

Bedienungsanleitung · Working instructions
Mode d'emploi · Istruzioni d'uso

deutsch

english

français

italiano

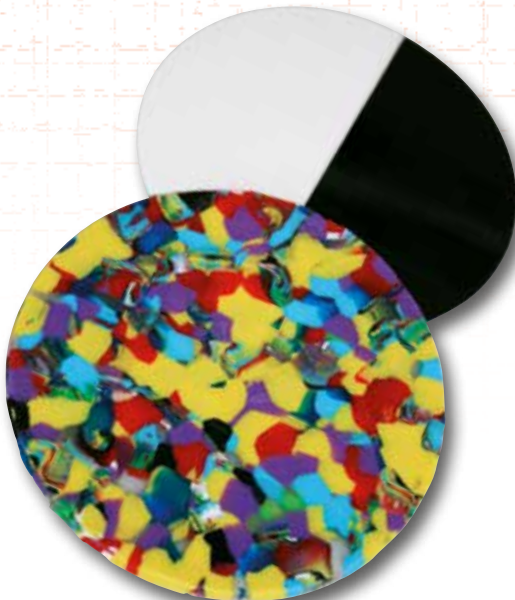
Funky tool

**Zubehör für die Dreve Tiefziehgeräte
Drufomat und Drufomat scan**

**Accessory for Dreve pressure thermoforming
units Drufomat and Drufomat scan**

**Accessoire pour les thermoformeuses sous
pression Dreve Drufomat et Drufomat scan**

**Accessorio per le macchine da termostampaggio
di casa Dreve Drufomat e Drufomat scan**



Inhalt (DE)

- | | |
|--|---|
| 1. Beschreibung | 4 |
| 2. Bestandteile | 4 |
| 3. Herstellung mehrfarbig gestreifter Folien | 5 |
| 4. Herstellung individueller Unikate aus Restmaterialien | 8 |

Contenu (FR)

- | | |
|---|----|
| 1. Description | 14 |
| 2. Composants | 14 |
| 3. Production de feuilles zébrées de plusieurs couleurs | 15 |
| 4. Production de pièces uniques et individuelles de restes de matériaux | 18 |

Contents (EN)

- | | |
|--|----|
| 1. Description | 9 |
| 2. Components | 9 |
| 3. Production of multi-coloured, striped foils | 10 |
| 4. Production of individual unique copies, made of remaining materials | 13 |

Indice (IT)

- | | |
|--|----|
| 1. Descrizione | 19 |
| 2. Componenti | 19 |
| 3. Produzione di fogli multicolori a righe | 20 |
| 4. Creazione di pezzi unici originali da materiali residui | 23 |

1. Gerätebeschreibung

Als Zubehör für die Druckformgeräte aus dem Hause Dreve können mit dem Funky tool alle einfarbigen EVA-Folien beliebig kombiniert und dauerhaft miteinander verschweißt werden.

Zusätzlich können Restmaterialien mit Funky tool in granulierter Form wieder zu gebrauchsfähigen Folien aufbereitet werden. Bei der Mischung diverser Farben entstehen dabei ohne zusätzlichen Kostenaufwand höchst individuelle Unikate.

2. Bestandteile

Das 6-teilige Set besteht aus:

1. Schneidehilfe / Schneidetisch



2. Geräteadapter



3. Heizpfanne / Kamin

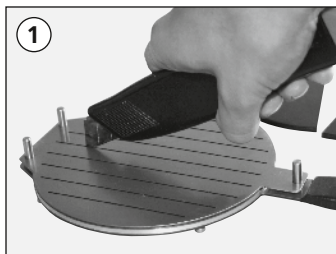


4. Pressdeckel



3. Herstellung mehrfarbig gestreifter Folien

Mehrere einfarbige DrufoSoft-Folien nacheinander in die Schneidhilfe einlegen und diese wahlweise in 2-9 Streifen schneiden (bei mehreren Streifen ist darauf zu achten, dass das Skalpell/ Cuttermesser immer an derselben Schnittkante entlang geführt wird).

