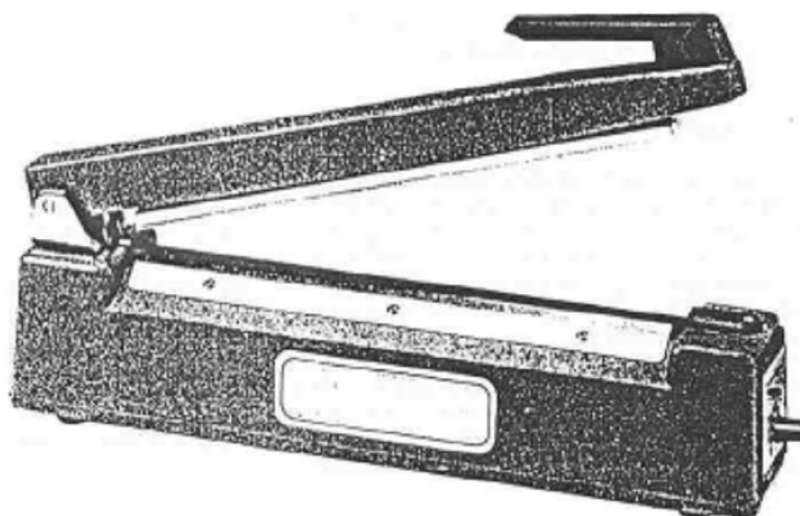


Impulsowe szczęki spawające

Nr kat. 073042-073046

HI, HC



Instrukcja obsługi

CHARAKTERYSTYKA

Szczęki spawające służą do spawania PE, PP, POF i innych typów folii. Ten typ jest odpowiedni do pracy z małymi mocami pakującymi.

Znaki charakterystyczne urządzenia:

- ▷ Kompaktowy design
- ▷ Spoina wodoszczelna
- ▷ Szybka obsługa
- ▷ Oszczędność energii
- ▷ Dokładny obwód elektroniczny
- ▷ Długa żywotność

Szczeka spawająca jest zaopatrzona w planszety kanthalowe dla zespawania woreczków i worków foliowych (szczęki spawające HC są dodatkowo wyposażone w wbudowany nóż do odcinania folii). Szerokość spoiny 2 mm, spoina jest wodoszczelna i hermetyczna.

Parametry techniczne.

	HI 200 073042	HI300 073043	HI500 073046	HC300 073044	HC400 073045
Maksymalna długość spoiny	200 mm	300 mm	500 mm	300 mm	400 mm
Szerokość spoiny	2 mm	2 mm	2 mm	2 mm	2 mm
Czas spawania	0-2 sek.	0-2 sek.	0-2 sek.	0-2 sek.	0-2 sek.
Moc instalowana	260 W	380 W	600 W	380 W	500 W
Napięcie zasilające	230 V/ 50 Hz	230 V/ 50 Hz	230 V/ 50 Hz	230 V/ 50 Hz	230 V/ 50 Hz
Ciężar	3.0 kg	4.0 kg	6.0 kg	5.4 kg	7.3 kg
Wbudowany nóż	nie	nie	nie	tak	tak

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

metoda pracy

- 1) skontrolować, jeśli napięcie w sieci odpowiada 230 V/50Hz, jeśli tak włączyć kabel zasilający do gniazdka
- 2) wyregulować wyłącznik czasowy wg grubości folii przeznaczonej do spawania. Przy użyciu grubszej folii zwiększyć czas spawania z pomocą wyłącznika czasowego. Umieścić folię przeznaczoną do spawania między szczękami. Chwycić rączkę szczęki górnej i docisnąć ją w dół do szczęki dolnej. Spawanie przebiega jedynie wtedy, gdy świeci dioda (poz. 16). Gdy dioda zgaśnie, pozostawić jeszcze przez ca 1 - 2 sekundy szczęki przyciśnięte do siebie, aby folia nie lepila się na gumę silikonową (w przypadku szczęk spawających HC odciąć folię wbudowanym nożem)
- 3) w przypadku, że dojdzie do przetopienia spoiny, obniżyć temperaturę
- 4) jeśli spoina nie jest wykonana dobrze, podnieść temperaturę
- 5) po nastawieniu czasu spawania nie trzeba resetować urządzenia, nastawienie pozostanie stałe
- 6) jeśli nie pracuje się z spawarką, nie trzeba jej wyłączać z sieci. (Jeśli szczeka jest w położeniu górnym urządzenie nie pracuje – jego zużycie jest do zaniedbania).

