

BETRIEB DER VAKUUMPUMPE

Automatische Steuerung

Zur automatischen Steuerung muß der Pumpenschalter in der Stellung AUTO stehen. Der Timer steuert die Länge des Zyklus in Minuten und Sekunden.

Der Timer hat drei Einstellungen:

Setder Timer ist funktionsbereit.
pgmDie voreingestellte Zeit kann geändert werden.
ManuellManueller Modus (siehe unten)

Im Set-Modus zeigt der Timer die voreingestellte Zeit an.

Im pgm-Modus blinken entweder die Minuten oder die Sekunden, um anzuzeigen, dass Sie diese nun bei Bedarf ändern können.

Änderung der Voreinstellung des Timers



Aktivieren Sie den pgm-Modus, indem Sie die Taste (1) drücken. Es blinken entweder die Minuten oder die Sekunden. Mit der Taste (2) können Sie zwischen den Minuten und den Sekunden hin und her schalten. Mit der Taste (3) vergrößern und mit der Taste (4) verkleinern Sie den Zeitraum. Drücken Sie die Taste (1), um in den Set-Modus zurückzukehren, wenn der gewünschte Wert eingestellt ist.

Starten des Vakuumzyklus

Drücken Sie die Taste (3), wenn sich die Maschine im Set-Modus befindet (wenn keine Zahlen auf dem Display blinken). Der Timer zeigt dann an, dass die Pumpe an ist und beginnt mit dem Countdown. Wenn die voreingestellte Zeit abgelaufen ist, bleibt die Pumpe stehen, es wird wieder Luft in die Presse eingelassen und der Timer zeigt wieder die voreingestellte Zeit an.

Wenn Sie den Zyklus unterbrechen wollen, müssen Sie die Taste (4) "Stop" drücken. Dadurch bleibt die Pumpe stehen, das Vakuum wird aufgehoben und der Timer zurückgestellt.

Manueller Betrieb

Stellen Sie den Pumpenschalter auf "Manuell" und die Pumpe läuft an. Die Pumpe bleibt stehen, wenn Sie den Schalter auf "AUTO" zurückstellen.

Der Timer hat auch einen manuellen Modus. In diesem Modus kann er als einfacher An-/Aus-Schalter benutzt werden. Drücken Sie die Taste (2) und halten Sie diese Taste gedrückt, während Sie die Taste (1) drücken. Auf dem Display erscheint das Wort "hand". Wenn Sie nun "Start" drücken, läuft die Pumpe an und bleibt wieder stehen, wenn Sie "Stop" drücken. Um wieder in den Automatikbetrieb zurückzuschalten, drücken Sie wieder die Tasten (2) und (1) wie oben beschrieben. Obwohl diese Funktion zur Verfügung steht, empfehlen wir, den Handbetrieb mit Hilfe des AUTO/MANUELL-Schalters und nicht mit der hand-Funktion auszuführen.

SICHERHEITSHINWEIS

Zur vollständigen Sicherheit des Bedieners ist die Vakuumpresse mit Schutzschaltern, Sicherungen (Austausch siehe Seite 17) und einer Überhitzungs-Sicherheitsabschaltung ausgestattet.

Die Überhitzungs-Sicherheitsabschaltung ist an der Innenseite des Glases sichtbar angebracht. Wenn die Temperatur auf über 125 °C steigt, schaltet die Überhitzungs-Sicherheitsabschaltung die Stromversorgung zum Heizsystem ab. Wenn sich die Presse ausreichend abgekühlt hat, was bis zu 15 Minuten dauern kann, stellt sich die Überhitzungs-Sicherheitsabschaltung selbständig zurück.

Setzen Sie sich mit Ihrem Händler in Verbindung, wenn die Überhitzungs-Sicherheitsabschaltung wiederholt abschaltet.

ROUTINEMÄSSIGE WARTUNG DER PRESSE

Reinigung

Wischen oder saugen Sie Staub und Fremdkörper von der Gummimembrane. Das Sauberhalten der Maschine verhindert, dass die Pumpe verstopft wird.

Prüfen Sie regelmäßig das Pumpenfiltergefäß auf Wasser. Zum Ablassen von Wasser aus dem Gefäß schrauben Sie das Gefäß einfach ab, schütten Sie das Wasser aus und befestigen Sie das Gefäß wieder.

