

# ZGRZEWARKA IMPULSOWA



Typ - PFS

Dokumentacja Techniczno-Ruchowa

DTR – PFS – KS

PPUH ITAX Sp. z o.o.

[sklep.itax.net.pl](http://sklep.itax.net.pl)

[biuro@itax.net.pl](mailto:biuro@itax.net.pl)

## SPIS TREŚCI

1. Nazwa i typ – gwarancja
2. Przeznaczenie
3. Opis budowy i działania
4. Podstawowe parametry techniczne
5. Konserwacja
6. Instrukcja BHP
7. Dokumenty związane



### **Parametry techniczne**

Zasilanie	220/230 V 50 Hz
Moc	750W
Zabezpieczenie	WTA 10 A
Klasa izolacji	II
Elektroda	taśma kanthal 8 x 0,2mm

## WSTĘP

Przed przystąpieniem do uruchomienia i eksploatacji urządzenia należy dokładnie zapoznać się z niniejszą „Dokumentacją Techniczno-Ruchową” w celu poznania budowy i działania urządzenia oraz zasad jego prawidłowej eksploatacji, regulacji i konserwacji. Aby zapewnić racjonalną i bezpieczną eksploatację oraz przedłużyć okres użytkowania niezależnie od przepisów zawartych w niniejszej DTR, należy przestrzegać ogólnie przyjętych przepisów i wymagań technicznych, tzn. utrzymywać urządzenie w należytej czystości, dokonywać stałej konserwacji i przeglądów. Zauważalne usterki powinny być natychmiast usuwane przez upoważnione służby.

## PRODUCENT ZASTRZEGA SOBIE PRAWO WPROWADZANIA ZMIAN I UDOSKONAŁEŃ

### 1. NAZWA I TYP

Zgrzewarka impulsowa.

Nazwa urządzenia określa rodzaj pracy, czyli czasowe określenie impulsu podania napięcia na elektrodę zgrzewającą.

Typ – 200, ..., 900 oznacza max szerokość zgrzewanej folii.

Typ – C oznacza zgrzewarkę z odcinaniem – nóż zewnętrzny ( odcina ok.1cm. za zgrzewem)

Typ – KS oznacza zgrzewarkę z odcinaniem – nóż wewnętrzny ( umieszczony w ramieniu- odległość od zgrzewu ok.5mm)

Typ – K oznacza zgrzew o szerokości 5mm

Typ – B oznacza zgrzew o szerokości 8mm

### 2. PRZEZNACZENIE

Jak sama nazwa wskazuje jest to urządzenie do zgrzewania różnego rodzaju folii lub laminatów, które można łączyć metodą impulsowo-oporową. Zastosowanie regulacji czasu grzania elektrody pozwala na optymalny dobór temperatury łączenia folii.

### 3. OPIS DZIAŁANIA I REGULACJI URZĄDZENIA

Podłączenie urządzenia.

Po włożeniu wtyczki sieciowej urządzenia do gniazda zgrzewarka jest gotowa do pracy. Upewnij się , czy gniazdo sieciowe wyposażone jest w tzw. bolec zerujący lub bolec uziemiający.

- Przewidziany czas max pracy ciągłej urządzenia wynosi 20 min. Po tym czasie urządzenia należy wyłączyć i odczekać, aż się dostatecznie ochłodzi, po czym można ponownie przystąpić do pracy
- Niniejsze urządzenie jest przeznaczone do użytku półprzemysłowego, a nie komercyjnego

## UWAGA

Urządzenie można podłączyć wyłącznie do gniazd sieciowych wyposażonych w tzw. bolec zerujący lub bolec uziemiający.

Urządzenie jest przystosowane do napięcia sieci 230 V 50 Hz/standardowe parametry sieci energetycznej w Polsce.

Przystąpienie do pracy.

Po włożeniu wtyczki sieciowej do sieci / włączeniu wyłącznikiem podświetlanym, ustawiamy pokrętłem dostępnym na płycie sterowania optymalny czas zgrzewania – rozpoczynając próby od minimum. Przygotowaną torebkę kładziemy na listwie zgrzewającej urządzenia i dociskamy ruchomą belką. W tym momencie następuje zgrzanie folii o czym informuje nas lampka kontrolna znajdująca się na płycie sterowania. Po zgaśnięciu lampki przytrzymujemy jeszcze przez ok. 2s ruchomą belkę - czas potrzebny na ostygnięcie i związanie zgrzewu, podnosimy ruchomą belkę do góry i wyjmujemy zamkniętą torebkę.

