

ADKINS

Omega Serie 1000



Operator-handbuch

©2015 a.adkins and sons limited. all rights reserved

Vorwort

Sehr geehrter Anwender,

herzlich willkommen im stetig größer werdenden Kreise zufriedener Nutzer der Omega Serie 1000 Transferpresse! Das von Ihnen erworbene Produkt wurde mit besonderer Sorgfalt entwickelt und hergestellt, damit Sie als Anwender den größtmöglichen Nutzen aus ihm ziehen können.

Alle A.Adkins & Sons Limited Produkte 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 Omega Serie 1000 Transferpresse	1
1.1	Lieferumfang	2
1.2	Technische Daten der Omega Serie 1000 Transferpresse	3
1.3	Sicherheit	4
1.4	Sicherheitshinweise	5
2	Installation	7
2.1	Transporthinweise	7
2.2	Installation der Maschine	7
2.3	Elektrische Anforderungen	7
2.4	Pneumatische Anforderungen	8
2.5	Druckregelung	8
3	Bedienung der Omega Serie 1000 Transferpresse	10
3.1	Inbetriebnahme der Omega Serie 1000 Transferpresse	10
3.2	Arbeiten mit Thermotransfermaterial	10
3.3	Silikonkissen	11
3.4	Ausschalten der Maschine	11
3.5	Fehlerdiagnose	11
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	Pneumatik-Schema	20
6	Konstruktionsänderungen	21
7	Herstellergarantie	22
	EG-Konformitätserklärung	23

1. Einleitung Omega Serie 1000 Transferpresse

Bei der Omega Serie 1000 Transferpresse handelt es sich um eine pneumatisch betriebene Heizpresse für Transferdruck- und Materialfixierungsarbeiten. Sie eignet sich in idealer Weise zur ermüdungsarmen Herstellung großer Stückzahlen.

Jeder der beiden Arbeitsbereiche der Doppeltisch-Transferpresse hat eine Abmessung von 38 x 50 cm; die Maschine kann jedoch auch kundenspezifisch ausgelegt werden. So ist eine Ausstattung mit kleineren, nach Bedarf austauschbaren Presstischen beliebiger Größe und auch unterschiedlicher Formgebung möglich.

Die Omega Serie 1000 Transferpresse verfügt über eine Heizplatte die sich bewegt sich von einer Arbeitstisch auf die andere, die dem Bediener ermöglicht, einen Druck auf eine Tabelle zu vervollständigen, während gleichzeitig Laden / Entladen der anderen Tabelle nach Positionierung des Werkstückes und korrekter Einstellung der Temperatur. Der Arbeitszyklus wird durch gleichzeitiges 0,5-sekündiges Drücken der beiden weißen Knöpfe an der Frontblende der Maschine in Gang gesetzt. Die Steuerungseinheit kontrolliert den Zeitmesser sowie das Magnetventil und somit den Druckluftzylinder. Nach Ablauf der eingestellten Zeitdauer wird die Heizplatte automatisch angehoben, und das Kopfteil kann wieder zur Seite geschwenkt werden. Der jeweilige Presstisch kann dann geleert und für den nächsten Bearbeitungszyklus neu bestückt werden.

Die Omega Serie 1000 Transferpresse ist 230-240 Volt AC für den Europäischen Markt.

Der Austausch eines Presstisches oder beider Presstische gegen Tische anderer Größen gelingt im Handumdrehen.

1.1 Lieferumfang

Die Omega Serie 1000 Transferpresse wird in einer **Holz**kiste geliefert; Und auf ist, Gewährleistung sicheren Transport mit Bändern auf einer Palette befestigt. Die Lieferung sollte folgende Teile umfassen :

- Omega Serie 1000 Transferpresse mit Anschlusskabel und Stecker
- Betriebsanleitung für die Omega Serie 1000 Transferpresse
- 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 Omega Serie 1000 Transferpresse

Jeder der beiden Arbeitsbereiche der Omega Serie 1000 Transferpresse hat eine Abmessung von 38 x 50 cm; die Maschine kann jedoch auch kundenspezifisch ausgelegt werden. So ist eine Ausstattung mit kleineren, nach Bedarf austauschbaren Presstischen beliebiger Größe und auch unterschiedlichen Formen möglich.

Technische Daten

Leistungsaufnahme	2500 Watt
Betriebsspannung	230-240 Volt Wechselstrom
Druckluftzufuhr	max. 6 bar
Druckluftverbrauch	60 L/min
Betriebstemperatur	70-235°C
Einstellbarer Zeitbereich im Display	0 – 9:59 min
Höhe der Maschine	74 cm
Breite der Maschine	92 cm
Tiefe der Maschine	83 cm
Erforderliche Arbeitsfläche	122 cm x 137 cm x 74 cm
Abmessungen inkl.	112(L) cm x 94(B) cm x
Exportverpackung	107(H) cm
Nettogewicht	147 kg
Gewicht inkl.-Exportverpackung	182 kg
Abmessungen Silikonkissen (x2)	38 x 50 cm
Sicherungen	15A
Geräuschpegel (A-bewertet)	<70dB(A)

1.3 Sicherheit

Die Omega Serie 1000 Transferpresse 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 des Heizelementes und der Regelungseinheit Fehlermeldungen ausgibt.
- c. **Durch den aus zwei Knöpfen** bestehenden Startmechanismus (Zweihandbedienung) ist gewährleistet, dass die Hände der Bedienperson sich beim Herabsenken der Heizplatte nicht an dieser verletzen können.
- d. **Not-Halt-Schalter.**
- e. **Die Heizplatte der Maschine** bewegt sich nur dann in die Arbeitsposition, wenn die Heizplatte mittels einer Magnetschalter-Sicherheitsvorrichtung vollständig eingeschwenkt und korrekt ausgerichtet ist.
- f. **Ein Sicherheitsarm** verhindert bis zum Abschluss des Pressvorgangs eine Fortbewegung der Heizplatte vom Presstisch.

