



DRUCKTECH



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

BEDIENUNGSANLEITUNG

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

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

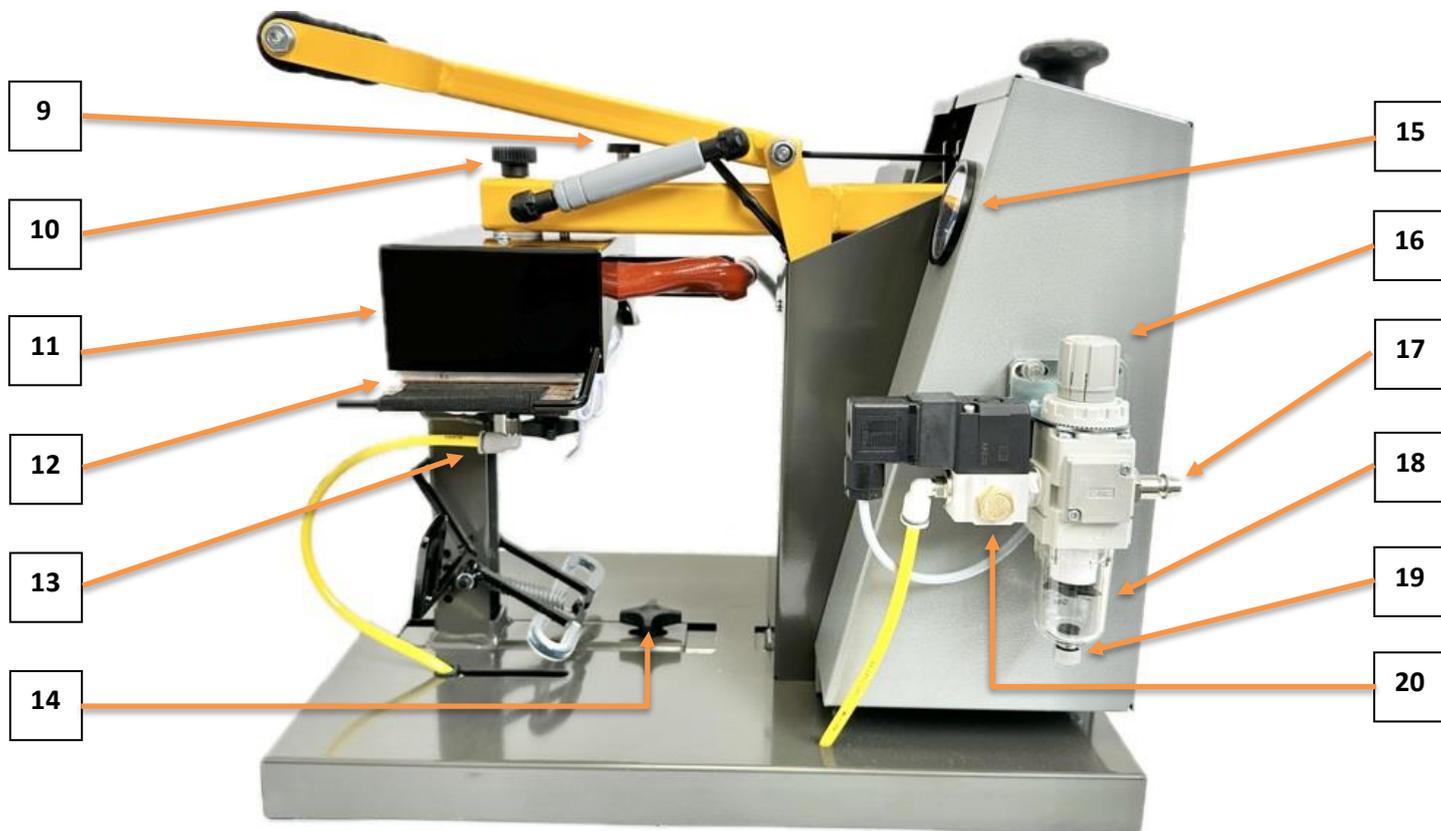
INHALT

1. TECHNISCHE DATEN	3
2. BILDER.....	4
3. BESCHREIBUNG	6
4. SYMBOLS/MARKS	7
5. SICHERHEITSHINWEISE.....	8
5.1 Druckluftversorgung.....	9
6. EINSTELLUNGEN	9
6.1 PLC Kontrolleinheit	10
6.1.1 Interface	10
6.1.2 Alarmsignal	10
6.1.3 Angezeigte Informationen.....	11
6.1.4 Einstellen von Programmplätzen.....	11
6.1.5 Schnelleinstellungen.....	11
6.1.6 Einstellung der Verzögerung für das Aufblasen der Membranplatte	12
6.1.7 Heizung.....	12
6.1.8 Standby.....	12
6.1.9 Anwendung von Thermotransfers.....	12
6.1.10 Zähler.....	12
6.1.11 Rückstellung des Zählers	12
6.1.12 Ende des Pressvorgangs	13
6.1.13 Abbruch eines Pressvorgangs.....	13
6.2 Entleerung der Membranplatte von pneumatischen Wärmepressen	13
6.3 Einstellung der Materialdicke.....	13
6.4 Druckeinstellung	14
7. PRESSVORGANG	14
8. AUSWECHSELN DER MEMBRANPLATTEN	15
9. WARTUNG	16
10. KONFORMITÄTSERKLÄRUNG.....	17
11. FEHLERBEHEBUNG.....	18

