



DRUCKTECH



SSH-1NA
SSH-2NA
SSH-12NA

HASZNÁLATI
UTASÍTÁS

Drucktech-T Kft
3104 Salgótarján, Park u. 11.

email: sales@drucktech.hu
web: www.drucktech.hu

TARTALOM

1.	MŰSZAKI ADATOK	3
2.	ÁBRÁK	4
3.	A KÉSZÜLÉK LEÍRÁSA.....	5
4.	SZIMBÓLUMOK / JELÖLÉSEK	5
5.	BIZTONSÁGI TUDNIVALÓK.....	6
5.1	Sűrített levegőellátás.....	7
6.	BEÁLLÍTÁSOK	7
6.1	PLC vezérlés.....	8
6.1.1	Kezelő felület	8
6.1.2	Figyelemfelhívó jelzés	8
6.1.3	Kijelzőn megjelenő információk.....	9
6.1.4	Programhelyek beállítása.....	9
6.1.5	Gyorsbeállítás	10
6.1.6	Asztal felfújási késleltetés beállítása	10
6.1.7	Felfűtés	10
6.1.8	Készenlét.....	10
6.1.9	Préselés	11
6.1.10	Préselés számláló.....	11
6.1.11	Préselés számláló nullázása	11
6.1.12	Préselés vége	11
6.1.13	Préselés megszakítása	11
6.2	Pneumatikus gépeknél a felfújódott membrán asztal leeresztése.....	11
6.3	Az anyagvastagság beállítása	13
6.4	A nyomás beállítása	12
7.	A HŐPRÉSELÉS MENETE	13
8.	AZ ASZTAL CSERÉJE.....	13
9.	KARBANTARTÁS	14
10.	MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT	15
11.	HIBAELOHÁRÍTÁS	16

