

**STAHL'S**<sup>®</sup>  
EUROPE • AFRICA • MID EAST



## BEDIENUNGSANLEITUNG



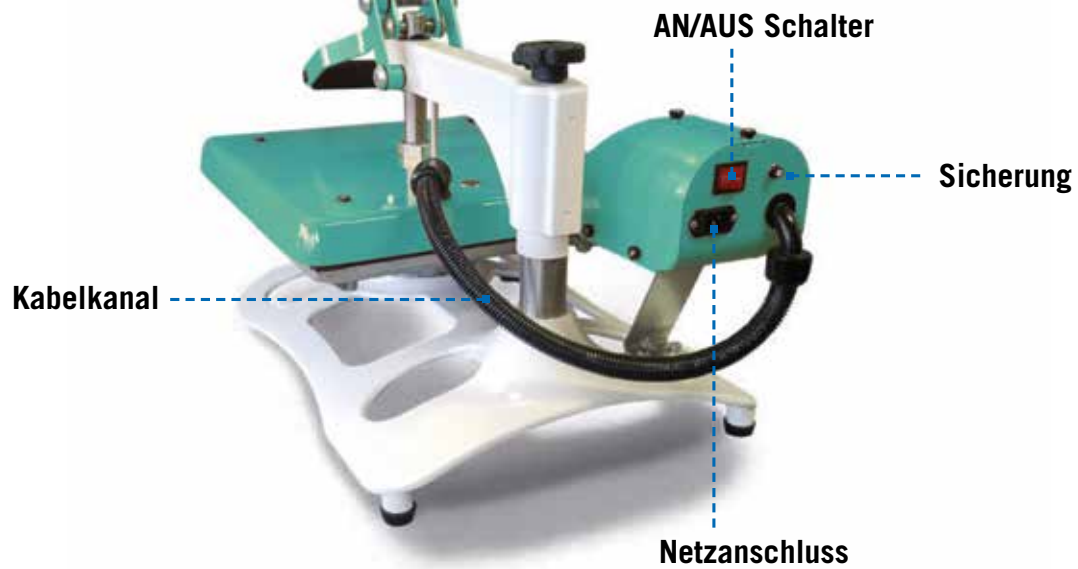
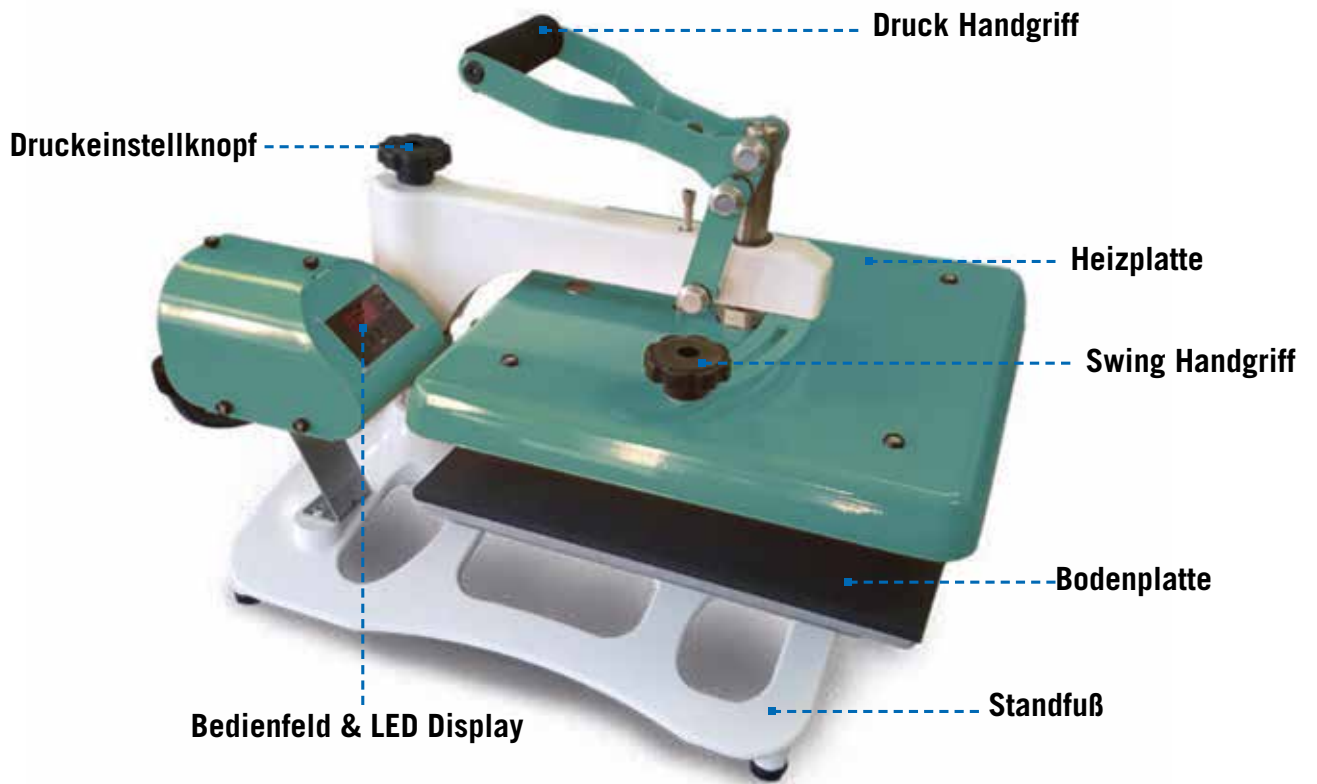


