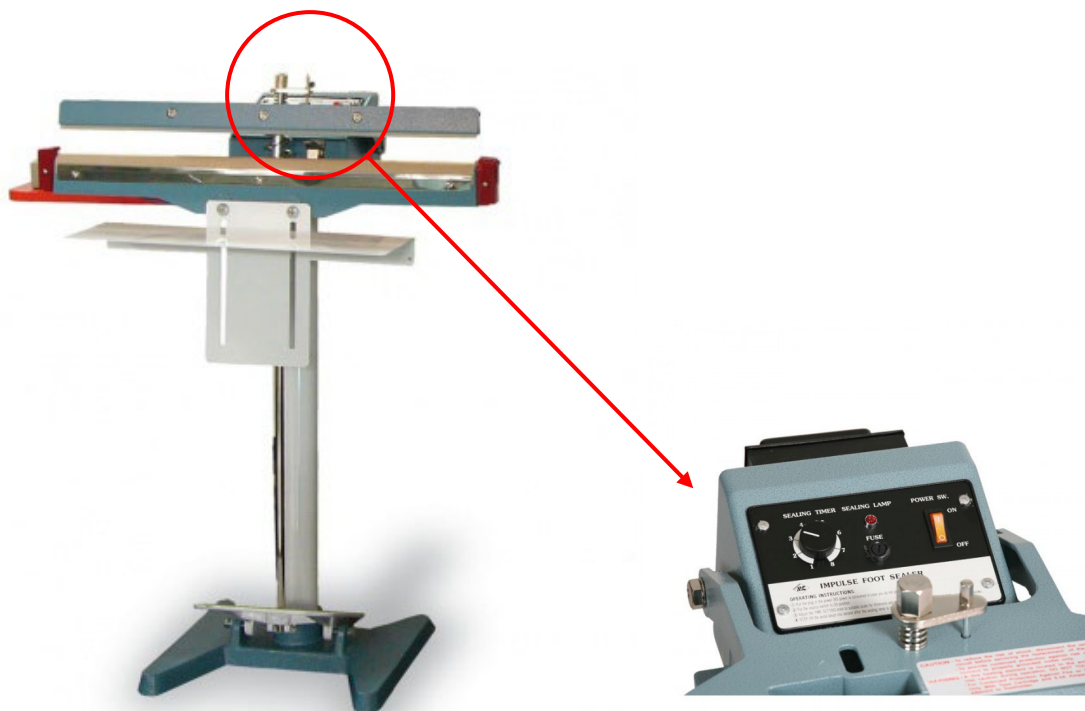


Návod na použitie pre Stojanovú impulznú zváraciu lištu

Katalógové číslo: 180014, 180015, 180016



Základný popis

- Určené na uzatváranie hotových vreciek z PE, PP, PVC.
- Bez mechanického odrezu.
- Možnosť regulácie času zvárania podľa typu a hrúbky zváraného materiálu.
- Počas zvárania sú lišty pridržiavané manuálne.
- Zvárací drôt je krytý teflónovou tkaninou.
- Dĺžka lišt 300, 450 a 600 mm, šírka zvaru 2 mm.
- Maximálna hrúbka zvárania 0,5 mm
- Doba ohrevu 0,2 – 1,8 sekúnd
- Pracovná výška 800 mm
- Stupeň ochrany stroja IP30
- Pripojenie 230 V – 50 Hz
- Príkion 0,8 kW

Upozornenie: Vymeniteľné diely, ako sú teflónová páska, zváracia vykurovacia lišta, nôž, disk noža a pružina sú považované za spotrebný materiál a nie sú do záruky zahrnuté.

