

Vaquiform DT2

Vakuumformer der Firma [Vaquiform](#)

Sicherheitsregeln

Der Vakuumformer darf nur von Mitgliedern des Fablab Karlsruhe e.V. verwendet werden, die eine kurze Einleitung zum Umgang mit dem Vakuumformer erhalten haben.

Materialkosten

Die Maschine nutzt Folien im Format 330x250mm.

Materialquellen

<https://3d-printmaster.de/Tiefzieher-Vakuumformer>

- 60,32€ für 40 stück PETG 0,5mm: 1,508€
- 60,32€ für 20 stück PETG 1mm: 3,016€
- 37,04€ für 40 stück HIPS 0.5mm: 0,926€
- 40,94€ für 20 stück HIPS 1mm: 2,047€

<https://www.hornbach.de/shop/Vivak-Platte-transparent-1-0x500x1000-mm/6179134/artikel.html>

- 11,99€ für 6 Stück PETG 1mm: 2,00€
- 9,65€ für 6 Stück PETG 0,8mm: 1,60€

Wartung

1. Metallplatte ausnehmen und mit wasser reinigen, danach gut trocknen
2. Falls nötig filterpads austauschen
3. Scharniermuttern kontrollieren, falls lose anziehen

Maschinenpaten

[Maschinenpaten](#) sind derzeit:

- Sven H.

Verwendung

1. Werkzeug bereit legen
 1. benötigt sind: Handschuhe, ein weiches Baumwolltuch, Form Werkzeug.
2. Maschine einschalten
3. Maschine einstellen (Menü ist selbsterklärend)
4. Material einlegen
 1. Klammerhebel öffnen
 2. Material einlegen
 3. Klammerrahmen auflegen
 4. Halteklammern schließen
 5. ggf. müssen die Stellschrauben eingestellt werden damit die Klammern das Material fest andrücken
5. Halterung zum Heizen mit Hilfe vom Hebel anheben bis 2 Klicks zu hören sind
6. Vorgang starten (orangener Button)
7. Sobald Vakuumpumpe angeht Folie stetig mithilfe des Hebels über Werkzeug ziehen bis komplett unten eingerastet
8. Abwarten bis Vakuumpumpe automatisch abschaltet, erst dann kann die Folie entfernt werden
9. Dazu Klammerhebel lösen, Klammerrahmen beiseitelegen und eine Ecke des Kunststoff anheben um das Vakuum zu lösen
 1. ACHTUNG HEIß! Handschuhe tragen oder das orangene Werkzeug dafür benutzen
10. Werkzeug aus Kunststoff lösen

Log

28.11.20	Sven	Erstaufbau
----------	------	------------