# INHALT

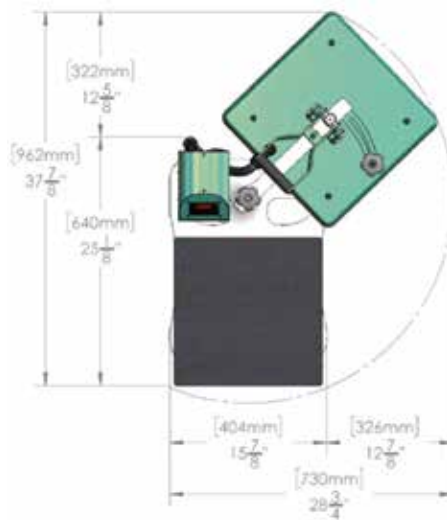
DETAILANSICHT	3
BEDIENUNGSANLEITUNG	4
ERSTE SCHRITTE	5
ZEIT-, TEMPERATUR- & DRUCKEINSTELLUNG	6
DRUCKEN / PRESSEN	7-8
AUSTAUSCH DER BODENPLATTE	9
ELEKTRISCHER SCHALTPLAN	10
ERSATZTEILLISTE	11
EXPLOSIONSZEICHNUNG	12
KONTAKT	13

---

# DETAILANSICHT



Rückansicht der Presse



## Ersteinrichtung

Befolgen Sie die nachstehenden Anweisungen sorgfältig, um die besten Druckergebnisse zu erzielen:

- Vermeiden Sie während der Nutzung der Presse den Kontakt mit der Heizplatte, um Verbrennungen zu verhindern.
- Halten Sie die Hände während des Schließens der Presse von der Druckfläche fern, um Quetschungen zu vermeiden.
- Die Presse sollte auf eine stabile, ebene Oberfläche mit einer Größe von mindestens 76 cm L x 51 cm B x 24 cm H gestellt werden. Berücksichtigen Sie beim Aufstellen ausreichend Platz, um die Presse zur Seite öffnen zu können (s. Abbildung oben).
- Halten Sie den Arbeitsbereich sauber, ordentlich und frei von Hindernissen.
- Schließen Sie das Netzkabel an eine ordnungsgemäß geerdete 240-Volt-Steckdose mit einer Netzspannung von mindestens 16 Amp an.
- Falls nötig, ist ein Verlängerungskabel mit mindestens  $\varnothing 2,5\text{mm}^2$  und 16 Amp erforderlich.

## Wartung & Service

Trennen Sie das Gerät während der Wartung oder beim Austausch von Teilen von der Stromquelle.

### WARNUNG

Ihre Transferpresse erfordert nur minimalen Service, damit eine lange, störungsfreie Lebensdauer gewährleistet ist:

1. Reinigen Sie freiliegende Oberflächen mit einem feuchten Tuch, um Staubablagerungen zu vermeiden, die zu Überhitzung führen können.
2. Alle anderen Wartungs- und Servicearbeiten sollten von einem autorisierten Servicemitarbeiter durchgeführt werden.

## Transport und Lagerung

Lassen Sie die Presse vollständig abkühlen, bevor Sie sie lagern oder transportieren.

