VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

JEWELRY VACUUM CASTING MACHINE

MODEL:DMJ-0002

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

JEWELRY VACUUM CASTING MACHINE

MODEL:DMJ-0002



NOTE: Please add vacuum oil before use, otherwise the machine will not work. This product does not contain vacuum oil, customers need to buy their own to add (46# vacuum oil, add about 350ml).

This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

1. Important safety instructions

This instruction manual is intended for your benefit. Please read and follow the safety, installation, maintenance and troubleshooting steps described within to ensure your safety and satisfaction.

The contents of this instruction manual are based on the latest product information available at the time of publication. The manufacturer reserves the right to make product changes at any time without notice.

Always use common sense and pay particular attention to all the DANGER, WARNING, CAUTION and NOTICE statements in this manual.

Maintain labels. These carry important information. The label on your tool may include the following symbols. The symbols and their definitions are as follows:

	Warning - To reduce the risk of injury, the user must read the instructions manual carefully.
	Alternating current
	This symbol, placed before a safety comment, indicates a kind of precaution, warning, or danger. Ignoring this warning may lead to an accident. To reduce the risk of injury, fire, or electrocution, please always follow the recommendations shown below.
	**Danger!** Risk of personal injury or environmental damage! Risk of electric shock! Risk of personal injury by electric shock!
	**Disposal information:** This product is subject to the provision of European Directive 2012/19/EC. The symbol showing a wheelie bin crossed through indicates that the product requires separate refuse collection in the European Union. This applies to the product and all accessories marked with this symbol. Products marked as such may not be discarded with normal domestic waste, but must be taken to a collection point for recycling electrical and electronic devices



This device complies with Part 15 of the FCC Rules. Operation is subject to the following two conditions:(1)This device may not cause harmful interference, and (2)this device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.

WARNING

Prior to using this product, please read and understand all instructions and safety warnings. Improper use may result in serious injury or property damage.

1.Warnings must be followed carefully to avoid body injury. Improper use may result in electric shock, fire, personal injury and other damage:

1)Keep unplugging when moving the machine. 2)Keep unplugging when installing accessories. 3)Place on a flat and stable platform.

4)Do not use this machine in a hazardous-location.

5)Do not use when the machine is not working properly.

6)Do not disassemble and repair this machine. 7)Do not use an unsuitable AC Outlet.

8)Do not touch the heating plate when the machine is working .

9)Do not use it in a humid environment or contact with water. Do not infiltrate liquid in the machine to prevent fire or electric shock caused by short circuit.

10)Do not use the power supply that does not meet the rated voltage. The power supply that does not meet the specified voltage may cause fire or electric shock.

11)Ensure that the machine is grounded so as not to cause harm to the body.

12)Do not touch the moving part with your fingers during use in case of injuries.

13)If the machine is not in use for a long time, please unplug the power cord from the socket.

14)Please stop using it if the machine smokes, emits a peculiar smell, or becomes noisy and in other abnormal conditions.

15)If they have been given supervision or instruction concerning use of the appliance in a safe way and understand the hazards involved. Children shall not play with the appliance. Cleaning and user maintenance shall not be made by children without supervision

16)Type Z attachment: If the supply cord cannot be replaced. If the cord is damaged the appliance should be scrapped.

17)In order to avoid a hazard due to inadvertent resetting of the thermal cutout, this appliance must not be supplied through an external switching device, such as a timer, or connected to a circuit that is regularly switched on and off by the utility.

18）Operating and fixing of this product must be conducted by qualified person.

19）Please install this machine according to our instructions.

20）Once unpack the machine, check it throughout to make sure it is complete.

21）Any missing or damage please consult it before operating.

22）The packing material should be placed beyond the reach of children.
23）Please turn off the machine when the operator is absent. If you need a repair, please ask for an expert and use the original spare part.
24）Do not rinse the machine with water directly.
25） Clean the surface of stainless steel periodically in appropriate method to prevent any damages brought by oxidization or chemical interference.

FCC INFORMATION

CAUTION: Changes or modifications not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate the equipment!
This device complies with Part 15 of the FCC Rules. Operation is subject to the following two conditions:
1) This product may cause harmful interference.
2)This product must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.
WARNING: Changes or modifications to this product not expressly approved by the party. responsible for compliance could void the user's authority to operate the product.
Note: This product has been tested and found to comply with the limits for a Class B digital device pursuant to Part 15 of the FCC Rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference in a residential installation.
This product generates, uses and can radiate radio frequency energy, and if not installed and used in accordance with the instructions, may cause harmful interference to radio communications. However, there is no guarantee that interference will not occur in a particular installation. If this product does cause harmful interference to radio or television reception ,which can be determined by turning the product off and on, the user is encouraged to try to correct the interference by one or more of the following measures.
Reorient or relocate the receiving antenna.
· Increase the distance between the product and receiver.
· Connect the product to an outlet on a circuit different from that to which the receiver is connected.
· Consult the dealer or an experienced radio/TV technician for assistance.

PARTS LIST

	
Vacuum Casting Machine x1	Acrylic Inverted Mold Cover x1
	
3.5in Steel Cup Flask x1	3.5in Rubber Base x1
	
Stainless Pliers x1	Red rubber ring x4
	
Small Hole Stainless Steel Ring x1	Medium Hole Stainless Steel Ringx1
	
Large Hole Stainless Steel Ring x1	Handle Small Black Ball x1
	
2KG Graphite Crucible x1	Crucible Tongs x1
	
User Manual x1	

1. Parameter:

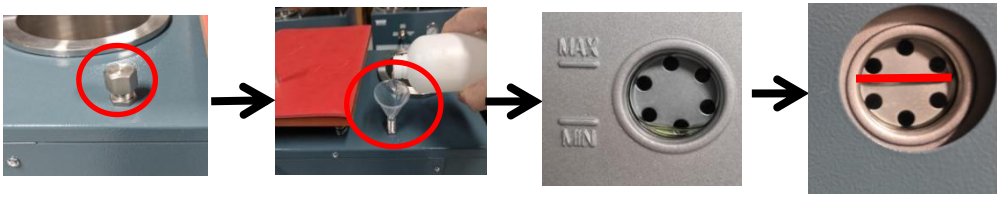
1. Model: DMJ-0002
2. Rating(s):
   （1）Input: AC 120V 60Hz(US)； AC 230V 50Hz(EU)
   （2）Max. Power: 1900W(Vacuum casting+Electric melting furnace)
   （3）Feature: Vacuum Casting+Electric melting furnace
   （4）Vacuum: 4.3CFM, Max -101kPa/-1bar（Takes about 50s）
   （5）Max. Temperature:1150℃
3. Investment Plate Size: 11" x 11 "
4. Acrylic Bell Jar：10.8" x 9"
5. Vacuum Pump: 2L
6. Perforated Flask Adapter: 3.5" perforated flask

2. Setting And Operation Of Jewelry Vacuum Casting:

1)- Place unit on even surface to operate the unit. It is necessary to fill the vacuum pump with oil (46# vacuum oil).

2) -To add oil to the vacuum pump, please add oil from the filling port, unscrew the screw cap at the filling port, slowly inject vacuum oil, ensure that the added vacuum oil is above the lowest water level line and below the highest water level line, and at least the added vacuum oil should be more than half of the scale line. Suggest using the scale in the picture as the optimal refueling position, with a refueling volume of approximately **350ML.**

IMPORTANT: Do not use any other oil except for vacuum oil No. 46. Do not add oil beyond the maximum scale line, otherwise it may cause leakage of the machine's vacuum oil. If the machine is not used for a long time, please replace it with new vacuum oil and add it to the correct position before the next use.



NOTE: A glass window to observe the oil level is located at the back of the machine.

3) -OPERATING THE VACUUM PUMP

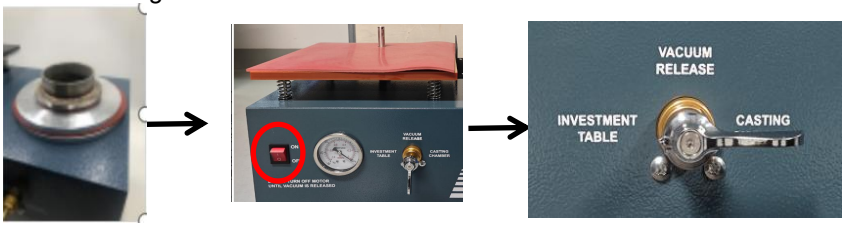
This sharp angle points to the state of the machine.



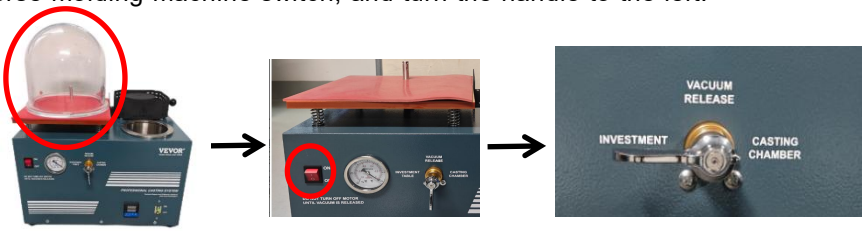
When the pump is ready for use , uncoil the electrical cord and plug into suitable outlet (120V or 230V). Place the vacuum control knob in the **" VACUUM RELEASE "** position. Push the toggle switch to the **"ON"** position and observe the oil in the sight glass to be sure it remains even with the top of the Oil Level line. It may be necessary to repeat this procedure two or three times until all the required oil has settled into the pump system.



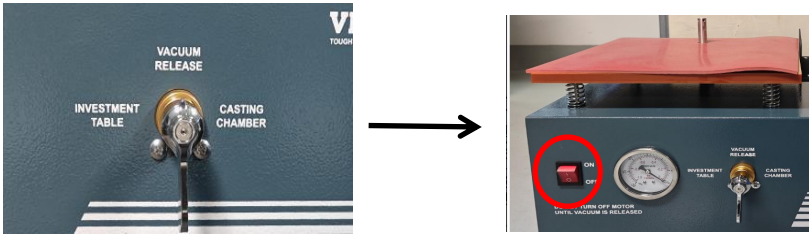
4) -If you want to vacuum, please place the object on the vacuum table and cover it with an acrylic vacuum cover. Turn on the switch of the mold maker and turn the handle to the right.



5)-If you want to cast, please place the object in the casting chamber, turn on the reverse molding machine switch, and turn the handle to the left.



6)-Whether it's vacuuming or casting, please place the handle in a downward position after completion, exhaust the air pressure inside the machine, and then shut it down.



IMIPORITANT

IF UNIT FAILS TO PULL A VACUUM OR PULLS THE VACUUM SLOWLY , CHECK THE OIL LEVEL ON THE PUMP-OIL MUST NOT BE LESS THAN HALF OF THE MAXIMUM SCALE LINE IF WHITE SMOKE WILL GO OUT BEHIND THIS MACHINE WHEN PUMP RUNNING , IT IS NORMAL. DO NOT WORRY.

1 - TESTING THE VACUUM INVESTING TABLE

Place the rubber pad on the vacuum table so that the hole in the pad aligns with the vacuum table intake . Place the Bell Jar on the rubber pad , making sure that the vacuum table intake is inside the Bell Jar. Push the toggle switch to **" ON "** which activates the vacuum pump. Place the vacuum control knob in the **"INVESTMENT TABLE "** position to check Vacuum Pump Gauge. The vacuum gauge needle should begin to rise immediately and, in less than one minute, should reach 29 inches plus at sea level. If this does not happen , using both hands press firmly on the sides of the belljar to assure a good seal between the belljar and the rubber pad. Moistening the rubber pad may help in attaining a good seal.
CAUTION : Never push down on the top of the bell jar. Excess pressure to this point may cause plastic to break. After desired vacuum is achieved , release vacuum by turning vacuum control knob to release position .

2 - TESTING THE VACUUM CASTING CHAMBER

Make sure the silicon rubber gasket is properly aligned on the vacuum chamber. Add the vacuum assist flask adapter and , with the vacuum pump running, place the silicon rubber seal off-centered over the hole in the center of the plate so that it will form a seal. Turn the vacuum control knob to the **" CASTING CHAMBER "** setting, and observe the vacuum gauge needle to make certain 29 inches of vacuum (at sea level) is attained. This indicates that the hoses are connected tightly and that the silicon rubber pad is seated properly. If a full vacuum is not attained, check all seals for air leakage, then repeat test. If all checks are good, machine is ready for use.

CAUTION

ALWAYS RETURN THE VACUUM CONTROL KNOB TO THE “VACUUM RELEASE ” POSITION BEFORE TURNING OFF THE ELECTRIC MOTOR . OTHERWISE , OIL WILL BACK UP THROUGH SYSTEM INVESTING PROCEDURE。

1 - Following manufacturers recommendations, measure the correct amount of water and pour into mixing bowl. Weigh correct amount of investment material and introduce investment into the water . Stir the water and investment for 2 to 3 minutes, making certain that the investment slurry is very smooth in texture and free of lumps.

2 - Place the mixing bowl containing this slurry on the vacuum table and cover with plastic bell jar. Flip Toggle Switch to **" ON "**. Turn vacuum control knob so that it points to the **"INVESTMENT TABLE "** position . The reduced air pressure under the bell jar causes the entrapped air in the investment to be released and rise to the surface. As this happens, the investment slurry will also rise. If it appears that this is happening, tap the corner of the vacuum table sharply several times, and slurry level should drop at the end of approximately 90 seconds, release the vacuum by turning the vacuum control knob to the **"VACUUM RELEASE "** setting, then turn pump off.

IMPORTANT: Never turn pump off before releasing vacuum, or oil will be sucked from the pump up to the table. Also never allow the red silicon pad to cover the hole on the casting table while the investment table is in use.

3 - Pour investment mix into the flask. When using conventional, solid wall flask and vacuum assist, it is recommended that a flask extender made of preformed rubber be placed around the top of the flask to prevent overflow of investment during vacuuming. This allows pouring investment to the top of flask . When using perforated flask, it is necessary to cover flask perforations (or holes). It is recommended that you use flask jackets or preformed rubber for this purpose. Place filled flask under bell jar , and activate the pump. Turn the vacuum control knob to the **"INVESTMENT TABLE "** setting and secure the seal between the bell jar and rubber pad. Now, vacuum the invested flask for approximately 90s at full vacuum (29 inches at sea level).

Care should be taken not to over vacuum investment , since this can remove too much water from the slurry Lightly tapping the spring supported vacuum table with the hand will help to release bubbles from the flask during the vacuuming process.

4 - Allow the invested flask to set for approximately two hours before beginning burnout procedure.

5- PROCEDURES FOR VACUUM CHAMBER CASTING

Casting in a vacuum chamber requires the use of specially designed perforated flasks. Select the appropriate flask adapter to match the perforated flask. (There is an adapter ring for 3-3 / 8 " diameter flask and an adapter ring for 4 " diameter flasks . The 5 diameter flask does not require an adapter): Prepare the chamber for the flask as follows :

1） Place the 5 " Silicon Rubber Gasket on top of the recessed casting chamber .

2） Firmly seat the Adapter Plate (if using a 3 3 / 8 of 4 " flask) over the seal

3） Carefully align the appropriate Silicon Rubber ring on the adapter , this will form a tight vacuum seal. Flask will be placed through the hole in the adapter ring with flange resting on the silicon seal.

NOTE: The sprue end must face up.

The flask should be cast at a temperature between 700℉ and 1000 ℉, depending primarily on the configuration of the object being cast. Then follow these procedures :

4）Turn on the vacuum pump and turn the vacuum control knob to the **"INVESTMENT TABLE "** position Within a few seconds. The vacuum gauge

needle should indicate a vacuum of 20 inches (at sea level) or more, which shows a good seal between the flask and pad.

5） Melt metal in the handled crucible, fluxing as need. When the metal is ready to cast, pour It quickly from the crucible directly into the mold.

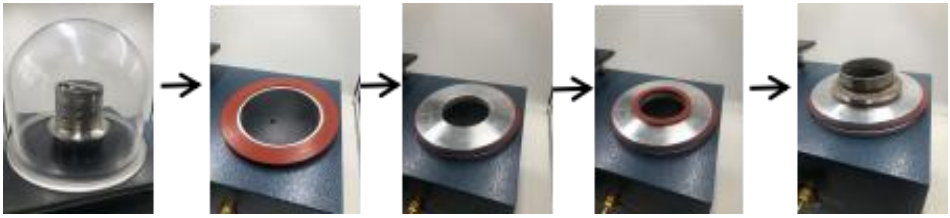
NOTE: Vacuum pump must be running during this period. Do not attempt a pour unless a good seal is achieved. After pouring , allow the flame of the torch to play on the bottom of the button of the metal formed by the pour. This requires only a few seconds, and assures progressive solidification of the metal in the casting.

6） After completion of the cast , release the vacuum by, first, turning the vacuum control knob to the **"VACUUM RELEASE "** position.

second, turning off the pump. Once all the vacuum is released , allow the flask to cool approximately 2 minutes before removing it from the pad.

The cast piece can then be removed by quenching (or allowing flask to cool) and knocking it out with a rawhide mallet . If you prefer to knock out the piece, care should be taken that the flask is not damaged to the point that a good seal cannot be formed on the next cast.

6-NOTE : Before burnout, be sure the investment has been scraped even and level with edges of the bottom of the flask so that the flask will seat firmly on the silicon rubber pad. It is practical to hollow or cup the investment slightly to further ensure the seal.



7- FOR PUMP TO OPERATE PROPERLY

When the vacuum pump is running normally, the oil level should not be lower than the lowest scale line. It is recommended to add **350ml** of vacuum oil to the pump for use.

8- CARE OF PUMP

The oil acts as both a filter and as a seal for the vacuum pump. It should be changed and replaced after every 30 hours of operation. The oil level should be maintained and may be checked by viewing the sight glass.

9- OIL CHANGE PROCEDURE

In order to sustain maximum life of vacuum pump, it is recommended that the oil be changed every 30 hours of use using standard vacuum oil. In order to change oil, turn units power off and unplug unit from power supply.

Release the oil drain plug at the bottom of the machine and take a container to catch the oil in the drain hole until the vacuum oil is emptied.

(Please note that oil will not drain unless the oil fill inlet cover is removed). Once oil has been completely drained, re-install the oil drain plug securely into place. Refill unit with oil.



10- PUMP TROUBLE - SHOOTING

1) Failure To Start

Check the line voltage. The pump need to start at ±10% line voltage. At extremes, switching between the start and run windings may occur.

2）Oil leakage.

(1) Be sure the oil is not a residual accumulation from spillage,etc.

(2) If leakage exists the module cover gasket or the shaft seal may need replacing. If leakage exists in the area of the oil drain plug you may need to reseal the plug using a commercial pipe thread sealer.

3) Failure To Pull A Good Vacuum

(1) Be sure the vacuum gauge and all connections are in good condition and leak free. You can confirm leakage by monitoring the vacuum with a thermistor gauge while applying vacuum pump oil at connections or suspected leak points. The vacuum will improve briefly while the oil is sealing the leak.

(2) Be sure the pump oil is clean. A badly contaminated pump may require several oil flushes.

(3) Be sure the oil is at the proper level.When the vacuum pump is running normally, the oil level should not be lower than the lowest scale line. It is recommended to add 350ML of vacuum oil to the pump for use. Do not overfil---operating temperatures will cause the oil expand, so it will appear at a higher level than when the pump is not running. You check the oil level, start the pump with the inlet capped, check the oil level in the sight glass, add oil if necessary.

11- GROUNDING INSTRUCTIONS

This machine should be grounded while in use to protect the operator from electric shock. The tool is equipped with an approved three-conductor cord and three-prong grounding.

ELECTRIC MELTING FURNACE



NO.	Panel Description	Content Description
1	ALM1	Alarm 1 indicator light
2	OUT1	Active output indicator light
3	ALM2	Alarm 2 indicator light
4	AT	PID automatic calculation indicator light
5	SET	Set/Set Mode Key
6		Displacement key
7		Reduce temperature
8		Add temperature
9		Current temperature
10		Set maximum temperature

INSTRUCTIONS FOR METALS MELTING

NOTE： Periodically check the intactness of the crucible, to avoid damages of the heating coil !

1.Put the metal to be melted into the crucible.



2.Internal heating wire diagram, please do not fall into the metal material. It will cause the heating wire to burn.

3.Put the crucible into the machine before starting.



4.Turn on the machine switch of the melting furnace section



5.After turning on the switch, the real-time temperature will gradually increase. The maximum temperature set by this product at the factory is 1150 ℃ (This temperature cannot be adjusted higher than the maximum temperature). If the button is not adjusted, the machine will automatically continue to heat up to 1150 ℃; If you do not need to raise the temperature to 1150 ℃ and want to maintain a lower temperature inside the furnace, you can adjust the set temperature to the temperature you need by pressing the increase or decrease keys.

INSTRUCTIONS FOR METALS MELTING

IMPORTANT: Crucibles can only be used to melt non corrosive metals such as gold, silver, and copper metals. **Graphite crucibles are consumables and need to be replaced regularly when consumed to a certain extent. The service life of the crucible is about 20 times!**

List of the metal types which can be molten in the crucible provided with the device:

Metal	Symbol	Density	Density Fusion Point
Copper	Cu	8.92g/cm3	1084.62℃
Silver	Ag	0.49g/cm3	962.78℃
Gold	Au	19.30g/cm3	1064.18℃

Please consider that the crucible shouldn't be completely filled to reach an optimal result. If you overfill the crucible, the device won't be able to produce the heat needed to let the metal melt. Moreover, the melting process often produces vapors. If you overfill the crucible, it can lead to over pressure and the use of the device gets dangerous for the user, at the latest by opening the cover.
Please buy an adapted crucible to melt other metals. Always inform yourself about the production of vapors during the melting process to check the compatibility of the device with your intentions. The use of smoke in the furnace is a normal phenomenon of melting impurities.



NOTE: You can purchase crucible online according to this size diagram.

MATTERS NEEDING ATTENTION

Display error codes to determine machine problems
●ETT:The temperature control instrument is broken.
(Replace the temperature control instrument.)
●**UUUU(Blinking)**:The temperature probe is faulty.

ROUTINE MAINTENANCE

1. In the jewelry casting and melting machine, the melting furnace is recommended to work for no more than 60 minutes per cycle (with the best service life). It is recommended to minimize contact with corrosive substances when melting metal in the furnace. It is recommended to use it for daily melting of gold, silver, and copper metals. Graphite crucibles are consumables and need to be replaced regularly when consumed to a certain extent.
2. The recommended working time for the jewelry molding machine is no more than 60 minutes for a single use (with the best service life). The vacuum oil in the vacuum pump should not be less than the minimum line, and if it is less than the minimum line, it needs to be refilled in a timely manner. Depending on the customer's usage, the vacuum oil should be replaced at least once every six months.
3. Clean the exterior and interior regularly to avoid impurities and metal residues.
4. Before and after use, you need to check whether the device is normal.

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

MACCHINA PER FUSIONE SOTTO VUOTO PER GIOIELLI

MODELLO:DMJ-0002

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

ASPIRAGIOIELLI
MACCHINA PER FONDERE

MODELLO:DMJ-0002



NOTA: aggiungere olio per vuoto prima dell'uso, altrimenti la macchina non funzionerà. Questo prodotto non contiene olio per vuoto, i clienti devono acquistarne uno proprio per aggiungerlo (olio per vuoto 46#, aggiungere circa 350 ml).

Questa è l'istruzione originale, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima di utilizzare. VEVOR si riserva una chiara interpretazione del nostro manuale utente. L'aspetto del prodotto sarà soggetto al prodotto ricevuto. Vi preghiamo di perdonarci se non vi informeremo di nuovo se ci sono aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

Machine Translated by Google

1. Importanti istruzioni di sicurezza

Questo manuale di istruzioni è destinato al tuo beneficio. Leggi e segui le fasi di sicurezza, installazione, manutenzione e risoluzione dei problemi descritte all'interno per garantire la vostra sicurezza e soddisfazione.

Il contenuto di questo manuale di istruzioni si basa sul prodotto più recente informazioni disponibili al momento della pubblicazione. Il produttore si riserva il diritto di apportare modifiche al prodotto in qualsiasi momento e senza preavviso.

Usare sempre il buon senso e prestare particolare attenzione a tutte le dichiarazioni di PERICOLO, AVVERTENZA, ATTENZIONE e NOTA presenti nel presente manuale.

Mantieni le etichette. Queste contengono informazioni importanti. L'etichetta sul tuo strumento potrebbe includono i seguenti simboli. I simboli e le loro definizioni sono i seguenti:

	Attenzione - Per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere attentamente le istruzioni per l'uso. attentamente il manuale di istruzioni.
	Corrente alternata
	Questo simbolo, posto prima di un commento di sicurezza, indica un tipo di precauzione, avvertimento o pericolo. Ignorare questo avvertimento può portare a un incidente. Per ridurre il rischio di lesioni, incendi o folgorazione, si prega di seguire sempre le raccomandazioni riportate di seguito.
	**Pericolo!** Rischio di lesioni personali o danni ambientali! Rischio di scosse elettriche scossa! Rischio di lesioni personali dovute a scosse elettriche!
	**Informazioni sullo smaltimento:** Questo prodotto è soggetto alle disposizioni della Direttiva Europea 2012/19/CE. Il simbolo raffigurante un bidone della spazzatura barrato indica che il prodotto richiede una raccolta differenziata dei rifiuti Unione Europea. Ciò si applica al prodotto e a tutti gli accessori contrassegnati con questo simbolo. I prodotti contrassegnati come tali non possono essere smaltito insieme ai normali rifiuti domestici, ma deve essere portato in un punto di raccolta per il riciclaggio di apparecchiature elettriche ed elettroniche

Machine Translated by Google

FC	Questo dispositivo è conforme alla Parte 15 delle Norme FCC. Il funzionamento è soggetto alle due condizioni seguenti: (1) Questo dispositivo non può causare interferenze dannose e (2) questo dispositivo deve accettare qualsiasi interferenze ricevute, comprese le interferenze che possono causare operazione indesiderata.

AVVERTIMENTO

Prima di utilizzare questo prodotto, leggere e comprendere tutte le istruzioni e avvertenze di sicurezza. Un uso improprio può causare gravi lesioni o danni alla proprietà.

1. Le avvertenze devono essere seguite attentamente per evitare lesioni al corpo. L'uso improprio può causare scosse elettriche, incendi, lesioni personali e altri danni:

1)Scollegare sempre la spina quando si sposta la macchina. 2)Scollegare sempre la spina quando si installazione degli accessori. 3) Posizionare su una piattaforma piana e stabile.

4) Non utilizzare questa macchina in luoghi pericolosi.

5) Non utilizzare la macchina se non funziona correttamente.

6) Non smontare e riparare questa macchina. 7) Non utilizzare un condizionatore non adatto. Presa.

8) Non toccare la piastra riscaldante quando la macchina è in funzione.

9) Non utilizzarlo in un ambiente umido o a contatto con l'acqua. Non infiltrare liquido nella macchina per prevenire incendi o scosse elettriche causate da cortocircuiti circuito.

10) Non utilizzare un alimentatore che non soddisfi la tensione nominale. L'alimentazione Un'alimentazione che non soddisfa la tensione specificata può causare incendi o scosse elettriche.

11) Assicurarsi che la macchina sia collegata a terra per non causare danni al corpo.

12) Non toccare le parti mobili con le dita durante l'uso per evitare lesioni.

13) Se la macchina non viene utilizzata per un lungo periodo, scollegare il cavo di alimentazione dalla presa di corrente. la presa.

14) Si prega di interrompere l'utilizzo se la macchina fuma, emette un odore particolare o diventa rumoroso e in altre condizioni anomale.

15) Se hanno ricevuto supervisione o istruzioni riguardanti l'uso del l'apparecchio in modo sicuro e comprendere i pericoli coinvolti. I bambini non devono giocare con l'apparecchio. La pulizia e la manutenzione da parte dell'utente non devono essere eseguite da bambini senza supervisione

16) Attacco tipo Z: se il cavo di alimentazione non può essere sostituito. Se il cavo è danneggiato l'apparecchio deve essere rottamato.

17) Per evitare pericoli dovuti al ripristino involontario del dispositivo di protezione termica, questo apparecchio non deve essere alimentato tramite un dispositivo di commutazione esterno, come come un timer, o collegato a un circuito che viene regolarmente acceso e spento dall' utilità.

18) L'utilizzo e la riparazione di questo prodotto devono essere eseguiti da personale qualificato.

19) Installare la macchina seguendo le nostre istruzioni.

20) Una volta disimballata la macchina, controllarla attentamente per accertarsi che sia completa.

21) Per eventuali danni o mancanze, consultare il manuale prima di utilizzare il prodotto.

Machine Translated by Google

22) Il materiale d'imballaggio deve essere tenuto fuori dalla portata dei bambini.

23ÿSi prega di spegnere la macchina quando l'operatore è assente. In caso di necessità di riparazione, si prega di rivolgersi a un esperto e di utilizzare il pezzo di ricambio originale.

24) Non sciacquare la macchina direttamente con acqua.

25) Pulire periodicamente la superficie dell'acciaio inossidabile con un metodo appropriato per prevenire eventuali danni causati dall'ossidazione o dall'interferenza chimica.

INFORMAZIONI FCC

ATTENZIONE: Cambiamenti o modifiche non espressamente approvati dal la parte responsabile della conformità potrebbe annullare l'autorità dell'utente di operare l'attrezzatura!

Questo dispositivo è conforme alla Parte 15 delle Norme FCC. Il funzionamento è soggetto alle due condizioni seguenti:

1) Questo prodotto può causare interferenze dannose.

2) Questo prodotto deve accettare qualsiasi interferenza ricevuta, inclusa interferenze che potrebbero causare un funzionamento indesiderato.

ATTENZIONE: Cambiamenti o modifiche a questo prodotto non espressamente approvato dalla parte responsabile della conformità potrebbe invalidare l'utente autorità di utilizzare il prodotto.

Nota: questo prodotto è stato testato e ritenuto conforme ai limiti per un dispositivo digitale di Classe B ai sensi della Parte 15 delle Norme FCC. Questi i limiti sono progettati per fornire una protezione ragionevole contro i danni interferenza in un impianto residenziale.

Questo prodotto genera, utilizza e può irradiare energia a radiofrequenza, se non installato e utilizzato E in conformità alle istruzioni, può causare interferenza dannosa alle comunicazioni radio. Tuttavia non vi è alcuna , garantire che non si verifichino interferenze in una particolare installazione. Se questo il prodotto provoca interferenze dannose alla radio o alla televisione ricezione, che può essere determinata spegnendo e riaccendendo il prodotto , l'utente è incoraggiato a provare a correggere l'interferenza con uno o più dei seguenti misure.

Riorientare o riposizionare l'antenna ricevente.

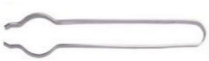
· Aumentare la distanza tra il prodotto e il ricevitore.

· Collegare il prodotto a una presa di corrente su un circuito diverso da quello a cui è collegato. il ricevitore è connesso.

· Per assistenza, consultare il rivenditore o un tecnico radio/TV esperto.

Machine Translated by Google

ELENCO DELLE PARTI

	
Macchina per fusione sotto vuoto x1	Copri stampo invertito acrilico x1
	
Tazza in acciaio da 3,5 pollici x1	Base in gomma da 3,5 pollici x1
	
Pinze inossidabili x1	Anello di gomma rossa x4
	
Anello in acciaio inossidabile con foro piccolo x1	Anello in acciaio inossidabile con foro medio x1
	
Anello in acciaio inossidabile con foro grande x1	Maniglia Piccola Palla Nera x1
	
Crogiolo di grafite da 2 kg x1	Pinze per crogiolo x1
	
Manuale utente x1	

Machine Translated by Google

1. Parametro: 1.

Modello: DMJ-0002 2.

