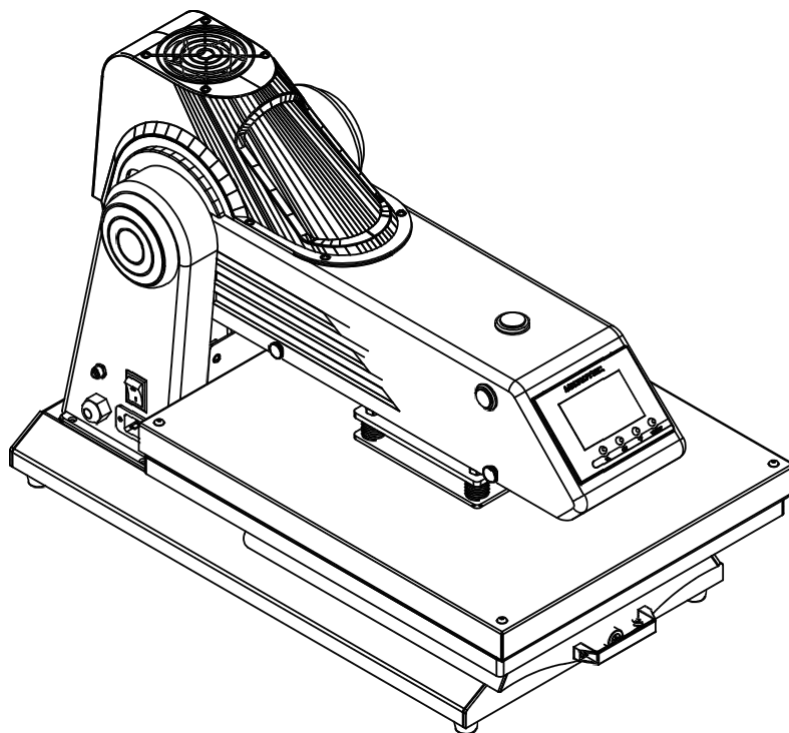


E-15S/E-20S

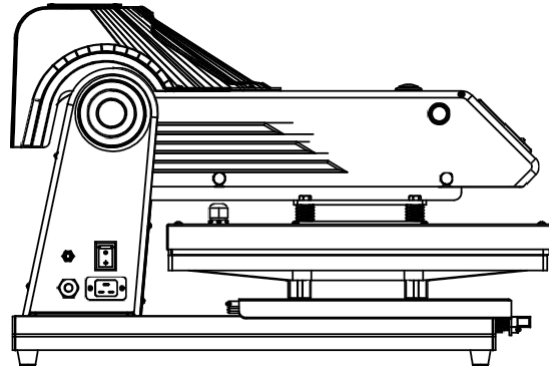
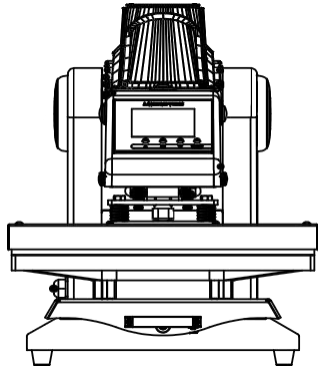
MANUAL



INDHOLD

I. Tekniske Parametre	-----	2
II. Samlingstegning	-----	3
III. Betjeningsvejledning	-----	4-5
IV. Vedligeholdelse	-----	6
V. Fejlfinding	-----	7
VI. Eksploderet tegning	-----	8
VII. Kredsløbsdiagram	-----	9

I. Tekniske parametre



Modelnummer: E-15S/E-20S

Beskrivelse: Elektrisk fuldautomatisk varmepresse

Varmeplademål: 380x380mm (15"x15") / 400x500mm (16"x20")

Spænding: 110V/220V enkelt faset

Strøm: 1.6KW/1.8KW

Temperaturspænd: 0-255 °C (0-490°F)

