Typ C V2.0

Impulsní svářečka
Návod k použití



Před použitím stroje si prosím důkladně přečtěte návod k použití!

Obsah:

TOC

1. Úvod

S touto stolní impulsní svářečkou se mimořádně snadno manipuluje a je nepostradatelná v továrnách, kancelářích a kdekoli tam, kde je je vyžadováno balení nebo kde je třeba něco uložit do regálů. Stroj je vhodný na přípravu plastových sáčků a na svařování plastových sáčků naplněných zbožím.



Aby se předešlo škodám a úrazům v důsledku nesprávného použití, měla by stroj používat pouze obsluha, která je pro práci se strojem vyškolena a která si před zahájením práce přečetla příručku uživatele a porozuměla ji.

1.1. Výkonnostní parametry svářečky

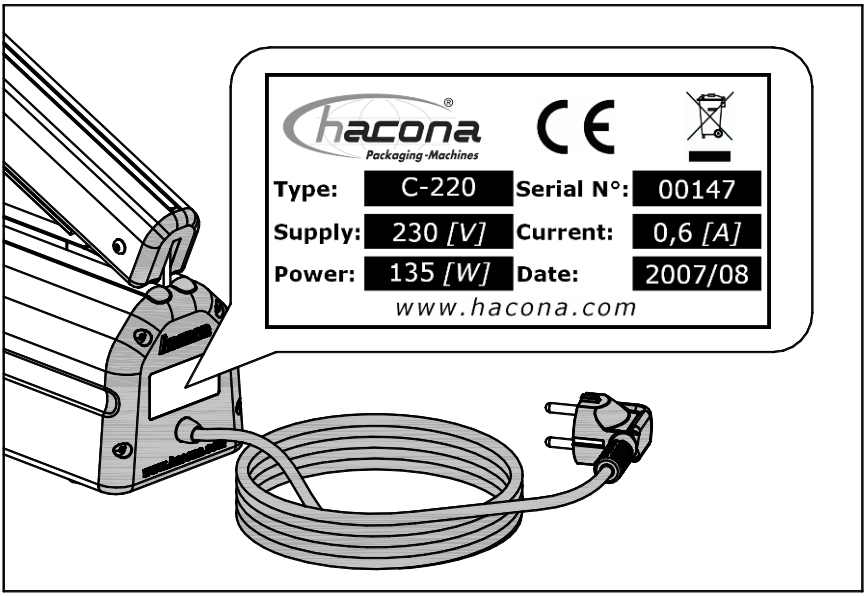
Typy fólie, které lze svařovat: **LDPE, HDPE, PP, PVC, BOPP.**
Možná tloušťka materiálu: **10 - 200 µm**
Délka sváru (v závislosti na typu stroje): **220, 320, 420, 620 mm**
Šířka sváru (všechny typy strojů): **2,5 mm**

Tloušťka svařované fólie může záviset na typu materiálu fólie. V každém případě se doporučuje provést zkušební svár.

1.2. Označení stroje

Při komunikaci ohledně výrobku se zákaznickou službou výrobce uvádějte vždy typ a sériové číslo stroje, které jsou uvedeny na štítku **(Obr. 1)** na zadní straně stroje.

Písmeno „C“ označuje, že stroj je opatřen práškovým nástřikem (oranžový), značka „CI“ znamená anodicky oxidovanou (šedou) povrchovou úpravu s nerezovými příchytkami. Čísla za typovým označením označují maximální délku sváru.



Obr. 1 Štítek stroje

2. Instalace stroje

2.1. Přeprava a umístění stroje

Při přepravě a umísťování manipulujte se strojem s velkou opatrností.
Opatrně vyjměte stroj z kartonové krabice.
Po vybalení se doporučuje umístit stroj na pracovní stůl.

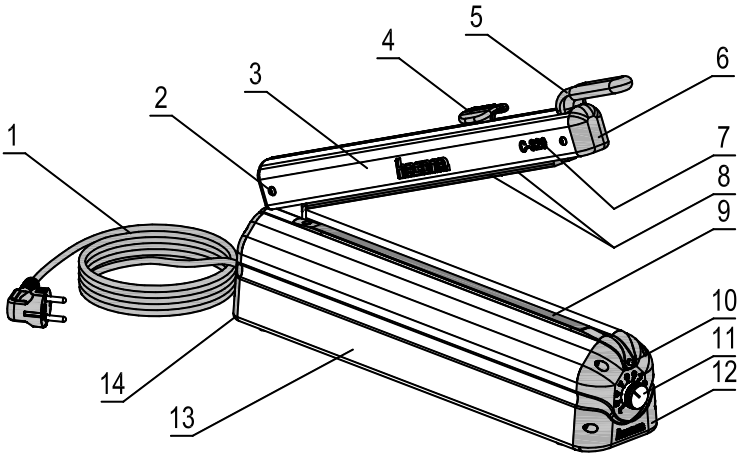
2.2. Podmínky použití

Stroj musí být provozován a skladován v suché místnosti s dobrým odvětráním mimo dosah hořlavých materiálů, plynů a jiných výbušnin.
Ideální podmínky v provozní místnosti:

Teplota:	od +5°C do +40°C
Relativní vlhkost:	mezi 30 % a 90 %

3. Technický popis

3.1. Sestava



Obr. 2 Sestava svářečky

1 – Uzemněný hlavní elektrický kabel
2 – Kloub svařovací lišty
3 – Svařovací lišta
4 – Držák nože
5 – Rukojeť
6 – Přední víčko (magnetické)
7 – Typové označení stroje
8 – Silikonová guma
9 – Svařovací agregát (svařovací struna s horní a dolní teflonovou páskou)
10 – Indikátor LED (kontrolka)
11 – Regulátor
12 – Přední kryt
13 – Rám stroje
14 – Zadní kryt

4. Provoz

Po připojení elektrické sítě, avšak než zahájíte svařování, nastavte svařovací čas. Zavřete svařovací lištu a držte ji stlačenou, dokud neuplyne svařovací čas (dokud LED kontrolka svítí červeně, stroj svařuje),

a následně ještě po dobu 1-2 sekund, než fólie vychladne. Odřízněte fólii a poté zdvihněte lištu do výchozí pozice.

