

Návod k použití pro ruční impulsní svářecí lištu

Katalogové číslo: 180006 – 180013



Základní popis

- Určené pro uzavírání hotových sáčků z PE, PP, PVC
- Typ HC – možnost ořezu sáčku po svaření
- Možnost regulace času sváření dle typu a tloušťky svařovaného materiálu
- Po dobu svařování jsou lišty přidržovány manuálně
- Svářecí drát je krytý teflonovou tkaninou
- Délky svářecí lišty 200, 300, 400, 520 mm dle typu
- Svářecí lišta vytváří svar 2 mm
- Možnost nastavení teploty až do 200°C
- Stupeň ochrany stroje IP30

Stroj na svařování fólií krátkým tepelným impulsem se používá pro tepelné svařování metodou konstantního ohřevu nebo tepelného impulsu pro materiály fólií jako polyetylén, polypropylén, polyamid, izolační fólie, papíry potažené PE s tloušťkou do 0,300.

Stroj na svařování fólií krátkým tepelným impulsem se používá pro tepelné svařování fóliových materiálů a výrobu plastových pytlů, pro uzavírání fóliových pytlů s balenými výrobky pod vakuem nebo bez vakua.

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, je zde nebezpečí pořezání

Před zahájením práce musí být obsluha seznámena s rozmístěním a funkcí ovladačů, s charakteristikou stroje a musí pečlivě přečíst 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 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 součástí 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 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 přepravě, 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, ve které je stroj zabalen
- Demontujte stroj z palety, na které je umístěn
- Umístěte stroj na rovnou plochu

Identifikace stroje

TECHNOLOGY s.r.o.		WWW.TECHNOLOGY.CZ	
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"/>	V 50 Hz kW	<input type="text"/>
Napětí	<input type="text"/>		
Hmotnost	<input type="text"/>	Kg	

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.

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 je do 80% bez kondenzace

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

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. I 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.**

Je povinné uzemnění!

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, UGR125, 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 prsty mezi čelisti.

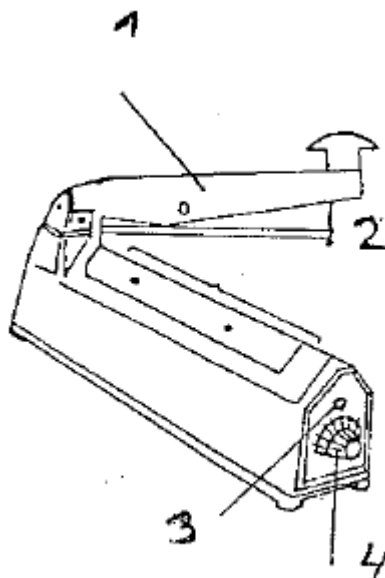
Seřizování ohřevu

Indikátor	Materiál polyetylén	Materiál polyetylén nebo film pro vysoké teploty
1	pod 0,06 mm	
2	pod 0,1 mm	
3	pod 0,14 mm	
4	pod 0,2 mm	pod 0,03 mm
5		pod 0,044 mm
6		pod 0,06 mm
7		pod 0,08 mm

Varovné upozornění:

Ke snížení rizika úrazu el. proudem vždy před úkony údržby a servisu stroj odpojte od el. napájení!

- 1 – rukověť
- 2 – svářecí zařízení
- 3 – kontrolka
- 4 – regulátor časového spínače



Provoz

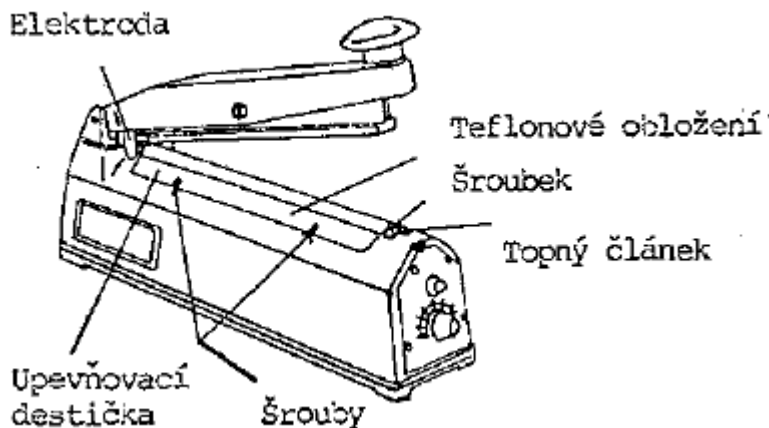
- Položte stroj ve vodorovné rovině na suchý pracovní stůl
- Zkontrolujte napětí elektrické zásuvky. Odpovídá-li údajům stroje, zasunout vidlici do zásuvky. Stisknutím rukojeti dolů se přesvědčit, zda se rozsvítila kontrolka
- V závislosti na druhu materiálu a jeho síle provést seřízení doby ohřevu na vhodný stupeň teploty
- Na svářecí zařízení vložit sáček z PE nebo PP, pak stisknout dolů pákovou rukověť. Po 1-2 sekundách je proveden svár
- Je-li svár prasklý nebo jinak poškozený, je třeba seřídit časový spínač směrem k „S“ straně a pokusit se znovu o dokonalé sváření
- V případě, že by byl svár neúplný, je třeba provést seřízení časového spínače směrem k „L“ a znovu se pokusit o dokonalé sváření
- Jestliže sáček přilne k silikonu svářecího zařízení, je nutno zkrátit dobu sváření

