

Kerámiakemence normál és préskerámiákhoz

CeramicMaster **PRESS**



HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

TARTALOMJEGYZÉK

1. BEVEZETŐ	3
2. BIZTONSÁGI ÚTMUTATÓ	4
3. TERMÉKLEÍRÁS	5
4. ÜZEMBEHELYEZÉS	8
5. GYAKORLATI HASZNÁLAT	9
Nyomógombok	9
Kijelző	10
Paraméterek és programozás	11
Paraméterek leírása megjelenési sorrendben	12
6. HIBÁK ÉS TEENDŐK	15
7. FONTOS GYAKORLATI INFORMÁCIÓK	17
8. TECHNIKAI ADATOK	18
9. KARBANTARTÁS	19
10. TÖRÉS/REPEDÉS MEGELŐZŐ RENDSZER	20
11. A CSOMAG TARTALMA	21

1. BEVEZETŐ

Köszönjük, hogy megvásárolta a CeramicMaster préskemencét. Termékünk a legújabb ipari szabványoknak megfelelően lett tervezve, és garantáljuk, hogy hosszú évekig a segítségére lesz. A préselési funkció egy, a léptetőmotor által vezérelt mechanizmus révén valósul meg. Ez lehetővé teszi a nagyon pontos préselést. A beépített repedés-érzékelő rendszer azonnal megszakítja a folyamatot, amint a öntőgyűrűben törés következne be. Így a pótlások a legmegfelelőbbben védettek.



A kemencéhez külön megvásárolható egy AUTOKALIBRÁCIÓS szett.

A nem megfelelő használat károsíthatja a berendezést és emberi sérülést okozhat. Kérjük figyelmesen olvassa el a tájékoztatóban leírtakat.

Jó munkát kívánunk a kemence használatához!

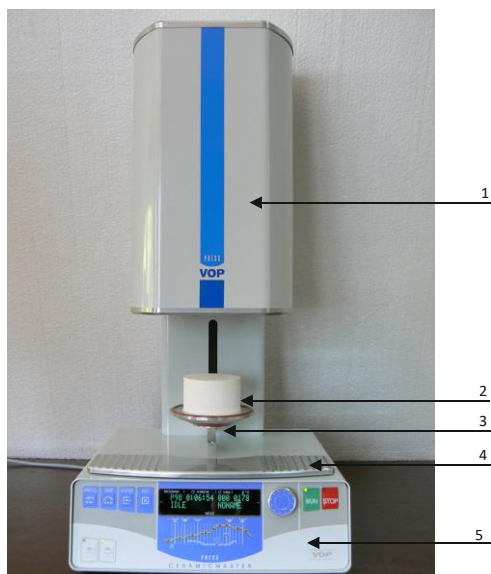
2. BIZTONSÁGI ÚTMUTATÓ

Kérjük, figyelmesen olvassa el az alábbi leírást a készülék meghibásodásának elkerülése érdekében.

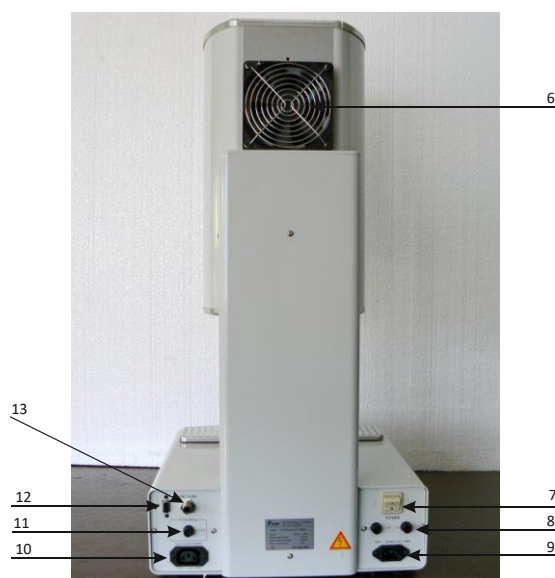
a készüléket nem üzemeltetheti olyan személy aki nem ismeri az alábbi instrukciókat

