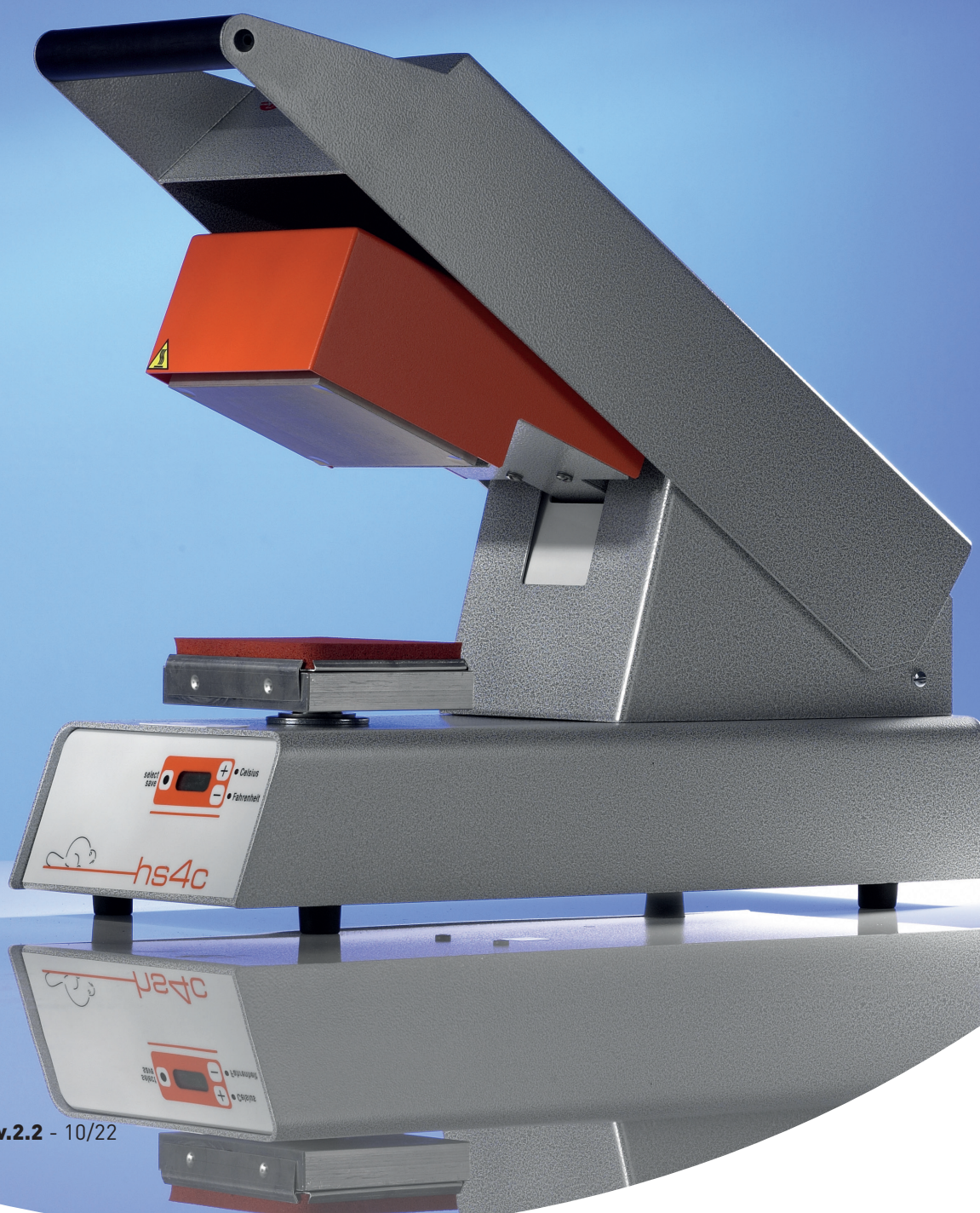




Thermopatch
Since 1934

INSTRUKCJA OBSŁUGI

HS-4-C



Prawa autorskie

© 2017, Thermopatch bv, Almere, Holandia.

Żadna część tej publikacji nie może być powielana bez pisemnej zgody Thermopatch bv, Holandia.

Thermopatch i logo Thermopatch, Thermoseal i Thermocrest są zarejestrowanymi znakami firmowymi Thermopatch.

Wprowadzenie

Drogi użytkowniku, witamy w rosnącym gronie klientów Thermopatch. Twój zakup został wyprodukowany z największą uwagą po to, abyś mógł czerpać korzyści z produktu Thermopatch tak długo, jak to tylko możliwe. Produkty Thermopatch są projektowane ze szczególną uwagą na to, aby zapewnić Tobie jak największą wygodę użytkowania.

SPIS TREŚCI

GWARANCJA	2
ROZDZIAŁ 1	4
1.1 CHARAKTERYSTYKA ZGRZEWAREK MODEL HS3C, HS3CCES I HS4S	4
1.1 PARAMETRY TECHNICZNE URZĄDZENIA	4
1.1 USTAWIANIE	4
1.2 INFORMACJE NA TEMAT BEZPIECZEŃSTWA EKSPLOATACJI	4
ROZDZIAŁ 2	6
2.1 INSTRUKCJE NA PANELU STEROWANIA	6
2.2 INSTRUKCJE OPERACYJNE	7
2.3 INSTRUKCJE ZGRZEWANIA NA GORĄCO	8
ROZDZIAŁ 3	9
3.1 REGULACJE	9
ROZDZIAŁ 4	10
4.1 ANALIZA I ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW	10
4.2 KODY BŁĘDÓW	11
ROZDZIAŁ 5	12
5.1 KONSERWACJA	12
ROZDZIAŁ 6	13
6.1 IDENTYFIKACJA CZĘŚCI I ICH ROZMIESZCZENIE	13
6.2 IDENTYFIKACJA POKRYWY URZĄDZENIA I SILNIKA	14
6.3 SCHEMAT POŁĄCZEN ELEKTRYCZNYCH I CZĘŚCI ELEKTRYCZNE	15
ROZDZIAŁ 7	20
7.1 OBSŁUGA KLIENTA	20

Rozdział 1

CHARAKTERYSTYKA ZGRZEWAREK MODEL HS3C, HS3CCES I HS4S

Ręcznie uruchamiana zgrzewarka zapewnia uzyskanie parametrów temperatury, ciepła i ciśnienia wymaganych dla zastosowania szerokiego asortymentu produktów Thermoplast takich, jak materiały na łaty, emblematy, taśmy na etykiety czy transfery.

Uchwyt w modelu zgrzewarki HS3C i HS3CCES jest ręcznie opuszczany do uzyskania pozycji zamknięcia oraz ręcznie podnoszony po zakończeniu zmiennego cyklu czasowego, co sygnalizowane jest przez sygnał brzęczyka.

Uchwyt w modelu zgrzewarki HS4C jest ręcznie opuszczany do uzyskania pozycji zamknięcia oraz automatycznie zwalniany i podnoszony po zakończeniu zmiennego cyklu czasowego.

Oba modele posiadają właściwości oszczędzania energii – „oszczędzanie energii”. Gdy urządzenie jest włączone, ale nie używane, grzałka zostanie wyłączona po zadany czasie. Przy następnym użyciu grzałka osiągnie zadaną temperaturę i rozlegnie się sygnał brzęczyka lub nastąpi automatyczne zwolnienie.