Tidsspænd: 0-999S

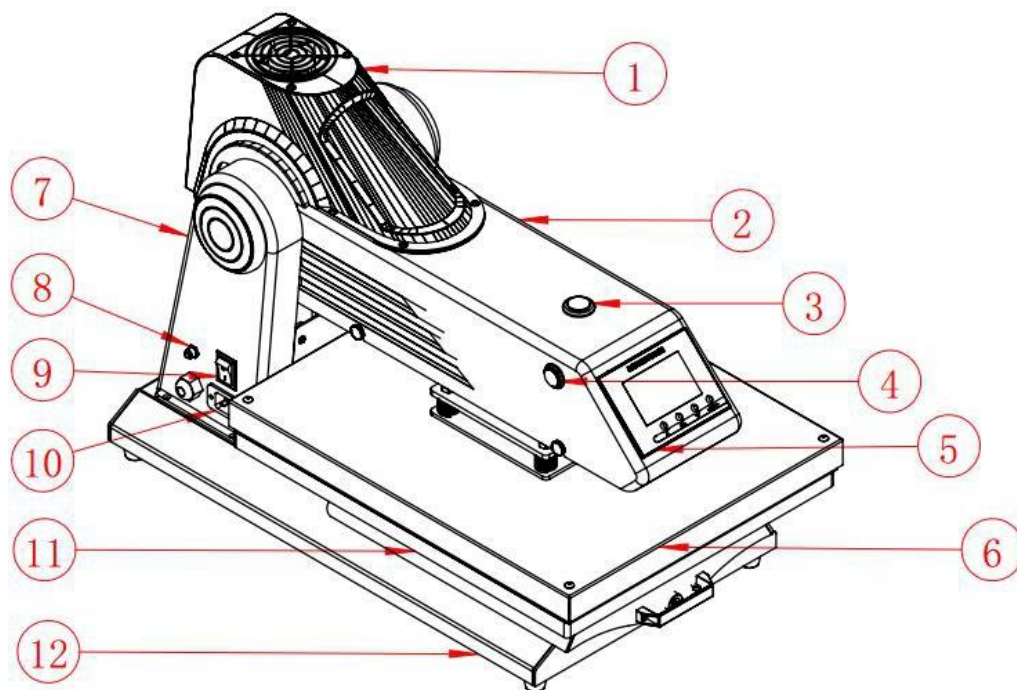
Trykspænd: 0-10

Tykkelse på trykbare artikler: 0-20mm

• **Vigtigste funktioner:**

- Fuldt elektrisk kontrol: intet behov for støjende luftkompressor.
- Auto 'tryk ned' og auto åben med safe-start-knap.
- Nem trykjustering i henhold til genstandens tykkelse.
- Programmér op til 10 forskellige tryk.
- GY-08 controller med forskelligt tryk og dobbelt tidsindstilling.
Gemmer ofte anvendte indstillinger, produktionscyklustæller.
- God til kommerciel brug i store mængder, dekorationer, beklædningstryk med videre

II. Samlingstegning



- | | | | |
|-----|------------------|-----|-------------------|
| 1. | Maskindæksel | 2. | Armdæksel |
| 3. | Nødstopknap | 4. | Start knapper |
| 5. | GY-08 Controller | 6. | Varmeplade |
| 7. | Elektrisk kasse | 8. | Kredsløbsafbryder |
| 9. | Tænd/sluk | 10. | Indgang strøm |
| 11. | Underplade | 12. | Maskinbase |

III. Betjeningsvejledning

1. Sæt net-ledningen i en standard 110V- eller 220V-stikkontakt, og tænd for varmepressen ved at trykke på afbryderen på siden af maskinen. Sørg for, at din varmepresse er placeret jævnt på en stabil og jævn overflade. Hvis du bruger en forlængerledning, skal du sørge for, at den er i industriel kvalitet.

2. Indstillinger for varmeoverførselsparametre.

A. Tryk på "OK"-knappen for at åbne TEMPERATUR-indstillingen. Når TEMP-indikatoren blinker, skal du bruge op / ned-knapperne til at indstille den ønskede temperatur og derefter trykke på "OK"-knappen igen for at afslutte temperaturindstillingen.

B. Tryk på "OK" -knappen for at åbne PREHEAT TIME-indstillingen. Når TIME1-indikatoren blinker, skal du bruge "Op/Ned"-knapperne til at indstille den ønskede tid til forvarmning og derefter trykke på "OK"-knappen igen for at fuldføre indstillingen.

