



DRUCKTECH



PHP45-2N

HASZNÁLATI
UTASÍTÁS

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

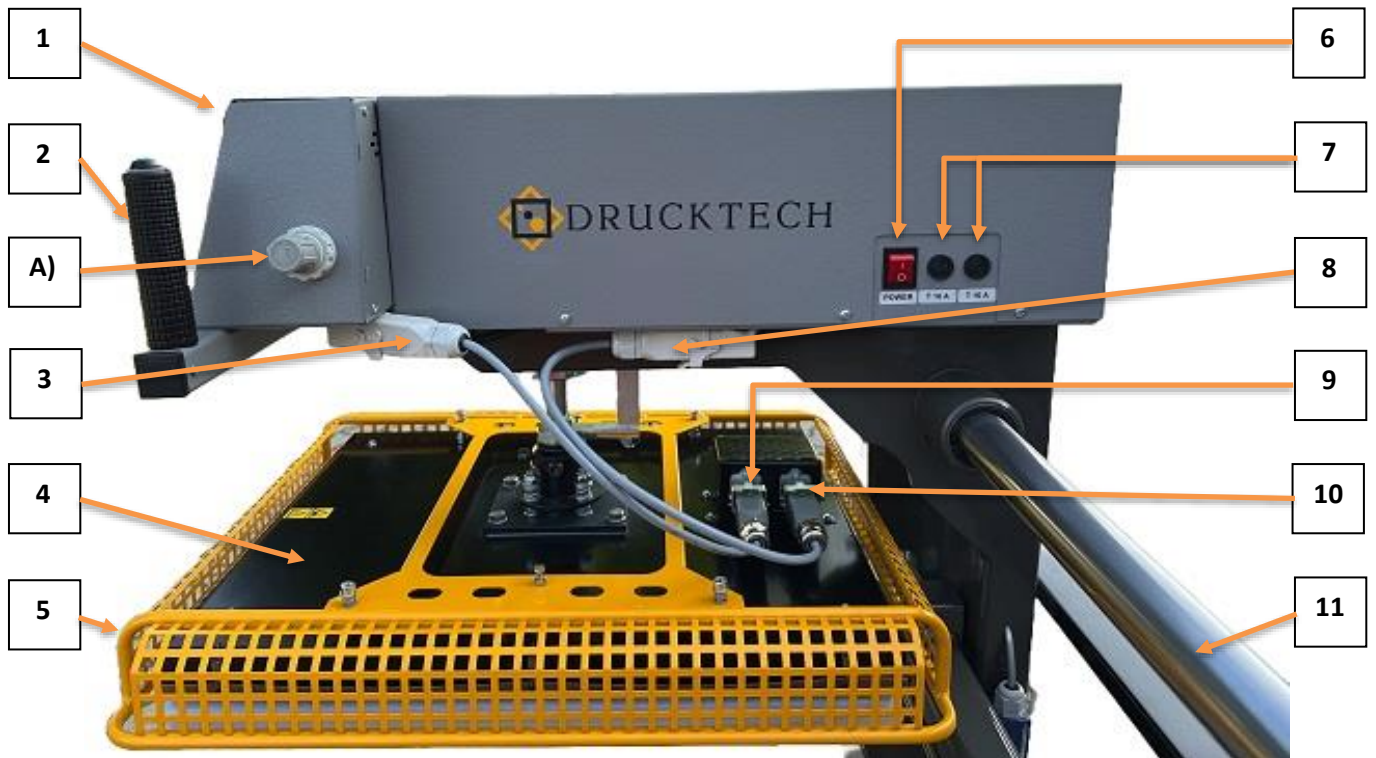
email: sales@drucktech.hu
web: www.drucktech.hu

