

## **FUNCIONAMIENTO DE LA BOMBA DE VACÍO**

### **Control Automático**

Para el control automático, el interruptor de la bomba debe estar ajustado en la posición AUTO. El temporizador controla la longitud del ciclo en minutos y segundos.

El temporizador tiene tres modos:

set .....El temporizador está preparado para funcionar.

pgm .....El tiempo preestablecido puede ser cambiado.

hand .....Modo manual (ver nota posterior).

Cuando está en modo "set", el temporizador muestra el tiempo preestablecido.

Cuando esté en modo "pgm", parpadearán o bien los dígitos de los minutos o bien los de los segundos para indicarle que puede cambiarlos si lo desea.

### **Para Cambiar el Temporizador Preestablecido**



Introduzca el modo "pgm" pulsando el botón 1, parpadearán o bien los dígitos de los minutos o bien los de los segundos. Para alternar entre minutos y segundos pulse el botón 2. Utilice el botón 3 para aumentar o el botón 4 para disminuir el tiempo. Una vez haya sido establecido el valor deseado, pulse el botón 1 para volver al modo "set".

### **Para Poner en Marcha el Ciclo de Vacío**

En modo "set" (cuando ningún dígito esté parpadeando) pulse el botón 3 de arranque. El temporizador indicará que la bomba está encendida y comenzará la cuenta atrás. Una vez haya transcurrido el tiempo preestablecido la bomba se parará, el aire volverá al interior de la prensa y el contador volverá a mostrar el tiempo preestablecido.

Si desea parar el avance de la pieza en ciclo simplemente pulse el botón 4 de paro. Esto parará la bomba, liberará el vacío y reiniciará el temporizador.

**[www.hotpress.co.uk](http://www.hotpress.co.uk)**

## **Funcionamiento Manual**

Conmutando el interruptor BOMBA a la posición MANUAL, hará que la bomba se pondrá en marcha. La bomba se para cuando el interruptor es devuelto a la posición AUTO.

El temporizador tiene también un modo manual que le permite ser utilizado como un simple interruptor on/off. Pulse el botón 2 y, mientras lo mantiene pulsado, pulse el botón 1. El temporizador mostrará la palabra hAnd. Pulsando el arranque se pondrá en marcha la bomba, pulsando el paro se parará. Para volver al funcionamiento automático pulse los botones 2 y 1 como se ha descrito anteriormente. Aunque este dispositivo esté disponible aconsejamos a los usuarios que lleven a cabo el funcionamiento manual utilizando el interruptor AUTO/ MANUAL en lugar de la función hAnd.

## **NOTA DE SEGURIDAD**

Para garantizar una seguridad completa del operario, las máquinas de Prensa de Vacío están montadas con disyuntores, fusibles y un desconector de superación de alta temperatura.

El desconector de alta temperatura puede verse enganchado en el interior del vidrio. Si la temperatura sube por encima de 125° C/ 257° F, el desconector apagará toda la energía del sistema de calentamiento. Se pondrá a cero él mismo automáticamente después de que la prensa se haya enfriado suficientemente, lo que puede tardar hasta 15 minutos.

Si el desconector funciona repetidamente, por favor póngase en contacto con su distribuidor.

## **MANTENIMIENTO DE RUTINA DE LA PRENSA**

### **Limpieza**

Barra o aspire el polvo y los fragmentos del diafragma de caucho. Mantener la suciedad alejada de la maquina ayudará a evitar que la bomba se bloquee.

Verifique periódicamente el cuenco del filtro de la bomba respecto a la presencia de agua. Para drenar el cuenco, simplemente destornille el cuenco, vacíe el agua y vuelva a montar el cuenco.

Limpie toda el área en torno a la junta estanca de silicona gris con un trapo húmedo, verificando respecto a la presencia de materias extrañas y cortes.

Si se ha acumulado algún adhesivo en el vidrio, puede ser disuelto con acetona o con un eliminador de barniz. NO UTILICE LIMPIADORES ABRASIVOS.

El bastidor de metal coloreado puede limpiarse con limpiadores caseros normales, no abrasivos.

## **ALGUNOS PROBLEMAS HABITUALES**

### **1. Espuma atrapada en la junta estanca**

Es muy fácil que la hoja de espuma quede mal colocada, e inadvertidamente atrapada en la junta estanca. Esto permite que el aire fluya al interior, evitando que se consiga un buen vacío. La espuma utilizada en la prensa tenderá a expandirse a un tamaño mayor con el tiempo. Cuando esto se produzca, debe extenderla sobre el banco y cortar una banda de cada borde.

### **2. Espacio muy pequeño en la parte trasera de la prensa**

Esto puede crearse a causa de un movimiento mientras la prensa está funcionando, siga las instrucciones para ajustar las articulaciones.

### **3. Espacio muy reducido en la parte frontal de la prensa**

Las sujeciones pueden necesitar un ajuste.

### **4. Problemas de Vacío**

Primero intente la "Prueba del Pulgar". Coloque su pulgar sobre el extractor y observe el manómetro.



**¿No hay un buen Vacío?** - Verifique lo siguiente:

1. Verifique que los conectores del tubo están apretados.
2. Verifique el filtro respecto a su bloqueo. Destornille el cuenco, saque el cartucho del filtro y vuelva a montar el filtro. Si esto corrige el fallo, el elemento de filtro necesitará limpiarse. Destornille la placa de retención en la parte inferior del cartucho y retire el elemento de filtro, lávelo con detergente casero normal y vuelva a montar la unidad completa.
3. Verifique la bomba. Si es defectuosa, hable con su distribuidor.