Hinweis: Damit der Sicherheitsarm ordnungsgemäß funktioniert, muss der Luftdruck im System mindestens 40 psi (3,5 bar) betragen.

1.4 Sicherheitshinweise

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

- ◆ **Die Omega Serie 1000 Transferpresse** 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 Heiz-Element 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.

- ◆ **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 Stecker 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°C - 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.15 A Omega Serie 1000 Transferpresse.)

Sicherheitshinweise (Forts.)

◆ **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“ oder „Caution - this plate is HOT“ 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.

Bei einem Luftdruckverlust arbeitet die Maschine bis zur völligen Entleerung des Druckluftbehälters im Normalbetrieb weiter.

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

Eine veranschaulichende Darstellung der Omega Serie 1000 Transferpresse befindet sich auf Seite 16 dieser Betriebsanleitung.

2 Installation

2.1 Transporthinweise

Die Maschine wird in Schutzfolie eingeschlagen in einer Holzkiste geliefert. Dort wird sie mit Hilfe von Styropor fixiert und mit Bändern auf einer Palette gesichert. Sollten Sie die Maschine zu einem späteren Zeitpunkt nochmals transportieren müssen, so sollten Sie in jedem Falle eine ähnliche Kiste sowie eine ähnliche Verpackungsart wählen. Lassen Sie die Maschine in einem solchen Falle zunächst abkühlen.

2.2 Installation der Maschine

Nehmen Sie die Maschine aus der Kiste. Aufgrund des Maschinengewichtes empfehlen wir hierfür den Einsatz von 4 Personen. Platzieren Sie die Maschine auf einem stabilen Untertisch in der Nähe einer Steckdose und einer Anschlussstelle für Druckluft in Reichweite der Bedienperson. Es muss um die Maschine herum genügend freier Raum vorhanden sein, so dass der Maschinenkopf bis zur integrierten Anschlagposition nach rechts und links ausgeschwenkt und wieder in die Arbeitsposition zurückgeführt werden kann, ohne dass mit benachbarten Gegenständen eine Behinderungssituation entsteht. Sorgen Sie ferner dafür, dass wärmeempfindliche Gegenstände sich in ausreichendem Abstand zu der Maschine befinden.

2.3 Elektrische Anforderungen

Die Omega Serie 1000 Transferpresse ist zum Anschluss an europäische Stromnetze vorgesehen (Nennspannung: 230-240V Wechselstrom). Das Kabel wird mit angegossenem Stecker geliefert. **Nur entsprechend qualifizierte Personen dürfen diese Arbeit ausführen.**

Die Presse ist für 230-240 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 der Spannung Ihrer lokalen Stromversorgung entsprechen und dass der richtige Stecker angeschlossen wird.

NETZANSCHLUSSKABEL

Die Drähte des Anschlusskabels sind nach folgendem Code gefärbt:

240 V Wechselstrom { Grün und Gelb: Schutzleiter (GRÜN)
Blau: Neutralleiter (WEISS)
Braun: Phasenleiter (SCHWARZ) } 120V Wechselstrom

Elektrische Anforderungen (Forts.)

Steckerverdrahtung für Maschinen mit einer Auslegung für 240 V Wechselstrom.

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

2.4 Pneumatische Anforderungen

Die Omega Serie 1000 Transferpresse muss zur Gewährleistung einwandfreier Funktion über einen Filterregler mit einer Anschlussstelle für Druckluft verbunden werden, vermittels derer ihr mit einem Druck von 3,5 bis maximal 6 bar 60 Liter pro Minute zugeführt werden können. Die Presse arbeitet nur bei einem Mindestdruck von 3,5 bar (40 psi). Der Zuführschlauch sollte mit einer Doppel-Schlauchtülle versehen werden.

Auf der Rückseite der Presse befindet sich ein Druckmanometer, das den Betriebseingangsdruck begrenzt (min. 3,5 max. 6 bar). Auf der Frontblende befindet sich ein weiteres Druckmanometer zum Einstellen des Pressdrucks. Dieser sollte produktabhängig zwischen 3,5 und 6 bar liegen. Der hier einstellbare Maximaldruck ist abhängig von der Druckeinstellung des hinteren Regelmanometers (Betriebseingangsdruck).

Wir empfehlen, bei Aufstellung bzw. Vornahme der Einstellungen an der Maschine zu prüfen, ob am hinteren Regelventil ausreichende Druckhöhe und Druckkonstanz gegeben sind. Ist der gewünschte Druck erreicht, so wird der Regler durch erneutes Herunterdrücken des Knopfes verriegelt. Es wird eine Einstellung von 4 bis 6 bar empfohlen. Der auf der Frontblende der Maschine angebrachte Druckmesser dient ausschließlich der Überwachung der für den erfolgreichen Thermodruck und die jeweiligen Textilien erforderlichen Einstellungen.