Valutazione(i):

ÿ1ÿIngresso: CA 120 V 60 Hz (USA)ÿ CA 230 V 50 Hz (UE)

ÿ2ÿPotenza massima: 1900 W (fusione sotto vuoto + forno di fusione elettrico)

ÿ3ÿCaratteristica: fusione sotto vuoto + forno di fusione elettrico ÿ4ÿ

Vuoto: 4,3 CFM, Max -101 kPa/-1 bar (richiede circa 50 s) ÿ5ÿTemperatura

massima: 1150 ÿ 3. Dimensioni della
piastra di investimento: 11 "x 11"

4. Campana di vetro acrilica: 10,8" x 9"

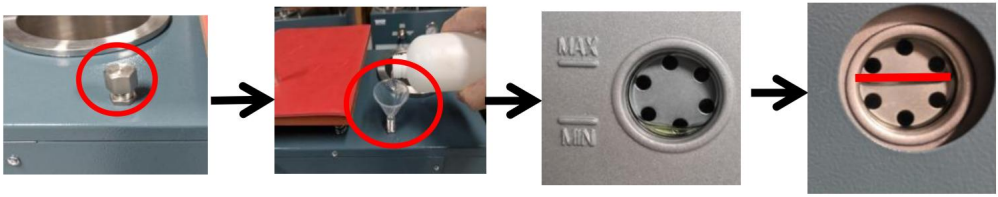
5. Pompa per vuoto: 2L 6.

Adattatore per beuta perforata: beuta perforata da 3,5" **2. Impostazione e**

funzionamento della fusione sotto vuoto di gioielli: 1)- Posizionare l'unità su una superficie piana per azionarla. È necessario riempire la pompa per vuoto con olio (olio per vuoto 46#).

2) - Per aggiungere olio alla pompa per vuoto, aggiungere olio dalla porta di riempimento, svitare il tappo a vite dalla porta di riempimento, iniettare lentamente l'olio per vuoto, assicurarsi che l'olio per vuoto aggiunto sia al di sopra della linea del livello dell'acqua più basso e al di sotto della linea del livello dell'acqua più alto e che almeno l'olio per vuoto aggiunto sia più della metà della linea di scala.
Si consiglia di utilizzare la scala riportata nell'immagine come posizione di rifornimento ottimale, con un volume di rifornimento di circa **350 ml.**

IMPORTANTE: non utilizzare nessun altro olio eccetto l'olio per vuoto n. 46. Non aggiungere olio oltre la linea di scala massima, altrimenti potrebbe causare perdite di olio per vuoto della macchina. Se la macchina non viene utilizzata per un lungo periodo, sostituirla con nuovo olio per vuoto e aggiungerlo nella posizione corretta prima del successivo utilizzo.



NOTA: Sul retro della macchina è presente una finestra in vetro per osservare il livello dell'olio.

3) -FUNZIONAMENTO DELLA POMPA PER VUOTO

Questo angolo acuto indica lo stato della macchina.

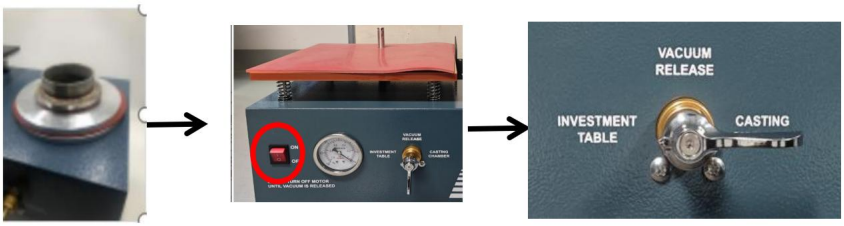


Machine Translated by Google

Quando la pompa è pronta per l'uso , srotolare il cavo elettrico e collegarlo alla presa adatta presa (120V o 230V). Posizionare la manopola di controllo del vuoto in **"**
Posizione **"VACUUM RELEASE" .** Spingere l'interruttore a levetta in posizione **"ON"** e osservare l'olio nel vetro spia per assicurarsi che rimanga a livello con la parte superiore della linea del livello dell'olio. Potrebbe essere necessario ripetere questa procedura due o tre volte finché tutto l'olio richiesto non si è depositato nel sistema della pompa.



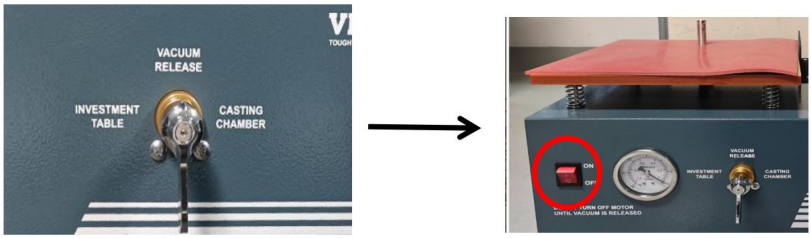
4) - Se si desidera aspirare, posizionare l'oggetto sul tavolo aspirante e coprirlo con una copertura per vuoto in acrilico. Accendere l'interruttore del produttore di stampi e girare la maniglia verso destra.



5)-Se si desidera effettuare una fusione, posizionare l'oggetto nella camera di fusione, accendere l'interruttore della macchina per stampaggio inverso e girare la maniglia verso sinistra.



6)-Che si tratti di aspirazione o di getto, una volta terminato il lavoro, abbassare la maniglia, scaricare la pressione dell'aria all'interno della macchina e spegnerla.



Machine Translated by Google

IMPORTANTE

SE L'UNITÀ NON RIESCE A TIRARE IL VUOTO O LO TIRA LENTAMENTE, CONTROLLARE IL LIVELLO DELL'OLIO SULLA POMPA-L'OLIO DEVE NON ESSERE MENO DELLA METÀ DELLA LINEA DI SCALA MASSIMA SE DIETRO QUESTA MACCHINA SI SPEGNERÀ IL FUMO BIANCO QUANDO LA POMPA È IN FUNZIONE È NORMALE. NON PREOCCUPARTI.

1 - PROVA DEL TAVOLO DI INVESTIMENTO SOTTO VUOTO

Posizionare il tampone di gomma sul tavolo del vuoto in modo che il foro nel tampone sia allineato con l'aspirazione del tavolo a vuoto. Posizionare la campana di vetro sul cuscinetto di gomma, assicurandosi che l'aspirazione del tavolo a vuoto è all'interno della campana di vetro. Spingere l'interruttore a levetta su **"ON"** che attiva la pompa a vuoto. Posizionare la manopola di controllo del vuoto nella Posizione **"TAVOLA DI INVESTIMENTO"** per controllare il manometro della pompa del vuoto. l'ago del vacuometro dovrebbe iniziare a salire immediatamente e, in meno di un minuto, dovrebbe raggiungere 29 pollici più a livello del mare. Se questo non non succedere, usando entrambe le mani premere con fermezza sui lati della campana di vetro per garantire una buona tenuta tra la campana e il tampone di gomma. Inumidire il tampone di gomma può aiutare a ottenere una buona tenuta.
ATTENZIONE: non premere mai sulla parte superiore della campana di vetro. Una pressione eccessiva su questa punto potrebbe causare la rottura della plastica. Dopo aver raggiunto il vuoto desiderato, , rilasciare il vuoto ruotando la manopola di controllo del vuoto in posizione di rilascio.

2 - PROVA DELLA CAMERA DI FUSIONE SOTTO VUOTO

Assicurarsi che la guarnizione in gomma siliconica sia correttamente allineata sulla camera a vuoto. Aggiungere l'adattatore per il pallone di assistenza al vuoto, e, con la pompa per vuoto in funzione, posizionare la guarnizione in gomma siliconica decentrata rispetto al foro al centro della piastra in modo che si formerà una guarnizione. Girare la manopola di controllo del vuoto sull'impostazione **"CAMERA DI FUSIONE"** e osservare l'ago del misuratore del vuoto per accertarsi che 29 pollici di il vuoto (a livello del mare) è raggiunto. Ciò indica che i tubi sono collegati saldamente e che il cuscinetto in gomma siliconica sia posizionato correttamente. Se non si ottiene un vuoto completo raggiunto, controllare tutte le guarnizioni per perdite d'aria, quindi ripetere il test. Se tutti i controlli sono buoni, la macchina è pronta per l'uso.

ATTENZIONE

RIPORTARE SEMPRE LA MANOPOLA DI CONTROLLO DEL VUOTO NELLA "MOTORE ELETTRICO DI" POSIZIONE PRIMA DI SPEGNERE L'APPARECCHIO RILASCIO DEL VUOTO. ALTRIMENTI, IL PETROLIO ARRIVERÀ ATTRAVERSO LA PROCEDURA DI INVESTIMENTO DEL SISTEMA.

1 - Seguendo le raccomandazioni del produttore, misurare la quantità corretta di acqua e versare nella ciotola di miscelazione. Pesare la giusta quantità di materiale di rivestimento e introdurre l'investimento nell'acqua. Mescolare l'acqua e l'investimento per 2 o 3 minuti, assicurandosi che la sospensione dell'investimento abbia una consistenza molto liscia e privo di grumi.

Machine Translated by Google

2 - Posizionare la ciotola di miscelazione contenente questa sospensione sul tavolo sottovuoto e coprire con campana di plastica. Girare l'interruttore a levetta su **"ON** ". Girare la manopola di controllo del vuoto in modo che indica la posizione **"TAVOLA DI INVESTIMENTO" .** La pressione dell'aria ridotta sotto la campana di vetro fa sì che l'aria intrappolata nell'investimento venga rilasciata e salga verso la superficie. Mentre ciò accade, anche la sospensione di investimento salirà. Se sembra che se ciò accade, toccare più volte con decisione l'angolo del tavolo del vuoto e il livello della sospensione dovrebbe scendere alla fine di circa 90 secondi, rilasciare il vuoto ruotando la manopola di controllo del vuoto sulla posizione **"RILASCIO VUOTO" ,** quindi spegnere la pompa.

IMPORTANTE: non spegnere mai la pompa prima di aver rilasciato il vuoto, altrimenti l'olio verrà aspirata dalla pompa fino al tavolo. Inoltre, non permettere mai che il cuscinetto in silicone rosso per coprire il foro sul tavolo di fusione mentre il tavolo di investimento è in uso.

3 - Versare la miscela di rivestimento nel pallone. Quando si utilizza un pallone convenzionale a parete solida e assistenza al vuoto, si consiglia di utilizzare un estensore per pallone realizzato in gomma preformata da posizionare attorno alla parte superiore del pallone per evitare che trabocchi investimento durante la fase di aspirazione. Ciò consente di versare l'investimento nella parte superiore del pallone. Quando si utilizza un pallone perforato, è necessario coprire le perforazioni del pallone (o i fori). Si consiglia di utilizzare camicie a pallone o gomma preformata per questo scopo. Posizionare il pallone pieno sotto la campana di e attivare la pompa. Girare il vuoto vetro, la manopola di controllo sulla posizione **"TABELLA DI INVESTIMENTO"** e fissare il sigillo tra la campana di vetro e il cuscinetto di gomma. Ora, aspirare il pallone rivestito per circa 90 secondi a vuoto completo (29 pollici al livello del mare).
Bisogna fare attenzione a non aspirare troppo l'acqua dalla sospensione, , poiché questo può rimuovere anche picchiettando leggermente il tavolo sottovuoto supportato da molle con la mano aiuterà a far uscire le bolle dal contenitore durante il processo di aspirazione.

4 - Lasciare riposare il pallone rivestito per circa due ore prima di iniziare procedura di burnout.

5- PROCEDURE PER LA FUSIONE IN CAMERA SOTTO VUOTO

La fusione in una camera a vuoto richiede l'uso di strumenti appositamente progettati fiasche perforate. Selezionare l'adattatore per fiasche appropriato per abbinare pallone perforato. (C'è un anello adattatore per pallone da 3-3 / 8 "di diametro e un anello adattatore per fiasche da 4 " di diametro. La fiasca da 5 di diametro non richiede un adattatore): Preparare la camera per il pallone come segue:

1) Posizionare la guarnizione in gomma siliconica da 5" sulla parte superiore della camera di fusione incassata.

2) Posizionare saldamente la piastra adattatrice (se si utilizza un pallone da 3 3/8 o 4") sulla guarnizione

3) Allineare con attenzione l'anello in gomma siliconica appropriato sull'adattatore, questo formare una tenuta stagna sotto vuoto. Il pallone verrà inserito attraverso il foro nell'anello adattatore con flangia appoggiata sulla guarnizione in silicone.

NOTA: l'estremità del canale di colata deve essere rivolta verso l'alto.

La fusione deve essere effettuata a una temperatura compresa tra 700 e 1000 ÿ, a seconda principalmente della configurazione dell'oggetto da fondere. Quindi seguire queste procedure:

4) Accendere la pompa per vuoto e ruotare la manopola di controllo del vuoto sulla posizione Posizione **"TAVOLA DI INVESTIMENTO"** Entro pochi secondi. Il vacuometro

Machine Translated by Google

l'ago dovrebbe indicare un vuoto di 20 pollici (al livello del mare) o più, il che mostra una buona tenuta tra il pallone e il tampone.

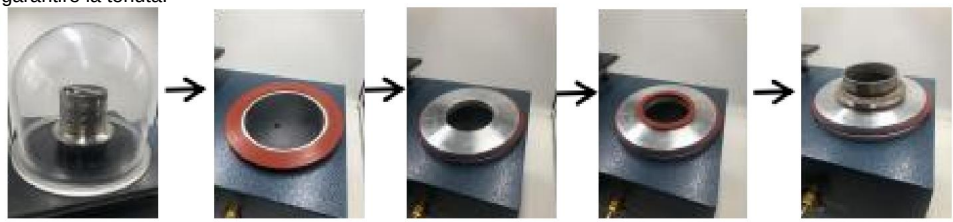
5ÿFondere il metallo nel crogiolo maneggiato, fondendo secondo necessità. Quando il metallo è pronto per colata, versarla rapidamente dal crogiolo direttamente nello stampo.

NOTA: la pompa del vuoto deve essere in funzione durante questo periodo. Non tentare di versare a meno che non si ottenga una buona tenuta. Dopo aver versato, lasciare che la fiamma della torcia giochi sul fondo del bottone del metallo formato dalla colata. Ciò richiede solo un pochi secondi e assicura la progressiva solidificazione del metallo nella fusione.

6) Dopo aver completato il getto, la , rilasciare il vuoto, prima, girando il vuoto manopola di controllo si trova nella posizione **"VACUUM RELEASE" .** In secondo luogo, spegnere la pompa. Una volta che tutto il vuoto è stato rilasciato, , lasciare che il pallone raffreddare per circa 2 minuti prima di rimuoverlo dal tampone.

Il pezzo fuso può quindi essere rimosso mediante tempra (o lasciando raffreddare il pallone) e buttandolo fuori con un martello di cuoio grezzo. Se preferisci buttare fuori il pezzo, fai attenzione bisogna fare attenzione che il pallone non sia danneggiato al punto che non si possa ottenere una buona tenuta essere formato nel lancio successivo.

6-NOTA : prima del burnout, assicurati che l'investimento sia stato raschiato in modo uniforme e a livello con i bordi del fondo del pallone in modo che il pallone aderisca saldamente al tampone in gomma siliconica. È pratico incavare o concavare leggermente l'investimento per garantire la tenuta.



7- PER IL CORRETTO FUNZIONAMENTO DELLA POMPA

Quando la pompa per vuoto funziona normalmente, il livello dell'olio non deve essere inferiore a la linea di scala più bassa. Si consiglia di aggiungere **350 ml** di olio per vuoto alla pompa per l'uso.

8- CURA DELLA POMPA

L'olio funge sia da filtro che da guarnizione per la pompa a vuoto. Dovrebbe essere cambiato e sostituito dopo ogni 30 ore di funzionamento. Il livello dell'olio deve essere mantenute e possono essere controllate osservando il vetro spia.

9- PROCEDURA DI CAMBIO DELL'OLIO

Per prolungare al massimo la durata della pompa per vuoto, si consiglia di sostituire l'olio essere cambiato ogni 30 ore di utilizzo utilizzando olio per vuoto standard. Per cambiare olio, spegnere l'unità e scollegarla dall'alimentazione.

Svitare il tappo di scarico dell'olio nella parte inferiore della macchina e prendere un contenitore per raccogliere l'olio nel foro di scarico fino allo svuotamento dell'olio sotto vuoto.

(Si prega di notare che l'olio non verrà scaricato a meno che il coperchio di ingresso del riempimento dell'olio non venga rimosso). Una volta l'olio è stato completamente scaricato, reinstallare saldamente il tappo di scarico dell'olio in posizione. Rabboccare unità con olio.

Machine Translated by Google



10- RISOLUZIONE DEI PROBLEMI DELLA POMPA

1) Mancato avvio

Controllare la tensione di linea. La pompa deve avviarsi a ±10% della tensione di linea. In casi estremi, potrebbe verificarsi una commutazione tra gli avvolgimenti di avvio e di esecuzione.

2) Perdita di olio.

(1) Assicurarsi che l'olio non sia un accumulo residuo dovuto a fuoriuscite, ecc.

(2) In caso di perdite, potrebbe essere necessario sostituire la guarnizione del coperchio del modulo o la guarnizione dell'albero. Se si verifica una perdita nell'area del tappo di scarico dell'olio, potrebbe essere necessario risigillare il tappo.

utilizzando un sigillante per filettature di tubi disponibile in commercio.

3) Incapacità di creare un buon vuoto

(1) Assicurarsi che il vacuometro e tutti i collegamenti siano in buone condizioni e non presentino perdite gratuito. È possibile confermare la perdita monitorando il vuoto con un termistore durante l'applicazione dell'olio della pompa a vuoto alle connessioni o ai punti di sospetta perdita. il vuoto migliorerà brevemente mentre l'olio sigilla la perdita.

(2) Assicurarsi che l'olio della pompa sia pulito. Una pompa gravemente contaminata potrebbe richiedere diversi lavaggi dell'olio.

(3) Assicurarsi che l'olio sia al livello corretto. Quando la pompa per vuoto è in funzione normalmente, il livello dell'olio non dovrebbe essere inferiore alla linea più bassa della scala. È si consiglia di aggiungere 350 ml di olio per vuoto alla pompa per l'uso. Non riempire eccessivamente: le temperature di esercizio faranno espandere l'olio, quindi apparirà a un livello più alto rispetto a quando la pompa non è in funzione. Si controlla il livello dell'olio, si avvia la pompa con il ingresso tappato, controllare il livello dell'olio nel vetro spia, aggiungere olio se necessario.

11- ISTRUZIONI PER LA MESSA A TERRA

Questa macchina deve essere collegata a terra durante l'uso per proteggere l'operatore da scariche elettriche. scossa. L'utensile è dotato di un cavo a tre conduttori approvato e di messa a terra a tre poli.

Machine Translated by Google

FORNO DI FUSIONE ELETTRICO



NO.	Descrizione del pannello	Descrizione del contenuto
1	ALM1	Spia luminosa allarme 1
2	USCITA1	Spia luminosa di uscita attiva
3	ALM2	Spia luminosa allarme 2
4	A	Spia luminosa di calcolo automatico PID
5	IMPOSTATO	Tasto modalità Set/Set
6		Chiave di spostamento
7		Ridurre la temperatura
8		Aggiungere la temperatura
9		Temperatura attuale
10		Imposta la temperatura massima

Machine Translated by Google

ISTRUZIONI PER LA FUSIONE DEI METALLI NOTA:

controllare periodicamente l'integrità del crogiolo, per evitare danni alla serpentina riscaldante!

1. Mettere il metallo da fondere nel crogiolo.



2. Diagramma del filo riscaldante interno, si prega di non cadere nel materiale metallico. Ciò causerà la combustione del filo riscaldante.

3. Inserire il crogiolo nella macchina prima di iniziare.



4. Accendere l'interruttore della macchina della sezione del forno di fusione



5. Dopo aver acceso l'interruttore, la temperatura in tempo reale aumenterà gradualmente. La temperatura massima impostata da questo prodotto in fabbrica è 1150 ÿ (Questa temperatura non può essere regolata più in alto della temperatura massima). Se il pulsante non viene regolato, la macchina continuerà automaticamente a riscaldare fino a 1150 ÿ; Se non è necessario aumentare la temperatura a 1150 ÿ e si desidera mantenere una temperatura più bassa all'interno della fornace, è possibile regolare la temperatura impostata alla temperatura desiderata premendo i tasti di aumento o diminuzione.

Machine Translated by Google

ISTRUZIONI PER LA FUSIONE DEI METALLI

IMPORTANTE: I crogioli possono essere utilizzati solo per fondere metalli non corrosivi come metalli d'oro, d'argento e di rame. **I crogioli di grafite sono materiali di consumo e devono essere sostituiti regolarmente quando consumati in una certa quantità. La durata del crogiolo è di circa 20 volte!**

Elenco dei tipi di metalli che possono essere fusi nel crogiolo fornito con il dispositivo:

Metallo	Simbolo	Densità	Punto di fusione della densità
Rame	Cu	8,92 g/cm3	1084,62ÿ
Argento	Ag	0,49 g/cm3	962,78ÿ
Oro	Anch'io	19,30 g/cm3	1064,18ÿ

Si prega di considerare che il crogiolo non deve essere completamente riempito per raggiungere una temperatura ottimale. risultato. Se si riempie troppo il crogiolo, il dispositivo non sarà in grado di produrre calore necessario per far fondere il metallo. Inoltre, il processo di fusione spesso produce vapori. Se si riempie troppo il crogiolo, si può verificare una sovrapressione e l'uso del il dispositivo diventa pericoloso per l'utente, al più tardi aprendo il coperchio.
Si prega di acquistare un crogiolo adattato per fondere altri metalli. Informatevi sempre sulla produzione di vapori durante il processo di fusione per controllare la compatibilità del dispositivo con le tue intenzioni. L'uso del fumo nella fornace è un normale fenomeno di fusione delle impurità.



NOTA: è possibile acquistare il crogiolo online seguendo questo schema dimensionale.

Machine Translated by Google

QUESTIONI CHE RICHIEDONO ATTENZIONE

Visualizza i codici di errore per determinare i problemi della
macchina •ETT: Lo strumento di controllo della temperatura è rotto.
(Sostituire lo strumento di controllo della temperatura.)
•UUUU(lampeggiante): la sonda della temperatura è difettosa.

MANUTENZIONE ORDINARIA

1. Nella macchina per fusione e fusione di gioielli, il forno di fusione è
si consiglia di lavorare per non più di 60 minuti a ciclo (con la migliore
durata di servizio). Si raccomanda di ridurre al minimo il contatto con sostanze corrosive
sostanze quando si fonde il metallo nel forno. Si consiglia di utilizzarlo
per la fusione giornaliera di metalli d'oro, d'argento e di rame. I crogioli in grafite sono
materiali di consumo e devono essere sostituiti regolarmente quando consumati a
una certa misura.

2. Il tempo di lavoro consigliato per la macchina per stampaggio di gioielli è no
più di 60 minuti per un singolo utilizzo (con la migliore durata di servizio).
l'olio per vuoto nella pompa per vuoto non deve essere inferiore alla linea minima e, se è inferiore
alla linea minima, deve essere riempito tempestivamente
modo. A seconda dell'uso del cliente, l'olio per vuoto dovrebbe essere
sostituito almeno una volta ogni sei mesi.

3. Pulire regolarmente l'esterno e l'interno per evitare impurità e metallo
residui.

4. Prima e dopo l'uso, è necessario verificare che il dispositivo funzioni correttamente.

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

MASZYNA DO ODLEWANIA PRÓŻNIOWEGO BIŻUTERII

MODEL:DMJ-0002

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji elektronicznej www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

ODKURZACZ DO BIŻUTERII MASZYNA ODLEWNICZA

MODEL:DMJ-0002



UWAGA: Przed użyciem należy dodać olej próżniowy, w przeciwnym razie maszyna nie będzie działać. Ten produkt nie zawiera oleju próżniowego, klienci muszą kupić własny olej próżniowy (46# olej próżniowy, dodać około 350 ml).

To jest oryginalna instrukcja, przed użyciem należy uważnie przeczytać wszystkie instrukcje. VEVOR zastrzega sobie jasną interpretację naszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu będzie zależał od produktu, który otrzymałeś. Prosimy o wybaczenie, że nie poinformujemy Cię ponownie, jeśli w naszym produkcie pojawią się jakiekolwiek aktualizacje technologiczne lub oprogramowania.

Machine Translated by Google

1. Ważne instrukcje bezpieczeństwa

Niniejsza instrukcja obsługi jest przeznaczona dla Twojego dobra. Przeczytaj i postępuj zgodnie z nią.
opisane kroki dotyczące bezpieczeństwa, instalacji, konserwacji i rozwiązywania problemów
aby zagwarantować Państwu bezpieczeństwo i satysfakcję.

Treść niniejszej instrukcji obsługi opiera się na najnowszej wersji produktu.
informacje dostępne w momencie publikacji. Producent zastrzega sobie
prawo do dokonywania zmian produktu w dowolnym momencie i bez uprzedzenia.

Zawsze należy kierować się zdrowym rozsądkiem i zwracać szczególną uwagę na wszystkie ostrzeżenia,
ostrzeżenia, uwagi i uwagi zawarte w niniejszej instrukcji.

Zachowaj etykiety. Zawierają one ważne informacje. Etykieta na Twoim narzędziu może
zawierają następujące symbole. Symbole i ich definicje są następujące:

	Ostrzeżenie – Aby zmniejszyć ryzyko obrażeń, użytkownik musi zapoznać się z treścią niniejszej instrukcji. uważnie przeczytaj instrukcję obsługi.
	Prąd przemienny
	Ten symbol, umieszczony przed komentarzem dotyczącym bezpieczeństwa, oznacza rodzaj środek ostrożności, ostrzeżenie lub niebezpieczeństwo. Zignorowanie tego ostrzeżenia może prowadzić do wypadek. Aby zmniejszyć ryzyko obrażeń, pożaru lub porażenia prądem, Proszę zawsze stosować się do poniższych zaleceń.
	Niebezpieczeństwo! Ryzyko obrażeń ciała lub szkód środowiskowych! Ryzyko porażenia prądem porażenie prądem! Ryzyko obrażeń ciała na skutek porażenia prądem!
	Informacje dotyczące utylizacji: Niniejszy produkt podlega postanowieniom Dyrektywy Europejskiej 2012/19/WE. Symbol przedstawiający przekreślony kosz na śmieci na kółkach oznacza, że produkt wymaga oddzielnej zbiórki odpadów w Unia Europejska. Dotyczy produktu i wszystkich akcesoriów oznaczone tym symbolem. Produkty oznaczone w ten sposób nie mogą być wyrzucać razem z normalnymi odpadami domowymi, lecz należy je oddać do punktu zbiórki odpadów. punkt zbiórki sprzętu elektrycznego i elektronicznego do recyklingu

Machine Translated by Google

FC	To urządzenie jest zgodne z częścią 15 przepisów FCC. Działanie jest z zastrzeżeniem następujących dwóch warunków: (1) To urządzenie nie może powodować szkodliwe zakłócenia, a (2) urządzenie to musi akceptować wszelkie odbierane zakłócenia, w tym zakłócenia mogące powodować niepożądana operacja.

OSTRZEŻENIE

Przed użyciem tego produktu należy przeczytać i zrozumieć wszystkie instrukcje i ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa. Niewłaściwe użycie może spowodować poważne obrażenia lub uszkodzenie mienia.

1. Ostrzeżenia należy stosować ostrożnie, aby uniknąć obrażeń ciała. Niewłaściwe użycie może spowodować porażenie prądem, pożar, obrażenia ciała i inne szkody:

1) Zawsze odłączaj urządzenie od zasilania podczas przenoszenia. 2) Zawsze odłączaj urządzenie od zasilania podczas przenoszenia. instalowanie akcesoriów. 3)Umieść na płaskiej i stabilnej platformie.

4) Nie używaj tego urządzenia w miejscach niebezpiecznych.

5) Nie używać urządzenia, jeśli nie działa ono prawidłowo.

6) Nie rozmontowuj i nie naprawiaj tego urządzenia. 7) Nie używaj nieodpowiedniego klimatyzatora. Wylot.

8) Nie dotykaj płyty grzewczej podczas pracy urządzenia.

9) Nie używaj w wilgotnym środowisku ani w kontakcie z wodą. Nie wlać płyn do maszyny, aby zapobiec pożarowi lub porażeniu prądem spowodowanemu zwarciem okrążenie.

10) Nie używaj zasilacza, który nie spełnia znamionowego napięcia. Zasilanie o napięciu innym niż określone w specyfikacji może spowodować pożar lub porażenie prądem.

11) Upewnij się, że maszyna jest uziemiona, aby nie spowodować obrażeń ciała.

12) Podczas użytkowania nie dotykaj palcami ruchomych części, aby uniknąć obrażeń.

13) Jeżeli urządzenie nie będzie używane przez dłuższy czas, należy odłączyć przewód zasilający od gniazdka. gniazdo.

14) Należy zaprzestać korzystania z urządzenia, jeżeli dymi, wydziela dziwny zapach lub staje się głośny i występuje w innych nienormalnych warunkach.

15) Jeżeli zapewniono im nadzór lub instruktaż dotyczący korzystania z urządzenia, urządzenia w bezpieczny sposób i zrozumieć związane z tym zagrożenia. Dzieci nie powinny bawić się urządzeniem. Czyszczenie i konserwacja użytkownika nie powinny być wykonywane przez dzieci bez nadzoru

16) Typ Z: Jeśli nie można wymienić przewodu zasilającego. Jeśli przewód jest uszkodzone urządzenie należy zezłomować.

17) Aby uniknąć zagrożenia wynikającego z przypadkowego zresetowania wyłącznika termicznego, tego urządzenia nie wolno zasilać za pomocą zewnętrznego urządzenia przełączającego, takiego jak jako timer lub podłączony do obwodu, który jest regularnie włączany i wyłączany przez pożytek.

18) Użytkowanie i naprawa tego produktu musi być wykonywana przez osobę wykwalifikowaną.

19) Zainstaluj to urządzenie zgodnie z naszą instrukcją.

20) Po rozpakowaniu urządzenia należy je dokładnie sprawdzić, aby upewnić się, że jest kompletne.

21) W razie jakichkolwiek braków lub uszkodzeń należy skonsultować się z lekarzem przed przystąpieniem do eksploatacji.

Machine Translated by Google

22) Materiał opakowaniowy należy umieścić w miejscu niedostępnym dla dzieci.

23) Proszę wyłączyć maszynę, gdy operator jest nieobecny. Jeśli potrzebujesz naprawy, poproś o pomoc eksperta i użyj oryginalnej części zamiennej.

24) Nie płucz urządzenia bezpośrednio wodą.

25) Okresowo czyść powierzchnię stali nierdzewnej odpowiednią metodą, aby zapobiegać jakimkolwiek uszkodzeniom spowodowanym utlenianiem lub ingerencją chemiczną.

INFORMACJE FCC

UWAGA: Zmiany lub modyfikacje, które nie zostały wyraźnie zatwierdzone przez strona odpowiedzialna za zgodność może unieważnić prawo użytkownika do korzystania z usługi sprzęt!