- Stroj na zváranie fólií krátkym tepelným impulzom sa používa na tepelné zváranie metódou konštantného ohrevu alebo tepelného impulzu pre materiály fólií ako polyetylén, polypropylén, polyamid, izolačné fólie, papiere potiahnuté PE s hrúbkou Do 0,300. Na uzatváranie fóliových vriec s balenými výrobkami pod vákuom alebo bez vákua.
- Nastaviteľná doba zvárania do 13 sekúnd.
- Nastaviteľná teplota trvalo ohrievaných čelustí do 200°C.
- Spotrebný materiál balenia – materiál fólie: polypropylén, polyetylén, polyamid, izolačná fólia, papier potiahnutý PE, zmiešané fólie (PA/PE). Hrúbka fólie od 2 x 0,030 do 2/0,300 mm.

Nebezpečné zóny

- Nedotýkajte sa zváracej čepele krytej teflónovou tkaninou ihneď po balení, je tu nebezpečenstvo popálenia zvyškovým teplom čepele
- Nepoužívajte stroj, pokiaľ došlo k poškodeniu zváracej čepele
- Ak je stroj vypnutý, ponechajte čeluste vždy otvorené
- Nedemontujte krycí plech, pokiaľ je zariadenie pod napätím, je tu riziko úrazu elektrickým prúdom
- Nutná zvýšená opatrnosť pri vykonávaní pracovného cyklu, je tu nebezpečenstvo zovretia končatín
- Nedotýkajte sa rezacej čepele

Pred začatím práce musí byť obsluha oboznámená s rozmiestnením a funkciou ovládačov, s charakteristikou stroja a musí starostlivo prečítať tento manuál.

Zamestnávateľ je povinný informovať personál o nasledujúcich záležitostiach v súvislosti s bezpečnosťou pri používaní stroja:

- Riziko úrazu
- Zariadenie slúžiace pre bezpečnosť pracovníka
- Všeobecné bezpečnostné predpisy ako medzinárodné, tak platné v krajine destinácie stroja

Je potrebné dodržať nasledujúce opatrenia všeobecného charakteru:

- Neinštalovať stroj vo výbušnom prostredí alebo v miestach s rizikom požiaru
- Nezasahovať, neodstraňovať ani neupravovať bezpečnostné prvky
- Neupravovať súčasti stroja tak, aby sa prispôbili ďalším zariadeniam
- Nenechávajte stroj pracovať v automatickom režime s pevnými alebo pohyblivými krytmi odmontovanými
- Neotvárajte skrinku s poistkami so zapnutým napájaním
- Nezasahujte do vypínačov, ventilov a fotobuniek
- Nezasahujte do pohyblivých častí stroja ani za pomoci predmetov alebo náradia
- Neolejujte a nemažte ručne súčasti v pohybe
- Skôr než začnete vykonávať práce na elektrickom rozvode, skontrolujte, či bolo vypnuté napätie
- Po operáciách nastavenia obnovte čo najskôr bezpečný stav stroja s aktívnymi ochrannými prvkami a poistkami

POZOR!

V každom prípade je povinnosťou obsluhy stroja, údržbára a osoby poverenej čistením a pod. starostlivo a úplne dodržiavať ako bezpečnostné normy, tak platné bezpečnostné predpisy v krajine a v podniku, kde je stroj používaný, vedľa inštrukcií, upozornení a všeobecných predpisov uvedených v tomto manuáli.

Počas údržby a opráv stroja je potrebné vypnúť stroj a označiť ho príslušnými tabuľkami (VYPNUTÉ PRE ÚDRŽBU, NEZAPÍNAŤ atď.). Vypínače musia byť zabezpečené proti zapnutiu neoprávnenou osobou.

Obmedzenia a normy na používanie stroja

Nesmie sa baliť:

- Kvapalné výrobky s akoukoľvek hustotou v krehkých obaloch
- Mokré výrobky
- Horľavé výrobky
- Výbušné výrobky

Nesmie sa baliť nič, čo nie je predpokladané a môže akýmkoľvek spôsobom byť nebezpečné pre užívateľov a poškodiť stroj.

