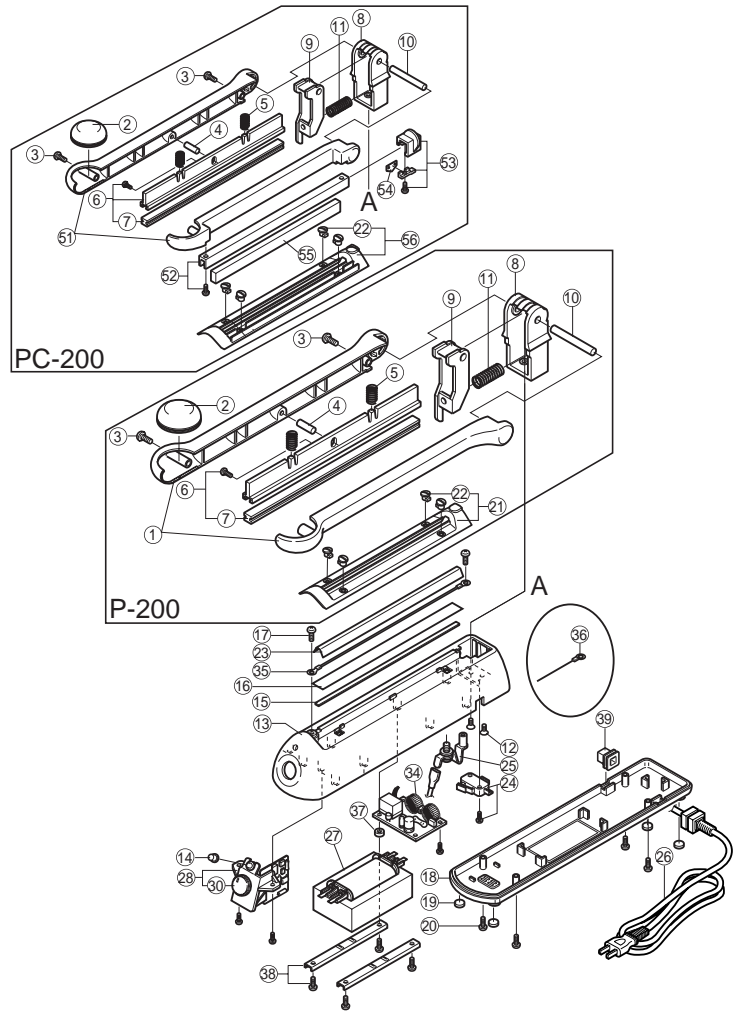
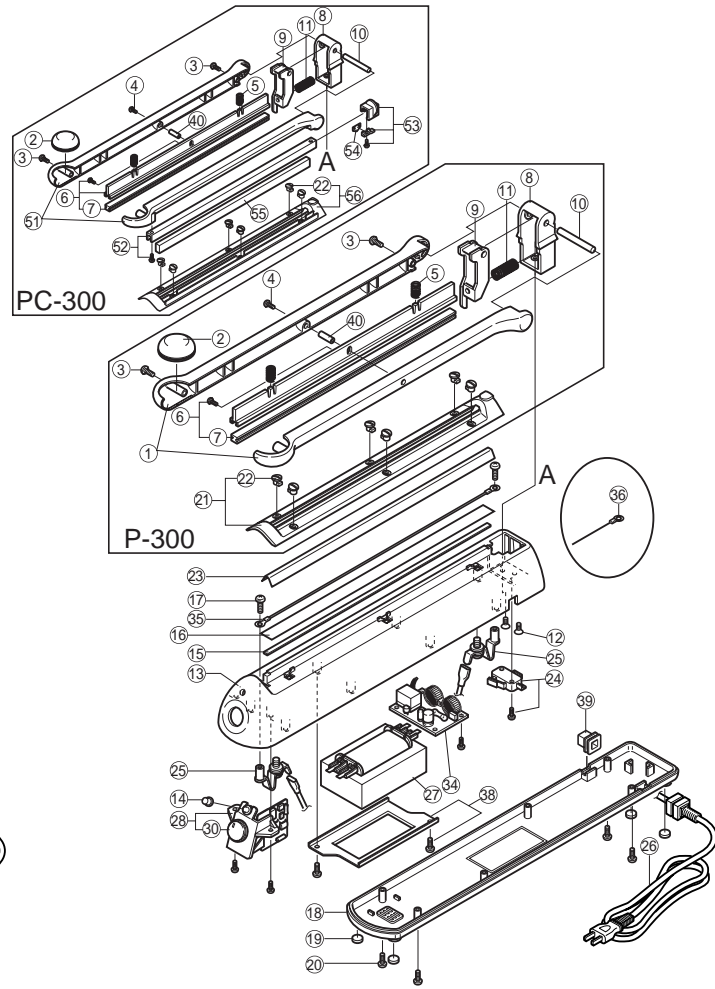


