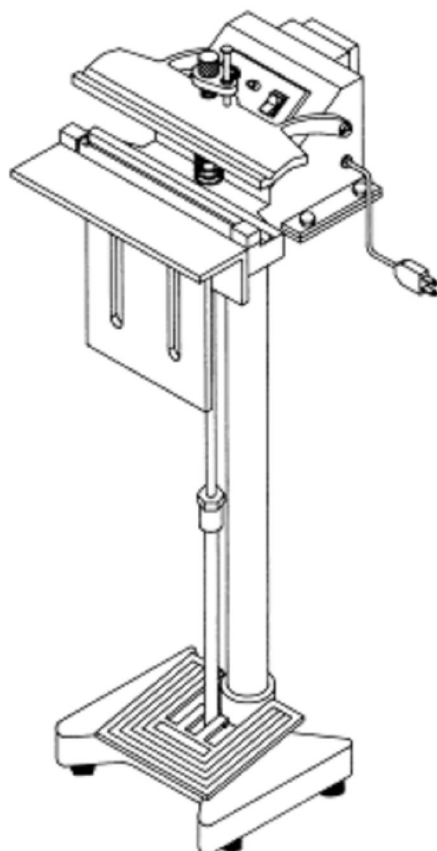
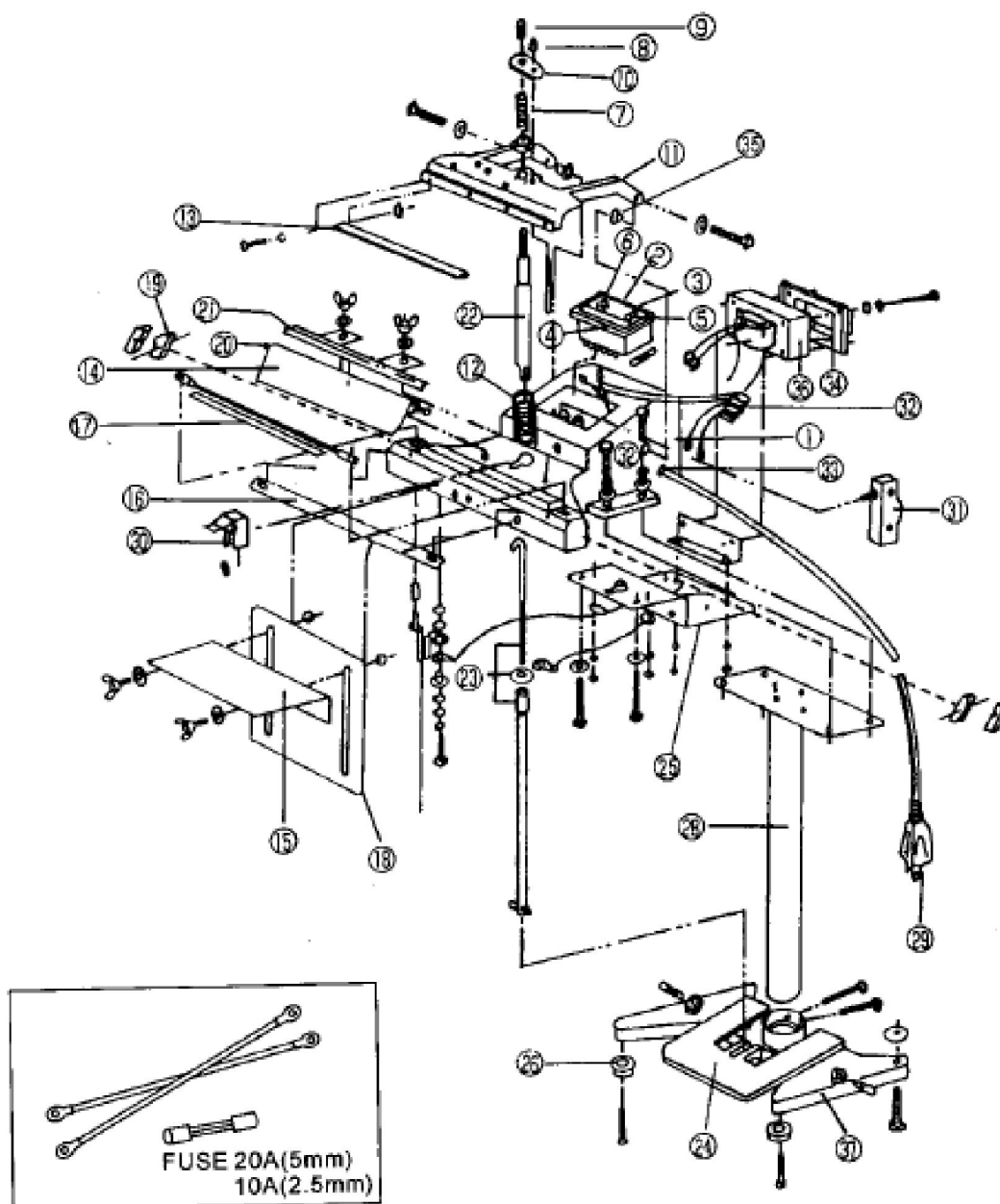