To urządzenie jest zgodne z częścią 15 przepisów FCC. Eksploatacja podlega następującym dwóm warunkom:

1) Produkt ten może powodować szkodliwe zakłócenia.

2) Produkt ten musi akceptować wszelkie odbierane zakłócenia, w tym: zakłócenia mogące powodować niepożądane działanie.

OSTRZEŻENIE: Zmiany lub modyfikacje tego produktu nie są wyraźnie zabronione. zatwierdzona przez stronę odpowiedzialną za zgodność może unieważnić użytkownika upoważnienie do obsługi produktu.

Uwaga: Ten produkt został przetestowany i uznany za zgodny z ograniczeniami dla urządzenia cyfrowego klasy B zgodnie z częścią 15 przepisów FCC. Te limity mają na celu zapewnienie rozsądnej ochrony przed szkodliwymi zakłócenia w instalacji domowej.

Ten produkt generuje, wykorzystuje i może emitować energię o częstotliwości radiowej. Jeśli nie zostanie zainstalowany i używany zgodnie z instrukcją, może spowodować: szkodliwe zakłócenia w komunikacji radiowej. Nie ma jednak , gwarantuje, że w konkretnej instalacji nie wystąpią żadne zakłócenia. Jeżeli to produkt powoduje szkodliwe zakłócenia w odbiorze sygnału radiowego lub telewizyjnego odbiór, który można sprawdzić wyłączając i włączając produkt ,

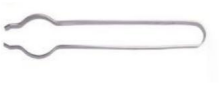
Użytkownik jest zachęcany do podjęcia próby skorygowania zakłóceń za pomocą jednego lub więcej z następujących sposobów: następujące środki.

Zmiana orientacji lub położenia anteny odbiorczej.

- Zwiększ odległość między produktem a odbiornikiem.
- Podłączyć produkt do gniazdka w innym obwodzie niż ten, do którego jest podłączony. Odbiornik jest podłączony.
- Aby uzyskać pomoc, należy zwrócić się do sprzedawcy lub doświadczonego technika radiowo-telewizyjnego.

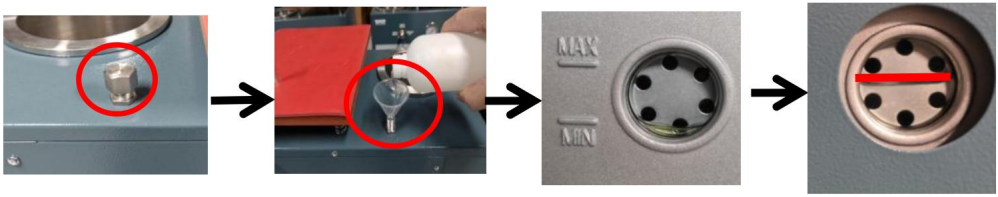
Machine Translated by Google

LISTA CZĘŚCI

	
Maszyna do odlewania próżniowego x1	Pokrywa formy odwróconej akrylowej x1
	
3,5-calowy stalowy kubek termos x1	3,5-calowa gumowa podstawa x1
	
Szczypce nierdzewne x1	Czerwony gumowy pierścień x4
	
Pierścień ze stali nierdzewnej z małym otworem x1	Pierścień ze stali nierdzewnej z średnim otworem x1
	
Duży otwór ze stali nierdzewnej pierścień x1	Uchwyt na małą czarną kulkę x1
	
Tygiel grafitowy 2KG x1	Szczypce do tygli x1
	
Instrukcja obsługi x1	

Machine Translated by Google

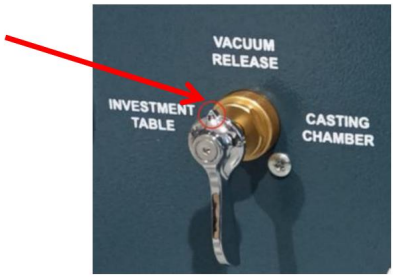
1. Parametr: 1.
Model: DMJ-0002 2.
Wartości
znamionowe: (1) Wejście: AC 120 V 60 Hz (USA); AC 230 V 50 Hz (UE)
(2) Maksymalna moc: 1900 W (odlewanie próżniowe + elektryczny piec do topienia)
3Cechy: Odlewanie próżniowe + Piec elektryczny do topienia 4
Próżnia: 4,3 CFM, maks. -101 kPa/-1 bar Zajmuje około 50 s 5Maksymalna
temperatura: 1150 °C 3. Rozmiar płyty inwestycyjnej: 11" x 11"
4. Akrylowy klosz: 10,8" x 9"
5. Pompa próżniowa: 2L 6.
Adapter do kolby perforowanej: kolba perforowana 3,5" 2. Ustawienie
i obsługa odlewania próżniowego biżuterii: 1) - Umieść urządzenie na równej powierzchni, aby je uruchomić. Konieczne jest napełnienie pompy próżniowej olejem (olej próżniowy 46#).
2) - Aby dodać olej do pompy próżniowej, należy dodać olej przez otwór wlewowy, odkręcić zakrętkę przy otworze wlewowym, powoli wstrzyknąć olej próżniowy, upewniając się, że dodany olej próżniowy znajduje się powyżej linii najniższego poziomu wody i poniżej linii najwyższego poziomu wody, a przynajmniej ilość dodanego oleju próżniowego powinna stanowić ponad połowę linii skali. Zalecamy korzystanie ze skali widocznej na zdjęciu jako optymalnej pozycji do tankowania, przyjmując objętość tankowania wynoszącą około 350 ml.
WAŻNE: Nie używaj żadnego innego oleju poza olejem próżniowym nr 46. Nie dodawaj oleju powyżej linii maksymalnej skali, w przeciwnym razie może to spowodować wyciek oleju próżniowego maszyny. Jeśli maszyna nie jest używana przez dłuższy czas, wymień ją na nowy olej próżniowy i dodaj go do prawidłowego położenia przed następnym użyciem.



UWAGA: Z tyłu urządzenia znajduje się szklane okienko umożliwiające kontrolę poziomu oleju.

3) - OBSŁUGA POMPY PRÓŻNIOWEJ

Ten ostry kąt wskazuje stan maszyny.

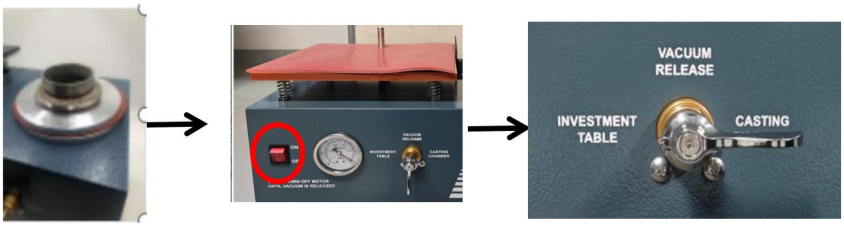


Machine Translated by Google

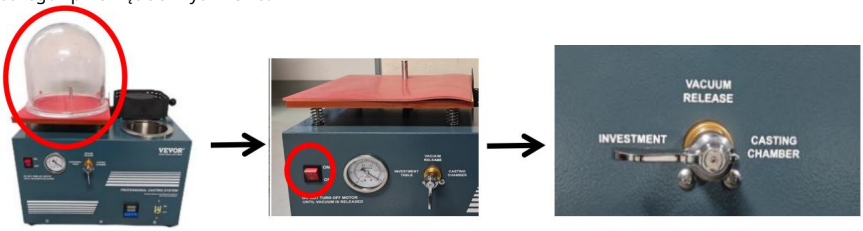
Gdy pompa jest gotowa do użycia, wyjdź (120 , rozwiń przewód elektryczny i podłącz do odpowiedniego gniazdka V lub 230 V). Umieść pokrętło sterowania podciśnieniem w pozycji „
Pozycja „WYZWOLNIENIE PODCIŚNIENIA” . Przesuń przełącznik dźwigniowy do pozycji „ON” i obserwuj olej w okienku kontrolnym, aby upewnić się, że jest on równy z górną krawędzią linii poziomu oleju. Może być konieczne powtórzenie tej procedury dwa lub trzy razy, aż cały wymagany olej osiądzie w układzie pompy.



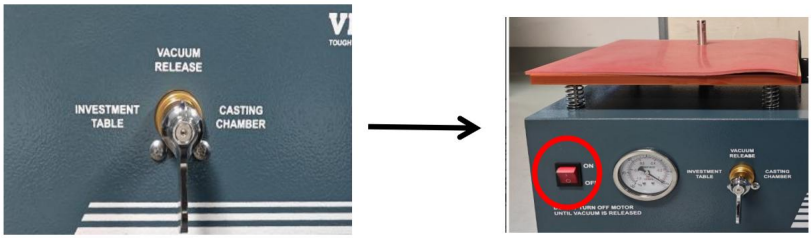
4) - Jeśli chcesz odkurzyć, umieść przedmiot na stole próżniowym i przykryj go akrylową osłoną próżniową. Włącz przełącznik urządzenia do formowania i przekręć uchwyt w prawo.



5) Jeśli chcesz wykonać odlew, umieść przedmiot w komorze odlewniczej, włącz przełącznik maszyny do formowania odwrotnego i przekręć uchwyt w lewo.



6) - Niezależnie od tego, czy odkurzasz, czy odlewasz, po zakończeniu pracy ustaw uchwyt w pozycji dolnej, usuń ciśnienie powietrza z wnętrza maszyny, a następnie wyłącz ją.



Machine Translated by Google

WAŻNE

JEŚLI URZĄDZENIE NIE UTWORZY PODCIŚNIENIA LUB UTWORZY PODCIŚNIENIE POWOLI NIE , SPRAWDŹ POZIOM OLEJU W POMPIE – OLEJ MUSI BYĆ MNIEJSZYM NIŻ POŁOWA MAKSYMALNEJ LINII SKALI

JEŚLI Z TEJ MASZYNY WYJDZIE BIAŁY DYM GDY POMPA PRACUJE, JEST TO ŅORMALNE. NIE MARTW SIĘ.

1 - TESTOWANIE STOŁU INWESTYCYJNEGO PRÓŻNIOWEGO

Umieść podkładkę gumową na stole próżniowym tak, aby otwór w podkładce był wyrównany z wlot stołu próżniowego. Umieść Bell Jar na gumowej podkładce, upewniając się, że wlot stołu próżniowego znajduje się wewnątrz Bell Jar. Przesuń przełącznik na pozycję „ON” , co aktywuje pompę próżniową. Umieść pokrętło sterowania próżnią w Pozycja „TABELA INWESTYCYJNA” do sprawdzenia wskaźnika pompy próżniowej. igła wskaźnika podciśnienia powinna zacząć się natychmiast podnosić i w ciągu mniej niż jedna minuta, powinno osiągnąć 29 cali plus na poziomie morza. Jeśli to się stanie nie dzieje się tak, używając obu rąk mocno naciśnij boki klosza aby zapewnić dobre uszczelnienie pomiędzy kloszem a gumową podkładką. Zwilżenie podkładki gumowej może pomóc w uzyskaniu dobrego uszczelnienia. UWAGA: Nigdy nie naciskaj na górę dzwonu. Nadmierne ciśnienie na ten element punkt może spowodować pęknięcie plastiku. Po osiągnięciu pożądanego podciśnienia , zwolnij podciśnienie, obracając pokrętło sterowania podciśnieniem do pozycji zwolnienia.

2 - TESTOWANIE KOMORY ODLEWNICZEJ PRÓŻNIOWEJ

Upewnij się, że uszczelka silikonowa jest prawidłowo ułożona w komorze próżniowej. Załóż adapter do kolby wspomagającej próżnię i przy uruchomionej pompie próżniowej umieść silikonowa uszczelka nie jest umieszczona centralnie nad otworem w środku płytki, tak aby utworzy uszczelnienie. Przekręć pokrętło regulacji próżni na ustawienie „KOMOR ODLEWNICZY” i obserwuj igłę wskaźnika próżni, aby upewnić się, że 29 cali osiągnięto próżnię (na poziomie morza). Oznacza to, że węże są podłączone mocno i że silikonowa podkładka gumowa jest prawidłowo osadzona. Jeśli nie jest możliwe całkowite odkurzanie, osiągnięte, sprawdź wszystkie uszczelki pod kątem nieszczelności powietrza, a następnie powtórz test. Jeśli wszystkie kontrole są dobre, maszyna jest gotowa do użycia.

OSTROŻNOŚĆ

ZAWSZE PRZED WYŁĄCZENIEM URZĄDZENIA NALEŻY POWRÓCIĆ POKRĘTŁO REGULACJI „SILNIK ELEKTRYCZNY PODCIŚNIENIA DO POZYCJI ZWALNIAJĄCY PODCIŚNIENIE. W PRZECIWNYM RAZIE , ROPA BĘDZIE SIĘ COFAĆ PRZEZ SYSTEMOWĄ PROCEDURĘ INWESTYCYJNĄ.

1 - Postępując zgodnie z zaleceniami producenta, odmierz odpowiednią ilość wody i wlać do miski. Odważyć odpowiednią ilość materiału inwestycyjnego i wprowadzić inwestycję do wody. Mieszać wodę i inwestycję przez 2 do 3 minut, upewniając się, że masa inwestycyjna ma bardzo gładką konsystencję i bez grudek.

Machine Translated by Google

2 - Umieść miskę z tą zawiesiną na stole próżniowym i przykryj
plastikowy dzwonek. Przestaw przełącznik na „ON ”. Obróć pokrętło sterowania próżnią tak, aby
wskazuje na pozycję „TABELA INWESTYCYJNA” . Obniżone ciśnienie powietrza pod
klosz powoduje uwolnienie powietrza uwięzionego w inwestycji i jego uniesienie
powierzchni. Gdy to się stanie, szlam inwestycyjny również się podniesie. Jeśli okaże się, że
jeśli tak się dzieje, należy kilkakrotnie mocno uderzyć w róg stołu próżniowego i
poziom zawiesiny powinien spaść po około 90 sekundach, zwolnij
odkurzyć, przekręcając pokrętło regulacji odkurzenia na pozycję „UWOLNIENIE PODKRĘŻENIA” , a
następnie wyłączyć pompę.
WAŻNE: Nigdy nie wyłączaj pompy przed zwolnieniem podciśnienia, ponieważ może to spowodować wyciek oleju.
zasysane z pompy do stołu. Nigdy też nie pozwalaj, aby czerwona silikonowa podkładka
do zakrycia otworu na stole odlewniczym podczas użytkowania stołu do odlewania.

3 - Wlać mieszankę inwestycyjną do kolby. W przypadku stosowania konwencjonalnej kolby o pełnych ściankach
i wspomagania próżniowego, zaleca się stosowanie przedłużacza kolby wykonanego z
należy umieścić wokół górnej części kolby wstępnie uformowaną gumę, aby zapobiec przelaniu się płynu
inwestycja podczas odkurzania. Umożliwia to wlewanie inwestycji do górnej części kolby.
W przypadku stosowania kolby perforowanej konieczne jest zakrycie perforacji (otworów) kolby
). Zaleca się stosowanie w tym celu osłon kolb lub gotowej gumy.
cel. Umieść napełnioną kolbę pod dzwonem, pokrętło i aktywuj pompę. Włącz odkurzacz
sterujące ustaw na „INVESTMENT TABLE” i zabezpiecz uszczelkę
między dzwonkiem a gumową podkładką. Teraz odkurz kolbę z wkładem
około 90s przy pełnej próżni (29 cali na poziomie morza).
Należy uważać, aby nie odessać zbyt dużej ilości wody z zawiesiny. , ponieważ to może usunąć zbyt wiele
Lekko stukając w stół próżniowy ze sprężyną,
ręka pomoże uwolnić pęcherzyki powietrza z kolby podczas procesu odkurzania.

4 - Przed rozpoczęciem pracy należy odczekać około dwóch godzin, aż kolba zostanie zastygnięta.
procedura wypalenia zawodowego.

5- PROCEDURY ODLEWANIA W KOMORZE PRÓŻNIOWEJ

Odlewanie w komorze próżniowej wymaga użycia specjalnie zaprojektowanych
kolby perforowane. Wybierz odpowiedni adapter kolby, aby dopasować
kolba perforowana. (Do kolby o średnicy 3-3/8" dołączony jest pierścień adaptera,
pierścień adaptera do kolb o średnicy 4". Kolba o średnicy 5" nie wymaga
Adapter): Przygotuj komorę na kolbę w następujący sposób:
1) Umieść 5-calową uszczelkę silikonową na górze zagłębionej komory odlewniczej.
2) Mocno osadź płytkę adaptera (jeśli używasz kolby o średnicy 3 3/8 cala) na uszczelce
3) Dokładnie wyrównaj odpowiedni pierścień z gumy silikonowej na adapterze, co spowoduje
uformować szczelne uszczelnienie próżniowe. Kolba zostanie umieszczona przez otwór w pierścieniu adaptera
z kołnierzem spoczywającym na uszczelce silikonowej.
UWAGA: Koniec wlewu musi być skierowany do góry.

Kolbę należy odlewać w temperaturze od 700°F do 1000 °F, w zależności przede wszystkim od konfiguracji odlewanego przedmiotu.

Następnie wykonaj następujące czynności:

4) Włącz pompę próżniową i przekręć pokrętło sterowania próżnią na pozycję
Pozycja „TABELA INWESTYCYJNA” W ciągu kilku sekund. Wskaźnik próżni

Machine Translated by Google

igła powinna wskazywać próżnię wynoszącą 20 cali (na poziomie morza) lub więcej, co pokazuje dobre uszczelnienie pomiędzy kolbą a wkładką.

5) Roztop metal w obsługiwanym tyglu, topnikując w razie potrzeby. Gdy metal będzie gotowy do odlew, wlać szybko z tygla bezpośrednio do formy.

UWAGA: Pompa próżniowa musi być włączona w tym czasie. Nie próbuj wlewać chyba że zostanie osiągnięte dobre uszczelnienie. Po wlaniu, pozwól płomieniowi palnika grać na spodzie guzika metalu utworzonego przez wlew. Wymaga to tylko kilku sekund i zapewnia stopniowe krzepnięcie metalu w odlewie.

6) Po zakończeniu odlewania pokrętła , zwolnij próżnię, najpierw obracając odkurzacz sterującego do pozycji „VACUUM RELEASE" (ZWOLNIENIE PODCIŚNIENIA) .

Po drugie, wyłącz pompę. Po zwolnieniu całego podciśnienia ostudź około 2 minuty , pozwól kolbie przed zdjęciem jej z podkładki.

Następnie odlew można wyjąć przez zahartowanie (lub pozostawienie kolby do ostygnięcia) i wybijając go młotkiem z surowej skóry. Jeśli wolisz wybić ten element, uważaj należy upewnić się, że kolba nie jest uszkodzona w stopniu uniemożliwiającym prawidłowe uszczelnienie zostanie uformowany przy następnym rzucie.

6. UWAGA : Przed wypaleniem upewnij się, że inwestycja została równomiernie wycięta i

wyrównać z krawędziami dna kolby, tak aby kolba była mocno osadzona na podkładka z gumy silikonowej. Praktyczne jest, aby lekko wydrążyć lub wygiąć inwestycję, aby jeszcze bardziej zapewnić uszczelnienie.



7- ABY POMPA DZIAŁAŁA PRAWIDŁOWO

Podczas normalnej pracy pompy próżniowej poziom oleju nie powinien być niższy niż najniższa linia skali. Zaleca się dodanie 350 ml oleju próżniowego do pompy do użytku.

8- PIELĘGNACJA POMPY

Olej działa zarówno jako filtr, jak i uszczelka pompy próżniowej. Powinien być wymieniać i wymieniać co 30 godzin pracy. Poziom oleju powinien być konserwowane i można je sprawdzić, patrząc na szkło kontrolne.

9- PROCEDURA WYMIANY OLEJU

Aby zapewnić maksymalną żywotność pompy próżniowej, zaleca się wymianę oleju należy wymieniać co 30 godzin użytkowania przy użyciu standardowego oleju próżniowego. Aby wymienić oleju, wyłącz zasilanie urządzenia i odłącz je od źródła zasilania.

Odkręć korek spustowy oleju znajdujący się na spodzie maszyny i weź pojemnik, aby zebrać olej. olej w otworze spustowym aż do momentu opróżnienia zbiornika z oleju podciśnieniowego.

(Należy pamiętać, że olej nie spłynie, jeśli nie zostanie zdjęta pokrywa wlewu oleju).

olej został całkowicie spuszczony, zamontuj ponownie korek spustowy oleju na swoim miejscu. Uzupełnij jednostka z olejem.

Machine Translated by Google



10- PROBLEM Z POMPĄ - ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

1) Nie można uruchomić

Sprawdź napięcie sieciowe. Pompa musi się uruchomić przy ±10% napięcia sieciowego. W skrajnych przypadkach może wystąpić przełączanie między uzwojeniem startowym i roboczym.

2) Wyciek oleju.

(1) Upewnij się, że olej nie jest pozostałością po rozlaniu itp.

(2) W przypadku wycieku może być konieczna wymiana uszczelki pokrywy modułu lub uszczelnienia wału.

Jeżeli w okolicy korka spustowego oleju występuje wyciek, może być konieczne ponowne uszczelnienie korka przy użyciu komercyjnego środka do uszczelniania gwintów rurowych.

3) Nieprawidłowe odkurzanie

(1) Upewnij się, że wskaźnik podciśnienia i wszystkie połączenia są w dobrym stanie i nie ma wycieków. bezpłatnie. Możesz potwierdzić wyciek, monitorując próżnię za pomocą miernika termistora podczas stosowania oleju do pompy próżniowej w miejscach połączeń lub podejrzewanych punktach wycieku. Podciśnienie na krótko się poprawi, podczas gdy olej będzie uszczelniał wyciek.

(2) Upewnij się, że olej pompy jest czysty. Mocno zanieczyszczona pompa może wymagać kilku płukanie olejem.

(3) Upewnij się, że poziom oleju jest prawidłowy, gdy pompa próżniowa pracuje. normalnie poziom oleju nie powinien być niższy niż najniższa linia skali. zaleca się dodanie 350 ml oleju próżniowego do pompy do użytku. Nie przepełniaj --- temperatury robocze powodują rozszerzanie się oleju, więc będzie on pojawiał się na wyższym poziomie niż gdy pompa nie pracuje. Sprawdzasz poziom oleju, uruchamiasz pompę za pomocą zatkać wlot, sprawdzić poziom oleju w okienku kontrolnym, w razie potrzeby uzupełnić olej.

11- INSTRUKCJA UZIEMIENIA

Maszyna powinna być uziemiona podczas użytkowania, aby chronić operatora przed porażeniem elektrycznym. wstrząs. Narzędzie jest wyposażone w zatwierdzony przewód trójżyłowy i trójbolcowe uziemienie.

Machine Translated by Google

PIEC ELEKTRYCZNY DO TOPIENIA



NIE.	Opis panelu	Opis zawartości
1	ALM1	Kontrolka alarmu 1
2	WYJŚCIE 1	Kontrolka aktywnego wyjścia
3	ALM2	Kontrolka alarmu 2
4	NA	Kontrolka automatycznego obliczania PID
5	USTAWIĆ	Klawisz Ustaw/Ustaw tryb
6		Klucz przesunięcia
7		Obniżyć temperaturę
8		Dodaj temperaturę
9		Aktualna temperatura
10		Ustaw maksymalną temperaturę

Machine Translated by Google

INSTRUKCJA TOPIENIA METALI UWAGA: Aby uniknąć uszkodzenia cewki grzewczej, należy okresowo sprawdzać stan tygla!

1. Włóż metal przeznaczony do stopienia do tygla.



2. Schemat wewnętrznego przewodu grzewczego, proszę nie wpaść w materiał metalowy. Spowoduje to spalenie przewodu grzewczego.

3. Przed uruchomieniem włóż tygiel do maszyny.



4. Włącz wyłącznik maszynowy sekcji pieca do topienia



5. Po włączeniu przełącznika rzeczywista temperatura będzie stopniowo wzrastać. Maksymalna temperatura ustawiona przez ten produkt w fabryce wynosi 1150 ℃ (Tej temperatury nie można ustawić wyżej niż maksymalną temperaturę). Jeśli przycisk nie zostanie ustawiony, urządzenie będzie automatycznie kontynuować nagrzewanie do 1150 ℃; Jeśli nie musisz podnosić temperatury do 1150 ℃ i chcesz utrzymać niższą temperaturę wewnątrz pieca, możesz ustawić ustawioną temperaturę na potrzebną temperaturę, naciskając przyciski zwiększania lub zmniejszania.

Machine Translated by Google

INSTRUKCJA TOPIENIA METALI

WAŻNE: Tygle można stosować wyłącznie do topienia metali niekorodujących, takich jak:
złoto, srebro i miedź. Tygle grafitowe są materiałami eksploatacyjnymi i
należy je regularnie uzupełniać, gdy zostaną zużyte w określonym stopniu.
Żywotność tygla wynosi około 20 razy!

Lista rodzajów metali, które można topić w tyglu dołączonym do zestawu
urządzenie:

Metal	Symbol	Gęstość	Punkt fuzji gęstości
Miedź	Cu	8,92 g/cm3	1084,62℃
Srebrny	Ag	0,49 g/cm3	962,78℃
Złoto	Au	19,30 g/cm3	1064,18℃

Należy pamiętać, że aby osiągnąć optymalną temperaturę, tygiel nie powinien być całkowicie wypełniony.
wynik. Jeśli przepełnisz tygiel, urządzenie nie będzie w stanie wytworzyć ciepła
potrzebne do stopienia metalu. Ponadto proces topienia często powoduje
opary. Jeśli przepełnisz tygiel, może to doprowadzić do nadmiernego ciśnienia i użycia
urządzenie stanie się niebezpieczne dla użytkownika, najpóźniej w momencie otwarcia obudowy.
Proszę kupić dostosowany tygiel do topienia innych metali. Zawsze się informuj
o wytwarzaniu oparów podczas procesu topienia, aby sprawdzić
zgodność urządzenia z Twoimi intencjami. Wykorzystanie dymu w piecu jest
normalne zjawisko polegające na topieniu się zanieczyszczeń.



UWAGA: Tygiel można zakupić online, kierując się poniższym diagramem rozmiarów.

Machine Translated by Google

SPRAWY WYMAGAJĄCE UWAGI

Wyświetlanie kodów błędów w celu określenia problemów z maszyną

•ETT: Urządzenie do kontroli temperatury jest uszkodzone.

(Wymień urządzenie do kontroli temperatury.) •UUUU (miga):

Sonda temperatury jest uszkodzona.

KONSERWACJA RUTYNOWA

1. W maszynie do odlewania i topienia biżuterii piec do topienia jest zaleca się pracę nie dłużej niż 60 minut na cykl (przy najlepszym (żywotność). Zaleca się minimalizowanie kontaktu z substancjami żrącymi substancji przy topieniu metalu w piecu. Zaleca się stosowanie do codziennego topienia złota, srebra i miedzi. Tygle grafitowe są materiały eksploatacyjne, które należy regularnie wymieniać po ich zużyciu w pewnym stopniu.

2. Zalecany czas pracy maszyny do formowania biżuterii wynosi nie ponad 60 minut przy jednorazowym użyciu (z najlepszą żywotnością). olej próżniowy w pompie próżniowej nie powinien być mniejszy niż linia minimalna, a jeśli jest mniejszy niż linia minimalna, należy go uzupełnić w odpowiednim czasie sposób. W zależności od sposobu użytkowania przez klienta, olej próżniowy powinien być wymieniane co najmniej raz na sześć miesięcy.

3. Regularnie czyść zewnętrzną i wewnętrzną część pojazdu, aby uniknąć zanieczyszczeń i metalowych elementów. pozostałości.

4. Przed i po użyciu należy sprawdzić, czy urządzenie działa prawidłowo.

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji
elektronicznej www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

VAKUUMGUSSMASCHINE FÜR SCHMUCK

MODELL: DMJ-0002

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat
www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

SCHMUCKSTAUBSAUGER
Gießmaschine

MODELL: DMJ-0002



HINWEIS: Bitte fügen Sie vor Gebrauch Vakuumöl hinzu, sonst funktioniert die Maschine nicht. Dieses Produkt enthält kein Vakuumöl. Kunden müssen ihr eigenes kaufen, um es hinzuzufügen (46# Vakuumöl, fügen Sie etwa 350 ml hinzu).

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. VEVOR behält sich das Recht vor, die Bedienungsanleitung klar und deutlich zu interpretieren. Das Aussehen des Produkts hängt vom gelieferten Produkt ab. Bitte haben Sie Verständnis dafür, dass wir Sie nicht erneut über Technologie- oder Software-Updates informieren.

Machine Translated by Google

1. Wichtige Sicherheitshinweise

Diese Bedienungsanleitung ist zu Ihrem Nutzen gedacht. Bitte lesen und befolgen Sie die beschriebenen Schritte zur Sicherheit, Installation, Wartung und Fehlerbehebung um Ihre Sicherheit und Zufriedenheit zu gewährleisten.

Der Inhalt dieser Bedienungsanleitung basiert auf dem neuesten Produkt Informationen zum Zeitpunkt der Veröffentlichung. Der Hersteller behält sich das Recht, jederzeit und ohne Vorankündigung Produktänderungen vorzunehmen.

Gehen Sie immer mit gesundem Menschenverstand vor und beachten Sie insbesondere alle GEFAHR-, WARNUNG-, VORSICHT- und HINWEIS-Hinweise in diesem Handbuch.

Bewahren Sie die Etiketten auf. Diese enthalten wichtige Informationen. Das Etikett auf Ihrem Werkzeug kann enthalten die folgenden Symbole. Die Symbole und ihre Bedeutungen lauten wie folgt:

	Warnung - Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Lesen Sie die Bedienungsanleitung sorgfältig durch.
	Wechselstrom
	Dieses Symbol vor einem Sicherheitshinweis weist auf eine Art Vorsichtsmaßnahme, Warnung oder Gefahr. Das Ignorieren dieser Warnung kann zu einen Unfall. Um das Risiko von Verletzungen, Feuer oder Stromschlag zu verringern, Bitte befolgen Sie immer die unten aufgeführten Empfehlungen.
	**Gefahr!** Gefahr von Personen- und Umweltschäden! Gefahr von Stromschlägen Stromschlag! Verletzungsgefahr durch Stromschlag!
	**Hinweise zur Entsorgung:** Dieses Produkt unterliegt den Bestimmungen der Europäischen Richtlinie 2012/ 19/EG. Das Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne weist darauf hin, dass das Produkt einer getrennten Müllentsorgung im Europäischen Union. Dies gilt für das Produkt und alle Zubehörteile gekennzeichnet. Produkte, die mit diesem Symbol gekennzeichnet sind, dürfen nicht nicht mit dem normalen Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen Sammelstelle für das Recycling von Elektro- und Elektronikgeräten

Machine Translated by Google

FC	Dieses Gerät entspricht Teil 15 der FCC-Regeln. Der Betrieb ist unter den folgenden zwei Bedingungen:(1) Dieses Gerät darf nicht schädliche Störungen verursachen, und (2) dieses Gerät muss alle Empfangene Störungen, einschließlich Störungen, die dazu führen können, unerwünschter Betrieb.

WARNUNG

Bevor Sie dieses Produkt verwenden, lesen und verstehen Sie bitte alle Anweisungen und Sicherheitswarnungen. Unsachgemäßer Gebrauch kann zu schweren Verletzungen oder Sachschäden führen.

