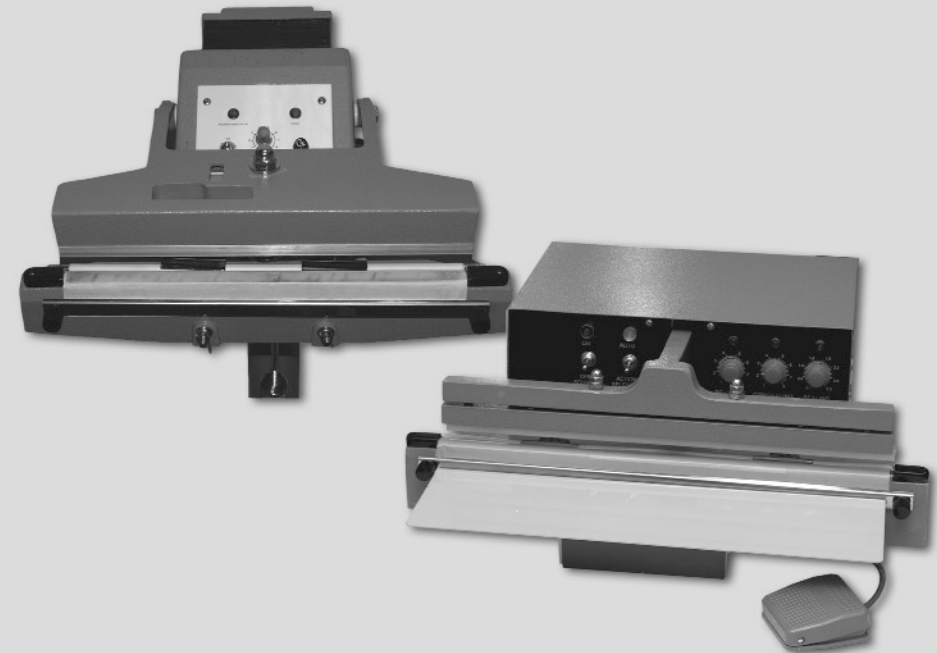


TISF-305/TISF-455

УСТРОЙСТВА ИМПУЛЬСНОГО НАГРЕВА
ДЛЯ ЗАПАИВАНИЯ ПАКЕТОВ



ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ОФИС

111399, Россия, Москва, Федеративный пр-т, д. 5, корп. 2

Тел.: (095) 725-2323, 725-2325. Факс: (095) 725-2322

<http://www.systema.biz> e-mail: info@systema.biz

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ВВЕДЕНИЕ

Благодарим вас за то, что приобрели импульсное устройство для запаивания пакетов **TISF-305** или **TISF-455**. Данное устройство предназначено для запайки пакетов из поливинилхлорида и полиэтилена.

Устройство можно применять в пищевой и легкой промышленности, в медицине, косметологии и других областях.

Данная инструкция обеспечит пользователя необходимой информацией для квалифицированной эксплуатации оборудования.

Конструкция изделия может быть изменена без предварительного предупреждения.

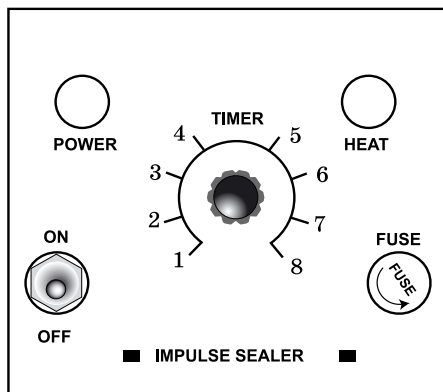
СОДЕРЖАНИЕ

Подготовка к работе	2
Правила эксплуатации	3
Техническое обслуживание	4
Неполадки и их устранение	5
Технические характеристики	7
Гарантийные обязательства	8
Паспорт	9

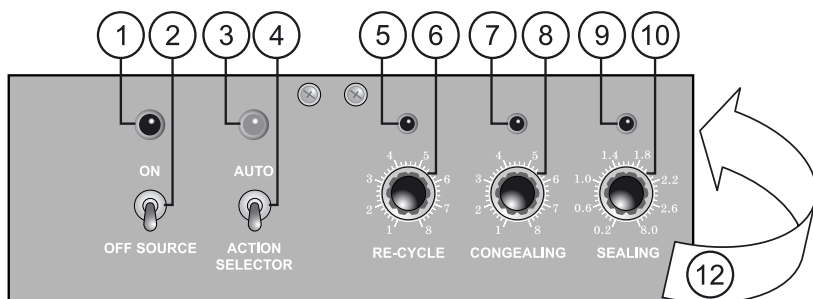
ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Панель управления TISF-305

- ON/OFF** выключатель питания;
- POWER** индикатор включения питания;
- TIMER** установка времени сварки пакета;
- HEAT** индикатор включения режима "нагрев";
- FUSE** плавкий предохранитель;
- IMPULSE SEALER** импульсное устройство для запаивания.



Панель управления TISF-455



1. Индикатор питания.
2. Выключатель питания.
3. Индикатор автоматического режима.
4. Переключатель автоматического режима.
5. Индикатор цикла.
6. Регулятор времени цикла.
7. Индикатор охлаждения.
8. Регулятор времени охлаждения.
9. Индикатор запайки.
10. Регулятор времени запайки.
11. Ножной выключатель.
12. Предохранитель (сбоку на корпусе).



