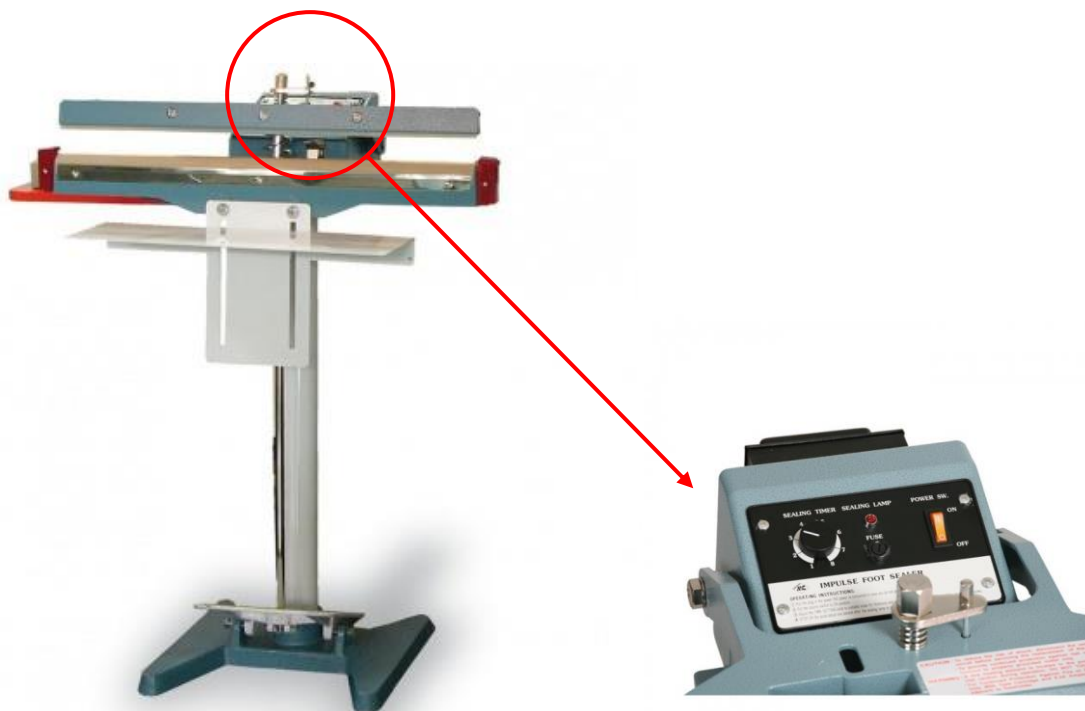


# Návod k použití pro Stojanovou impulsní svářecí lištu

Katalogové číslo: 180014, 180015, 180016



## Základní popis

- Určené pro uzavírání hotových sáčků z PE, PP, PVC.
- Bez mechanického odřezu.
- Možnost regulace času sváření dle typu a tloušťky svařovaného materiálu.
- Po dobu svařování jsou lišty přidržovány manuálně.
- Svářecí drát je krytý teflonovou tkaninou.
- Délka lišt 300, 450 a 600 mm, šířka svaru 2 mm.
- Maximální síla sváření 0,5 mm
- Doba ohřevu 0,2 – 1,8 sekund
- Pracovní výška 800 mm
- Stupeň ochrany stroje IP30
- Připojení 230 V – 50 Hz
- Příkon 0,8 kW

**Upozornění:** Vyměnitelné díly, jako jsou teflonová páska, svařovací topná lišta, nůž, disk nože a pružina jsou považovány za spotřební materiál a nejsou do záruky zahrnuty.

- Stroj na svařování folií krátkým tepelným impulsem se používá pro tepelné svařování metodou konstantního ohřevu nebo tepelného impulsu pro materiály folií jako polyetylén, polypropylén, polyamid, izolační folie, papíry potažené PE s tloušťky Do 0,300. Pro uzavírání foliových pytlů s balenými výrobky pod vakuem nebo bez vakua.
- Nastavitelná doba svařování do 13 sekund.
- Nastavitelná teplota trvale ohříváných čelistí do 200°C.
- Spotřební materiál balení – materiál folie: polypropylén, polyetylén, polyamid, izolační folie, papír potažený PE, smíšené folie (PA/PE). Tloušťka folie od 2 x 0,030 do 2/0,300 mm.

