ЛИОН
АРТ СЕРВИС
С НАМИ ВЫГОДНО ДЕЛАТЬ РАМЫ

ГОРЯЧИЙ ВАКУУМНЫЙ ПРЕСС

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

HGP220
HGP260
HGP360
HGP560

Технические параметры прессов «HOT PRESS»:

Модель	HGP220	HGP260	HGP360	HGP560
Время достижения вакуума (сек)	20	20	30	30
Время нагрева (мин)	12	12	12	15
Рабочий размер (мм)	635 x 940	890 x 1195	1095 x 1705	1276 x 2496
Вес станка (кг)	49	72	111	210
Питание	220В / 50Гц	220В / 50Гц	220В / 50Гц	220В / 50Гц
Потребляемая мощность (Вт)	2300	2500	4200	5750

HOT-PRESS. Гарантийные обязательства.

Любое изделие с маркой 'HOT-PRESS' разработано и собрано с условием продолжительной и надежной работы.
Каждый аппарат изготовлен в соответствии с техническими стандартами, установленными Британским Институтом Стандартов и стандартами, действующими в тех странах, где эти аппараты продаются.
Установку аппарата следует производить в соответствии с инструкцией по эксплуатации.
Если в течение 12 месяцев от даты продажи по вине производителя произошла поломка аппарата, то дилер произведет ремонт или замену, когда это необходимо.
Ремонт или замена не производится в том случае, если аппарат транспортировался, устанавливался или эксплуатировался не в соответствии с настоящей инструкцией или с использованием материалов, отличных от рекомендуемых в данном описании.
'HOT-PRESS' делает все, чтобы ее клиенты были довольны приобретением продукции фирмы, и постарается решить все возникающие вопросы и проблемы по эксплуатации оборудования.

Установка Вашего нового пресса.

После изготовления каждый аппарат тщательно отлаживается и регулируется. Пресс поставляется в комплекте с насосом. Пресс и насос упакованы в свою, специально разработанную упаковку. Это дает уверенность в том, что аппарат в процессе транспортировки находится в наиболее лучших условиях. Однако прессы больших размеров имеют большой вес, поэтому в процессе неосторожной транспортировки может произойти перекос аппарата.

Вы открыли ящик с прессом. В начале осмотрите его и сам аппарат: нет ли явных признаков внешнего повреждения. Если есть, то свяжитесь с вашим дилером и транспортной компанией.
Напишите о повреждениях в письменной форме. Сделайте все это не позднее 48 часов с момента получения.

Приготовление подставки.

Пожалуйста, убедитесь в том, что подходящая стол или полка готовы. Она должна быть плоской и устойчивой, равного аппарату размера и соответствующей прочности.
Поставьте пресс на полку и расположите так, чтобы был возможен доступ к соединительным элементам сзади машины.

АРТ СЕРВИС

Присоединение насоса.

Вставьте до упора конец соединительного шланга во входное отверстие вакуумного насоса. Аналогично подсоедините другой конец к выходу пресса, расположенного на задней панели. Для разъединения необходимо пальцами

надавить на входное кольцо и вытащить шланг.

Расположите насос на полу под прессом и вставьте шнур питания в разъем сзади пресса.

Подключение питания.

Проверьте пластинку с серийным номером и установленное значение напряжения. Убедитесь, что это значение подходит к вашему сетевому напряжению. Возьмите шнур питания. С одного конца находится штекер, который вставляется в соответствующий разъем сзади пресса. К другому концу необходимо подсоединить вилку, подходящую к вашим розеткам. Пожалуйста, будьте внимательны к правильному соединению:

Коричневый - ФАЗА
Голубой - НЕЙТРАЛЬ
Зеленый- ЗЕМЛЯ

ЛИОН
АРТ СЕРВИС

Важно, чтобы Ваша электрическая сеть соответствовала потребляемому току:
- HGP220 – 10A,
- HGP260 – 11A,
- HGP360 – 18A,
- HGP560 – 24A.