2.5 Druckregelung

Die Transferpresse ist auf der linken Seite mit einem manuell einstellbaren, pneumatischen Druckregler ausgestattet. Zur Einstellung des Betriebsluftdrucks und damit zur Regelung des von der Presse auf

Druckregelung (Forts.)

das Werkstück ausgeübten Drucks wird der Regler durch Herausziehen des schwarzen Kunststoffknopfes entriegelt. Durch Drehen des Knopfes im Uhrzeigersinn wird der Pressdruck erhöht; Drehen entgegen dem Uhrzeigersinn führt zur Senkung des Drucks. Nach Erreichen des gewünschten Drucks wird der Knopf durch Eindrücken wieder verriegelt.

3 Bedienung der Omega Serie 1000 Transferpresse

3.1 Inbetriebnahme der Omega Serie 1000 Transferpresse

3.1.1 Einschalten der Omega Serie 1000 Transferpresse; der Ein-/Aus-Knopf befindet sich an der Frontblende des Schwenkkopfes. Nehmen Sie die erforderlichen Einstellungen an der Maschine vor. Beachten Sie dabei die Hinweise zur Druckregelung (2.5.) und zur Bedienung des Zeit-/Temperaturreglers (seite 17). Die Maschine ist betriebsbereit, wenn die eingestellte Temperatur konstant im Display erscheint.

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.

3.2.2 Erkundigen Sie sich bei dem Lieferanten des Transferpapiers bzw. bei den Lieferanten anderer zu verwendender Materialien nach den für das zu veredelnde Material geltenden Empfehlungen in Bezug auf die optimale Wahl von Temperatur, Zeit und Druck.

Die Einstellungen sind in aller Regel wie folgt:

Bis ca. 200°C Arbeitstemperatur
k.a., da produktbezogen Verweilzeit

3.2.3 Beginnen Sie mit der Arbeit erst, wenn die eingestellte Temperatur erreicht ist. Das ist dann der Fall, wenn der gewünschte Temperaturwert im Regler-Display konstant angezeigt wird. Schwenken Sie mit Hilfe der an beiden Seiten der Maschine angebrachten Handgriffe das Kopfteil mit der daran befestigten Heizplatte nach links oder rechts aus. Platzieren Sie das Werkstück auf dem Silikonkissen und glätten Sie alle Falten und sonstigen Unebenheiten. Positionieren Sie das Transfermotiv in der gewünschten Weise. Schwenken Sie die Heizplatte nun bis zum Anschlag in die Arbeitsposition. Daraufhin wird der Magnetschalter in die Bereitschaft versetzt, den Arbeitszyklus der Maschine auszulösen.

3.2.4 Starten Sie den Arbeitszyklus durch gleichzeitiges Drücken

Arbeiten mit Thermotransfermaterial (Forts.)

der beiden grün Knöpfe (0,5 Sekunden lang). Die Heizplatte senkt sich daraufhin automatisch auf den Presstisch herab. Der Vorgang kann durch Betätigen des an der Frontblende angebrachten Modus-Knopfes oder aber des Not-Halt-Schalters jederzeit unterbrochen werden. Die Heizplatte wird durch Betätigen des Not-Halt-Schalters automatisch angehoben. Wird der Modus-Knopf zur Unterbrechung des Vorgangs genutzt, bleiben die zuvor getätigten Einstellungen gespeichert.

- 3.2.5 Nach Ablauf der eingestellten Zeit** hebt sich die Heizplatte in die Bestückungsposition, so dass das Kopfteil der Maschine zwecks Entladung des soeben beanspruchten Presstisches zur Seite geschwenkt werden kann.

3.3 Silikonkissen

Die zum Lieferumfang dieser Maschine gehörenden Silikonkissen bestehen aus Silikongummi. Die Silikonkissen müssen sich stets in einwandfreiem Zustand befinden und sind 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.

WICHTIGER HINWEIS:

Die mitgelieferten Silikonkissen haben die richtige Stärke. Der Einsatz dickerer Kissen kann zum Verlust der Garantie führen.

3.4 Ausschalten der Maschine

Zum Ausschalten der Maschine nach Beendigung eines Arbeitszyklus ist der an der Frontblende der Maschine angebrachte grün leuchtende Kippschalter in die Aus-Stellung zu bewegen.

Zur vorübergehenden Unterbrechung eines Arbeitszyklus drücken Sie einmalig den Modus-Knopf.

Zur Not-Abschaltung drücken Sie den an der Blende des Maschinenkopfes angebrachten roten Knopf. Wurde der Not-Halt-Schalter betätigt, so muss er durch Drehen im Uhrzeigersinn zunächst wieder entsperrt werden, ehe die Arbeit mit der Maschine fortgesetzt werden kann.

3.5 Fehlerdiagnose

Die Omega Serie 1000 Transferpresse verfügt über eine eingebaute

Fehlerdiagnose (Forts.)

Fehlerdiagnose-Funktion. Auf dem Display können folgende Störungen in englischer Sprache angezeigt werden:

1. Heat Fault (Heizfehler)

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

2. Probe Fault (Sensorfehler)

Wird der Sensorstromkreis unterbrochen, so erscheint auf dem Display sofort die Meldung „Sensorfehler“. Wenden Sie sich in einem solchen Fall bitte unverzüglich an Ihren Lieferanten.

3. CAL Fault („KAL“-Fehler)

Erscheint die Meldung „KAL“ im Display der Steuerungseinheit, so ist für letztere eine Nachkalibrierung erforderlich. Schalten Sie in einem solchen Fall die Maschine aus und setzen Sie sich mit Ihrem Lieferanten in Verbindung, um ein entsprechendes Anweisungsblatt anzufordern.

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.

