

PROXXON

PROXXON

Thermocut forrószálas habvágó

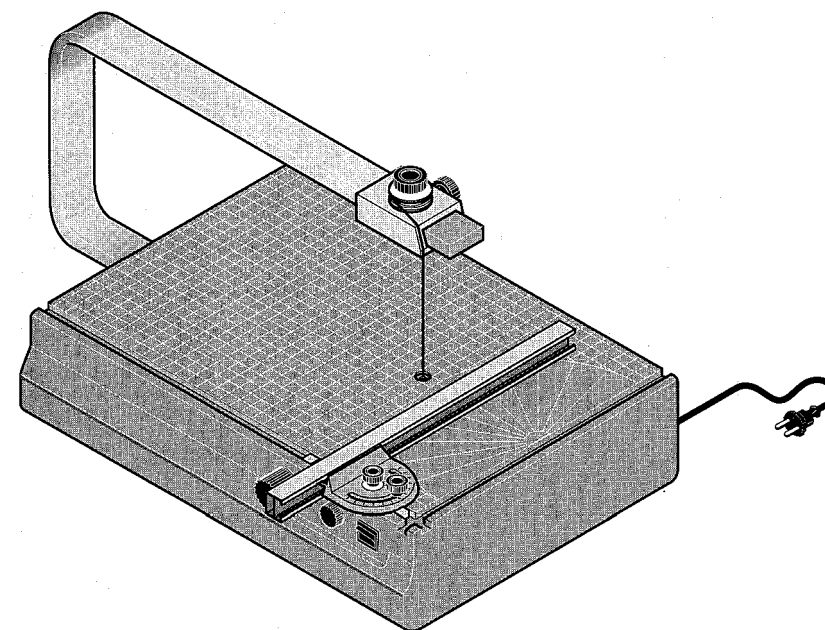
Ihr Gerät funktioniert nicht ordentlich? Dann bitte die Bedienungsanleitung noch einmal genau durchlesen. Ist es tatsächlich defekt, senden Sie es bitte an:

PROXXON Zentralservice
D-54518 Niersbach

PROXXON Zentralservice
A-4224 Wartberg/Aist

Wir reagieren prompt und zuverlässig! Über diese Adresse können Sie auch alle erforderlichen Ersatzteile bestellen.

Wichtig: Eine kurze Fehlerbeschreibung hilft uns, noch schneller zu reagieren. Bei Rücksendungen innerhalb der Garantiezeit bitte Kaufbeleg beifügen.



Használati útmutató

Tisztelt vevő!

A PROXXON THERMOCUT forróhuzalos habvágó biztonságos és szakszerű kezeléséhez olvassa el figyelmesen a mellékelt biztonsági és kezelési tudnivalókat.

Teljes nézet (1. ábra):

1. be-/kikapcsoló
2. hőmérsékletszabályozó
3. működéskésztséget jelző LED
4. recézett fejű csavar a huzal befogására
5. kengyel
6. huzalorsó
7. a huzalorsó csavarja
8. orsótartó
9. az orsótartó csavarja
10. vezetőhorony
11. vágóhuzal
12. alsó huzalvezető
13. horony az ütközőszeglet számára
14. ütközőszeglet
15. hosszabbítósn

1. Gondoskodjon munka közben a jó szellőzéstől.
2. Vágáskor vegye figyelembe az anyag gyártójának a kiegészítő biztonsági előírásait is.
3. A vágóhuzal forró. Égési sérülés veszélye!
4. Ne használja a készüléket függőn és egyéb gyúlékony anyagok közelében
5. Ne hagyja magára a készüléket, ha be van kapcsolva.
6. Csak az együtt szállított vágóhuzalt, vagy eredeti PROXXON cserehuzalt használjon. Különböző túlterhelődhet a transzformátor.
7. Használat után kapcsolja ki a készüléket.

A THERMOCUT felszerelése

Először rögzítse az 1 kengyelt (2. ábra.) a mellékelt recézett fejű csavarral a készülék alsó részére. Rögzítse most a 2 kábelt a 3 csavarral a kengyelre. Húzza meg jól a csavart az elektromos érintkezés (10,5 V biztonsági kisfeszültség) biztosítására. Tolja most fel a 8 orsótartót(1.ábra) a karra, és rögzítse rá a 9 csavarral.

