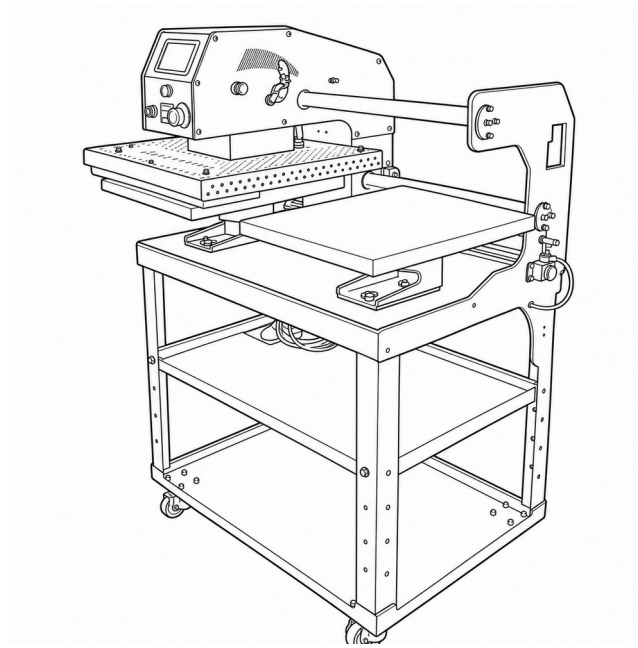


**B E I N S E N**

# Trinidad

Prensa neumática automática doble plato con sensor



**Manual de Usuario**  
e Instrucciones de Seguridad

*Empowering Your Personalization Needs.*

# Índice

---

<b>01</b>	<b>Introducción y descripción del equipo</b>	<b>3</b>
<b>02</b>	<b>Especificaciones técnicas</b>	<b>4</b>
<b>03</b>	<b>Seguridad crítica</b>	<b>5</b>
<b>04</b>	<b>Guía de operación</b>	<b>7</b>
<b>05</b>	<b>Mantenimiento y resolución de problemas</b>	<b>9</b>
<b>06</b>	<b>Aviso legal y marcas comerciales</b>	<b>11</b>

---

*Las páginas indicadas son orientativas y pueden variar ligeramente según la extensión específica de las secciones para este modelo.*

# 01

## Introducción y Descripción del Equipo

La Beinsen Trinidad es una prensa neumática automática de doble plato 40 × 50 cm con sensor detector de manos integrado para seguridad activa. Cuenta con pantalla táctil GY-13 con 3 memorias, 2 láseres de posicionamiento (uno por plato), mesa con 4 ruedas universales incluida y cierre de seguridad. Diseñada para producción profesional industrial con alta cadencia y máximas garantías de seguridad del operador. Requiere compresor externo (no incluido).

### Aplicaciones

Producción industrial de sublimación, DTF, vinilo textil (HTV) y transfer en camisetitas, sudaderas, cojines, tote bags y soportes planos de hasta 32 mm de grosor. Indicada para fábricas, imprentas industriales y talleres con flujo continuo donde la seguridad del operador es crítica.

### Componentes principales

- Plato superior calefactor 40 × 50 cm
- Doble plato inferior 40 × 50 cm
- Sistema neumático automático (compresor no incluido)
- Mesa con 4 ruedas universales (incluida)
- 2 láseres de posicionamiento (uno por plato)
- Sensor detector de manos integrado
- Pantalla táctil GY-13 con 3 memorias
- Cierre de seguridad
- Estructura industrial reforzada naranja Beinsen



Fig. 1 · Componentes principales del equipo Beinsen Trinidad.