Pro správnou obsluhu stroje je třeba, abyste si přečetli celý návod k obsluze a v plném rozsahu mu porozuměli.

5. Nastavení a obsluha stroje

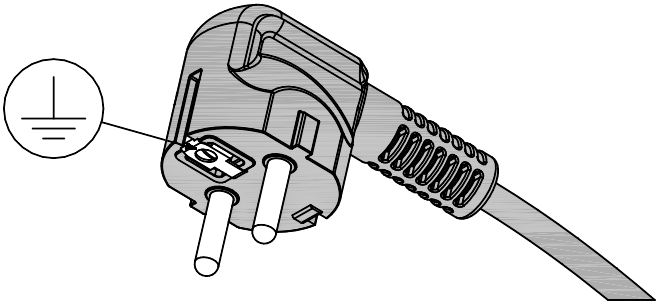
5.1. Úkony před zahájením práce

Před zahájením práce zkontrolujte, zda není stroj poškozen.

Stroj nepoužívejte, jsou-li spojovací zástrčka, kabely nebo jakékoli jiné části stroje poškozeny. Nebezpečí úrazu elektrickým proudem!

5.2. Elektrické zapojení

Před připojením stroje k elektřině se ujistěte, že elektrické napětí v síti je stejné jako hodnota napětí na štítku stroje **(viz: Obr. 1)** na zadní straně stroje a že uzemnění je v souladu s bezpečnostními předpisy. V případě jakýchkoli pochybností se prosím obraťte na místního dodavatele elektřiny.



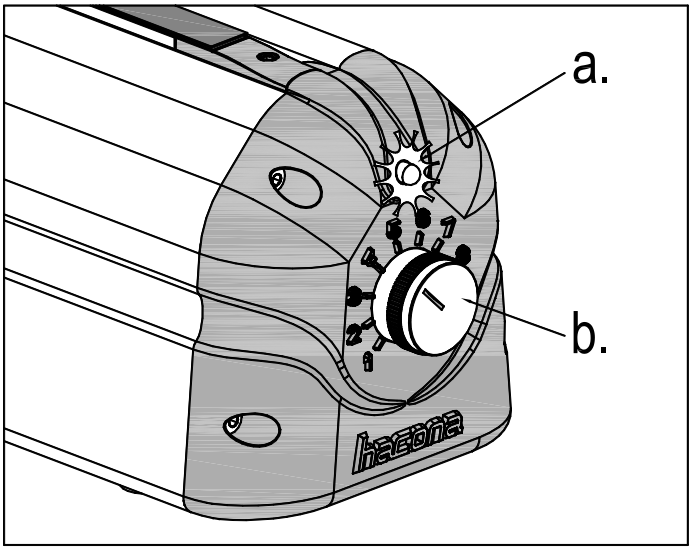
Obr. 3 Uzemněná elektrická zástrčka

DODRŽUJTE BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY NA PRACOVIŠTI. NIKDY NEPOUŽÍVEJTE STROJ BEZ UZEMNĚNÍ.

5.3. Nastavení

Po připojení k elektrické síti je stroj připraven k provozu. Žlutá LED kontrolka indikuje, že je stroj připraven k použití. **(Obr. 4 „a“)**.

Správný svařovací čas je třeba nastavit s ohledem na typ a šířku použité fólie. Pro provedení svařovacího testu nastavte regulátorem **(Obr. 4 „b“)** svařovací čas na nejnižší hodnotu (1). Vložte fólii mezi svařovací hlavu a svařovací elektrodu. Zavřete svařovací hlavu, držte ji stlačenou a vyčkejte do uplynutí svařovacího času. Během svařování změní LED kontrolka **(Obr. 4 „a“)**barvu ze žluté na červenou. Pro dosažení dokonalého svaru se doporučuje po dokončení svařování ponechat svařovací lištu několik sekund stlačenou, aby svár pod tlakem vychladl a stal se mimořádně pevným. Po vychladnutí zvedněte lištu a svár je hotov.



Obr. 4 Provozní nastavení

Není-li svár fólie dokonalý nebo není-li sáček správně uzavřen, je třeba regulátorem svařovacího času **(Obr. 4 „b“)** prodloužit svařovací čas na vyšší hodnotu.

