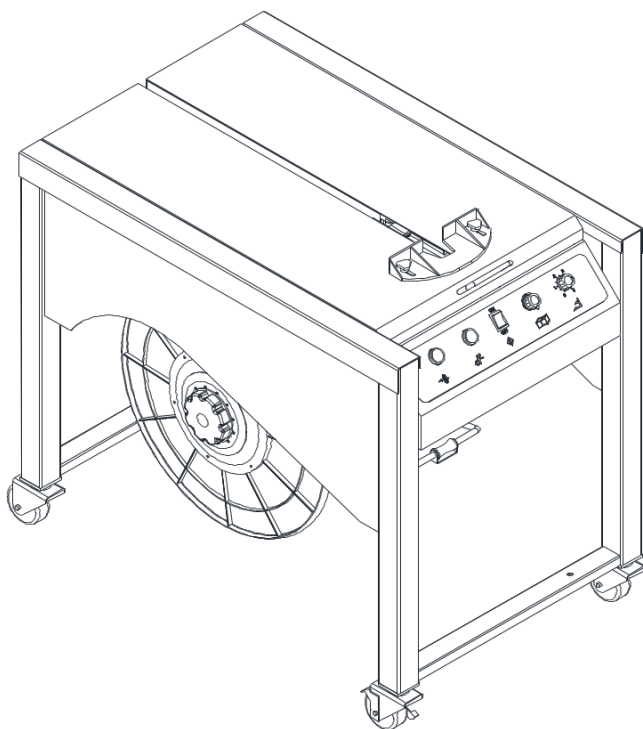
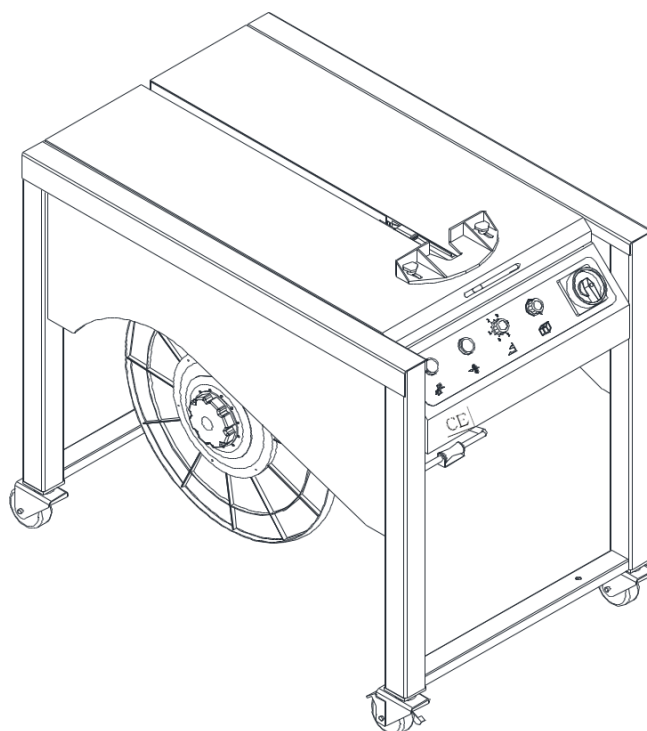


AS-666

INSTRUKCJA OBSŁUGI WIĄZARKI PÓŁAUTOMATYCZNEJ



Standard



CE

Spis treści

Instrukcja obsługi

Część 1: Środki ostrożności	3
Część 2: Dane techniczne	4
Część 3: Instrukcja obsługi	4
3.1 Wprowadzenie	4
3.2.1 Elementy sterujące i oznaczenia	5
3.2.2 Podawanie i wyrzut taśmy	5
3.3 Uruchamianie wiazarki	6

Zasady konserwacji

Część 4: Konfiguracja ustawień	
4.1 Regulacja temperatury zgrzewania i czasu chłodzenia	6
4.2 Regulacja szerokości taśmy	6
4.3 Podstawowa konfiguracja naprężenia taśmy	6

Część 5: Konserwacja zapobiegawcza	7
Część 6: Rozwiązywanie problemów	8
Część 7: Schematy układu elektronicznego	9
7.1 Szafka sterownicza	9

Część 8: Lista części zamiennych i rysunki

8.1 Moduł zgrzewający	10
8.2 Moduł elektryczny	11
8.3 Rama	17
8.4 Dyspenser	19



PORAŻENIE PRĄDEM

Uwaga: Ryzyko porażenia prądem

- Ryzyko porażenia prądem.
- Wewnątrz pokrywy jest prąd elektryczny.
- Konserwacja maszyny tylko po odłączeniu zasilania.



NIEZPIECZNE ELEMENTY

Uwaga: Niebezpieczne elementy

- Ryzyko uwięzienia palców w module zgrzewającym.



RYZYKO POPARZENIA

Uwaga: Ryzyko poparzenia

- Ryzyko poparzenia. Nie dotykać listwy zgrzewającej.
- Temperatura listwy przekracza 280°C.
- Konserwacja tylko po schłodzeniu.

Zasady dotyczące bezpieczeństwa:

1. Obsługa urządzenia przez nieupoważniony personel jest niebezpieczna.
2. Przed uruchomieniem maszyny przeczytać uważnie niniejszą instrukcję.
3. Przestrzegać wszystkich ostrzeżeń i procedur bezpieczeństwa.
4. Nie usuwać ani nie wyłączać funkcji.
5. Nie dotykać listwy zgrzewającej (temperatura robocza przekracza 280°C)
6. Nie czyścić ani nie naprawiać maszyny, gdy jest włączona.
7. Odłączyć zasilanie, jeśli maszyna nie jest używana.
8. Nigdy nie kłaść ciężkich przedmiotów na przewodzie, gdyż może to spowodować pożar lub porażenie prądem .
9. Prawidłowo zainstalować i odpowiednio zamocować maszynę.
10. W razie pożaru NIE UŻYWAĆ wody.
11. Nie wkładać palców w listwę zgrzewającą.
12. Podczas ręcznego obracania dyspensera, uważać na palce, aby nie zacięły się pomiędzy dyspenserem a korpusem urządzenia.
13. Nie wkładać palców pomiędzy stół roboczy a listwę dociskową.

14. Pył z polipropylenów nie jest toksyczny, jest on dobrze odprowadzany przez wentylator umieszczony obok listwy zgrzewającej.

