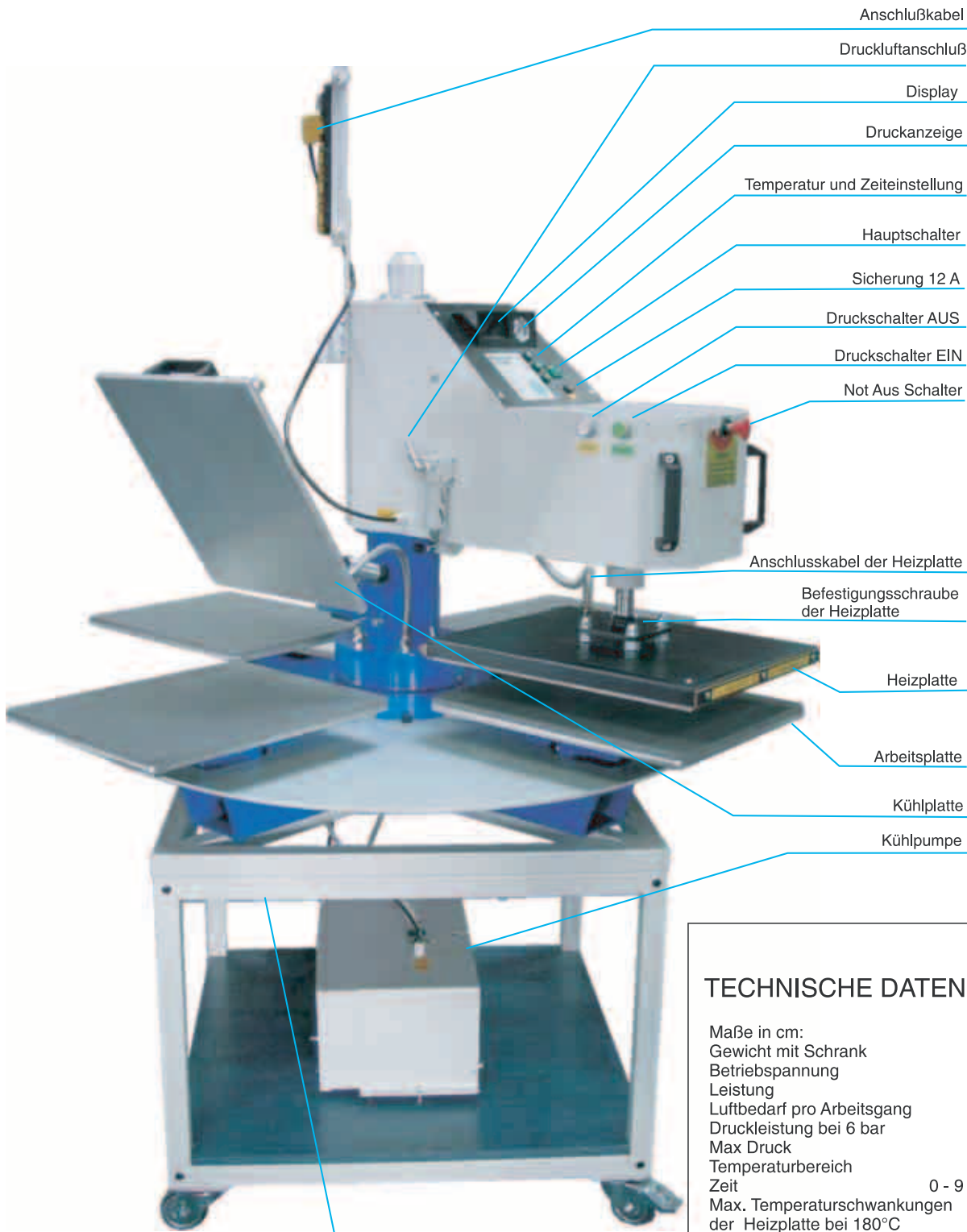


# GEBRAUCHSANLEITUNG

# AirPress4

*Flock-Factory*

Pneumatische Presse mit vier Arbeitsplatten



Stechdose für die Kühlpumpe max.2A

## TECHNISCHE DATEN

Maße in cm:	160 x 160 x 200
Gewicht mit Schrank	160 kg
Betriebsspannung	230VAC
Leistung	2,5 KW
Luftbedarf pro Arbeitsgang	3,3 l
Druckleistung bei 6 bar	2490 kg
Max Druck	6 bar
Temperaturbereich	0 - 220 °C
Zeit	0 - 9 Minuten 59 sek.
Max. Temperaturschwankungen der Heizplatte bei 180°C ( Innentemperatur der Heizplatte)	-1/+3°C
Heizplatte	40 x 50 cm
Unterplatten 4 Stk.	40 x 50 cm
Austauschbare Heizplatten	
20 x 20 cm	
38 x 45 cm	
40 x 50 cm	

## EINSCHALTEN

Diese Presse darf nur von geschultem Personal nach Kenntnisnahme der Gebrauchsanleitung bedient werden.

**Bevor Sie die Presse zum ersten Mal einschalten, kontrollieren Sie bitte, ob Ihre Steckdose in ordnungsgemäßem Zustand ist und ob die Schutzleitung richtig angeschlossen ist.**

Mit dem grünen Kippschalter schalten Sie die Presse ein. Auf dem Display wird die aktuelle Temperatur der Heizplatte angezeigt und die Presse heizt sofort bis die angegebene Temperatur erreicht wird (die LED 1 leuchtet).

**Schließen Sie die Druckluft an, der max. Druck in der Leitung darf 6 bar nicht überschreiten. Bei Nichtgebrauch der Presse, bitte den Druckluftschlauch herausziehen.**

Sollte die Presse über mehrere Tage ununterbrochen in Betrieb sein, müssen Sie einmal täglich den schwarzen **Knopf links unter dem Luftanschluss kurz drücken** um das Wasser, welches sich im Filter gesammelt hat, abzulassen.