Instrukcja obsługi

Impulsowe szczęki spawające

073041

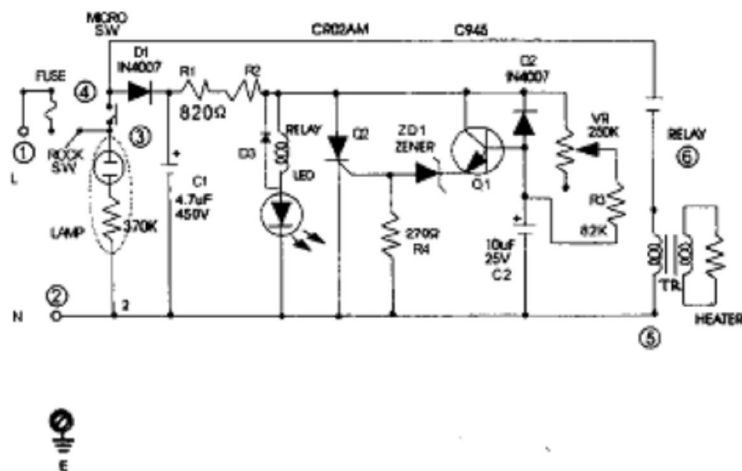




LISTA CZĘŚCI

- | | |
|-------------------------------------|--------------------------------------|
| 1.Korpus urządzenia | 19.Zacisk końcowy+obudowa plastikowa |
| 2.Pulpit sterowniczy | 20.Drażek do taśmy teflonowej |
| 3.Kontrola spawania | 21.Zacisk taśmy teflonowej |
| 4.Szałka bezpiecznikowa | 22.Cięgło górne |
| 5.Wyłącznik główny | 23.Cięgło |
| 6.Wyłącznik czasowy | 24.Pedał nożny |
| 7.Sprężyna dociskowa | 25.Dolna blacha osłonowa |
| 8.Nakrętka regulacyjna | 26.Nóżka gumowa |
| 9.Segment mocujący | 27.Przełącznik |
| 10.Płytki | 28.Rurka stojaka |
| 11.Szczętka górna | 29.Kabel |
| 12.Sprężyna szczętki górnej | 30.Zestaw łączący |
| 13.Uchwyt gumy silikonowej | 31.Wyłącznik końcowy |
| 14.Górna taśma teflonowa | 32.Zacisk |
| 15.Płyta robocza | 33.Obejma kabla |
| 16.Płytki mocująca taśmy teflonowej | 34.Obudowa transformatora |
| 17.Dolna taśma teflonowa | 35.Zawias szczętki górnej |
| 18.Nośnik płyty roboczej | 36.Transformator |
| | 37.Podstawa z pedałem |

DIAGRAM



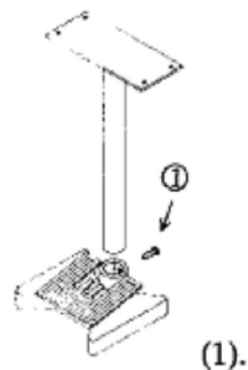
BEZPIECZEŃSTWO PRACY

OSTRZEŻENIE: Przy używaniu tego urządzenia miałyby być zawsze zapewnione podstawowe warunki bezpieczeństwa, aby zapobiec ewentualnemu ryzyku zranienia obsługi maszyny czy też uszkodzenia urządzenia.

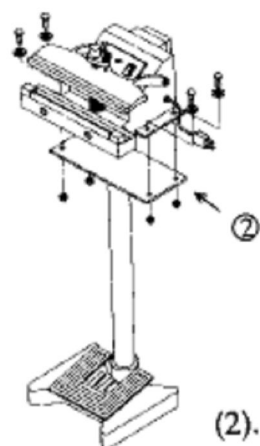
PRZED UŻYCIEM URZĄDZENIA PROSZĘ UWAŻNIE PRZECZYTAĆ TĘ INSTRUKCJĘ OBSŁUGI!

