

MANUAL DE INSTRUCCIONES LA PRENSA EN CALIENTE DE VIDRIO AL VACÍO

Gracias por escoger este producto de **HOT PRESS**. Ha sido cuidadosamente diseñado y construido para ofrecerle un buen servicio y fiable durante muchos años.

Este manual se refiere a los siguientes Productos "HOT PRESS".

Modelo	Área de Trabajo
HGP 220	635 mm x 940 mm (25" x 37")
HGP 260	890 mm x 1195 mm (35" x 47")
HGP 360	1095 mm x 1700 mm (43" x 67")
HGP 560	1270 mm x 2490 mm (50" x 98")

POR FAVOR, TÓMESE TIEMPO PARA LEER ESTE MANUAL

"HOT PRESS" mantiene una política de mejora constante. Esto significa que puede suceder que algunas ilustraciones y descripciones sean distintas de las de la máquina que posee.

Para el suministro de toda la gama de Máquinas y Materiales "HOT PRESS" póngase en contacto con nuestros Departamentos de Ventas.

HOT PRESS LTD
Units 7/8
Edgemead Close
Round Spinney
Northampton
NN3 8RG
INGLATERRA

Teléfono:

RU: 01604 495444
INTERNACIONAL: +44 1604 495 444

Fax:

RU: 01604 495430
INTERNACIONAL: +44 1604 495 430

E-mail: info@hotpress.co.uk

www.hotpress.co.uk

HOT PRESS LTD

PÓLIZA DE GARANTÍA

Cada máquina “HOT PRESS” está diseñada y construida para ofrecer años de buen servicio al comprador.

Para conseguir resultados de la mejor calidad de su Hot Press, la máquina debe montarse y funcionar de acuerdo con las instrucciones incluidas en este manual.

Por favor, devuelva su tarjeta de garantía lo antes posible. Esto nos ayudará a tratar cualquier problema que pueda tener más eficientemente.

Si surgiese cualquier avería dentro de los 12 meses siguientes a la fecha de compra, que se deba a defectos de materiales o de mano de obra en la fabricación, entonces, “Hot Press” o su distribuidor tomará medidas para que la máquina sea reparada o sustituida, a su discreción.

Transcurrido este tiempo “HOT PRESS” proporcionará cualquier asistencia razonable, y mantendrá una existencia de piezas de recambio. Esto asegurará que cualquier problema que surja pueda ser resuelto rápida y económicamente.

Por favor, no dude en ponerse en contacto con “HOT PRESS” si tiene cualquier pregunta o problema.

Por favor, cuando llame tenga preparada la siguiente información:

Fecha de Compra:

Lugar de Compra:

Modelo y N° de Serie (lo encontrará en la placa en el lateral de la máquina):

Nuestro objetivo es la satisfacción del cliente.

Hacemos siempre todo lo posible para resolver cualquier problema de sus máquinas y de su utilización a su completa satisfacción.

www.hotpress.co.uk

MANUAL

Esta gama de máquinas aplica el calor y la presión necesarios para procesar materiales activados por calor utilizados en una gran variedad de aplicaciones de montaje y laminación. El calor se aplica a través de la inferior de las dos hojas de vidrio templado que forman la "Tapa" superior; ésta se cierra después sobre el reborde elevado o junta en torno al exterior de la estructura inferior, formando una cámara de aire estanca, de la cual se extrae después el aire mediante la bomba de vacío suministrada con la máquina. La presión atmosférica externa que resulta del vacío creado provoca que la base flexible o diafragma, y cualquier elemento colocado sobre ésta, sea presionado contra la hoja inferior de vidrio, aplicando así la presión necesaria para unir los materiales entre ellos.

La máquina debe estar instalada correctamente, es decir, sobre una base plana y estable (un soporte para Prensa de Vacío es ideal), con el cableado y las tuberías externos asegurados de forma que no presenten peligro. Debe tenerse en cuenta que la retirada del diafragma dejará expuesto el cableado interno etc., y representa un riesgo potencial y, por lo tanto, no debe hacerse a no ser que la máquina esté desconectada de la fuente de energía.