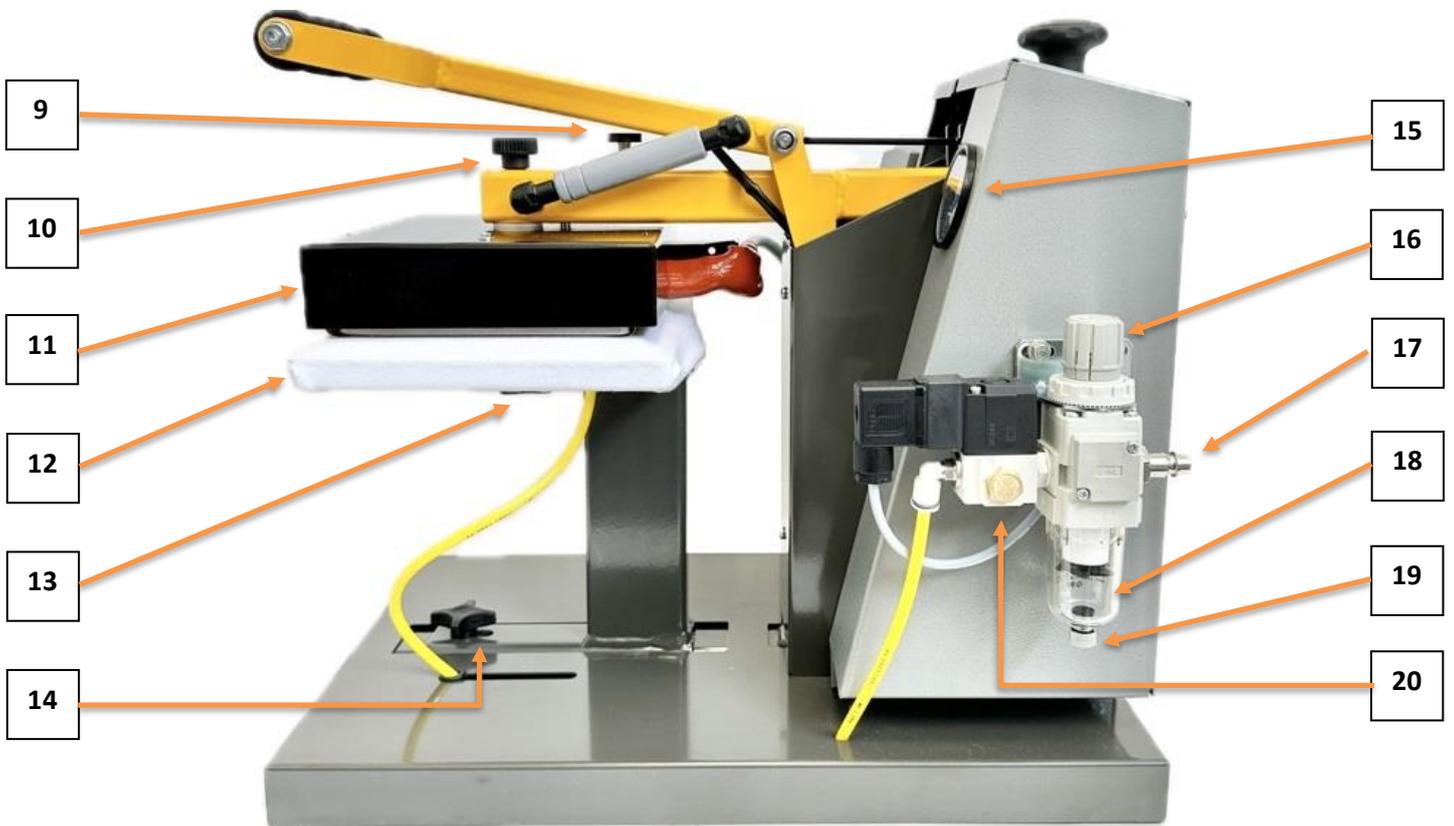
1. TECHNISCHE DATEN

Typ	SSH-1NA	SSH-12NA	SSH-2NA
Spannung	AC 230 V 50Hz		
Nennstromaufnahme	Kappen 2 A	Flach 3,3 A	
Leistung	450 W	750 W	
Sicherung	6,3A (6x32mm) X 2		
Berührungsschutz-Klasse		I. Klasse (Darf nur an eine Steckdose mit Schutzkontakt angeschlossen werden!)	
Zeit	0-9999 sec		
Temperatur	0-230 °C		
Pneumatischer Anschluss	max. 10 bar		
Standard Druck	0,05 MPa (0,5 bar_0,5 kg/cm ²)	0,05 MPa (0,5 bar_0,5 kg/cm ²)	
Maximaler Betriebsdruck (Membranplatte)	0,15 MPa (1,5 bar_1,5 kg/cm ²)	0,07 MPa (0,7 bar_0,7 kg/cm ²)	
Druckluftverbrauch	10l / min.		
Gerüst	Oberflächenbehandelte Stahlkonstruktion		
Arbeitsplatte	Stahlplatte mit einer Gummiplatte und einem Silikonschwamm		
Heizplatte	Heizelement in Aluminium gegossen, mit oberer Wärmeisolierung und unterer Teflonabdeckung.		
Grösse der Heizplatte	13 x 9 cm	15 x 20 cm	
Maximale Materialdicke	~ 1,5 cm		
Grösse der Maschine [B. x H. x T.] (*im geöffneten Zustand)	45 x 42 (59) x 45 cm		
Nettogewicht der Maschine (mit Platte)	22 kg		
Zubehöre	1 Stk. weißer Schonbezug 1 Stk. Garantieheft		

2. BILDER



2. BILDER



3. BESCHREIBUNG

Die nachstehende Terminologie wird auf den folgenden Seiten wiederholt verwendet:

1.	Rändelschraube (zum Einstellen des Abstands zwischen Arbeitsplatte und Heizplatte)
2.	Kontrolleinheit
3.	Hauptschalter
4.	Sicherungen
5.	elektrischer Anschluss der Heizplatte
6.	Basisstruktur der Maschine
7.	Reset-Taste
8.	Griff der Heizplatte
9.	Pufferschraube mit Gummi oben
10.	Befestigungsschraube der Heizplatte
11.	Heizplatte
12.	Membranplatte
13.	Luftanschluss der Membranplatte
14.	Befestigungsschraube des Membranplattenhalters
15.	Druckmesser
16.	Luftvorbereitungs-/Steuereinheit (Druckregler)
17.	Anschluss von Druckluft
18.	Absetzbecken des Luftfilters
19.	Ablassventil des Absetzbeckens
20.	Kupferfilterstopfen

4. SYMBOLS/MARKS



Elektrische Gefahr



Heisse Oberfläche



Erdung

POWER

Hauptschalter

RESET

Reset

T 6.3 A

Sicherung (6.3 amper)