Szerokość	7,5"	(19 cm)
Długość	20,4"	(52 cm)
Wysokość (po otwarciu)	19,3"	(49 cm)
(po zamknięciu)	9,3"	(24 cm)
Uszczelniająca płyta dociskowa	3,75" x 4,75" (9,5 cm x 12 cm)	
Czas	0 do 30 sekund	
Zakres temperatur	69 do 446°F (20 do 230°C)	
Wymagania elektryczne	5,6 A @ 110 VAC, 50/60 Hz lub 2,8 A @ 220 VAC, 50/60 Hz	

USTAWIENIA

1. Ustawić urządzenie na stole roboczym w wymaganym miejscu.
2. Wetknąć zasilający kabel elektryczny w gniazdko z tyłu urządzenia.
3. Wetknąć zasilający kabel elektryczny w odpowiednio uziemione wyjście na właściwe napięcie.

INFORMACJE NA TEMAT BEZPIECZEŃSTWA EKSPLOATACJI

Urządzenie wyposażone jest w całkowicie uziemiony kabel 3-żyłowy i wtyczkę. Może on być stosowany tylko w połączeniu z odpowiednio uziemionym wyjściem na właściwe napięcie.

OSTRZEŻENIE: STAL GRZEJNA MOŻE SPOWODOWAĆ OPARZENIA SKÓRY!

ROZDZIAŁ 2

INSTRUKCJE NA PANELU STEROWANIA

Normalna eksploatacja:

Włączyć urządzenie. W zależności od ustawienia – zaświeci się dioda LED w stopniach Celsjusza lub Farenheita. Na wyświetlaczu pojawi się faktyczna temperatura.

Ze względu na oszczędzanie energii, przy próbie uruchomienia urządzenia zanim osiągnie ono wymaganą temperaturę, kontynuowany będzie wzrost temperatury aż do osiągnięcia zadanej temperatury i uruchomienia się sygnału brzęczyka (HS3C i HS3CES) lub automatycznego zwolnienia (HS4C).

Podczas nagrzewania oraz także wtedy, gdy urządzenie osiągnie zadaną temperaturę, możliwa będzie zmiana ustawień urządzenia dla temperatury, czasu, przełączanie między °C a °F oraz zmiana czasu dla funkcji oszczędzania energii oraz temperatury.

Dioda LED w stopniach Celsjusza lub Farenheita będzie się świecić w sposób ciągły, gdy dana temperatura będzie objęta zakresem ustawień. Zakres ten obejmuje przedział +/- 7°C lub +/- 15°F.

Gdy urządzenie nie realizuje cyklu zgrzewania, wyświetlana jest temperatura rzeczywista.

W trakcie cyklu zgrzewania na wyświetlaczu pojawi się komunikat odliczania wstecznego czasu.

Nie ma możliwości zmiany ustawień w trakcie realizacji cyklu zgrzewania.

Procedura zmiany żądanej temperatury:

Ustawienie fabryczne to 400° F (204°C).

1. Nacisnąć przycisk wybór/zapis.
2. Nacisnąć przycisk + lub – w celu ustawienia żądanej temperatury
3. Nacisnąć przycisk wybór/zapis w celu zapisania ustawienia

Uwaga: Gdy przycisk + lub – nie zostanie naciśnięty przez 3 sekundy, wyświetlacz zmieni się na temperaturę rzeczywistą i żadne zmiany nie zostaną zapisane.

Procedura zmiany żądanego czasu:

Ustawienie fabryczne to 12 sekund.

1. Nacisnąć przycisk wybór/zapis.
2. Nacisnąć przycisk + lub – w celu ustawienia żądanego czasu.

Uwaga: Gdy przycisk + lub – nie zostanie naciśnięty po ustawieniu czasu, urządzenie pozostanie w trybie zadanego czasu. Po uruchomieniu głowica pozostanie w dolnym położeniu do czasu ręcznego zwolnienia.

Procedura zmiany między °C a °F:

Naciskać przyciski + i – przez ponad 3 sekundy, a dioda LED i ustawienie ulegnie zmianie.

Procedura zmiany czasu oszczędzania mocy:

Ustawienie fabryczne to 5 sekund.

1. Nacisnąć przycisk wybór/zapis trzy razy.
2. Nacisnąć przycisk + lub – w celu ustawienia czasu (0 do 60 minut) przed wyłączeniem „off”.
3. Nacisnąć przycisk wybór/zapis w celu zapisania ustawienia.

Procedura zmiany temperatury oszczędzania mocy:

Ustawienie fabryczne to 338°F (170°C)

1. Nacisnąć przycisk wybór/zapis cztery razy.
2. Nacisnąć przycisk + lub – w celu ustawienia temperatury.
3. Nacisnąć przycisk wybór/zapis w celu zapisania ustawienia.

INSTRUKCJE OPERACYJNE

Ważne: Należy zapoznać się z treścią całego rozdziału przed przystąpieniem do eksploatacji maszyny.

1. Podnieść uchwyt całkowicie w górne położenie.
2. Ustawić wyłącznik sieciowy z tyłu urządzenia w położenie „on”. Lampka stopni Celsjusza lub Farenheita zaświeci się na płycie czołowej, potwierdzając dostarczanie energii oraz to, że stal grzejna nie osiągnęła jeszcze właściwej temperatury.

Gdy stal grzejna osiągnie temperaturę roboczą, lampka na płycie czołowej przestanie się świecić. Patrz: strona 2-1 – regulacja czasu, temperatury i mocy/ oszczędzania energii. Temperatura nie może być wyższa, niż 446°F (230°C). Zawsze należy sprawdzić wyświetlacz na panelu sterującym przed przystąpieniem do eksploatacji prasy.

OSTRZEŻENIE: STAL GRZEJNA MOŻE SPOWODOWAĆ OPARZENIA SKÓRY!

Patrz: Rozdział 3, gdy wymagana jest regulacja ciśnienia. Ogólnie mówiąc, przy wyższym ciśnieniu zgrzewanie na gorąco będzie bardziej efektywne, chociaż nadciśnienie może spowodować przenikanie kleju przez tkaninę i dać szpecący efekt.

1. Przy wartości ciepła, czasu i ciśnienia na wymaganym poziomie, ułożyć pracę centralnie na podkładce.
2. Umieścić łątę, emblemat lub taśmę na wszywkę podklejona, błyszczącą stroną do dołu. (Transfery powinny być umieszczane nadrukiem do dołu).
3. Opuścić uchwyt w położenie zamknięcia.
4. Gdy rozlegnie się sygnał brzęczyka, podnieść uchwyt w górne położenie (HS3C i HS3CES).

W przypadku HS4c nastąpi automatyczne zwolnienie i powrót w górne położenie po zakończeniu cyklu czasowego. Gdy uchwyt HS4C nie powróci automatycznie w swoje położenie, po sygnale brzęczyka będzie można otworzyć urządzenie przez ręczne podniesienie uchwytu.

▲ UWAGA!

W CELU UZYSKANIA NAJLEPSZEGO REZULTATU, ZGRZEWANY MATERIAŁ POWINIEN BYĆ TRAKTOWANY BARDZO OSTROŻNIE DOPÓKI NIE OSTYGNIE ON DO TEMPERATURY POKOJOWEJ.