- a készülék elektromos hálózathoz való csatlakoztatása előtt bizonyosodjon meg a megfelelő hálózati feszültség értékéről
- semmilyen esetre se hajtson végre módosítást a készülékben
- a készüléken található matricákat tartsa jól olvasható állapotban
- a készüléket sérült állapotban TILOS használni
- a kábeleket tartsa távol hőtől, olajtól és érdes tárgyaktól
- tisztítás előtt mindig kapcsolja ki a készüléket és húzza ki a hálózati csatlakozót
- a nem a gyártó előírt alkatrészek használata TILOS

3. TERMÉKLEÍRÁS



- 1 Égetőkamra borítása
- 2 Kerámiatálca
- 3 Emelőtálca
- 4 Hűtőfelület
- 5 Előlap



- 6 Ventilátor
- 7 Főkapcsoló
- 8 Főbiztosíték
- 9 Tápcsatlakozó
- 10 Vákuumpumpa tápcsatlakozó
- 11 Vákuumpumpa biztosíték
- 12 RS232 csatlakozó
- 13 Vákuumtömlő csatlakozó



14



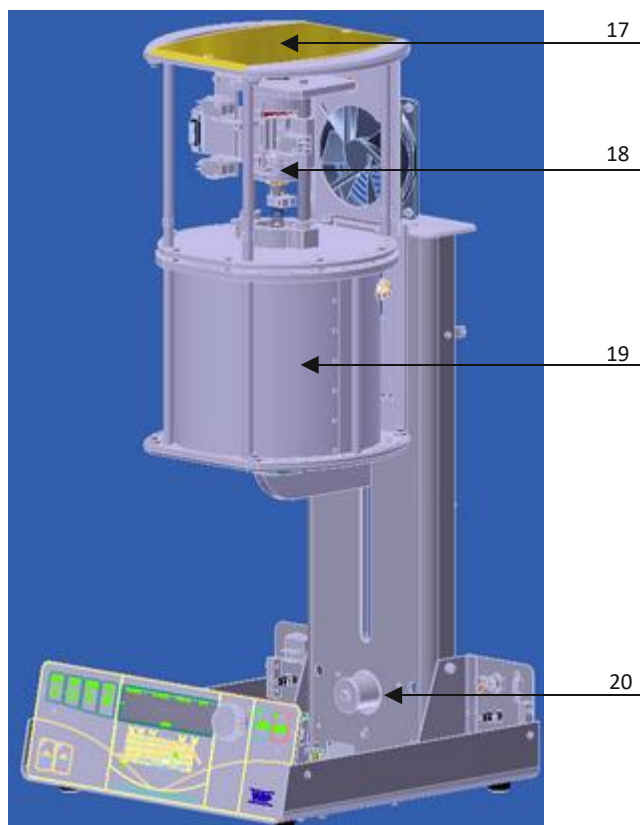
15

- 14 Vákuumtömlő
- 15 Adapter

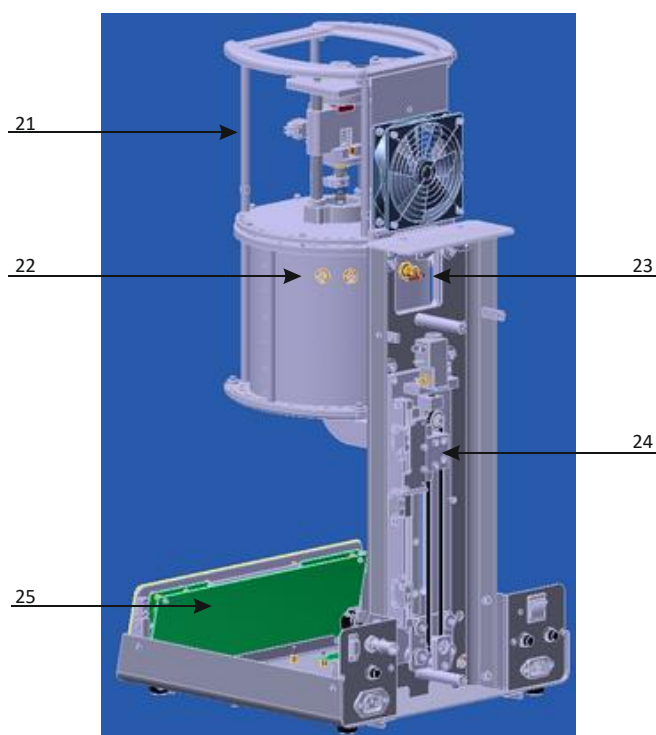


16

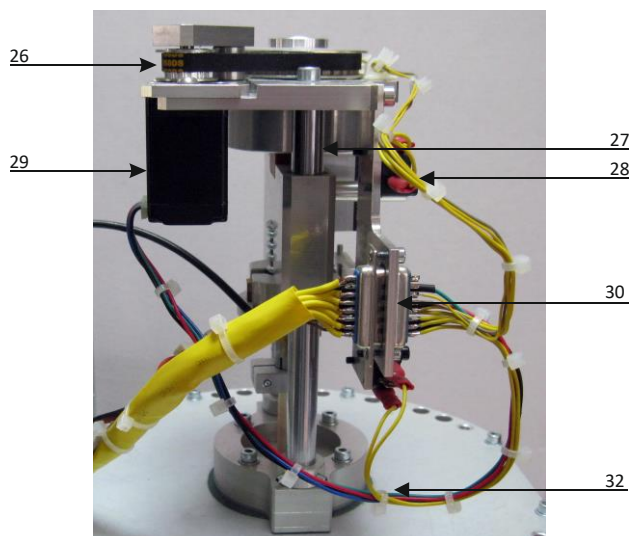
- 16 Vákuumpumpa



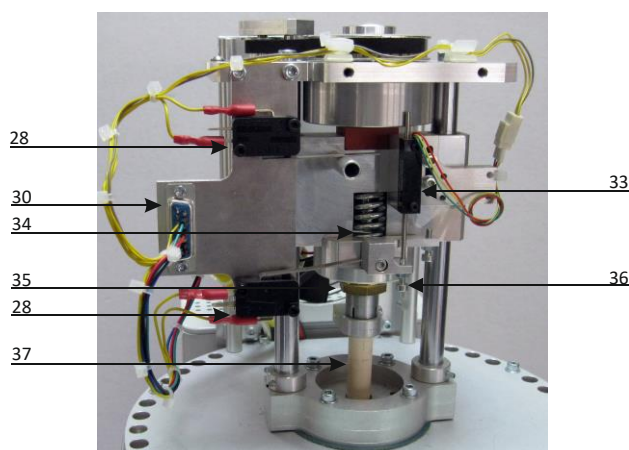
- 17 Égetőkamra felső borítás
- 18 Présmechanika
- 19 Égetőkamra
- 20 Emelőmotor



- 21 Tartóoszlop
- 22 Heater's terminals
- 23 Vákuum fúvóka
- 24 Emelő mechanika
- 25 Vezérlő elektronika



- 26 Prés mechanika szíj
- 27 Vezetők
- 28 Mikrokapcsolók
- 29 Prés motor
- 30 Csatlakozó
- 31 Choke
- 32 Rögzítő



