

**FUSION™**

# MANUAL DEL USUARIO



STAHL'S  
**Hotronix®**

a GroupeSTAHL company

# Instrucciones de Seguridad

**Al usar su máquina de estampado,  
debe considerar las siguientes precauciones básicas,  
que incluyen:**

1. Lea todas las instrucciones.
2. Utilice la máquina sólo para el uso para el que fue creada.
3. Para reducir el riesgo de choque eléctrico, no sumerja el aparato en agua u otros líquidos.
4. Nunca jale el cable para desconectarlo del enchufe, mejor sostenga la clavija y desconecte.
5. No permita que el cable toque superficies calientes, deje que el aparato se enfríe completamente antes de guardarlo.
6. No haga funcionar el aparato con un cable dañado, o si el aparato se ha dejado caer o se ha dañado. Para reducir el riesgo de choque eléctrico, no lo desarme ni intente reparar el aparato, llévelo con una persona calificada para prestarle servicio para una revisión y reparación. Armarlo de nuevo o repararlo de una forma incorrecta podría ocasionar un riesgo de incendio, choque eléctrico o lesiones a las personas cuando se utilice el aparato.
7. Esta máquina no debe ser operada por personas con incapacidad física, sensorial o mental incluyendo niños, o por gente poco experimentada o con poco conocimiento, a menos que estén bajo la supervisión o instrucción de una persona responsable por cuestiones de seguridad.
8. No deje la máquina sin supervisión, mientras esté conectada. Manténgase fuera del alcance de los niños.
9. Existe el riesgo de quemaduras por tocar las partes de metal calientes.
10. Para reducir la posibilidad de sobrecarga de circuitos, no haga funcionar otro aparato de alto voltaje en el mismo circuito.
11. Si fuera completamente necesario utilizar un cable de extensión, se debería utilizar un cable de 20 amperios. Los cables que tienen un amperaje menor podrían sobre calentarse, debe tenerse cuidado de organizar el cable para que ninguna persona lo jale o se tropiece con él.

## **Registro de garantía del producto**

Vaya a: [www.Hotronix.com/registration](http://www.Hotronix.com/registration)  
Nos debe proporcionar el número de serie  
y modelo de su estampadora para  
poder ayudarle.

Instrucciones de Seguridad	2
Vista de la Máquina	4
Guía para la Pantalla Táctil	5
Instrucciones de Operación	6-15
Conectando el Sistema	6
Encender / Apagar	7
Pantalla de Operación	8
Menú Principal	9
Palabras Clave	10
Menú de Programaciones	11-14
Programación de la Pantalla	11-12
Programación de Encendido/Apagado Automáticos	12
Pre Programaciones	13-14
Estampado Impresión	15
Partes de Reemplazo y Guía de Localización	16-17
Esquema Eléctrico	18
Contacto	19

# HOTRONIX® FUSION™

## Vista de la Máquina



## ■ Pantalla del menú de selección

Esta pantalla provee un acceso fácil y rápido de navegación al sistema de operaciones. Use los botones con flechas arriba/abajo en el menú para navegar a través de los menús disponibles. El botón grande del menú en medio muestra el menú seleccionado. Oprima el botón del menú para escoger la selección del menú. El botón pequeño de arriba y el de abajo muestran el menú de selecciones anterior y siguiente. (Fig. 1)



Fig.1

## ■ Barra de control

Cada pantalla tiene una barra de control en la parte de abajo. Esta barra muestra la fecha, la hora y el logo de Stahls' Hotronix®.

## ■ Edición

Los campos que se pueden editar se muestran como cajas de texto con un fondo blanco. Al seleccionar una barra de edición le mostrará una tecla que puede usar para editar el valor del un campo determinado. (Fig. 2)



Fig.2

## ■ Aumentar/disminuir valores

Además de editar los campos, hay una flecha arriba/abajo que le permite aumentar o disminuir los valores, o navegar a través de la lista de valores. La flecha arriba/abajo (en la mayoría de los casos) se puede sostener para incrementar o disminuir los valores automáticamente. (Fig.3)



Fig.3

## ■ Navegación

La mayoría de las pantallas tiene un botón de cancelar o regresar para cerrar la pantalla sin guardar los cambios y regresar al usuario a la pantalla anterior. (Fig. 4)



Fig.4

## ■ Teclado / pantalla de las teclas

Este se usa para propósitos de ingreso de datos. Se pueden ingresar en texto o números según se requiera. También proporciona teclas de funciones tales como: Cancelar, Ingresar, y Borrar/Regresar. También está la tecla de modo colocada entre la tecla Cancelar e Ingresar. Esta tecla de modo se puede cambiar de letras mayúsculas a minúsculas, a números y otros caracteres que se puedan ingresar a través del teclado. Típicamente, el valor actual se muestra en el teclado arriba de la pantalla. Use el teclado para cambiar el valor actual. Use la tecla ingresar para aceptar el cambio o la tecla cancelar para salir sin aceptar el cambio del valor actual. La pantalla del teclado se usa también para ingresar palabras clave. Los caracteres que conforman la palabra clave se mostrarán con \*\*\*en lugar del valor de la palabra. (Fig. 5)



Fig.5

## HOTRONIX® FUSION™

Las instrucciones de operación de la Hotronix® Fusion™ fueron diseñadas pensando en usted. Lea cuidadosamente y siga paso a paso las instrucciones para mejores resultados.