**Si todavía hay problemas** - verifique lo siguiente:

1. ¿Permanece todavía algo atrapado en la junta estanca, está dañada? Cualquier papel, espuma o tela que bloquee la junta estanca puede causar una pérdida de vacío. Si la junta estanca está dañada, retire una sección y sustitúyala.
2. Verifique que la prensa está nivelada. Si un borde está colgando de la mesa, puede evitar un buen sellado.
3. ¿Están las sujeciones suficientemente apretadas? Las sujeciones deben cerrarse con un suave "clic". Un exceso de apriete hará que la máquina sea difícil de cerrar y no mejorará el vacío.
4. Intente ajustar las articulaciones. Siga la guía, para subir y bajar las articulaciones inferiores.
5. La prueba del "marcador". Corte tiras finas de papel y colóquelas en diferentes lugares de la junta estanca en torno de la prensa. Cierre la tapa y asegure las sujeciones, luego intente quitar el papel. El papel se mantendrá normalmente apretado. Si el papel puede estirarse, esto indica que hay un espacio entre la junta estanca y la tapa de la prensa.



6. Busque si hay un agujero en el diafragma. Con el tiempo las grietas son más habituales a lo largo de los bordes y de las esquinas. Desconecte el suministro de energía a la prensa. Retire los tornillos que sujetan el diafragma. Luego levántelo fuera de la prensa e inspeccione ambos lados respecto a la existencia de agujeros.

#### **¿El vacío no se libera?**

¿Hace clic el solenoide (el solenoide puede encontrarse en la parte trasera del Ajustador de Presión) cuando conecta? Si no es así, esto indica que el solenoide es defectuoso.

[www.hotpress.co.uk](http://www.hotpress.co.uk)

## SUJECIONES

Las sujeciones de la parte frontal deben cerrarse con un fácil “clic”. Si están flojas, o si necesitan una presión excesiva para cerrarse, pueden ajustarse fácilmente girando la sujeción en el eje roscado de pivote. Efectúe un solo giro cada vez.

El alargamiento de la cantidad visible del eje roscado tendrá el efecto de apretar la sujeción, y el acortamiento de la cantidad visible del eje roscado tendrá el efecto de aflojarla.



La sujeción está diseñada para funcionar con un ligero “clic”. Ajustarla para hacerla excesivamente apretada no mejorará la efectividad de la junta estanca de vacío, y puede dañar seriamente la sujeción.

[www.hotpress.co.uk](http://www.hotpress.co.uk)

## **ARTICULACIONES**

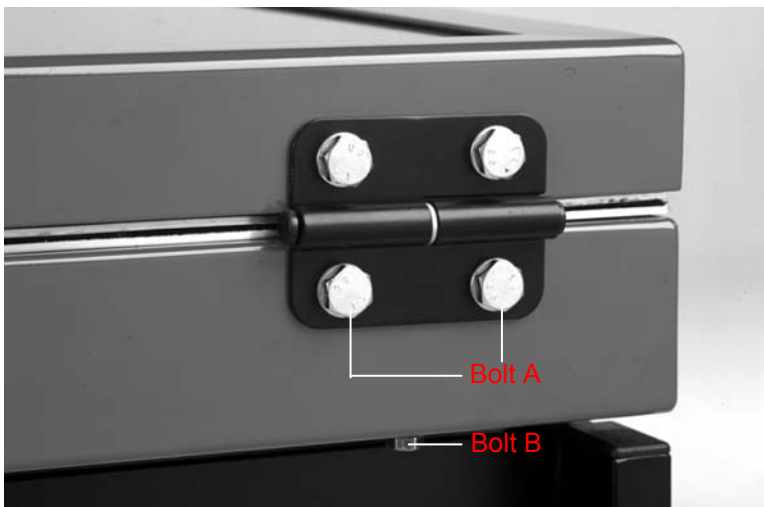
Las articulaciones en la parte trasera de la prensa están diseñadas y montadas de forma que puedan ser ajustadas fácilmente para asegurar un buen sellado de vacío. Asegúrese de que ambas articulaciones están ajustadas con la misma cantidad para mantener nivelada la tapa de la prensa.

La parte superior de la articulación está atornillada al bastidor superior, y no puede moverse.

El ajuste se lleva a cabo en la parte inferior de la articulación. Ambos tornillos pasan a través de agujeros oblongos en el bastidor. Si se hace patente que la junta de sellado gris no está en contacto con el lado inferior de la platina en todo el recorrido de la parte trasera de la prensa, el procedimiento de ajuste es el siguiente:

Cierre la Prensa, afloje ambos tornillos A  $1/2$  giro. Conecte la bomba de vacío.

Utilizando una llave atornille ligeramente el tornillo B en cada articulación un poco cada vez hasta que se extraiga un vacío. Sólo se requerirá un pequeño ajuste. Vuelva a apretar ambos tornillos A.



## Verificaci3n y cambio de un fusible

En el LATERAL de la prensa. Desconecte de la red el3ctrica. Abra el contenedor del fusible utilizando un destornillador, y sustituyalo con un fusible de la misma capacidad.