- 33 Lineáris szenzor
- 34 Rugó
- 35 Állítócsavar
- 36 Határoló
- 37 Kvarc dugattyú

4. BEÜZEMELÉS

KICSOMAGOLÁS



- Óvatosan vegy ki a készüléket a csomagolásból
- Győződjön meg róla, hogy a hálózati feszültség 230 V és megfelelően földelt

CSATLAKOZÓK



- A vákuumpumpa hálózati kábelét dugja be a hátoldalon található "VACUUM PUMP" feliratú csatlakozóba
- A készülék hálózati kábelét dugja be a hátoldalon található "POWER" feliratú csatlakozóba
- A vákuumcsövet csatlakoztassa a hátoldalon található "VACUUM" feliratú fúvókához
- A hálózati főkapcsoló a hátoldal jobb oldalán található

5. GYAKORLATI HASZNÁLAT

GOMBOK LEÍRÁSA



PROG - a végrehajtandó program számát programozás módba állítja

SKIP - a DRY1, FIRE1, COOL1 PRESS fázisokat átugorja programozás módba

ENTER - eltávolítja a jelenlegi program változásait, de a program végén nem menti őket

ESC - megszakítja minden változtatást




RUN


- program indításakor zölden villog
- program módban engedélyezi az értékek megváltoztatását

STOP

- program azonnali megszakítása
- emelőtálca leállítása bármely pozícióban
- program módban visszaállítja a kiválasztott paraméter változásait
- hiba után alaphelyzetbe állítja a kemencét



 - manuálisan bezárja a kemencét. A gombbal 100-asával növelheti/csökkentheti a kiválasztott paramétert miközben a multifunkciós gombot tekerjük.