P-200 / PC-200
HÌNH VẼ NHỮNG LINH KIỆN CỦA BỘ PHẬN TAY ĐÒN

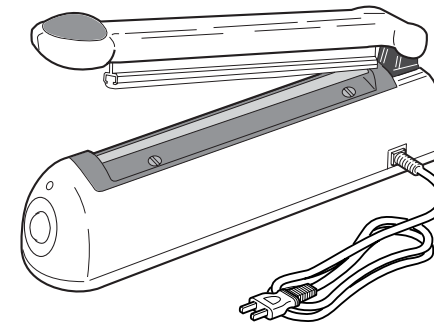


P-300 / PC-300
HÌNH VẼ NHỮNG LINH KIỆN CỦA BỘ PHẬN TAY ĐÒN



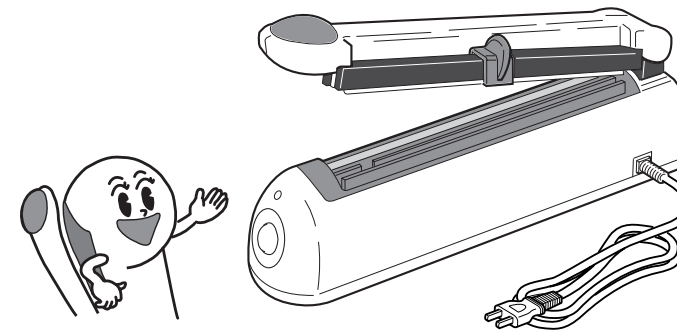
POLY SEALER

HƯỚNG DẪN VẬN HÀNH



P-200
PC-200
P-300
PC-300

Cám ơn Quý khách hàng đã mua và sử dụng chủng loại máy này. Xin hãy đọc cuốn hướng dẫn thật cẩn thận trước khi vận hành máy.



Đây là phích cắm sử dụng cho máy có điện áp 220V, nếu phích cắm của máy không phù hợp với ổ cắm nguồn xin hãy thay thế nó bằng một cái khác phù hợp với kiểu dáng của nước bạn.

Bảng linh kiện P-200

| Mã số | Số linh kiện | Tên bộ phận được lắp ráp | Linh kiện máy | Đơn vị bán |
|---------|--------------|--------------------------------|---------------|------------|
| C0123 | ①~⑥ | Bộ tay đòn P-300 | - | 1 bộ |
| X1011 | ①, ③ | Tay đòn phải, trái P-200 | - | 1 bộ |
| X1013 | ② | Nắp chụp tay đòn | 1 | 1 |
| - | ③ | Loại B, vít chóp cụt 4x16 | - | 2/bộ |
| F0224-F | ④ | Trục chính P-200 5x14 | 1 | 1 |
| P8076 | ⑤ | Lò xo trả lại P-300 | 2 | 2/bộ |
| C1025 | ⑥ | Bộ phận chính của tay đòn | 1 | 1 |
| X2130 | ⑦ | Cao su silicon P-200 | 1 | 1 |
| C0124 | ⑧~⑫ | Bộ thanh đỡ tay đòn | - | 1/bộ |
| X1014 | ⑧ | Bộ phận giữ cách tay đòn | 1 | 1 |
| X1015 | ⑨ | Thanh đỡ tay đòn | 1 | 1 |
| F0225-F | ⑩ | Chốt điểm tựa tay đòn 5x14 | 1 | 1 |
| I31100 | ⑪ | Lò xo trả lại SUS | 1 | 1/bộ |
| - | ⑫ | B1 ốc tự làm ren 4x12 | 2 | 2/bộ |
| C0126B | ⑬, ⑭ | Bộ khung chính P-300 | - | 1 bộ |
| X1016 | ⑭ | Chụp đèn bộ định thời (màu đỏ) | 1 | 1 |
| - | ⑰ | Vít đầu bằng SUS 4x8 | 2 | 1/bộ |
| I31820B | ⑱~⑳ | Bộ đế máy P-200 | - | 1 bộ |
| X3104 | ⑲ | Đế cao su | 4 | 4/bộ |
| - | ⑳ | Loại S, vít chóp cụt 4x16 | 4 | 4/bộ |
| I32100 | ㉑ | Tấm chặn teflon P-200 | - | 1 bộ |
| X1020B | ㉒ | Ốc giữ tấm chặn teflon | 4 | 4/bộ |
| I32510 | ㉓ | Giá điện cực P-200 | 1 | 1 |
| - | ㉔ | Dây nguồn | 1 | 1 |
| - | ㉕ | Biến thế P-200 | 1 | 1 |
| - | ㉖ | Bộ định thời | 1 | 1 |
| X1021 | ㉗ | Núm vận bộ định thời | 1 | 1 |
| - | ㉘ | Bộ lọc nhiễu P-200 | 1 | 1 |
| I10100 | ㉙ | Vòng cao su | 1 | 1 |
| I10120 | ㉚ | Miếng cố định biến thế | 1 | 1 |
| I10110 | ㉛ | Nút chấu dây nguồn | 1 | 1 |

