



Pressing model

J-100 Evolution ***Opis użytkowania***
J-200 Evolution ***i konserwacja***

Wyłączny dystrybutor w Polsce: HOLTRADE Eksport Import

05-500 Piaseczno

ul. Kościuszki 51

+48 22 750 40 70

holtrade@holtrade.pl

www.holtrade.pl



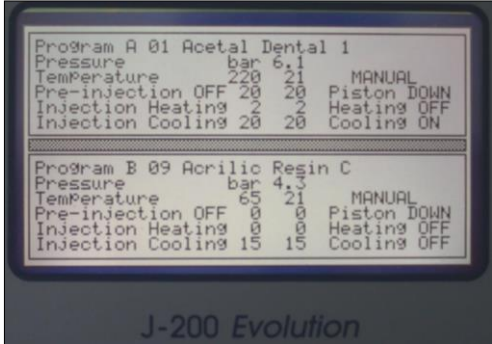
+

Pressing model

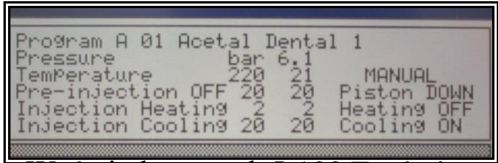
J-100 Evolution *Opis użytkowania*
J-200 Evolution *i konserwacja*



J-200 Evolution wersja 2002-1



Wyświetlacz mod. J-200 Evolution



Wyświetlacz mod. J-100 Evolution

Pressing Dental Srl

Via Edoardo Collamarini, 5/D 47891 Dogana (Repubblica di San Marino)
 Tel. **378 (0549) 909948 Telefax **378 (0549) 909958
 E-Mail info@pressing-dental.com www.pressing-dental.com

Wylączny dystrybutor w Polsce: HOLTRADE Eksport Import
 05-500 PIASECZNO ul. Kościuszki 51
 Tel. **48 (22) 750-69-29; 750-38-25 Tel./fax **48 (22) 750-40-70
 E-Mail: holtrade@holtrade.com.pl www.holtrade.com.pl

Dziękujemy Państwu za zakupienie naszego urządzenia.

OPIS OGÓLNY

Urządzenie "J-100 Evolution" i J-200 Evolution" jest nową wersją urządzeń, które od lat były produkowane przez firmę Pressing Dental.

Nowa wersja różni się od poprzedniej innowacyjnym systemem kontroli elektronicznej.

Na wyświetlaczu można kontrolować wszystkie dane dotyczące przebiegu produkcji.

Nowy mikroprocesor charakteryzuje się:

- 1) Możliwością zapisania i modyfikowania 30 różnych programów.
- 2) Obserwowania temperatury zaprogramowanej i roboczej.
- 3) Możliwością obserwacji ciśnienia.
- 4) Możliwością aktywacji alarmu przed wtryskiem w celu poinformowania obsługi o następującym za chwile wtrysku.
- 5) Umożliwia włączenie systemu chłodzenia usytuowanego w tylnej części urządzenia.
- 6) Steruje procesem grzewczym w komorze w celu optymalizacji czasu pracy.
- 7) Posiada 7 typów alarmów informujących operatora w jakim momencie realizowany jest proces produkcji lub o błędach w procesie.

Spis treści

Paragraf	Opis	Strona
	Spis treści	2
1	Wstęp	3
1.1	Uwagi ogólne	3
2	Pochodzenie	3
2.1.	Przeznaczenie urządzenia	3
2.2	Gwarancja	3
2.3	Tabela komunikatów dźwiękowych	4
3	Ogólne normy bezpieczeństwa i zdrowia	4
3.1	Uwagi dotyczące bezpieczeństwa	4
3.2	Opis istniejących niebezpieczeństw	4
4	Tabliczka identyfikacyjna i certyfikat	5
4.1	Opis tabliczek na urządzeniu	5
5	Opis konstrukcji	5
6	Części składowe urządzenia	5
6.1	Ukompletowanie	6
6.2	Akcesoria dodatkowe	6
7	Pulpit sterujący	7
8	Opakowanie, transpor i instalacja	8
8.1	Instalacja	8
8.2	Podłączenia	8
9	Uruchomienie	8

Paragraf	Opis	Strona
9.1	Przygotowanie produktów	9
10	Programowanie i regulacja	10
10.1	Ustawienie ciśnienia	12
10.2	Ustawienie prędkości wtrysku	12
11	Wybór programów	12
11.1	Praca ręczna	12
11.2	Praca automatyczna	13
11.3	Opis alarmów	14
11.4	Reset	16
12	Przeniesienie puszki	16
13	Odzyskiwanie korków teflonowych	16
14	Zakończenie cyklu	16
15	Ogólne zasady konserwacji urządzenia	17
16	Czyszczenie urządzenia	17
17	Długi okres pracy urządzenia	17
18	Przyczyny i zapobieganie awariom	17
19	Schemat elektryczny	18
20	Schemat pneumatyczny	19
21	Wykaz części zapasowych	20
	Certyfikat CE	25

1 WSTĘP

Urządzenia J100 i J200 Evolution zostały wyprodukowane w celu wykonywania wtrysku materiałów termoplastycznych w skróconym cyklu. Materiał do wtrysku jest uformowany w postaci walców lub granulatu. Materiał ten umieszczony jest bezpośrednio w specjalnych tulejach (kod. J-100 tube), które zostają szczelnie zamknięte przed włożeniem do komory wtrysku urządzenia.

Uwaga!

Urządzenie jest przeznaczone do użytku wyłącznie przez osoby, które uczestniczyły w szkoleniu zorganizowanym przez kompetentnych techników tj. przez firmę Pressing Dental albo przez firmę Holtrade, która jest wyłącznym dystrybutorem urządzenia na terenie Polski. Sprzedaż urządzenia może nastąpić na powyższych warunkach.

1.1 Uwagi ogólne

Prosimy o dokładne zapoznanie się z instrukcją zawartą w podręczniku przed uruchomieniem urządzenia i bardzo dokładne przestrzeganie zawartych w nim wskazówek.

Zaleca się pozostawienie podręcznika w miejscu wiadomym dla wszystkich użytkowników.

WPROWADZENIE

Urządzenie jest zaprojektowane w sposób, który pozwala na jego bezpieczne używanie zgodnie z przeznaczeniem, zakładając, że będzie zamontowane, użytkowane i konserwowane zgodnie ze wskazówkami zawartymi w podręczniku. Zasada działania tego urządzenia polega na podgrzaniu materiału do wtrysku umieszczonego w tulejach aluminiowych (kod J-100 tube) szczelnie zamkniętych. Po roztopieniu następuje wtrysk materiału do puszkii pod wpływem ciśnienia.

Proces wtrysku może być sterowany automatycznie lub ręcznie.

Przed uruchomieniem należy dokładnie zapoznać się z instrukcją.

2 POCHODZENIE

WSTĘP

W podręczniku znajdują się wskazówki i ilustracje dotyczące używania urządzenia Pressing J-100 i J-200 Evolution wyprodukowanego przez PRESSING DENTAL Srl. W podręczniku znajdują się także informacje dotyczące prawidłowej instalacji i opisu działania urządzenia, a także niezbędne informacje do programowania i codziennej konserwacji.

UWAGA

- Wszystkie operacje związane z transportem, instalacją i konserwacją urządzenia muszą być przeprowadzane przez osoby kompetentne.
- Za osoby kompetentne uważa się osoby upoważnione do wykonywania usług transportowych, instalacji i konserwacji urządzenia.

WAŻNE

- Wszystkie operacje typu konserwacja, serwis muszą być wykonane przez technika firmy PRESSING DENTAL lub technika wskazanego przez tę firmę.

2.1 PRZEZNACZENIE URZĄDZENIA

Urządzenia J-100 i J-200 Evolution są przeznaczone do odlewu i wtrysku wyłącznie materiałów firmy Pressing albo materiałów polecanych przez tę firmę, z zachowaniem wskazówek użycia tych produktów opisanych w podręczniku.

2.2 GWARANCJA

Producent udziela 12 miesięcznej gwarancji na wszystkie wady fabryczne urządzenia.

Gwarancją nie są objęte wszystkie części elektryczne.

Wyłączone są także z gwarancji szkody wynikające z niewłaściwego użytkowania urządzenia tj:

- spowodowane jego upadkiem
- nieprawidłową obsługą urządzenia
- niewłaściwą konserwacją

Firma nie przewiduje zwrotu kosztów przestoju urządzenia. Gwarancja nie obowiązuje w przypadku nieterminowego spłacania zaciągniętych rat za urządzenie. Gwarancja traci swoją ważność jeżeli w ciągu 10 dni po instalacji lub dostawie urządzenia nie zostanie przesłana do sprzedawcy podpisana kopia gwarancji.

UWAGA

Prosimy o dokładne zapoznanie się i przestrzeganie warunków gwarancji.

2.3 TABELA KOMUNIKATÓW DŹWIĘKOWYCH

Wartości dźwiękowe wg norm ISO 3746

Poziom ciśnienia akustycznego w atmosferze	dB (A): 67,5
Poziom mocy akustycznej	dB (A): 80,7
Poziom ciśnienia akustycznego w miejscu pracy	dB (A): 70,4

3 OGÓLNE NORMY BEZPIECZEŃSTWA I ZDROWIA

WSTĘP

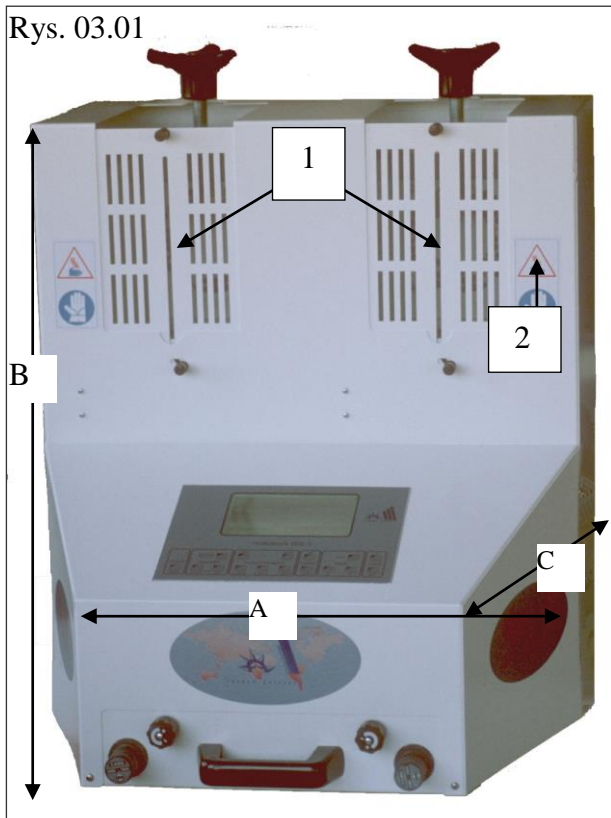
Technicy obsługujący urządzenie powinni być dokładnie poinformowani o sposobie obsługi i programowaniu pulpitu sterującego, a także poznać zasady działania urządzenia, dokładnie zapoznając się z niniejszym podręcznikiem.

Niewłaściwe użycie lub samowolna wymiana części, użycie materiałów nie polecanych przez producenta mogą stworzyć zagrożenia dla osób obsługujących urządzenie, co jednocześnie zwalnia producenta od jakiegokolwiek odpowiedzialności karnej lub cywilnej.

3.1 UWAGI DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

- Za osobę upoważnioną do obsługi urządzenia uważa się technika, który odbył szkolenie na kursie i zapoznał się z podręcznikiem obsługi.
- Urządzenie składa się z części elektrycznych pracujących pod wysokim napięciem i części ruchomych sterowanych pneumatycznie. Wszelkich prac konserwacyjnych należy dokonywać przy odłączonym kablu zasilania i zamkniętym dopływie powietrza.
- Wszystkie prace serwisowe powinny być wykonywane przez autoryzowanego technika. Urządzenie może być obsługiwane tylko przez wykwalifikowany personel.
- Z uwagi na wysokie napięcie i możliwość powstania iskry, nie należy poddawać urządzenia działaniu wilgoci lub wody.
- W przypadku niebezpieczeństwa zatrzymać natychmiast działanie urządzenia przez wciśnięcie przycisku RESET. Zlikwidować przyczynę awarii przed ponownym uruchomieniem urządzenia.