### WARNUNG

Das Transportieren der Transferpresse ist am Einfachsten, wenn sich der Griff in der abgesenkten und eingerasteten Position befindet.

## **Temperatur, Zeit und Druck**

Die empfohlenen Einstellungen variieren je nach verwendeter Textil- und Transferart. Es ist wichtig, die Andruckanleitungen der jeweiligen Transferart zu beachten, um die jeweiligen Druckeinstellungen anzupassen. Qualitativ hochwertige Drucke können leicht erzielt werden, wenn diese drei wesentlichen Spezifikationen eingehalten werden:

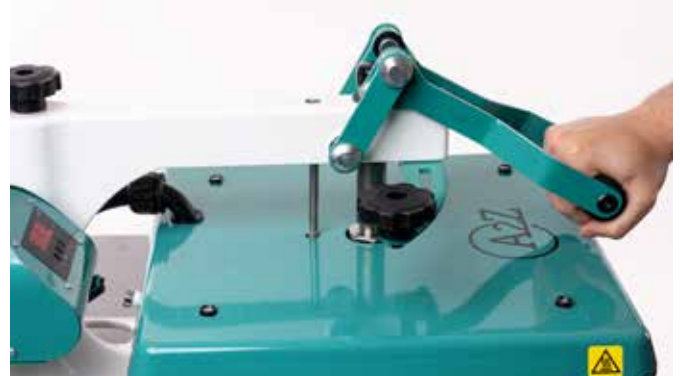
**Die Temperatur** muss hoch genug sein, um den Transferkleber zu aktivieren oder die Tinte auszuhärten, aber nicht so hoch, dass die Kleidungsstücke verbrennen, der Andruck einen Abdruck hinterläßt oder das Textil auf andere Weise beschädigt. Diese Einstellung hat den größten Einfluss auf den Erfolg des Andrucks.

**Die Zeit** steuert die Hitze, die auf das Kleidungsstück übertragen wird. Ein vorzeitiges Abbrechen oder zu langes Andrucken der Transferdrucke hat unerwünschte Auswirkungen. Dicke Transferprodukte erfordern möglicherweise eine längere Andruckzeit.

**Der Druck** bringt Ihren Transferdruck tief in das Kleidungsstück, um eine starke und haltbare Verbindung zu erzielen. Er glättet Kleidungsstücke, um zu verhindern, dass Falten und Knicke beim Andruck des Transfers eine einwandfreie Übertragung verhindern. Deshalb wird empfohlen, die zu Bedruckenden Kleidungsstücke kurz vorzupressen. Zu viel Druck kann jedoch mechanische Teile an der Presse zerstören. Dies ist nicht von der Garantie abgedeckt.



Drehen Sie den Druckeinstellknopf, während die Presse geöffnet ist, um den DRUCK einzustellen.



Schließen Sie die Presse, um Ihren DRUCK zu testen, und justieren Sie ihn bei Bedarf nach, bis der gewünschte Anpressdruck erreicht ist.



Schalten Sie die Presse am AN/AUS Schalter auf der Rückseite ein.



Während keine LEDs leuchten, zeigt die Steuerung die aktuelle Heiztemperatur an. Drücken Sie die MODE-Taste, um die TEMPERATUR und die ZEIT einzustellen.



Drücken Sie den MODE Knopf einmal, um die TEMPERATUR einzustellen. Während SET und TEMP LED's leuchten, drücken Sie (+) und (-) um die TEMPERATUR einzustellen.

Die Presse heizt nicht auf, solange SET leuchtet.

**HINWEIS**



Drücken Sie den MODE Knopf zweimal, um die ZEIT einzustellen. Während SET und TIME LED's leuchten, drücken Sie (+) und (-) um die ZEIT einzustellen.

Die Presse heizt nicht auf, solange SET leuchtet.

**HINWEIS**

# DRUCKEN / PRESSEN



Nutzen Sie den Swing-Handgriff, um die Heizplatte zur Seite zu schwenken und freien Zugang zur Bodenplatte zu erhalten. Während des Aufheizens sollte die Presse geöffnet bleiben, um die Lebensdauer der Gummimatte zu verlängern.



Positionieren Sie das Textil auf der Bodenplatte, die zu bedruckende Fläche sollte hierbei mittig auf der Bodenplatte platziert werden.