1. Warnhinweise müssen sorgfältig befolgt werden, um Verletzungen zu vermeiden. Unsachgemäßer Gebrauch kann zu Stromschlag, Brand, Verletzungen und anderen Schäden führen:

1)Ziehen Sie immer den Netzstecker, wenn Sie die Maschine bewegen. 2)Ziehen Sie immer den Netzstecker, wenn Zubehör installieren. 3)Auf eine flache und stabile Plattform stellen.

4) Verwenden Sie diese Maschine nicht in Gefahrenbereichen.

5)Nicht verwenden, wenn die Maschine nicht ordnungsgemäß funktioniert.

6) Das Gerät nicht zerlegen und reparieren. 7) Kein ungeeignetes AC-Netzteil verwenden. Steckdose.

8) Berühren Sie die Heizplatte nicht, wenn die Maschine in Betrieb ist.

9)Verwenden Sie es nicht in feuchter Umgebung oder in Kontakt mit Wasser. Nicht Flüssigkeit in die Maschine eindringen, um Feuer oder Stromschlag durch Kurzschluss zu verhindern Schaltung.

10)Verwenden Sie kein Netzteil, das die angegebene Spannung nicht erfüllt. Das Netzteil Eine Stromversorgung, die nicht die angegebene Spannung aufweist, kann zu Feuer oder Stromschlag führen.

11)Stellen Sie sicher, dass die Maschine geerdet ist, um Körperschäden zu vermeiden.

12) Berühren Sie während des Gebrauchs nicht die beweglichen Teile mit den Fingern, da dies zu Verletzungen führen kann.

13)Wenn die Maschine längere Zeit nicht benutzt wird, ziehen Sie bitte das Netzkabel aus der die Steckdose.

14)Bitte stellen Sie die Verwendung ein, wenn die Maschine raucht, einen eigenartigen Geruch abgibt oder wird laut und es treten andere anormale Zustände auf.

15)Wenn sie beaufsichtigt werden oder Anweisungen zur Benutzung des Gerät sicher bedienen und die damit verbundenen Gefahren verstehen. Kinder dürfen nicht mit dem Gerät spielen. Reinigung und Benutzerwartung dürfen nicht von Kinder ohne Aufsicht

16)Typ Z-Anschluss: Wenn das Netzkabel nicht ausgetauscht werden kann. Wenn das Kabel beschädigt ist, sollte das Gerät verschrottet werden.

17)Um eine Gefährdung durch unbeabsichtigtes Zurücksetzen des Thermoschutzschalters zu vermeiden, Dieses Gerät darf nicht über ein externes Schaltgerät, wie z. B. als Zeitschaltuhr oder an einen Stromkreis angeschlossen, der regelmäßig ein- und ausgeschaltet wird Dienstprogramm.

18) Die Bedienung und Reparatur dieses Produkts muss von qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden.

19) Bitte installieren Sie diese Maschine gemäß unseren Anweisungen.

20) Überprüfen Sie die Maschine nach dem Auspacken gründlich, um sicherzustellen, dass sie vollständig ist.

21) Bei fehlenden oder beschädigten Teilen lesen Sie bitte vor der Inbetriebnahme nach.

Machine Translated by Google

22) Das Verpackungsmaterial sollte außerhalb der Reichweite von Kindern aufbewahrt werden.

23) Schalten Sie die Maschine aus, wenn der Bediener abwesend ist. Wenden Sie sich im Reparaturfall an einen Fachmann und verwenden Sie das Originalersatzteil.

24) Spülen Sie die Maschine nicht direkt mit Wasser ab.

25ÿ Reinigen Sie die Oberfläche von Edelstahl regelmäßig mit einer geeigneten Methode, um Verhindern Sie Schäden durch Oxidation oder chemische Einflüsse.

FCC-INFORMATIONEN

ACHTUNG: Änderungen oder Modifikationen, die nicht ausdrücklich vom Die für die Einhaltung verantwortliche Partei kann die Berechtigung des Benutzers zum Betrieb erlöschen lassen die Ausrüstung!

Dieses Gerät entspricht Teil 15 der FCC-Regeln. Der Betrieb unterliegt an die folgenden zwei Bedingungen:

1) Dieses Produkt kann schädliche Störungen verursachen.

2) Dieses Produkt muss alle empfangenen Störungen akzeptieren, einschließlich Störungen, die zu unerwünschtem Betrieb führen können.

WARNUNG: Änderungen oder Modifikationen an diesem Produkt, die nicht ausdrücklich von der Partei genehmigt. für die Einhaltung verantwortlich könnte die Benutzer Berechtigung zum Betrieb des Produkts.

Hinweis: Dieses Produkt wurde getestet und entspricht den Grenzwerten für ein digitales Gerät der Klasse B gemäß Teil 15 der FCC-Regeln. Diese Grenzwerte sollen einen angemessenen Schutz vor schädlichen Störungen in einer Wohnanlage.

Dieses Produkt erzeugt und verwendet Hochfrequenzenergie und kann diese auch ausstrahlen. Wenn Und es nicht gemäß den Anweisungen installiert und verwendet wird, kann es zu schädliche Störungen des Funkverkehrs. Es gibt jedoch keine , garantieren, dass in einer bestimmten Installation keine Störungen auftreten. Wenn dies Das Produkt verursacht schädliche Störungen bei Radio- und Fernsehsendungen Empfang, der durch Aus- und Wiedereinschalten des Produkts festgestellt werden kann. , Der Benutzer wird aufgefordert, die Störung durch eine oder mehrere der folgenden Maßnahmen zu beheben: folgende Maßnahmen.

Richten Sie die Empfangsantenne neu aus oder verlegen Sie den Standort.

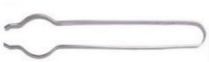
· Vergrößern Sie den Abstand zwischen Produkt und Empfänger.

· Schließen Sie das Produkt an eine Steckdose eines anderen Stromkreises an als den der Empfänger ist angeschlossen.

· Wenden Sie sich an den Händler oder einen erfahrenen Radio-/Fernsehtechniker, wenn Sie Hilfe benötigen.

Machine Translated by Google

TEILELISTE

	
Vakuumgussmaschine x1	Acryl-Umkehrformabdeckung x1
	
3,5 Zoll Stahlbecherflasche x1	3,5 Zoll Gummibasis x1
	
Edelstahlzange x1	Roter Gummiring x4
	
Edelstahlring mit kleinem Loch x1	Edelstahlring mit mittlerem Loch x1
	
1 x Edelstahlring mit großem Loch	Griff Kleine Schwarze Kugel x1
	
2 kg Graphittiegel x1	Tiegelzange x1
	
Benutzerhandbuch x1	

Machine Translated by Google

1. Parameter: 1.
Modell: DMJ-0002 2.

Bewertung(en):

(1) Eingang: AC 120 V 60 Hz (USA); AC 230 V 50 Hz (EU)

(2) Max. Leistung: 1900 W (Vakuumguss + Elektroschmelzofen)

(3) Funktion: Vakuumguss + elektrischer Schmelzofen (4) Vakuum:

4,3 CFM, max. -101 kPa/-1 bar (Dauer ca. 50 s) (5) Max. Temperatur: 1150

°C 3. Größe der Einbettungsplatte: 11
x 11 Zoll

4. Glasglocke aus Acryl: 10,8 x 9 Zoll

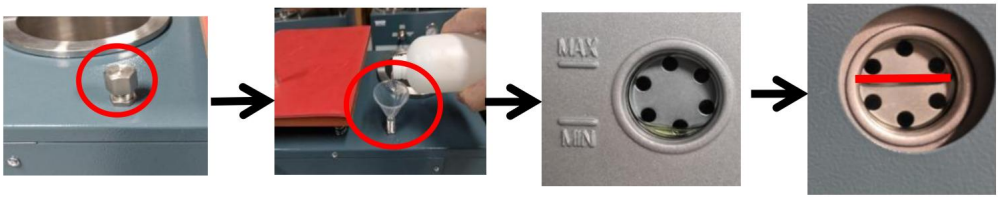
5. Vakuumpumpe: 2 l 6.

Lochkolbenadapter: 3,5-Zoll-Lochkolben **2. Einstellung und Betrieb des**

Schmuck-Vakuumgusses: 1) – Stellen Sie das Gerät zum Betrieb auf eine ebene Fläche.
Die Vakuumpumpe muss mit Öl (46# Vakuumöl) gefüllt werden.

2) - Um Öl in die Vakuumpumpe einzufüllen, füllen Sie bitte Öl aus der Einfüllöffnung ein, schrauben Sie die Schraubkappe an der Einfüllöffnung ab, spritzen Sie langsam Vakuumöl ein und stellen Sie sicher, dass das hinzugefügte Vakuumöl über der niedrigsten Wasserstandslinie und unter der höchsten Wasserstandslinie liegt. Das hinzugefügte Vakuumöl sollte mindestens mehr als die Hälfte der Skalenlinie betragen. Als optimale Betankungsposition empfehlen wir die Verwendung der Skala auf dem Bild mit einem Betankungsvolumen von ca. **350 ml.**

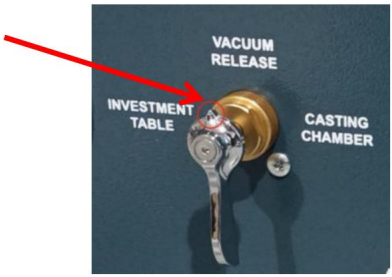
WICHTIG: Verwenden Sie kein anderes Öl als Vakuumöl Nr. 46. Füllen Sie nicht mehr Öl ein als die maximale Markierung, da sonst das Vakuumöl austreten kann. Wenn die Maschine längere Zeit nicht benutzt wird, ersetzen Sie sie bitte durch neues Vakuumöl und füllen Sie es vor dem nächsten Gebrauch an der richtigen Stelle ein.



HINWEIS: Auf der Rückseite der Maschine befindet sich ein Glasfenster zur Beobachtung des Ölstands.

3) -BEDIENUNG DER VAKUUMPUMPE

Dieser spitze Winkel weist auf den Zustand der Maschine hin.

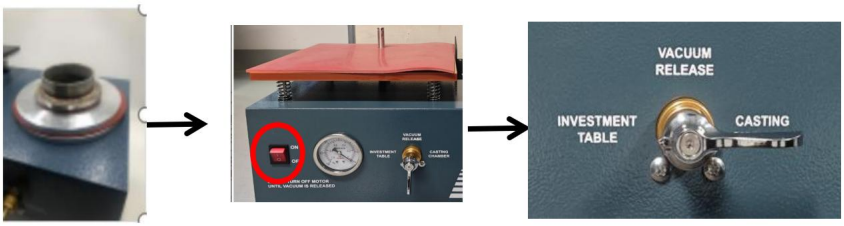


Machine Translated by Google

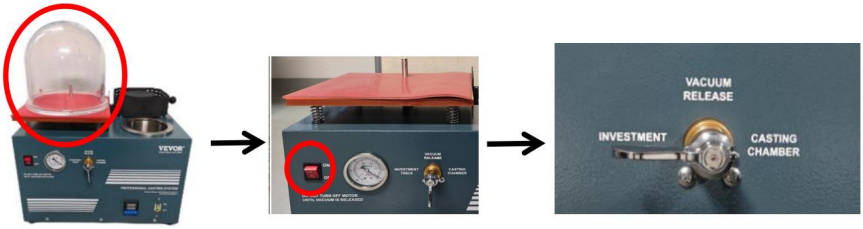
Wenn die Pumpe betriebsbereit ist, stecken Sie ， Wickeln Sie das Stromkabel ab und stecken Sie es in eine geeignete sie in die Steckdose (120V oder 230V). Stellen Sie den Vakuumregler auf die Position **"** Position **„VAKUUMFREIGABE“ .** Schieben Sie den Kippschalter in die Position **„EIN“** und beobachten Sie das Öl im Schauglas, um sicherzustellen, dass es auf gleicher Höhe mit der Oberkante der Ölstandslinie bleibt. Es kann notwendig sein, diesen Vorgang zwei- oder dreimal zu wiederholen, bis sich das gesamte benötigte Öl im Pumpensystem angesammelt hat.



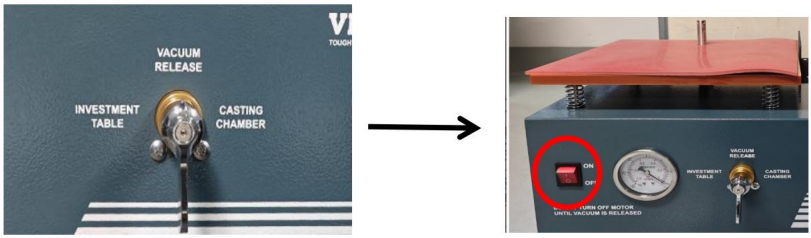
4) - Wenn Sie saugen möchten, legen Sie das Objekt bitte auf den Vakuumtisch und decken Sie es mit einer Acryl-Vakuumabdeckung ab. Schalten Sie den Schalter des Formenbauers ein und drehen Sie den Griff nach rechts.



5) - Wenn Sie gießen möchten, legen Sie das Objekt in die Gießkammer, schalten Sie den Schalter der Rückformmaschine ein und drehen Sie den Griff nach links.



6) - Egal ob Sie saugen oder gießen, bringen Sie den Griff nach Abschluss des Vorgangs in eine nach unten gerichtete Position, lassen Sie den Luftdruck im Inneren der Maschine ab und schalten Sie sie dann aus.



Machine Translated by Google

WICHTIG

WENN DAS GERÄT KEIN VAKUUM ERZIELT ODER DAS VAKUUM ERZIELT LANGSAM , DEN ÖLSTAND AN DER PUMPE PRÜFEN - ÖL MUSS NICHT WENIGER ALS DIE HÄLFTE DER MAXIMALEN SKALALINIE WENN WEISSER RAUCH HINTER DIESER MASCHINE AUFSTEHT WENN DIE PUMPE LÄUFT, IST DAS NORMAL. KEINE SORGE.

1 - TESTEN DES VAKUUM-INVESTIERTABELLE

Legen Sie das Gummipad so auf den Vakuumtisch, dass die Öffnung im Pad mit der die Aufnahme des Vakuumtisches. Legen Sie die Glasglocke auf die Gummiunterlage und achten Sie darauf, dass Der Vakuumtisch befindet sich in der Vakuumglocke. Stellen Sie den Kippschalter auf **„ON“ ,** um die Vakuumpumpe zu aktivieren. Stellen Sie den Vakuumregler in die Position **„INVESTMENT TABLE“ ,** um das Vakuumpumpenmessgerät zu überprüfen. Die Nadel des Vakuummeters sollte sofort anfangen zu steigen und in weniger als eine Minute, sollte 29 Zoll plus auf Meereshöhe erreichen. Wenn dies nicht passieren, mit beiden Händen drücken Sie fest auf die Seiten der Glocke um eine gute Abdichtung zwischen der Glocke und dem Gummipolster zu gewährleisten. Das Befeuchten des Gummipolsters kann zu einer guten Abdichtung beitragen.
VORSICHT: Drücken Sie niemals auf die Oberseite der Glocke. Übermäßiger Druck auf diese Punkt kann zum Brechen des Kunststoffs führen. Nachdem das gewünschte Vakuum erreicht , wurde, lassen Sie das Vakuum ab, indem Sie den Vakuum-Steuerknopf in die Freigabeposition drehen.

2 - TESTEN DER VAKUUMGIESSKAMMER

Stellen Sie sicher, dass die Silikongummidichtung richtig auf der Vakuumkammer ausgerichtet ist. Den Vakuum-Hilfskolbenadapter hinzufügen und bei laufender Vakuumpumpe platzieren Die Silikondichtung ist außermittig über dem Loch in der Mitte der Platte angebracht, so dass es wird eine Dichtung bilden. Drehen Sie den Vakuumregler auf die Einstellung **"Gießkammer"** und beobachten Sie die Nadel des Vakuummeters, um sicherzustellen, dass 29 Zoll Vakuum (auf Meereshöhe) erreicht ist. Dies zeigt an, dass die Schläuche angeschlossen sind fest sitzt und dass das Silikongummipolster richtig sitzt. Wenn kein volles Vakuum erreicht wird

Wenn der Wert erreicht ist, prüfen Sie alle Dichtungen auf Luftlecks und wiederholen Sie den Test. Wenn alle Prüfungen erfolgreich waren, ist die Maschine einsatzbereit.

VORSICHT

Stellen Sie den Vakuumregler immer wieder auf die Position, bevor Sie das „VAKUUM-FREIGABE- ” Gerät ausschalten. ELEKTRIKMOTOR . SONST , Öl wird zurückfließen DURCH SYSTEMINVESTITIONSVERFAHREN.

1 - Messen Sie gemäß den Empfehlungen des Herstellers die richtige Menge an Wasser und in die Anmischschüssel geben. Die richtige Menge Einbettmasse abwiegen und Einbettmasse ins Wasser geben. Wasser und Einbettmasse 2 bis 3 Minuten rühren.

Minuten, wobei darauf zu achten ist, dass die Einbettmasse eine sehr glatte Textur hat und frei von Klumpen.

Machine Translated by Google

2 - Stellen Sie die Rührschüssel mit dem Brei auf den Vakuumtisch und decken Sie sie mit Kunststoffglocke. Kippschalter auf **"ON** " stellen. Vakuumreglerknopf so drehen, dass er zeigt auf die Position **"INVESTMENT TABLE" .** Der reduzierte Luftdruck unter Die Glocke bewirkt, dass die in der Einbettmasse eingeschlossene Luft freigesetzt wird und aufsteigt die Oberfläche. Dabei steigt auch die Einbettmasse an. Wenn es den Anschein macht, dass Wenn dies geschieht, klopfen Sie mehrmals kräftig auf die Ecke des Vakuumtisches und Der Schlammpegel sollte nach etwa 90 Sekunden sinken. Lassen Sie die Vakuum, indem Sie den Vakuum-Steuerknopf auf die Einstellung **„VAKUUMFREIGABE“** drehen , und schalten Sie dann die Pumpe aus.

WICHTIG: Schalten Sie die Pumpe niemals aus, bevor Sie das Vakuum abgelassen haben, da sonst Öl von der Pumpe bis zum Tisch gesaugt. Lassen Sie auch niemals das rote Silikonkissen um das Loch im Gusstisch abzudecken, während der Einbettmassentisch verwendet wird.

3 - Gießen Sie die Einbettmasse in die Küvette. Bei Verwendung einer herkömmlichen Vollwandküvette und Vakuumunterstützung wird empfohlen, einen Kolbenverlängerer aus vorgeformten Gummi um die Oberseite des Kolbens gelegt werden, um ein Überlaufen zu verhindern Einbettmasse während des Vakuumierens. Dadurch kann die Einbettmasse bis zum oberen Rand der Küvette gegossen werden. Bei der Verwendung von perforierten Kolben ist es notwendig, Kolbenperforationen (oder Löcher) abzudecken). Es wird empfohlen, hierfür Kolbenmäntel oder vorgeformte Gummis zu verwenden Zweck. Stellen Sie den gefüllten Kolben unter die Glocke, und aktivieren Sie die Pumpe. Drehen Sie den stellen Sie den Drehknopf auf die Position **"INVESTMENT TABLE"** und sichern Sie die Dichtung zwischen der Glasglocke und dem Gummipolster. Nun saugen Sie die eingebettete Flasche für ungefähr 90 s bei vollem Vakuum (29 Zoll auf Meereshöhe).
Es sollte darauf geachtet werden, nicht zu viel Wasser aus der Aufschlämmung, da dadurch zu viel entfernt werden kann zu saugen. Leichtes Klopfen auf den federgestützten Vakuumtisch mit Die Hand hilft dabei, während des Vakuumiervorgangs Blasen aus der Flasche zu entfernen.

4 - Lassen Sie die eingebettete Küvette etwa zwei Stunden lang aushärten, bevor Sie mit der Burnout-Verfahren.

5- VERFAHREN FÜR DAS VAKUUMKAMMERGIESSEN

Das Gießen in einer Vakuumkammer erfordert den Einsatz speziell entwickelter perforierte Kolben. Wählen Sie den passenden Kolbenadapter passend zum perforierte Flasche. (Es gibt einen Adapterring für 3-3 / 8 " Durchmesser Flasche und eine Adapterring für Kolben mit 4 Zoll Durchmesser. Für den Kolben mit 5 Zoll Durchmesser ist kein Adapterring erforderlich. Adapter): Bereiten Sie die Kammer für den Kolben wie folgt vor:

1) Legen Sie die 5-Zoll-Silikonkautschukdichtung auf die Oberseite der vertieften Gießkammer.

2ÿ Setzen Sie die Adapterplatte (bei Verwendung eines 3 3 / 8 oder 4 " Kolbens) fest über die Dichtung

3ÿ Richten Sie den entsprechenden Silikongummiring sorgfältig auf dem Adapter aus. Dadurch bilden eine dichte Vakuumversiegelung. Der Kolben wird durch das Loch im Adapterring platziert mit auf der Silikondichtung aufliegendem Flansch.

HINWEIS: Das Angussende muss nach oben zeigen.

Der Formkörper sollte bei einer Temperatur zwischen 370 und 454 °C gegossen werden, was in erster Linie von der Konfiguration des zu gießenden Objekts abhängt. Befolgen Sie dann diese Schritte:

4ÿSchalten Sie die Vakuumpumpe ein und drehen Sie den Vakuumregler auf die Position **"INVESTITIONSTISCH"** Innerhalb weniger Sekunden. Das Vakuummeter

Machine Translated by Google

Nadel sollte ein Vakuum von 20 Zoll (auf Meereshöhe) oder mehr anzeigen, was zeigt,
eine gute Abdichtung zwischen Kolben und Pad.

5) Schmelzen Sie das Metall im Tiegel mit Griff und fügen Sie bei Bedarf Flussmittel hinzu. Wenn das Metall bereit ist zum Gießen Sie es schnell aus dem Tiegel direkt in die Form.

HINWEIS: Die Vakuumpumpe muss während dieser Zeit laufen. Versuchen Sie nicht,
es sei denn, eine gute Abdichtung erreicht ist. Nach dem Gießen, lassen Sie die Flamme der Fackel spielen
auf der Unterseite des Knopfes des durch den Guss gebildeten Metalls. Dies erfordert nur eine
wenige Sekunden und gewährleistet eine fortschreitende Verfestigung des Metalls im Gussstück.

6) Nach Abschluss des Gießvorgangs den , Lösen Sie das Vakuum, indem Sie zunächst den Vakuum
Drehregler auf die Position **„VAKUUMFREIGABE“** stellen. Die Pumpe wird
dann ausgeschaltet. Sobald das Vakuum vollständig entlüftet ist, lassen Sie das Pad etwa , Lassen Sie den Kolben
zwei Minuten abkühlen, bevor Sie es vom Pad entfernen.

Das Gussstück kann dann durch Abschrecken (oder Abkühlenlassen des Formkastens) entfernt werden und
mit einem Rohlederhammer herausschlagen. Wenn Sie das Stück lieber herausschlagen möchten, achten Sie darauf
Es sollte darauf geachtet werden, dass der Kolben nicht so beschädigt ist, dass eine gute Abdichtung nicht möglich ist.
beim nächsten Wurf gebildet werden.

6-HINWEIS : Vor dem Ausbrennen sicherstellen, dass die Einbettmasse gleichmäßig abgekratzt wurde und
auf gleicher Höhe mit den Kanten des Kolbenbodens, so dass der Kolben fest auf dem
Silikonkautschuk-Pad. Es ist praktisch, die Einbettmasse leicht auszuhöhlen oder zu schalen, um
die Abdichtung sicherstellen.



7- FÜR EINEN ORDNUNGSGEMÄSSEN FUNKTIONIERT DIE PUMPE

Bei normalem Betrieb der Vakuumpumpe sollte der Ölstand nicht niedriger sein als
die unterste Skalenlinie. Es wird empfohlen, **350 ml** Vakuumöl in die Pumpe zu geben
zur Verwendung.

8- PFLEGE DER PUMPE

Das Öl dient sowohl als Filter als auch als Dichtung für die Vakuumpumpe. Es sollte
alle 30 Betriebsstunden gewechselt und ersetzt werden. Der Ölstand sollte
gewartet und kann durch einen Blick in das Schauglas überprüft werden.

9- ÖLWECHSELVERFAHREN

Um die Lebensdauer der Vakuumpumpe zu maximieren, wird empfohlen, das Öl
alle 30 Betriebsstunden mit handelsüblichem Vakuumöl gewechselt werden. Um
Öl, schalten Sie die Stromversorgung des Geräts aus und trennen Sie das Gerät von der Stromversorgung.
Lösen Sie die Ölablassschraube an der Unterseite der Maschine und nehmen Sie einen Behälter zum Auffangen
das Öl in die Ablassöffnung, bis das Vakuumöl abgelassen ist.
(Bitte beachten Sie, dass das Öl erst abläuft, wenn die Abdeckung des Öleinfüllstutzens entfernt wurde). Sobald
Öl vollständig abgelassen ist, setzen Sie die Ölablassschraube wieder fest ein. Füllen Sie
Einheit mit Öl.

Machine Translated by Google



10- PUMPENFEHLERSUCHE

1) Startfehler

Überprüfen Sie die Netzspannung. Die Pumpe muss bei ±10 % der Netzspannung starten. Im Extremfall kann es zu einem Umschalten zwischen den Anlauf- und Betriebswicklungen kommen.

2) Ölleck.

(1) Stellen Sie sicher, dass es sich bei dem Öl nicht um eine Restansammlung durch Verschütten usw. handelt.

(2) Bei Undichtigkeiten muss möglicherweise die Moduldeckeldichtung oder die Wellendichtung ausgetauscht werden. Wenn im Bereich der Ölablassschraube ein Leck vorhanden ist, müssen Sie die Schraube möglicherweise neu abdichten Verwenden Sie dazu ein handelsübliches Rohrgewindedichtmittel.

3) Kein gutes Vakuum

(1) Stellen Sie sicher, dass das Vakuummeter und alle Anschlüsse in gutem Zustand sind und keine frei. Sie können Leckagen feststellen, indem Sie das Vakuum mit einem Thermistor-Messgerät überwachen beim Auftragen von Vakuumpumpenöl auf Anschlüsse oder vermutete Leckstellen.
Das Vakuum verbessert sich kurzzeitig, während das Öl das Leck abdichtet.

(2) Stellen Sie sicher, dass das Pumpenöl sauber ist. Eine stark verschmutzte Pumpe kann mehrere Ölspülungen.

(3) Stellen Sie sicher, dass der Ölstand richtig ist. Wenn die Vakuumpumpe läuft
Normalerweise sollte der Ölstand nicht unter die unterste Skalenlinie fallen. Es ist
Es wird empfohlen, 350 ml Vakuumöl in die Pumpe zu geben. Nicht überfüllen – Betriebstemperaturen führen dazu, dass sich das Öl ausdehnt, sodass es auf einem höheren Niveau erscheint.
als wenn die Pumpe nicht läuft. Sie prüfen den Ölstand, starten die Pumpe mit dem
Einlass verschlossen, Ölstand im Schauglas prüfen, ggf. Öl nachfüllen.

11- ERDUNGSANWEISUNGEN

Diese Maschine sollte während des Betriebs geerdet werden, um den Bediener vor elektrischen Stromschlag. Das Werkzeug ist mit einem zugelassenen dreiadrigen Kabel und einer dreipoligen Erdung ausgestattet.

Machine Translated by Google

ELEKTRISCHER SCHMELZOFEN



Nr.	Panel Beschreibung	Inhaltsbeschreibung
1	ALM1	Alarm 1 Kontrollleuchte
2	OUT1	Kontrollleuchte für aktiven Ausgang
3	ALM2	Alarm 2-Kontrollleuchte
4	BEI	Kontrollleuchte für automatische PID-Berechnung
5	SATZ	Set/Set-Modus-Taste
6		Verschiebungsschlüssel
7		Temperatur senken
8		Temperatur hinzufügen
9		Aktuelle Temperatur
10		Maximaltemperatur einstellen

Machine Translated by Google

ANLEITUNG ZUM SCHMELZEN VON METALLEN HINWEIS:

Überprüfen Sie regelmäßig die Unversehrtheit des Tiegels, um Schäden an der Heizspirale zu vermeiden!

1. Geben Sie das zu schmelzende Metall in den Tiegel.



2. Internes Heizdrahtdiagramm. Bitte nicht in das Metallmaterial fallen lassen. Dies führt dazu, dass der Heizdraht verbrennt.

3. Setzen Sie den Tiegel vor dem Start in die Maschine ein.



4.Schalten Sie den Maschinenschalter des Schmelzofenabschnitts ein



5.Nach dem Einschalten des Schalters steigt die Echtzeittemperatur allmählich an. Die werkseitig eingestellte Maximaltemperatur dieses Produkts beträgt 1150 °C (diese Temperatur kann nicht höher als die Maximaltemperatur eingestellt werden). Wird die Taste nicht eingestellt, heizt das Gerät automatisch weiter auf 1150 °C. Wenn Sie die Temperatur nicht auf 1150 °C erhöhen müssen und eine niedrigere Temperatur im Ofen beibehalten möchten, können Sie die eingestellte Temperatur durch Drücken der Tasten „Auf“ oder „Ab“ auf die gewünschte Temperatur einstellen.

Machine Translated by Google

ANLEITUNG ZUM SCHMELZEN VON METALLEN

WICHTIG: Tiegel können nur zum Schmelzen von nicht korrosiven Metallen verwendet werden, wie Gold, Silber und Kupfermetalle. **Graphittiegel sind Verbrauchsmaterialien und müssen bei einem gewissen Verbrauch regelmäßig ersetzt werden. Die Lebensdauer des Tiegels beträgt etwa das 20-fache!**

Liste der Metallarten, die im mitgelieferten Tiegel geschmolzen werden können Gerät:

Metall	Symbol	Dichte	Dichtefusionspunkt
Kupfer	Cu	8,92 g/cm³	1084,62 °C
Silber	Ag	0,49 g/cm³	962,78 °C
Gold	Au	19,30 g/cm³	1064,18 °C

Bitte beachten Sie, dass der Tiegel nicht vollständig gefüllt werden sollte, um eine optimale Ergebnis. Wenn Sie den Tiegel überfüllen, kann das Gerät die Wärme nicht erzeugen benötigt, um das Metall schmelzen zu lassen. Darüber hinaus entsteht beim Schmelzprozess oft Dämpfe. Wenn Sie den Tiegel überfüllen, kann es zu Überdruck und der Verwendung der Spätestens durch das Öffnen der Abdeckung wird das Gerät für den Benutzer gefährlich. Bitte kaufen Sie einen angepassten Tiegel zum Schmelzen anderer Metalle. Informieren Sie sich immer über die Entstehung von Dämpfen während des Schmelzprozesses, um die Kompatibilität des Gerätes mit Ihren Absichten. Die Verwendung von Rauch im Ofen ist ein normales Phänomen beim Schmelzen von Verunreinigungen.



HINWEIS: Sie können Tiegel gemäß dieser Größentabelle online kaufen.

Machine Translated by Google

ANGELEGENHEITEN, DIE AUFMERKSAMKEIT ERFORDERN

Zeigen Sie Fehlercodes an, um Maschinenprobleme zu ermitteln. •ETT:

Das Temperaturkontrollinstrument ist defekt.

(Ersetzen Sie das Temperaturkontrollinstrument.) **•UUUU**

(Blinkt): Der Temperaturfühler ist defekt.