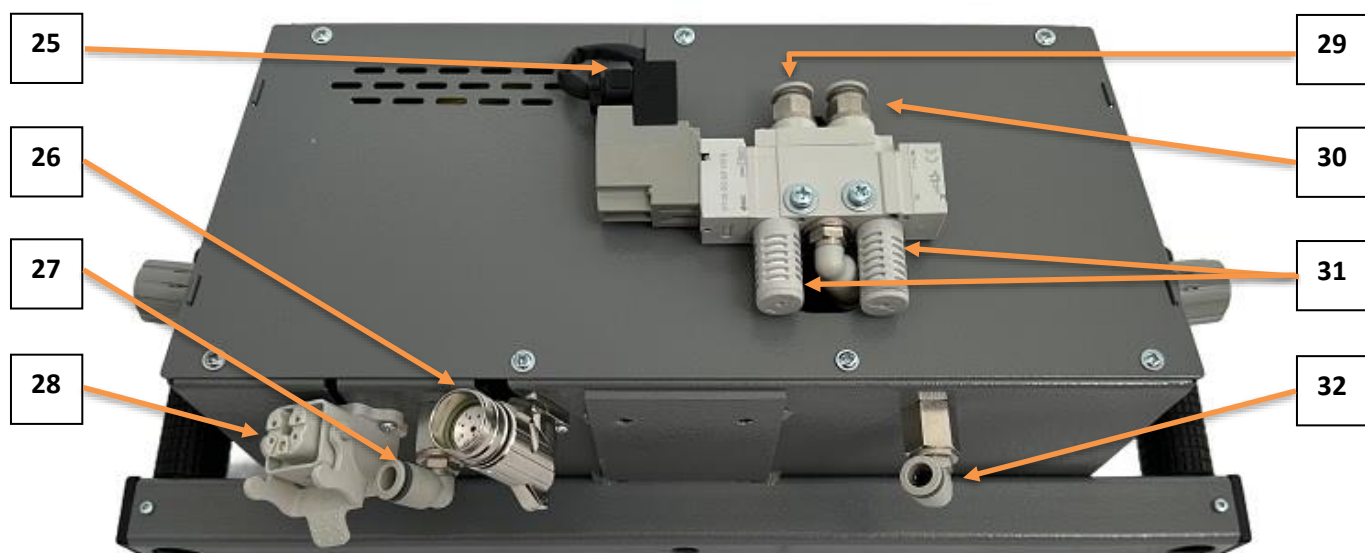
TARTALOM

1.	MŰSZAKI ADATOK	3
2.	ÁBRÁK	4
3.	A KÉSZÜLÉK LEÍRÁSA.....	6
4.	SZIMBÓLUMOK / JELÖLÉSEK	8
5.	BIZTONSÁGI TUDNIVALÓK.....	9
5.1	Sűrített levegőellátás	10
6.	BEÁLLÍTÁSOK	11
6.1	PLC vezérlés	11
6.1.1	Kezelő felület	11
6.1.2	PLC vezérlő nyelvi beállítása	12
6.1.3	Figyelemfelhívó jelzés.....	12
6.1.4	Kijelzőn megjelenő információk	13
6.1.5	Hőmérséklet beállítása	13
6.1.6	Idő beállítása.....	13
6.1.7	1-es menü	14
6.1.8	2-es menü	14
6.1.9	Felfűtés	15
6.1.10	Préselés indítása	15
6.1.11	Préselés	15
6.1.12	Préselés számláló	15
6.1.13	Préselés számláló nullázása	15
6.1.14	Préselés vége	16
6.1.15	Préselés megszakítása	16
6.2	A felfújódott membrán asztal leeresztése.....	16
6.3	A fűtőlap és a membrán munkaasztal elforgatása 90°-al	16
6.4	A nyomás beállítása	19
7.	A HŐPRÉSELÉS MENETE	20
8.	KARBANTARTÁS	21
9.	MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT	22
10.	HIBAEELHÁRÍTÁS	23

