

ADKINS

Beta Maxi Hi-Lift

Rev A - 24/08/18



Operator-handbuch

©2018 a.adkins and sons limited. all rights reserved

Vorwort

Sehr geehrter Anwender,

herzlich willkommen im stetig größer werdenden Kreise zufriedener Nutzer der Beta Maxi Hi-Lift! Das von Ihnen erworbene Produkt wurde mit besonderer Sorgfalt entwickelt und hergestellt, damit Sie den größtmöglichen Nutzen aus ihm ziehen können.

Alle A. ADKINS & SONS LIMITED sind so konzipiert, dass sie bei maximalem Bedienkomfort auch höchste Sicherheit bieten.

Sollten Sie bei Erhalt des Produktes einen Defekt oder Schaden feststellen, so wenden Sie sich bitte sofort direkt an Ihren Lieferanten.

Inhaltsverzeichnis

1.	Einleitung Beta Maxi Hi-Lift	1
1.1	Lieferumfang	2
1.2	Technische Daten der Beta Maxi Hi-Lift	3
1.3	Sicherheit	4
1.4	Sicherheitshinweise	4
2.	Installation	7
2.1	Transporthinweise	7
2.2	Installation der Maschine	7
2.3	Elektrische Anforderungen	8
2.4	Druckregelung	8
3.	Bedienung der Beta Maxi Hi-Lift	10
3.1	Inbetriebnahme der Beta Maxi Hi-Lift	10
3.2	Arbeiten mit Thermotransfermaterial	10
3.3	Silikonkissen	11
3.4	Ausschalten der Maschine	12
3.5	Fehlerdiagnose	12
3.6	Hinweise und Tipps	12
4.	Wartung und Pflege der Maschine	14
4.1	Tägliche Wartung und Pflege	14
4.2	Periodische Wartung und Pflege	14
4.3	Reinigung	14
5.	Maschinenzeichnungen und andere grafische Darstellungen	15
5.1	Übersichtszeichnung	16
5.2	Bedienung der Steuerungseinheit	17
5.3	Explosionszeichnung und Teileliste	18
5.4	Maschine – Elektrischer Schaltplan	19
5.5	Steuerungseinheit – Elektrischer Schaltplan	20
6.	Konstruktionsänderungen	21
7.	Herstellergarantie	22
	EG-Konformitätserklärung	23

1. Einleitung Beta Maxi Hi-Lift

Die Beta Maxi Hi-Lift ist eine manuell betriebene Heizpresse für Transferdruck- und Materialfixierungsarbeiten. Sie eignet sich in idealer Weise zur Herstellung mittlerer Stückzahlen.

Der Arbeitsbereich der Beta Maxi Hi-Lift ist 38 x 50 cm, aber Maschinen haben kann, auf Bestellung, optional austauschbar kleinere Tabellen aller Größe und verschiedener Formen innerhalb dieser Tabelle Größen.

Die Beta Maxi Hi-Lift ist hergestellt nominell im 230 Volt Wechselstrom für den europäischen Markt.

Die Beta Maxi Hi-Lift kann von der Arbeitsposition weggeschwenkt werden, was die Bestückung und Leerung des Presstisches sehr komfortabel macht. Nach Einstellung der korrekten Arbeitstemperatur-, Druck- und Press-/Verweilzeitwerte sowie nach Auflegen des Werkstückes auf den Presstisch wird die Heizplatte mit Hilfe ihres Schwenkgriff-Elementes in die Arbeitsposition geführt. Der Arbeitszyklus wird gestartet, indem man den Verriegelungsknopf herauszieht, so dass der Bedienungsgriff nach unten in die Feststellposition gebracht werden kann. Nach Betätigen des Mikroschalters wird die Zeitschaltuhr (Timer) aktiviert. Nach Ablauf der voreingestellten Zeit ertönt der Summer. Der Verriegelungsknopf kann dann wieder herausgezogen und der Bedienungsgriff in die obere Feststellposition bewegt werden.

Nun kann die Heizplatte seitlich weggeschwenkt werden, so dass der Presstisch zum Leeren und erneuten Bestücken frei zugänglich ist.

1.1 Lieferumfang

Die Beta Maxi Hi-Lift wird in ein Pappkarton umhüllt, und von formgerechten durch ein Polystyrolschaum umgeben und zur Gewährleistung sicheren Transports mit Bändern auf einer Palette befestigt. Die Lieferung sollte folgende Teile umfassen:

- Beta Maxi Hi-Lift mit Anschlusskabel und Netzstecker
- Betriebsanleitung für die Beta Maxi Hi-Lift
- Alle weiteren zusätzlich bestellten Artikel

Weist die Maschine Beschädigungen auf oder ist die Lieferung nicht vollständig, so wenden Sie sich bitte sofort direkt an Ihren Lieferanten.

1.2 Technische Daten der Beta Maxi Hi-Lift

Die Beta Maxi Hi-Lift ist eine manuell betriebene Heizpresse für Transferdruck- und Materialfixierungsarbeiten. Sie eignet sich in idealer Weise zur Herstellung mittlerer Stückzahlen.

Die Arbeitsbereiche der Beta Maxi Hi-Lift ist 38 x 50 cm, aber Maschinen haben kann, auf Bestellung, optional austauschbar kleinere Tabellen jeder Größe und verschiedenen Formen innerhalb dieser Tabelle Größen.

Technische Daten

Leistungsaufnahme	2500 Watts
Betriebsspannung	230-240 Volt Wechselstrom
Betriebstemperatur	70-235°C
Höhe der Maschine im geöffneten Zustand	65 cm
Höhe der Maschine im geschlossenen Zustand	35 cm
Breite der Maschine	51 cm
Breite der Maschine (bei seitlich ausgeschwenkter Heizplatte)	94 cm
Tiefe der Maschine	89 cm
Tiefe der Maschine (bei seitlich ausgeschwenkter Heizplatte)	120 cm
Nettogewicht	45 kg
Abmessungen Silikonkissen	38 x 50 cm
Sicherungen	12,5A
Geräuschpegel (A-bewertet)	<70dB(A)

1.3 Sicherheit

Die **Beta Maxi Hi-Lift** wurde zur Gewährleistung höchster Bediensicherheit mit verschiedenen Sicherheitsfunktionen ausgestattet.

- a. **Ein Thermoschutzschalter (Überhitzungsschutz)** kappt die Stromzufuhr zum Heizelement, wenn die Temperatur über $235^{\circ}\text{C} \pm 15^{\circ}\text{C}$ ansteigt.
- b. **Der Zeit-/Temperaturregler** besitzt eine integrierte Funktion, die bei Störungen der Regelungseinheit Fehlermeldungen ausgibt.
- c. **Die Maschine verfügt über ein Sicherheits-Verriegelungssystem:** Bevor der Bedienungsgriff und damit die Heizplatte nach oben bzw. unten bewegt werden können, den Freigabeknopf für bedienungsgriff muss werden gepresste.

1.4 Sicherheitshinweise

Bei Bedarf kann unser Kundendienst Wartungsdienste für Sie in die Wege leiten.