ROUTINEWARTUNG

1. In der Schmuckgieß- und Schmelzmaschine ist der Schmelzofen empfohlen, nicht länger als 60 Minuten pro Zyklus zu arbeiten (mit dem besten Lebensdauer). Es wird empfohlen, den Kontakt mit korrosiven Substanzen beim Schmelzen von Metall im Ofen. Es wird empfohlen, es zu verwenden zum täglichen Schmelzen von Gold, Silber und Kupfer. Graphittiegel sind Verbrauchsmaterial und müssen regelmäßig ersetzt werden, wenn sie zu stark verbraucht sind. einem gewissen Grad.

2. Die empfohlene Arbeitszeit für die Schmuckformmaschine beträgt keine mehr als 60 Minuten für eine einmalige Verwendung (mit der besten Lebensdauer). Die Vakuumöl in der Vakuumpumpe sollte nicht weniger als die Mindestlinie sein, und wenn es weniger als die Mindestlinie ist, muss es rechtzeitig nachgefüllt werden Je nach Kundenanwendung sollte das Vakuumöl mindestens alle sechs Monate ausgetauscht werden.

3. Reinigen Sie das Äußere und Innere regelmäßig, um Verunreinigungen und Metall Rückstände.

4. Vor und nach dem Gebrauch müssen Sie überprüfen, ob das Gerät normal funktioniert.

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat
www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

MACHINE DE COULÉE SOUS VIDE DE BIJOUX

MODÈLE : DMJ-0002

Assistance technique et certificat de garantie
électronique www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

ASPIRATEUR À BIJOUX MACHINE DE COULÉE

MODÈLE : DMJ-0002



REMARQUE : Veuillez ajouter de l'huile sous vide avant utilisation, sinon la machine ne fonctionnera pas. Ce produit ne contient pas d'huile sous vide ; vous devrez en acheter une vous-même (huile sous vide 46#, ajouter environ 350 ml).

Ceci est le mode d'emploi d'origine. Veuillez lire attentivement l'intégralité du manuel avant utilisation. VEVOR se réserve le droit d'interpréter clairement ce manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous excuser pour les éventuelles mises à jour technologiques ou logicielles.

Machine Translated by Google

1. Consignes de sécurité importantes

Ce manuel d'instructions est destiné à votre usage. Veuillez le lire et le suivre.
les étapes de sécurité, d'installation, de maintenance et de dépannage décrites
au sein de notre entreprise pour assurer votre sécurité et votre satisfaction.

Le contenu de ce manuel d'instructions est basé sur les dernières versions du produit.
informations disponibles au moment de la publication. Le fabricant se réserve le droit
le droit d'apporter des modifications au produit à tout moment et sans préavis.

Faites toujours preuve de bon sens et accordez une attention particulière à toutes les mentions DANGER, AVERTISSEMENT, ATTENTION et AVIS contenues dans ce manuel.

Conservez les étiquettes. Elles contiennent des informations importantes. L'étiquette de votre outil peut
Inclure les symboles suivants. Ces symboles et leurs définitions sont les suivants :

	Avertissement - Pour réduire le risque de blessure, l'utilisateur doit lire le Lisez attentivement le manuel d'instructions.
	Courant alternatif
	Ce symbole, placé avant un commentaire de sécurité, indique un type de précaution, avertissement ou danger. Ignorer cet avertissement peut entraîner un accident. Pour réduire les risques de blessure, d'incendie ou d'électrocution, veuillez toujours suivre les recommandations ci-dessous.
	Danger! Risque de blessure corporelle ou de dommages environnementaux ! Risque d'électrocution Choc électrique ! Risque de blessure par électrocution !
	Informations sur l'élimination : Ce produit est soumis aux dispositions de la directive européenne 2012/19/CE. Le symbole représentant une poubelle barrée indique que le produit nécessite une collecte séparée des déchets dans le Union européenne. Ceci s'applique au produit et à tous ses accessoires. marqués de ce symbole. Les produits ainsi marqués ne peuvent être jeté avec les ordures ménagères normales, mais doit être apporté à un point de collecte pour le recyclage des appareils électriques et électroniques

Machine Translated by Google

FC	Cet appareil est conforme à la partie 15 des règles de la FCC. Son fonctionnement est sous réserve des deux conditions suivantes : (1) Cet appareil ne peut pas causer des interférences nuisibles, et (2) cet appareil doit accepter toute interférences reçues, y compris les interférences qui peuvent causer opération indésirable.

AVERTISSEMENT

Avant d'utiliser ce produit, veuillez lire et comprendre toutes les instructions et
Avertissements de sécurité. Une utilisation inappropriée peut entraîner des blessures graves ou des dommages matériels.

1. Les avertissements doivent être scrupuleusement respectés afin d'éviter toute blessure. Une mauvaise utilisation peut entraîner un choc électrique, un incendie, des blessures corporelles et d'autres dommages :

1) Continuez à débrancher l'appareil lorsque vous le déplacez. 2) Continuez à le débrancher lorsque installation des accessoires. 3)Placer sur une plate-forme plane et stable.

4) N'utilisez pas cette machine dans un endroit dangereux.

5) Ne pas utiliser lorsque la machine ne fonctionne pas correctement.

6) Ne démontez pas et ne réparez pas cette machine. 7) N'utilisez pas de courant alternatif inadapté. Sortie.

8) Ne touchez pas la plaque chauffante lorsque la machine fonctionne.

9) Ne pas utiliser dans un environnement humide ou en contact avec de l'eau.
infiltrer du liquide dans la machine pour éviter un incendie ou un choc électrique causé par un court-circuit circuit.

10) N'utilisez pas d'alimentation dont la tension nominale n'est pas conforme.
Une alimentation qui ne correspond pas à la tension spécifiée peut provoquer un incendie ou un choc électrique.

11) Assurez-vous que la machine est mise à la terre afin de ne pas causer de dommages corporels.

12) Ne touchez pas la partie mobile avec vos doigts pendant l'utilisation en cas de blessures.

13) Si la machine n'est pas utilisée pendant une longue période, veuillez débrancher le cordon d'alimentation de la prise.

14) Veuillez cesser de l'utiliser si la machine fume, émet une odeur particulière ou devient bruyant et dans d'autres conditions anormales.

15) S'ils ont reçu une supervision ou des instructions concernant l'utilisation du
Utilisez l'appareil en toute sécurité et comprenez les dangers encourus. Les enfants ne doivent pas jouer avec l'appareil. Le nettoyage et l'entretien par l'utilisateur ne doivent pas être effectués par enfants sans surveillance

16) Fixation de type Z : Si le cordon d'alimentation ne peut pas être remplacé. Si le cordon est Si l'appareil est endommagé, il doit être mis au rebut.

17)Afin d'éviter tout danger dû à une réinitialisation involontaire du disjoncteur thermique, cet appareil ne doit pas être alimenté par un dispositif de commutation externe, tel comme une minuterie, ou connecté à un circuit qui est régulièrement allumé et éteint par le utilitaire.

18) L'utilisation et la réparation de ce produit doivent être effectuées par une personne qualifiée.

19)Veuillez installer cette machine conformément à nos instructions.

20)Une fois la machine déballée, vérifiez-la entièrement pour vous assurer qu'elle est complète.

21) En cas de manque ou de dommage, veuillez le consulter avant l'utilisation.

Machine Translated by Google

22) Le matériel d'emballage doit être placé hors de portée des enfants.

23) Veuillez éteindre la machine en l'absence de l'opérateur. En cas de réparation, veuillez faire appel à un expert et utiliser la pièce de rechange d'origine.

24) Ne rincez pas la machine directement avec de l'eau.

25 Nettoyez périodiquement la surface de l'acier inoxydable selon une méthode appropriée pour prévenir tout dommage causé par l'oxydation ou l'interférence chimique.

INFORMATIONS FCC

ATTENTION : Les changements ou modifications non expressément approuvés par le la partie responsable de la conformité pourrait annuler l'autorisation d'exploitation de l'utilisateur l'équipement!

Cet appareil est conforme à la partie 15 des règles de la FCC. Son utilisation est soumise à aux deux conditions suivantes :

1) Ce produit peut provoquer des interférences nuisibles.

2) Ce produit doit accepter toute interférence reçue, y compris interférences pouvant entraîner un fonctionnement indésirable.

AVERTISSEMENT : Les changements ou modifications apportés à ce produit non expressément approuvé par la partie responsable de la conformité pourrait annuler l'autorisation de l'utilisateur autorisation d'exploiter le produit.

Remarque : Ce produit a été testé et jugé conforme aux limites pour un appareil numérique de classe B conformément à la partie 15 des règles de la FCC. Ces Les limites sont conçues pour fournir une protection raisonnable contre les effets nocifs interférence dans une installation résidentielle.

Ce produit génère, utilise et peut émettre de l'énergie de radiofréquence. S'il n'est pas installé et utilisé et conformément aux instructions, il peut provoquer interférences nuisibles aux communications radio. Cependant, il n'existe aucune , garantir qu'aucune interférence ne se produira dans une installation particulière. Si cela le produit provoque des interférences nuisibles avec la radio ou la télévision réception, qui peut être déterminée en éteignant et en rallumant le produit , l'utilisateur est encouragé à essayer de corriger l'interférence par une ou plusieurs des méthodes suivantes mesures suivantes .

Réorienter ou déplacer l'antenne de réception.

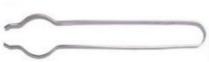
· Augmenter la distance entre le produit et le récepteur.

· Brancher le produit sur une prise d'un circuit différent de celui auquel le récepteur est connecté.

· Consultez le revendeur ou un technicien radio/TV expérimenté pour obtenir de l'aide.

Machine Translated by Google

LISTE DES PIÈCES

	
Machine de coulée sous vide x1	Couvercle de moule inversé en acrylique x1
	
1 gourde en acier de 3,5 pouces	Base en caoutchouc de 3,5 pouces x1
	
Pince en acier inoxydable x1	Anneau en caoutchouc rouge x4
	
Anneau en acier inoxydable à petit trou x1	Anneau en acier inoxydable à trou moyen x1
	
Bague en acier inoxydable à grand trou x1	Poignée Petite Boule Noire x1
	
Creuset en graphite 2 kg x 1	Pince à creuset x1
	
Manuel d'utilisation x1	

Machine Translated by Google

1. Paramètre : 1.

Modèle : DMJ-0002 2.

Puissance(s)

nominale(s) : 1Entrée : CA 120 V 60 Hz (États-Unis) ; CA 230 V 50 Hz (UE)

(2) Puissance max. : 1900 W (coulée sous vide + four de fusion électrique)

3Caractéristique : Coulée sous vide + Four de fusion électrique

4Vide : 4,3 CFM, Max -101 kPa/-1 bar (prend environ 50 s) 5Température max. : 1150 3. Taille de la plaque d'investissement : 11" x 11"

4. Cloche en acrylique : 10,8" x 9"

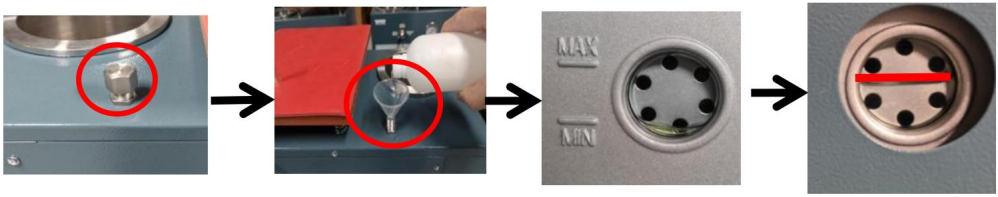
5. Pompe à vide : 2 L 6.

Adaptateur de flacon perforé : flacon perforé de 3,5" 2. Réglage et

fonctionnement du moulage sous vide de bijoux : 1)- Placez l'appareil sur une surface plane pour faire fonctionner l'appareil. Il est nécessaire de remplir la pompe à vide avec de l'huile (huile à vide 46#).

2) - Pour ajouter de l'huile à la pompe à vide, veuillez ajouter de l'huile à partir de l'orifice de remplissage, dévissez le bouchon à vis de l'orifice de remplissage, injectez lentement de l'huile à vide, assurez-vous que l'huile à vide ajoutée est au-dessus de la ligne de niveau d'eau la plus basse et en dessous de la ligne de niveau d'eau la plus élevée, et au moins l'huile à vide ajoutée doit être supérieure à la moitié de la ligne d'échelle. Nous suggérons d'utiliser l'échelle de l'image comme position de ravitaillement optimale, avec un volume de ravitaillement d'environ 350 ml.

IMPORTANT : N'utilisez pas d'huile autre que l'huile à vide n° 46. Ne versez pas d'huile au-delà du repère de graduation maximum, sous peine de provoquer une fuite de l'huile à vide de la machine. Si la machine n'est pas utilisée pendant une longue période, remplacez-la par une nouvelle huile à vide et remplissez-la correctement avant la prochaine utilisation.



REMARQUE : Une fenêtre en verre permettant d'observer le niveau d'huile est située à l'arrière de la machine.

3) -FONCTIONNEMENT DE LA POMPE À VIDE

Cet angle aigu indique l'état de la machine.

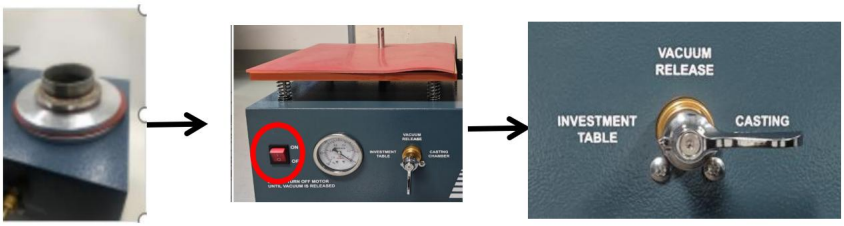


Machine Translated by Google

Lorsque la pompe est prête à l'emploi, , déroulez le cordon électrique et branchez-le dans une prise appropriée branchez la prise (120 V ou 230 V). Placez le bouton de commande du vide sur la position « ».
Position « ÉVACUATION DU VIDE » . Poussez l'interrupteur à bascule sur la position « ON » et observez le niveau d'huile dans le voyant pour vous assurer qu'il reste au même niveau que le haut de la ligne de niveau d'huile. Il peut être nécessaire de répéter cette procédure deux ou trois fois jusqu'à ce que toute l'huile nécessaire se soit déposée dans le système de pompe.



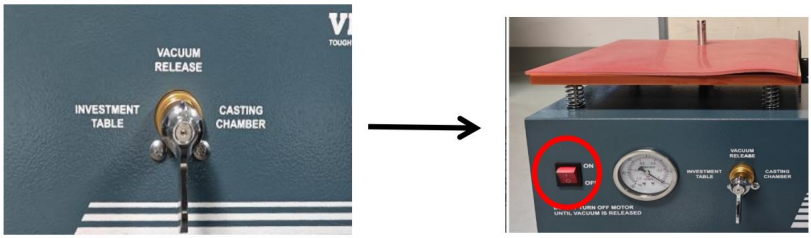
4) Pour aspirer, placez l'objet sur la table d'aspiration et recouvrez-le d'une housse en acrylique. Allumez l'interrupteur du moule et tournez la poignée vers la droite.



5)-Si vous souhaitez couler, veuillez placer l'objet dans la chambre de coulée, allumez l'interrupteur de la machine de moulage inversé et tournez la poignée vers la gauche.



6)-Qu'il s'agisse d'aspirer ou de couler, veuillez placer la poignée en position basse une fois l'opération terminée, évacuez la pression d'air à l'intérieur de la machine, puis éteignez-la.



Machine Translated by Google

IMPORTANT

SI L'UNITÉ NE PARVIENT PAS À FAIRE LE VIDE OU FAIT LE VIDE LENTEMENT, VÉRIFIEZ LE NIVEAU D'HUILE SUR LA POMPE - L'HUILE DOIT NE PAS ÊTRE INFÉRIEUR À LA MOITIÉ DE LA LIGNE D'ÉCHELLE MAXIMALE SI DE LA FUMÉE BLANCHE S'ÉTEINT DERRIÈRE CETTE MACHINE LORSQUE LA POMPE FONCTIONNE, C'EST NORMAL. NE VOUS INQUIÉTEZ PAS.

1 - TEST DE LA TABLE D'INVESTISSEMENT SOUS VIDE

Placez le tampon en caoutchouc sur la table à vide de manière à ce que le trou du tampon soit aligné avec l'admission de la table à vide. Placez la cloche sur le support en caoutchouc, en vous assurant que L'entrée de la table à vide se trouve à l'intérieur de la cloche. Appuyez sur l'interrupteur à bascule pour activer la pompe à vide. Placez le bouton de commande du vide en position Position « TABLEAU D'INVESTISSEMENT » pour vérifier la jauge de la pompe à vide. l'aiguille du vacuomètre doit commencer à monter immédiatement et, en moins plus d'une minute, devrait atteindre 29 pouces et plus au niveau de la mer. Si cela se produit cela ne se produit pas, en utilisant les deux mains, appuyez fermement sur les côtés de la cloche pour assurer une bonne étanchéité entre la cloche et le tampon en caoutchouc. Humidifier le tampon en caoutchouc peut aider à obtenir une bonne étanchéité. ATTENTION : Ne jamais appuyer sur le haut de la cloche. Une pression excessive pourrait Le point peut provoquer la rupture du plastique. Une fois le vide souhaité atteint, relâchez , le vide en tournant le bouton de commande du vide en position de relâchement.

2 - TEST DE LA CHAMBRE DE COULÉE SOUS VIDE

Assurez-vous que le joint en caoutchouc silicone est correctement aligné sur la chambre à vide. Ajoutez l'adaptateur de flacon à vide et, avec la pompe à vide en marche, placez le joint en caoutchouc de silicone décentré sur le trou au centre de la plaque de sorte que Il formera un joint. Tournez le bouton de commande du vide sur la position « CHAMBRE DE COULÉE » et observez l'aiguille du manomètre pour vous assurer que 29 pouces de Le vide (au niveau de la mer) est atteint. Cela indique que les tuyaux sont connectés. fermement et que le tampon en caoutchouc de silicone est bien en place. Si le vide n'est pas complet, Une fois le test terminé, vérifiez l'étanchéité de tous les joints, puis répétez le test. Si tous les contrôles sont corrects, la machine est prête à l'emploi.

PRUDENCE

REMETTEZ TOUJOURS LE BOUTON DE COMMANDE DU VIDE SUR LA « MOTEUR ÉLECTRIQUE " POSITION AVANT D'ARRÊTER L'APPAREIL. À DÉGAGEMENT DU VIDE. SINON , LE PÉTROLE VA RECULER PAR LA PROCÉDURE D'INVESTISSEMENT SYSTÉMATIQUE.

1 - En suivant les recommandations du fabricant, mesurez la quantité correcte de l'eau et verser dans le bol. Peser la quantité correcte de matériau de revêtement et Introduisez le produit dans l'eau. Remuez l'eau et le produit pendant 2 à 3 minutes. minutes, en veillant à ce que la boue d'investissement soit de texture très lisse et sans grumeaux.

Machine Translated by Google

2 - Placer le bol de mélange contenant cette bouillie sur la table aspirante et recouvrir de
Cloche en plastique. Basculez l'interrupteur à bascule sur « ON ». Tournez le bouton de commande du vide pour qu'il s'allume.
indique la position « TABLEAU D'INVESTISSEMENT » . La pression d'air réduite sous
la cloche fait que l'air emprisonné dans l'investissement est libéré et monte à
la surface. À mesure que cela se produit, le flot d'investissements va également monter. S'il apparaît que
cela se produit, tapez plusieurs fois fortement sur le coin de la table à vide, et
le niveau de boue devrait baisser au bout d'environ 90 secondes, relâchez le
Aspirez en tournant le bouton de commande d'aspiration sur le réglage « VACUUM RELEASE » , puis
éteignez la pompe.
IMPORTANT : Ne jamais éteindre la pompe avant de relâcher le vide, sinon l'huile sera
aspiré de la pompe jusqu'à la table. Ne laissez jamais le tampon en silicone rouge
pour couvrir le trou sur la table de coulée pendant que la table d'investissement est en cours d'utilisation.

3 - Verser le mélange de revêtement dans le moufle. En cas d'utilisation d'un moufle conventionnel à parois pleines
et l'assistance au vide, il est recommandé d'utiliser une rallonge de flacon en
du caoutchouc préformé doit être placé autour du haut du flacon pour éviter tout débordement
Revêtement lors de la mise sous vide. Cela permet de verser le revêtement jusqu'au sommet du flacon.
Lors de l'utilisation d'un flacon perforé, il est nécessaire de couvrir les perforations du flacon (ou les trous)
). Il est recommandé d'utiliser des chemises de flacon ou du caoutchouc préformé pour cela
Objectif : Placer le flacon rempli sous la cloche, régler le et activez la pompe. Tournez l'aspirateur
bouton sur « TABLEAU DE PLACEMENT » et verrouiller le joint.
entre la cloche et le tampon en caoutchouc. Aspirez ensuite le flacon investi pendant
environ 90 à vide complet (29 pouces au niveau de la mer).
Il faut veiller à ne pas trop aspirer l'investissement et à ne pas extraire trop , car cela peut également supprimer
d'eau de la boue. En tapotant légèrement la table à vide à ressort avec
la main aidera à libérer les bulles du flacon pendant le processus de mise sous vide.

4 - Laisser reposer le flacon investi pendant environ deux heures avant de commencer
procédure d'épuisement professionnel.

5- PROCÉDURES DE COULÉE EN CHAMBRE À VIDE

La coulée dans une chambre à vide nécessite l'utilisation de matériaux spécialement conçus.
flacons perforés. Sélectionnez l'adaptateur de flacon approprié pour correspondre à
fiole perforée. (Il y a une bague d'adaptation pour fiole de 3-3 / 8 " de diamètre et une
Bague d'adaptation pour fioles de 4" de diamètre. La fiole de 5" de diamètre ne nécessite pas de
adaptateur) : Préparez la chambre pour le flacon comme suit :
1) Placez le joint en caoutchouc de silicone de 5 pouces sur le dessus de la chambre de coulée encastrée.
2) Placez fermement la plaque d'adaptation (si vous utilisez un flacon de 3 3/8 ou 4") sur le joint
3) Alignez soigneusement la bague en caoutchouc de silicone appropriée sur l'adaptateur, cela
former un joint étanche sous vide. Le flacon sera placé dans le trou de la bague d'adaptation.
avec bride reposant sur le joint en silicone.
REMARQUE : l'extrémité de la carotte doit être orientée vers le haut.

Le flacon doit être coulé à une température comprise entre 700 et 1000 , en fonction
principalement de la configuration de l'objet coulé.
Suivez ensuite ces procédures :
4) Allumez la pompe à vide et tournez le bouton de commande du vide sur la position
Position « TABLEAU D'INVESTISSEMENT » en quelques secondes. Le vacuomètre

Machine Translated by Google

l'aiguille doit indiquer un vide de 20 pouces (au niveau de la mer) ou plus, ce qui montre
une bonne étanchéité entre le flacon et le tampon.
5) Faire fondre le métal dans le creuset manipulé, en ajoutant du flux si nécessaire. Lorsque le métal est prêt,
couler, verser rapidement du creuset directement dans le moule.
REMARQUE : La pompe à vide doit fonctionner pendant cette période. Ne tentez pas de verser le produit.
à moins d'obtenir une bonne étanchéité. Après avoir versé, laissez la flamme du chalumeau jouer.
au fond du bouton du métal formé par la coulée. Cela ne nécessite qu'un
quelques secondes, et assure la solidification progressive du métal dans la pièce moulée.
6) Après avoir placé le bouton de commande , libérer le vide en tournant d'abord le vide
sur la position « VACUUM RELEASE » , éteignez la pompe. Une fois le vide
complètement relâché, laissez refroidir environ 2 minutes avant de retirer le coussin. , laisser le flacon

La pièce coulée peut ensuite être retirée par trempe (ou en laissant le flacon refroidir) et
en le frappant avec un maillet en cuir brut. Si vous préférez le faire, faites attention.
il faut veiller à ce que le flacon ne soit pas endommagé au point qu'une bonne étanchéité ne puisse pas être assurée.
être formé lors du prochain lancer.

6-REMARQUE : Avant l'épuisement, assurez-vous que l'investissement a été gratté uniformément et
au niveau des bords du fond du flacon afin que le flacon repose fermement sur le
Tampon en caoutchouc de silicone. Il est pratique de creuser légèrement le revêtement pour le rendre plus résistant.
assurer l'étanchéité.



7- POUR QUE LA POMPE FONCTIONNE CORRECTEMENT

Lorsque la pompe à vide fonctionne normalement, le niveau d'huile ne doit pas être inférieur à
la ligne d'échelle la plus basse. Il est recommandé d'ajouter 350 ml d'huile à vide à la pompe.
à utiliser.

8- ENTRETIEN DE LA POMPE

L'huile agit à la fois comme filtre et comme joint pour la pompe à vide. Elle doit être
changé et remplacé toutes les 30 heures de fonctionnement. Le niveau d'huile doit être
entretenu et peut être vérifié en regardant le voyant.

9- PROCÉDURE DE VIDANGE D'HUILE

Afin de maintenir une durée de vie maximale de la pompe à vide, il est recommandé de remplacer l'huile.
être changé toutes les 30 heures d'utilisation avec de l'huile à vide standard. Pour changer
huile, éteignez l'appareil et débranchez-le de l'alimentation électrique.
Dévissez le bouchon de vidange d'huile au bas de la machine et prenez un récipient pour récupérer l'huile.
l'huile dans le trou de vidange jusqu'à ce que l'huile sous vide soit vidée.
(Veuillez noter que l'huile ne s'écoulera pas à moins que le couvercle d'admission de remplissage d'huile ne soit retiré). Une fois
Une fois l'huile complètement vidangée, remettez le bouchon de vidange en place. Remplir
unité avec huile.

Machine Translated by Google



10- DÉPANNAGE DE LA POMPE

1) Échec au démarrage

Vérifiez la tension secteur. La pompe doit démarrer à ± 10 % de la tension secteur. Dans des conditions extrêmes, une commutation entre les enroulements de démarrage et de fonctionnement peut se produire.

2) Fuite d'huile.

(1) Assurez-vous que l'huile n'est pas une accumulation résiduelle provenant d'un déversement, etc.

(2) En cas de fuite, le joint du couvercle du module ou le joint d'arbre peut devoir être remplacé.

S'il y a une fuite au niveau du bouchon de vidange d'huile, vous devrez peut-être refermer le bouchon.

en utilisant un produit d'étanchéité pour filetage de tuyau commercial.

3) Échec de l'aspiration

(1) Assurez-vous que le manomètre à vide et toutes les connexions sont en bon état et qu'ils fuient gratuit. Vous pouvez confirmer une fuite en surveillant le vide à l'aide d'une jauge à thermistance. lors de l'application d'huile de pompe à vide au niveau des connexions ou des points de fuite suspectés. le vide s'améliorera brièvement pendant que l'huile colmate la fuite.

(2) Assurez-vous que l'huile de la pompe est propre. Une pompe fortement contaminée peut nécessiter plusieurs rinçages à l'huile.

(3) Assurez-vous que l'huile est au niveau approprié. Lorsque la pompe à vide fonctionne normalement, le niveau d'huile ne doit pas être inférieur à la ligne d'échelle la plus basse. Il est Il est recommandé d'ajouter 350 ml d'huile à vide à la pompe avant utilisation. Ne pas trop remplir : la température de fonctionnement provoquerait une dilatation de l'huile, qui apparaîtrait alors à un niveau plus élevé. que lorsque la pompe ne fonctionne pas. Vérifiez le niveau d'huile, démarrez la pompe avec le entrée bouchée, vérifier le niveau d'huile dans le voyant, ajouter de l'huile si nécessaire.

11- INSTRUCTIONS DE MISE À LA TERRE

Cette machine doit être mise à la terre pendant son utilisation pour protéger l'opérateur des chocs électriques. choc. L'outil est équipé d'un cordon à trois conducteurs approuvé et d'une mise à la terre à trois broches.

Machine Translated by Google

FOUR DE FUSION ÉLECTRIQUE



N°	Description du panneau	Description du contenu
1	ALM1	Voyant d'alarme 1
2	SORTIE 1	Voyant de sortie actif
3	ALM2	Voyant d'alarme 2
4	À	Voyant de calcul automatique PID
5	ENSEMBLE	Touche Set/Set Mode
6		Clé de déplacement
7		Réduire la température
8		Ajouter la température
9		Température actuelle
10		Régler la température maximale

Machine Translated by Google

INSTRUCTIONS POUR LA FUSION DES MÉTAUX REMARQUE :

Vérifiez périodiquement l'intégrité du creuset, pour éviter d'endommager la bobine de chauffage !

1. Mettez le métal à fondre dans le creuset.



2. Schéma du fil chauffant interne : veillez à ne pas le laisser tomber dans un matériau métallique. Cela pourrait brûler le fil chauffant.

3. Placez le creuset dans la machine avant de démarrer.



4. Allumez l'interrupteur de la machine de la section du four de fusion



5. Après avoir allumé l'interrupteur, la température en temps réel augmentera progressivement. La température maximale réglée en usine pour ce produit est de 1150 °C (elle ne peut pas être supérieure à cette température maximale). Si le bouton n'est pas réglé, l'appareil continuera automatiquement à chauffer jusqu'à 1150 °C. Si vous n'avez pas besoin d'augmenter la température à 1150 °C et souhaitez maintenir une température inférieure à l'intérieur du four, vous pouvez ajuster la température de consigne à votre convenance en appuyant sur les touches d'augmentation ou de diminution.

Machine Translated by Google

INSTRUCTIONS POUR LA FUSION DES MÉTAUX

IMPORTANT : Les creusets ne peuvent être utilisés que pour faire fondre des métaux non corrosifs tels que métaux d'or, d'argent et de cuivre. Les creusets en graphite sont des consommables et doivent être remplacés régulièrement lorsqu'ils sont consommés dans une certaine mesure. La durée de vie du creuset est d'environ 20 fois !

Liste des types de métaux qui peuvent être fondus dans le creuset fourni avec le appareil:

Métal	Symbole	Densité	Point de fusion de densité
Cuivre	Cu	8,92 g/cm3	1084,62
Argent	Ag	0,49 g/cm3	962,78
Or	Au	19,30 g/cm3	1064,18

Veuillez noter que le creuset ne doit pas être complètement rempli pour atteindre une température optimale. Résultat : si le creuset est trop rempli, l'appareil ne pourra pas produire la chaleur. nécessaire pour laisser le métal fondre. De plus, le processus de fusion produit souvent vapeurs. Un remplissage excessif du creuset peut entraîner une surpression et l'utilisation de l'appareil devient dangereux pour l'utilisateur, au plus tard en ouvrant le couvercle. Veuillez acheter un creuset adapté à la fusion d'autres métaux. Renseignez-vous toujours. sur la production de vapeurs pendant le processus de fusion pour vérifier la compatibilité de l'appareil avec vos intentions. L'utilisation de fumée dans le four est un phénomène normal de fusion des impuretés.



REMARQUE : vous pouvez acheter un creuset en ligne selon ce schéma de taille.

Machine Translated by Google

QUESTIONS NÉCESSITANT UNE ATTENTION PARTICULIÈRE

Afficher les codes d'erreur pour déterminer les problèmes de la machine •ETT : L'instrument de contrôle de la température est cassé. (Remplacez l'instrument de contrôle de température.)

•UUUU (clignotant) : la sonde de température est défectueuse.