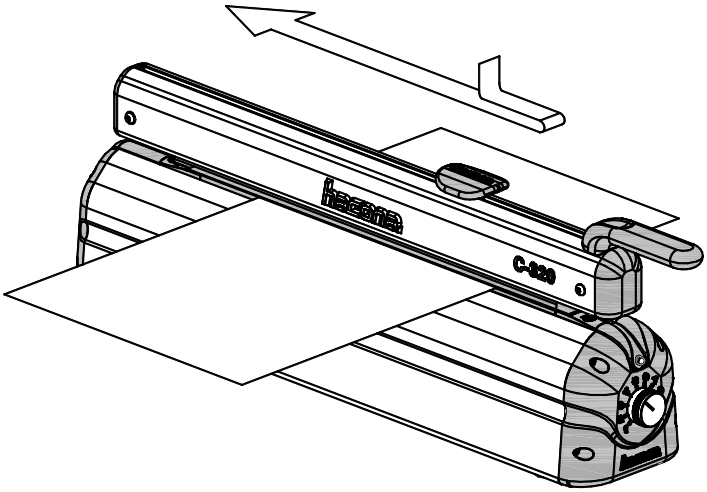
Zkušební svár začínejte vždy na nižších hodnotách a dle potřeby je po malých krocích zvyšujte. Svár provedený při vyšší teplotě než je nezbytné může vést k předčasnému opotřebení dílů a nadměrnému tavení obalového materiálu.

Nikdy nesvařujte bez fólie.

5.4. Použití řezacího nože

Řezací nůž je z bezpečnostních důvodů přitahován pružinou. Stisknutím nože a jeho pohybem tam a zpět lze fólii během doby svařování řezat. Pomocí téže operace lze z fóliové cívky připravovat sáčky.

Poznámka: Nejlepšího výsledku dosáhnete, když řezací hlavu přitlačíte uprostřed svařované fólie a potom ji odříznete pohybem doleva a doprava. Tímto způsobem zabráníte trhání fólie na krajích. ***(Obr. 5).***



Obr. 5 Správná technika řezání

Nikdy nestlačujte řezací hlavu, je-li svařovací lišta otevřena. Ostrý nůž by mohl způsobit zranění. Před každým použitím vždy zkontrolujte, zda není nůž poškozen a zda je ve správné pozici.

6. Podmínky a omezení správné funkce stroje

6.1. Technické parametry

Typ	Délka sváru [mm]	Maximální šířka fólie [mm]	Délka řezu [mm]	Rozměry stroje [mm]	Čistá hmotnost [kg]
C - 220	220	200	200	433x100x175	3,10
C - 320	320	300	300	533x100x175	3,60
C - 420	420	400	400	633x100x175	4,05
C - 620	620	600	600	833x100x175	4,95
CI - 220	220	200	200	433x100x175	3,05
CI - 320	320	300	300	533x100x175	3,55
CI - 420	420	400	400	633x100x175	4,00
CI - 620	620	600	600	833x100x175	4,90

Při správném použití se svařovací struna může rozehřát pouze na 125°C.

6.2. Materiály, které nelze balit

Pro vyloučení rizika úrazu obsluhy a poškození stroje je zakázáno balit následující materiály:

mokré výrobky, kapaliny, hořlavé materiály a jakékoli jiné materiály zde neuvedené, které by mohly ohrozit zdraví obsluhy a/nebo bezpečný provoz stroje.

7. Bezpečnostní předpisy



Nikdy se nedotýkejte svařovacího drátu bezprostředně po svařování. Nebezpečí popálení.



TV případě přetržení svařovacího drátu musí být stroj odpojen od elektrické sítě. Přetržený svařovací drát je třeba vyměnit. Nebezpečí úrazu elektrickým proudem.



Zkontrolujte správnou pozici stroje na pracovním stole. Nebezpečí úrazu.

Před použitím vždy zkontrolujte, zda není nůž poškozen a zda je ve správné pozici. Nebezpečí úrazu.

Nepoužívejte stroj ve vlhkém prostředí, nestříkejte na něj vodu ani jej do vody neponořujte. Nebezpečí úrazu elektrickým proudem.

Pravidelně kontrolujte stav síťového kabelu a zástrčky. Nebezpečí úrazu elektrickým proudem.

8. Údržba stroje

NEŽ ZAČNETE S ÚDRŽBOU, STROJ VYPNĚTE A ODPOJTE JEJ OD EL. SÍTĚ!

8.1. Čištění

Stroj nevyžaduje žádnou zvláštní péči. Doporučuje se odstranit ze svařovací hlavy a silikonové gumy zbytky fólie, aby nedošlo k jejich spálení. K čištění použijte mírně navlhčený hadřík. Nepoužívejte čisticí prostředky obsahující rozpouštědla.

Před čištěním je nutné vytáhnout zástrčku z elektrické zásuvky. Nebezpečí úrazu elektrickým proudem.

Během čištění dejte pozor na řezací nůž zabudovaný do svařovací lišty. Nebezpečí úrazu.

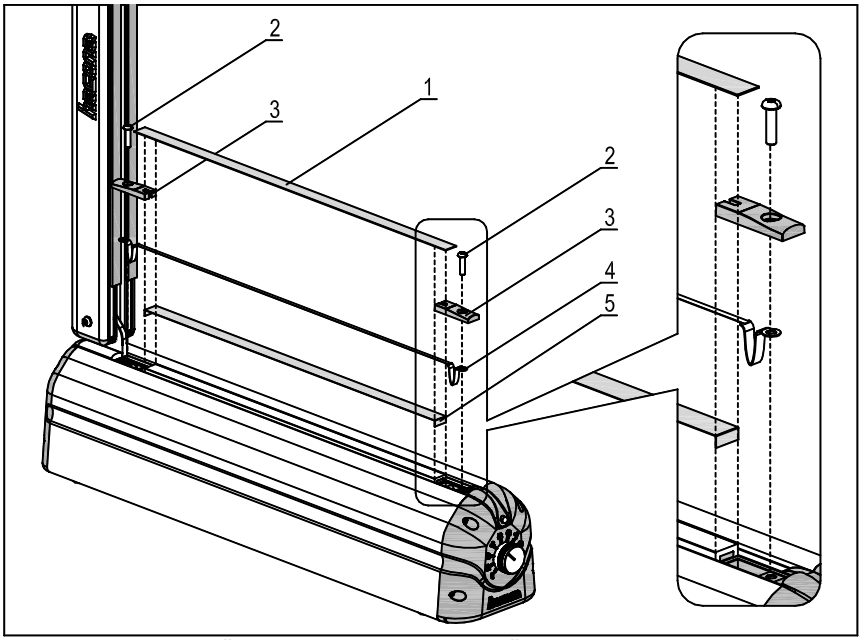
Při čištění nepoužívejte žádné nástroje nebo rozpouštědla, které by mohly poškodit teflonové pásky a silikonovou gumu.

