РУЧНОЙ ИМПУЛЬСНЫЙ АППАРАТ ТИПА CXP

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



СОДЕРЖАНИЕ

СОДЕРЖАНИЕ **2**

1 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ **4**

2 ПРИНЦИП РАБОТЫ И ОПИСАНИЕ ОСНОВНЫХ КОНСТРУКТИВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ **5**

2.1 Принцип работы 5
2.2 Подготовка к работе 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*

6 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ **8**

7 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ **8**

Благодарим за покупку ручного импульсного аппарата типа CXP производства фирмы Hana Corporation Ltd., республика Корея. Просим ознакомиться с настоящим руководством по эксплуатации прежде, чем приступить к работе. Обращайтесь к нему по мере необходимости.

Ручной импульсный аппарат типа CXP (далее – аппарат) относится к сварочным аппаратам, предназначенным для заваривания пленки. Принцип действия заключается в пропускании электрического импульса через нагреватель, который делает в пакете сварной шов. Предварительный прогрев не требуется: аппарат готов к работе сразу после его подключения к сети.

Аппараты поставляются как с резаком, так и без. Кроме того, аппараты, в зависимости от модели, имеют ширину свариваемого шва 2 или 5 мм, а длину – 200, 300 или 400 мм. Первое число (3 цифры) в обозначении модификации аппарата означают длину шва, второе число (1 цифра) – ширину шва. Аппараты, оснащенные встроенным резаком, обозначаются буквой «C» (после всех цифр). Например, обозначение модификации CXP-400/2C означает то, что длина свариваемого шва составляет 400 мм, ширина – 2 мм и аппарат оснащен резаком.

Аппарат может использоваться в бытовой сфере и в сфере торговли. Однако аппарат не предназначен для использования в промышленности.

Описание продукта в Интернете: HANA CXP

Интернет-сайт производителя: www.globalcas.com
Интернет-сайт производителя для стран СНГ: www.cas-cis.com

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

2.1 Принцип работы

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 вручную 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 зажигается 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.

2.2 Подготовка к работе

Сварщик, как правило, располагают на горизонтальной поверхности площадью не менее 1х1 м2. Сварщик необходимо располагать на сухой и чистой поверхности.

Перед сваркой материала необходимо отрегулировать длительность импульса. Для этого выполняют несколько раз пробную сварку и контролируют качество шва. Далее в зависимости, от качества шва, подбирают длительность импульса, регулируя ее ручкой, расположенной на корпусе регулятора. Если происходит частичный или полный разрыв свариваемого материала, длительность импульса уменьшают. Если шов скрутившийся, или местами отсутствует, длительность импульса увеличивают. Также нужно отметить, что излишняя мощность нагрева сокращает срок службы тефлоновой пленки.

3 ПОРЯДОК РАБОТЫ

- Положите материал на место сварки (между нижним и верхним нагревательным элементом).
- Нажмите на рукоятку рычага и удерживайте ее до тех пор, пока горит лампочка индикатора прохождения импульса. После того, как лампочка погаснет, незамедлительно отпустите рукоятку рычага для охлаждения материала.
- Уберите материал. После этого можно приступать к следующему циклу сварки.

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	• Неисправен сетевой шнур или розетка • Перегорел предохранитель • Дефект микровыключателя • Рычаг не касается микровыключателя • Дефект регулятора толщины	• Проверить сеть или розетку • Заменить предохранитель • Заменить микровыключатель • Отрегулировать кнопку микровыключателя • Заменить регулятор
Индикатор включается, но нагрев отсутствует	• Дефект соединения нагревателя с его зажимами • Дефект трансформатора • Открыт нагреватель	• Восстановить соединение • Заменить трансформатор • Заменить нагреватель
Нагреватель и индикатор включены постоянно, тефлоновая прокладка сгорает	• Дефект таймера	• Заменить таймер
Нагреватель открыт или перегорел	• Вследствие короткого замыкания изолирующая прокладка повреждена • Время нагрева слишком большое или время охлаждения мало	• Заменить прокладку • Увеличить время охлаждения или уменьшить время нагрева
Расплавление полиэтилена, неровная или плохая сварка	• Большое время нагрева • Малое время нагрева • Дефект тефлоновой или силиконовой прокладки	• Уменьшить время нагрева • Увеличить время нагрева • Заменить тефлоновую или силиконовую прокладку

5 ОБСЛУЖИВАНИЕ АППАРАТА

5.1 ПЕРИОДИЧНОСТЬ ПРОВЕРКИ

Таблица 5.1 - Периодичность проверки отдельных деталей аппарата

Узел	День	Неделя	1месяц	2 месяца	3 месяца	6 месяцев	1 год
Тефлоновая прокладка							
Нагреватель							
Микровыключатель							
Тефлоновая лента							
Силиконовая покладка							
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.

6 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

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

7 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	СХР-200	СХР-300	СХР-400
Температура сварки, °С	150		
Время сварки, сек	0,5 ~ 2,5		
Оптимальное время сварки, сек	1,5		
Ширина сварного шва, мм	2 или 5		
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	450 × 380 × 210	450 × 380 × 310	450 × 380 × 410
Масса, кг	4,7		