

1. Předmluva

1.1 Úvod

Zakoupili jste si stroj, který má vynikající vlastnosti a vysoký výkon. Děkujeme Vám za důvěru, kterou jste projevíli volbou tohoto stroje. Systém HACONA je svého druhu jedinečný. Technologický vývoj a kvalita komponentů, stejně jako materiály použité při výrobě a testovací metody jsou nejlepší zárukou správného provozu a dlouhodobé spolehlivosti.

1.2 Výkon balicího stroje

Díky zvláštnímu provoznímu obvodu lze stroj používat jak na výrobu sáčků, tak jako běžný balicí stroj na uzavírání naplněných sáčků. Použít lze níže uvedené fólie vyráběné a distribuované společností Hacona Ltd., LDPE, HDPE, PP, PVC, BOPP a jakékoli jiné laminátové fólie s termoplastickou vrstvou uvnitř. Maximální tloušťka materiálu je mezi 10 -- 500 μ . Při výrobě sáčků je možné fólii perforovat tak, že se nechá projet perforovacím strojem. Maximální kapacita stroje je 840 cyklů/hod.

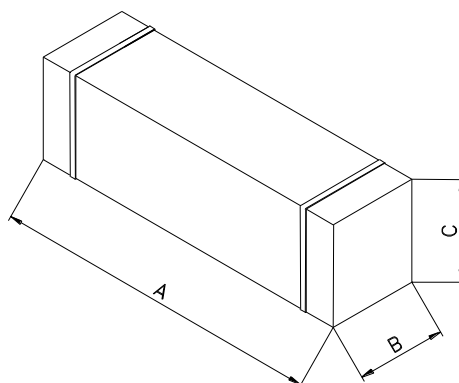
1.3 Označení stroje

Při každé komunikaci s výrobcem ohledně stroje uveďte vždy typ a sériové číslo stroje uvedené na štítku na zadní straně stroje.



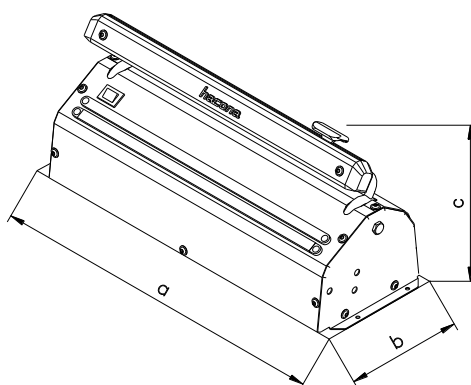
1.4 Hmotnost a rozměry zabaleného stroje

Typ	Rozměry [mm]			Hmotnost [kg]
	A	B	C	
S-320 / SD-320	550	260	230	12,7 kg
S-420 / SD-420/ SI-420	650	260	230	14,1 kg
S-620 / SD-620/ SI-620	850	260	230	18,2 kg
S-820 / SD-820	1050	260	230	23,9 kg
S-1020 / SD-1020	1250	260	230	26,7 kg



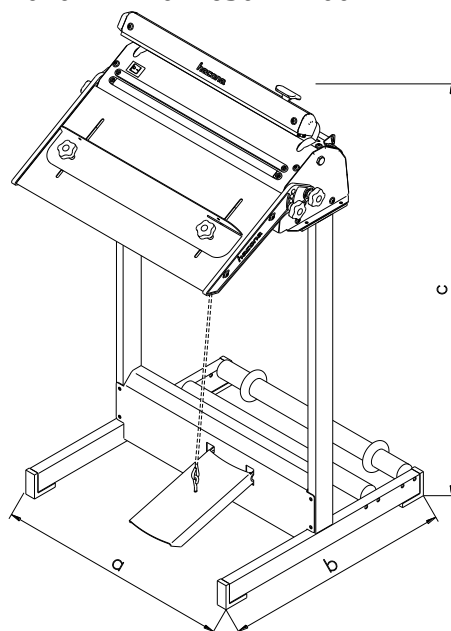
1.5 Hmotnost a rozměry stroje bez montáže

Typ	Rozměry [mm]	Hmotnost [kg]		
		SI	S	SD
S- 320 / SD- 320	490 x 209 x 210	-	11,7	12,7
SI-420 / S- 420 / SD- 420	590 x 209 x 210	13,0	13,0	14,0
SI-620 / S- 620 / SD- 620	790 x 209 x 210	16,7	16,7	17,7
S- 820 / SD- 820	990 x 209 x 210	-	22,4	23,4
S-1020 / SD-1020	1190 x 209 x 210	-	25,2	26,2



1.6 Hmotnost a rozměry stroje s montáží

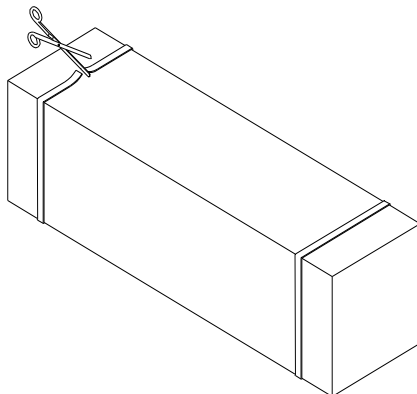
Typ	Rozměry [mm]	Hmotnost [kg]		
		SI	S	SD
S- 320 / SD- 320	520 x 650 x 1100	-	24	25
SI-420 / S- 420 / SD- 420	620 x 650 x 1100	28	28	29
SI-620 / S- 620 / SD- 620	820 x 650 x 1100	34	34	35
S- 820 / SD- 820	1020 x 650 x 1100	-	40	41
S-1020 / SD-1020	1220 x 650 x 1100	-	46	47



2. Instalace stroje

2.1 Přeprava a umístění stroje

Při transportu a umístění nakládejte se strojem s maximální opatrností. Pásku odstříhnete nůžkami a vyjměte stroj z kartonové krabice. Stroj musí být umístěn v suché a dobře větrané místnosti na stabilní podlaze tak, aby nebránil toku výroby.



2.2 Podmínky prostředí

Umístěte stroj ve vhodném prostředí, bez jakékoli vlhkosti, plynů, výbušnin a hořlavých materiálů.