8.2. Výměna opotřebených součástí

Při výměně jakýchkoli součástí používejte výhradně originální náhradní díly HACONA. V případě použití jiných než originálních materiálů zaniká záruka.

8.2.1. Výměna teflonových pásek a svařovacího drátu

Z důvodu bezpečného provozu musí být použité, spálené teflonové pásky neprodleně vyměněny.



Obr. 6 Výměna teflonových pásek a svařovacího drátu

Odstraňte horní teflonový pásek **(Obr. 6 „1“)** a pak odšroubujte upevňovací šrouby na boku svařovací elektrody **(Obr. 6 „2“)** Sejměte bezpečnostní krytky napínacího zařízení svařovací struny **(Obr. 6 „3“)** a opatrným tahem vyjměte svařovací strunu **(Obr. 6 „4“)** z rámu stroje. Sejměte teflonovou pásku **(Obr. 6 „5“)** připevněnou ke stroji.



Spodní samolepicí teflonovou pásku (Obr. 6 „5“) odřízněte na každé straně tak, aby o 4 mm přesahovala boční panel hliníkového rámu stroje a nedošlo tak ke zkratu.



Používejte výhradně náhradní díly HACONA.



Povrch svařovacího drátu (Obr. 6 „4“) nesmí být nikdy obalen páskou a musí se volně pohybovat pod horní teflonovou páskou. Horní teflonová páska nelepí po celé délce.

Poznámka: Při výměně teflonové pásky vždy zkontrolujte, zda není poškozena teflonová páska pod svařovacím drátem. Při výměně svařovacího drátu se doporučuje nasadit bezpečnostní krytku napínacího zařízení svařovací struny.

8.2.2. Výměna silikonové gumy

Vytáhněte poškozenou nebo spálenou silikonovou gumu (profil) ze svařovací lišty a připevněte novou silikonovou gumu **(Obr. 7).**



Silikonovou gumu není třeba do profilu zasouvat. Lze ji snadno nacvaknout.

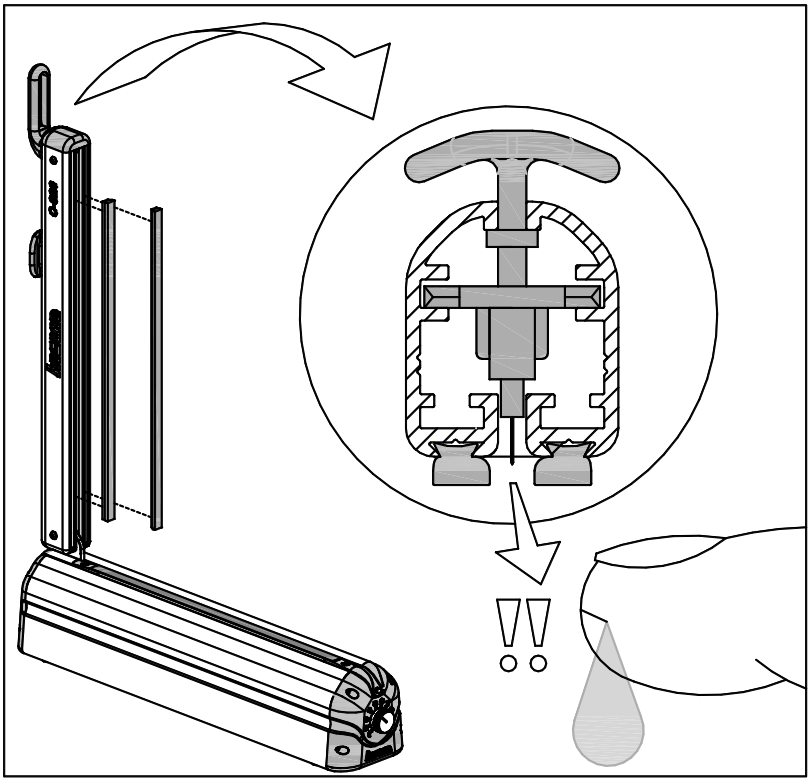


Při vkládání silikonové gumy dbejte na směr profilu. Při pohledu od svařovací lišty, která se otevírá, by profil měl vypadat jako na obrázku. (Obr. 7).

NEBEZPEČÍ ÚRAZU.



Při výměně silikonové gumy dávejte pozor na ostrý nůž vestavěný do držáku nože svařovací lišty (Obr. 7).