## Nebezpečné zóny

- Nedotýkejte se svářecího břitu krytého teflonovou tkaninou ihned po balení, je zde nebezpečí popálení zbytkovým teplem břitu
- Nepoužívejte stroj, pokud došlo k poškození svářecího břitu
- Pokud je stroj vypnutý, ponechte čelisti vždy otevřené
- Nedomontujte krycí plech, pokud je zařízení pod napětím, je zde riziko úrazu elektrickým proudem
- Nutná zvýšená opatrnost při vykonávání pracovního cyklu, je zde nebezpečí sevření končetin
- Nedotýkejte se řezacího břitu

Před zahájením práce musí být obsluha seznámena s rozmístěním a funkcí ovladačů, s charakteristikou stroje a musí pečlivě přečíst tento manuál.

Zaměstnavatel je povinen informovat personál o následujících záležitostech v souvislosti s bezpečností při používání stroje:

- Riziko úrazu
- Zařízení sloužící pro bezpečnost pracovníka
- Všeobecné bezpečnostní předpisy jak mezinárodní, tak platné v zemi destinace stroje

Je třeba dodržet následující opatření všeobecného charakteru:

- Neinstalovat stroj ve výbušném prostředí nebo v místech s rizikem požáru
- Nezasahovat, neodstraňovat ani neupravovat bezpečnostní prvky
- Neupravovat součásti stroje tak, aby se přizpůsobily dalším zařízením
- Nenechávejte stroj pracovat v automatickém režimu s pevnými nebo pohyblivými kryty odmontovanými
- Neotvírejte skříňku s pojistkami se zapnutým napájením
- Nezasahujte do vypínačů, ventilů a fotobuněk
- Nezasahujte do pohyblivých částí stroje ani za pomoci předmětů nebo náradí
- Neolejujte a nemažte ručně součásti v pohybu
- Dříve než začnete provádět práce na elektrickém rozvodu, zkontrolujte, zda bylo vypnuto napětí
- Po operacích seřízení obnovte co nejdříve bezpečný stav stroje s aktivními ochrannými prvky a pojistkami

### POZOR!

**V každém případě je povinností obsluhy stroje, údržbáře a osoby pověřené čištěním apod. pečlivě a úplně dodržovat jak bezpečnostní normy, tak platné bezpečnostní předpisy v zemi a v podniku, kde je stroj používán, vedle instrukcí, upozornění a všeobecných předpisů uvedených v tomto manuálu.**

Během údržby a oprav stroje je třeba vypnout stroj a označit ho příslušnými tabulkami (VYPNUTO PRO ÚDRŽBU, NEZAPÍNAT atd.). Vypínače musí být zabezpečeny proti zapnutí neoprávněnou osobou.

## Omezení a normy k používání stroje

Nesmí se balit:

- Kapalné výrobky s jakoukoliv hustotou v křehkých obalech
- Mokrý výrobky
- Hořlavé výrobky
- Výbušné výrobky

Nesmí se balit nic, co není předpokládáno a může jakýmkoliv způsobem být nebezpečné pro uživatele a poškodit stroj.

## Doprava a vybalení

Dle způsobu dopravy a typu zasílaného výrobku jsou používány vhodné obaly, které zajistí ochranu během přepravy. Při dopravě a naložení stroje doporučujeme postupovat velmi opatrně. Za každou škodu, ke které dojde při dopravě, je zodpovědný dopravce. Při vybalování jednotky dbejte, aby nedošlo k poškození vyčnívajících částí.