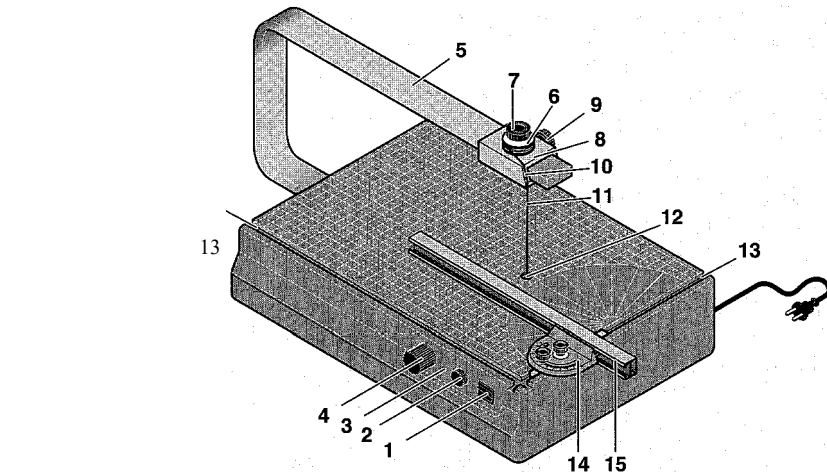
Kezelés

A vágóhuzal beszerelése

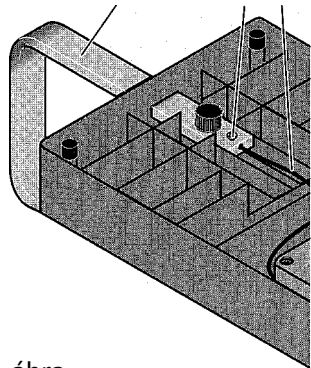
1. Kapcsolja ki a készüléket.
2. Óvatosan tekerjen le az orsóról kb. 20 cm vágóhuzalt.
3. Nyissa fel a 4 recézett fejű csavar (1. ábra) forgatásával a huzalvezetőt.
4. Húzza be most a huzalt kb. 5 cm hosszban az alsó huzalvezetőbe.
5. Szorítsa be most a huzalt a 4 recézett fejű csavarral.
6. Nyomja le egy kicsit a balkezével az 5 kengyelt, vezesse át a huzalt a 10 vezetőhoronyon, és feszítse be annyira a 6 huzalorsót, hogy a huzal csak kissé feszüljön.
7. Engedje el most a kart. A huzalt most megfeszíti a kar rugóereje.
8. Vizsgálja meg, hogy a huzal minden irányban függőlegesen áll-e a munkalaphoz képest. Korrigálja esetleg vagy a 8 orsótartót eltolása, vagy a kengyel kismértékű meghajlítása útján.
9. A hálózati csatlakozódugót dugja be. Készüléke ezzel használatra készen áll.

Vágás

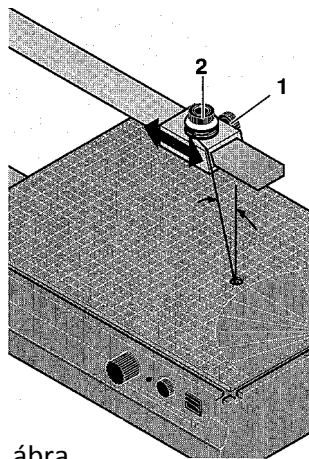
10. Kapcsolja be a készüléket az 1 kapcsolóval (1. ábra) (a transzformátor elkezd halkán zúgni).



