

B Benmayor
Technoflux

**MAQUINA DE TERMOVACÍO
AUT. Y DIGITAL
MIT000550**

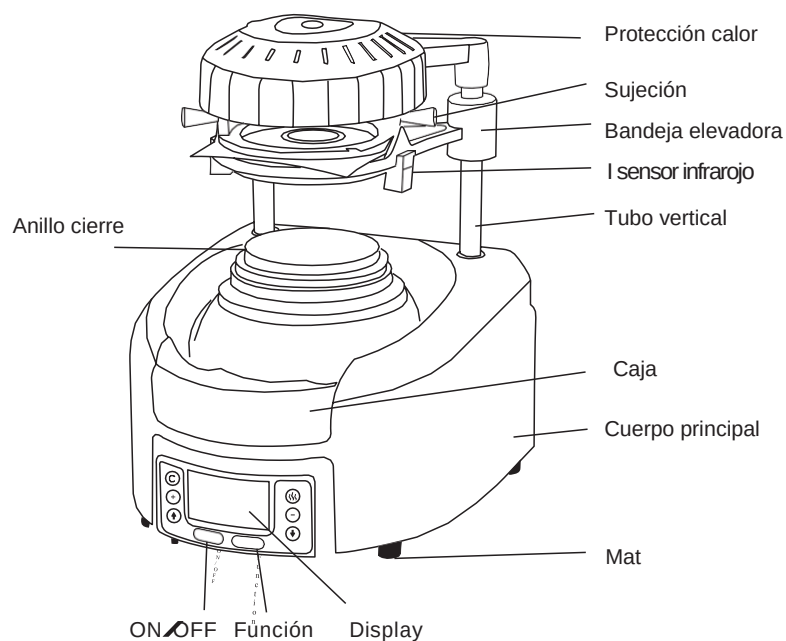


Introducción del producto

Se trata de un equipo que puede ser usado para formar gran variedad de diafragmas plásticos funcionales. Es semi-automático, ahorra tiempo y protege al operario. Contiene una bomba de vacío incorporada. Los usuarios sólo han de conectar la potencia y poner en marcha la función de molde de presión caliente sin fuente externa de gas. Dispone de botón de funcionamiento y modo de parámetros incorporados para que el usuario escoja.

Contenido del embalaje :

- | | |
|---------------------------|--------------------|
| 1 guía de usuario | 1 certificación |
| 1 línea de potencia | 1 anillo de cierre |
| 1 paquete de diafragmas | 2 fusibles |
| 1 bolsa de bolas de acero | 1 sujeción |



4. Modo de establecer parámetros :

Se pueden guardar los parámetros de moldeado usados con más frecuencia para trabajar más rápido la próxima vez. Pulsar el botón “ON/OFF” para empezar a trabajar, y al completar un ciclo de trabajo, los parámetros se guardarán en el modo seleccionado.

5. Fallo de uso

Fallo	Solución
No hay display en el panel de LED	1. Comprobar fuente alimentación externa 2. Comprobar el fusible 3. Si las condiciones son normales, cortar la potencia de inmediato
Instalado el diafragma, pero la bandeja no se levanta (LED muestra “E1”)	1. Quitar el diafragma, cortar la potencia, volver a poner en marcha, y reinstalar el diafragma. 2.- Quitar el diafragma, alzar la bandeja a la posición de calor e instalar el diafragma.
Después de calentar, la bandeja no vuelve a posición de molde (LED muestra “E3”) y vuelve a posición de calor.	1. Comprobar si hay más objetos en el canal de la bandeja de alzado 2. Extender el tiempo de calor (cambiar diafragma), volver a modo forming.
La bandeja no cae después de calentar	1. No instalar diafragma 2. El calentador no trabaja.

Guía de usuario :

Leer con atención el presente manual, muy especialmente las medidas de seguridad que se indican.