Um die besten Druckergebnisse zu erhalten, ziehen Sie das Textil auf die Bodenplatte auf, so dass nur eine Textilschicht auf der Bodenplatte aufliegt.



Drucken Sie das Textil einige Sekunden vor, um es zu glätten und die textileigene Feuchtigkeit zu entfernen. Nutzen Sie den Swing Handgriff, um die Heizplatte über Ihrem Textil zu platzieren.



Senken Sie die Presse mit dem Druck Handgriff vollständig ab, bis die Heizplatte einrastet. Wenn die Vorpresszeit um ist, öffnen Sie die Presse mit Hilfe des Handgriffs.



Schwenken Sie die Heizplatte zur Seite und Platzieren Sie Ihren Transferdruck auf dem Textil.



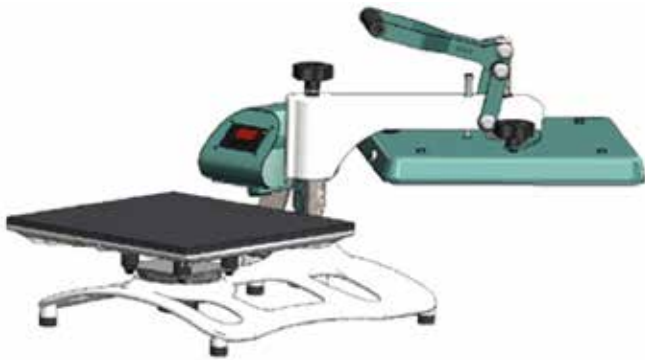
Schließen Sie die Bodenplatte mit Hilfe des Druck Handgriffs, bis die Heizplatte in der Druckposition einrastet. Wenn die eingestellte Andruckzeit abgelaufen ist, öffnen Sie die Presse wieder mit dem Handgriff.



Nutzen Sie den Swing Handgriff um die Heizplatte wieder zur Seite zu schwingen. Abhängig von Ihrer Transferart, ziehen Sie den Träger heiß oder kalt ab.



# AUSTAUSCH DER BODENPLATTE



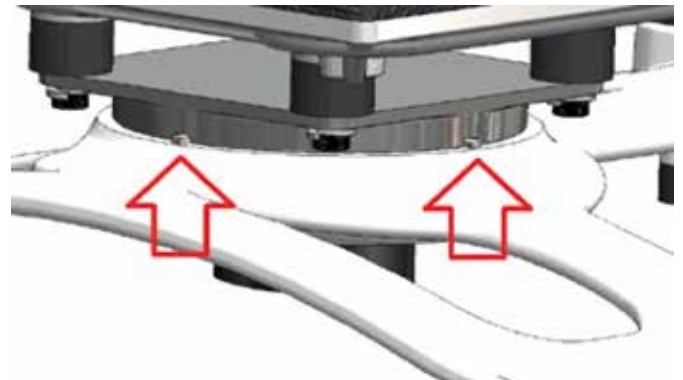
Nutzen Sie den Swing Handgriff, um die Heizplatte zur Seite zu schwenken und Zugang zur Bodenplatte zu erhalten.



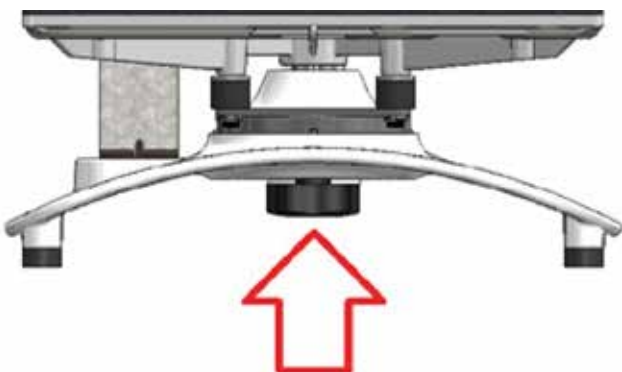
Lösen und entfernen Sie den Druckplattenknopf unter dem Standfuß vollständig.