Podmínky pracovního prostředí:

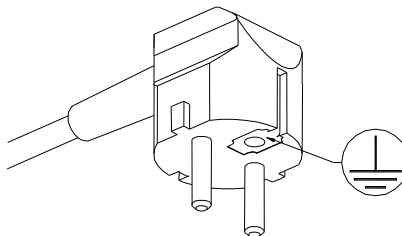
Teplota od +5°C do +40°C

Relativní vlhkost od 30% do 90%, bez kondenzace.

2.3 Elektrické zapojení

DODRŽUJTE ZDRAVOTNÍ A BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY !
UZEMNĚNÍ ZAŘÍZENÍ JE POVINNÉ

Před provedením elektrického zapojení se ujistěte, zda se napětí sítě shoduje s napětím uvedeným na štítku v zadní části stroje a že zemnicí kontakt vyhovuje aktuálně platným bezpečnostním pravidlům. V případě pochybností ohledně napětí sítě se obraťte na místního distributora elektřiny.

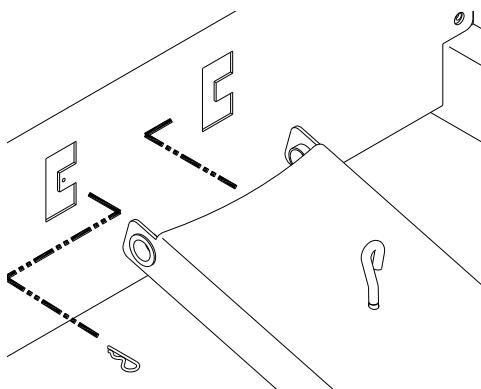
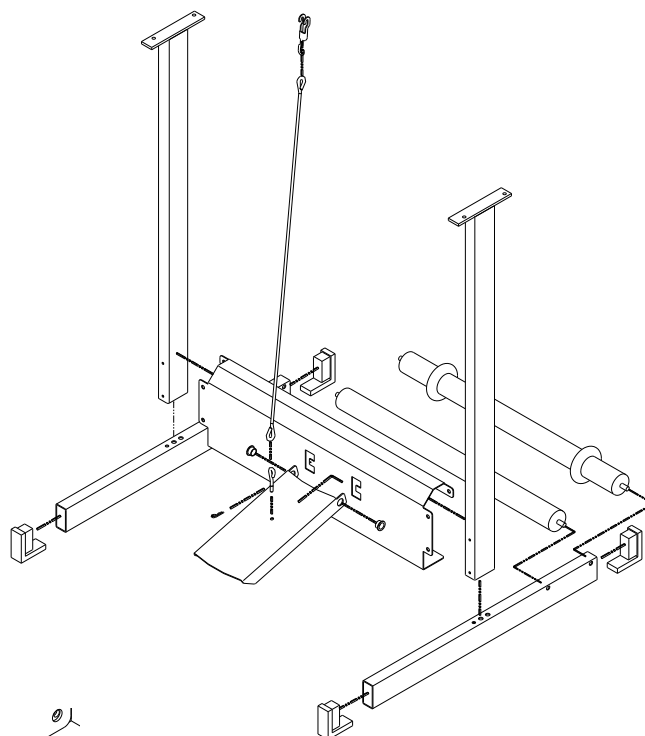


2.4 Instalace stroje

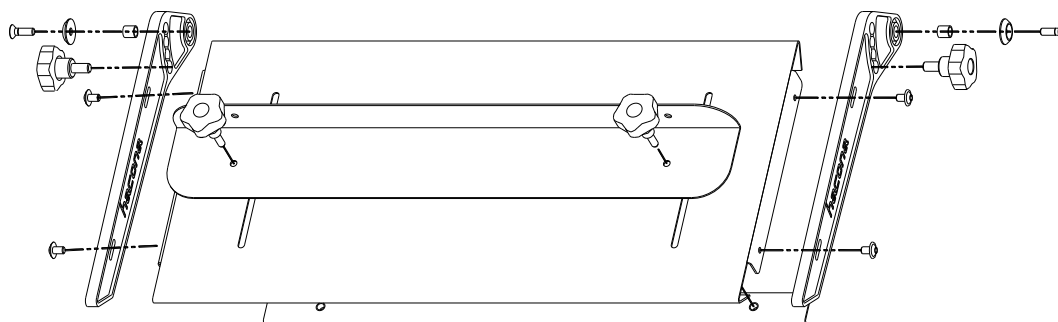
2.4.1 Montáž stroje s podstavcem

Umístěte stroj na konstrukci, jak je naznačeno na přiloženém výkresu. Při montáži buďte pečliví a dotáhněte dobře všechny čtyři šrouby. Stroj pevně přišroubujte k podstavci pomocí všech čtyř šroubů.

Montáž podstavce →

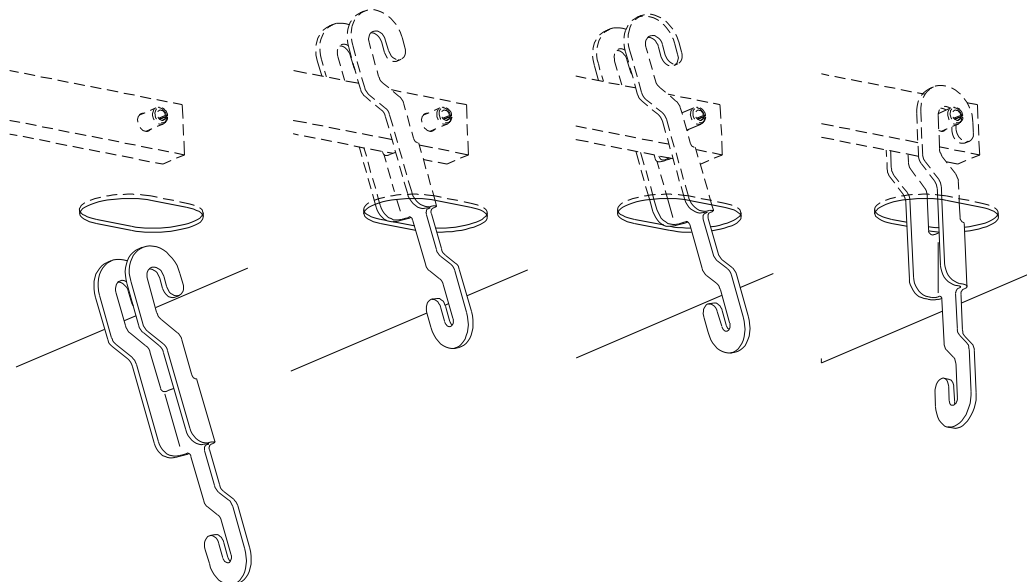


Připojení nožního pedálu



Montáž stolu

Hák, který spojuje řetěz se strojem, musí být zaháknut zespodu stroje skrz oválný otvor. Při ručním zavírání s svářecích lišt lze zespodu vidět táhla. Pomocí řetězu připojte stroj k nožnímu pedálu. Délka řetězu musí být nastavena tak, aby při zavření svářecích lišt byla vzdálenost mezi nožním pedálem a podlahou maximálně 1 cm.