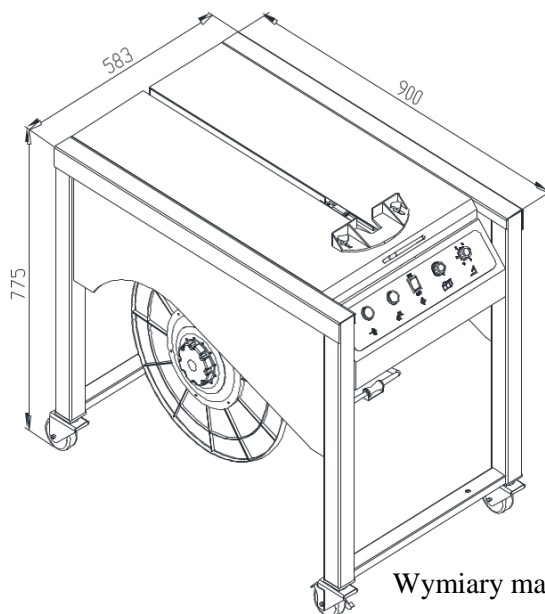
2

Dane techniczne

Wiązarka półautomatyczna

1. Prędkość cyklu spinania: 2.3 s/cykl (60HZ)
2. Min. Wymiary ładunku: 50W*25H mm
3. Naprężenie taśmy: 5-40Kg
4. Wymiary: 900W x 583L x 775H
5. Rodzaj taśmy: Taśma polipropylenowa
6. Szerokość taśmy: 5, 6 9 12 15.5mm
7. Dyspenser taśmy:
Wewnętrzna średnica rolki: 200mm, 230mm, 280mm
Zewnętrzna średnica rolki: 490mm.
8. Waga: około 61Kg
9. Emisja hałasu: 76 dba(A) z odległości 50cm.
10. Listwa zgrzewająca: Szybkie nagrzewanie w ciągu 40s.
11. Pobór mocy: 150 Watt
12. Zasilanie: 230V 1/N/PE 50HZ
13. Inne opcje zasilania:
240V 1/N/PE 50HZ
230V 1/N/PE 50HZ
220V 1/N/PE 50HZ
220V 1/N/PE 60HZ

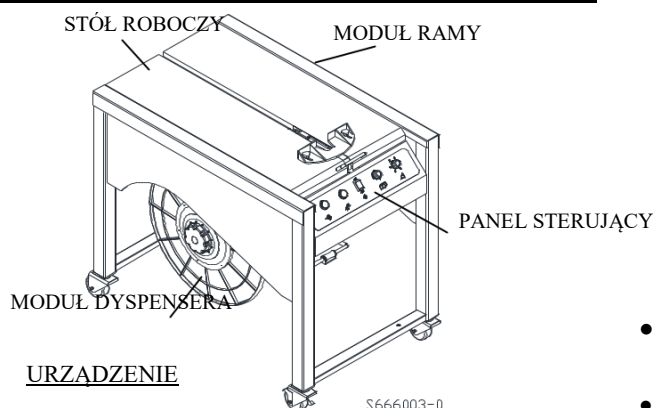
110V 1/N/PE 60HZ
100V 1/N/PE 50HZ



Wymiary maszyny

3

Instrukcja obsługi

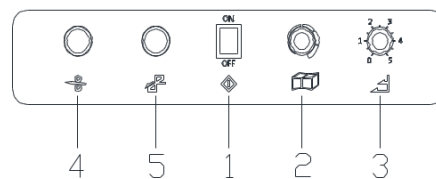
3.1 Wprowadzenie do modułów maszyny

URZĄDZENIE

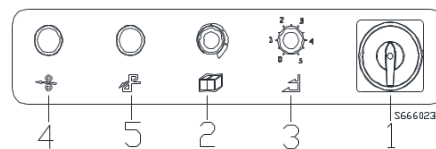
S666003-0

3.2 Obsługa panelu sterującego

1. Włacznik : I:ON (włączony) , O:OFF (wyłączony)
2. Pokrętło regulacji naprężenia: Za pomocą tego pokrętła można wyregulować siłę naprężenia taśmy
3. Pokrętło regulacji podawania taśmy
 - Ustawianie długości podawanej taśmy.



CE



- Przekręcić w prawo, aby podane zostało więcej taśmy.
- Przekręcić w lewo i zostanie podane mniej taśmy.

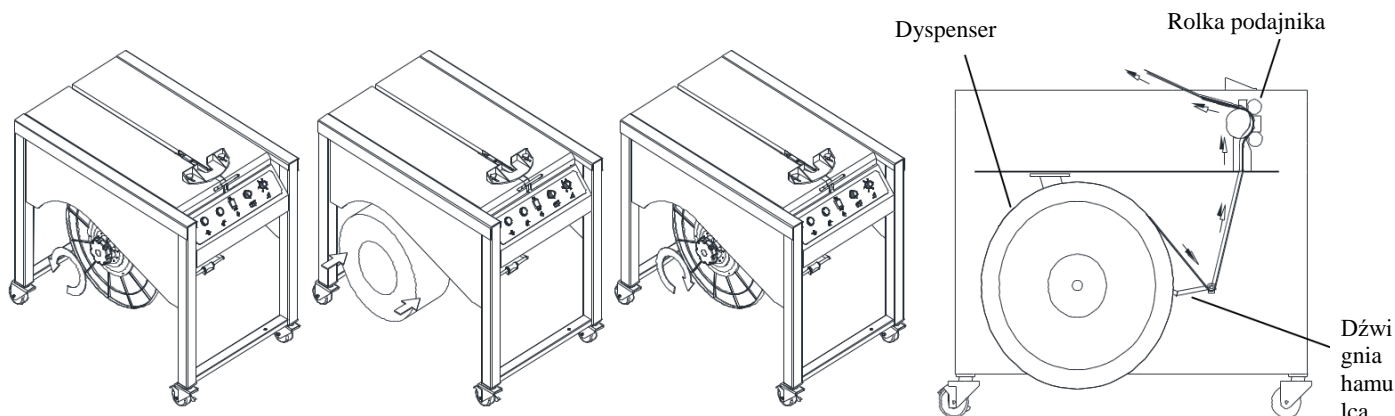
PANEL STERUJĄCY

4. Przycisk podawania taśmy: nacisnąć i przytrzymać, aby uruchomić podawanie taśmy.
 - Zwolnić przycisk, aby zakończyć podawanie.

5. Przycisk resetowania:

- Po zakończonym jednym pełnym cyklu krzywka wróci do pozycji startowej.

3.3 Zakładanie rolki taśmy



Zakładanie rolki taśmy

• Zakładanie rolki taśmy :

1. Poluzować uchwyt dyspensera w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara i wyciągnąć go.
2. Zdjąć przednią osłonę i pusta rolkę.
3. Założyć pełną rolkę taśmy na rdzeń dyspensera.
4. Założyć z powrotem przednią osłonę na dyspenser.
5. Zamocować uchwyt dyspensera.
6. Upewnić się, że rolka taśmy została prawidłowo zamocowana - kierunek przeciwny do ruchu wskazówek zegara.

3.4 Zakładanie taśmy PP

1. Przeciągnąć taśmę przez rolkę dźwigni hamulca.
2. Następnie przeciągnąć taśmę z przewodnicy przez rolkę podajnika. (Upewnić się, że taśma dotyka rolki)
3. Nacisnąć i przytrzymać przycisk podawania taśmy, nastąpi wyrzut taśmy na stół,



3.6 Uruchamianie wiązarki

• Uruchamianie cyklu spinania

Umieścić ładunek na stole roboczym maszyny. Przeciągnąć wolny koniec taśmy wokół ładunku. Włożyć końcówkę taśmy do specjalnego otworu i czekać aż zostanie wykryta przez czujnik LSl. Maszyna uruchomi jeden pełny cykl spinania.

• Proces spinania

Proces spinania rozpoczyna się w momencie wykrycia taśmy przez czujnik LSl, po czym automatycznie po spięciu ładunku następuje proces zgrzewania. Po zakończeniu tych czynności, wcześniej ustawiona długość taśmy jest automatycznie podawana. To jest jeden pełny cykl.

Zakładanie taśmy PP

zwolnić przycisk i podawanie taśmy zakończy się.