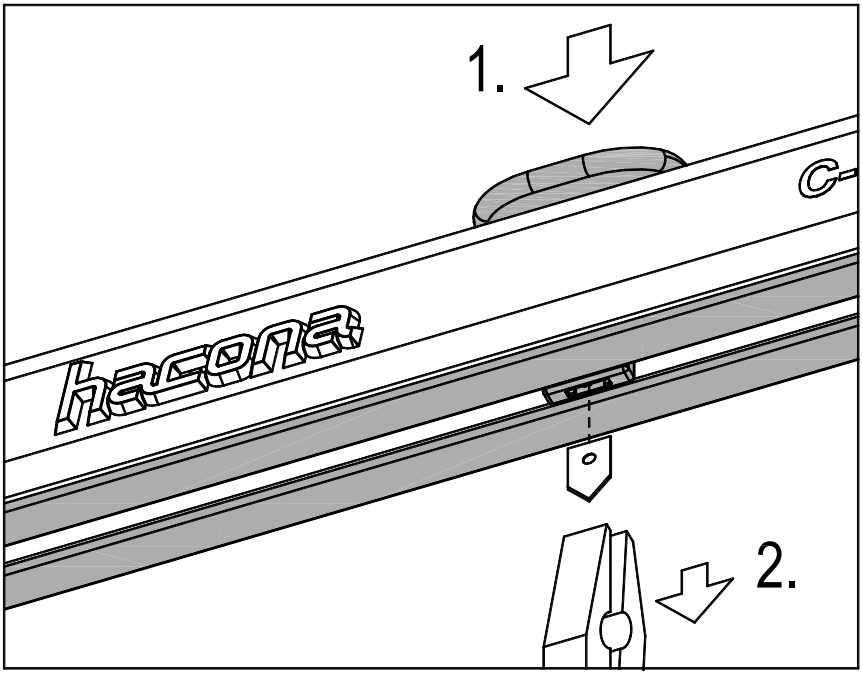


Obr. 7 Výměna silikonové gumy.

Používejte výhradně originální náhradní díly HACONA.

8.2.3. Výměna řezacího nože

Chcete-li vyměnit tupý nebo zlomený nůž, zdvihněte svařovací lištu a stlačte hlavu držáku nože. Pomocí kleští vytáhněte nůž z nožového pouzdra **(Obr. 8).** Vyměňte nůž za nový.



Obr. 8 Výměna řezacího nože

Nebezpečí úrazu.

Při práci vždy používejte ochranné rukavice.

Používejte výhradně originální náhradní díly HACONA.

8.2.4. Výměna držáku nože

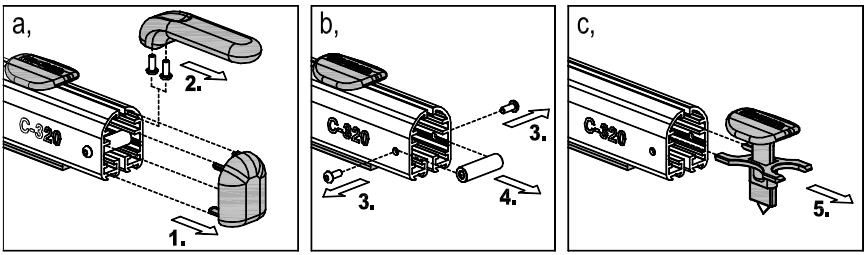
Opotřebený nebo poškozený držák nože musí být vyměněn. Sejměte přední krytku svařovací lišty z čelní strany svařovací lišty v otevřené poloze **(Obr. 9, a/1)**. Uvolněte šrouby přidržující rukojeť a poté ji sejměte

(Obr. 9, a/2). Zcela sejměte šrouby upevňující svařovací hlavu **(Obr. 9, b/3)**. Vyjměte rozpěru z obou hliníkových profilů **(Obr. 9, b/4)**. Vytáhněte starý držák nože **(Obr. 9, c/5)**.

Po výměně držáku nože sestavte svařovací hlavu tak, že provedete výše uvedené úkony v opačném pořadí.

Poznámka:

Vždy nasaďte zpět přední krytku, jinak nebude stroj pracovat!



