

hAWO

ИМПУЛЬСНЫЕ ТЕРМОСВАРИВАЮЩИЕ ПРИБОРЫ СЕРИИ hm AS-8

hm 450 as 8
hm 630 as 8



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Производитель:
HAWO Gerätebau GmbH
D-74847 Obrigheim
Obere Au 2 / Germany

СОДЕРЖАНИЕ

1.	Общие сведения.....	1
2.	Проверка качества.....	1
3.	Транспортировка и доставка.....	1
4.	Установка.....	1
5.	Подключение к электричеству.....	1
6.	Гарантия.....	2
7.	Назначение оборудования.....	2
8.	Уровень шума.....	2
9.	Подготовка к работе и эксплуатация.....	2
10.	Управление режущим устройством.....	3
11.	Замена частей, подверженных естественному износу.....	3
12.	Рекомендации.....	4
13.	Техническое обслуживание.....	4
14.	Технические характеристики.....	5

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Данная инструкция по эксплуатации предоставляет все сведения, необходимые для правильной эксплуатации этого оборудования. Убедитесь в том, что обслуживающий персонал ознакомился с инструкцией перед тем, как приступить к работе.

Упаковочные машины ХАВО являются термосваривающими приборами, предназначенными для запечатывания упаковочных материалов, состоящих из многослойной пластиковой термопленки. Оборудование ХАВО предназначено для промышленного и медицинского использования.

К эксплуатации оборудования ХАВО допускается только специально обученный персонал. Эксплуатация разрешается исключительно внутри помещений с нормальной влажностью воздуха.

Как любое техническое оборудование, упаковочные машины ХАВО подвержены износу. Для того, чтобы обеспечить максимально долгий срок бесперебойной эксплуатации, сервисному инженеру следует не реже одного раза в год разбирать машину и контролировать состояние наиболее важных узлов и деталей. Помните о том, что приступить к осмотру оборудования можно только после того, как электричество отключено, т.е. вилка вынута из розетки.

В случае гарантийного ремонта производитель оставляет за собой право вносить технические изменения в конструкцию с целью усовершенствования оборудования. Гарантийные обязательства сохраняются только при условии использования оригинальных запчастей ХАВО.

2. ПРОВЕРКА КАЧЕСТВА

Производитель уделяет большое внимание как качеству отдельных узлов и деталей, так и готового к эксплуатации оборудования (в сборке). Однако мы не можем гарантировать такого же подхода со стороны наших поставщиков, поэтому мы вынуждены ограничить свои гарантийные обязательства сроком один год.

3. ТРАНСПОРТИРОВКА И ДОСТАВКА

Все упаковочные машины поставляются в оригинальной упаковке. При вскрытии упаковки тщательно проверьте содержимое коробки. Перед тем, как подключить машину, убедитесь в том, что внутри коробки не осталось никаких запчастей и деталей. Мы рекомендуем сохранять оригинальную упаковку на весь срок действия гарантийных обязательств.

При получении упаковочной машины тщательно осмотрите состояние коробки и убедитесь в том, что она не повреждена, либо повреждения коробки, возникшие во время транспортировки, не могли повлиять на целостность оборудования. В противном случае следует немедленно составить акт об обнаруженных повреждениях и направить его транспортной компании/перевозчику.

4. УСТАНОВКА

Упаковочное оборудование ХАВО устанавливается в обычном рабочем помещении с нормальным уровнем влажности, температуры и запыленности. Запрещается использование оборудования в помещениях, характеризующихся повышенной взрывоопасностью.

5. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРИЧЕСТВУ

Внимание! Разрешается подключение к электросети только после того, как вы убедились в том, что напряжение соответствует предписанному (на информационной табличке). Разрешается подключать к сети только выключенный аппарат.

Помните о том, что при выполнении любых работ по ремонту и обслуживанию машины прежде всего ее следует отключить от электросети. Используйте розетки с заземлением.