3.2 OPIS ISTNIEJĄCYCH NIEBEZPIECZEŃSTW



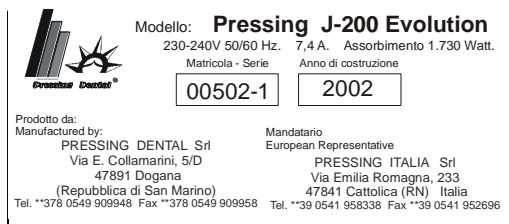
Pomimo istniejących zabezpieczeń, zastosowanych w urządzeniu istnieje możliwość niebezpieczeństwa wynikająca z niewłaściwego jego użycia.

Na rysunku (Rys. 03-01 pkt.1) są oznaczone miejsca do których nie należy zbliżać rąk podczas pracy urządzenia, ze względu na wysoką temperaturę i możliwość poparzenia.

UWAGA

Nie należy zbliżać rąk do oznaczonych miejsc, kiedy urządzenie działa w trybie pracy automatycznej lub ręcznej.

4 TABLICZKA IDENTYFIKACYJNA I CERTYFIKAT



Na rysunku 04-01 umieszczone są wszystkie dane dotyczące pochodzenia urządzenia. Informacje te umieszczone są na tylnej obudowie urządzenia. (Rys. 04-01 model J-200).

Przy każdorazowym kontakcie z serwisem i producentem należy podać informacje dotyczącą typu, kodu i numeru urządzenia.

Rys. 04.01

4.1 OPIS TABLICZEK NA URZĄDZENIU

- Tabliczka UWAGA nie zbliżać rąk, umieszczona na przednim panelu urządzenia. (Rys. 03-01 pkt.2)
- Tabliczka używać rękawic ochronnych (**do wysokich temperatur**) umieszczona na przednim panelu urządzenia.
- Tabliczka UWAGA “**pod napięciem**” umieszczona z tyłu urządzenia w miejscu podłączenie zasilania.

5 OPIS KONSTRUKCJI

Obudowa: wykonana ze stali inox pomalowana żywicą epoksydową w kolorze białym. Panel przedni pulpitu sterującego jest bardzo łatwo demontowany co pozwala na łatwy dostęp do części elektronicznych (operacji tej może dokonywać tylko osoba uprawniona).

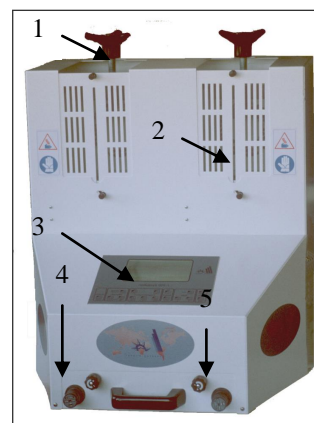
Wymiary:	(Rys. 03-01 A-B-C)	Model J-100 Evolution	Model J-200 Evolution
	A: mm	275	545
	B: mm.	640	610
	C: mm.	570	570
	Waga (bez części dod.):	35,5 Kg.	67,5 kg.
	Pobór mocy	870 Watt	1.730 Watt

Elementy mechaniczne:	mocowanie puszek wykonane ze stali pokrytej cynkiem i chromem.
Napięcie:	zasilanie AC. 220/240V 50 Hz. (60 Hz na zamówienie)
Bezpiecznik:	6,3 A.
Regulacja temperatury:	65 – 300 °C.
Temperatura pracy:	5 - 35 °C.
Pneumatyka:	pierścienie i tłoki aluminiowe
Ciśnienie:	od 2 do 6 bar.

Klient powinien zasilac urządzenie z niezależnego obwodu elektrycznego. W przypadku występowania w pomieszczeniu zawyżonej temperatury od zalecanej (np. 45°C.) należy zastosować dodatkowe urządzenie chłodzące (klimatyzator).

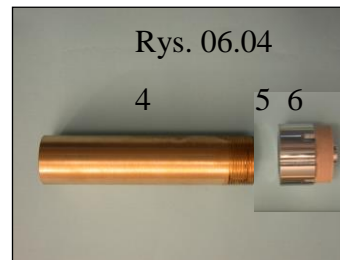
6 CZĘŚCI SKŁADOWE URZĄDZENIA (Rys. 06-01)

- 1) Element prasy mocujący puszkę (Rys. 06-01 pkt.1)
- 2) Drzwiczki bezpieczeństwa (Rys. 06-01 pkt.2)
- 3) Panel sterujący (Rys. 06-01 pkt.3)
- 4) Pokrętko regulacji ciśnienia (Rys. 06-01 pkt.4)
- 5) Regulator prędkości wtrysku (Rys. 06-01 pkt.5)
- 6) Filtr powietrza (Rys. 08.02-1)
- 7) Oprawka bezpiecznika (Rys. 08.02-2 pkt.3)
- 8) Przewód zasilający (Rys. 08.02-2 pkt.2)
- 9) Włącznik zasilania (Rys. 08.02-2 pkt.1)



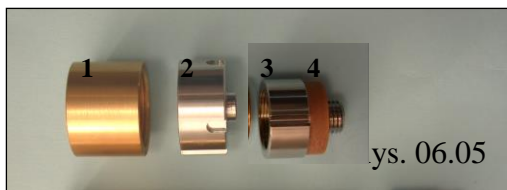
Rys. 06.01

6.1 UKOMPLETOWANIE



- 1) Przewód zasilający (Kod 0016c2) (Rys. 06-02 pkt.1)
- 2) Klucz do puszek 8 mm. długi (Kod 0018d) (Rys. 06-02 pkt.2)
- 3) Szczypce do zamykania tulei (Kod "pinza ct") (Rys. 06-03 pkt.3)
- 4) Tuleja Model Actio 97 śred. 30/22 (Kod A-19) (Rys. 06-04 pkt.4) (urządzenie J-200 2 szt.)
- 5) Element centrujący kod "A20/IC" (Rys. 06-04 pkt.5) (urządzenie J-200 2 szt.)
- 6) Izolator elementu centrującego A/20M otwór Ø16 (Kod A-20/II) (Rys. 06-04 pkt.6) (urządzenie J-200 2 szt.)

6.2 AKCESORIA DODATKOWE

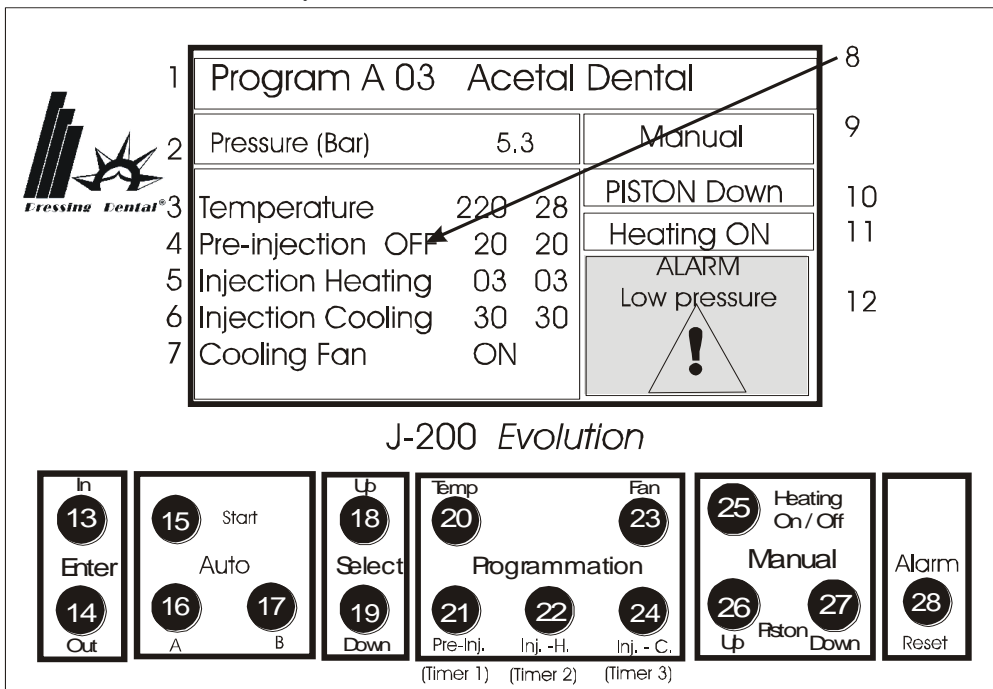


Opis:

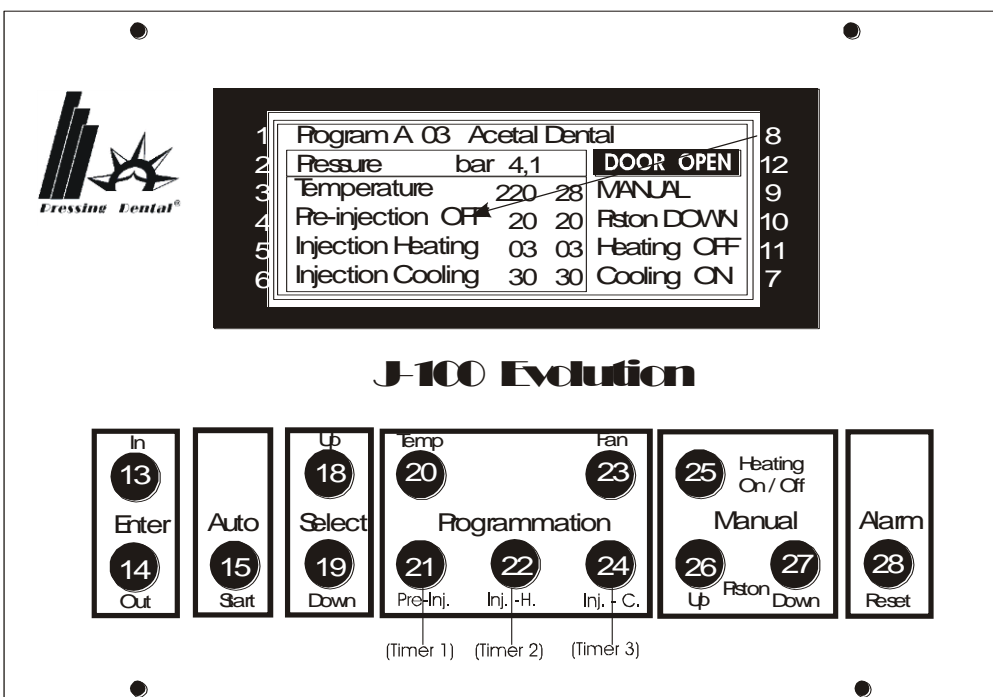
- 1 adapter do systemu I.C.A.R. (Rys. 06-05 pkt.1) (opcja)
- 2 element centrujący kod "A20" (Rys. 06-05 pkt.2) (opcja)
- 3 element centrujący 30/22 Fil. M16 typ Izolujący (Kod A-20/IM) (Rys. 06-05 pkt.3)
- 4 izolator kod "A20/II" (Rys. 06-05 pkt.4)
- 5 "Airham" pneumatyczny scalpel do gipsu (Rys. 06-06 pkt.5)
- 6 "AVV" klucz automatyczny sterowany powietrzem do puszek (Rys. 06-07 pkt.6)

(opcja)

7 PULPIT STERUJĄCY



Opis panelu sterującego
J-200 Evolution
z widokiem na program A



Opis panelu sterującego
J-100 Evolution

Rys. 07-01

Opis

1	Program (od 1 do 30)	15	Przycisk ustawienia automatycznej pracy
2	Ciśnienie robocze	16	Przycisk wyboru programu A (mod. J-200)
3	Temperatura	17	Przycisk wyboru programu B (mod. J-200)
4	Timer 1 "Pre-Injection" (podgrzewanie "On" przed-wtryskiem)	18	Przycisk wyboru UP (w czasie programowania)
5	Timer 2 "Injection Heating" (podgrzewanie "On" podczas wtrysku)	19	Przycisk wyboru DOWN (w czasie programowania)
6	Timer 3 "Injection Cooling" (chłodzenie pod ciśnieniem)	20	Przycisk ustawiania temperatury (w czasie programowania)
7	Włączanie chłodzenia (ON/OFF)	21	Przy. sel. Timer 1 i alarmu "pre-injection" (w czasie program.)
8	Alarm przed wtryskiem (ON aktywny / OFF nieaktywny)	22	Przy. sel. Timer 2 "Injection Heating" (w czasie program)
9	Praca automatyczna / Praca ręczna	23	Przy. sel. chłodzenia (w czasie prog.) On/Off w pracy ręcznej
10	Pistone UP (tłok w pozycji wysokiej) / DOWN (tłok w dole)	24	Przy. sel. Timer 3 "Injection Cooling (w czasie program.)
11	Grzanie ON (włączenie) / OFF (wyłączenie)	25	Przycisk On/Off podgrzewanie (w pracy ręcznej)
12	Pole ALARMU z jego opisem	26	Przycisk wtrysku (tłok UP w pracy ręcznej)
13	Przycisk umożliwiający dokonanie wyboru programu IN	27	Przycisk powrót (tłok Down w pracy ręcznej)
14	Przycisk wyjścia z dokonanego wyboru programu OUT	28	Przycisk RESET (anulowanie uruchomionego programu)

8 OPAKOWANIE TRANSPORT I INSTALACJA

Urządzenie J-100 Evolution i J-200 Evolution do transportu jest zapakowane w pudle kartonowym uszczelnionym styropianem.

