

Tischschweißgeräte AP200H/AP300H/AP400H /AP500H



Benutzerhandbuch

Weitere Produktinformationen und Teile & Zubehör:
rajapack.de | rajapack.at

Inhaltsverzeichnis

1. Beschreibung	2
1.1 Funktion	2
1.2 Übersicht	2
1.3 Bedienfeld	3
1.4 Optionen	3
2. Betrieb	5
2.1 Einstellung der Siegelzeit	5
2.2 Abdichtung der Folienbeutel	5
2.3 Abschneiden von überschüssigem Material	6
3. Wartung	7
3.1 Ersetzen des Schneidemessers	7
3.2 Austausch des Messerhalters	8
3.3 Ersetzen des Schweißdrahtes und der Teflonbänder	10
3.4 Ersetzen der Silikonkautschuk Presse .	14
Anhang 1: Technische Informationen	16
Anhang 2: CE Erklärung	18

1. Beschreibung

1.1 Funktion

Raja - Tischschweißgeräte sind einfache, benutzerfreundliche Schweißgeräte, die sich zur professionellen Verpackung Ihrer Produkte hervorragend eignen. Trotz seiner Einfachheit garantiert das Tischschweißgerät ein zuverlässiges Einschweißergebnis. Zur Erhöhung des Bedienungskomforts können die Tischschweißgeräte mit einem Auflagetisch und/oder einem Folienabroller ausgerüstet werden. Alle Raja-Tischschweißgeräte sind geeignet für das Verschweißen von PE/PP bis 2 x 100 Mikrometer.

1.2 Übersicht

1. Schneidmesser
2. Schweißarm mit Griff
3. Silikonkautschuk Pressen
4. Siegelbalken mit Draht und Teflon Dichtungsleisten
5. Gehäuse
6. Bedienfeld
7. Netzkabel



1.3 Bedienfeld

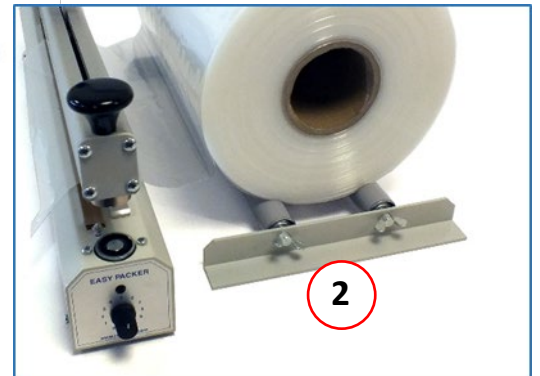
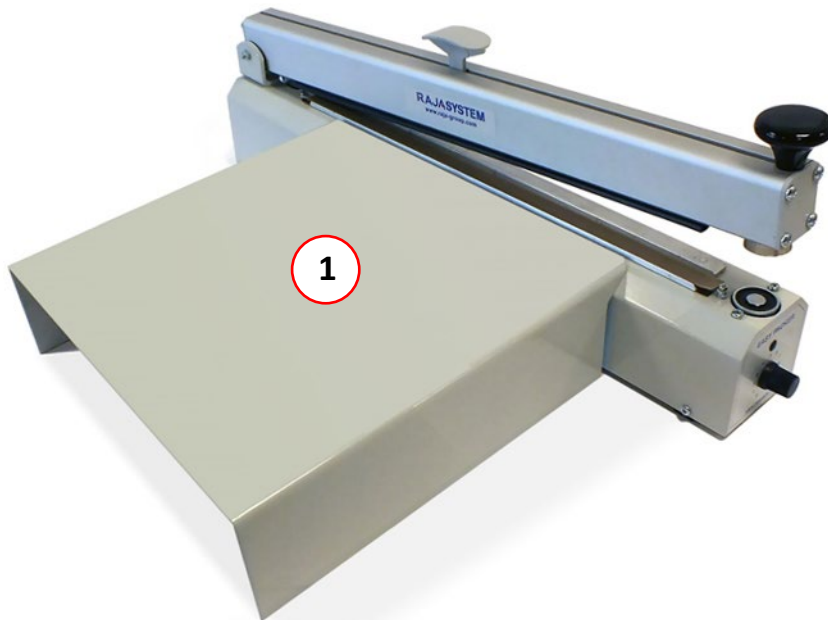
1. Timer-Einstellung für Siegelzeit



1.4 Optionen

Die folgenden Optionen sind verfügbar:

1. Arbeitstisch
2. Abrollvorrichtung für Schlauchfolien



2. Betrieb

2.1 Einstellung der Siegelzeit

Passen Sie die Siegelzeit (1-10) auf die Dicke des Materials an. Umso dicker das Material, desto längere Zeiten werden benötigt. Starten Sie einen Test mit den Stufen 1 oder 2.



