



THE BEST

DESKTOP VACUUM FORMER

WE CREATED AN IRREPLACEABLE MACHINE FOR A WIDE GROUP OF
USERS FOR OWNERS OF

3D PRINTER & CNC



A4 SIZE



STRONG BODY
DESKTOP AND COMPACT THERMOFORM WITH INDUSTRIAL FEATURES.

AUTOMATIC HEATING
AUTOMATICALLY HEATS UP AND PROMPTS YOU TO COMPLETE THE HEATING.

BUILT-IN POWERFUL VACUUM
BUILT-IN SUPER VACUUM PUMP.

PRECISE TEMPERATURE CONTROL
PRECISE TEMPERATURE CONTROL. CELSIUS FAHRENHEIT CONVERSION.

EASY TO USE
OPEN CARTON BOX, PUT ON DESK, PLUG IN POWER, TURN ON. SO EASY.

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Вакуумный формовщик ADVACUUM: A4 / A3

Благодарим вас за выбор нашего продукта. Мы надеемся, что вам понравится пользоваться этим замечательным аппаратом.

Вакуумный формовщик ADVACUUM предназначен для термического формования пластиковых пленок.

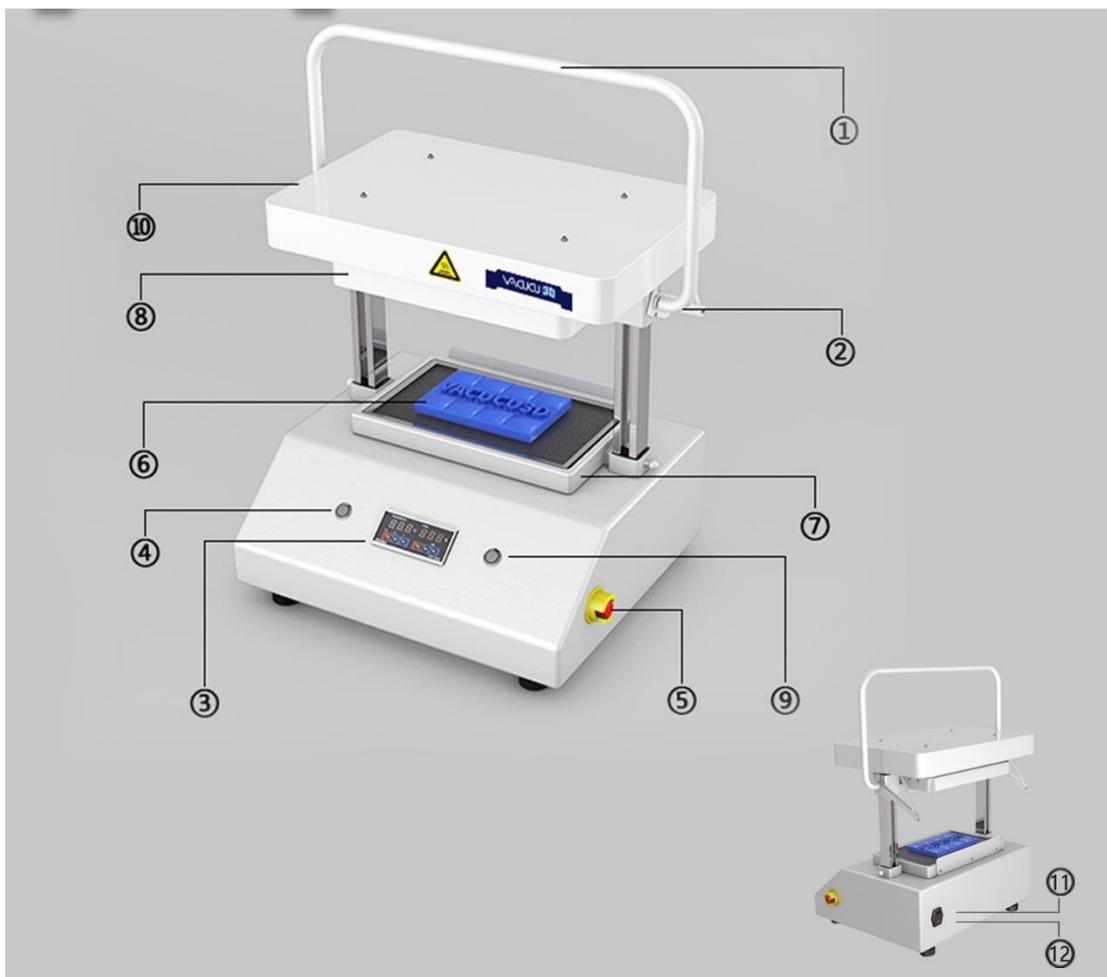


Рисунок 1

Ручка

2. Запорная ручка

3. Контроллер

4. Кнопка нагрева

5. Кнопка аварийной остановки