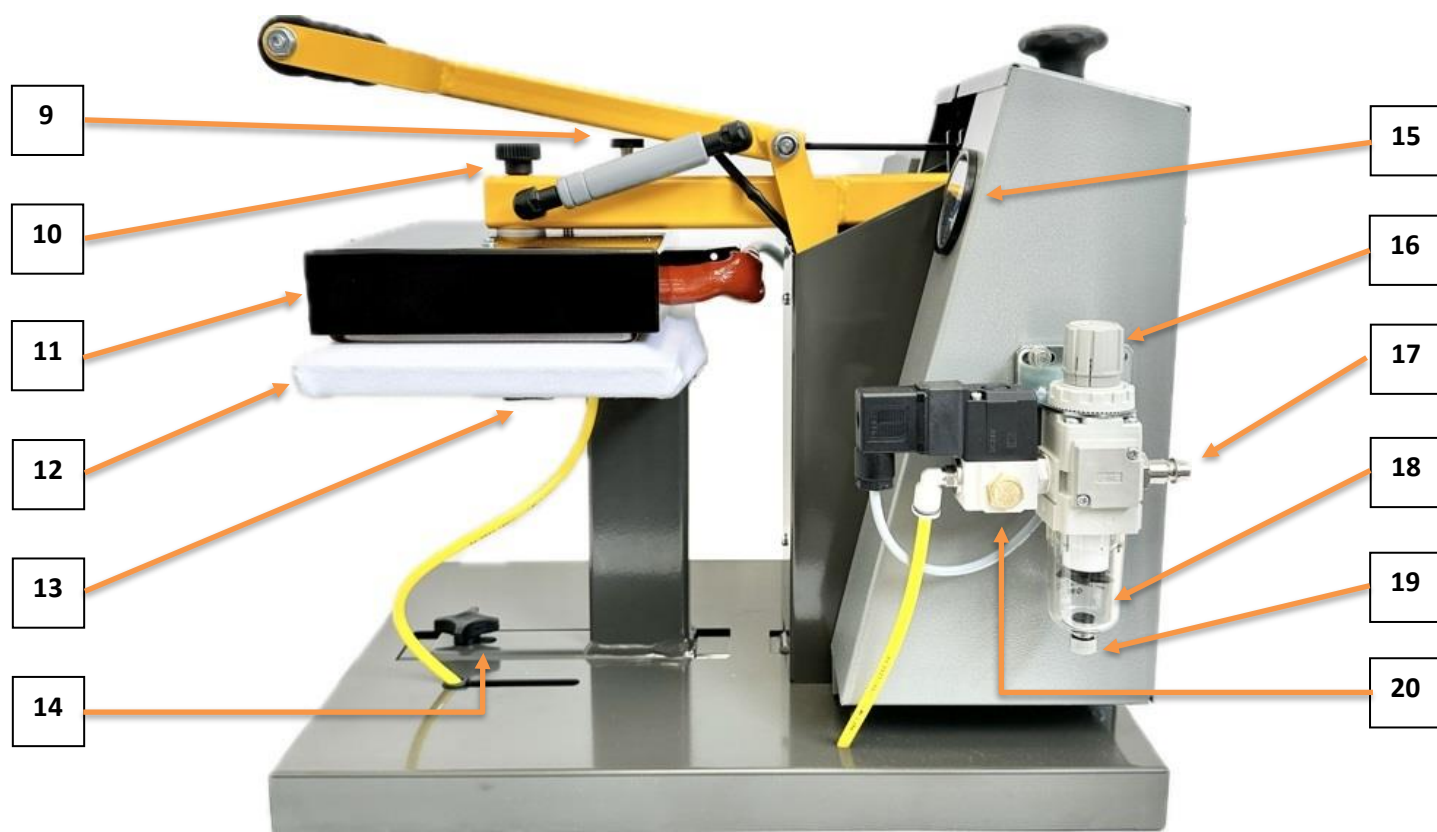
1. MŰSZAKI ADATOK

Típus	SSH-1NA	SSH-12NA	SSH-2NA
Feszültség	AC 230 V 50Hz		
Névleges áramfelvétel	Sapka 2 A	Sík 3,3 A	
Névleges teljesítmény	450 W	750 W	
Biztosíték	6,3A (6x32mm) X 2		
Érintésvédelmi osztály	I. Érintésvédelmi osztály (Csak védőérintős dugaszoló aljzatba csatlakoztatható!)		
Idő intervallum	0-9999 sec		
Hőmérséklet	0-230 °C		
Pneumatikus csatlakozás	max. 10 bar		
Standard nyomás	0,05 MPa (0,5 bar_0,5 kg/cm²)	0,05 MPa (0,5 bar_0,5 kg/cm²)	
Maximum üzemi nyomás (membránasztal)	0,15 MPa (1,5 bar_1,5 kg/cm²)	0,07 MPa (0,7 bar_0,7 kg/cm²)	
Sűrített levegő fogyasztás	10l / min.		
Vázszerkezet	Felületkezelte acélszerkezet		
Munkaasztal	Gumírozott acél- (alumínium) lemez, felső szilikonszivacs borítással.		
Fűtőlap	Alumíniumba öntött fűtőtest, felső hőszigeteléssel, alsó teflon borítással.		
Fűtőlap méret	13 x 9 cm	15 x 20 cm	
Feldolgozható maximális anyagvastagság	~ 1,5 cm		
Gép befoglaló méretek [szél. x mag. x mély.] (*nyitott állapot)	45 x 42 (59) x 45 cm		
Gép nettó súly (asztallal)	22 kg		
Tartozékok	1db fehér textil huzat 1db garanciafüzet		

2. ÁBRÁK



2. ÁBRÁK



3. A KÉSZÜLÉK LEÍRÁSA

Az útmutatóban az alábbi elnevezések fordulnak elő:

1.	marokcsavar az asztal és fűtőlap közti távolság beállítására
2.	vezérlő
3.	főkapcsoló
4.	biztosítékok
5.	fűtőlap elektromos csatlakozó
6.	gépváz
7.	reset gomb
8.	fűtőlap fogantyú
9.	gumis ütköző csavar
10.	fűtőlap rögzítő csavar
11.	fűtőlap
12.	membrán munkaasztal
13.	munkaasztal levőcsatlakozó
14.	munkaasztal talprögzítő csavar
15.	nyomásmérő óra
16.	levegő előkészítő / szabályzó egység (nyomásszabályzó)
17.	sűrített levegő csatlakozó
18.	levegőszűrő ülepítő
19.	kondenzvíz leeresztő szelep
20.	réz szűrődugó

4. SZIMBÓLUMOK / JELÖLÉSEK



Áramveszély



Forró felület



Földelés

POWER

Főkapcsoló

RESET

Visszaállítás

T 6.3 A

Biztosíték (6.3 amper)

5. BIZTONSÁGI TUDNIVALÓK

- A csomagolás eltávolítása után ellenőrizze a készülék épségét. Ha bármilyen rendellenességet észlel, a termék üzembehelyezése előtt forduljon szakemberhez.
- A csomagolóanyagok gyermekektől távol tartandók!
- Vigyázat! A készülék forró részeinek érintése égési sérülést okozhatnak.
- A készülék használata során **Tilos** a védő borítással ellátott (szivacs/gumi) működtető karon kívül más mozgó alkatrész érintése.
- A készülék üzemeltetése során kezünket tartsunk távol a mozgó fűtőlaptól!
- Kerülje a készülék vízzel történő érintkezését!
- A készülék üzemeltetése felügyelet nélkül **Tilos!**
- A készülék gyermekektől és szakképzetlen személyektől távol tartandó!
- Meghibásodás, illetve huzamosabb ideig tartó üzemben kívüli helyezés esetén kapcsolja ki a gépet, csatlakoztassa le az elektromos, valamint sűrített levegős hálózatról.
- Lehetőség szerint a gépet közvetlenül a fali csatlakozó aljzatból üzemeltesse, kerülje az elosztók és hosszabbítók használatát!
- Amennyiben a készülék bármely üzemeltetéséhez kapcsolódó részén (vezeték, vezérlő egység, stb..) sérülést tapasztal, akkor ne üzemeltesse a készüléket, amíg a hiba kijavításra nem kerül.
- A munka végeztével ne feledje áramtalanítani a készüléket és a kiszolgáló egységeket, a főkapcsolóik segítségével.
- Egy esetleges áramszünet esetén biztonsági okokból kapcsolja ki a készüléket a főkapcsoló segítségével.
- Amennyiben bárminemű folyadékkal átitatott alapanyagot használ, fokozattan ügyeljen az esetlegesen kialakuló gőzképződésre.
- A készüléket elsősorban textilanyagokra történő vasalásra tervezték, a kezelési útmutatóban meghatározott anyag vastagságig. Egyéb anyagok használatát megelőzően mindenképpen célszerű egy kevésbé látható helyen próbavasalást végezni. Hőre lágyuló anyagok esetén munka megkezdése előtt ellenőrizze a használandó anyag hőtűrő képességét!
- Jogszabályoknak megfelelően folyamatosan végeztesse el a készülék időszakos villamos biztonsági felülvizsgálatát.

FENTIEK BETARTÁSÁNAK ELMULASZTÁSA VESZÉLYEZTETHETI A KÉSZÜLÉK BIZTONSÁGOS ÜZEMELTETÉSÉT ÉS AZ ÖN TESTI ÉPPSÉGÉT!