- ◆ **Die Beta Maxi Hi-lift** entspricht den Anforderungen der europäischen Gesetzgebung. Unter normalen Betriebsbedingungen sind Unfälle sehr selten. Nachfolgend finden Sie eine Reihe praxisbezogener Hinweise, die Sie im Interesse Ihrer Sicherheit dennoch stets beherzigen sollten:
 - **Trennen Sie die Maschine vom Stromnetz bzw. isolieren Sie den Netzanschluss** (d.h. ziehen Sie den Stecker), bevor Sie Wartungsarbeiten jeglicher Art vornehmen.
 - **Halten Sie andere Personen** während des Maschinenbetriebs fern.
 - **Lassen Sie um die Maschine herum** ausreichend Freiraum. Kabel und Verbindungselemente dürfen keinesfalls geklemmt werden. Die Wärmestrahlung der Transferpresse ist zwar gering, doch sollte zur Abkühlung unbedingt genügend Raum vorhanden sein.
 - **Berühren Sie das Heizelement nicht.**
 - ◆ **ENTFERNEN SIE DEN DECKEL DER MASCHINE NUR DANN, WENN SIE ÜBER EINE ENTSPRECHENDE QUALIFIZIERUNG VERFÜGEN** - das Berühren von Innenteilen ist gefährlich und kann einen elektrischen Schlag verursachen.
-

Sicherheitshinweise (Forts.)

- ◆ **SCHÜTZEN SIE DAS NETZANSCHLUSSKABEL** – Beschädigungen des Kabels können einen Brand oder einen elektrischen Schlag auslösen. Möchten Sie die Maschine vom Netz trennen, so fassen Sie das Kabel stets nur am Netzstecker an und entfernen den Stecker dann vorsichtig aus der Steckdose. Achten Sie unbedingt darauf, dass das Anschlusskabel während des Maschinenbetriebs nicht mit der Heizplatte (oder beweglichen Teilen der Maschine) in Berührung kommt.
- ◆ **BETRIEBSUMGEBUNGSTEMPERATUR** – Die Betriebsumgebungstemperatur beträgt 0 - 35°C und die Umgebungs-/Raumfeuchtigkeit 20 - 80%. Die Heizpresse ist mit einem Thermoschutzschalter (Überhitzungsschutz) ausgestattet, der einen Betrieb bei Temperaturen über 235°C ± 15°C verhindert.
- ◆ **MASCHINENSICHERUNGEN** - Typ: Ultra Rapid (FF) Sicherungen 1¼", 230 Volt Wechselstrom, max. 12,5 A.
- ◆ **WARNUNG – DIESE MASCHINE MUSS GEERDET WERDEN**
- ◆ **VORSICHT** - Die Maschine wird während des Betriebs heiß. Berühren Sie niemals Flächen, die mit dem Hinweis „Vorsicht – diese Platte ist HEISS“ gekennzeichnet sind.
- ◆ **MASCHINENBETRIEB**

Die Maschine darf nur von ordnungsgemäß ausgebildetem bzw. unterwiesenem Personal bedient werden.

Die Maschine ist für die Bedienung durch eine Einzelperson ausgelegt.

Verwenden Sie zu Ihrer Sicherheit stets beide Hände, wenn Sie den Bedienungsgriff auf und ab bewegen.

Halten Sie Ihre Finger von **Klemmpunkten** im Armbereich des Kniehebemechanismus fern. Schützen Sie Ihre Hände, in dem Sie sie stets gemeinsam auf dem Bedienungsgriff ruhen lassen.

Achten Sie darauf, dass der Bedienungsgriff sich durch den Federmechanismus nicht ohne Handführung nach oben bewegt.

Informieren Sie sich bei Ihrem Druckmedien-Lieferanten, ob während des Pressvorgangs **Dämpfe** freigesetzt werden und welche vorbeugenden Maßnahmen zur Gewährleistung der Bediener-sicherheit gegebenenfalls erforderlich sind. Hierzu können eine **Luftabsaugungsanlage** und/oder die Bereitstellung von Schutzmasken für das Personal gehören.

Sicherheitshinweise (Forts.)

Eine Übersichtsdarstellung der Beta Maxi Hi-Lift befindet sich auf Seite 16 dieser Betriebsanleitung.

2. Installation

2.1 Transporthinweise

Die **Beta Maxi Hi-Lift** wird in ein Pappkarton umhüllt, und von formgerechten durch ein Polystyrolschaum umgeben und zur Gewährleistung sicheren Transports mit Bändern auf einer Palette befestigt.

Sollten Sie die Maschine zu einem späteren Zeitpunkt nochmals transportieren müssen, so sollten Sie in jedem Falle eine ähnliche Verpackungsart wählen. Lassen Sie die Maschine in einem solchen Falle zunächst abkühlen. Führen Sie den Bedienungsgriff nach unten in die Feststellposition und entfernen Sie das am Schwenkkopf angebrachte Schwenkgriff-Element.

2.2 Installation der Maschine

2.2.1 Entfernen Sie das gesamte Verpackungsmaterial der Transferpresse.

2.2.2 Vergewissern Sie sich, dass die Maschine während des Transports keinen Schaden genommen hat.

2.2.3 Platzen Sie die Maschine auf einer stabilen, horizontalen Auflagefläche in Reichweite der Bedienperson. Aufgrund des Maschinengewichtes empfehlen wir hierfür den Einsatz von 2 Personen. Es muss um die Maschine herum genügend freier Raum vorhanden sein, so dass der Schwenkkopf bis zur integrierten Anschlagposition nach rechts ausgeschwenkt und der Bedienungsgriff ganz nach oben geführt werden können. Es wird aus Transportsicherheitsgründen separat verpackt geliefert.

Sorgen Sie dafür, dass wärmeempfindliche Gegenstände sich in ausreichendem Abstand zu der Maschine befinden, und achten Sie auf angemessene Beleuchtung im Arbeitsbereich.

2.2.4 Unter bestimmten Umständen kann die Standfestigkeit der Maschine beeinträchtigt werden, wenn die Heizplatte zwecks Bestückung des Presstisches zur Seite geschwenkt wird. Zum Lieferumfang gehört daher ein Bolzen, mit dessen Hilfe die Maschine vermittels der an dem gegossenen vorderen Fußteil vorhandenen Bohrung fixiert werden kann.

2.3 Elektrische Anforderungen

Die **Beta Maxi Hi-Lift** ist zum Anschluss an das Stromnetz vorgesehen (Nennspannung: 230 Volt Wechselstrom für den europäischen Markt). Der Anschluss erfolgt mit Hilfe des mitgelieferten Stromkabels und eines geeigneten Netzsteckers. **Nur entsprechend qualifizierte Personen dürfen diese Arbeit ausführen.**

Die **Presse** ist für 220-230 Volt Wechselstrom, 50/60 Hertz ausgelegt und darf nur an Steckdosen mit einer Absicherung von mindestens 13 Ampere (Europa) angeschlossen werden.

Stellen Sie sicher, dass die auf dem Typenschild der Maschine angegebenen Anforderungen an die Spannung Ihrer lokalen Stromversorgung entsprechen und dass der richtige Netzstecker angeschlossen wird.

