

TERLECKI

RĘCZNA PRASKA DO WTAPIANIA INSERTÓW

Model: PTI-80

Profesjonalny system termicznego osadzania wkładek gwintowanych z cyfrową kontrolą temperatury (80W).

1. CHARAKTERYSTYKA I KOMPONENTY

Twoja praska PTI-80 została zaprojektowana z myślą o maksymalnej precyzji podczas pracy z wydrukami 3D oraz elementami z tworzyw sztucznych. Pionowy mechanizm posuwu gwarantuje, że każdy insert zostanie osadzony idealnie prostopadle do powierzchni.

- Kolba grzejna 80W:** Szybkie nagrzewanie i stabilna temperatura robocza.
- Wyświetlacz LCD:** Precyzyjny podgląd temperatury z dokładnością do 1°C.
- Podstawa stabilizująca:** Zapewnia bezpieczeństwo i powtarzalność procesu.

2. ZALECANE PARAMETRY PRACY

Material	Temperatura Grotu	Czas Wtapienia	Charakterystyka
PLA	210 - 225°C	2 - 3 s	Szybkie mięknięcie, niska lepkość.
PETG	235 - 250°C	3 - 4 s	Wymaga wolniejszego posuwu.
ABS / ASA	255 - 270°C	4 - 5 s	Kluczowa wentylacja (silne opary).
Nylon	270 - 290°C	5 - 7 s	Duża bezwładność cieplna materiału.

3. INSTRUKCJA OBSŁUGI KROK PO KROKU

KROK 1: Nagrzewanie

Podłącz urządzenie do sieci. Ustaw temperaturę na panelu LCD (korzystając z przycisków +/-). Odczekaj ok. 3-4 minuty do pełnej stabilizacji grotu.

KROK 2: Pozycjonowanie

Umieść mosiężny insert w otworze elementu. Użyj pęsety, aby uniknąć oparzeń. Ustaw element na blacie praski centrycznie pod grotem.

KROK 3: Wtapianie

Płynnym ruchem opuść dźwignię. Pozwól temperaturze wykonać pracę – **nie używaj dużej siły docisku**. Gdy insert zrówna się z powierzchnią, podnieś dźwignię.

KROK 4: Stabilizacja

Pozostaw element bez ruchu na min. 15-20 sekund. Nie wkręcaj śruby, dopóki plastik całkowicie nie zastygnie wokół wkładki.

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA (BHP):

- Grot nagrzewa się do ekstremalnych temperatur (ponad 250°C). Nigdy nie dotykaj części metalowych.
- Pracuj wyłącznie w dobrze wentylowanych pomieszczeniach (opary plastiku mogą być szkodliwe).
- Zawsze odłączaj zasilanie po zakończeniu pracy.

4. KONSERWACJA

Czyszczenie grotu: Po każdej serii używaj mosiężnego czyścika. Unikaj wody.

Prowadnica: Raz na miesiąc nałóż kroplę oleju maszynowego na kolumnę pionową dla płynności ruchu.