

Návod na použitie pre ručnú impulznú zvariaciu lištu

Katalógové číslo: 180006 – 180013



Základný popis

- Určené na uzatváranie hotových vreciek z PE, PP, PVC
- Typ HC – možnosť orezu vrecka po zvarení
- Možnosť regulácie času zvárania podľa typu a hrúbky zváraného materiálu
- Počas zvárania sú lišty pridržiavané manuálne
- Zvárací drôt je krytý teflónovou tkaninou
- Dĺžky zvaracej lišty 200, 300, 400, 520 mm podľa typu
- Zváracia lišta vytvára zvar 2 mm
- Možnosť nastavenia teploty až do 200°C
- Stupeň ochrany stroja IP30

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.

Stroj na zváranie fólií krátkym tepelným impulzom sa používa na tepelné zváranie fóliových materiálov a výrobu plastových vriec, na uzatváranie fóliových vriec s balenými výrobkami pod vákuom alebo bez vákuu.

Nebezpečné zóny

- Nedotýkajte sa zváraciej čepele krytého teflónovou tkaninou ihneď po balení, je tu nebezpečenstvo popálenia zvyškovým teplom čepele
- Nepoužívajte stroj, pokiaľ došlo k poškodeniu zváracieho čepele
- Ak je stroj vypnutý, ponechajte čeľuste 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, je tu nebezpečenstvo porezania

Pred začatím práce musí byť obsluha oboznámená s rozmiestnením a funkciou ovládačov, s charakteristikou stroja a musí starostlivo prečítať 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 miestach s rizikom požiaru
- Nezasahovať, neodstraňovať ani neupravovať bezpečnostné prvky
- Neupravovať súčasti stroja tak, aby sa prispôbili ďalším zariadeniam
- Nenechávajúť 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 súčastí 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 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
- Mokrú 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 zaisťujú ochranu počas prepravy. Pri doprave a naložení stroja odporúčame postupovať veľmi opatrne. Za každú škodu, ku ktorej dôjde pri preprave, 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, v ktorej je stroj zabalený
- Demontujte stroj z palety, na ktorej je umiestnený
- Umiestnite stroj na rovnú plochu

Identifikácia 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"/>
Výrobné číslo	<input type="text"/>		
Rok Výroby	<input type="text"/>		
Napätí	<input type="text"/>	V 50 Hz kW	<input type="text"/>
Hmotnosť	<input type="text"/>	Kg	

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.

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 je do 80% bez kondenzácie

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

Odvoly 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 ustanovujú technické požiadavky na strojné zariadenia, nariadenia 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.**

Je povinné uzemnenie!

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 napájacej siete.

Minimálna dovolená intenzita osvetlenia je stanovená podľa STN EN 12464-1 nasledovne:

EM=300 Lux, UGR125, Ra80

Overte si, že zdroj elektrického prúdu zodpovedá platným normám.

Na hornej čeľusti je namontovaný mechanický nôž na odrezávanie fólie. Nekladte prsty na pracovný povrch hornej čeľuste, je to nebezpečné - riziko úrazu porezaním.

Prítlačná sila čeľustí môže byť značná - existuje nebezpečenstvo zranenia Vašich prstov. Nedávajte preto nikdy prsty medzi čeľuste.

Nastavovanie ohrevu

Indikátor	Materiál polyetylén	Materiál polyetylén alebo film pre 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 upozornenie:

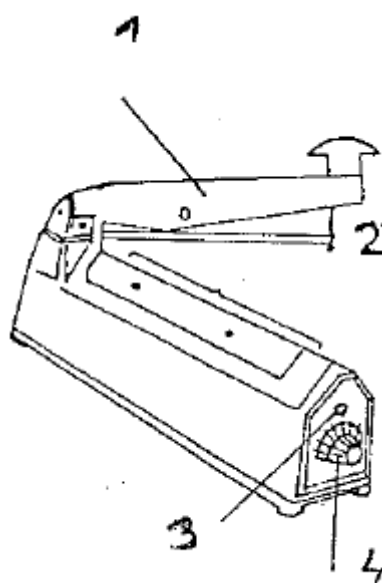
Na zníženie rizika úrazu el. prúdom vždy pred úkonmi údržby a servisu stroj odpojte od el. napájanie!

1 – rukoväť

2 – zváracie zariadenie

3 – kontrolka

4 – regulátor časového spínača



Prevádzka

- Položte stroj vo vodorovnej rovine na suchý pracovný stôl
- Skontrolovať napätie elektrickej zásuvky. Ak zodpovedá údajom stroja, zasunúť vidlicu do zásuvky. Stlačením rukoväte dole sa presvedčiť, či sa rozsvietila kontrolka
- V závislosti na druhu materiálu a jeho sile vykonať nastavenie doby ohrevu na vhodný stupeň teploty
- Na zváracie zariadenie vložiť vrečko z PE alebo PP, potom stlačiť dole pákovú rukoväť. Po 1-2 sekundách je prevedený zvar
- Ak je zvar prasknutý alebo inak poškodený, je treba nastaviť časový spínač smerom k „S“ strane a pokúsiť sa znovu o dokonalé zváranie
- V prípade, že by bol zvar neúplný, je potrebné vykonať nastavenie časového spínača smerom k „L“ a znovu sa pokúsiť o dokonalé zváranie
- Ak vrečko príľne k silikónu zváracieho zariadenia, je nutné skrátiť dobu zvárania