Die Siegelzeit wird durch die rote Signallampe auf dem Bedienfeld angezeigt und steuert automatisch die Heizperiode. Wenn das Signal nicht mehr leuchtet, ist die Zeit vorbei. Wird der Schweißarm noch 1-2 Sekunden geschlossen gehalten, kann die Kunststoffolie abkühlen.

Prüfen Sie die Dichtung. Falls die Dichtung nicht stark genug ist, kann durch erneutes Schweißen auf höherer Stufe die gewünschte Dichtung erreicht werden.

Am besten ist es, das Schweißgerät der Länge nach aufzustellen. Dadurch kann die obere Leiste einfacher nach unten gedrückt werden. So verhindern Sie das mögliche Verziehen des Schweißarms. Das Schneidmesser ist immer an hinterer Position.

Hinweis: Unsere Bilder in diesem Benutzerhandbuch dienen der Veranschaulichung und sollen die Erklärung vereinfachen.



2.2 Abdichtung der Folienbeutel

1. Legen Sie die zu verschließende Folie zwischen die Siegelbalken und stellen Sie die gewünschte Stufe ein.



2. Den Schweißarm herunterdrücken.
Nachdem das rote Licht erlischt, die obere Leiste für 1-2 Sek. gedrückt halten um die Kunststoffolie abkühlen zu lassen

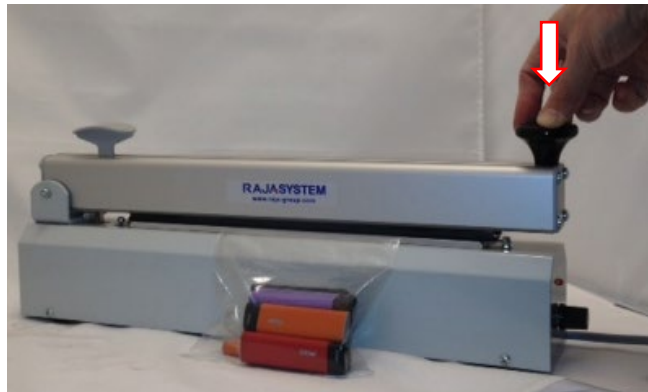


3. Heben Sie den Schweißarm an.



2.3 Abschneiden von überschüssigem Material

1. Legen Sie Ihre Folie zwischen die Siegelbalken.



2. Schieben Sie nun das Messer von hinten nach vorne (Abb.: links nach rechts) um das überschüssige Material abzuschneiden.



Halten Sie das Schneidemesser immer an hinterer Position und ziehen Sie das Messer zum Haltegriff um zu schneiden!

3. Wartung

3.1 Ersetzen des Schneidemessers

1. Ziehen Sie die obere Leiste komplett nach oben.



2. Schieben Sie das Schneidemesser zur Mitte.



Vorsicht!

Schneiden Sie sich nicht in Ihre Finger

3. Verwenden Sie eine Zange und ziehen Sie das Messer aus der Halterung
4. Mit der Zange können Sie auch das neue Messer in die Halterung einsetzen



3.2 Austausch des Messerhalters

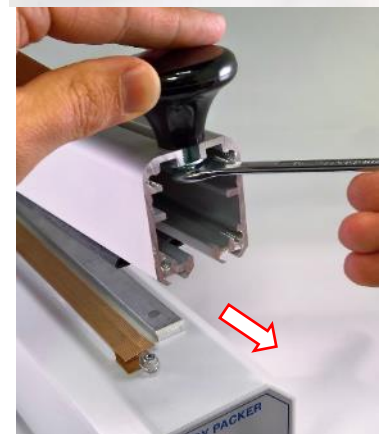
1. Überprüfen Sie, ob der Messerhalter richtig zusammengesetzt ist. Dies bedeutet, dass die Kerben auf der gleichen Seite sind (siehe Abbildung).