6. Ложе для формы

7. Нижняя рама

8. Верхняя рама

9. Кнопка вакуумного насоса

10. Нагреватель

11. Гнездо для шнура питания

12. Выключатель питания (может также находиться рядом с #5)

Шаг 1

Откройте упаковку.

Картонная коробка должна содержать следующее:

- Машина ADVACUUM
- Руководство пользователя
- Стартовые пленки PETG 0,3/0,5 мм

- Стартовая модель
- Шнур питания

Шаг 2

Прочитайте руководство пользователя вакуумного формовщика ADVACUUM.

Шаг 3

Установите вакуумный формовщик ADVACUUM на стол или рабочий стол.

Отрегулируйте нижние 4 ножки.

Убедитесь, что машина устойчива и ровна.

Шаг 4

Подключите шнур питания. (Рис. 1, #11)

Шаг 5

Переключите выключатель питания в положение "I", и контроллер ADVACUUM загорится. (Рис. 1, #11)

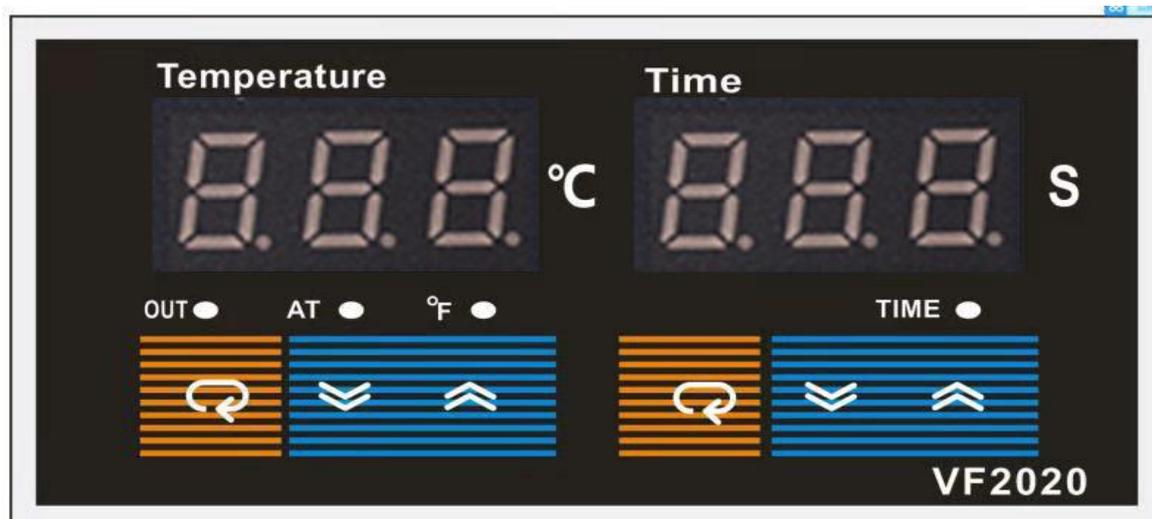


Рисунок 2

Установка температуры



Нажмите левую кнопку под "Температура" один раз на дисплее, и цифровой индикатор над ней начнет мигать.