Doprava a vybalenie

Podľa spôsobu dopravy a typu zasielaného výrobku sú používané vhodné obaly, ktoré zaistia ochranu počas prepravy. Pri doprave a naložení stroja odporúčame postupovať veľmi opatrne. Za každú škodu, ku ktorej dôjde pri doprave, je zodpovedný dopravca. Pri vybalovaní jednotky dbajte, aby nedošlo k poškodeniu vyčnievajúcich častí.

Pre stroj bez podstavca:

- Otvorte škatuľu a vyberte stroj
- Umiestnite stroj na stabilnú pracovnú plochu


Pre stroj vybavený podstavcom:

- Odstráňte škatuľu 1, v ktorej je stroj zabalený
- Demontujte stroj z palety, na ktorej je umiestnený
- Umiestnite stroj na rovnú plochu

Identifikácia stroja

Na zadnej strane každého stroja je upevnený štítok s označením CE, s hlavnou technickou charakteristikou ako je model, výrobné číslo, výkon atď., ktorú treba nahlásiť výrobcovi v prípade problémov.

V prípade poškodenia štítku vykonáva opravu alebo výmenu štítku výrobca stroja.

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"/>		
Napětí	<input type="text"/>	V 50 Hz kW	<input type="text"/>
Hmotnost	<input type="text"/>	Kg	

Pracovné podmienky prostredia

- Štandardné klimatické podmienky, ktoré sú v uzavretých objektoch a miestach chránených proti prenikaniu vody, olejov, kyselín, zásad, solí alebo iných chemických látok a tiež chránené proti nárazom a vibráciám
- Teplota prostredia od +10 °C do +40 °C
- Maximálna relatívna vlhkosť vzduchu do 80% bez kondenzácie

Hluk prenášaný vzduchom je nižší ako povolená hodnota 70dB, čo stroj robí bezpečným pre prevádzkový personál a v blízkosti prítomných ľudí.

Uvádzané hodnoty sú emisné hladiny a nemusia predstavovať bezpečné pracovné hladiny. Hoci je korelácia medzi emisnými hladinami expozície, nemôžu byť tieto hodnoty použité na spoľahlivé stanovenie, či sú alebo nie sú potrebné ďalšie opatrenia. Činitelia, ktoré ovplyvňujú skutočné hladiny expozície pracovníkov, zahŕňajú vlastnosti pracovného priestoru, iné zdroje hluku atď., napr. počet strojov a ostatné susedné procesy. Najvyššia prípustná hladina expozície môže byť tiež v jednotlivých krajinách rôzna. Tieto informácie majú slúžiť užívateľovi stroja na lepšie zhodnotenie nebezpečenstva a rizika.

Skontrolujte, či je k dispozícii dostatok miesta na jednoduché zriadenie a údržbu. Stroj umiestnite na pripravené miesto bez vlhkosti, bez horľavých materiálov, plynov, výbušnín a skontrolujte, či je na podlahe alebo stole dobre vyrovnaný.

Odvolanie na normy

Stroj na zváranie fólií bol vyrobený v súlade so zákonom č. 22/1997 Zb., o technických požiadavkách na výrobky a o zmene a doplnení niektorých zákonov, v znení neskorších predpisov, a podľa nariadenia vlády č. 24/2003 Zb., ktorým sa ustanovuje technické požiadavky na strojné zariadenia, nariadenie vlády č. 17/2003 Zb., ktorým sa ustanovujú technické požiadavky na elektrické zariadenia nízkeho napätia.