5. SICHERHEITSHINWEISE

- Prüfen Sie nach dem Entfernen der Verpackung, ob das Gerät unbeschädigt ist. Im Zweifelsfall nehmen Sie das Gerät nicht in Betrieb und wenden Sie sich an einen Fachmann.
- Halten Sie das Verpackungsmaterial von Kindern fern.
- Vorsicht! Das Berühren heißer Teile des Geräts kann zu Verbrennungen führen.
- Während der Benutzung des Geräts ist es verboten, andere bewegliche Teile als den mit einem Schwamm bedeckten Griff zu berühren!
- Halten Sie während des Betriebs Ihre Hände von der beweglichen Heizplatte fern!
- Vermeiden Sie den Kontakt des Geräts mit Wasser.
- Unbeaufsichtigter Betrieb ist verboten!
- Halten Sie das Gerät von Kindern und unqualifiziertem Personal fern.
- Bei Störungen oder längerem Stillstand das Gerät ausschalten und von der Strom- und Druckluftzufuhr trennen.
- Betreiben Sie das Gerät nach Möglichkeit direkt an der Steckdose, vermeiden Sie die Verwendung von Steckdosenleisten und Verlängerungskabeln!
- Sollte ein Teil des Geräts (Kabel, Steuereinheit usw.) während des Betriebs beschädigt werden, darf das Gerät nicht in Betrieb genommen werden, bis der Fehler behoben ist.
- Vergessen Sie nicht, nach Beendigung der Arbeiten die Stromversorgung des Geräts und der Wartungseinheiten am Hauptschalter auszuschalten.
- Im Falle eines Stromausfalls schalten Sie das Gerät aus Sicherheitsgründen am Hauptschalter aus.
- Achten Sie bei der Verwendung von flüssigkeitsgetränktem Material besonders auf die Bildung von Dämpfen.
- Das Gerät ist in erster Linie für das Aufbringen von Thermotransfers auf Textilien bis zu der in der Anleitung angegebenen Dicke bestimmt. Vor der Verwendung anderer Materialien ist es immer ratsam, ein Prohebügeln auf einer weniger sichtbaren Fläche durchzuführen. Prüfen Sie bei thermoplastischen Materialien vor Beginn der Arbeit die Hitzebeständigkeit des zu verwendenden Materials.
- Führen Sie regelmäßige elektrische Sicherheitskontrollen der Geräte gemäß den Vorschriften durch.

DIE NICHTBEACHTUNG DIESER ANWEISUNGEN KANN DEN SICHEREN BETRIEB DES GERÄTES UND IHRE SICHERHEIT GEFÄHRDEN!

5.1 Druckluftversorgung

Für den Betrieb der Transferpresse muss ölfreie, saubere und trockene Luft verwendet werden, die werkseitige Schmierung der Pneumatikzylinder garantiert einen mehrjährigen Betrieb ohne Ölschmierung der Luft. Die Membranplatte und der Membranzylinder können durch Öl beschädigt werden, daher empfehlen wir, wenn möglich, ölfreie Kompressoren zu verwenden.

Die Verwendung von ölgeschmierten Kompressoren ist nicht verboten (aufgrund langjähriger Erfahrung gibt es Kunden, die diese ohne Probleme einsetzen), erfordert aber besondere Sorgfalt!

Wählen Sie den Luftkompressor entsprechend dem auf dem technischen Datenblatt der Transferpresse angegebenen Wert. Bei der Berechnung des Druckluftverbrauchs wurde die durchschnittliche (15 Sek.) Transferzeit berücksichtigt, bei einem dichteren Zyklus muss mit einem proportionalen Anstieg des Luftverbrauchs gerechnet werden.

ACHTUNG! Es ist wichtig, die an der Transferpresse und am Kompressor (bzw. an den Leitungen) installierten Absetzbehälter vor Arbeitsbeginn zu überprüfen, da sich hier das Kondensat und das Öl sammeln!

Der Kompressor muss in der Lage sein, das 2-3fache der benötigten Luftmenge zu produzieren, da er in diesem Fall während der Aktivierung abkühlen kann.

ACHTUNG! Bei einem überhitzten Kompressor kommt es zu vermehrten Kondensat- und Ölausfällungen!

Bei ölgeschmierten Kompressoren ist es wichtig, den Ölstand zu kontrollieren, ein niedriger Ölstand kann zu Erhitzung und Schäden führen, ein hoher Ölstand kann Ölverschleiß verursachen.

6. EINSTELLUNGEN

Stellen Sie das Gerät auf eine trockene Arbeitsfläche und nicht in die Nähe von Wasserhähnen.

Prüfen Sie, ob die Netzspannung mit dem im Kapitel "Technische Daten" angegebenen Wert übereinstimmt. Schließen Sie das Gerät nur an eine geerdete Steckdose mit einer Mindeststromstärke von 10 A an. Der Hersteller haftet nicht für Unfälle, die durch den Anschluss des Geräts an ein ungeerdetes Stromnetz verursacht werden. Wenn der Typ der Steckdose nicht mit dem Stecker des Geräts übereinstimmt, lassen Sie die Steckdose von einem qualifizierten Elektriker austauschen.

Bauen Sie alle Teile, die für den Transport entfernt wurden, wieder zusammen.

Schließen Sie die Druckluft an den Anschluss Nr. 17 an.

Sie können das Gerät durch Einschalten des Hauptschalters Nr. 3 einschalten.

WARNUNG! Das Gerät ist mit einem Restartschutz ausgestattet. Nach dem Einschalten des roten Hauptschalters erscheint der folgende Bildschirm:



Drucktech
P0 - 180 / 9 OFF

Nach Drücken der Taste "i" beginnt das Gerät zu heizen. (Im Falle eines Stromausfalls schaltet das Gerät in den "Stand-by"-Modus und startet erneut, wenn die Taste "i" gedrückt wird).

6.1 PLC Kontrolleinheit

Die Maschine hat eine Steuereinheit mit einem Mikrocomputer, der für eine präzise Temperaturregelung sorgt. Der Betrieb der Maschine kann über die Steuerung überwacht werden. Sie gibt ständig Auskunft über den Status der aktuellen Arbeitsphase.