6. ГАРАНТИЯ

На упаковочное оборудование производства ХАВО установлен гарантийный срок 12 месяцев. Таким образом, дефекты, которые могут возникнуть в указанный период, устраняются производителем бесплатно. Началом гарантийного срока считается дата накладной, которая заносится поставщиком в гарантийный талон.

Гарантия на узлы и детали, изготовленные прочими поставщиками ХАВО, не может превышать сроки, которые устанавливают эти производители. Гарантия не распространяется на все узлы и детали, подверженные естественному износу, такие как нагревательные элементы, тефлоновые ленты, резиновые и пластиковые детали (уплотнительные прокладки, реле и т.п.).

Затраты, связанные с выездом на место ремонта и пребыванием технического специалиста на месте установки оборудования, оплачиваются покупателем отдельно. Расходы, связанные с отправкой неисправного оборудования для ремонта, оплачиваются покупателем. Невозможна передача претензий по ремонту третьей стороне. Гарантийный срок не продлевается после выполнения сервисных работ в рамках гарантийных обязательств производителя.

Гарантийные обязательства признаются производителем только в случае если:

- машина эксплуатировалась в строгом соответствии с данной инструкцией;
- заявка с описанием возникшей неисправности была направлена производителю или его представителю не позднее, чем через 8 дней после обнаружения;
- в машине не производилось никаких несанкционированных производителем замен и модификаций.

При обнаружении неисправности помните о том, что производитель не несет ответственности за повреждения, возникшие при транспортировке оборудования. Если повреждения возникли при доставке неисправного оборудования поставщику для ремонта вследствие некачественной упаковки, гарантийные обязательства с такого оборудования снимаются.

Ни при каких обстоятельствах производитель не несет ответственности за упущенную выгоду и потенциальный ущерб.

7. НАЗНАЧЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

Приборы, выпускаемые под маркой hawomed®, предназначены для запечатывания соответствующей бумажной упаковки и стерилизационных материалов (ламинированной пленки и т.п.). Данные устройства, как правило, обеспечивают ширину сварного шва 8 мм.

Приборы, выпускаемые под маркой hawoplast®, предназначены для сварки термопленок, таких как полиэтилен, полиамид, полипропилен и т.д. друг с другом. Данные устройства, как правило, обеспечивают ширину сварного шва 3 мм.

8. УРОВЕНЬ ШУМА

Все оборудование XABO работает практически бесшумно.

9. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

1. Подсоедините электрошнур к прибору и включите вилку в розетку.
2. Установите ручку «Welding time» (время сварки) в положение 0. Установите ручку «Cooling time» (время охлаждения) в положение 10.
3. Переверните кулисный переключатель в положение «I»; при этом загораются контрольные индикаторы.
4. Установите интенсивность сварки, вращая ручку «Welding time» направо. Внимание! Время сварки следует увеличивать постепенно, от 0 до 10. Оставьте ручку в том положении, в котором, по вашему мнению, достигается оптимальное качество шва.
5. Установите пленку/упаковку между сварными поперечинами. При нажатии ручного или ножного привода поперечины прижимаются друг к другу и открываются автоматически по истечении времени, отведенного для охлаждения. После того, как створки раскрылись, достаньте упаковку и проверьте качество шва. При необходимости увеличьте время сварки, постепенно вращая ручку «Welding time». Осторожно! не помещайте между поперечинами твердые предметы, т.к. они могут повредить нагревательную ленту и тефлоновое покрытие, а также сбить плотность прилегания поперечин в дальнейшем.
6. Теперь вы можете сократить время остывания, вращая ручку «Cooling time» налево до тех пор, пока качество шва, на ваш взгляд, не будет оптимальным. Если после запечатывания и остывания шов остается пластичным (мягким), следует увеличить время остывания.
7. Если сварные поперечины во время работы перегреваются, следует сократить время сварки, повернув ручку «Welding time» налево.
8. По окончании работы (в конце дня) установите выключатель прибора в положении «0».