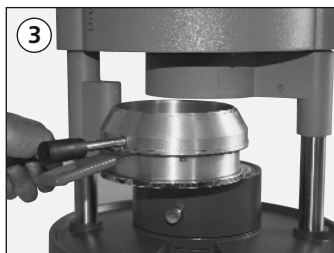


Zum Schneiden empfiehlt sich ein erwärmtes Skalpell oder Cuttermesser. So kann entsprechend der eigenen Vorstellung aus den Streifen eine neue Folie zusammengestellt werden.

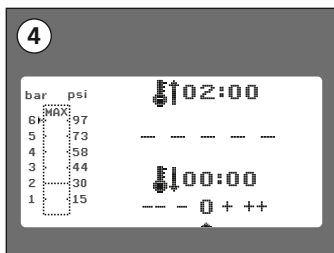
Spannung aus dem Drufoformat / DrufoSmart entnehmen und den Geräteadapter in den Plattenteller platzieren.



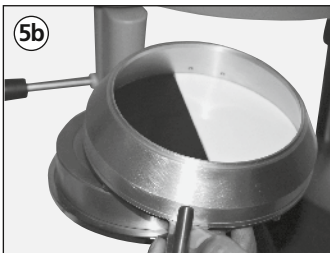
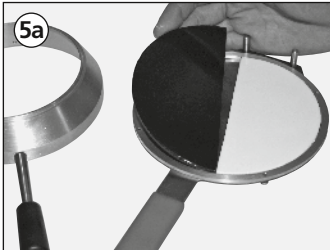
Die Heizpfanne zusammen mit dem Kamin auf den Geräteadapter positionieren und den Plattenteller in das Gerätezentrum schwenken. Den Plattenteller gleichzeitig mit leichtem Druck nach unten drücken und die Heizung in die Heizposition führen. Darauf achten, dass die Führungsrille des Kamins in das Heizungsgehäuse einrastet.



Erstellen eines Heizprogramms über 2 Minuten und dieses starten.

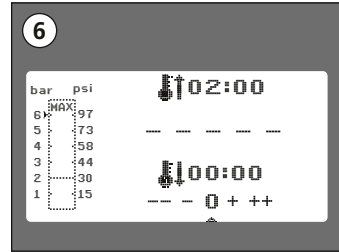


Nach Ablauf der ersten Vorwärmzeit Plattenteller ausschwenken und Heizpfanne / Kamin dem Gerät entnehmen. Anschließend die geschnittenen Drufosoft Streifen an den Schnittkanten passgenau gemäß des gewünschten Designs in die Heizpfanne einlegen, Kamin aufsetzen und wie unter Punkt 3 beschrieben erneut in das Tiefziehgerät einsetzen.

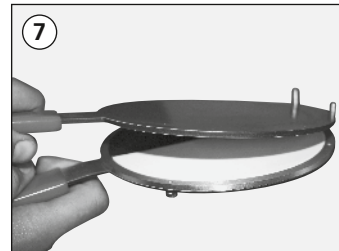


Vorsicht: Heizpfanne nur am Griff anfassen.

Erneutes wiederholen des 2-minütigen Heizprogramms.

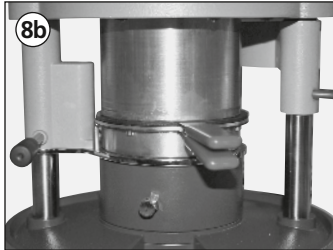
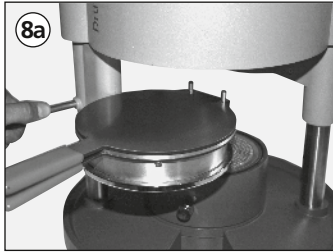


Anschließend Heizpfanne dem Gerät entnehmen und den Kamin gegen den Pressdeckel austauschen.



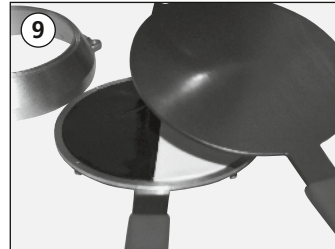
Dabei empfiehlt es sich den Pressdeckel zuerst auf die Führungsstifte zu setzen und dann schräg zu schließen, damit überschüssige Luft entweichen kann.

Kombination Heizpfanne / Pressdeckel auf den Adapter setzen, Plattenteller einschwenken und Pressvorgang durch Herabfahren des Kolbens starten. Druck auf den Pressdeckel für mindestens 2 Minuten halten.



