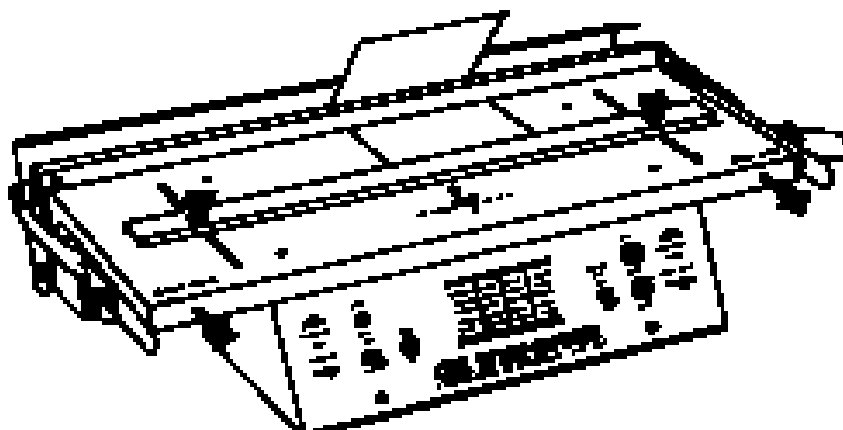


Opération & Maintien

Modèle 600 Banc de Chauffe et de Pliage Linéaire

Le modèle 600 est un banc de chauffe que fonctionne au principe du filament chaud qui donne un contrôle extrêmement proche aux caractéristiques du pliage et est particulièrement adéquat au gamme d'épaisseurs à 1-3 mm, bien qu'un épaisseur jusqu'à 6 mm est possible. L'appareil est d'une construction robuste, compacte, facilement portable et comporte un nombre de particularités comme un serrage du travail et une barre réglage de l'angle du pliage qu'est unique pour une machine d'une telle fourchette. L'alimentation pour le filament chaud est approvisionné d'un transformateur de basse tension avec un blindage de protection équipé avec deux réglages du moteu, d'une opération maximale de 15V AC. La machine est disponible dans 110-115V et 220-230V versions - veuillez vérifier l'étiquette graduée sur votre machine pour assurer la compatibilité avec votre alimentation. Tous les éléments de haute tension sont contenues dans la clôture secteur et sont complètement mise en masse où nécessaire. Le transformateur est protégé d'une fusible calibré entraîné, installé au-dessus la conduite d'admission principale, avec un disjoncteur réglage au tableau de commande protégeant l'enroulement.



La 600 est disponible en deux spécifications électriques:

220-230V	50-60Hz
110-115V	50-60Hz

Assortiment de bouchon et câbles électriques est approvisionné approprié à votre alimentation.

La tension et fréquence de votre machine sont marquées sur l'étiquette graduée apposé à la gauche de la clôture de controle.

Consommation d'énergie (tous les machines):	0.14kW
Poids (tous les machines):	14kg

Cette machine est marquée pertinemment avec la Législation Européene et en conformité avec la Directive de basse tension détaillé dans la Déclaration de Conformité.



La 600 est équipé avec un socle d'admission du secteur IEC et approvisionné avec un câble électrique du secteur. Des bouchons moulé sont approvisionné où approprié. Les fils électriques sont colorés conformément aux codes suivantes:-

Vert & Jaune	Terre
Bleu	Neutre
Marron	sous tension

Si les fils ne correspond pas aux couleurs marquées sur votre bouchon dispositif pour suivez comme suivant:-

Machines Européenne - 220-230V & 110-115V

Le fil vert & jaune doit être conjugué au borne marqué avec la lettre E ou le symbole de terre ou les couleurs vert & jaune ou vert.

Le fil bleu doit être conjugué au borne marqué avec la lettre N ou coloré bleu ou noir.

Le fil marron doit être conjugué au borne marqué avec la lettre L ou coloré marron ou rouge.