Bảng linh kiện P-300

| Mã số | Số linh kiện | Tên bộ phận được lắp ráp | Linh kiện máy | Đơn vị bán |
|---------|--------------|--------------------------------|---------------|------------|
| I30106 | ①~⑥ | Bộ tay đòn P-300 | - | 1 bộ |
| I30100 | ①, ③ | Tay đòn phải, trái P-300 | - | 1 bộ |
| I30200 | ② | Nắp chụp tay đòn | 1 | 1 |
| - | ③ | Loại S, vít chóp cụt 5x16 | 2 | 2/bộ |
| - | ④ | Loại S, vít chóp cụt 4x25 | 1 | 1 |
| I30500 | ⑤ | Lò xo trả lại P-300 | 2 | 2/bộ |
| I7040 | ⑥ | Bộ phận chính của tay đòn | 1 | 1 |
| I7400 | ⑦ | Cao su silicon | 1 | 1 |
| I30812 | ⑧~⑫ | Bộ thanh đỡ tay đòn | - | 1/bộ |
| I30800 | ⑧ | Bộ phận giữ cách tay đòn | 1 | 1 |
| I30900 | ⑨ | Thanh đỡ tay đòn | 1 | 1 |
| I31000 | ⑩ | Chốt điểm tựa tay đòn 8x55 | 1 | 1 |
| I31100 | ⑪ | Lò xo trả lại SUS | 1 | 1/bộ |
| - | ⑫ | Loại B1, ốc tự làm ren 4x12 | 2 | 2/bộ |
| I31314B | ⑬, ⑭ | Bộ khung chính P-300 | - | 1 bộ |
| X1016 | ⑭ | Chụp đèn bộ định thời (màu đỏ) | 1 | 1 |
| - | ⑰ | Vít đầu bằng SUS 4x8 | 2 | 1/bộ |
| I31820B | ⑱~⑳ | Bộ đế máy P-300 | - | 1 bộ |
| X3104 | ⑲ | Đế cao su | 6 | 4/bộ |
| - | ⑳ | Loại S, vít chóp cụt 4x16 | - | - |
| I32100 | ㉑ | Tấm chặn teflon P-300 | - | 1 bộ |
| X1020B | ㉒ | Ốc giữ tấm chặn teflon | 6 | 6/bộ |
| I32510 | ㉓ | Giá điện cực P-300 | 2 | 1/bộ |
| - | ㉔ | Dây nguồn | 1 | 1 |
| - | ㉕ | Biến thế P-300 | 1 | 1 |
| - | ㉖ | Bộ định thời | 1 | 1 |
| X1021 | ㉗ | Núm vận bộ định thời | 1 | 1 |
| - | ㉘ | Bộ lọc nhiễu P-300 | 1 | 1 |
| I36010 | ㉙ | Miếng cố định biến thế | 1 | 1 |
| I10110 | ㉚ | Nút chấu dây nguồn | 1 | 1 |
| I34000 | ㉛ | Chốt điểm tựa tay đòn | 1 | 1 |

Bảng linh kiện PC-200

| Mã số | Số linh kiện | Tên bộ phận được lắp ráp | Linh kiện máy | Đơn vị bán |
|-------|--------------|---------------------------|---------------|------------|
| C0197 | ㉜~㉝ | Bộ tay đòn PC-200 | - | 1 bộ |
| X1012 | ㉜ | Tay đòn phải, trái PC-200 | - | 1 bộ |
| F0205 | ㉝ | Thanh dẫn dao cắt PC-200 | 1 | 1 |
| X1023 | ㉞ | Cán lưỡi dao | 1 | 1 |
| P6191 | ㉟ | Lưỡi dao cắt | 1 | 1 |
| X3553 | ㊱ | Cao su xốp PC-200 | 1 | 1 |
| X1024 | ㊲ | Tấm chặn teflon PC-200 | 1 | 1 |