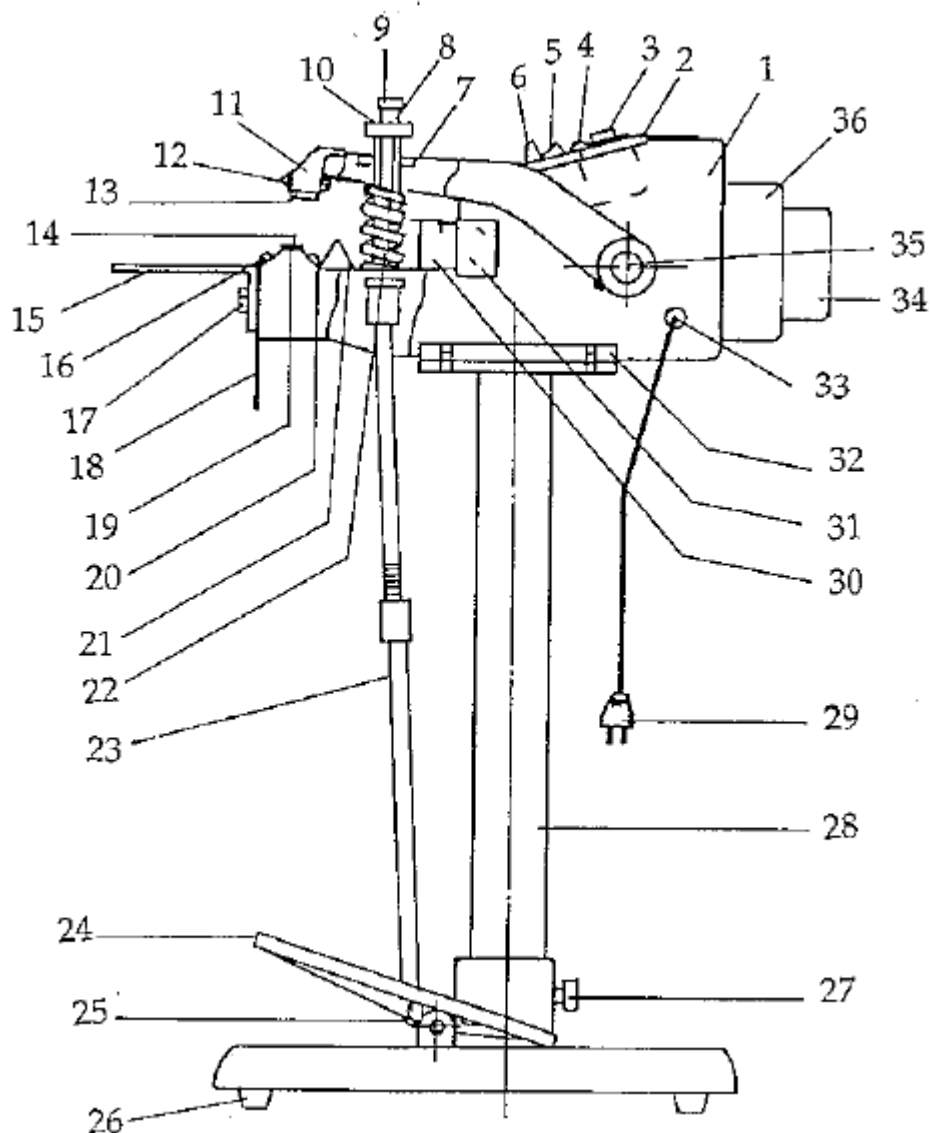
Zhoda so základnými požiadavkami uvedeného nariadenia vlády zakladá zhodu so smernicou Európskeho parlamentu a Rady 98/37/ES z 1998-06-22 o aproximácii právnych predpisov členských štátov týkajúcich sa strojových zariadení v znení článku 21 ods. 1 smernice Európskeho parlamentu a Rady 98/79/ES, smernicou Rady 73/23/EHS z 1973-02-19 o harmonizácii právnych predpisov členských štátov, týkajúcich sa elektrických zariadení určených na používanie v určitých medziach napätia, zmenenej a doplnenej smernicou Rady 93/68/EHS.