Po otwarciu kartonu należy sprawdzić czy nie ma uszkodzeń mechanicznych.

Wymiary urządzeń J-100 i J-200 Evolution nie są zbyt duże i za pomocą uchwytów (Rys. 06-01 pkt.6) należy wyjąć urządzenie z opakowania.

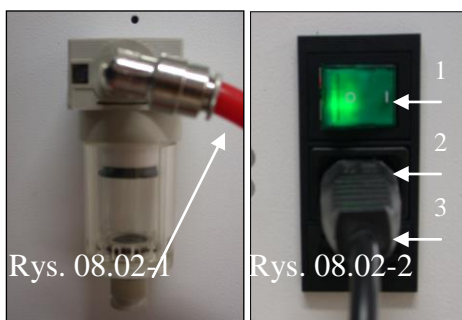
UWAGA: Biorąc pod uwagę, że J-100 Evolution waży około 40 Kg. a model J-200 Evolution 70 Kg. zaleca się przenieść urządzenie za uchwyty w dwie osoby podtrzymując od spodu za obudowę.

8.1 INSTALACJA

Instalacja urządzenia jest bardzo prosta i może zostać wykonana przez klienta według następujących punktów:

- nie należy eksploatować urządzenia Pressing J-100 o J-200 Evolution w pomieszczeniach zbyt ciepłych, wilgotnych i zbyt zimnych
- w miejscach zapyłonych
- w pobliżu urządzeń wytwarzających zbyt duże pole magnetyczne
- w miejscach w których występują duże drgania
- w pomieszczeniach źle wentylowanych (zaleca się umieszczenie urządzenia pod wyciągiem)
- unikać mocnych uderzeń podczas transportu
- zachować ostrożność przy obchodzeniu się z urządzeniem
- nie zatykać przewodów wentylacyjnych, **ustawić urządzenie 10/15 cm. od ściany ażeby umożliwić dobry obieg powietrza.**
- nie stawiać płynów na urządzeniu
- pracować na urządzeniu ustawionym w pozycji pionowej

8.2 PODŁĄCZENIE



W celu podłączenia sprężonego powietrza od kompresora do urządzenia należy użyć przewodu elastycznego 10x 8 mm., ciśnienie 7 Atm., następnie dołączyć przewód do urządzenia poprzez filtr powietrza (Rys. 08.02-1).

Podłączenie powietrza powinno być dokonane poprzez zawór odcinający co ułatwi wykonywanie przeglądów przy zamkniętym dopływie powietrza.

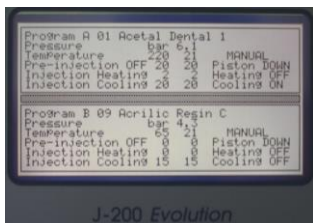
Podłączyć przewód zasilający do urządzenia (Rys. 08.02-2). **upewniając się, że instalacja posiada przewód uziemiający.** Sprawdzić parametry napięcia zasilającego.

9 URUCHOMIENIE

Przed uruchomieniem urządzenia należy upewnić się że:

- Połączenia sprężonego powietrza i napięcia zasilającego wykonano prawidłowo (patrz schemat załączony do urządzenia).
- Pokrętkę regulacji prędkości wtrysku ustawić w położeniu **“Slow” patrz na opis dotyczący prędkości wtrysku.** W urządzeniu J-100 EVOLUTION pokrętko znajduje się na tylnej obudowie urządzenia.

Załączyć napięcie zasilania wyłącznikiem głównym.



Informacje dotyczące urządzenia “J-200 Evolution”

Po załączeniu napięcia zobaczymy na wyświetlaczu logo Pressing Dental, i po paru sekundach ukażą się dwa okna programowe, ażeby użyć jednego z nich należy wcisnąć przycisk “Auto A” lub przycisk “Auto B”.

Wciskając przycisk “Auto A” możemy dokonać programowania urządzenia “A”, podczas kiedy przyciskamy przycisk “Auto B” wchodzimy do urządzenia “B”, przyciskając dwukrotnie przycisk “Auto A” lub “Auto B” ukazuje się ogólna ikona obu programów A i B, w tej pozycji nie można dokonać żadnych zmian programowych.

Informacje dotyczące urządzenia “J-100 Evolution”

Urządzenie J-100 Evolution nie posiada dwóch przycisków “Auto A” i “Auto B”, po złączeniu napięcia pojawi się logo firmy Pressing, poczym program A.

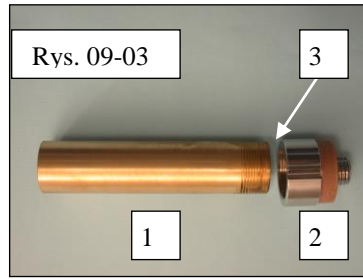
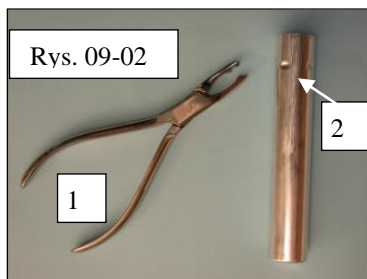
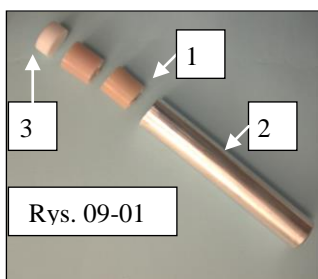
Urządzenie w momencie podłączenia jest ustawione w tryb pracy ręcznej.

UWAGA! Należy upewnić się, że ciśnienie wewnątrz urządzenia nie przekracza 6 Atm. (można to sprawdzić na wyświetlaczu przy odczycie w pozycji ciśnienie)

9.1 PRZYGOTOWANIE PRODUKTÓW

Włożyć materiał przeznaczony do topienia (Rys. 09-01 pkt.1) do naboju (J-100 Tube) (Rys. 09-01 pkt.2)

UWAGA! Ilość użytego materiału zależy od rodzaju pracy do wykonania.



Używać materiałów produkowanych przez firmę Pressing; zwracając uwagę na schematy techniczne i instrukcje, przestrzegając norm czasowych dla każdego materiału.

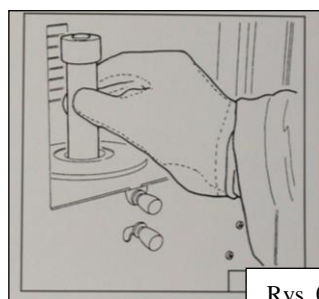
Przy używaniu innych materiałów, należy konsultować się z firmą Pressing .

Umieścić korek z teflonu na końcu naboju (Rys. 09-01 pkt.3). Następnie dobrze zamknąć nabój przy pomocy szczypiec (Rys. 09-02 pkt.1). rysunek 09-02 pkt.2 , po zakończeniu całej operacji sprawdzić prawidłowe położenie korka.

Po przygotowaniu naboju należy go pokryć smarem ("Tube lubricant red" kod 00059) następnie wprowadzić nabój do końca mosiężnej tulei (końcówką od strony korka (Rys. 09-03 pkt.3). w części nagwintowanej.



UWAGA na właściwe umieszczenie naboju. Ponieważ podczas fazy przedwtryskowej mogłoby dojść do przemieszczenia materiału pomiędzy korkiem a tuleją mosiężną.

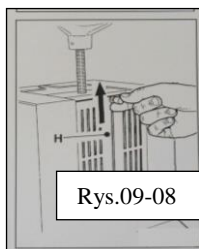
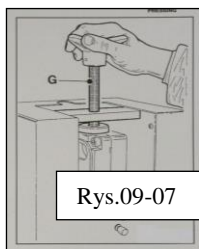
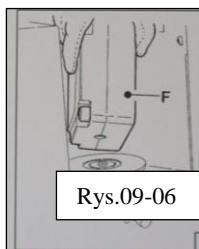


Usunąć resztki smaru izolującego z górnej części tulei J-100 oraz lekko posmarować gwint tulei (Rys.09-03 pkt.1), zamocować poprawnie centrator (Rys.09-03 pkt.2).

Po zakończeniu przygotowań umieścić wszystko wewnątrz pieca. (Rys. 09-04 Rys. 09-05).

UWAGA! Umieścić tuleję w piecu w temperaturze otoczenia.

Urządzenie model Evolution, pozwala na włożeniu tulei przy gorącym piecu, w każdym przypadku używać rękawiczek ochronnych z uwagi na wysoką temperaturę.



Po zakończeniu poprzedniej operacji można wstawić puszkę do pieca (po uprzednim odtłuszczeniu), umieszczając ją na centratorze (Rys. 09-06). (zwrócić uwagę na prawidłowe skrócenie puszki stosując klucz "Pressing mod. AVV.) Zablokowania puszki na centratorze dokonujemy za pomocą prasy ręcznej która znajduje się w urządzeniu (Rys. 09-07 ref.G).

Po zakończeniu tej operacji zamknąć drzwiczki bezpieczeństwa (Rys. 09-08 pkt.H).

UWAGA: Niedokładne skrócenie puszki może spowodować wydostanie się materiału na zewnątrz i w konsekwencji może on się dostać do wnętrza pieca.

W tym momencie powinniśmy skontaktować się z serwisem.

UWAGA! Temperatura na displayu, nie zawsze musi zgadzać się z temperaturą otoczenia, z uwagi na specjalny rodzaj sond typu FE/CO które pracują w przedziale 60-400 °C. (może się więc zdarzyć, że z tego powodu, temperatura na displayu urządzenia A i B będzie różna).

UWAGA! Do urządzenia dołączone są schematy techniczne dotyczące pracy z różnymi materiałami, oraz dokładne informacje o wykonaniu różnego rodzaju prac przy pomocy tych materiałów.

Dane dotyczące tych materiałów znajdują się w instrukcjach dotyczących sposobu użycia każdego z nich: Temperatura wtrysku; timer 1 - czas przed wtryskiem; timer 2 - wtrysk z podgrzaniem; timer 3 - poddanie materiału ciśnieniu w fazie chłodzenia; ciśnienie; prędkość wtrysku.

10 PROGRAMOWANIE I REGULACJA URZĄDZENIA

W urządzeniu J-100 Evolution, jest zaprogramowany na stałe program A.

W modelu urządzenia J-200 Evolution, przyciskając przycisk "AUTO A" lub "AUTO B", możemy wybrać dowolny program który chcemy używać.

- a) Żeby zaprogramować urządzenie należy nacisnąć przycisk "Enter IN" (Rys. 07-01 pkt.13) , w tym momencie na displayu pojawi się napis wyświetlony na czarnym tle.

(np.) Program A 01 Acetal Dental

przycisk "Select UP" lub "Select Down" (Rys. 07-01 pkt.18 i 19) służą do wyboru różnych programów już ustawionych przez producenta. Po wybraniu danego programu należy potwierdzić przy wyjściu "Enter Out" (Rys. 07-01 pkt.14), automatycznie zostawiony zostanie zadany wybrany program a podświetlony napis na czarnym tle zniknie z displayu.