1. MŰSZAKI ADATOK	
Típus	PHP45-2N
Feszültség	AC 230 V 50Hz
Névleges áramfelvétel	9,3 A
Névleges teljesítmény	2140 W
Biztosíték	16A (6x32mm)
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	0,8 MPa (8 bar ~ 8 kg/cm ²)
Maximum üzemi nyomás (membránasztal)	~1 MPa (10 bar ~ 10 kg/cm ²)
Sűrített levegő fogyasztás	50l / min.
Vázszerkezet	Felületkezelt acélszerkezet
Munkaasztal	Gumírozott acéllemez, felső szilikonszivacs borítással.
Fűtőlap védőkeret	Felületkezelt acélszerkezet
Fűtőlap	Alumíniumba öntött fűtőtest, felső hőszigeteléssel, alsó teflon borítással.
Fűtőlap méret	50 x 40 cm
Feldolgozható maximális anyagvastagság	~ 2,5 cm
Gép befoglaló méretek [szél. x mag. x mély.] (*nyitott állapot)	195 x 141 x 85 cm
Gép nettó súly (asztallal)	168 kg
Tartozékok	2db fehér textil huzat 1db 6-os „T” imbusz kulcs 1db garanciafüzet

2. ÁBRÁK





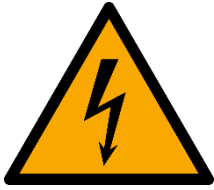
3. A KÉSZÜLÉK LEÍRÁSA

Az útmutatóban az alábbi elnevezések fordulnak elő:

1.	vezérlő doboz
2.	működtető fogantyú
A)	cylinder (fűtőlap) nyomás szabályzó
3.	vezérlőjel csatlakozó → fűtőlap csatlakozó (9)
4.	fűtőlap
5.	védőkeret
6.	főkapcsoló
7.	biztosítékok
8.	táp csatlakozó → fűtőlap csatlakozó (10)
9.	fűtőlap vezérlőjel csatlakozás
10.	fűtőlap táp csatlakozás
11.	fej továbbító tengely
12.	központi egység
13.	gépváz
14.	membrán munkaasztal levegő csatlakozás
B)	membrán munkaasztal nyomás szabályzó
15.	bemeneti levegőcsatlakozás
16.	membrán munkaasztal
17.	működést jelző lámpa
18.	START gomb
19.	membrán munkaasztal nyomásmérője
20.	vezérlő
21.	vészleállító
22.	START gomb
23.	fej (fűtőlap) nyomásmérője
24.	levegőnyomás beállítási táblázat

25.	mágnesszelep elektromos csatlakozó
26.	központi egység elektromos csatlakozó
27.	membránasztalok kimeneti levegőcsatlakozója
28.	vezérlőjel csatlakozó (3)
29.	fej levegő csatlakozás (irány: le ↓)
30.	fej levegő csatlakozás (irány: fel ↑)
31.	fej (fűtőlap) léghengerének hangtompítója
32.	bemeneti levegőcsatlakozó
33.	réz szűrődugó
34.	internetes információs oldal (QR kód)
35.	„Typ”: készülék típus száma, „Nr”: készülék gyári száma

4. SZIMBÓLUMOK / JELÖLÉSEK



Áramveszély



Kéz sérülés



Forró felület



Földelés



Vészleállítás



Főkapcsoló



Biztosíték (16 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 befejeztével 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 garantal 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 ülepítő 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.

FIGYELEM! Miután csatlakoztattuk a levegőellátást a gép bemeneti csatlakozójához, nyissuk meg a tolószelepet a rajta lévő kék gyűrű segítségével, amit csúsztassunk az ülepítő tartály irányába.

(A szelep elzárását az ellenkező irányba csúsztatással tehetjük meg.)



6. BEÁLLÍTÁSOK

A készüléket vízcsaptól 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 6. sz. főkapcsolót bekapcsolva áram alá helyezheti a készüléket.