Požiadavky bezpečnosti práce v pracovnom procese

Stroj je považovaný za prístroj s malým nebezpečenstvom. Pre vylúčenie nebezpečenstva skratu v prípade poruchy stroja **je nutné stroj pripojiť k elektrickej sieti iba s uzemneným kontaktom**. Zapojenie stroja k sieti musí byť vykonané v súlade s predpismi platnými v krajine užívateľa. Skontrolujte, či hodnoty frekvencie a napájacieho napätia stroja (viď štítok upevnený na zadnej strane stroja) zodpovedajú hodnotám napájajúcej siete. Minimálna dovolená intenzita osvetlenia je stanovená podľa STN EN 12464-1 nasledovne: EM=300 Lux, UGR 125, Ra80. Overte si, že zdroj elektrického prúdu zodpovedá platným normám. Na hornej čelusti je namontovaný mechanický nôž na odrezávanie fólie. Nekladte prsty na pracovný povrch hornej čeluste, **je to nebezpečné - riziko**

úrazu porezaním! Prítlačná sila čelustí môže byť značná - existuje nebezpečenstvo zranenia Vašich prstov. Nedávajte preto nikdy svoje prsty medzi čeluste.

Konštrukčná schéma/zoznam dielov

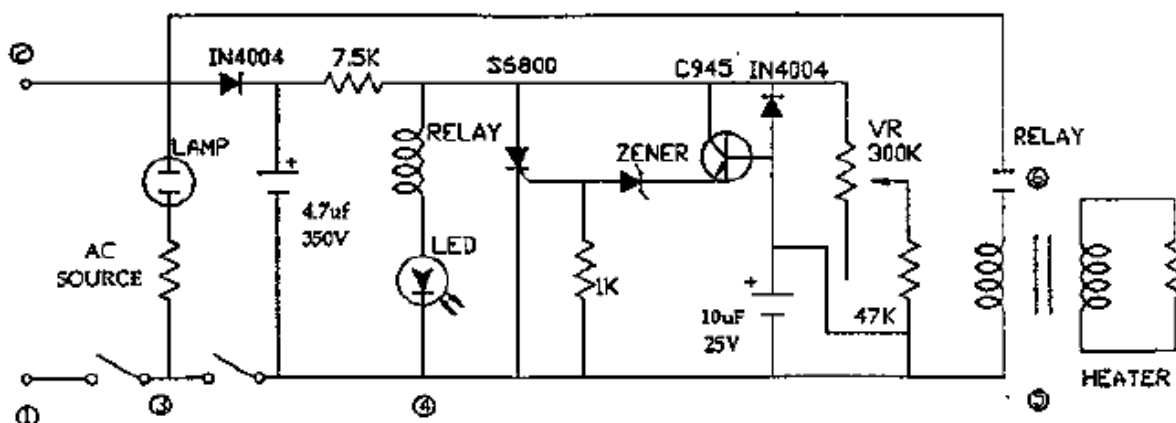


1	telo	13	silikónová guma	25	skrutky k nožnej doske
2	radiaci panel	14	teflónová plachta	26	gum. nôžky
3	kontrolka	15	pracovná doska	27	skrutka k nosnej rúrke
4	poistková skriňa /15a/	16	prítl. doska pre telf. valec	28	nosná rúrka
5	spínač	17	upevn. skrutka prac. dosky	29	el. kábel s vidlicou
6	regul. gombík čas. spínača	18	nivelačná doska	30	blokovácia súprava
7	prítlačná pružina	19	ťažná pružina	31	koncový spínač
8	nastavovacia skrutka	20	tyč tefl. valčeka	32	skrutka k telu s nosnou tr.
9	upínací konektor	21	úchyt pre tefl. valček	33	gum. priechodka pre kábel
10	doštička	22	páka horná	34	kryt transformátora
11	horná čelusť	23	páka dolná	35	skrutka k hornej čelusti
12	silikónový gum. držiak	24	nožná doska ovládania	36	transformátor

Technické údaje

Model	300F	450F	600F
Impulzný výkon	400W	600W	800W
Max. dĺžka zvárania	12 s	18 s	24 s
Max. sila zvárania	0,5 mm	0,5 mm	0,5 mm
Doba ohrevu /sek/	0,2-1,8	0,2-1,8	0,2-1,8
Hmotnosť	19 kg	21 kg	23 kg
Vonkajšie rozmery /cm/	43 x 43 x 75	43 x 43 x 75	43 x 43 x 75