Transferpapier / Motive werden nicht richtig ausgedruckt

Hinweise und Tipps (Forts.)

Überprüfen Sie bitte Folgendes:

1. **Heiztemperatur und Verweilzeit** sind korrekt eingestellt.
2. **Das Werkstück**, auf das das Transfermotiv aufgebracht werden soll, ist zwischen dem Silikonkissen und der Heizplatte sicher eingespannt.
3. **Die Silikonkissen** sind in gutem Zustand, ebenmäßig flach, und sie befinden 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.

Halten Sie die Heizplatte, solange sie heiß ist und sich nicht in Betrieb befindet, in geöffneter Stellung ausreichend weit von dem Silikonkissen entfernt.

4.2 Periodische Wartung und Pflege

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

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.

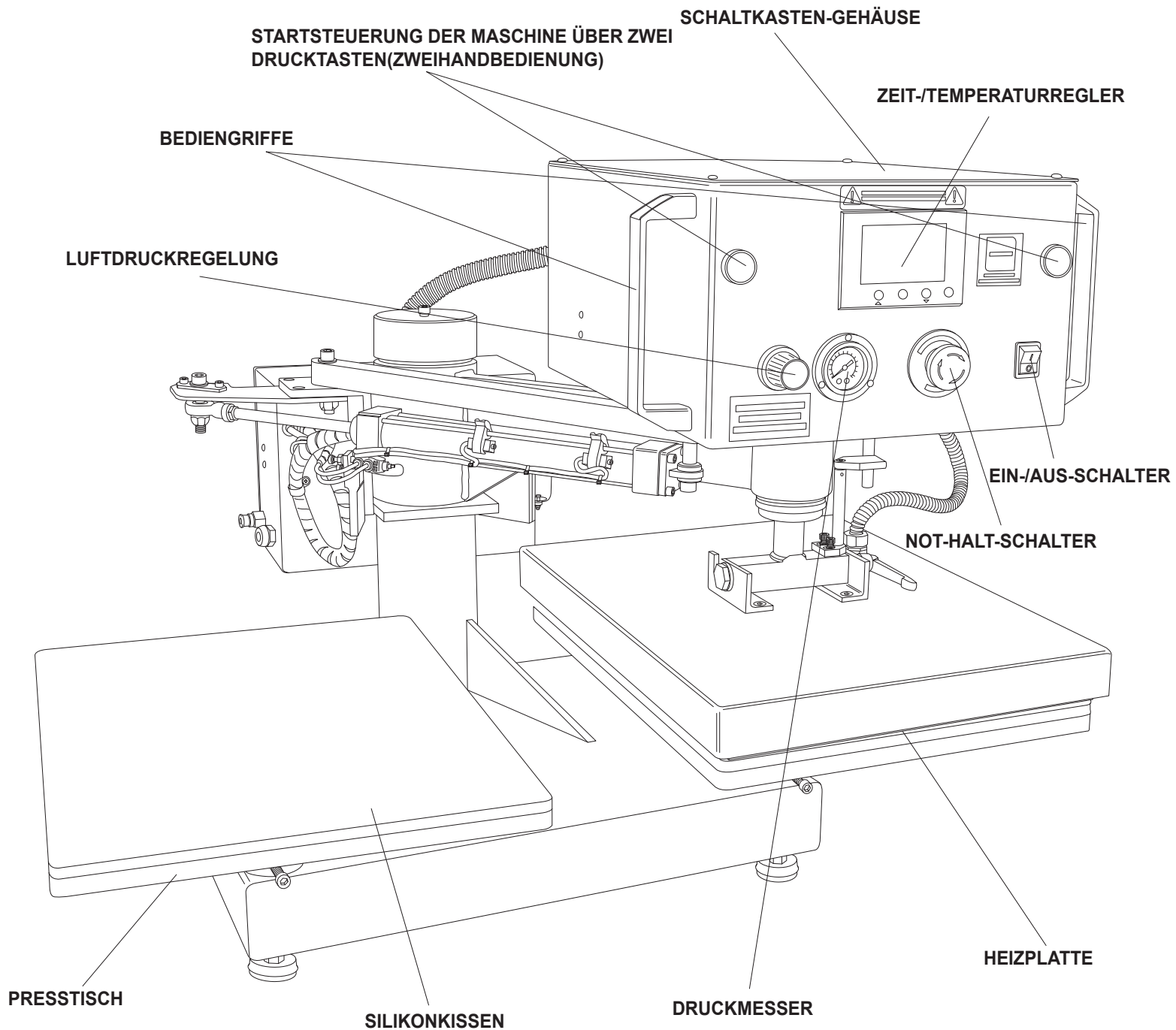
Vorsicht – Einatmen der Dämpfe kann zu gesundheitlichen Beeinträchtigungen führen.

5. Maschinenzeichnungen und andere grafische Darstellungen

Die folgenden Seiten enthalten grafische Darstellungen der Omega Serie 1000 Transferpresse.