C. Tryk på knappen "OK" for at åbne indstillingen TRANSFER-TIME. Når TIME2-indikatoren blinker, skal du bruge "Op/Ned"-knapperne til at indstille den ønskede tid til overførsel og derefter trykke på "OK"-knappen igen for at fuldføre indstillingen. Hvis du ikke har brug for at forvarme overførselsmaterialet, kan TIME1 og TIME2 indstilles i samme værdier, og derefter fungerer maskinen i samme overføringsparametre i cyklus.

D. Tryk på OK-knappen for at åbne PRESSURE-indstilling. Maskinen leveres med segmenteret tryktilstand, som kan justeres efter forskellig tykkelse af overføringsmaterialer i bulk-overførsel. Trykværdiområde: 0-10. (Trykket vil være højere, hvis du øger indstillingsværdien; den foreslåede trykværdi for tekstiloverførsel er 7.)

E. Efter afslutning af ovennævnte indstillinger er din maskine klar til tryk.

3. Når temperaturen er nået til den indstillede værdi, kan du starte overførselsudskrivningen ved at følge nedenstående trin:

A. Træk underpladen ud, og placer overførselsmaterialet fladt på siliciumpuden.

B. Skub underpladen tilbage til sin oprindelige position.

- C. Tryk på startknapperne med begge hænder på samme tid, varmepladen trykkes automatisk ned, TIME1-indikatoren blinker og forvarmningstimeren begynder at tælle ned.
- D. Når timeren tæller til 3, lyder summeren; varmepladen åbnes automatisk, når timeren når nul.
- E. Træk underpladen ud, læg overførselspapiret over overføringsmaterialet, og skub derefter underpladen tilbage til sin oprindelige position.
- F. Tryk på startknapperne med BEGGE hænder på samme tid, varmepladen trykkes automatisk ned, TIME2-indikatoren blinker, og overførselstimeren begynder at tælle ned.
- G. Når timeren tæller til 3, lyder summeren; varmepladen åbnes automatisk, når timeren når nul.
- H. Træk underpladen ud, og tag det overførte materiale ud. Presningen er afsluttet.

Bemærk: Hvis du ikke har brug for at forvarme overførselsmaterialet, skal du indstille TIME1 og TIME2 i samme værdi, så betjenes maskinen i overføringsparametre i cyklus.

- 4. Hvis der under driften er en uventet situation for et nødstop, skal du trykke på nødstopkontakten for at stoppe denne handling.
- 5. Under drift skal operatøren være opmærksom på sikkerheden, undgå at kroppen rører ved hot spots, at der ikke er kropsdele der kommer i klemme og forbrændingsrisici.
- 6. Denne maskine hjælper med at minimere operatørens fysiske arbejde, dette gør det muligt at arbejde lange timer. En operatør kan udføre presning på flere maskiner samtidig for at øge effektiviteten af arbejdet.

IV. Vedligeholdelse

1. Det er nødvendigt at vedligeholde maskinen regelmæssigt for at stabilisere dens ydeevne, forlænge levetiden og sikre, at overførselsprocessen forløber glat.
2. Fyld eller smør de vigtigste aktive friktionsdele jævnligt.
3. Kontroller ofte hoveddelene for at sikre, at skruerne er fastgjort.
4. Angiv passende overførselsparametre (tryk / temperatur / tid) i henhold til overførselsmaterialerne. Det kan forårsage overbelastning af maskinen og beskadige varmepladen ved at indstille overskydende værdier.
5. Følg ovennævnte driftsvejledning korrekt for at forhindre ulykker under operationen.

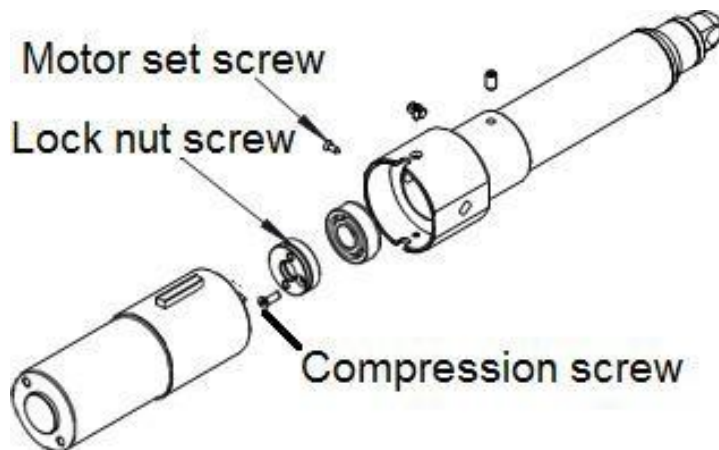
V.Fejlfinding

1. Skubbeløft med aktiv åbning.

Analysér: låsemøtrik løs på trykstangsleje (se nedenstående billede)

