de temperatura.

### Configuração

- 01 Pressione SET para entrar no menu de configuração.
- 02 Ajuste a temperatura desejada com os botões (+) e (-).
- 03 Pressione SET novamente para passar ao ajuste do tempo e configure-o do mesmo modo.
- 04 Pressione SET para confirmar e sair do menu.
- 05 Aguarde até que o prato superior atinja a temperatura desejada.

### Uso dos lasers de posicionamento

- 01 Ative os lasers a partir do painel.
- 02 Os dois lasers projetam uma guia para alinhar o suporte sobre cada prato.
- 03 Coloque o suporte seguindo a referência do laser.

### Ciclo de prensagem com prato duplo

- 01 Coloque o primeiro suporte sobre um dos dois pratos inferiores, alinhado com seu laser.
- 02 Aplique o papel transfer e cubra com teflon se o consumível exigir.
- 03 Posicione o prato sob o prato superior e ative o ciclo.
- 04 Enquanto este lado é prensado, prepare o segundo suporte no prato livre.
- 05 Ao final do tempo, o equipamento abrirá automaticamente.
- 06 Retire o suporte e coloque o próximo prato carregado em posição de prensagem.

# 05

## Manutenção e Resolução de Problemas

### Manutenção preventiva

- Antes de cada jornada, verifique a pressão da linha pneumática e a limpeza dos dois pratos.
- Limpe os pratos a quente com luva térmica utilizando um pano de microfibra. Nunca use água nem produtos abrasivos.
- Drene periodicamente a condensação do compressor e dos filtros pneumáticos.
- Inspeção mensal a integridade de mangueiras, conexões e ligações pneumáticas.
- Limpe as janelas dos emissores laser com um pano antiestático macio.
- Verifique anualmente a calibração de temperatura com termômetro de contato.
- Solicite uma revisão integral do equipamento a um Serviço Técnico Oficial autorizado pela Beinsen ao menos uma vez ao ano.

### Resolução de problemas

Problema	Causa provável	Solução
<b>O equipamento não inicia o ciclo</b>	Falta de pressão pneumática ou sensor de segurança ativado	Verifique a pressão do compressor e que não haja obstáculos. Se persistir, contate a Assistência Técnica.
<b>Perda de pressão durante o ciclo</b>	Vazamento pneumático ou filtro saturado	Inspeção mangueiras e conexões. Substitua o filtro se estiver saturado.
<b>A temperatura não se mantém estável</b>	Sonda deteriorada	Desligue e contate a Assistência Técnica Beinsen.
<b>Um dos lasers não acende</b>	Emissor danificado	Contate a Assistência Técnica Beinsen para substituição.
<b>Abertura ou fechamento lentos</b>	Lubrificação insuficiente ou regulador descalibrado	Solicite revisão do sistema pneumático à Assistência Técnica.

*Para reportar qualquer problema, solicitar um reparo ou adquirir peças de reposição genuínas, dirija-se exclusivamente a um Serviço Técnico Oficial autorizado pela Beinsen.*

# 06

## Aviso Legal e Marcas Comerciais

### Copyright

Copyright © 2025 Beinsen. Este guia está protegido pelas leis internacionais de direitos autorais. Não é permitido reproduzir, distribuir, traduzir ou transmitir nenhuma parte deste guia de nenhum modo ou por nenhum meio, seja eletrônico ou mecânico, incluindo fotocópias, gravações ou armazenamento em qualquer sistema de armazenamento e recuperação de informação, sem o consentimento prévio por escrito da Beinsen.

### Marcas comerciais

Beinsen e o logotipo Beinsen são marcas comerciais registradas. As demais marcas comerciais e direitos autorais mencionados neste documento são propriedade de seus respectivos titulares.

### Garantia e assistência técnica

Para reportar qualquer problema, solicitar um reparo ou adquirir peças de reposição genuínas, dirija-se exclusivamente a um Serviço Técnico Oficial autorizado pela Beinsen. Encontre o ponto de assistência técnica mais próximo através do site oficial.

### Contato

#### Beinsen

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