## DRUCKEINSTELLUNG

Durch die Betätigung des rechten Druckknopfes ändert sich der Anpressdruck. Beim Drehen des Druckknopfes nach rechts, erhöht man den Druck und beim Drehen nach links, wird der Druck verringert. Um die Einstellung zu blockieren müssen Sie den Druckknopf eindrücken. Wenn Sie den Druck wieder verändern wollen, müssen Sie den Druckknopf herausziehen. Den Druck können Sie auf der Anzeige oben rechts in bar ablesen.

1,0 bar	- ca. 415 kg
2,0 bar	- ca. 830 kg
3,0 bar	- ca. 1245 kg
4,0 bar	- ca. 1660 kg
5,0 bar	- ca. 2075 kg
6,0 bar	- ca. 2490 kg

**Es wird empfohlen den Druck entsprechend einzuhalten**

<b>Mützenoption:</b>	<b>von 0,2 bis max. 0,6 bar</b>
<b>Platten 20 x20 cm</b>	<b>von 0,2 bis max. 1,0 bar</b>
<b>Platten 38 x 45 cm</b>	<b>von 0,5 bis max. 4,0 bar</b>
<b>Platten 40 x 50 cm</b>	<b>von 0,5 bis max. 4,5 bar</b>

Nach jeder Änderung sollten Sie die Presse einmal schließen, um die neue Druckeinstellung zu kontrollieren. Beschädigungen, die auf überhöhte Druckeinstellung zurückzuführen sind, sind von der Garantie ausgeschlossen.

## SICHERHEIT

Für optimale Leistung und Sicherheit, empfehlen wir Ihnen die Betriebsanleitung genau zu beachten.

Bitte beachten Sie, dass an der Presse **nur eine Person arbeiten darf**, es darf also bei der Presse niemals eine zweite Person dabei sein. Sollte es jedoch trotzdem zu einem Unfall kommen, dann bitte sofort den NOT-AUS Schalter betätigen.

Durch die Betätigung des NOT- AUS Schalters wird die Presse sofort geöffnet und der Schalter blockiert, so dass man die Presse nicht mehr nach unten bewegen kann. Um weiter zu arbeiten, muss der Schalter wieder heraus gezogen werden.

