

MANUALE PRESSA TERMICA A LASTRE DI VETRO

Grazie per aver scelto il presente prodotto **HOT PRESS**, progettato e costruito con cura per fornire agli utenti prestazioni efficienti e affidabili per molti anni a venire.

Il presente manuale riguarda i prodotti "HOT PRESS" sotto elencati:

Modello	Area di lavoro	
HGP220	635mm x 940mm	(25" x 37")
HGP260	890mm x 1195mm	(35" x 47")
HGP360	1095mm x 1700mm	(43" x 67")
HGP560	1270mm x 2490mm	(50" x 98")

LEGGERE IL PRESENTE MANUALE

"HOT PRESS" persegue una politica di continuo miglioramento. Per tale motivo alcune illustrazioni e descrizioni potranno non corrispondere perfettamente all'apparecchiatura in possesso.

Per forniture di apparecchiature e materiali della vasta gamma di prodotti "HOT PRESS", rivolgersi al nostro reparto vendite.

HOT PRESS LTD
Units 7/8
Edgemoor Close
Round Spinney
Northampton
NN3 8RG
INGHILTERRA

Telefono:

GB: 01604 495444
INTERNAZIONALE: +44 1604 495 444

Fax:

GB: 01604 495430
INTERNAZIONALE: +44 1604 495 430

E-mail: info@hotpress.co.uk

www.hotpress.co.uk

HOT PRESS LTD

TERMINI DI GARANZIA

Le apparecchiature "HOT PRESS" vengono progettate e costruite per fornire prestazioni efficienti e affidabili per anni a venire.

Per ottenere i migliori risultati dal presente prodotto Hot Press, installarlo e impiegarlo nel modo descritto nel presente manuale.

La scheda della garanzia va restituita il prima possibile per consentire al fabbricante di risolvere eventuali problemi rapidamente ed efficientemente.

Se entro 12 mesi dalla data di acquisto del presente prodotto si verificano guasti dovuti a difetti dei materiali o di fabbricazione, "Hot Press" o i propri rivenditori si impegnano a riparare o sostituire (a propria discrezione) il prodotto.

Scaduto il periodo di garanzia, "HOT PRESS" fornirà un livello di assistenza ragionevole e manterrà scorte di ricambi in modo da poter risolvere rapidamente e a costi contenuti eventuali problemi.

Se occorrono ulteriori chiarimenti o si verificano problemi, non esitare a contattare "HOT PRESS".

Procurarsi le seguenti informazioni prima di chiamare "HOT PRESS":

Data di acquisto:

Luogo di acquisto:

Modello e numero di serie (riportati sulla targa nel lato dell'apparecchiatura):

Il nostro scopo è soddisfare i nostri clienti

Ci impegniamo a fare tutto il possibile per risolvere qualsiasi problema che riguardi l'apparecchiatura o l'utilizzo della stessa per fornire ai nostri clienti la soddisfazione più completa.

www.hotpress.co.uk

MANUALE

La presente gamma di apparecchiature funziona mediante pressione a caldo e viene impiegata nella lavorazione termica di materiali in varie applicazioni di montaggio e sovralaminazione. Il calore viene applicato mediante la lastra di vetro temprato inferiore delle due situate nel coperchio superiore. Quest'ultimo si chiude ermeticamente poggiando sulla guarnizione del bordo inferiore. L'aria presente all'interno viene aspirata dalla pompa fornita: la pressione atmosferica esterna spinge la base flessibile, o diaframma, e gli oggetti posti sulla stessa contro la lastra di vetro termica, ottenendo l'adesione dei materiali in lavorazione.

L'apparecchiatura va posizionata correttamente, cioè su una base piatta e stabile (se possibile, il supporto di una pressa a vuoto è la soluzione migliore), con i cablaggi e le condutture esterne protette in modo da non costituire un pericolo. Tener presente che smontando il diaframma vengono esposti i cablaggi e altri componenti interni: ciò presenta rischi e non va fatto se l'apparecchiatura non viene prima scollegata dall'alimentazione elettrica.

INSTALLAZIONE DELLA PRESSA A VUOTO

Ogni pressa a vuoto viene installata e collaudata a fondo non appena ultimata.