3.5 Podłączenie do źródła zasilania

1. Sprawdzić tabliczkę znamionową urządzenia oraz upewnić się, że wartość napięcia jest zgodna ze źródłem zasilania.
2. Upewnić się że włącznik główny jest wyłączony (OFF)(O).
3. Włożyć przewód zasilający do gniazda zasilania.
4. Włączyć lub nacisnąć przycisk włącznika zasilania(I)
5. Odczekać około 40 sekund na odpowiednie nagrzanie się listwy zgrzewającej.
6. Zasilanie musi być dostarczane bezpośrednio z niezależnego gniazdka bez obciążania jednego gniazdka elektrycznego. Jeśli przewód zasilający maszyny ma być podłączony do przedłużacza, średnica przekroju powinna wynosić 1,5 mm, 2 lub więcej

- *Pamiętaj, aby po zakończonej pracy z maszyną odłączyć ją od źródła zasilania.*

4

Konfiguracja ustawień



4.1 Regulacja temperatury zgrzewania i czasu chłodzenia

1. Temperatura osiąga wartość około $310 + 30^{\circ}\text{C}$.
2. W przypadku, gdy listwa zgrzewająca nie osiągnie temperatury roboczej, można skonfigurować ustawienia.
3. Przekręcić pokrętkę w prawo, aby podwyższyć temperaturę. Aby zmniejszyć temperaturę, przekręcić pokrętkę w lewo.
4. Listwa zgrzewająca osiągnie temperaturę roboczą po około 40 sekundach od uruchomienia.

5. Czas chłodzenia można ustawić za pomocą pokrętki. Przekręcając w prawo wydłuży się, co przy większej sile naprężenia zapewni lepszą jakość zgrzewu.



Cool Time



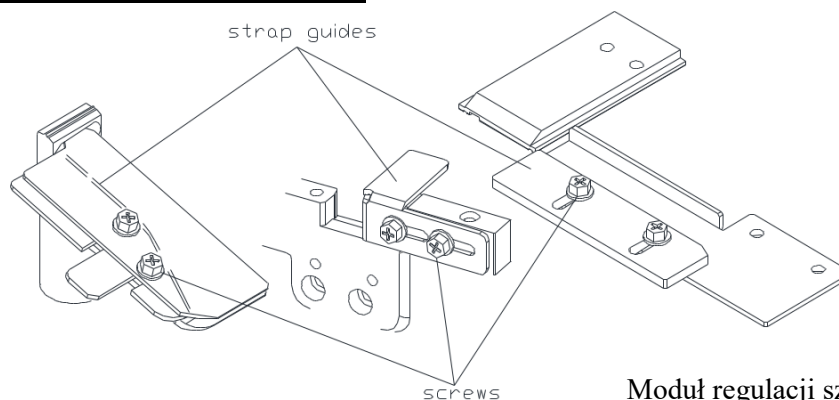
Heat Temp.



Fuse



4.2 Regulacja szerokości taśmy



Moduł regulacji szerokości taśmy

1. Za pomocą śrubokręta Philip można wyregulować ustawienia dla różnych szerokości taśmy.
2. Prowadnice taśmy muszą zostać wyregulowane tak, aby pomiędzy taśmą a prowadnicą był odstęp od 0.5mm do 1.0mm.
3. Ustawienia można zmieniać przez poluzowanie dwóch śrub i dostosowanie ułożenia prowadnicy do szerokości taśmy, która ma być używana.



4.3 Podstawowa konfiguracja naprężenia taśmy

1. Siłę naprężenia taśmy można wyregulować z poziomu panelu sterującego.
2. Przekręcić pokrętkę w prawo, siła naprężenia taśmy zwiększy się.
3. Zakres siły naprężenia taśmy to minimum 5kg i maksimum 40kg.



Regulacja naprężenia

5	Konservacja zapobiegawcza	
---	---------------------------	--

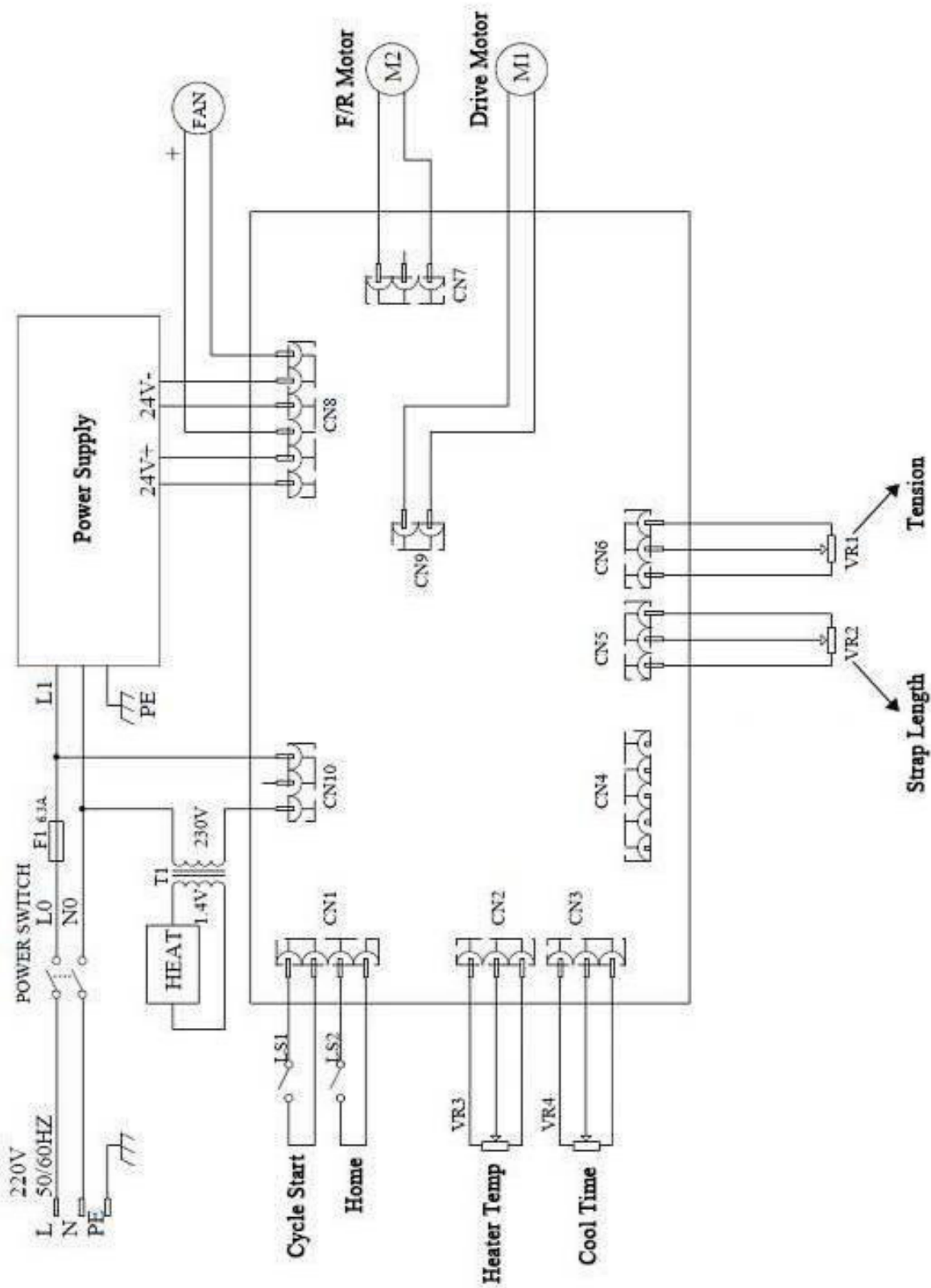
Zadanie	Co tydzień	Co miesiąc	Po około 100000 spięć
1. Oczyszczyć listwę zgrzewającą, prowadnice taśmy oraz wentylator Sprężonym powietrzem.	√		
2. Czyścić moduł zgrzewający czystą ściereczką (nie wyginać modułu zgrzewającego) Uwaga: Czynności wykonywać po schłodzeniu modułu.		√	
3. Oczyszczyć zaciski, separator taśmy i przenośnik		√	