Verdrahtung des Steckers für 230-240 Volt Wechselstrom-Maschine. Die Drähte des Anschlusskabels sind nach folgendem Code gefärbt:

230 V Wechselstrom	}	Grün und Gelb:	Schutzleiter
		Blau:	Neutralleiter
		Braun:	Phasenleiter

Da die **Farben** der im Anschlusskabel dieser Maschine befindlichen Adern möglicherweise nicht mit den Farbmarkierungen der Pole in Ihrem Stecker übereinstimmen, sollten Sie folgendermaßen vorgehen:

1. Die **grün/gelbe Ader** muss an die Klemme im Stecker angeschlossen werden, die mit dem Buchstaben E oder dem Erdungs-Symbol oder der Farbe Grün oder Grün/Gelb markiert ist.
2. Die **blaue Ader** muss an die Klemme angeschlossen werden, die mit dem Buchstaben N (Neutralleiter) markiert ist.
3. Die **braune Ader** muss an die Klemme angeschlossen werden, die mit dem Buchstaben L (Phasenleiter) markiert ist.

HINWEIS: Das Anschlusskabel darf nur von fach- und sachkundigem Wartungspersonal ausgetauscht werden.

2.4 Druckregelung

Die **Transferpresse** ist mit einer Druckregeleinheit ausgestattet, dank derer sich das Heizplatten-Element mit Hilfe eines auf der Maschine angebrachten Druckregelknopfes anheben oder absenken lässt:

Druckregelung (Forts.)

- a) **Zur Erhöhung des Anpressdrucks** oder zur Bearbeitung dünnerer Materialien wird der Knopf im Uhrzeigersinn gedreht.
- b) **Zur Senkung des Anpressdrucks** oder zum Anheben des Heizplatten-Elementes zwecks Bearbeitung dickerer Materialien wird der Knopf entgegen dem Uhrzeigersinn gedreht.

HINWEIS

NEHMEN SIE KEINE Druckregelung vor, wenn sich die Maschine im geschlossenen Zustand befindet.

VORSICHT

Erhöhen Sie den Druck niemals so weit, dass zur Absenkung des Kniehebels/der Heizplatte in die Verschlussposition ein Übermaß an Krafteinwirkung erforderlich ist. Hierdurch würde der Rahmen der Presse über Gebühr beansprucht, was eine dauerhafte Schädigung der Presse nach sich ziehen würde.

Lesen Sie bitte das Kapitel über die Bedienung der Steuerungseinheit auf Seite 17.

3. Bedienung der Beta Maxi Hi-Lift

3.1 Inbetriebnahme der Beta Maxi Hi-Lift

- 3.1.1 **Verbinden Sie den Netzstecker mit der Steckdose** und schalten Sie die Stromversorgung ein.

Zur Beachtung: Bitte achten Sie darauf, dass der Netzstecker für die Bedienperson leicht zugänglich ist, so dass die Maschine im Störfall schnell vom Netz getrennt werden kann.

- 3.1.2 **Schalten Sie die Beta Maxi Hi-Lift ein;** der Ein-/Aus-Schalter ist links am Schwenkkopf angebracht. Vergewissern Sie sich, dass der Bedienungsgriff sich in der oberen Stellung befindet. Nehmen Sie die erforderlichen Einstellungen an der Maschine vor. Beachten Sie hierbei bitte die Hinweise zur Druckregelung, Kapitel 2.4, sowie zur Bedienung des Zeit-/Temperaturreglers, Seite 17. Sobald die eingestellte Temperatur konstant im Display erscheint, ist die Maschine betriebsbereit.

3.2 Arbeiten mit Thermotransfermaterial

- 3.2.1 **Vergewissern Sie sich bei dem Lieferanten** des Transferpapiers und/oder bei den Lieferanten anderer zu verwendender Materialien, dass das zu verwendende Material für den Thermotransfer geeignet ist und entsprechend präpariert wurde.

HINWEIS: Die für den Motivtransfer erforderlichen Einstellungen und Bearbeitungsbedingungen bei "Baumwolle" und "Kunststoff" weichen in der Regel von den weiter oben aufgeführten Angaben ab. Erfragen Sie bei Ihrem Transfermaterial-Lieferanten detaillierte Informationen zu den erforderlichen Einstellungen und Techniken.

- 3.2.2 **Erkundigen Sie sich bei dem Lieferanten** nach den für das zu veredelnde Material angemessenen Einstellungen in Bezug auf Temperatur und Verweilzeit.

Die Einstellungen sind in aller Regel wie folgt:

180°C - 200°C Arbeitstemperatur
10 – 30 Sekunden Presszeit

Vergewissern Sie sich, dass Temperatur und Presszeit auf die für das zu verwendende Material geeigneten Werte eingestellt sind.

Arbeiten mit Thermotransfermaterial (Forts.)

- 3.2.3 Warten Sie, bis die eingestellte Temperatur** erreicht ist. Das ist dann der Fall, wenn der gewünschte Wert im Display der Steuerungseinheit erscheint.
- 3.2.4 Schwenken Sie den Kopf der Maschine** mit Hilfe des an der linken Seite des Kopfes angebrachten Schwenkgriff-Elementes nach rechts. Breiten Sie das zu veredelnde Material auf dem Presstisch aus und streichen Sie alle Falten weg. Positionieren Sie das Druckpapier in der gewünschten Weise und schwenken Sie den Kopf der Maschine vorsichtig in die Arbeitsposition.
- 3.2.5 Starten Sie den Arbeitszyklus** durch Ziehen des Griff-Entriegelungsknopf, um den Bedienungsgriff auf diese Weise aus seiner Aufwärts-Position zu lösen. Ziehen Sie den Bedienungsgriff sodann mit beiden Händen herunter in die Feststellposition. Hierdurch wird eine Mikroschaltung ausgelöst, die ihrerseits die Zeitschaltuhr (Timer) aktiviert. Nach Ablauf der voreingestellten Zeit ertönt ein Summton. Der Verriegelungsknopf kann wieder herausgezogen und der Bedienungsgriff erneut mit beiden Händen in die obere Position geführt werden. Schwenken Sie nun die Heizplatte zur Seite, so dass der Presstisch zum Leeren und erneuten Bestücken frei zugänglich ist.
- 3.2.6 Aus Sicherheitsgründen** muss der Bedienungsgriff nach seiner Anhebung in die Feststellposition gebracht werden. Hierdurch wird ein unbeabsichtigtes Herabfallen des Bedienungsgriffes der Heizplatte verhindert.

3.3 Silikonkissen

Das normalerweise zum Lieferumfang dieser Maschine gehörende Silikonkissen besteht aus Silikongummi. Auf Wunsch kann ein Schaumstoffkissen mit "Nomex"-Bezug geliefert werden. Das Silikonkissen muss sich stets in einwandfreiem Zustand befinden und ist bei Auftreten von Gebrauchsspuren zu ersetzen. Abgenutzte Silikonkissen beeinträchtigen die Qualität des Drucks und der Materialfixierung. Führen Sie der Presse keine Gegenstände zu, die Schnitte in dem Silikonkissen verursachen könnten, wie z.B. Knöpfe (einschließlich Druckknöpfe), Nadeln oder Reißverschlüsse.