La pressa e la pompa vengono imballate ciascuna in una scatola appositamente concepita (e collaudata) per garantire che giungano al destinatario in condizioni perfette.

Controllare attentamente la pressa e la scatola: se ci sono segni evidenti di danni, contattare il proprio fornitore.

Preparazione piano di appoggio

Preparare un piano o tavolo di appoggio stabile, dalla superficie piatta e di misura e robustezza adeguate. Il piano di appoggio dovrebbe essere preferibilmente di grandezza doppia rispetto alla pressa in modo da avere spazio a sufficienza per preparare il materiale da montare e laminare. Forniamo anche una gamma di piani di lavoro robusti e solidi per le nostre presse a vuoto.

Sollevarre la pressa e poggiarla provvisoriamente sul piano di lavoro in modo da poter accedere agli attacchi situati posteriormente.

L'altezza di lavoro dipende dall'altezza dell'operatore: in base all'esperienza, di solito l'altezza giusta varia tra 700mm e 790mm.

Apertura pressa

Aprire la pressa: il coperchio viene mantenuto aperto dai montanti a gas. Aprirlo e chiuderlo alcune volte per accertarsi che i montanti funzionino correttamente.

Apertura scatola pompa

La pompa va posta sul pavimento o a un livello sufficientemente basso: le vibrazioni della stessa durante il funzionamento potrebbero infatti spostarla causando danni se cade da un tavolo.

Collegamento pompa

Collegare il tubo di aspirazione: quest'ultimo rimane collegato all'attacco speciale semplicemente mediante pressione. Quando il tubo viene inserito, si avvertirà resistenza in due fasi distinte. Le estremità del tubo devono essere pulite e lisce per fornire la tenuta ottimale. Se sono danneggiate, tagliarne una porzione di 5mm con un coltello affilato.



Collegare un'estremità del tubo verde al raccordo sul lato posteriore della pressa



Collegare l'altra estremità del tubo verde alla pompa come mostrato sopra



Per scollegare il tubo, premere verso il basso il bordo del raccordo con un dito: il tubo può essere quindi estratto facilmente.



Il cavo elettrico della pompa può ora essere collegato alla presa nella parte posteriore della pressa.

www.hotpress.co.uk

Collegamento alimentazione elettrica

Leggere la targa dati riportante il numero di serie e la tensione di esercizio. Verificare che la tensione sia adatta alla fonte di alimentazione locale. L'apparecchiatura deve essere collegata a un'alimentazione dall'ampereaggio corretto. Consultare la tabella sotto per selezionare l'alimentazione corretta e i componenti elettrici adeguati.

Modello	Corrente(A)	Peak Power Consumption(A)	Potenza(kW)	Amperaggio Aliment.(A)
HGP220	10	11	2.3	13
HGP260	11	13	2.5	13
HGP360	18	22	4.2	20
HGP560	25	28	6.7	30

A seconda dei paesi nei quali l'apparecchiatura viene venduta, i fili sono identificati dai colori sotto indicati:

MARRONE	=	FASE
BLU	=	NEUTRO
VERDE/GIALLO	=	TERRA

oppure

NERO	=	FASE
BIANCO	=	NEUTRO
VERDE	=	TERRA

Per la sicurezza dell'operatore, è indispensabile collegare correttamente a terra l'apparecchiatura.

Dopo aver collegato il tubo di aspirazione e la pompa, collegare il cavo di corrente alla presa ma non accendere ancora. Guardando il lato posteriore della pressa, verificare che i due interruttori automatici siano nella posizione "ON", cioè che gli interruttori puntino verso destra. Il più grande dei due protegge l'utente da scosse elettriche in caso si allenti un collegamento elettrico. Testarlo periodicamente con il pulsante piccolo identificato dalla lettera "T". Il secondo interruttore automatico protegge l'apparecchiatura da sovraccarico nel caso si verifichi un corto circuito. Adesso posizionare la pressa nel modo richiesto facendola scivolare sul piano di lavoro.