Bảng linh kiện PC-300

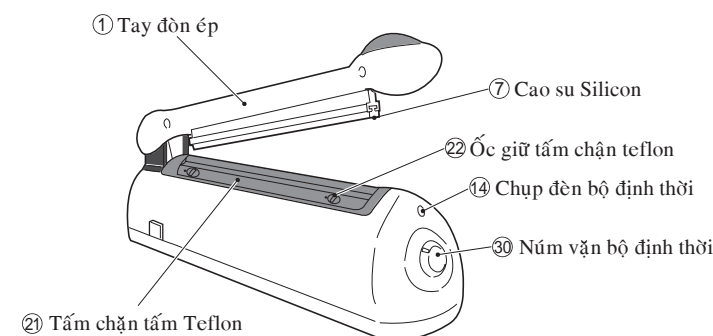
| Mã số | Số linh kiện | Tên bộ phận được lắp ráp | Linh kiện máy | Đơn vị bán |
|--------|--------------|---------------------------|---------------|------------|
| I35155 | ㉚~㉛ | Bộ tay đòn PC-300 | - | 1 bộ |
| I3510 | ㉚ | Tay đòn phải, trái PC-300 | - | 1 bộ |
| I35200 | ㉛ | Thanh dẫn dao cắt PC-300 | 1 | 1 |
| X1023 | ㉜ | Cán lưỡi dao | 1 | 1 |
| P6191 | ㉝ | Lưỡi dao cắt | 1 | 1 |
| 48300 | ㉞ | Cao su xốp PC-300 | 1 | 1 |
| I35600 | ㉟ | Tấm chặn teflon PC-300 | 1 | 1 |

Bảng linh kiện thường xuyên bảo trì

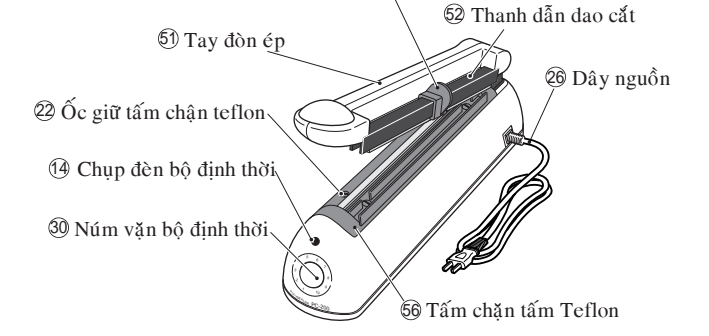
| Mã số | Số linh kiện | Tên bộ phận được lắp ráp | Linh kiện máy | Đơn vị bán |
|--------|--------------|-------------------------------------|---------------|------------|
| I5005 | ㊳ | Tấm sarcon 6x220 | 1 | 2/bộ |
| I7005 | ㊴ | Tấm sarcon 6x320 | 1 | 2/bộ |
| 39411 | ㊵ | Bảng keo thủy tinh 0.13x13x5M | 1 | 5m cuộn |
| 39412 | ㊶ | Bảng keo thủy tinh 0.13x13x5M | 1 | 10m cuộn |
| I5006 | ㊷ | Tấm teflon PS-210/P-200 | 1 | 20/bộ |
| I7110 | ㊸ | Tấm teflon PS-310/P-300 | 1 | 20/bộ |
| R0081B | ㊹ | Vi công tắc | 1 | 1 |
| D5003 | ㊺ | Dây điện trở P-200 0.1x2 | 1 | 20/bộ |
| I33500 | ㊻ | Dây điện trở P-300 0.1x2 | 1 | 20/bộ |
| D5004 | ㊼ | Dây điện trở dùng để cắt P-200 0.55 | 1 | 20/bộ |
| I33600 | ㊽ | Dây điện trở dùng để cắt P-200 0.55 | 1 | 20/bộ |