Reinigen Sie den Bereich um die graue Silikondichtung mit einem feuchten Tuch. Achten Sie auf Fremdkörper und Einschnitte.

Wenn sich auf der Glasplatte Klebstoff angesammelt hat, kann dieser mit Azeton oder Nagellackentferner entfernt werden. KEINE SCHEUERMITTEL BENUTZEN.

Der lackierte Metallrahmen kann mit normalen, nicht-scheuernden Haushaltsreinigern gereinigt werden.

EINIGE DER AM HÄUFIGSTEN AUFTRETENDEN PROBLEME

1. Schaumstoff in der Dichtung eingeklemmt

Es kann leicht passieren, dass sich die Schaumstoffplatte verschiebt und versehentlich in der Dichtung eingeklemmt wird. Dadurch kann Luft eindringen und es kann kein Vakuum aufgebaut werden. Schaumstoff in der Presse neigt dazu, sich mit der Zeit auszudehnen. Wenn dies passiert, legen Sie das Teil auf die Werkbank und schneiden Sie von jeder Kante einen Streifen ab.

2. Sehr kleiner Spalt hinten an der Presse

Dies kann durch Bewegungen der Presse während des Transports auftreten. Befolgen Sie die Anweisungen zur Einstellung der Scharniere.

3. Sehr kleiner Spalt vorne an der Presse

Es kann sein, dass der Verschluss eingestellt werden muss.

4. Vakuumprobleme

Versuchen Sie zuerst den "Daumentest". Verschießen Sie mit dem Daumen die Absaugöffnung und beobachten Sie die Druckanzeige.



Kein gutes Vakuum? – Überprüfen Sie folgendes:

1. Überprüfen Sie, ob die Schlauchanschlüsse dicht sind.
2. Überprüfen Sie, ob der Filter verstopft ist. Lösen Sie das Filtergefäß, entnehmen Sie den Filtereinsatz und befestigen Sie das Gefäß wieder. Sollte der Fehler dadurch behoben sein, muss das Filterelement gereinigt werden. Lösen Sie die Schrauben der Halteplatte unten am Filtereinsatz und entnehmen Sie das Filterelement. Waschen Sie es mit handelsüblichem Waschmittel und setzen Sie die ganze Einheit wieder zusammen.
3. Überprüfen Sie die Pumpe. Kontaktieren Sie Ihren Händler, wenn die Pumpe defekt ist.

Wenn immer noch Probleme auftreten, überprüfen Sie folgendes:

1. Ist irgendetwas in der Dichtung eingeklemmt? Ist die Dichtung beschädigt? Papier, Schaumstoff oder Stoff in der Dichtung können zum Eindringen von Luft führen. Bei einer Beschädigung der Dichtung müssen Sie einen Teil der Dichtung entfernen und erneuern.
2. Überprüfen Sie den ebenen Stand der Presse. Wenn eine Ecke über die Tischkante hinausragt, kann dies dazu führen, dass die Dichtung nicht richtig schließt.
3. Sind die Verschlüsse fest genug? Die Verschlüsse müssen mit einem satten "Klick" einrasten. Wenn die Verschlüsse zu stramm sind, ist die Maschine schwer zu schließen und das Vakuum wird trotzdem nicht verbessert.
4. Versuchen Sie, die Scharniere einzustellen. Befolgen Sie die Anweisungen, um die unteren Scharniere höher oder tiefer zu stellen.
5. Der "Papiertest". Schneiden Sie Papier in Streifen und legen Sie diese Streifen an verschiedenen Stellen auf die Dichtung. Schließen Sie das Oberteil und rasten Sie die Verschlüsse ein. Versuchen Sie nun, das Papier zu entfernen. Das Papier wird normalerweise fest in Position gehalten. Wenn Sie das Papier herausziehen können, weist dies auf einen Spalt zwischen der Dichtung und dem Oberteil der Presse hin.

www.hotpress.co.uk



6. Prüfen Sie die Membrane auf Löcher. Risse treten am häufigsten an den Kanten und Ecken auf. Schalten Sie die Stromzufuhr zur Presse ab. Entfernen Sie die Schrauben, mit denen die Membrane befestigt ist. Nehmen Sie die Membrane aus der Maschine und untersuchen Sie beide Seiten auf Löcher.

