

MERCHMAKERTM

Start Making Merch Like a Pro.



MANUALE D'USO



Durante l'utilizzo della termopressa, seguire sempre le precauzioni di base:

1. Leggere tutte le istruzioni.
2. Utilizzare la termopressa solo per gli usi previsti.
3. Per ridurre il rischio di scosse elettriche, non immergere la pressa in acqua o altri liquidi.
4. Non tirare il cavo per scollegare la macchina. Afferrare la spina e rimuoverla dalla presa.
5. Tenere il cavo lontano da superfici calde.
6. Lasciare raffreddare completamente la pressa prima di riporla.
7. Non utilizzare la pressa se il cavo è danneggiato o se l'apparecchio è caduto o ha subito danni. Per ridurre il rischio di scosse elettriche, non smontare né tentare di riparare la macchina. Rivolgersi a un tecnico qualificato per controlli e riparazioni. Montaggi o riparazioni non corretti possono aumentare il rischio di incendio, scosse elettriche o lesioni durante l'utilizzo.
8. Questo apparecchio non è destinato all'uso da parte di persone (compresi i bambini) con ridotte capacità fisiche, sensoriali o mentali, o mancanti di esperienza e conoscenza, a meno che non siano state istruite o siano supervisionate da una persona responsabile della loro sicurezza.
9. È necessaria una stretta sorveglianza quando la pressa viene utilizzata da o vicino a bambini. Non lasciare mai l'apparecchio incustodito mentre è collegato.
10. Toccare parti metalliche calde può causare ustioni.
11. Per ridurre il rischio di sovraccarico della rete elettrica, non utilizzare altri apparecchi ad alta tensione sullo stesso circuito.
12. Se necessita una prolunga, utilizzarne una con portata minima nominale di 10 ampere. Cavi di portata inferiore potrebbero surriscaldarsi. Disporre il cavo in modo che non possa essere tirato accidentalmente o rappresentare un rischio di inciampo.
13. Pulire le superfici esposte con un panno umido per prevenire accumuli di polvere, che potrebbero causare surriscaldamento.
14. Tutte le altre operazioni di manutenzione e assistenza devono essere eseguite da un centro di assistenza autorizzato.