10. УПРАВЛЕНИЕ РЕЖУЩИМ УСТРОЙСТВОМ

При ручном управлении режущим устройством пленка за швом отрезается. Процесс обрезки можно осуществлять в обоих направлениях.

11. ЗАМЕНА ЧАСТЕЙ, ПОДВЕРЖЕННЫХ ЕСТЕСТВЕННОМУ ИЗНОСУ

Замена нагревательной ленты

Для того чтобы ваш термосваривающий прибор работал долго и бесперебойно, мы рекомендуем использовать исключительно оригинальные запчасти.

1. Выключите прибор, отключите электричество от импульсных штампов, расположенных сверху и внизу.
2. Снимите верхнюю и нижнюю поперечины.
3. Снимите зажимное устройство, потяните и достаньте тефлоновую ткань.
4. Снимите нагревательную ленту, ослабив винты на цилиндре зажимного устройства.
5. Вставьте новую нагревательную ленту и выполните все указанные действия в обратном порядке.

При этом обратите внимание на следующее:

- А. Нагревательная лента должна быть надежно закреплена.
 - Б. Все важные узлы должны быть тщательно зафиксированы.
 - В. Нагревательная лента не должна быть гнутой или иметь повреждения.
 - Г. На изоляционных материалах не должно быть следов повреждения.
 - Д. Оба конца нагревательной ленты должны быть двойными. Свернутая часть должна быть направлена к прижимным поперечинам.
6. Зафиксируйте новую стеклоткань так, чтобы не было складок, и установите на место прижимные прокладки.
 7. Установите сварочные поперечины в обратном порядке. Обратите внимание на то, что нагревательные ленты должны быть параллельны друг другу. То же относится к верхней силиконовой резине.

Замена режущего устройства

1. Демонтируйте верхнюю поперечину (не направляющий рельс ножа!).
2. Теперь доступ к ножу открыт, и его можно снять с помощью гаечного ключа.

12. РЕКОМЕНДАЦИИ

Не пытайтесь осуществлять сварку без пленки. Отрегулируйте время сварки в зависимости от толщины пленки, начиная с 0. Если установленное время слишком велико, это может привести к порче тефлоновой ленты. Проверьте качество шва на разрыв.

Если шов расходится:

- увеличьте время сварки и остывания;
- на пленке не должно быть складок.

Если шов разрывается:

- сократите время сварки;

- увеличьте время остывания.

Сварной шов не будет мягким по кромке если температура сварки слишком высокая: такой шов становится жестким, и по кромке он рвется даже от небольшого усилия.

Информация, размещенная на идентификационном шильде прибора ("25 % ED SD 1") обозначает следующее: сварка должна длиться не более 25% времени от 1 минуты, т.е. 15 секунд.

13. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Данный прибор чрезвычайно прост в управлении. Следует лишь раз в квартал проверять состояние сварной рамки, а также ее смазывать. Как и любая техника, оборудование XABO со временем изнашивается. Для того, чтобы максимально продлить срок службы, мы рекомендуем производить полный технический осмотр (и тщательную очистку) прибора не реже одного раза в год.

В случае обращения к производителю/поставщику будьте готовы предоставить следующие сведения о приборе:

Сведения	Где искать
1. Тип машины	на информационном шильде
2. Номер машины	на информационном шильде
3. Год изготовления	на информационном шильде

14. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	hm 450AS	hm 630AS
Электричество:	230 В / 50 Гц	
Энергопотребление:	320 Вт	
Длина шва:	450 мм	630 мм
Ширина шва:	8.0 мм	
Тип сварки:	импульсная	
Нагрев:	односторонний (сверху)	
Время сварки:	произвольное	
Время остывания:	произвольное	
Эксплуатация:	ручная, с ножным приводом	
Вес:	21 кг	23 кг
Толщина пленки:	максимум 350 мм	максимум 530 мм