- Para evitar quemaduras, no toque la plancha caliente durante su uso
- Mantenga sus manos lejos de la plancha superior de la máquina cuando vaya a cerrarla pues la presión puede causarle daño.
- La máquina debe estar en una base estable de al menos 36"x24"x29".
- El área de trabajo debe estar limpia, ordenada y libre de obstáculos.
- El cordón de poder debe ser desconectado antes de limpiar o darle servicio a la máquina de estampado.

## Conectando el Sistema

1. Conecte el cordón de poder en la entrada IEC localizada atrás de la máquina. (1.1)  
Conecte el extremo puesto del cordón en el enchufe eléctrico de tierra con suficiente amperaje.

- **Voltaje**

120 voltios- la Hotronix® Fusion™ requiere de un circuito total de tierra de 20 amperes para operar 120 voltios.

220 voltios- La Hotronix® Fusion™ requiere de un circuito total de tierra de 10 amperes para operar 220 voltios.

- **Extensiones**

Si las usa, las extensiones deben ser lo más cortas posible y no menores al calibre 12. Se recomienda que use extensiones industriales.

- **Circuitos**

Los circuitos que tienen menos de 15 amperes o que son para equipo o aparatos electrodomésticos, no se deben usar (especialmente si conecta más de una máquina de estampado) en el mismo enchufe.

**Nota:** si el cordón está dañado, el fabricante o agente de servicio debe reemplazarlo para evitar cualquier peligro. Use el tipo SJT, clasificado en 300 V para el reemplazo.

**PRECAUCION** Si no sigue las instrucciones puede provocar:

1. Funciones erróneas del controlador

2. Información inexacta y calentamiento lento

3. Que el interruptor se desconecte



1.1

## Encender

**2.** Para encender su Máquina de estampado Fusion:



2.1

Ponga el interruptor en la posición “Encendido”. (El interruptor está localizado arriba de la caja de control principal) (2.1) Se mostrará una pantalla por aproximadamente 3 segundos cuando encienda la máquina. Esta pantalla muestra el logo de Hotronix® e información actual de la versión del software. (2.2)



2.2

## Apagar

**3.** Para apagar la máquina de estampado Fusion:



3.1

Seleccione el botón del “Menú Principal” en la pantalla de operaciones. (3.1)

Luego, seleccione la función “apagar” en el menú principal u oprima el interruptor de poder en la posición “apagado”. (3.2)



3.2



3.3

Cuando la máquina de estampado esté arriba de los 100°F (38°C), la temperatura de la plancha actual se mostrará en el fondo naranja como advertencia. (3.3)



3.4

**Nota:** Durante este periodo de tiempo, puede salir de la operación de apagado al oprimir simplemente la pantalla táctil. El pizarrón saldrá de la función de apagado y regresará al menú principal.

Una vez que la plancha se haya enfriado a una temperatura menor de 100°F (38°C), la pantalla táctil se pondrá en blanco. (3.4)

**Nota:** La estampadora de Hotronix® Fusion™ viene equipada con el modo dormir. Cuando no haya usado la máquina durante un periodo de 4 horas, ésta entrará en el modo dormir para ayudarle a ahorrar energía. Para regresar al modo de operación normal, oprima cualquier botón en el panel de control y esto le permitirá que la estampadora regrese a la temperatura deseada.

## Pantalla de Operación

- 4.** La pantalla de operación es la primera pantalla que se muestra después de que la pantalla splash y la función de encendido se han completado. Esta pantalla proporciona todas las funciones de impresión.

■ **Pre programaciones**

Las Pre programaciones guardadas se muestran arriba de la pantalla de operación. Las Pre programaciones se pueden seleccionar usando las flechas derecha o izquierda ubicadas en la parte superior izquierda y en las esquinas de la pantalla. La flecha izquierda se muestra únicamente cuando una pre programación está presente. La pre programación muestra el tiempo1 (s), tiempo 2 (s), temperatura (F) y presión (PR). (4.1)

El ejemplo muestra una pre programación con el nombre de “nueva pre programación 1”, un tiempo inicial de 8 segundos, un tiempo secundario de 10 segundos, y una temperatura de 330°F usando una presión de 5. (4.1)



4.1

■ **Lecturas reales**

La lectura de temperatura y presión real se muestran a la izquierda de la pantalla de operación. Estas son las lecturas actuales de la Máquina de estampado. (4.2)

■ **Programaciones meta**

Las programaciones de temperatura y cronómetro meta se muestran a la derecha de la pantalla. Estas programaciones se pueden cambiar. (4.2)

Para cambiar las programaciones, seleccione la temperatura meta y/o pantalla del cronómetro y se mostrarán las flechas arriba/abajo en la pantalla.

Use las flechas para ajustar o cambiar la temperatura y el cronómetro. (4.3)

Nota: Durante el proceso de impresión, la programación del cronómetro meta cambiará y mostrará un conteo del tiempo que queda para finalizar el proceso de estampado.



