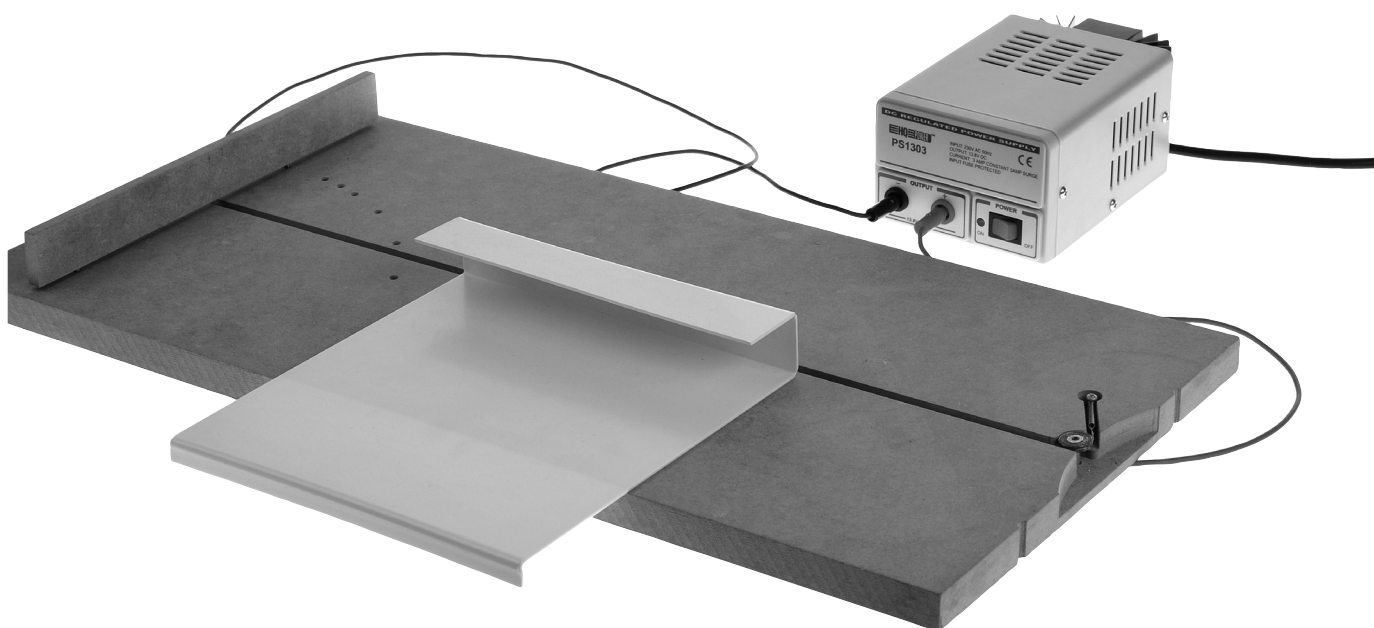


OPITEC

Hobbyfix

318.091

Appareil de formage à chaud



Formage à chaud de plastiques (Thermoplastiques)

Le dispositif complet de formage à chaud de matières synthétiques thermoplastiques (par ex. polystyrène) est composé de:

- un bloc d'alimentation (approvisionnement en courant)
- et de l'appareil de chauffe (réchauffement du plastique).

Pendant que des rayons chauffants et plaques chauffantes réchauffent les plastiques sur toute la surface, notre installation permet un réchauffement en ligne précis de l'objet en plastique, exactement là où le réchauffement est souhaité.

Les plaques en plastique jusqu'à 550 mm de long et une épaisseur de 0,5 - 3 mm peuvent être pliées sans problème et avec précision.

L'appareil de chauffe

Merci de vérifier tout d'abord:

Si la distance entre le fil de chauffe et la surface de pose ou plan de travail n'est pas trop mince car sinon le matériel qui est sur l'arête de pliage devient noir ou fond.

Cette distance peut être modifiée en tournant les écrous moletés extérieurs. Ainsi, le réchauffement de l'arête de pliage se modifie aussi. Plus le fil est proche du matériel plus le réchauffement est grand et vice-versa.

Jusqu'à une épaisseur de 2 mm un réchauffement du plastique d'un côté suffit, dès 3 mm, la pièce devrait être réchauffée des deux côtés simplement en la tournant.

Pour des raisons de sécurité, il faudrait que vous (l'utilisateur) restiez à proximité de l'appareil durant toute la procédure de réchauffement.

Dès que ce processus de réchauffement est terminé il faut immédiatement arrêter l'appareil.

Mise en fonction:

1. Mettez les deux fiches à aigrette de l'appareil de formage à chaud dans les douilles du bloc d'alimentation.
2. Le câble de raccordement du bloc d'alimentation est enfoncé dans une prise de 320 V.
3. Appuyez sur l'interrupteur d'alimentation.

Attention, dès maintenant, le fil de chauffe se réchauffe!

Travail de la pièce en plastique:

La ligne de pliage, c'est à dire la ligne qui est réchauffée en premier et ensuite donc pliée devrait être d'abord marquée avec un crayon ou un feutre. La pièce en plastique est ensuite posée sur le plan de travail de manière à ce que la ligne qui a été tracée soit mise directement sur le fil de chauffe.

Après la phase de réchauffement, on peut plier en U la pièce en plastique en la courbant légèrement. Les profils rectangulaires sont obtenus par pression sur l'arête de la table.

Afin de pouvoir plier les pièces souhaitées avec plus de précision, l'appareil dispose d'une butée qui peut être introduite dans la plaque à 0, 10, 15, 20, 30, et 45 degrés en équerre.