Pro stroj bez podstavce:

- Otevřete krabici a vyjměte stroj
- Umístěte stroj na stabilní pracovní plochu


Pro stroj vybavený podstavcem:

- Sejměte krabici 1, ve které je stroj zabalen
- Demontujte stroj z palety, na které je umístěn
- Umístěte stroj na rovnou plochu

## Identifikace stroje

Na zadní straně každého stroje je upevněn štítek s označením CE, s hlavní technickou charakteristikou jako je model, výrobní číslo, výkon atd., kterou je třeba nahlásit výrobcí v případě problémů.

V případě poškození štítku provádí opravu nebo výměnu štítku výrobce stroje.

<b>TECHNOLOGY s.r.o.</b>		<b>WWW.TECHNOLOGY.CZ</b>	
Maroldova 6 / 1147		tel.: 00420483360111	
140 00 PRAHA 4		fax: 00420483360136	
Typ	<input type="text"/>		<input type="text"/>
Výrobní číslo	<input type="text"/>		
Rok Výroby	<input type="text"/>		
Napětí	<input type="text"/>	V 50 Hz kW	<input type="text"/>
Hmotnost	<input type="text"/>	Kg	

## Pracovní podmínky prostředí

- Standardní klimatické podmínky, které jsou v uzavřených objektech a místech chráněných proti pronikání vody, olejů, kyselin, zásad, solí nebo jiných chemických látek a také chráněny proti nárazům a vibracím
- Teplota prostředí od +10°C do +40°C
- Maximální relativní vlhkost vzduchu do 80% bez kondenzace

Hluk přenášený vzduchem je nižší než povolená hodnota 70dB, což stroj činí bezpečným pro provozní personál a v blízkosti přítomné lidi.

Uváděné hodnoty jsou emisní hladiny a nemusí představovat bezpečné pracovní hladiny. Ačkoliv je korelace mezi emisními hladinami expozice, nemohou být tyto hodnoty použity ke spolehlivému stanovení, zda jsou nebo nejsou nutná další opatření. Činitelé, které ovlivňují skutečné hladiny expozice pracovníků, zahrnují vlastnosti pracovního prostoru, jiné zdroje hluku atd., např. počet strojů a ostatní sousední procesy. Nejvýše přípustná hladina expozice může být také v jednotlivých zemích různá. Tyto informace mají sloužit uživateli stroje k lepšímu zhodnocení nebezpečí a rizika.

Zkontrolujte, zda je k dispozici dostatek místa pro snadné ustavení a údržbu. Stroj umístěte na připravené místo bez vlhkosti, bez hořlavých materiálů, plynů, výbušnin a zkontrolujte, zda je na podlaze nebo stole dobře vyrovnan.