Indice dei contenuti



Istruzioni di sicurezza 2

Vista della macchina 4

Istruzioni operative 5-7

Configurazione iniziale 5

Regolazione delle impostazioni 6

Trasferimento con termopressa 6-7

Stoccaggio e trasporto 8-9

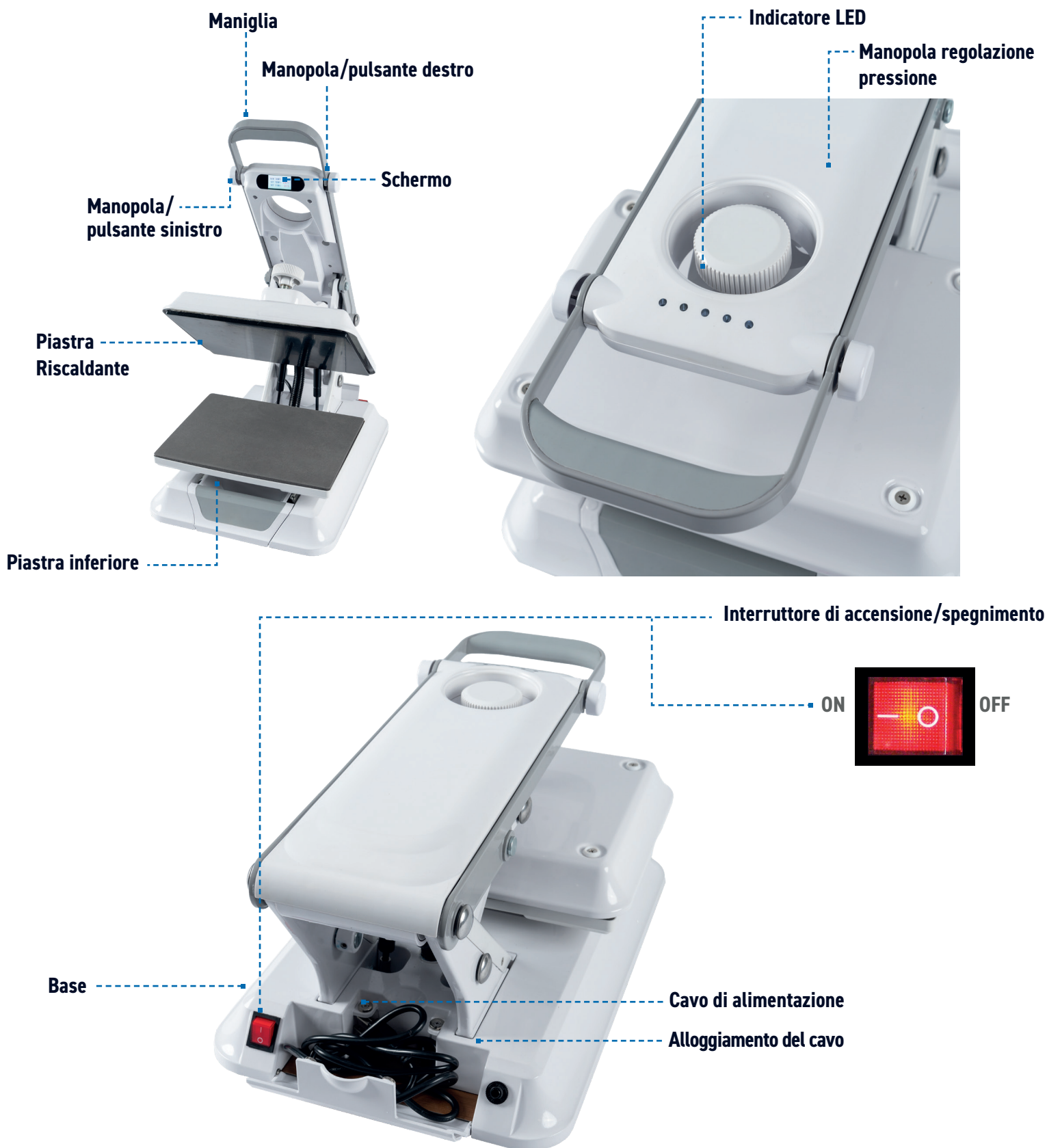
Elenco dei ricambi 10

Guida alla posizione dei componenti 11

Schemi elettrici 12

Contatti 13

MERCHMAKER®



Configurazione iniziale

- Per evitare ustioni, non toccare la piastra riscaldante durante l'uso.
- Tenere le mani lontane dalla piastra riscaldante durante la chiusura del piatto, poiché la pressione potrebbe causare lesioni.
- Mantenere l'area di lavoro pulita, ordinata e libera da ostacoli.

Questa guida è stata creata pensando all'utilizzatore.

Seguire attentamente le istruzioni per ottenere risultati ottimali:

1. Collegare il cavo di alimentazione a una presa elettrica da 120 V/240 V (per la versione a 240 V) con una portata minima di 10 ampère.
 - Se necessaria, la prolunga deve avere caratteristiche minime di 16 gauge e 10 ampère.
 - Il cavo di alimentazione deve essere scollegato prima di pulire o eseguire manutenzioni sulla pressa.
2. Accendere l'interruttore di alimentazione ("ON") situato sul retro della pressa. Assicurarsi che il braccio della maniglia non sia in posizione di blocco e che il piatto riscaldante sia sganciato (in posizione aperta).
3. Calibrazione della pressa a caldo (SOLO se necessario):
 - Assicurarsi che i controlli di tempo/temperatura siano sbloccati (fare riferimento alla sezione "Impostazioni del controller").
 - Tenere premuti contemporaneamente i pulsanti sinistro e destro per 3 secondi per aprire la finestra di calibrazione e visualizzarla sul display.
 - Ruotare la manopola sinistra per regolare la temperatura e premere il pulsante sinistro per salvare le impostazioni.
 - Tenere premuto il pulsante destro per 3 secondi per fissare le impostazioni una volta terminato il settaggio.



Regolazione delle impostazioni

Le impostazioni consigliate variano in base al materiale del capo e al tipo di termovinile utilizzato. Si prega di consultare le istruzioni o le specifiche fornite con il prodotto di trasferimento per le impostazioni appropriate di temperatura e tempo.