Problem	Rozwiązanie
1. Silnik napędowy nie działa	<ul style="list-style-type: none"> ⇒ Sprawdzić czy maszyna jest podłączona do źródła zasilania. ⇒ Sprawdzić czy włączony jest główny włącznik (Patrz tabela 3.2.1) ⇒ Sprawdzić czy stół roboczy jest prawidłowo zamknięty a mikrowyłącznik działa normalnie (dla modelu CE) ⇒ Sprawdzić bezpiecznik F1.
2. Maszyna nie działa, silnik napędowy "brzęczy"	<ul style="list-style-type: none"> ⇒ Zamknąć stół, wyłączyć zasilanie a następnie nacisnąć reset (Patrz tabela 3.2.1)
3. Silnik napędowy działa, taśma nie jest podawana	<ul style="list-style-type: none"> ⇒ Nacisnąć reset aby usunąć resztki taśmy. (Patrz tabela 3.2.1) ⇒ Sprawdzić czy na rolce jest jeszcze taśma. ⇒ Sprawdzić czy taśma jest prawidłowo założona. ⇒ Sprawdzić działanie silnika M2 DC.
4. Taśma jest zbyt długa lub zbyt krótka	<ul style="list-style-type: none"> ⇒ Sprawdzić podajnik. (Patrz tabela 3.2.1)
5. Podawanie taśmy nie działa	<ul style="list-style-type: none"> ⇒ Nacisnąć reset aby usunąć resztki taśmy. (Patrz tabela 3.2.1) ⇒ Sprawdzić panel sterujący. ⇒ Sprawdzić działanie silnika M2 DC.
6. Brak zgrzewania	<ul style="list-style-type: none"> ⇒ Sprawdzić ustawienia wysokości listwy zgrzewającej. ⇒ Sprawdzić listwę zgrzewającą ⇒ Sprawdzić listwę dociskową. (Patrz rysunek 8.1 Moduł zgrzewający NR.115) ⇒ Sprawdzić bezpiecznik F1
7. Niewystarczające zgrzewanie	<ul style="list-style-type: none"> ⇒ Sprawdzić ustawienia temperatury zgrzewania (zakres od 320° do 360°) (Patrz tabela 4.1) ⇒ Zagięta listwa zgrzewająca:

wymienić.