Подключите устройство для запаивания пакетов к источнику питания (110 В или 220 В согласно спецификации, указанной на корпусе). Включите питание, загорится красный индикатор.

Для TISF-305:

Установите время, необходимое для качественной сварки, в зависимости от используемого материала. Поместите пакет между нагревателем и прижимной пластиной, нажмите педаль (загорится желтый индикатор нагрева). Через 1-2 секунды после того, как погаснет индикатор нагрева, выньте пакет.

Для TISF-455:

Установите время, необходимое для качественной сварки, в зависимости от используемого материала. Поместите пакет между нагревателем и прижимной пластиной, нажмите ножной выключатель. Для автоматической работы установите время цикла в зависимости от скорости работы оператора. Включите режим работы в автоматическом режиме (переключатель 4).

Если запайка недостаточно прочна, увеличьте время сварки. Попробуйте запаять пакет еще несколько раз, до тех пор, пока шов сварки будет прямым и без складок. При подобранных таким способом температуре и времени сварки продолжайте запайку пакетов.

Время охлаждения не должно быть слишком коротким, в противном случае на шве появятся складки. Чем больше время сварки, тем дольше должно быть и время охлаждения.

ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ

Во избежание повреждений поверхности нагревателя и тефлоновой ленты не устанавливайте время сварки на максимальную величину без предварительных проверок. Если по небрежности к поверхности нагревателя прилипли кусочки пластика, не пытайтесь их снять острыми жесткими предметами и не пользуйтесь для чистки абразивными материалами. Уменьшите время сварки и увеличьте время охлаждения. При очистке тефлоновой ленты настоятельно рекомендуется использовать пакет той же ширины, что и пластина нагревателя.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. **Замена нагревательного элемента.** Ослабьте болты пластины, фиксирующей тефлоновую ленту. Снимите ленту, чтобы освободить нагреватель. Снимите с двух сторон бакелитовые короба нагревателя и выньте винты из медных клемм. Теперь нагреватель можно снять и заменить его на новый. Нагреватель должен всегда находиться в натянутом состоянии и быть крепко привернутым к медным клеммам. Когда будете устанавливать нагреватель, обратите внимание на то, чтобы тефлоновая лента была натянута ровно (складки недопустимы!). Обеспечьте надежную изоляцию нагревателя, в противном случае он может быть поврежден из-за короткого замыкания.
2. **Замена тефлоновой ленты.** Удалите винты пластины, фиксирующей тефлоновую ленту, затем ослабьте ось валика с тефлоновой лентой, снимите ленту и отрежьте обожженную часть. Установите пластины и винты на место и затяните ось валика. На тефлоновой поверхности не должно остаться складок, в противном случае это повлияет на качество сварки.
3. Держите поверхности пайки чистой. В противном случае остатки на этой поверхности сократят продолжительность работы нагревателя и тефлоновой ленты. При работе не очищайте поверхность пайки влажной тряпкой.
4. Регулярно проверяйте состояние резиновой вставки на верхней прижимной пластине. Повреждение резиновой вставки повлияет на качество сварного шва.
5. Регулярно производите смазку движущихся частей.
6. Регулярно осматривайте все детали и узлы изделия и при необходимости производите их разборку и замену изношенных деталей.

НЕПОЛАДКИ И ИХ УСТРАНЕНИЕ

Неполадка	Причины и решение
Плохая сварка	Если шов недостаточно прочен, увеличьте время сварки. Если шов поврежден, уменьшите время сварки.
Складки на шве сварки	1. Перегрев. Уменьшите время сварки до получения хорошего сварочного шва. 2. Недостаточно времени для охлаждения. Увеличьте время охлаждения.
После некоторого времени работы температура устройства для запаивания пакетов поднимается	Это нормально. Температура машины поднимается, потому что во время работы устройство поглощает тепло, выделяемое нагревательным элементом. Для того чтобы сбалансировать температуру, уменьшите время сварки.
Устройство для запаивания пакетов не работает, индикатор включения питания не горит.	Проверьте плавкий предохранитель, если предохранитель цел, – включите выключатель.
<i>только для TISF-305:</i> Индикатор включения питания горит, но не работает индикатор нагрева, устройство для запаивания пакетов не работает.	Нажмите педаль, чтобы проверить, в порядке ли микропереключатель. Проведите регулировку микропереключателя (см. стр. 8, пункт «Замена микропереключателя»).

Неполадка	Причины и решение
<p><i>только для TISF-305:</i> Когда аппарат включен, нагреватель всегда находится под напряжением.</p>	<p>Сразу же выключите аппарат. Проверьте, в порядке ли микропереключатель. Проведите регулировку микропереключателя. (см. стр. 8, пункт «Замена микропереключателя»).</p>

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	TISF-305	TISF-455
Тип	импульсное устройство для запаивания пакетов вручную	импульсное устройство для автоматического запаивания пакетов
Длина заварочного шва	350 мм	450 мм
Ширина заварочного шва	10 мм	10 мм
Источник питания	переменный ток 110/220 В 50/60 Гц	
Время сварки	0-2,5 сек.	0,2-3 сек.
Время охлаждения	–	1-8 сек.
Мощность (импульсная)	850 Вт	1000 Вт
Габаритные размеры	800x540x250 мм	530x360x200 мм
Вес	26 кг	21 кг