

VACFOMAT-U

Bedienungsanleitung



Tiefziehgerät

- **Formvorgang durch Vakuum mit automatischem Start**
 - **Vakuumpumpe integriert**
 - **gleichmäßiges Vakuum**
 - **unabhängig von Druckluft**
- **ständige Sichtkontrolle des Plastifizierungs- und des Tiefziehvorgangs durch Gleitschiene zum Formtisch**



Verwendungszweck

Der **VACFOMAT-U** ist ein universelles Tiefziehgerät zur Anfertigung von Formteilen für die Zahntechnik. Der Plattenaufnahmering ist für die Verwendung von Kunststoffplatten und -Folien mit 120 mm Durchmesser, mit Stärken bis 4 mm (exakte Fixierung durch Bajonettverschluß des Spannrings) geeignet.

Technische Daten

Nennspannung:	230 V ~
alternativ:	110 V ~ , 60 Hz lieferbar
Nennfrequenz:	50 Hz
Leistungsaufnahme:	250 W
Maße:	Höhe: 125 mm
	Breite: 365 mm
	Tiefe: 175 mm
Gewicht:	6,1 kg

Inbetriebnahme

Die im Text auftauchenden Zahlen (in Klammern) beziehen sich auf die der Anleitung beigelegte Abbildung.

1. Überprüfen, ob die an der Geräterückseite angegebene Spannung mit der Netzspannung übereinstimmt.
2. Netzverbindung mit dem Eurostecker (1) herstellen.

Bedienung

I) Herstellen der Betriebsbereitschaft:

1. Netzschalter (11) betätigen, Kontrolllampe (12) leuchtet auf. Infrarotstrahler (8) ist eingeschaltet.
2. Aufheizen des Strahlers auf Betriebstemperatur, Vorwärmen der Geräteteile, Heizstrahlerkammer, Plattenaufnahme (9), sowie Spannring (7).

Dauer: mind. 15 Min.

II) Vorbereiten des Formtisches:

a) Pormetallscheibe

3. Pormetallscheibe [(2) Grundausstattung] bündig in die Nut des Formtisches einlegen, auf korrekte Lage achten.
4. Lage des O-Ringes (3) überprüfen (gleichmäßige Höhe, keine groben Schmutzpartikel in der Aufnahme und an deren Rand).

b) Metallgranulat

3. Granulat (optionales Zubehör) in die Aufnahmemulde des Formtisches schütten und Auffüllen bis zur eingefrästen Nut.
4. Lage des O-Ringes (3) überprüfen, wie vor.

Das schalenförmige Oberteil (5) des **VACFOMAT-U** sollte ganz mit Granulat als Materialreservoir gefüllt werden.

c) K-Einsatz

3. Entsprechenden K-Einsatz (Zubehör zum Herstellen von Käppchen) bündig in die Nut des Formtisches legen.
4. Lage des O-Ringes überprüfen, wie vor.

III) Einspannen der Kunststoffplatte/-Folie:

5. Spannring (7) mittels Knopfstangen (6) durch Linksdrehung lösen und nach oben entnehmen.
6. Gewünschte Kunststoffplatte oder Folie (p 120 mm) exakt in die innere Nut der Plattenaufnahme (9) legen. Gleichmäßig horizontale Lage sicherstellen.
7. Spannring (7) mit Bajonettführungsgrillen über Aufnahmezapfen führen, einsetzen und durch Rechtsdrehung an den Knopfstangen (6) -Platte/-Folie festspannen.

IV) Plastifizieren:

8. Kunststoffplatte/-Folie über dem Infrarotstrahler solange belassen, bis der gewünschte Plastifizierungsgrad erreicht ist.

Hierzu muß die eingespannte Platte bzw. Folie genau beobachtet werden. Mit einem stumpfen Metallinstrument (z. B. Wachsmesser) wird der Zustand des Materials am Rand überprüft, da hier Wärme abfließt und die gewünschte Verformbarkeit erst zum Schluß erreicht wird.