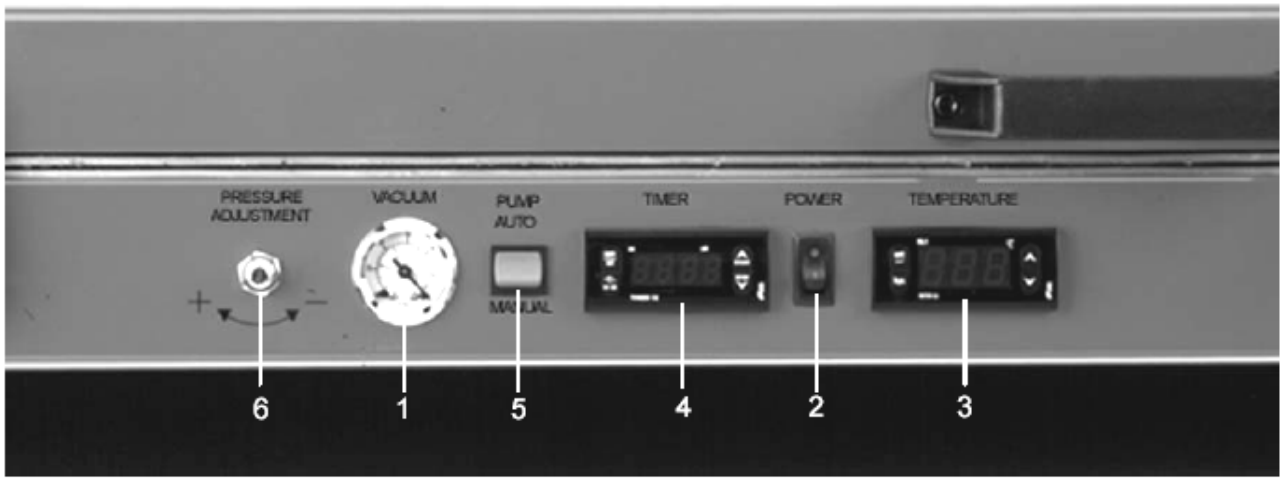
Для безопасности оператора необходимо, чтобы аппарат был правильно заземлен. После подсоединения вакуумного шланга и шнура питания вставьте вилку в розетку, но ПОКА НЕ ВКЛЮЧАЙТЕ.

На обратной стороне пресса находятся два автоматических выключателя. Проверьте, что оба автомата находятся в положении «включено» («**ON**»), т.е. их переключатели установлены в правое положение. Автомат большего размера защищает Вас от поражения электрическим током в случае повреждения электрической цепи. Вы должны периодически проверять его, используя кнопку, обозначенную знаком «Т». Второй автомат предотвращает перегрузку пресса в случае короткого замыкания.

Теперь установите пресс в необходимом положении на рабочей поверхности.

Панель управления.

Проверьте панель управления на передней стороне пресса.
Для каждой модели могут быть небольшие вариации.



Ключевые контрольные приборы:

Поз. 1 - Индикатор разряжения - показывает действующее вакуумное давление (разряжение). Достаточный максимум составляет 25+.

Поз. 2 - Выключатель питания – включает нагревающую систему и таймер.

Поз. 3 - Индикатор температуры - показывает реальную температуру нагревающего стекла и значение, предустановленное Вами для нагрева.

Поз. 4 - Таймер – автоматически управляет работой вакуумного насоса.

ЛИОН
АРТ СЕРВИС

Поз. 5 - Переключатель ручного/автоматического режима – Используется для включения/выключения вакуумного насоса без использования таймера.

Поз. 6 - Регулятор вакуумного насоса – позволяет изменять значение разряжения.