 - manuálisan nyitja a kemencét. A gombbal 100-asával növelheti/csökkentheti a kiválasztott paramétert miközben a multifunkciós gombot tekerjük.



MFRK - Multifunkciós tekerőgomb

programok, paraméterek kiválasztásához illetve ezek értékeinek megadásához használható

KIJELZŐ



A kemence 2 soros VFD kijelzővel rendelkezik

Az első sor a következő információkat mutatja:

A PROGRAM rész a végrehajtandó vagy módosítandó program számát mutatja.

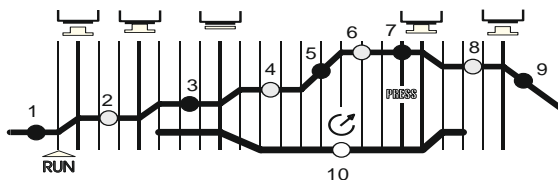
H:MM:SS : a folyamatban lévő programból hátralévő időt mutatja.

mbar: a vákuum értékét mutatja a zárt kamrában

°C: az égetőkamra aktuális hőmérsékletét mutatja

MODE : a kijelző második sora

bal oldalon az aktuális állapot, jobb oldalon pedig az éppen futó program nevét mutatja.



2-es jelzés: a kemence az első szárítási fázisban van.

3-as jelzés: a kemence a második szárítási fázisban van.

4-es jelzés: a kemence az első égetési fázisban van.

5-ös jelzés: addig nő a hőmérséklet amíg el nem éri a második égetési fázist.

6-os jelzés: második égetési fázis.

7-es jelzés: a kemence préselési fázisban van.

8-as jelzés: a kemence az első hűtési fázisban van.

9-es jelzés: a kemence a második hűtési fázisban van.

10-es jelzés: a vákuumpumpa be van kapcsolva.

PARAMÉTEREK ÉS PROGRAMOZÁS

Egy paraméter értékének megváltoztatásához a következő lépések szükségesek:

A multifunkciós gombbal válasszuk ki a paramétert melynek értékét meg akarjuk változtatni.

- Nyomjuk meg a PROG gombot. A gomb elkezd zölden/pirosan villogni és az alábbi láthatjuk a kijelzőn:

Pxx : VIEW DATA
ENTRY TEMP xxxx

- Ez az első paraméter. Forgassuk az MFRK gombot balra/jobbra a változtatni kívánt paraméter kiválasztásához.
- Nyomjuk meg a RUN gombot az érték kiválasztásához. Az első paraméter megadása után az alábbi látható a kijelzőn:

Pxx : EDIT DATA
ENTRY TEMP xxxx

- A RUN gomb villogása kikapcsol és a STOP gomb elkezd villogni.
- Forgassa el az MRFK gombot az érték megváltoztatásához.
- Nyomja meg a STOP gombot a jelenlegi paraméter programozásának leállításához.

Néhány paraméter kihagyható. Ezt a SKIP gomb megnyomásával tehetjük meg. Ekkor nem csak a paraméter hanem az egész fázis átugorható.

A paraméter értékeinek módosítása után háromféleképpen lehet elhagyni a program módot.

Első mód: Nyomja meg az ESC gombot. Ez töröl minden paraméter változást a programban.

Második mód: Nyomja meg az ENTER gombot. Ebben az esetben minden változás eltárolódik, de csak a program lefutásáig.

Harmadik mód: Nyomja meg a PROG gombot. Ez minden változást véglegesen eltárol.

Ha a kemence elérte az IDLE paraméterben megadott hőmérsékletet a RUN gomb zölden villog. Ha nem érte el akkor pedig pirosan villog.

