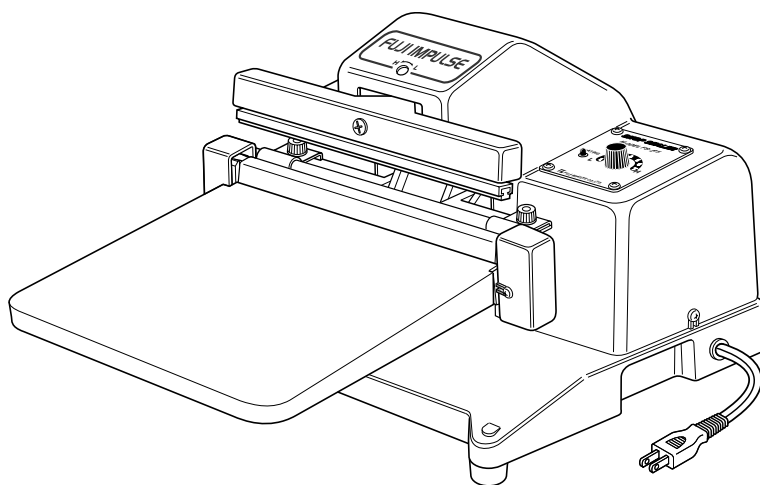


**MAÙ ÑOÒNG GOÙBAO BÌ**

**HÖÔNG DAÑ SÖDUÛNG**

**FS-215/FS-315**



**FUJI IMPULSE VIETNAM CO., LTD**

Địa chỉ: Lô 19B-21 KCX Linh Trung 1 - Thủ Đức - TP.HCM

<http://www.fujiimpulse.co.jp>



## Lời giới thiệu




Xin cảm ơn Quý khách hàng đã tin tưởng và mua chủng loại máy đóng gói FS-215/FS-315 này. Xin hãy đọc quyển hướng dẫn này cẩn thận trước khi vận hành máy và xin hãy để nó ở những nơi thuận tiện khi cần dùng đến.

Kết quả của việc nghiên cứu và phát triển chủng loại máy FS-215/FS-315 trong tương lai có thể có một vài chi tiết không giống trong hướng dẫn này. Nếu Quý khách có bất kỳ câu hỏi nào thì xin hãy liên lạc đến các Đại lý gần nhất của chúng tôi hoặc Công ty Fuji Impulse Việt Nam

## Cảnh báo an toàn

Các nhãn cảnh báo này cho biết các nguy cơ có thể làm tổn thương đến người sử dụng hoặc là máy móc.

Ý nghĩa của từng loại nhãn được chú thích dưới đây:


-  **Caution** Nếu không tuân thủ theo các cảnh báo này có thể làm tổn thương hoặc hư hỏng nhẹ đến máy móc.
-  **Warning** Nếu không tuân thủ theo các cảnh báo này thì có thể làm hư hỏng hoặc máy không hoạt động.
-  **Danger** Nếu không tuân thủ theo các cảnh báo này trong quá trình sử dụng thì chắc chắn sẽ làm hư máy.

## Nội dung và cách đánh dấu nguồn

Trước khi bắt đầu sử dụng máy, thông số điện áp phải được kiểm tra xác nhận cẩn thận và đảm bảo luôn vận hành đúng điện áp qui định.

- 1 Thông số điện áp được thể hiện trên nhãn số hiệu máy (nhãn này được dán ở thân máy) hoặc trong cuốn hướng dẫn sử dụng.
- 2 Những hình ảnh minh họa hoặc chỉ dẫn dùng trong cuốn hướng dẫn này sử dụng hầu như các dạng phích cắm tiêu chuẩn ở Nhật. Tuy nhiên có sự khác nhau về hình dáng phích cắm trên thế giới. Có thể một trong những loại dưới đây không phù hợp với Quý khách.



-  **Warning** Điện áp và hình dạng của phích cắm nguồn khác nhau tùy theo mỗi nước. Trước khi vận hành máy xin hãy kiểm tra các thông số này.

## **Phuילוע**

1	Thông số kỹ thuật .....	Trang 3
2	Các phụ kiện kèm theo máy .....	Trang 3
3	Những linh kiện bảo trì thường kỳ .....	Trang 4
4	Phương pháp đốt nóng và bề dày túi ép .....	Trang 4
5	Ý nghĩa và vị trí của các nhãn cảnh báo .....	Trang 5
6	Trước khi bắt đầu sử dụng	
	Để sử dụng máy được an toàn .....	Trang 6
	Lưu ý trong quá trình sử dụng .....	Trang 8
	Những an toàn khác .....	Trang 9
7	Mô tả các bộ phận và chức năng chính .....	Trang 10
8	Để vận hành máy đúng cách .....	Trang 12
9	Phương pháp thay thế các linh kiện bảo trì thường kỳ .....	Trang 15
	1 Thay thế tấm teflon .....	Trang 16
	2 Thay thế dây điện trở .....	Trang 17
	3 Thay thế băng keo thủy tinh và tấm sarcon .....	Trang 18
	4 Thay thế cao su silicon .....	Trang 19
10	Điều chỉnh áp lực ép .....	Trang 20
11	Những vấn đề thường gặp và hướng giải quyết .....	Trang 22