Lassen Sie die heiße Heizplatte außerhalb des Presszyklus niemals auf dem Silikonkissen ruhen, da ansonsten das Kissen beschädigt werden kann.

WICHTIGER HINWEIS:

Das mitgelieferte Silikonkissen hat die richtige Stärke. Der Einsatz dickerer Kissen kann zum Verlust der Garantie führen.

3.4 Ausschalten der Maschine

Zum Ausschalten der Maschine ist der aus der Bedienerperspektive links am Schwenkkopf angebrachte grün leuchtende Kippschalter in die Aus-Stellung zu bewegen, und ziehen Sie den Netzstecker aus der Steckdose.

HINWEIS: Der Bedienungsgriff sollte in der oberen Position sein.

3.5 Fehlerdiagnose

Die Maschine verfügt über eine eingebaute Fehlerdiagnose-Funktion. Auf dem Display können folgende Störungen in englischer Sprache angezeigt werden:

1. H-F (Heizfehler)

Wird der Stromkreis des Heizelementes oder des Thermoschutzschalters unterbrochen, so zeigt das Display nach ca. 20 Minuten einen „H-F“ an und ein Summer ertönt. Erscheint eine solche Anzeige im Display, so wenden Sie sich bitte unverzüglich an Ihren Lieferanten.

2. P-F (Sensorfehler)

Wird der Sensorstromkreis unterbrochen, so erscheint auf dem Display sofort die Meldung „P-F“ und ein Summer ertönt. Wenden Sie sich in einem solchen Fall bitte unverzüglich an Ihren Lieferanten.

VORSICHT

Schalten Sie bei Auftreten eines Fehlers die Maschine stets aus und trennen Sie sie vom Stromnetz, bevor Sie sich mit dem Lieferanten der Maschine in Verbindung setzen.

3.6 Hinweise und Tipps

Transferdruck

Achten Sie ganz besonders darauf, dass das Transferpapier mit der Druckfläche nach unten auf dem Werkstück positioniert wird, da die Heizplatte bei Nichtbeachtung dieses Erfordernisses mit Tinte verschmiert wird und die anschließenden Werkstückbearbeitungen folglich misslingen.

Beim Transferdruck ist es ratsam, die Silikonkissen mit Papier abzudecken, um auf diese Weise ein Durchsickern überschüssiger Tinte zu verhindern; denn insbesondere beim Bedrucken dünner Materialien besteht sonst die Gefahr, dass überschüssige Tinte auf die Silikonkissen durchgedrückt und von dort aus weiter auf die nachfolgenden Werkstücke übertragen wird.

Hinweise und Tipps (Forts.)

Transferpapiers-/ Motive werden nicht richtig ausgedruckt

Überprüfen Sie bitte Folgendes:

1. **Heiztemperatur und Presszeit** sind korrekt eingestellt.
2. **Das Werkstück**, auf das das Transfermotiv aufgebracht werden soll, ist zwischen dem Silikonkissen und der Heizplatte sicher eingespannt.
3. **Das Silikonkissen** ist in gutem Zustand, ebenmäßig flach, und es befindet sich in ganzflächigem Kontakt mit der Heizplatte. Siehe Abschnitt "Silikonkissen".

„Geistereffekt“ (Doppelkonturen) beim Transferdruck

Überprüfen Sie bitte Folgendes:

1. **Für das verwendete Material** wurde die korrekte Transferdruck-Temperatur eingestellt.
2. **Das verwendete Material** zeigt während des Druckvorgangs keinerlei Schrumpfungstendenz; ggf. ist das Material vor und nach dem Druckvorgang zu vermessen.
3. **Das Transferpapier** bleibt auch nach dem Emporfahren der Heizplatte am Ende des Druckvorganges gut fixiert.
4. **Verwenden Sie möglichst** klebemittelbeschichtetes Papier, um auf diese Weise insbesondere einer Gewebeschrumpfung vorzubeugen
5. **Schrumpfen Sie** das Material vor Einleitung des Transferdrucks in der Presse ggf. vor.

4. Wartung und Pflege der Maschine

4.1 Tägliche Wartung und Pflege

Zur Erzielung guter Druckergebnisse müssen die Pressflächen stets sauber gehalten werden. Wischen Sie die kalte Heizplatte vor dem Betrieb daher mit einem trockenen, kratzfreien Tuch ab.

Ist die Heizplatte heiß und nicht in Betrieb, so ist sie von dem Silikonkissen fernzuhalten, und die Maschine ist in geöffneter Stellung zu belassen.

4.2 Periodische Wartung und Pflege

Der Schmiernippel (Nr. 13 in der Explosionszeichnung auf Seite 18), welcher sich im hinteren Bereich des Grundrahmens / Trägergestells befindet (Explosionszeichnung Nr. 11), muss mit Hilfe eines Spritzgerätes einmal jährlich mit etwas Molybdän-Fett behandelt werden.

Geben Sie alle drei Monate ein paar Tropfen Öl auf die Gelenkzapfen und die Druckeinstellschraube.

Reinigen Sie die Teflon-beschichtete Heizplatte regelmäßig mit einem kratzfreien Tuch. Hartnäckige Flecken lassen sich nach Abkühlen der Platte mit mineralgeist.

4.3 Reinigung

Trennen Sie die Maschine durch Ziehen des Steckers zunächst vom Stromnetz. Reinigen Sie das Äußere der Maschine häufig mit einem sauberen, feuchten Tuch. Das ist leicht durchführbar, solange die Maschine kalt ist.

Um eine Verschmutzung des Trägermaterials zu vermeiden, wird eine periodische Reinigung der gesamten Außenflächen der Maschine, einschließlich der Platten, mit einem sauberen Tuch empfohlen. Verwenden Sie bei Bedarf Spezialbenzin zur Reinigung der kalten und ausgeschalteten Maschine. Da Spezialbenzin leicht entzündlich ist, lassen Sie stets äußerste Vorsicht walten. Vermeiden sie bei Reinigung mit Spezialbenzin Funken, Flammen, statische Aufladung und sonstige Zündquellen.

