

РУЧНОЙ ИМПУЛЬСНЫЙ АППАРАТ ТИПА СNT

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Версия от 03.09.07 г.

СОДЕРЖАНИЕ

1 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	4
2 ПРИНЦИП РАБОТЫ И ОПИСАНИЕ ОСНОВНЫХ КОНСТРУКТИВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ	5
4 ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ	6
5 ОБСЛУЖИВАНИЕ АППАРАТА	7
5.1 ПЕРИОДИЧНОСТЬ ПРОВЕРКИ	7
5.2 ЗАМЕНА УЗЛОВ	7
5.2.1 Замена тефлоновой прокладки	7
5.2.2 Замена нагревателя	7
5.2.3 Замена предохранителя	7
5.3 ПЕРЕЧЕНЬ СОСТАВНЫХ ДЕТАЛЕЙ	8
6 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ	8
7 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	8

1 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

- Не допускайте ударов аппарата.
- Избегайте попадания воды в аппарат, не работайте во влажных условиях или на неровной поверхности.
- Не допускаются частая сварка пленки (перерыв между двумя сварками должен быть не менее 10-ти секунд).
- **Аппарат может использоваться в бытовой сфере и в сфере торговли. Однако аппарат не предназначен для использования в промышленности.**

2 ПРИНЦИП РАБОТЫ И ОПИСАНИЕ ОСНОВНЫХ КОНСТРУКТИВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

При нажатии рычага включается кнопка микровыключателя, и аппарат преобразует сетевое напряжение, подаваемое через трансформатор на нагревательный элемент, в тепловой импульс для сварки пакета.

ВНИМАНИЕ! Запрещается включать ручную микровыключатель без нажатия рычага. Если оператор будет трогать место сварки, тефлоновая прокладка может повредиться.

Регулятор толщины пленки устанавливается в положение, зависящее от материала и толщины пленки. Для этого на этапе подготовки к работе выполняют пробную сварку нескольких пакетов и контролируют качество шва. Излишняя мощность нагрева сокращает срок службы тефлоновой пленки.

Лампочка индикатора загорается в момент включения микровыключателя, т.е. по нажатию рычага, на время, устанавливаемое регулятором. После выключения индикатора требуется 10 секунд для охлаждения прежде, чем приступать к следующему циклу сварки.

Прижим обеспечивает равномерное качество сварного шва по длине.

ВНИМАНИЕ! Не пользуйтесь самодельным нагревательным элементом или изготовленным другой фирмой.

Тефлоновая прокладка служит для термоизоляции нагревателя от свариваемого пакета.

3 ПОРЯДОК РАБОТЫ

- Положите пакет на место сварки и опустите рычаг вниз.
- Нажмите на рукоятку рычага и удерживайте ее, пока горит лампочка индикатора и еще 1 ~ 2 секунды для охлаждения пакета.
- Поднимите рычаг, снимите пакет и проверьте качество шва. При наличии дефектов см. таблицу 3.1.

Таблица 3.1 – Вид дефекта, вероятная причина и рекомендации по устранению

Вид дефекта	Причина	Рекомендации
Разрыв	Нагрев излишний	Укоротить импульс нагрева
Шов не полный или скрутившийся	Нагрев недостаточен	Удлинить импульс нагрева

4 ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 4.1 - Перечень характерных неисправностей, их вероятные причины и рекомендации по устранению.

Неисправность	Причина	Что делать
Отсутствие напряжения	<ul style="list-style-type: none"> • Неисправен сетевой шнур или розетка • Перегорел предохранитель • Дефект микровыключателя • Рычаг не касается микровыключателя • Дефект регулятора толщины 	<ul style="list-style-type: none"> • Проверить сеть или розетку • Заменить предохранитель • Заменить микровыключатель • Отрегулировать кнопку микровыключателя • Заменить регулятор
Индикатор включается, но нагрев отсутствует	<ul style="list-style-type: none"> • Дефект соединения нагревателя с его зажимами • Дефект трансформатора • Открыт нагреватель 	<ul style="list-style-type: none"> • Восстановить соединение • Заменить трансформатор • Заменить нагреватель
Нагреватель и индикатор включены постоянно, тефлоновая прокладка сгорает	<ul style="list-style-type: none"> • Дефект таймера 	<ul style="list-style-type: none"> • Заменить таймер
Нагреватель открыт или перегорел	<ul style="list-style-type: none"> • Вследствие короткого замыкания изолирующая прокладка повреждена • Время нагрева слишком большое или время охлаждения мало 	<ul style="list-style-type: none"> • Заменить прокладку • Увеличить время охлаждения или уменьшить время нагрева
Расплавление полиэтилена, неровная или плохая сварка	<ul style="list-style-type: none"> • Большое время нагрева • Малое время нагрева • Дефект тефлоновой или силиконовой прокладки 	<ul style="list-style-type: none"> • Уменьшить время нагрева • Увеличить время нагрева • Заменить тефлоновую или силиконовую прокладку