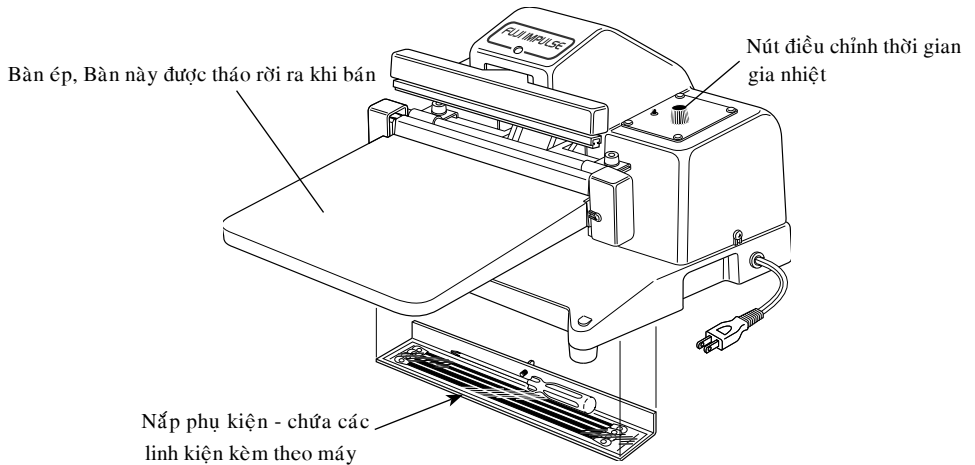
# 1 Thông số kỹ thuật


Mã máy	Chủng loại	Điện áp V	Công suất W	Bề dày mm	Chiều dài mm	Trọng lượng kg	Kích thước mm
01803B	FS-215	220	400/250	5/2	200	5.2	286×375×197
01903B	FS-315	220	500/340	5/2	300	5.8	365×375×197

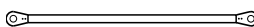
# 2 Cầu phụ kiện kèm theo máy

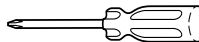
Hãy kiểm tra các mục sau khi Quý khách mở thùng:

- Chủng loại máy có giống với đơn hàng mà Quý khách đã mua không ?
- Có bị hư hỏng trong quá trình vận chuyển không ? có bất kỳ ốc vít nào bị lỏng ra không ?
- Các linh kiện kèm theo ngoài bàn ép các linh kiện khác được để ở dưới thân máy



 Dây điện trở chiều rộng 2mm - 2 sợi

 Dây điện trở chiều rộng 5mm - 2 sợi

 Tu vít - 1 cây

 Bàn ép - 1 cái

Các hình minh họa ở trên đã được thu nhỏ so với thực tế

Dây điện trở 2mm	2 sợi
Dây điện trở 5mm	2 sợi
Bàn ép	1 cái
Tu vít	1 cây
Cuốn hướng dẫn sử dụng máy	1 cuốn

### 3 Những linh kiện bù trừ thông kỹ

Trong quá trình sử dụng các linh kiện có thể bị hư dẫn đến kết quả đường ép không đẹp. Tiếp tục sử dụng máy với các linh kiện hư là nguyên nhân gây ra các sự cố, vì thế hãy thay thế các linh kiện này đúng lúc. Các linh kiện thường xuyên bảo trì được bán với những đơn vị mô tả bên dưới:

Tên linh kiện	Đơn vị bán
Dây điện trở	20 sợi
Tấm cách nhiệt	2 tấm
Băng keo thủy tinh	1 cuộn 5M hoặc 10M
Cao su silicon	1 sợi
Tấm sarcon	2 tấm

#### Lưu ý

Linh kiện của máy FS-215 và FS-315 khác nhau do đó khi mua hàng xin Quý khách cho biết tên máy, tên và số lượng của từng linh kiện.

### 4 Phương pháp nấu nóng và bề dày túi

- Dán ép bằng xung là truyền một dòng điện tức thời với cường độ lớn qua dây điện trở cùng với với một lực ép tác động lên miệng túi để thực hiện ép dính miệng túi bằng nhiệt. Vì thế máy này mang lại hiệu quả ép cao. Nó không phù hợp với những túi ép dày hơn những mẫu được liệt kê bên dưới.
- Giới hạn bề dày của túi ép cho chủng loại FS-215 và FS-315 được mô tả ở bảng bên dưới, máy này không thể ép các túi ép có bề dày lớn hơn những loại đã được nêu ra. Đường ép sẽ không đẹp và bảo quản không tốt các thành phần bên trong túi khi Quý khách sử dụng túi ép có bề dày vượt giới hạn cho phép.

Kiểu đốt nóng	Bề rộng đường ép	Bề dày của chất liệu (kết hợp cả hai lớp)
Một mặt đốt nóng	2mm	Có bề dày tổng cộng 0.2mm hoặc nhỏ hơn
Một mặt đốt nóng	5mm	Có bề dày tổng cộng 0.3mm hoặc nhỏ hơn

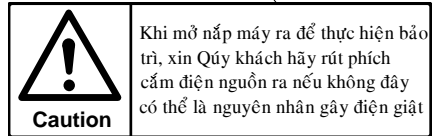
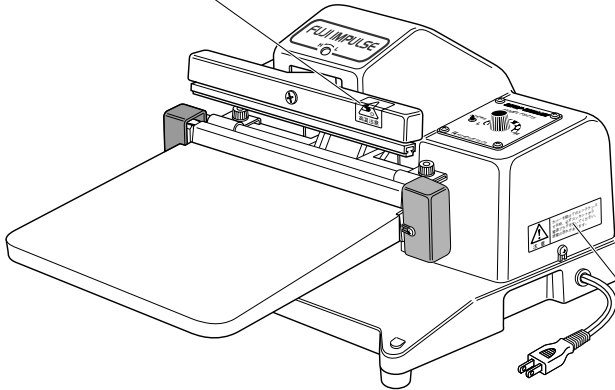
## 5 Yêu cầu vị trí của nhãn cảnh báo

Các nhãn "Warning - Caution" được đặt ở những nơi có nguy cơ gây ảnh hưởng đến người sử dụng hoặc máy móc. Chi tiết vị trí của từng loại nhãn như hình bên dưới.

Xin hãy kiểm tra các loại nhãn này trước khi bắt đầu sử dụng máy.