Impostazioni controller

Tenere premuto il pulsante destro per 3 secondi per bloccare/sbloccare le impostazioni di tempo/temperatura. Ciò aiuterà l'utente a evitare modifiche involontarie durante le operazioni.

Tenere premuto il pulsante sinistro per 3 secondi per passare da °F a °C e viceversa.

Attenzione: quando si premono i pulsanti sinistro e destro, premere i pulsanti al centro della manopola per assicurarsi di attivare i comandi.

La temperatura si regola ruotando la manopola sinistra fino al valore desiderato. La temperatura può essere regolata con incrementi di 1 °F/1 °C. Ruotando la manopola sinistra in senso antiorario si aumenta la temperatura.

Il tempo si regola ruotando la manopola destra sull'impostazione desiderata. Il tempo può essere regolato con incrementi di 1 secondo. Ruotando la manopola destra in senso orario si aumenta il tempo.

La pressione si regola utilizzando la manopola di regolazione (perno centrale), indipendentemente dallo spessore dell'indumento. Ruotando in senso orario la manopola della pressione, la pressione aumenta.



Trasferimento con termopressa

Sbloccare le impostazioni di tempo/temperatura tenendo premuta la manopola destra per 3 secondi.

Impostare la temperatura e il tempo desiderati utilizzando rispettivamente la manopola sinistra e quella destra.

Tenere premuta la manopola destra per 3 secondi per fissare le impostazioni.



Istruzioni per l'uso

Una volta che la pressa ha raggiunto la temperatura desiderata, estrarre la piastra inferiore per posizionare il capo centrando l'area di trasferimento sul piano per ottenere risultati ottimali.

Per alcuni termoadesivi è consigliato un pre-riscaldamento del capo, utile a scaldare e appiattare le fibre prima del trasferimento. Spingere il piano inferiore fino in fondo e regolare la pressione desiderata utilizzando la manopola di regolazione, quindi abbassare la leva fino a quando la piastra riscaldante si blocca nella posizione di pressatura. Sollevare la leva una volta completata l'operazione di pre-riscaldamento.

Estrarre il piano inferiore, posizionare sul capo il prodotto da trasferire quindi riposizionare il piano inferiore spingendolo fino in fondo.

Abbassare completamente la leva fino a quando la piastra riscaldante non sarà bloccata nella posizione di pressatura. Questo avvierà il conto alla rovescia e l'indicatore LED sul coperchio superiore si accenderà per la durata del tempo impostato. Al termine del ciclo di trasferimento verrà emesso un segnale acustico che indicherà all'utente di sollevare la leva.

NOTA: A seconda del prodotto da trasferire, potrebbe essere necessario rimuovere il relativo supporto mentre è ancora caldo, oppure attendere che si raffreddi prima di rimuoverlo.



ATTENZIONE: Lasciare raffreddare la termopressa prima di spostarla o riporla.



Avvolgere il cavo di alimentazione e riporlo nell'apposito alloggiamento situato sul lato posteriore della pressa.

Assicurarsi che la leva sia in posizione di blocco, che la pressione sia regolata al minimo (mantenendo un leggero contatto tra la piastra inferiore e la piastra riscaldante) e che il piano inferiore sia completamente riposizionato, prima di riporre la pressa nella scatola.



Per riporre la pressa nella confezione originale, sollevare la macchina (mentre è in posizione di blocco) tenendo con cura l'estremità della leva sul retro e il piano inferiore sul davanti.

NOTA: prestare attenzione a non far scorrere/aprire il piano inferiore né sollevare la leva mentre si ripone la pressa.

Stoccaggio e Trasporto



Riporre con cura la pressa nella scatola, assicurandosi che poggi completamente sul cuscinetto di schiuma del fondo.