Das Vakuum wird nicht ausgeglichen?

Klickt das Magnetventil (das Magnetventil befindet sich auf der Rückseite des Druckreglers), wenn das Gerät eingeschaltet wird? Wenn nicht, dann bedeutet dies, dass das Magnetventil defekt ist.

VERSCHLÜSSE

Die Verschlüsse vorne müssen mit einem satten "Klick" schließen. Wenn die Verschlüsse lose sind oder übermäßiger Druck aufgewendet werden muß, um die Verschlüsse einzurasten, müssen diese eingestellt werden, indem die drehbar gelagerte Gewindestange gedreht wird. Drehen Sie die Welle bei jedem Versuch immer nur um eine Umdrehung.

Eine Verlängerung der Gewindestange führt dazu, dass der Verschluss strammer eingestellt wird. Eine Verkürzung der Gewindestange lockert den Verschluss.



Der Verschluss ist so konstruiert, dass er mit einem leichten "Klick" einrastet. Eine zu stramme Einstellung verbessert die Dichtheit der Vakuumdichtung nicht und kann zu einer Beschädigung des Verschlusses führen.

www.hotpress.co.uk

SCHARNIERE

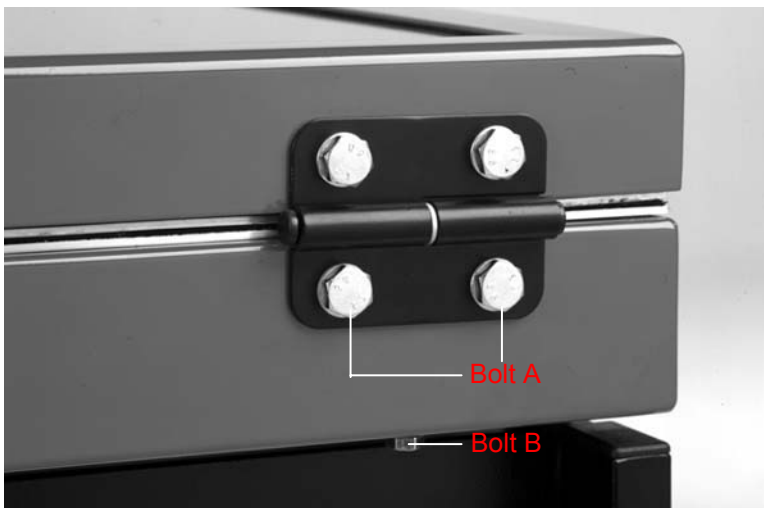
Die Scharniere auf der Rückseite der Presse sind so konstruiert und montiert, dass sie leicht einzustellen sind, um eine gute Vakuumdichtung zu gewährleisten. Stellen Sie sicher, dass alle Scharniere gleich justiert sind, um das Pressenoberteil gleichmäßig schließen zu können.

Das Oberteil der Scharniere ist mit dem oberen Rahmen verschraubt und kann nicht verschoben werden.

Die Einstellung erfolgt am Unterteil der Scharniere. Beide Bolzen führen durch Langlöcher im Rahmen. Wenn offensichtlich wird, dass die graue Dichtung die Unterseite der Platte auf der Rückseite der Presse nicht auf der ganzen Länge berührt, müssen die Scharniere wie folgt eingestellt werden:

Schließen Sie die Presse. Lösen Sie beide Bolzen (A) um eine halbe Umdrehung. Schalten Sie dann die Vakuumpumpe ein.

Drehen Sie mit einem Schraubenschlüssel Bolzen B an jedem Scharnier etwas hoch, bis ein Vakuum entsteht. Es wird immer nur eine kleine Änderung der Einstellung benötigt. Ziehen Sie die Bolzen (A) wieder fest.



ÜBERPRÜFEN UND AUSWECHSELN EINER SICHERUNG

An der SEITE der Presse. Trennen Sie die Presse von der Stromversorgung. Öffnen Sie den Sicherungshalter mit einem Schraubenzieher, und ersetzen Sie die Sicherung durch eine Sicherung der gleichen Nennleistung.



www.hotpress.co.uk