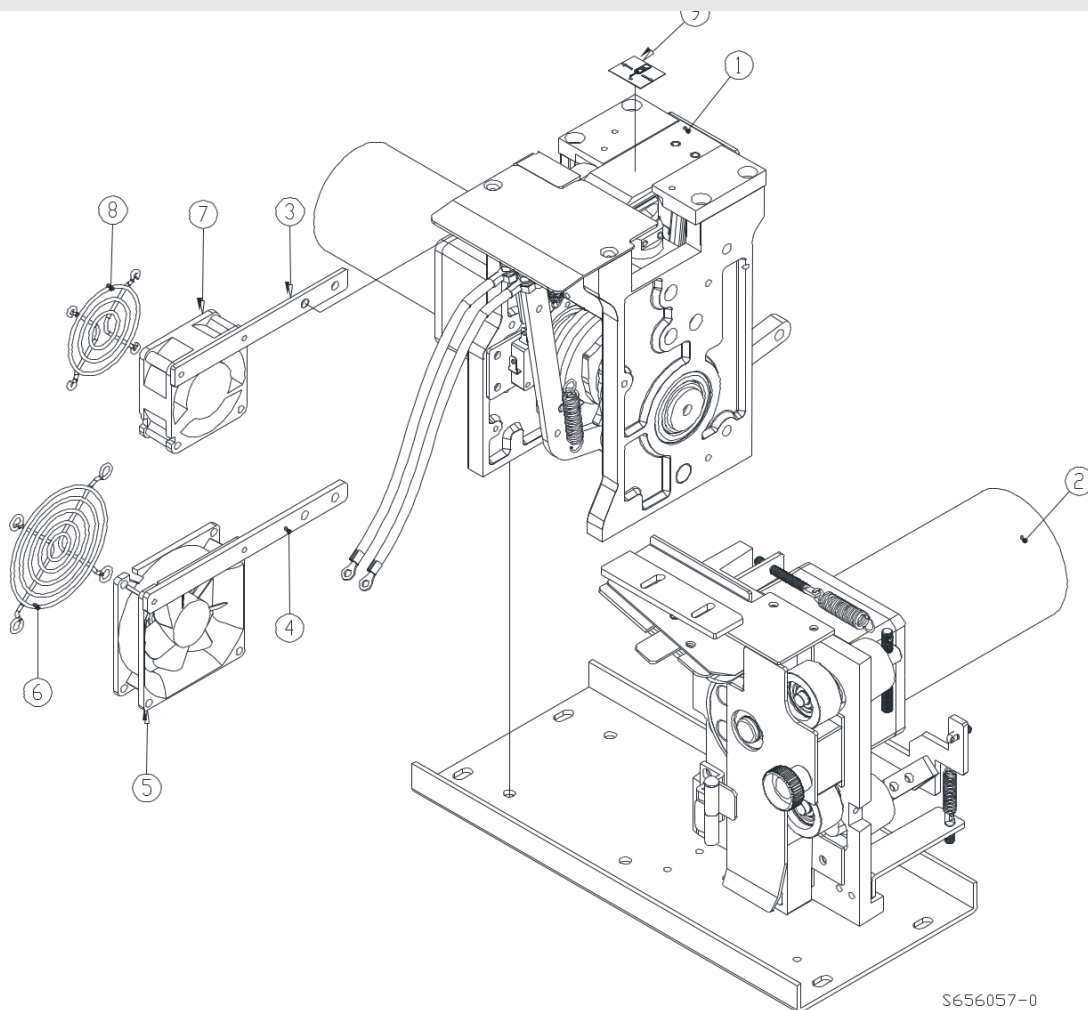
7.1

Szafka sterownicza



8.1

Seal Unit

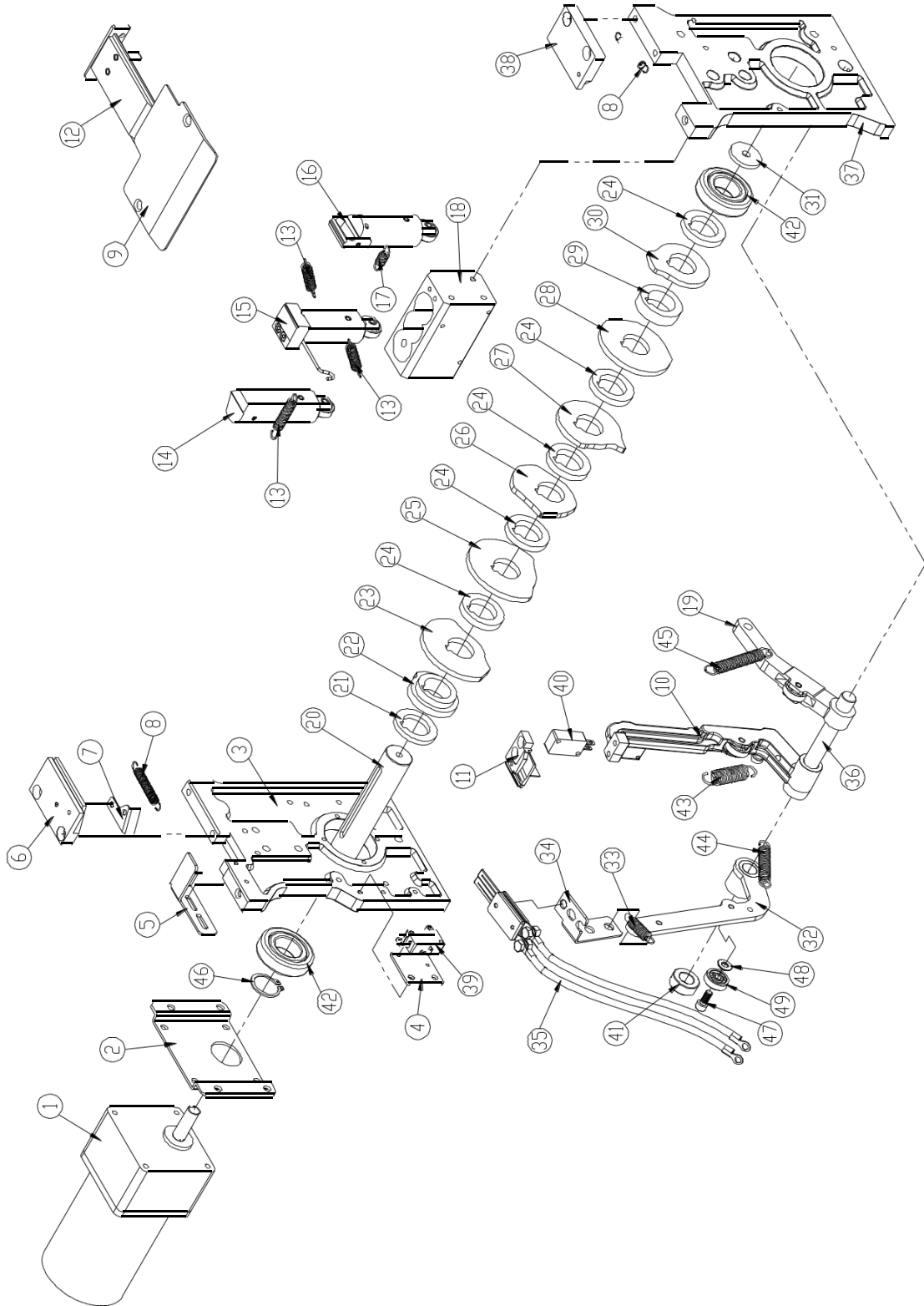


S656057-0

No.	Part No.	Part Name	Q'Ty	Remark
1	S65-111002-0	Seal Unit	1	
2	S65-120000-7	Feed Ass'y Assembly	1	
3	S65-110001-0	Fan Bracket	1	
4	S65-131001-0	Fan Bracket	1	Option 80*80
5	E01-040005-1	Fan	1	Option 80*80
6	E01-040025	Fan Iron Mesh	1	Option 80*80
7	E01-040036	Fan	2	
8	E01-040043	Fan Iron Mesh	1	
9	P08-265007-0	Label	1	

8.1.1

Seal Unit



S656044-3

No.	Part No.	Part Name	Q'Ty	Remark
1	E01-070021	Drive Motor	1	
2	S65-111002-0	Motor Bracket	1	
3	S65-111003-0	Left Base plate	1	
4	S65-111004-0	Micro Switch Bracket	1	
5	S65-111005-0	Strap Guide Adjustment Plate	1	
6	S65-111006-0	Left slide table Guide	1	
7	S65-111007-0	Rear Guide	1	
8	S65-111008-0	Slide Table Spring	2	
9	S65-111009-0	Heater Cover	1	
10	S65-111010-0	Separator Arm	1	
11	S65-111011-1	Strapping Separator Assembly	1	
12	S65-111012-0	Slide Table Assembly	1	
13	S65-111013-0	Gripper Spring(L)	3	
14	S65-111014-0	Left Gripper Sub-Assembly	1	
15	S65-111015-0	Press Bar Sub-Assembly	1	
16	S65-111016-1	Right gripper Sub-Assembly	1	
17	S65-111017-0	Gripper Spring(R)	1	
18	S65-111018-0	Bar Seat	1	
19	S65-111019-0	Tension Cam Arm	1	
20	S65-111020-0	Cam Shaft	1	
21	S65-111021-0	Spacer 4	1	
22	S65-111022-0	Home Cam	1	
23	S65-111023-0	Left Gripper Cam	1	
24	S65-111024-0	Spacer 5.5	5	
25	S65-111025-0	Heater Cam	1	
26	S65-111026-0	Press Bar Cam	1	
27	S65-111027-0	Separator Cam	1	
28	S65-111028-0	Right Gripper Cam	1	
29	S65-111029-0	Spacer 9.7	1	
30	S65-111030-0	Tension Lever Cam	1	
31	S65-111031-0	Washer	1	
32	S65-111032-0	Heater Arm	1	
33	S65-111033-0	Heater Arm Spring	1	
34	S65-111034-0	Heater Bracket	1	
35	S65-111035-1	Heater Assembly	1	
36	S65-111036-0	Heater Arm Shaft	1	
37	S65-111037-0	Right Base Plate	1	
38	S65-111038-0	Right Base Guide	1	