INSTRUCJE ZGRZEWANIA NA GORĄCO

	USTAWIENIE CIŚNIENIA*	CYKL CZASOWY**
Emblematy termiczne z godłami	Wysokie (8 do 9)	12 sekund
Materiały na łąty	Średnie (7 do 8)	10 sekund
Taśmy identyfikacyjne	Średnie (6 do 7)	10 sekund
Transfery Thermomark	Niskie (4 do 6)	4-6 sekund
Transfery Polystat	Niskie (4 do 6)	24 sekund

* Patrz Rozdział 3-1

** Patrz Rozdział 2-1

Rozdział 3

Regulacje

Temperatura	Patrz strona 2-1
Czas	Patrz strona 2-1
Oszczędzanie energii	Patrz strona 2-1

Urządzenie zostało fabrycznie ustawione na następujące wartości:

TEMPERATURA - 400°F (204°C)

CZAS – 12 sekund

FUNKCJA OSZCZĘDZANIA ENERGII

- Grzałka wyłącza się po 5 minutach
- Zwolnienie lub sygnał brzęczyka przy 338°F (170°C)

Ciśnienie zgrzewania

Zgodnie z oznaczeniem na przedniej części płyty dociskowej, obrócić dolną podstawę płyty dociskowej przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara w celu zwiększenia ciśnienia lub zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara, by je zmniejszyć. Zastosowanie mają wartości ustawień ciśnienia zawarte w instrukcji zgrzewania na gorąco na stronie 2-3. Obracać podstawę zgodnie z ruchem wskazówek zegara dopóki nie osiągnie ona najniższego poziomu podstaw, a następnie obracać ją powoli przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara aż do pierwszego „kliknięcia”. Jest to numer zero. Następnie należy obracać płytę dociskową przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara, licząc ilość „kliknięć”, co odpowiada numerowi nastawy ciśnienia. Powiedzmy, że wykorzystujecie Państwo urządzenie i chcecie znać wykorzystywaną nastawę ciśnienia, by zapisać tę wartość celem późniejszego powoływania się na nią. Należy obracać płytę dociskową zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara, licząc ilość „kliknięć” dopóki podstawa nie osiągnie najniższego położenia. Ilość „kliknięć” odpowiada nastawie ciśnienia. Aby uzyskać takie samo ustawienie w przyszłości - obniżyć podstawę do najniższego poziomu zgodnie z powyższym opisem i odliczyć taką samą ilość „kliknięć”, obracając podstawę przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara.

Nastawy mogą się różnić w zależności od tego, jak grube jest ubranie. Ogólnie mówiąc, przy wyższym ciśnieniu zgrzewanie na gorąco będzie bardziej efektywne, chociaż nadciśnienie może spowodować przenikanie kleju przez tkaninę i dać szpecący efekt.

HS4C nie otworzy się przy nadciśnieniu. Gdy trudno jest zamknąć urządzenie (ponad 22 funty – 100N na uchwycie), nie otworzy się ono automatycznie. By nie dopuścić do powstania nadciśnienia podczas zgrzewania grubych ubrań, należy dokręcić płytę dociskową. Niedostateczne ciśnienie może być spowodowane zużyciem płyty dociskowej lub zastosowaniem starego lub zużytego zestawu. Zalecana jest wymiana (43941).

Rozdział 4

ANALIZA I ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

PROBLEM	MOŻLIWA PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Brak grzania (temperatura)	<ul style="list-style-type: none"> • Urządzenie jest niepodłączone lub źródło energii jest uszkodzone. • Główny wyłącznik sieciowy nie znajduje się w pozycji „ON” • Wyświetlacz stanu ciepła. • Poluzowane kable. • Wadliwy czujnik temperatury. • Wadliwa stal grzejna. • Wadliwy przekaźnik. • Regulator ciepła jest uszkodzony. 	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić wtyczkę i bezpieczniki. • sprawdzić. • Patrz Rozdział 2. • Sprawdzić. • Wymienić. • Wymienić. • Wymienić. • Zwrócić płytę z układem elektronicznym do fabryki do naprawy.
Zbyt wysoka lub zbyt niska temperatura.	<ul style="list-style-type: none"> • Sterowanie ciepłem wymaga regulacji. • Wyświetlanie temperatury jest nieprawidłowe. • Czujnik ciepła jest uszkodzony. • Stal grzejna jest uszkodzona. • Sterownik ciepła jest wadliwy 	<ul style="list-style-type: none"> • Patrz Rozdział 2 celem regulacji. • Patrz Rozdział 2 celem sprawdzenia. • Wymienić. • Wymienić. • Zwrócić płytę z układem elektronicznym do fabryki do naprawy.
Wadliwe działanie funkcji czasu.	<ul style="list-style-type: none"> • Poluzowane kable. • Uszkodzony zegar. • Uszkodzony mikroprzełącznik. 	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić. • Zwrócić płytę z układem elektronicznym do fabryki do naprawy. • Wymienić.
Uchwyt nie pozostaje w dolnym położeniu. Uchwyt nie powraca w końcu cyklu (HS4C).	<ul style="list-style-type: none"> • Niedostateczne ciśnienie. • Nadciśnienie. • Wadliwy silnik. • Układ przenoszący lub sprężyna gazowa zlepią się. • Sprężyny są słabe. 	<ul style="list-style-type: none"> • Patrz strona 3-1. • Patrz strona 3-1. • Wymienić. • Nasmarować lub wyregulować. Patrz strona 5-1 i 6-1. Uwaga 1. • Wymienić.
Nieodpowiednie wiązanie lub transfer.	<ul style="list-style-type: none"> • Niedostateczny czas zgrzewania. • Niedostateczne ciśnienie. • Niedostateczna temperatura. • Zużyta podkładka. • Teflonowa tarcza zanieczyszczona lub zużyta. 	<ul style="list-style-type: none"> • Wydłużać czas w przyrostach 2 sekundowych i sprawdzać. • Zwiększać ciśnienie w przyrostach co pół obrotu i sprawdzać. • Patrz Rozdział 2 celem regulacji. • Wymienić. • Wyczyścić lub wymienić.
Wyciek	<ul style="list-style-type: none"> • Zbyt długi czas. • Zbyt wysokie ciśnienie 	<ul style="list-style-type: none"> • Skracać czas w przyrostach 2 sekundowych. • Obniżyć ciśnienie w przyrostach co pół obrotu.

KODY BŁĘDÓW

Błąd 1 = Zwarcie czujnika temperatury (0 Oma)

Błąd 2 = Awaria czujnika temperatury.

Błąd 3 = Błąd E-promu.

Procesor nie ma dostępu do pamięci, by zapamiętać lub odczytać informacje.

Błąd 4 (tylko HS4C) = Przerwa w pracy silnika, silnik nie jest w położeniu roboczym lub błąd wyłącznika silnika.

Coś jest nie w porządku z rozpoznaniem położenia silnika, gdy silnik obraca się. Sprawdzić wyłącznik lub kable wyłącznika.

Rozdział 5

KONSERWACJA

Pokrycie teflonowe. Czyścić często wycierając miękką, czystą szmatką. Zgodnie z zaleceniami producenta, można stosować niepalny środek czyszczący taki, jak „EZ-Off” (numer części DH-6873). Nigdy nie wolno stosować palnych rozpuszczalników lub środka czyszczącego o właściwościach ściernych. W celu zapewnienia osiągnięcia najlepszych rezultatów zgrzewania na gorąco należy regularnie wymieniać pokrycie gdy jest ono zużyta lub zbyt zanieczyszczone, by można je było wyczyścić.