4.2



4.3

■ **Contador del trabajo**

Se mostrará el contador del trabajo a la mitad en la parte inferior de la pantalla. Este cuenta el número total de ciclos de estampado terminados que se llevaron a cabo usando la pre programación actual o las programaciones de cambios efectuados. Si se sale de la pantalla de operación o cambia las pre programaciones, el contador volverá a su estado original marcando 0. (4.4)

■ **Botón del menú principal**

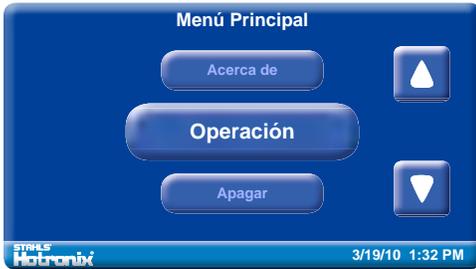
Use el botón del menú principal para salir de la pantalla de operación y proceder al menú principal. (4.4)



4.4

## Menú Principal

- 5.** El menú principal le proporciona funciones de acceso del producto Fusion. Los menús disponibles son: Apagado, programación, acerca de y operación.



5.1

Seleccione el menú de operación para salir del menú principal y regrese a la pantalla de operación. (5.1, 5.2)



5.2



5.3

Seleccione el menú de "Acerca de" para mostrar la pantalla de splash. Se mostrará durante aproximadamente 3 segundos y regresará a la selección de pantalla del menú principal. Este menú es útil para mostrar la versión del software actual y la información de la producción. (5.3, 5.4)



5.4



5.5

La selección del menú de "Programar" le proporciona funciones adicionales del sistema que no están disponibles en el menú principal. Estas funciones son: Pre programar, mostrar, encendido/apagado automático, y menú principal. (5.5, 5.6)



5.6

**Nota:** se necesita de una palabra clave para ingresar al menú de programaciones. (Consulte las páginas 10-11 para más información).



5.7

Oprima el menú de "Apagar" para salir de La Fusion™. (5.7, 5.8)

Consulte la página 7 para más detalles.



5.8

## Palabras Clave

6. Necesita una palabra clave para ingresar al menú de programaciones y configurar ciertas funciones de la Hotronix® Fusion™.



6.1

En el menú principal, oprima el menú de “programaciones”

Luego seleccione la caja en blanco que se muestra en pantalla. (6.2)



6.2



6.3

Se mostrará un teclado en pantalla. (6.3)

Ingrese la letra U para elegir un nivel de palabra clave para el usuario y oprima Ingresar al terminar (6.4)



6.4



6.5

**Nota:** Puede seleccionar el botón de cancelar para salir de la pantalla de palabras clave y regresar a la pantalla anterior en cualquier momento. (6.5)

Si guardó una palabra clave incorrecta, seleccione el espacio en blanco y repita el paso anterior.



6.6



6.7

Ahora, estará automáticamente en el menú de programaciones donde podrá tener acceso total a las funciones de programación. (6.7)



6.8

## Display Setup

7. Las funciones y características de la Hotronix® Fusion™ se pueden configurar usando el menú de programaciones. Estas características incluyen: Pre programaciones, mostrar, encendido/apagado automáticos y el menú principal.

Después de que ingresó su palabra clave, baje y seleccione el botón de 'mostrar'. (6.8)

Esta opción le permitirá configurar las unidades de temperatura, unidades de presión, idioma y para establecer la fecha y la hora. (7.1)

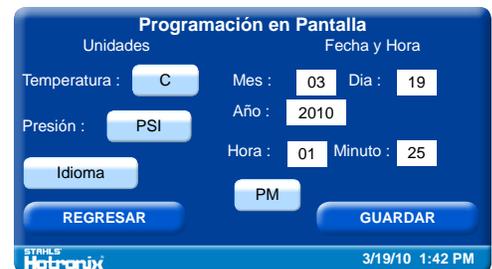


7.1

### ■ Unidades de temperatura

Las unidades de temperatura se pueden cambiar de F (Fahrenheit) a C (Celsius). Es una programación global y los valores de temperatura se mostrarán en las unidades configuradas. Seleccione el botón de unidades de temperatura para cambiar de F a C. oprima el botón de guardar para salvar cualquier cambio que haga. (7.2)

Nota: Perderá los cambios si deja el menú de programaciones sin oprimir el botón de "Guardar". Puede también usar el botón de "Regresar" o "Cancelar" en la pantalla de programaciones para salir de la pantalla y regresar a la pantalla previa.



7.2

### ■ Unidades de presión

Las unidades de presión se pueden cambiar de PSI (Presión por pulgada cuadrada) a KPA (kilo pascales). Seleccione el botón de las unidades de presión para cambiar de PSI a KPA. Estas son sus programaciones de presión globales que se muestran en las unidades configuradas. Oprima el botón de guardar para salvar sus cambios. (7.3)



7.3

### ■ Idioma

Para cambiar el idioma, seleccione el botón de idiomas. La pantalla de selección de idioma se mostrará. Use las flechas de arriba/abajo para navegar a través de la lista de idiomas. Una vez que haya seleccionado el idioma deseado, oprima el botón "guardar". (7.4)

Nota: para cambiar o guardar los idiomas necesita reiniciar la Fusion. La máquina se reiniciará automáticamente y regresará a la pantalla de operación usando el nuevo idioma que seleccionó.