Нажмите стрелки вверх и вниз, чтобы установить температуру. Теперь снова нажмите кнопку, чтобы вернуться.



Нажмите правую кнопку под "Время" только один раз на дисплее. Цифровой индикатор начнет мигать.



Нажмите стрелки вверх и вниз, чтобы установить время нагрева. Теперь

снова нажмите кнопку, чтобы вернуться.



Нажмите кнопку нагрева (Рис. 1, #4). Индикатор кнопки загорится, и

начнется нагрев. Как только будет достигнута заданная температура (Рис. 2, "Температура"), нагрев завершится, и индикатор кнопки погаснет. Если температура упадет ниже заданной, нагрев начнется снова. Выключите кнопку, чтобы предотвратить повторный запуск нагрева.

Шаг 6

Откройте раму, повернув обе запорные ручки против часовой стрелки. (Рис. 1, #2)

Шаг 7

Поднимите раму, используя ручку. (Рис. 1, #1)

Шаг 8

После удаления защитной пленки поместите стартовую пленку PETG 0,5/0,75 мм на нижнюю раму. (Рис. 1, #6)

Шаг 9

Используйте ручку, чтобы опустить верхнюю раму и поместить ее на пленку. (Рис. 1, #1)

Шаг 10

Поверните обе запорные ручки вперед. Рамы будут заблокированы. (Рис. 1, #2)

Шаг 11

Поднимите раму, используя ручку (Рис. 1, #1). Дисплей начнет обратный отсчет до завершения процесса нагрева пленки (Рис. 2, "Время"). Некоторые модели будут издавать звуковой сигнал до тех пор, пока таймер не дойдет до 0. Более поздние модели издают звуковой сигнал один раз, когда таймер начинается, и один раз, когда таймер заканчивается. В остальном функциональность одинакова.

Шаг 12

Поместите стартовую модель в центр ложа. (Рис. 1, #6)

Если модель покрыта распыляемым разделителем формы или слегка смазана вазелином, это поможет освободить ее от формы.

Шаг 13

Окончание процесса нагрева будет обозначено звуковым сигналом. После того, как вы услышите сигнал, нажмите правую кнопку, вакуумный насос начнет работать.

Используйте ручку, чтобы немедленно опустить раму.

Сформируйте пленку.

Шаг 14

Проверьте, что формование завершено, затем выключите вакуумный насос. (Рис. 1, #9) Откройте раму, повернув обе запорные ручки по часовой стрелке к себе. (Рис. 1, #2)

Поднимите раму, используя ручку. (Рис. 1, #1)

Дайте модели и пленке остыть.

Осторожно удалите прессованную пленку с ложа вместе с моделью. (Рис. 1, #6)
Удалите форму из прессованной пленки.

Температура нагрева, время нагрева и время вакуума имеют большое отношение к окружающей температуре и материалу. Пожалуйста, внимательно наблюдайте за состоянием материала после нагрева, чтобы определить время производства.

Меры предосторожности и меры безопасности, связанные с эксплуатацией ADVACUUM



На продукте есть символ предупреждения: ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ – риск ожогов. В верхнем корпусе ADVACUUM находятся инфракрасные излучатели, которые выделяют значительное количество тепла во время работы. Будьте осторожны. Не размещайте руки непосредственно под ИК-излучателями. Не прикасайтесь к верхнему корпусу.