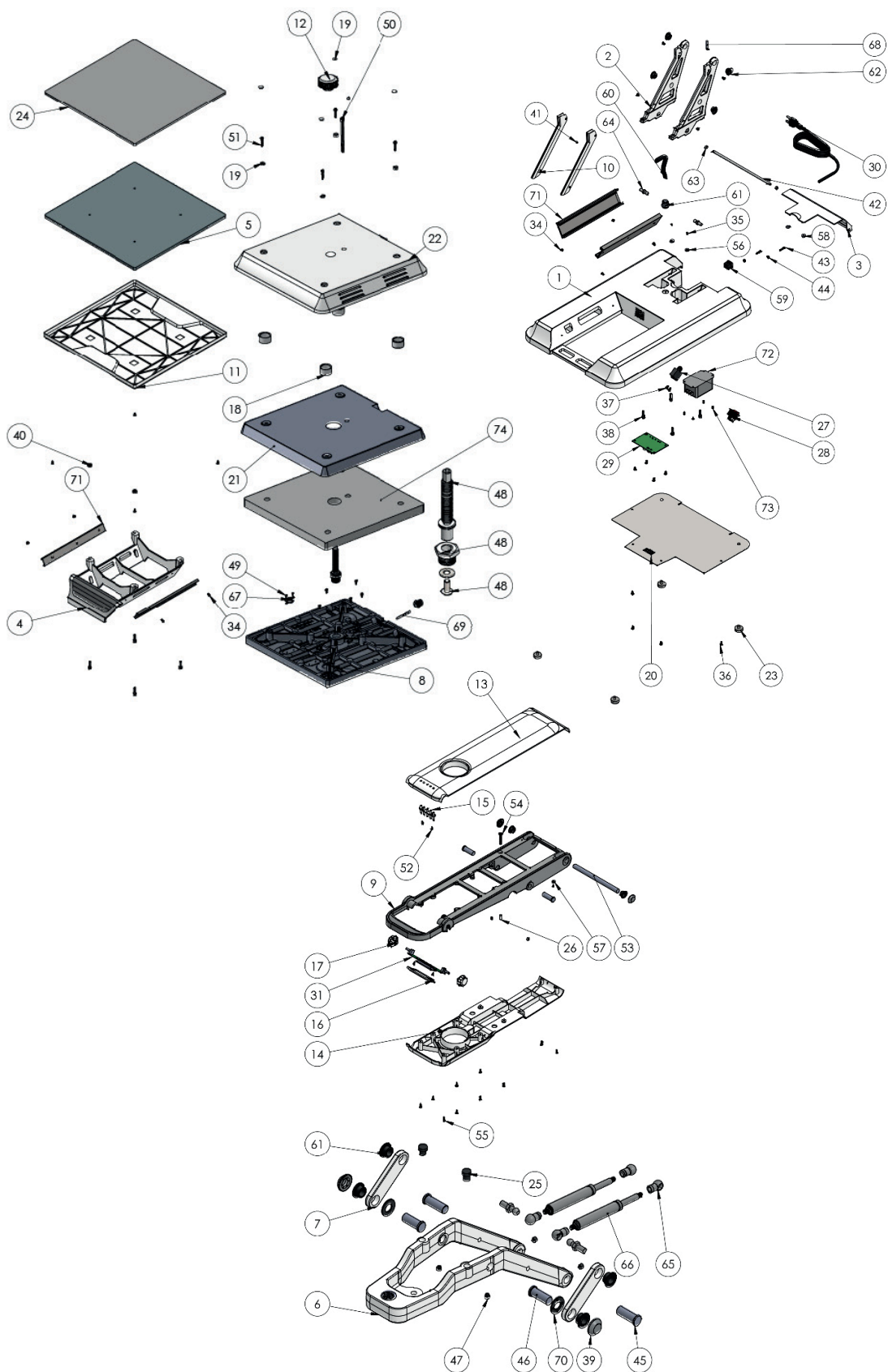
Inserire i due pezzi di schiuma laterali per sostenere il coperchio della piastra riscaldante. Posizionare la schiuma superiore a copertura della pressa e chiudere la scatola.