Por favor consulte la página 12 para configurar la fecha y la hora.



7.4

## Programación de la Pantalla

### ■ Fecha y hora

Para establecer la fecha y la hora, seleccione la numeración individual para el mes, día y año. Se mostrará un teclado numérico. (7.5)

Cambie el valor numérico usando el teclado, luego oprima "ingresar" para guardar los cambios.

Repita el mismo proceso para establecer la hora y los minutos.



7.5

Para cambiar la designación AM/PM seleccione el botón de AM/PM.

Oprima el botón de guardar para salvar la nueva fecha y hora.

**Nota:** tomará unos segundos para que se muestre la fecha y hora actualizadas en la barra de control en la parte inferior de la pantalla.

Seccione el botón regresar para ir al menú de programaciones. (7.6)



7.6

## Encendido/Apagado Automáticos

8. El sistema se puede encender o apagar automáticamente al configurarse. La característica de encendido/apagado se configura cada día de la semana.

En el menú de programaciones, seleccione el botón de encendido/apagado. Para configurar la programación de encendido/apagado, use las flechas arriba/abajo para seleccionar el día de la semana que va a configurar. Use el botón de habilitar/inhabilitar para el día de la semana que requiera. (8.1)

**Nota:** Cada día que desee que el sistema se encienda y apague automáticamente, debe oprimir el botón de habilitar.

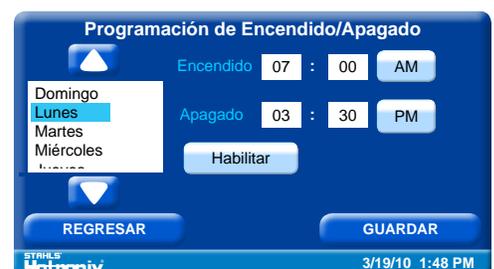
Cuando el botón de habilitar este activado, establezca la hora del día que desea activar la función de encendido/apagado seleccionando la hora y los minutos. (8.2) Usando el teclado, ingrese el valor numérico para la hora y oprima ingresar.

Use el botón para designar AM/PM y cambiar entre las programaciones de AM o PM. Seleccione el botón de guardar para salvar sus programaciones. (8.2)

**Nota:** Perderá sus cambios si selecciona cualquier otro día de la semana o si se sale de la pantalla encendido/apagado sin haber guardado los cambios.



8.1



8.2

## Estableciendo Programaciones

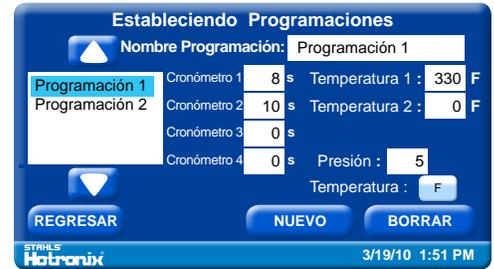
9. Las pre programaciones se configuran usando la pantalla de establecer pre programaciones. Una pre programación puede tener de 1-4 valores de cronómetro, 2 valores para la temperatura, 1 para la presión de la plancha y un nombre descriptivo.



9.1

Desde el menú principal seleccione el botón programar. (9.1)

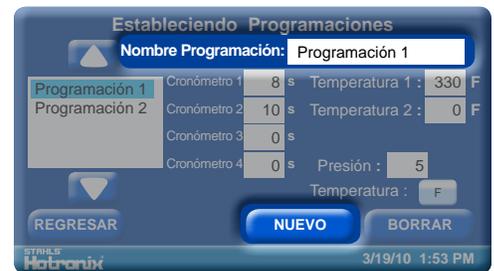
Use las flechas arriba/abajo para navegar a través de la lista de pre programaciones y seleccionar una o editarla. (9.2)



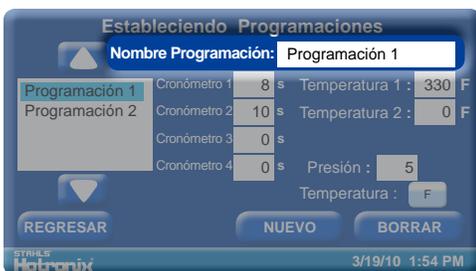
9.2

### ■ Para pre establecer nombres

Necesita de un nombre descriptivo para identificar una pre programación, está limitado a 20 caracteres de longitud. Un nombre pre establecido se puede añadir a la lista de pre programaciones seleccionando el botón de "nuevo". (9.3)



9.3



9.4

Ingrese un nombre pre establecido oprimiendo el campo "nombre pre establecido". (9.4)

Se mostrará el teclado en la pantalla. Póngale nombre a la pre programación y oprima ingresar. (9.5)



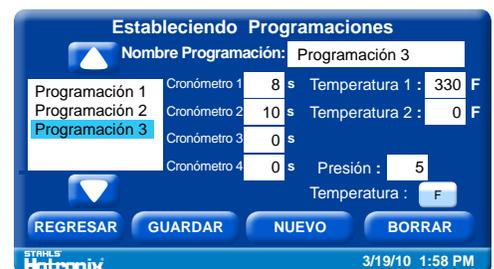
9.5

Oprima el botón de "guardar" para salvar la nueva programación. (9.6)

**Nota:** Debe guardar la nueva programación antes de que se pueda mostrar en la lista. También, cualquier cambio se debe salvar seleccionando una nueva programación en la lista y antes de salir de la pantalla de pre programaciones o cualquier cambio se perderá.