6.1.1 Interface



- [1] Alphanumerisches LCD display
- [2] Steuerungstasten
- [3] "i"-Schalter ein/aus
- [4] Enter
- [5] Programmtasten

Der Betrieb des Geräts kann auf dem alphanumerischen Display [1] überwacht werden. Die angezeigten Informationen können je nach den Einstellungen und dem aktuellen Betriebsmodus leicht unterschiedlich sein.

6.1.2 Alarmsignal

Die Maschine gibt visuelle und akustische Signale ab.

Diese Signale gewährleisten den Schutz der Maschine, des Werkstücks und des Bedieners und können daher nicht ausgeschaltet werden.

```
Drucktech ↑
P0 - 180 / 9 OFF
```

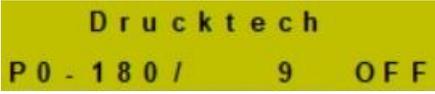
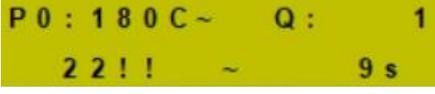
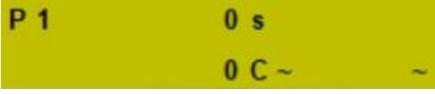
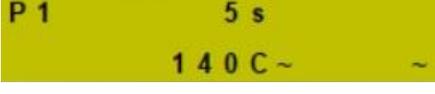
Das Zeichen ↑ erscheint, wenn das Gerät ausgeschaltet ist und die Heizplatte geschlossen ist.
In diesem Fall beginnt die Anzeige nach Drücken der Taste "i" schnell zu blinken.

```
Drucktech X
P0 - 180 / 9 OFF
```

Das Zeichen X erscheint, wenn das Gerät ausgeschaltet ist und die Reset-Taste [7] gedrückt wird oder klemmt.
In diesem Fall macht das Gerät auch einen Piepton.

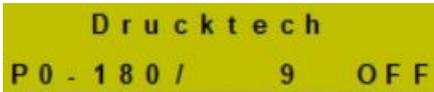
```
P0 : 180 C ~ Q : 1
176 !! * 9 s
```

Wenn die tatsächliche Temperatur von der eingestellten Temperatur abweicht (+/- 2 °C), blinkt die Anzeige und das Zeichen !! erscheint neben der tatsächlichen Temperatur.

6.1.3 Angezeigte Informationen	
	Im ausgeschalteten Zustand: Die Nummer des gewählten Programms (P0), die eingestellte Temperatur (180 °C) und die Zeit (9 Sek.), Aus-Statusanzeige (OFF).
	Im eingeschalteten Zustand: Nummer des gewählten Programms (P0), eingestellte Temperatur (180 °C), Tageswerkstückzähler (Q: 1), aktuelle Temperatur (22 °C) und die eingestellte Zeit.
	Während des Betriebs: Das Symbol zwischen der unteren aktuellen Temperatur und der eingestellten Zeit (Statusanzeige der automatischen Steuerung): * aktive Heizung + PLC-Temperatur-Aufwärtsregelung - PLC-Temperatur Abwärtsregelung
6.1.4 Einstellen von Programmplätzen	
<p>Die Maschine bietet 10 voreingestellte Programmplätze für einen leichteren Arbeitsübergang. Die Programme können mit den Nummertasten [5] der Steuerung ausgewählt werden. Für jeden Programmplatz können die Temperatur und die entsprechende Bügelzeit eingestellt werden.</p> <p>Die Einstellung der Programmplätze 1-9 ist nur bei ausgeschaltetem Gerät möglich!</p>	
	Halten Sie bei ausgeschaltetem Steuergerät die Nummertaste [5] des Programms, das Sie einstellen möchten, 2 Sekunden lang gedrückt. Danach werden die Parameter für das Programm angezeigt.
	Stellen Sie mit den Nummertasten zunächst die Zeit ein und drücken Sie dann die Taste ENTER [4].
	Stellen Sie nun die gewünschte Temperatur mit den Nummertasten ein und drücken Sie dann die Taste ENTER [4].
<p>Wenn die Einstellungen fertig sind, kann man sie durch erneutes Drücken der Taste ENTER [4] schließen. Die eingestellten Werte werden auf dem angegebenen Programmplatz gespeichert. Falls Änderungen erforderlich sind, starten Sie die Einstellung des angegebenen Programmplatzes. Einstellung der Zeit: 1 - 9999 Sek. Einstellung der Temperatur: 1 - 230 °C</p> <p>Um den gewünschten Programmplatz zu wählen, drücken Sie kurz die entsprechende Nummertaste. Dies kann nach dem Aus- und Einschalten der Steuerung erfolgen.</p>	
6.1.5 Schnelleinstellungen	
Während des Betriebs kann nur im Programm P0 der gewünschte Temperatur- und Zeitwert durch langes Drücken der Nummertaste "0" (2 Sekunden) eingestellt werden.	
	Drücken Sie nach dem Einschalten des Steuergeräts lange (2 Sekunden) auf die Taste 0 und befolgen Sie dann die Anweisungen im Abschnitt "Programmplätze einstellen".

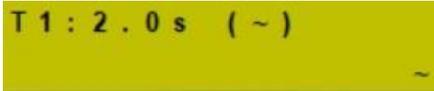
6.1.6 Einstellung der Verzögerung für das Aufblasen der Membranplatte

Wenn der Regler ausgeschaltet ist, kann die Verzögerungszeit zwischen 0 und 2 Sekunden eingestellt werden.



Drucktech
P0 - 180 / 9 OFF

Drücken Sie im ausgeschalteten Zustand den Pfeil nach oben auf den Steuertasten [3]. ▲



T1 : 2.0 s (~)
~

Geben Sie mit den Nummertasten die gewünschte Zeit ein und drücken Sie dann zum Speichern die ENTER-Taste. Zum Beenden drücken Sie erneut die ENTER-Taste.

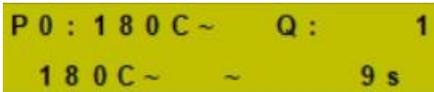
6.1.7 Heizung

Das Gerät heizt auf die eingestellte Temperatur auf und zeigt dabei ständig die aktuelle Temperatur und daneben die ↑↑ Symbol an. Während des Aufheizens blinkt die Anzeige, um zu zeigen, dass die eingestellte Temperatur noch nicht erreicht ist. Wenn die Temperatur auf eine niedrigere Temperatur eingestellt ist, blinkt die Anzeige auch während der Abkühlphase.