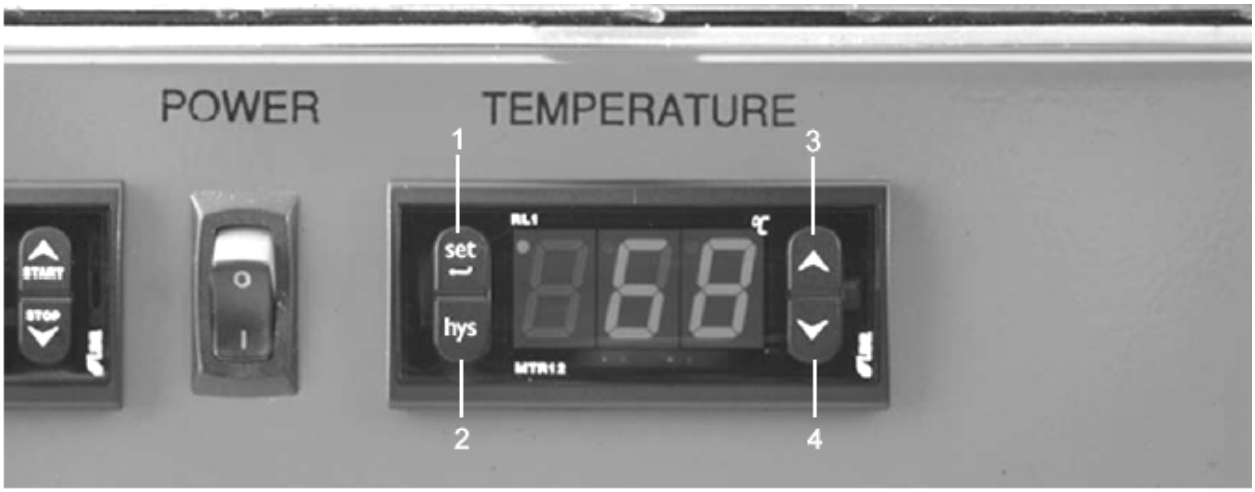
Включение пресса.

Проверьте, выключатель питания **POWER** на передней панели был выключен. Переключатель **PUMP AUTO/MANUAL** - в положении «**AUTO**».
Вставьте вилку в розетку. Включите питание (**POWER**).
Включите вакуумный насос (положение «**MANUAL**»). Убедитесь, что замки пресса закрыты. Насос начнет гудеть и где-то после 30 секунд его тон станет ниже, показывая, что внутри пресса вакуум. Индикатор вакуума покажет значение 22”Hg или более. Выключите насос (положение «**AUTO**».).

Далее включите нагреватель. Цифровой дисплей вначале будет показывать значение комнатной температуры. Но вскоре значение начнет увеличиваться и где-то после 15 минут покажет установленную температуру. Нормальное значение для HGP - 90 C .
Все это показывает, что системы управления вакуумом и контроля температуры в норме и теперь можно приступать к использованию пресса.
Возможно, что во время транспортировки произошел небольшой перекос, вызывающий недостаточный вакуум. Он может быть легко устранен. Пожалуйста, взгляните в раздел Обслуживания и Регулировки.

Настройка индикатора температуры.

Кнопка **1**: Нажатие вызывает появление L1 на одну секунду и далее значение установленной температуры. Значение начинает мигать - оно готово к переустановке.
Кнопки **3** (больше) и **4** (меньше): Увеличивают или уменьшают желаемую температуру. После установки желаемой температуры нажмите на кнопку **1**.
Светящаяся точка в левом верхнем углу дисплея (**RL1**) показывает, что происходит нагрев.
Максимальная температура настройки индикатора – 115 ^{0}C.



Управление вакуумным насосом.