5.1 Sűrített levegőellátás

A hőprés üzemeltetéséhez olajmentes, tiszta, száraz levegőt kell használni, a pneumatika hengerek gyári kenése több éves használatot garántál a levegő olajkenése nélkül. A membránasztalok és a membránhenger károsodhatnak az olajtól, ezért lehetőleg olajmentes kompresszorok használatát javasoljuk.

Az olajkenéses kompresszorok használata nem tilos (többéves tapasztalat alapján vannak olyan ügyfelek, akik gond nélkül használják), de fokozott odafigyelést igényel!

A hőprés technikai adatlapján felsorolt értéknek megfelelően válasszuk ki a légkompresszort. A sűrített levegő fogyasztás számításakor az átlagos (15 sec) transzferálási időt vettük figyelembe, ennél sűrűbb ciklus esetén a levegőfogyasztás arányos növekedésével kell számolni.

FIGYELEM! Fontos a hőprésen és a kompresszoron (vagy a vezetékeknél) felszerelt üleptítő edények ellenőrzése a munkavégzést megelőzően, mert itt csapódik le a kondenzvíz és az olaj!

A kompresszornak képesnek kell lennie a szükséges levegőmennyiség 2-3-szorosát előállítani, mert ez esetben a bekapcsolások közben vissza tud húlni.

FIGYELEM! A túlmelegedett kompresszornál megnövekszik a kondenzvíz és az olaj kicsapódás!

Olajkenésű kompresszorok esetén fontos az olajsint ellenőrzése, az alacsony olajsint melegedést, károsodást, a magas olajsint olajkihordást okozhat.

6. BEÁLLÍTÁSOK

A készüléket vízcseptől távol eső száraz munkafelületre kell helyezni.

Ellenőrizze, hogy a hálózati feszültség megegyezik-e a műszaki adatok c. fejezetben feltüntetett értékkel. A készüléket csak megfelelően földelt és minimum 10 A terhelhetőségű csatlakozóaljzathoz csatlakoztassa. A gyártót nem terheli felelősség a készülék földelés nélküli hálózatra való csatlakoztatásából származó balesetekért. Ha a csatlakozóaljzat típusa nem felel meg a készülék villásdugójának, szakemberrel cseréltesse ki a csatlakozóaljzatot megfelelő típusúra.

Szerelje vissza a szállításhoz esetlegesen leszerelt alkatrészeket.
Csatlakoztassa a sűrített levegőt a 17. sz. csatlakozóra.

A 3. sz. főkapcsolót bekapcsolva áram alá helyezheti a készüléket.

FIGYELEM! A készülék újraindulás elleni védelemmel van ellátva. A piros főkapcsoló bekapcsolását követően ez a felirat jelenik meg:

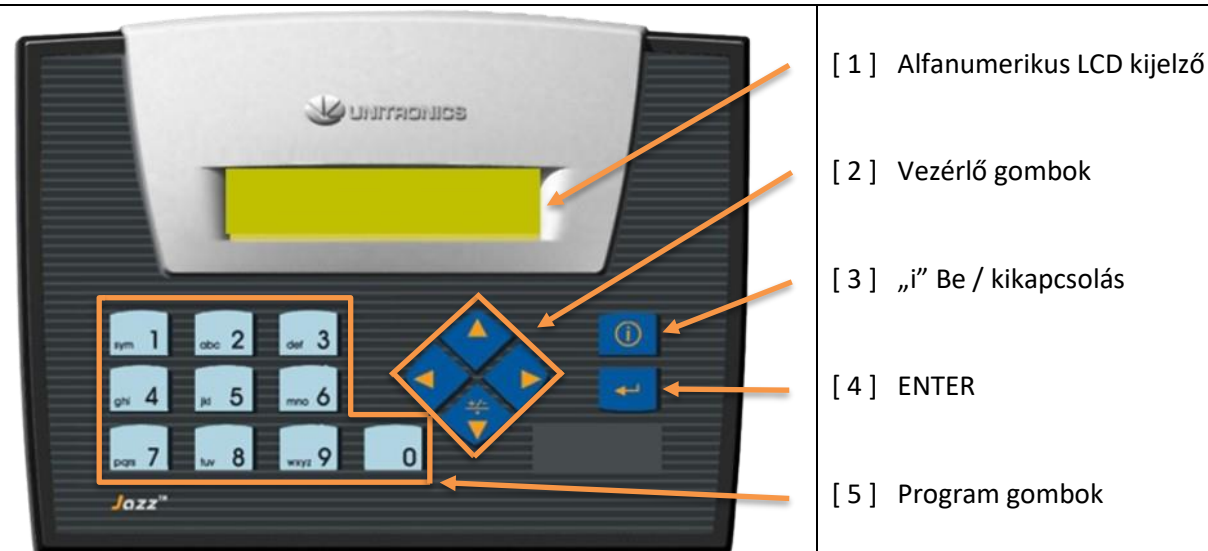


A berendezés az „i” gomb megnyomása után bekapcsol és fűteni kezd. (Áramszünet esetén a gép "stand by" állapotba kapcsolódik be és az „i” gomb ismételt megnyomására indul újra.)

6.1 PLC vezérlés

A gép mikroszámítógépes vezérlővel rendelkezik, mely precíz hőmérsékletkezelést tesz lehetővé. A vezérlőn követhető a gép működése. Folyamatos információt szolgáltat az aktuális munkafázis állapotáról.