2.4.2 Montáž stroje bez podstavce

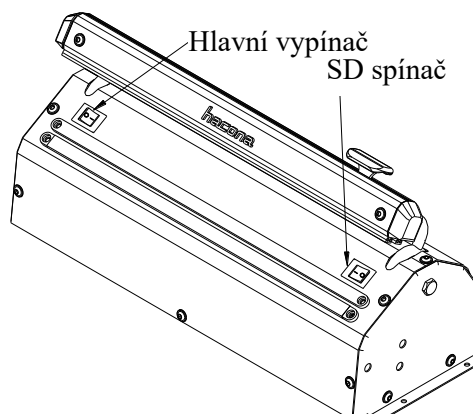
Přišroubujte stroj ke stolu tak, aby přední hrana stroje byla přibližně 5 cm před hranou stolu. Tímto způsobem můžete připojit řetěz pedálu ke stroji. Hák, který spojuje řetěz se strojem, musí být zaháknut zespodu stroje skrz oválný otvor. Při ručním zavírání s svářecích lišt lze zespodu v místě, kde bude hák zaháknut, vidět táhla. Doporučujeme přišroubovat přenosný nožní pedál šrouby k podlaze. Pomocí řetězu připojte stroj k nožnímu pedálu. Délka řetězu musí být nastavena tak, aby při zavření svářecích lišt byla vzdálenost mezi nožním pedálem a podlahou maximálně 1 cm.

3. Seřízení a nastavení stroje

3.1 Nařízení

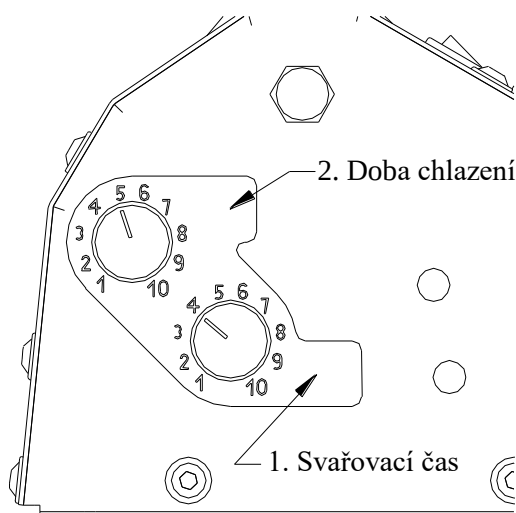
Hlavní vypínač stroje je umístěn v přední části stroje na levé straně. Chcete-li stroj zapnout, umístěte kolébkový spínač do polohy „-“. SD spínač na pravé straně zapíná druhé žhavicí vlákno. Lze tak dosáhnout mnohem bezpečnějšího zavírání.

Poznámka: V poloze ZAPNUTO svítí kolébkový spínač červeně.



Stroj má 2 potenciometry na levé straně:

1. Chcete-li nastavit svařovací čas
2. Chcete-li nastavit dobu chlazení



Správný svařovací čas závisí na tloušťce a druhu balicí fólie. Chcete-li provést svařovací test, musíte nastavit svařovací čas a dobu chlazení na hodnotu 3. Mezi svařovací lišty umístěte sáček a následně uveďte stroj do chodu zavřením svařovací tyče rukou nebo nožním pedálem. Vestavěný elektromagnet udržuje potřebný tlak a nechává svařovací tyč uzavřenou během nastavené doby svařování a chlazení.

Není-li sáček správně uzavřen (sáček zůstává otevřen), prodlužte dobu svařování a chlazení. Pokud se sáček při svařování taví, zkratzte dobu svařování a chlazení. Zkušební svařování vždy zahajte s nízkými hodnotami a v případě potřeby je po malých krocích zvyšujte.

Poznámka: Doporučujeme nastavit dobu chlazení na stejnou úroveň jako dobu svařování nebo vyšší. Tímto způsobem dosáhnete velmi pevného svaru.

Pozor:



Nikdy nenastavujte dobu chlazení pod hodnotu 1. Jinak dojde k předčasnému opotřebení teflonu, svařovacího drátu a transformátoru, protože nebudou mít dostatečnou dobu chlazení.

3.2 Funkce řezacího nože

Řezací nůž je vybaven bezpečnostním zařízením. Zbylá fólie je odřezávána tlakem na horní část řezací hlavy a pohybem jezdce zleva doprava. Stejným způsobem dochází i k odřezávání sáčků z hadice.

Poznámka: Nejlepšího výsledku řezání dosáhnete, když řezací hlavu stlačíte dolů uprostřed fólie a potom ji odříznete pohybem doleva a doprava.

Vysvětlení: Tímto způsobem zabráníte trhání fólie na krajích během svařování.

!!! POZOR NEBEZPEČÍ !!!