Nach Ablauf des Pressvorgangs Gerätekolben hochfahren und die Kombination Heizpfanne / Pressdeckel aus dem Gerät entnehmen.

Heizpfanne und Pressdeckel vorsichtig mit Hilfe der Handgriffe voneinander trennen und die laminierte Folie nach vollständiger Rückkühlung (ggfs. in kaltem Wasser) entformen.



4. Herstellung individueller Unikate aus Restmaterialien

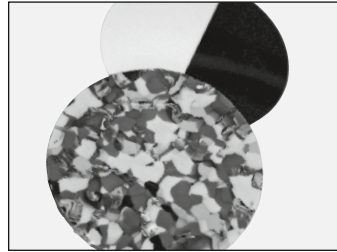
Reste alter EVA- Materialien können mit einer Schere in möglichst kleine Stücke zerschnitten werden. Für die Herstellung einer 3 mm starken Folie werden etwa 38-40 g granulierten Materials benötigt. Weiter wie unter den Punkten 3-5 beschrieben.



Nach Beendigung der ersten Vorwärmzeit wird das vorbereitete EVA Granulat möglichst flächendeckend in die Heizpfanne eingestreut. Die zweite Vorwärmzeit beträgt 2:30 Min. Weiter wie ab Punkt 8 beschrieben.



Der aktive Pressvorgang sollte für mindestens 3 Minuten gehalten werden. Bei einer unvollständigen Verbindung des Granulates ggfs. Platte wenden und einen zusätzlichen Heizprozess von 2 Min. durchführen. Weiter wie ab Punkt 8 beschrieben.



Lieferform

Funky tool

REF D3229

1. Description

Funky tool is an accessory for all Dreve pressure thermoforming units with which it is possible to combine and heat-seal all EVA-foils durably at will. Additionally granules of remaining

foils can be refined to serviceable foils. When mixing several colours individual unique copies originate without additional costs.

2. Components

The set consists of the following 6 parts:

1. Cutting aid/cutting table



2. Unit adapter



3. Heating pan /chimney

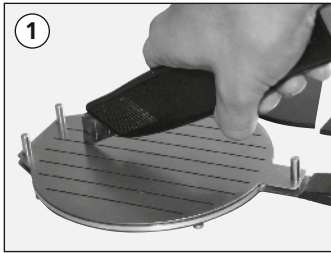


4. Pressing lid



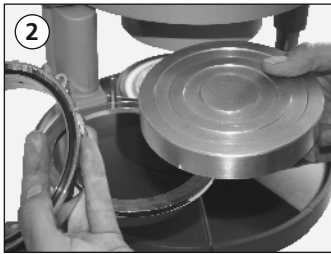
3. Production of multi-coloured, striped foils

Put unicoloured Drufosoft foils into the cutting aid one after another and cut them into 2-9 stripes (in case of several stripes please pass scalpel/box cutter along the same cutting line each time).

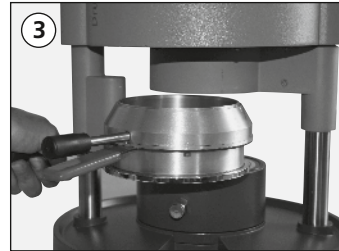


For cutting a hot scalpel or box cutter are recommended. Assort a foil from the stripes according to your wishes.

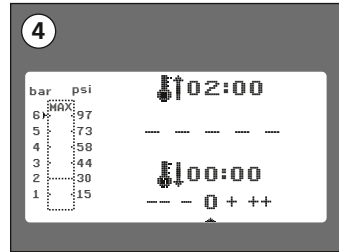
Remove the tension ring from the Drufomat/Drufosmart and put the unit adapter into the plate reception.



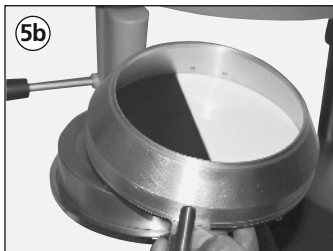
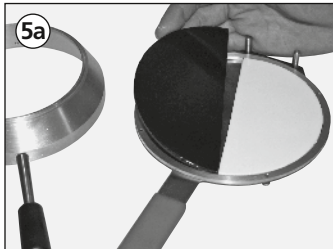
Place the heating pan and the chimney onto the unit adapter and swivel the plate reception into the centre of the unit. At the same time press the plate reception slightly downwards and direct the heating into the heating position. Please observe that the cannellure of the chimney latches into the the heating housing.