6.1.8 Standby

Wenn die Heizplatte die gewünschte Temperatur erreicht hat, gibt der Regler einen kurzen Summton ab, die Anzeige hört auf zu blinken, das Symbol ↑↑ neben der aktuellen Temperatur verschwindet und die kontinuierliche Arbeit kann beginnen. If the heating plate has reached the desired temperature, the controller makes a short buzzing sound, the display stops flashing, the symbol disappears next to the current temperature and continuous work can begin.

Bereich: eingestellte Temperatur + / - 2 °C



P0 : 180 C ~ Q : 1
180 C ~ ~ 9 s

Eingestellte Parameter, Anwendung von Thermotransfers kann beginnen!

6.1.9 Anwendung von Thermotransfers

Mit dem Hebel kann die Heizplatte geschlossen und der Pressvorgang gestartet werden.

- Bei mechanischen Pressen wird die Platte verriegelt.
 - Bei pneumatischen Pressen wird die Gummipatte, die die Platte bedeckt, automatisch aufgeblasen, wodurch der für das Heißpressen erforderliche Druck entsteht.
 - Bei Pressen mit magnetischer Befestigung zieht der Elektromagnet die Platte an und verriegelt sie. Die Einzugsverzögerung entspricht der Verzögerung beim Aufblasen der Platte.
- Wenn das Pressvorgang beginnt, startet der Countdown für die Presszeit.

6.1.10 Zähler

Das Steuergerät zählt jeden erfolgreichen Pressvorgang und zeigt ihn bei dem mit Q gekennzeichneten Wert an.

6.1.11 Rückstellung des Zählers

Wenn das Steuergerät eingeschaltet ist, kann der Zähler durch langes Drücken (2 Sekunden) des Abwärtspfeils ▼ unter den Steuertasten [3] zurückgesetzt werden.

6.1.12 Ende des Pressvorgangs

Wenn die eingestellte Presszeit abgelaufen ist, gibt es einen Signalton.

- Bei pneumatischen Pressen wird die Luft automatisch abgelassen, die Presskraft lässt nach und die Heizplatte hebt sich.
 - Bei Pressen mit magnetischem Aufsatz wird der Elektromagnet ausgelöst und die Heizplatte hebt sich.
- Öffnet sich die Heizplatte am Ende des Pressvorgangs nicht, schaltet das Steuergerät die Heizung ab und warnt mit einem Dauerpiepton!

6.1.13 Abbruch eines Pressvorgangs

Der Pressvorgang kann jederzeit durch Drücken der Reset-Taste am Hebel abgebrochen werden.
Der Zähler wird den abgebrochenen Zyklus nicht hinzufügen.

6.2 Entleerung der Membranplatte von pneumatischen Wärmepressen

Bei unsachgemäßem Pressen kann die Membrane aufgeblasen bleiben.

Zu Beginn des Pressvorgangs muss die Heizplatte mit einer schnellen, festen und kontinuierlichen Bewegung geschlossen werden. Wenn die Kontinuität unterbrochen ist und der Startschalter die Pneumatik in Gang setzt und die Heizplatte nicht auf der Membranplatte liegt, kann sie nicht verriegelt werden.

In diesem Fall muss die restliche Luft von Hand aus der Membrane gepresst werden.

Durch Niederdrücken der beheizten Platte kann die Luft durch ständiges Drücken des " Reset-Knopfes " am Hebel oder bei ausgeschalteter Maschine herausgedrückt werden.

6.3 Einstellung der Materialdicke

Der Abstand zwischen der Heizplatte und der Membranplatte kann mit dem Drehknopf auf der Oberseite des Geräts in Abhängigkeit von der Materialdicke eingestellt werden (Drehen nach „down“ verringert den Abstand, Drehen nach „up“ vergrößert ihn). Es ist ratsam, den Abstand zwischen der Heizplatte und der Arbeitsplatte so einzustellen, dass sie so nah wie möglich beieinander liegen, da dann der Luftverbrauch, die Verwendung der Gummipatte und die kürzeste Zeit für das Aufblasen und Entlüften am günstigsten sind.

Bei Pressen, die sich automatisch öffnen, stellen Sie die Heizplatte näher an die Arbeitsplatte, bis die automatische Öffnung funktioniert (sie funktioniert nicht, wenn sie zu fest geschlossen ist!).

Prüfen Sie nach der Einstellung der Dicke den sicheren Verschluss der Transferpresse unter Luftdruck, indem Sie den Hebel nach oben ziehen (um zu verhindern, dass sich die Presse während des Betriebs öffnet). Der Verschluss der Presse ist durch die Einstellung der Pufferschraube mit Gummi (Nr. 9) einstellbar.

