



Impulsní svárečí stroj s nožním ovládáním

KF 600F, 450F, 300F

Návod na instalaci a obsluhu

Impulzní svářecí stroj

Návod na instalaci a použití

POPIS

- stojanové svářecí lišty jsou určeny 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
- 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.

Technické údaje

Model	300F	450F	600F
Impulsní výkon	400W	600W	800W
Max.délka sváření	12"	18"	24"
Max.síla sváření	0,5mm	0,5mm	0,5mm
Doba ohřevu (sec)	0,2-1,8	0,2-1,8	0,2-1,8
Hmotnost	19 kg	21 kg	23 kg
Vnější rozměry (palce)	17x17x29,5	17x17x29,5	17x17x29,5

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.
- Neotevírejte 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 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.

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.
- Nedemontujte 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

Během procesu balení nejsou výrobky v kontaktu s žádným nástrojem.

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.
- Neotevírejte 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 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, 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 výrobci v případě problémů.

TECHNOLOGY s.r.o.		WWW.TECHNOLOGY.CZ	
Maroldova 6 / 1147		tel.: 00420483360111	
140 00 PRAHA 4		fax: 00420483360136	
Typ	<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	

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 oC do +40 oC.
- Maximální relativní vlhkost vzduchu do 80 % bez kondenzace.

Hluk stroje přenášený vzduchem je nižší než povolená hodnota 70 dB, 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 a 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.“

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, směrnicí 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 fólie. 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.

NASTAVENÍ STROJE

1, zapněte hlavní vypínač označený POWER SW

2, otočte voličem SEALING TIMER doprava na požadovanou hodnotu času sváření. Správnou hodnotu času sváření musíte nastavit v závislosti na tloušťce obalového materiálu, čím větší je tloušťka materiálu, tím delší čas je potřeba pro správné svaření materiálu.

- Kontrolka SEALING LAMP indikuje probíhající proces sváření



Spotřební materiál balení:

Materiál fólie: polyetylén, polypropylén, polyamid, izolační fólie, papír potažený PE, smíšené fólie (PA/PE)

Tloušťka fólie od 2 x 0,030 do 2/0,300 mm.

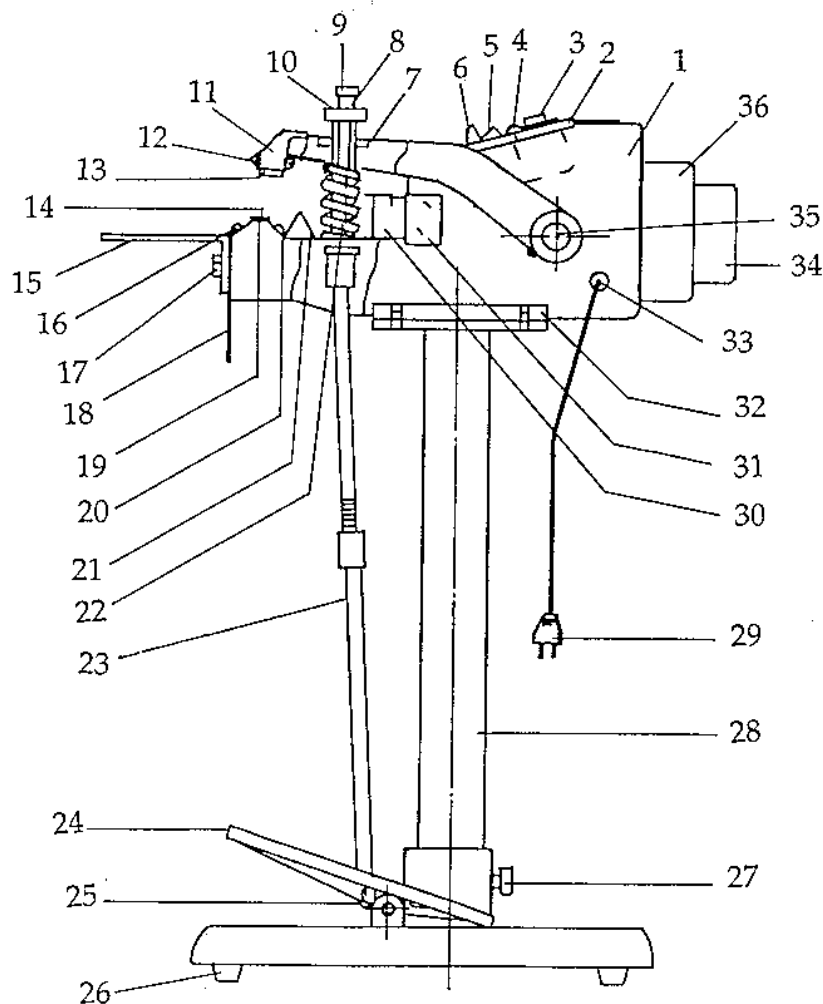
Zkontrolujte, zda je k dispozici dostatek místa pro snadné ustavení a údržbu. Stroj umístěte na připravené místo bez vlhkosti, bez hořlavých materiálů, plynů, výbušnin a zkontrolujte, zda je na podlaze nebo stole dobře vyrovnan.