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

turn on -> (i)

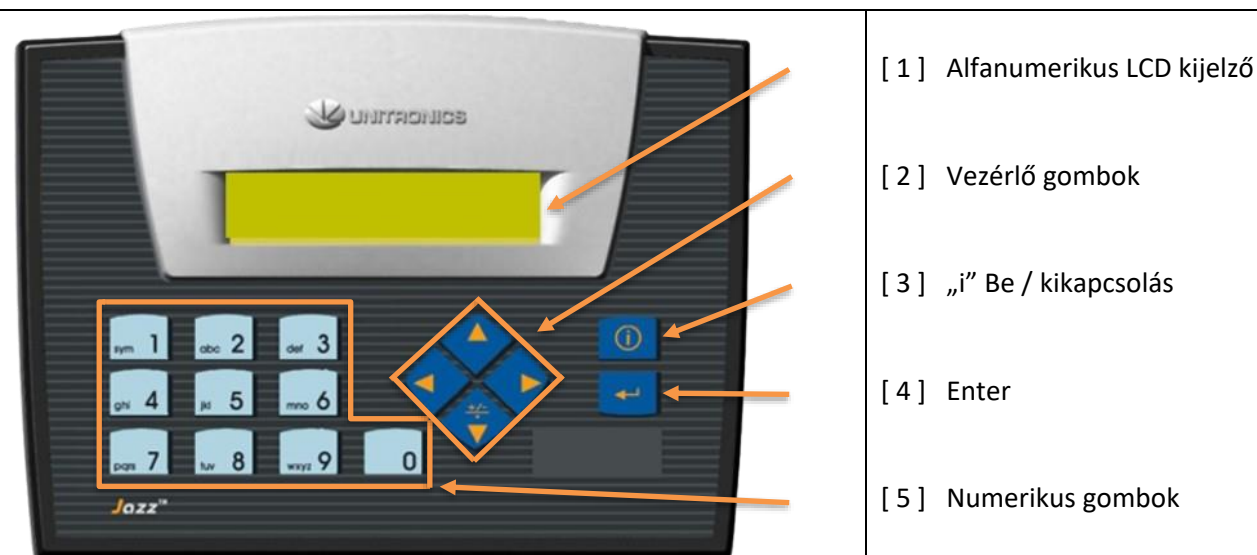
A berendezés az „i” gomb megnyomása után bekapcsol és fűteni kezd. (Áramszünet esetén a gép "stand by" állapotba kapcsolódik be és az „i” gomb ismételt megnyomására indul újra.)

A nyelvbeállítást követően a következő bekapcsolásnál már az adott nyelven jelenik meg az indulóképernyő.

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.

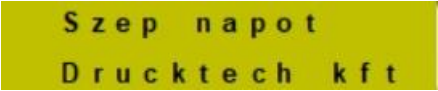
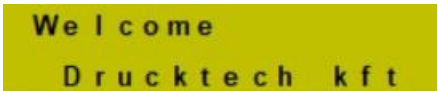
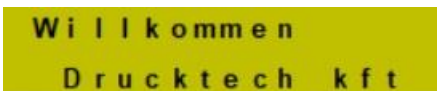
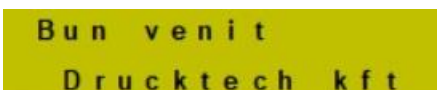
6.1.1 Kezelő felület



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

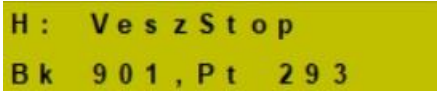
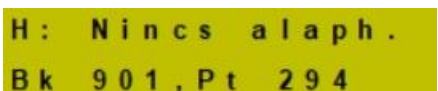
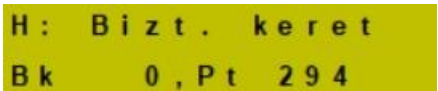
6.1.2 PLC vezérlő nyelvi beállítása

Minden főkapcsolóval történő bekapcsolást követő első alkalommal 3 másodpercre megjelenik egy üdvözlőképernyő és ez idő alatt a megfelelő numerikus gomb megnyomásával, lehetőség nyílik a vezérlő nyelvi beállítására, az alábbiak szerint:

	A „0” gomb megnyomásával magyar nyelv állítható be.
	Az „1” gomb megnyomásával angol nyelv állítható be.
	A „2” gomb megnyomásával német nyelv állítható be.
	A „3” gomb megnyomásával román nyelv állítható be.