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

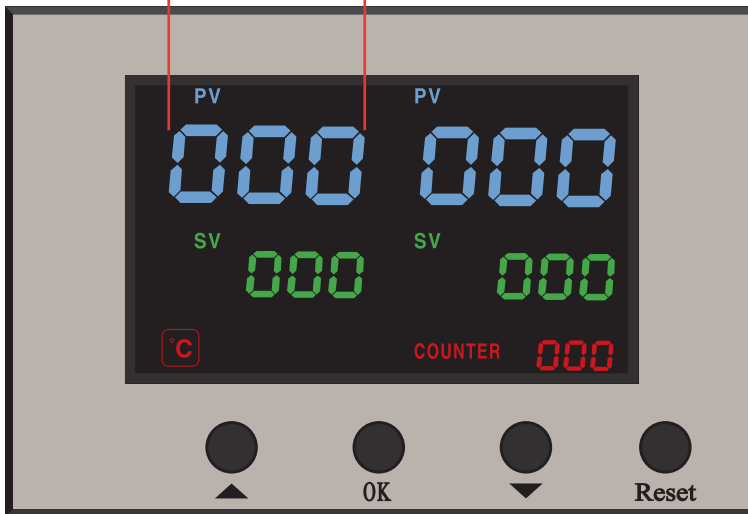
5.1 Übersichtszeichnung



5.2 Bedienung der Steuerungseinheit: Zeit- und Temperaturwahl

(Zur Druckeinstellung muss sich die Heizplatte stets in der abgesenkten Position «Arbeitszyklus» befinden)

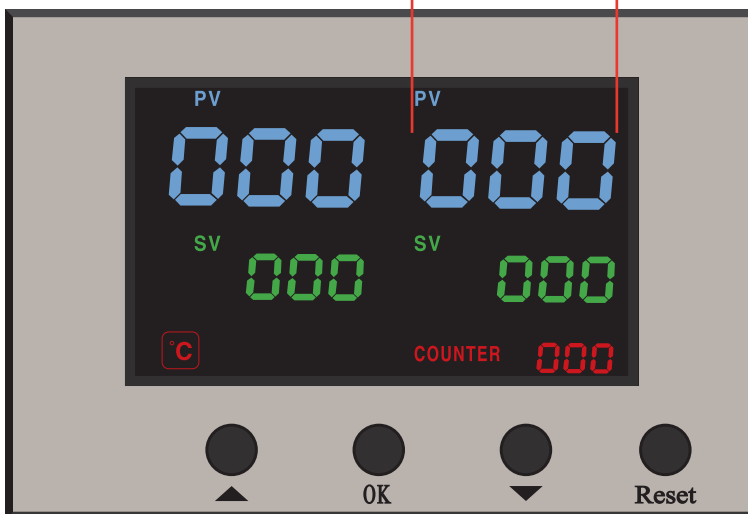
Temperatureinstellungen



Temperatureinstellung

1. Gerät einschalten.
2. Drücken Sie die Schaltfläche ‚OK‘, um die Temperatur Einstellungsmodus zu aktivieren (die ‚°C‘ LED blinkt).
3. Mit Hilfe der ‚▼‘ oder ‚▲‘ Tasten wählen zwischen ‚°C‘ oder ‚°F‘.
4. Drücken Sie die Taste ‚OK‘ Taste zweimal um die Temperatureinstellung-Modus (die Temperatureinstellungen und Ziffern ‚SV‘ geben blinkt).
5. Verwenden Sie die ‚▼‘ oder ‚▲‘ Tasten, um die für das Transfermaterial erforderliche Temperatur verschiedene Optionen auswählen.
6. Drücken Sie die Taste ‚OK‘, um die ‚SV‘ drehen Licht und Temperatur-Einstellungen Stellen ab.