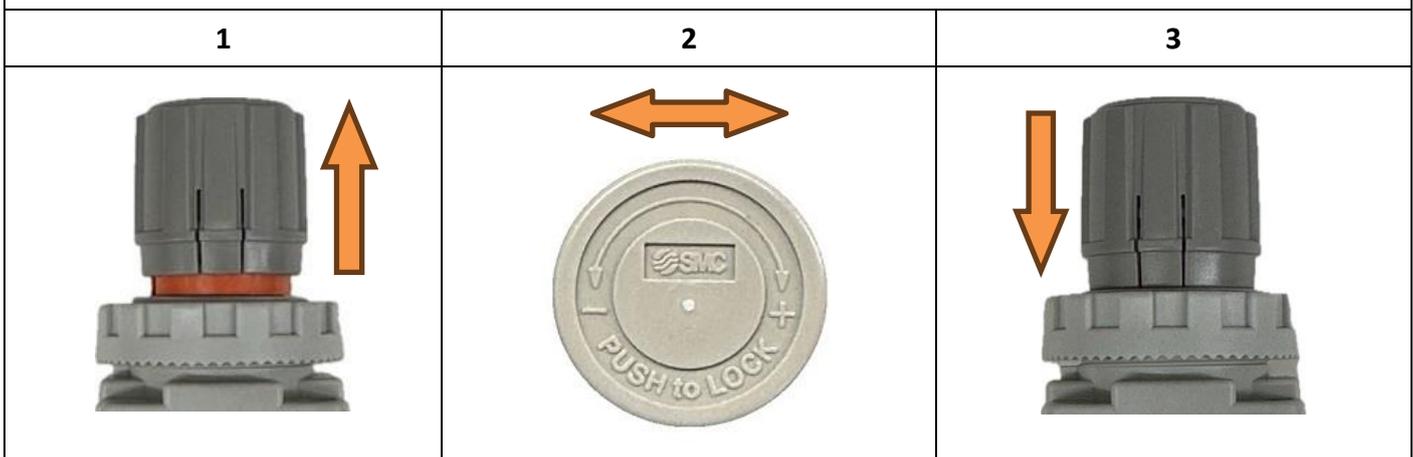


6.4 Druckeinstellung

Mit dem Drehknopf (Nr.16) an der Luftaufbereitungseinheit kann der Arbeitsdruck des Membrantisches im Bereich von 0-0,07 MPa (0,7 bar) eingestellt werden, der Standarddruck: 0,05 Mpa . (Dies entspricht dem für andere pneumatische Transferpressen angegebenen Druck von 5-6 bar)

Ziehen Sie die Nr. 16. Griffschraube (1) hoch, damit sie sich drehen lässt (2) und der entsprechende Druck eingestellt werden kann, dann kann durch Drücken der Griffschraube (3) (roter Balken verschwindet) das Kopfteil fixiert werden.

Nach dem Entfernen des Luftanschlusses ist der Kunststoffabsetzbehälter der Luftaufbereitungsanlage zu überprüfen. Durch Herausdrehen des Ablassventils kann das angesammelte Kondensat abgelassen werden.



Der Absetzbehälter (18.) des Luftfilters kann im entlüfteten Zustand bei Bedarf zur Reinigung entfernt werden.

ACHTUNG! Um die Lebensdauer des Membrangummis zu verlängern, sollte das anfallende Kondensat regelmäßig abgelassen werden.

VORSICHT! Kontrollieren Sie während des Transfers ständig den Luftdruck, ein Druckabfall kann zu Fehlfunktionen und fehlerhaften Produkten führen.

VORSICHT! Verwenden Sie die Transferpresse nur mit sauberer, trockener Luft!

ACHTUNG! Der pneumatische Regler des Membrantisches ist eine Spezialkonstruktion, es ist nicht möglich, den Luftdruck höher als erlaubt einzustellen, um eine Verformung oder einen Bruch der Komponenten der Transferpresse zu vermeiden.

7. PRESSVORGANG

Die Transferpresse wird sowohl mechanisch als auch pneumatisch betrieben.

Wenn die oben genannten Einstellungen vorgenommen wurden, legen Sie das Material auf die Arbeitsplatte, bügeln Sie es ggf. vor (1-2 Sek.) und legen Sie den Thermotransfer auf das Material.

VORSICHT! Achten Sie darauf, dass Sie die Heizplatte beim Auflegen des Materials und des Transfers nicht berühren, dies kann zu Verbrühungen führen!

Schließen Sie die Heizplatte mit dem Griff und halten Sie sie gedrückt, bis sich die Membranplatte automatisch aufbläst, was die Presskraft für die Anwendung gewährleistet.

VORSICHT! Achten Sie bei der Arbeit mit der Maschine darauf, dass weder Sie noch andere Personen ihre Hand oder ein anderes Körperteil unter die Heizplatte halten, da das Schließen der Maschine mit starker Presskraft erfolgt!

VORSICHT! Berühren Sie während des Betriebs keine beweglichen Teile des Geräts, mit Ausnahme des mit einem Schwamm bedeckten Griffs.

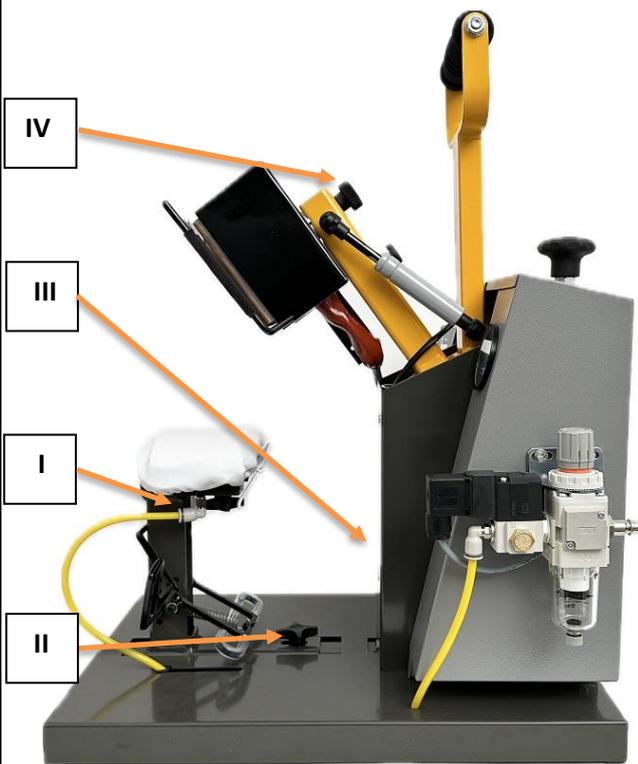
Nach Ablauf der voreingestellten Zeit ertönt ein Signal und die Transferpresse kann geöffnet werden.

Geräte mit automatischer Öffnung öffnen sich automatisch, wenn die Zeit abgelaufen ist.

Sie können den Vorgang durch Drücken der Taste 7 am Griff abbrechen. Der Luftdruck wird dann abgelassen und die Presse kann geöffnet werden.

Geräte mit automatischer Öffnung öffnen sich nach dem Abbruch des Vorgangs automatisch.

