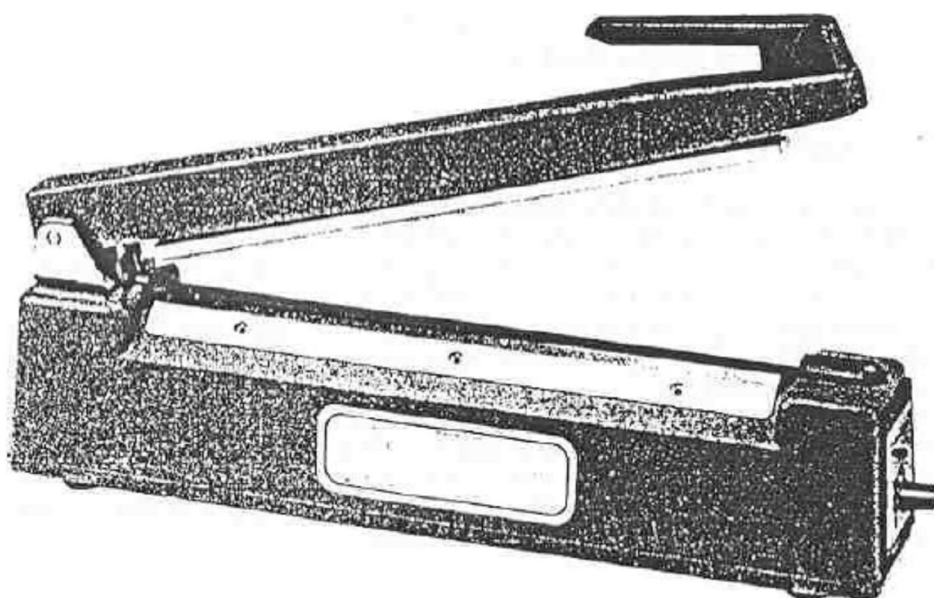


IMPULZÍVNE ZVÁRACIE ČELUSTE

Kat.č. 073042-073046

HI, HC



Manutan Slovakia s.r.o.
Galvaniho 7/B, 821 04 Bratislava
Tel.: +421 243 634 306
Fax: +421 243 420 854
e- mail: manutan@manutan.sk
www.manutan.sk



All you need. **With love.**

CHARAKTERISTIKA

Zváracie čelúste slúžia na zváranie PE, PP POF a ďalších typov fólií. Tento typ je vhodný do prevádzok s malou baliacou kapacitou.

Charakteristické znaky zariadenia:

- Kompaktný dezén
- Vodotesný zvar
- Rýchla obsluha
- Úspora energie
- Presný elektronický obvod
- Dlhá životnosť

Zváracia čelúť je vybavená kanthalovou planžetou na zatavovanie fóliových vreciek a vriec (zváracie čelúste HC sú navyše vybavené zabudovaným nožom na odrezávanie fólie). Šírka zvaru 2 mm, zvar je vodotesný a vzduchotesný.

Technické parametre

	HI 200	HI300	HI500	HC300	HC400
Max. dĺžka zvaru	200 mm	300 mm	500 mm	300 mm	400 mm
Šírka zvaru	2 mm	2 mm	2 mm	2 mm	2 mm
Doba zvárania	0-2 sek.	0-2 sek.	0-2 sek.	0-2 sek.	0-2 sek.
Inštal. príkon	260 W	380 W	600 W	380 W	500 W
Napájacie napätie	230 V/ 50 Hz	230 V/ 50 Hz	230 V/ 50 Hz	230 V/ 50 Hz	230 V/ 50 Hz
Hmotnosť	3.0 kg	4.0 kg	6.0 kg	5.4 kg	7.3 kg
Zabudovaný nôž	nie	nie	nie	áno	áno

Zariadenie nevyžaduje zvláštnu kvalifikáciu obsluhy. Nevyhnutné informácie o práci so strojom a bezpečnosti pri práci so strojom obsahuje tento návod.