Nhãn này được dán ở trên tay đòn



Khi mở nắp máy ra để thực hiện bảo trì, xin Quý khách hãy rút phích cắm điện nguồn ra nếu không đây có thể là nguyên nhân gây điện giật

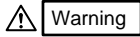
Nhãn này được dán ở mặt bên phải của nắp máy.



Nếu các nhãn cảnh báo này bị tróc ra hay mất đi, xin hãy mua một nhãn khác thích hợp và dán chúng lại đúng vị trí.

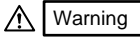
## 6 Trởòu khi bảe ñàe sòu lưõg

Để sử dụng máy được an toàn



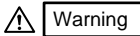
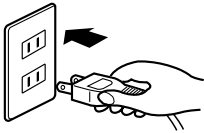
### 1 Trong trởõng hõp khàe cấp rừe đặ ñiee nguõe ra

Máy này được thiết kế rất cẩn thận để ngăn chặn sự cố chấynổ hoặc các sự cố khắc. Có thể có một vài khả năng là tấm teflon bị chấy vì sự cố của mạch ngắ nhiệt làm cho dây điện trở bị nung quá nhiệt. Khi thấy khói hoặc lửa xuất hiện từ tấm teflon thì ngay lập tức tắt máy hoặc rút phích cắ nguồn ra.



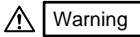
### 2 Noà vò ñiee nguõe

Phải sử dụng đứg nguồn điện được qui định trên máy hoặc trong hướng dẫn sử dụng. Đắ bảo nối trực tiếp phích cắ vào ổ cắ với công suấт phù hợp và gắ phích cắ chắ chặn vào ổ cắ. Kiểm tra công suấт của ổ cắ phải lớn hơn công suấт của máy và phích cắ vào ổ cắ. Sử dụng ổ cắ với công suấт nhỏ hoặc dây phụ bên ngoài là nguyên nhân gây giảm áp, các sự cố hoặc thậm chí gây chấy nổ.



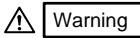
### 3 Khõe lam bảe nõõu lee mặ

Máy này không có khả năng chịu nước, do đó không được làm bắ nước lên máy hoặc sử dụng máy để ép các túi ướt. Nó là nguyên nhân gây điệe giặт hoặc hư máy.



### 4 Khõe nõõt nõe cầu vắ kim loàe vắ vò trí nõõng ep

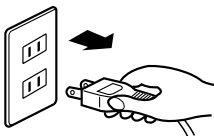
Xin đứg để bất cứ vật kim loàe (vật cỨg) vào vị trí đườg ép khi máy đang hoạt đứg. Nó có thể tiếp xúc với dây điện trở đầy là nguyên nhân gây điệe giặт.



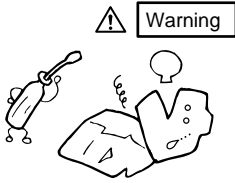
### 5 Khi thay thee cầu linh kiee phầ rừe phích cắ ñiee nguõe ra

Thườg xuyên bảo trì hay thay thế các linh kiệe bị hao mòn trong quá trình sử dụng là cần thiết. Nhữg linh kiệe được thay thế phải phù hợp và thực hiện từng bứe thật chính xắ như trong hướng dẫn của tài liệu này.

Trước khi thay thế các linh kiệe phải rút phích cắ điệe ra, nếu không có thể là nguyên nhân gây chấy, điệe giặт, ngắ mạch...

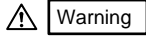






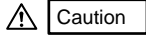
**6 Không được thay đổi cấu trúc hay tính năng của máy**

Không được thay đổi cấu trúc hay tính năng của máy khi chưa có sự hướng dẫn hoặc cho phép của Công ty chúng tôi. Khách hàng phải chịu trách nhiệm khi có các sự cố xảy ra.



**7 Không được sử dụng linh kiện ngoài Công ty**

Khi thay thế các linh kiện xin Quý khách sử dụng đúng các linh kiện do Công ty của chúng tôi bán ra. Nếu không, chúng tôi sẽ không chịu trách nhiệm khi có các sự cố xảy ra.

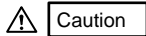


**8 Không được vận hành máy ở những nơi sau đây:**

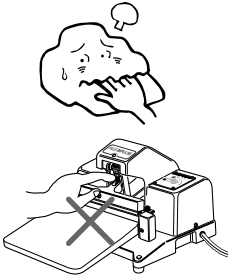
Xin đừng sử dụng máy ở những môi trường sau đây:



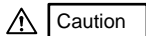
- 1 Có nhiều bụi hoặc các chất bột
- 2 Có nhiệt độ cao
- 3 Có ẩm độ cao



**9 Không được nĩa chạm ngón tay vào vị trí nóng ép**

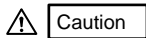


Khi Quý khách ép liên tục với thời gian dài, vị trí đường ép sẽ trở nên nóng. Quý khách có thể bị bỏng nếu chạm các ngón tay vào vị trí này.



**10 Không được cuộn dây nạy cà phê vào máy**

Nếu Quý khách vận hành máy không đúng theo hướng dẫn này thì có thể xảy ra các rủi ro hoặc nguy hiểm. Công ty chúng tôi sẽ không chịu trách nhiệm trong trường hợp này.



**11 Nếu không ép toát sữa thì hãy ép thủ**

Độ bền của đường ép phụ thuộc vào: nhiệt độ gia nhiệt, thời gian làm nguội, loại túi ép sử dụng và các điều kiện khác. Thực hiện ép thử để tìm ra một số vận hành tốt nhất cho loại túi ép đó trước khi bắt đầu ép hàng loạt.

## Lỗi trong quá trình sử dụng



### 1 Thiết lập thông gian gia nhiệt thấp nhất hoặc quá cao

Thời gian gia nhiệt quá dài (thiết lập thời gian gia nhiệt quá dài là không cần thiết) nó làm hư tấm teflon, băng keo thủy tinh, dây điện trở và các thiết bị khác. Nó làm giảm hiệu suất của máy và tiêu thụ điện năng không cần thiết.