W celu dokonania wymiany pokrycia należy:

1. Delikatnie oderwać pokrycie teflonowe od stali grzejnej (żelazka). Może okazać się niezbędne użycie cienkiego przedmiotu takiego, jak śrubokręt lub nóż, by rozpocząć proces odrywania. Należy uważać, by nie uszkodzić powierzchni stali grzejnej (żelazka).
2. Wyczyścić obcy nalot ze stali grzejnej (żelazka) przed nałożeniem nowego pokrycia teflonowego.
3. Nałożyć nowe pokrycie teflonowe poprzez usunięcie podkładu oraz przyciśnięcie do stali grzejnej upewniając się, że zakryta została cała jego powierzchnia.
4. Przyciąć nadmiar nowego pokrycia uważając, by nie uszkodzić powierzchni stali grzejnej (żelazka).

Przycięcie nadmiaru pokrycia jest bardzo ważne. Nie zrobienie tego może spowodować, że pokrycie teflonowe odejdzie od stali grzejnej (żelazka) podczas ogrzewania.

Zespół płyty dociskowej – Czyścić często przecierając miękką, czystą szmatką. Wymieniać podkład za każdym razem, gdy ulegnie on zniszczeniu.

W celu wymiany płyty dociskowej należy:

Delikatnie, z boku, zaklinować śrubokręt między aluminiową podstawą a aluminiową płytą mocującą zespołu płyty dociskowej. Może być ona teraz wyciągnięta z podstawy.

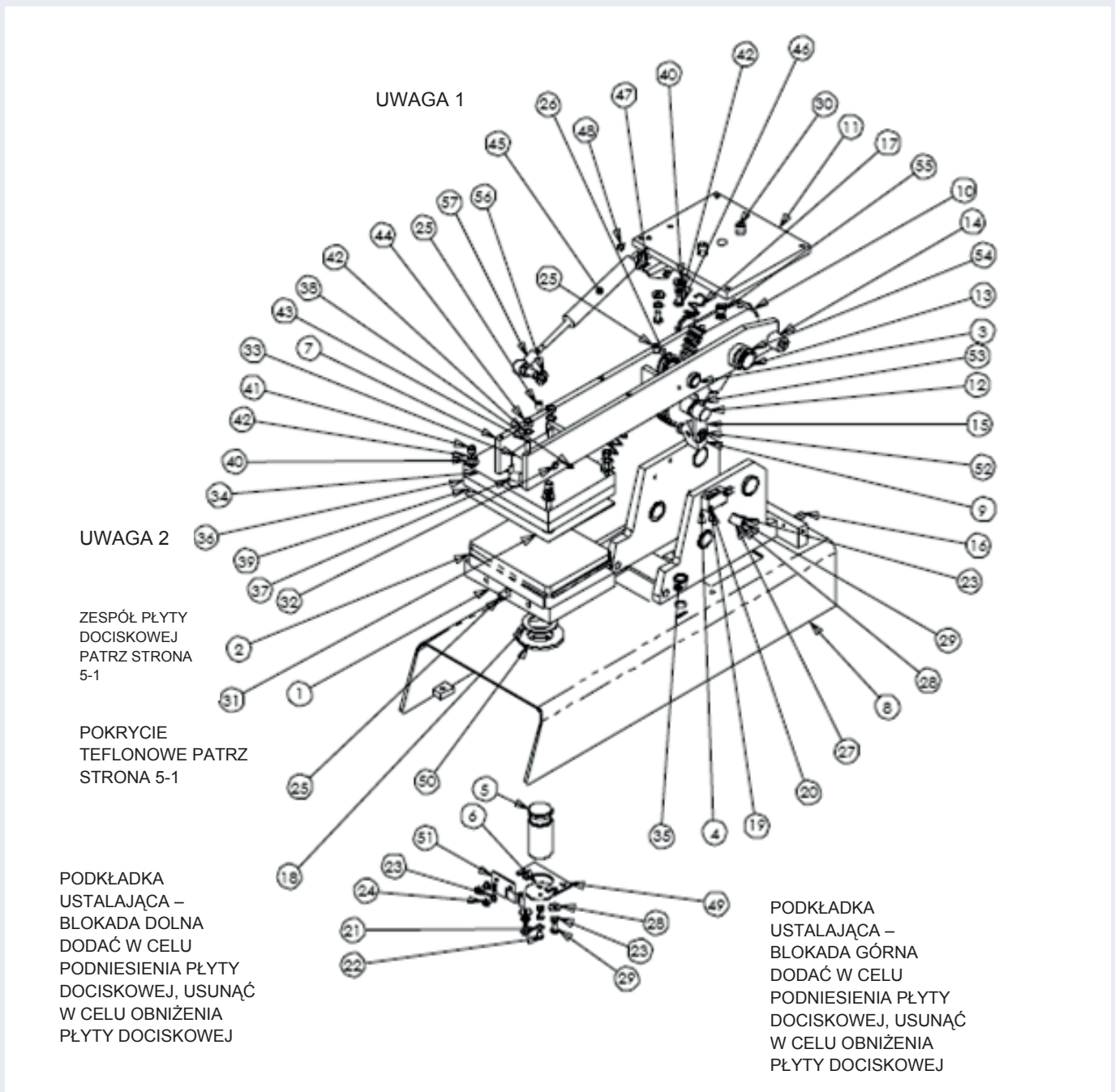
Smarowanie – O ile w urządzeniu stosowane są regularnie smarowane łożyska, smarowanie nie jest wymagane. Mimo to, pomocne może być oliwienie wszystkich punktów obrotu oraz części obracających się, gdy uchwyt wolno powraca w swoje położenie.

Rozdział 6

IDENTYFIKACJA CZĘŚCI I ICH ROZMIESZCZENIE

UWAGI:

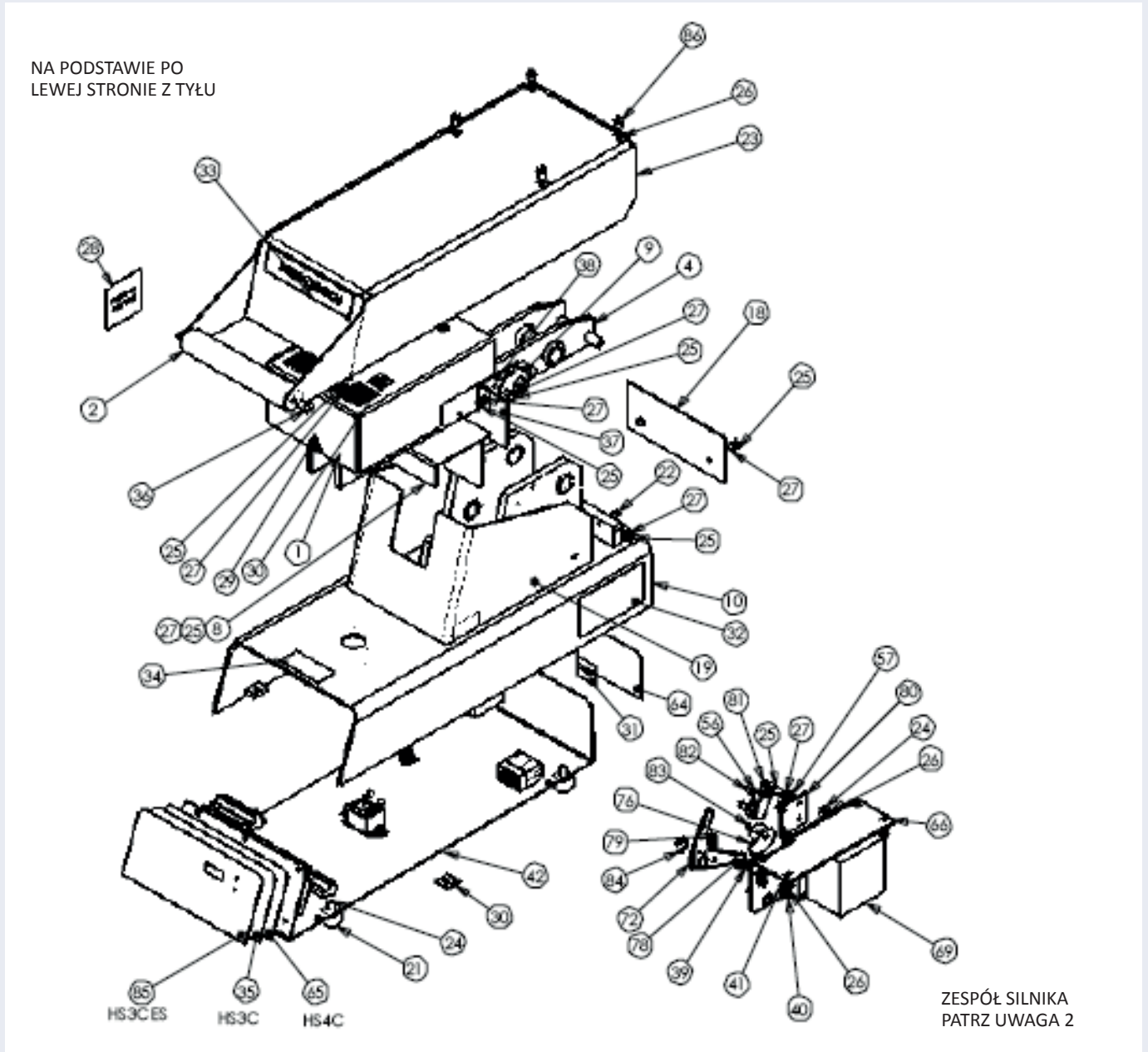
1. ZAMONTOWAĆ SPRĘŻYNĘ GAZOWĄ Z PRĘTEM NA DOLE U PODSTAWY.
NIE NACINAĆ ANI NIE ZARYSOWYWAĆ WYSTAJĄCEGO PRĘTA PODCZAS MONTAŻU I REGULACJI. ZAMONTOWAĆ WSPORNIKI DO GÓRNEJ KRAWĘDZI SPRĘŻYNY GAZOWEJ PRZED ZAMONTOWANIEM W MASZYNIE. NAJPIERW PRZYTWIERDZIĆ DO PODSATWY DOLNĄ KRAWĘDŻ ZE ZŁĄCZEM KULOWYM. GÓRNY WSPORNIK POWINIEN BYĆ WYREGULOWANY TAK, BY BYŁ SKIEROWANY KU PRZODOWI I ZNAJDOWAŁ SIĘ W TEJ SAMEJ PŁASZCZYŹNIE Z PŁYTĄ POKRYWY (NAKŁADKA).
2. NUMER CZĘŚCI WSKAZANY W WYKAZIE CZĘŚCI DOTYCZY MASZYNY NA 110V. DLA MASZYNY NA 220 V NALEŻY STOSOWAĆ NASTĘPUJĄCE CZĘŚCI. POZYCJA 36 46396 – ZESPÓŁ GRZAŁKI – CERAMICZNY 220V.



POZ NR	ILO ŚĆ	CZE ŚĆ NR	OPIS	POZ NR	ILO ŚĆ	CZE ŚĆ NR	OPIS
POZ. NR	ILO ŚĆ	CZĘŚĆ NR	OPIS	POZ NR	ILO ŚĆ	CZĘŚĆ NR	OPIS
1	1	43663	PODSTAWA- PŁYTA DOCISKOWA	30	2	21063-05-K	SHCS ¼ -20 X ¾ LG
2	1	43941	ZESPÓŁ PŁYTY DOCISKOWEJ	31	1	46375	POKRYCIE TEFLONOWE
3	1	46328	WAŁ – ŁĄCZNIK OSI PRZEGUBU	32	1	46379	SWORZEŃ - BLOK
4	1	20055-62	MIKROWYŁĄCZNIK	33	1	46378	BLOK – HTR MTG
5	1	46320	PRĘT – REGULACJA PŁYTY DOCISKOWEJ	34	1	46377	PŁYTA – IZOLACJA GRZAŁKI
6	1	43644	PODKŁADKA USTALAJĄCA	35	1	ST-1062	PIERŚCIEN USZCZELNIAJĄCY - PLASTIK
7	1	46314	ZESPÓŁ RAMIENIA - USZCZELNIENIE	NO TE2 36	1	46395	ZESPÓŁ GRZAŁKI – CERAMICZNY 110 V
8	1	46301	ZESPÓŁ PODSTAWY- ZŁĄCZE SPAWANE	37	1	20018-24	TERMOSTAT – WYSOKA WARTOŚĆ KRAŃCOWA
9	1	46493	ZESPÓŁ PRZEKŁADNI ZĘBATEJ	38	2	24075-36	SPRĘŻYNA - SPRĘŻ
10	1	46325	PRZEKŁADNIA ZĘBATA 48T - OBROBIONA	39	4	21044-12-C	FHS M5 X 40 MM LG OTWÓR
11	1	46312	PŁYTA - POKRYWA	40	6	21023-01	F'W - #10
12	1	46492	WAŁ – 24T OŚ PRZEGUBU PRZEKŁADNI ZĘBATEJ	41	4	21045-07-A	NAKRĘTKA – M5
13	1	46330	WAŁ – 48T – OŚ PRZEGUBU PRZEKŁADNI ZĘBATEJ	42	8	21021-07-A	L'W – INT NR 10
14	2	24091-44	TULEJA - GUMA	43	2	21056-15-H	FHS 10-32 X 2.0 LG
15	2	46307	ZŁĄCZE - ZACISK	44	2	21051-09-A	NAKRĘTKA #10-32
16	2	21028-47	DOCIĄG -1/4 ŁEB SZEŚCIOKĄTNY -8-32 M/F	45	1	24091-48	SPRĘŻYNA GAZOWA
17	1	24080-35	SPRĘŻYNA – ROZSZ. LE-075E-12 RAMIĘ	46	2	21058-05-H	PHS 10-32 X 3/8 LG
18	2	43895	PODKŁADKA PŁASKA 1.0 ŚR.WEW. X 1/32 TK	47	1	46374	ZESPÓŁ WSPORNIKÓW – SPRĘŻYNA GAZOWA
19	2	21021-03-A	L'W –INT NR 4	48	1	D-9706	PIERŚCIEN E X 5133-21
20	2	21058-07-C	PHS 4-40 X ½ LG	49	3	46382	PODKŁADKA USTALAJĄCA – BLOKADA GÓRNA PŁYTY DOCISKOWEJ
21	2	21021-05-A	L'W – INT NR 6	50	1	21023-11	PODKŁADKA PŁASKA 1.0, ŚR. WEW. X 1/8 TK
22	2	21058-03-E	PHS 6 -32 X ¼ LG	51	1	43656	ZESPÓŁ SPRĘŻYNY - ZACZEP
23	5	21021-06-A	L'W – INT NR 8	52	2	D-9702	PIERŚCIEN ¼ 5133-25
24	2	21058-03-F	PHS 8 -32 X ¼ LG	53	2	21025-28	PIERŚCIEN USTALAJĄCY 5/8 5133-62
25	3	21011-07-L	KOMPLET ŚRUB – GŁÓWKA ¼-20 X 3/8 LG	54	2	21025-31	PIERŚCIEN USTALAJĄCY ¾ 5133-75
26	2	21025-26	PIERŚCIEN E 1000-50 LUB 5133-50	55	1	21063-09-K	SHCS ¼-20 X 1 ¼ LG
27	1	D-1454	ZACISK – KABEL 3/8	56	1	21021-10-C	L' W #5 5/16 DZIELONY
28	3	21023-23	PODKŁADKA PŁASKA NR 8	57	1	24091-77	ZŁĄCZE KULOWE ZAKOŃCZENIA PRĘTA WX22 MB
29	3	21058-05-F	PHS 8-32 X 3/8 LG				



