

# РУЧНОЙ ИМПУЛЬСНЫЙ АППАРАТ МОДЕЛИ СNT

*РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ*



## **ОГЛАВЛЕНИЕ:**

<b>1</b>	<b>МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ .....</b>	<b>3</b>
<b>2</b>	<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ .....</b>	<b>3</b>
<b>3</b>	<b>КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ.....</b>	<b>4</b>
<b>4</b>	<b>ПРИНЦИП РАБОТЫ И ОПИСАНИЕ ОСНОВНЫХ КОНСТРУКТИВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.....</b>	<b>4</b>
<b>5</b>	<b>ПОРЯДОК РАБОТЫ.....</b>	<b>5</b>
<b>6</b>	<b>ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....</b>	<b>5</b>
<b>7</b>	<b>ОБСЛУЖИВАНИЕ АППАРАТА .....</b>	<b>6</b>
7.1	ПЕРИОДИЧНОСТЬ ПРОВЕРКИ .....	6
7.2	ЗАМЕНА УЗЛОВ .....	6
7.2.1	ЗАМЕНА ТЕФЛОНОВОЙ ПРОКЛАДКИ.....	6
7.2.2	ЗАМЕНА НАГРЕВАТЕЛЯ.....	6
7.2.3	ЗАМЕНА ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ .....	7
7.3	ПЕРЕЧЕНЬ СОСТАВНЫХ ДЕТАЛЕЙ.....	7

*Благодарим за покупку ручного импульсного аппарата типа CNT 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 CNT (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 имеют ширину свариваемого шва 2, а длину – 200, 300 или 400 мм в зависимости от модели.

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

Интернет-сайт производителя: [www.globalcas.com](http://www.globalcas.com)  
Интернет-сайт производителя для стран СНГ: [www.cas-cis.com](http://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 2-х секунд).
- **Аппарат может использоваться в бытовой сфере и в сфере торговли. Однако аппарат не предназначен для использования в промышленности.**

## 2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 2.1 – Технические характеристики

Модель	CNT-200	CNT-300	CNT-400
Температура сварки, °С	150		
Время сварки, сек., около	0,1 ~ 1		
Полный цикл сварки, сек.	2~3		
Ширина сварного шва, мм	2	2	2
Потребляемая мощность, ВА, не более	310	510	700
Толщина пленки*, мм	до 0,5		
Материал пленки	Полиэтилен (PE, LDPE), полипропилен (PP), поливинилхлорид (PVC)		
Размеры рабочего места, м	1 x 1 x 0,8		

Эл. питание	100 ~ 240 В, 50-60 Гц		
Габариты, мм	500 x 350 x 210	500 x 420 x 210	500 x 540 x 210
Масса, кг	3	3,4	4

\* Указана предельная суммарная толщина свариваемых слоев пленки. В зависимости от материала и других условий предельная толщина может изменяться.

### 3 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Таблица 3.1 – Перечень поставляемых компонентов

Наименование	Кол-во (шт.)
Аппарат СNT	1
Руководство по эксплуатации	1
Тефлоновая лента	1
Тефлоновая прокладка	1
Нагревательный элемент	2

### 4 ПРИНЦИП РАБОТЫ И ОПИСАНИЕ ОСНОВНЫХ КОНСТРУКТИВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

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 ручную 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 загорается в момент включения микровыключателя, т.е. по нажатию рычага, на время, устанавливаемое регулятором. После выключения индикатора требуется 2 секунды на охлаждение прежде, чем приступить 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.

## 5 ПОРЯДОК РАБОТЫ

- Положите пакет на место сварки и опустите рычаг вниз.
- Нажмите на рукоятку рычага и удерживайте ее, пока горит лампочка индикатора и еще 2 секунды для охлаждения пакета.
- Поднимите рычаг, снимите пакет и проверьте качество шва. При наличии дефектов см. таблицу 5.1.