- **Przechowywać poza zasięgiem osób nieuprawnionych**
Jedynie obsługa, która była zaznajomiona z wszystkimi wskazówkami dotyczącymi pracy z urządzeniem wg tej instrukcji może pracować z tą maszyną.
- **Stosować urządzenie jedynie w odpowiedni sposób**
Używać maszynę jedynie do celów, dla których była skonstruowana, tzn. do spawania PE, PP, POF i innych typów folii.
- **Nigdy nie włączać maszyny na próżno. W przypadku niedotrzymania dojdzie do uszkodzenia lub zniszczenia maszyny.** Nigdy nie wkładać pod szczęki spawające innych przedmiotów niż zalecane folie do pakowania.
- **Przy pracy z maszyną używać odpowiednie środki ochrony**
(rękawice ochronne, okulary ochronne, ewentualnie ochraniacz słuchu).
- **Odlączyć urządzenie**
Przed czyszczeniem, regularną konserwacją albo działalnością serwisową odłączyć maszynę z sieci.
- **Zawsze dawać naprawiać maszynę jedynie w autoryzowanym ośrodku serwisowym**
Naprawa może być wykonana jedynie przez kwalifikowanego pracownika, który stosuje oryginalne części zamienne. Za szkody i defekty powstałe wskutek niefachowej naprawy nie ponosi winy producent ani sprzedawca.
- **Starannie konserwować urządzenie**
Odpowiednio czyścić i konserwować maszynę, aby zapewnić dobrą i bezpieczną eksploatację. Dokładnie stosować instrukcje smarowania maszyny i wymiany podstawowych części. Urządzenie regularnie kontrolować. W przypadku stwierdzenia uszkodzenia proszę skontaktować się z producentem lub sprzedawcą, który zapewni wymianę. Do czyszczenia nie stosować wody ani pary.
- **Stosować jedynie odpowiednie zasilanie elektryczne i kabel zasilający**
Przed podłączeniem maszyny do sieci skontrolować, czy napięcie w sieci ma 230V/50Hz. Do podłączenia stosować kabel o odpowiednim przekroju.
- **Umieszczenie maszyny**
Nie magazynować maszyny na zewnątrz. Nie stosować maszyny w pobliżu wody albo w środowisku zapyłonym.
- **Ostrożnie zbliżać się do maszyny**
Powierzchnie maszyny w pobliżu planszet spawających są gorące - uwaga! Niebezpieczeństwo oparzenia! W czasie pakowania nie wkładać rąk ani innych części ciała między szczęki spawające. Planszety spawające są przy spawaniu pod napięciem!

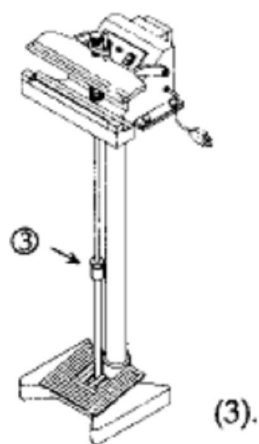
- 1) Wsunąć rurki stojaka do podstawy i zabezpieczyć je krótką śrubą.



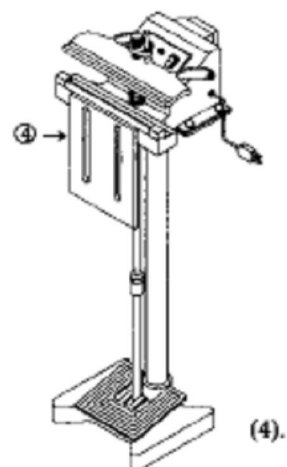
- 2) Z pomocą długich śrub przymocować korpus szczęk spawających do rurki stojaka.



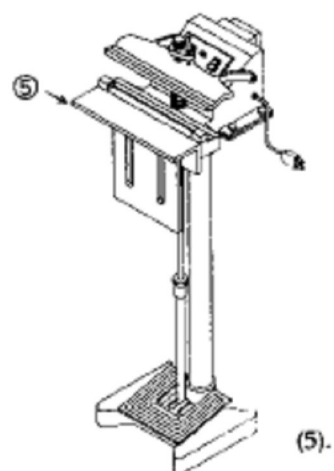
- 3) Wg rysunku przymocować cięgło z haczykiem do szczęki dociskowej (na spodniej stronie korpusu szczęki spawającej). Dolne cięgło przeciągnąć przez pedał i przymocować do cięgła górnego.