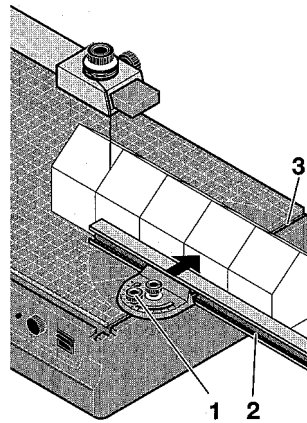
ábra 1



ábra



ábra



ábra 4

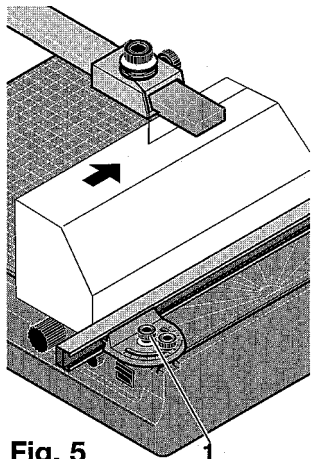


Fig. 5

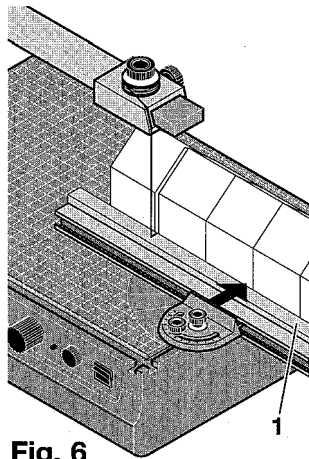
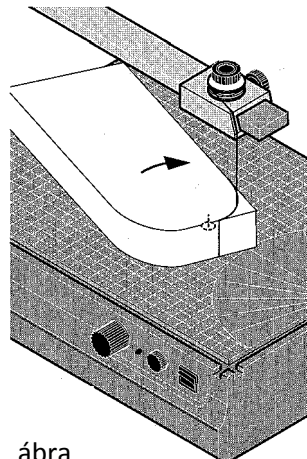


Fig. 6



ábra

A gép leírása

A PROXXON THERMOCUT szerszámmal polisztirol keményhab (hungarocell) vágható el tisztán és biztonsággal. Az alapfelszereléséhez tartozik egy vágóhuzalt tartó orsó(0 0,2 mm, 30 m hosszú), valamint egy rögzíthető ütközőszeglet hosszabbítósnnel.

Műszaki adatok

feszültség: primer 220 - 240 volt, 50/60 Hz
szekunder max. 10,5 volt, 50/60 Hz

teljesítmény: max. 20 W
szekunderáram: max. 1,0 A
a munkalap méretei: 370 x 260 mm
max. vágási magasság: 140 mm
munkaterület: 350 mm
súly: 2,9 kg



Thermocut használati útmutató

Tisztelt vendő!

A PROXXON THERMOCUT forróhuzalos habvágó biztonságos és szakszerű kezeléséhez olvassa el figyelmesen a mellékelt biztonsági és kezelési tudnivalókat.

Teljes nézet (1. ábra):

1. be-/kikapcsoló
2. hőmérsékletszabályozó
3. működéskésztséget jelző LED
4. recézett fejű csavar a huzal befogására
5. kengyel
6. huzalorsó
7. a huzalorsó csavarja
8. orsótartó
9. az orsótartó csavarja
10. vezetőhorony
11. vágóhuzal
12. alsó huzalvezető
13. horony az ütközőszeglet számára
14. ütközőszeglet
15. hosszabbítósin

A gép leírása

A PROXXON THERMOCUT szerszámmal polisztirol keményhab (hungarocell) vágható el tisztán és biztonsággal. Az alapfelszereléséhez tartozik egy vágóhuzalt tartó orsó(0,2 mm, 30 m hosszú), valamint egy rögzíthető ütközőszeglet hosszabbítósinnel.

Műszaki adatok

feszültség:	primer 220 - 240 volt, 50/60 Hz szekunder max. 10,5 volt, 50/60 Hz
teljesítmény:	max. 20 Watt max. 1,0 A
am:	370 x 260 mm
a munkalap méretei:	140 mm
max. vágási magasság:	350 mm
munkaterület:	2,9 kg
súly	

Biztonsági előírások

1. Gondoskodjon munka közben a jó szellőzésről.
2. Vágáskor vegye figyelembe az anyag gyártójának a kiegészítő biztonsági előírásait is.
3. A vágóhuzal forró. Égési sérülés veszélye!
4. Ne használja a készüléket függöny és egyéb gyúlékony anyagok közelében
5. Ne hagyja magára a készüléket, ha be van kapcsolva.
6. Csak az együtszállított vágóhuzalt, vagy eredeti PROXXON cserehuzalt használjon. Különben túlterhelődhet a transzformátor.
7. Használat után kapcsolja ki a készüléket.