1. При использовании ADVACUUM всегда соблюдайте основные меры предосторожности и читайте руководство пользователя.
2. Никогда не оставляйте ADVACUUM включенным без присмотра.
3. ADVACUUM должен использоваться только по назначению.
4. ADVACUUM должен быть подключен к заземленному источнику питания, соответствующему параметрам, указанным на табличке на задней стороне корпуса.
5. Не пытайтесь выполнять какие-либо работы по техническому обслуживанию или ремонту, которые не описаны в этом руководстве.
6. ADVACUUM может использоваться только в вентилируемых и сухих помещениях.
7. Не эксплуатируйте устройство мокрыми руками.
8. Устройство может эксплуатироваться только взрослыми.
9. Будьте особенно осторожны при использовании ADVACUUM рядом с детьми!
10. Если вы обнаружите какие-либо повреждения или неисправности, свяжитесь с вашим дилером, сервисом или производителем ADVACUUM.

Технические характеристики

Тип: Вакуумный формовщик ADVACUUM A4

Питание: 230В/120В

Макс. мощность: 2200Вт/1600Вт, Макс. температура 150°C, Размер

пленки A4 Макс. толщина пленки: 2 мм

Типы пленок: HIPS, ABS, PE, PETG

Макс. размеры выпуклой модели:

- ширина 155 мм
- длина 240 мм
- высота 100 мм

Макс. размеры вогнутой модели:

-
- ширина 170 мм
 - длина 260 мм
 - высота 100 мм

Внутренняя вакуумная турбина.

Цифровой контроллер.

Оригинальный контроллер ADVACUUM.

Промышленная конструкция.

Тип: Вакуумный формовщик ADVACUUM A3

Питание: 230В/120В

Макс. мощность: 3200Вт/1600Вт Макс. температура: 150°C Размер пленки: A3

Макс. толщина пленки: 2 мм

Типы пленок: HIPS, ABS, PE, PETG

Макс. размеры выпуклой модели:

- ширина 260 мм
- длина 380 мм
- высота 100 мм

Макс. размеры вогнутой модели:

- ширина 240 мм
- длина 360 мм
- высота 100 мм

Внутренняя вакуумная турбина.

Цифровой контроллер.

Оригинальный контроллер ADVACUUM.

Промышленная конструкция.

Модели ADVACUUM

Производитель ADVACUUM предлагает готовые модели различных деталей, адаптированных для термоформования. Постоянно расширяемый ассортимент моделей доступен на сайтах производителя и дистрибьюторов. Модели, подготовленные самостоятельно

Модели ADVACUUM могут быть подготовлены из различных материалов и с использованием различных техник. В настоящее время наиболее популярным методом является 3D-печать из ABS и печать из смолы SLA/MSLA для получения мелких деталей. Другой метод - это фрезерование с ЧПУ. Это передовая технология, которая позволяет производить модели с высокими требованиями к размерам и сложными формами. Материалы, подходящие для моделей, обработанных на станках с ЧПУ, включают полиуретан, алюминий и дерево.

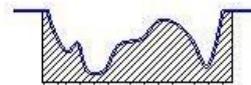
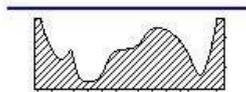
Для людей, которые хотят экспериментировать с формами и готовить их вручную, гипс, мягкое дерево и бетон будут отличными материалами.

Пространственные формы могут быть склеены вместе, и различные материалы могут быть комбинированы. Следует помнить, что модели должны выдерживать кратковременные температуры пленки до 150°C.

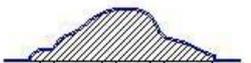
Модели могут быть подготовлены в двух вариантах:

1. Выпуклые модели
2. Вогнутые модели

Оба имеют свои преимущества и недостатки.



Решение о типе формы принимается индивидуально и зависит от многих факторов. Чтобы принимать правильные решения, необходимо иметь некоторый опыт работы с ADVACUUM, а



также изучить технологию термоформования и возможности устройства.

Следует помнить при создании модели, чтобы не было так называемых 'отрицательных углов', чтобы обеспечить возможность удаления прессованной детали из модели. Вентиляционные отверстия - это еще один очень важный элемент формы. Лучше всего сверлить форму сверлом $\varnothing 1-2$ мм в местах, где ожидается, что удаление воздуха может быть затруднено. Обычно формование первой прессованной детали покажет нам, где должны быть расположены вентиляционные отверстия.