## Odvolání na normy

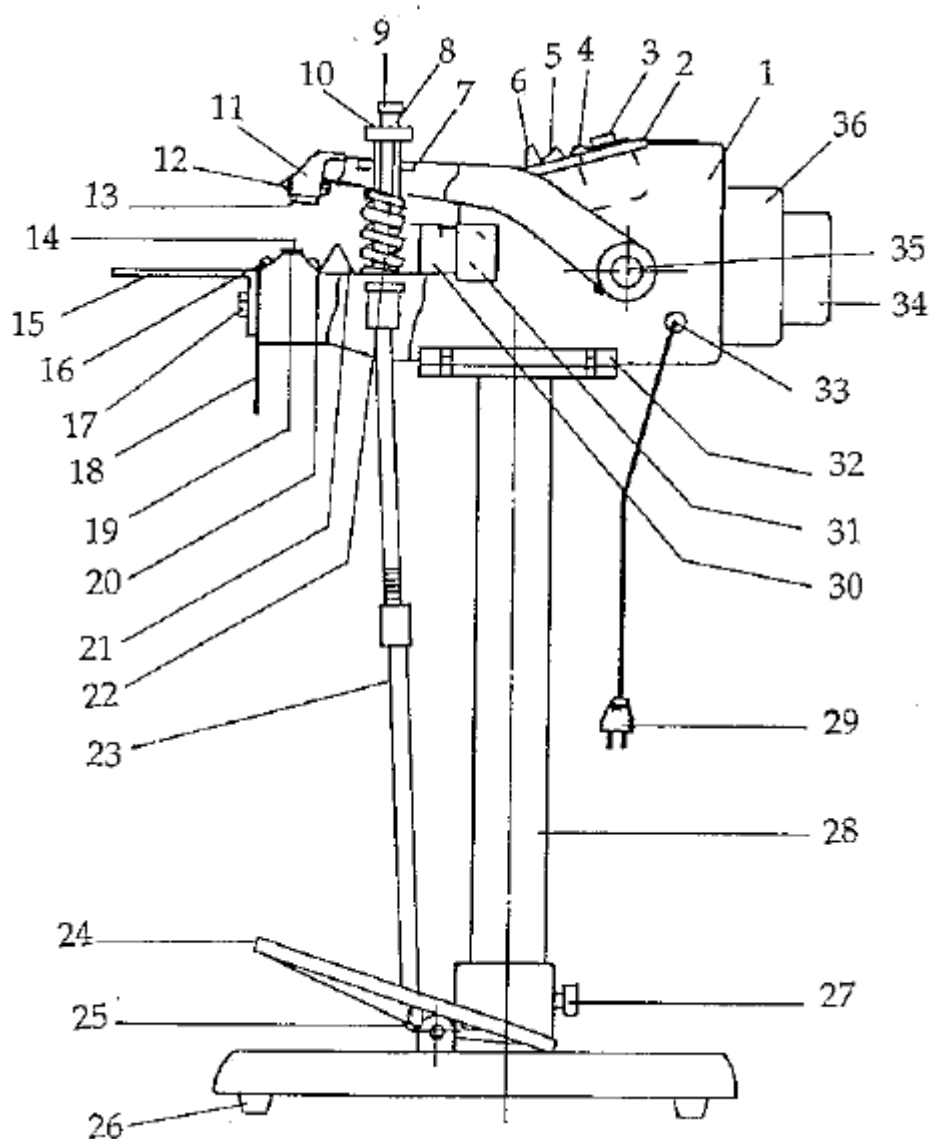
Stroj na svařování folií byl vyroben v souladu se zákonem č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů, a podle nařízení vlády č. 24/2003 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na strojní zařízení, nařízení vlády č. 17/2003 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na elektrická zařízení nízkého napětí.

Shoda se základními požadavky výše uvedeného nařízení vlády zakládá shodu se směrnicí Evropského parlamentu a Rady 98/37/ES z 1998-06-22 o sblížení právních předpisů členských států týkajících se strojních zařízení, ve znění článku 21 odst. 1 směrnice Evropského parlamentu a Rady 98/79/ES, směrnice Rady 73/23/EHS z 1973-02-19 o harmonizaci právních předpisů členských států, týkajících se elektrických zařízení, určených pro užívání v určitých mezích napětí, ve znění směrnice Rady 93/68/EHS.

## Požadavky bezpečnosti práce v pracovním procesu

Stroj je považován za přístroj s malým nebezpečím. Pro vyloučení nebezpečí zkratu v případě poruchy stroje **je nutné stroj připojit k elektrické síti pouze s uzemněným kontaktem.** Zapojení stroje k síti musí být provedeno v souladu s předpisy platnými v zemi uživatele. Zkontrolujte, zda hodnoty frekvence a napájecího napětí stroje (viz štítek upevněný na zadní straně stroje) odpovídají hodnotám napájecí sítě. Minimální dovolená intenzita osvětlení je stanovena dle ČSN EN 12464-1 následovně: EM=300 Lux, UGR 125, Ra80. Ověřte si, že zdroj elektrického proudu odpovídá platným normám. Na horní čelisti je namontován mechanický nůž pro odřezávání folie. Nepokládejte prsty na pracovní povrch horní čelisti, **je to nebezpečné – riziko úrazu pořezáním!** Přítlačná síla čelistí může být značná – **existuje nebezpečí zranění vašich prstů.** Nedávejte proto nikdy své prsty mezi čelisti.