Oprima el botón de borrar si desea deshacer cualquier selección pre programada de la lista. (9.6)

**Nota:** Esta función no se puede deshacer.



9.6

### Estableciendo Programaciones

#### ■ Cronometro

Los cronómetros se pueden establecer con valores de 0-999 segundos. Si ingresa un valor de 0 segundos desactivará el cronómetro y no se podrá usar o mostrar en la selección pre programada en la pantalla de operación.



9.7

Seleccione el campo de “cronometro” (cronómetro 1, 2, 3, 4) para abrir el teclado para cambiar la programación del cronometro. (9.7)

Seleccione la hora deseada y oprima “ingresar” (9.8)



9.8

#### ■ Temperatura

Se puede establecer desde 32°F-430°F (0-221°C). Al establecer un valor de temperatura en 0° (Fahrenheit), desactiva la programación de temperatura. Seleccione el campo de temperatura para abrir el teclado y cambiar las programaciones de temperatura. (9.9)



9.9

Use el botón de F o C para cambiar las unidades de temperatura y mostrar ya sea Fahrenheit o Celsius. (9.9)

Seleccione la temperatura deseada y oprima “ingresar”. (9.10)

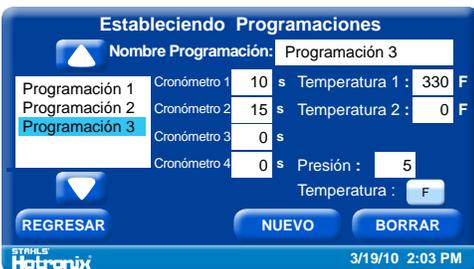


9.10

#### ■ Presión

Esta es la programación de presión para la plancha que se recomienda. Tiene un rango válido de 0-9. A la lectura de presión “0” indicara nada de presión y la “9” indicará demasiada presión.

**Nota:** La presión real de la plancha se mostrará solamente cuando la palanca esté bajada en la posición de estampar.



9.11

Seleccione el campo de presión para mostrar el teclado y editar este valor. (9.11)

Seleccione la presión deseada y oprima “ingresar”. (9.12)



9.12

## Impresión/Estampado

### 10. Prepárese para imprimir

Para comenzar la impresión/estampado vaya al menú principal y seleccione "operación" para ingresar a la pantalla de operación. (10.1) **Nota:** asegúrese que tenga la programación correcta seleccionada para su aplicación.



10.1

También puede ajustar manualmente la hora, temperatura y presión deseadas. (Consulte la página 8).

**Nota:** asegúrese que la temperatura real de la máquina haya alcanzado la temperatura deseada. (10.2)



10.2

Cuando las programaciones deseadas se hayan alcanzado puede iniciar el estampado.



10.3

Al usar la característica "giratoria" podrá girar la placha hacia la derecha y colocar la prenda que va a estampar. (10.3)

Al usar la característica "cajón" podrá jalar la placha inferior hacia usted, colocar la prenda y estampar. (10.4)



10.4

Gire la plancha o empuje la plancha inferior. Luego baje la plancha a la posición de estampado.

El cronómetro iniciará automáticamente el conteo y escuchará y verá la señal que le indica que levante la plancha. Levante la plancha inmediatamente a la posición ARRIBA. (10.5)

Gire la plancha o jale la plancha inferior y proceda de acuerdo a las instrucciones de aplicación.

Su equipo se ha re programado automáticamente y puede continuar con la impresión/estampado.