1. Автоматический режим

Для работы в автоматическом режиме выключатель **PUMP AUTO/MANUAL** должен находиться в положении «**AUTO**». Таймер контролирует время цикла в минутах и секундах. Таймер имеет три режима:

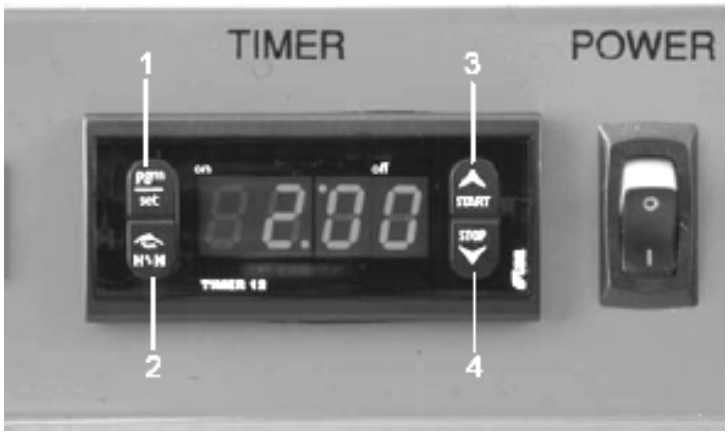
Set – Таймер готов к работе.
pgm – Изменение продолжительности цикла.
hand – Ручной режим (см. ниже).

В режиме готовности на дисплее показывается установленное время цикла.

В режиме изменения продолжительности цикла значения минут или секунд будут мигать, показывая, что Вы можете изменить их.

2. Изменение установленного времени цикла.

Войдите в режим изменения времени цикла, нажав кнопку **1**, при этом начнет мигать значение или минут, или секунд. Нажмите кнопку **2** для выбора минут или секунд. Используйте кнопку **3** для увеличения или кнопку **4** для уменьшения времени цикла. После выбора требуемых значений нажмите кнопку **1** для перехода в режим готовности.



Для пуска в автоматическом режиме нажмите кнопку **3**. Таймер покажет, что насос включен, и начнет обратный отсчет установленного времени цикла. По истечении установленного времени вакуумный насос остановится, пресс заполнится воздухом, и на таймере снова появится предустановленное время цикла.

Если Вы хотите прервать цикл, нажмите на кнопку **4**. Насос остановится, разряжение исчезнет, и на таймере появится предустановленное время цикла.

ЛИОН АРТ СЕРВИС

3. Ручное управление.

Переключение выключателя **PUMP AUTO/MANUAL** в положение «**MANUAL**» включит вакуумный насос. Для выключения насоса установите выключатель обратно в положение «**AUTO**».

Таймер также имеет ручной режим. Нажмите кнопку **2**, затем, не отпуская ее, нажмите кнопку **1**. На дисплее таймера появится слово «**hAnd**». Теперь, при нажатии на кнопки **3** («**start**») и **4** («**stop**»), насос можно включать и выключать в ручном режиме. Возврат в автоматический режим осуществляется в том же порядке.

Замечания по мерам безопасности.

Для полной безопасности оператора ‘HOT PRESS’ снабжен двумя заменяемыми электрическими предохранителями и выключателем превышения температуры.

Предохраняющий выключатель прикреплен изнутри к стеклу. В случае, когда температура превышает 125 ^{0}C (это может привести к повреждению компонентов пресса), выключатель отключает питание нагревающей системы пресса. Оно

автоматически подключится, когда пресс достаточно остынет, и это может занять около 15 минут.
Если выключатель срабатывает повторно, пожалуйста, обратитесь к Вашему дилеру.

Уход за Вашим прессом.

Чистка:

Стирайте или сдувайте пыль и мусор с резиновой мембраны.
Очищайте места рядом с уплотнительной прокладкой. Проверяйте, не попали ли посторонние материалы или обрезки.
Если какой-либо клеящий материал попал на поверхность нагревательной пластины, он может быть удален ацетоном или очистителем лака для ногтей - НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ абразивные очистители.
После очистки пластина может быть покрыта силиконовым раствором или спреем. (НО НЕ ВОСКОМ).
Окрашенная металлическая рама может быть очищена обычным бытовым очистителем.