## Konstrukční schéma/seznam dílů

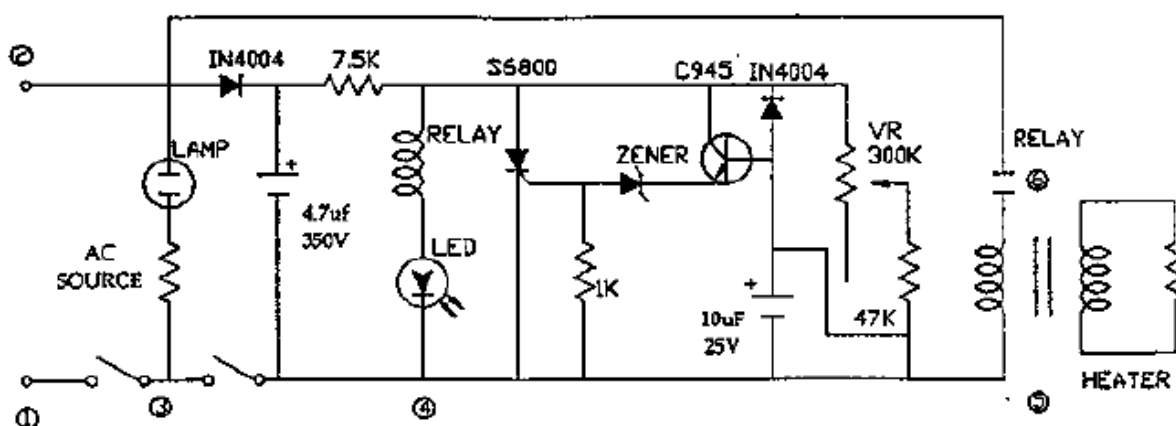


1	tělo	13	silikonová pryž	25	šrouby k nožní desce
2	řídící panel	14	teflonová plachta	26	pryž. nožky
3	kontrolka	15	pracovní deska	27	šroub k nosné trubce
4	pojistková skříň /15a/	16	přítl. deska pro telf. válec	28	nosná trubka
5	spínač	17	upevn. šroub prac. desky	29	el. kabel s vidlicí
6	regul. knoflík čas. spínače	18	nivelační deska	30	blokovácí souprava
7	přítlačná pružina	19	tažná pružina	31	koncový spínač
8	seřizovací šroub	20	tyč telf. válečku	32	šroub k tělu s nosnou tr.
9	upínací konektor	21	úchyt pro telf. váleček	33	pryž. průchodka pro kabel
10	destička	22	páka horní	34	kryt transformátoru
11	horní čelist	23	páka dolní	35	šroub k horní čelisti
12	silikonový pryž. držák	24	nožní deska ovládání	36	transformátor

## Technické údaje

Model	300F	450F	600F
Impulsní výkon	400W	600W	800W
Max. délka sváření	12 s	18 s	24 s
Max. síla sváření	0,5 mm	0,5 mm	0,5 mm
Doba ohřevu /sec/	0,2-1,8	0,2-1,8	0,2-1,8
Hmotnost	19 kg	21 kg	23 kg
Vnější rozměry /cm/	43 x 43 x 75	43 x 43 x 75	43 x 43 x 75

## Schéma elektrického napojení



## Užitečné informace

- Svářecí zařízení udržovat stále v čistotě. Zvláštní péči věnovat odstraňování resudií z teflonové pásky
- Svařovací zařízení nečistit ničím vlhkým.
- V případě opotřebení nezapomenout vyměnit horní teflonovou pásku a dolní teflonový proužek. Pokud by k této výměně nedošlo včas, mohlo by dojít k poškození svařovacího drátu.
- Při výměně topného článku se vždy přesvědčit o stavu dolního teflonového proužku. Důležité je nahradit článek ohřevu stejným dílem vyrobeným pro tento stroj, jinak by mohlo dojít k poškození transformátoru.
- Příležitostně kontrolovat stav horního přidržovače /silikonová pryž/, zda je opotřeben nebo propálen. Nekvalitní pryž přidržovače negativně ovlivňuje kvalitu sváření.