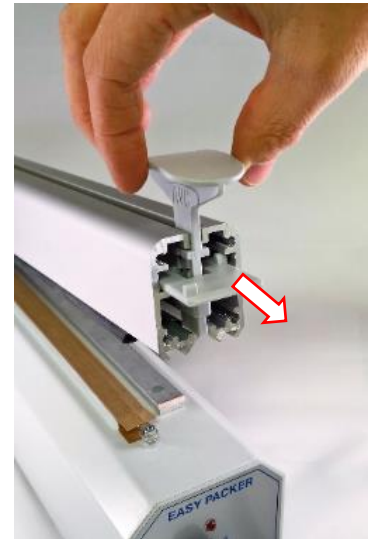
2. Schrauben Sie die Frontplatte von der oberen Leiste ab



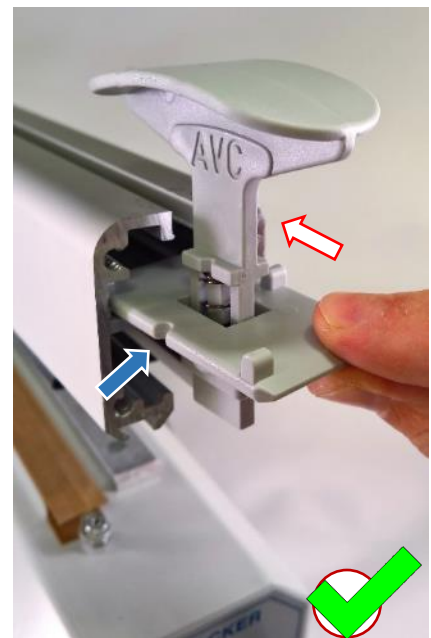
3. Entfernen Sie die Platte und lösen Sie den Griff mit einem Schraubenschlüssel und legen ihn zur Seite



4. Ziehen Sie nun den Messerhalter aus der oberen Leiste (siehe Abbildung)



5. Schieben Sie den neuen Messergriff durch die obere Leiste. Stellen Sie sicher, dass er in die richtige Richtung eingesetzt wird. Dies bedeutet, dass die Seite mit den Kerben dem Schweißdraht (links) zugewandt ist und nicht zum Aluminiumband (rechts, siehe Abbildung).



3.3 Ersetzen des Schweißdrahtes und der Teflonbänder

1. Die obere Leiste komplett öffnen



2. Entfernen Sie das obere Teflonband über dem Schweißdraht



3. Lösen Sie die Muttern, womit der Draht befestigt ist



4. Entfernen Sie den Draht durch drücken der Druckfeder auf der anderen Seite und nehmen Sie den Draht heraus



5. Entfernen Sie nun das letzte Teflonband von der Leiste



6. Nun muss das neue Teflonband aufgeklebt werden
(Klebefläche komplett)



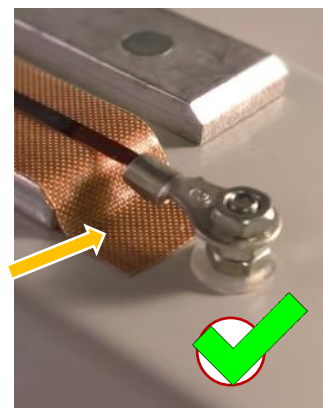
**Setzen Sie das Teflonband 3 mm
über das Ende der Schweißleiste!**



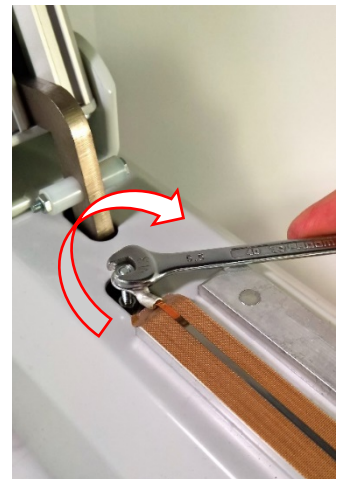
7. Legen Sie nun den neuen Draht ein.
Drücken Sie die Feder auf der anderen Seite,
sodass Sie den Draht einfach einsetzen können