8. AUSWECHSELN DER MEMBRANPLATTEN

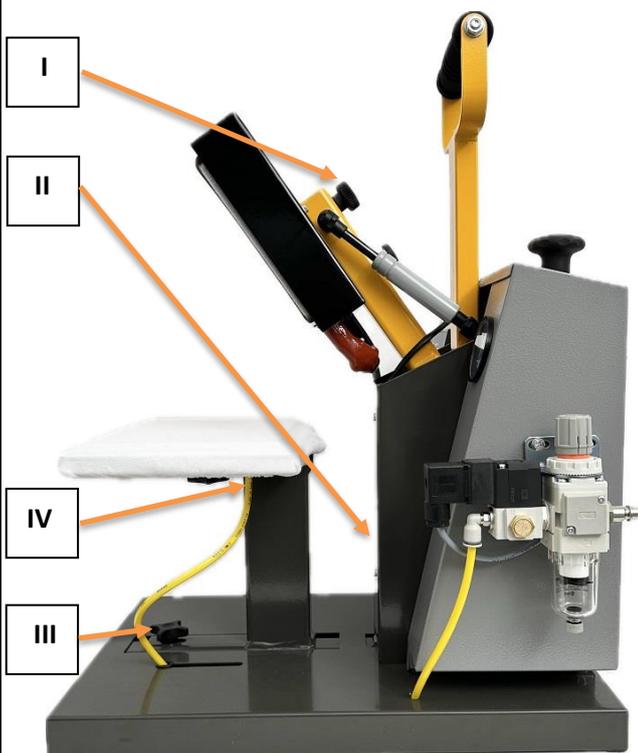


Entfernen Sie bitte den mit „I“ gekennzeichneten Luftschlauch. Sie können den Luftschlauch herausziehen, wenn Sie den Ring am Ende des Luftanschlusses in Richtung des Anschlusses drücken.

Nach Lösen der Befestigungsschraube (Nummer II“) können Sie die Platte mit ihrer Halterung abnehmen.

Der elektrische Anschluss der Heizplatte (Nummer „III“) kann nach dem Öffnen des Clips abgezogen werden (siehe Seite 4 & 5, Punkt Nr. 5).

Nach Lösen der Befestigungsschraube der Heizplatte (Nummer „IV“) kann die Platte abgenommen werden.



Legen Sie die Heizplatte auf den Hebel und befestigen Sie sie mit der Befestigungsschraube (Nummer „I“).

Schließen Sie den elektronischen Anschluss der Heizplatte an (Nummer „II“) und befestigen Sie ihn mit dem unteren Clip. (siehe Seite 4 & 5, Punkt Nr. 5).

Legen Sie die Platte auf das Gestell und befestigen Sie sie mit der Befestigungsschraube (Nummer „III“).

Schließen Sie den Luftschlauch der mit „IV“ gekennzeichneten Membranplatte an. - Schieben Sie den Luftschlauch bis zum Anschlag in den Anschluss (ziehen Sie dann am Schlauch, um die sichere Verbindung zu überprüfen).

9. WARTUNG

Achten Sie vor Wartungsarbeiten darauf, dass das Gerät nicht heiß ist und der Netzstecker gezogen ist.

Schmierung der beweglichen Teile

Reinigung (keine Lösungs- oder Scheuermittel für die Reinigung der Transferpresse verwenden, ein weiches, feuchtes Tuch reicht aus)

VORSICHT! Tauchen Sie die Transferpresse während der Reinigung niemals in Wasser ein, da es sich um ein elektrisches Gerät handelt.

Lassen Sie die regelmäßige sicherheitstechnische Kontrolle gemäß den örtlichen Vorschriften durchführen (mindestens jährlich).

ACHTUNG! Die Abdeckung des Geräts kann nur im spannungslosen Zustand abgenommen werden!

Regelmäßige Reinigung der Lufteinheit. Nach dem Abschalten der Luftquelle kann das gesammelte Kondenswasser durch Lösen des Ventils der Kondenswasserschale abgelassen werden.

Bei abgeschalteter Luftquelle kann der Absatzbehälter zu Reinigungszwecken abgenommen werden.

VORSICHT! Um die Lebensdauer des Membrangummis zu erhöhen, lassen Sie das gesammelte Kondenswasser regelmäßig ab!

Auswechseln der Teflonfolie: Die Teflonfolie ist mit Federn befestigt, die mit einem Haken (eine Büroklammer genügt) aufgesteckt und abgenommen werden können.

VORSICHT! Achten Sie vor dem Wechsel der Teflonfolie darauf, dass die Heizplatte nicht heiß ist!

Auswechseln der weißen Abdeckung der Arbeitsplatte. Wechseln Sie die weiße Schonbezug aus, wenn sie verschmutzt ist.

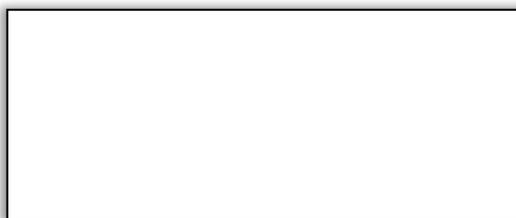
VORSICHT! Verwenden Sie die Membranplatte nicht ohne die weiße Textilabdeckung, da sich zwischen der Heizplatte und dem Silikonschwamm Blasen bilden können (durch das aus dem Textil verdampfende Wasser usw.), die die Presskraft verringern können.

VORSICHT! Achten Sie darauf, die Heizplatte nicht zu berühren, wenn Sie den weißen Bezug der Arbeitsplatte wechseln, da dies zu Verbrennungen führen kann!

Die Nichtbeachtung der oben genannten Wartungsarbeiten führt zum Verlust der Garantie.

Garantiezeit: 2 Jahre ab Kaufdatum.

Im Falle eines Defekts erfolgt die Reparatur durch den Händler:



VORSICHT! Bei einem eventuell notwendigen Austausch von Ersatzteilen verwenden Sie bitte nur Teile des Herstellers, um Schäden zu vermeiden. Die Verwendung anderer Teile führt zum Verlust der Garantie!

VORSICHT! Der pneumatische Regler der Membranplatte hat eine spezielle Konstruktion, der Druckbereich ist begrenzt, um Beschädigungen oder Bruch der Maschinenteile zu vermeiden.

VORSICHT! Die Reparatur muss von einem qualifizierten Fachmann unter Verwendung von Originalteilen durchgeführt werden.