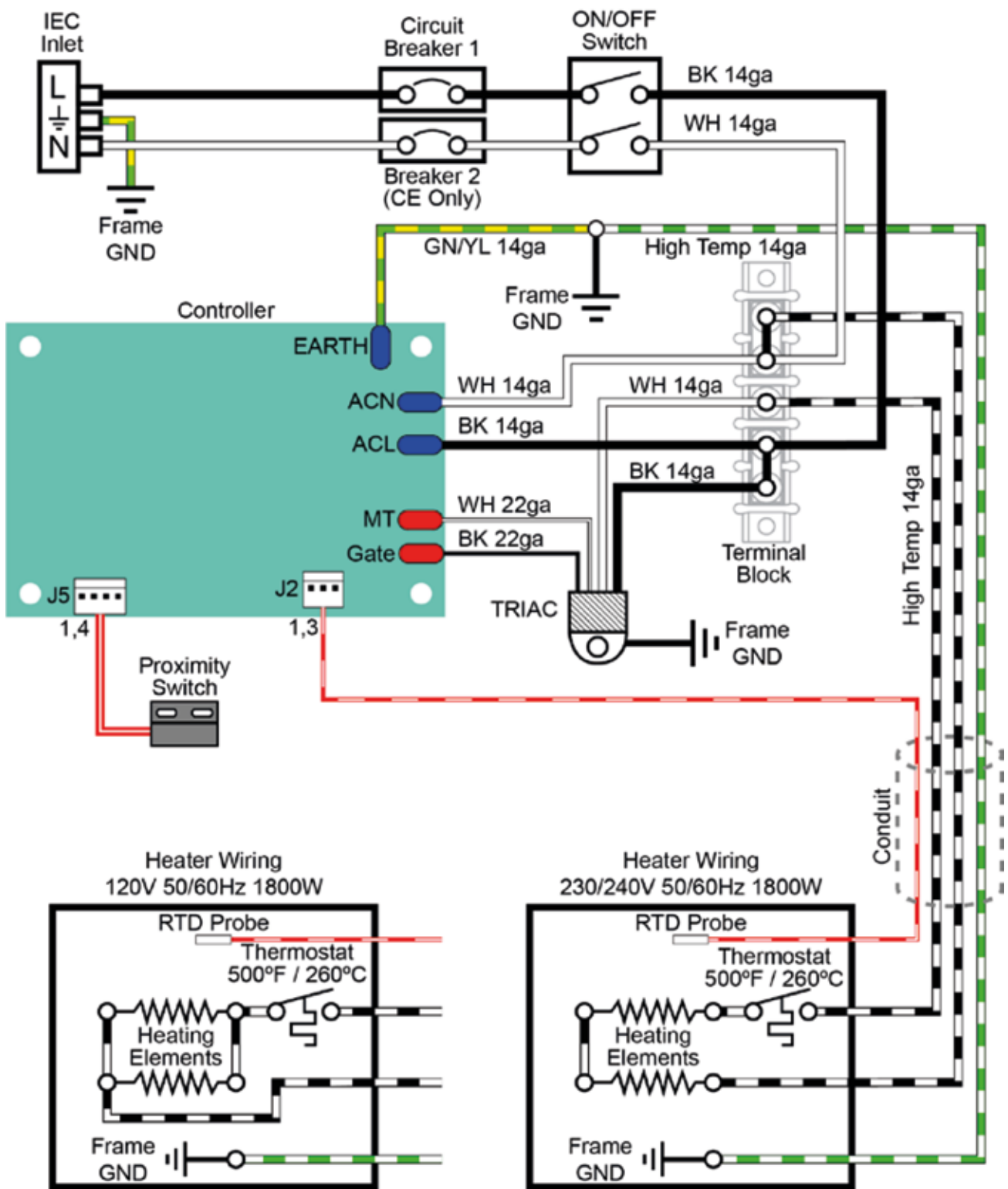
Heben Sie die 38 cm x 38 cm Bodenplatte aus der Verankerung und legen Sie sie beiseite.



Platzieren Sie die neue Bodenplatte auf dem Standfuß. Achten Sie darauf, die Anschlüsse der Druckplatte korrekt auszurichten, um einen stabilen Sitz zu gewährleisten.



Setzen Sie den Druckknopf wieder ein und ziehen Sie ihn fest.