### 2 Cho phép nấu thông gian làm nguội

Nhiệt độ làm nguội rất quan trọng khi sử dụng xung để dán ép. Sau khi miệng túi được đốt nóng lên nó phải được làm nguội. Nên thiết lập thời gian làm nguội lớn hơn 1.5 lần thời gian đốt nóng.



### 3 Khi tấm teflon hoặc cao su silicon mòn

Tấm teflon hoặc cao su silicon sẽ bị mòn rách trong quá trình sử dụng một trong những linh kiện đó bị hư thì đường ép sẽ không đẹp. Hãy đọc kỹ hướng dẫn làm thế nào để thay thế chúng và thực hiện cẩn thận từng bước.



### 4 Vấn đề máy vận hành quá lâu

Nhiệt độ ở vị trí đường ép sẽ trở nên nóng nếu vận hành máy trong thời gian dài. Khi đó sẽ thay đổi lại các điều kiện ép: giảm thời gian gia nhiệt, và tăng thời gian làm nguội nếu thích hợp.



### 5 Bụi ở vị trí đường ép

Bụi ở vị trí đường ép sẽ làm cho đường ép không đẹp. Nó cũng có thể là nguyên nhân gây hư dây điện trở. Trước khi sử dụng máy hãy vệ sinh sạch sẽ ở vị trí đường ép.

## **Những an toàn khác**

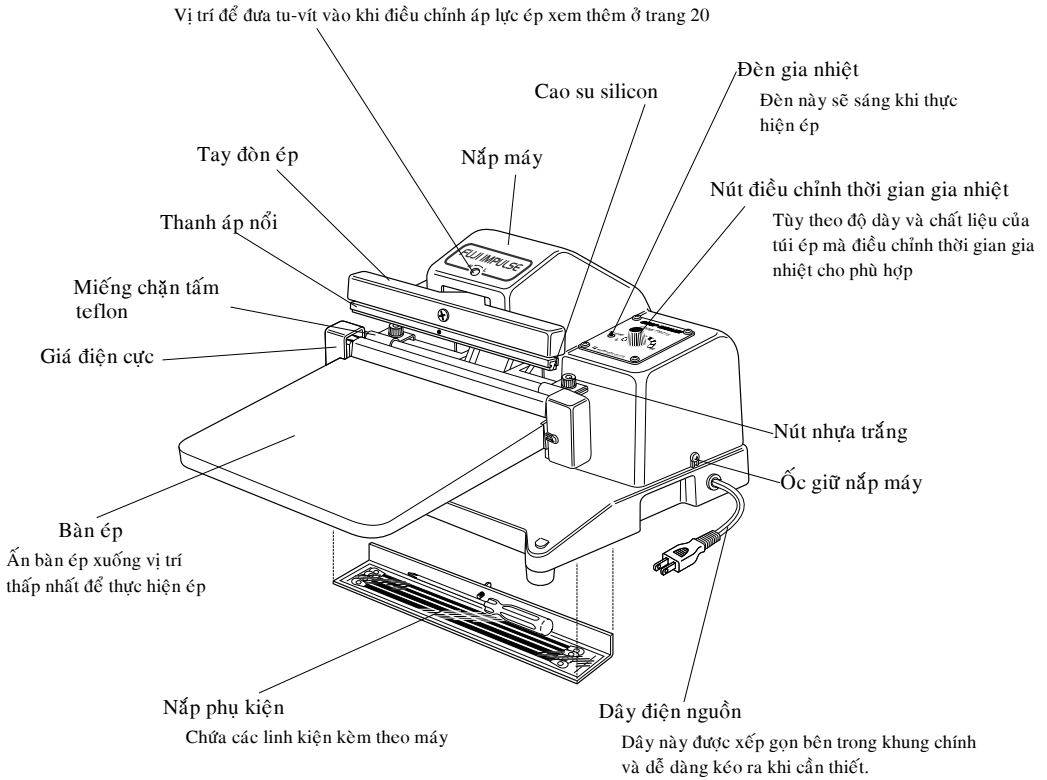
### **1 Thời gian ép kiểm tra trở lại khi van hanh**

Kết quả ép chịu ảnh hưởng bởi các yếu tố: nhiệt độ đốt nóng, nhiệt độ làm nguội... Tùy theo loại túi ép mà ta thiết lập các thông số này cho hợp lý. Thực hiện ép thử để tìm ra nhiệt độ đốt nóng, thời gian gia nhiệt, thời gian làm nguội cho loại túi ép đó trước khi bắt đầu ép chính thức.

### **2 Máy FS-215/FS-315 số lượng xung ã ép dính miếng túi**

Máy FS-215/FS-315 sử dụng hệ thống xung điện, điều đó có nghĩa dây điện trở không hoàn toàn nóng khi nguồn đã được mở. Dây điện trở chỉ được nóng lên khi Quý khách ấn bàn ép xuống hoàn toàn để kích hoạt vi công tắc. (Ghi nhớ, bộ phận đường ép có thể trở nên nóng sau một quá trình sử dụng liên tục kéo dài).

## 7 Mô tả cấu tạo bộ phận và chức năng chính

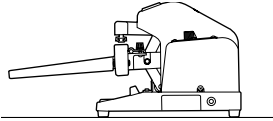




## 8 **Ñeàvã hanh maý ñuùng càuh**

Xin hãy đọc những hướng dẫn sau đây cẩn thận trước khi vận hành máy.

**1**



### **Nôi ñeàmaý**

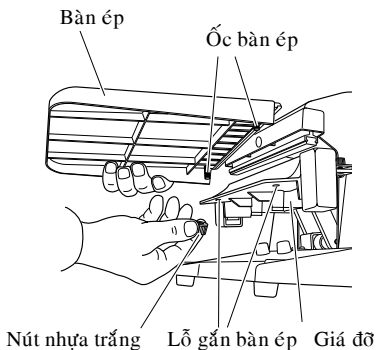
Nên để máy ở những nơi có bề mặt bằng phẳng để thuận tiện cho việc thao tác.