6.1.3 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!

	Ebben az esetben a vezérlőn lévő „Vészstop” kapcsoló be van nyomva és a rendszer letilt. A piros gomb jobbra forgatásával a kapcsoló kioldható és a vezérlő újból bekapcsolható.
	Amennyiben a fűtőlap nincs alaphelyzetben, és préselési folyamatot próbálunk indítani, a gép folyamatos hangjelzést ad és a piros led világít. A fűtőlapot a mozgatókar segítségével állítsa teljesen bal, vagy teljesen jobb oldalra.
	Amennyiben a préselési folyamat közben a fűtőlapot körülvevő sárga védőkeret megemelkedik, a folyamat leáll. Ameddig a védőkeret nem kerül nyugalmi állapotba, a gép folyamatos hangjelzést ad és a piros led világít.

A préselési folyamat elindításánál és a préselési idő letelte után a vezérlőn lévő piros led villog és a beépített hangjelző szaggatott hangjelzést ad.

6.1.4 Kijelzőn megjelenő információk	
	<u>Kikapcsolt állapotban:</u> Az előzőleg kiválasztott nyelven jelenik meg az induló képernyő.
	<u>Bekapcsolt állapotban:</u> A felső sorban: - 1T: aktuális hőmérséklet (27 °C) - 3Q: darabszámláló (0) Az alsó sorban: - - - : a fűtőlap nincs teljesen az asztal fölött - 2L1: bal oldali pozíció - 2R2: jobb oldali pozíció - 15s: (az aktuális pozícióra, folyamatra vonatkozó idő) - 5 Au: félautomata üzemmód aktuális állapota
6.1.5 Hőmérséklet beállítása	
A kezdőképernyőnél az 1-es számgombot egyszer megnyomva megjelenik a hőmérsékletbeállítási képernyő. Maximálisan beállítható hőmérséklet: 230 °C	
	Nyomjuk meg az 1-es gombot a beállítás megkezdéséhez.
	A számgombok segítségével adjuk meg a kívánt hőmérsékletet, majd nyomjuk meg 2-szer a [4]-es Enter gombot.
6.1.6 Idő beállítása	
A hőprésen akár 6 különböző időtartamot is beállíthatunk, 3 időt a bal oldali asztalhoz, 3 időt a jobb oldali asztalhoz. A kezdőképernyőnél a 2-es számgombot egyszer megnyomva megjelenik az időbeállítási képernyő.	
	Az első képernyőn 1-4 ciklusig tudjuk beállítani az időtartamokat. 1,3: bal oldali asztal 2,4: jobb oldali asztal
	A következő képernyőn az 5-6 ciklus időtartamát tudjuk beállítani. A képernyők között a ▼▲ nyilakkal tudunk váltani. 5: bal oldali asztal 6: jobb oldali asztal
	Az adott képernyőn a kívánt ciklus számgombjának megnyomásával tudjuk beállítani a hozzá tartozó időt. Ezután nyomjuk meg 2-szer a [4]-es Enter gombot.
A kezdőképernyőre való visszalépéshez nyomja meg a ► nyilat. A ciklus indítása előtt a vasalófej mindig a jobb oldalon legyen, mert az első ciklus a bal oldalon kezdődik! A préselési folyamat közben a „0” gomb megnyomásával törölhetjük a ciklusokat és visszaállítjuk kezdő pozícióra.	

6.1.7 1-es menü

A menübe való belépéshez nyomja meg egyszerre a 7-es és a 9-es gombokat.