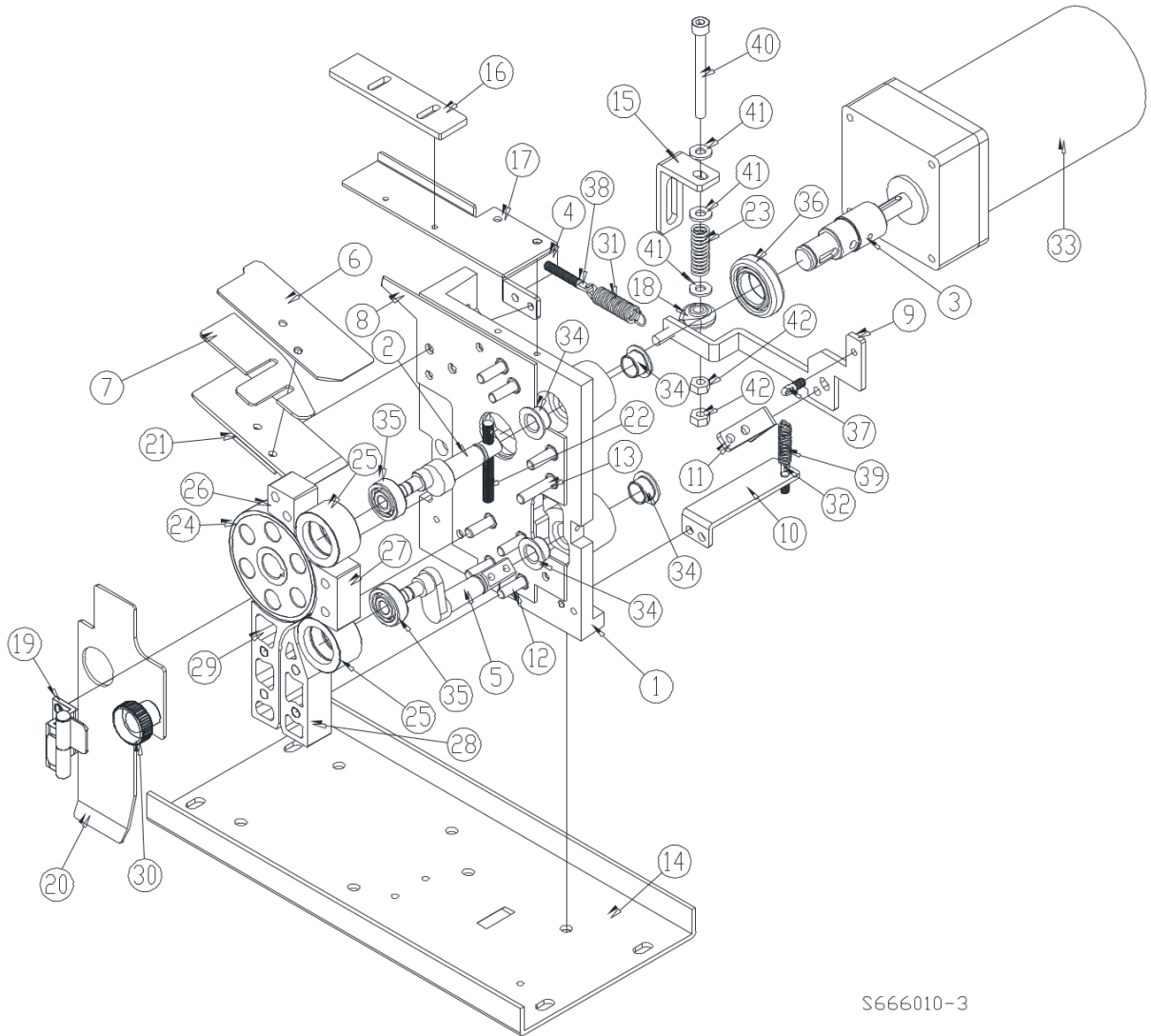
8.1.1

Seal Unit

No.	Part No.	Part Name	Q'Ty	Remark
39	S65-111039-0	Micro Switch (Home)	1	
40	S65-111040-0	Micro Switch (Start)	1	
41	S65-111041-0	Fixed Ring	1	
42	S65-111042-0	Bearing	2	
43	S65-111043-0	Spring	1	
44	S65-111044-0	Slide Table Returning Spring	1	
45	S65-111046-0	Returning Spring	1	
46	W33-020220	C-Type Ring -C22	1	
47	W01-210512	HBS, M5*12	1	
48	W19-010105	M5 Washer	1	
49	G04-210635	635ZZ Bearing	1	

8.1.2

Seal Unit



8.1.2

Seal Unit

No.	Part No.	Part Name	Q'Ty	Remark
1	S65-120001-6	Tension Unit Base	1	
2	S65-120002-2	Feed Roller Shaft	1	
3	S65-120003-3	Main Roller Shift	1	
4	S65-120004-2	Feed Spring Stud Bracket	1	
5	S65-120005-2	Tension Roller Shaft	1	
6	S65-120006-2	Guide Plate (Upper)	1	
7	S65-120007-2	Guide Plate (Adjust)	1	
8	S65-120010-4	Guide Plate (inner)	1	
9	S65-120011-3	Tension Lever	1	
10	S65-120012-2	Spring Stud Bracket	1	
11	S65-120015-1	Tension Shaft Connector	1	
12	S65-120017-1	Guide Location Pin	7	
13	S65-120018-1	Guide Location Pin (Nut)	1	
14	S65-120020-3	Seal – Heal Plate	1	
15	S65-120021-2	Tension Set Lever	1	
16	S65-120022-1	Insert Strap Guide	1	
17	S65-120023-1	Insert Strap Guide Base	1	
18	S65-120024-0	Universal Bearing	1	
19	S65-120050-1	Guide Plate Hinge	1	
20	S65-120150-2	Guide Plate (Outer)	1	
22	A20-173003	Feed Adjust Spring Stud	1	
23	S35-160021	Spring	1	
24	S55-100001-0	Main Roller	1	
25	S55-100010-0	Tension Roller	2	
26	S55-100019-1	Guide (Upper)	1	
27	S55-100020-1	Guide (Side)	1	
28	S55-100022-1	Inlet Right Guide	1	
29	S55-100021-1	Inlet Left Guide	1	
30	S55-100032-0	Guide Plate Knob	1	
31	S55-101019-0	Slide Table Spring	1	
32	1A14-C0122-00	Spring Stud	1	
33	E01070014	F/R Motor	1	
34	G01-121408F	DU Bushing	4	
35	G04-210628	Ball Bearing	2	628ZZ
36	G04-216904	Ball Bearing	1	6904ZZ
37	OW-340-00	Spring Stud	1	
38	WSG-1222	Spring Stud	1	