**Warning**

Chung loại máy này có kích thước nhỏ gọn, và nhẹ khi Quý khách để máy ở những nơi gần mép bàn trong quá trình thao tác hay vấp phải dây điện nguồn cũng có thể làm máy rơi xuống đất gây hư hỏng.

**2**



### **Gắn bàn ép vào maý**

**1** Đầu tiên tháo nút cao su trắng đã được gắn sẵn trên hai con ốc của bàn ép ra. Sau đó đưa hai con ốc này vào hai lỗ trên giá đỡ như hình bên cạnh.

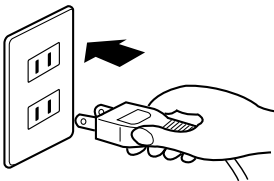
**2** Gắn lại nút nhựa trắng đã tháo ra ở bước 1 và siết chặt chúng lại.



**Caution**

Khi tháo nút nhựa trắng ra hay vận vào bàn ép nên thực hiện nhẹ nhàng để tránh trường hợp bị tuôn ren.

**3**



### **Noàdaý ñieà nguồøn**

Nối phích cắm dây điện nguồn của máy vào ổ cắm một cách chắc chắn. Đảm bảo công suất của ổ cắm lớn hơn công suất tiêu thụ của máy.



**Warning**

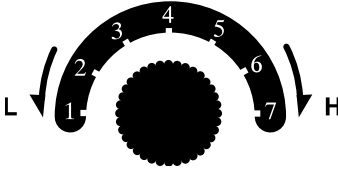
Sử dụng một phích cắm có công suất nhỏ là nguyên nhân gây giảm áp. Nên sử dụng ổ cắm phù hợp

# 4

## Điều chỉnh thời gian gia nhiệt

Tùy theo độ dày và chất liệu của túi ép mà Quý khách thiết lập thời gian gia nhiệt khác nhau, do đó khi thay đổi túi ép thì sẽ thiết lập lại thời gian gia nhiệt này.

- Điều chỉnh thời gian gia nhiệt (0.1 ~ 1.6 giây) bằng cách vận nút điều chỉnh thời gian gia nhiệt bắt đầu từ số nhỏ nhất để ép kiểm tra rồi dần dần tăng lên cho tới khi nào có đường ép tốt và đẹp.



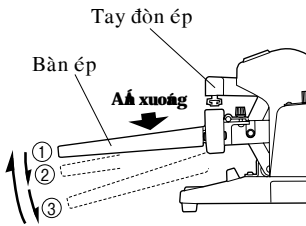
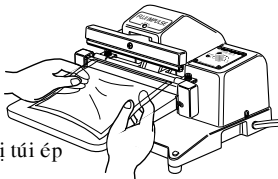
**Caution**

Điều chỉnh thời gian gia nhiệt ở mức thấp nhất mà có thể dán ép được. Nếu Quý khách chỉnh thời gian gia nhiệt quá cao sẽ làm cháy đường ép

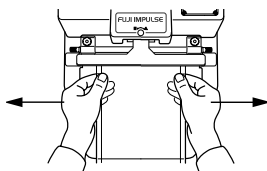
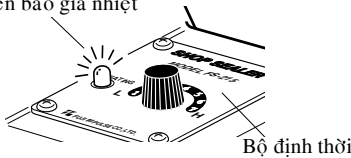
# 5

## Chuẩn bị túi ép để thực hiện ép

Chuẩn bị túi ép



Đèn báo gia nhiệt



Kéo túi ép về hai phía

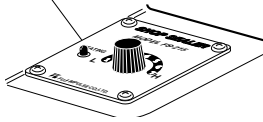
Để túi ép lên bộ phận đường ép ① kẹp túi ép vào bộ phận đường ép và nhấn bàn ép xuống vị trí ② sau khi điều chỉnh lại túi ép ấn nhẹ bàn ép tới đến vị trí ③ như hình bên cạnh. Khi bàn ép ở vị trí này thì vi công tắc được kích hoạt để đốt nóng dây điện trở và thực hiện ép dính miệng túi, khi đó thì đèn gia nhiệt sẽ sáng.

**Lưu ý**

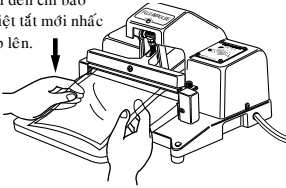
Nên dùng tay kéo miệng túi ép về hai bên cho tới khi không còn các vết nhăn trên bề mặt, nếu không thì đường ép sẽ không đẹp và bị nhăn.

6

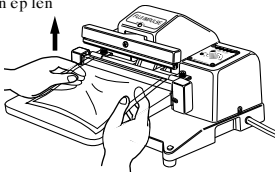
Đèn gia nhiệt



Đợi từ 2 cho tới 3 giây sau khi đèn chỉ báo gia nhiệt tắt mới nhấn bàn ép lên.



Đảm bảo đủ thời gian làm nguội rồi mới nhấn tay đòn ép lên



## Thời gian làm nguội

Vì đây là máy dán ép theo phương pháp xung điện do đó sau khi miệng túi ép được nung nóng lên cần phải có thời gian làm nguội. Nếu thời gian làm nguội không đủ có thể là nguyên nhân làm cho đường ép bị xấu.

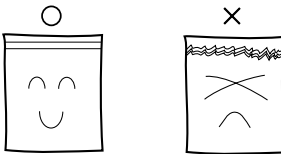
Đợi từ 2 cho tới 3 giây sau khi đèn chỉ báo thời gian gia nhiệt tắt rồi sau đó mới nhấn bàn ép lên.