6.1.1 Kezelő felület



- [1] Alfánumerikus LCD kijelző
- [2] Vezérlő gombok
- [3] „i” Be / kikapcsolás
- [4] ENTER
- [5] Program gombok

Az [1] alfanumerikus kijelzőn folyamatosan követhető a készülék működése. A kijelzőn megjelenő információk a beállítások és az aktuális üzemállapot függvényében kismértékben változhatnak.

6.1.2 Figyelemfelhívó jelzés

A gép rendelkezik vizuális és akusztikus jelzésekkel egyaránt. Ezek a jelzések a gép, a munkadarab és a kezelő személy védelmét szolgálják, ezért nem kikapcsolhatók!

Drucktech ↑
P0 - 180 / 9 OFF

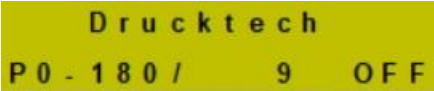
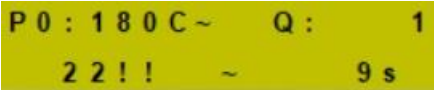
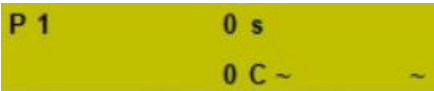
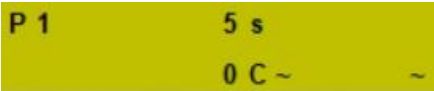
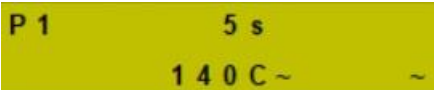
A ↑ karakter jelenik meg kikapcsolt gép esetén, ha le van csukva a fűtőlap.
Ilyenkor az „i” gomb megnyomására gyorsan villog a kijelző.

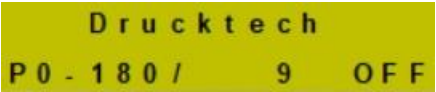
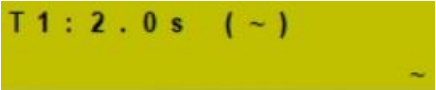
Drucktech X
P0 - 180 / 9 OFF

Az X karakter jelenik meg kikapcsolt gép esetén, ha meg van nyomva, vagy beragadt a reset [7] gomb.
Ilyenkor szaggatott sípoló hangjelzés is hallható.

P0 : 180 C ~ Q : 1
176 !! * 9 s

Amikor az aktuális hőmérséklet a beállított tartományon kívül esik (+/- 2 °C), a kijelző villog és !! szimbólum jelenik meg az alsó tényleges hőmérséklet érték mellett.

6.1.3 Kijelzőn megjelenő információk	
	<u>Kikapcsolt állapotban:</u> A kiválasztott program száma (P0), a beállított hőmérséklet (180 °C) és idő (9 sec), kikapcsolt állapot kijelzés (OFF).
	<u>Bekapcsolt állapotban:</u> A kiválasztott program száma (P0), a beállított hőmérséklet (180 °C), napi darabszámláló (Q: 1), aktuális hőmérséklet (22 °C) és a beállított idő (9 sec).
	<u>Működés közben:</u> Az alsó aktuális hőmérséklet és a beállított idő közötti szimbólum (automata szabályozás állapot kijelzése): * aktív fűtés + PLC hőfok szabályozás felfelé - PLC hőfok szabályozás lefelé
6.1.4 Programhelyek beállítása	
A gép 10 előre beállítható programhellyel rendelkezik az egyszerűbb munkaátállítás érdekében. A programokat a vezérlő számgombjaival [5] tudjuk kiválasztani. Minden programhelyre tudunk hőmérsékletet és hozzá tartozó vasalási időt beállítani. Az 1-9 programhelyek beállítását kizárólag a gép kikapcsolt állapotában tudjuk elvégezni!	
	A vezérlő kikapcsolt állapotában hosszan (2 sec) nyomjuk meg a beállítani kívánt program számgombját [5]. Ekkor megjelennek a programhoz tartozó paraméterek.
	A számgombok segítségével, először az időt állítsuk be, majd nyomjuk meg az ENTER [4] billentyűt.
	Most állítsuk be a kívánt hőmérsékletet, a számgombokkal, majd nyomjuk meg az ENTER [4] billentyűt.
A beállítás végeztével az ENTER [4] billentyű újbóli megnyomásával tudunk kilépni. A beállított értékek az adott programhelyre elmentésre kerülnek. Amennyiben módosítani szeretnénk, újból kezdjük el az adott programhely beállítását. Időbeállítás: 1 – 9999 sec Hőmérsékletbeállítás: 1 – 230 °C A kívánt programhely kiválasztásához röviden nyomjuk meg a hozzá tartozó számgombot. Ezt a vezérlő kikapcsolt és bekapcsolt állapotában is megtehetjük.	
6.1.5 Gyorsbeállítás	
Működés közben kizárólag a P0 program nyújt lehetőséget a kívánt hőmérséklet és idő értékének beállítására, a „0” számgomb hosszan történő (2 sec) megnyomásával.	
	A vezérlő bekapcsolt állapotában hosszan (2 sec) nyomjuk meg a 0 gombot, ezt követően a 'programhelyek beállítása' részben leírtak szerint járunk el.