A THERMOCUT felszerelése

Először rögzítse az 1 kengyelt (2. ábra.) a mellékelt recézett fejű csavarral a készülék alsó részére. Rögzítse most a 2 kábelt a 3 csavarral a kengyelre. Húzza meg jól a csavart az elektromos érintkezés (10,5 V biztonsági kisfeszültség) biztosítására. Tolja most fel a 8 orsótartót(1.ábra) a karra, és rögzítse rá a 9 csavarral.

Kezelés

A vágóhuzal beszerelése

1. Kapcsolja ki a készüléket.
2. Óvatosan tekerjen le az orsóról kb. 20 cm vágóhuzalt.
3. Nyissa fel a 4 recézett fejű csavar (1.ábra.) (1. ábra) forgatásával a huzalvezetőt.
4. Húzza be most a huzalt kb. 5 cm hosszban az alsó huzalvezetőbe.
5. Szorítsa be most a huzalt a 4 recézett fejű csavarral.
6. Nyomja le egy kicsit a balkezevel az 5 kengyelt, vezesse át a huzalt a 10 vezetőhornyon, és feszítse be annyira a 6 huzalorsót, hogy a huzal csak kissé feszüljön.
7. Engedje el most a kart. A huzalt most megfeszíti a kar rugóereje.

Megjegyzés:

zés:

Az normális jelenség, hogy a huzal az első felhevítés után egy kissé meghosszabbodik. Nyújtsa kicsit meg emiatt a huzalt az első felhevítéskor, majd fogja újra be. A huzal ezután már meg fogja tartani a hosszát.

11. Állítsa be a huzal hőmérsékletét a 2. szabályzó segítségével. A készülék előlapján lévő táblázat segédletül szolgál. A legjobb, ha saját maga kísérletezi ki az optimális beállítást. Az egyszerű, egyenes vonalú vágásokhoz válasszon magas hőmérsékletet, a komplikált alakúakhoz alacsony hőmérsékletet. Gondoljon azonban arra, hogy túl magas hőmérséklet mellett a vágási szélek nem lesznek egyenletesek.
12. Mozgassa most a keményhabot gyengén lenyomva és egyenletes sebességgel a huzallal szemben. Komplex alakok esetén figyeljen arra, hogy a túl nagy nyomástól a huzal a vágás irányában meghajlik.

Ferde vágás (gérvágás)

A THERMOCUT készülékkel kétféle módon készíthet ferde vágást: Az orsótartó eltolásával vagy az ütközőszöglettel.

Az orsótartó eltolása: Lazítsa meg az 1 és 2 csavart (3. ábra), 3) és állítsa be az orsótartó eltolásával a kívánt vágási szöget. Húzza meg most ismét az 1 csavart, és feszítse meg a huzalt a megszokott módon.

Megjegyzés:

zés:

Az eltolás következtében megnő a huzal izzított hossza, és ezzel együtt az elektromos ellenállása. A hőmérsékletet ennek megfelelően kell utánállítani.

A vágás az ütközőszöglettel: Állítsa be a kívánt ferdeséget az ütközőszögleten, és rögzítse a beállítást az 1 csavarral (4. ábra). 4). Tolja el a 2. hosszabbítót úgy,

8. A huzalt most megfeszíti a kar rugóereje.
8. Vizsgálja meg, hogy a huzal minden irányban függőlegesen áll-e a munkalaphoz képest. Korrigálja esetleg vagy a 8 orsótartó eltolása, vagy a kengyel kismértékű meghajlítása útján.
9. A hálózati csatlakozódugót dugja be. Készüléke ezzel használatra készen áll.