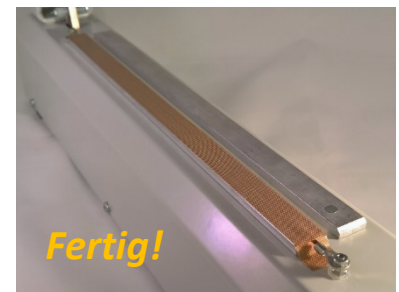
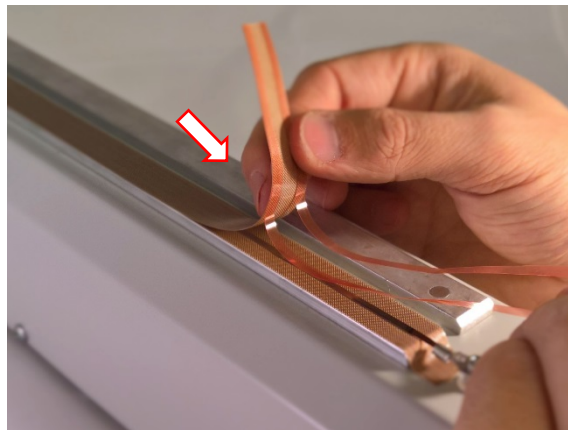
**Stellen Sie sicher, dass der Draht horizontal positioniert ist
(siehe Abbildung)
Es darf keinen Kontakt zum Aluminiumband geben!**



8. Ziehen Sie die Muttern wieder fest an



9. Das zweite Teflonband über den Draht legen und befestigen.
(Klebefläche seitlich)



3.4 Ersetzen der Silikonkautschuk Presse

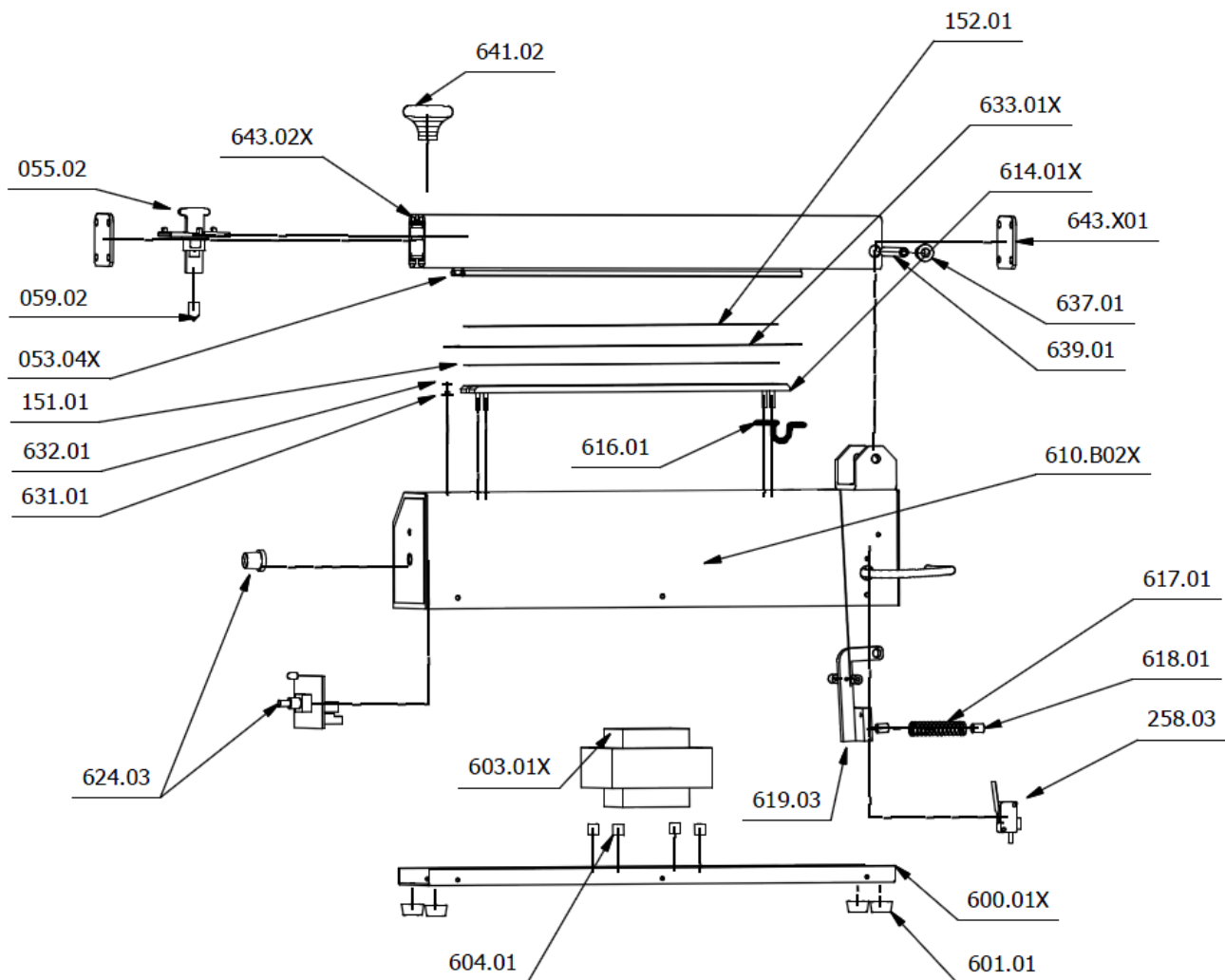
1. Die obere Leiste komplett öffnen
2. Ziehen Sie das Silikonkautschukband aus der Leiste
3. Legen Sie das neue Band ein und stellen Sie sicher, dass eine Seite fest eingesetzt ist