Pour éviter dommage, ces barres sont distribuées détaché pour l'installation à part du client. Les barres sont composées des pièces suivantes:-

- 2 barres réglage vissés
- 2 volants à main plastiques
- 2 M6 rondelles extensibles
- 2 M6 écrous

Pour l'installation élévez le levier extérieur à droite, ainsi baisser la barre réglage de l'angle du pliage situé à l'arrière de la machine. Alimentez les barres par les trous, monté au tableau de dessus, de l'arrière de la machine et vissez-les dans les douilles vissés situé dans le bord devant de la table à travail. Continuez visser par les douilles vissés jusqu'à peu près 25 mm du filament est visible. Tournez un M6 écrou sur chaque barre suivi d'une rondelle extensible et un volant à main, à peu près 6-8 tours de filaments est recommandé pour le volant à main et fermez en position utilisant une clé AF à 10 mm. La barre en arrière est maintenant prêt pour l'utilisation et touchera la pointe ronde des barres de réglage et l'ajustement des volants à main vont illustré la mode d'opération.

Branchez la machine à l'alimentation du secteur approprié et un voyant vert ("secteur à disposition") s'allumera. Mettez la machine en circuit au commutateur du secteur (I = en marche, O = coupé). Après quelques secondes le filament commence à chauffer et la température utilisé pour travailler est accomplit dans environ 20 secondes.

COUPEZ LE CONTACT QUAND LA MACHINE N'EST PAS UTILISE ET PENDANT REGLAGE ET AJUSTEMENT ELOIGNEZ DU FILAMENT CHAUD

Pour produire un pliage, réglé la barre de serrage du travail en utilisant les calibrages équipés ou un règle mesurant du filament chaud pour précision absolue. Enlévez la barre de serrage et fermez la en position tirant vers le haut et en arrière. Mettez l'échantillon en position et relâchez la barre de serrage.

Choisissez le réglage du moteu et l'hauteur du filament. Généralement, énergie basse et une position du filament proche fabrique un pliage très locale pour matériel fin. Energie plus haute rayonnera chaleur d'une bande plus large. Matériel plus épais va être surchauffé à la surface plus près du filament chauffage avant la pénétration est completé et la ligne de chauffage va être trop concentré. Cela va augmenter l'espace du travail et du filament et réduire la température de la surface et augmenter la largeur de la bande de chauffage, une caractéristique désirable pour matériel plus épais (i.e. 4-6 mm). Recommandation d'un réglage initial est équipé sur le tableau de contrôle et est basé au acrylique coulé. PVC est semblable. Polystyrène réagisse plus vite à cause de la température plus basse du formage.

En chauffant d'une coté, une partie de la configuration de pénétration est montré à la figure 1. Si la surface la plus proche du filament chauffage forme l'extérieur du pliage, la majorité du formage s'étire et un rayon serré de l'intérieur est accomplit. Quand un cycle de chauffage satisfaisant est complété, pliez avec les mains est repliez la barre réglage du pliage à l'angle en haut en utilisant le levier situé à la droite de la table à travail. Ajustements mineures à l'angle du pliage final sont possible en employant les deux visse ajusteurs, avec la machine changé à la position de réglage basse. Une fois l'angle du pliage correcte est accomplit, coupez le contact de la machine pour refroidir l'échantillon. Avec certaines échantillons la barre réglage du pliage à l'angle peut être resté sous l'échantillon et quand l'état flexible est atteint, le matériel est automatiquement plié. Assurez toujours qu'il est possible d'enlèver l'échantillon de au-dessous la barre de serrage après refroidir utilisant la barre réglage de l'angle du pliage. Si ça n'est pas possible, pliez et refroidissez l'échantillon en l'enlevant de la machine ou en enlevant la barre de serrage en desserrant les deux visse.