POSTUP PRÁCE

- 1) skontrolujte, či napätie vo Vašej sieti zodpovedá 230V/50 Hz a ak áno, zapojte kábel do zásuvky
- 2) nastavte časový spínač podľa hrúbky fólie určenej k zváraní. Ak použijete hrubšiu fóliu, zvýšte dobu zvárania pomocou časového spínača. Umiestnite fóliu ktorá je určená k zváraní medzi čelúste. Uchopte rukoväť vrchnej časti a pritlačte ho smerom dolu ku spodnej čelústi. Zváranie prebieha len ak svieti dióda (poz. 16). Akonáhle dióda zhasne, nechajte ešte cca 1-2 minúty čelúste stisnuté k sebe, aby sa fólia nelepila na silikónovú gumu (v prípade zvaracej čelúste HC odrežte fóliu zabudovaným nožom).
- 3) v prípade že dôjde k pretaveniu zvaru, znížte teplotu
- 4) ak je zvar nedostatočný, teplotu zvýšte
- 5) akonáhle ste nastavili dobu zvárania, nemusíte prístroj resetovať, nastavenie zostane nezmenené
- 6) ak so zváracou nepracujete, nemusíte ju odpájať zo siete. (Ak je čelúť v hornej polohe, prístroj nepracuje – jeho spotreba je zanedbateľná).

ÚDRŽBA A ČISTENIE

- vždy udržiajte zvaráciu plochu čistú. Prilepené zvyšky fólie znižujú životnosť zvaracej planžety, teflónu a silikónovej gúmy
- nikdy neodstraňujte nečistoty vlhkou tkaninou, k čisteniu používajte len suchú drsnejšiu tkaninu
- všetok potrháný teflón odstráňte naraz, inak by prístroj mohol skratovať a poškodiť by sa. Vždy keď vymieňate zvaráciu planžetu, vymeňte tiež hornú (prípadne aj spodnú) teflónovú tkaninu
- k výmene dielov používajte iba originálne diely
- ak je silikónová guma opotrebovaná alebo poškodená, otočte ju alebo ju vymeňte
- ak prístroj opravujete, odpojte ho z elektrickej siete
- ak chcete zvýšiť životnosť teflónovej pásky a pritom odstrániť priliepanie fólie, pravidelne postriekavajte spodnú silikónovú gumu a teflonovú pásku silikónovým olejom

LEN PRE TYP S ODREZÁVACÍM NOŽOM

Výmena odrezávacieho noža: posuňte nôž smerom k štrbine pri rukoväti čeľuste. Zdvihnite jazdec (kľazko) hore a vymeňte ho. Povoľte skrutku a vyberte nôž, utiahnite skrutku a znova vložte jazdec (podľa šípky).

Upozornenie !!!