PARAMÉTEREK LEÍRÁSA MEGJELENÉSI SORRENDENBEN

IDLE TEMP	a hőmérséklet IDLE módban. A kemence ezt a hőmérsékletet tartja STOP módban amikor a kemence zárva van. Ez az érték 150 és 600 Celsius között lehet, de nem lépheti túl az "ENTRY TEMP - 26 Celsius" értéket. A kemence hőmérséklete nyitott állapotban 150 Celsius.
PREDRY TIME	Ezen időtartomány alatt a tálca alsó végállásban marad, amikor a kemence hőmérséklete megegyezik a DRYTEMP paraméterrel. Az időtartomány 1 mp és 1 óra között állítható.
ENTRY TEMP	Kezdő hőmérséklet. A tálca akkor kezd el emelkedni a kamra felé, ha elérte ezt a beállított hőmérsékletet. Ennek értéke 325 Celsius és 750 Celsius között lehet.
DRY1 TIME	A tálca ezen idő alatt éri el a középső pozíciót az alsó végállásból. A középső pozíció mintegy 1,5 cm-re van a felső végállástól. Ez az időtartomány 0 mp és 1 óra között állítható.
DRY2 RATE	hőmérsékletnövekedés mértéke középső pozícióban. 30 Celsius/perc-től 200 Celsius/perc-ig állítható. Ez a paraméter kihagyható.
DRY2 TEMP	Száradási hőmérséklet a tálca középső pozíciójában. Értéke az ENTRY TEMP-től a FIRE1TEMP - 20 Celsius-ig terjedhet. Ez a paraméter kihagyható.
DRY2 TIME	Középső helyzetben ennyi ideig tartja a száradási hőmérsékletet. Értéke 0 mp-től 1 óráig terjedhet. Ez a paraméter kihagyható.
FIRE1 RATE	Az első égetési fázis hőmérsékletnövekedésének mértéke. Értéke 30 Celsius/perc-től 200 Celsius/perc-ig terjedhet. Ez a paraméter kihagyható.
FIRE1 TEMP	Az első égetési fázis hőmérséklete. Értéke a DRY2 TEMP + 20 Celsius-tól a FIRE2 TEMP - 20 Celsius értékig terjedhet.
FIRE1 TIME	A kemence ennyi ideig tartja a FIRE1 TEMP-ben megadott hőmérsékletet. Értéke 0 mp-től 1 óráig állítható.
FIRE2 RATE	Hőmérsékletnövekedés mértéke a második égetési fázis alatt. Értéke 30 Celsius/perctől 200 Celsius/percig állítható.
FIRE2 TEMP	Második égetési fázis hőmérséklete. Értéke FIRE1 TEMP + 20 Celsius-tól 1200 Celsiusig terjedhet.
FIRE2 TIME	A kemence ennyi ideig tartja a FIRE2 TEMP hőmérsékletet. Értéke 0 mp-től 1 óráig állítható.
PRESS TIME	Préselési fázis időtartama. 0 mp-től 1 óráig állítható. Ez a paraméter kihagyható.

- PRESS RATE** Préselési erő. Ez az érték 20kg-tól 22 kg-ig állítható. Ez a paraméter kihagyható.
- STOP SPEED** a présdugattyú minimális süllyedési sebességét állíthatjuk be. Értékét $\mu\text{m}/\text{perc}$ -ben lehet megadni. Ha a süllyedési sebesség a beállított érték alá esik, a préselési folyamat megáll. Ezután a következő felirat jelenik meg a kijelzőn hangjelzés kíséretében.

PRESS STOP

TOTAL PRESS TIME: XX

A kemencéről leolvasható mennyi ideig tartott a préselési fázis. A program a STOP gombbal állítható meg. Amennyiben a "STOP SPEED" paraméter értéke 0-ra van állítva, úgy a PRESS TIME paraméter lesz mérvadó.

- COOL1 TEMP** hűtési hőmérséklet a tálca középső pozíciójában. Ez az érték a FIRE2 TEMP - 20 Celsiusától az ENTRY TEMP + 20 Celsiusig állítható. Ez a paraméter kihagyható.
- COOL1 TIME** A kemence ennyi ideig tartja a COOL1 TEMP-ben megadott értéket. 0 mp-től 1 óráig állítható.
- COOL2 TIME** a tálca ennyi idő alatt süllyed az alsó végállás pozícióba a COOL1 TIME-ben megadott idő letelte után. Értéke 0 mp-től 1 óráig állítható.
- VRUN TEMP** Ez a hőmérséklet határozza meg a VRUN TIME-ben megadott időtartomány kezdetét. Értéke 0 Celsiusától 1250 Celsiusig terjedhet. Ha ez az érték magasabb mint a FIRE2 TEMP-ben megadott érték, a vákuum nem fog elindulni. Ez a paraméter kihagyható.
- VRUN TIME** A vákuum indítási ideje, miután a kemence elérte a VRUN TEMP-ben megadott hőmérsékletet. Ez a paraméter kihagyható.
- VSTOP TEMP** Hőmérséklet, melyen a VSTOP TIME paraméter elindul. Értéke 0 Celsius és 1250 Celsius között lehet. Ha ez az érték túllépi a FIRE2 TEMP értéket, a vákuum nem fog elindulni. Ez a paraméter kihagyható.
- VSTOP TIME** Vákuum leállási ideje. Azután indul, hogy a kamra hőmérséklete elérte a VSTOP TEMP értéket. 0 mp és 1 óra között állítható.
- VAC LEVEL** a vákuum értéke. 100 mBar-tól 970 mBar-ig állítható. Program módban a MAX felirat látható a kijelzőn. Program futása közben a kemence a megadott maximális vákuumot tartja.