Start a 2 minutes heating programme.

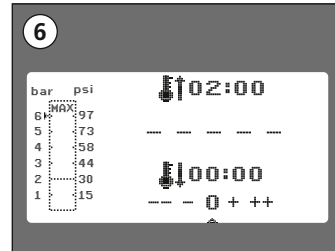


After the first pre-heating time swivel the plate reception outwards and remove the heating pan /chimney from the unit. Then put the cut Drufo-soft stripes into the heating pan according to the desired design and ensuring exact fitting of the cut edges, put on chimney and put everything into the thermoforming unit again, as described in point 3.

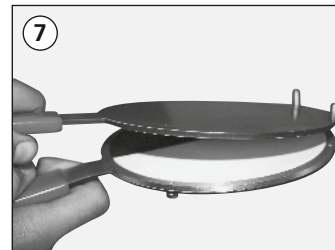


Attention: Touch heating pan at handle only.

Repeat the 2 minutes heating programme.



Then take the heating pan out of the unit and exchange the chimney against the pressing lid.

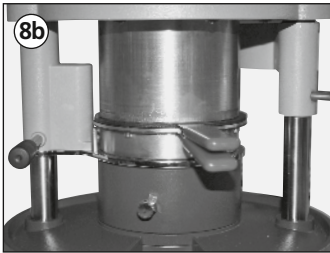
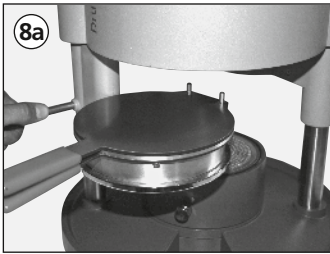


We recommend to put pressing lid onto the guide pin first and to close it transversely afterwards to let escape excess air.



Funky tool

Position the combination of heating pan / pressing lid onto the adapter, swivel in the plate reception and start the pressing procedure by moving the piston downwards. Maintain the pressure exerted onto the pressing lid for at least 2 minutes.



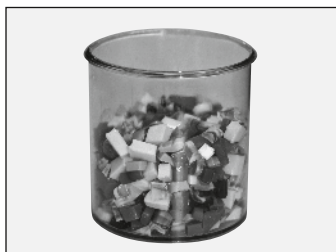
After the pressing procedure has run out move the piston of the unit upwards and remove the combination of heating pan / pressing lid from the unit.

Separate the heating pan and the pressing lid from each other carefully by means of the handles and take out the laminated foil after it has cooled down completely (in cool water, if necessary).



4. Production of individual unique copies, made of remaining materials

Cut rests of old EVA materials into small pieces with scissors. For a foil of 3 mm approx. 38-40 g of granules are required. Go on as described in points 3-5.



After the first pre-heating time the prepared EVA granules are to be placed into the heating pan, covering the whole bottom of the pan. The second pre-heating time amounts to 2:30 min. Go on as described from point 8 on.



Maintain the active pressing process for at least 3 minutes. If the lamination of the granules is incomplete, turn the plate, if necessary, and carry out a further heating process of 2 min. Go on as described from point 8 on.



Form of delivery

Funky tool

REF D3229

1. Description de l'appareil

Le Funky tool est un accessoire pour les thermoformeuses sous pression Drewe, avec lequel il est possible de combiner et laminier toutes feuilles EVA unicolore durablement.

De plus, avec le Funky tool des restes de matériaux en forme granulée se laissent retraiter en feuilles utilisables. Sans coûts additionnels on obtient des pièces uniques et individuelles en mélangeant des couleurs diverses.