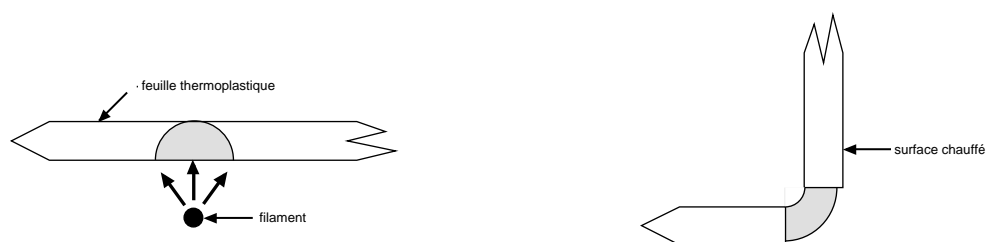


Figure 1.

Petit entretien est nécessaire et les pièces mécaniques normalement n'ont pas besoin d'attention. L'hauteur du filament est critique si le réglage établi vient d'être souvent de succès. Pendant l'installation le filament est positionné 3 mm au-dessous la surface de la table à travail avec les barres d'ajustement tout en bas (i.e. minimum travail / espace d'air du filament). Pour vérifier ce réglage, positionnez un bord droit approprié (une pièce de feuille acrylique est idéale) au-dessous la barre de serrage et mesurez soigneusement en utilisant un règle d'un ingénieur. Pour ajustement, desserez les deux vis à molette plastique installés aux leviers d'ajustement d'hauteur du filament en employant pression vers la direction approprié du ressort à lames inoxydables extérieur (supporté du filament). **NE DESSEREZ PAS LES DEUX VISSSES ET ECROUES GARDANT LES RESSORTS A LAMES INOXYDABLES, SI PRESSION SUFFISANT EST UTILISE, AJUSTEMENT FINE SERA POSSIBLE (fig.2).** Le réglage à 3 mm recommandé est considéré idéal pour usage normale. Si les échantillons vient d'être surchauffé à maintes reprises, vous pouvez essayer de l'augmenter à 4 mm. Quand satisfait avec le réglage, serrage des vis à molette en plastique assure que l'hauteur du réglage reste pendant l'usage.

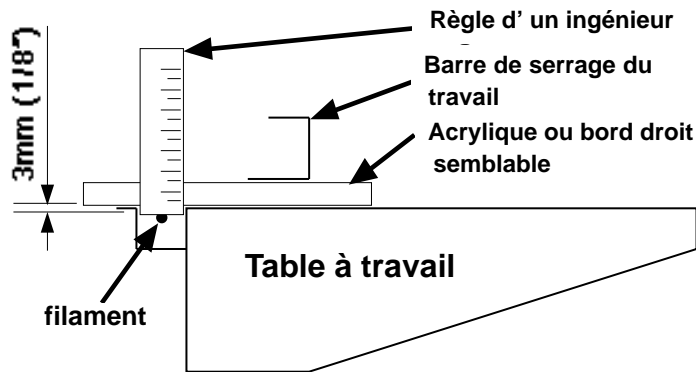


Figure 2.

Entretien & Réglage d'hauteur du filament

Le filament de chauffage est 20 SWG (0.9 mm diamètre) 80/20 filament de résistance Nickel Chrome et un filament de réserve est attaché au-dessous la nouvelle machine. Pour pliage des feuilles très fines (moins de 0.5 mm) une ligne étroite de chaleur réduira la tendance de "gaufre". Cela peut être accompli en utilisant 25 SWG (0.5 mm diamètre) 80/20 filament Nickel/Chrome, comme la largeur de la bande de chaleur et l'énergie va être réduit.

Matériaux fines

Protection du transformateur est accompli avec une fusible primaire et un disjoncteur réglage secondaire. En cas d'une demande excessive, il va faire sauter soit le fusible soit le disjoncteur, évitant dommage au transformateur. Remplacez le fusible seulement avec. Calibre des fusibles sont comme suivant:

110-120V 2A-T
220-230V 1A-T

Le disjoncteur secondaire sera éjecté brusquement quand déclenché et est remis en place en poussant vers l'arrière.

En cas des problèmes électriques, veuillez contacter le fabricant ou un électricien.

Protection du circuit