ENTRETIEN DE ROUTINE

1. Dans la machine de coulée et de fusion de bijoux, le four de fusion est il est recommandé de ne pas travailler plus de 60 minutes par cycle (avec le meilleur durée de vie). Il est recommandé de minimiser le contact avec les substances corrosives substances lors de la fusion du métal au four. Il est recommandé de l'utiliser pour la fusion quotidienne de l'or, de l'argent et du cuivre. Les creusets en graphite sont consommables et doivent être remplacés régulièrement lorsqu'ils sont consommés à un dans une certaine mesure.

2. Le temps de travail recommandé pour la machine de moulage de bijoux n'est pas plus de 60 minutes pour une seule utilisation (avec la meilleure durée de vie). L'huile sous vide dans la pompe à vide ne doit pas être inférieure à la ligne minimale, et si elle est inférieure à la ligne minimale, elle doit être remplie en temps opportun manière. Selon l'utilisation du client, l'huile sous vide doit être remplacé au moins une fois tous les six mois.

3. Nettoyez régulièrement l'extérieur et l'intérieur pour éviter les impuretés et les dépôts métalliques résidus.

4. Avant et après utilisation, vous devez vérifier si l'appareil est normal.

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

Assistance technique et certificat de garantie
électronique www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

VACUUMGIETMACHINE VOOR SIERADEN

MODEL:DMJ-0002

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat
www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

SIERADEN VACUÜM Gietmachine

MODEL:DMJ-0002



OPMERKING: Voeg vacuümolie toe voor gebruik, anders werkt de machine niet. Dit product bevat geen vacuümolie, klanten moeten hun eigen vacuümolie kopen om toe te voegen (46# vacuümolie, voeg ongeveer 350 ml toe).

Dit is de originele instructie, lees alle handleidingen zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich een duidelijke interpretatie van onze gebruikershandleiding voor. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Vergeef ons dat we u niet opnieuw zullen informeren als er technologie- of software-updates voor ons product zijn.

Machine Translated by Google

1. Belangrijke veiligheidsinstructies

Deze instructiehandleiding is bedoeld voor uw voordeel. Lees en volg de beschreven stappen voor veiligheid, installatie, onderhoud en probleemoplossing om uw veiligheid en tevredenheid te garanderen.

De inhoud van deze gebruiksaanwijzing is gebaseerd op de nieuwste productinformatie. informatie beschikbaar op het moment van publicatie. De fabrikant behoudt zich het recht voor het recht om op elk gewenst moment en zonder voorafgaande kennisgeving productwijzigingen door te voeren.

Gebruik altijd uw gezonde verstand en let goed op de GEVAAR-, WAARSCHUWING-, LET OP- en OPMERKING-meldingen in deze handleiding.

Onderhoud labels. Deze bevatten belangrijke informatie. Het label op uw gereedschap kan omvatten de volgende symbolen. De symbolen en hun definities zijn als volgt:

	Waarschuwing - Om het risico op letsel te verminderen, moet de gebruiker de Lees de gebruiksaanwijzing zorgvuldig door.
	Wisselstroom
	Dit symbool, geplaatst voor een veiligheidsopmerking, geeft een soort voorzorgsmaatregel, waarschuwing of gevaar. Het negeren van deze waarschuwing kan leiden tot een ongeluk. Om het risico op letsel, brand of elektrocutie te verminderen, Volg altijd de onderstaande aanbevelingen.
	**Gevaar!** Risico op persoonlijk letsel of schade aan het milieu! Risico op elektrische schok! Gevaar voor persoonlijk letsel door elektrische schok!
	**Informatie over verwijdering:** Dit product is onderworpen aan de bepalingen van de Europese richtlijn 2012/ 19/EG. Het symbool met een kliko-afvalbak doorkruist geeft aan dat het product gescheiden afvalinzameling vereist in de Europese Unie. Dit geldt voor het product en alle accessoires gemarkeerd met dit symbool. Producten die als zodanig gemarkeerd zijn, mogen niet weggegooid met het normale huisvuil, maar moet naar een afvalverwerkingsbedrijf worden gebracht. inzamelpunt voor het recyclen van elektrische en elektronische apparaten

Machine Translated by Google

FC	Dit apparaat voldoet aan Deel 15 van de FCC-regels. De bediening is onder de volgende twee voorwaarden: (1) Dit apparaat mag niet schadelijke interferentie veroorzaken, en (2) dit apparaat moet alle ontvangen interferentie, met inbegrip van interferentie die kan leiden tot ongewenste werking.

WAARSCHUWING

Lees en begrijp alle instructies en instructies voordat u dit product gebruikt.
veiligheidswaarschuwingen. Onjuist gebruik kan leiden tot ernstig letsel of materiële schade.

1. Waarschuwingen moeten zorgvuldig worden opgevolgd om lichamelijk letsel te voorkomen. Onjuist gebruik kan resulteren in een elektrische schok, brand, persoonlijk letsel en andere schade:

1) Blijf de stekker uit het stopcontact halen als u de machine verplaatst. 2) Blijf de stekker uit het stopcontact halen als u de machine verplaatst.
accessoires installeren. 3) Plaats op een vlak en stabiel platform.

4) Gebruik deze machine niet op een gevaarlijke locatie.

5) Niet gebruiken als het apparaat niet goed werkt.

6) Demonteer en repareer deze machine niet. 7) Gebruik geen ongeschikte AC-adapter.
Uitlaat.

8) Raak de verwarmingsplaat niet aan als het apparaat in werking is.

9) Gebruik het niet in een vochtige omgeving of in contact met water.
vloeistof in de machine laten infiltreren om brand of elektrische schokken door kortsluiting te voorkomen
circuit.

10) Gebruik geen voeding die niet voldoet aan de nominale spanning. De voeding
Voeding die niet aan de opgegeven spanning voldoet, kan brand of een elektrische schok veroorzaken.

11) Zorg ervoor dat het apparaat geaard is, zodat er geen letsel aan het lichaam kan ontstaan.

12) Raak het bewegende deel tijdens gebruik niet met uw vingers aan, om verwondingen te voorkomen.

13) Als het apparaat gedurende langere tijd niet wordt gebruikt, trek dan de stekker uit het stopcontact.
het stopcontact.

14) Stop met het gebruik als het apparaat rookt, een vreemde geur afgeeft of
lawaaierig wordt en zich in andere abnormale omstandigheden bevindt.

15) Als zij toezicht of instructie hebben gekregen met betrekking tot het gebruik van de
apparaat op een veilige manier gebruiken en de gevaren begrijpen die ermee gepaard gaan. Kinderen mogen het apparaat niet gebruiken
spelen met het apparaat. Reiniging en gebruikersonderhoud mogen niet door
kinderen zonder toezicht

16)Type Z-bevestiging: Als het netsnoer niet kan worden vervangen. Als het snoer is
Als het apparaat beschadigd is, moet het worden afgedankt.

17)Om gevaar te voorkomen als gevolg van onbedoelde reset van de thermische beveiliging,
Dit apparaat mag niet worden gevoed via een extern schakelapparaat, zoals
als een timer, of aangesloten op een circuit dat regelmatig wordt in- en uitgeschakeld door de
nutsvoorziening.

18) Het bedienen en repareren van dit product moet worden uitgevoerd door een gekwalificeerd persoon.

19) Installeer dit apparaat volgens onze instructies.

20) Controleer de machine grondig nadat u deze hebt uitgepakt om er zeker van te zijn dat deze compleet is.

21) Raadpleeg de handleiding voordat u de onderdelen gebruikt, als er iets ontbreekt of beschadigd is.

Machine Translated by Google

22) Het verpakkingsmateriaal moet buiten bereik van kinderen worden geplaatst.
23ÿSchakel de machine uit als de operator afwezig is. Als u een reparatie nodig hebt, vraag dan om een expert en gebruik het originele reserveonderdeel.
24) Spoel het apparaat niet rechtstreeks met water af.
25) Reinig het oppervlak van roestvrij staal regelmatig op een geschikte manier om om schade door oxidatie of chemische interferentie te voorkomen.

FCC-INFORMATIE

LET OP: Wijzigingen of aanpassingen die niet uitdrukkelijk door de
De partij die verantwoordelijk is voor de naleving, kan de bevoegdheid van de gebruiker om te werken ongeldig verklaren.
de uitrusting!
Dit apparaat voldoet aan Deel 15 van de FCC-regels. De werking is onderworpen aan de volgende twee voorwaarden:
1) Dit product kan schadelijke interferentie veroorzaken.
2) Dit product moet alle ontvangen interferentie accepteren, inclusief storingen die een ongewenste werking kunnen veroorzaken.

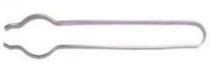
WAARSCHUWING: Wijzigingen of aanpassingen aan dit product die niet uitdrukkelijk zijn
goedgekeurd door de partij die verantwoordelijk is voor naleving, kan de gebruikersrechten ongeldig verklaren
bevoegdheid om het product te bedienen.

Let op: Dit product is getest en voldoet aan de limieten voor een digitaal apparaat van klasse B overeenkomstig Deel 15 van de FCC-regels. Deze limieten zijn bedoeld om redelijke bescherming te bieden tegen schadelijke interferentie in een residentiële installatie.

Dit product genereert, gebruikt en kan radiofrequentie-energie uitstralen. Als het niet volgens de instructies wordt geïnstalleerd en gebruikt, kan dit leiden tot:
schadelijke interferentie met radiocommunicatie. Er is echter geen , En garanderen dat er geen interferentie zal optreden in een bepaalde installatie. Als dit product veroorzaakt schadelijke interferentie met radio of televisie
ontvangst, die kan worden bepaald door het product uit en aan te zetten , De gebruiker wordt aangemoedigd om te proberen de interferentie door een of meer van de volgende maatregelen.
Heroriënteer of verplaats de ontvangstantenne.
· Vergroot de afstand tussen het product en de ontvanger.
· Sluit het product aan op een stopcontact op een ander circuit dan dat waarop het apparaat is aangesloten.
De ontvanger is aangesloten.
· Raadpleeg de dealer of een ervaren radio-/tv-technicus voor hulp.

Machine Translated by Google

ONDERDELENLIJST

	
Vacuümgietmachine x1	Acryl omgekeerde malafdekking x1
	
3,5 inch stalen bekerfles x1	3,5 inch rubberen basis x1
	
RVS tang x1	Rode rubberen ring x4
	
Klein gat roestvrijstalen ring x1	Middelgroot gat roestvrijstalen ring x1
	
Grote roestvrijstalen ring x1	Handvat Kleine Zwarte Bal x1
	
2KG Grafietkroes x1	Smeltkroes tang x1
	
Gebruiksaanwijzing x1	

Machine Translated by Google

1. Parameter: 1.

Model: DMJ-0002 2.

Classificatie(s):

(1) Ingang: AC 120V 60Hz (VS)ÿ AC 230V 50Hz (EU)

(2) Max. Vermogen: 1900W (Vacuümgieten + Elektrische smeltoven)

ÿ3ÿEigenschap: Vacuümgieten + elektrische smeltoven ÿ4ÿVacuüm:

4,3 CFM, Max. -101 kPa/-1 bar (duurt ongeveer 50 s) ÿ5ÿMax. Temperatuur:

1150 ÿ 3. Afmeting investeringsplaat:
11" x 11"

4. Acryl stolp: 10,8" x 9"

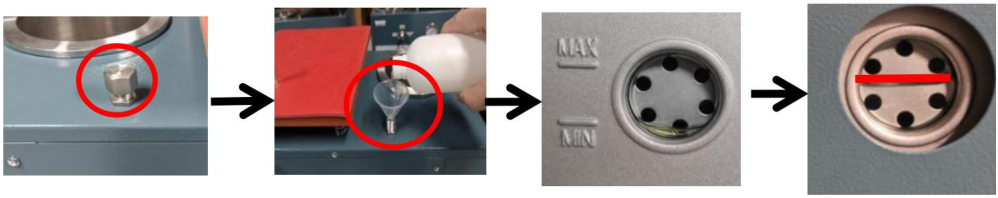
5. Vacuümpomp: 2L 6.

Geperforeerde kolfadapter: 3,5" geperforeerde kolf **2. Instellen en bedienen**

van vacuümgieten van sieraden: 1) - Plaats de unit op een vlak oppervlak om de unit te bedienen. Het is noodzakelijk om de vacuümpomp te vullen met olie (46# vacuümolie).

2) - Om olie toe te voegen aan de vacuümpomp, voegt u olie toe via de vulopening, draait u de schroefdop bij de vulopening los, injecteert u langzaam vacuümolie en zorgt u ervoor dat de toegevoegde vacuümolie boven de laagste waterlijn en onder de hoogste waterlijn staat. De toegevoegde vacuümolie moet ten minste meer dan de helft van de schaallijn bedragen.
Wij adviseren om de schaal op de afbeelding te gebruiken als optimale positie voor het tanken, met een tankvolume van ongeveer **350 ml.**

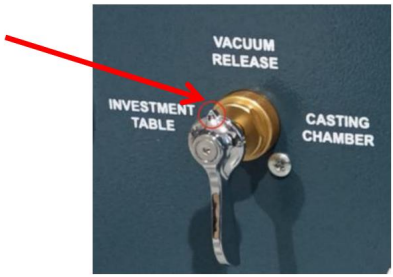
BELANGRIJK: Gebruik geen andere olie dan vacuümolie nr. 46. Voeg geen olie toe boven de maximale schaallijn, anders kan er lekkage van de vacuümolie van de machine ontstaan. Als de machine langere tijd niet wordt gebruikt, vervang deze dan met nieuwe vacuümolie en voeg deze toe tot de juiste positie vóór het volgende gebruik.



OPMERKING: Aan de achterkant van de machine bevindt zich een glazen venster waarmee u het oliepeil kunt controleren.

3) -BEDIENING VAN DE VACUÜMPOMP

Deze scherpe hoek geeft de staat van de machine aan.

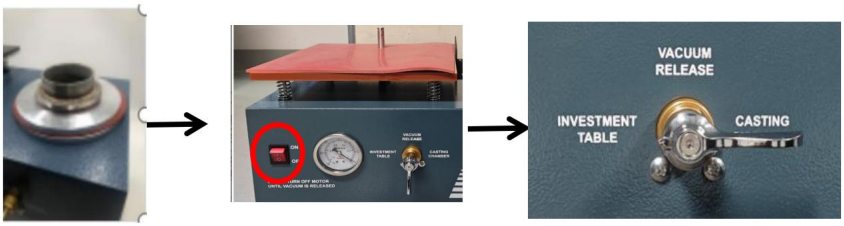


Machine Translated by Google

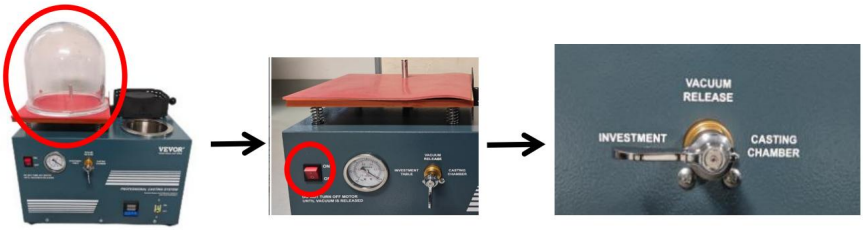
Wanneer de pomp klaar is voor gebruik, ， rol het netsnoer uit en steek de stekker in een geschikt stopcontact sluit u het stopcontact aan (120V of 230V). Plaats de vacuümregelknop in de **"VACUUM RELEASE "** positie. Zet de tuimelschakelaar op de **"AAN"** positie en kijk naar de olie in het kijkglas om er zeker van te zijn dat deze gelijk blijft met de bovenkant van de oliepeillijn. Het kan nodig zijn om deze procedure twee of drie keer te herhalen totdat alle benodigde olie in het pompsysteem is bezonken.



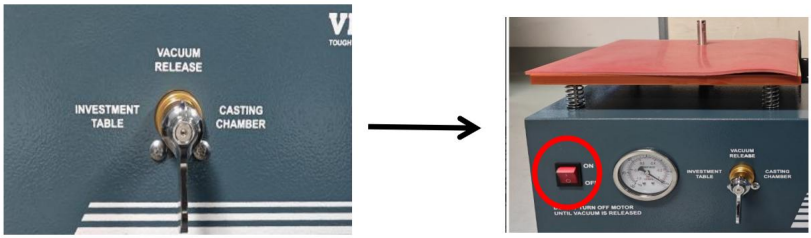
4) - Als u wilt stofzuigen, plaats dan het object op de vacuümtafel en bedek het met een vacuümhoes van acryl. Zet de schakelaar van de malmaker aan en draai de hendel naar rechts.



5)-Als u wilt gieten, plaatst u het object in de gietkamer, zet u de schakelaar van de omgekeerde gietmachine aan en draait u de hendel naar links.



6) - Of u nu stofzuigt of giet, zet de hendel na afloop altijd naar beneden, laat de lucht uit de machine ontsnappen en schakel de machine vervolgens uit.



Machine Translated by Google

BELANGRIJK

ALS DE UNIT GEEN VACUÜM TREKT OF DE VACUÜM TREKT LANGZAAM, CONTROLEER HET OLIEPEIL OP DE POMP - OLIE MOET NIET MINDER DAN DE HELFT VAN DE MAXIMALE SCHAALLIJN

ALS ER WITTE ROOK ACHTER DEZE MACHINE UITGAAT ALS DE POMP DRAAI, IS HET NORMAAL. MAAK JE GEEN ZORGEN.

1 - TESTEN VAN DE VACUÜM INVESTERINGSTABEL

Plaats de rubberen pad op de vacuümtafel, zodat het gat in de pad op één lijn ligt met de vacuümtafelinlaat. Plaats de Bell Jar op de rubberen pad en zorg ervoor dat de vacuümtafelinlaat bevindt zich in de Bell Jar. Zet de tuimelschakelaar op **"AAN"** om de vacuümpomp te activeren. Plaats de vacuümregelknop in de **"INVESTMENT TABLE"** positie om de vacuümpompmeter te controleren. De De naald van de vacuümmeter zou onmiddellijk moeten beginnen te stijgen en in minder dan dan een minuut, zou 29 inch plus moeten bereiken op zeeniveau. Als dit gebeurt niet, druk met beide handen stevig op de zijkanten van de stolp om een goede afdichting tussen de stolp en het rubber kussen te garanderen. Het bevochtigen van het rubberen kussentje kan helpen om een goede afdichting te verkrijgen. **LET OP:** Druk nooit op de bovenkant van de stolp. Overmatige druk op deze stolp kan punt kan ervoor zorgen dat plastic breekt. Nadat het gewenste vacuüm is bereikt, laat u het vacuüm los door de vacuümregelknop naar de vrijgavepositie te draaien.

2 - TESTEN VAN DE VACUÜMGIETERRAS

Zorg ervoor dat de siliconenrubberen pakking goed op de vacuümkamer is uitgelijnd. Voeg de vacuümhulpflesadapter toe en plaats, terwijl de vacuümpomp draait, de siliconenrubberen afdichting is niet gecentreerd over het gat in het midden van de plaat, zodat het zal een afdichting vormen. Draai de vacuümregelknop naar de **"CASTING CHAMBER"** -instelling en observeer de vacuümmeternaald om zeker te zijn van 29 inch vacuüm (op zeeniveau) wordt bereikt. Dit geeft aan dat de slangen zijn aangesloten stevig vast en dat het siliconenrubberen kussentje goed vastzit. Als er geen volledig vacuüm is bereikt, controleer alle afdichtingen op luchtlekkage en herhaal de test. Als alle controles goed zijn, is de machine klaar voor gebruik.

VOORZICHTIGHEID

ZET DE VACUÜMREGELKNOP ALTIJD TERUG IN DE STAND VOORDAT U HET APPARAAT UITZET "VACUÜM VRIJGAVE" ELEKTRISCHE MOTOR. ANDERS, OLIE ZAL TERUGKOMEN VIA SYSTEEM INVESTERINGSPROCEDURE.

1 - Meet de juiste hoeveelheid af volgens de aanbevelingen van de fabrikant water en giet in een mengkom. Weeg de juiste hoeveelheid inbedmassa af en investeer in het water. Roer het water en de investering gedurende 2 tot 3 minuten, waarbij ervoor gezorgd wordt dat de beleggingsslurry een zeer gladde textuur heeft en vrij van klonten.

Machine Translated by Google

2 - Plaats de mengkom met dit mengsel op de vacuümtafel en dek af met
plastic stolp. Zet de schakelaar op **"AAN** ". Draai de vacuümregelknop zo dat deze
wijst naar de positie **"INVESTERINGSTABEL" .** De verminderde luchtdruk onder
de stolp zorgt ervoor dat de in de belegging ingesloten lucht vrijkomt en stijgt
het oppervlak. Als dit gebeurt, zal de beleggingsslurry ook stijgen. Als het lijkt dat
dit gebeurt, tik dan een paar keer hard op de hoek van de vacuümtafel en
Het slurryniveau moet na ongeveer 90 seconden dalen, laat de
vacuüm door de vacuümregelknop naar de stand **"VACUUM RELEASE"** te draaien en zet
vervolgens de pomp uit.
BELANGRIJK: Schakel de pomp nooit uit voordat u het vacuüm hebt opgeheven, anders loopt de olie weg.
gezogen van de pomp omhoog naar de tafel. Laat ook nooit de rode siliconen pad
om het gat op de giettafel af te dekken terwijl de investeringstafel in gebruik is.

3 - Giet de beleggingsmix in de kolf. Bij gebruik van een conventionele, massieve wandkolf
en vacuümhulp, wordt aanbevolen om een flesverlenger te gebruiken die is gemaakt van
voorgevormde rubber kan rond de bovenkant van de fles worden geplaatst om overlopen van de fles te voorkomen
investering tijdens het vacuüm trekken. Dit maakt het mogelijk om investering tot aan de bovenkant van de kolf te gieten.
Bij gebruik van een geperforeerde kolf is het noodzakelijk om de perforaties (of gaten) van de kolf af te dekken
). Het wordt aanbevolen om hiervoor flesmantels of voorgevormd rubber te gebruiken
doel. Plaats de gevulde kolf onder de stolp, regel de en activeer de pomp. Draai het vacuüm
knop op de stand **"INVESTERINGSTABEL"** en zorg dat de verzegeling goed vast zit
tussen de stolp en het rubberen kussentje. Vacuüm nu de geïnvesteerde kolf voor
ongeveer 90 seconden bij volledig vacuüm (29 inch op zeeniveau).
Er moet op worden gelet dat er niet te veel water uit de slurry wordt , omdat dit te veel kan verwijderen
gezogen. Tik lichtjes op de veerondersteunde vacuümtafel met
De hand helpt om tijdens het vacuümproces de luchtbellen uit de fles te verwijderen.

4 - Laat de belegde kolf ongeveer twee uur uitharden voordat u begint
burnoutprocedure.

5- PROCEDURES VOOR HET GIETEN IN EEN VACUÜMKAMER

Voor het gieten in een vacuümkamer is het gebruik van speciaal ontworpen
geperforeerde kolven. Selecteer de juiste kolfadapter die past bij de
geperforeerde kolf. (Er is een adapterring voor een kolf met een diameter van 3-3 / 8 inch en een
adapterring voor 4" diameter kolven. De 5" diameter kolf heeft geen
adapter): Bereid de kamer voor de kolf als volgt voor:
1) Plaats de 5" siliconenrubberen pakking bovenop de verzonken gietkamer.
2) Plaats de adapterplaat stevig over de afdichting (als u een 3 3 / 8 of 4 inch fles gebruikt)
3) Lijn de juiste siliconenrubberen ring zorgvuldig uit op de adapter, dit zal
een strakke vacuümafdichting vormen. De fles wordt door het gat in de adapterring geplaatst
met flens rustend op de siliconen afdichting.
LET OP: Het uiteinde van de gietmond moet naar boven wijzen.

De kolf moet worden gegoten bij een temperatuur tussen 700ÿ en 1000 ÿ, afhankelijk van de configuratie van het te gieten object.
Volg dan deze procedures:

4) Zet de vacuümpomp aan en draai de vacuümregelknop naar de
"INVESTMENT TABLE" positie Binnen enkele seconden. De vacuümmeter

Machine Translated by Google

De naald moet een vacuüm van 20 inch (op zeeniveau) of meer aangeven, wat aangeeft
een goede afdichting tussen de kolf en het kussentje.
5) Smelt het metaal in de behandelde smeltkroes, indien nodig met flux. Wanneer het metaal klaar is om
Giet het, giet het snel vanuit de kroes direct in de mal.
OPMERKING: De vacuümpomp moet tijdens deze periode draaien. Probeer niet te gieten
tenzij een goede afdichting is bereikt. Laat na het gieten de vlam van de toorts spelen
op de onderkant van de knop van het metaal gevormd door het gieten. Dit vereist slechts een
enkele seconden en zorgt voor een geleidelijke stolling van het metaal in het gietstuk.
6) Na voltooiing van de cast regelknop , Laat het vacuüm los door eerst de vacuümknop te draaien
naar de **"VACUUM RELEASE"** positie. tweede, de pomp uitschakelen.
Zodra alle vacuüm is vrijgegeven, ongeveer 2 minuten afkoelen voordat u het van , laat de kolf
de pad verwijdert.
Het gegoten stuk kan vervolgens worden verwijderd door het te blussen (of door de kolf te laten afkoelen) en
het eruit slaan met een rauwe hamer. Als je het stuk er liever uit wilt slaan, zorg dan dat
moet worden gezorgd dat de fles niet zodanig beschadigd is dat een goede afsluiting niet mogelijk is
bij de volgende worp gevormd worden.

6-OPMERKING : Zorg ervoor dat de investering gelijkmatig is geschraapt en

gelijk met de randen van de bodem van de kolf, zodat de kolf stevig op de bodem rust.
siliconenrubberen pad. Het is praktisch om de investering iets uit te hollen of te bekeren om verder
Zorg voor de afdichting.



7- VOOR EEN CORRECTE WERKING VAN DE POMP

Wanneer de vacuümpomp normaal draait, mag het oliepeil niet lager zijn dan
de laagste schaallijn. Het wordt aanbevolen om **350 ml** vacuümolie aan de pomp toe te voegen
voor gebruik.

8- ONDERHOUD VAN DE POMP

De olie fungeert zowel als filter als als afdichting voor de vacuümpomp. Het zou moeten zijn
na elke 30 bedrijfsuren vervangen en vervangen. Het oliepeil moet
onderhouden en kan worden gecontroleerd door het kijkglas te bekijken.

9- OLIEVERWISSELPROCEDURE

Om de levensduur van de vacuümpomp te maximaliseren, wordt aanbevolen de olie
worden elke 30 gebruiksuren vervangen met standaard vacuümolie. Om te vervangen
olie, zet het apparaat uit en haal de stekker uit het stopcontact.
Maak de olieaftapplug aan de onderkant van de machine los en neem een opvangbak om het oliepeil op te vangen.
de olie in het aftapgat totdat de vacuümolie is weggepompt.
(Houd er rekening mee dat de olie niet wegloopt tenzij het olievuldeksel is verwijderd).
olie is volledig afgetapt, plaats de olieaftapplug weer stevig op zijn plaats. Vul bij
eenheid met olie.

Machine Translated by Google



10- POMPPROBLEMEN - OPLOSSEN

1) Niet starten

Controleer de netspanning. De pomp moet starten bij ±10% netspanning. Bij extremen kan er schakeling plaatsvinden tussen de start- en run-wikkelingen.

2) Olielekkage.

(1) Zorg ervoor dat de olie geen restant is van morsen, enz.

(2) Als er sprake is van lekkage, moet de pakking van het moduledeksel of de asafdichting mogelijk worden vervangen. Als er lekkage is in het gebied van de olieaftapplug, moet u de plug mogelijk opnieuw afdichten met behulp van een commerciële pijpschroefdraadafdichting.

3) Het niet kunnen trekken van een goed vacuüm

(1) Zorg ervoor dat de vacuümmeter en alle aansluitingen in goede staat zijn en niet lekken. gratis. U kunt lekkage bevestigen door het vacuüm te controleren met een thermistormeter bij het aanbrengen van vacuümpompolie bij aansluitingen of vermoedelijke lekpunten. De Het vacuüm zal kortstondig verbeteren terwijl de olie het lek dicht.

(2) Zorg ervoor dat de pompolie schoon is. Een ernstig vervuilde pomp kan meerdere keren per dag nodig zijn. oliespoelingen.

(3) Zorg ervoor dat de olie op het juiste niveau staat. Wanneer de vacuümpomp draait normaal gesproken mag het oliepeil niet lager zijn dan de laagste schaallijn. Het is aanbevolen om 350ML vacuümolie toe te voegen aan de pomp voor gebruik. Vul niet te veel --- bedrijfstemperaturen zorgen ervoor dat de olie uitzet, dus het zal op een hoger niveau verschijnen dan wanneer de pomp niet draait. U controleert het oliepeil, start de pomp met de inlaat afgesloten, oliepeil controleren via kijkglas, indien nodig olie bijvullen.

11- AARDINGSINSTRUCTIES

Deze machine moet tijdens gebruik geaard worden om de gebruiker te beschermen tegen elektrische schokken. schok. Het gereedschap is uitgerust met een goedgekeurd drie-aderig snoer en drie-pins aarding.

Machine Translated by Google

ELEKTRISCHE SMELTOVEN



NEE.	Paneelbeschrijving	Inhoudsbeschrijving
1	ALM1	Alarm 1 indicatielampje
2	UIT1	Actieve uitgangsindicatorlampje
3	ALM2	Alarm 2 indicatielampje
4	BIJ	Indicatielampje automatische PID-berekening
5	SET	Set/Set-modus-toets
6		Verplaatsingssleutel
7		Temperatuur verlagen
8		Temperatuur toevoegen
9		Huidige temperatuur
10		Maximale temperatuur instellen

Machine Translated by Google

INSTRUCTIES VOOR HET SMELTEN VAN METALEN

OPMERKING: Controleer regelmatig of de kroes intact is, om schade aan de verwarmingsspiraal te voorkomen!

1. Doe het te smelten metaal in de smeltkroes.



2. Intern verwarmingsdraaddiagram, val niet in het metalen materiaal. Dit zal ervoor zorgen dat de verwarmingsdraad verbrandt.

3. Plaats de kroes in de machine voordat u begint.



4. Zet de machineschakelaar van het smeltovengedeelte aan



5.Nadat u de schakelaar hebt ingeschakeld, zal de actuele temperatuur geleidelijk stijgen. De maximale temperatuur die door dit product in de fabriek is ingesteld, is 1150 ÿ (deze temperatuur kan niet hoger worden ingesteld dan de maximale temperatuur). Als de knop niet wordt aangepast, blijft de machine automatisch opwarmen tot 1150 ÿ; Als u de temperatuur niet naar 1150 ÿ hoeft te verhogen en een lagere temperatuur in de oven wilt handhaven, kunt u de ingestelde temperatuur aanpassen aan de temperatuur die u nodig hebt door op de toetsen verhogen of verlagen te drukken.