1M: 2.0s 3T: Off 2E: +25% 4: ~ 100%	1M: membránsztal felfűzési késleltetése 2E: préselési művelet idejére aktivált plusz fűtési teljesítmény 3T: engedélyezett hőfok eltérés 4: aktuális fűtési teljesítmény
Set 2.0s 3T: Off 2E: +25% 4: ~ 100%	A membránsztal felfűzési késleltetését az 1-es gomb megnyomását követően a ▼▲ nyilakkal tudjuk beállítani a kívánt értékre. Visszalépni a ◀ nyíllal tudunk.
1M: 2.0s 3T: Off Set +25% 4: ~ 100%	A plusz fűtési teljesítmény beállítását a 2-es gomb megnyomását követően a ▼▲ nyilakkal tudjuk beállítani a kívánt értékre. Visszalépni a ◀ nyíllal tudunk.
1M: 2.0s Set Off 2E: +25% 4: ~ 100%	A hőfokeltérés értékét a 3-as gomb megnyomását követően a ▼▲ nyilakkal tudjuk beállítani a kívánt értékre. Visszalépni a ◀ nyíllal tudunk.

A kezdőképernyőre való visszalépéshez nyomja meg a ► nyilat.

6.1.8 2-es menü

A menübe való belépéshez nyomja meg egyszerre a 8-as és a 9-es gombokat.

A menü jelszóval védett. Alapértelmezett jelszó: **3322**

PW? ~ ~ ~	A 8-as és 9-es gomb egyszerre történő megnyomását követően a rendszer kéri a jelszót. A jelszó beírását követően, nyomja meg a [4]-es Enter gombot.
2HS=0 3P=1 4HT=0 5B=1 spw~~	3P: A présidő megszakítása a kezelő által engedélyezve van. A 3-as gomb megnyomásával ezt a funkciót letilthatja.
2HS=0 3P=1 4HT=0 5B=1 spw~~	4HT: a gép működését a kezelő akkor is elindíthatja az indító gombok valamelyikének hosszan tartó megnyomásával, ha a hőmérséklet az engedélyezett tartományon kívül van. Ezt a funkciót letilthatja a 4-es gomb megnyomásával.
2HS=0 3P=1 4HT=0 5B=1 spw~~	5B: a kezelőnek beállítási jogai vannak. Ezt letilthatja az 5-os gomb megnyomásával. FIGYELEM! Ekkor a kezelő sem a hőmérsékletet, sem a présidőt nem állíthatja be és a számlálót sem tudja lenullázni.
2HS=0 3P=1 4HT=0 5B=1 spw~~	spw: ◀ nyíl megnyomásával új jelszót állíthat be. FIGYELEM! Jegyezze fel a módosított jelszót, az újbóli belépés érdekében.

Az adott funkció állapotának kijelzése:

0: tiltva

1: engedélyezve

A kezdőképernyőre való visszalépéshez nyomja meg a ► nyilat.

6.1.9 Felfűtés
A berendezés felfűt a beállított hőmérsékletre, miközben folyamatosan kijelzi az aktuális hőmérsékletet (1T).
6.1.10 Préselés indítása
A préselés indítására 3 lehetőség áll rendelkezésünkre:
<u>Manuális indítás:</u> A 18-as vagy a 22-es zöld gombok egyikének a megnyomásával és nyomva tartásával indítható a folyamat. Ebben az esetben a gép figyelmen kívül hagyja az előre beállított időtartamot, a préselési folyamat addig folytatódik, ameddig a gombot nyomva tartjuk. A gomb elengedésével a folyamat befejeződik. <u>Program szerinti indítás:</u> A 18-as és a 22-es zöld gombok együttes egyszeri lenyomásával indítható a folyamat. A gép az előre beállított időtartam szerint végzi el a préselési folyamatot. <u>Félautomata üzemmód:</u> Lehetőségünk van a gépet félautomata üzemmódra állítani az 5-ös számgomb megnyomásával. A főképernyőn az 5 Au: on kijelzés látható, amennyiben a félautomata üzemmód aktiválva van. Amint a fűtőlapot valamelyik munkaasztal fölé mozgatjuk, a préselési folyamat az előre beállított időtartam szerint végbemegy. Ebből az üzemmódból az 5-ös számgomb ismételt megnyomásával tudunk kilépni. Ekkor a főképernyőn az 5 Au: off kijelzés látható.
6.1.11 Préselés
A kar segítségével mozgassuk a fűtőlapot valamelyik munkaasztal fölé. A préselési folyamat indítását követően a vezérlőn lévő piros led villogni kezd és a beépített hangjelző szaggatott hangjelzést ad, a fűtőlap leereszkedik és amikor alsó pozícióba ért, a jelzések megszűnnek, a korábban beállított (6.1.7.-es pontban leírt) késleltetési idő (1M) lejáratá után a membránasztal felfújódik és megkezdődik az előzőleg beállított folyamatidő visszaszámlálása.
6.1.12 Préselés számláló
A vezérlő minden sikeres préselést számol és a kijelzőn a 3 Q értékénél jeleníti meg.
6.1.13 Préselés számláló nullázása
A vezérlő üzemkész állapotában, a 3-as számgomb hosszú (4 sec) megnyomásával a számláló nullázható. A kijelzőn a Res felirat jelenik meg.