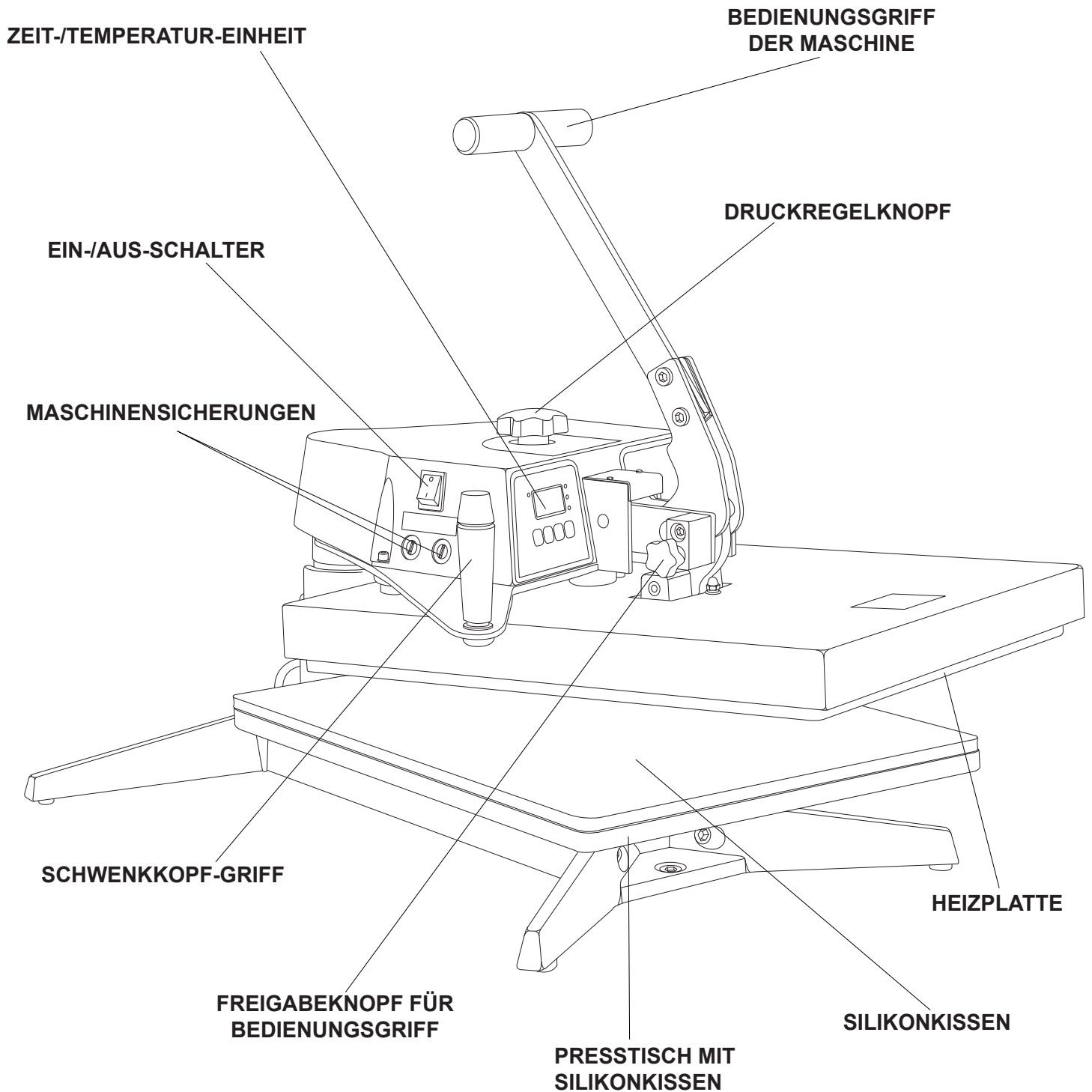
Vorsicht – Einatmen der Dämpfe kann zu gesundheitlichen Beeinträchtigungen führen.

5. Maschinenzeichnungen und andere grafische Darstellungen

Die folgenden Seiten enthalten grafische Darstellungen der Beta Maxi Hi-Lift.

- 5.1** **Übersichtszeichnung.....** Seite 16
- 5.2** **Bedienung der Steuerungseinheit.....** Seite 17
- 5.3** **Explosionszeichnung und Teileliste** Seite 18
- 5.4** **Maschine – Elektrischer Schaltplan** Seite 19
- 5.5** **Steuerungseinheit – Elektrischer
Schaltplan** Seite 20

5.1 Übersichtszeichnung der Beta Maxi Hi-Lift



5.2 Bedienung der Steuerungseinheit: Zeit- und Temperaturwahl

(Der Kopf muss sich vor Einstellen des Steuergeräts immer in der Position Oben befinden)



Temperatureinstellung

1. Presse einschalten; Display und Anzeige ,TEMP' leuchten auf.
2. Knopf ,MODE' zur Auswahl von ,Set' auf der Anzeige drücken.
3. Das Display blinkt.
4. Mit den Pfeiltasten ,Hoch und Runter' die gewünschte Temperatur einstellen.
5. Nach Einstellung der erforderlichen Temperatur blinkt das Display nicht mehr und die Anzeige ,SET' leuchtet nicht mehr.
6. Den Knopf ,ON/OFF' drücken und die Presse heizt auf die eingestellte Temperatur auf. Die Anzeige ,ACT' leuchtet auf.