6.1.6 Asztal felfűjési késleltetés beállítása	
A vezérlő kikapcsolt állapotában van lehetőség a késleltetési idő beállítására 0 – 2 sec között.	
	A kikapcsolt állapotban nyomjuk meg a vezérlő gombok [3] közül a felfelé nyilat ▲
	A számgombok segítségével írjuk be a kívánt időt, majd az ENTER gomb megnyomásával mentjük el. Az ENTER gomb ismételt megnyomásával tudunk kilépni.
6.1.7 Felfűtés	
A berendezés felfűt a beállított hőmérsékletre, miközben folyamatosan kijelzi az aktuális hőmérsékletet és mellette  szimbólumot. A felfűtés alatt a kijelző figyelemfelkeltő villogással jelzi, hogy még nem érte el a beállított hőmérsékletet. A hőmérséklet alacsonyabbra állításakor, a lehűlési fázisban a kijelző szintén villog.	
6.1.8 Készenlét	
Amennyiben a fűtőlap elérte a kívánt hőmérsékletet, a vezérlő egy rövid berregő hangjelzést ad, megszűnik a kijelző villogása, az aktuális hőmérséklet mellől eltűnik a ↑↑ szimbólum és a folyamatos munka elkezdhető.	
Munkatartomány: Beállított hőmérséklet + / - 2 °C	
	Beállított paraméterek, Préselés indítható!
6.1.9 Préselés	
A kar segítségével lehajtható a fűtőlap és indítható a préselés • Mechanikus préseknél az asztal rögzítődik. • Pneumatikus préseknél az asztalt borító gumilap automatikusan felfújódik, ami biztosítja a vasaláshoz szükséges nyomóerőt. • Mágneses rögzítésű préseknél az elektromágnes behúzás és reteszeli az asztalt. A behúzás késleltetése megegyezik az asztal felfűjési idő késleltetésével. A préselés indulásakor megkezdődik a préselési idő visszaszámlálása.	
6.1.10 Préselés számláló	
A vezérlő minden sikeres préselést számol és a kijelzőn a Q értékénél jeleníti meg.	
6.1.11 Préselés számláló nullázása	
A vezérlő üzemkész állapotában, a vezérlő gombok [2] közül a lefelé nyíl  hosszú (2 sec) megnyomásával a számláló nullázható.	

6.1.12 Préselés vége

A beállított préselési idő leteltével csipogó hangjelzés hallható.

- Pneumatikus préseknél a levegő automatikusan leereszt, megszűnik a nyomóerő és a fűtőlap felemelkedik.
- Mágneses rögzítésű préseknél az elektromágnes elenged és a fűtőlap felemelkedik.

A préselés végén, ha esetleg nem nyílik fel a fűtőlap a vezérlő megszünteti a fűtést és folyamatos sípoló jelzéssel figyelmeztet!

6.1.13 Préselés megszakítása

A karon lévő „reset gomb” lenyomásával a préselés bármikor megszakítható.

A préselés számláló ezt a megszakított ciklust nem számolja!

6.2 Pneumatikus gépeknél a felfújódott membrán asztal leeresztése

Helytelen préselés esetén az asztal membrán felfújódva maradhat. A préselés indításakor a karral a fűtőlapot gyors határozott folyamatos mozdulattal ütközésig le kell zárni. Ha a folyamatosság megszakad és az indító kapcsoló beindítja a pneumatikát, amikor a fűtőlap még nincs ütköztetve, akkor az nem tud rögzítődni. A membrán asztal ilyenkor felfújódva marad, ami meghibásodáshoz is vezethet, valamint akadályozza a következő préselést.

A membránból ilyenkor manuálisan kell kipréselni a bent maradt levegőt.

A fűtőlap erőteljes lenyomásával kipréselhető a levegő karon lévő „reset gomb” folyamatos lenyomásával vagy a gép kikapcsolt állapotában.

6.3 Az anyagvastagság beállítása

A fűtőlap és az asztal közötti rés a gép tetején található marokcsavarral állítható, anyagvastagságtól függően (Down) irányba tekerve csökken a távolság, (Up) irányba tekerve nő. A fűtőlap és az asztal közötti távolságot úgy célszerű beállítani, hogy a fűtőlap minél közelebb legyen az asztalhoz, ekkor lesz a legkedvezőbb a levegő-felhasználás, a gumimembrán igénybevétele, valamint legrövidebb idejű a felfújódás és a levegőürítés.

Automatikusan nyíló hőprések esetén addig közelítse a fűtőlapot az asztalhoz, amíg az automatikus nyitás működőképes (túl szoros zárásnál nem működik!).

A vastagság beállítást követően levegőnyomás alatt ellenőrizze a hőprés biztonságos összezáródását a kar felfelé húzásával (megelőzendő a prés üzem közbeni kinyílását). A hőprés összezáródása a 9. sz. gumis ütköző csavar állításával szabályozható.