Ein weiteres Merkmal zur Überprüfung des Materialzustandes ist das Durchhängen der Platte/Folie. Dies ist bei den verschiedenen Kunststoffmaterialien und den verschiedenen Stärken sehr unterschiedlich zu beobachten und bedarf der erfahrenen Beurteilung des Anwenders.

9. Zur Überprüfung des Durchhängens Plattenaufnahme-Vorrichtung am Bedienknopf (10) leicht nach oben klappen.

Die für die Verarbeitung der Kunststoff -Platten/-Folien günstige Form der Erwärmung von der dem Modell zugewandten Unterseite birgt folgende Gefahren:

Platte/-Folie nicht zu lange erhitzen, absackendes Material verbrennt auf dem Heizstrahler!

V) Anformen:

10. Plattenaufnahmevorrichtung (9) am Bedienknopf (10) ca. 45° hochklappen und zügig über die Gleitschiene bis zum Anschlag nach links schieben.
11. In Endstellung zum Formtisch nach unten klappen. Durch diesen Vorgang wird die Vakuumpumpe automatisch in Betrieb gesetzt.
12. Durch leichtes Andrücken für guten Abschluß zwischen Moosgummi O-Ring (3) und plastifizierter Platte/Folie sorgen. Das Vakuum wird wirksam, die Platte durch Luftdruck angeformt.

13. Unter Vakuum belassen, bis das Material ausreichend abgekühlt ist.

VI) Entnehmen:

14. Grünen Drucktaster (13) eindrücken und halten (Formtisch wird belüftet).
15. Gleichzeitig Plattenaufnahme (9) anheben.
16. Auf der Gleitschiene in mittlere Position fahren (nicht über den Heizstrahler).
17. Spannring (7) durch Drehbewegung lösen und anheben.
18. Tiefgezogene Platte/-Folie entnehmen. Bei Verwendung von Metallgranulat evtl. anhaftende Stücke abstreichen und in das Granulatreservoir fallen lassen.

Hinweis

Achtung! Der Heizstrahler erreicht hohe Temperaturen (ca. 200° C) und darf deswegen auch nicht kurzzeitig berührt werden.

Wartung

- O-Ring (311) am Plattenhalter, insbesondere bei Verwendung weicher Platten (**DRUFOSOFT**), regelmäßig mit hitzebeständigem Silikon-Fett (Art.-Nr. 3350) einfetten. Ansaugsieb (307) sauber halten.
- Die Gleitschiene muß stets saubergehalten und regelmäßig geölt werden.

Anmerkung

Reparatur und Instandsetzungsarbeiten an der elektrischen Ausrüstung des **VACFOMAT-U** dürfen nur von elektrotechnischen Fachkräften ausgeführt werden. Die Stromzufuhr zum Gerät ist in jedem Falle zu unterbrechen.