Machine Translated by Google

INSTRUCTIES VOOR HET SMELTEN VAN METALEN

BELANGRIJK: Smeltkroezen kunnen alleen worden gebruikt om niet-corrosieve metalen te smelten, zoals goud, zilver en kopermetalen. **Grafietkroezen zijn verbruiksartikelen en moeten regelmatig vervangen worden als ze in zekere mate zijn verbruikt. De levensduur van de kroes is ongeveer 20 keer!**

Lijst met de metaalsoorten die gesmolten kunnen worden in de bijgeleverde smeltkroes apparaat:

Metaal	Symbool	Dikte	Dichtheidsfusiepunt
Koper	Ik	8,92 g/cm3	1084,62ÿ
Zilver	Landbouw	0,49 g/cm3	962,78ÿ
Goud	Ja	19,30 g/cm3	1064,18ÿ

Houd er rekening mee dat de smeltkroes niet volledig gevuld hoeft te zijn om een optimale temperatuur te bereiken. resultaat. Als u de smeltkroes te vol doet, kan het apparaat de warmte niet produceren nodig om het metaal te laten smelten. Bovendien produceert het smeltproces vaak dampen. Als u de kroes te vol doet, kan dit leiden tot overdruk en het gebruik van de het apparaat gevaarlijk wordt voor de gebruiker, in ieder geval door het openen van de kap. Koop een aangepaste smeltkroes om andere metalen te smelten. Informeer u altijd over de productie van dampen tijdens het smeltproces om de compatibiliteit van het apparaat met uw bedoelingen. Het gebruik van rook in de oven is een normaal verschijnsel van het smelten van onzuiverheden.



LET OP: U kunt de kroes online kopen volgens dit maatdiagram.

Machine Translated by Google

ZAKEN DIE AANDACHT NODIG HEBBEN

Geef foutcodes weer om machineproblemen te
bepalen •ETT: Het temperatuurregelinstrument is kapot.
(Vervang het temperatuurregelinstrument.)
•UUUU (knipperend): De temperatuursonde is defect.

ROUTINEMATIG ONDERHOUD

1. In de sieradengiet- en smeltmachine bevindt zich de smeltoven
aanbevolen om niet langer dan 60 minuten per cyclus te werken (met de beste
levensduur). Het wordt aanbevolen om contact met corrosieve stoffen tot een minimum te beperken
stoffen bij het smelten van metaal in de oven. Het wordt aanbevolen om het te gebruiken
voor het dagelijks smelten van goud, zilver en kopermetalen. Grafietkroezen zijn
verbruiksartikelen en moeten regelmatig worden vervangen als ze te veel zijn verbruikt.
tot op zekere hoogte.

2. De aanbevolen werktijd voor de sieradenvormmachine is nee
meer dan 60 minuten voor eenmalig gebruik (met de beste levensduur).
De vacuümolie in de vacuümpomp mag niet lager zijn dan de minimumlijn. Als de olie lager is
dan de minimumlijn, moet deze tijdig worden bijgevuld.
manier. Afhankelijk van het gebruik van de klant, moet de vacuümolie
minimaal eens per zes maanden vervangen.

3. Maak de buitenkant en de binnenkant regelmatig schoon om onzuiverheden en metaalvlekken te voorkomen
resten.

4. Controleer voor en na gebruik of het apparaat normaal functioneert.

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

VAKUUMGJUTMASKIN FÖR SMYCKE

MODELL: DMJ-0002

Teknisk support och e-garanticertifikat
www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

SMYCKEVAKUUM GJUTMASKIN

MODELL: DMJ-0002



OBS: Tillsätt vakuumolja före användning, annars fungerar inte maskinen. Denna produkt innehåller inte vakuumolja, kunder måste köpa sin egen för att lägga till (46# vakuumolja, tillsätt ca 350ml).

Detta är den ursprungliga instruktionen, läs alla instruktioner noggrant innan du använder den. VEVOR reserverar sig för en tydlig tolkning av vår användarmanual. Utseendet på produkten är beroende av den produkt du fått. Ursäkta oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller mjukvaruuppdateringar på vår produkt.

Machine Translated by Google

1. Viktiga säkerhetsinstruktioner

Denna bruksanvisning är avsedd för din fördel. Vänligen läs och följ säkerhets-, installations-, underhålls- och felsökningsstegen som beskrivs inom för att säkerställa din säkerhet och tillfredsställelse.

Innehållet i denna bruksanvisning är baserat på den senaste produkten information tillgänglig vid tidpunkten för publicering. Tillverkaren reserverar sig rätten att göra produktändringar när som helst utan föregående meddelande.

Använd alltid sunt förnuft och var särskilt uppmärksam på alla uttalanden om FARA, VARNING, FÖRSIKTIGHET och OBSERVERA i denna handbok.

Underhåll etiketter. Dessa innehåller viktig information. Etiketten på ditt verktyg kan inkludera följande symboler. Symbolerna och deras definitioner är följande:

	Varning - För att minska risken för skador måste användaren läsa igenom bruksanvisningen noggrant.
	Växelström
	Denna symbol, placerad före en säkerhetskommentar, indikerar ett slags försiktighetsåtgärd, varning eller fara. Att ignorera denna varning kan leda till en olycka. För att minska risken för skada, brand eller elstöt, följ alltid rekommendationerna nedan.
	**Fara!** Risk för personskador eller miljöskador! Risk för el chock! Risk för personskada genom elektriska stötar!
	**Avfallshanteringsinformation:** Denna produkt omfattas av bestämmelserna i det europeiska direktivet 2012/19/EG. Symbolen som visar en soptunna på hjul korsad indikerar att produkten kräver separat sophämtning i Europeiska unionen. Detta gäller produkten och alla tillbehör märkt med denna symbol. Produkter märkta som sådana kanske inte är det kasseras med vanligt hushållsavfall, men måste tas till en insamlingsställe för återvinning av elektriska och elektroniska apparater

Machine Translated by Google

FC	Denna enhet uppfyller del 15 av FCC-reglerna. Operation är med förbehåll för följande två villkor:(1)Denna enhet får inte orsaka skadliga störningar, och (2)denna enhet måste acceptera alla mottagna störningar, inklusive störningar som kan orsaka oönskad operation.

VARNING

Innan du använder denna produkt, vänligen läs och förstå alla instruktioner och säkerhetsvarningar. Felaktig användning kan leda till allvarliga skador eller skador på egendom.

1.Varningar måste följas noggrant för att undvika kroppsskador. Felaktig användning kan resultera i elektriska stötar, brand, personskador och andra skador:

1)Fortsätt dra ur kontakten när du flyttar maskinen. 2) Fortsätt dra ur kontakten när installera tillbehör. 3) Placera på en platt och stabil plattform.

4) Använd inte denna maskin på en farlig plats.

5) Använd inte när maskinen inte fungerar som den ska.

6) Ta inte isär och reparera denna maskin. 7) Använd inte en olämplig AC Utlopp.

8) Rör inte vid värmeplattan när maskinen är igång.

9) Använd den inte i en fuktig miljö eller kontakt med vatten. Gör inte det infiltrera vätska i maskinen för att förhindra brand eller elektriska stötar orsakade av kortslutning krets.

10) Använd inte strömförsörjningen som inte uppfyller märkspänningen. Kraften strömförsörjning som inte uppfyller den specificerade spänningen kan orsaka brand eller elektriska stötar.

11) Se till att maskinen är jordad för att inte skada kroppen.

12) Vidrör inte den rörliga delen med fingrarna under användning vid skador.

13) Om maskinen inte används under en längre tid, vänligen koppla ur nätsladden från uttaget.

14) Vänligen sluta använda den om maskinen ryker, avger en märklig lukt eller blir bullriga och under andra onormala förhållanden.

15) Om de har fått tillsyn eller instruktioner om användningen av apparaten på ett säkert sätt och förstå de risker som är involverade. Barn ska inte leka med apparaten. Rengöring och användarunderhåll får inte utföras av barn utan tillsyn

16) Typ Z-tillbehör: Om nätsladden inte kan bytas ut. Om sladden är skadad ska apparaten skrotas.

17) För att undvika en fara på grund av oavsiktlig återställning av termoskyddet, denna apparat får inte försörjas via en extern omkopplingsanordning, t.ex som en timer, eller ansluten till en krets som regelbundet slås på och av av nytta.

18ÿAnvändning och fixering av denna produkt måste utföras av kvalificerad person.

19ÿ Installera denna maskin enligt våra instruktioner.

20ÿ När du har packat upp maskinen, kontrollera den hela tiden för att se till att den är komplett.

21 ÿAlla saknade eller skador, vänligen konsultera den innan du använder den.

Machine Translated by Google

22ÿFörpackningsmaterialet bör placeras utom räckhåll för barn.

23ÿ Stäng av maskinen när operatören är frånvarande. Om du behöver en reparation, fråga efter en expert och använd originalreservdelen.

24ÿSkölj inte maskinen direkt med vatten.

25ÿ Rengör ytan av rostfritt stål med jämna mellanrum i lämplig metod för att förhindra skador orsakade av oxidation eller kemisk interferens.

FCC-INFORMATION

VARNING: Ändringar eller modifieringar som inte uttryckligen godkänts av part som är ansvarig för efterlevnad kan ogiltigförklara användarens behörighet att använda utrustningen!

Denna enhet överensstämmer med del 15 av FCC-reglerna. Drift är föremål till följande två villkor:

1) Denna produkt kan orsaka skadliga störningar.

2) Denna produkt måste acceptera alla mottagna störningar, inklusive störningar som kan orsaka oönskad funktion.

VARNING: Ändringar eller modifieringar av denna produkt inte uttryckligen godkänt av partiet. ansvarig för efterlevnad kan ogiltigförklara användarens behörighet att använda produkten.

Obs: Denna produkt har testats och befunnits uppfylla gränsvärdena för en klass B digital enhet i enlighet med del 15 av FCC-reglerna. Dessa gränser är utformade för att ge rimligt skydd mot skadliga störningar i en bostadsinstallation.

Denna produkt genererar, använder och kan utstråla radiofrekvensenergi, om den inte installeras och och används i enlighet med instruktionerna, kan orsaka skadlig störning av radiokommunikation. Men det finns ingen ,

garantera att störningar inte kommer att uppstå i en viss installation. Om detta produkten orsakar skadliga störningar på radio eller TV mottagning, vilket kan bestämmas genom att stänga av och slå på produkten ,

användaren uppmuntras att försöka korrigera störningen av en eller flera av de följande åtgärder.

Vänd eller flytta mottagningsantennen.

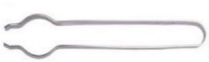
· Öka avståndet mellan produkten och mottagaren.

· Anslut produkten till ett uttag på en annan krets än den till vilken mottagaren är ansluten.

· Kontakta återförsäljaren eller en erfaren radio/TV-tekniker för hjälp.

Machine Translated by Google

DELLISTA

	
Vakuumgjutmaskin x1	Akryl inverterad formskydd x1
	
3,5 tums stålkoppsflaska x1	3,5 tum gummibas x1
	
Rostfri tång x1	Röd gummiring x4
	
Litet hål Ring i rostfritt stål x1 Medium	Hål Ring i rostfritt stålx1
	
Ring med stort hål i rostfritt stål x1	Handtag liten svart kula x1
	
2KG grafitdegel x1	Degeltång x1
	
Användarmanual x1	

Machine Translated by Google

1. Parameter: 1.

Modell: DMJ-0002 2.

Betyg: ÿ1ÿ

Ingång: AC 120V 60Hz(US)ÿ AC 230V 50Hz(EU)

ÿ2ÿMax. Effekt: 1900W (vakuumgjutning + elektrisk smältugn)

(3) Funktion: Vakuumgjutning + elektrisk smältugn (4) Vakuum:

4.3CFM, Max -101kPa/-1bar (Tar cirka 50s) (5) Max. Temperatur: 1150 ÿ 3.

Storlek på investeringsplattan: 11" x 11"

4. Akrylklockburk: 10,8" x 9"

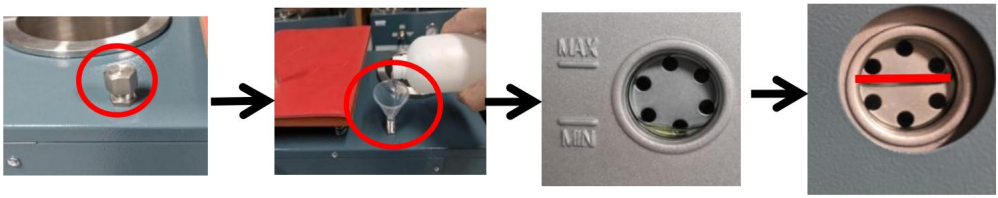
5. Vakuumpump: 2L 6. Perforerad kolvadapter: 3,5" perforerad kolv **2. Inställning och användning av smycken**

Vakuumgjutning: 1)- Placera enheten på en jämn yta för att driva enheten. Det är nödvändigt att fylla vakuumpumpen med olja (46# vakuumolja).

2) -För att lägga till olja till vakuumpumpen, vänligen tillsätt olja från påfyllningsporten, skruva av skruvlocket vid påfyllningsporten, injicera långsamt vakuumolja, se till att den tillsatta vakuumoljan är över den lägsta vattennivålinjen och under den högsta vattennivålinjen, och åtminstone den tillsatta vakuumoljan bör vara mer än hälften av skallinjen.

Föreslå att du använder skalan på bilden som den optimala tankningspositionen, med en tankningsvolym på cirka **350ML.**

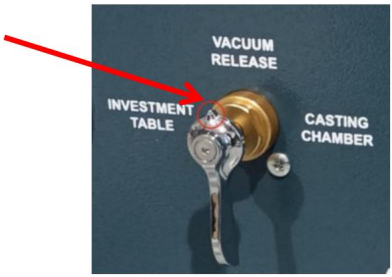
VIKTIGT: Använd ingen annan olja förutom vakuumolja nr 46. Fyll inte på olja över den maximala skalan, annars kan det orsaka läckage av maskinens vakuumolja. Om maskinen inte används under en längre tid, vänligen byt ut den mot ny vakuumolja och fyll på den i rätt position före nästa användning.



OBS: Ett glasfönster för att observera oljenivån finns på baksidan av maskinen.

3) -DRIFT AV VAKUUMPUMPEN

Denna skarpa vinkel pekar på maskinens tillstånd.

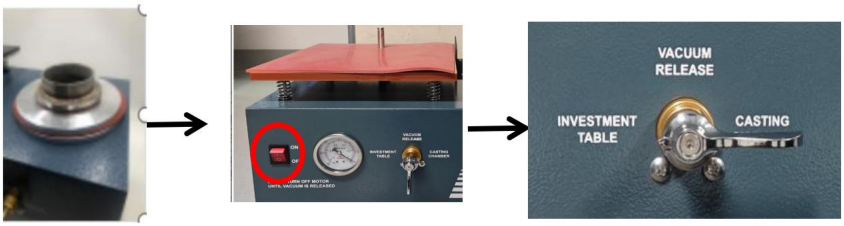


Machine Translated by Google

När pumpen är klar att användas , rulla upp den elektriska sladden och anslut till lämplig uttag (120V eller 230V). Placera vakuumkontrollvredet i **"VACUUM RELEASE "** -läge. Tryck vippströmbrytaren till **"ON"** -läget och observera oljan i synglaset för att vara säker på att den förblir jämnt med toppen av oljenivålinjen. Det kan vara nödvändigt att upprepa denna procedur två eller tre gånger tills all nödvändig olja har lagt sig i pumpsystemet.



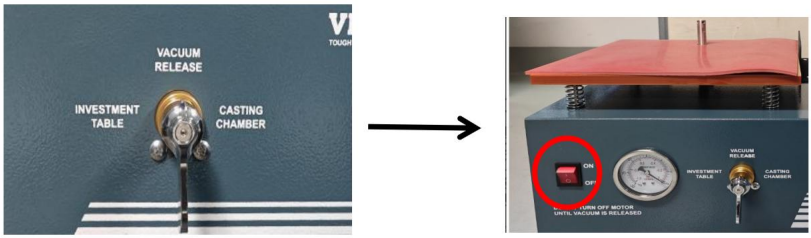
4) -Om du vill dammsuga, vänligen placera föremålet på vakuumbordet och täck det med ett vakuumlock i akryl. Slå på strömbrytaren på formmaskinen och vrid handtaget åt höger.



5)-Om du vill gjuta, vänligen placera föremålet i gjutningskammaren, slå på den omvända gjutmaskinens omkopplare och vrid handtaget åt vänster.



6)-Oavsett om det är dammsugning eller gjutning, vänligen placera handtaget i ett nedåtriktat läge efter färdigställandet, släpp ut lufttrycket inuti maskinen och stäng sedan av den.



Machine Translated by Google

VIKTIGT

OM ENHETEN UNDERLÅTAR ATT DRA EN VAKUUM ELLER DRA VAKUUMET LÅNGSAMT, KONTROLLERA OLJENIVÅEN PÅ PUMP-OLJEMÅSTE INTE VARA MINDRE ÄN HÄLVA AV MAXIMALSKALANEN

OM VIT RÖK KOMMER ATT GÅ UT BAKOM DENNA MASKIN NÄR PUMP KÖR ÄR DET NORMALT. ORÖR INTE.

1 - TESTNING AV VAKUUMINVESTERINGSBORDET

Placera gummikudden på vakuumbordet så att hålet i dynan är i linje med vakuumbordets intag. Placera Bell Jar på gummikudden och se till att vakuumbordets intag är inuti Bell Jar. Tryck vippströmbrytaren till **" ON "** vilket aktiverar vakuumpumpen. Placera vakuumkontrollvredet i **"INVESTERINGSTABELL"** läge för att kontrollera vakuumpumpens mätare. De vakuummätarnålen ska börja stiga omedelbart och på mindre än en minut, bör nå 29 tum plus vid havsnivå. Om detta gör det inte hända, tryck med båda händerna hårt på sidorna av klockaren för att säkerställa en bra tätning mellan belljarn och gummikudden. Att fukta gummikudden kan hjälpa till att uppnå en bra tätning.

FÖRSIKTIGHET: Tryck aldrig ned på toppen av klockburken. Övertryck till detta punkt kan göra att plasten går sönder. När önskat vakuum har uppnåtts, släpp vakuumet , genom att vrida vakuumkontrollknappen till frigöringsläget.

2 - TESTNING AV VAKUUMGJUTKAMMAREN

Se till att kiselgummipackningen är korrekt inriktad på vakuumkammaren. Lägg till adaptern för vakuumhjälpkolven och placera den,med vakuumpumpen igång silikongummitätningen off-centrerad över hålet i mitten av plattan så att det kommer att bilda en tätning. Vrid vakuumkontrollvredet till inställningen **"CASTING CHAMBER"** och observera vakuummätarnålen för att göra vissa 29 tum av vakuum (vid havsnivån) uppnås. Detta indikerar att slangarna är anslutna tätt och att silikongummikudden sitter ordentligt. Om ett fullt vakuum inte är det uppnått, kontrollera alla tätningar för luftläckage och upprepa testet. Om alla kontroller är bra är maskinen redo att användas.

FÖRSIKTIGHET

ÅTERSTÄLLA ALLTID VAKUUMKONTROLLVREDET TILL LÄGET INNAN DU stänger AV "VAKUUMUTLÄSNING

ELEKTRISK MOTOR , OLJA KOMMER SÄKERHET GENOM SYSTEMINVESTERINGSPROCEDUR.

1 - Följ tillverkarens rekommendationer, mät rätt mängd vatten och häll i mixerskålen. Väg korrekt mängd investeringsmaterial och införa investeringar i vattnet. Rör om vattnet och investera i 2 till 3 minuter, se till att investeringsuppslamningen är mycket slät i konsistensen och fri från klumpar.

Machine Translated by Google

2 - Placera blandningsskålen som innehåller denna slurry på vakuumbordet och täck med klockburk av plast. Vrid vippomkopplaren till **"PÅ** ". Vrid vakuumkontrollvredet så att det pekar på positionen **"INVESTERINGSTABELL" .** Det reducerade lufttrycket under klockburken gör att den inneslutna luften i investeringen släpps ut och stiger till ytan. När detta händer kommer även investeringsslurryn att öka. Om det verkar så detta händer, knacka skarpt på hörnet av vakuumbordet flera gånger och slamnivån ska sjunka i slutet av cirka 90 sekunder, släpp vakuum genom att vrida vakuumkontrollratten till inställningen **"VACUUM RELEASE"** och stäng sedan av pumpen.

VIKTIGT: Stäng aldrig av pumpen innan du släpper vakuumet, annars kommer olja att bli det sugs från pumpen upp till bordet. Tillåt heller aldrig den röda silikonkudden för att täcka hålet på gjutbordet medan investeringsbordet används.

3 - Häll investeringsblandningen i kolven. Vid användning av konventionell, solid väggflaska och vakuum assist, rekommenderas att en kolvförlängare gjord av förformat gummi placeras runt toppen av kolven för att förhindra överflöd av investeringar under dammsugning. Detta möjliggör hällning till toppen av kolven. När du använder en perforerad kolv är det nödvändigt att täcka kolvens perforeringar (eller hål). Det rekommenderas att du använder kolvmantel eller förformat gummi för detta ändamål. Placera den fyllda kolven under och aktivera pumpen. Vrid på vakuumet klockburken, kontrollvredet till inställningen **"INVESTERINGSBORD"** och säkra förseglingen mellan klockburken och gummikudden. Dammsug nu den placerade kolven efter cirka 90-talet vid fullt vakuum (29 tum vid havsnivån).
Försiktighet bör iakttas så att du inte övervakar mycket vatten från , eftersom detta kan ta bort också slammet. Knacka lätt på det fjäderstödda vakuumbordet med handen hjälper till att släppa bubblor från kolven under dammsugningsprocessen.

4 - Låt den placerade kolven stelna i cirka två timmar innan du börjar utbrändhetsprocedur.

5- PROCEDURER FÖR VAKUUMKAMMARGJUTNING

Gjutning i en vakuumkammare kräver användning av specialdesignade perforerade kolvar. Välj lämplig kolvadapter för att matcha perforerad kolv. (Det finns en adapterring för 3-3 / 8" diameter kolv och en adapterring för 4 " diameter flaskor . Kolven 5 diameter kräver ingen adapter): Förbered kammaren för kolven enligt följande:

1ÿ Placera 5" silikongummipackningen ovanpå den försänkta gjutningskammaren.

2ÿ Sätt fast adapterplattan (om du använder en 3 3/8 av 4" kolv) över tätningen

3ÿ Rikta försiktigt in lämplig silikongummi-ring på adaptern, detta kommer bilda en tät vakuumförsegling. Kolven kommer att placeras genom hålet i adapterringen med fläns vilande på silikontätningen.

OBS: Inloppsänden måste vara vänd uppåt.

Kolven bör gjutas vid en temperatur mellan 700ÿ och 1000 ÿ, främst beroende på konfigurationen av det föremål som gjuts.

Följ sedan dessa procedurer:

4ÿSätt på vakuumpumpen och vrid vakuumkontrollratten till **"INVESTERINGSBORD"** position Inom några sekunder. Vakuummätaren

Machine Translated by Google

nålen bör indikera ett vakuum på 20 tum (vid havsnivån) eller mer, vilket visar
en bra tätning mellan kolven och kudden.
5ÿ Smält metall i den hanterade degeln, flytande efter behov. När metallen är redo att
gjut, häll det snabbt från degeln direkt i formen.
OBS! Vakuumpumpen måste vara igång under denna period. Försök inte hälla
om inte en bra tätning uppnås. Efter hällning, låt facklans låga spela
på botten av knappen av metallen som bildas av hällen. Detta kräver endast en
några sekunder, och säkerställer progressiv stelning av metallen i gjutgodset.
6ÿ Efter att gjutningskontrollen har , släpp upp vakuumet genom att först vrida på vakuumet
slutförts till läget **"VACUUM RELEASE" .** andra, stänga av pumpen.
När allt vakuum har släppts svalna cirka 2 minuter innan du tar bort det från , låt kolven
dynan.
Den gjutna biten kan sedan avlägsnas genom att kyla (eller låta kolven svalna) och
slå ut den med en råhudklubba. Om du föredrar att slå ut biten, bry dig
bör beaktas att kolven inte är skadad till den grad att en bra tätning inte kan
bildas vid nästa avgjutning.

6-OBS : Innan utbrändhet, se till att investeringen har skrapats jämnt och

i nivå med kanterna på botten av kolven så att kolven kommer att sitta stadigt på
silikongummidyna. Det är praktiskt att urholka eller kupa investeringen något för att ytterligare
säkerställa tätningen.



7- FÖR ATT PUMPEN FUNGERAR KORREKT

När vakuumpumpen går normalt bör oljenivån inte vara lägre än
den lägsta skallinjen. Det rekommenderas att tillsätta **350 ml** vakuumolja till pumpen
för användning.

8- SKÖTSEL AV PUMP

Oljan fungerar både som ett filter och som en tätning för vakuumpumpen. Det borde det vara
byts ut och byts ut efter var 30:e drifttimme. Oljenivån ska vara
underhålls och kan kontrolleras genom att titta på synglaset.

9- OLJEBYTESPROCEDUR

För att upprätthålla maximal livslängd för vakuumpumpen, rekommenderas att oljan
byts var 30:e timmes användning med standard vakuumolja. För att förändra
olja, stäng av enhetens ström och koppla bort enheten från strömförsörjningen.
Lossa oljeavtappningspluggen i botten av maskinen och ta en behållare för att fånga upp
oljan i dräneringshålet tills vakuumoljan är tömd.
(Observera att oljan inte kommer att rinna ut om inte locket på oljepåfyllningen tas bort). En gång
oljan har tappats ut helt, sätt tillbaka oljeavtappningspluggen ordentligt på plats. Påfyllning
enhet med olja.

Machine Translated by Google



10- PUMPFELS - SÖKNING

1) Misslyckas att starta

Kontrollera nätspänningen. Pumpen måste starta vid ±10 % nätspänning. I extrema fall kan byte mellan start- och körlindningar förekomma.

2ÿ Oljeläckage.

(1) Se till att oljan inte är en återstående ansamling från spill, etc.

(2) Om läckage finns kan modulkåpans packning eller axeltätningen behöva bytas ut.

Om det finns läckage i området kring oljeavtappningspluggen kan du behöva täta igen pluggen med en kommersiell rörgängstätning.

3) Misslyckande med att dra ett bra vakuum

(1) Se till att vakuummätaren och alla anslutningar är i gott skick och läcker gratis. Du kan bekräfta läckage genom att övervaka vakuumet med en termistormätare medan du applicerar vakuumpumpolja vid anslutningar eller misstänkta läckagepunkter. De vakuumet förbättras en kort stund medan oljan tätar läckan.

(2) Se till att pumpoljan är ren. En kraftigt förorenad pump kan kräva flera oljespolningar.

(3) Se till att oljan är på rätt nivå. När vakuumpumpen är igång normalt bör oljenivån inte vara lägre än den lägsta skalan. Det är det rekommenderas att tillsätta 350 ml vakuumolja till pumpen för användning. Överfyll inte --- driftstemperaturer gör att oljan expanderar, så att den kommer att synas på en högre nivå än när pumpen inte är igång. Du kontrollerar oljenivån, startar pumpen med inloppslock, kontrollera oljenivån i synglaset, fyll på olja vid behov.

11- JORDNINGSINSTRUKTIONER

Denna maskin bör jordas när den används för att skydda operatören från elektriska chock. Verktyget är utrustat med en godkänd treledarkabel och trestiftsjordning.

Machine Translated by Google

ELEKTRISK SMÄTVGN



INGA.	Panelbeskrivning	Innehållsbeskrivning
1	ALM1	Indikeringslampa för larm 1
2	UT1	Indikeringslampa för aktiv utgång
3	ALM2	Indikeringslampa för larm 2
4	PÅ	PID-indikatorlampa för automatisk beräkning
5	UPPSÄTTNING	Ställ in/ställ in lägesknapp
6		Förskjutningsnyckel
7		Sänk temperaturen
8		Lägg till temperatur
9		Aktuell temperatur
10		Ställ in maximal temperatur

Machine Translated by Google

INSTRUKTIONER FÖR SMÄLTNING AV METALL OBS: Kontrollera regelbundet att degeln är intakt för att undvika skador på värmeslingan!

1. Lägg metallen som ska smältas i degeln.



2. Internt värmeledningsdiagram, fall inte in i metallmaterialet. Det kommer att göra att värmetråden brinner.

3.Sätt in degeln i maskinen innan du startar.



4. Slå på maskinströmställaren på smältugnssektionen



5. Efter att ha slagit på strömbrytaren kommer realtidstemperaturen gradvis att öka. Den maximala temperaturen som ställts in av denna produkt på fabriken är 1150 ÿ (denna temperatur kan inte justeras högre än maxtemperaturen). Om knappen inte justeras fortsätter maskinen automatiskt att värma upp till 1150 ÿ; Om du inte behöver höja temperaturen till 1150 ÿ och vill bibehålla en lägre temperatur inne i ugnen, kan du justera den inställda temperaturen till den temperatur du behöver genom att trycka på knapparna för att öka eller minska.

Machine Translated by Google

INSTRUKTIONER FÖR SMÄLTNING AV METALLER

VIKTIGT: Deglar kan endast användas för att smälta icke korrosiva metaller som t.ex guld, silver och kopparmetaller. **Grafitdeglar är förbrukningsvaror och måste bytas ut regelbundet när de konsumeras i viss utsträckning. Degelns livslängd är cirka 20 gångerÿ**

Lista över de metalltyper som kan smältas i degeln som medföljer anordning:

Metall	Symbol	Densitet	Densitet Fusion Point
Koppar	Cu	8,92 g/cm3	1084,62 ÿ
Silver	Ag	0,49 g/cm3	962,78 ÿ
Guld	Au	19,30 g/cm3	1064,18 ÿ

Tänk på att degeln inte ska vara helt fylld för att nå en optimal resultat. Om du överfyller degeln kommer enheten inte att kunna producera värmen behövs för att låta metallen smälta. Dessutom producerar smältprocessen ofta ångor. Om du överfyller degeln kan det leda till övertryck och användning av degeln enheten blir farlig för användaren, senast genom att öppna locket.
Vänligen köp en anpassad degel för att smälta andra metaller. Informera dig alltid om produktionen av ångor under smältningsprocessen för att kontrollera enhetens kompatibilitet med dina avsikter. Användningen av rök i ugnen är ett normalt fenomen med smältande föroreningar.



OBS: Du kan köpa degel online enligt detta storleksdiagram.

Machine Translated by Google

FRÅGOR SOM BEHÖVER UPPMÄRKSAMHET

Visa felkoder för att fastställa maskinproblem •ETT:
Temperaturkontrollinstrumentet är trasigt.
(Byt ut temperaturkontrollinstrumentet.)
•**UUUU(Blinkande):** Temperatursonden är felaktig.

RUTINUNDERHÅLL

1. I smyckesgjutnings- och smältmaskinen är smältugnen
rekommenderas att arbeta i högst 60 minuter per cykel (med det bästa
livslängd). Det rekommenderas att minimera kontakt med frätande ämnen
ämnen vid smältning av metall i ugnen. Det rekommenderas att använda det
för daglig smältning av guld, silver och kopparmetaller. Grafitdeglar är
förbrukningsvaror och behöver bytas ut regelbundet när de konsumeras till en
viss utsträckning.

2. Den rekommenderade arbetstiden för smyckesformningsmaskinen är nr
mer än 60 minuter för en enda användning (med bästa livslängd). De
Vakuumoljan i vakuumpumpen bör inte vara mindre än minimilinjen, och om den är mindre än minimilinjen
måste den fyllas på i tid
sätt. Beroende på kundens användning bör vakuumoljan vara
byts ut minst en gång var sjätte månad.