Varovná upozornění

- Stroj udržovat v čistotě, zvláště pak svářecí drát a svářecí zařízení
- Svářečkou prochází elektrický proud, pozor na mokré nebo vlhké ruce, nebezpečí úrazu elektrickým proudem
- Před zahájením provozu se vždy přesvědčit o dobrém stavu teflonové pásky na svářecím zařízení
Není-li v pořádku, provést ihned výměnu. Nebezpečí el. šoku a poškození topného článku
- Nový topný článek musí být stejné velikosti jako originální
- Není-li svár sáčku vzhledově dobrý, proveďte výměnu svářecí silikonové pryže
- Se svářečkou manipulujte opatrně, aby nedošlo k jejímu poškození

Výměna teflonového obložení a topného článku

- Vyjmout teflonové obložení z upevňovací destičky, nasadit nový teflon a upevňovací destičku opět přišroubovat
- Při výměně topného článku vyjmout teflonové obložení a topný článek odšroubovat. Jednu stranu nového topného článku napojit na elektrodu a druhý konec zajistit šroubkem na teflonovém obložení

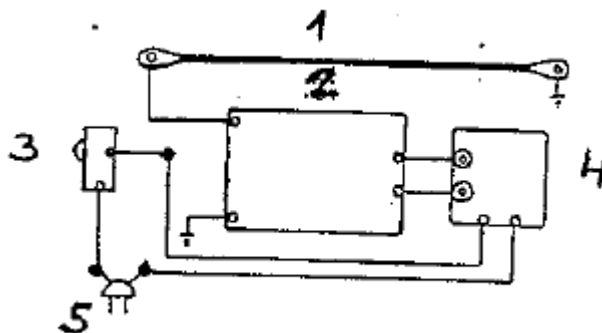


Možné poruchy

Porucha	Možná příčina	Možné odstranění
Topné těleso a kontrolka bez el. proudu	<ul style="list-style-type: none"> - rozpojená vidlice - zkrat v el. napájecím kabelu - přerušen el. okruh 	<ul style="list-style-type: none"> - vyměnit vidlici - provést opravu nebo výměnu - opravit el. okruh
Kontrolka svítí avšak jinak el. schází	<ul style="list-style-type: none"> - vadný topný článek - rozpojená pružina elektrovody 	<ul style="list-style-type: none"> - provést výměnu drátu - provést výměnu drátu elektrody nebo zkontrolovat napětí
Kontrolka chodu stále svítí – teflonové obložení je přehřáté	<ul style="list-style-type: none"> - nesprávná funkce časového spínače - prodloužená doba ohřevu 	<ul style="list-style-type: none"> - kontaktovat dodavatele - snížit dobu ohřevu
Náhle prskl drát ohřevu	<ul style="list-style-type: none"> - častý provoz vyžaduje vhodnou délku doby chlazení - zlomená skl. páska 	<ul style="list-style-type: none"> - denně max. 1000 úkonů sváření - provést její výměnu
Nedokonalý svár	<ul style="list-style-type: none"> - přetržené teflonové obložení - přetržená silikonová pryž - neadekvátní doba chlazení 	<ul style="list-style-type: none"> - provést její výměnu - provést její výměnu - k chlazení dodržovat interval jedné sekundy

Schéma elektrického zapojení

- 1 – topný článek
- 2 – transformátor
- 3 – mikrospínač
- 4 – časový spínač
- 5 – zdroj střídavého proudu



Údržba a čištění

Stroj nevyžaduje zvláštní údržbu a jeho konstrukce zajišťuje snadné čištění.

Před čištěním 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 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.