ЛИОН АРТ СЕРВИС

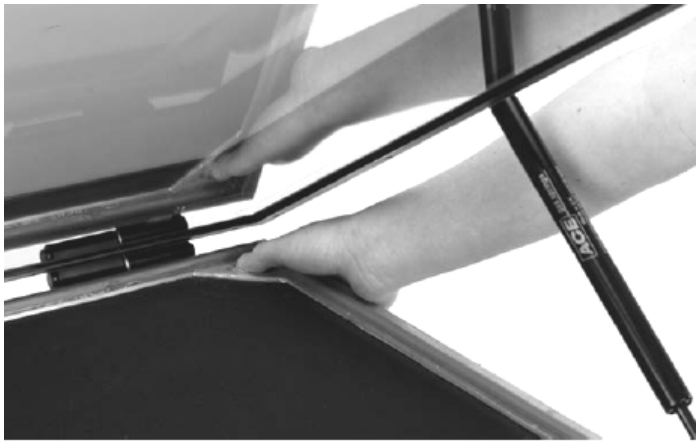
Некоторые общие проблемы.

1. Коврик зажимается в уплотнителе.
Лист поролона может легко сместиться и нечаянно зажаться в уплотнителе. Это позволяет воздуху выходить, мешая получить хороший вакуум.
Поролон, используемый в прессе, имеет тенденцию к увеличению в размерах. Если это произошло, положите его на стол и срежьте по полоске с каждой стороны.

2. Небольшой зазор сзади пресса.
Может возникнуть при движении во время транспортировки. Следуйте рекомендациям по регулировке петель.

3. Небольшой зазор во фронтальной части пресса.
Замки нуждаются в регулировке. Следуйте рекомендациям по регулировке замков.

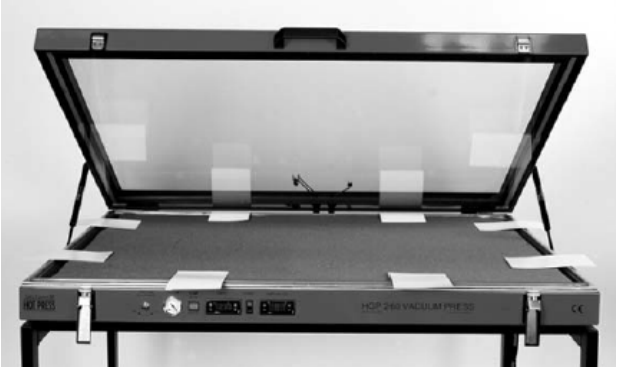
4. Недостаточный вакуум.
Проведите тест по проверке насоса. Закройте большим пальцем вытяжное отверстие в прессе, включите насос и следите за манометром. Если значение вакуума недостаточно, проверьте, чтобы все вакуумные шланги были правильно и прочно подсоединены к коннекторам. Далее проверьте, не засорен ли фильтр. Для этого отсоедините колбу фильтра, выньте фильтрующий элемент и снова соберите фильтр. Если проблема



исчезнет, это значит, что фильтрующий элемент нуждается в очистке.

Если насос, фильтр и подсоединения исправны, проверьте следующее:

4.1. Не повреждено ли уплотнение крышки, не попали ли на нее какие-либо обрезки бумаги, поролона или ткани. Это может быть причиной недостаточного вакуума.
4.2. Проверьте, правильно ли выровнен пресс. Если один край пресса свисает со стола, это может мешать хорошему уплотнению.
4.3. Достаточно ли затянуты замки. Замки должны закрываться с мягким щелчком. Излишнее затягивание замков приводит к трудностям при закрывании крышки и не улучшает уплотнение.
4.4. Настройте петли. Следую приведенной ниже инструкции, отрегулируйте по высоте нижние петли крышки.
4.5. Проведите тест с «закладками». Нарежьте тонкие полоски бумаги и поместите их в различных местах по периметру уплотнения. Опустите крышку и закройте замки, затем попробуйте удалить полоски бумаги. Обычно бумага должна быть зажата. Если полоски вытягиваются из-под крышки, это свидетельствует о наличии зазора между уплотнением и крышкой пресса.



