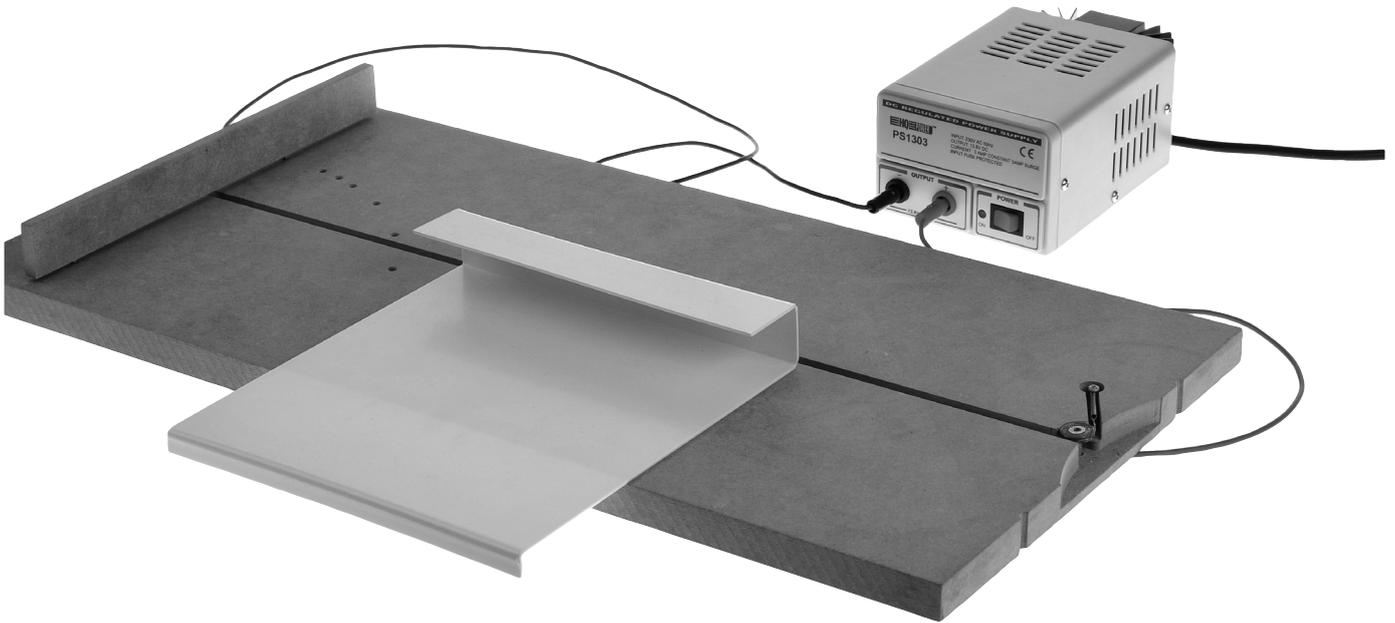


OPITEC

Hobbyfix

318.091

Warmverformungsgerät



Warmumformen von Kunststoffen (Thermoplaste)

Die gesamte Anlage zur Warmumformung von thermoplastischen Kunststoffen (z. B. Polystyrol) besteht aus:

- dem Netzgerät (Stromversorgung)
- und dem Heizgerät (Erwärmen des Kunststoffes).

Während Heizstrahler und Heizplatten Kunststoffe großflächig erwärmen, ermöglicht unsere Anlage eine linienförmige Erwärmung des Kunststoffteils und zwar exakt dort, wo die Erwärmung auch gewünscht wird.

Kunststoffplatten bis zu einer Länge von 550 mm und einer Materialstärke von 0,5 - 3 mm können jetzt problemlos und präzise abgewinkelt werden.

Das Heizgerät

Bitte prüfen Sie zunächst:

Ob der Abstand zwischen Heizdraht und Auflagefläche nicht zu gering ist, da sonst das Material an der Biegekante schwarz wird oder schmilzt.

Dieser Abstand kann durch Drehen an den äußeren Rändelmuttern verändert werden. Dadurch ändert sich auch die Erwärmung der Biegekante. Ist der Draht näher am Material, ist die Erwärmung größer und umgekehrt.

Bis 2 mm Materialstärke reicht die einseitige Erwärmung des Kunststoffes, ab 3 mm sollte das Teil durch Drehen beidseitig erwärmt werden.

Aus Sicherheitsgründen sollten Sie während des gesamten Aufwärmvorgangs am Gerät bleiben.

Ist dieser Arbeitsvorgang - das Erwärmen - beendet, das Heizgerät sofort ausschalten.

Inbetriebnahme:

1. Stecken Sie die beiden Büchelstecker des Heizgerätes in die Buchsen des Netzgerätes.
2. Das Anschlußkabel des Netzgerätes wird an eine Steckdose mit 230 V angeschlossen.
3. Drücken Sie den Netzschalter.

Vorsicht, der Heizdraht erwärmt sich jetzt!

Verarbeitung des Kunststoffteils:

Die Biegelinie, also die Linie, die zunächst erwärmt und dann abgewinkelt wird, sollte zunächst mit einem Bleistift oder einem Filzstift angezeichnet werden. Das Kunststoffteil wird dann so auf die Auflagefläche gelegt, daß die Anreißlinie direkt über dem Heizdraht zu liegen kommt. Nach der Aufwärmphase kann das Kunststoffteil durch leichtes Biegen abgewinkelt werden. Rechtwinklige Profile werden durch Anpressen an die Tischkante erreicht.

Um die Kunststoffteile noch genauer biegen zu können, verfügt das Gerät über einen Anschlag, der im 0, 10, 15, 20, 30, und 45 Grad Winkel in die Platte eingesteckt werden kann.