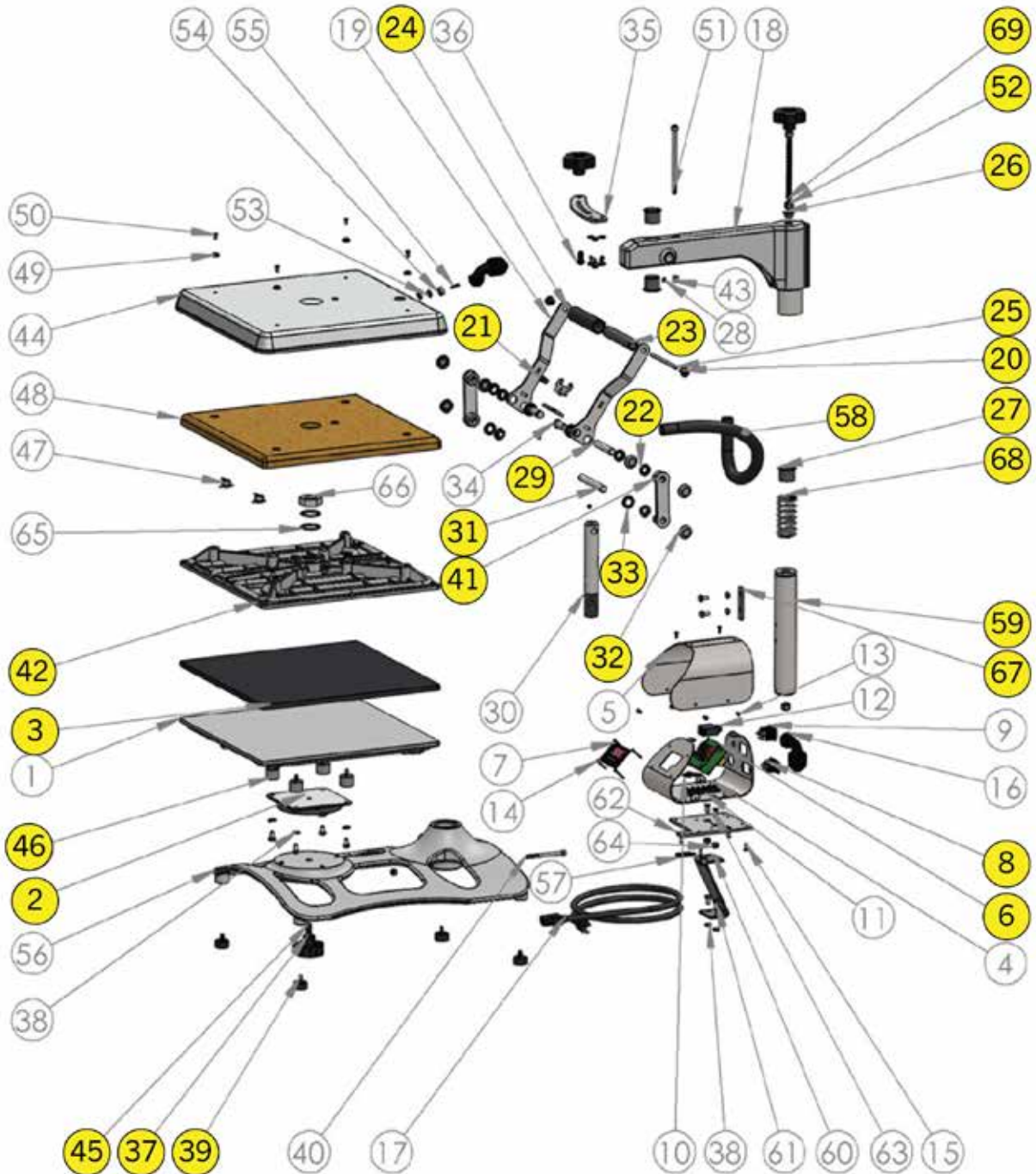


# ERSATZTEILLISTE

#	DESCRIPTION	PART #	QTY
1	A2Z Lower Platen, 15" X 15"	3-1384	1
2	Skinny Adapter Plate	3-1336-1	1
3	Silicone Pad 15" x 15" Black	1-2622	1
4	A2Z Control Cradle	1-2595	1
5	A2Z Control Cover	1-2594	1
6	Controller, Craft	1-2604	1
7	Controller Overlay, A2Z	1-2623	1
8	Power Inlet	1-1759	1
9	Power Switch	1-2076	1
10	TRIAC, STX/MAXX	2-1675	1
11	Terminal Block, 5 Contact	1-1290	1
12	Circuit Breaker 20A	1-1331-3	1
13	Screw, Machine #6-32 x 1/2"	3-1011-19	8
14	Screw, Pan Phillips #4-40 x 1"	3-1011-130	4
15	Screw, Machine #6-32" x 1/4"	3-1011-25	4
16	Conduit Fitting, 1/2" Elbow HPASC	1-2618	2
17	Power Cord, 120V Locking	2-1671	1
17	Power Cord, 220V	1-2186	1
17	Power Cord, 230V European Locking	2-1672	1
18	A2Z Arm Casting	3-1382	1
19	A2Z Handle		2
20	JCN Nut, 1/4"-20	2-1006-2	2
21	Rubber Foot, Small Push-In	1-1056	2
22	Nylon Bushing, Flanged 1/2" x 1/4"	1-2627	4
23	PVC Spacer, 1/2" x 4.5"	1-1049-16	1
24	Foam Grip, Black	1-1540	1
25	Threaded Rod 1/4"-20 x 4.50	1-1042-2	1
26	Nylon Bushing, Flanged 1/2" x 3/8"	1-2628	3
27	Nylon Bushing, Flanged 1" x 1"	1-2282	3
28	Set Screw, 1/4"-20 x 1/4"	3-1011-258	2
29	Pin, 1/2" x 2-3/4"	2-1055-30	1
30	A2Z Heater Spindle	3-1387	1
31	Pin, 1/2" x 4"	2-1055-31	1
32	Hub Cap 1/2"	1-1107-1	6
33	Nylon Washer	1-1048-3	4
34	Zinc Plated Clevis Pin, 1/2"D x 1"L Usable	1-2629	2
35	A2Z Swing Arm		1

#	DESCRIPTION	PART #	QTY
36	3/8-16" x 3/4" HHCS ZINC	3-1011-41	1
37	Knob with Cap, 3/8"-16 Thread	1-2621	3
38	Washer, Split Lock 1/4"	2-1006-44	11