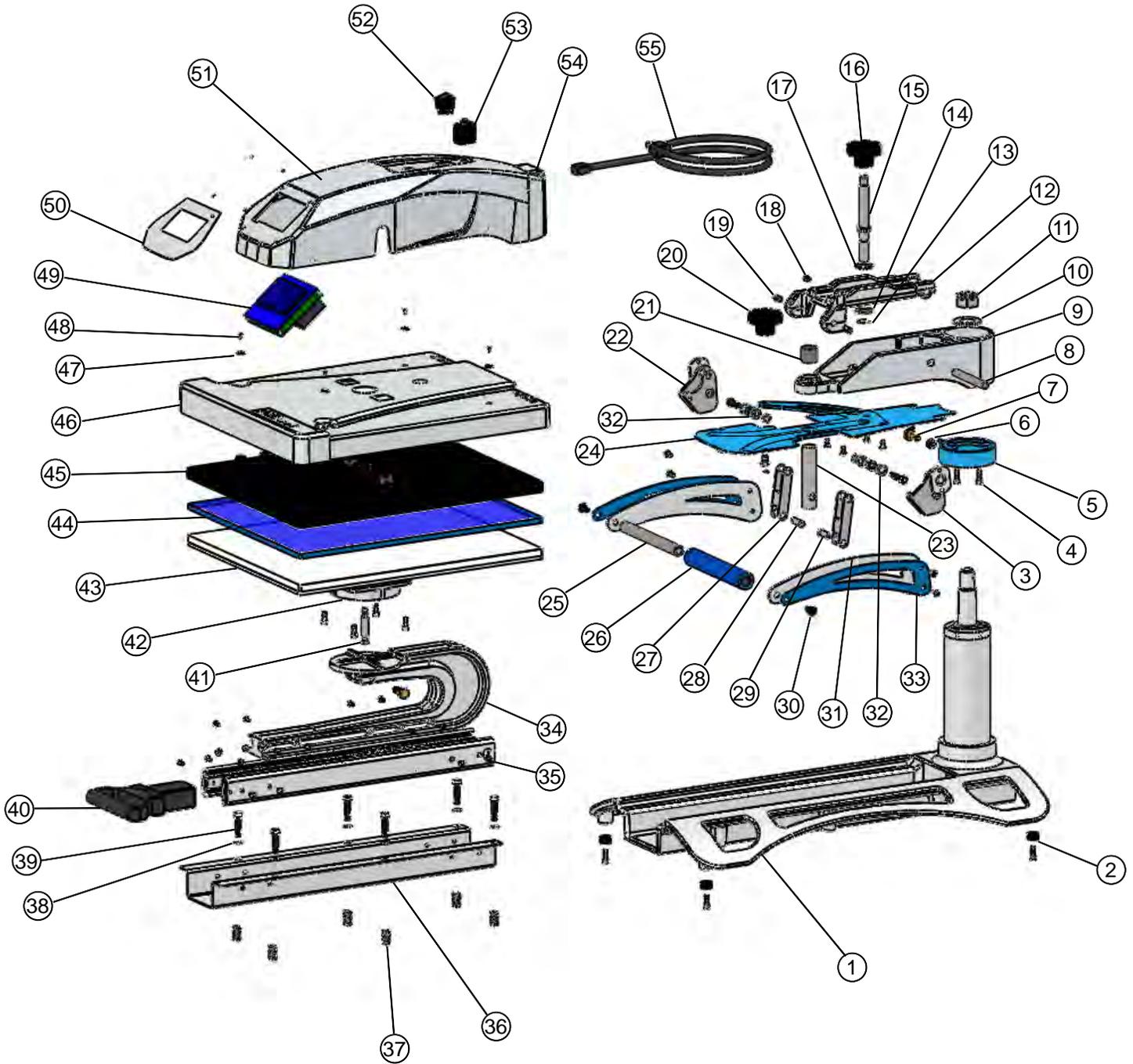


10.5

# HOTRONIX® FUSION™ Lista de Partes de Reemplazo

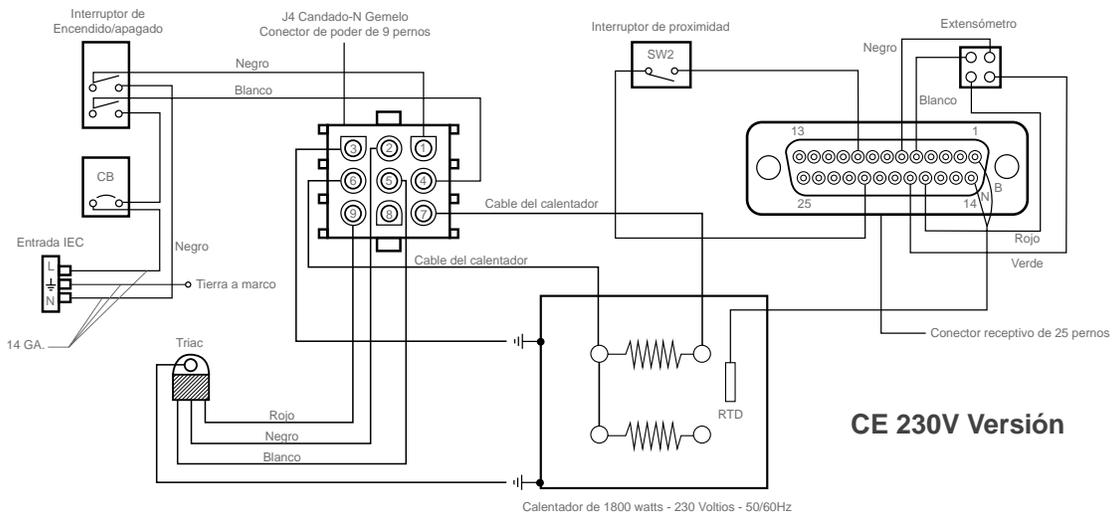
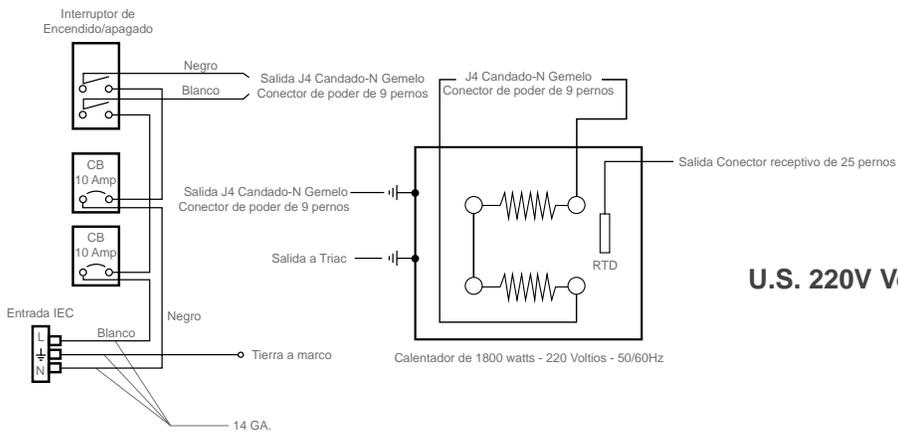
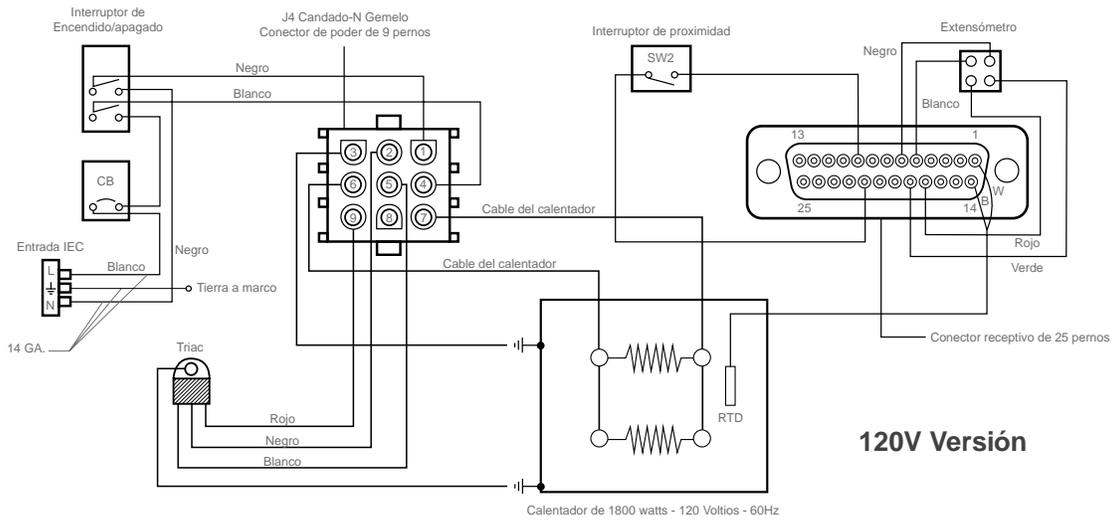
# del Artículo	Nombre de la Parte	# de la Parte	Cantidad
1	Base de ensamble	Kit 3-6942	1
2	Pie de hule	1-2199	4
3	liga superior derecha	1-2255	1
4	Perfil bajo SHCS	3-1011-245	2
5	Collar de parada	1-2203	1
6	Tuerca hexagonal	2-1006-93	1
7	Destapador manual retractable	1-2206	2
8	Perno de acero	1-2204	1
9	Molde superior	2-1664	1
10	Empaque	2-1006-21	1
11	Tuerca de castillo	2-1006-1	1
12	Molde de ajuste	Kit 3-6943	1
13	Sujetador-e	1-1019-1	1
14	Calce de acero	1-2217	1
15	Eje de ajuste	1-1010-2	1
16	Manija de ajuste	1-1012	1
17	Empaque esférico	2-1006-92	1
18	Destapador de bola	1-2201	1
19	Perno de rodillo	1-1018-1	2
20	Perilla de giro	1-1054	1
21	Casquillo de la varilla	1-1013	1
22	Liga superior izquierda	1-2255	1
23	Tubo guía	1-2194	1
24	Tren de aterrizaje	Kit 3-6911	1
25	Manija espaciadora	0175-12	1
26	Agarradera de espuma	1-2116	1
27	Liga para levantar	1-1024	2
28	Perno Clevis	1-1017-1	2
