



NÁVOD K OBSLUZE IMPULSNÍ SVÁŘECÍ LIŠTY

**KF 200H, 300H, 400H, 520H, 200HC,
300HC, 400HC, 500HC, 600F**



**PŘEČTĚTE POZORNĚ CELÝ TENTO MANUÁL PŘED
INSTALACÍ STROJE.**

**TENTO MANUÁL JE NEDÍLNOU SOUČÁSTÍ VÝROBKU A
MUSÍ HO DOPROVÁZET AŽ DO JEHO LIKVIDACE.**

Firma TAVOBAL s. r. o. nenese žádnou zodpovědnost za přímé nebo nepřímé následky vzniklé chybným nebo řádným používáním stroje dle tohoto manuálu a vyhrazuje si právo provádět na svých systémech a v tomto manuálu změny bez jakéhokoliv předchozího upozornění.

1. NORMY A VŠEOBECNÁ UPOZORNĚNÍ

JAK ČÍST A POUŽÍVAT MANUÁL

Uchování manuálu

- Tento manuál je nedílnou součástí stroje a proto musí být uchován po celou dobu životnosti stroje a musí být případně předán i každému dalšímu uživateli nebo majiteli.
- Manuál používejte tak, aby nebyly poškozeny jeho části nebo celý manuál.
- Neodstraňujte, nevytrhávejte nebo nepřepisujte za žádných okolností části manuálu.
- Zkontrolujte, zda byly všechny provedené úpravy vloženy do textu.

Metoda aktualizace manuálu v případě provedených změn na stroji

Popis a ilustrace uvedené v tomto manuále se nepokládají za neměnné. Firma TAVOBAL s. r. o. si vyhrazuje právo (mimo základní charakteristiky) provádět na uvedených strojích změny za účelem zlepšení funkce, estetického vzhledu a v obchodním zájmu, bez povinnosti upravovat předcházející manuály a výrobu, pokud se nejedná o výjimečné případy.

Případná aktualizace manuálu nebo jeho doplňky se stanou jeho nedílnou součástí. Předem vám děkujeme za připomínky, které nám sdělíte za účelem dalšího zlepšování.

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 TEPLOTĚ



NEBEZPEČÍ POŘEZÁNÍ

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

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.

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; v takových případech firma TAVOBAL s. r. o. neponese žádnou zodpovědnost za bezpečnost stroje.
- Neupravovat součásti stroje tak, aby se přizpůsobily dalším zařízením, bez předchozího souhlasu firmy TAVOBAL s. r. o.; v případě nepovolených úprav nebude firma zodpovědná za případné následky.
- 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.

1.5 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.

1.6 DOPRAVA A VYBALENÍ

Firma TAVOBAL s. r. o. dle způsobu dopravy a typu zasílaného výrobku používá 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 1, ve které je stroj zabalen.
- Demontujte stroj z palety na které je umístěn.
- Umístěte stroj na rovnou plochu.

1.7 IDENTIFIKACE STROJE

Typ			
Výrobní číslo			
Rok Výroby			
Napětí		V 50 Hz kW	
Hmotnost		Kg	



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.

V případě poškození štítku provádí opravu nebo výměnu štítku výrobce stroje.

- 2.4 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 °C do +40 °C.
 - Maximální relativní vlhkost vzduchu do 80 % bez kondenzace.
- 2.5 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“.

- 2.6 Nastavitelná doba svařování do 3 sekund, dobu svařování je třeba nastavit dle tloušťky obalu.
- 2.7 Možnost ořezu obalu u provedení HC
- 2.8 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.

2.9 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 vyrovnán.

Stupeň ochrany stroje = IP30

3.0 ODVOLÁNÍ NA NORMY

„Stroj na svařování fólií“ byl vyroben v souladu požadavky norem: STN EN 60335-1+A11:1997+A1+A13+A14:1999+A12:1999+A2+A15:2001+A16:2002, STN EN 55014-1:2002 + A1:2003 + A2:2003, STN EN 55014-2:2002 + A1:2003, STN EN 61000-3-3:2000+A1:2003 + A2:2003

4. 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.