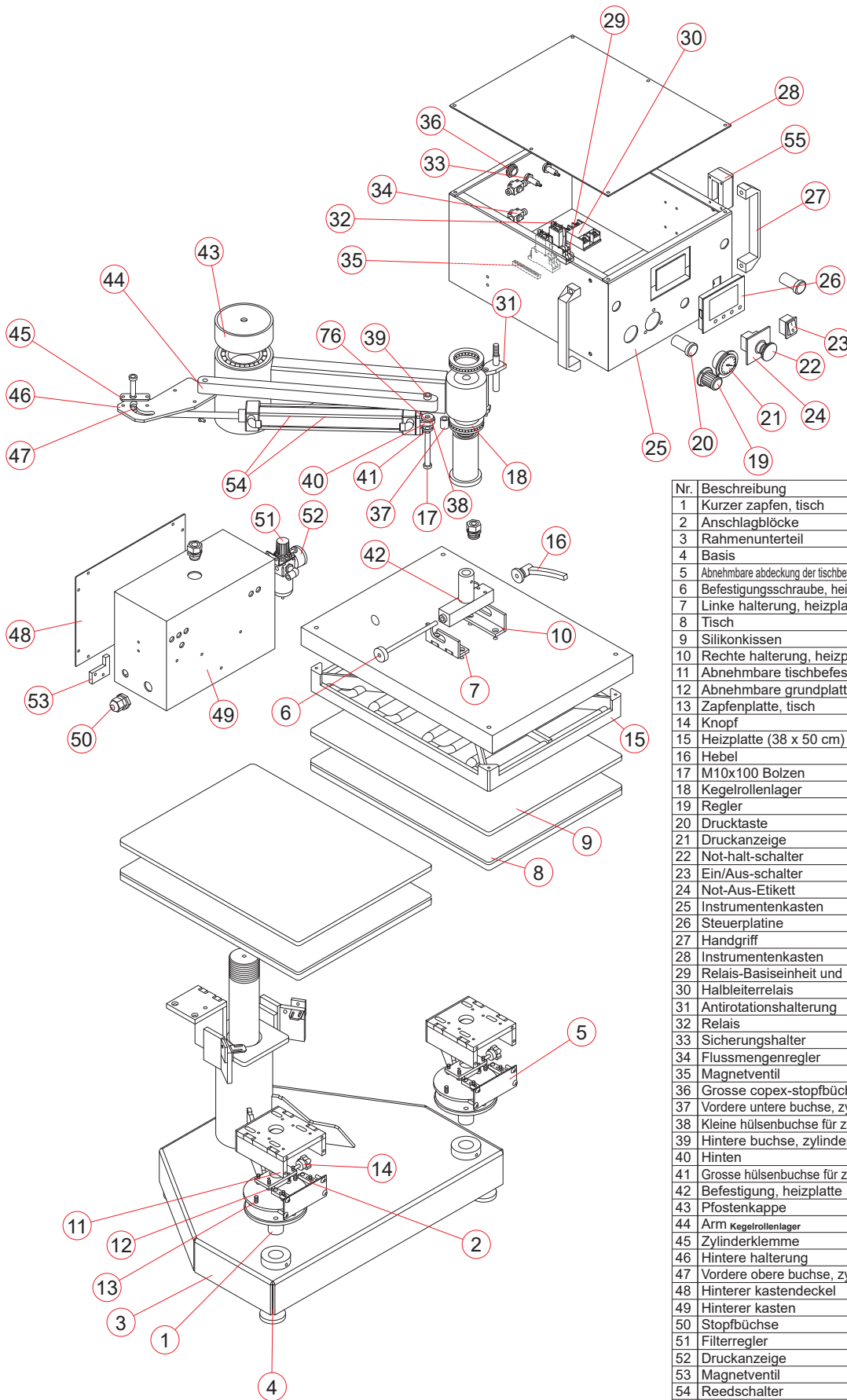
Zeiteinstellungen



Zeiteinstellung

1. Drücken Sie die ‚OK‘ Taste drei Mal, um den Zeiteinstellungsmodus (der ‚SV‘ und Zeiteinstellungen Leuchten blinken) eingeben.
2. Verwenden Sie die ‚▼‘ oder ‚▲‘ Tasten, um die Zeit für das Transfermaterial benötigt verschiedene Optionen auswählen.
3. Drücken Sie die Schaltfläche ‚OK‘ um ausschalten die ‚SV‘ und Zeiteinstellungen Lichter aus.
4. Die Digitalanzeige zeigt nun den Temperaturanstieg bis die eingestellte Wärme erreicht. An dieser Stelle ertönt ein Signal, um anzuzeigen, dass das Gerät die eingestellte Betriebstemperatur erreicht hat und betriebsbereit ist zur Verwendung.
5. Um den Zähler auf Null zurückzusetzen, halten ‚Reset‘ -Taste für 5 Sekunden.