Caution

Nếu thời gian làm nguội không đủ đường ép sẽ xấu, độ đóng kín không cao

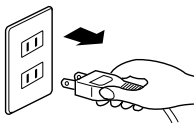
7



## Hoàn thành chu kỳ ép

Sau khi thực hiện ép và làm nguội xong, nhấn tay đòn lên để hoàn tất chu trình ép. Nếu đường ép không như ý muốn điều chỉnh lại các thông số sau: thời gian gia nhiệt, thời gian làm nguội, lực ép... và thực hiện lại.

8



## Sau khi ép


Sau khi kết thúc quá trình ép, hay không sử dụng máy trong thời gian dài xin Quý khách rút phích cắm điện nguồn ra khỏi ổ cắm.


Vệ sinh bộ phận đường ép và kiểm tra tấm teflon, dây điện trở, cao su silicon nếu bị hư hỏng thì thay thế chúng như hướng dẫn trong tài liệu này

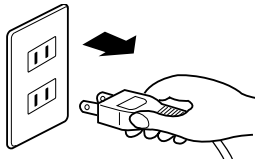


## 9 Phương pháp thay thế các linh kiện ba tri thông kyø

Thường xuyên thay thế các linh kiện bị hao mòn trong quá trình sử dụng (đặc biệt là các linh kiện ở vị trí đường ép) để máy của Quý khách vận hành một cách tốt nhất.

 **Warning** Luôn rút phích cắm điện nguồn ra khi thay thế bất kỳ một linh kiện nào của máy để tránh bị điện giật.

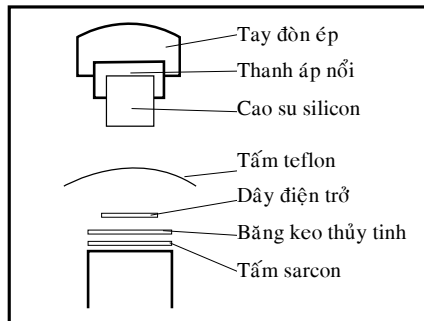
 **Warning** Không được thay thế các linh kiện theo một phương pháp khác với những hướng dẫn viết trong tài liệu này, nó sẽ gây nguy hiểm hoặc hư máy nếu làm không đúng cách.



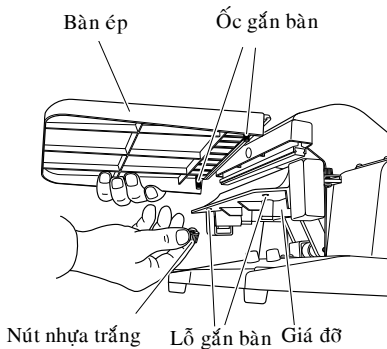
Luôn luôn rút phích cắm nguồn từ ổ cắm ra trước khi tiến hành thay thế và bảo trì máy.

### Cấu trúc của bộ phận ép

Đường ép được cấu thành từ những linh kiện ở hình bên dưới, khi thay thế các linh kiện hãy sắp xếp các linh kiện theo thứ tự thật chính xác.



## 1 Thay thế tấm teflon

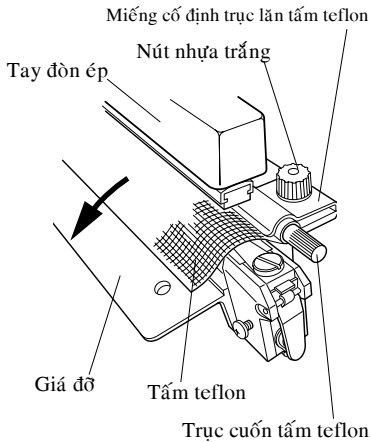


**【Dụng cụ】** Kéo

**【Khi nào thay thế】** Khi tấm teflon bị rách, cháy, đường ép bị dơ

Đây là những linh kiện được bán rộng rãi ở các Đại lý và dễ dàng thay thế chúng theo cách sau đây:

- 1 Tháo nút nhựa trắng giữ chặt bàn ép và giá đỡ ra, sau đó lấy bàn ép ra.
- 2 Nới lỏng nút nhựa trắng giữ miếng cố định trục lăn teflon ra vừa đủ để kéo tấm teflon theo chiều mũi tên như hình vẽ.
- 3 Dùng kéo cắt bỏ phần hư hỏng ra, và kéo về phía trước sao cho phần tốt của tấm teflon bao toàn bộ trên dây điện trở.

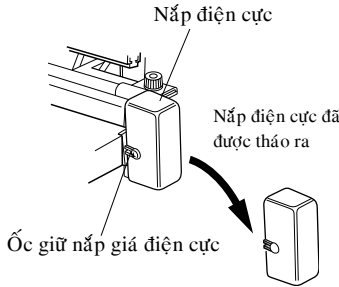


**Lưu ý**

Khi cắt tấm teflon phần vơi ra ngoài có chiều dài sao cho nằm trong khoảng giữa của giá đỡ và bàn ép

- 4 Kẹp một đầu tấm teflon ở giữa giá đỡ và bàn ép, sau đó siết hai nút nhựa trắng lại đã tháo ra ở bước 1  
Sau đó xoay tròn trục cuộn tấm teflon cho nó chặt lại và cố định tấm chặn teflon bằng hai nút nhựa trắng.