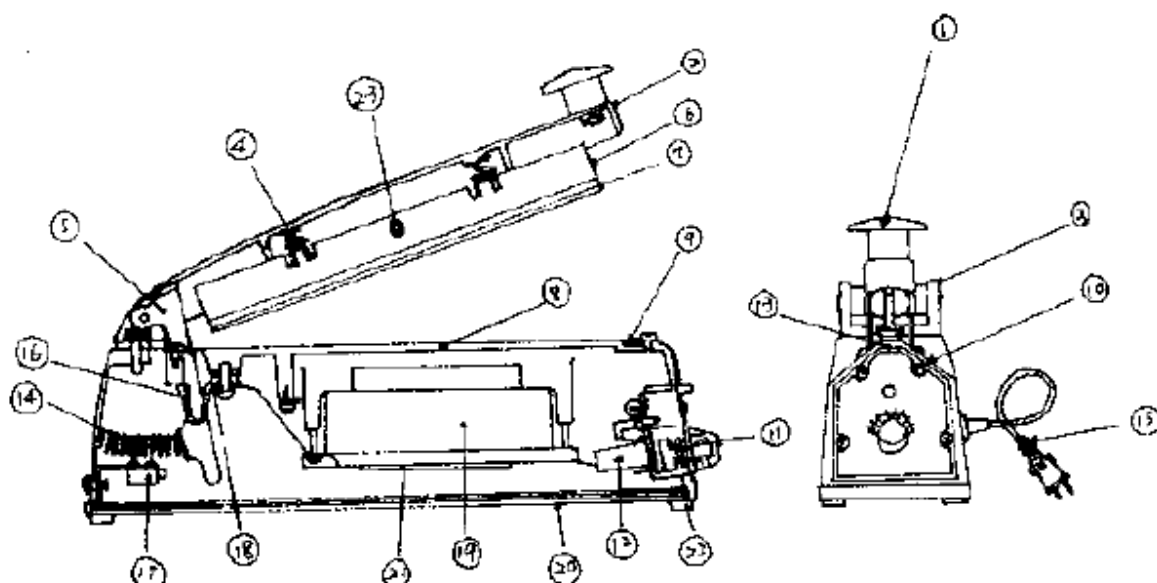
V případě dlouhodobého skladování, umístěte stroj v krytém prostředí s teplotou mezi -15°C a +55°C, s vlhkostí, která se pohybuje mezi 30% a 90% bez kondenzace.

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 z zemi, kde je stroj likvidován.

Díly svářečky

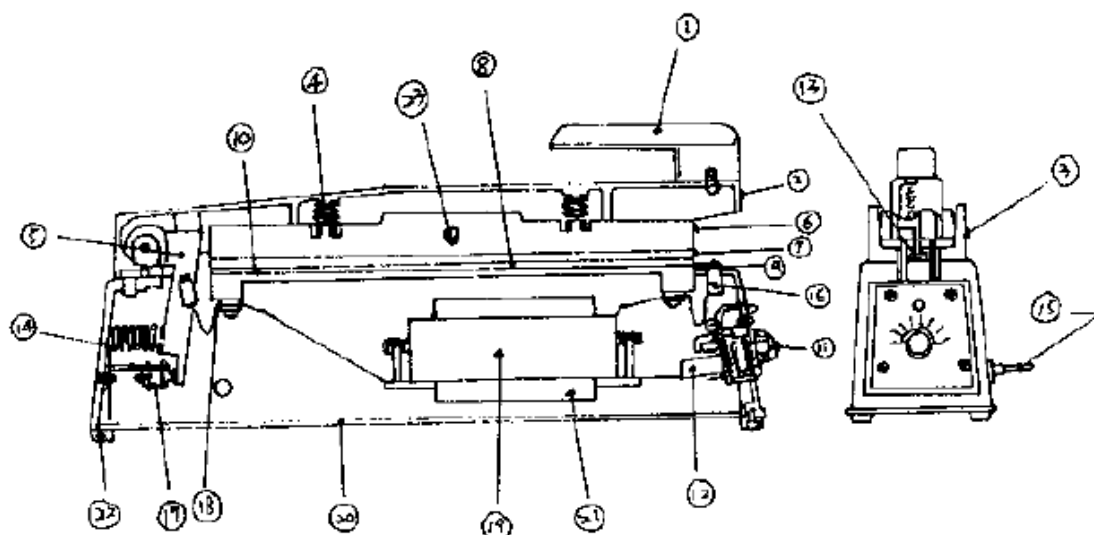
200H – 400H – 200HC



Pol.	N á z e v	Pol.	N á z e v
1	Knoflík rukojeti	13	Obložení topného článku
2	Rameno	14	Pružin. držák mikrospínače
3	Kloubový držák	15	El. napájecí kabel
4	Pružina přitlaku	16	Kolík topného článku
5	Držák mikrospínače	17	Mikrospínač
6	Svářecí destička	18	El.vývod transformátoru
7	Silikon. pryž sváření	19	Transformátor
8	Horní silik.obložení	20	Deska krytu
9	Topný článek	21	Držák transformátoru
10	Upevňovací destička	22	Pryžová nožka
11	Časový spínač		
12	Drátový konektor		

Díly svářečky

300H – 300HC – 520H



Pol.	N á z e v	Pol.	N á z e v
1	Knoflík rukověti	13	Obložení topného článku
2	Rameno	14	Pružina držáku mikrospínače
3	Kloubový držák	15	Kabel el. napájení
4	Pružina přitlaku	16	Kolík topného článku
5	Držák mikrospínače	17	Mikrospínač
6	Svářecí destička	18	Koncový výstup pro transf.
7	Silikonová pryž sváření	19	Transformátor
8	Horní obložení	20	Destička krytu
9	Topný článek	21	Držák transformátoru
10	Upevňovací destička	22	Pryžová nožka
11	Časový spínač		
12	Drátový konektor		