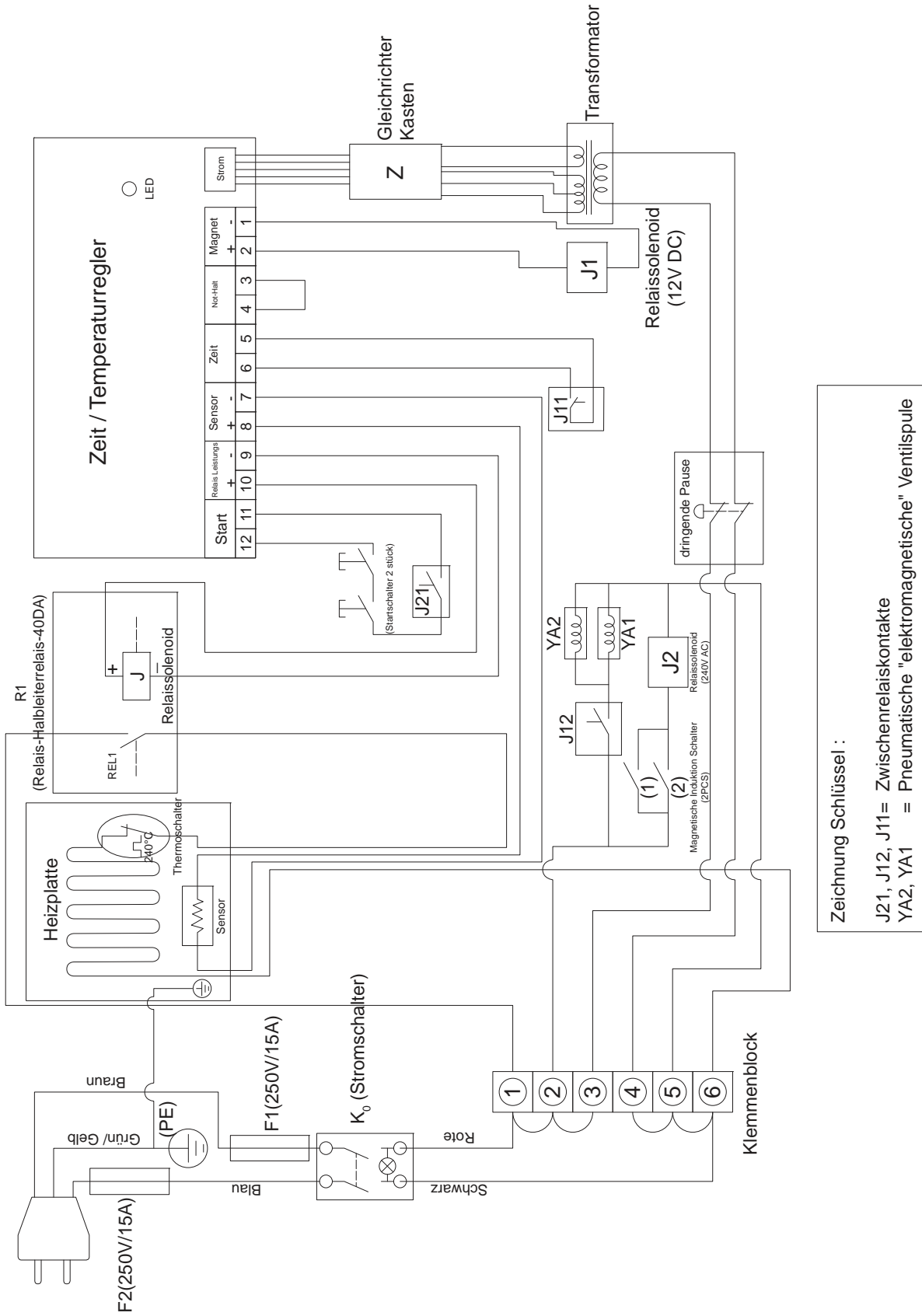
5.3 Explosionszeichnung und Teilleiste



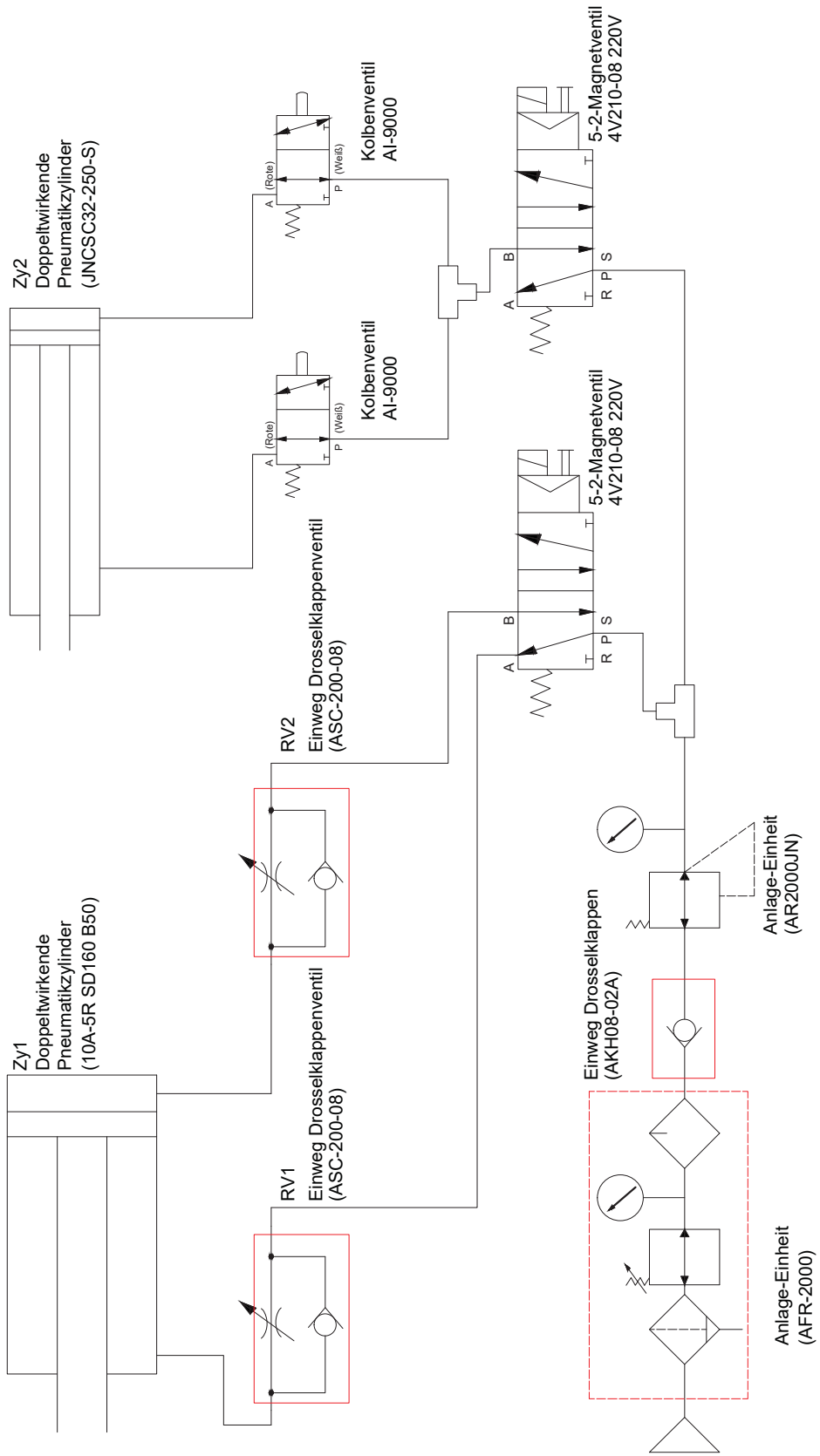
Nr.	Beschreibung	Menge	Teile-Nr.
1	Kurzer zapfen, tisch	OMC015/A	2
2	Anschlagblöcke	BMC612	4
3	Rahmenunterteil	OMC003	1
4	Basis	OMC034	4
5	Abnehmbare abdeckung der tischbefestigung	OMC075	2
6	Befestigungsschraube, heizplatte	OMC022	1
7	Linke halterung, heizplatte	OMC024	1
8	Tisch	BMC017	2
9	Silikonkissen	BMC341	2
10	Rechte halterung, heizplatte	OMC025	1
11	Abnehmbare tischbefestigung	OMC074	2
12	Abnehmbare grundplatte	BMC613	2
13	Zapfenplatte, tisch	OMC073	2
14	Knopf	BMC506	2
15	Heizplatte (38 x 50 cm)	BMC460	1
16	Hebel	OMC033	1
17	M10x100 Bolzen	M10x100B	1
18	Kegelrollenlager	OMC038	2
19	Regler	AME352U/A	1
20	Drucktaste	AME311	2
21	Druckanzeige	AME352U/C	1
22	Not-halt-schalter	AMC340	1
23	Ein/Aus-schalter	BMC448	1
24	Not-Aus-Etikett	AM325	1
25	Instrumentenkasten	OMC001	1
26	Steuerplatine	OMC750/35	1
27	Handgriff	OMC026	2
28	Instrumentenkasten	OMC002	1
29	Relais-Basiseinheit und Relais	OMC750/37*	2
30	Halbleiterrelais	OMC085	1
31	Antirotationshalterung	OMC028	1
32	Relais	OMC750/37*	2
33	Sicherungshalter	BMC468	2
34	Flussmengenregler	OMC043	2
35	Magnetventil	OMC044	1
36	Grosse copex-stopfbüchse	OMC070	1
37	Vordere untere buchse, zylinder	OMC059	1
38	Kleine hülsenbuchse für zylinder	OMC061	1
39	Hintere buchse, zylinder	OMC058	1
40	Hinten	OMC067/B	1
41	Grosse hülsenbuchse für zylinder	OMC062	1
42	Befestigung, heizplatte	OMC027	1
43	Pfostenkappe	OMC005	1
44	Arm Kegelrollenlager	OMC030	1
45	Zylinderklemme	OMC055	1
46	Hintere halterung	OMC056	1
47	Vordere obere buchse, zylinder	OMC060	1
48	Hintere kastendeckel	OMC018	1
49	Hintere kasten	OMC017	1
50	Stopfbüchse	AMC307	1
51	Filterregler	OMC039	1
52	Druckanzeige	OMC039/PG	1
53	Magnetventil	OMC044	1
54	Reedschalter	OMC068	2
55	Amphenol Steckverbinder	OMC041	1