INSTALACIÓN DE SU NUEVA PRENSA DE VACÍO

Después de su fabricación, cada Prensa de Vacío es montada y probada minuciosamente.

La prensa y su bomba están cada una embaladas en cajas diseñadas detalladamente. Han sido probadas para asegurarse de que los elementos estén en perfecto estado al llegar.

Por favor, verifique la caja y la prensa cuidadosamente. Si existe cualquier señal obvia de daño, póngase en contacto con su distribuidor.

Preparación de una Bancada

Por favor, asegúrese de que tiene preparado un banco o una mesa adecuados. El banco debe ser firme y plano, y de un tamaño y solidez adecuados. Idealmente, debe ser por lo menos el doble del tamaño de la prensa. De esta forma, tendrá un espacio adecuado para la preparación del trabajo que debe montar y laminar. Podemos suministrar también una gama de soportes que ofrecen un apoyo firme y sólido para nuestra gama de prensas de vacío.

Levante la prensa sobre el banco y colóquela temporalmente de forma que usted tenga acceso a los puntos de conexión en la parte trasera de la máquina.

La altura de trabajo ideal de la prensa variará dependiendo de la altura del operario. La experiencia indica que una mesa de una altura de entre 700 mm (28") y 790 mm (31") será la adecuada.

Apertura de la Prensa

Ahora, abra su prensa. La parte superior debe permanecer en posición abierta soportada por los puntales de gas. Abra y cierre la parte superior algunas veces para asegurarse de que los puntales funcionan adecuadamente.

Apertura de la Caja de la Bomba

La bomba debe colocarse sobre o cerca del suelo. La vibración durante el funcionamiento puede hacer que la bomba se mueva y pueda causar daños si la bomba se cae de la mesa.

Conexión de la Bomba de Vacío

Conecte la pieza de la tubería de vacío. Los tubos de vacío son de simple "ajuste por presión" en los conectores especiales. Notará dos etapas de resistencia mientras se monta el tubo. Los extremos del tubo deben estar limpios y lisos para asegurar un buen sellado. Si están dañados, corte simplemente 5 mm (1/4") con un cuchillo afilado.



Conecte un extremo del tubo verde al adaptador en la parte trasera de la prensa.



Conecte el otro extremo del tubo verde a la bomba como se muestra arriba.



Si necesita retirar un tubo de un conector, empuje simplemente el borde del adaptador con el dedo y el tubo podrá sacarse fácilmente.



El cable eléctrico de la bomba puede ahora conectarse a la toma en la parte trasera de la prensa.

Conexión a la Red Eléctrica

Examine la placa que lleva el número de serie y el voltaje. Verifique que el voltaje es el adecuado para su suministro local. Es importante que se utilice un suministro con el amperaje correcto. La tabla siguiente puede ayudarle a seleccionar el suministro y los conectores correctos.

Modelo	Corriente(A)	Peak Power Consumption(A)	Potencia(kW)	Tamaño del suministro (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

Dependiendo del mercado para el cual haya sido construida su máquina, el cableado estará coloreado como sigue:

MARRÓN = ACTIVO
AZUL = NEUTRO
VERDE/AMARILLO = TIERRA

o,

NEGRO = ACTIVO
BLANCO = NEUTRO
VERDE = TIERRA

Para la seguridad del operario, es esencial que la máquina esté correctamente conectada a tierra (puesta a tierra).

Después de conectar el tubo de vacío y la bomba conecte el cable de la red principal a la toma, pero todavía no encienda. Cuando esté frente a la parte trasera de la prensa verifique que los disyuntores están en la posición "ON", es decir, los interruptores están apuntando hacia la derecha. El mayor de los dos le protege de descargas eléctricas si se suelta un cable. Debe probarlo periódicamente utilizando el pequeño botón marcado "T". El segundo disyuntor evita la sobrecarga si se produce un cortocircuito. Deslice ahora la prensa en la posición de trabajo requerida en la parte superior.