PROGRAM NAME Itt állítható be név a programnak. A FIRE2 RATE, FIRE2 TEMP és FIRE2 TIME paraméterek az aktuális program futása közben is módosíthatók. Ehhez használja a PROG, SKIP, ENTER gombokat valamint a multifunkciós tekerőgombot.
Ha a PROG gombot egy futó program közben nyomjuk meg a FIRE2 RATE felirat villogni kezd a kijelzőn és az MFRK gombbal módosíthatjuk azt. A SKIP gombbal a FIRE2 TEMP, míg az ENTER gombbal a FIRE2 TIME érték módosítható.

FIGYELMEZTETÉS

Az ENTRY TEMP, DRY2 TEMP, FIRE1 TEMP, FIRE2 TEMP és COOL1 TEMP paraméterek programozásakor a beállított hőmérséklet nem lehet alacsonyabb mint az előző paraméter és ugyanakkor magasabb mint a következő.

Az ENTRY TEMP és DRY2 TEMP paraméterek közötti különbség nem lehet kevesebb, mint 20 Celsius. Például, ha az ENTRY TEMP értéke 500 Celsius akkor a DRY2 TEMP értéke 520 Celsius vagy magasabb kell, hogy legyen.

Azoknál a paramétereknél, ahol hőmérséklet és idő értéket lehet megadni, lehetőség van nagyobb léptékű módosításra.

Azoknál a paramétereknél, ahol hőmérséklet és idő értéket lehet megadni, lehetőség van nagyobb léptékű módosításra.
A  gomb megnyomásával majd az MFRK gomb forgatásával 100 egységenként, vagy a  gomb nyomva tartásával és az MFRK gomb forgatásával 10 egységenként módosítható az adott paraméter.

6. HIBAKÓDOK

Általános hibák	<ul style="list-style-type: none"> 1 - Missing signal "mains zero", entry 0 2 - Missing signal "mains zero", entry 1 3 - A hálózati áram frekvenciája nem 50 vagy 60 Hz
Fűtéssel kapcsolatos hibák	<ul style="list-style-type: none"> 15 - program futása közben a kívánt hőmérsékletnövekedési lépték nem elérhető 19 - a kívánt hőmérsékletet nem sikerült elérni a megadott idő alatt 20 - a kívánt hőmérsékletet nem sikerült elérni a hűtési fázis alatt 21 - a kívánt hőmérsékletet nem sikerült elérni a fűtési fázis alatt 22 - a hőmérséklet magasabb mint 1200 Celsius 23 - a hőmérséklet kevesebb mint 5 Celsius 99 - hibás hőmérséklet szenzor vagy a hőmérséklet magasabb mint 1285 Celsius
Tálca mozgatásával kapcsolatos hibák	<ul style="list-style-type: none"> 53, 54 - szárítási fázis alatt a tálca nem érte el a szárítási szenzort 83, 85, 93 - nyitási fázis alatt a tálca nem érte el a szárítási szenzort a megadott időn belül 84, 95 - a tálca nem érte el a felső végállás szenzort (záródás alatt) a megadott időn belül 78, 86, 92, 94, 96 - nyitási fázis alatt a tálca nem érte el az alsó végállás szenzort 76 - a rendszer túllépte a programban megadott nyitási időt 90 - manuális zárás módban a tálca hosszabb ideje nem érte el a felső végállás szenzort 91 - manuális nyitás módban a tálca hosszabb ideje nem érte el az alsó végállás szenzort
Vákuummal kapcsolatos hibák	<ul style="list-style-type: none"> 28 - a vákuumot nem sikerült elérni a megadott időn belül 39 - préselési fázis közben túl alacsony a vákuum szintje 50 - bekapcsoláskor maradék vákuum található a rendszerben 51 - a megadott időn belül nem sikerült a vákuumot teljesen kiengedni a rendszerből 75 - a vákuum nem engedhető ki program módban