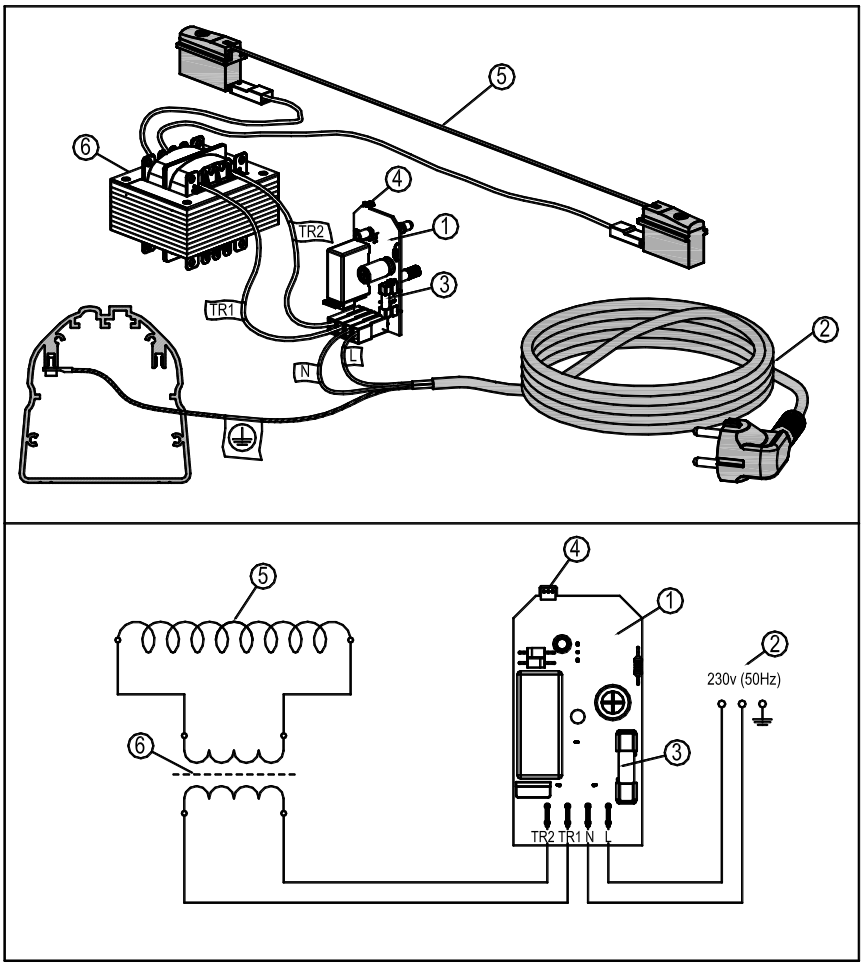
Obr. 9 Výměna držáku nože

Používejte výhradně originální náhradní díly HACONA.

Nebezpečí úrazu.

Při práci vždy používejte ochranné rukavice.

8.3. Schéma elektrického zapojení



Obr. 10 Elektrický spínač

Seznam dílů:

1 – Ovládací panel
2 – Uzemněný hlavní elektrický kabel
3 – Pojistka (2,5 A)
4 – Spínač (Hallovo čidlo)
5 – Svařovací drát
6 – Bezpečnostní transformátor

Technické parametry:

Typ transformátoru	Primární/sekundární napětí	Jmenovitý elektrický výkon	Jmenovitý proud
C-220/CI-220	230/10V	135 W	0,60 A
C-320/CI320	230/15V	175 W	0,80 A
C-420/CI-420	230/19V	220 W	1,00 A
C-620/CI-620	230/27V	320 W	1,45 A

Elektrický výkon každého stroje v době nečinnosti je nižší než 8 W.
Třída ochrany proti úrazu elektrickým proudem: První třída
Kód IP: **IP20**

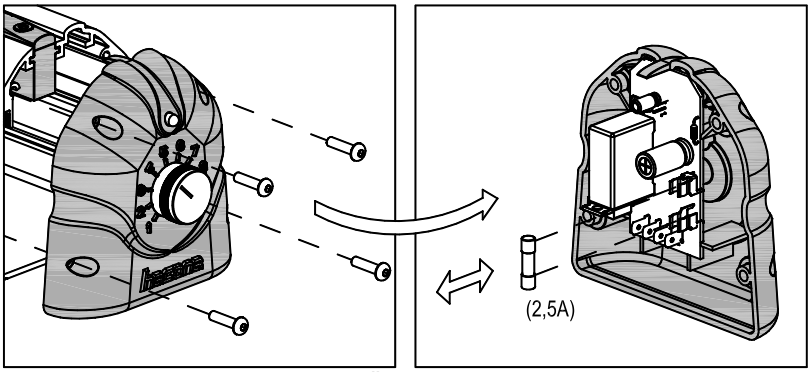
8.4. Otevření stroje

Opravy a vnitřní nastavení stroje může provádět pouze vyškolený specialista.

Před otevřením stroj vždy odpojte od elektrické sítě.

8.5. Výměna pojistky

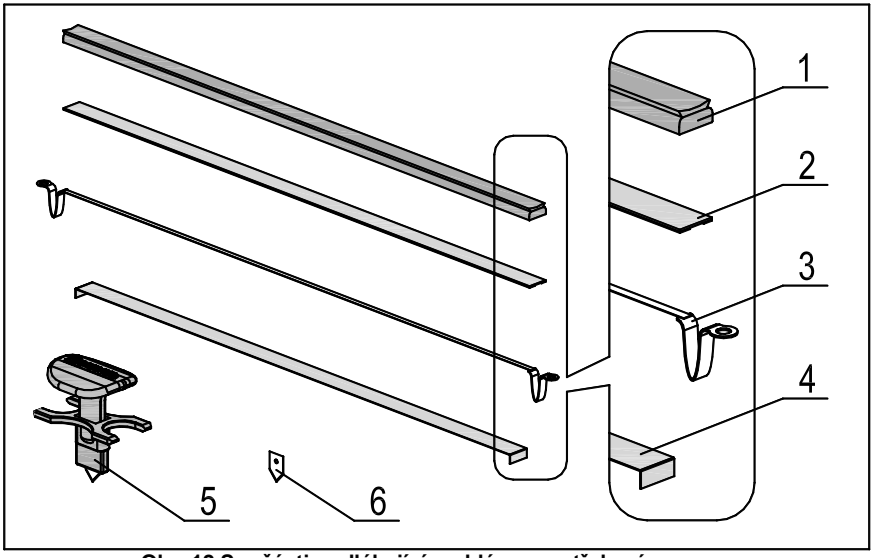
Pojistka je umístěna na ovládacím panelu vestavěného uvnitř předního krytu **(Obr. 2 „12“)** stroje. Při otevírání stroje se řiďte vždy pokyny uvedenými níže.



Obr. 11 Výměna pojistky

8.6. Součásti podléhající rychlému opotřebení

1-Silikonová guma
2-Horní teflonová páska
3-Svařovací drát
4-Dolní teflonová páska
5-Držák nože
6-Břitová destička



Obr. 12 Součásti podléhající rychlému opotřebení

8.7. Nakládání s odpady

Zakoupený výrobek může obsahovat součásti, které jsou považovány za nebezpečný odpad, a tudíž nelikvidujte zařízení jako komunální odpad, jelikož by mohlo dojít k poškození životního prostředí. Pro výrobek je k dispozici tříděný sběr.
Po posouzení musí být veškerý odpad shromážděn, přepraven, recyklován nebo zlikvidovány v souladu s příslušnými předpisy opravny.