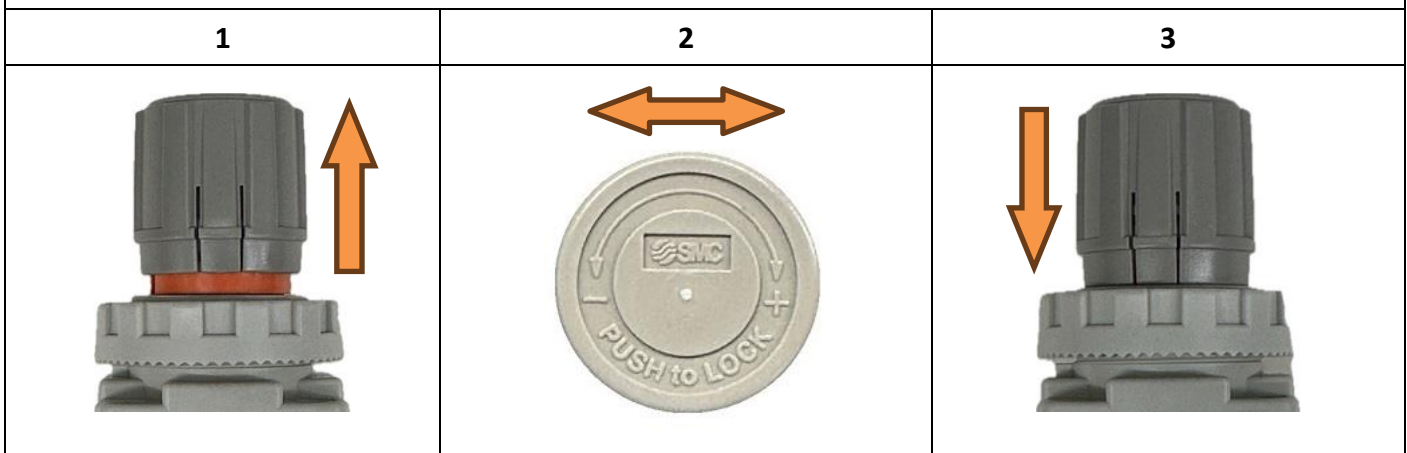


6.4 A nyomás beállítása

A levegő előkészítő egységen a 16. sz. nyomásszabályzó marokcsavarral beállítható a membrásztal munkanyomása 0-0,07 MPa (0,7 bar) tartományban, a standard nyomás: 0,05 Mpa. (Ez megfelel más pneumatikus hőpréseknél megadott 5-6 bar nyomásnak)

Húzza fel a 16. sz. marokcsavart (1), így az elforgatható (2), és beállíthatjuk a megfelelő nyomást, majd a marokcsavar lenyomásával (3)(piros sáv eltűnik) rögzíthető a fejrész.

A levegőcsatlakozás levételét követően a levegő előkészítő műanyag poharának alján levő 19. sz. leeresztő szelep kicsavarásával az esetlegesen összegyűlt kondenzvíz leereszthető.



A 18. sz. levegőszűrő-ülepítő tartály légmentesített állapotban lecsavarható az esetleges tisztítás céljából.

FIGYELEM! A membrángumi élettartamának növelése érdekében, rendszeresen eressze le az összegyűlt kondenzvizet!

FIGYELEM! Transzferálás közben folyamatosan ellenőrizze a levegőnyomást, a nyomáscsökkenés hibás működést, selejt keletkezését okozhatja!

FIGYELEM! A hőprést csak tiszta, száraz levegővel használja!

FIGYELEM! A membrásztal pneumatika szabályzója speciális kivitel, nem lehetséges a megengedettnél magasabb levegőnyomást beállítani, ezzel elkerülhető a hőprés alkatrészeinek deformációja, vagy törése.

7. A HŐPRÉSELÉS MENETE

A hőprés működtetése mechanikusan és pneumatikusan történik.

A fönti beállítások elvégzése után helyezze a hőprés munkasztalára a vasalandó anyagot, ha szükséges, végezzen elővasalást (1-2 sec) majd helyezze el a transzfert.

FIGYELEM! Az anyag és a transzfer felhelyezése közben fokozottan ügyeljen, hogy ne érjen a fűtőlaphoz, mert az égési sérüléseket okozhat!

A fogantyú segítségével hajtsa le a fűtőlapot, tartsa lenyomva, amíg a membrán automatikusan felfújódik, és biztosítja a vasaláshoz szükséges nyomóerőt.

FIGYELEM! A munkavégzés során a fűtőlap mechanikus mozgásakor fokozottan ügyeljen, nehogy ön, vagy más a működtetés közben a fűtőlap alá nyúljon, mert a lap lezárása nagy nyomóerővel történik.

FIGYELEM! A készülék használata közben tilos a szivaccsal borított fogantyún kívül más mozgó alkatrész érintése!

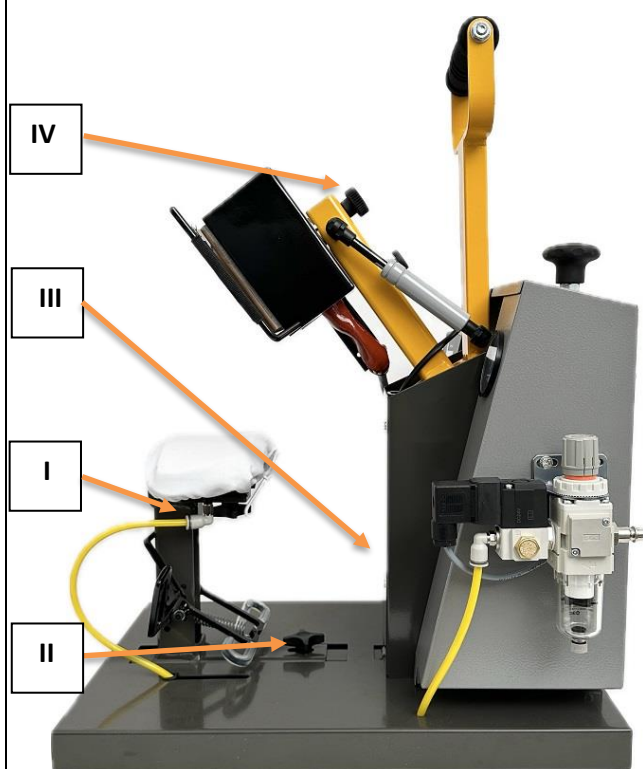
A beállított idő leteltével a hőprés hangjelzést ad, majd fölnyitható.

Az automata típusok automatikusan kinyílnak a vasalási idő leteltével.

A fogantyún található 7. sz. nyomógomb benyomásával megszakíthatja a folyamatot. A levegőnyomás ekkor megszűnik, és kinyitható a prés.

Az automata típusok automatikusan kinyílnak megszakítás esetén.