*Kauf zusammen

5.4 Maschine - Elektrischer Schaltplan



5.5 Pneumatik-Schema



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. Die Maschine wird mit einer 12 Monate Garantie auf das Heizelement sowie Teile und 90 Tage für Arbeits.

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.

Von der Garantie ausgenommen sind Maschinen, die aufgrund von missbräuchlichem, unsachgemäßem, nachlässigem oder fahrlässigem Gebrauch, durch Vornahme von Veränderungen oder durch Verunfallung zu Schaden gekommen sind.

Kosten, die infolge eines uns zur Kenntnis gebrachten Fehlers der Transferpresse entstanden sind, welcher auf unsachgemäße Installation oder Bedienung der Maschine und/oder den Einsatz ungeeigneten Materials zurückzuführen ist, werden in Rechnung gestellt.

Die Garantie gilt nur dann, wenn das Herstellerwerk seine Einwilligung zur Retournierung der Maschine oder von Maschinenteilen gegeben hat.

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.

Diese Garantie ist die Einzige von dem Unternehmen gegebene Garantie. Sie wird anstelle aller anderen ausdrücklich oder stillschweigend, gesetzlich oder faktisch zugebilligten Zusicherungen gewährt, einschließlich der Zusicherung der Marktgängigkeit des Produktes sowie der Zusicherung seiner Eignung für einen bestimmten Zweck. Der Käufer erkennt diese Garantie durch Entgegennahme des Produktes an.

A.Adkins & Sons Limited übernimmt keinerlei Haftung für unmittelbare oder mittelbare Verletzungen, Verluste oder Schäden, die aus dem Gebrauch oder der Unmöglichkeit des Gebrauches des Produktes resultieren.


A. ADKINS & SONS LIMITED
EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG



Anwendung von EG-Richtlinien: Die Übereinstimmung mit folgenden Normen wird erklärt:	Maschinenrichtlinie, Niederspannungsrichtlinie, EMV-Richtlinie. <u>BS EN ISO 12100-1:2003+A1:2009</u> - Sicherheit von Maschinen: Basistechnologie. <u>BS EN ISO 12100-2:2003</u> - Sicherheit von Maschinen: allgemeine Gestaltungsleitsätze. <u>BS EN 60204-1:2006</u> - Sicherheit von Maschinen: Elektrische Ausrüstung von Maschinen. <u>BS EN 60529:1992</u> - Schutzarten durch Gehäuse (IP-Code). <u>BS EN ISO 13850:2008</u> - Sicherheit von Maschinen: Notfall-Stopp. <u>BS EN ISO 141211:2007</u> - Sicherheit von Maschinen: Risikobeurteilung - Leitsätze. <u>BS EN 55011:1998</u> - Kategorie A Ausrüstung der Gruppe 2 - EMV Emissionen. <u>BS EN ISO 61000-6-4:2007</u> - EMV leitungsgeführte Störaussendung. <u>BS EN ISO 61000-6-2:2005</u> - EMV Störfestigkeit.
Name des Herstellers:	<u>A. Adkins & Sons Limited</u>
Anschrift des Herstellers:	High Cross, 18 Lancaster Road, Hinckley, Leicester, LE10 0AW, United Kingdom.
Maschinentyp:	Omega Series 1000 Hitzepresse
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, United Kingdom

Unterschrift: 

Datum:

Vollständiger Name: Marie McMahon
Position: Hauptgeschäftsführerin