4) Przymocować nośnik do płyty roboczej



5) Przymocować do nośnika w wymaganej wysokości płytę roboczą



METODA PRACY

Po kompletnym zmontowaniu urządzenia i podłączeniu go, za pomocą kabla, do sieci elektrycznej (230V/50Hz), postępować wg następujących kroków:

- 1) wyregulować, za pomocą nakrętki, cięgło (poz. 23) tak, aby docisk obu szczęk był stały
- 2) włączyć wyłącznik główny (poz. 5) do położenia ON.
- 3) wyregulować wyłącznik czasowy (poz. 8) wg grubości folii przeznaczonej do spawania. Przy stosowaniu grubszej folii wydłużyć czas spawania za pomocą wyłącznika czasowego. UWAGA! Zaczynać u najniższych wartości i pomału, stopniowo podnosić temperaturę aż do osiągnięcia wymaganej jakości spoiny.
- 4) Umieścić folię przeznaczoną do spawania między szczęki. Nogą nacisnąć pedał (poz. 24), który docisnie górną szczękę do dolnej. Spawanie przebiega jedynie wtedy, gdy świeci dioda (poz. 3). Gdy dioda zgaśnie, pozostawić jeszcze przez ca 1 - 2 sekundy szczęki przyciśnięte do siebie, aby folia nie lepila się na gumę silikonową. W przypadku, że dojdzie do przetopienia spoiny, obniżyć temperaturę
- 5) jeśli spoina nie jest wykonana dobrze, podnieść temperaturę
- 6) po nastawieniu czasu spawania nie trzeba resetować urządzenia, nastawienie pozostanie stałe
- 7) jeśli nie pracuje się ze spawarką, wyłączyć wyłącznik główny do położenia OFF.

Ze względów bezpieczeństwa nigdy nie wkładać rąk ani innych części ciała między górną i dolną szczękę spawającą!!!

KONSERWACJA I CZYSZCZENIE

- zawsze utrzymywać czystą powierzchnię spawania. Przylepione resztki folii obniżają żywotność planszety spawającej, teflonu i gumy silikonowej.
- nigdy nie usuwać zanieczyszczeń wilgotną tkaniną – do czyszczenia stosować jedynie suchą szorstką tkaninę
- wszelki podarty teflon usunąć równocześnie, inaczej w aparacie mogło by wystąpić zwarcie i uległ by on uszkodzeniu. Zawsze przy wymianie planszet spawających wymienić równocześnie górną (ewent. i dolną) tkaninę teflonową.
- do wymiany stosować jedynie części oryginalne
- jeśli guma silikonowa jest zużyta albo uszkodzona, obrócić ją albo wymienić
- przy naprawie aparatu odłączyć go od sieci elektrycznej
- celem podniesienia żywotności taśmy teflonowej i równoczesnego usunięcia nalepiania się folii konieczne jest regularny oprysk dolnej gumy silikonowej i taśmy teflonowej olejem silikonowym

Ostrzeżenie!!!

Nastawienie zbyt wysokiej wartości czasu spawania obniża żywotność taśmy teflonowej, planszety spawającej jak i całego urządzenia.

CHARAKTERYSTYKA

Szczęki spawające służą do spawania PE, PP, POF i innych typów folii. Ten typ jest odpowiedni do pracy z małymi mocami pakującymi. Szczeka spawająca jest zaopatrzona w planszety kanthalowe dla zespawania woreczków i worków foliowych.

Parametry techniczne	FI600 - 073040	FI605 - 073041
Maksymalna długość spoiny	600 mm	600 mm
Szerokość spoiny	2 mm	5 mm
Maksymalna grubość folii	0.12mm	0.2mm
Czas spawania	0-2 s	0-2 s
Moc instalowana	840W	1500W
Napięcie zasilające	220 V / 50 Hz	220 V / 50 Hz
Ciężar	28,0 kg	30,0 kg

Urządzenie nie wymaga specjalnej kwalifikacji obsługi. Informacje konieczne przy pracy z urządzeniem dotyczące bezpieczeństwa pracy zawiera ta instrukcja.

WYMIANA PLANSZETY SPAWAJĄCEJ

Odłączyć aparat z sieci!

1. uwolnić taśmę teflonową i wyjąć ją
2. usunąć uszkodzoną planszetę spawającą z mechanizmu naciągu
3. jeden koniec nowej planszety umocować do mechanizmu naciągu
4. drugi koniec planszety umocować śrubą tak, aby był napięty i równy
5. umocować taśmę teflonową przez planszetę spawającą

CZĘŚCI ZAMIENNE I SERWIS

Za materiał szybkiego zużycia uważa się następujące części zamienne:

- Planszetę spawającą
- Górą (dolną) taśmę teflonową
- Silikon
- Bezpiecznik 10A