IDENTYFIKACJA POKRYW URZĄDZENIA I SILNIKA



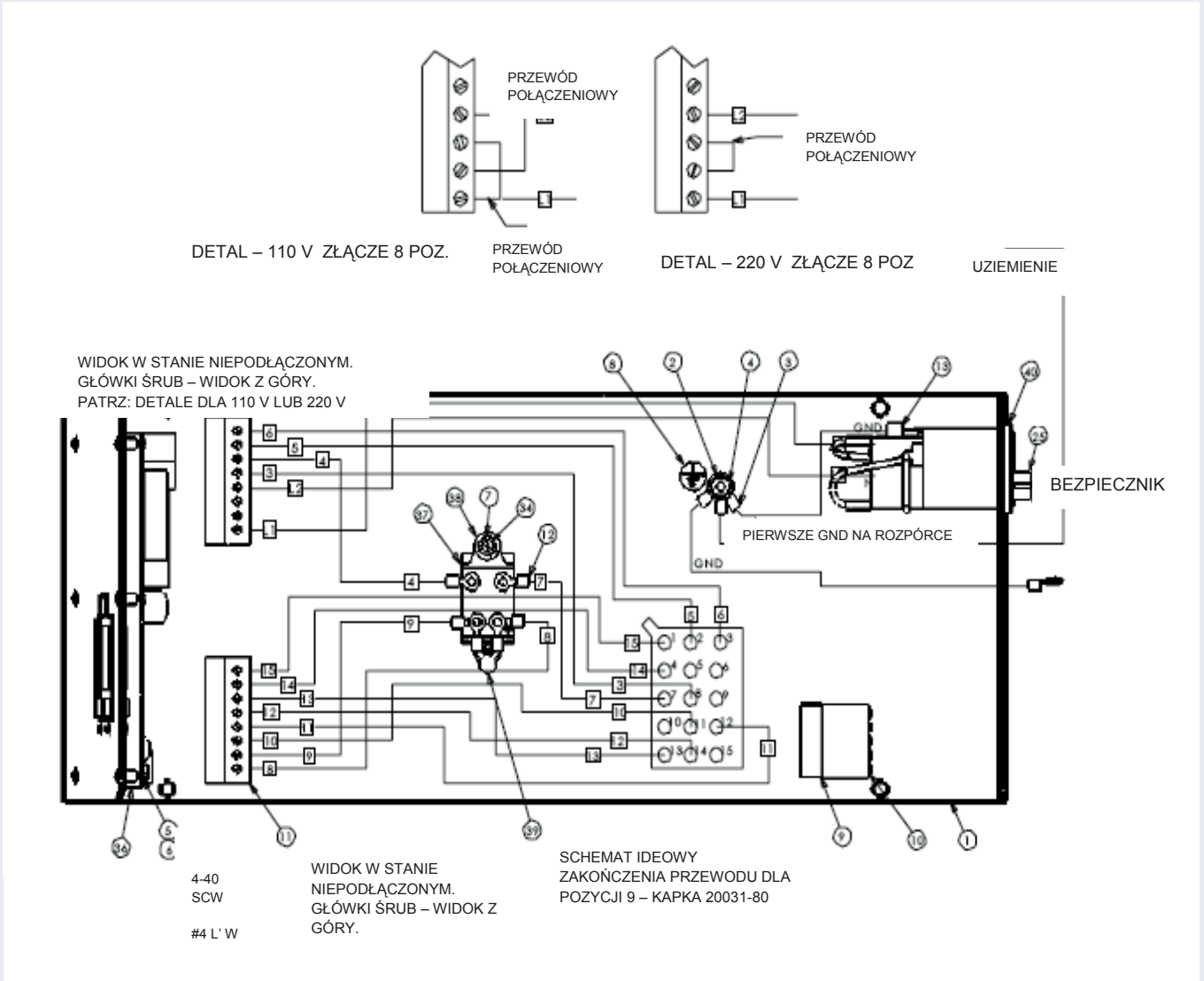
UWAGI:

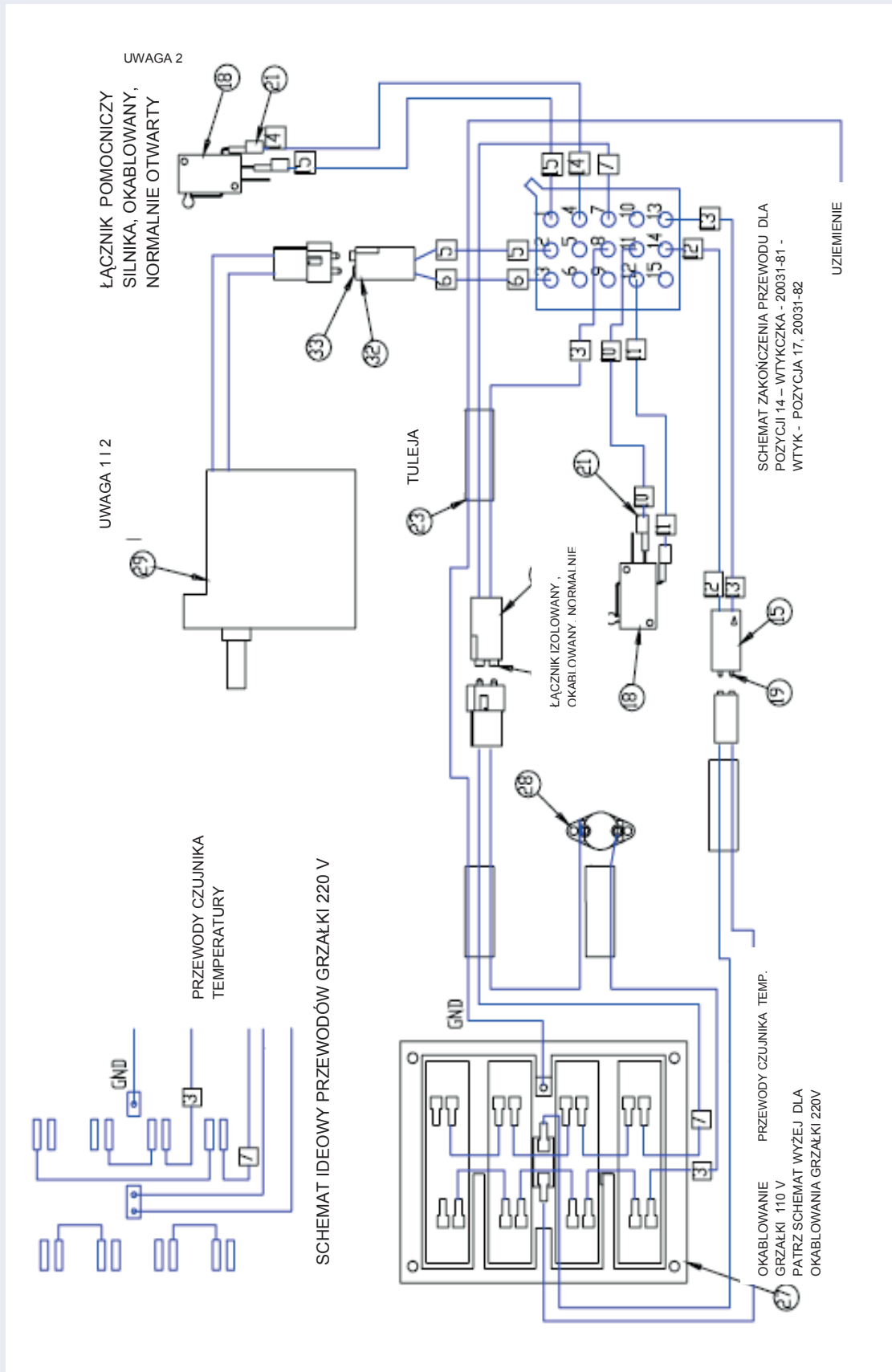
1. NUMER CZĘŚCI WYMIENIONY NA WYKAZIE CZĘŚCI DOTYCZY MASZyny NA 110 V. W PRZYPADKU MASZyny NA 220 v NALEŻY STOSOWAĆ PONIZSZE CZĘŚCI.
POZYCJA 34 – 46398 - ZESPÓŁ SILNIKA – 220V
POZYCJA 19 – 46413 – 3,15 AM ETYKIETA BEZPIECZNIKA
POZYCJA 20 – 42550 – WYPRZEDANA I SERWISOWANA – NIE WYMAGANA
2. WSPORNIKI SILNIKA – NALEŻY ZMONTOWAĆ WSZYSTKIE CZĘŚCI PRZED ZAINSTALOWANIEM URZĄDZENIA. NALEŻY SIĘ UPENIĆ, ŻE WYŁĄCZNIK KONTAKTUJE, GDY KRZYWKA JEST W NAJWYŻSZYM POŁOŻENIU, POD WYŁĄCZNIKIEM. PŁYTA DOCSKOWA MUSI BYĆ CAŁKOWICIE SKRĘCONA PRZED ZAINSTALOWANIEM SILNIKA I WSPORNIKÓW. ODWRACAJĄC URZĄDZENIE DO GÓRY NOGAMI, WYREGULOWAĆ WSPORNIKI TAK, BY RAMIĘ Z KRZYWKĄ DOTYKAŁO RAMIENIA PRZEKŁADNI ZĘBATEJ, GDY POPYCHACZ KRĄŻKOWY ZNAJDUJE SIĘ W DOLNYM PUNKCIE KRZYWKI.

POKRYWY URZĄDZENIA I SILNIK

POZYCJA NR	ILO ŚĆ	CZE ŚĆ NR	OPIS
1	1	46309	POKRYWA -STAL
2	1	46331	UCHWYT – RĄCZKA
3	1	46314	ZESPÓŁ RAMIENIA - USZCZELNIENIE
4	1	46308	POKRYWA - RAMIĘ
5	1	46334	SIŁOWNIK - WYŁĄCZNIK
6	1	46301	ZESPÓŁ PODSTAWY – KONSTRUKCJA SPAWANA
7	1	46339	PŁYTA TYLNA
8	1	46337	ZESPÓŁ POKRYWY - TYŁ
9	4	24090=79	NÓŻKA GUMOWA
10	2	21028-47	WSPORNIK – ¼ SZEŚCIOKĄTNY – 8-32 M/F
11	1	46300	POKRYWA - GÓRA
12	8	21058-09-H	PHS 10-32 X ¼ LG
13	18	21058-05-F	PHS 8-32 X 3/8 LG
14	12	21021-07-A	L' W – INT NR 10
15	18	21021-06-A	L" W – INT NR 8
16	1	44771	ETYKIETA – MADE IN USA (WYKONANO W USA)
17	1	45425	ETYKIETA – GORAÇA POWIERZCHNIA
18	2	45426	ETYKIETA – WYSIKIE CIŚNIENIE
19	1	46412	ETYKIETA – BEZPIECZNIK OSTRZEGAWCZY , 6 AMP.
20	1	42550	ETYKIETA – SPRZEDANE I SERWISOWANE
21	1	46340	ETYKIETA – TP THERMOPATCH
22	1	46376	ETYKIETA – CIŚNIENIE PŁYTY DOCISKOWEJ
23	1	46341	ETYKIETA – PANEL STEROWANIA HS3C
24	2	21061-03-F	PRZYCISK – EKTRAN HD ¼ -20 X ½ LG
25	1	46363	POKRYWA - ZAMKNIĘCIE
26	2	46364	WSPORNIK – POKRYWA ZAMKNIĘTA
27	1	D-9708	PIERŚCIEŃ E 5133-18
28	4	21058-05-H	PHS 10-32 X 3/8 LG
29	4	21023-01	F' W - # 10
30	1	ZESPÓŁ POKRYWY - DÓŁ	PATRZ
31	1	46347	ETYKIETA – NUMER SERYJNY / PARAMETRY TECHNICZNE
32	1	46349	ETYKIETA – PANEL STEROWANIA HS4C
33	1	46399	ZESPÓŁ WSPORNIKÓW – SILNIK
34	1	46397	ZESPÓŁ SILNIKA – 110V
35	1	46402	ZESPÓŁ RAMIENIA - KRZYWKA
36	1	46408	ZESPÓŁ KRZYWKI - ZWOLNIENIE
37	1	46407	POPYCHACZ KRAŻKOWY
38	1	24080-29	SPRĘŻYNA – SPRĘŻ LEOE 26B00
39	2	21023-23	PODKŁADKA PŁASKA NR 8
40	1	46406	PŁYTA - WYŁĄCZNIK
41	1	20055-62	MIKROWYŁĄCZNIK
42	2	21058-07-C	PHS 4-40 X ½ LG
43	2	21021-03-A	L' W INT NR 4
44	1	21011-04-K	KOMPLET ŚRUB 10-32 X 3/16 LG
45	1	D-9705	PIERŚCIEŃ E 5133-37
46	1	46470	ETYKIETA – PANEL STEROWANIA – HS3CES
47	4	21061-02-E	PRZYCISK – EKTRAN HD 10-32 X 3/8 LG