Schéma elektrického napojenia



Užitočné informácie

- Zváracie zariadenie udržiavať stále v čistote. Osobitnú starostlivosť venovať odstraňovaniu zvyškov z teflónovej pásky
- Zváracie zariadenie nečistiť ničím vlhkým.
- V prípade opotrebenia nezabudnúť vymeniť hornú teflónovú pásku a dolný teflónový prúžok. Pokiaľ by k tejto výmene nedošlo včas, mohlo by dôjsť k poškodeniu zváracieho drôtu.
- Pri výmene vykurovacieho článku sa vždy presvedčiť o stave dolného teflónového prúžku. Dôležité je nahradiť článok ohrevu rovnakým dielom vyrobeným pre tento stroj, inak by mohlo dôjsť k poškodeniu transformátora.
- Príležitostne kontrolovať stav horného pridržiavača /silikónová guma/, či je opotrebovaný alebo prepálený. Nekvalitná guma pridržiavača negatívne ovplyvňuje kvalitu zvárania.

Používať zásadne len pôvodné, originálne diely!

Vymieňanie dielov

Pri vymieňaní prepálených teflónových pásek alebo prasknutého drôtu postupovať podľa nasledujúcich inštrukcií:

Vytiahnuť vidlicu kábla z elektrickej zásuvky!!!

1. Vymieňanie teflónu

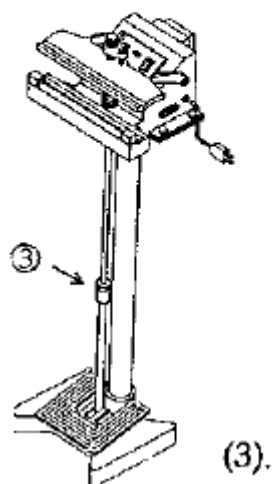
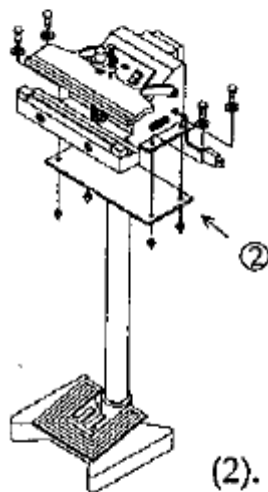
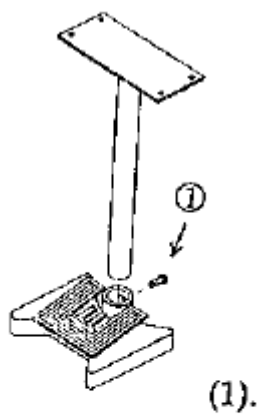
- Vybrať prítlačnú dosku a uvoľniť svorku teflónu.
- Teflónovú pásku vytlačiť tak, aby mohla byť odstrihnutá prepálená časť. Teflón uhladiť a znovu upevniť prítlačnú doštičku.
- Otáčaním skrutky teflón vypnúť a znovu utiahnuť teflónové svorky.

2. Výmena vykurovacieho článku

- Uvoľniť svorky teflónu
- Nadvihnúť teflón a vybrať prasknutý drôt z pólu ohrevu
- Na póly ohrevu nasadiť nový vykurovací článok /drôt/
- Vymeniť teflón a prítlačnú doštičku, teflón utiahnuť skrutky, tiež svorky teflónu