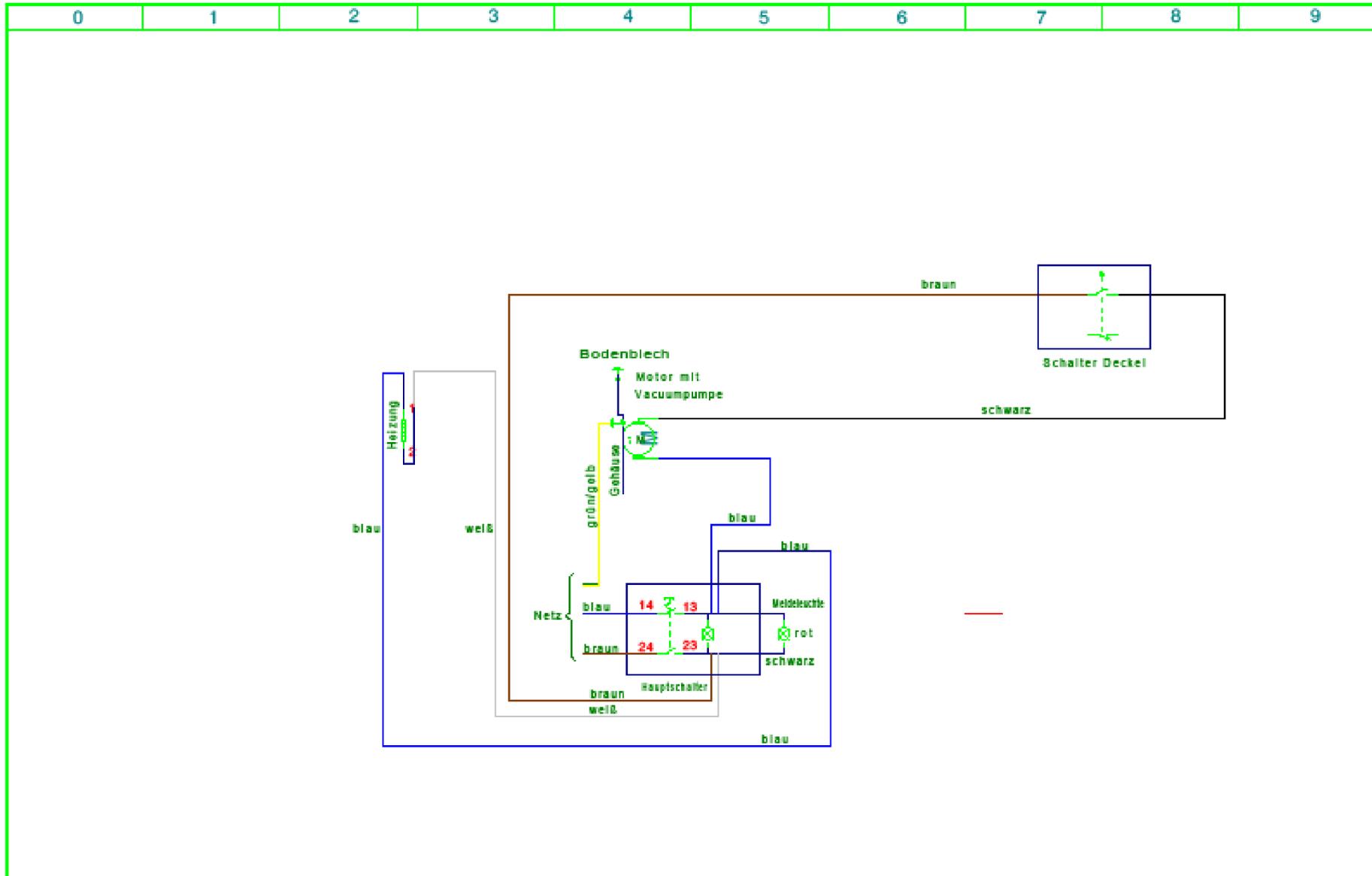
Die Dreve-Dentamid GmbH ist nur dann für die Sicherheit, Zuverlässigkeit und Leistung des Gerätes verantwortlich, wenn

- das Gerät nur für den entsprechenden Anwendungszweck verwendet wird.
- die Bedienung nur durch fachlich geschultes Personal erfolgt.
- das Gerät in Übereinstimmung mit dieser Bedienungsanleitung verwendet wird.
- Erweiterungen, Neueinstellungen, Änderungen oder Reparaturen durch von ihr ermächtigte Personen ausgeführt werden.