## **4. PROBLEMY ZWIĄZANE ZE ZGRZEWANIEM**

- a. Materiał jest za słabo zgrzany  
*Zwiększ pokrętłem czas zgrzewania do uzyskania pożądanego efektu*
- b. Zgrzew jest przegrzany  
*Zmniejsz pokrętłem czas zgrzewania*
- c. Zgrzew jest „ciągnący”  
*Zmniejsz czas zgrzewania lub przytrzymaj trochę dłużej ruchomą belkę*
- d. Zgrzewarka nie zgrzewa  
*Sprawdź ustawienie pokrętła czasu zgrzewu, nastaw dłuższy czas zgrzewu.*
- e. Zgrzewarka nie działa  
*Sprawdź bezpiecznik topikowy urządzenia. W wypadku przepalenia wymień na bezpiecznik o podobnych parametrach. Skontaktuj się z serwisem naprawczym sprzedawcy.*

## **5. KONSERWACJA**

Należy zwrócić uwagę na czystość elektrody zgrzewającej. Czyszczenie po ręcznym włączeniu włącznika krańcowego, przetrzeć szmatką bawełnianą /elektrodę jeżeli jest to drut / W przypadku stosowania taśmy kanthalowej płaskiej należy utrzymywać czystość taśmy teflonowej która osłania elektrodę. Element dociskowy – miękki silikon powinien posiadać powierzchnie płaską bez uszkodzeń zagłębień i wypaleń.

## 6. INSTRUKCJA BHP

Osoby obsługujące i konserwujące urządzenie powinny być zapoznane z instrukcją obsługi i przepisami BHP oraz z zagrożeniami występującymi podczas pracy urządzenia.

Podczas pracy urządzenia występują następujące rodzaje zagrożeń:

- ◆ zagrożenie porażenia prądem elektrycznym zasilającym urządzenie z sieci o napięciu 230 V /50 Hz,
- ◆ zagrożenie mechaniczne – od ruchomych części mechanizmów,
- ◆ oparzenie dłoni przy nieprawidłowym podkładaniu materiałów zgrzewanych.

W celu eliminacji tych zagrożeń zastosowano następujące środki ochrony:

- ◆ osłony, niemożliwe do usunięcia bez użycia narzędzi zabezpieczających przed przypadkowym dotknięciem obwodu pod napięciem,
- ◆ zachowanie odstępów izolacyjnych zgodnie z wymogami norm,
- ◆ w urządzeniu zastosowano zerowanie jako środek ochrony dodatkowej zgodnie z Przepisami Budowy Urządzeń Elektrycznych oraz PN-83/Z-08200 Klasa ochronności II.

Osoby obsługujące i konserwujące muszą przestrzegać poniższych wymagań:

### UWAGA

- niedopuszczalna jest praca przy zdjętych osłonach,
- niedopuszczalne są jakiegokolwiek prace regulacyjne i konserwacyjne przy włączonym urządzeniu,
- wszelkich napraw mogą dokonywać tylko osoby uprawnione,
- przed wykonaniem naprawy należy odłączyć urządzenie od sieci.

Szczególne warunki ochrony osób obsługujących urządzenie powinna precyzować zakładowa instrukcja obsługi urządzenia uwzględniająca właściwości procesu technologicznego.

## 7. DOKUMENTY ZWIĄZANE

Urządzenie zostało skonstruowane w oparciu o następujące akty prawne dotyczące wymogów BHP i PN:

- Uchwała nr 118 RM z 15.08.1986 w sprawie obowiązującej oceny i urządzeń technicznych pod względem BHP /MP nr 26 poz 180/
- Kodeks Pracy art. 213 par 1,2 /Ustawa z dnia 26.06.1974 Dz.U. nr 24 poz. 114
- PN-83/Z08200 Ochrona pracy. Maszyny i urządzenia produkcyjne
- Przepisy budowy urządzeń elektroenergetycznych