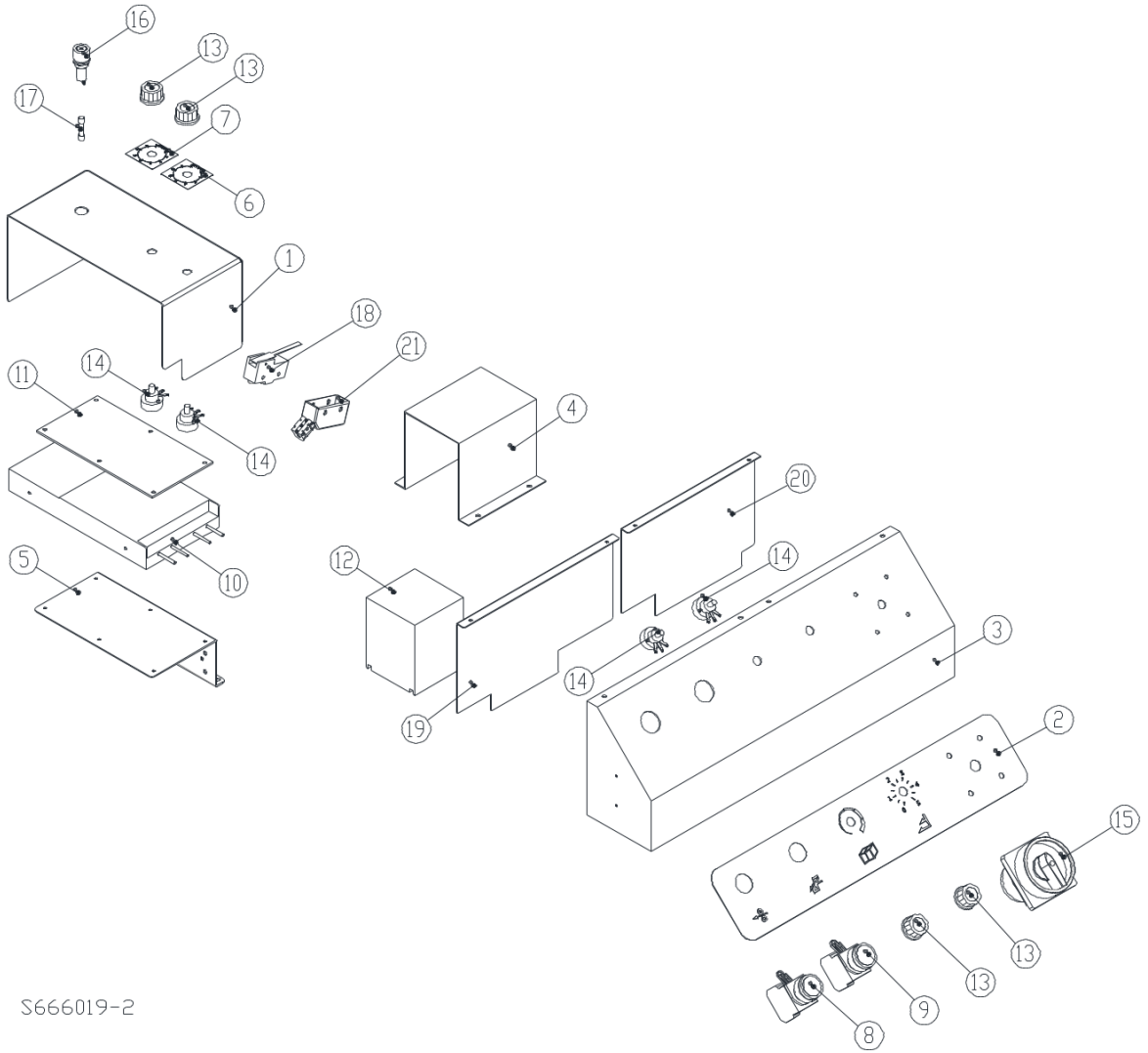
8.1.2

Seal Unit

No.	Part No.	Part Name	Q'Ty	Remark
39	X6626	Spring	1	
40	W01-210655	Screw M6x60	1	
41	W19-010106-2	Washer D13xd6x1.5t	3	
42	W15-110600	Nut M6	2	

8.2

Electric Unit (Standard)



S666019-2

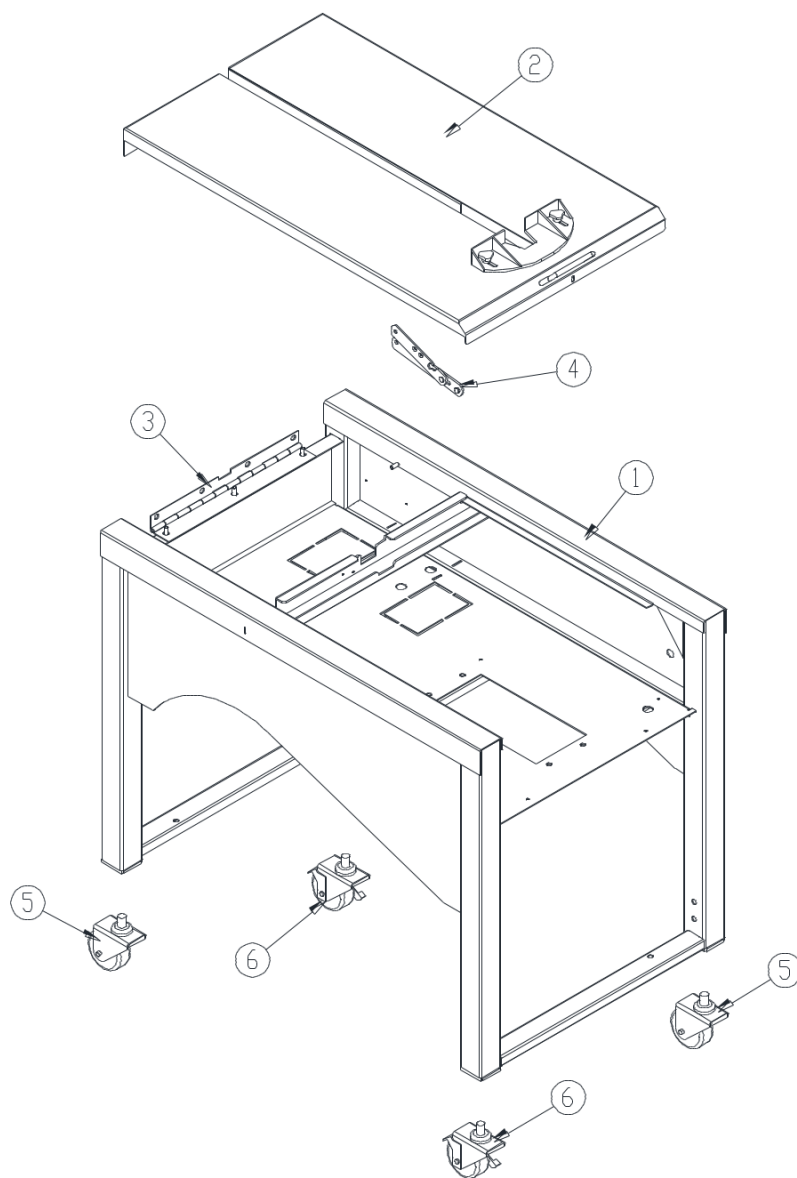
8.2

Electric Unit (Standard)

No.	Part No.	Part Name	Q'Ty	Remark
1	S66-200010-0	Power Supply cover	1	
2	S66-200007-1	Operate Panel	1	
3	S66-200006-2	Control Box	1	
4	S65-200003-1	Transformer Cover	1	
5	S65-200008-0	PCB Seat	1	
6	P08-100057	Sticker	1	
7	P08-100014	Sticker	1	
8	E07-020028	Push Button-Green (Feeding)	1	
9	E07-020043	Push Button-Yellow (Reset)	1	
10	E25-101282	Power Switch	1	XT198213
11	E25-101253-1	PCB XT-B-TD	1	
12	E17-010074	Transformer (T-45-13)	1	XT198216
13	E07-070013	Knob	4	XT
14	E13-020031	Variable Resistor	4	XT198204
15	E07-010057	Power Supply	1	
16	E23-050022	Fuse Seat	1	XT198211
17	E23-010060	Fuse	1	XT198212
18	XZ15GM4B	Limit Switch Z15G1701	1	
19	S66-200003-1	Cover(L)	1	
20	S66-220004-1	Cover(R)	1	
21	A20-210027	Limit Switch Cover CB-2	1	