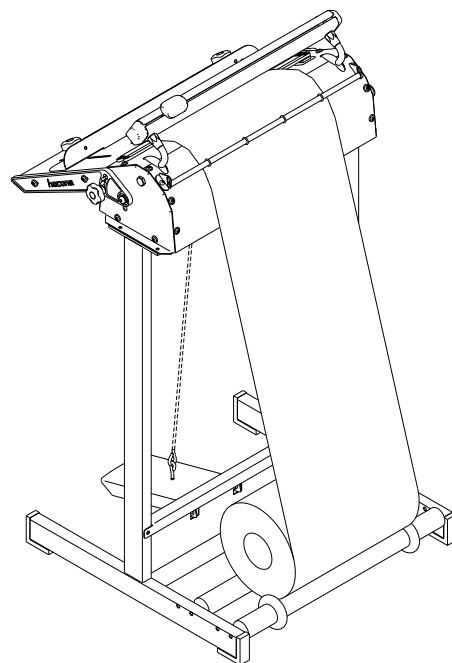
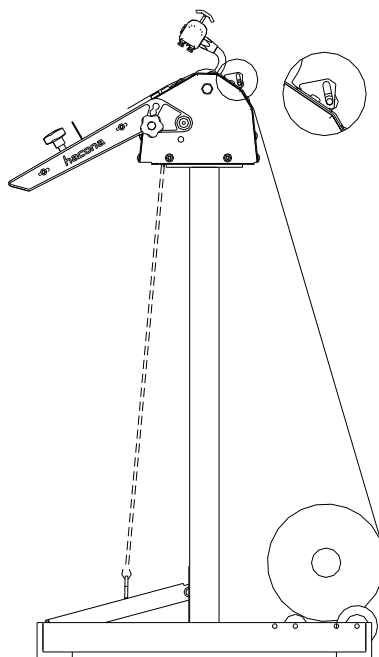
Pozor:



Nikdy nepoužívejte řezací zařízení (stlačení řezací hlavy dolů a pohyb zleva doprava) s otevřenou svařovací lištou!!! Před každým použitím stroje zkontrolujte, zda není řezací zařízení poškozeno a zda je řezací nůž ve správné poloze.

3.3 Umístění cívky s fólií

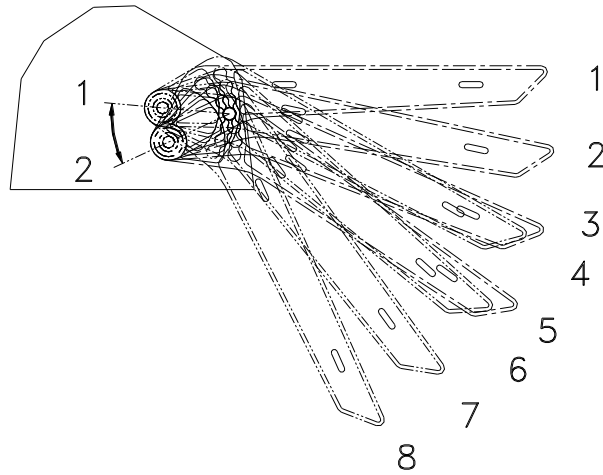
Umístíte cívku s fólií doprostřed dvou přídržných válečků na cívku s fólií (volitelné



příslušenství), které se nacházejí v zadní části podstavce. Nastavte dva gumové kroužky po straně cívky s fólií tak, aby role s fólií zůstala vždy ve stejné pozici. Vytáhněte fólii v zadní části stroje a veďte ji pod dorazem fólie (volitelné příslušenství). Je-li stroj vybaven mikroděrovačkou, je možné perforovat fólii tím, že ji protáhnete mikroděrovačkou.

3.4 Použití pracovního stolu a držáku na sáčky (volitelné příslušenství)

Úhel pracovního stolu lze nastavit v 8 polohách (horizontální až téměř vertikální). Je možné nastavit pracovní stůl otočením knoflíků na obou stranách a po nastavení je otočit zase zpět. Pozice držáku na sáčky je nekonečně variabilní. Pozor: poloha držáku na sáčky musí být vždy vodorovná ke směru řezání.



4. Podmínky a omezení použití stroje

4.1 Max. velikosti balení

Typ	Max. šířka fólie
S-320	320 mm
SD-320	320 mm
S-420	420 mm
SD-420	420 mm
SI-420	420 mm
S-620	620 mm
SD-620	620 mm
SI-620	620 mm
S-820	820 mm
SD-820	820 mm
S-1020	1020 mm
SD-1020	1020 mm

Neexistují žádná omezení pro délku fólie.

4.2 Materiály, které nelze balit



Je přísně zakázáno balit níže uvedené výrobky, aby nedošlo k poškození stroje nebo vážnému úrazu obsluhy stroje: Mokrý a nestabilní výrobky, jakékoliv tekutiny, hořlavé a výbušné látky a jakékoli jiné materiály a výrobky zde neuvedené, které by mohly způsobit zranění obsluhy, nebo poškození stroje.

5. Fólie, které lze použít

5.1 Fólie, které lze použít

Stroj může pracovat se všemi fóliemi o tloušťce 10 - 500 μ (2x250 μ) vyráběnými nebo distribuovanými společností „Hacona Kft“. Zvláštní vlastnosti našich fólií (upravených podle přání zákazníka o loga, kresby a text) zajišťují jejich vynikající spolehlivost, a to jak z hlediska dodržování platných zákonů, tak i z hlediska vynikajícího výkonu stroje.

Na stroji lze použít následující typy fólií:

PE, PP, PO, PVC, BOPP a jakékoli jiné laminátové fólie s termoplastickou vrstvou uvnitř, jakož i veškeré termoplastické fólie.

6. Bezpečnostní normy

6.1 Výstrahy

Pozor:



Ihned po svaření je zakázáno dotýkat se svařovacího drátu. Může dojít k těžkým popáleninám!



Nikdy nepracujte se strojem, který má poškozený svařovací drát. V tomto případě je třeba svařovací drát a teflonový kryt ihned vyměnit!



Zkontrolujte, zda je stroj řádně přišroubován ke stolu nebo k rámu!



Při každém použití zkontrolujte, zda není řezací zařízení poškozené a zda je řezací nůž ve správné poloze!



Zkontrolujte, zda je role s fólií ve správné poloze!

7. Běžná údržba

7.1 Opatření pro zásahy běžné údržby



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

7.2 Čištění

Stroj nevyžaduje žádné speciální čištění. Odstraňte z oblasti svařování zbytky fólie. Stroj očistěte mírně navlhčeným hadříkem. Doporučujeme použít běžný prostředek na čištění oken. Nepoužívejte čisticí prostředky obsahující rozpouštědla.

