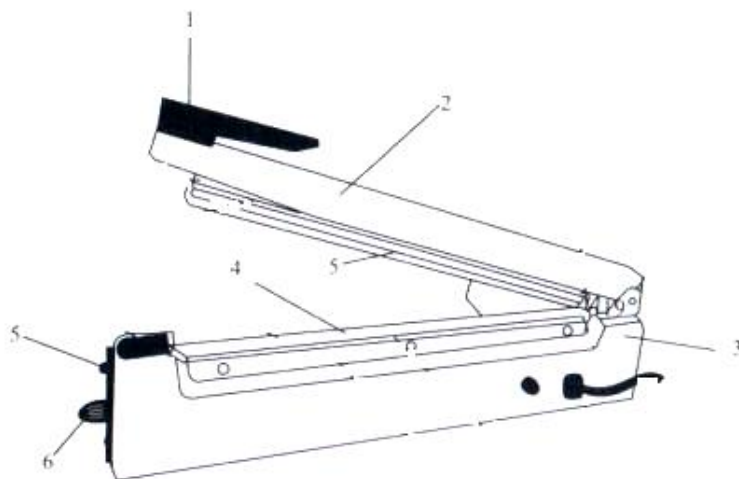


Инструкция по эксплуатации на ручные запайщики пакетов серии FS



1. Наименование основных частей

1. Ручка
2. Прижимная планка (прижимной рычаг)
3. Корпус (Обойма)
4. Сварочная планка -
нагревательный элемент
(нихром), закрытый
термостойкой тканью (тефлон)
5. Индикаторная лампа
6. Тумблер таймера (переключатель
установки времени)



2. Применение

Ручные импульсные запайщики пакетов позволяют сваривать пакеты из ПЭ и ПТ пленок. Повсеместно используются во всех областях для упаковки пищевых и непищевых продуктов.

Данное оборудование предназначено для запайки трехшовных пакетов, либо изготовления пакетов из рулонного термосвариваемого материала.

3. Способ эксплуатации

Включить вилку запайщика в розетку 220V. Включение происходит автоматически при опускании прижимной планки (2). Установить время запайки при помощи переключателя (6) в зависимости от толщины упаковочного материала. Положить пластиковый пакет на запаивающую поверхность. Затем опустить прижимную планку к сварочной планке (4) при помощи ручки (1) с небольшим усилием. При этом на сварочную планку (4) будет подано напряжение и включится таймер времени запайки, а так же загорится индикаторная лампа (5). Электрическая цепь будет автоматически контролировать время нагревания. Как только индикаторная лампа погаснет процесс запайки считается завершенным, прибор автоматически обесточивается и можно отпустить планку.

Время запайки подбирается экспериментальным путем в зависимости от материала и толщины пленки.

- Если при запаивании в месте запаивания появились разрывы, заломы, складки или оплав, то причиной является слишком большое время нагревания. Поверните тумблер против часовой стрелки и уменьшите время нагревания.

- Если спаивание непрочное, то причиной является слишком маленькое время нагревания. Поверните тумблер по часовой стрелке и увеличьте время нагревания.

- Если пакеты прилипают к резиновой прижимной планке, это означает, что недостаточно времени охлаждения. Необходимо увеличить время охлаждения после того, как погаснет индикаторная лампа. Отпускайте ручку немного позже.

- После того, как время нагревания будет отрегулировано, его не следует менять во время эксплуатации машины. При непрерывной эксплуатации нет необходимости производить какую-либо регулировку.

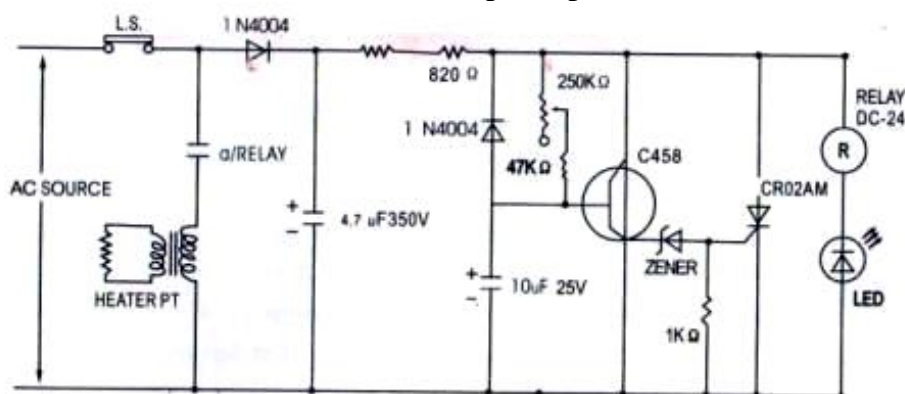
- Электрошнур может постоянно находиться в розетке. Когда не производится запаивание, энергия не расходуется.