2. Composants

Le set de 6 pièces consiste de :

1. Aide de coupage / table de coupage



2. Adaptateur pour machine



3. Poêle de chauffage / cheminée

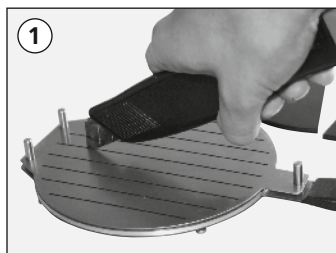


4. Couvercle de presse



3. Production de feuilles zébrées de plusieurs couleurs

Mettre plusieurs feuilles d'une couleur dans l'aide de coupage, l'une après l'autre, et les couper en 2-9 bandes (en cas de plusieurs bandes observer, que le scalpel resp. cutter soit longé aux mêmes arrêts de coup).

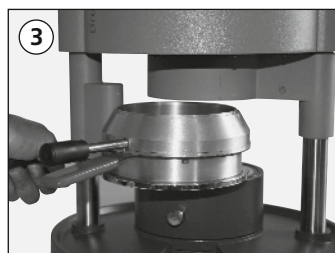


Pour couper nous recommandons un scalpel ou cutter chaud. Comme cela on peut créer une feuille nouvelle avec ces bandes selon désir.

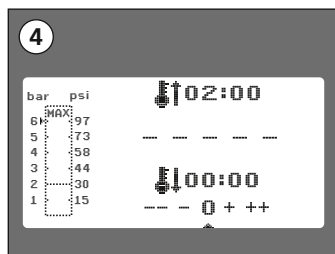
Enlever la bague de tension et placer l'adaptateur pour la machine dans le support de plaques.



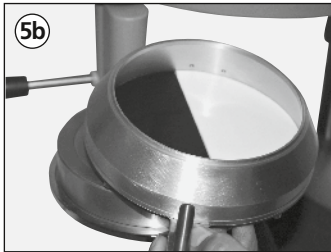
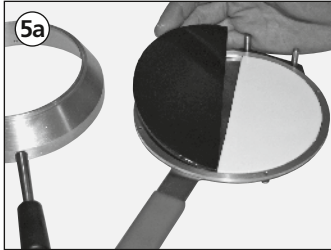
Positionner la poêle de chauffage avec la cheminée sur l'adaptateur pour la machine et pivoter le support de plaques dans le centre de la machine. En même temps, pousser le support de paques vers le bas avec une pression légère et mettre le chauffage dans la position de chauffe. Observer, que la cannelure de la cheminée s'enclenche dans la carrosserie du chauffage.



Créer un programme de chauffe de 2 minutes et l'initier.

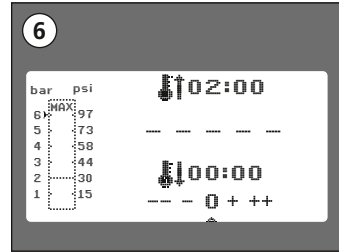


Après le premier temps de préchauffage a écoulé, pivoter le support de plaques vers l'extérieur et enlever la poêle de chauffage/la cheminée de l'appareil. Puis, mettre les bandes Drufosoft coupées exactement aux arrêts de coup dans la poêle de chauffage selon le design désiré, mettre la cheminée dessus et placer de nouveau dans la thermoformeuse, comme décrit sous point 3.

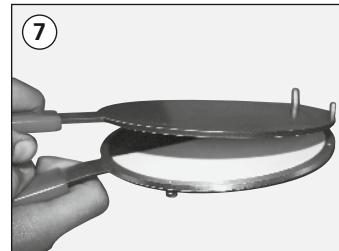


Attention : Ne toucher la poêle de chauffe qu'aux poignées.

Répéter le programme de chauffe de 2 minutes.

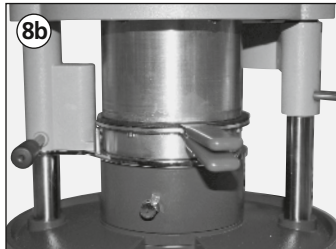
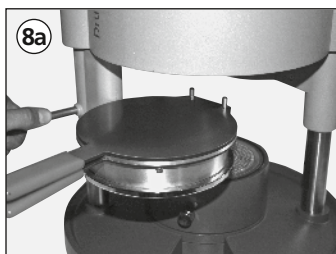


Puis, enlever la poêle de chauffe de la machine et échanger la cheminée contre le couvercle de presse.



Il est recommandé de mettre le couvercle de presse premièrement sur les doigts de guidage et puis le fermer en biais, pour que l'air excédentaire puisse s'échapper.