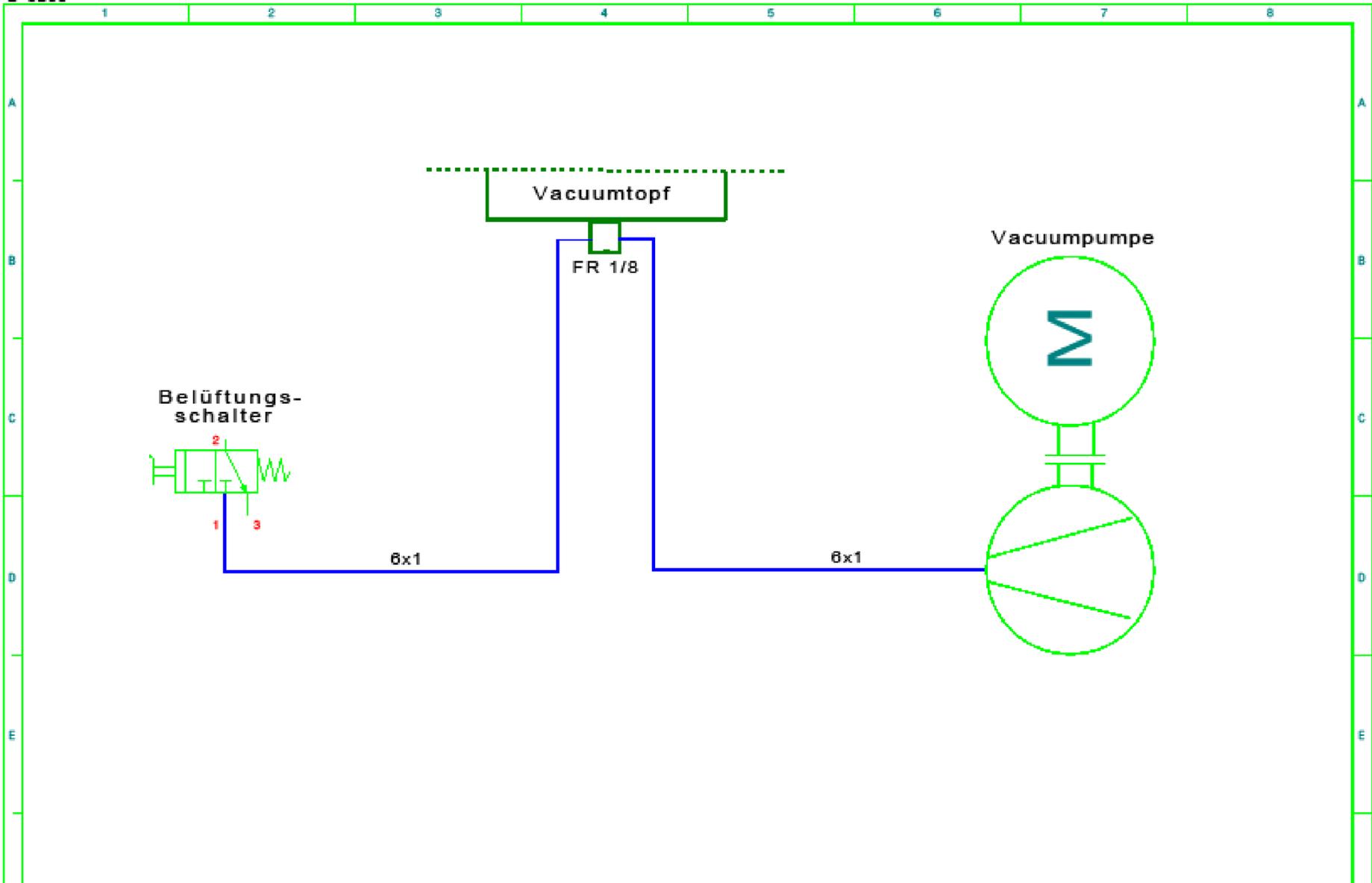
Da wir ständig an der Weiterentwicklung unserer Erzeugnisse arbeiten, behalten wir uns technische Änderungen vor.

DREVE-DENTAMID GmbH
Max-Planck-Str. 31
D-59423 Unna

Tel.: 02303/8807-0
Fax: 02303/8807-55



1				Datum	30.10.95	Wirkschluplan VACFOMAT U		115V - 230V	DREVE ProDiMed		
			Bearb.	Göllner							
			Gepr.	Flak.							
Zust.	Anderung	Datum	Name	Norm	Uspr.	Ers.f	Ers.d			Blatt 1 von 1 Bl.	