3. Rengör utsidan och insidan regelbundet för att undvika föroreningar och metall rester.

4. Före och efter användning måste du kontrollera om enheten är normal.

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

Teknisk support och e-garanticertifikat
www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

MÁQUINA DE FUNDICIÓN AL VACÍO PARA JOYERÍA

MODELO:DMJ-0002

Soporte técnico y certificado de garantía electrónica www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

VACÍO PARA JOYERÍA MÁQUINA DE FUNDICIÓN

MODELO:DMJ-0002



NOTA: Añada aceite de vacío antes de usar; de lo contrario, la máquina no funcionará. Este producto no contiene aceite de vacío; el cliente debe adquirirlo para añadirlo (aceite de vacío n.° 46, añadir aproximadamente 350 ml).

Estas son las instrucciones originales; lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de utilizarlo. VEVOR se reserva el derecho de interpretar su manual de usuario. La apariencia del producto dependerá del producto que haya recibido. Le rogamos que nos disculpe si no le informamos de nuevo si hay actualizaciones tecnológicas o de software en nuestro producto.

Machine Translated by Google

1. Instrucciones de seguridad importantes

Este manual de instrucciones es para su beneficio. Por favor, léalo y sígalo.
los pasos de seguridad, instalación, mantenimiento y solución de problemas descritos
dentro para garantizar su seguridad y satisfacción.

El contenido de este manual de instrucciones se basa en el último producto.
Información disponible en el momento de la publicación. El fabricante se reserva
el derecho de realizar cambios en el producto en cualquier momento sin previo aviso.

Utilice siempre el sentido común y preste especial atención a todas las declaraciones de PELIGRO, ADVERTENCIA, PRECAUCIÓN y AVISO de este manual.

Mantenga las etiquetas. Contienen información importante. La etiqueta de su herramienta puede...
Incluye los siguientes símbolos. Los símbolos y sus definiciones son los siguientes:

	Advertencia - Para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer las Lea atentamente el manual de instrucciones.
	Corriente alterna
	Este símbolo, colocado antes de un comentario de seguridad, indica un tipo de Precaución, advertencia o peligro. Ignorar esta advertencia puede provocar un accidente. Para reducir el riesgo de lesiones, incendio o electrocución, Por favor, siga siempre las recomendaciones que se muestran a continuación.
	¡Peligro! ¡Riesgo de lesiones personales o daños ambientales! Riesgo de descarga eléctrica ¡Descarga! ¡Riesgo de lesiones personales por descarga eléctrica!
	Información de eliminación: Este producto está sujeto a las disposiciones de la Directiva Europea 2012/ 19/CE. El símbolo que muestra un contenedor de basura con ruedas tachado Indica que el producto requiere recogida de residuos separada en el Unión Europea. Esto aplica al producto y a todos sus accesorios. marcados con este símbolo. Los productos marcados como tal no pueden desecharse con la basura doméstica normal, sino que deben llevarse a un punto de recogida para el reciclaje de aparatos eléctricos y electrónicos

Machine Translated by Google

FC	Este dispositivo cumple con la Parte 15 de las Normas de la FCC. Su funcionamiento es sujeto a las dos condiciones siguientes: (1) Este dispositivo no puede causar interferencias dañinas y (2) este dispositivo debe aceptar cualquier interferencias recibidas, incluidas las interferencias que puedan causar operación no deseada.

ADVERTENCIA

Antes de utilizar este producto, lea y comprenda todas las instrucciones y
Advertencias de seguridad. El uso inadecuado puede provocar lesiones graves o daños materiales.

1. Las advertencias deben seguirse cuidadosamente para evitar lesiones corporales. El uso inadecuado puede...
provocar descargas eléctricas, incendios, lesiones personales y otros daños:

1) Mantenga la máquina desenchufada cuando la mueva. 2) Mantenga la máquina desenchufada cuando la mueva.
Instalación de accesorios. 3)Colocar sobre una plataforma plana y estable.

4) No utilice esta máquina en lugares peligrosos.

5)No lo utilice cuando la máquina no esté funcionando correctamente.

6) No desmonte ni repare esta máquina. 7) No utilice un aparato de aire acondicionado inadecuado.
Salida.

8)No toque la placa calefactora cuando la máquina esté funcionando.

9) No lo utilice en ambientes húmedos ni en contacto con agua. No
Infiltre líquido en la máquina para evitar incendios o descargas eléctricas causadas por cortocircuitos.
circuito.

10) No utilice una fuente de alimentación que no cumpla con el voltaje nominal. La fuente de alimentación...
Una fuente de alimentación que no cumpla con el voltaje especificado puede provocar un incendio o una descarga eléctrica.

11) Asegúrese de que la máquina esté conectada a tierra para no provocar daños al cuerpo.

12) No toque la parte móvil con los dedos durante el uso, ya que podría sufrir lesiones.

13) Si la máquina no se va a utilizar durante un tiempo prolongado, desconecte el cable de alimentación.
el zócalo.

14) Deje de usarla si la máquina echa humo, emite un olor peculiar o
se vuelve ruidoso y en otras condiciones anormales.

15) Si se les ha dado supervisión o instrucción sobre el uso del
aparato de forma segura y comprenda los peligros que conlleva. Los niños no deben
Juegue con el aparato. La limpieza y el mantenimiento del usuario no deben ser realizados por
niños sin supervisión

16) Accesorio tipo Z: Si el cable de alimentación no se puede reemplazar. Si el cable está
Si el aparato está dañado, deberá desecharse.

17) Para evitar un peligro debido a un reinicio involuntario del protector térmico,
Este aparato no debe ser alimentado a través de un dispositivo de conmutación externo, como
como un temporizador, o conectado a un circuito que se enciende y apaga regularmente mediante el
utilidad.

18La operación y reparación de este producto debe ser realizada por una persona calificada.

19Instale esta máquina de acuerdo con nuestras instrucciones.

20Una vez desembalado el aparato, revíselo detenidamente para asegurarse de que esté completo.

21 En caso de cualquier daño o faltante, consúltelo antes de operar.

Machine Translated by Google

22El material de embalaje debe colocarse fuera del alcance de los niños.

23) Apague la máquina cuando el operador esté ausente. Si necesita una reparación, contacte a un experto y utilice el repuesto original.

24No enjuague la máquina directamente con agua.

25 Limpie la superficie de acero inoxidable periódicamente con el método apropiado para Prevenir cualquier daño provocado por oxidación o interferencia química.

INFORMACIÓN DE LA FCC

PRECAUCIÓN: Los cambios o modificaciones no aprobados expresamente por el La parte responsable del cumplimiento podría anular la autoridad del usuario para operar ¡el equipo!

Este dispositivo cumple con la Parte 15 de las Normas de la FCC. Su funcionamiento está sujeto a... a las dos condiciones siguientes:

1) Este producto puede causar interferencias dañinas.

2) Este producto debe aceptar cualquier interferencia recibida, incluyendo interferencia que pueda provocar un funcionamiento no deseado.

ADVERTENCIA: Los cambios o modificaciones a este producto no expresamente aprobado por la parte responsable del cumplimiento podría anular la licencia del usuario. autoridad para operar el producto.

Nota: Este producto ha sido probado y se ha comprobado que cumple con los límites para un dispositivo digital de Clase B de conformidad con la Parte 15 de las Normas de la FCC. Estos Los límites están diseñados para proporcionar una protección razonable contra daños. Interferencia en una instalación residencial.

Este producto genera, utiliza y puede radiar energía de radiofrecuencia, si no se instala y utiliza de y acuerdo con las instrucciones, puede causar interferencias perjudiciales para las comunicaciones por radio. Sin embargo, no hay garantizar que no se produzcan interferencias en una instalación en particular. Si esto El producto causa interferencias dañinas en la radio o la televisión. recepción, que se puede determinar encendiendo y apagando el producto. ,

Se recomienda al usuario que intente corregir la interferencia mediante uno o más de los siguientes métodos: siguientes medidas .

Reorientar o reubicar la antena receptora.

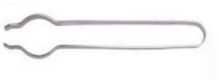
· Aumente la distancia entre el producto y el receptor.

· Conecte el producto a una toma de corriente de un circuito diferente a aquel en el que está conectado. El receptor está conectado.

· Consulte al distribuidor o a un técnico de radio/TV experimentado para obtener ayuda.

Machine Translated by Google

LISTA DE PIEZAS

	
Máquina de fundición al vacío x1	Cubierta de molde invertido de acrílico x1
	
1 frasco de acero de 3,5 pulgadas	Base de goma de 3,5 pulgadas x1
	
Alicates de acero inoxidable x1	Anillo de goma rojo x4
	
Anillo de acero inoxidable con agujero pequeño x1	Anillo de acero inoxidable con agujero mediano x1
	
Anillo de acero inoxidable con agujero grande x1	Mango de bola negra pequeña x1
	
Crisol de grafito de 2 kg x1	Pinzas de crisol x1
	
Manual de usuario x1	

Machine Translated by Google

1. Parámetros: 1.

Modelo: DMJ-0002 2.

Clasificación(es):

1Entrada: CA 120 V 60 Hz (EE. UU.); CA 230 V 50 Hz (UE)

2Potencia máxima: 1900 W (Fundición al vacío + Horno de fusión eléctrico)

(3) Características: Fundición al vacío + Horno de fusión eléctrico. (4) Vacío: 4,3 CFM, máx. -101 kPa/-1 bar (tiempo de cocción aproximado: 50 s). (5) Temperatura máxima: 1150

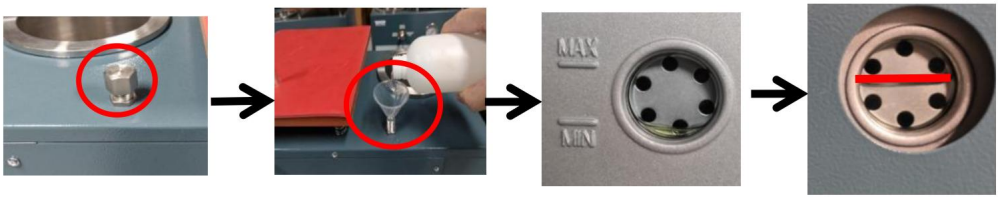
. 3. Tamaño de la placa de revestimiento: 28 x 28 cm.

4. Campana de cristal de acrílico: 27,5 x 23 cm

5. Bomba de vacío: 2 L 6.

Adaptador para matraz perforado: Matraz perforado de 3,5" 2. Configuración y funcionamiento del colado al vacío de joyas: 1) Coloque la unidad sobre una superficie plana para operarla. Es necesario llenar la bomba de vacío con aceite (aceite de vacío n.° 46).

2) -Para agregar aceite a la bomba de vacío, agregue aceite desde el puerto de llenado, desenrosque la tapa de rosca en el puerto de llenado, inyecte lentamente aceite de vacío, asegúrese de que el aceite de vacío agregado esté por encima de la línea de nivel de agua más baja y por debajo de la línea de nivel de agua más alta, y al menos el aceite de vacío agregado debe ser más de la mitad de la línea de escala.
Se sugiere utilizar la escala de la imagen como posición óptima para repostar, con un volumen de repostaje de aproximadamente 350 ml.
IMPORTANTE: No utilice ningún otro aceite que no sea el aceite de vacío n.° 46. No añada aceite por encima de la línea de nivel máximo, ya que podría provocar fugas del aceite de vacío de la máquina. Si la máquina no se utiliza durante un periodo prolongado, sustitúyala por aceite de vacío nuevo y agréguelo en la posición correcta antes del siguiente uso.



NOTA: En la parte trasera de la máquina hay una ventana de vidrio para observar el nivel de aceite.

3) - FUNCIONAMIENTO DE LA BOMBA DE VACÍO

Este ángulo agudo indica el estado de la máquina.

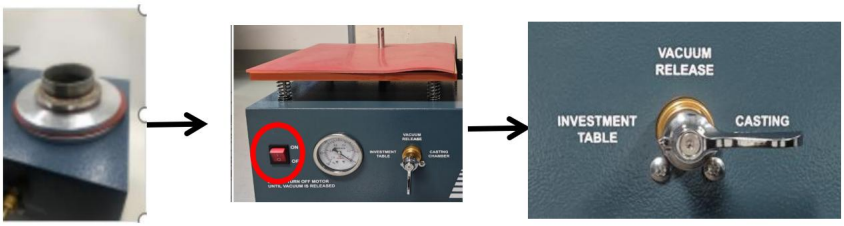


Machine Translated by Google

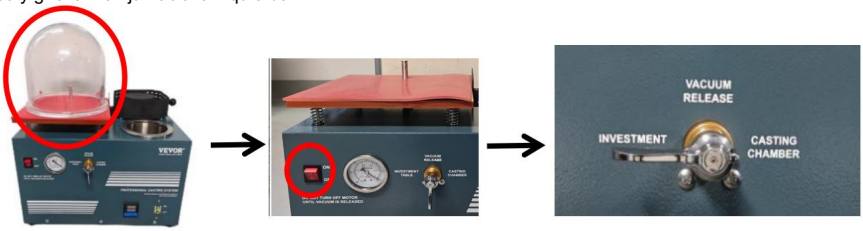
Cuando la bomba esté lista para usar, conecte , Desenrolle el cable eléctrico y conéctelo a un tomacorriente adecuado. la toma de corriente (120 V o 230 V). Coloque la perilla de control de vacío en la posición " Posición "LIBERACIÓN DE VACÍO" . Coloque el interruptor de palanca en la posición "ENCENDIDO" y observe el nivel de aceite en la mirilla para asegurarse de que esté al mismo nivel que la línea de nivel de aceite. Puede ser necesario repetir este procedimiento dos o tres veces hasta que todo el aceite necesario se haya asentado en el sistema de bombeo.



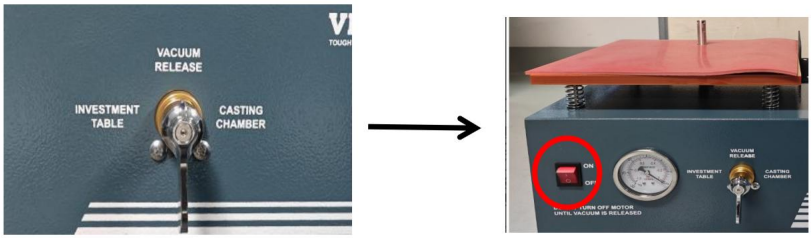
4) Si desea aspirar, coloque el objeto sobre la mesa de vacío y cúbralo con una funda acrílica. Encienda el interruptor de la máquina de moldes y gire la manija hacia la derecha.



5)-Si desea fundir, coloque el objeto en la cámara de fundición, encienda el interruptor de la máquina de moldeo inverso y gire la manija hacia la izquierda.



6)-Ya sea que esté aspirando o fundiendo, coloque el mango en posición hacia abajo después de finalizar, descargue la presión de aire dentro de la máquina y luego apáguela.



Machine Translated by Google

IMPORTANTE

SI LA UNIDAD NO LOGRA HACER VACÍO O LO HACE
, COMPRUEBE EL NIVEL DE ACEITE EN LA BOMBA. EL ACEITE DEBE
LENTAMENTE NO SEA MENOS DE LA MITAD DE LA LÍNEA DE ESCALA MÁXIMA
SI SALDRA HUMO BLANCO DETRÁS DE ESTA MAQUINA
CUANDO LA BOMBA ESTÁ FUNCIONANDO ES NORMAL. NO SE PREOCUPE.

1 - PRUEBA DE LA MESA DE INVERSIÓN AL VACÍO

Coloque la almohadilla de goma sobre la mesa de vacío de manera que el orificio de la almohadilla quede alineado con
La entrada de la mesa de vacío. Coloque la campana de cristal sobre la almohadilla de goma, asegurándose de que
La entrada de la mesa de vacío se encuentra dentro de la campana de cristal. Presione el interruptor a la posición
"ON" para activar la bomba de vacío. Coloque la perilla de control de vacío en la
Posición "TABLA DE INVERSIÓN" para verificar el manómetro de la bomba de vacío.
La aguja del manómetro de vacío debe comenzar a subir inmediatamente y, en menos
En menos de un minuto, debería alcanzar más de 73 cm a nivel del mar. Si esto sucede
Para evitar que esto ocurra, utilice ambas manos para presionar firmemente los lados de la campana.
para asegurar un buen sellado entre la campana y la almohadilla de goma.
Humedecer la almohadilla de goma puede ayudar a lograr un buen sellado.
PRECAUCIÓN: Nunca presione hacia abajo la parte superior de la campana. La presión excesiva en esta
El punto puede romper el plástico. Una vez alcanzado el vacío deseado, libere el vacío girando la ,
perilla de control de vacío a la posición de liberación.

2 - PRUEBA DE LA CÁMARA DE COLADA AL VACÍO

Asegúrese de que la junta de goma de silicona esté correctamente alineada en la cámara de vacío.
Agregue el adaptador del matraz asistido por vacío y con la bomba de vacío en funcionamiento, coloque
El sello de goma de silicona está descentrado sobre el orificio en el centro de la placa de modo que
Se formará un sello. Gire la perilla de control de vacío a la posición "CÁMARA DE FUNDICIÓN" y observe la aguja del
manómetro de vacío para asegurarse de que 73 cm de
Se alcanza el vacío (a nivel del mar). Esto indica que las mangueras están conectadas.
firmemente y que la almohadilla de goma de silicona esté colocada correctamente. Si no se logra un vacío completo
Una vez alcanzado el nivel de llenado, revise todos los sellos para detectar fugas de aire y repita la prueba. Si todas las comprobaciones
son correctas, la máquina está lista para usarse.

PRECAUCIÓN

SIEMPRE DEVUELVA LA PERILLA DE CONTROL DE VACÍO A LA POSICIÓN
"MOTOR ELÉCTRICO DE ANTES DE APAGAR EL
LIBERACIÓN DE VACÍO. DE LO CONTRARIO, EL PETRÓLEO SE REBOTARÁ
PROCEDIMIENTO DE INVERSIÓN SISTÉMICA.

1 - Siguiendo las recomendaciones del fabricante, mida la cantidad correcta de
agua y viértala en un recipiente mezclador. Pese la cantidad correcta de material de revestimiento y
Introduzca el revestimiento en el agua. Remueva el agua y el revestimiento durante 2 o 3 minutos.
minutos, asegurándose de que la lechada de inversión tenga una textura muy suave y
Libre de grumos.

Machine Translated by Google

2 - Coloque el recipiente que contiene esta suspensión sobre la mesa de vacío y cúbralo con
Campana de plástico. Gire el interruptor a la posición "ON ". Gire la perilla de control de vacío para que...
apunta a la posición "TABLA DE INVERSIÓN" . La presión de aire reducida bajo
La campana de cristal hace que el aire atrapado en la inversión se libere y suba a
la superficie. A medida que esto sucede, la lechada de inversión también subirá. Si parece que
Si esto sucede, golpee la esquina de la mesa de vacío con fuerza varias veces y
El nivel de la lechada debe bajar al cabo de aproximadamente 90 segundos, suelte el
Aspire girando la perilla de control de vacío a la posición "LIBERACIÓN DE VACÍO" , luego apague la
bomba.
IMPORTANTE: Nunca apague la bomba antes de liberar el vacío, o el aceite se filtrará.
Succionado de la bomba hasta la mesa. Además, nunca permita que la almohadilla roja de silicona...
para cubrir el agujero en la mesa de colada mientras se utiliza la mesa de inversión.

3 - Vierta la mezcla de revestimiento en el matraz. Al utilizar un matraz convencional de pared sólida
y asistencia de vacío, se recomienda utilizar un extensor de matraz hecho de
Se puede colocar caucho preformado alrededor de la parte superior del matraz para evitar el desbordamiento.
Inversión durante el vacío. Esto permite verter la inversión hasta la parte superior del matraz.
Al utilizar un matraz perforado, es necesario cubrir las perforaciones del matraz (o agujeros)
). Se recomienda utilizar camisas de matraz o caucho preformado para esto.
Propósito. Coloque el matraz lleno debajo de la campana y activa la bomba. Gira el vacío.
de cristal, coloque la perilla de control en la posición "TABLA DE INVERSIÓN" y cierre herméticamente.
entre la campana y la almohadilla de goma. Ahora, aspire el matraz revestido durante
aproximadamente 90 segundos al vacío total (29 pulgadas al nivel del mar).
Se debe tener cuidado de no aspirar demasiado el agua de inversión de , ya que esto puede eliminar demasiado
la lechada. Golpear ligeramente la mesa de vacío sostenida por resorte con
La mano ayudará a liberar las burbujas del matraz durante el proceso de vacío.

4 - Deje reposar el matraz revestido durante aproximadamente dos horas antes de comenzar.
procedimiento de agotamiento.

5- PROCEDIMIENTOS PARA LA COLADA EN CÁMARA DE VACÍO

La fundición en una cámara de vacío requiere el uso de piezas especialmente diseñadas.
Matraces perforados. Seleccione el adaptador de matraz adecuado para su uso.
Matraz perforado. (Hay un anillo adaptador para matraz de 3-3/8 " de diámetro y un
Anillo adaptador para matraces de 4" de diámetro. El matraz de 5" de diámetro no requiere un
adaptador): Prepare la cámara para el matraz de la siguiente manera:

1 Coloque la junta de goma de silicona de 5 "en la parte superior de la cámara de fundición empotrada.
2 Coloque firmemente la placa adaptadora (si usa un matraz de 3 3/8 o 4 ") sobre el sello
3 Alinee cuidadosamente el anillo de goma de silicona apropiado en el adaptador, esto
Forme un sello de vacío hermético. El matraz se colocará a través del orificio del anillo adaptador.
con brida apoyada sobre la junta de silicona.
NOTA: El extremo de la bebedero debe mirar hacia arriba.

El matraz debe fundirse a una temperatura entre 700 y 1000 , dependiendo principalmente de la configuración del objeto que se va a fundir.

A continuación siga estos procedimientos:

4Encienda la bomba de vacío y gire la perilla de control de vacío a la posición
Posición "TABLA DE INVERSIÓN" En unos segundos. El vacuómetro

Machine Translated by Google

La aguja debe indicar un vacío de 20 pulgadas (a nivel del mar) o más, lo que demuestra
un buen sellado entre el matraz y la almohadilla.
5) Fundir el metal en el crisol con mango, aplicando el fundente según sea necesario. Cuando el metal esté listo...
echar, verterlo rápidamente del crisol directamente en el molde.
NOTA: La bomba de vacío debe estar funcionando durante este período. No intente verter.
A menos que se logre un buen sellado. Después de verter, deje que la llama del soplete se active.
En la parte inferior del botón del metal formado por el vertido. Esto requiere solo un
pocos segundos y asegura una solidificación progresiva del metal en la fundición.
6) Después de terminar de moldear, gire la , Libere el vacío girando primero la aspiradora.
perilla de control a la posición "LIBERACIÓN DE VACÍO" . 2) Apague la
bomba. Una vez liberado el vacío, deje enfriar durante aproximadamente 2 minutos antes , dejar reposar el matraz
de retirarla de la almohadilla.
Luego, la pieza fundida se puede retirar enfriándola (o dejando que el matraz se enfríe) y
Golpeándolo con un mazo de cuero crudo. Si prefiere golpear la pieza, tenga cuidado.
Se debe tener cuidado de que el matraz no esté dañado hasta el punto de que no se pueda sellar bien.
se formará en el siguiente lanzamiento.

6-NOTA : Antes de quemar, asegúrese de que la inversión se haya raspado de manera uniforme y
nivelar con los bordes del fondo del matraz para que éste se asiente firmemente sobre el
Almohadilla de goma de silicona. Es práctico ahuecar o ahuecar ligeramente el revestimiento para mejorar
asegurar el sellado.



7- PARA QUE LA BOMBA FUNCIONE CORRECTAMENTE

Cuando la bomba de vacío funciona normalmente, el nivel de aceite no debe ser inferior a
La línea inferior de la escala. Se recomienda añadir 350 ml de aceite de vacío a la bomba.
para uso.

8- CUIDADO DE LA BOMBA

El aceite actúa como filtro y sello para la bomba de vacío. Debe ser
Se debe cambiar y reemplazar cada 30 horas de funcionamiento. El nivel de aceite debe ser
se mantiene y se puede comprobar mirando la mirilla.

9- PROCEDIMIENTO DE CAMBIO DE ACEITE

Para mantener la vida útil máxima de la bomba de vacío, se recomienda que el aceite
Se debe cambiar cada 30 horas de uso con aceite de vacío estándar. Para cambiar
aceite, apague las unidades y desenchúfelas de la fuente de alimentación.
Suelte el tapón de drenaje de aceite en la parte inferior de la máquina y tome un recipiente para recogerlo.
el aceite en el orificio de drenaje hasta que se vacíe el aceite de vacío.
(Tenga en cuenta que el aceite no se drenará a menos que se retire la tapa de entrada de llenado de aceite). Una vez
Una vez drenado por completo el aceite, vuelva a colocar el tapón de drenaje de aceite firmemente en su lugar. Rellene.
unidad con aceite.

Machine Translated by Google



10- PROBLEMAS DE LA BOMBA - SOLUCIÓN

1) Fallo al iniciar

Verifique la tensión de línea. La bomba debe arrancar con una tensión de línea de ±10 %. En valores extremos, puede producirse una conmutación entre los devanados de arranque y de funcionamiento.

2Fuga de aceite.

(1) Asegúrese de que el aceite no sea una acumulación residual de derrames, etc.

(2) Si existe fuga, es posible que sea necesario reemplazar la junta de la cubierta del módulo o el sello del eje.

Si existe una fuga en el área del tapón de drenaje de aceite, es posible que deba volver a sellar el tapón.

utilizando un sellador de roscas de tubería comercial.

3) No lograr un buen vacío

(1) Asegúrese de que el manómetro de vacío y todas las conexiones estén en buenas condiciones y no presenten fugas.

Gratis. Puede confirmar la fuga monitoreando el vacío con un termistor.

mientras se aplica aceite para bomba de vacío en conexiones o puntos sospechosos de tener fugas.

El vacío mejorará brevemente mientras el aceite esté sellando la fuga.

(2) Asegúrese de que el aceite de la bomba esté limpio. Una bomba muy contaminada puede requerir varias descargas de aceite.

(3) Asegúrese de que el aceite esté en el nivel adecuado. Cuando la bomba de vacío esté funcionando

Normalmente, el nivel de aceite no debe ser inferior a la línea inferior de la escala.

Se recomienda agregar 350 ml de aceite de vacío a la bomba para su uso. No sobrellenar, ya que las temperaturas de funcionamiento harán que el aceite se expanda, por lo que aparecerá en un nivel más alto.

que cuando la bomba no está funcionando. Comprueba el nivel de aceite, arranca la bomba con el

Entrada tapada, verifique el nivel de aceite en la mirilla, agregue aceite si es necesario.

11- INSTRUCCIONES DE PUESTA A TIERRA

Esta máquina debe estar conectada a tierra mientras esté en uso para proteger al operador de descargas eléctricas.

descarga eléctrica. La herramienta está equipada con un cable aprobado de tres conductores y una conexión a

tierra de tres clavijas.

Machine Translated by Google

HORNO DE FUSIÓN ELÉCTRICO



N.º	Descripción del panel	Descripción del contenido
1	ALM1	Luz indicadora de alarma 1
2	SALIDA1	Luz indicadora de salida activa
3	ALM2	Luz indicadora de alarma 2
4	EN	Luz indicadora de cálculo automático PID
5	COLOCAR	Tecla de modo de configuración/configuración
6		Llave de desplazamiento
7		Reducir la temperatura
8		Añadir temperatura
9		Temperatura actual
10		Establecer temperatura máxima

Machine Translated by Google

INSTRUCCIONES PARA LA FUSIÓN DE METALES NOTA: Verifique periódicamente la integridad del crisol, para evitar daños en la bobina de calentamiento.

1. Coloque el metal a fundir en el crisol.



2. Diagrama del cable calefactor interno: evite tocar materiales metálicos, ya que podría quemar el cable calefactor.

3. Coloque el crisol en la máquina antes de comenzar.



4. Encienda el interruptor de la máquina de la sección del horno de fusión.



5. Después de encender el interruptor, la temperatura en tiempo real aumentará gradualmente. La temperatura máxima de fábrica de este producto es de 1150 °C (no se puede ajustar por encima de la temperatura máxima). Si no se ajusta el botón, el horno continuará calentando automáticamente hasta alcanzar los 1150 °C. Si no necesita aumentar la temperatura a 1150 °C y desea mantener una temperatura más baja dentro del horno, puede ajustar la temperatura deseada pulsando las teclas de aumento o disminución.

Machine Translated by Google

INSTRUCCIONES PARA LA FUSIÓN DE METALES

IMPORTANTE: Los crisoles solo se pueden utilizar para fundir metales no corrosivos como metales de oro, plata y cobre. Los crisoles de grafito son consumibles y
Es necesario reemplazarlos regularmente cuando se consumen hasta cierta medida.
¡La vida útil del crisol es de aproximadamente 20 veces!

Lista de los tipos de metales que se pueden fundir en el crisol que se suministra con el dispositivo:

Metal	Símbolo	Densidad	Punto de fusión de densidad
Cobre	Cu	8,92 g/cm3	1084,62
Plata	Agricultura	0,49 g/cm3	962,78
Oro	Au	19,30 g/cm3	1064,18

Tenga en cuenta que el crisol no debe llenarse completamente para alcanzar una temperatura óptima.
Resultado. Si llenas demasiado el crisol, el dispositivo no podrá producir el calor.
necesario para que el metal se funda. Además, el proceso de fusión a menudo produce
vapores. Si llena demasiado el crisol, puede provocar sobrepresión y el uso del
El dispositivo se vuelve peligroso para el usuario, a más tardar, al abrir la cubierta.
Compre un crisol adaptado para fundir otros metales. Infórmese siempre.
sobre la producción de vapores durante el proceso de fusión para comprobar la
Compatibilidad del dispositivo con sus intenciones. El uso de humo en el horno es...
un fenómeno normal de fusión de impurezas.



NOTA: Puede comprar el crisol en línea de acuerdo con este diagrama de tamaño.

Machine Translated by Google

ASUNTOS QUE REQUIEREN ATENCIÓN

Mostrar códigos de error para determinar problemas de la máquina

•ETT: El instrumento de control de temperatura está roto.

(Reemplace el instrumento de control de temperatura).

•UUUU (Parpadeando): La sonda de temperatura está defectuosa.

MANTENIMIENTO DE RUTINA

1. En la máquina de fundición y fundición de joyas, el horno de fusión es
Se recomienda trabajar no más de 60 minutos por ciclo (con el mejor
vida útil). Se recomienda minimizar el contacto con sustancias corrosivas.
sustancias al fundir metal en el horno. Se recomienda su uso
Para la fundición diaria de metales como el oro, la plata y el cobre. Los crisoles de grafito son...
consumibles y necesitan ser reemplazados regularmente cuando se consumen en una
hasta cierto punto.

2. El tiempo de trabajo recomendado para la máquina de moldeo de joyas no es
más de 60 minutos para un solo uso (con la mejor vida útil). El
El aceite de vacío en la bomba de vacío no debe ser inferior a la línea mínima, y si es inferior a
la línea mínima, es necesario rellenarlo de manera oportuna.
manera. Dependiendo del uso del cliente, el aceite de vacío debe ser
reemplazado al menos una vez cada seis meses.

3. Limpie periódicamente el exterior y el interior para evitar impurezas y metales.
residuos.

4. Antes y después de su uso, debe comprobar si el dispositivo funciona normalmente.

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

Soporte técnico y certificado de garantía
electrónica www.vevor.com/support