MÔ TẢ TỔNG QUAN CÁC LINH KIỆN

P-200, P-300



PC-200, PC-300



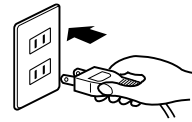
ĐẶC TÍNH KỸ THUẬT

| Chủng loại | P-200, PC-200 | P-300, PC-300 |
|-----------------------------------|--|---|
| Điện nguồn/ Công suất tiêu thụ | AC 220V / 250 W | AC 220V / 380W |
| Khu vực ép | 2(W) X 200(L)mm 3 / 32(W) X 7 1/8 in. | 2(W) X 300(L)mm 3 / 32(W) X 11 3/4 in. |
| Kích thước | 72(W) X 310(L) X 117(H)mm | 82(W) X 428(L) X 145(H)mm |
| Trọng lượng | 2.2kg | 5kg |

ĐỂ SỬ DỤNG MÁY ĐÚNG CÁCH

Đường ép tiêu chuẩn của máy sử dụng dây điện trở có bề dày 2mm, bỏ qua những bước trên và bắt đầu từ đây.

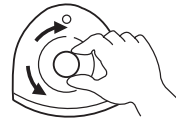
1



Trên 15A

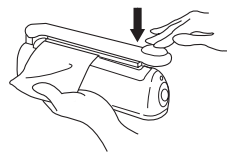
Gắn phích cắm nguồn vào ổ cắm điện.

2



Thiết lập thời gian gia nhiệt bằng núm vặn bộ định thời Ⓣ. Điều chỉnh thời gian gia nhiệt phụ thuộc vào chủng loại và bề dày của túi ép.

3



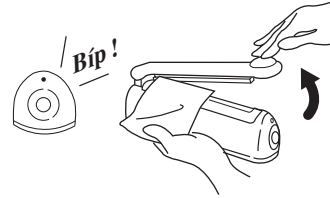
Đặt một đầu của miệng túi trên bề mặt đường ép và ấn tay đòn ép xuống phía dưới ①.

4



Khi bạn ấn tay đòn ép xuống thì đèn gia nhiệt sẽ sáng, báo hiệu cho biết máy bắt đầu gia nhiệt để đốt nóng túi ép. Đèn này sẽ tắt khi máy thực hiện gia nhiệt xong. Không được nhắc tay đòn ép lên ngay lúc này.

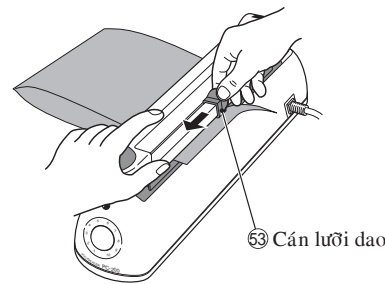
5



Sau khi đèn tắt, đợi từ 1-2 giây sau cho tới khi bạn nghe một tiếng Bíp. Sau đó nhắc tay đòn ép lên và lấy túi ép ra ngoài.

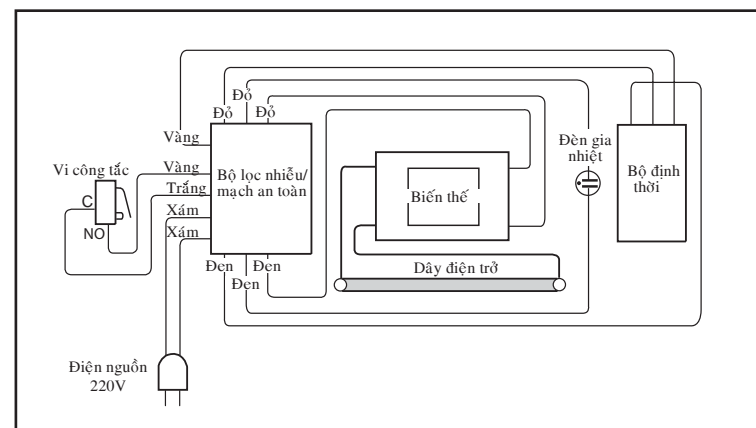
Thực hiện theo từng bước trên để có được một đường ép đẹp và chắc chắn.

VẬN HÀNH VỚI MÁY CÓ LƯỠI DAO CẮT PC-200 VÀ PC-300



Máy PC-200 và PC-300 có gắn một lưỡi dao cắt. Sau khi thực hiện các bước từ 1 ~ 3 (và trong bước vận hành 4 ~ 5), kéo cán lưỡi dao về phía trước và sau để cắt đầu miệng túi ép còn dư ra.

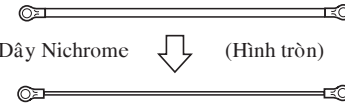
Cán lưỡi dao phải di chuyển về phía núm vặn bộ định thời và sau đó kéo nó về vị trí ban đầu trước khi nhắc tay đòn ép lên.