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 jest guma silikonowa zużyta albo uszkodzona, obrócić ją albo wymienić
- przy naprawie aparatu odłączyć go z 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**

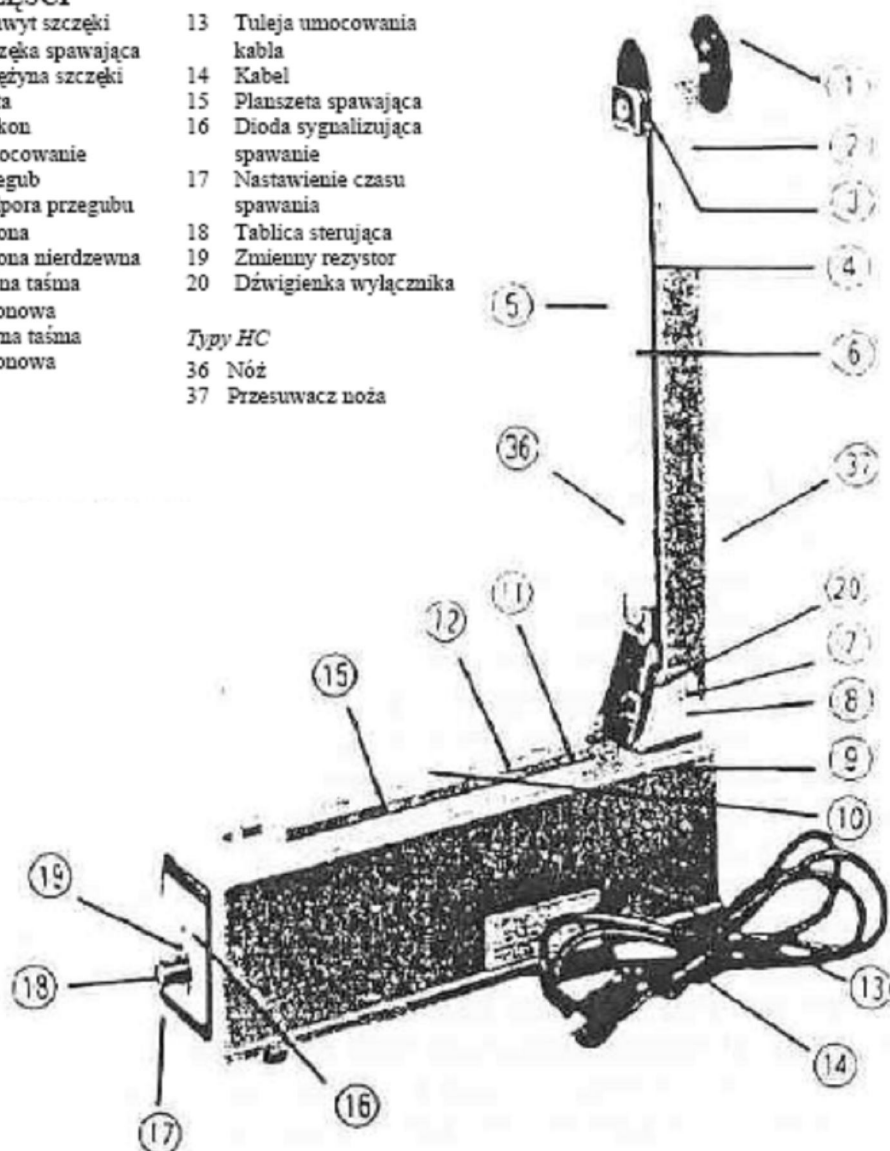
TYLKO DLA TYPU Z NOŻEM ODCINAJĄCYM – wymiana noża odcinającego: posunąć nóż w kierunku szczeliny przy uchwycie szczęki. Podnieść przesuwacz (ślizgacz) w górę i wyjąć go. Uwolnić śrubę i wyjąć nóż. Włożyć nowy nóż, dociągnąć śrubę i znowu włożyć przesuwacz (wg strzałki)

Ostrzeżenie!!!