С более сложными моделями их можно сделать в виде разъемных блоков. Такие модели сложны, но позволяют делать отрицательные углы, что в многих случаях может быть преимуществом формованной формы.

Когда пленка нагревается, следите за тем, когда пленка провисает примерно на 1-2 см, это означает, что пленка достаточно нагрета, и вы можете опустить ручку.

Перед тем, как это сделать, отметьте достигнутую температуру и сколько времени прошло с момента нагрева пленки. Отмеченные параметры должны быть введены в программу для данного пластика и толщины пленки.

Вы также должны оценить созданную вами форму. Если появляются морщины, уменьшите температуру. Если пленка недостаточно отражает детали, температуру или время нагрева следует увеличить. Чтобы выбрать правильные параметры, необходимо сделать две или три корректировки в автоматических настройках.

Опишите пленку, которую вы имеете - укажите производителя, время нагрева и температуру, чтобы в следующий раз, когда вы будете использовать эту пленку, вам не нужно было определять ее параметры термоформования снова.

Производитель ADVACUUM предлагает самые основные пленки PETG. Другие пленки можно приобрести в оптовых магазинах пластмасс. Каждый пластик имеет свои параметры и применение. Некоторые из них легко поддаются термоформованию, другие вызывают проблемы.

Большинство пластиков следует сушить в течение нескольких часов перед термоформованием. Сушка удаляет воду, содержащуюся в пластиках, присутствие которой в пленке нельзя оценить без специальных измерительных приборов.

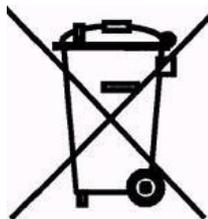
Важно знать параметры и требования к процессу термоформования перед покупкой данного материала.

Защита окружающей среды

ADVACUUM изготовлен из перерабатываемых материалов. В случае

необходимости утилизации устройства, эти материалы должны быть переданы в пункт сбора электрического и электронного оборудования.

Все отходы, оставшиеся после использования расходных материалов в ADVACUUM, также подлежат переработке. Они должны быть помещены в контейнер для ПЛАСТИКОВ.



Гарантия

ADVACUUM покрывается гарантией на 1 год. Единственным документом, необходимым для подачи жалобы, является квитанция или счет-фактура, подтверждающие покупку устройства. Гарантия аннулируется, если устройство эксплуатируется неправильно.

Гарантийное и постгарантийное обслуживание

Если наблюдается неисправность ADVACUUM, пожалуйста, свяжитесь с поставщиком, контактные данные которого доступны на нашем сайте www.admart.kz. Обслуживание осуществляется в онлайн-системе, а в случаях, требующих прямого ремонта, в системе "от двери до двери", что предполагает отправку устройства в сервисный отдел курьером.

Курьер заказывается только сервисным отделом. Отправка осуществляется только в случае согласования с сервисным отделом. По запросу клиента устройство также будет принято на ремонт дилером. В случае необоснованных жалоб в течение гарантийного периода все расходы покрываются клиентом.

Обслуживание ADVACUUM

ADVACUUM - это электрическое устройство. Перед чисткой необходимо вынуть вилку из розетки! ADVACUUM можно чистить влажной тканью с небольшим количеством средства для мытья посуды. Не лейте жидкость на ложе или любые другие компоненты ADVACUUM, так как это может привести к поражению электрическим током.

СПИСОК УПАКОВКИ ВАКУУМНЫЙ ФОРМОВЩИК

X1

Форма

X1

Образец

X1

Руководство

X1

Кабель питания

X1

Керамическая нагревательная пластина (Запасные части)

X4

Переключатель температуры (Запасные части)

X1

ЛИСТЫ PETG 0,3ММ

X10

ЛИСТЫ PETG 0,5ММ

X10

Если у вас есть дополнительные вопросы или нужна помощь, дайте знать!