Vágás

10. Kapcsolja be a készüléket az 1 kapcsolóval (1. ábra) (a transzformátor elkezd halkán zúgni).

Néhány fontos tanács:

- Kettős gérvágásnál (pl. tetőnél) az első munkamenetben levágott darabot ne dobja el, hanem a második munkamenetben használja támasztékul.
- Természetesen a huzalnak a hungarocell tábla kilépő szélén nagyobb a hőmérséklete, emiatt a felület megolvadhat. Ennek az elkerülésére a huzalt egyszerűen le lehet hűteni a kilépő szél fújása által.
- Hosszú profilokból úgy a legjobb rövid darabokat levágni, hogy egy leeseo darabot 1 (6. ábra, 1) 6) az ütközőszöglet és a munkarab közé rak, majd az ütközőszöglet felé vág. A vágóhuzal ekkor belevág a hulladékdarabba, és az élek egyenesek maradnak.
- Kórszakaszok vágásához saját maga készíthet egyszerű körvágó szerkezetet. Ehhez a kívánt körközpontban rögzítsen egy rajzszöveget egy ragasztószalaggal az asztallapra. Majd a munkadarabot dugja rá a rajzszögre, és forgassa a hegye körül (7. ábra). 7).
- A vágóhuzal rendszerint közvetlenül a vezetőhüvely felett török el. A huzaltörés megelőzésére a huzalt szabályos távolságokban néhány centiméterrel mélyebbre tolja be az alsó huzalvezetőbe, és szorítsa be újra.

A készülék tisztítása

A hungarocell maradványok felesleges elgőzölgötetésének a megelőzése érdekében rendszeresen tisztítsa le a huzalról és a hüvelyről a rátapadó részecskéket. Figyelem: A készüléket előzőleg kapcsolja ki!

EU-konformitási nyilatkozat

Kizárólagos felelősségünk tudatában kijelentjük, hogy a jelen termék kielégíti a következő EU irányelveket:

- 73/23/EWG EU kisfeszültségű irányelv
- EN 60335-1

hogy problémák nélkül végigmenjen a vágóhuzal mentén. Nyomja neki a habanyagot az ütközőnek, és vezesse végig az ütközőt a 3. horony mentén.

Megjegyzés: A párhuzamos vágáshoz rögzíthető az ütköző. Ehhez forgassa az 1 csavart (5. ábra.), hogy az ütközőt befestítse a horonyba. Most vezesse végig az ütközőt a vágóhuzal mentén.

Megjegyzés:

Az normális jelenség, hogy a huzal az első felhevítés után egy kissé meghosszabbodik. Nyújtsa kicsit meg emiatt a huzalt az első felhevítéskor, majd fogja újra be. A huzal ezután már meg fogja tartani a hosszát.

11. Állítsa be a huzal hőmérsékletét a 2 szabályzó segítségével. A készülék előlapján lévő táblázat segítségével szolgál. A legjobb, ha saját maga kísérletezi ki az optimális beállítást. Az egyszerű, egyenes vonalú vágásokhoz válasszon magas hőmérsékletet, a komplikált alakúakhoz alacsony hőmérsékletet. Gondoljon azonban arra, hogy túl magas hőmérséklet mellett a vágási szélek nem lesznek egyenletesek.
12. Mozgassa most a keményhabot gyengén lenyomva és egyenletes sebességgel a huzallal szemben. Komplex alakok esetén figyeljen arra, hogy a túl nagy nyomástól a huzal a vágás irányában meghajlik.

Ferde vágás (gérvágás)

A THERMOCUT készülékkel kétféle módon készíthet ferde vágást: Az orsótartó eltolásával vagy az ütközőszöglettel.

Az orsótartó eltolása: Lazítsa meg az **1 és 2 csavart**(3. ábra), és állítsa be az orsótartó eltolásával a kívánt vágási szöget. Húzza meg most ismét az **1 csavart**, és feszítse meg a huzalt a megszokott módon.

Megjegyzés:

Az eltolás következtében megnő a huzal izzított hossza, és ezzel együtt az elektromos ellenállása. A hőmérsékletet ennek megfelelően kell utánállítani.

