

Estas son las instrucciones para las tecnologías de termofusión en plástico de las extrusoras MAK-48 y MAK-58. La máquina viene completa con un teflón, una base y ferretería de montaje, boquillas de precalentamiento, una manija y un manual de instrucciones.

Comience con el ensamblaje de la base. Localice el soporte del montaje y la base. Ajuste el final del pequeño hilo con el resorte dentro del soporte. Encuentre la base y atornille la tapa. Levante la extrusora y móntela en la tachuela. Ajuste la base a una posición confortable. Mientras ajusta, asegúrese que los seguros adientados queden juntos y emparejados.

Una manija opcional puede usarse en lugar de la base. Encuentre el anillo de la manija y ajústela a ella. Mientras está floja, posicione la manija y después ajuste para asegurar.

Las MAK-48 y 58 vienen con un recalentado estándar o uno opcional de 360¹/₄. El aire caliente fluye hasta el teflón y puede ser posicionado para soldar en cualquier dirección.

Afloje el tornillo tipo Allen para ajustar o remover el teflón y la guía de soldaje.

La boquilla de precalentado estándar puede cambiarse dependiendo del ancho de lo que vaya a soldar. Sólo afloje los tornillos y reemplace la boquilla. El teflón puede ser también removido fácilmente. Afloje los 6mm del set de tornillo, reemplace y después vuelva a ajustar.

Comience la máquina conectando a un voltaje de 220V. El menú en pantalla se alumbrará. Seleccione el material a soldar que usará presionando las flechas de arriba y abajo. Presione el botón de checar para confirmar su opción. Después seleccione el tamaño de la varilla que usará. Presione el botón de checar.

Utilice la flecha hacia abajo para seleccionar la temperatura del material. El número pequeño que sobresale es el que establece la temperatura. El número largo es la temperatura real. Ajuste con las flechas de arriba y abajo. Presione el botón de checar. Use la flecha hacia arriba para seleccionar la temperatura del aire. De nuevo ajuste con las flechas y use el botón de checar para confirmar su selección.

La esquina de abajo en la parte izquierda de la pantalla muestra la palabra "off": Cuando cambia a "on", el material se calentará, usted puede ya activar el motor y empezar a soldar. Para enfriar la pistola, presione el botón de la flecha de atrás para ir al menú principal.

La varilla de soldar corre por el lado del canal. Dos tornillos ajustadores ayudan a controlar la alimentación para una varilla de tamaño diferente así como una más suave.

El seguro del gatillo se localiza debajo de la manija. Presione el seguro del gatillo en su lugar. Para liberarlo apriete el gatillo una vez.

Antes de soldar quizá querrá pegar el material en su lugar usando una pistola de aire caliente Quick SE u otra herramienta de aire caliente.

Caliente la máquina y córrala hasta que la extrusión se haga suave.

Acueste un pedazo de plástico de manera estática mientras mueve la extrusora a través del camino de soldaje en dirección del precalentador. Después de soldar, asegúrese de enfriar la máquina.

Gracias por utilizar la PWT MAK-48 y MAK-58.