Przyciski do programowania

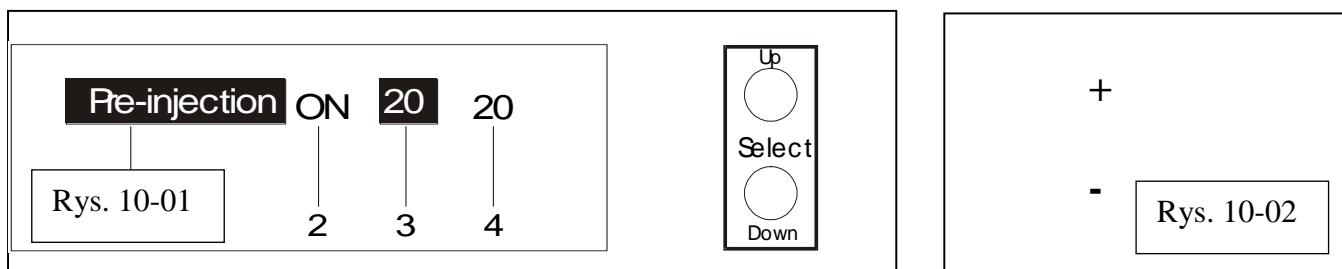
opis

Temperatura = Temp Programming	Ustawienie temperatury
Pre-injection = Pre-Inj. (timer 1) Programming	Timer służący do ustawienia czasu przed rozpoczęciem wtrysku
Pre-injection "ON" = Allarme pre-injection ON (attivo) wciskając ponownie (timer 1) i dokonać zmiany za pomocą przycisków UP DOWN	Alarm aktywny, który zaczyna działać 4 minuty przed rozpoczęciem wtrysku
Pre-injection "OFF" = Allarme pre-injection OFF (disattivo) wykonać czynności jak wyżej	Alarm nieaktywny
Injection heating = Inj.-H. (timer 2) Programming	Timer służący do ustawienia czasu pracy pieca po wtrysku
Injection cooling = Inj.-C (timer 3) Programming	Timer służący do ustawienia czasu chłodzenia pod ciśnieniem
Cooling fan On/Off = Fan Programming	Wskaźnik stanu ON/OFF wentylatora chłodzącego

- b) Żeby dokonać zmiany parametrów programów już ustawionych przez producenta należy wybrać dowolny program (patrz podpunkt a). Przed zatwierdzeniem programu przy pomocy Enter Out (Rys. 07-01 pkt.14), przycisnąć przyciski dotyczące zmiany parametrów programowych jak wyżej w tabeli.

Np. Jeżeli chcemy dokonać zmiany parametrów dotyczących wtrysku należy:

przycisnąć przycisk "Pre-inj. Programm.", w tym przypadku zobaczymy na czarnym tle program i parametr jemu odpowiadający (patrz Rys.10-01 np. n. 1 - n. 3), następnie po naciśnięciu przycisku Select (patrz Rys. 10-02) wzrosną (+) UP lub zmaleją (-) DOWN ustawione wartości.



- c) Aby dokonać ustawienia alarmu "Pre-inj." ponieważ jest on podporządkowany timerowi pre-injection, należy przycisnąć **dwa razy** przycisk "Pre-Inj. Programm.", (Rys.10-01 pkt. 2), następnie używając przycisków Select aktywuje się (ON) lub dezaktywuje się (OFF) alarm pre-iniezione.

Po zakończeniu programowania opuszczamy przyciskając przycisk "Enter Out" (Rys.07-01 pkt.14).

Opis parametrów programów ustawionych przez producenta:

Numer Programu	Opis	Temperatura	Pre-Inj. (Timer 1)	Alarm. Inj. On / Off	Pre-Inj. (Timer 2)	Inj.-H (Timer 2)	Inj.-C (Timer 3)	Fan On/OFF	Ciśnienie Bar	Prędkość wtrysku
01	Acetal Dental 1	220	20	OFF	02	20	20	ON	4.0	Slow
02	Acetal Dental 2	220	20	ON	03	30	30	ON	4.0	Slow
03	Acetal Dental 3	220	20	ON	03	40	40	ON	4.0	Slow
04	The.r.mo. free	220	13	ON	02	30	30	ON	5.0	Fast
05	The.r.mo. bridge	227	08	ON	02	30	30	ON	4.0	Slow
06	Corflex Orthodontic	165	20	ON	00	20	20	ON	4.0	Slow
07	Corflex Plastulene 40	165	20	ON	00	20	20	ON	4.0	Slow
08	Corflex Plastulene 80	165	20	ON	00	20	20	ON	4.0	Slow
09	Acrilic Resin C	65	00	OFF	00	15	15	OFF	2,5	Slow
10	Acrilic Resin H	150	00	OFF	15	15	15	OFF	3,5	Slow
11	Program 11	220	20	OFF	02	20	20	ON		
12	Program 12	220	20	OFF	02	20	20	ON		
13	Program 13	220	20	OFF	02	20	20	ON		
14	Program 14	220	20	OFF	02	20	20	ON		
15	Program 15	220	20	OFF	02	20	20	ON		
16	Program 16	220	20	OFF	02	20	20	ON		
17	Program 17	220	20	OFF	02	20	20	ON		
18	Program 18	220	20	OFF	02	20	20	ON		
19	Program 19	220	20	OFF	02	20	20	ON		
20	Program 20	220	20	OFF	02	20	20	ON		
21	Program 21	220	20	OFF	02	20	20	ON		
22	Program 22	220	20	OFF	02	20	20	ON		
23	Program 23	220	20	OFF	02	20	20	ON		
24	Program 24	220	20	OFF	02	20	20	ON		
25	Program 25	220	20	OFF	02	20	20	ON		
26	Program 26	220	20	OFF	02	20	20	ON		
27	Program 27	220	20	OFF	02	20	20	ON		
28	Program 28	220	20	OFF	02	20	20	ON		
29	Program 29	220	20	OFF	02	20	20	ON		
30	Program 30	220	20	OFF	02	20	20	ON		

UWAGA! Ciśnienia i prędkości wtrysku nie można zaprogramować są one tu tylko przypominane przy różnych typach prac.

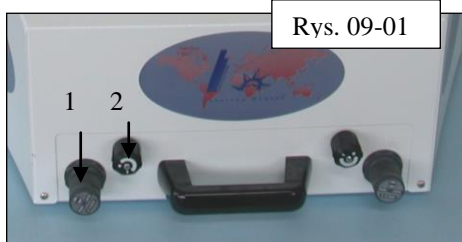
W urządzeniu model J-200 Evolution, programy A lub B z tym samym numerem są takie same.

UWAGA! Nie można modyfikować parametrów programu jeżeli już działa automatycznie.

Napis "program working" (w modelu J-200) oznacza, że program jest aktywny.

10.1 USTAWIENIE CIŚNIENIA

Żeby uregulować ciśnienie, którego wartość ukazuje się na displayu (Rys. 09-01 pkt. 1), należy wyciągnąć gałkę regulatora ciśnienia umieszczoną na boku urządzenia które chcemy ustawić. Chcąc zwiększyć ciśnienie pokręcamy pokrętkiem zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Po ustawieniu właściwego ciśnienia, zablokować pokrętko wciskając gałkę.



Wskazane jest po zmianie ciśnienia pozwoleń na wykonanie ruchu przez tłok po czym można sprawdzić na displayu czy zostało dokładnie ustawione.

UWAGA Wartości ciśnienia, które pokazują się na displayu są niezależne od działania urządzenia należy więc wciąż kontrolować czy ciśnienie na displayu odpowiada programowi który został wybrany.

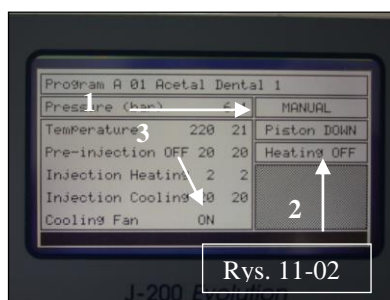
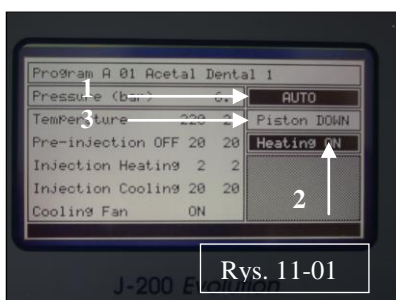
10.2.1 USTAWIENIE PRĘDKOŚCI WTRYSKU

Urządzenie "Evolution" może być wyposażone w dwa rodzaje regulacji prędkości (Rys. 09-01 pkt. 2):

- regulator prędkości klasyczny (kolor mosiądzu z gałką na śrubie) w tym przypadku w zależności od używanego materiału pozostanie albo otwarty (fast) albo kompletnie zamknięty (slow).
- regulator prędkości zmodyfikowany (nowy regulator z gałką z czarnego plastyku), pozwala na ustawienie wtrysku w wolniejszym tempie. Możliwe jest wykonanie 4 pełnych obrotów (360°) + 3 / 4 obrotu.

UWAGA! W tym przypadku ustawienie "SLOW" otrzymamy zakręcając kompletnie regulator (-) potem wykonując 2 obroty odwrotnie do ruchu wskazówek zegara (+). Ustawienie "FAST" otrzymamy odkręcając całkowicie regulator (+).

11. WYBÓR PROGRAMÓW



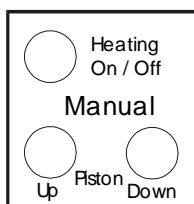
W zależności od wyboru trybu ręcznego lub automatycznego działania urządzenia.

11.1 PRACA RĘCZNA

Urządzenie jest ustawione na działanie manualne w momencie, kiedy na displayu ukaże się napis (Rys. 11-2 pkt.1)

Manual

Używając urządzenia w trybie manualnym należy po ukazaniu się na displayu programów "A" lub "B"



- 1) przycisnąć przycisk "Manual Heating On/Off" uruchomi lub wyłączy się piec
Uruchomienie (ON) Wyłączenie (OFF). Na displayu ukaże się napis "Heating ON" (Rys. 11-1 pkt.2) albo "Heating OFF" (Rys. 11-2 pkt.2).

Heating ON

- 2) Żeby wykonać wtrysk (ruch tłoka do góry ↑) przycisnąć przycisk "Manual Piston UP"
- 3) Żeby spowodować zejście tłoka w dół ↓ należy nacisnąć przycisk "Manual Piston Down".

Pozycja tłoka pokazuje się na displayu (Rys. 11-1 pkt.3) z napisem Piston UP lub Piston Down.

PISTON Down

WENTYLATOR CHŁODZĄCY (FAN)

Jak już wcześniej zostało zaznaczone, wentylator uruchamia się “Cooling Fan” automatycznie kiedy w programie ukaże się napis ON i w programie automatycznym w fazie “Injection cooling”, timer 3.

Cooling Fan ON

Kiedy znajdzie taka potrzeba można uaktywnić lub zdeaktywować wentylator nawet w fazie manualnej, wystarczy nacisnąć przycisk “Fan Programming” (Rys. 07-01 pkt.23).

W momencie kiedy chłodzenie jest załączone “Cooling Fan” informacja ta ukazuje się na displayu (Rys. 11-2 pkt.3)

11.2 PRACA AUTOMATYCZNA

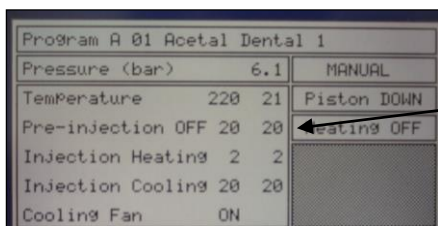
Po wybraniu programu “A” lub “B”, i sprawdzeniu wszystkich parametrów dotyczących wybranego programu (patrz punkt programowanie i regulacja):

- 1 Ciśnienie (Bar)
- 2 Temperatura (°C)
- 3 Alarm Pre-injection ON (aktywny) lub OFF (nie aktywny)
- 4 Czas “Pre-injection “
- 5 Czas “Injection heating “
- 6 Czas “Injection cooling “
- 7 Chłodzenie “Cooling fan” ON (aktywny) lub OFF (nie aktywny)
- 8 Regulacja prędkości wtrysku (w modelu J-200).

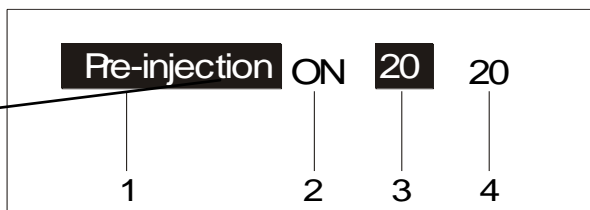
Można uaktywnić działanie automatyczne naciskając przycisk “AUTO - START” (Rys. 07-1 pkt.15).