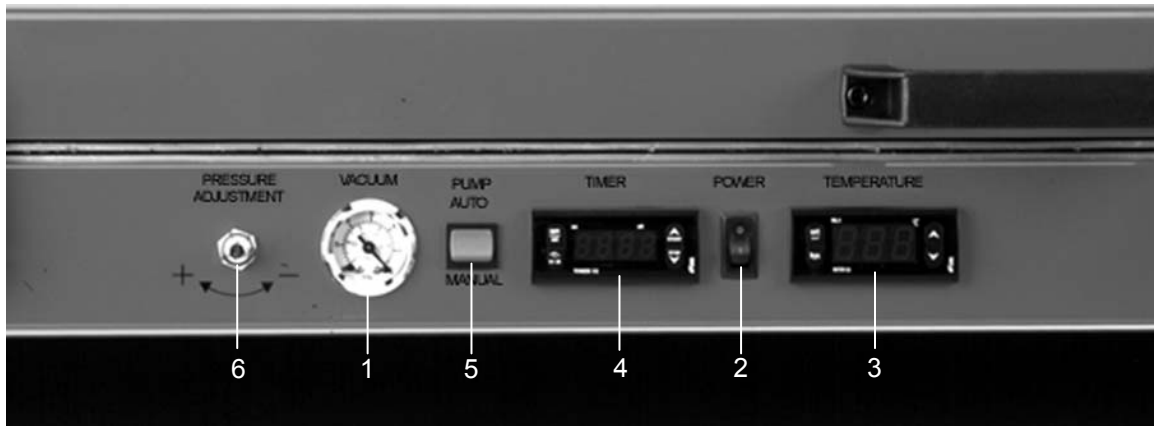


www.hotpress.co.uk

Controles

Examine el panel de control en la parte frontal de la prensa.

Disposición del Panel de Control



Los controles clave son:

- | | |
|--------------------------------------|---|
| 1. Manómetro de vacío | - indica la presión de vacío real. Una lectura satisfactoria máxima es 25" +. |
| 2. Interruptor de Energía | - conecta el sistema de calentamiento y el temporizador. |
| 3. Controlador de Temperatura | - indica la temperatura real del vidrio, y mantiene esta temperatura en el nivel preestablecido escogido. |
| 4. Temporizador | - controla automáticamente la bomba de vacío y la desconectará al final del ciclo preestablecido. |
| 5. Interruptor Auto/Manual | - actúa como un simple interruptor on/off de la bomba si no desea utilizar el temporizador. |
| 6. Ajuste Variable de Presión | - permite el ajuste de la presión para montaje sobre tablero centrado de espuma. |

Ahora Conecte

Verifique que el interruptor de la bomba en el panel frontal está en la posición AUTO.

Conecte el interruptor de energía en la parte frontal de la prensa. La pantalla digital en el controlador de temperatura mostrará inicialmente las letras "LAE", seguidas un par de segundos más tarde por una temperatura nominal. Empezará pronto a subir, y después de unos 15 minutos mostrará la temperatura preestablecida durante la fabricación. Será normalmente de 90 grados C o 194 grados F.

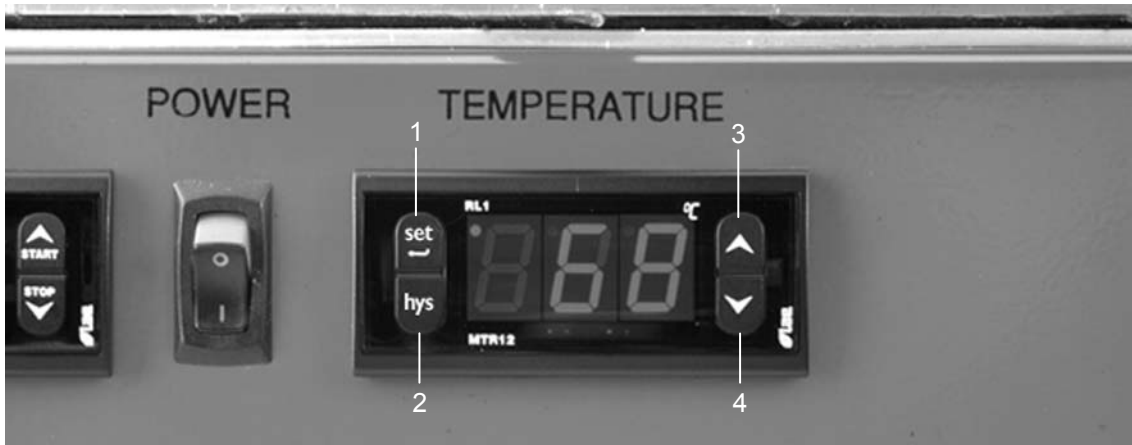
Ajuste del Controlador de Temperatura en °C (ver el diagrama siguiente)