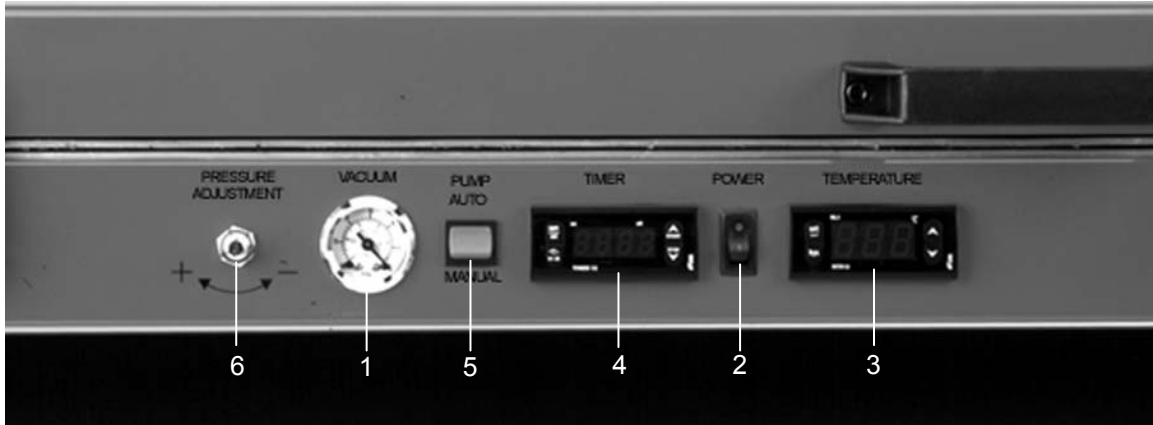


www.hotpress.co.uk

Comandi

Prendere visione del pannello di controllo (parte anteriore della pressa)

Pannello di controllo



Comandi principali:

- | | |
|--|---|
| 1. Depressimetro | - indica il valore della depressione. Una lettura massima soddisfacente corrisponde a 25"±. |
| 2. Interruttore accensione | - accende il circuito di riscaldamento e il timer. |
| 3. Controller temperatura | - indica la temperatura della lastra di vetro termica e la mantiene al valore impostato dall'utente. |
| 4. Timer | - controlla automaticamente la pompa del vuoto e la spegne alla fine del ciclo predefinito. |
| 5. Selettore Auto/Manual | - agisce da semplice interruttore per accendere o spegnere la pompa se non si vuole impiegare il timer. |
| 6. Regolatore pressione variabile | - consente la regolazione della pressione per montaggi su pannelli con anima in polistirene espanso. |

Accensione pressa

Verificare che il selettore della pompa sul pannello anteriore sia nella posizione AUTO.

Portare l'interruttore situato nel lato anteriore della pressa nella posizione di accensione: sul display digitale del controller della temperatura appaiono inizialmente le lettere "LAE". Trascorsi un paio di secondi appare la lettura della temperatura nominale, che inizia a salire raggiungendo dopo circa 15 minuti il valore impostato in sede di fabbricazione (normalmente 90°C).

Regolazione controller di temperatura in °C (vedi figura sotto)

Premere il pulsante (1): appare "L1" per un secondo, dopo di che premendo il pulsante (3) viene aumentata la temperatura predefinita e premendo il pulsante (4) viene ridotta. Raggiunto il valore richiesto, premere il pulsante (1) per registrarlo.

Quando c'è passaggio di corrente e l'elemento riscaldante è in funzione, il punto piccolo accanto a "RL1" rimane illuminato.

Il valore massimo del controller di temperatura viene impostato dal fabbricante a 115°C.

Se viene premuto per errore il pulsante (4) e sul display appare HY1, non occorre preoccuparsi: basta premere di nuovo il pulsante (1). Non modificare il valore che appare dopo HY1 senza prima aver contattato il fabbricante.



Regolazione controller di temperatura in °F (vedi figura sotto)

Premere e mantenere premuto il pulsante (1), quindi premere il pulsante (2) per aumentare la temperatura predefinita e il pulsante (3) per diminuirla. Raggiunto il valore richiesto, rilasciare il pulsante (1) per registrarlo.

Quando c'è passaggio di corrente e l'elemento riscaldante è in funzione, il punto piccolo accanto a "OUT1" rimane illuminato.

Il valore massimo del controller di temperatura viene impostato dal fabbricante a 239°F.