29	Tuerca candado de nilón	2-1006-20	2
30	Tornillo, Tapa But Hd. 3/8-16 x 3/4"	3-1011-244	3
31	Brazo interno para levantar (grueso)	1-2207	2
32	Balero	1-1300	2
33	Brazo Exterior para levantar (delgado)	1-2208	2
34	Marco-C	3-1335	1
35	Barandal deslizador	1-1749	2
36	Charola de retiro	1-2164	1
37	Resorte de compresión	1-2195	6
38	Empaque de nilón	2-1006-65	6
39	Perno de hombrillo	3-1011-121	6
40	Manija de retiro	1-2182	1
41	Perno de cambio rápido	1-2215	1
42	Placa adaptable	3-1336	1
43	Plancha inferior	2-1029	1
44	Colchón de silicón 16"x20" (azul)	1-2136	1
45	Plancha de calor 16"x20"	2-1002	1
46	Protector del calentador	1-2189	1
47	Empaque de acabado	1-1063	4
48	Tornillo protector	3-1011-217	4
49	Controlador de pantalla táctil	1-2167	1
50	Revestimiento de la carcasa de control	1-2198	1
51	Carcasa de control	1-2197	1
52	Interruptor de poder	1-2087	1
53	Corta circuitos	1-1331	1
54	Entrada IEC	1-1759	1
55	Cordón de poder	2-1013-1	1

# Guia de Localización de Las Partes



# HOTRONIX® FUSION™

## Esquema Eléctrico



# Contáctenos

Stahls' Hotronix®  
One Paisley Park  
Carmichaels, PA 15320  
U.S.A.