Pozor:



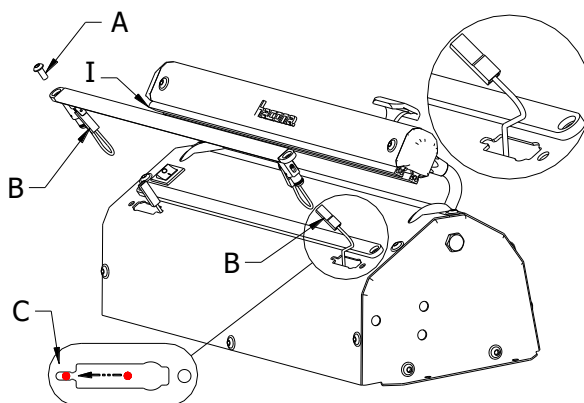
Při každém čištění je nutné stroj vypnout a vytáhnout zástrčku z přívodu elektrického proudu!

7.3 Výměna náhradních dílů

7.3.1 Výměna teflonu a svařovacího drátu

Je-li teflonový kryt a/nebo svařovací drát svařovací lišty poškozen nebo přetržen, musí být vyměněn.

Odšroubujte dva šrouby na obou koncích svařovací lišty (A) a zvedněte svařovací lištu stroje. Uvolněte elektrické přípojky na obou koncích (B) vytažením konektoru zástrčky ze svařovací tyče. Zavěste oba vodiče do malé spony v otvoru (C) tak, aby vodiče nespadly do stroje. Sejměte poškozený teflon (D), svařovací drát (E) a stáhněte samolepicí teflon (F) z hliníkové tyče. Nahradte samolepicí teflon novým teflonem (F).

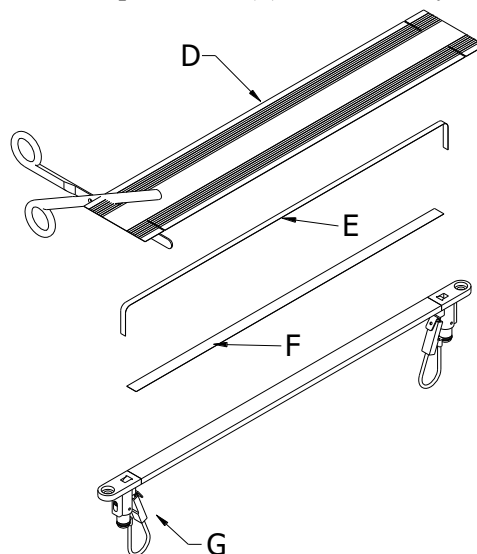


Upozornění:



Samolepicí teflon (F) musí být na obou koncích o 4 mm delší než hliníková lišta. Tím zabráníte možnému zkratu!

Zatlačte píst do napínacího systému, umístěte do pístu nový svařovací drát a upevněte svařovací drát pomocí dvou stavěcích šroubů.



Délka řezu

	Silikonová guma	Svařovací drát	Teflonová podložka	Teflonový kryt
S-320	405 mm	390 mm	326 mm	360 mm
S-420	505 mm	490 mm	426 mm	460 mm
S-620	705 mm	690 mm	626 mm	660 mm
S-820	905 mm	890 mm	826 mm	860 mm
S-1020	1105 mm	1090 mm	1026 mm	1060 mm
		5 x 0,1 mm	Samolepicí teflonový proužek o šířce 10 mm	40 mm hnědé, samolepicí proužky na lemu

Zatlačte píst (K) do napínacího systému (G) na obou koncích svařovací lišty a prostrčte zajišťovací čepy (L) předvrtaným otvorem. Takto bude mít píst (K) správné předpětí.

Zaveďte svařovací drát (E) do pístu (K) a upevněte jej pomocí stavěcího šroubu (H). Poté vyjměte zajišťovací čepy (L).

Pozor:

Nejsou-li k dispozici zajišťovací čepy, postupujte následovně:



Svařovací lišta je opatřena napínacím systémem (G). Před dotažením druhého šroubu (H) je třeba ručně vložit píst napínacího systému (G)!

Horní teflon (D) z vyztuženého sklolaminátu, který má po obou stranách samolepicí proužky, je třeba zaříznout na délku svařovací lišty. Přilepte jednu stranu teflonu (D) ke spodní části svařovací lišty (E). Oviňte teflon kolem svařovací lišty tak, aby ji teflon těsně zakrýval. Přilepte druhou stranu teflonu na stejné místo (spodní část svařovací lišty).

Poznámka: Na napínacím systému je nutné zaříznout pásku na obou stranách teflonu, aby dokonale seděla na svařovací liště.

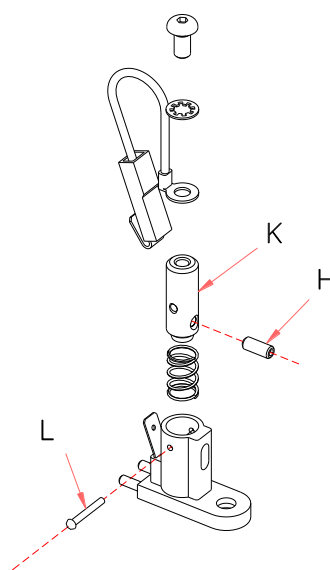
Pozor:



Používejte výlučně originální náhradní díly od společnosti Hacona!

Není dovoleno používat plně podlepený samolepicí teflon jako vrchní fólii, protože napínací systém svařovacího drátu nemůže správně pracovat, a z tohoto důvodu dochází k okamžitému nebo velmi rychlému zničení svařovacího drátu.

Poznámka: Dojde-li k propálení horního Teflonu (D), může se stát, že je rovněž poškozena silikonová guma (I). Zkontrolujte prosím, zda není silikonová guma poškozena a v případě potřeby ji vyměňte.



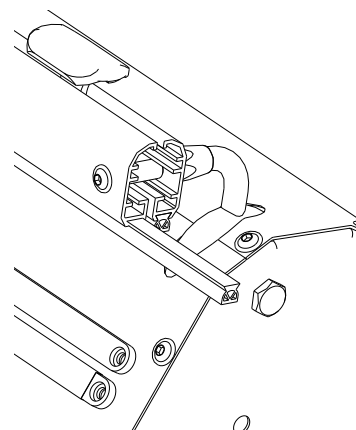
7.3.2 Výměna silikonové gumy

Vytáhněte poškozený nebo spálený silikon z horní svařovací lišty a vyměňte jej za nový.

Upozornění! Při výměně silikonu dejte pozor na řezací nůž!

NEBEZPEČÍ POŘEZÁNÍ.

Upozornění! Používejte výlučně originální náhradní díly od společnosti HACONA!