5 ОБСЛУЖИВАНИЕ АППАРАТА

5.1 ПЕРИОДИЧНОСТЬ ПРОВЕРКИ

Узел	День	Неделя	1месяц	2 месяца	3 месяца	6 месяцев	1 год
Тефлоновая прокладка							
Нагреватель							
Микровыключатель							
Тефлоновая лента							
Силиконовая прокладка							
Трансформатор, контроллер							

5.2 ЗАМЕНА УЗЛОВ

5.2.1 Замена тефлоновой прокладки

- Выкрутите 6 винтов и снимите крышку.
- Установите новую прокладку и закрепите ее.

ВНИМАНИЕ!

- Предварительно проверьте, что аппарат обесточен.
- Все места сварки должны быть чистыми.
- Следите за центровкой прокладки и тем, чтобы она не была скручена или смята.

5.2.2 Замена нагревателя

- Выкрутите 6 винтов и снимите крышку.
- Выкрутите 2 винта, закрепляющих нагреватель.
- Замените нагреватель и произведите сборку в обратном порядке.

ВНИМАНИЕ!

- Предварительно проверьте, что аппарат обесточен.
- Аккуратно откручивайте задний винт крепления нагревателя. Если он провалится внутрь аппарата, надо открыть нижнюю крышку корпуса и вытащить его.
- Храните нагреватель в подходящих условиях.
- Во избежание искрения затяжку винта делайте надежно.

5.2.3 Замена предохранителя

- Положите аппарат на бок.
- Выкрутите 4 крепежных винта.
- Снимите нижнюю крышку корпуса и на открытой плате контроллера вытащите перегоревший предохранитель.
- Вставьте новый предохранитель и закройте крышку.
- Закрепите ее винтами.

ВНИМАНИЕ!

- При снятии крышки следите, чтобы не выпал трансформатор.
- Заменяя предохранитель, не касайтесь электрических проводов и контактов.
- При замене предохранителя шнур питания не должен болтаться.

5.3 ПЕРЕЧЕНЬ СОСТАВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

№ п/п	Наименование	Кол-во (шт.)	Примечание	№ п/п	Наименование	Кол-во (шт.)	Примечание
1	Корпус	1		19	Контроллер	1	
2	Опора	1		20	Микровыключатель	1	
3	Крышка	1		21	Винт	1	М 3×8
4	Нагреватель	1		22	Кольцо крепежное	2	
5	Тефлоновая лента	2		23	Пружина рычага	1	
6	Тефлоновая прокладка	1		24	Винт нижний	8	М 4×12
7	Винт зажима	2	М 4×6	25	Шнур питания	1	1,6 м
8	Шайба пружинная	2	∅ 4	26	Втулка шнура	1	
9	Винт нагревателя	6	М 4×12	27	Прижим силиконовый	1	
10	Светоизлучающий диод	1		28	Пружина плоская	2	
11	Крышка регулятора	1		29	Пластина	1	
12	Регулятор	1		30	Рычаг сварочный	1	
13	Крепление нагревателя	2		31	Захват	1	
14	Крепление регулятора	1		32	Регулятор	1	
15	Винт	2	М 3×8	33	Кнопка пластины	1	∅ 4×14
16	Винт крепления	2	М 4×12	34	Кнопка рычага	1	∅ 5×53
17	Трансформатор	1		35	Кнопка крышки	1	
18	Нижняя крышка	1		36	Винт	2	М 4×12

Примечание: заливкой отмечены покупные изделия.

6 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

№ п/п	Наименование	Количество (шт.)
1	Аппарат CNT	1
2	Инструкция по эксплуатации	1

7 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	CNT-200	CNT-300	CNT-400
Температура сварки, °C	150		
Время сварки, сек	0,5 ~ 2,5		
Оптимальное время сварки, сек	1,5		
Ширина сварного шва, мм	2		
Потребляемая мощность, Вт, не более	1300		
Толщина пленки, мм	до 0,5		
Материал пленки	полиэтилен, полипропилен, поливинилхлорид		
Размеры рабочего места, м	1 × 1 × 0,8		
Эл. Питание	100 ~ 240 В, 50-60 Гц		
Габариты, мм	500 × 350 × 210	500 × 420 × 210	500 × 540 × 210
Масса, кг	3	3,4	4