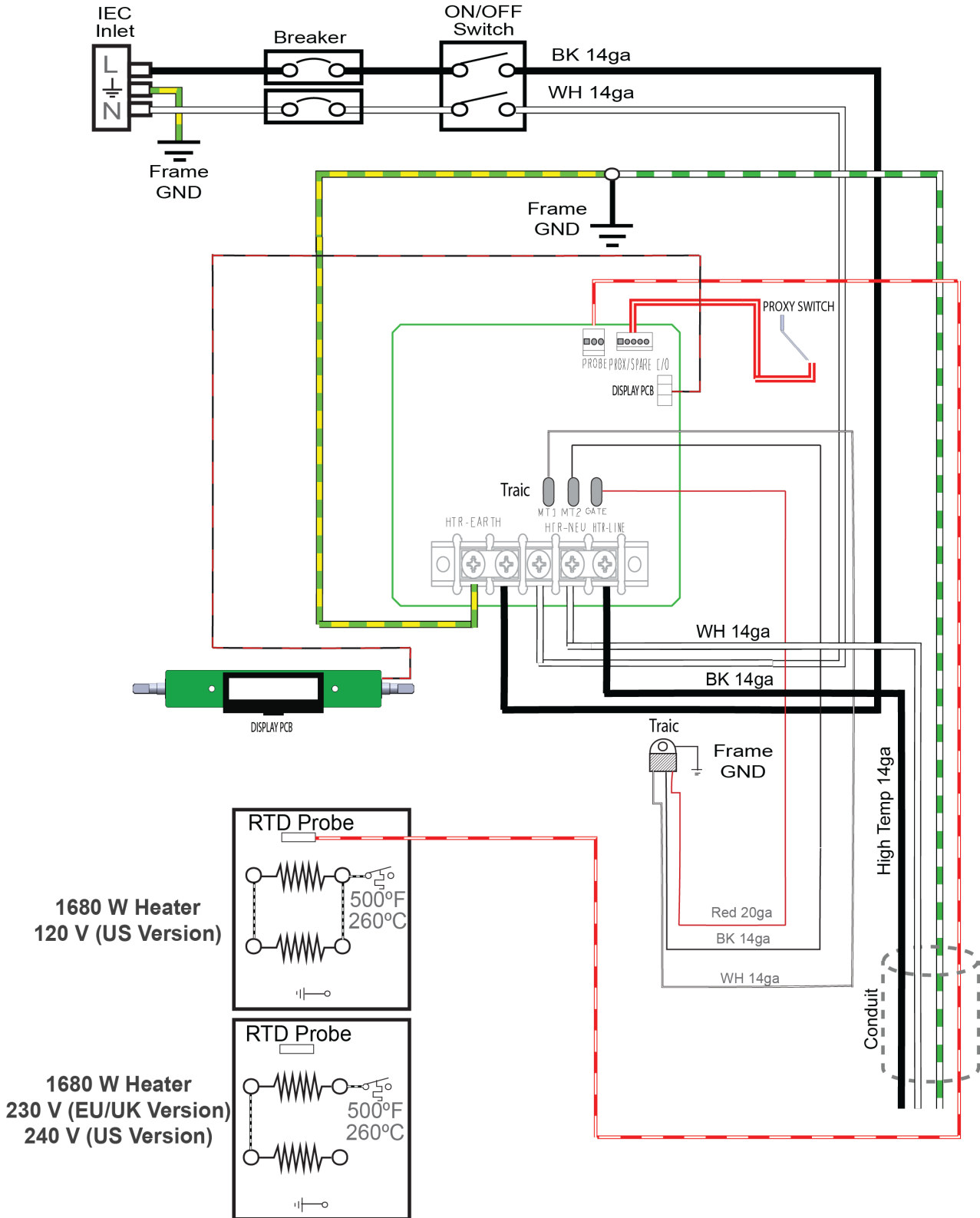
NOTA: quando la pressa è riposta nel proprio contenitore o non viene utilizzata, regolare la pressione al minimo (mantenendo un leggero contatto tra il piano inferiore e la piastra riscaldante) per ridurre l'accumulo di pressione tra le parti.