SCHEMAT POŁĄCZEŃ I CZĘŚCI ELEKTRYCZNYCH





POZYCJA NR	ILO ŚĆ	CZE ŚĆ NR	OPIS
1	1	46326	ZESPÓŁ POKRYWY - DÓŁ
2	5	21021-06-B	L'W – ROZW. NR 8
3	4	20003-19	PIERŚCIEŃ OGR. NR 10 WYS. TEMP.
4	3	21051-07-A	NAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA NR 8-32
5	3	21058-03-C	PHS NR 4-40 X X 25 LG
6	3	21021-03-A	L'W INT NR 4
7	2	21021-06-A	L'W INT NR 8
8	2	45413	ETYKIETA – SYMBOL UZIEMIENIA
9	1	20031-80	KAPKA – OBUDOWA 15 POZ.
10	10	20031-83	GNIAZDKO WTYKOWE
11	2	CONN-8POS	ZŁĄCZE 8 POZ.
12	6	D-3127	PIERŚCIEŃ OGR. NR 6
13	3	PM-1422	ZŁĄCZE – ¼ WEWNĘTRZNE, CAŁK. IZOL.
14	1	20031-81	OBUDOWA WTYCZKI 15 POZ.
15	1	20031-91	ZŁĄCZE – 2-WTYKOWE, ZEWNĘTRZNE
16	1	20031-92	ZŁĄCZE- 2-WTYKOWE, WEWNĘTRZNE
17	10	20031-82	WTYK
18	2	20055-62	MIKROWYŁĄCZNIK
19	2	20030-102	WTYK
20	2	20030-104	GNIAZDKO WTYKOWE
21	4	20003-35	ZŁĄCZE – 3/16 WEWNĘTRZNE, CAŁK. IZOL
22	2	20003-20	ZŁĄCZE – ¼ WEWNĘTRZNE, WYS.TEMP.
23	3	DH-6634	TULEJA – 7/32 ŚR.WEWN.
24	1	20080-05	TULEJA – 1/16 ŚR. WEWN.
UWAGA 1/ 25	2	20015-20	BEZPIECZNIK – 6 AMP.
UWAGA 2/ 26	1	20080-70	PRZEWÓD – LINIA 110V ZŁĄCZE IEC
UWAGA 1/ 27	1	46395	ZESPÓŁ GRZAŁKI – CERAMICZNY 110V
28	1	20018-24	TERMOSTAT – WYS. WARTOŚĆ KRAŃCOWA
UWAGA 1 I 2/ 29	1	46397	ZESPÓŁ SILNIKA – 120V
30	2	20030-12	WTYCZKA – 2 POZ., WEWNĘTRZNA
31	4	20030-03	WTYK
32	2	20030-11	GNIAZDKO ZEWNĘTRZNE
33	4	20030-04	GNIAZDKO WTYKOWE
34	3	21058-04-F	PHS 8-32 X.31 LG
NIE POKAZANO/ 35	1	40382	ETYKIETA – SZNUR PRZYŁĄCZENIOWY
UWAGA 3/ 36	1	46411	ZESPÓŁ PŁYTY Z UKŁADEM ELEKTRONICZNYM
37	1	20040-54	PRZEKAŹNIK – STAN STAŁY
38	2	20040-54	PODKŁADKA PŁASKA NR 8
39	1	20000-78	KONDENSATOR 220pF
40	1	46453	ZESPÓŁ MODUŁU DOPROWADZENIA ENERGII

UWAGI:

- NUMER CZĘŚCI WYMIENIONY W WYKAZIE CZĘŚCI DOTYCZY URZĄDZENIA NA 110 V. W PRZYPADKU MASZYNY NA 220 V NALEŻY STOSOWAĆ PONIŻSZE CZĘŚCI.
 POZYCJA 25 – 20015-26 , BEZPIECZNIK 3,15 AMP.
 POZYCJA 26-41969 – SZNUR PRZYŁĄCZENIOWY 220V, NIE POKAZANY NA RYSUNKU
 POZYCJA 27 – 46396 – ZESPÓŁ GRZAŁKI 220V
 POZYCJA 29 – 46398 – ZESPÓŁ SILNIKA 240 V
- ZESPÓŁ SILNIKA ORAZ TOWARZYSZĄCE ZŁĄCZA, WTYKI I OKABLOWANIE NR 5 I 6;
 PRZEŁĄCZNIK REGULACJI SILNIKA ORAZ TOWARZYSZĄCE ZŁĄCZA, WTYKI I OKABLOWANIE NR 14 I 15; STOSOWANE WYŁĄCZNIE DLA HS4C, NIE WYMAGANE W PRZYPADKU HS3C I HS3CES.
- POZYCJA 36 – ZESPÓŁ PŁYTY Z UKŁADEM ELEKTRONICZNYM – W PRZYPADKU HS3C I HS3CES NALEŻY STOSOWAĆ 46435, GDY 46411 NIE JEST DOSTĘPNY.

Rozdział 7

OBSŁUGA KLIENTA

Thermopatch Corporation U.S. oraz międzynarodowa sieć przedstawicieli handlowych, a także wewnętrzny Dział Obsługi Klienta, oferują swoją pomoc przy wdrażaniu efektywnych programów nakładania łąt, znakowania i identyfikacji przy wykorzystaniu metody zgrzewania na gorąco. Thermopatch posiada w ofercie handlowej kompletny asortyment urządzeń do zgrzewania na gorąco (zgrzewarek) i do znakowania wyrobów, a także pełen asortyment materiałów i surowców.

Maszyna do drukowania etykiet – Ręczna, automatyczna i sterowana komputerowo.

Maszyna do znakowania wyrobów – Permanentne wdrukowywanie z dużą prędkością dekoracyjnego lub informacyjnego oznakowania na większości materiałów tkanych.

Zgrzewarki – Ręczne, półautomatyczne i w pełni automatyczne, charakteryzujące się wysokim ciśnieniem wewnątrz płyty dociskowej, co zapewnia wspinałe przyklejenie taśm do etykiet i materiału na łąty.

Taśmy do etykiet – specjalne taśmy tkane ze 100% bawełny i mieszanek z klejem, spełniające specyficzne wymagania produkcyjne.

Emblematy – Wysokiej jakości półfabrykaty emblematów z sitodrukiem lub obrobionymi brzegami.

Papier do transferu na gorąco – o rozmiarach od 1 do 100 cali kwadratowych w rolkach lub pocięty i ułożony w stosy. Wzory klienta lub dostępne w magazynie w jednym, max. czterech kolorach.

Zamawiając części do maszyn, prosimy podawać model i numer seryjny danego urządzenia.

Deklaracja zgodności

My,
Thermopatch B.V.
Draaibrugweg 14
1332 Almere
Holandia



w załączeniu deklarujemy, na naszą odpowiedzialność, że urządzenie:

Thermopatch HS4C,
którego ta deklaracja dotyczy, jest zgodne z poniższymi dyrektywami:
2006/95/EG (dyrektywa niskiego napięcia)
2004/108/EG (dyrektywa EMC)
Holandia, Almere 05-07-2016


THERMOPATCH BV
P.O. BOX 50052
1305 AB ALMERE
THE NETHERLANDS

Jan Bausch,
Dyrektor

Thermopatch BV

Draaibrugweg 14

1332 AD Almere

Holandia

T +31 36 549 11 11

Thermopatch Corporation

P.O. Box 8007

Syracuse, New York 13217-8007

T 315-446-8110

Thermopatch Polska Sp. z o.o.

ul. Tadeusza Wendy 4

52-407 Wrocław

T +48 71 341 43 31

sales@thermopatch.nl

www.thermopatch.com