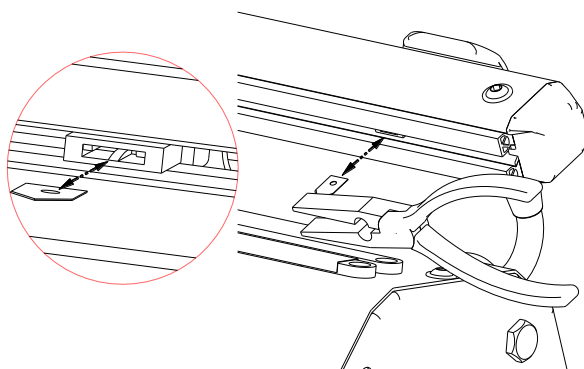


7.3.3 Výměna řezacího nože

Pokud je řezací nůž poškozený nebo tupý, musí být vyměněn. Zatlačte dolů hlavu řezacího jezdce a pomocí kleští vytáhněte starý nůž z původního místa.

Upozornění! Při výměně řezacího nože hrozí vysoké riziko pořezání!!!

Používejte vždy ochranné rukavice !!!



Upozornění!



Používejte výlučně originální náhradní díly od společnosti „Hacona“

7.3.4 Výměna řezacího jezdce

Je-li řezací jezdec opotřeбенý nebo poškozený, je třeba jej vyměnit za nový. Sejměte černý plastový kryt z jedné strany horní svařovací lišty. V přední části této strany uvolněte šroub, který spojuje oba hliníkové profily dohromady. Vyjměte distanční podložku, která je mezi oběma profily. Vyjměte starý řezací jezdec na této straně.

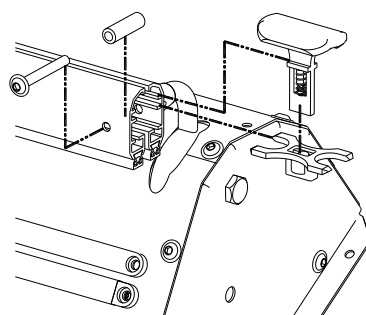
Při montáži nového řezacího jezdce do horní svařovací lišty postupujte v opačném pořadí.

Pozor! Používejte výlučně originální náhradní díly od společnosti Hacona!

POZOR. VELMI DŮLEŽITÉ!



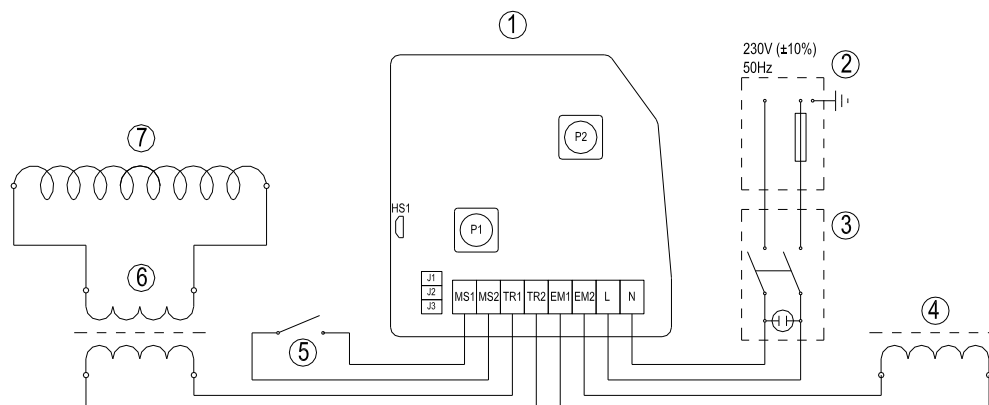
Při výměně jakýchkoli součástí používejte výhradně originální náhradní díly „Hacona“!



7.4

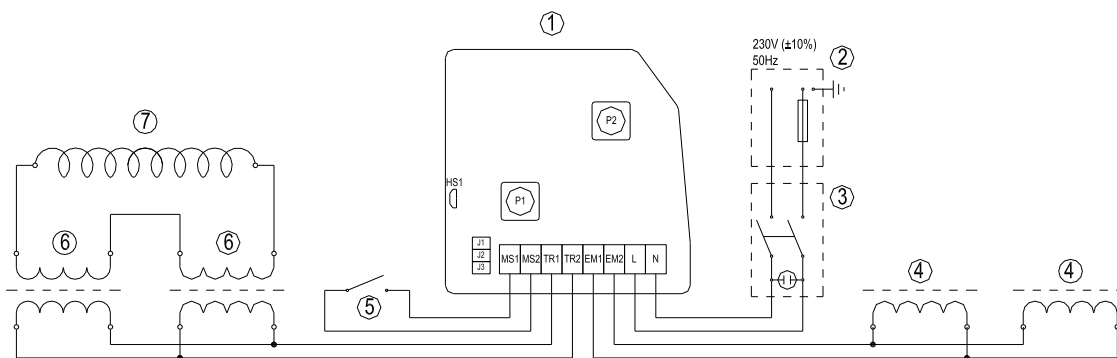
Schéma zapojení

S-320 / S(I)-420 / S(I)-620



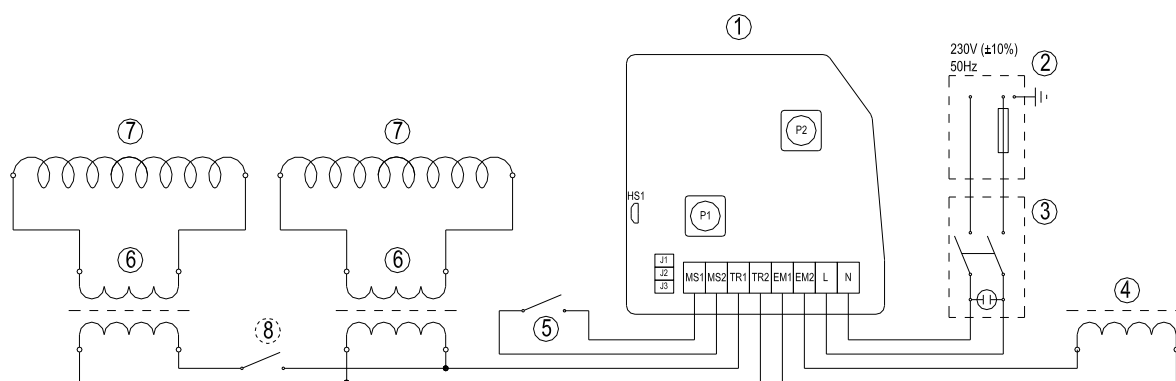
- | | |
|---|---|
| 1: Ovládací panel | 7: Svařovací lišta |
| 2: Hlavní přívod / pojistka | J1-J2-J3: Můstek pro volbu mezi režimem |
| 3: Hlavní vypínač / 1 V žárovka | mikrospínače nebo Hallova snímače |
| 4: Elektromagnet | HS1: Integrovaný Hallův snímač (chcete-li jej |
| 5: Mikrospínač (chcete-li jej použít, musíte propojit J2 a J3 pomocí můstku.) | propojit J2 a J3 pomocí můstku.) |
| 6: Transformátor | P1: Integrovaný potenciometr (svařovací čas) |
| | P2: Integrovaný potenciometr (doba chlazení) |