CODICE ARTICOLO	NOME DEL PEZZO	COD.	Q.T.
1	PROGETTO 1515 Base	3-1355	1
2	PROGETTO 1515 Fin	3-1356	2
3	PROGETTO 1515 Copertura cavo	3-1357	1
4	PROGETTO 1515 Piastra inferiore	3-1358	1
5	PROGETTO 1515 Piastra inferiore	3-1359	1
6	PROGETTO 1515 Braccio riscaldatore	3-1360	1
7	PROGETTO 1515 Link	3-1361	2
8	PROGETTO 1515 Piastra riscaldante	5-1000-1	1
9	PROGETTO 1515 Braccio di leva	3-1362	1
10	PROGETTO 1515 Coperchio aletta	3-1363	2
11	PROGETTO 1515 Coperchio piastra	3-1364	1
12	Manopola di pressione	1-2709	1
13	Coperchio superiore	3-1365	1
14	Coperchio inferiore	3-1366	1
15	Guida luminosa 15X15	1-2706-1	1
16	Lente	1-2707	1
17	Manopola di controllo	1-2743	2
18	Distanziale rondella	2-1006-127	4
19	Rondella bianca in plastica per copertura piastra riscaldante	1-2720	4
20	PROGETTO 1515 Piastra di base	3-1367	1
21	Foglio isolante per piastra riscaldante	1-2744	1
22	PROGETTO 1515 Copertura piastra riscaldante	3-1368	1
23	Piedino in gomma	1-2710	4
24	Cuscinetto in silicone nero 15x15x0,25	1-2745	1
25	Piedino in gomma piccolo	1-2711	2
26	Tappo in gomma	-	1
27 a	Fusibile 20 A (120V US Version)	1-2746	1
27 b	Fusibile 10 A (230V EU/UK & 240V US Version)	1-2728	1
28	Interruttore di alimentazione	1-2729	1
29	Scheda di alimentazione 1515 con cavo flessibile da 50"	1-2727-1	1
	Cavi di alimentazione (lunghezza 1600 mm, 3 poli, diametro 0,35", 10 A/250 V) USA	1-2747	1
30	Cavi volanti del cavo di alimentazione (lunghezza 1600 mm, 3 poli, diametro 0,35", 10 A/250 V) Regno Unito	1-2748	1
	Cavi di alimentazione (lunghezza 1600 mm, 3 poli, diametro 0,35", 10 A/250 V) EURO	1-2749	1
31	Display PCB	1-2726	1
32	Kit cavi 1515l	1-2750	1
33	Triac 1515, lunghezza 40,6 cm	1-2751	1
34	Vite a testa piatta con impronta a croce in acciaio inossidabile 18-8 passivato, svasatura a 82 gradi, filettatura 8-32, lunghezza 5/16", con sottosquadro	-	18
35	Vite autofilettante a testa piatta Phillips per metallo, in acciaio zincato, filettatura 4-40, lunghezza 1/4"	-	3
36	Vite a testa piatta con impronta a croce in acciaio nossidabile 316, altamente resistente alla corrosione, filettatura 8-32, lunghezza 5/16"	-	13
37	Vite a testa cilindrica in acciaio inossidabile 316 con	-	2
38	SHCS 0,250-20 x 0,75	-	8
39	Copricapo 1/2"	1-2714	4

CODICE ARTICOLO	NOME DEL PEZZO	COD.	Q.T.
40	Distanziale in gomma 0,5 (diametro esterno) x 0,23 (diametro interno) x 0,1875	-	2
41	Vite di fissaggio a punta a tazza in acciaio inossidabile 18-8, filettatura 8-32, lunghezza 1/8"	-	1
42	PROGETTO 1515 Perno a forca per copertura cavo	1-2752	1
43	Vite a testa cilindrica con impronta a croce in acciaio zincato, filettatura 6-32, lunghezza 3/4"	-	2
44	Dado esagonale in acciaio a bassa resistenza, specifica militare, filettatura 6-32, MS35649-262	-	2
45	PROGETTO 1515 Perno a forcella	-	4
46	PROGETTO 912 Forcella 1,25 pollici	-	2
47	Vite di fissaggio, 1/4"-20 x 1/4"	-	7
48	Set mandrino/boccola	1-2753	1
49	Vite a testa cilindrica in acciaio inossidabile 316 con testa a croce, super resistente alla corrosione, filettatura 4-40 lunghezza	-	2
50	1/4" Vite a testa cilindrica con esagono incassato 5/16" - 18x4"	3-1011-315	1
51	Viti autofilettanti a testa arrotondata per metallo, acciaio zincato, filettatura 10-24, lunghezza 1"	-	4
52	Viti autofilettanti a testa arrotondata Phillips per plastica, acciaio zincato, misura n. 4, lunghezza 1/4"	-	4
53	Perno a leva 15x15	1-2754	1
54	Acciaio inossidabile 18-8 passivato, testa piatta Phillips Vite, svasatura a 82 gradi, filettatura 1/4"-20, Lunghezza 1-3/8"	-	1
55	Vite a testa cilindrica con testa a croce in acciaio zincato, filettatura 6-32, lunghezza 3/8"	-	10
56	Magnete ad anello al neodimio, diametro esterno 1/2 pollice x spessore 1/8 pollice	1-2722	2
57	Magnete ad anello al neodimio 3/8" di diametro esterno x 1/8 di pollice di spessore	1-2723	1
58	Rondella in acciaio zincato M4-D12x3 mm	1-2725	2
59	Heyco 1848	-	1
60	Condotto flessibile, diametro 1/2", lunghezza 7", colore nero	1-2719	1
61	Raccordo per condotto metallico 0,500 HG	1-2716	2
62	Boccola per flangia 0,5 pollici	-	10
63	PROGETTO 15X15 Rondella 0,25 pollici	-	2
64	Perno sferico per molla a gas, lunghezza totale 1,19"	1-2715	4
65	Raccordo terminale per molla a gas, attacco sferico	1-2718	4
66	Molla a gas, forza 90 libbre, lunghezza estesa 5,9"	1-2755	2
67	Dischi termici	1-2733	1
68	Interruttore di prossimità Firecracker 1515 lunghezza 15"	1-2756	1
69	Sonda di temperatura 1515	1-2721	1
70	Rondella in Teflon	-	2
71	Set guide per cassette da 8 pollici	1-2757	1
72	Filtro 10 Amp	1-2799	1
73	Viti a testa piatta in acciaio inossidabile 316 con impronta a croce, filettatura M3 x 0,50 mm, lunghezza 5 mm	-	4
74	Isolamento in lana 1515	-	1