Varovné upozornění:

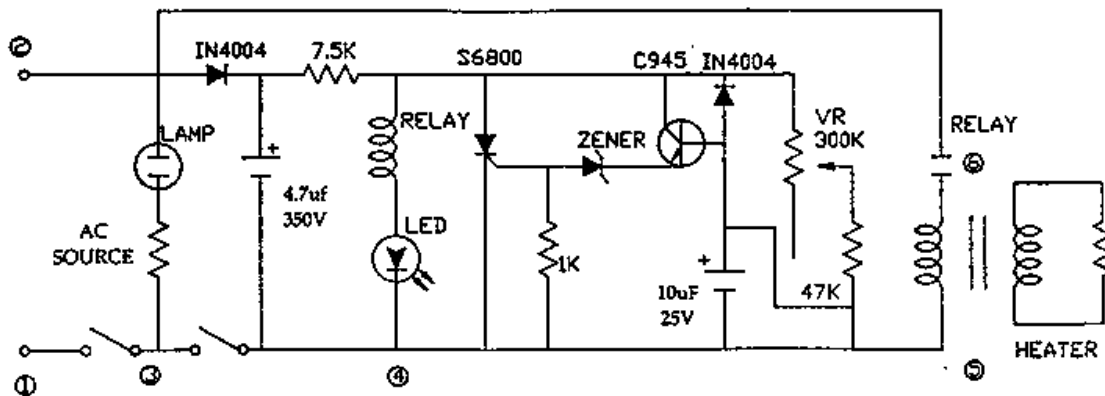
Ke snížení rizika úrazu el. proudem vždy před úkony údržby a servisu stroj odpojte od el. napájení!

Konstrukční schéma/celkový výkres stroje



1 – Tělo	19 – Tažná pružina
2 – Řídící panel	20 – Tyč tefl. válečku
3 – kontrolka	21 – Úchyt pro tefl. váleček
4 – Pojistková skříňka /15A/	22 – Páka /horní/
5 – Spínač	23 – Páka /dolní/
6 – Regul. knoflík čas. spínače	24 – Nožní deska ovládání
7 - Přítlačná pružina	25 – Šrouby k nožní desce
8 – Seřizovací šroub	26 – Pryž. nožky
9 – Upínací konektor	27 – Šroub k nosné trubce
10 – Destička	28 – Nosná trubka
11 – Horní čelist	29 – El. Kabel s vidlicí
12 – Silikonový pryž. držák	30 – Blokovací souprava
13 – Silikonová pryž	31 – Koncový spínač
14 – Teflonová plachta	32 – Šroub k tělu s nosnou trubkou
15 – Pracovní deska	33 – Pryžová průchodka pro kabel
16 – Přítlačná deska pro tefl. válec	34 – Kryt transformátoru
17 – Upevn. šroub pracovní desky	35 – Šroub k horní čelisti
18 – Nivelační deska	36 – Transformátor

Schéma elektrického napojení



Užitečné informace

Svářecí zařízení udržovat stále v čistotě. Zvláštní péči věnovat odstraňování residuí z teflonové pásky.

Svařovací zařízení nečistit ničím vlhkým.

V případě opotřebení nezapomenut vyměnit horní teflonovou pásku a dolní teflonový proužek. Pokud by k této výměně nedošlo včas, mohlo by dojít k poškození svař. 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 náhradní díly.

Výměna dílů

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



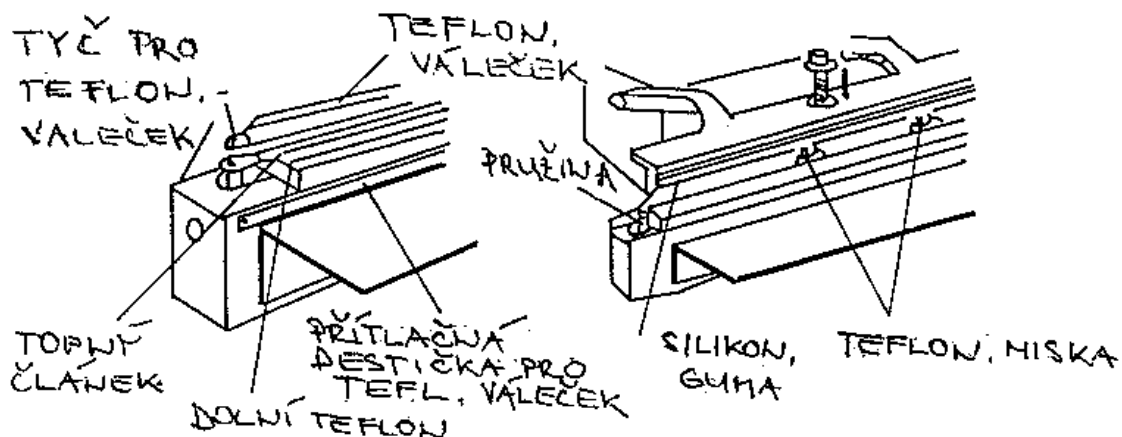
Vytáhnout vidlici kabelu z elektrické zásuvky