S-820 / S-1020



- | | |
|--|---|
| 1: Ovládací panel | 7: Svařovací lišta |
| 2: Hlavní přívod / pojistka | J1-J2-J3: Můstek pro volbu mezi režimem |
| 3: Hlavní vypínač / 1 V žárovka | mikrospínače nebo Hallova snímače |
| 4: Elektromagnet | HS1: Integrovaný Hallův snímač (chcete-li jej |
| 5: Mikrospínač (chcete-li jej použít, musíte propojit J1 a J2 pomocí můstku.)! | propojit J2 a J3 pomocí můstku.) |
| 6: Transformátor | P1: Integrovaný potenciometr (svařovací čas) |
| | P2: Integrovaný potenciometr (doba chlazení) |

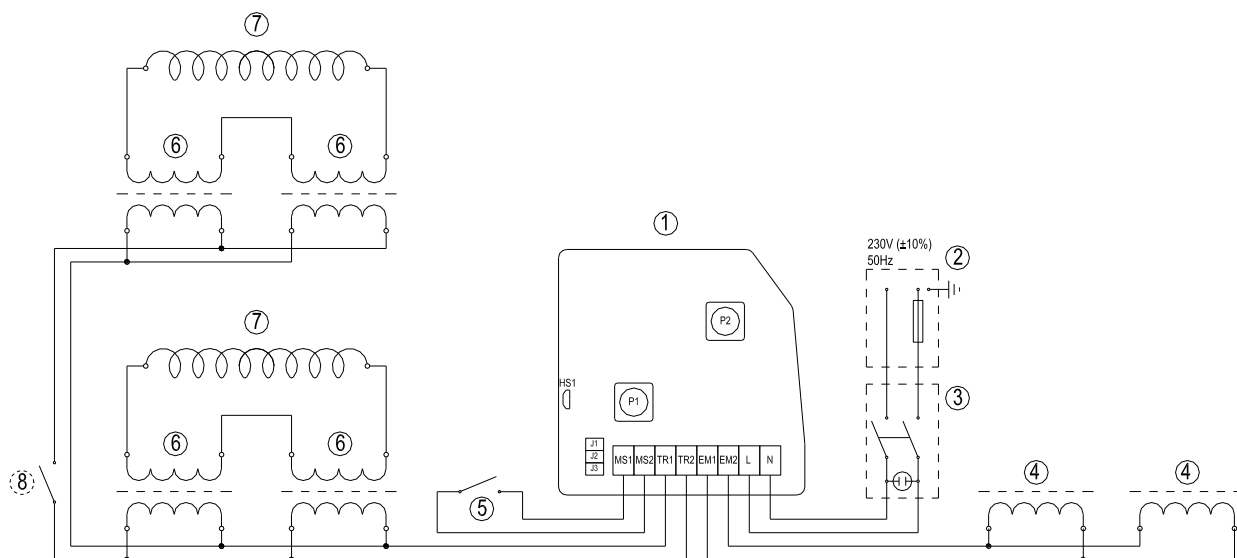
S(I)D-420 / S(I)B-420 / S(I)D-620 / S(I)B-620



- | | |
|--|---|
| 1: Ovládací panel | 8: SD spínač (pouze pro SD stroje) |
| 2: Hlavní přívod / pojistka | J1-J2-J3: můstek pro volbu mezi režimem |
| 3: Hlavní vypínač / 1 V žárovka | mikrospínače nebo Hallova snímače |
| 4: Elektromagnet | HS1: Integrovaný Hallův snímač (chcete-li jej |
| 5: Mikrospínač (chcete-li jej použít, musíte propojit J1 a J2 pomocí můstku.)! | použít, musíte propojit J2 a J3 pomocí můstku.) |
| 6: Transformátor | P1: Integrovaný potenciometr (svařovací čas) |
| 7: Svařovací lišta | P2: Integrovaný potenciometr (doba chlazení) |

SD-820 / SB-820 / SD-1020 / SB-1020

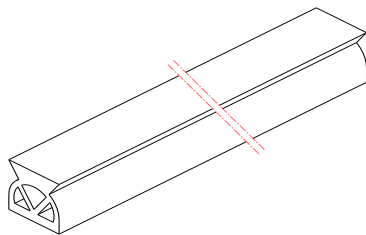
7.5



- | | |
|--|---|
| 1: Ovládací panel | 8: SD spínač (pouze pro SD stroje) |
| 2: Hlavní přívod / pojistka | J1-J2-J3: můstek pro volbu mezi režimem |
| 3: Hlavní vypínač / 1 V žárovka | mikrospínače nebo Hallova snímače |
| 4: Elektromagnet | HS1: Integrovaný Hallův snímač (chcete-li jej |
| 5: Mikrospínač (chcete-li jej použít, musíte propojit J1 a J2 pomocí můstku.)! | použít, musíte propojit J2 a J3 pomocí můstku.) |
| 6: Transformátor | P1: Integrovaný potenciometr (svařovací čas) |
| 7: Svařovací lišta | P2: Integrovaný potenciometr (doba chlazení) |

