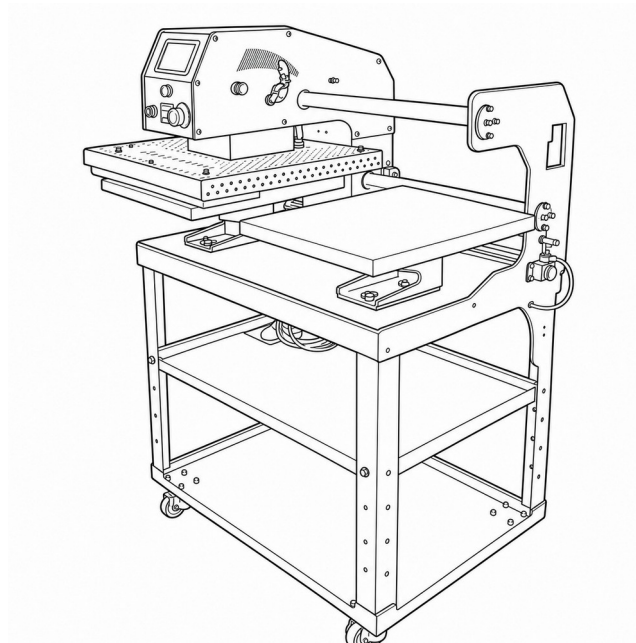


B E I N S E N

Trinidad

Prensa neumática automática doble plato con sensor



Manual de Usuario
e Instrucciones de Seguridad

Empowering Your Personalization Needs.

Índice

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 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 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 camisetas, 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 con 3 memorias
- Cierre de seguridad
- Estructura industrial reforzada naranja Beinsen



Fig. 1 · Componentes principales del equipo Beinsen Trinidad.

02

Especificaciones Técnicas

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

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.
- 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
El ciclo se interrumpe sin causa aparente	Sensor detector de manos activado	Despeje la zona de prensado. Compruebe que el sensor no esté obstaculizado.
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.
Los láseres no se encienden	Activación desde la pantalla deshabilitada o emisor averiado	Verifique la activación. Si persiste, contacte con el SAT.
La pantalla táctil no responde	Bloqueo de software	Apague durante 30 segundos y reinicie. Si persiste, contacte con el SAT.
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