4. Drücken Sie mit einem stumpfen Gegenstand vorsichtig auf der anderen Seite das Band in die Halterung (z.B. ein Schraubendreher).



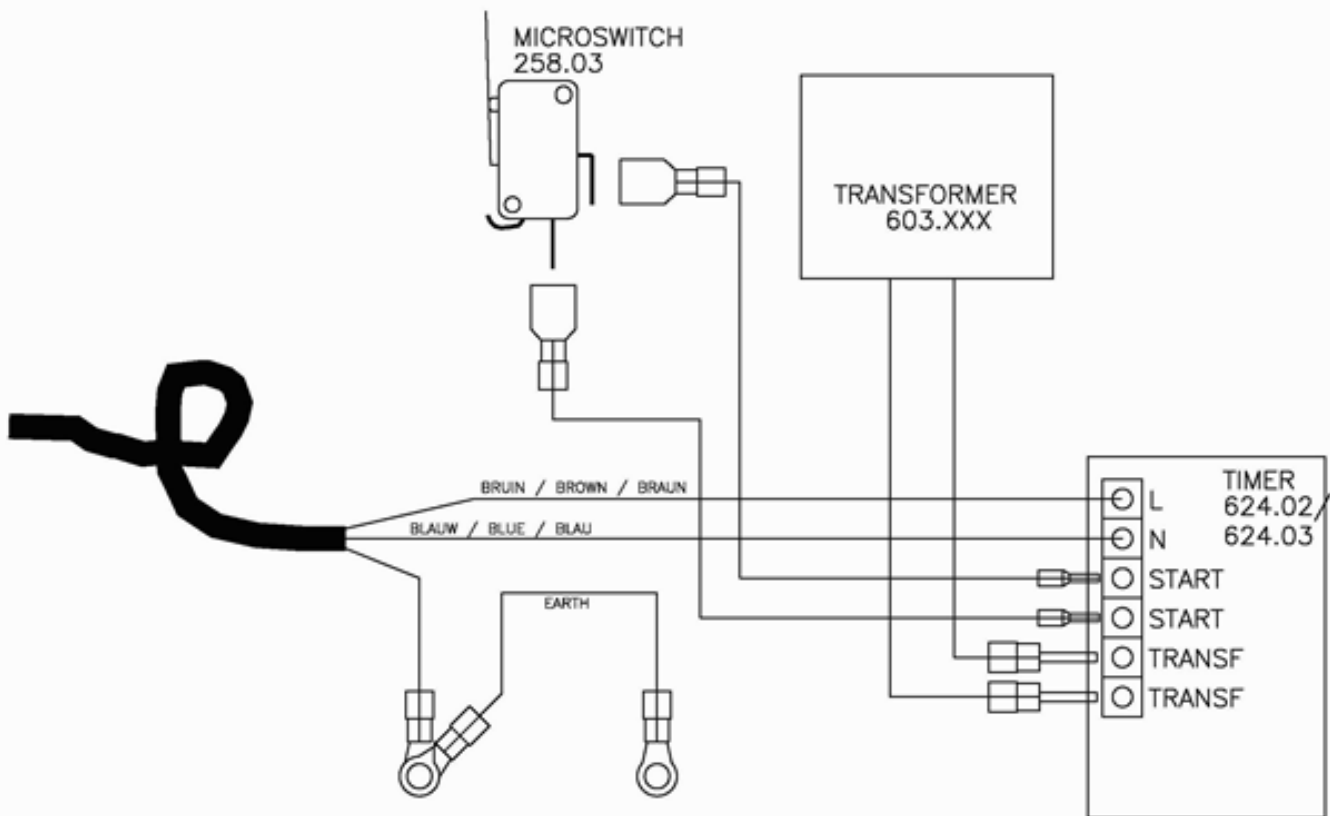
Anhang 1: Technische Informationen



AVC.NR	Beschreibung
152.01	Oberteiflon Seitenklebend 15mm
151.01	Unterteiflon 15mm.
633.01A	Schweißdraht flach, AP.200H
633.01B	Schweißdraht flach, AP.300H
633.01C	Schweißdraht flach, AP.400H
633.01D	Schweißdraht flach, AP.500H
059.02	Sicherheitsmesser
053.04	Silikongummi schwarz
624.03	Zeitschalter Knopf

A.1.1 Abmessungen

Specifications				
Model	AP.200H	AP.300H	AP.400H	AP.500H
Voltage	230 V	230 V	230 V	230 V
Consumption	200 W	300 W	400 W	500 W
Max. seal length	180 mm	280 mm	380 mm	480 mm
Max. seal thickness	2 x 0,2 mm	2 x 0,2 mm	2 x 0,2 mm	2 x 0,2 mm
Weight	5 Kg	6 Kg	7,8 Kg	9,6 Kg



Annex 2: CE declaration



EC Declaration of Conformity

Manufacturer: Algemeen Verpakkings Centrum AVC B.V.

De Steiger 82 1351 AG Almere, Holland

info@avc.nl

We hereby declare that this product complies with the Low Voltage Directive 2006/95/EG

Is in conformity with the provisions of the following other EEG Directives 2004/108/EEG

Product Description:

TS 200/300/400/500 and TMS 200/300/400/500 TABLE SEALERS