8.3

Frame unit

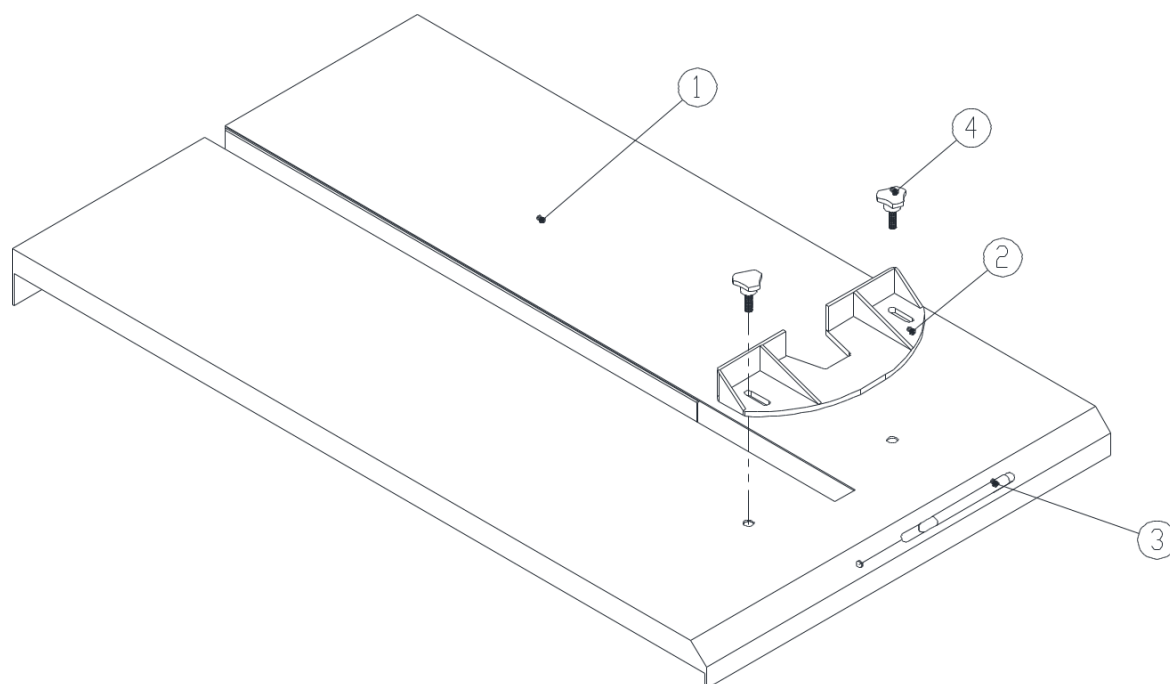


S666049-0

No.	Part No.	Part Name	Q'Ty	Remark
1	S66-380050-0	Frame	1	
2	S65-320000-1	Table Unit	1	
3	1835.015.028	Hinge	1	
4	OS0006-0	Table Lifter	1	
5	S23-300011	Caster Swivel	2	
6	S23-300012	Caster With Brake	2	

8.3.1

Table unit

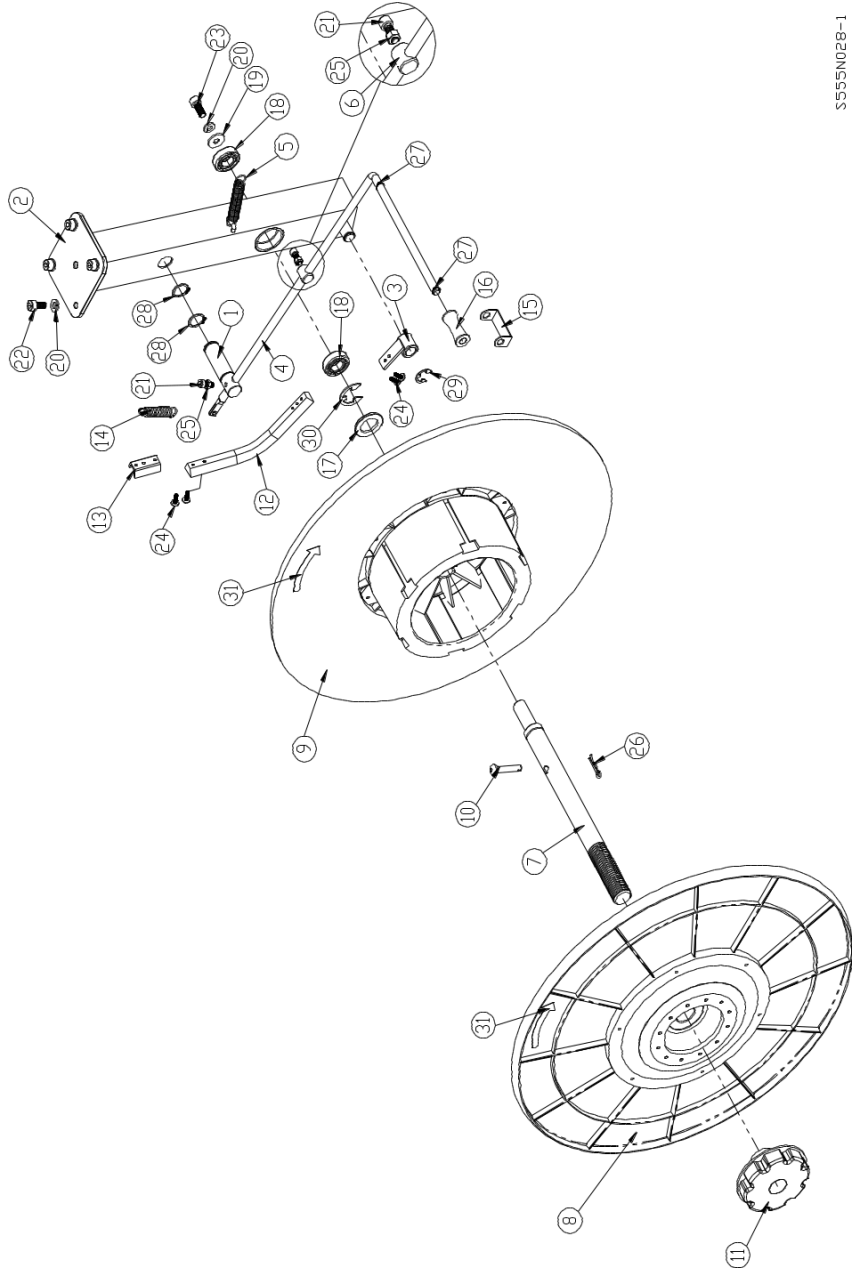


S656031-0

No.	Part No.	Part Name	Q'Ty	Remark
1	S65-320150-1	Table	1	
2	S13-300008-R2	Package Guide (New)	1	
3	A68C001-0	Handle	1	A-42-C-8-100-40
4	S13-300009-0	Knob M6x20L	2	

8.4

Dispenser Unit



SS55N028-1

8.4

Dispenser Unit

No.	Part No.	Part Name	Q'Ty	Remark
1	S23-420003-0	Brake Arm Shaft	1	
2	S23-421350-0	Reel Support	1	
3	S23-422150-1	Brake Base	1	
4	S23-423001	Brake Arm	1	
5	S23-423003	Spring	1	
6	S23-423005-1	Brake Spring Adjustment	1	
7	S23-430002	Reel Shaft	1	
8	S23-430003-120	Reel Side Plate (Outside)	1	
9	S23-431050-120	Reel Side Plate (Inside)	1	
10	S13-410006	Pin	1	
11	S13-450001	Reel Nut Handle (R)	1	
12	S14-422001	Brake Belt	1	
13	S14-422002-2	Fixed Base	1	
14	S14-422003	Spring	1	
15	S14-423001	Roller Holder	1	
16	S14-423002	Roller	1	
17	A20-630007-1	Washer	1	
18	G04-116003	Ball Bearing	2	6003ZZ
19	W19-010108-1	Washer $\Phi 8 \times \Phi 23 \times 2t$	1	M8
20	W19-020108	Spring Washer	5	M8
21	W01-210616	HBS M8	2	M6x16L
22	W01-210816	HBS M6x16L	4	M8x16L
23	W01-210820	HBS M8x16L	1	M8x20L
24	W14-310415	HBS M8x20L	4	M4x15L
25	W15-110600	Nut M4x15L	2	M6
26	W31-208000	R Pin	1	R8
27	W33-020100	C Type Stop ring	2	
28	W33-020200	C Type Stop ring	2	
29	W33-030120	E Type Stop ring	1	
30	W33-030190	E Type Snap Ring	1	E12
31	P08-120005	Sticker	2	E19