Guida alla posizione dei componenti







**MACHINERY DIRECTIVE,
ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY DIRECTIVE
ATTESTATION OF CONFORMITY**

Technical file of the company mentioned below has been inspected and audit has been completed successfully.

2006/42/EC Machinery Directive has been and 2014/30/EU Electromagnetic Compatibility has been taken as referances for these processes.

Company Name : **Rongxing(Xi'an) Mechanical Technology Co., Ltd**

Company Address : 2nd Floor(Factory), No.9 Building, China Electronics Industrial Park in Xi'an No.1288, 10th Caotan Road, Xi'an Economic and Technological Development district, Xi'an City, Shaanxi Province, China, Zip 710018

Related Directives and Annex : **2006/42/EC Machinery Directive / Annex VIII
2014/30/EU Electromagnetic Compatibility Directive /Annex II**

Related Standards : **EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2018, EN IEC 61000-6-2:2019
EN IEC 61000-6-4:2019, EN 60335-1:2012**

Product Name : **Heat Press Machine**

Report No and Date : TCF-HYY-21421

Product Brand/Model/Type : MM912,MM15

Certificate Number : **M.2026.206.C139695**

Initial Assessment Date : 29.04.2026

Registration Date : 30.04.2026

Reissue Date/No : -

Expiry Date : **29.04.2031**

UDEM Uluslararası Belgelendirme
Denetim Eğitim Merkezi
San. ve Tic. A.S.
Genel Müdür

The validity of the certificate can be checked through www.udem.com.tr. Upon completion of EC declaration of conformity, it is used solely at the manufacturer's responsibility. This certificate remains the property of UDEM Uluslararası Belgelendirme Denetim Eğitim Merkezi San. ve Tic. A.S. to whom it must be returned upon request. The above named firm must keep a copy of this certificate for 15 years from the registration of certificate. This certificate only covers the product(s) stated above and UDEM Uluslararası Belgelendirme Denetim Eğitim Merkezi San. ve Tic. A.S. must be noticed in case of any changes on the product(s).

Address: Mutlukent Mahallesi 2073 Sokak (Eski 93 Sokak) No:10 Çankaya Ankara - TÜRKİYE

Phone: +90 0312 443 03 90

E-mail: info@udem.com.tr www.udem.com.tr



UDFRM.83-MA-3/01-14.08.2024/03.01.2024



CONTATTACI

**Assistenza in Garanzia
e Supporto Clienti**

info@stahls.de

Web
stahlseurope.com

MerchMaker
Start Making Merch Like a Pro.



Questo documento include numerosi marchi registrati e descrive apparecchiature coperte da brevetti di proprietà di GroupeSTAHL e/o delle sue filiali. GroupeSTAHL tutela i propri diritti per proteggere tali proprietà intellettuali. ©2022