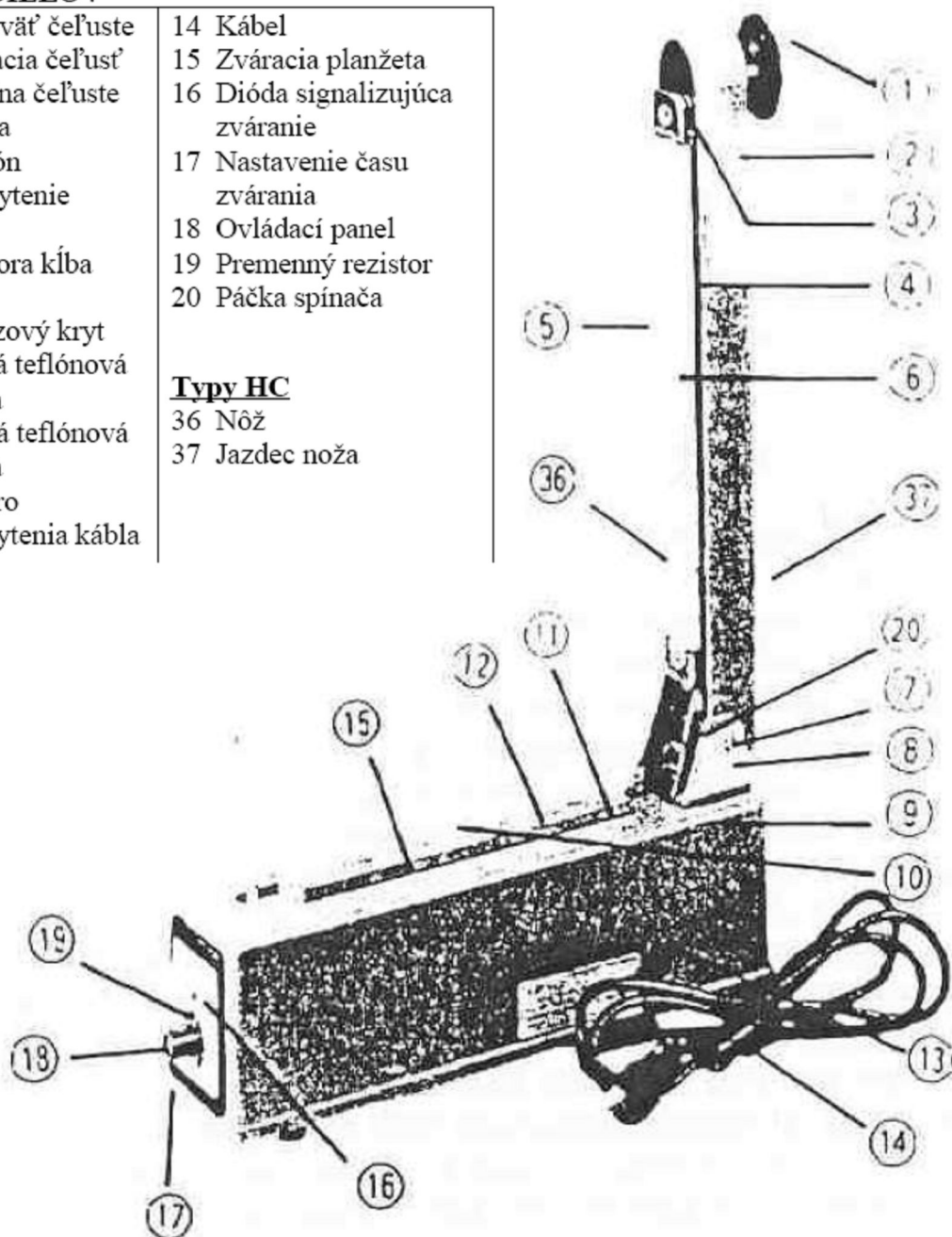
Nastavenie času zvarovania na príliš vysoké hodnoty znižuje životnosť teflónovej pásky, zvaracej planžety, ale aj celého zariadenia.

POPIS DIELOV

- | | |
|--------------------|------------------------|
| 1 Rukoväť čeľuste | 14 Kábel |
| 2 Zváracia čeľusť | 15 Zváracia planžeta |
| 3 Pružina čeľuste | 16 Dióda signalizujúca |
| 4 Doska | zváranie |
| 5 Silikón | 17 Nastavenie času |
| 6 Prichytenie | zvárania |
| 7 Kĺb | 18 Ovládací panel |
| 8 Podpora kĺba | 19 Premenný rezistor |
| 9 Kryt | 20 Páčka spínača |
| 10 Nerezový kryt | |
| 11 Dolná teflónová | |
| páska | |
| 12 Horná teflónová | |
| páska | |
| 13 Púzdro | |
| prichytenia kábla | |