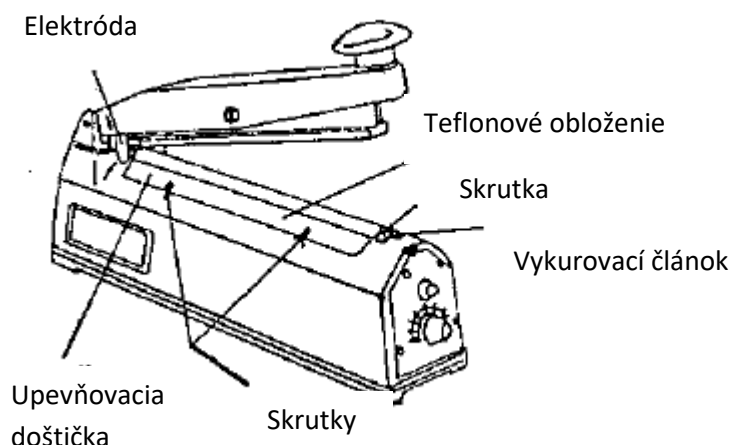
Varovné upozornenia

- Stroj udržiavať v čistote, najmä zvárací drôt a zváracie zariadenie

- Zváračkou prechádza elektrický prúd, pozor na mokré alebo vlhké ruky, nebezpečenstvo úrazu elektrickým prúdom
- Pred začatím prevádzky sa vždy presvedčiť o dobrom stave teflónovej pásky na zváracom zariadení
Ak nie je v poriadku, vykonať ihneď výmenu. Nebezpečenstvo el. šoku a poškodenie vykurovacieho článku
- Nový vykurovací článok musí byť rovnakej veľkosti ako originálny
- Ak nie je zvar vrečka vzhľadovo dobrý, vykonajte výmenu zváracej silikónovej gumy
- So zváračkou manipulujte opatrne, aby nedošlo k jej poškodeniu

Výmena teflónového obloženia a vykurovacieho článku

- Vybrať teflónové obloženie z upevňovacej doštičky, nasadiť nový teflón a upevňovaciu doštičku opäť priskrutkovať
- Pri výmene vykurovacieho článku vybrať teflónové obloženie a vykurovací článok odskrutkovať. Jednu stranu nového vykurovacieho článku napojiť na elektródu a druhý koniec zaistiť skrutkou na teflónovom obložení



Možné poruchy

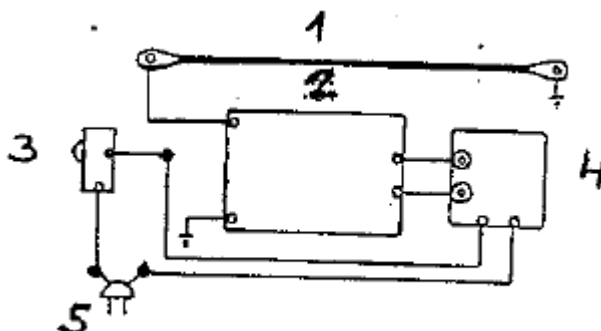
Porucha	Možná príčina	Možné odstránenie
Vykurovacie teleso a kontrolka bez el. prúdu	- rozpojená vidlica - skrat v el. napájacom kábli - prerušený el. okruh	- vymeniť vidlicu - vykonať opravu alebo výmenu - opraviť el. okruh
Kontrolka svieti avšak inak el. chýba	- chybný vykurovací článok - rozpojená pružina elektrovody	- vykonať výmenu drôtu - vykonať výmenu drôtu elektródy alebo skontrolovať napätie
Kontrolka chodu stále svieti – teflónové obloženie je prehriate	- nesprávna funkcia časového spínača - predĺžená doba ohrevu	- kontaktovať dodávateľa - znížiť dobu ohrevu
Náhle praskol drôt ohrevu	- častá prevádzka vyžaduje vhodnú dĺžku doby chladenia - zlomená skl. páska	- denne max. 1000 úkonov zvarania - vykonať jej výmenu

Nedokonalý zvar

- | | |
|----------------------------------|---|
| - pretrhnuté teflónové obloženie | - vykonať jej výmenu |
| - pretrhnutá silikónová guma | - vykonať jej výmenu |
| - neadekvátne doba chladenia | - na chladenie dodržiavať interval jednej sekundy |

Schéma elektrického zapojenia

- 1 – vykurovací článok
- 2 – transformátor
- 3 – mikrospínač
- 4 – časový spínač
- 5 – zdroj striedavého prúdu



Údržba a čistenie

Stroj nevyžaduje zvláštnu údržbu a jeho konštrukcia zaisťuje ľahké čistenie.

Pred čistením 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 a vykladania boli prijaté všetky nevyhnutné opatrenia na ochranu stroja pred poškodením a pre 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.

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 so zemou, kde je stroj likvidovaný.