Таблица 5.1 – Вид дефекта, вероятная причина и рекомендации по устранению

Вид дефекта	Причина	Рекомендации
Разрыв	Нагрев излишний	Укоротить импульс нагрева
Шов не полный или скрутившийся	Нагрев недостаточен	Удлинить импульс нагрева

## 6 ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 6.1 - Перечень характерных неисправностей, их вероятные причины и рекомендации по устранению.

Неисправность	Причина	Что делать
Отсутствие напряжения	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Неисправен сетевой шнур или розетка</li> <li>• Перегорел предохранитель</li> <li>• Дефект микровыключателя</li> <li>• Рычаг не касается микровыключателя</li> <li>• Дефект регулятора толщины</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Проверить сеть или розетку</li> <li>• Заменить предохранитель</li> <li>• Заменить микровыключатель</li> <li>• Отрегулировать кнопку микровыключателя</li> <li>• Заменить регулятор</li> </ul>
Индикатор включается, но нагрев отсутствует	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Дефект соединения нагревателя с его зажимами</li> <li>• Дефект трансформатора</li> <li>• Открыт нагреватель</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Восстановить соединение</li> <li>• Заменить трансформатор</li> <li>• Заменить нагреватель</li> </ul>
Нагреватель и индикатор включены постоянно, тефлоновая прокладка сгорает	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Дефект таймера</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Заменить таймер</li> </ul>
Нагреватель открыт или перегорел	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Вследствие короткого замыкания изолирующая прокладка повреждена</li> <li>• Время нагрева слишком большое или время охлаждения мало</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Заменить прокладку</li> <li>• Увеличить время охлаждения или уменьшить время нагрева</li> </ul>
Расплавление полиэтилена, неровная или плохая сварка	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Большое время нагрева</li> <li>• Малое время нагрева</li> <li>• Дефект тефлоновой или силиконовой прокладки</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Уменьшить время нагрева</li> <li>• Увеличить время нагрева</li> <li>• Заменить тефлоновую или силиконовую прокладку</li> </ul>

## 7 ОБСЛУЖИВАНИЕ АППАРАТА

### 7.1 ПЕРИОДИЧНОСТЬ ПРОВЕРКИ

Таблица 7.1 – Периодичность проверки

Узел	День	Неделя	1 месяц	2 месяца	3 месяца	6 месяцев	1 год
Тефлоновая прокладка		■					
Нагреватель		■					
Микровыключатель		■					
Тефлоновая лента			■				
Силиконовая прокладка				■			
Трансформатор, контроллер						■	

### 7.2 ЗАМЕНА УЗЛОВ

#### 7.2.1 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.

#### 7.2.2 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.

### 7.2.3 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.

### 7.3 ПЕРЕЧЕНЬ СОСТАВНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Таблица 7.2 – Перечень деталей

№ п/п	Наименование	Кол-во (шт.)	Примечание	№ п/п	Наименование	Кол-во (шт.)	Примечание
1	Корпус	1		19	Контроллер	1	
2	Опора	1		20	Микровыключатель	1	
3	Крышка	1		21	Винт	1	М 3*8
4	Нагреватель	1		22	Кольцо крепежное	2	
5	Тефлоновая лента	2		23	Пружина рычага	1	
6	Тефлоновая прокладка	1		24	Винт нижний	8	М 4*12
7	Винт зажима	2	М 4*6	25	Шнур питания	1	1,6 м
8	Шайба пружинная	2	Ø 4	26	Втулка шнура	1	
9	Винт нагревателя	6	М4*12	27	Прижим силиконовый	1	
10	Светоизлучающий диод	1		28	Пружина плоская	2	
11	Крышка регулятора	1		29	Пластина	1	
12	Регулятор	1		30	Рычаг сварочный	1	
13	Крепление нагревателя	2		31	Захват	1	
14	Крепление регулятора	1		32	Регулятор	1	
15	Винт	2	М 3*8	33	Кнопка пластины	1	Ø 4*14
16	Винт крепления	2	М4*12	34	Кнопка рычага	1	Ø 5*43
17	Трансформатор	1		35	Кнопка крышки	1	
18	Нижняя крышка	1		36	Винт	2	М 4*12

Примечание: заливкой отмечены покупные изделия.