Používat zásadně jen původní, originální díly!!!

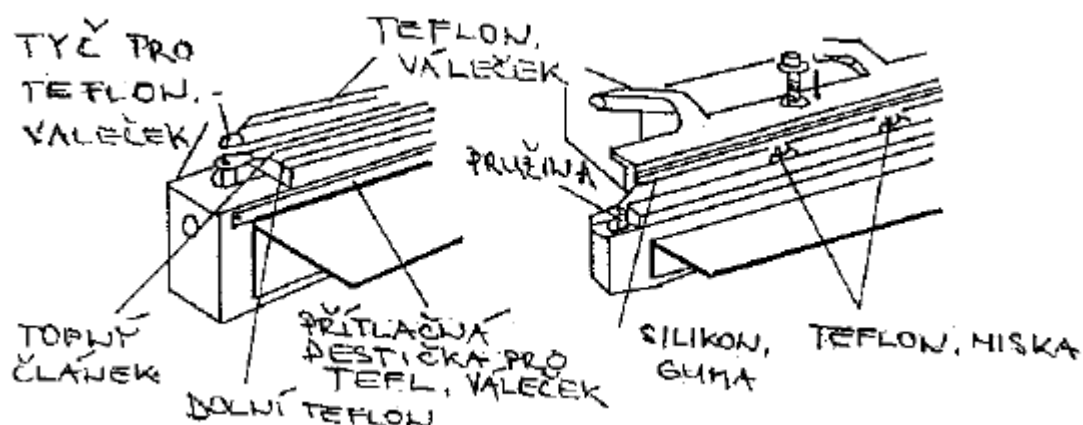
## Vyměňování dílů

Při vyměňování propálených teflonových pásek nebo prasklého drátu postupovat dle následujících instrukcí:

Vytáhnout vidlici kabelu z elektrické zásuvky!!!

### 1. Vyměňování teflonu

- Vyjmout přítlačnou desku a uvolnit svorku teflonu.
- Teflonovou pásku vytlačit tak, aby mohla být odštířena propálená část. Teflon uhladit a znovu upevnit přítlačnou destičku.
- Otáčením šroubu teflon vypnout a znovu utáhnout teflonové svorky.

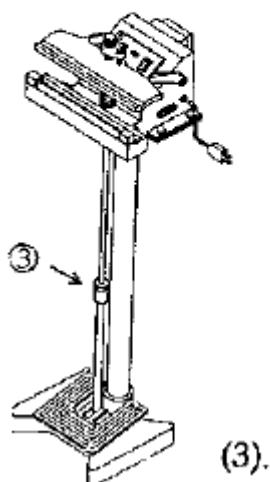
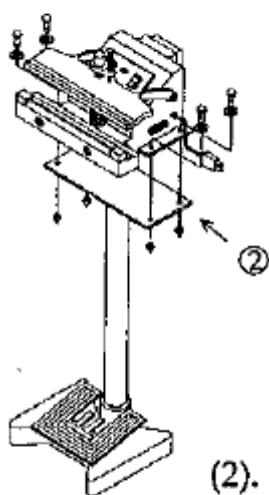
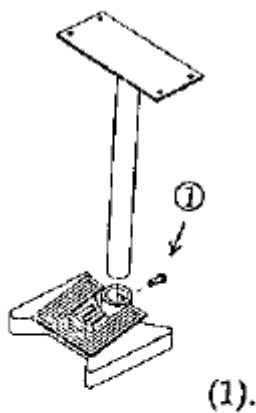


### 2. Výměna topného článku

- Uvolnit svorky teflonu
- Nadzvednout teflon a vyjmout prasklý drát z pólu ohřevu
- Na póly ohřevu nasadit nový topný článek /drát/
- Vyměnit teflon a přítlačnou destičku, teflon utáhnout šroubky, rovněž svorky teflonu