## 02

## Especificaciones Técnicas

<b>Modelo</b>	Trinidad
<b>Tipo de plancha</b>	Neumática · estación de trabajo
<b>Compresor</b>	No incluido
<b>Modo de funcionamiento</b>	Automático, manual
<b>Modo de apertura</b>	Automático
<b>Modo de cierre</b>	Automático
<b>Grosor máximo personalizable</b>	32 mm
<b>Modelo de display</b>	GY-13
<b>Pantalla táctil</b>	Sí
<b>Memorias</b>	3
<b>Rango del temporizador</b>	0 – 999 seg.
<b>Número de platos</b>	2
<b>Tamaño de cada plato</b>	40 × 50 cm
<b>Platos intercambiables</b>	No
<b>Soporte</b>	Mesa con 4 ruedas universales (incluida)
<b>Láser de posicionamiento</b>	2 (uno junto a cada plato)
<b>Sensor detector de manos</b>	Sí (integrado)
<b>Cierre de seguridad</b>	Sí
<b>Potencia</b>	1.800 W
<b>Temperatura máxima</b>	225 °C
<b>Voltaje</b>	220 V
<b>Peso neto</b>	180 kg
<b>Peso bruto</b>	301 kg
<b>Tamaño del embalaje</b>	102 × 115 × 150 cm

*Las especificaciones técnicas pueden variar ligeramente según la configuración del lote de fabricación. Consulte la etiqueta de identificación del equipo para los datos exactos de su unidad.*

# 03

## Seguridad Crítica

Lea atentamente todas las advertencias antes de operar el equipo. El incumplimiento de estas instrucciones puede provocar lesiones graves, daños materiales o invalidar la garantía.

### **Sensor detector de manos**

El equipo dispone de sensor detector de manos integrado que detiene el ciclo si detecta presencia en la zona de prensado. Este sistema es obligatorio y nunca debe ser anulado, manipulado ni puenteado bajo ninguna circunstancia.

### **Riesgo de quemaduras**

El plato superior alcanza 225 °C. Utilice siempre guantes térmicos. Aunque el sensor detector de manos protege durante el ciclo automático, los platos calientes siguen siendo un riesgo en cualquier manipulación.

### **Riesgo de atrapamiento (apertura y cierre automáticos)**

El equipo realiza el cierre y la apertura de forma automática mediante el sistema neumático. Mantenga las manos fuera del recorrido del plato superior durante el ciclo.

### **Láseres de posicionamiento**

No mire directamente a los emisores láser. Los láseres son de baja potencia y solo sirven como guía visual.

### **Mesa con ruedas**

La mesa con ruedas incluida facilita el desplazamiento del equipo. Bloquee siempre las ruedas durante la operación. No mueva el equipo con los platos calientes ni con piezas en producción.

### **Instalación neumática y eléctrica**

El equipo requiere un compresor externo. Conecte la red eléctrica a una toma con puesta a tierra. Verifique la presión de aire antes de iniciar la operación.

### **Estabilidad y manipulación**

Con un peso neto de 180 kg, instale el equipo sobre suelo nivelado y resistente. La manipulación e instalación requieren medios mecánicos.

# 04

## Guía de Operación

La Trinidad es una prensa neumática automática de doble plato con sensor detector de manos integrado. Requiere compresor externo (no incluido). El controlador táctil GY-13 con 3 memorias gestiona temperatura, tiempo y presión.

### Puesta en marcha

- 01 Conecte el compresor externo y verifique la presión de la línea neumática.
- 02 Conecte el equipo a la red eléctrica.
- 03 Accione el interruptor general.
- 04 La pantalla táctil GY-13 mostrará la lectura actual de temperatura.

### Configuración

- 01 Toque la pantalla para entrar al menú de configuración.
- 02 Ajuste la temperatura objetivo, el tiempo de prensado y el nivel de presión.
- 03 Seleccione el modo de funcionamiento: automático o manual.
- 04 Guarde la configuración en una de las 3 memorias si lo desea.
- 05 Espere a que el plato superior alcance la temperatura objetivo.

### Uso de los láseres de posicionamiento

- 01 Active los láseres desde la pantalla.
- 02 Los dos láseres proyectan una guía para alinear el soporte sobre cada plato.
- 03 Coloque el soporte siguiendo la referencia.