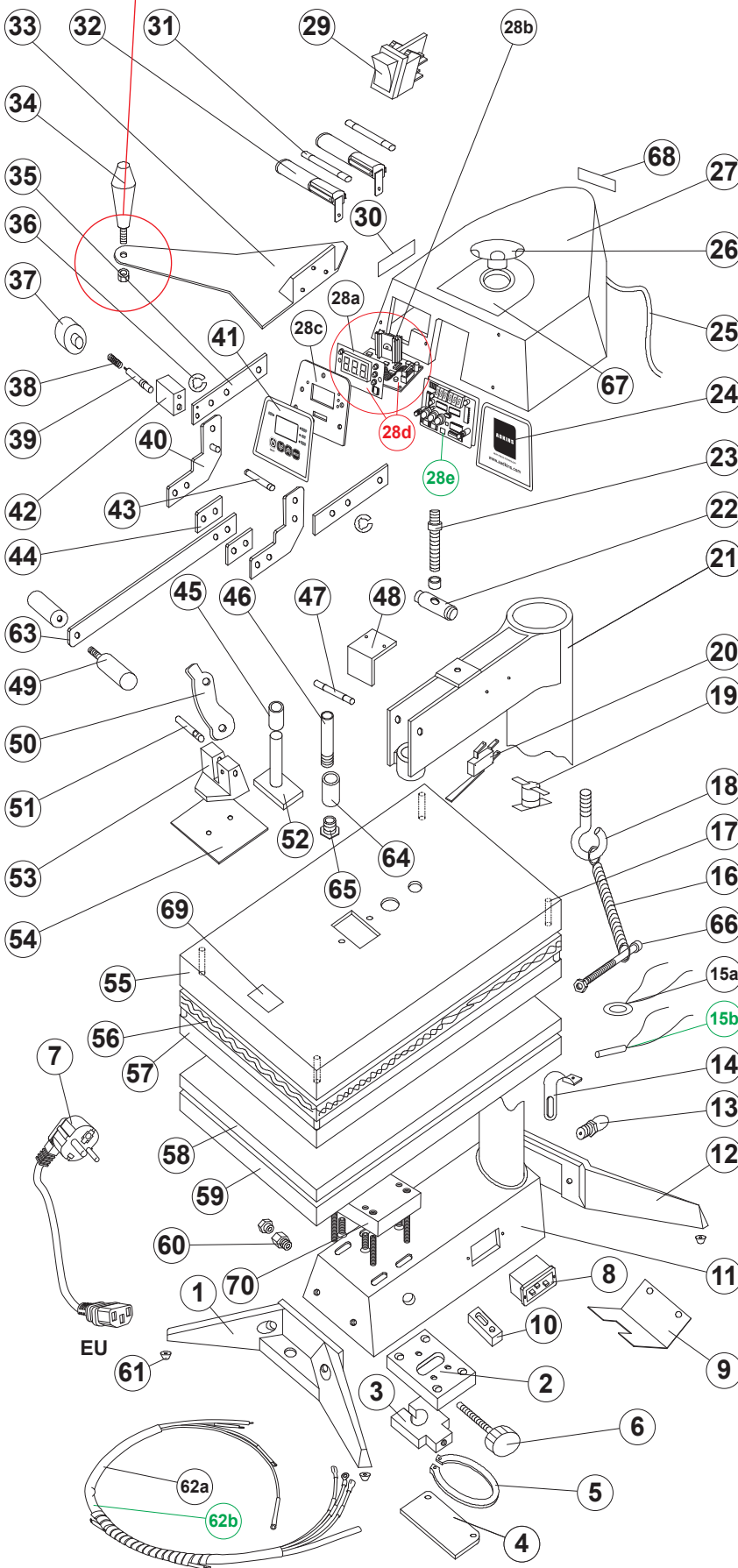


Zeiteinstellung

1. Presse einschalten; Display und Anzeige ,TEMP' leuchten auf.
2. Knopf ,MODE' zur Auswahl von ,Set' und ,TIME' auf der Anzeige zwei Mal drücken.
3. Das Display blinkt.
4. Mit den Pfeiltasten ,Hoch und Runter' die gewünschte Zeit einstellen.
5. Nach Auswahl der erforderlichen Zeit blinkt das Display nicht mehr und die Anzeigen ,SET' und ,TIME' leuchten nicht mehr.
6. Zum Starten der Presse den Knopf ,ON/OFF' drücken. Die Anzeige ,ACT' leuchtet auf.

5.3 Explosionszeichnung und Teileliste

Bitte ziehen Sie die Mutter mit einem 16 mm Schraubenschlüssel, bevor Sie das Gerät verwenden