Løsninger:

- a. Løsn håndhjulskrueerne på begge sider af arm-dækslet, og åbn dækslet.
- b. Fjern motorskrueerne, træk motoren ud.
- c. Indsæt nåletangen i låsemøtrikens skruehul for at stramme låsemøtrikken, og stram derefter kompressionsskruen.
- d. Installer motoren tilbage, og stram motorskruen, og luk derefter armdækslet.



2. Stort område med overført papir med resterende farver er tilbage efter varmeoverførslen.

Analysér: Indstillingstemperaturen eller trykket er for lavt.

Løsning: Øg temperatur eller øg tryk.

3. Overført papir ser brun ud efter varmeoverførsel. Analysér: Temperaturindstillingen er for høj

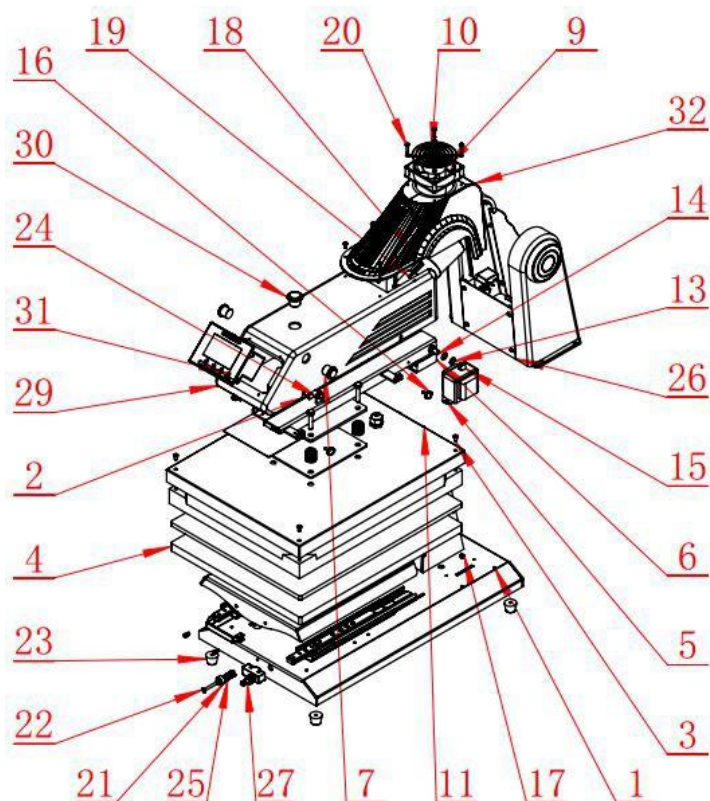
Løsning: Sænk temperatur.

4. En del af det overførte billede med dårligt overførselsresultat. Analysér: Trykket på varmepladen er ikke jævnt.

Løsning: Juster formfjederens tryk på varmepladedækslet.