## Instalování svářečky s nožním ovládáním

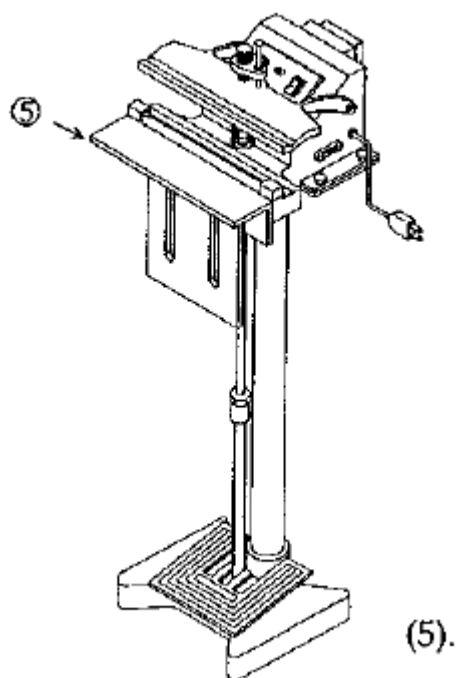
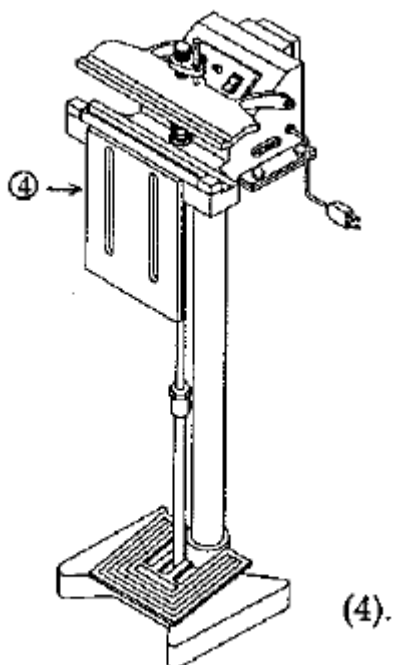
1. Nosnou trubku nasadit do pedálové základny a upevnit krátkým šroubem
2. Čtyřmi dlouhými šrouby napojit tělo stroje ke stojanu
3. Připojit tažnou tyč k upínači táhla umístěného pod základnou, a pak ji připojit k nožnímu pedálu





4. a 5. Napojit pracovní desku k tělu stroje pomocí pevného držáku

Poznámka: Při připojování držáku pracovní desky ponechat dostatečný prostor mezi svářecím zařízením a vrcholem šroubu, aby mohla být k držáku snadno připojena pracovní deska.



## Údržba a čištění

Stroj nevyžaduje zvláštní údržbu a jeho konstrukce zajišťuje snadné čištění.

**Před očištěním stroje si ověřte, že je odpojen od elektrické sítě.**

Stroj by neměl být čištěn vodou ani mýdlovými látkami. Může se použít navlhčená bavlněná tkanina, a pak pro vysušení suchá tkanina.

## Přeprava a skladování

Zajistěte, aby během nakládání, přepravy a vykládání byla přijata veškerá nezbytná opatření k ochraně stroje před poškozením a pro udržení celistvosti obalu.

Stroj by měl být skladován v uzavřených objektech, které garantují ochranu stroje před mechanickým poškozením a agresivním prostředím a s teplotou od +5°C do +50°C. Stroje by měly být uloženy na dřevěné rošty nebo polštáře, ne více než dva ve vertikálním směru (jeden na druhém). Pro zakonzervování stroje je nutné dodržet výše uvedené podmínky pro skladování, navíc je nutné vhodnými prostředky zabránit přístupu vlhkosti a prachu.

V případě dlouhodobého skladování, umístěte stroj v krytém prostředí s teplotou mezi -15°C a +55°C, s vlhkostí, která se pohybuje mezi 30% a 90% bez kondenzace.

## Demolice a likvidace

Stroj neobsahuje nebezpečné komponenty nebo látky, které by vyžadovaly zvláštní opatření při likvidaci. Po demontáži stroje je třeba zlikvidovat jednotlivé materiály v souladu s platnými normami v zemi, kde je stroj likvidován.