39	Rubber Foot, 1"D with 1/4"-20 Stud	1-2620	4
40	Screw, 1/4"-20 x 3" Socket Head Cap, Zinc	3-1011-280	1
41	A2Z Pressure Link		2
42	Heater, 15" x 15" A2Z	5-1000-1	1
43	Nylon Bushing, Flanged 7/16" x 3/8"	1-2630	1
44	A2Z Heater Cover, 15" x 15"	3-1351	1
45	Screw, 3/8"-16 x 2", Socket Head Cap	3-1011-281	1
46	Vibration Damper	1-1056	4
47	Thermostat	1-2076	2
48	Insulation 15" x 15" x 1/2"	1-2257	1
49	Washer, Plastic Finishing	1-1063	4
50	Screw, #10-24" x 1/2", Phillips Flat Head Thread Rolling	3-1011-217	4
51	Screw, 5/16"-18 x 5", Socket Head Cap Zinc Plated	3-1011-282	1
52	Nut, Hex 3/8"-16 Nylok	2-1006-10	2
53	Washer, 1/4" Faucet PTFE	2-1006-111	2
54	Magnet, Neodymium 0.625" x 0.25" with #6 CSK	1-2486	1
55	Screw, #6 x 3/4" Self Tapping	3-1011-154	1
56	A2Z Base Casting	3-1381	1
57	Proximity Switch	1-1211	1
58	Conduit, 1/2" x 20"	2-1048-3	1
59	A2Z Spine		1
60	A2Z Control Box Support	1-2596	1
61	Screw, 1/4"-20 x 1/2" Hex Head Cap	3-1011-11	11
62	A2Z Control Adapter Plate		1
63	Screw, 1/4"-20 x 5/8" Flat Socket Head	3-1011-283	2
64	1/4"-20 Nylok Nut	2-1006-7	3
65	Nord-Lock Washer 1"	2-1006-94	1
66	Nut, 1"-12 Thin Jam	2-1006-110	1
67	A2Z Swing Stop		1
68	Spring, 1.4" x 3"	1-2631	1
69	Screw, 3/8"-16 x 5", Socket Head Cap	3-1011-284	1

 = Verschleißteile



= Verschleißteile

# KONTAKT

## **STAHL'S' Europe GmbH**

Dieselstraße 62  
66763 Dillingen  
Germany

## **Technischer Support & Kundenservice**

+49 (0) 68 31/97 33 0

### **E-Mail**

[info@stahls.de](mailto:info@stahls.de)

### **Web**

[stahls.de](http://stahls.de)