4.6. Проверьте, не повреждена ли диафрагма. Повреждения обычно возникают вдоль кромок и по углам диафрагмы. Отключите пресс от электросети. Отверните винты, удерживающие диафрагму. Снимите диафрагму и тщательно проверьте ее с обеих сторон на предмет повреждений.

5. Вакуум не сбрасывается.
Если при включении пресса соленоид (он находится с обратной стороны регулятора вакуумного насоса) не издает щелчка, это свидетельствует о неисправности соленоида.

Регулировка замков.

Замки на передней панели должны закрываться с мягким щелчком. Если замки ослаблены, или требуют чрезмерных усилий для закрывания, они могут быть легко отрегулированы вращением пластины замка на стержневом резьбовом валу.

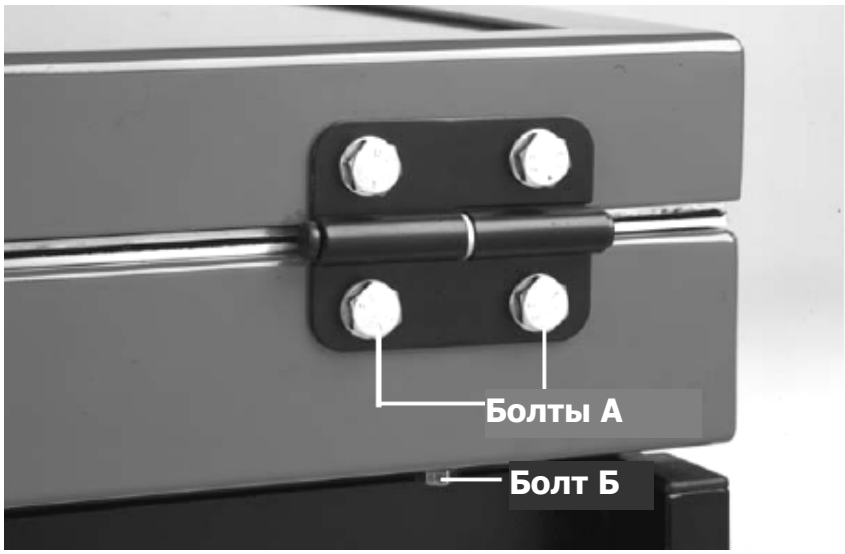
Увеличение видимой длины резьбового вала приводит к затягиванию, уменьшение - к ослаблению замков.

Замок разработан так, чтобы срабатывать с легким щелчком. Чрезмерное затягивание замков не приведет к увеличению эффективности вакуумного прижима, зато может серьезно повредить сам замок.

ЛИОН
АРТ СЕРВИС

Регулировка петель.

Петли сзади пресса спроектированы и установлены так, чтобы их легко можно было отрегулировать и получить хороший герметичный прижим.
Верхняя часть петель прикручена к крышке пресса и не должна трогаться.



Нижняя часть петли подвижна. Оба болта проходят через овальные отверстия в раме. Если становится ясно, что серая уплотняющая прокладка не контактирует с низом пластины вокруг задней части пресса, то необходимо провести следующие регулировочные действия:
- Закройте пресс.
- Отверните болты «**А**» на пол-оборота.
- Включите вакуумный насос.
- Слегка, понемногу за каждый раз, подтягивайте болты «**Б**» на каждой петле, пока не создастся необходимое разряжение. Требуется лишь небольшая регулировка - максимум 1/2 оборота.
- Перезатяните болты «**А**».

Проверка и замена предохранителей.

На левой стороне корпуса пресса находятся гнезда для предохранителей.
Отключите пресс от электросети.
При помощи отвертки откройте держатель предохранителя.
При необходимости, замените предохранитель на исправный такого же номинала. Номинал каждого предохранителя указан на табличке, расположенной над гнездами для предохранителей.