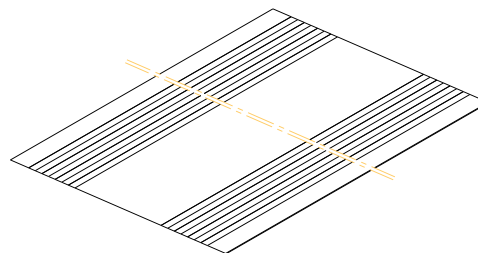
7.5

Součásti podléhající rychlému opotřebení



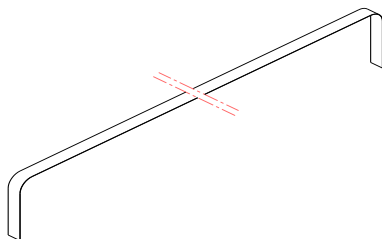
Silikonová guma

S-320 / SD-320	001-094
S-420 / SD-420 / SI-420	001-095
S-620 / SD-620 / SI-620	001-096
S-820 / SD-820	001-097
S-1020 / SD-1020	001-098



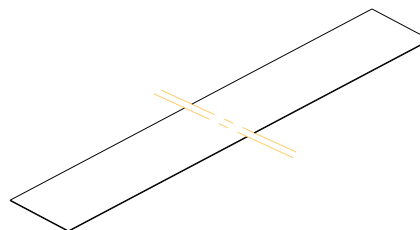
Teflonový kryt

S-320 / SD-320	001-129
S-420 / SD-420 / SI-420	001-130
S-620 / SD-620 / SI-620	001-131
S-820 / SD-820	001-132
S-1020 / SD-1020	001-133



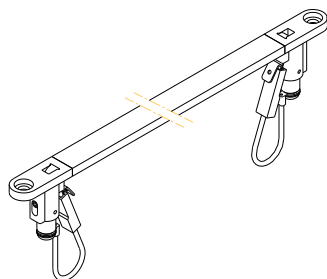
Svařovací drát

S-320 / SD-320	001-117
S-420 / SD-420 / SI-420	001-118
S-620 / SD-620 / SI-620	001-119
S-820 / SD-820	001-120
S-1020 / SD-1020	001-121



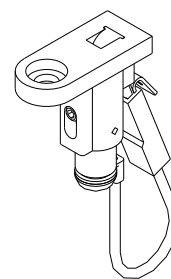
Samolepicí teflonová podložka

S-320 / SD-320	001-135
S-420 / SD-420 / SI-420	001-136
S-620 / SD-620 / SI-620	001-137
S-820 / SD-820	001-138
S-1020 / SD-1020	001-139



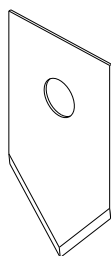
Svařovací drát / elektroda

S-320 / SD-320	001-140
S-420 / SD-420 / SI-420	001-141
S-620 / SD-620 / SI-620	001-142
S-820 / SD-820	001-143
S-1020 / SD-1020	001-144



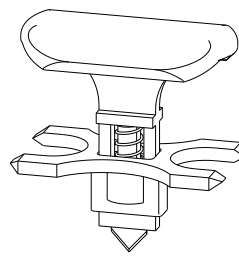
Napínací systém

(všechny typy) S-... / SD-... / SI-...	001-380
--	---------



Břitová destička

(všechny typy) S-... / SD-... / SI-...	001-090
--	---------



Držák břitové destičky

(všechny typy) S-... / SD-... / SI-...	001-093
--	---------

Demontáž stroje a likvidace odpadového materiálu

Upozornění!



Veškeré operace při demontáži musí provádět kvalifikované osoby s odbornými strojními a elektrotechnickými znalostmi vyžadovanými pro práci v bezpečnostních podmínkách.

Postupujte následovně:

1. Odpojte stroj od zdroje elektrického proudu.
2. Demontujte součásti.

S veškerými odpady je třeba nakládat, likvidovat je nebo je recyklovat podle jejich klasifikace a v souladu s platnými postupy vyplývajícími ze zákona v zemi, kde je zařízení instalováno.

8. Záruka

8.1 Záruční list

Záruka běží po dobu 12 měsíců ode dne zakoupení dle podmínek uvedených v návodu k obsluze. Vyplňte do záručního listu veškeré požadované údaje, odtrhněte v místě perforace a zašlete ji zpět výrobci.

8.2 Záruční podmínky

Záruka běží po dobu 12 měsíců a nabývá platnosti k datu zakoupení stroje. Záruka se vztahuje na bezplatnou výměnu nebo opravu jakýchkoli součástí z důvodu vad vyplývajících z vad materiálu. Opravy nebo výměnu provádějí obvykle výrobci, přičemž dopravu nebo provedení hradí kupující. Je-li oprava či výměna provedena u kupujícího, hradí kupující náklady na cestu, převoz a provedení. Práce na základě záruky mohou být prováděny výlučně výrobcem nebo autorizovaným prodejcem. Aby splňoval podmínky pro záruční opravu, musí být poškozená součást odeslána zpět výrobci nebo jeho autorizovanému prodejci k opravě či výměně.

Záruka zaniká:

- V případě neodeslání řádně vyplněného a podepsaného ZÁRUČNÍHO LISTU do 20 dnů od data koupě.
- V případě nesprávné instalace, napájení, nesprávného používání a zacházení ze strany neoprávněných osob.
- V případě změn provedených na stroji bez předchozího písemného souhlasu výrobce
- Není-li stroj již majetkem prvního kupujícího.

Společnost Hacona Ltd je ze zákona oprávněna odmítnout odpovědnost za újmu způsobenou osobám či škodu na věcech v případě nesprávné instalace nebo připojení k elektrické síti nebo opomenutí při připojení k uzemnění nebo v případě jakékoli nesprávné manipulace se strojem. Výrobce se zavazuje provést veškeré úpravy a změny vyžádané technickými či provozními požadavky.



Upozornění!

Záruka se nevztahuje na díly podléhající rychlému opotřebení!

9. ES Prohlášení o shodě

My: Hacona Kft
H-1165 Budapešť
Újszász u. 45/B
(Maďarsko)

s vědomím vlastní odpovědnosti prohlašujeme, že výrobek:

Impulsní svářečka

Typ:

Výrobní č.:

je v souladu s ustanoveními níže uvedených směrnic a jejich modifikací:

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

Dále prohlašujeme, že byly použity níže uvedené normy:

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, / /

Dipl. Ing. L. Nagy
výkonný ředitel