Mettre la combinaison de poêle de chauffe/couvercle de presse sur l'adaptateur, pivoter le support de plaques vers l'intérieur et démarrer le processus de thermoformage en laissant descendre le piston. Maintenir la pression sur le couvercle de presse au moins pour 2 minutes.



Après le processus de presse laisser monter le piston et enlever la combinaison de poêle de chauffe/couvercle de presse.

Séparer la poêle de chauffe du couvercle de presse prudemment à l'aide des poignées et enlever la feuille laminée après celle-ci a rafraîchi complètement (dans l'eau froide, si nécessaire).



4. Production de pièces uniques et individuelles de restes de matériaux

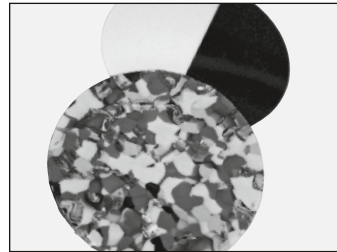
Couper des restes de vieux matériaux EVA dans des petites pièces à l'aide de ciseaux. Pour fabriquer une feuille de 3 mm, on a besoin d'environ 38 - 40 gr. de matériau granulé. Suivre les points 3 - 5.



Après le premier temps de chauffe a écoulé, mettre les granules EVA préparés dans la poêle de chauffe, couvrant tout le fond de la poêle. Le second temps de chauffe dure 2 : 30 min. Suivre les instructions à partir de point 8.



Le processus de presse actif doit être maintenu pour au moins 3 minutes. En cas d'une conjonction incomplète des granules, tourner la feuille, si nécessaire, et exécuter un processus de chauffe nouveau de 2 minutes. Suivre les instructions à partir de point 8.



Livraison

Funky tool

REF D3229

1. Descrizione

Come accessorio per le macchine da termostampaggio di casa Dreve, con il Funky Tool si possono combinare e fondere insieme, a piacimento e in modo permanente, tutti i fogli monocromatici in EVA.

Funky Tool permette inoltre di riutilizzare materiali residui in formato granulare, dai quali riottenere così fogli utilizzabili. Senza alcun costo aggiuntivo, dal miscuglio di diversi colori si traggono in tal modo creazioni uniche assolutamente originali.

2. Componenti

Il set da sei pezzi consiste in:

1. Supporto da taglio/asse da taglio



3. Pentola di riscaldamento/camino



2. Adattatore

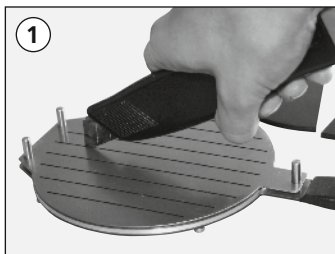


4. Coperchio da pressa



3. Produzione di fogli multicolori a righe

Inserire nel supporto da taglio, uno dopo l'altro, fogli DrufoSoft monocromatici e tagliarli a scelta in 2-9 strisce (in caso di tagliare più strisce accostare lo scalpello caldo o il taglierino sempre allo stesso bordo della rispettiva flangia di guida del asse da taglio).

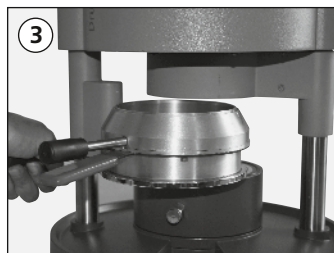


Per il taglio si consiglia uno scalpello caldo o un taglierino. Con le strisce, comporre un foglio a piacimento.

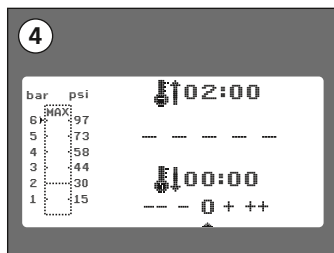
Togliere l'anello di tensione dalla Drufoformat / DrufoSmart e collocare l'adattatore sul piatto.



