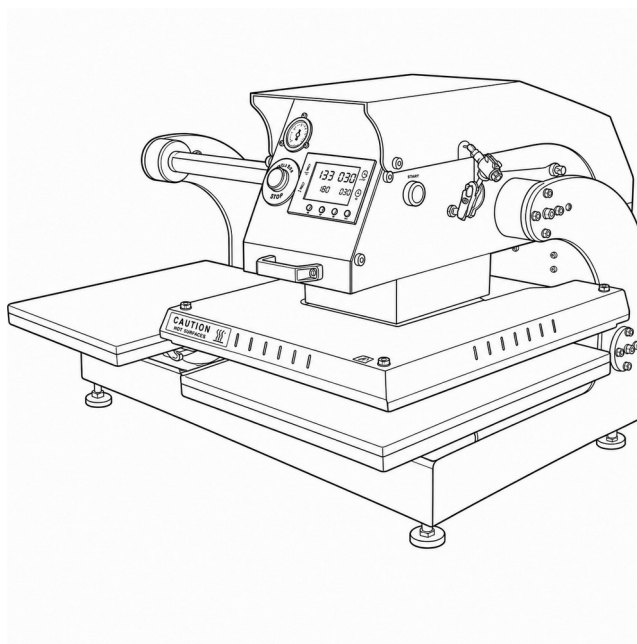


B E I N S E N

Normandía I

Prensa neumática doble plato 2 × 40 × 50 cm



Manual de Usuario e Instrucciones de Seguridad

Empowering Your Personalization Needs.

Índice

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

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 Normandía I es una prensa neumática de doble plato 40 × 50 cm para producción continua. Mientras una zona está en ciclo, la otra queda libre para preparar el siguiente soporte. Incluye 2 láseres de posicionamiento (uno por plato) y controlador digital controlador digital. Apertura y cierre automáticos por sistema neumático. Requiere compresor externo (no incluido).

Aplicaciones

Producción industrial de sublimación, DTF, vinilo textil (HTV) y transfer en camisetas, sudaderas, cojines, tote bags y soportes planos de hasta 32 mm de grosor. Indicada para imprentas y talleres con producción en flujo continuo.

Componentes principales

- Plato superior calefactor 40 × 50 cm
- Doble plato inferior 40 × 50 cm
- Sistema neumático automático (compresor no incluido)
- 2 láseres de posicionamiento (uno por plato)
- Controlador digital
- Estructura industrial reforzada naranja Beinsen



Fig. 1 · Componentes principales del equipo Beinsen Normandía I.

02

Especificaciones Técnicas

Modelo	Normandía I
Tipo de plancha	Neumática
Compresor	No incluido
Modo de apertura	Automático
Modo de cierre	Automático
Modelo de display	controlador digital
Pantalla táctil	No
Memorias	No
Rango del temporizador	0 – 999 seg.
Número de platos inferiores	2
Tamaño de cada plato	40 × 50 cm
Láser de posicionamiento	2 (uno junto a cada plato)
Grosor máximo imprimible	32 mm
Potencia	1.800 W
Temperatura máxima	225 °C
Voltaje	220 V
Peso neto	97 kg
Peso bruto	160 kg
Tamaño del embalaje	120 × 97 × 74 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.

Riesgo de quemaduras

El plato superior alcanza 225 °C y permanece caliente durante toda la jornada. Guantes térmicos obligatorios al manipular cualquiera de los dos platos inferiores.

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. No introduzca las manos en la zona de prensado con el equipo en operación.

Láseres de posicionamiento

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

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 97 kg, instale el equipo sobre suelo nivelado y resistente. La manipulación requiere personal cualificado.

04

Guía de Operación

La Normandía I es una prensa neumática con doble plato 40 × 50 cm para producción continua. Requiere compresor externo (no incluido). Cuenta con 2 láseres de posicionamiento (uno por plato) y controlador digital.

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 del controlador mostrará la lectura actual de temperatura.

Configuración

- 01 Pulse SET para entrar al menú de configuración.
- 02 Ajuste la temperatura objetivo con los botones (+) y (-).
- 03 Pulse SET de nuevo para pasar al ajuste del tiempo y configúrelo del mismo modo.
- 04 Pulse SET para confirmar y salir del menú.
- 05 Espere a que el plato superior alcance la temperatura objetivo.

Uso de los láseres de posicionamiento

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

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 Al finalizar el tiempo, el equipo abrirá automáticamente.
- 06 Retire el soporte y coloque el siguiente plato cargado en posición de prensado.

GUÍA DE OPERACIÓN

Configuración de parámetros y secuencias

Al encender, la prensa tarda unos segundos en arrancar y carga el primer programa con sus parámetros, lista para planchar. Bajo la pantalla tienes tres botones: -, **S** y +. Cada programa guarda una temperatura (°C) y una secuencia de dos tiempos (s), y cada cuenta lleva su «S».

Cómo modificar los valores

- 01** Pulsa **S**. El valor que quede **parpadeando** es el que puedes modificar con - y +.
- 02** Cada toque de **S** salta al siguiente parámetro (temperatura, primera cuenta y segunda cuenta). No hace falta mantenerlo pulsado.
- 03** Ajusta cada valor con - / + mientras parpadea.
- 04** Vuelve a pulsar **S** hasta que los iconos °C y s dejen de parpadear: los valores quedan grabados en el programa seleccionado (P0 / 1 / 2 / 3).
- 05** Para los programas 2 y 3, pulsa el botón para entrar a configurarlos y repite el proceso.

Para que la pantalla táctil funcione, ningún valor puede estar parpadeando: todos deben quedar fijados.

Los dos tiempos de la secuencia

Los dos contadores se usan según la técnica que vayas a planchar (DTG, DTF, serigrafía, sublimación, vinilo textil imprimible, vinilo de corte...). Para el mismo planchado en dos tiempos iguales, pon el mismo valor en las dos cuentas. Para una sola cuenta, deja la primera a cero: la prensa saltará la primera secuencia y hará una única cuenta atrás.

Atención — la pantalla táctil no responde

Al terminar un planchado, cuando la primera cuenta llega a cero y abres la prensa, la primera «S» desaparece y esa cuenta se queda en 000. En ese estado la pantalla táctil no responde: la prensa espera a que completes la segunda cuenta. Al hacer el siguiente planchado y reaparecer las dos «S», vuelves a poder modificar los parámetros.

- **Cómo cancelar la cuenta a medias:** pulsa el botón de Reset o el de emergencia durante el planchado; las dos «S» reaparecen y vuelves a poder modificar valores.

Truco para evitarlo: si no necesitas dos tiempos, deja la primera cuenta a cero. Así la prensa hace una sola cuenta atrás y evitas que la pantalla táctil se bloquee.

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.
- Inspeccione mensualmente la integridad de mangueras, racores y conexiones neumáticas.
- Limpie las ventanas de los emisores láser 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
El equipo no inicia el ciclo	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.
Pérdida de presión durante el ciclo	Fuga neumática o filtro saturado	Inspeccione mangueras y racores. Sustituya el filtro si está saturado.
La temperatura no se mantiene estable	Sonda deteriorada	Apague y contacte con el SAT Beinsen.
Uno de los láseres no se enciende	Emisor averiado	Contacte con el SAT Beinsen para sustitución.
Apertura o cierre lentos	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 · beinsen.com