## WARTUNG

**Alle Wartungsarbeiten müssen unbedingt in ausgeschaltetem Zustand der Presse durchgeführt werden. Ziehen Sie zusätzlich den Stecker aus der Steckdose heraus.**

**Wenn Sie die Heizplatten austauschen möchten, sollten Sie zuerst abwarten, bis sich die Heizplatten vollständig abgekühlt haben. Verbrennungsgefahr !!!**

**An der Presse befinden sich 2 Schmierköpfe.** Diese sollten alle **vier Wochen** mit einer Fettpresse geschmiert werden.

Achten Sie darauf, dass bei der Schmierung das Fett in das Lager eindringt.

**Das Fett muss bis 160°C temperaturbeständig sein.**

Die Schmierköpfe befinden sich unten an der Säule links und rechts, sowie über der Heizplatte.

## REINIGUNG

Für die Reinigung der Presse empfehlen wir Ihnen ein weiches Tuch. Zusätzlich sollten Sie nur milde Hausreiniger verwenden. Vermeiden Sie bitte jeglichen Gebrauch von Scheuerschwämmen, Lösemittel und Benzin.

## SILIKONMATTE AUSTAUSCHEN

Beim Austausch der Silikonmatte muss die Presse kalt sein.

Bitte beachten Sie, dass die alte Silikonmatte restlos von der Bodenplatte entfernt werden muss.

Zuerst mit einem Spachtel temperaturbeständiges Silikon gleichmäßig auftragen und dann die neue Silikonmatte auflegen.

Basisplatten  
gerade auf die Silikonmatte eine flache Platte auflegen und mit Gewichten (ca. 20kg) belasten und anschließend 24h trocknen lassen.

Mützentel:  
die kalte Heizplatte auf die neue Silikonmatte auflegen und mit einem Papierkleberband beide Platten zusammenkleben, 24 Stunden trocknen lassen.

Die Silikonmatte soll um ca. 1-2 cm größer sein als die Bodenplatte und erst nach dem Verkleben sauber mit einem Cut-Messer abgeschnitten werden.

# GEBRAUCHSANLEITUNG

Diese Presse darf nur von geschultem Personal nach Kenntnisnahme der Gebrauchsanleitung bedient werden

**Anpressdruck**

17 x 7 cm	0,3 bar max. 0,6 bar
20 x 20 cm	0,6 bar max. 1,0 bar
38 x 45 cm	2,0 bar max. 4,0 bar
40 x 50 cm	2,5 bar max. 4,5 bar

**Temperatur** ↑  
**Zeit** ↓

**Bestätigung**

**Programmieren**

- Bestätigung 5 sek.
- Temperatur +/-
- Bestätigung 1 sek.
- Zeit +/-
- Bestätigung 1 sek.
- Ende

## PROGRAMMIERUNG

- 3
- 2
- 1

1. Die **Taste 1** drücken und 5 Sekunden lang halten, bis die LED1 blinkt.
2. Die LED 1 blinkt und auf dem Display wird die eingestellte **Temperatur** angezeigt. Der Programmiermodus wurde eingeschaltet.
3. Mit den Tasten 2 oder 3 neue Temperatur einstellen.
4. Die Taste 1 kurz drücken. Auf dem Display wird die eingestellte **Zeit** angezeigt. Mit den Tasten 2 oder 3 die Zeitangabe ändern.
5. Die Taste 1 **kurz** drücken um den Programmiermodus auszuschalten.



Minuten

Beispiel:  
Die Zeitangabe 15 Sekunden.



- LED 1 - Die Presse heizt
- LED 2 - Blinkdiode, Programmiermodus eingeschaltet
- LED 3 - Temperaturbereich ( nicht aktiv)
- LED 4 - Temperatureinstellung ( nicht aktiv)

Die Temperatur in °C

- ZEIT** Kurz die Taste 2 **Zeit** drücken, auf dem Display wird die aktuelle Zeitangabe angezeigt. Max. Zeit 9 Minuten 59 Sekunden.
- TEMPERATUR** Die Taste 3 drücken, die eingestellte Temperatur wird auf dem Display angezeigt.