1. Proceso operativo :

(1) Encender : Insertar un extremo del cable de potencia en la ranura de detrás de la máquina y el otro extremo en la ranura de la fuente de alimentación externa. Poner el interruptor de potencia en la posición “I” para que la máquina pueda empezar a trabajar (con el panel LED indicando “C01”).



- Si no aparece el panel de LED, poner el interruptor a “0” y para la línea de potencia.

(2) Instalar diafragma : Tirar del diafragma en la bandeja de alzado y usar la pinza para fijarlo.



Las especificaciones del diafragma deben estar de acuerdo con la alta presión del molde, de lo contrario dañarán al equipo.

(3) Pulsar “+” u “o” para escoger entre programa 1 a 20

Después de confirmar el programa, pulsar ON/OFF, elevar la bandeja a la posición de calentamiento, verter una moderada cantidad de bolas de acero en el disco. Después poner el modelo en las bolas de acero, y pulsar ON/OFF. El calentador empezará a trabajar (la bomba de vacío empieza a trabajar al cabo de 40 segundos).



- Programas 1 a 10 adecuados para diafragma duro. 11 a 20 para diafragma suave. Si hay
- bolas de acero en anillo cierre, puede haber

(4) El calentador ha empezado y calienta el diafragma : El tiempo de calentamiento empezará a contar después de un cierto tiempo. El diafragma se detecta con la sonda cuando está plastificado y cayendo. La bandeja de alzado caerá a la posición de molde y empezará a formar y temporizar. Después de acabar el tiempo, la máquina de moldeo empezará a trabajar y el LED indica el número de programas que han sido usados con un flash de un solo dígito.

(Si se desea alargar el tiempo de plastificación del diafragma, usar la función de calentar extendida. Seguir las instrucciones para retardar el tiempo de calor).

(5) Después de enfriar, aflojar la pinza y retirar el modelo formado.

Apagar la fuente de alimentación o seleccionar el modo para continuar el siguiente proceso de formación.

2. Métodos de establecer parámetros

1. Establecer parámetros de moldeo

Pulsar “+” o “-” para seleccionar programas de 1 a 9 :

Si desea seleccionar el programa 12, pulsar primero “+”, cuando aparece el dígito 2 pulsar “Función” pulsar “+” de nuevo, aflojar el botón cuando aparece 1, pulsar “ON/OFF” para confirmar.

2. Calentamiento retardado (tiempo : 0-500 segundos)

Para hacer modelos de alta precisión, la máquina de 1-20 programas establece el tiempo 0 de acuerdo a las distintas especificaciones de diafragma (duro/suave y grueso/fino).

Por ejemplo : establecer el programa CO2 por un tiempo de calor prolongado hasta 26 segundos

Después de poner en marcha la máquina, el display digital indica C01. Pulsar botón “+” y aparece el dígito 2. Pulsar botón ON/OFF hasta que aparezca el proceso CO2.

•

Pulsar el botón “función” para alargar el tiempo de calentamiento. El display digital indica F02. Pulsar ON/OFF y pasar a 00.0 con el dígito 0 parpadeando.

•

Pulsar el botón “+” de nuevo y cuando aparezca el dígito 6, pulsar el botón “Función”. Cuando el número “0” parpadee, pulsar botón “+” de nuevo. Cuando aparezca el 2, pulsar “ON/OFF” para confirmar.

•

Para poner el dígito cien, seguir el proceso arriba indicado. Si se pulsa el botón incorrecto, pulsar “RS” para volver atrás.

Aviso : 1. Programa especial :

- Para subir la plataforma. Pulsar “Función” en el panel de control y el botón de flecha para arriba.

- Para hacer bajar la plataforma. Pulsar “Función” en el panel de control y el botón de flecha hacia abajo “↓”

- El calentador del interruptor de potencia : Pulsar el botón “Función” del panel de control y pulsar “HEAT” (Calor) para accionar el interruptor. Volver a pulsarlo para apagar el calentador.