1, Vyměňování teflonu

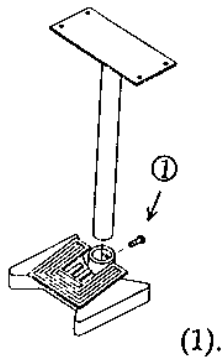
- a – Vyjmout přítlačnou desku a uvolnit svorku teflonu.
- b – Teflonovou pásku vytlačit tak, aby mohla být odstřižena propálená část.
Teflon uhladit a znovu upevnit přítlačnou destičku.
- c – Otáčením šroubu teflon vypnout a znovu utáhnout teflonové svorky.

2, Výměna topného článku

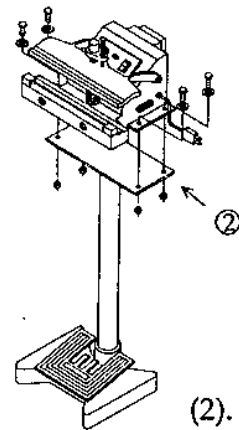
- a – Uvolnit svorky teflonu a vyjmout prasklý drát z pólu ohřevu.
- b – Nadzvednout teflon a vyjmout prasklý drát z pólu ohřevu.
- c – Na póly ohřevu nasadit nový topný článek (drát).
- d – Vyměnit teflon a přítlačnou destičku. Teflon utáhnout šroubky, rovněž svorky teflonu.



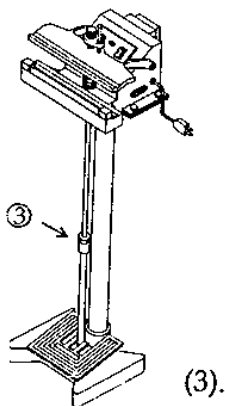
INSTALOVÁNÍ SVÁŘECKY S NOŽNÍM OVLÁDÁNÍM



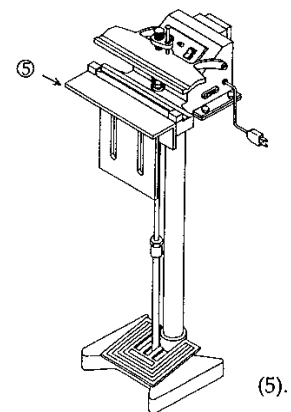
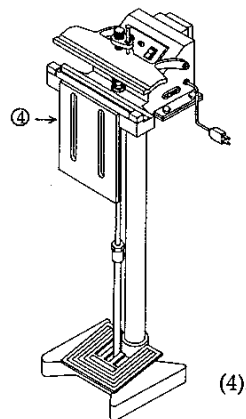
1, Nosnou trubku nasadit do pedálové základny a upevnit krátkým šroubem



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 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.

Záruka a servis

Ze záruky jsou vyloučeny, a tudíž jsou na náklady nabyvatele spotřební materiály, součásti podléhající normálnímu opotřebení, doprava od uživatele do technického servisu a naopak, a pracovní síla.

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

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.

LEGENDA SYMBOLŮ

Veškeré instrukce a poznámky, obsažené v manuálu, jsou vyjádřeny graficky následujícím systémem:



PŘED ZAPOČETÍM PRACÍ NUTNO POČKAT NA OCHLAZENÍ PŘÍSTROJE



NUTNOST ODPOJENÍ PŘÍVODNÍHO KABELU STROJE



POZOR ! NEBEZPEČÍ SEVŘENÍ KONČETIN



POZOR! PŘED ZAHÁJENÍM PRÁCE PEČLIVĚ PŘEČÍST



NEBEZPEČÍ ZASAŽENÍ ELEKTRICKÝM PROUDEM: VYPNĚTE NAPĚTÍ DŘÍVE, NEŽ BUDETE PROVÁDĚT UVEDENÉ OPERACE



NEBEZPEČÍ ZASAŽENÍ ELEKTRICKÝM PROUDEM: JE POVINNÉ UZEMNĚNÍ



NEBEZPEČÍ POPÁLENÍ PŘI KONTAKTU S PLOCHAMI O VYSOKÉ TEPLITĚ



NEBEZPEČÍ POŘEZÁNÍ

servisbal.[®]

MACHINERY

kontakt: automatizace@servisbal.cz

Technologie pro balení **+420 604 207 970**

Fixační systémy **+420 731 464 534**

Servis **+420 603 566 968**

SERVISBAL OBALY s.r.o. | Na Poříčí 661, 518 01 Dobruška | CZ

t: +420 499 979 797 | e: info@servisbal.cz | www.servisbal.cz

IČ: 49811169 | DIČ: CZ49811169 | GPS: 50°17'27.93" N, 16°8'50.42" E