Vágás az ütközőszöglettel: Állítsa be a kívánt ferdeséget az ütközőszögleten, és rögzítse a beállítást az **1 csavarral** (4. ábra). 4). Tolja el a 2. hosszabbítót úgy, hogy problémák nélkül végigmenjen a vágóhuzal mentén. Nyomja neki a habanyagot az ütközőnek, és vezesse végig az ütközőt a **3. horony** mentén.

Megjegyzés: A párhuzamos vágáshoz rögzíthető az ütköző. Ehhez forgassa az **1 csavart** (5. ábra.), hogy az ütközőt befedje a horonyba. Most vezesse végig az ütközőt a vágóhuzal mentén.

Néhány fontos tanács:

- Kettős gérvágásnál (pl. az első munkamenetben levágott darabot ne dobja el, hanem a második munkamenetben használja támasztékul.
- Természetesen a huzalnak a hungarocell tábla kilépő szélén nagyobb a hőmérséklete, emiatt a felület megolvadhat. Ennek az elkerülésére a huzalt egyszerűen le lehet hűteni a kilépő szél fújása által.
- Hosszú profilokból úgy a legjobb rövid darabokat levágni, hogy egy leeső darabot **1 (6. ábra, 1) 6)** az ütközőszöglet és a munkarab közé rak, majd az ütközőszöglet felé vág. A vágóhuzal ekkor belevág a hulladékdarabba, és az élek egyenesek maradnak.
- Kórszakaszok vágásához saját maga készíthet egyszerű körvágó szerkezetet. Ehhez a kívánt körközéppontban rögzítsen egy rajzszöveget egy ragasztószalaggal az asztallapra. Majd a munkadarabot dugja rá a rajzszögre, és forgassa a hegye körül (7. ábra). 7).
- A vágóhuzal rendszerint közvetlenül a vezetőhüvely felett törik el. A huzaltörés megelőzésére a huzalt szabályos távolságokban néhány centiméterrel mélyebbre tolja be az alsó huzalvezetőbe, és szorítsa be újra.

A készülék tisztítása

A hungarocell maradványok felesleges elgőzölögtetésének a megelőzése érdekében rendszeresen tisztítsa le a huzalról és a hüvelyről a rátapadó részecskéket. Figyelem: A készüléket előzőleg kapcsolja ki!

EU- konformitási nyilatkozat

Kizárólagos felelősségünk tudatában kijelentjük, hogy a jelen termék kielégíti a következő EU irányelveket:

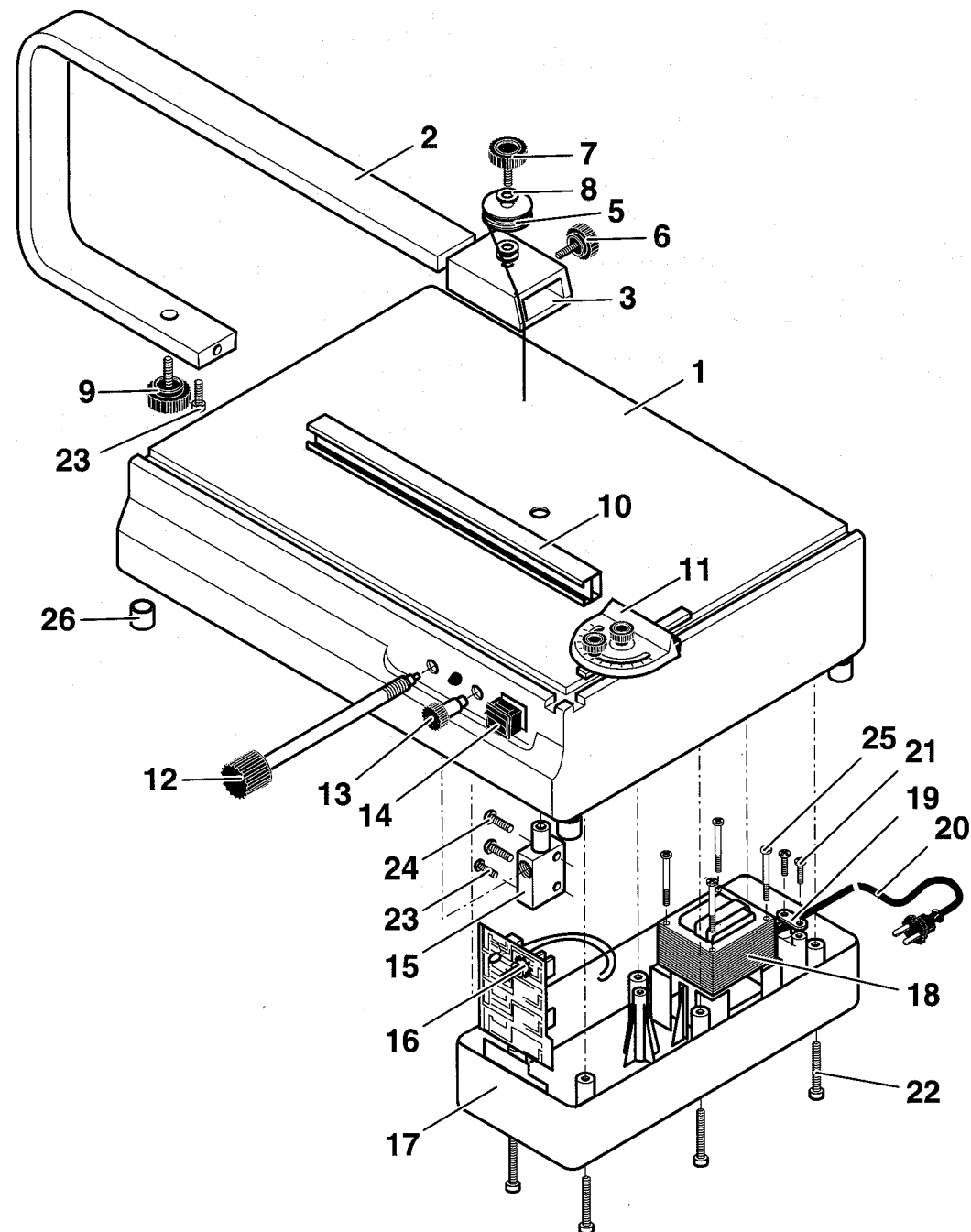
- **EU kifizetsétségű irányelv 73/23/EWG**
- EN 60335-1
- EN 60335-2-45

- **EU-irányelv: 89/336/EWG**
- EN 55014: 1993, EN 55014-1/A1: 1997
- EN 55014-2: 1997
- EN 61000-3-2: 2006
- EN 61000-3-3: 2008

Dipl.-Ing. Martin FaBbender



PROXXON S.A.
Készülékbiztonsági osztály



Az alkatrészeket a PROXXON központi szerviz-szolgálatnál írásban kell megrendelni (cím az útmutató hátoldalán).

Proxxon Thermocut

Alk.r. sz.:	Megnevezés		
27080-01	ház	27080-15	alsó huzalvezető
27080-02	kengyel	27080-16	nyomtatott áramkört lap
27080-03	orsótartó	27080-17	alsó házburkolat
27080-05	huzalorsó (0,2 mm, 30 m)	27080-18	transzformátor
27080-06	recézett fejű csavar, rövid	27080-19	tehermentesítő
27080-07	recézett fejű csavar, hosszú	27080-20	hálózati kábel
27080-08	alátét	27080-21	csavar a tehermentesítőhöz
27080-09	recézett fejű csavar a kengyelhez	27080-22	csavar a ház burkolatához
27080-10	hosszabbítósin	27080-23	érintkezőcsavar
27080-11	ütközőszeglet	27080-24	csavar az alsó huzalvezetőhöz
27080-12	huzalrögzítő recézett fejű csavar	27080-25	csavar a transzformátorhoz
27080-13	potenciométer gomb	27080-26	gumiláb
27080-14	főkapcsoló	27080-99	használati útmutató és a biztonsági előírások