Préseléssel kapcsolatos hibák

- 47 - a préselési erőt mérő szenzor jelenlegi és tárolt értéke között nagy a különbség
- 62 - a présdugattyú nem érte el a felső végállás szenzort a dugattyú mozgása közben
- 63 - a prés nem érte el a préselendő anyagot a fázis elején (első 25 mp)
- 64 - az öntőgyűrű hibás és a préselés során meg fog repedni
- 87 - a présdugattyú elérte az alsó végállás szenzort

RS232 interfész hibák

- 40 - nem szám típusú karakter jelent meg az adatfolyamban
- 41, 42 - olyan szimbólum került fogadásra ami nem = vagy ~
- 160 - a fogadott perc egység magasabb mint 59
- 161 - a fogadott másodperc egység magasabb mint 59
- 30; 31 - időtúllépés program fogadása közben
- 120 - ENTRYTEMP < IDLETEMP + 25
- 121 - ENTRYTEMP > 750
- 122 - ENTRYTEMP < DRY2TEMP-20
- 123 - DRY2RATE < 30 or DRY2RATE > 200
- 124 - FIRE1RATE < 30 or FIRE1RATE > 200
- 125 - FIRE2RATE < 30 or FIRE2RATE > 200
- 126 - DRY2TEMP > FIRE1TEMP-20
- 127 - FIRE1TEMP > FIRE2TEMP-20
- 128 - FIRE2TEMP > 1200
- 129 - COOL1TEMP < ENTRYTEMP+20
- 130 - COOL1TEMP > FIRE2TEMP-20
- 131 - VRUNTEMP > 1250
- 132 - VSTOPTEMP > 1250
- 133 - VACLEVEL > 971
- 134 - VACLEVEL < 100
- 135 - PR_RATE < 20 or PR_RATE > 30
- 136 - FIRE1TEMP < DRY2TEMP+20
- 137 - FIRE2TEMP < FIRE1TEMP+20
- 145 - PR_RATE < 20 or PR_RATE > 22
- 146 - 150 > IDLETEMP > ENTRYTEMP-20
- 156 - PRESSSTOPTIME > 999

FIGYELEM!

bármely hiba esetén, a kód megjelenik a kijelzőn és a kemence hangjelzést ad. Ezt az állapotot a STOP gomb megnyomásával szakíthatjuk meg.

7. FONTOS GYAKORLATI INFORMÁCIÓK

1. Tartsa távol a kemencét és vákuumpumpát bármilyen közvetlen hőforrástól.
2. A vákuumpumpát jól szellőző helyiségben helyezze el.
3. Ne helyezzen semmilyen tárgyat a kerámiatálcára. Helyette használja a hűtőtálcát.
4. Győződjön meg róla, hogy a kemence tömítőgyűrűje mindig tiszta és sérülésmentes.
5. Kitüzelések között mindig tartsa zárva az égetőkamrát.
6. Erősen ajánlott porózus kerámiatálca használata.

FIGYELEM! A kemence megfelelő működése érdekében bekapcsolás után várjon 30 percet a munka megkezdése előtt.

7. Ha a munkafolyamat közben megszakad az áramellátás és:

7.1. az égetőkamra hőmérséklete még nem csökkent több mint 15 Celsius fokkal, az aktuális program folytatódik.

7.2. a hőmérséklet több mint 15 Celsius fokkal csökkent, a következő felirat jelenik meg a kijelzőn:

LONG TIME POWER OFF

Ebben az esetben a program futása megszakad. Ebből az állapotból a STOP gomb megnyomásával léphet ki.

Az programok száma összesen 100, 0-tól 99-ig terjedően. Az 1-től 20-ig terjedő programok NORITAKE kerámiákhoz való beállításokat tartalmaznak. Az összes többi program gyárilag ugyanazokat a paramétereket tartalmazza.

Minden program használható normál vagy prés-kerámiákhoz. A különbség, hogy megadunk-e PRESS TIME és PRESS RATE paramétereket. Ha ezeket kihagyjuk, a kiválasztott program normál kerámiákhoz lesz használható.

Ha préseléses programot indítunk, indulás előtt a kerámiatálcának felső végállás pozícióban kell lennie. Ha préselés nélküli programot indítunk, a tálcának alsó végállásban kell lennie.