### Ciclo de prensado con doble plato

- 01 Coloque el primer soporte sobre uno de los dos platos inferiores, alineado con su láser.
- 02 Aplique el papel transfer y cubra con teflón si el consumible lo requiere.
- 03 Posicione el plato bajo el plato superior y active el ciclo.
- 04 Mientras este lado se prensa, prepare el segundo soporte en el plato libre.
- 05 El sensor detector de manos pausará el ciclo si detecta presencia en la zona de prensado.
- 06 Al finalizar el tiempo, el equipo abrirá automáticamente.
- 07 Retire el primer soporte y coloque el siguiente plato cargado en posición de prensado.

# 05

## Mantenimiento y Resolución de Problemas

### Mantenimiento preventivo

- Antes de cada jornada, verifique la presión de la línea neumática y la limpieza de los dos platos.
- Limpie los platos en caliente con guante térmico utilizando un paño de microfibra. Nunca use agua ni productos abrasivos.
- Drene la condensación del compresor y filtros neumáticos de forma periódica.
- Compruebe semanalmente el correcto funcionamiento del sensor detector de manos. Si detecta cualquier anomalía, suspenda la operación y contacte con el SAT.
- Inspeccione mensualmente la integridad de mangueras, racores y conexiones neumáticas.
- Limpie las ventanas de los emisores láser con un paño antiestático suave.
- Inspeccione las ruedas de la mesa: deben girar libremente y bloquearse con firmeza.
- Limpie la pantalla táctil con un paño antiestático suave.
- Verifique anualmente la calibración de temperatura con termómetro de contacto.
- Solicite una revisión integral del equipo a un Servicio Técnico Oficial autorizado por Beinsen al menos una vez al año.

### Resolución de problemas

Problema	Causa probable	Solución
<b>El ciclo se interrumpe sin causa aparente</b>	Sensor detector de manos activado	Despeje la zona de prensado. Compruebe que el sensor no esté obstaculizado.
<b>El equipo no inicia el ciclo</b>	Falta de presión neumática o sensor de seguridad activado	Verifique la presión del compresor y compruebe que no haya obstáculos. Si persiste, contacte con el SAT.
<b>Pérdida de presión durante el ciclo</b>	Fuga neumática o filtro saturado	Inspeccione mangueras y racores. Sustituya el filtro si está saturado.
<b>Los láseres no se encienden</b>	Activación desde la pantalla deshabilitada o emisor averiado	Verifique la activación. Si persiste, contacte con el SAT.
<b>La pantalla táctil no responde</b>	Bloqueo de software	Apague durante 30 segundos y reinicie. Si persiste, contacte con el SAT.
<b>Apertura o cierre lentos</b>	Lubricación insuficiente o regulador descalibrado	Solicite revisión del sistema neumático al SAT.

*Para reportar cualquier problema, solicitar una reparación o adquirir piezas de repuesto genuinas, diríjase exclusivamente a un Servicio Técnico Oficial autorizado por Beinsen.*



# 06

## Aviso Legal y Marcas Comerciales

### Copyright

Copyright © 2025 Beinsen. Esta guía está protegida por las leyes internacionales de derechos de autor. No está permitido reproducir, distribuir, traducir o transmitir ninguna parte de esta guía de ningún modo o por ningún medio, ya sea electrónico o mecánico, incluidas las fotocopias, grabaciones o almacenamiento en cualquier sistema de almacenamiento y recuperación de información, sin el consentimiento previo por escrito de Beinsen.

### Marcas comerciales

Beinsen y el logotipo de Beinsen son marcas comerciales registradas. El resto de marcas comerciales y derechos de autor mencionados en este documento son propiedad de sus respectivos dueños.

### Garantía y servicio técnico

Para reportar cualquier problema, solicitar una reparación o adquirir piezas de repuesto genuinas, diríjase exclusivamente a un Servicio Técnico Oficial autorizado por Beinsen. Encuentre el punto de servicio técnico más cercano a través de la web oficial.

### Contacto

#### Beinsen

Avenida Alto de las Atalayas, 18 · 30110 Cabezo de Torres (Murcia), España  
+34 968 902 300 · [info@beinsen.com](mailto:info@beinsen.com) · [beinsen.com](http://beinsen.com)