DÂY CẮT NICHROME

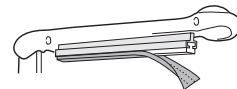
(1)

Dây điện trở 2 mm



Dùng dây nichrome để cắt và dán ép, đầu tiên tháo dây điện trở 2-mm gắn trên máy và thay thế nó bằng một sợi dây cắt nichrome.

(2)



Với dây cắt nichrome, nhiệt độ sẽ trở nên nóng hơn dây tiêu chuẩn 2mm khi máy thực hiện dán ép. Dán thêm một miếng băng keo thủy tinh (kèm theo phụ kiện) lên cao su Silicon.

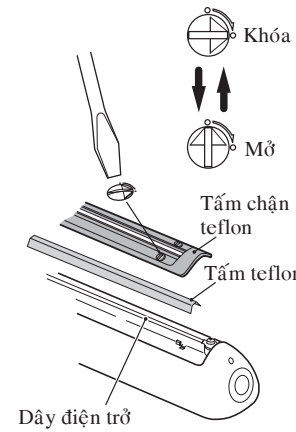
THAY THẾ CÁC LINH KIỆN THƯỜNG XUYÊN BẢO TRÌ

Cảnh báo Bạn phải rút phích cắm nguồn ra trước khi thay thế bất kỳ một linh kiện nào.

Giữ tay đòn ép ở phía trên khi bạn thay thế các linh kiện. **Cẩn thận** với lưỡi dao cắt của máy PC-200, PC-300. Nó sẽ đưa ra ngoài khi tay đòn ép ở vị trí trên.



• THAY THẾ TẤM TEFLON

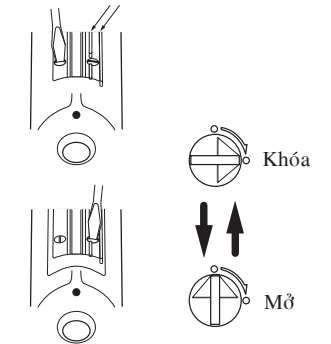


Sử dụng tu-vít đầu bằng vặn 4 con ốc nằm trong (P-300, PC-300 : 6 con) khe của tấm chặn teflon 1/4 vòng ngược chiều kim đồng hồ.

Tháo tấm chặn teflon và tấm teflon bị hư ra. Sau đó thay thế một tấm teflon mới, đặt nó bao trùm ngay giữa dây điện trở.

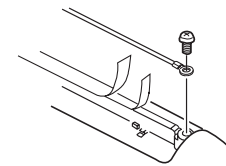
Đặt tấm chặn teflon bao trùm lên nó và giữ chặt lại bằng cách vặn 4 con ốc (P-300, PC-300 : 6 con ốc) nằm trong khe của tấm chặn teflon 1/4 vòng cùng chiều kim đồng hồ.

PC-200, PC-300

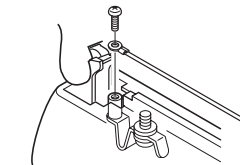


Cảnh báo Khi thay thế các linh kiện cho máy PC-200/300, hãy cẩn thận với đầu lưỡi dao cắt.

• THAY THẾ DÂY ĐIỆN TRỞ

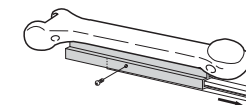


Tháo tấm teflon ⑭ và sau đó là con ốc ⑮ để lấy dây điện trở ra ngoài. Băng keo thủy tinh ⑯ và tấm sarcon ⑰ thì nằm ở phía dưới dây điện trở, và nó cũng là những linh kiện thường xuyên bảo trì. Nếu cần thì thay thế chúng.



Móc một đầu của dây điện trở mới vào giá điện cực, và thiết chặt một đầu còn lại lên khung chính ⑬ bằng con ốc ⑰

• THAY THẾ CAO SU SILICON



Nới lỏng con ốc giữ chặt cao su silicon ⑦ và kéo nó ra ngoài.

Cảnh báo Cẩn thận với lưỡi dao cắt khi thay thế các linh kiện khác.

THAY THẾ LINH KIỆN CHO MÁY PC-200, PC-300

• THAY THẾ LƯỠI DAO CẮT

Nhất tay đòn ép ⑤1 lên và nới lỏng con ốc (Loại B, bằng tu-vít đầu tròn 3X8). Thay thế lưỡi dao cắt ⑤4 bằng một cái mới