VORSICHT! Die Nichtbeachtung der obigen Hinweise kann die Sicherheit des Geräts beeinträchtigen.

Drucktech-T behält sich das Recht vor, technische Änderungen ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen.



10. KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Der Unterzeichnete Drucktech-T Kft

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

.....
(Name, Anschrift des Herstellers oder seines Bevollmächtigten)

Ich erkläre in voller Kenntnis meiner Verantwortung, dass die Produkte der folgenden Produktgruppe
Transferpressen

HP / PHP / SP / SH / SSH / M / MM
(Name der Produktgruppe, Typ)

mit den grundlegenden Anforderungen der folgenden Rechtsvorschriften einschließlich aller einschlägigen Änderungen übereinstimmt:

2006/42/EG	EN ISO 12100-1,-2 EN ISO 60204-1 EN ISO 13850	Richtlinien über die Sicherheit von Maschinen Elektrische Konstruktion von Maschinen - Allgemeine Anforderungen Sicherheit von Maschinen. Not-Aus. Gestaltungsprinzipien
2006/95/EG	EN ISO 61557-1,-4,-5	Sicherheit von Niederspannungsgeräten
2004/108/EG	EN ISO 61000-3-2 EN ISO 61000-6-6	Elektromagnetische Verträglichkeit: Störabstrahlung Elektromagnetische Verträglichkeit: Schutz vor Störungen

Andere technische Lösungen, deren Einzelheiten nicht in den technischen Unterlagen oder Spezifikationen enthalten sind:

.....
XXXX

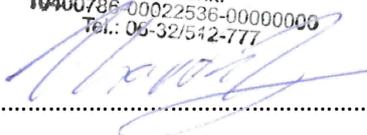
.....
XXXX

Weitere Hinweise und Informationen, die durch die geltenden Rechtsvorschriften vorgeschrieben sind:

- Es wird empfohlen, dass der Bediener Anweisungen für den Betrieb der Maschine in Übereinstimmung mit der Betriebsanleitung und anderen Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften erstellt.
- Zur Beilegung möglicher Verbraucherstreitigkeiten empfehlen wir die Empfehlung 2006/42/EC.

Datum: 2024.01.02.

DRUCKTECH-T KFT.
3104 Salgótarján, Park u. 11.
Adószám: 14153888-2-12
K&H Bank:
10400788-00022536-00000000
Tel.: 06-32/542-777

.....


11. FEHLERBEHEBUNG

Probleme	Mögliche Ursache	Lösung
Die Temperatur steigt plötzlich an und fällt dann wieder.	Gebrochenes Kabel	Bitte wenden Sie sich an Ihren Händler.
Die Membranplatte ist nicht mit Luft gefüllt, wenn Sie die Heizplatte schließen .	Die Presszeit ist zu kurz	Prüfen Sie die Zeiteinstellungen. (siehe Kapitel. 6.1.4)
	Prüfen Sie, ob das elektrische Ventil schaltet (Sie können es klicken hören)	
	► wenn sie schaltet	
	Luftschlauch ist gebrochen	Überprüfen Sie den Luftschlauch der Membranplatte.
	Es gibt keinen Luftdruck	Prüfen Sie den Luftdruck (ziehen Sie den Luftschlauch vom Ventil ab und prüfen Sie, ob Luft aus dem Ventil strömt)
	Die Luftzufuhr ist verstopft	Wenn die Heizplatte und die Membranplatte zu nahe zueinander eingestellt sind, kann ein Knopf oder Reißverschluss am Lufteinlass den Luftstrom stoppen. Bitte stellen Sie einen größeren Abstand zwischen Membranplatte und Heizplatte ein. (siehe Kapitel 6.3)
	► wenn sie nicht schaltet	
	Der Abstand zwischen Arbeitsplatte und Heizplatte ist zu groß.	Überprüfen Sie den Abstand zwischen Membranplatte und Heizplatte. (siehe Kapitel 6.3)
	Defekt eines elektrischen Ventils	Bitte wenden Sie sich an Ihren Händler.
	Defekt des inneren Schalters.	Bitte wenden Sie sich an Ihren Händler.
Die Membrane entleert sich nicht nach dem Pressvorgang.	Luftschlauch ist gebrochen	Überprüfen Sie den Luftschlauch der Membranplatte. (Schalten Sie die Transferpresse aus!)
	Der Filterstopfen ist verstopft	Entfernen Sie den Filterstopfen und überprüfen Sie ihn.
	Das elektrische Ventil schaltet nicht.	Bitte wenden Sie sich an Ihren Händler
	Defekter Endschalter	Bitte wenden Sie sich an Ihren Händler
Die Heizplatte öffnet sich nicht vollständig	Die Feder ist nicht genug gespannt	Spannen Sie die Feder
	Die Feder ist gebrochen	Ersetzen Sie die Feder
Die Transferpresse öffnet sich nicht, wenn die voreingestellte Zeit abgelaufen ist.	Der Abstand zwischen Membranplatte und Heizplatte ist nicht groß genug	Überprüfen Sie den Abstand zwischen Membranplatte und Heizplatte. (siehe Kapitel 6.3)

	Defekte Gasdruckfeder	Bitte wenden Sie sich an Ihren Händler.
Die Öffnung ist zu langsam	Die Federn sind nicht fest genug angezogen	Ziehen Sie die Federn mit den Schrauben (gleichmäßig) an.
	Defekte Gasdruckfeder	Bitte wenden Sie sich an Ihren Händler. (Entfernen Sie den Gummipuffer und tauschen Sie die Gasfeder aus, während die Presse geöffnet ist).
Die Öffnung ist zu schnell	Die Federn sind zu fest	Lösen Sie die Federn mit den Schrauben (gleichmäßig)
	Defekte Gasdruckfeder	Bitte wenden Sie sich an Ihren Händler. (Entfernen Sie den Gummipuffer und tauschen Sie die Gasfeder aus, während die Presse geöffnet ist).
Nach dem Einschalten der Presse funktioniert nichts mehr	Kein Strom	Prüfen Sie das Netz, prüfen Sie, ob der Stecker an der Steckdose angeschlossen ist.
	Sonstiges Problem	Bitte wenden Sie sich an Ihren Händler.