6.1.14 Préselés vége

Az idő lejáratát követően ismételt fény és hangjelzés kíséretében a fűtőlap felemelkedik és ezzel a préselési folyamat befejeződött.

6.1.15 Préselés megszakítása

A vezérlőn lévő 0-s számgomb lenyomásával a préselés bármikor megszakítható.
A préselés számláló ezt a megszakított ciklust nem számolja!

6.2 A felfújódott membrán asztal leeresztése

Helytelen préselés, vagy egyéb hiba esetén az asztal membrán felfújódva maradhat.

Ilyen esetben a membránasztal alján lévő levegőcsatlakozóról válasszuk le a levegőcsövet a képen látható műanyag gyűrű csatlakozó felé történő benyomásának segítségével, aztán a 18-as vagy a 22-es zöld gombok egyikének a megnyomásával és pár másodpercre nyomva tartásával préseljük ki a maradék levegőt az asztalból.

A gomb elengedése és a fűtőlap fenti pozícióba történő visszaállása után toljuk vissza a levegőcsövet az asztal alján lévő csatlakozóba.



6.3 A fűtőlap és a membrán munkaasztal elforgatása 90°-al

Amennyiben egy adott munka elvégzése érdekében az asztalt és a fűtőlapot el kell fordítani 90°-al, a következőképpen tehetjük meg:



A gépet kapcsoljuk ki a „6”-os számú főkapcsolóval.

A fejet húzzuk a bal oldali pozícióba.



A mellékelt 6-os imbusz kulcs segítségével kicsit lazítsuk meg a fűtőlap szárán lévő, képen jelölt 3db imbusz csavart.



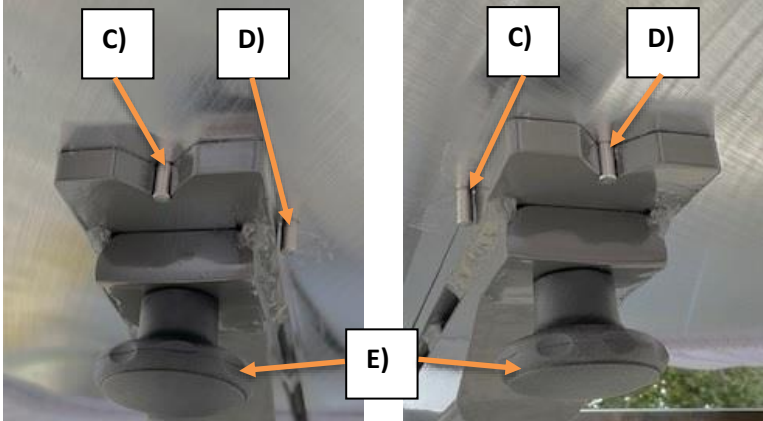
Húzzuk középre a fejet.



A levegő bemeneti csatlakozásánál zárjuk el a levegőt, a tolószelep balra csúsztatásával. Ekkor a fűtőlap leereszkedik és így elforgathatóvá válik.