Dane dotyczące opisu (Rys. 11-3 pkt.3), dotyczą zaprogramowanych wartości, dane z prawej strony dotyczą wartości w czasie działania urządzenia In processing (Rys. 11-3 pkt.4),

Napis na **czarnym tle** (Rys. 11-3 pkt.1) wskazuje Timer który, jest w trakcie działania natomiast napis który jest podświetlony dotyczy tzw. Countdown, i timera (tzn. zaczyna świecić kiedy temperatura osiągnie zaprogramowaną wartość).



Program A 01 Acetal Dental 1		
Pressure (bar)	6.1	MANUAL
Temperature	220 21	Piston DOWN
Pre-injection	OFF 20 20	Heating OFF
Injection Heating	2 2	
Injection Cooling	20 20	
Cooling Fan	ON	



Rys. 11-03

W momencie kiedy uruchamiamy program automatyczny napis manual zmienia się z “Manual” (Rys.11-02 pkt.1) na “Auto” (Rys.11-01 pkt.1), piec podgrzewa się do zaprogramowanej temperatury, po jej osiągnięciu timer “pre-injection” rozpoczyna się tzw. count-down.

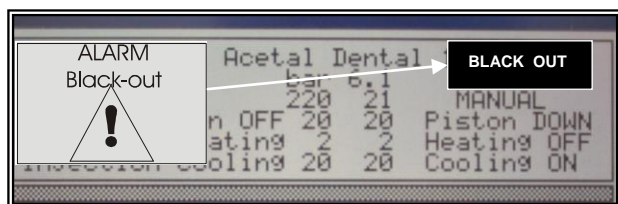
W momencie kiedy alarm pre-injection ustawiony jest w pozycji “ON” 4 minuty przed zakończeniem tzw. count down, zostanie uruchomiony alarm. Ten rodzaj funkcji jest opisany w rozdziale dotyczącym alarmów, w szczególności alarmu “allarme pre-injection”.

W momencie kiedy urządzenie rozpoczyna cykl a timer 1 pre-injection osiąga wartość “0”, tłok zaczyna się przemieszczać rozpoczynając wtrysk. Piec pozostanie gorący zgodnie z zaprogramowanym czasem w funkcji timer 2 “injection heating”, po zakończeniu tej fazy piec wyłącza się i rozpoczyna się proces chłodzenia.

Czas chłodzenia ustawiany jest parametrem timer 3 “injection cooling”, w tej fazie jeżeli wentylator “FAN” ustawiony jest w pozycji “ON”.

Po zakończeniu realizacji timer 3 “injection cooling”, tłok wróci do pozycji stacjonarnej (DOWN) w tym momencie włączy się sygnał akustyczny na kilka sekund informując nas o zakończeniu cyklu.

Napis Auto zmienia się na “ Manual “ (Rys.11-01 pkt.1 i Rys.11-02 pkt.1) powracając do wartości zaprogramowanych przed uruchomieniem automatycznego programu.

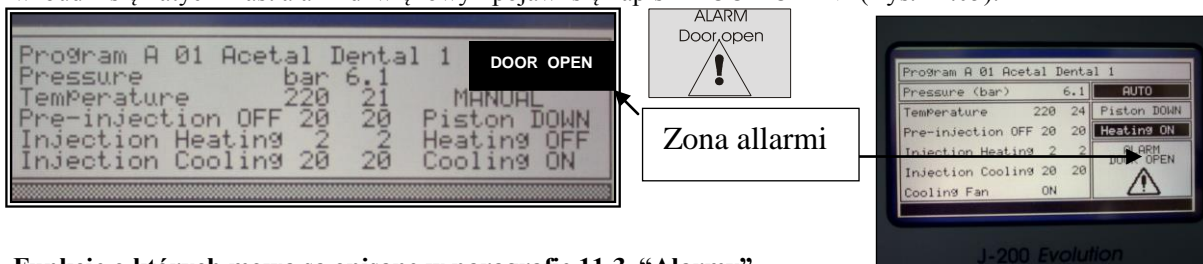


W momencie wyłączenia zasilania i po ponownym załączeniu, jeżeli urządzenie znajdowało się w cyklu automatycznym podczas count-down timer 1 “pre injection”, w urządzeniu model J-200 ukaże się podświetlony komunikat: “Black-Out ALARM” (Rys. 11-04)

Rys. 11-04

UWAGA! Należy przed rozpoczęciem cyklu sprawdzić każdorazowo dokładnie czy ustawione parametry są prawidłowe i czy nie spowoduje problemów w końcowy rezultacie, w przypadku niepewności należy zresetować program (paragraf 11.4), wprowadzić nowy materiał do pieca i wznowić cykl.

Jeżeli w czasie pracy "AUTO", zostaną otworzone drzwiczki wzbudzi się natychmiast alarm dźwiękowy i pojawi się napis "DOOR OPEN" (Rys. 11.05):



Funkcje o których mowa są opisane w paragrafie 11.3. "Alarmy"

11.3 OPIS ALARMÓW

W urządzeniu "EVOLUTION" sygnalizowane są różne typy alarmów.

Rys. 11-05



DOOR OPEN

"Door Open Alarm"

Alarm drzwiczki bezpieczeństwa otwarte.

Ten rodzaj alarmu, zaczyna funkcjonować w momencie kiedy zostaną otworzone drzwiczki bezpieczeństwa.

Sygnalizacja tego alarmu pokaże się na displayu w postaci podświetlonego komunikatu "Door Open ALARM". Alarm wyłączy się w momencie zamknięcia drzwiczek.

Jeżeli urządzenie pracuje w trybie manualnym ukaże się tylko napis bez sygnału akustycznego, jeżeli urządzenie działa w trybie automatycznym odezwie się alarm w postaci sygnału dźwiękowego.

UWAGA! Nie należy zbyt długo trzymać otwartych drzwiczek wyłącznie przez okres koniecznie niezbędny, ponieważ czas odliczany przez timer zostaje przerwany i jeżeli piec jest w pozycji "Heating ON", cały czas mimo przerwy czasowej grzeje i dodaje się do czasu zaprogramowanego w "Heating ON", co może przy zbyt długim otwarciu wpłynąć na jakość produktu.



P. INJECTION

"Pre-injection Alarm"

Alarm przed wtryskiem.

Ten rodzaj alarmu dźwiękowego przedwstępnego (beep), informuje, że Timer 1 "Heating Pre-Inj." jest gotowy do wtrysku po upływie następujących 4 min.

Podczas tej fazy ukaże się na displayu komunikat "Pre-injection Alarm".

Jeżeli nie zostanie uruchomiony przycisk "Auto Start" (Rys. 1 pkt.15) timer 1 "Heating Pre-Inj." będzie wciąż odliczał czas wstecz dochodząc do wartości minimalnej tj 01 min. i wtedy włączy się alarm "Stand-by pre-injection"; w tym momencie zatrzyma się odliczanie czasu wstecz ale piec cały czas pozostanie uruchomiony.



STAND - BY

"Stand-by pre-injection"

Alarm stand-by.

Alarm ten włączy się po "Allarme Pre-injection" zgodnie z poprzednim opisem.

Jeżeli kontynuujemy program wystarczy przycisnąć przycisk "AUTO Start" (Rys. 1 pkt.15).

Z uwagi na bezpieczeństwo po 5 min. alarmu "stand-by pre-injection", urządzenie zmieni alarm, sygnał akustyczny (beep) będzie teraz bardziej długi z rzadszymi przerwami i uruchomi się alarm "Over time Alarm" (Time-limit Alarm).



BLACK - OUT

“Black-out Alarm”

Alarm braku zasilania.

“Black-out Alarm” sygnalizuje brak zasilania elektrycznego.

Ten rodzaj alarmu włącza się wtedy kiedy urządzenie działa w trybie pracy automatycznej, a czas liczony wstecz odnosi się do timer 1 “Pre-Injection.” (Rys.1 pkt.4) .

W tym przypadku sygnał alarmu (beep) jest dłuższy, rzadziej przerywany a na displayu pokazuje się napis “Black-Out Alarm”.

Żeby kontynuować program wystarczy przycisnąć przycisk “AUTO Start” (Rys. 1 pkt.15).

W razie potrzeby przerywania cyklu należy, nacisnąć przycisk “Reset” (Rys.07-01 pkt.28).

Po przekroczeniu 5 minut, trwania alarmu, uruchomi się alarm bezpieczeństwa zwany “Over time Alarm” (Time-limit Alarm).

UWAGA! Jeżeli urządzenie znajduje się w stanie alarmu “Over Time” (Time-limit Alarm) i jednocześnie wystąpi brak zasilania a po włączeniu zasilania pokaże się black-out na displayu, można potem przycisnąć “auto” wyświetli się “Stand by” a nie “Over time”. Nie będzie to stanowiło problemu ponieważ istnieje możliwość interwencji poprzez black out, czyli możliwość oceny etapu cyklu i ewentualnego zresetowania.



OVER TIME

“Over time Alarm” (Time-limit Alarm)

Alarm pozaczasowy.

Alarm “Over time” (Time-limit Alarm), jest alarmem bezpieczeństwa. Ten rodzaj alarmu został przewidziany dla materiałów wrażliwych na temperaturę, które nie mogą pozostawać dłużej w temperaturze właściwej dla wtrysku niż ten właściwy zaprogramowany.

Alarm ten uruchamia się w następujących okolicznościach:

- 1) Jeżeli nie została podjęta żadna interwencja podczas 5 minut od rozpoczęcia działania alarmu “Stand by pre-injection” .
- 2) Jeżeli nie została podjęta żadna interwencja podczas 5 minut od rozpoczęcia działania alarmu “Black-out Alarm” (Timer 1 ”pre-inj” aktywny w trybie pracy automatycznej).

Sygnał akustyczny (beep) jest taki sam jak dla alarmu “black out”. W tej sytuacji można zdecydować czy:

- 1) Kontynuować cykl przyciskając przycisk “AUTO Start “ (Rys. 1 pkt.15).
- 2) Przerwać cykl przyciskając przycisk “Reset” (Rys.07-01 pkt.28).



LOW PRESSURE

“Low pressure Alarm”

Alarm niskiego ciśnienia.

Alarm “low pressure” uruchamia się jeżeli ciśnienie jest zbyt niskie (od 0 do 0,5 bar), podczas tego alarmu nie są wysyłane sygnały akustyczne, natomiast ukazuje się podświetlony napis “Low pressure Alarm” (Rys. 1 pkt.12).



OVER PRESS.

“Over pressure Alarm”(too high pressure)

Alarm wysokiego ciśnienia.

Alarm “Over pressure” (too high pressure) uaktywnia się kiedy ciśnienie jest zbyt wysokie (9.9 bar), podczas tego alarmu sygnał (beep) jest ciągle bez przerw, na displayu ukazuje się napis “Over pressure Alarm” (too high pressure) (Rys.1 pkt.12).

UWAGA! Urządzenie jest zaprojektowane do pracy pod ciśnieniem 2-6 bar.

11.4 RESET

Przycisku "Reset Alarm" (Rys.07-01 pkt.28) używa się kiedy zachodzi potrzeba przerwania cyklu w trybie automatycznym. Przyciskając przycisk urządzenie przerywa się wszystkie jego funkcje związane z zaprogramowaniem w konsekwencji tłok urządzenia zostanie ustawiony w pozycji spoczynkowej (Piston down). Po zakończeniu tej fazy urządzenie znajduje się w trybie manualnym i pozostaje na displayu ostatnio ustawiony program.

12 PRZENIESIENIE (Wyjmowanie) PUSZKI

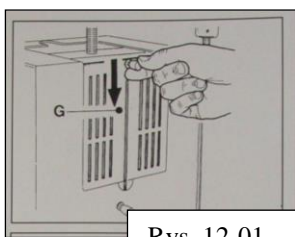
Po zakończeniu procesu wtrysku i chłodzenia należy upewnić się :

Czy urządzenie znajduje się w fazie manualnej i czy na displayu ukazuje się napis "Manual" (Rys. 10-02 pkt.1)

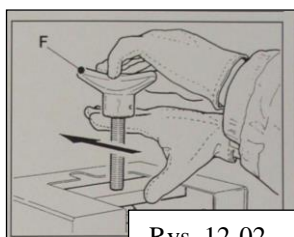
Manual

Czy pozycja tłoka znajduje się w fazie spoczynku i czy na displayu ukazuje się napis "Piston Down" (Rys. 10-01 pkt.3).