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

OPIS CZĘŚCI

- | | |
|--------------------------|---------------------------------|
| 1 Uchwyt szczęki | 13 Tuleja umocowania kabla |
| 2 Szczeka spawająca | 14 Kabel |
| 3 Sprężyna szczęki | 15 Planszeta spawająca |
| 4 Płyta | 16 Dioda sygnalizująca spawanie |
| 5 Silikon | 17 Nastawienie czasu spawania |
| 6 Umocowanie | 18 Tablica sterująca |
| 7 Przegub | 19 Zmienny rezystor |
| 8 Podpora przegubu | 20 Dźwigiemka wyłącznika |
| 9 Osłona | |
| 10 Osłona nierdzewna | |
| 11 Dolna taśma teflonowa | |
| 12 Górna taśma teflonowa | |
| | <i>Typy HC</i> |
| | 36 Nóż |
| | 37 Przesuwacz noża |

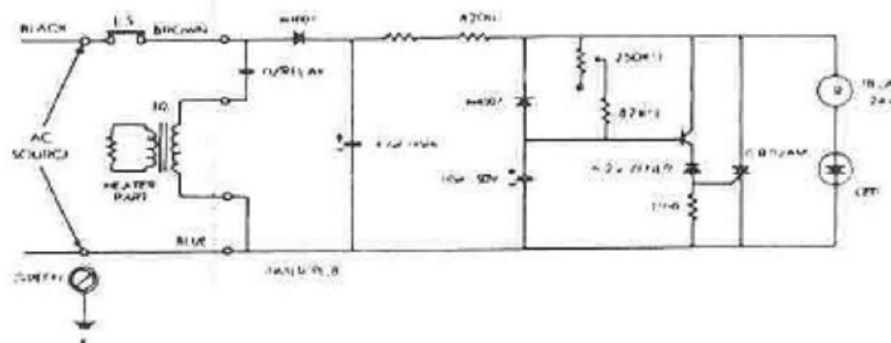


WYMIANA PLANSZETY SPAWAJĄCEJ

Odlączyć urządzenie od sieci!

1. uwolnić taśmę teflonową i wyjąć ją
2. usunąć uszkodzoną planszetę spawającą z urządzenia naprężającego
3. jeden koniec nowej planszety umocować w urządzeniu naprężającym
4. drugi koniec planszety umocować śrubą tak, aby była naciągnięta i równa
5. umieścić taśmę teflonową na planszecie spawającej

SCHEMAT POŁĄCZENIA



Części zamienne i serwis

Za materiał szybkiego zużycia uważa się następujące części zamienne:

- Planszetę spawającą
- Górą (dolną) taśmę teflonową
- Silikon
- Nóż (dla HC)

Bezpieczeństwo pracy

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

**PRZED UŻYCIEM URZĄDZENIA PROSZĘ UWAŻNIE PRZECZYTAĆ TE
INSTRUKCJE OBSŁUGI!**

- Zawsze utrzymywać porządek i czystość. Nieporządek może być przyczyną zranienia
- Zawsze zważyć możliwe konsekwencje wpływu otoczenia w procesie pracy. Nie narażać urządzenia na deszcz ani wilgoć. Przy pracy zawsze stosować odpowiednie oświetlenie
- Do czyszczenia nie stosować wody ani pary
- Przechowywać poza zasięgiem osób nieuprawnionych. Jedynie osoba, 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 w odpowiedni sposób: Stosować maszynę jedynie do celów, dla których była skonstruowana.
- Stosować jedynie zalecane części zamienne i urządzenia uzupełniające. Przy użyciu innych, niż zalecanych części narażają się Państwo na niebezpieczeństwo uszkodzenia maszyny lub zranienia ludzi.
- Nigdy nie włączać maszyny na próżno. W przypadku niedotrzymania tego, może dojść do uszkodzenia lub zniszczenia maszyny. Nigdy nie wkładać pod szczęki spawające innych przedmiotów niż zalecane folie do pakowania.

- Zawsze dawać maszynę do naprawy jedynie w autoryzowanym ośrodku serwisowym. Naprawa może być wykonana jedynie przez kwalifikowanego pracownika. Za szkody i defekty powstałe wskutek niefachowej naprawy nie ponosi winy producent ani sprzedawca.

TABELA ORIENTACYJNA NASTAWIENIA CZASU SPAWANIA

(ważne dla planszety spawającej)

Wskaźnik	Folia polietylenowa (PE)	Polipropylenowa (PP) albo inna folia wymagająca wysokiej temperatury spawania
1	do 0,06 mm	
2	do 0,10 mm	
3	do 0,15 mm	
4	do 0,20 mm	
5		do 0,03 mm
6		do 0,04 mm
7		do 0,06 mm
8		do 0,08 mm