4. Примечания

ВНИМАНИЕ!

- Не рекомендуется производить постоянную запайку на делениях, помеченных красным цветом, на панели переключателя установки времени.
- После каждого цикла работы запайщика, необходимо время для охлаждения, которое должно быть не менее времени сварки, выставленной на переключателе запайщика.
- Внимательно следите за чистотой поверхности прижимной и сварочной планок. От этого зависит качество сварочного шва. Запайивающую поверхность необходимо постоянно поддерживать в чистоте во избежание окисления остаточных материалов на запайивающей поверхности и вследствие этого уменьшения срока службы нихрома и тефлона.
- Нельзя протирать запайивающую поверхность влажной тряпкой.
- Нагревательный элемент и тефлоновая лента сварочной планки являются расходными материалами и требуют периодической замены, в зависимости от интенсивности эксплуатации.
- После длительной эксплуатации запайщика, необходимо проверять силикон на прижимной планке, так как неисправность данного элемента влияет на качество сварочного шва.
- В случае повреждения прокладки снизу нагревательного элемента может произойти короткое замыкание и повреждение нагревательного элемента. Поэтому каждый раз при замене нагревательного элемента необходимо проверять состояние прокладки. В случае повреждения прокладку необходимо заменить.
- При замене нихрома необходимо, чтобы он был такого же стандарта, как и прежний.

5. Технические характеристики



| Модель | Напряжение, В | Мощность, Вт | Длина шва, мм | Ширина шва, мм | Макс. толщина пленки, мм | Время нагрева, с | Габариты, мм | Вес, кг |
|--------------|---------------|--------------|---------------|----------------|--------------------------|------------------|--------------|---------|
| FS-200(ABS) | 220 | 260 | 200 | 2 | 0,2 | 0,2-1,3 | 325*80*225 | 1,4 |
| FS-300(ABS) | 220 | 430 | 300 | 3 | 0,3 | 0,2-1,3 | 450*85*255 | 1,8 |
| FS-400(ABS) | 220 | 600 | 400 | 3 | 0,3 | 0,2-1,3 | 540*85*280 | 2,1 |
| FS-200(Iron) | 220 | 260 | 200 | 2 | 0,2 | 0,2-1,3 | 325*80*225 | 2,1 |
| FS-300(Iron) | 220 | 430 | 300 | 3 | 0,3 | 0,2-1,3 | 450*85*255 | 3,7 |
| FS-400(Iron) | 220 | 600 | 400 | 3 | 0,3 | 0,2-1,3 | 540*85*280 | 4,4 |
| FS-500(Al) | 220 | 800 | 500 | 3 | 0,3 | 0,2-1,3 | 550*85*280 | 7,5 |
| FS-200C | 220 | 260 | 200 | 2 | 0,2 | 0,2-1,3 | 325*80*225 | 2,1 |
| FS-300C | 220 | 430 | 300 | 3 | 0,3 | 0,2-1,3 | 450*85*255 | 3,7 |
| FS-400C | 220 | 600 | 400 | 3 | 0,3 | 0,2-1,3 | 540*85*280 | 4,4 |
| FS-500C | 220 | 800 | 500 | 3 | 0,3 | 0,2-1,3 | 550*85*280 | 7,5 |
| FS-600H | 220 | 780 | 600 | 0,01-0,4 | 2 | 0,2-3 | 800*350*245 | 5,5 |
| FS-800H | 220 | 1050 | 800 | 0,01-0,4 | 2 | 0,2-3 | 1000*350*245 | 6,5 |
| FS-1000H | 220 | 1350 | 1000 | 0,01-0,4 | 2 | 0,2-3 | 1200*350*245 | 7,5 |