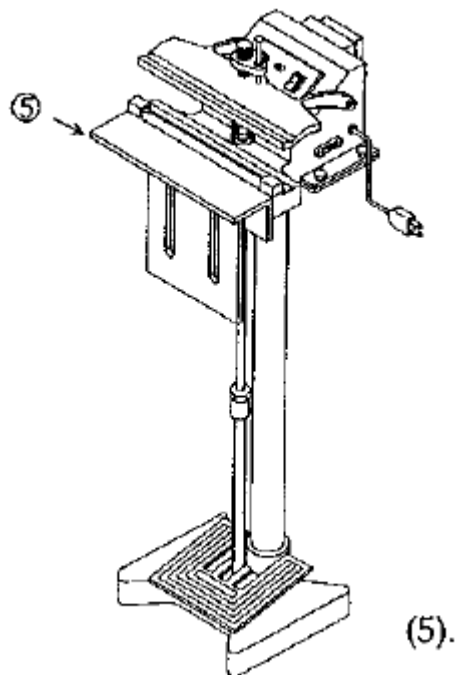
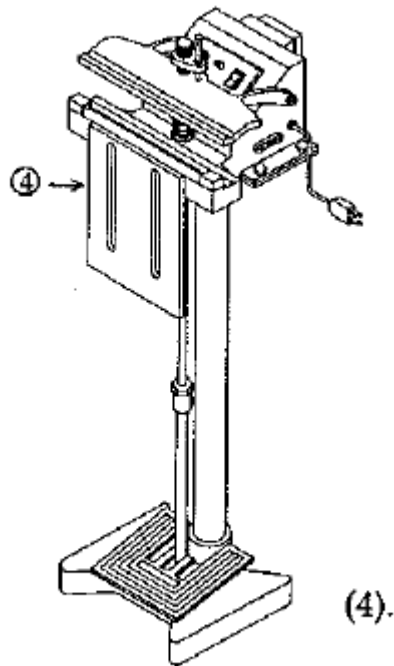
Inštalovanie zväračky s nožným ovládaním

1. Nosnú rúrku nasadiť do pedálovej základne a upevniť krátkou skrutkou
2. Štyrmi dlhými skrutkami napojiť telo stroja k stojanu
3. Pripojiť ťažnú tyč k upínaču tiahla umiestneného pod základňou, a potom ju pripojiť k nožnému pedálu



4. a 5. Napojiť pracovnú dosku k telu stroja pomocou pevného držiaka

Poznámka: Pri pripájaní držiaka pracovnej dosky ponechať dostatočný priestor medzi zväracím zariadením a vrcholom skrutky, aby mohla byť k držiaku ľahko pripojená pracovná doska.



Údržba a čistenie

Stroj nevyžaduje zvláštnu údržbu a jeho konštrukcia zaisťuje ľahké čistenie.

Pred očistením stroja si overte, že je odpojený od elektrickej siete.

Stroj by nemal byť čistený vodou ani mydlovými látkami. Môže sa použiť navlhčená bavlnená tkanina, a potom na vysušenie suchá tkanina.

Preprava a skladovanie

Zaistite, aby počas nakladania, prepravy a vykladania boli prijaté všetky nevyhnutné opatrenia na ochranu stroja pred poškodením a na udržanie celistvosti obalu.

Stroj by mal byť skladovaný v uzavretých objektoch, ktoré garantujú ochranu stroja pred mechanickým poškodením a agresívnym prostredím a s teplotou od +5°C do +50°C. Stroje by mali byť uložené na drevené rošty alebo vankúše, nie viac ako dva vo vertikálnom smere (jeden na druhom).

Pre zakonzervovanie stroja je nutné dodržať vyššie uvedené podmienky na skladovanie, navyše je nutné vhodnými prostriedkami zabrániť prístupu vlhkosti a prachu.

V prípade dlhodobého skladovania, umiestnite stroj v krytom prostredí s teplotou medzi -15 ° C a +55 ° C, s vlhkosťou, ktorá sa pohybuje medzi 30% a 90% bez kondenzácie.

Demolácia a likvidácia

Stroj neobsahuje nebezpečné komponenty alebo látky, ktoré by vyžadovali zvláštne opatrenia pri likvidácii. Po demontáži stroja je potrebné zlikvidovať jednotlivé materiály v súlade s platnými normami v krajine, kde je stroj likvidovaný.