Forgassuk el a fűtőlapot 90°-al, a képen látható módon.

	Nyissuk vissza a levegőt, a tolószelep jobbra csúsztatásával. Ekkor a fűtőlap felemelkedik.
	1) Csavarjuk ki teljesen az „E” jelzésű rögzítőcsavart. 2) Kicsit húzzuk előre az asztalt, hogy a stífték szabadon mozogjanak. 3) Fordítsuk el az asztalt 90°-al a képen látható módon. Ügyeljünk arra, hogy a „C” és „D” jelölésű stífték a jobboldali képen látható pozícióban legyenek. 4) Csavarjuk vissza és szorítsuk meg az „E” jelzésű rögzítőcsavart. 5) Ismételjük meg a műveletet a másik asztalnál is.
	A 90°-al elforgatott asztalok és fűtőlap.
	A fejet húzzuk vissza a bal oldali pozícióba.



A mellékelt 6-os imbusz kulcs segítségével szorítsuk meg a fűtőlap szárán lévő, képen jelölt 3db imbusz csavart.

6.4 A nyomás beállítása

A vezérlődoboz 2 oldalán található nyomásszabályzó marokcsavarokkal beállítható a membránasztal (B) és a fűtőlap munkahengerének (A) nyomása.

A membránasztal 0-0,055 MPa (0,55 bar) tartományban állítható, a standard nyomás beállítás: 0,35 bar.

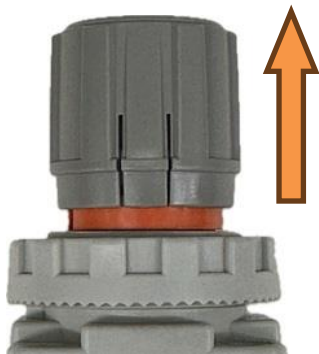
A fűtőlap munkahengere 0-1 MPa (0-10 bar) tartományban állítható, a standard nyomás beállítás: 6 bar

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

A lenti táblázat tartalmazza a beállított fűtőlap nyomáshoz tartozó membrán nyomás értéket.

JAVASOLT NYOMÁS BEÁLLÍTÁS / RECOMMENDED PRESSURE SETTINGS (bar)								
FŰTŐLAP/ HEATED PLATE (CYLINDER)	3	4	5	6	7	8	9	10
MEMBRÁN/ MEMBRANE	0,2	0,25	0,3	0,35	0,4	0,45	0,5	0,55

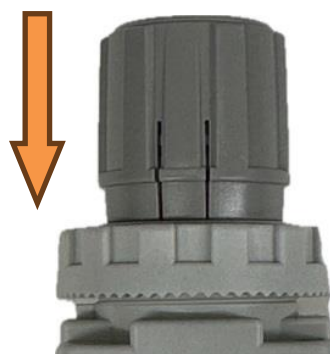
1



2



3



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

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 húzza a fűtőlapot az egyik munkasztal fölé, a 6.1.10-es pontban leírtak szerint indítsa el a préselési folyamatot.

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 vezérlődobozon található kezelőszerveken kívül más mozgó alkatrész érintése!

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

A vezérlőn található 0-s nyomógomb benyomásával megszakíthatja a folyamatot. A levegőnyomás ekkor megszűnik, és a prés kinyílik.

8. KARBANTARTÁS

A karbantartási műveletek elvégzése előtt győződjünk 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 fűtőlapp lehűlt!

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

FIGYELEM! Ne használja a membránszalt szövetborítás nélkül! A szivacs és a fűtőlapp 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 membránszalt 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!

9. 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 termékcsoportba tartozó termékek

Hőprés

HP / PHP / SP / SH / SSH / M / MM

(Termékcsoport 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 EN ISO 61000-6-6	Elektromágneses összeférhetőség: zavar-kibocsátás Elektromágneses összeférhetőség: zavar-védelem

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.

.....

10. HIBAELHÁRÍTÁS		
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.