8. AZ ASZTAL CSERÉJE

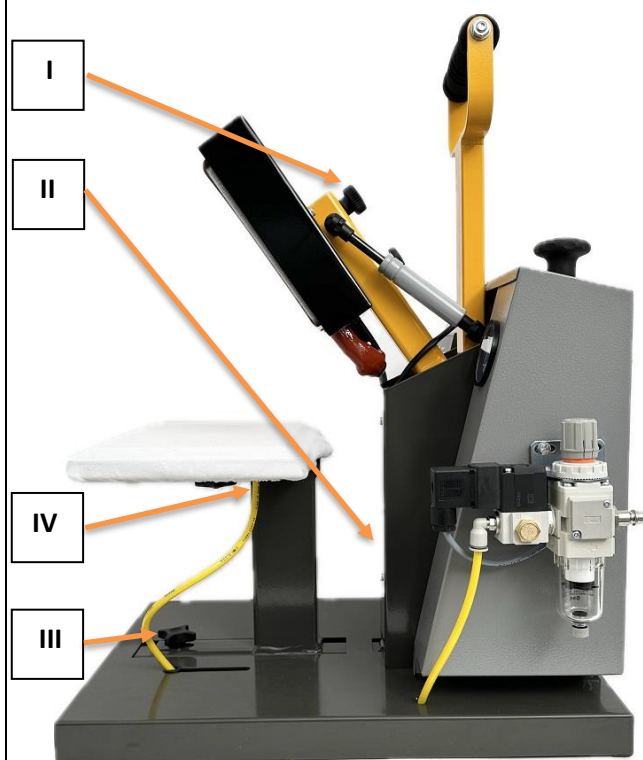


Az „I”-es számú levegő csatlakozó végén található gyűrűt a csatlakozó irányába nyomva tudjuk kihúzni a levegőcsövet.

A munkaasztalt a tartójával együtt az „II” számú rögzítőcsavar kicsavarását követően levesszük a gépvázról.

A fűtőlap „III”-es számú elektromos csatlakozóját a rögzítő retesz kioldása után szétcsatlakoztatjuk. (Lásd 4 és 5 oldal „5”-számú csatlakozó)

A fűtőlap „IV”-as számú rögzítőcsavarjának eltávolítása után a fűtőlap levehető.



Helyezze a fűtőlapot a karra és rögzítse az „I”-es számú rögzítőcsavarral.

Csatlakoztassa a fűtőlap „II”-es számú elektromos csatlakozóját és rögzítse az alsó retesszel.

Helyezze a gépvázra a munkaasztalt a tartójával együtt és rögzítse a „III”-as számú rögzítőcsavarral.

A levegőcsövet toljuk be ütközésig a „IV”-es számú csatlakozóba (aztán a cső meghúzásával ellenőrizzük a biztos csatlakozást)

9. KARBANTARTÁS

A karbantartási műveletek elvégzése előtt győződjön meg arról, hogy a hőprés nem meleg és a villásdugó ki van húzva.

Mozgó alkatrészek kenése

Tisztítás (a hőprés ne tisztítsa oldószerekkel, vagy dörzshatású mosószerekkel. A tisztítást egy puha és nedves ruhával végezze)

FIGYELEM! Tisztítás közben tilos a hőprés vízbe mártani, mivel a készülék elektromos üzemelésű.

Az előírás szerint (legalább évente) végeztesse el az elektromos biztonságtechnikai felülvizsgálatot.

FIGYELEM! A készülék burkolatát eltávolítani csak feszültségmentes állapotban szabad.

Levegőszűrő egység időszakos tisztítása. A levegőcsatlakozás levételét követően a levegő előkészítő műanyag poharának alján levő leeresztő szelep kicsavarásával az esetlegesen összegyűlt kondenzvíz leereszthető.

A levegőszűrő-ülepítő tartály légmentesített állapotban lecsavarható az esetleges tisztítás céljából.

FIGYELEM! A membrángumi élettartamának növelése érdekében rendszeresen eressze le az összegyűlt kondenzvizet!

Teflonszövet cseréje

FIGYELEM! A teflonszövet cseréje előtt győződjön meg róla, hogy a fűtőlap lehűlt!

Ha az asztalon levő fehér huzatborítás elkoszolódik, cserélje ki egy újra.

FIGYELEM! Ne használja a membránsztalt szövetborítás nélkül! A szivacs és a fűtőlap között (a textilből elpárolgó víz stb. miatt) légbuborék keletkezhet, ami csökkentheti a nyomóerőt!

FIGYELEM! A fehér huzat cseréje közben fokozottan ügyeljen, hogy ne érjen a fűtőlaphoz, mert az égési sérüléseket okozhat!

A készülékre vállalt garancia csak akkor érvényes, ha rendszeresen elvégzik a felsorolt műveleteket.



A termékre 2 év garanciát vállalunk.

Meghibásodás esetén a javítás az Ön kereskedőjénél történik:



FIGYELEM! Az esetleges alkatrészcsereénél csak a gyártótól származó alkatrészt építsék be, ezzel elkerülhetik a további károsodást. A nem gyártótól származó alkatrészek beépítése garanciavesztéssel jár!

FIGYELEM! A membránsztal pneumatika szabályzója speciális kivitel, nem lehetséges a megengedettnél magasabb levegőnyomást beállítani, ezzel elkerülhető a hőprés alkatrészeinek deformációja, vagy törése.

Az esetleges szerelési munkákat kizárólag arra jogosult szakemberrel végeztesse és kérje eredeti alkatrészek használatát.

A fentiek betartásának elmulasztása veszélyeztetheti a készülék biztonságos üzemeltetését.