## Beispiel: Einstellungen der Presse

Diese Presse dient zum Aufbringen von Transfers und Transferfolien auf Textilien. Um gute Ergebnisse zu erzielen, setzen Sie sich mit dem Hersteller der Textilien in Verbindung. Hier einige Einstellungen:

- |                |               |              |
|----------------|---------------|--------------|
| Folie Flex -   | 150° - 160° C | Zeit 12 sek. |
| Folie Flex S - | 155° - 160° C | Zeit 12 sek. |
| Folie Flock    | 150° - 160° C | Zeit 15 sek. |
| Folie Velcut   | 150° - 160° C | Zeit 15 sek. |

Alle Angaben ohne Gewähr, bitte vor Produktion eigene Tests durchführen.

## Bedienung



**NOT AUS SCHALTER**  
Pneumatik



AUS



**VORPRESSEN**

AUS



Um die Presse vor Ablauf der Zeit zu öffnen drücken Sie die zwei gelben AUS-Tasten gleichzeitig und halten Sie diese so lange, bis die Heizplatte ganz oben angekommen ist. Erst wenn die Heizplatte zum stehen kommt, schwenken Sie die Presse zur Seite.

EIN



**PRESSEN**

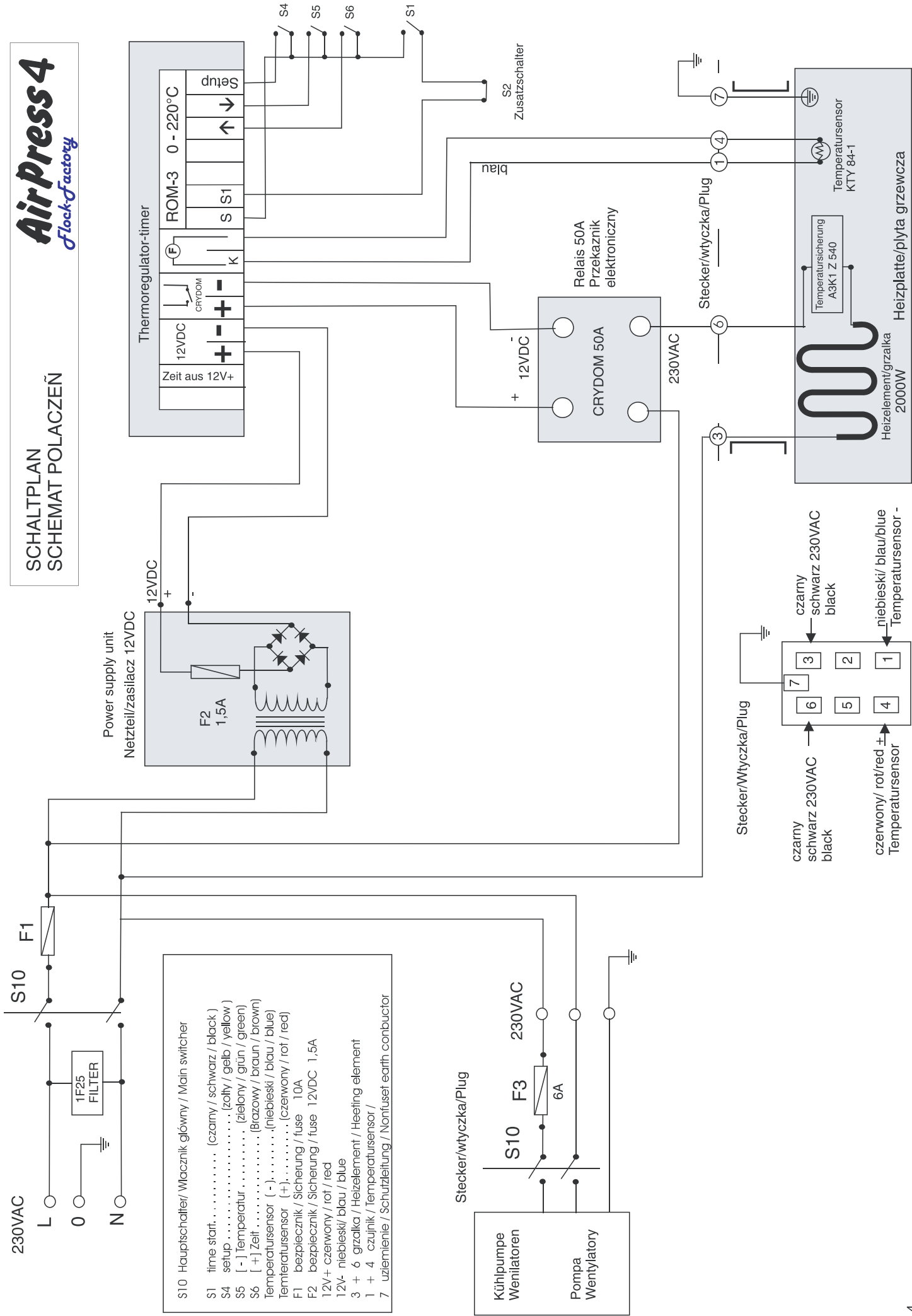
EIN



Drücken Sie bitte gleichzeitig die zwei grünen Knöpfe so lange bis die Heizplatte ganz nach unten kommt. Nach eingestellter Zeit öffnet die Presse automatisch.

In einer gefährlichen Situation drücken Sie den roten Schalter vorne an der Presse. Die Presse öffnet automatisch. Um weiter zu arbeiten ziehen Sie bitte den roten Schalter nach vorne.