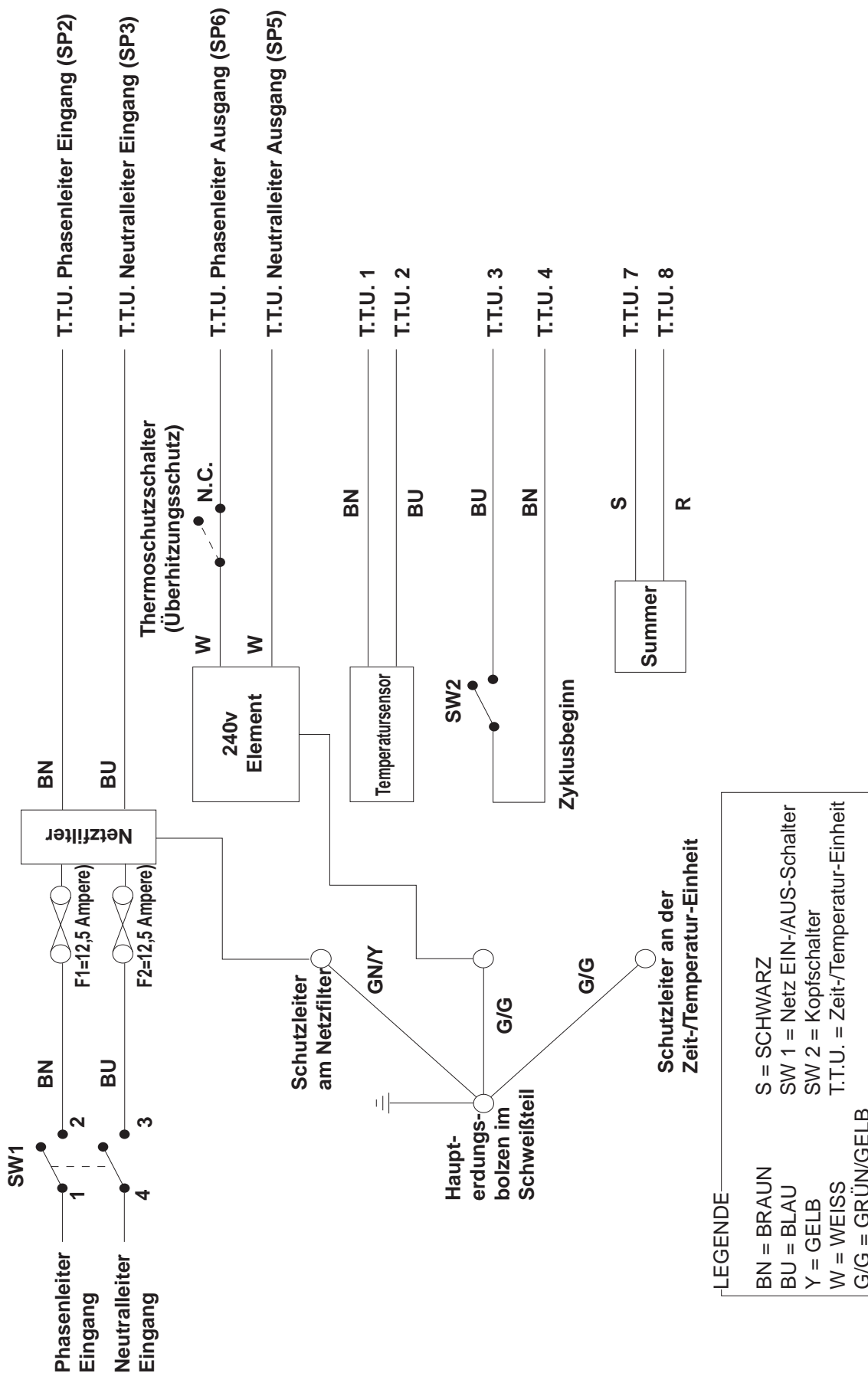


Nr.	Beschreibung	Teile-Nr.	Mge.
1	Vorderer Fuß	BMC13	1
2	Abnehmbare obere Platte Nr. 2	BMC613	1
3	Abnehmbare obere Platte Nr. 3	BMC614	1
4	Halfeplatte	BM345	1
5	Externer Sicherungsring	BMC207	1
6	Abnehmbarer Tischknopf	BMC506	1
7	Netzkabel und Stecker 230 V	BMC619	1
8	Netzsteckdose	BMC426	1
9	Untere Abdeckung für Anschlussklemmen	BMC616	1
10	Verstellbarer Anschlag Blöcke	BMC612	1
11	Basis	BMC12/B	1
12	Hinterer Fuß	BMC14	1
13	Schmiernippel 1/8 R. G.	BMC201	1
14	P-Klemme	BMC242	1
15a	PTFE ring probe	FP3057/5	1
15b	PTFE-Kugelsonde	BM478/PTFE	1
16	Feder, Heizplatte	BM346	1
17	PTFE-Stütze	AMC207	4
18	Federhaken	BMC477	1
19	Thermoschutzschalter (Überhitzungsschutz)	BM338	1
20	Mikroschalter	BMC462	1
21	Erweiterter vorgefertigter Arm	BMC467	1
22	Stift, Druckstange	BMC19/B	1
23	Stiftschraube und Sicherungsring	BMC19/C	1
24	Rechte Steuerartefel	BM630	1
25	Kabel (schwarz)	MAINCABLE	1
26	Handrad	BMC507	1
27	Instrumentenabdeckung	BME10	1
28a	Frontseite Steuereinheit	BMC322/A	1
28b	Rückseite Steuereinheit	BMC322/B	1
28c	Controller-Rückplatte	BMC322-C	1
28d	Controller abgeschlossen	BMC322/COMP	1
28e	Grüner Knopf-Controller	BM322/YF	1
29	Grüner Ein / Aus-Schalter	BM448	1
30	Etikett SchmelzgefäÙ	BMC470	1
31	Sicherungskasten 12,5 A, 230 V	BM356	2
32	Sicherungshalter 16 Amp (nur A2-Maschine)	BME468/A	2
33	Standard Sicherungshalter	BME468	2
34	Handgriff (Guss)	BMC11	1
35	Schwenkarm Griff	BMC508	1
36	Li. und re. Schwenkarm	BMC19/K	2
37	Sicherungsring	BM352	2
38	Rändelknopf	BM224	1
39	Druckfeder	BM225	1
40	Anschlagstange	BMC19/F	1
41	Re. und li. Schwenkplatte	BMC19/J	2
42	Li. Steuerartefel	BME541	1
43	Anschlagblock	BMC19/G	1
44	ÄuÙerer Stift	BMC19/A	1
45	Abstandsstück (Paar)	BMC19/E	2
46	Ölilte-Buchse	BMC321/S	1
47	Leitungskabel 20 mm (Pfosten)	BMC436/A	1
48	Innerer Stift	BMC19/D	1
49	Abdeckung Umschalter	BMC19/N	1
50	3-teiliger Handgriff	BMC19/H	1
51	Umschalten Nockenwelle	BMC19/L	1
52	Bügelstift	BMC22/C	1
53	Stabiler Führungspfosten	BMC348	1
54	Bügel	BMC15	1
55	Heberplatte	BMC491	1
56	Isolierabdeckung	BMC26	1
57	Gesteinsfaser/Steinwolle	BMC228	1
58	38 x 50 cm Heizplatte (inkl. Webstuhl)	BMC460/COMP	1
59	Nicht klebendes Silikon Kissen 38 x 50 cm	BM341	1
60	Selbstklebendes Silikonkissen 38 x 50 cm	BM341	1
61	Tisch 38 x 50 cm	BMC17	1
62a	Webstuhl komplett mit Ringsonde	LOOMCR	1
62b	Webstuhl mit Geschosstyp sonde	LOOMCB	1
63	Stopfbüchse	AMC307	1
64	GummifüÙe	SW33	4
65	Webstuhl komplett mit Ringsonde	LOOMCR	1
66	Webstuhl mit Geschosstyp sonde	LOOMCB	1
67	Hebel	BMC19/M	1
68	Kupplung	BM361	1
69	Buchse	BM360	1
70	M5 Lange Schaftkappe Kopfschraube + Kontermutter	M5X40SCH	1
	Druckeinstellung Etikett	BM486	1
	Achtung elektrisches Etikett	MPC6549	1
	Vorsicht heißes Etikett	MPC6548	1
	25 mm Aluminiumblock	BM584	1

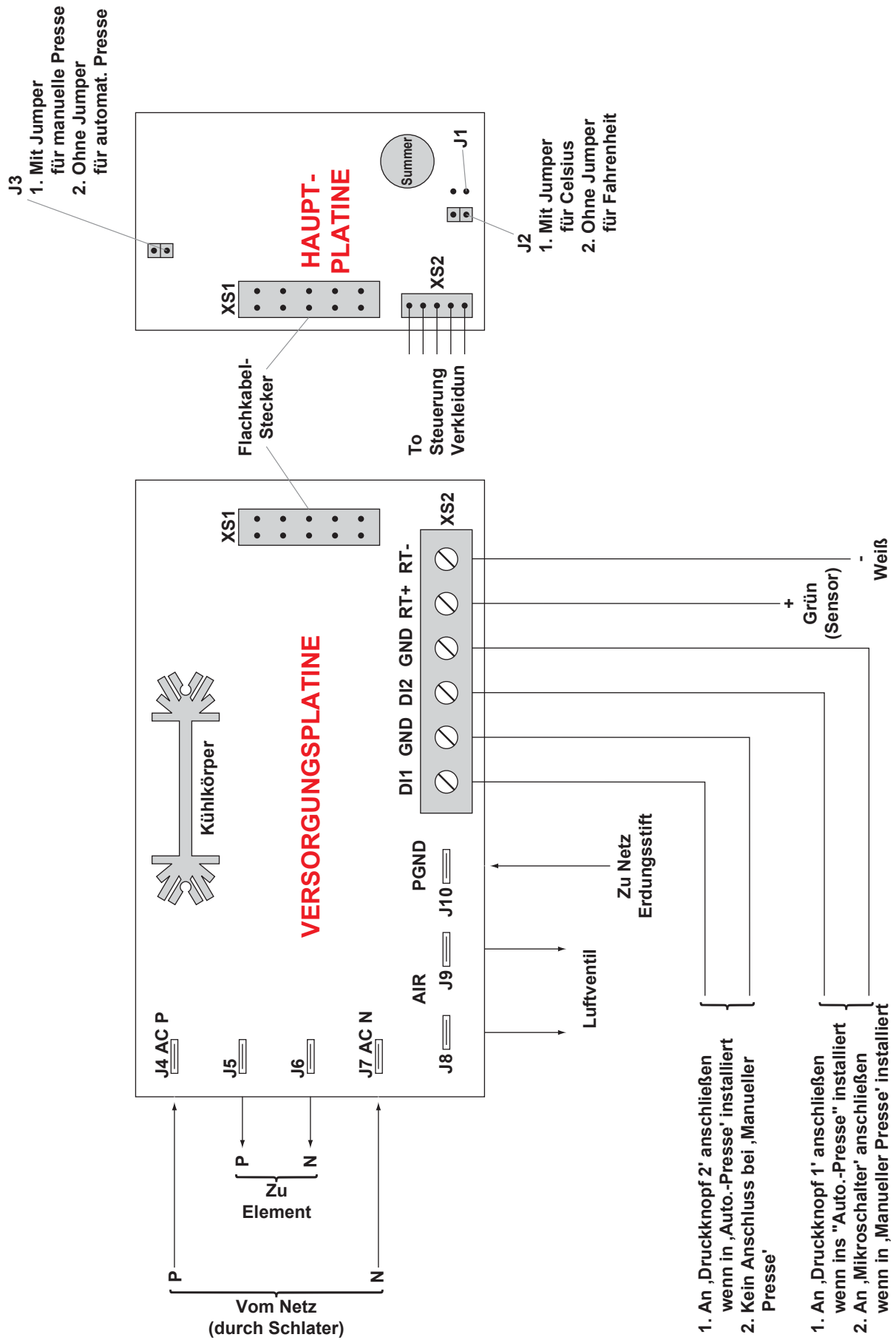
* Teile für ältere Maschinen

* Controller abgeschlossen

5.4 Maschine - Elektrischer Schaltplan



5.5 Steuerungseinheit - Elektrischer Schaltplan



6. Konstruktionsänderungen

Aufgrund des Prinzips der kontinuierlichen Verbesserung und der Veränderung unserer Produkte im Zuge steter Anpassung an den Fortschritt behalten wir uns das Recht vor, die Konstruktion und die Spezifikation der Produkte ohne vorherige Ankündigung jederzeit zu ändern. Produktspezifikationen unterliegen daher dem Wandel und entsprechen im Einzelfall möglicherweise nicht den in der vorliegenden Betriebsanleitung enthaltenen Informationen.