D			Datum	05.09.02	Dreve						
			Bearb.	Flak.	Vacformat - U						
			Gepr.	Weitk.	Pneumatikplan						
Zust.	Änderung	Datum	Name	Norm	Urspr.	Ers. f.	Ers. d.				Blatt 1 von 1 Bl.
1		2			3		4	5	6	7	8

STÖRUNGSHILFE

Vacformat - U Art.-Nr. 3280

STÖRUNG	URSACHE	FEHLERBEHEBUNG	Stand 28.08.2001
Stecker in der Steckdose keine Funktion	<ul style="list-style-type: none"> • Stecker - • Anschlußkabel- • Hauptschalter- überprüfen • Steckdose überprüfen 	<p>Ggf. erneuern</p> <p>ggf. erneuern</p> <p>ggf. erneuern</p> <p>Sicherung überprüfen</p>	<p>Zum Wechseln der defekten Teile, Bodenplatte entfernen.</p> <p>s.o.</p> <p>s.o.</p> <p>Sicherungskasten.</p>
Hauptschalter an, keine Funktion	<ul style="list-style-type: none"> • Kabel aus Steckklemmen bzw. Kabelschuhe gerutscht, Kabelgebrochen 	<p>Kabel, Klemmen, Kabelschuhe u. Verbindungen überprüfen.</p>	<p>Zum Wechseln der defekten Teile, Bodenplatte entfernen.</p>
Hauptschalter an, Heizung hat keine Funktion	<ul style="list-style-type: none"> • Heizung defekt 	<p>Heizung tauschen</p>	<p>Zum Wechseln der defekten Teile, Bodenplatte entfernen. Heizung nach Anweisung des Herstellers tauschen siehe Beipackzettel .</p>
Hauptschalter an, Heizung hat keine volle Funktion	<ul style="list-style-type: none"> • Heizungskammer verunreinigt 	<p>Heizungskammer reinigen</p>	<p>Bodenplatte entfernen, Heizung ausbauen, Heizungskammer aus schleifen.</p>

Pumpe hat keine Funktion	<ul style="list-style-type: none"> • Endschalter defekt 	Endschalter tauschen	<p>Bodenplatte, Gleitstange und Deckel entfernen, dann Schalter tauschen .</p> <p>Achtung Endschalter hat jetzt andere Befestigung, früher von oben jetzt seitlich.</p>
Pumpe hat keine Funktion	<ul style="list-style-type: none"> • Pumpe defekt 	Pumpe erneuern	Bodenplatte entfernen, Pumpe und erneuern.
Pumpe zieht kein richtiges Vacuum	<ul style="list-style-type: none"> • Pumpe verdreht oder Ventilplatte und Membrane defekt • Moosgummiring 100x4 mm Defekt • Filtersieb verschmutzt • Belüftungsschalter defekt 	<p>Pumpe zerlegen u. reinigen, ggf. defekte Teile tauschen</p> <p>Moosgummiring erneuern</p> <p>Filtersieb reinigen ggf. erneuern</p> <p>Belüftungsschalter erneuern</p>	<p>Bodenplatte entfernen, Pumpe ausbauen und zerlegen.</p> <p>Deckel zur Seite schieben O-Ring erneuern.</p> <p>Deckel zur Seite schieben Filtersieb entfernen wenn es erneuert werden muß.</p> <p>Bodenplatte entfernen, Schalter austauschen.</p>
Deckel läßt sich schlecht hin- und herschieben	<ul style="list-style-type: none"> • Gleitstange und Deckel nicht gefettet 	Gleitstange und Deckel ausbauen	Gleitstange und Deckel ausbauen, reinigen bzw. abschleifen und mit hitzebeständiges Fett einfetten.

Bedien- und Funktionselemente



- | | |
|----|------------------|
| 1 | Netzkabel |
| 2 | Pormetallscheibe |
| 3 | O-Ring |
| 4 | Formtisch |
| 5 | Granulatschale |
| 6 | Knopfstange |
| 7 | Spannring |
| 8 | Infrarotstrahler |
| 9 | Plattenaufnahme |
| 10 | Knopfstange |
| 11 | Netzschalter |
| 12 | Kontrolllampe |
| 13 | Drucktaster grün |