A Drucktech-T Kft. fenntartja az előzetes bejelentés nélküli változtatás jogát!

10. MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Alulírott Drucktech-T Kft

..... 3104 Salgótarján Ipari Park, Park u 11

.....
(A gyártó vagy meghatalmazott képviselőjének neve, címe)

felelősségem teljes tudatában kijelentem, hogy az alábbi termékcsoporthoz tartozó termékek:

Hőprés

HP / PHP / SP / SH / SSH / M / MM
(Termékcsoporthoz neve, típusa)

megfelel az alábbi jogszabályok alapvető követelményeinek, beleértve azok minden vonatkozó módosítását:

2006/42/EG	EN ISO 12100-1,-2 EN ISO 60204-1 EN ISO 13850	Gépek biztonsága gépészeti irányelvek Gépek villamos szerkezetei általános előírások Gépek biztonsága. Vészkikapcsolás. Tervezési alapelvek
2006/95/EG	EN ISO 61557-1,-4,-5	Kisfeszültségű berendezések biztonsága
2004/108/EG	EN ISO 61000-3-2 kibocsátás EN ISO 61000-6-6 védelem	Elektromágneses összeférhetőség: zavar Elektromágneses összeférhetőség: zavar-

Egyéb műszaki megoldások, amelyeknek a részleteit a műszaki dokumentáció, vagy a műszaki leírás nem tartalmazza:

.....
XXXX

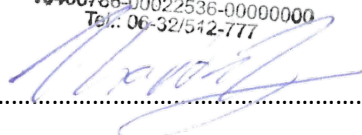
.....
XXXX

Egyéb hivatkozások és a vonatkozó jogszabályok által megkívánt információk:

- A gép üzemeltetésének munkavédelmi utasításait az üzemeltetőnek a használati utasítás és az egyéb munkavédelmi, biztonsági rendelkezések figyelembevételével javasoljuk elkészíteni.
- Esetleges fogyasztói jogviták rendezésére a 2006/42/EG ajánlást javasoljuk.

Kelt.: 2024.01.02.

DRUCKTECH-T Kft.
3104 Salgótarján, Park u. 11.
Adószám: 14153888-2-12
K&H Bank:
10400786-00022536-000000000
Tel.: 06-32/542-777

.....


11. HIBAE LHÁRÍTÁS		
Probléma	Lehetséges ok	Megoldás
A hőfok hirtelen emelkedik, majd visszaesik	Vezetékszakadás	Forduljon a kereskedőjéhez.
A hőprés lecsukásakor nem fújódik fel a membrán	Túl rövid a beállított transzferálási idő	Ellenőrizze az időbeállítást. (ld. 6.1.4 fejezet)
	Ellenőrizze, kapcsol-e az elektromos szelep (hallani a kattogást)	
	► ha kapcsol:	
	Megtört a levegőcső	Ellenőrizze, nincs-e megtörve az asztalhoz vezető levegőcső
	Nincs levegő-nyomás	Ellenőrizze, van-e levegőnyomás (vegye le a csövet a szelepről, nézze meg, fúj-e a szelep) (ld. 2. ábra)
	A levegőnyílás elzáródott	Szoros zárás esetén az asztal bemeneti nyílására eső varrás, gomb, stb. elzárhatja a levegőt, növelje a fűtőlap és az asztal közötti távolságot. (ld. 6.3 fejezet)
	► ha nem kapcsol:	
	A fűtőlap és az asztal távolsága túl nagy	Ellenőrizze a fűtőlap magasság-beállítását.
	Az elektromos szelep meghibásodása	Forduljon a kereskedőjéhez.
	A belső kapcsoló meghibásodása	Forduljon a kereskedőjéhez.
A vasalási ciklus letelte után nem ürül ki a membrán	Megtört a levegőcső	Ellenőrizze, nincs-e megtörve az asztalhoz vezető levegőcső (Kapcsolja ki a hőprészt az 3. sz. főkapcsolóval)
	Eltömődött a szűrődugó	Csavarja ki a szelepnél a réz szűrődugót (20), ellenőrizze, nincs-e eltömődve.
	Nem kapcsol az elektromos szelep	Forduljon a kereskedőjéhez.
	A végálláskapcsoló meghibásodása, törése	Forduljon a kereskedőjéhez.
A hőprés nem nyílik fel teljesen	A rugó nem elég feszes	Állítsa be a rugót megfelelő feszességűre
	A rugó eltört	Cserélje ki a törött rugót
A hőprés nem nyílik ki automatikusan az idő leteltével	Túl szoros a zárás	Állítsa nagyobbra a távolságot az asztal és a fűtőlap között (ld. 6.3 fejezet)
	A légrugó nem nyit ki	Forduljon a kereskedőjéhez.
A hőprés túl lassan nyílik föl	Rugók nem elég feszesek	Feszítsen a rugókon a rugó feszítő csavarokkal (egyenlően)

	A légrugó meghibásodott	Forduljon a kereskedőjéhez. (Csavarja ki a gumi ütközőt, majd cserélje ki a légrugót felnyitott állapotban.)
A hőprés túl gyorsan nyílik föl	A rugók túl feszesek	Lazítson a rugókon a rugó feszítő csavarokkal (egyenlően)
	A légrugó meghibásodott	Forduljon a kereskedőjéhez. (Csavarja ki a gumi ütközőt, majd cserélje ki a légrugót felnyitott állapotban.)
Bekapcsoláskor semmi sem működik	Nincs áram	Ellenőrizze a hálózatot, van-e áram, ellenőrizze, csatlakozik-e a villásdugó.
	Egyéb hiba	Forduljon a kereskedőjéhez.