This product has been designed and manufactured in accordance with the following transposed harmonised European Standards.

NEN-EN 12100:2010

NEN-EN 60204-1/A1:2009

Almere, 22/7/2013

H. de Vetten

President

Alle Rechte vorbehalten.

Dieses Handbuch ist durch internationale Urheberrechtsgesetze geschützt.

Kein Teil dieses Handbuchs darf reproduziert, verteilt, übersetzt, oder in irgendeiner Form oder mit irgendwelchen Mitteln, elektronisch oder mechanisch, einschließlich Fotokopien und Aufzeichnungen, übertragen oder in jedem Informationsspeicher- und Abrufsystem gespeichert werden, ohne die vorherige schriftliche Zustimmung von AVC Sealing Solutions.

AVC Sealing Solutions behält sich vor ohne vorherige Ankündigung den Inhalt des Handbuchs ändern zu dürfen.

AVC Sealing Solutions übernimmt keine Haftung für eventuelle Fehler in diesem Handbuch und/oder die Folgen der (falschen) Interpretation des Inhalts. AVC Sealing Solutions haftet nicht für Schäden oder Probleme, die aus der Verwendung von nicht originalen Ersatzteilen entstanden sind.

Wenn diese Betriebsanleitung bestimmte Reparaturen, Einstell- oder Wartungsarbeiten nicht beinhalten sollte, kontaktieren Sie bitte Ihren Händler oder wenden Sie sich direkt an AVC Sealing Solutions.