Technical Support  
800 . 727 . 8520  
Monday - Friday  
8am - 7pm EST

Customer Service  
800 . 727 . 8520  
Monday - Friday  
8am - 5pm EST

Replacement Parts  
800 . 727 . 8520  
8am - 7pm EST

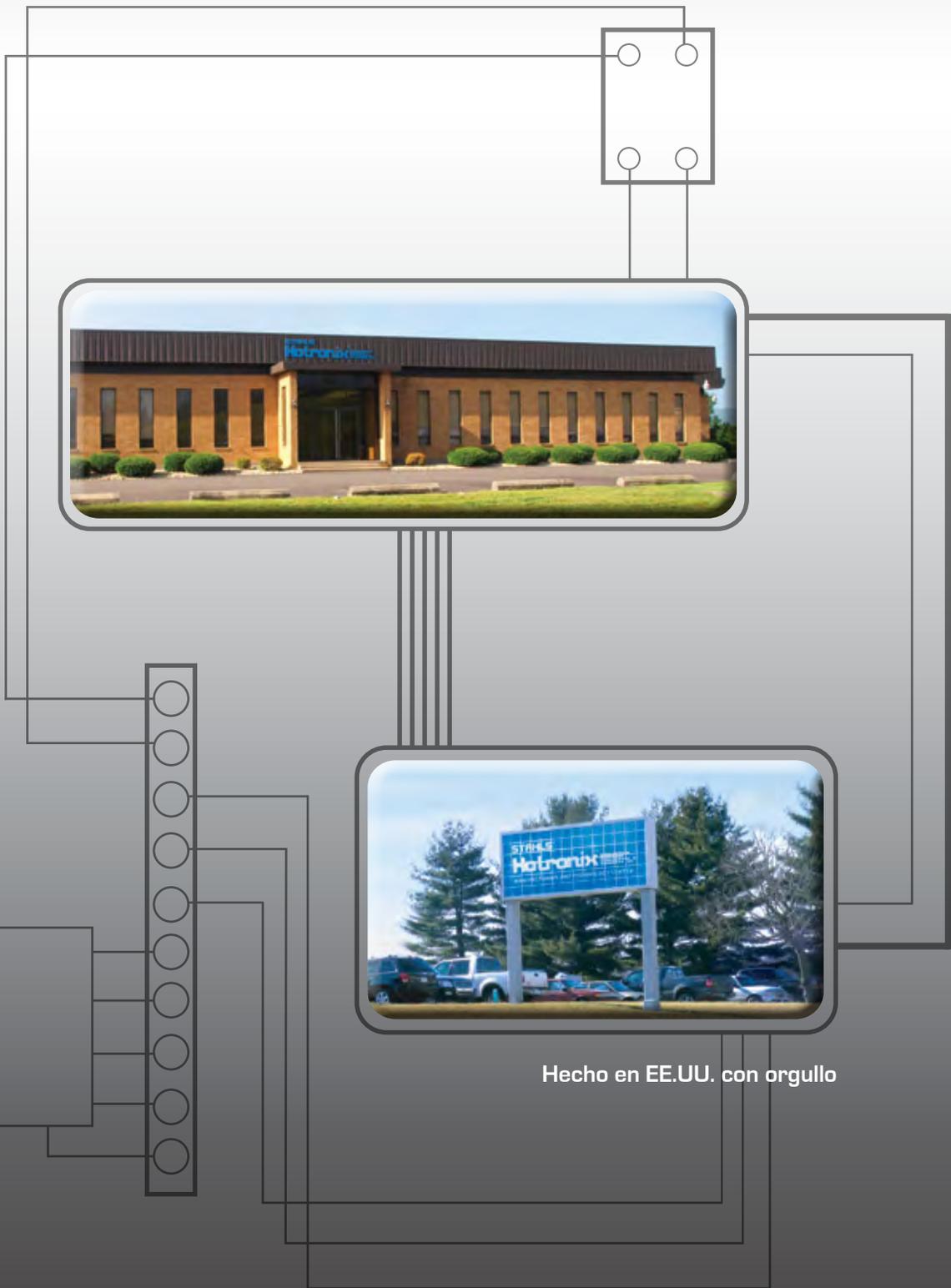
Web  
[Hotronix.com](http://Hotronix.com)



Este documento contiene múltiples marcas registradas y describe al equipo cubierto por muchas patentes que pertenecen a GroupeSTAHL y/o sus subsidiarios. GroupeSTAHL hace valer sus derechos al proteger estas propiedades intelectuales. © 2013.

®

HOTRONIX



One Paisley Park . Carmichaels, PA 15320, U.S.A.  
Tech Support - Customer Service - Replacement Parts: 800 . 727 . 8520  
Web: Hotronix.com

STAHL'S  
**Hotronix**<sup>®</sup>  
a GroupeSTAHL company