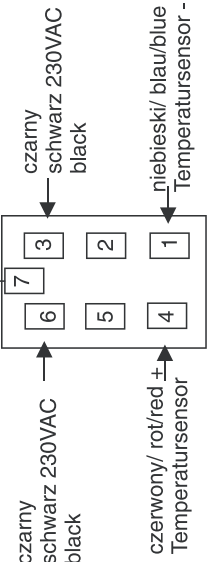
230VAC



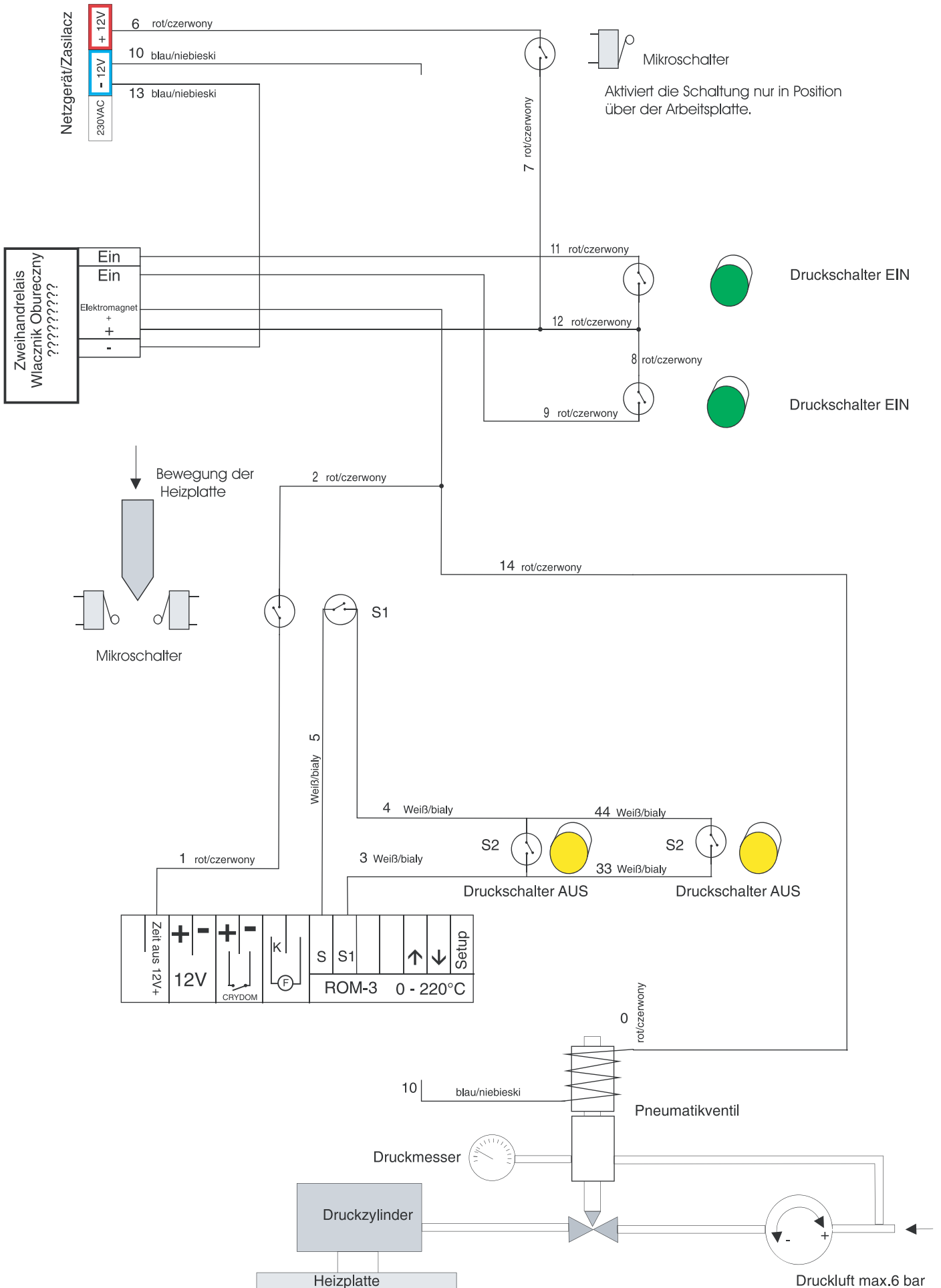
SCHALTPLAN  
SCHEMAT POLACZEŃ

**AirPress 4**  
Flock-Factory

- S10 Hauptschalter/ Włacznik główny / Main switcher
- S1 time start..... (czarny / schwarz / black )
- S4 setup..... (złoty / gelb / yellow )
- S5 [-] Temperatur..... (zielony / grün / green )
- S6 [+] Zeit..... (brązowy / braun / brown)
- Temperatursensor (-)..... (niebieski / blau / blue)
- Temperatursensor (+)..... (czerwony / rot / red)
- F1 bezpiecznik / Sicherung / fuse 10A
- F2 bezpiecznik / Sicherung / fuse 12VDC 1,5A
- 12V+ czerwony / rot / red
- 12V- niebieski/ blau / blue
- 3 + 6 grzałka / Heizelement / Heating element
- 1 + 4 czujnik / Temperatursensor /
- 7 uzimienie / Schutzleitung / Nonfuset earth conductor