9. Odstraňování závad

Stroj nesvařuje a LED kontrolka nesvítí žlutě ani červeně.	• Zkontrolujte, zda je stroj připojen k elektrickému přívodu 230V a zda je elektrická síť funkční. • Je poškozen ovládací panel.
Stroj nesvařuje. LED kontrolka svítí žlutě, ale při zavírání lišty se nezmění v červenou.	• Ujistěte se, že je lišta přitlačena dostatečnou silou. (Netlačte na lištu bokem.) • Zkontrolujte, zda je na liště přední krytka a zda je v ní magnet. • Je poškozen ovládací panel.
Stroj nesvařuje; kontrolka LED správně svítí (žlutá/červená se mění dle provozního režimu).	• Okamžitě odpojte stroj od zdroje elektrického proudu. Zkontrolujte, zda není poškozen svařovací drát, teflonové pásky a transformátor.
Svařovací čas není přijatelný.	• Změňte svařovací čas pomocí regulátoru. (Svařovací čas se prodlužuje úměrně s šířkou fólie.) • Po svařování vyčkejte příslušnou dobu, než svár vychladne. (1-2 sek.) Doba chlazení se zvyšuje úměrně se svařovacím časem.
Lišta se vychyluje do stran, je uvolněná.	• Klouby svařovací lišty je třeba dotáhnout.
Po připojení ke zdroji elektrického proudu se začne svařovací drát okamžitě zahřívat.	• Je poškozen ovládací panel. Okamžitě odpojte stroj od zdroje elektrického proudu a předejte jej příslušné opravně.

10. Záruka

10.1. Záruka

Záruka platí po dobu 12 měsíců po zakoupení. Nárok ze záruky lze uplatnit pouze po předložení originální účtenky.

10.2. Záruční podmínky

Záruka se vztahuje na vady materiálu a na výměnu, opravu dílů s výrobní vadou. Výměna, oprava dílů s vadami proběhne v provozovně výrobce nebo jeho oficiálního distributora. Náklady na dopravu hradí vždy zákazník.

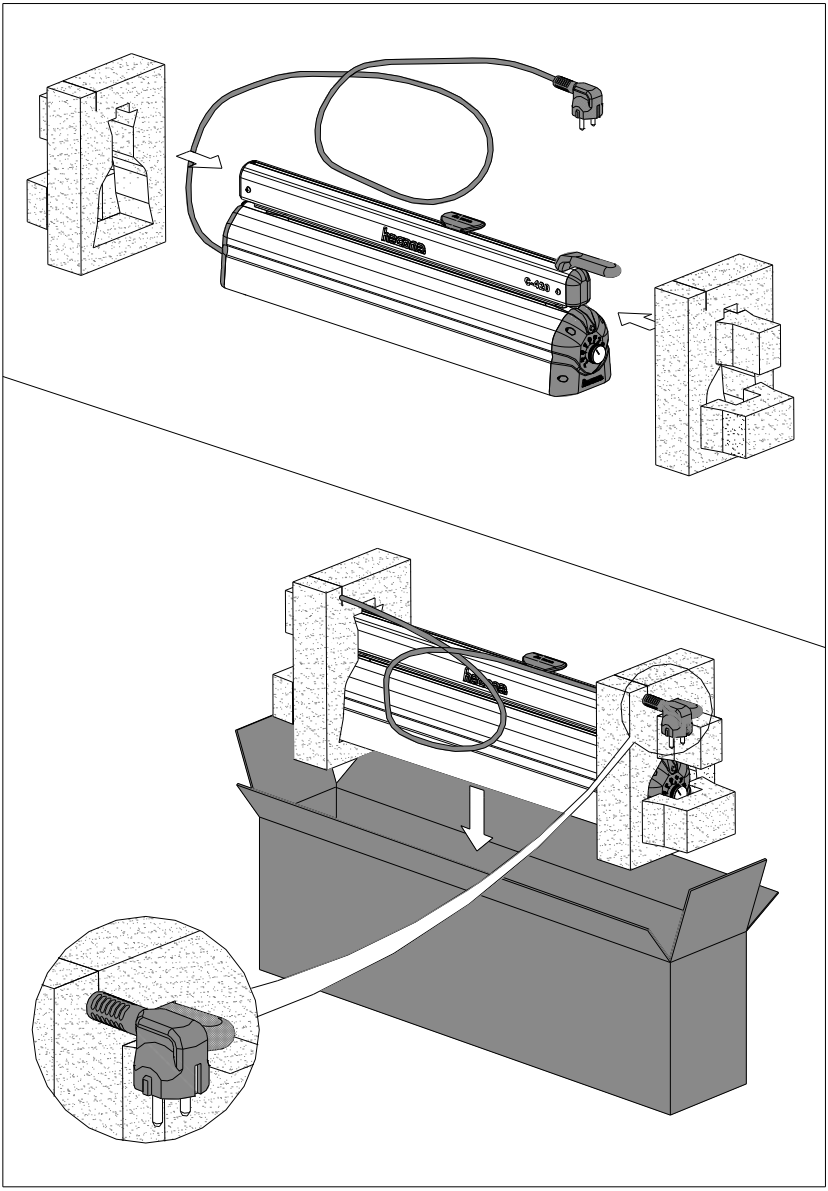
Pro účely dopravy musí být stroj vždy zabalen do původního obalového materiálu s použitím ochranných prvků **(Obr. 13)**. Není-li původní obalový materiál k dispozici, je možné stroj pečlivě zabalit jiným způsobem. Záruka se nevztahuje na žádné poškození, k němuž došlo během přepravy.