Seřizování ohřevu:

Indikátor:	materiál: polyetylén	materiál: polyetylén nebo film pro vysoké teploty
1	pod 0,06mm	
2	pod 0,1 mm	
3	pod 0,14mm	
4	pod 0,2 mm	pod 0,03mm
5		pod 0,044mm
6		pod 0,06 mm
7		pod 0,08 mm

Varovné upozornění :

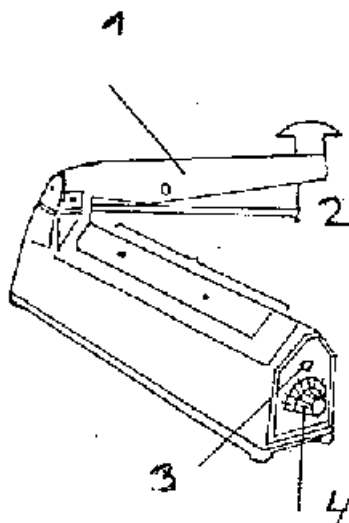
Ke snížení rizika úrazu el.proudem vždy před úkony údržby a servisu stroj odpojte od el. napájení!

1 – Rukověť

2 – Svářecí zařízení

3 – Kontrolka

4 – Regulátor čas. spínače



Provoz

- Položte stroj ve vodorovné rovině na suchý pracovní stůl.
- Zkontrolujte napětí elektrické zásuvky. Odpovídá-li údajům stroje, zasunout vidlici do el.zásuvky. Stisknutím rukojeti dolů se přesvědčit, zda se rozsvítila kontrolka.
- V závislosti na druhu materiálu a jeho síle provést seřízení doby ohřevu na vhodný stupeň teploty.
- Na svářecí zařízení vložit sáček z PE nebo PP, pak stisknout dolů pákovou rukověť. Po 1 – 2 sekundách je proveden svár.
- Je-li svár prasklý nebo jinak poškozený, je třeba seřídit časový spínač směrem k „S“ straně a pokusit se znovu o dokonalé svaření.
- V případě, že by byl svár neúplný, je třeba provést seřízení časového spínače směrem k „L“ a znovu se pokusit o dokonalé svaření.
- Jestliže sáček přilne k silikonu svářecího zařízení, je nutno zkrátit dobu sváření.

Varovná upozornění

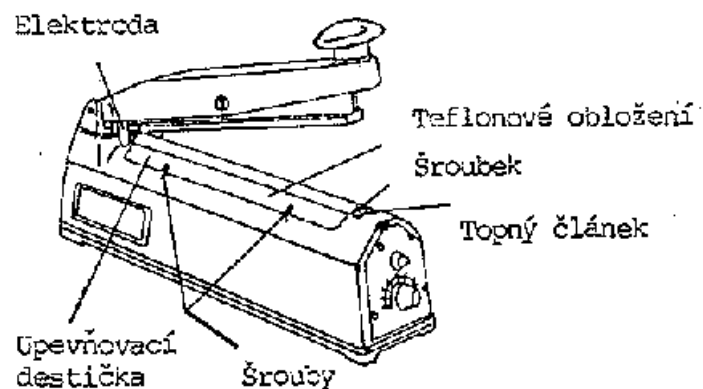
- Stroj udržovat v čistotě, zvláště pak svářecí drát a svářecí zařízení.
- Svářečkou prochází el. proud, pozor na mokré nebo vlhké ruce, nebezpečí úrazu el. proudem.
- Před zahájením provozu se vždy přesvědčit o dobrém stavu teflonové pásky na svář. zařízení.

Není-li v pořádku, provést ihned výměnu. Nebezpečí el. šoku a poškození topného článku.

- Nový topný článek musí být stejné velikosti jako originální.
- Není-li svár sáčku vzhledově dobrý, proveďte výměnu svářecí silikonové pryže.
- Se svářečkou manipulujte opatrně, aby nedošlo k jejímu poškození.

Výměna teflonového obložení a topného článku

- Vyjmout teflo nové obložení z upevňovací destičky, nasadit nový teflon a upevňovací destičku opět přišroubovat.
- Při výměně topného článku vyjmout teflonové obložení a topný článek odšroubovat. Jednu stranu nového topného článku napojit na elektrodu a druhý konec zajistit šroubkem na teflonovém obložení.