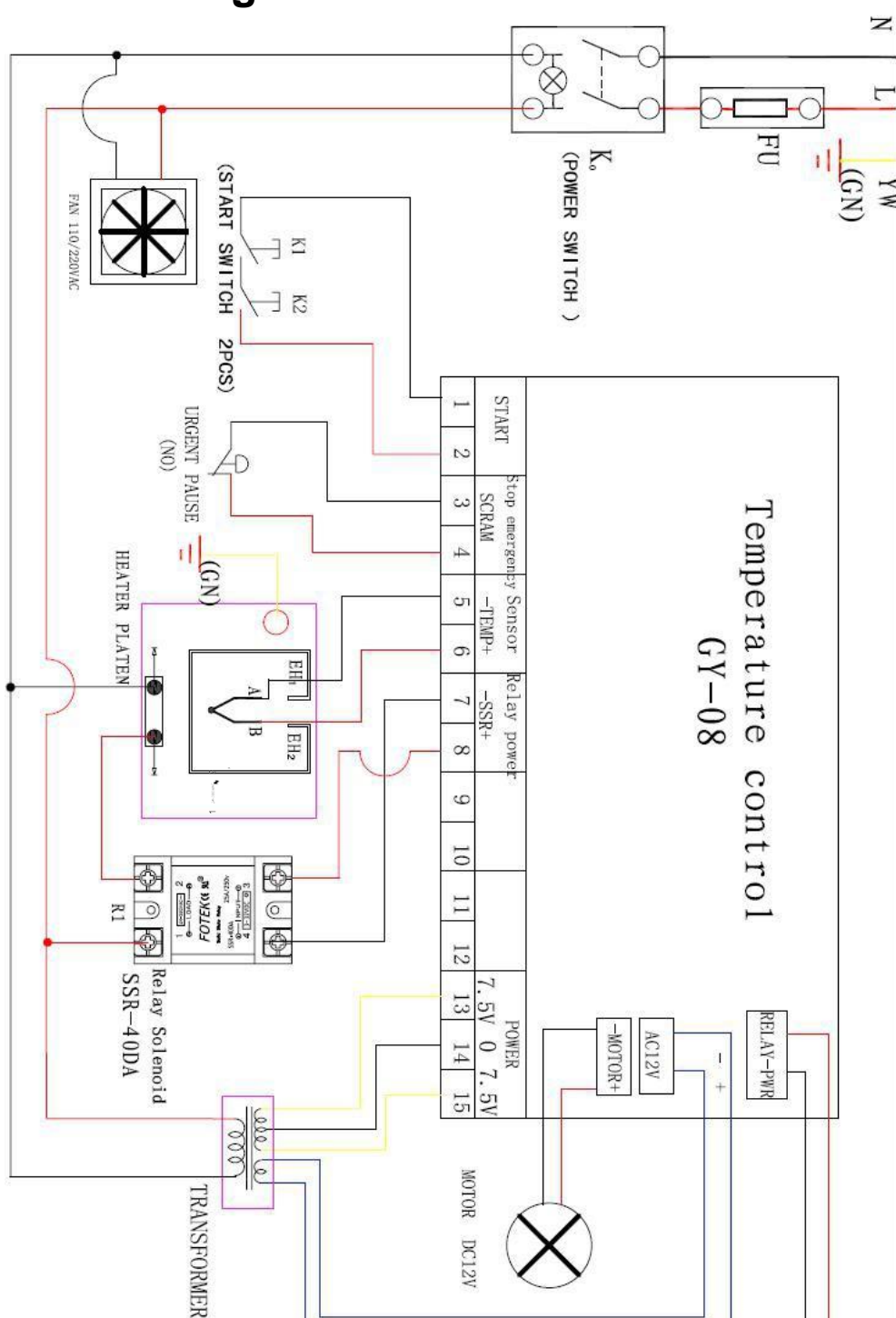
Forsøg at løsne fjederen i nærheden af dårligt overført område, eller stram fjedrene på andre områder.

VI. Eksploderet tegning



Varenr	Delnavn	Antal	Varenr	Delnavn	Antal
1	Jernbase	1	17	M5x12 skrue	1
2	Davit arm	1	18	M4x10 polstret skrue	5
3	Varmeplade	1	19	Skubstangsæt	1
4	Underplade	1	20	M4x20 polstret skrue	4
5	Transformer	1	21	Stærk elektromagnet	1
6	Relæ	1	22	M5 skrue	1
7	Startknapper	2	23	Maskinfødder	4
8	Elektrisk kasse	1	24	Forbindelsesaksel	1
9	Blæser	1	25	12x20 formfjeder	1
10	Blæserdæksel	1	26	Bag elektrisk kasse	1
11	Støddæpende bøsning	2	27	Begrænsningskontakt	1
12	M10x20 skrue	2	28	Terminalblok	1
13	10.0 spændeskive	7	29	Davit arm dæksel	1
14	Davit arm aksel	1	30	Nødstopknap	1
15	M10 kugleskruemøtrik	2	31	GY-08 digital controller	1
16	M5x12 håndskrue	4	32	Bagside til elektrisk kasse	1

VII. Kredsløbsdiagram



K.: Tænd/sluk

T: Bridge Transformer

EH1 EH2: Varmesø

NC: Begrænsningskontakt

FU: Kredsløbsafbryder

K1 K2: Startknapper

NO: Nødstop

R1: Solid-state-relæ