PISTON Down



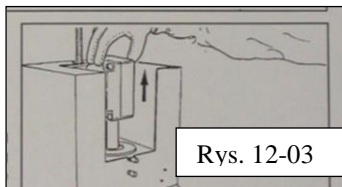
Rys. 12-01



Rys. 12-02

Należy nałożyć rękawice termoizolacyjne. Otworzyć drzwiczki bezpieczeństwa (Rys. 12-01 pkt. G) i zwolnić prasę ręczną kręcąc pokrętką w przeciwnym kierunku do ruchu wskazówek zegara.

Dać jej opuścić się do własnego miejsca (uważać na ręce). (Rys. 12-02 pkt. F) .



Rys. 12-03

Zaleca się wyjmowanie puszek w pozycji pionowej ponieważ w ten sposób można razem wyjąć również pojemnik (walec i centrator) zawierający nabój J-100 tube (Rys. 12-03).

W przypadku kiedy nabój (razem z walcem pojemnikiem na nabój) pozostały w piecu, należy zamknąć drzwiczki, zmniejszyć ciśnienie 1,5/ 2 bary i przycisnąć przycisk "UP" wtrysku ręcznego "manuale" (Rys. 07-01 pkt.26) a więc wyjąć walec centrator używając rękawiczek termoizolacyjnych.

UWAGA!

Należy zamykać zawsze drzwiczki po zakończeniu pracy urządzenia a także unikać zbliżania się do urządzenia osób postronnych ponieważ komora pieca może być gorąca (niebezpieczeństwo poparzeń) .

13 ODZYSKIWANIE KORKÓW TEFLONOWYCH

Podczas usuwania naboju z walca, należy poczekać aż nastąpi schłodzenie wyżej wymienionych części (ewentualnie można je schłodzić w zimnej wodzie), następnie należy wykręcić centrator, potem wyjąć nabój z osłony (uważając, żeby nie porysować osłony), najlepiej użyć plastikowego walca, który znajduje się w ukończeniu urządzenia.

Na końcu wyjąć z walca (J100 Tube) korek teflonowy.

14 ZAKOŃCZENIE CYKLU

Wyłącznik główny urządzenia umieszczony jest z tyłu urządzenia.

UWAGA! Należy uważać nawet po wyłączeniu urządzenia ponieważ piec może być wciąż gorący.

Miejsca niebezpieczne to: piec, centrator, pojemnik naboju, puszka, które mogą być wciąż gorące po ustaniu pracy, tak więc istnieje niebezpieczeństwo oparzeń.

Firma PRESSING DENTAL Srl lub firmy ją reprezentujące nie są odpowiedzialne za szkody dotyczące rzeczy lub osób które wynikają z niewłaściwego obchodzenia się z urządzeniem.

15 OGÓLNE ZASADY KONSERWACJI URZĄDZENIA

- Przed rozpoczęciem konserwacji należy upewnić się czy urządzenie jest wychłodzone, odłączyć urządzenie od źródeł zasilania ciśnieniem powietrza zniwelować ciśnienie zamykając regulatory ciśnienia.
- Wyjąć wtyczkę sieciową z gniazda zasilającego.

Należy sprawdzać co 15/20 dni filtr powietrza na wejściu (w przypadku gdyby zbierała się zbyt duża ilość wody w odstojniku filtra należy zamontować dodatkowy filtr lub zastosować automatyczne smarowanie).

W razie gdyby zbierała się woda należy postępować w następujący sposób w celu jej usunięcia:

Sprawdzić czy jest zamknięty zawór powietrza, zniwelować ciśnienie powietrza, przekręcić pokrętkę spustu płynu umieszczone pod filtrem powietrza kręcąc w kierunku odwrotnym do ruchu wskazówek zegara, po spuszczeniu płynu zakręcić pokrętkę pod filtrem.
Odkręcić zawór powietrza.

- Urządzenie nie potrzebuje innego rodzaju konserwacji.

16 CZYSZCZENIE URZĄDZENIA

Wyjąć wtyczkę sieciową z gniazda zasilania. Oczyszczyć urządzenie posługując się wyłącznie ściereczką nasyoną płynem detergencyjnym (nie korodującym i nie ścierającym powierzchni urządzenia).

UWAGA! Nie używać alkoholu lub rozpuszczalników.

17 DŁUGI OKRES PRZESTJU URZĄDZENIA

Po długim okresie przestoju urządzenia należy:

- 1) Zamknąć zawór powietrza, spuścić powietrze wewnątrz urządzenia, zamknąć regulatory powietrza.
- 2) Wyjąć wtyczkę sieciową z gniazda zasilania.

18 PRZYCZYNY I ZAPOBIEGANIE AWARIOM

Awarie	Przyczyny	Postępowanie przy usuwaniu
Urządzenie nie uruchamia się	- główny włącznik w pozycji OFF - źle włożona wtyczka - przepalony bezpiecznik	- ustawić włącznik w pozycję ON - sprawdzić poprawność połączeń wtyczki sieciowej - wymienić bezpiecznik (V.220 – 6,15 A.)
Piec nie grzeje	- włącznik główny w pozycji OFF - termoregulator ustawiony na temperaturę niższą od temperatury otoczenia - sonda termoregolatora ma przerwę - system termoregulacji nie działa - w razie zbyt wysokiej temperatury zadziałał system bezpieczeństwa	- ustawić włącznik w pozycji ON - ustawić termoregulator na odpowiednią temperaturę - wymienić sondę - wymienić kompletny moduł elektroniczny - należy zaprosić serwisanta ażeby dokonał kontroli stanu elementów pieca (termostatu)
Termoregulator działa nieregularnie	Prawdopodobnie zostały nieumyślnie zmienione parametry oprogramowania mikroprocesora	Zaprosić serwisanta i sprawdzić parametry programu termoregolatora.
Zniszczenie walca (J-100 Tube) wewnątrz pieca (walec, osłona)	Nie została dobrze dociśnięta prasa ręczna, walec został wyjęty nie czekając na ochłodzenie. Nie został dobrze nasmarowany walec przy pomocy "Tube Lubricant red". Nie został włożony korek teflonowy po włożeniu materiału.	Poczekać aż piec ostudzi się do temperatury powietrza, wyłączyć urządzenie i posługując się szpatułką wyjąć walec uważając ażeby nie porysować osłony pieca. Jeżeli to konieczne rozłożyć piec na części i usunąć zanieczyszczenia.
Nie topi się dobrze materiał wewnątrz walca	Jeżeli do naboju zostanie włożona za mała ilość materiału, a nabój znajdzie się w pozycji bardzo niskiej wewnątrz pieca może się zdarzyć, że materiał nie stopi się do końca.	Włożyć 2 lub 3 korki teflonowe na materiał. Pozycja materiału będzie wtedy wyższa a więc znajdzie się on bliżej środka pieca ułatwiając dobre topienie.

W razie pojawienia się problemów innego rodzaju prosimy o kontakt z przedstawicielem firmy Pressing na terenie Polski - firmą Holtrade. W każdym przypadku tylko autoryzowany serwis producenta lub jego przedstawiciele uprawnieni są do interwencji technicznej.

Jakiegolwiek nieautoryzowane naprawy lub samowolne zmiany w urządzeniu spowodują utratę gwarancji, oraz odpowiedzialności producenta.