## 2 Thay dây niềng trở

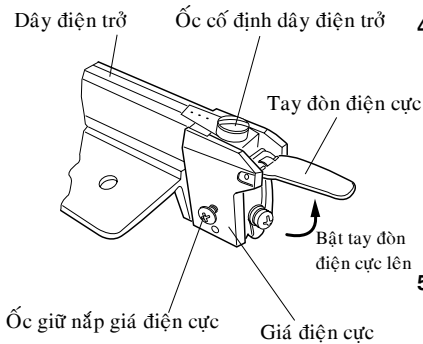


**[Dụng cụ]** Tu vít dẹp

**[Khi nào thay thế]** Khi dây điện trở bị gãy, đường ép bị cháy xén.

Đây là những linh kiện được bán rộng rãi ở các Đại lý và dễ dàng thay thế chúng theo cách sau đây:

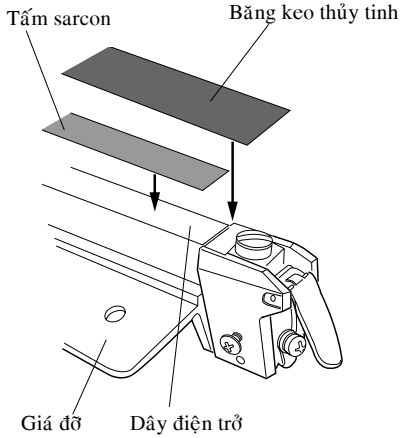
- 1 Tháo tấm teflon ra như mô tả ở phần trên
- 2 Vặn con ốc giữ nắp giá điện cực ra để tháo rời nắp giá điện cực ra.
- 3 Bật tay đòn của điện cực lên sau đó dùng tu-vít dẹp tháo con ốc cố định dây điện trở để lấy dây điện trở ra.



- 4 Vẫn giữ nguyên vị trí của tay đòn điện cực gắn một đầu của dây điện trở mới vào đầu điện cực (chú ý không được siết chặt lại). Tiếp theo gắn đầu còn lại của dây điện trở vào đầu điện cực và siết chặt 2 con ốc giữ dây điện trở lại. Sau đó kéo tay đòn điện cực về vị trí ban đầu.

- 5 Gắn tấm teflon lại đã tháo ra ở bước 1 như hướng dẫn bên trên.

### 3 Thay thế băng keo thủy tinh và tấm sarcon



**【Dụng cụ】** Tu-vít dẹp, kéo

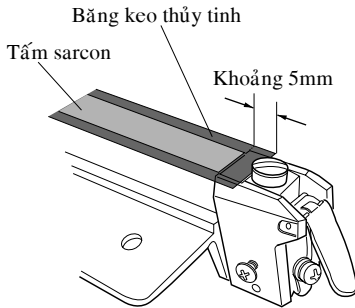
**【Khi nào thay thế】** dây điện trở bị cháy, đường ép dơ

Băng keo thủy tinh và tấm sarcon được bán rộng rãi ở các Đại lý.

1 Tháo tấm teflon ra như hướng dẫn ở trên.

2 Tháo dây điện trở ra như hướng dẫn ở trên.

3 Một ít chất keo còn dính lại sẽ làm cho bề mặt đường ép không bằng phẳng, xin hãy vệ sinh thật kỹ trước khi dán tấm sarcon và băng keo thủy tinh mới vào.



#### **Khi gắn vào**

4 Dán tấm sarcon vào sao cho dư ra hai đầu của bộ phận đường ép khoảng 1mm

5 Đối với băng keo thủy tinh dán dọc theo chiều dài đường ép và chồng lên tấm sarcon, dán băng keo thủy tinh sao cho dư ra hai đầu đường ép khoảng 5mm

6 Sau đó gắn dây điện trở vào như hướng dẫn ở trên

7 Gắn tấm teflon vào như hướng dẫn ở trên

#### **Lưu ý**

Hãy vệ sinh thật kỹ các chất keo còn dính lại trên bộ phận đường ép trước khi dán tấm sarcon và băng keo thủy tinh mới vào.

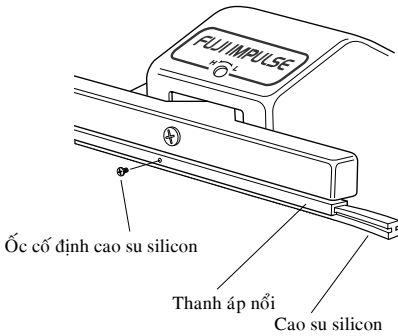
## 4 Thay thế cao su silicon

**[Dụng cụ]** Tu-vít đầu tròn

**[Khi nào thay thế]** đường ép bị dơ

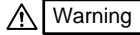
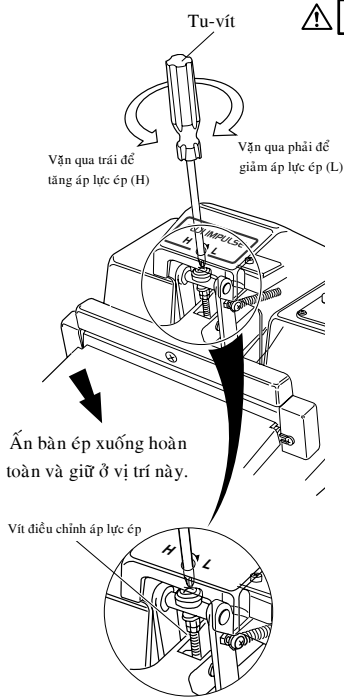
Cao su silicon được bán ở các đại lý hoặc Công ty chúng tôi, và nó được thay thế một cách dễ dàng như sau:

- 1 Vặn con ốc nhỏ cố định miếng cao su silicon ra
- 2 Tháo rời miếng cao su silicon ra khỏi thanh áp nổi
- 3 Gắn miếng cao su silicon mới vào, lắp vào từ một phía và sát vào rãnh của thanh áp nổi
- 4 Sau đó dùng tu-vít cố định miếng cao su silicon bằng con ốc.



## 10 **Niên chành áp lốt ẹp**

Áp lực ẹp khác nhau phụ thuộc vào túi ẹp mà Quý khách sử dụng. Điều chỉnh áp lực ẹp phù hợp với túi ẹp mà Quý khách sử dụng.

