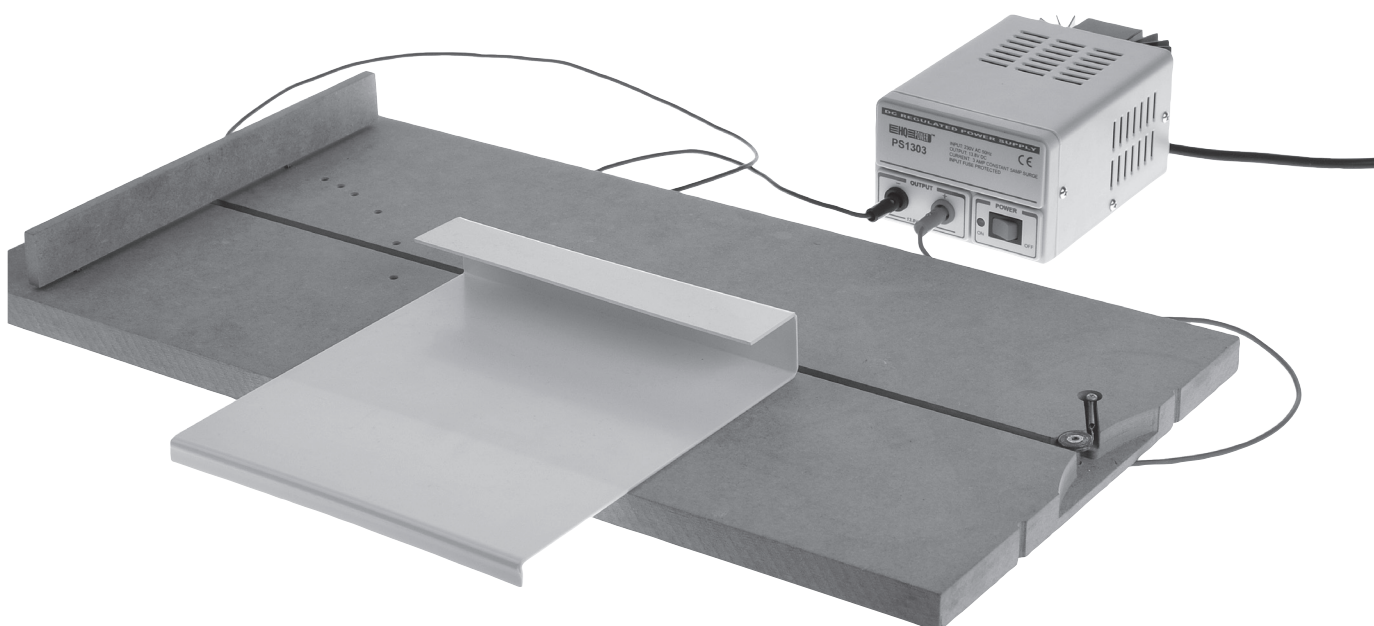


# OPITEC

is uniek

318.091

## Warmte-ervormingsapparaat



### Voor het vervormen van kunststoffen (thermoplast)

Het totale pakket voor het vervormen van thermoplastische kunststoffen (bijvoorbeeld tempex) bestaat uit:

- de adapter (stroomverzorging)
- en het hitte-apparaat (verwarmen van het kunststof)

Terwijl hittestralers en verwarmingsplaten grote oppervlakken kunststof verhitten kan met de lijnvormige verhitting van ons buigapparaat precies daar warmte worden toegepast waar deze nodig is.

Alle kunststof platen met een materiaaldikte van 0,5 - 3 mm kunnen nu probleemloos worden verwarmd en precies worden gebogen.

# Het warmte-apparaat

A.u.b. eerst controleren:

Of de afstand tussen de hittedraad en het oplegvlak niet te klein is omdat het materiaal aan de buigkant anders zwart wordt of smelt.

Deze afstand kan worden veranderd door aan de buitenste moeren te draaien. Hierdoor verandert ook de verhitting aan de buigkant. Hoe dichterbij de draad het materiaal komt, hoe groter de verhitting en omgekeerd.

Tot 2 mm materiaaldikte volstaat verhitting van het kunststof aan één kant; vanaf 3 mm dikte moet het aan beide kanten worden verhit. Uit veiligheidsoverwegingen moet men tijdens het gehele proces van verhitten bij het apparaat blijven.

Wanneer je klaar bent met verhitten moet het apparaat direct worden uitgeschakeld.

Inbedrijfname:

1. steek de beide stekkers van het apparaat in de bussen van de adapter.
2. sluit de aansluitkabel van de adapter aan op een stekkerdoos van 230 V.
3. druk op de schakelaar.

Voorzichtig: de draad wordt nu heet!

Verwerking van het onderdeel van kunststof:

De buiglijn; dus de lijn die eerst moet worden verwarmd en daarna gebogen moet eerst met een potlood of viltstift worden afgetekend. Het onderdeel van kunststof wordt daarna op het legvlak neergelegd en wel zo dat de afgetekende lijn precies boven de hittedraad komt te liggen. Na de opwarmfase kan het onderdeel van kunststof voorzichtig worden gebogen.

Rechte hoeken kunnen worden gemaakt door tegen de rand van de tafel te drukken.

Om onderdelen van kunststof nog preciezer te kunnen buigen is het apparaat uitgerust met een aanslag, waarmee hoeken van 0, 10, 15, 20, 30, en 45 graden kunnen worden gemaakt.