# Steuerung der Pneumatic der Airpress



## Kühlanlage mit Wasser befüllen.



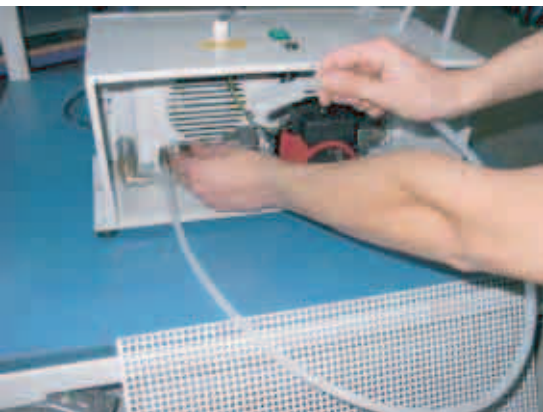
1. Beide Entlüftungsventile abschrauben und die Kühlplatte leicht nach oben schwenken.



2. Den Stecker aus der Steckdose ziehen und dann die Abdeckung von der Pumpe abschrauben.



3. Den Anschlusschlauch vorsichtig herausnehmen.



4. Das Ventil zum befüllen der Anlage öffnen.



Geschlossen



Geöffnet

5. Mit Hilfe eines Schlauches mit Leitungswasser oder eines Trichters die Anlage befüllen, bis das Wasser oben durch die Entlüftungsventile durchkommt.

6. Das Ventil unten schließen und das Wasser aus dem Anschlusschlauch ablassen.

7. Die Entlüftungsventile vorsichtig per Hand verschrauben.

8. Den Anschlusschlauch vorsichtig in die Gehäuse unten reinlegen und die Abdeckung verschrauben.