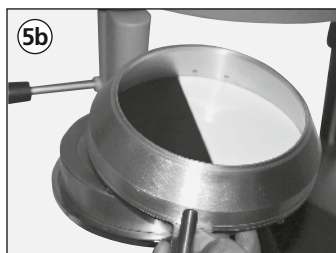
Posizionare sull'adattatore la pentola di riscaldamento e il camino, ruotando il piatto verso il centro dell'apparecchio. Contemporaneamente spingere il piatto verso il basso con una leggera pressione e impostare il riscaldamento sulla posizione di riscaldamento. Assicurarsi che il solco di guida del camino si innesti nell'alloggiamento del riscaldamento.



Impostate il programma di riscaldamento su due minuti e avviatelo.

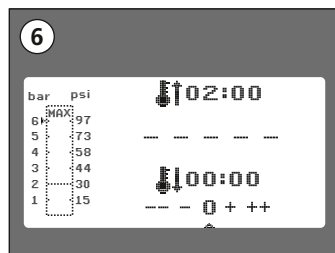


Trascorsi i due minuti del preriscaldamento iniziale, estrarre il piatto ruotandolo e togliere la pentola di riscaldamento/il camino dall'apparecchio. In base ai bordi di taglio, collocare dunque le strisce DrufoSoft nella pentola di riscaldamento a seconda del design desiderato, rimettere il camino e ripetere quanto descritto al punto 3.

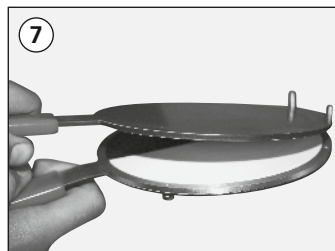


Attenzione: Toccare la pentola di riscaldamento solo per il manico.

Ripetere il programma di riscaldamento da 2 minuti.

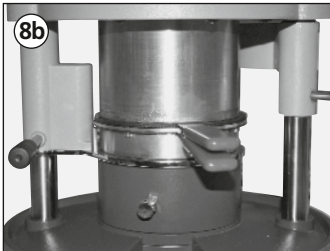
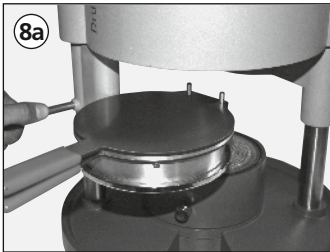


Successivamente, togliere la pentola di riscaldamento dall'apparecchio e sostituire il camino con il coperchio da pressa.



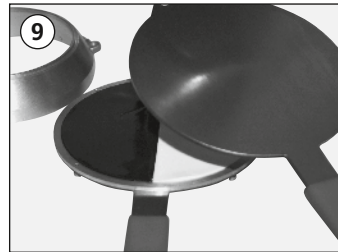
Si consiglia di posizionare prima il coperchio da pressa sui perni di guida e poi chiuderlo obliquamente per far scaricare l'aria in eccedenza.

Mettere la combinazione pentola di riscaldamento / coperchio da pressa sull'adattatore, ruotare il piatto verso il centro dell'apparecchio e avviare il processo di pressione tramite l'abbassamento del pistone. Mantenere la pressione sul coperchio da pressa per almeno due minuti.



Al termine del processo di pressione, alzare il pistone dell'apparecchio e togliere la combinazione pentola di riscaldamento / coperchio da pressa dalla macchina.

Con cautela e con l'ausilio delle maniglie, separare la pentola di riscaldamento dal coperchio. Dopo il completo raffreddamento (nel caso, in acqua fredda), estrarre il foglio dallo stampo.



4. Creazione di pezzi unici originali da materiali residui

Resti di vecchi materiali in EVA vanno tagliati con le forbici in pezzi più piccoli possibile. Per la produzione di un foglio da 3mm sono necessari circa 38-40 gr. di materiale granulato. In seguito, fare come descritto ai punti 3-5.



Alla fine del preriscaldamento iniziale, il granulato in EVA va sparso nella pentola di riscaldamento. La seconda fase di riscaldamento dura 2 minuti e 30 secondi. In seguito, fare come descritto dal punto 8.



Il processo di pressa attivo deve essere mantenuto per almeno 3 minuti. In caso di incompleta fusione del granulato, voltare la piastra ed eseguire un ulteriore processo di riscaldamento da due minuti. In seguito, fare come descritto dal punto 8.



Forma disponibile

Funky tool

REF D3229