Typy HC

- | |
|----------------|
| 36 Nôž |
| 37 Jazdec noža |

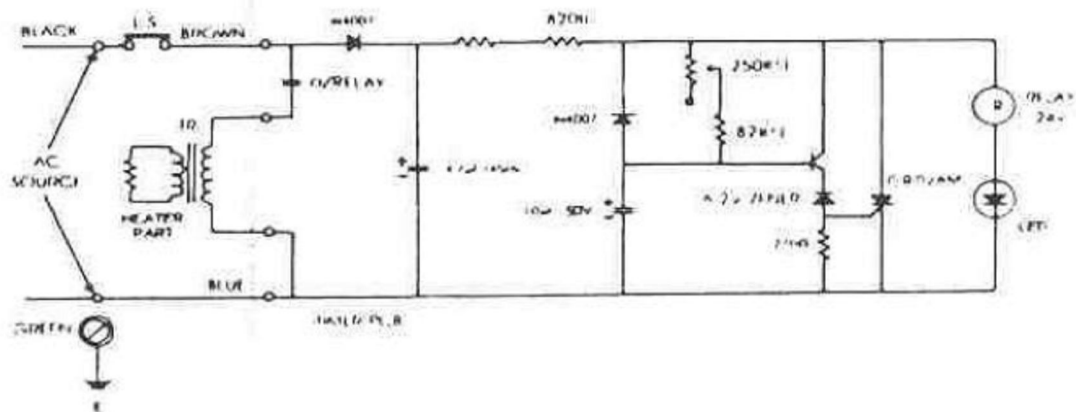


VÝMENA ZVÁRACEJ PLANŽETY

Odpojte prístroj zo siete!

1. uvoľnite teflónovú pásku a vyberte ju
2. odstráňte poškodenú zväraciu planžetu z napínacieho mechanizmu
3. jeden koniec novej planžety upevnite do napínacieho mechanizmu
4. druhý koniec planžety upevnite skrutkou tak, aby bol napätý a rovný
5. umiestnite teflónovú pásku cez zväraciu planžetu

SCHÉMA ZAPOJENIA



NÁHRADNÉ DIELY A SERVIS

Za spotrebný materiál sú považované nasledujúce náhradné diely:

- Zváracia planžeta
- Horná (dolná) teflónová páska
- Silikón
- Nôž (na HC)

BEZPEČNOST PRÁCE

UPOZORNENIE: Pri používaní tohoto zariadenia by mali byť vždy zaistené základné bezpečnostné opatrenia, aby sa predišlo prípadnému riziku poranenia obsluhy stroja alebo poškodeniu stroja.

POZORNE SI PREČÍTAJTE TENTO NÁVOD NA OBSLUHU PRED POUŽITÍM STROJA

- Vždy udržiavajte pracovnú plochu čistú. Neporiadok na pracovnej ploche môže byť príčinou poranenia
- Vždy zvažujte možné dôsledky vplyvu prostredia pri pracovnom procese. Nevystavujte zariadenie vlhkému prostrediu ani dažďu. Pri práci vždy používajte dostatočné osvetlenie.
- Na čistenie nepoužívajte ani vodu ani paru.
- Uchovávajte mimo dosahu nepovolaným osobám.

Len obsluha stroja, ktorá je oboznámená so všetkými pokynmi pre prácu so strojom podľa tohto návodu, smie pracovať s týmto strojom.

- Používajte zariadenie iba správnym spôsobom: Používajte stroj len k účelom ku ktorým bol konštruovaný.
- Používajte len doporučené náhradné diely a doplnkové zariadenia: Pri použití iných ako doporučených dielov sa vystavujete nebezpečeniu poškodenia stroja alebo poranenia ľudí.
- Nikdy nezapínajte stroj naprázdno. V prípade nedodržania tohoto pokynu dochádza k poškodeniu alebo k zničeniu stroja. Nikdy pod zvaracie čelúste nestrkajte žiadne iné predmety ako doporučené obalové fólie.
- Vždy nechávajte opravovať Váš stroj iba v autorizovanom servisnom stredisku. Opravy môžu robiť len kvalifikovaní pracovníci. Výrobca, ani distribútor nenesú zodpovednosť za vzniknuté škody a závady ktoré boli spôsobené neodborným zásahom.

ORIENTAČNÁ TABUĽKA NASTAVENIA ČASU ZVÁRANIA

(platí pre zvaráciu planžetu)

Ukazovateľ	Polyetylénová fólia (PE)	Polypropylénová (PP) alebo iná fólia vyžadujúca vysokú teplotu zvarovania
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