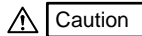


### Warning

Không được điều chỉnh áp lực ẹp khi nguồn đang mở, khi đó có thể vi công tắc được kích hoạt

Xin hãy rút phích cắm điện nguồn ra trước khi thực hiện điều chỉnh áp lực ẹp.

- 1 Ấn bàn ẹp xuống sao cho con ốc điều chỉnh áp lực có thể nhìn thấy từ lỗ điều chỉnh áp lực trên nắp máy.
- 2 Điều chỉnh áp lực ẹp bằng cách vặn con ốc điều chỉnh áp lực.
- 3 Vặn con ốc này về bên trái để tăng áp lực ẹp (vặn về hướng có chữ H)
- 4 Vặn con ốc này về bên phải để giảm áp lực ẹp (vặn về hướng có chữ L)

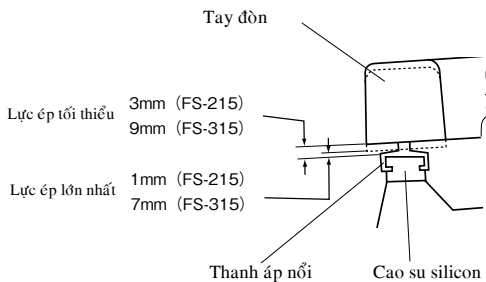


### Caution

Nếu Quý khách điều chỉnh con ốc này quá chặt hoặc quá lỏng thì sẽ làm hư hỏng các linh kiện, hoặc đường ẹp không đẹp.

Xin hãy cẩn thận khi điều chỉnh con ốc này.

### ▼ Hướng dẫn điều chỉnh





## 11 Những vấn đề không gặp và hướng giải quyết

- Nếu Quý khách đang gặp phải những sự cố trong khi sử dụng máy này thì xin hãy xem ở bảng bên dưới
- Khi thay thế các linh kiện, phải làm theo hướng dẫn được viết trong tài liệu này.
- Xin hãy liên lạc đến các đại lý hoặc Công ty Fuji impulse, nếu sau khi thực hiện theo những chỉ dẫn bên dưới mà vấn đề chưa được giải quyết.

Xin hãy chuyển tất cả các câu hỏi về thay thế các linh kiện chưa được liệt kê trong hướng dẫn này đến các Đại lý hoặc Công ty Fuji Impulse của chúng tôi.

Những mục có đánh dấu hoa thị "\*" ở cột biện pháp giải quyết, để giải quyết các sự cố này phải được thực hiện bởi những người có chuyên môn về điện. Nếu Quý khách có những sự cố như vậy xin liên hệ đến Fuji Impulse.



**Warning**

Khi thay thế các linh kiện, đảm bảo phích cắm điện nguồn được rút ra khỏi ổ cắm

Khi Quý khách có bất cứ khó khăn nào xin hãy liên lạc theo địa chỉ sau:

Lô 19B-21 KCX Linh Trung 1 - Q. Thủ Đức - TP.HCM

Vấn đề	Nguyên Nhân	Hướng giải quyết
Dây điện trở không nóng và đèn gia nhiệt không sáng	Chưa gắn dây điện nguồn hoặc dây bị đứt	※ Kiểm tra lại dây điện nguồn và phích cắm. Nếu cần thì thay thế nó.
	Gắn phích cắm điện vào ổ cắm không sát.	※ Xem lại phích cắm và ổ cắm nếu không phù hợp nên mua và thay thế cho phù hợp.
	Điện nguồn không đúng	Kiểm tra lại nguồn điện sử dụng có đúng với điện áp qui định của máy 220V không?
	Vi công tắc bị hư	※ Thay thế hoặc gọi nó đi sửa
	Bộ định thời bị hư	※ Thay thế bộ định thời.
Đèn gia nhiệt sáng lâu và đường ép bị cháy sau khi ép	Thiết lập thời gian gia nhiệt quá cao.	Thiết lập nhiệt độ gia nhiệt ở mức thấp nhất mà có thể dán ép được.
	Thời gian làm nguội không đủ	Đợi từ 2 cho đến 3 giây sau khi đèn gia nhiệt tắt

Những mục có đánh dấu hoa thị "\*" ở cột biện pháp giải quyết, để giải quyết các sự cố này phải được thực hiện bởi những người có chuyên môn về điện. Nếu Quý khách có những sự cố như vậy xin liên hệ đến Fuji Impulse.



Vấn đề	Nguyên nhân	Hướng giải quyết
Đèn gia nhiệt sáng nhưng dây điện trở không nóng.	Dây điện trở bị hư	Xem lại băng keo chịu nhiệt có bị rách hay chảy sứt không? Nếu có thể thì thay thế chúng luôn.
	Dây điện trở tiếp xúc không tốt với điện cực	Dùng giấy nhám vệ sinh sạch chỗ tiếp xúc giữa dây điện trở và điện cực
	Cuộn biến thế hư	※ Thay thế hoặc gọi nó đi sửa
Dây điện trở bị hư	Điều chỉnh nút gia nhiệt cao	Giảm thời gian gia nhiệt xuống.
	Thời gian làm nguội không đủ	Sau khi đèn gia nhiệt tắt đợi từ 2 ~ 3 giây sau rồi mới nhấn tay đòn ép lên
	Tấm sarcon và băng keo thủy bị hư	Thay thế chúng như trong hướng dẫn của tài liệu này (trang 18).
Đường ép không đẹp	Tấm teflon bị cháy thủng	Thay thế tấm teflon
	Cao su silicon bị hư	Vệ sinh hoặc thay thế nó
	Thời gian làm nguội không đủ	Thiết lập thời gian làm nguội bằng 1.5 lần thời gian gia nhiệt

Hướng dẫn sử dụng FS-215/FS-315  
***<http://www.fujiimpulse.co.jp>***

Y6002 10.05.2004