Préseléses program közben a vákuumpumpa folyamatosan dolgozik. Ebben az esetben a vákuum paraméterben megadott értékek nem lesznek figyelembe véve.

A felhasználó felelőssége, hogy használat előtt a megfelelő kerámia adatokat vigye be a gépbe.

8. TECHNIKAI ADATOK

1. Hálózati áram	~230 V, ±10%, 50Hz
2. Áramfogyasztás	
2.1. Kemence vákuumpumpával	1700 W
2.2. Kemence vákuumpumpa nélkül	1550 W
3. Category of overtension	II
4. Vákuumpumpa adatok	22 l/min
4.1. Vákuum kapacitás	от 0.1 до 0.9 bar
4.2. Szabályozott vákuum szint	
5. Maximális égetési hőmérséklet	1200°C
6. Égetőkamra méretei	Φ 95 мм; h 46 мм
7. Zárt kemence méretei:	
7.1. Szélesség	370 мм
7.2. Hossz	380 мм
7.3. Magasság	740 мм
8. Súly	26 кг
9. Programok száma	100
10. Környezeti hőmérséklet	5°C - 40°C
11. Légszennyezési osztály	2
12. Ez a berendezés normál körülmények közötti használatra lett tervezve tengerszint feletti 2000 méteres magasságig.	
13. A levegő maximális páratartalma 80% 31 Celsius fokig mely 50%-ig csökken 40 Celsius fok esetében.	

14. Üzem módok

14.1. Programozás mód

A paraméterek programozásának leírását megtalálja a 5. pontban.

14.2. Munka mód

Mutatja a futó program számát és az aktuális fázis paramétereinek értékeit.

Minden paraméter értékét láthatja, ha használja a multifunkciós gombot.

10. KARBANTARTÁS

Tisztítás csak száraz vagy enyhén nedves kendővel.

Csak a következő biztosítékokat használja:

1.25A, slow (class T).

8A, slow (class T).

Csak az erre meghatalmazott személy végezhet javítási munkát a berendezésen.

Szállítás csak vízszintesen!

10. REPEDÉS/TÖRÉS MEGELŐZŐ RENDSZER

A présanyag olvasztása előtt, egy bizonyos méretű erő hat az öntőgyűrűre, ezzel precízen előre jelezhetők az esetleges deformációk. Ezt az értéket "K" együtthatónak nevezzük, mely 50 és 100 között lehet. Minél kisebb az érték, annál kisebb a valószínűsége, hogy repedés/törés következik be. Ha az együttható kisebb mint 10, a törés/repedés valószínűsége kevesebb, mint 2%. Felméréseink alapján akkor a legvalószínűbb, ha K=40.

Ezt a korlátozó értéket manuálisan is be tudjuk állítani. Ehhez kapcsolja ki a kemencét.

Tartsa lenyomva a RUN és STOP gombokat és kapcsolja be a kemencét. Várjon amíg megjelenik a következő felirat:

STOP SOUND: YES (NO)

Nyomja meg az ESC gombot.

Ezután a következő felirat olvasható:

**CRASH TEMP LIMIT
040**

Az együttható értékét a multifunkciós gomb tekerésével állíthatjuk és a PROG gombbal tárolhatjuk el.

A törés/repedés megelőző rendszer ki is kapcsolható, ha az együtthatót 100-nál magasabb értékre állítjuk.

Ekkor a következő felirat jelenik meg:

CRASH TEST DISABLE

FIGYELEM

Ez a védelem nagyban növeli a problémamentes munkát, de mivel a gyűrűk törése több tényezőtől is függ, nem garantálható a 100%-os megelőzés. Felmérésünk azt mutatja, hogy a tökéletes préseléshez elég ha megfelelő minőségű gyűrűt használunk. Az esetek 99.9%-ban a gyűrűk törése a rossz minőség miatt történik.

11. CSOMAG TARTALMA

CERAMICMASTER PRESS kemence	1 db
Vákuum pumpa 50 RVD	1 db
Tápkábel	1 db
Flexibilis váákumcső	1 db
Tartalék biztosítékok	
1.25A/250V	1 db
8A/250V	2 db
Használati utasítás	

GYÁRTÓ: "VOP" Ltd.
2140 IZ "Microelectronika"
Botevgrad, Bulgaria
Tel. 0723 66303
Tel./Fax 0723 66304