7. Herstellergarantie

A. Adkins & Sons Limited garantiert für einen Zeitraum von 12 Monaten ab dem Lieferdatum, dass die Presse frei von Defekten in Material und Verarbeitung ist (ohne Drücken Pad Assembly). Die Maschine wird mit einer Garantie auf Lebenszeit für das Heizelement, ein Jahr Garantie auf die Teile und 90 Tage Arbeitskosten geliefert.

Diese Garantie deckt alle Teile zur Reparatur von Defekten, mit Ausnahme von Schäden, die durch falsche Benutzung oder Missbrauch, Unfall, Änderung oder Fahrlässigkeit entstehen, oder wenn eine Maschine unsachgemäß installiert wurde.

Sollte eine von der Garantie abgedeckte Transferpresse zur Untersuchung und Reparatur ins Herstellerwerk zurückgeschickt werden müssen, weil ein Austausch von Bauteilen vor Ort nicht möglich ist, so wird A. Adkins & Sons Limited alle denkbaren Anstrengungen dahingehend unternehmen, die Transferpresse des Kunden zu reparieren.

Die Garantie gilt jedoch nur dann, wenn A. Adkins & Sons Limited den Erst-Erwerber dazu ermächtigt, die Maschine an das Werk zurückzusenden, und wenn das Produkt sich bei einer diesbezüglichen Untersuchung tatsächlich als fehlerhaft erweist.

Sollte unserer Auffassung nach ein Bauteil der Transferpresse einen Material- oder Verarbeitungsfehler aufweisen, so wird dieses Teil kostenlos ersetzt oder repariert, sofern die Presse ordnungsgemäß installiert und bedient wurde und keinerlei missbräuchlichem oder unsachgemäßem Gebrauch ausgesetzt war. Willigt A. Adkins & Sons Limited in den Austausch der Transferpresse ein, so erlischt die Garantie der Ersatzpresse an dem Tag, an dem sich das Datum der an den Kunden ausgestellten Rechnung der ursprünglichen Maschine jährt.

Die Garantie gilt nur dann, wenn das Herstellerwerk seine Einwilligung zur Retournierung der Maschine oder von Maschinenteilen gegeben hat. (Reise- und/oder Frachtkosten sind im Garantie-Umfang nicht enthalten und werden nach unserem Ermessen in Rechnung gestellt.)


Diese Garantie ist die einzige von dem Unternehmen gegebene Garantie. Es existieren keinerlei weitere, über ihren Wortlaut hinausgehende Zusicherungen. Der Verkäufer gibt konkludente Zusicherungen weder im Hinblick auf die Marktgängigkeit der Maschine, noch im Hinblick auf ihre Eignung für einen bestimmten Zweck. Der Käufer erkennt an, dass die Waren ohne Mängelgewähr verkauft werden. A. Adkins & Sons Limited gibt keinerlei Zusicherung dahingehend, dass die Funktionen der Transferpresse den Anforderungen oder Erwartungen des Kunden entsprechen. Das gesamte Risiko betreffend den Gebrauch, die Qualität sowie die Funktionalität der Transferpresse liegt bei dem Kunden. (Die Geltendmachung von Forderungen und Ansprüchen jedweder Art darf die Höhe des Verkaufspreises des zum Gegenstand einer solchen Forderung oder eines solchen Anspruches gewordenen Produktes oder Produktbestandteiles nicht übersteigen.)

Unter keinen Umständen haftet A. Adkins & Sons Limited für Verluste, Verletzungen oder Schäden, einschließlich entgangenen Gewinns, Untergang von Waren, konkrete Schäden („special damages“), Nebenschäden, Folgeschäden oder mittelbare Schäden, die aus dem Gebrauch der Transferpresse oder ihres Begleitmaterials resultieren.

A. ADKINS & SONS LIMITED EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG



HEAT PRESS TECHNOLOGY

Anwendung von EG-Richtlinien:	Maschinenrichtlinie, Niederspannungsrichtlinie, EMV-Richtlinie.
Die Übereinstimmung mit folgenden Normen wird erklärt:	<p><u>BS EN ISO 12100:2010</u> - Sicherheit von Maschinen: Basistechnologie, allgemeine Gestaltungsleitsätze.</p> <p><u>BS EN 60204-1:2006+A1:2009</u> - Sicherheit von Maschinen: Elektrische Ausrüstung von Maschinen.</p> <p><u>BS EN 60529:1992-A2:2013</u> - Schutzarten durch Gehäuse (IP-Code).</p> <p><u>BS EN ISO 13850:2015</u> - Sicherheit von Maschinen: Notfall-Stopp.</p> <p><u>BS EN ISO 141211:2007</u> - Sicherheit von Maschinen: Risikobeurteilung - Leitsätze.</p> <p><u>BS EN 55011:2016+A1:2017</u> - Kategorie A Ausrüstung der Gruppe 2 - EMV Emissionen.</p> <p><u>BS EN ISO 61000-6-4:2007+A1:2011</u> - EMV leitungsgeführte Störaussendung.</p> <p><u>BS EN ISO 61000-6-2:2005</u> - EMV Störfestigkeit.</p> <p><u>Niederspannungsrichtlinie 2014/35 / EG</u> - Einschließlich DIN EN 61557-1, -4 und -5.</p> <p><u>Elektromagnetische Störungsrichtlinie 2014/30 / EG</u> - Einschließlich DIN EN 61000-6 Reihe von Standards.</p>
Name des Herstellers:	<u>A. Adkins & Sons Limited</u>
Anschrift des Herstellers:	High Cross, 18 Lancaster Road, Hinckley, Leicester, LE10 0AW, Vereinigtes Königreich.
Maschinentyp:	Beta Maxi Hi-Lift Hitzepresse
Einhaltung von Standards:	
Modell-Nr.:
Serien-Nr.:
Baujahr:

Ich, der Unterzeichner/die Unterzeichnerin, erkläre hiermit die Übereinstimmung der vorstehend aufgeführten Betriebsmittel mit den ebenfalls vorstehend genannten Richtlinien und Normen.

Ort: Hinckley, Vereinigtes Königreich

Unterschrift: 

Datum:

Vollständiger Name: Marie McMahon
Position: Hauptgeschäftsführerin