Botón (1): pulsándolo hará que aparezca "L1" durante un segundo. Luego utilice el botón (3) para aumentar o el botón (4) para disminuir la temperatura preestablecida. Una vez se haya alcanzado el nivel deseado, pulse el botón (1) para introducir la temperatura requerida.

Cuando la corriente esté fluyendo y el elemento de calentamiento esté funcionando, se encenderá el pequeño punto cerca de "RL1".

De fábrica el controlador de temperatura se ajusta para permitir una temperatura máxima de **115° C**.

Si pulsa el botón (4) por error, y aparece HY1, no se preocupe, pulse el botón (1) de nuevo. No ajuste el valor que sigue a HY1 sin consultar al fabricante.

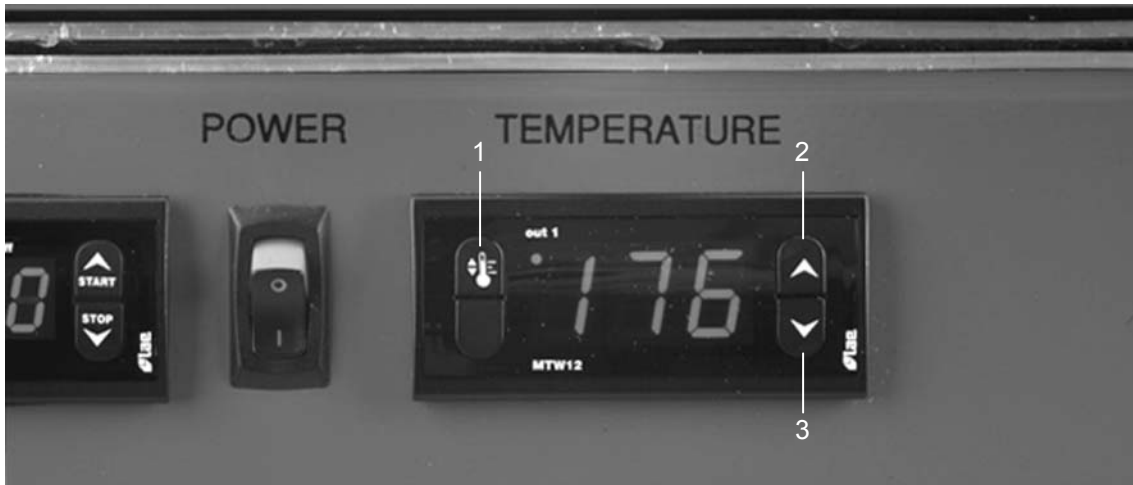


Ajuste del Controlador de Temperatura en °F (ver el diagrama siguiente)

Botón (1): pulse y mantenga la pulsación de este botón. Luego utilice el botón (2) para aumentar o el botón (3) para disminuir la temperatura preestablecida. Una vez se haya alcanzado el nivel deseado, libere el botón (1) para introducir la temperatura requerida.

Cuando la corriente esté fluyendo y el elemento de calentamiento esté funcionando, se encenderá el pequeño punto cerca de "OUT1".

De fábrica el controlador de temperatura se ajusta para permitir una temperatura máxima de 239° F



www.hotpress.co.uk