System Pressing

Materiały

***Tabele
techniczne***

Wyłączny dystrybutor w Polsce: HOLTRADE Eksport Import

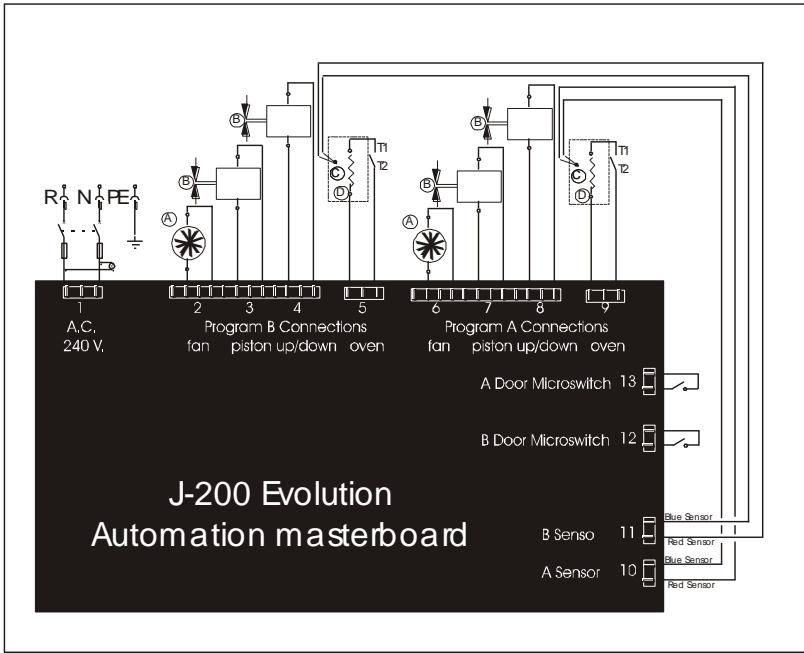
05-500 Piaseczno

ul. Kościuszki 51

+48 22 750 40 70

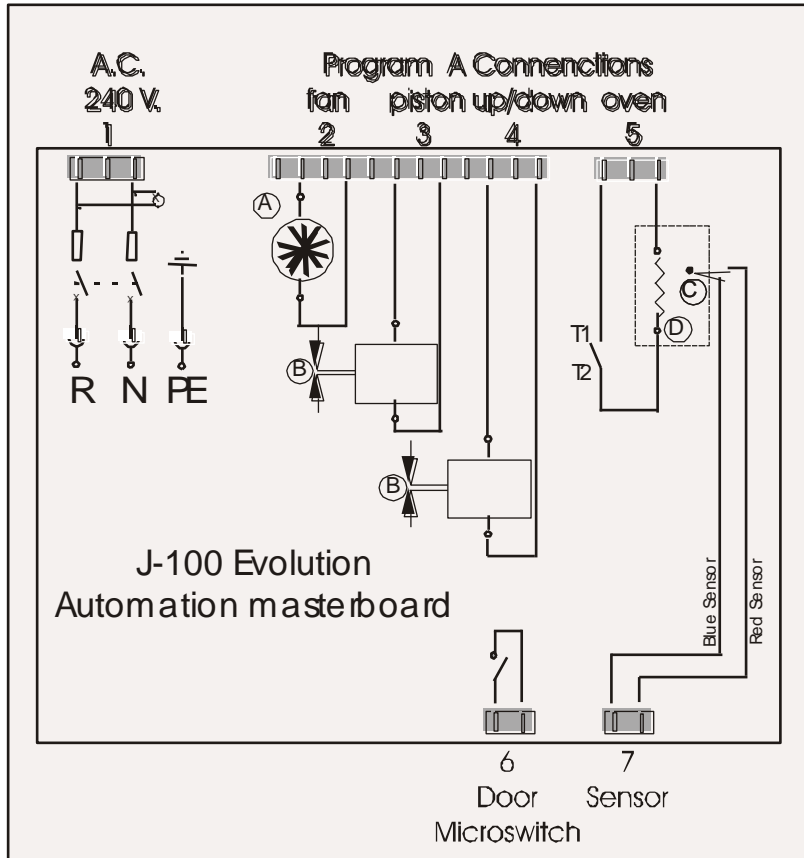
holtrade@holtrade.pl

www.holtrade.pl



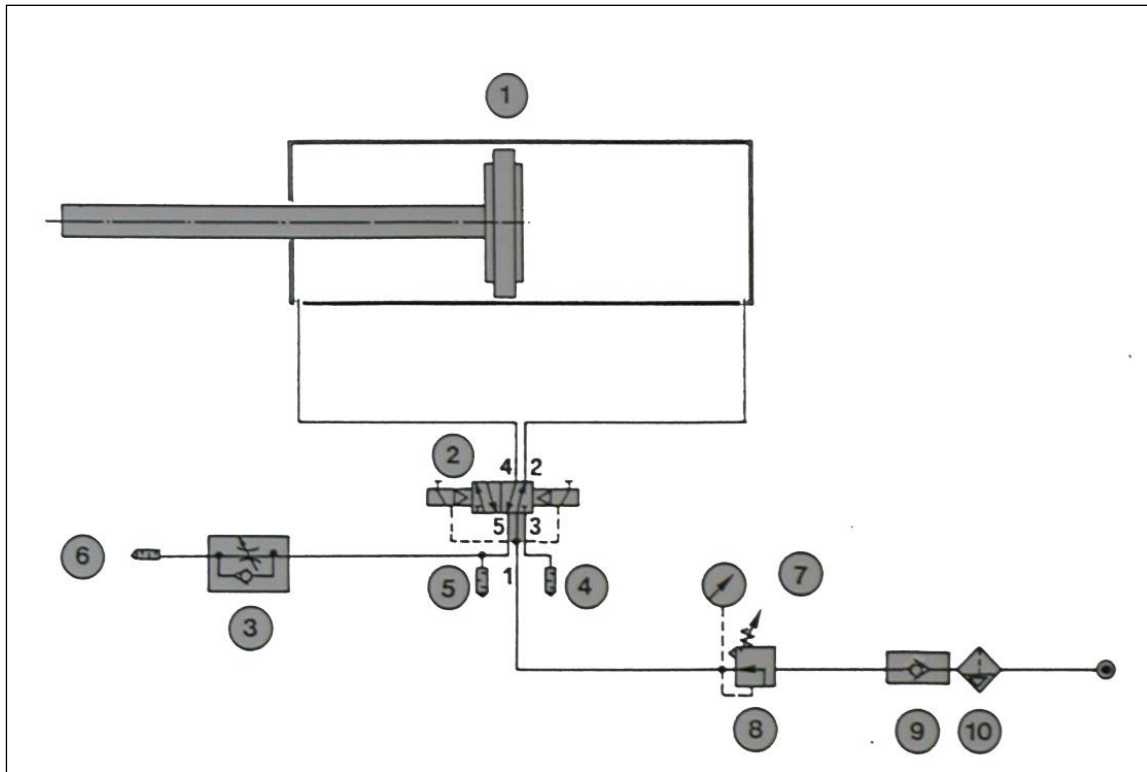
J-200 Evolution

- 1 Zasilanie AC 230-240V połączenie "B connections"
- 2 (A) Wentylator – Fan
- 3 (B) Solide elektrozawór
- 4 (B) Solide elektrozawór
- 5 (T1-T2) Grzałka – Oven połączenie "A connections"
- 6 (A) Wentylator – Fan
- 7 (B) Solide elektrozawór
- 8 (B) Solide elektrozawór
- 9 (T1-T2) Grzałka – Oven
- 10 (C) Termopara – sensor "A"
- 11 (C) Termopara – sensor "B"
- 12 Microswitch Drzwiczek "B"
- 13 Microswitch Drzwiczek "A"



J-100 Evolution

- 1 Zasilanie AC. 230-240V
- 2 (A)Ventylator – Fan
- 3 (B) Solide elektrozawór
- 4 (B) Solide elektrozawór
- 5 (T1-T2) Grzałka – Oven
- 6 Microswcich Drzwiczek
- 7 (C) Termpara – Sensor



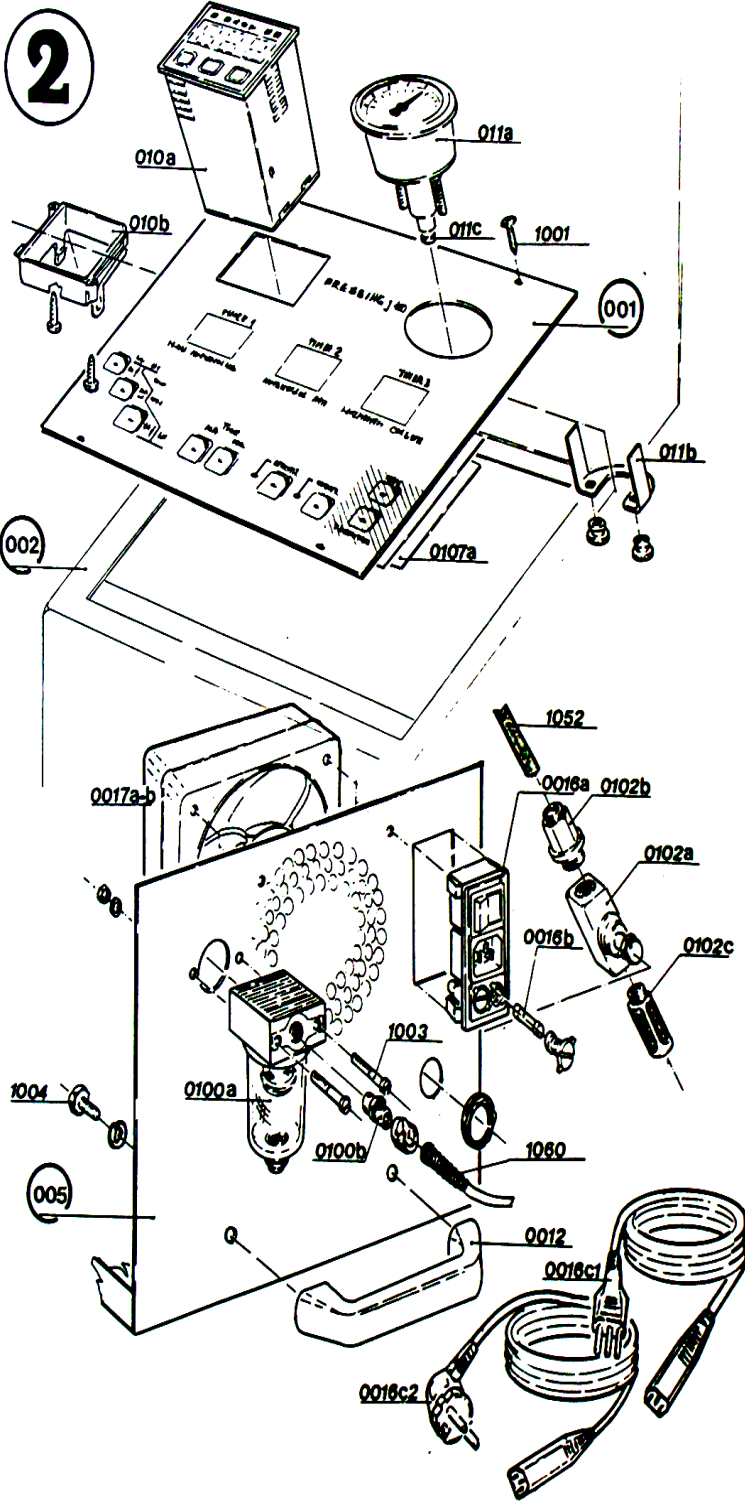
- 1) Walec - tłok
- 2) Elektrozawór
- 3) Regulator prędkości wtrysku
- 4) Filtr rozładowujący elektrozawór
- 5) Filtr rozładowujący elektrozawór
- 6) Filtr rozładowujący regulację prędkości
- 7) Manometr - wskaźnik ciśnienia
- 8) Regulator ciśnienia
- 9) Zawór jednokierunkowy
- 10) Filtr powietrza

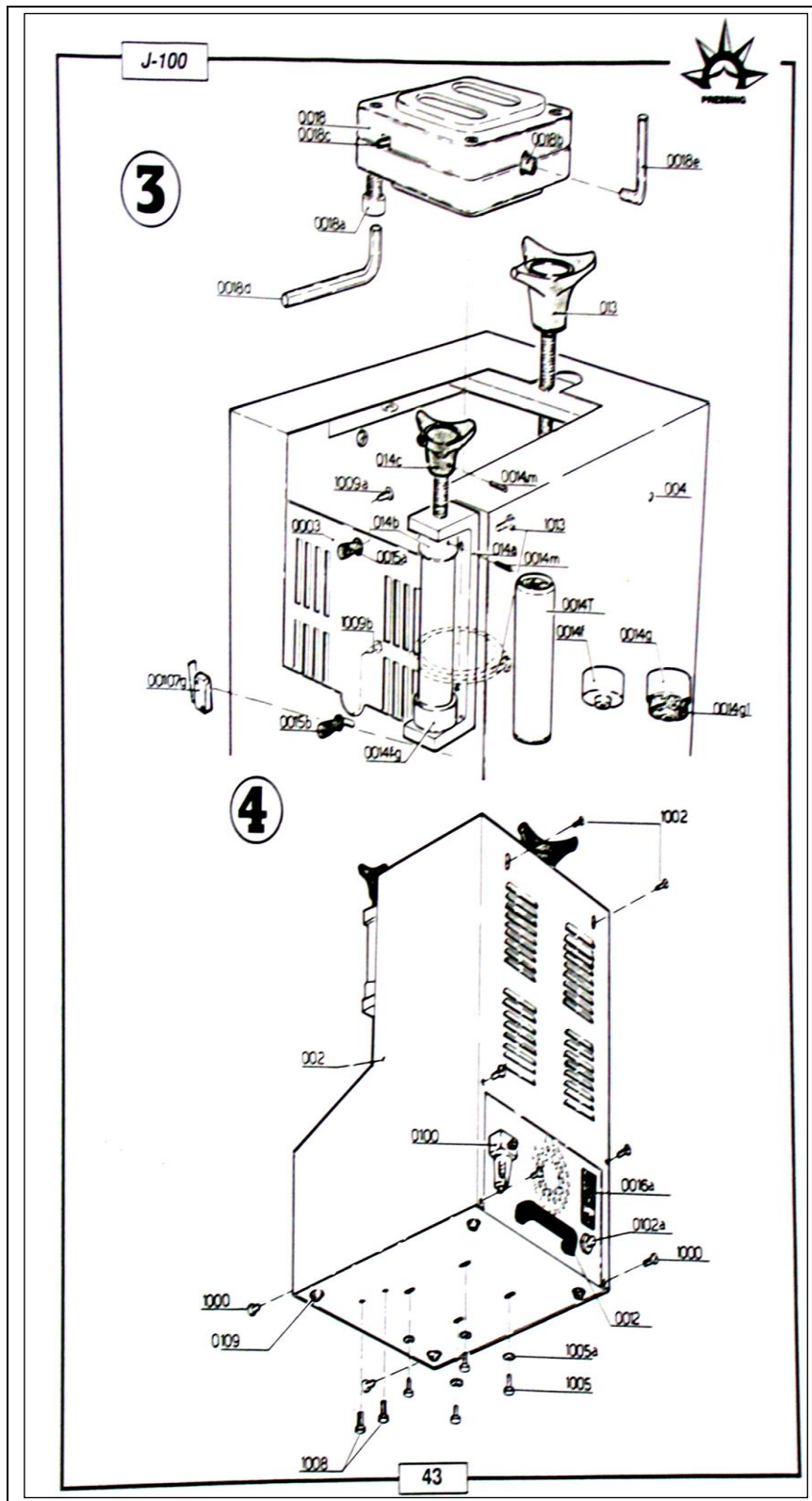
21 WYKAZ CZĘŚCI ZAPASOWYCH (J-100 modello 1995)

--



J-100

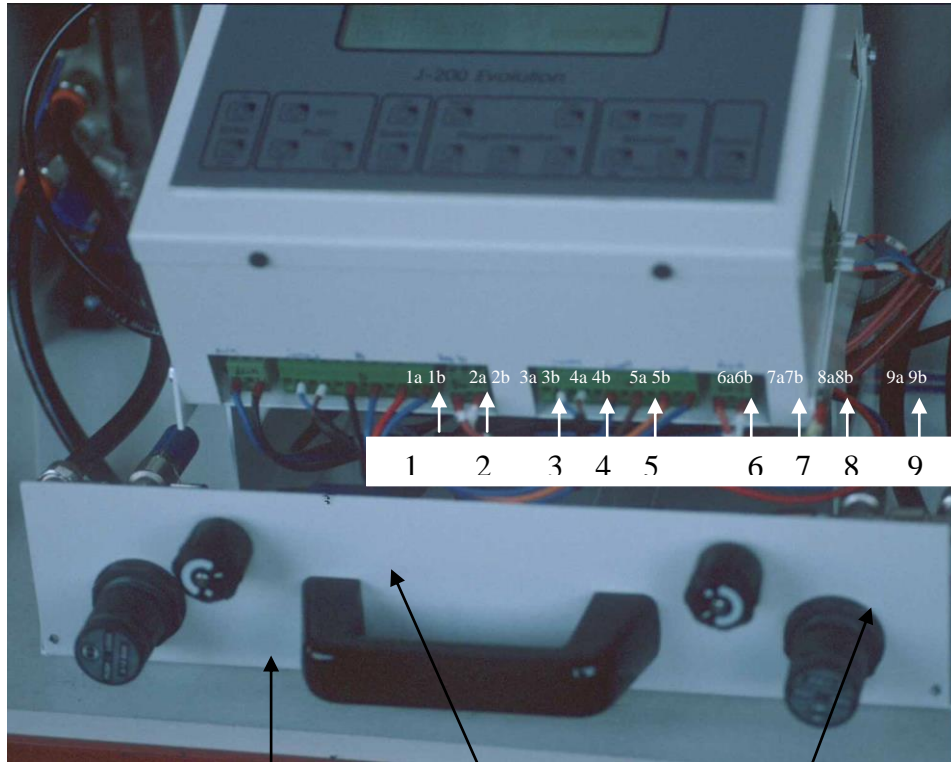




UWAGA! Różnice pomiędzy urządzeniem J-100 tradycyjnym z 1995r. a nową wersją są następujące:

Kod RJ100-0105a zmienia się na kod A-17 (o RJ100-EV-0105a)	Korpus urządzenia (kod RJ100-EV-002; RJ100-EV-005; RJ100-EV-004;RJ100-EV-003)
Część kabli zasilających RJ100-EV-0016	Art. RJ100-EV-0106; RJ100-EV-0105c i RJ100-0107i-H
Kod Rj100-0105e zmienia się na kod A-25 (o RJ100-EV0105e)	Kod RJ100-0014 został wyeliminowany, w nowym typie urządzenia EVOLUTION znajduje się narzędzie zamykające naboje o kodzie "ct"
Wentylator kod RJ100-EV-fan	Kontrola prędkości RJ100-EV-0102
Nowy moduł elektroniczny kod RJ100-0107EV	Kod RJ100-0105b zmienia się na kod A-18 (o RJ100-EV-0105b)
Części RJ100-EV-0104i i RJ100-EV-0101	UWAGA! Sprawdzić akcesoria dodatkowe w modelu EVOLUTION.