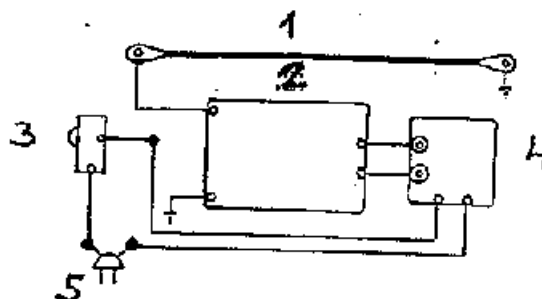


Možné poruchy

Porucha	Možná příčina	Možné odstranění
Topné těleso a kontrolka bez el.proudu	<ul style="list-style-type: none"> - Rozpojená vidlice - Zkrat v elektrickém napájecím kabelu - Přerušen elektr. okruh 	<ul style="list-style-type: none"> - Vyměnit vidlici - Provést opravu nebo výměnu - Opravit el.okruh
Kontrolka svítí avšak jinak el. schází	<ul style="list-style-type: none"> - Vadný topný článek - Rozpojená pružina elektrody 	<ul style="list-style-type: none"> - Provést výměnu drátu - Provést výměnu drátu elektrody nebo zkontrolovat napětí
Kontrolka chodu stále svítí - teflonové obložení je přehřáté	<ul style="list-style-type: none"> - Nesprávná funkce časového spínače Prodloužená doba ohřevu 	<ul style="list-style-type: none"> - Kontaktovat dodavatele - Snížit dobu ohřevu
Náhle praskl Drát ohřevu	<ul style="list-style-type: none"> - Častý provoz vyžaduje vhodnou délku dobu chlazení - zlomená skl.páska 	<ul style="list-style-type: none"> - Denně by počet provozn. úkonů sváření neměl překročit 1 000 - provést její výměnu
Nedokonalý svár	<ul style="list-style-type: none"> - Přetržené teflonové obložení - Přetržená silikonová pryž - Neadekvátní doba chlazení 	<ul style="list-style-type: none"> - Provést její výměnu - Provést její výměnu - K chlazení dodržovat interval jedné sekundy

Schéma elektrického zapojení

- 1 – Topný článek
 2 - Transformátor
 3 – Mikrospínač
 4 – Časový spínač
 5 – Zdroj stříd. proudu



6. 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.

7. PŘEPRAVA A SKLADOVÁNÍ

Zajistěte, aby během nakládání, přepravy 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.

Pro opětovné uvedení stroje do provozu postupujte podle bodu č. 3 tohoto manuálu.

8. ZÁRUKA A SERVIS

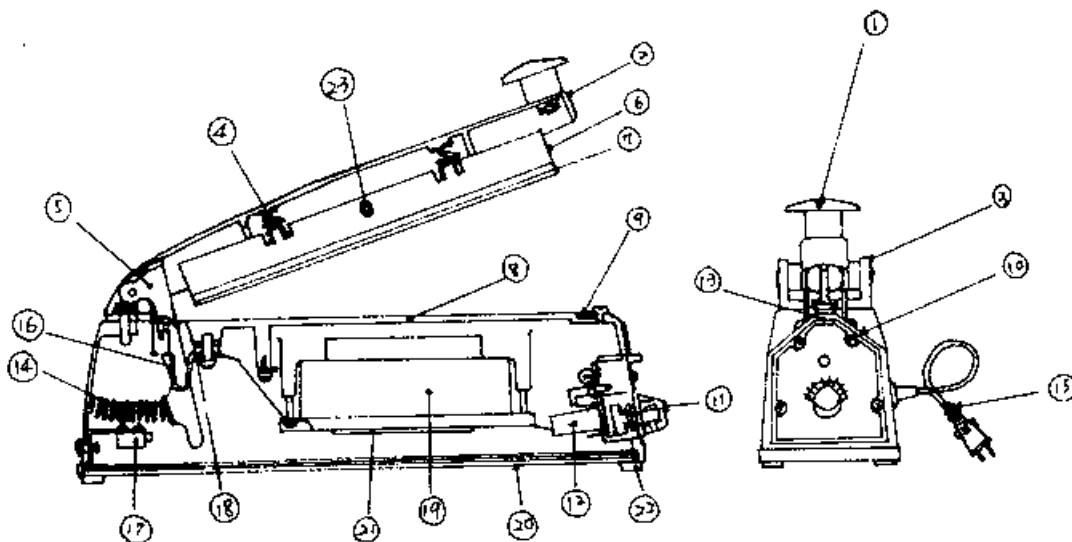
Ze záruky jsou vyloučeny a tudíž jsou na náklady nabyvatele spotřební materiály*, součásti podléhající normálnímu opotřebení, doprava od uživatele do technického servisu a naopak a pracovní síla.