Oprava, na kterou se vztahuje záruka, může být provedena výhradně výrobcem nebo jeho zástupcem.

Záruka neplatí:

- Není-li předložen originál účtenky.
- Byl-li stroj bezdůvodně a neoprávněně otevřen.
- Byl-li stroj opravován pomocí neoriginálních dílů.
- Nebyl-li stroj správně nastaven, byl-li připojen k nevhodnému zdroji elektřiny, byl-li provozován nebo udržován jinak než je uvedeno v návodu k obsluze, a/nebo byla-li úmyslně zanedbána údržba stroje nebo byl tento úmyslně poškozen.
- Byly-li na stroji provedeny konstrukční změny bez předchozího písemného souhlasu výrobce.
- Byl-li stroj provozován nesprávným způsobem.
- Není-li stroj ve vlastnictví prvního kupujícího.



Obr. 13 Správné zabalení stroje.

Podle příslušných zákonů odpadá veškerá odpovědnost ve vztahu k úrazům a poškození věcí, nebyl-li stroj správně nastaven, byl-li nesprávně nebo bez uzemnění připojen ke zdroji elektřiny, není-li stroj obsluhován vyškolenou obsluhou, byl-li stroj neoprávněně otevřen, byl-li stroj pozměněn nebo nevhodným způsobem používán.

Výrobce si vyhrazuje právo provést technické nebo funkční změny výrobků v rámci jejich inovace bez jakéhokoli zvláštního upozornění



Záruku nelze uplatnit na součásti podléhající rychlému opotřebení popsané v kapitole 8.2.

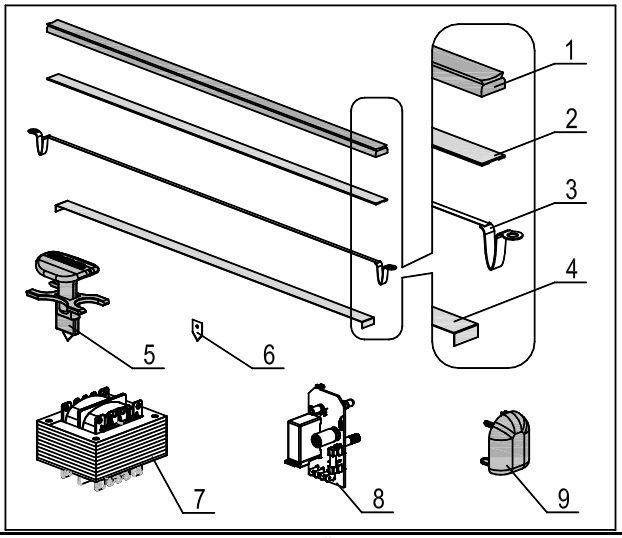


Poškozený elektrický kabel a zástrčka může být vyměněn pouze výrobcem nebo jím určenou opravnou.



Stroj je možné opravovat pouze pomocí speciálních nástrojů.

11. Náhradní díly/součásti podléhající opotřebení



Obj. č.							
Poz.	Popis	Typ					V metrech
		C-220 CI-220	C-320 CI-320	C-420 CI-420	C-620 CI-620	C-820 CI-820	
1	Silikonová guma	HA 004-453	HA 004-454	HA 004-455	HA 004-456	HA 004-457	HA 000-427
2	Horní teflonová páska	HA 001-334	HA 001-335	HA 001-336	HA 001-337	HA 005-252	HA 000-578
3	Sada svařovacích drátů*						-
4	Dolní teflonová páska						HA 000-606
5	Držák nože	HA 000-420 nebo HA 004-352					-
6	Břitová destička	HA 000-414 (6 kusů v balení)					-
7	Bezpečnostní transformátor	HA 004-750	HA 004-671	HA 004-928	HA 004-929	HA 004-260	-
8	Ovládací panel	HA 000-814					-
9	Přední víčko (magnetické)	HA 003-308					-

* Tato sada svařovacího drátu obsahuje svařovací drát a horní a dolní teflonovou pásku.

12. ES Prohlášení o shodě:

Společnost HACONA Kft.

Újszász utca 45/B, budova „T”

H-1165 Budapešť,

MAĎARSKO

+36 (1) 401-3030

+36 (1) 401-3031

mail@hacona.com

www.hacona.com

tímto prohlašuje, s plným vědomím právní odpovědnosti, že níže uvedená impulsní svářečka

Typ: ……..

Výrobní číslo: ……..

vyhovuje níže uvedeným předpisům a jejich modifikacím:

2006/42/ES	Směrnice č. 98/37/ES o strojním zařízení
2006/95/ES	Směrnice o zařízeních nízkého napětí
2004/108/ES	Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě

a uvádí, že byla zohledněna ustanovení níže uvedených norem:
EN ISO 12100-1:2003. Bezpečnost strojních zařízení. Základní pojmy, všeobecné zásady pro konstrukci. Část 1: Základní terminologie, metodologie
EN ISO 12100-2:2003. Bezpečnost strojních zařízení. Základní pojmy, všeobecné zásady pro konstrukci. Část 2: Technické zásady
EN 60204-1:2006. Bezpečnost strojních zařízení. Elektrická zařízení strojů.

Budapešť, ……..

Lajos Nagy

strojní inženýr MSc
výkonný ředitel