Szczegóły wersji EVOLUTION: Połączenia elektryczne

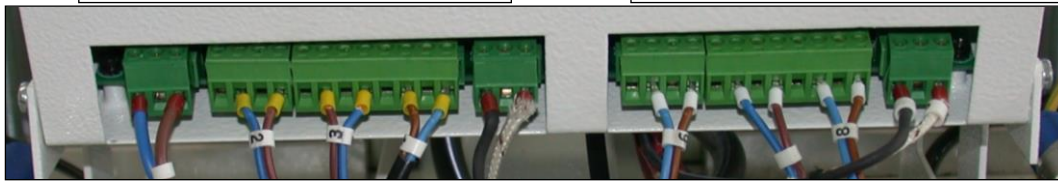


12-13

10-11

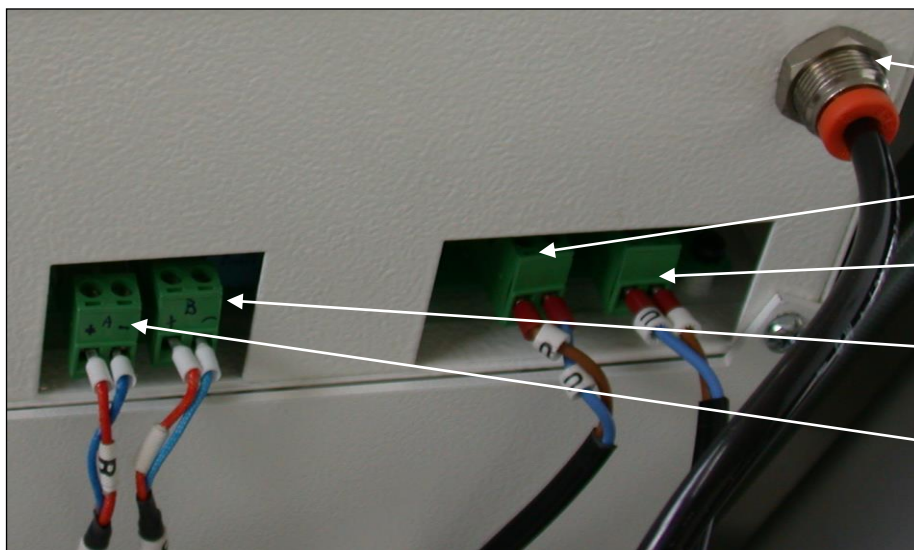
Gruppo A
Reg. ciśnienia reg. prędkości

Gruppo B
Reg. prędkości Reg. ciśnienia



1	Zasilanie 220/240V 50 lub 60 Hz.
2	Grupa B wentylator chłodzący
3	Grupa B elektrozawór "Tłok down"
4	Grupa B elektrozawór "Tłok up"
5	Grupa B zasilanie grzałki B
6	Grupa A wentylator chłodzący
7	Grupa A elektrozawór "Tłok down"

8	Grupa A elektrozawór "Tłok up"
9	Grupa A zasilanie grzałki A
10	Termopara grupy A (rosso dx /blu sx)
11	Termopara grupy B (rosso dx /blu sx)
12	Switch drzwiczek grupy A
13	Switch drzwiczek grupy B



Podłączenie powietrza
Grupa B

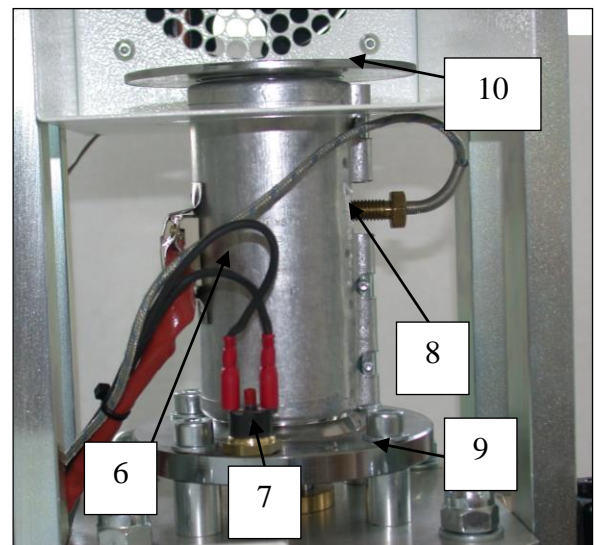
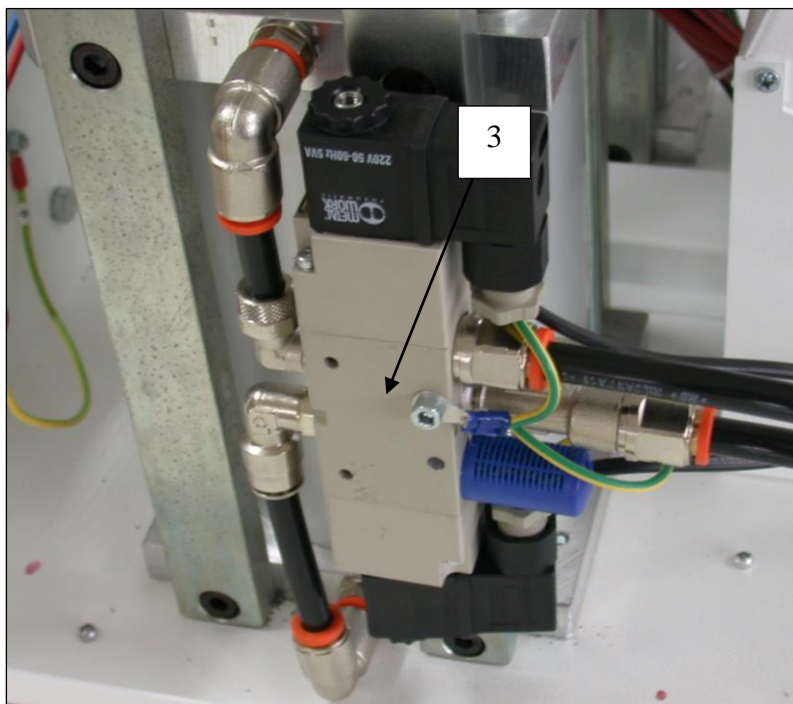
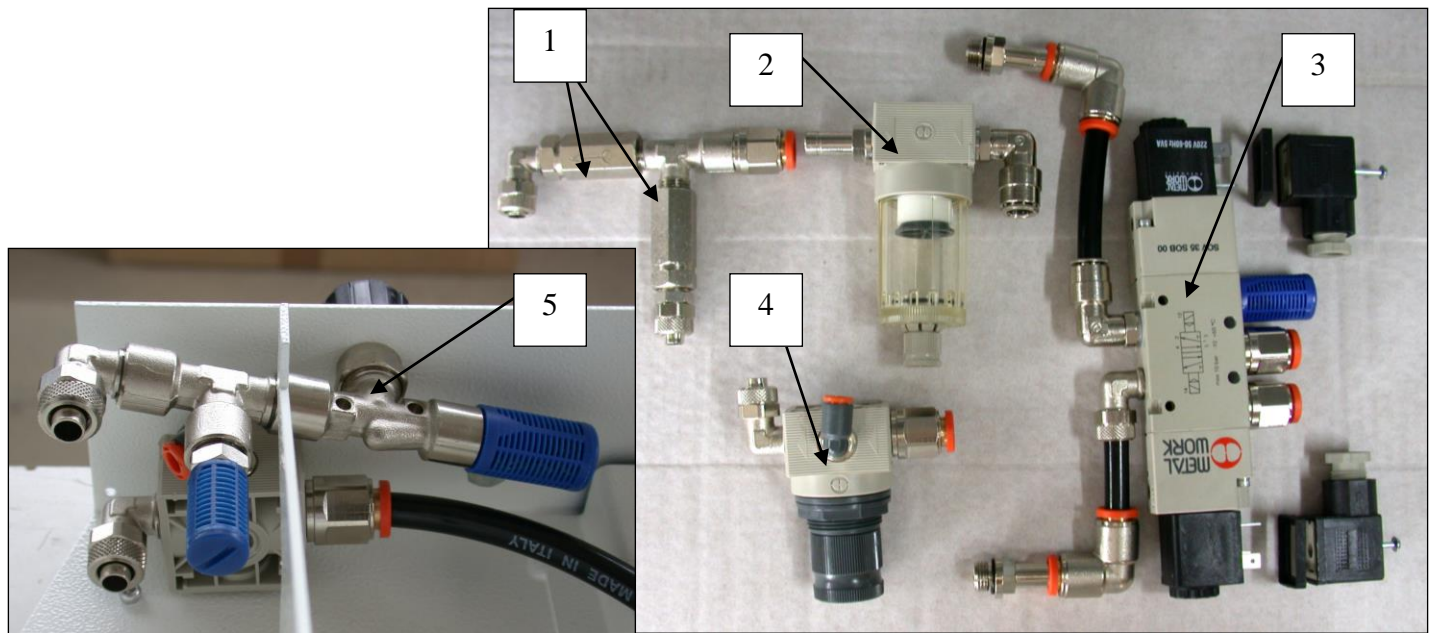
Microswitch drzwiczek B

Microswitch drzwiczek A

Sensor B

Sensor A

Particolari foto varie



- 1 gruppo valvole di non ritorno
- 2 filtr
- 3 grupa elektrozaworów
- 4 regulator ciśnienia
- 5 regulator prędkości
- 6 grzałka
- 7 microswitch a riarmo manuale
- 8 sonda
- 9 piec
- 10 anello copri forno

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ - EC CONFORMITY DECLARATION

98/37 CE- EC -- 73/23 CEE - EEC -- 89/336 CEE -EEC

Fabbricante Manufacturer

Pressing Dental Srl

Via Edoardo Collamarini, 5/d 47891 Dogana (Rep. di San Marino)

Mandatario Agent

Pressing Italia Srl

Via Emilia Romagna, 233 47841 Cattolica -RN (Italia)

dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che il prodotto:
declare under our own sole responsibility that the product::

Modello. J- 100 Evolution J-200 Evolution

(matricola vedi etichetta sull'apparecchiatura)

al quale questa dichiarazione si riferisce è conforme alle seguenti norme:
to which this declaration refers complies with the following norms:

EN 292/1 - EN 292/2 - EN 60335/1- EN 50082/1 EN 50081/1

Cattolica, 30.05.2002



Monticelli Stefano

Organismo di certificazione autorizzato e notificato C.E.E. :
E.E.C. authorized and notified certification body :

I.C.E.P.I.

Istituto Certificazione Europea Prodotti Industriali S.r.l.

Via Emilia Parmense, 11/a
29010 Pontenure (PC) Italy

Attestato di Certificazione CE - EC Certification n. **M 83/95**