*Vyměnitelné díly – teflonová páska, svařovací topná lišta, nůž, disk nože a pružina – jsou považovány za spotřební materiál a nejsou do záruky zahrnuty. Další je uvedeno v příloze na dokumentu záručního listu.

9. DEMOLICE A 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.

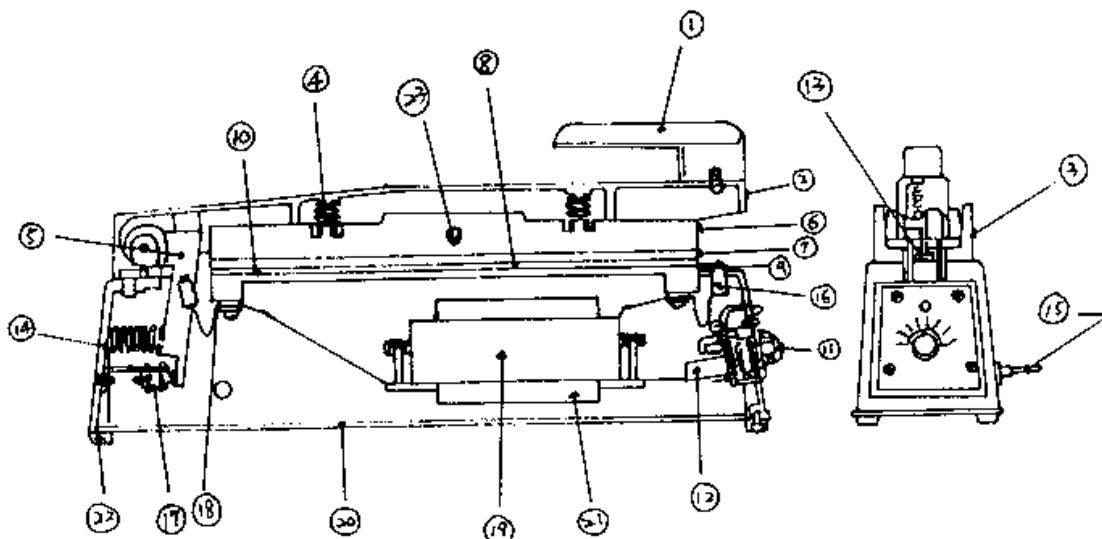
Díly svářečky
200H – 400H – 200HC



Pol.	N á z e v	Pol.	N á z e v
1	Knoflík rukojeti	13	Obložení topného článku
2	Rameno	14	Pružin. držák mikrospínače
3	Kloubový držák	15	El. napájecí kabel
4	Pružina přítlaku	16	Kolík topného článku
5	Držák mikrospínače	17	Mikrospínač
6	Svářecí destička	18	El.vývod transformátoru
7	Silikon. pryž sváření	19	Transformátor
8	Horní silik.obložení	20	Deska krytu
9	Topný článek	21	Držák transformátoru
10	Upevňovací destička	22	Pryžová nožka
11	Časový spínač		
12	Drátový konektor		

Díly svářečky

300H - 300HC- 520H



Pol.	N á z e v	Pol.	N á z e v
1	Knoflík rukověti	13	Obložení topného článku
2	Rameno	14	Pružina držáku mikrospínače
3	Kloubový držák	15	Kabel el. napájení
4	Pružina přítlaku	16	Kolík topného článku
5	Držák mikrospínače	17	Mikrospínač
6	Svářecí destička	18	Koncový výstup pro transf.
7	Silikonová pryž sváření	19	Transformátor
8	Horní obložení	20	Destička krytu
9	Topný článek	21	Držák transformátoru
10	Upevňovací destička	22	Pryžová nožka
11	Časový spínač		
12	Drátový konektor		

Náhradní díly

Topné články (svářecí drát) 2 ks

Teflonové obložení 2 ks

