

D 351

TERMOSALDATRICE AD IMPULSI



ATTENZIONE

PRIMA DI UTILIZZARE LA MACCHINA, LEGGERE ATTENTAMENTE QUESTO MANUALE PER UN IMPIEGO CORRETTO IN CONFORMITÀ AI REQUISITI ESSENZIALI DI SICUREZZA.

INDICE

1. INFORMAZIONI GENERALI	
1.1 utilizzo e conservazione del manuale	pag. 1.1
1.2 limitazioni	pag. 1.1
1.3 destinazione d'uso	pag. 1.1
1.4 caratteristiche tecniche	pag. 1.2
1.5 trasporto e movimentazione	pag. 1.2
1.6 norme per la sicurezza	pag. 1.3
1.7 messa in disuso della macchina	pag. 1.4
2. ISTRUZIONI PER L'USO	
2.1 posizionamento	pag. 2.1
2.2 allacciamento elettrico	pag. 2.1
2.3 accensione della macchina	pag. 2.1
2.4 utilizzo	pag. 2.1
3. PANNELLO COMANDO	
3.1 simbologia pannello comando	pag. 3.1
3.2 impostazione della macchina	pag. 3.1
3.3 sistema sicurezza	pag. 3.1
4. CORRETTO FUNZIONAMENTO	
4.1 ciclo di saldatura	pag. 4.1
4.2 pressione di saldatura	pag. 4.1
4.3 qualità saldature	pag. 4.1
4.4 spegnimento della macchina	pag. 4.1
4.5 arresto in emergenza	pag. 4.1
5. MANUTENZIONE	
5.1 apertura macchina	pag. 5.1
5.2 principali norme di manutenzione operativa	pag. 5.1
5.3 sostituz. tele protettive barra saldante	pag. 5.1
5.4 sostituzione resistenza barra saldante inf.	pag. 5.2
5.5 sostituzione protezioni barra sup. pressione	pag. 5.3
5.6 sostituzione lama tagliatore	pag. 5.4
5.7 sostituzione fusibili di linea	pag. 5.5
5.8 nomenclatura componenti interni	pag. 5.6
6. SCHEMA ELETTRICO	pag. 6.1
7. TERMINI DI GARANZIA E RICAMBISTICA	
7.1 termini di garanzia	pag. 7.1
7.2 ordinazione parti di ricambio	pag. 7.1
8. PROBLEMI E SOLUZIONI	pag. 8.1

DICHIARAZIONE CONFORMITÀ CE

SIMBOLOGIA



segnale di avvertimento con significato di pericolo



segnale di avvertimento con significato di annotazione



segnale di accorgimento per manutenzione

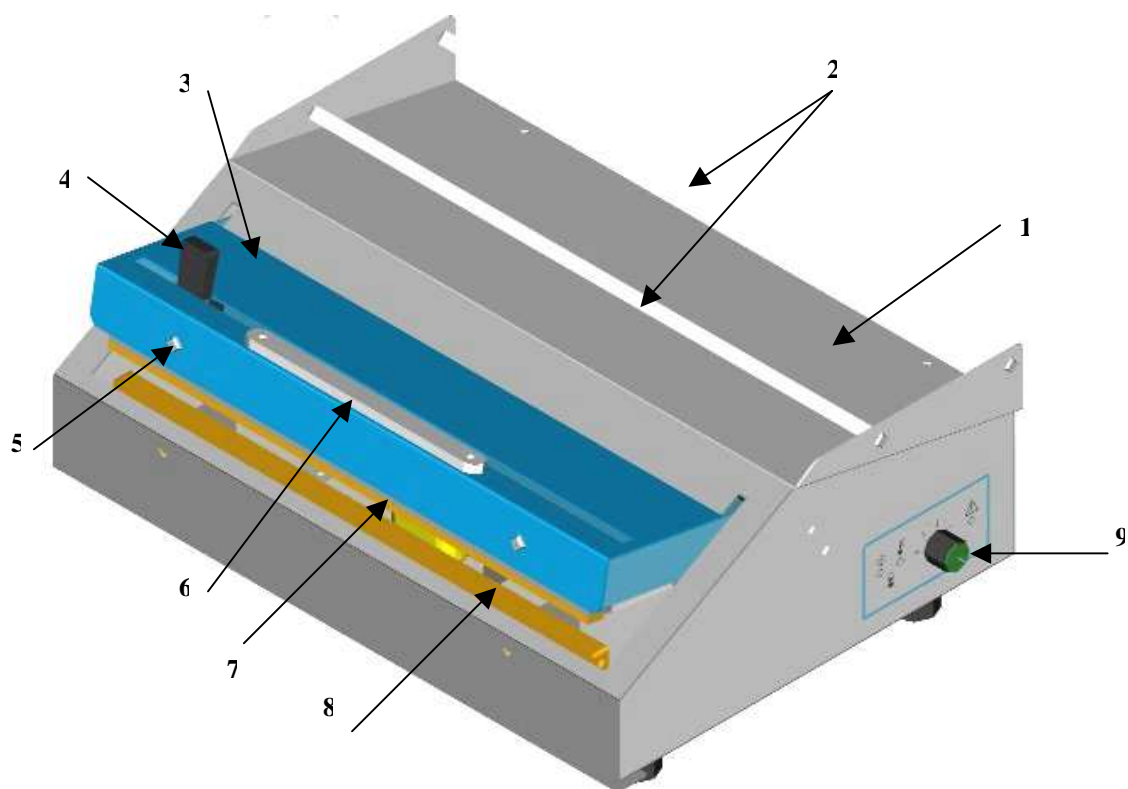


fig. 1

- 1 copertura
- 2 rulli portabobina
- 3 coperchio piano basculante
- 4 manopola tagliatore
- 5 viti fissaggio coperchio piano basc.

- 6 manopola piano basculante
- 7 barra mobile superiore
- 8 barra saldante inferiore
- 9 manopola pannello comando

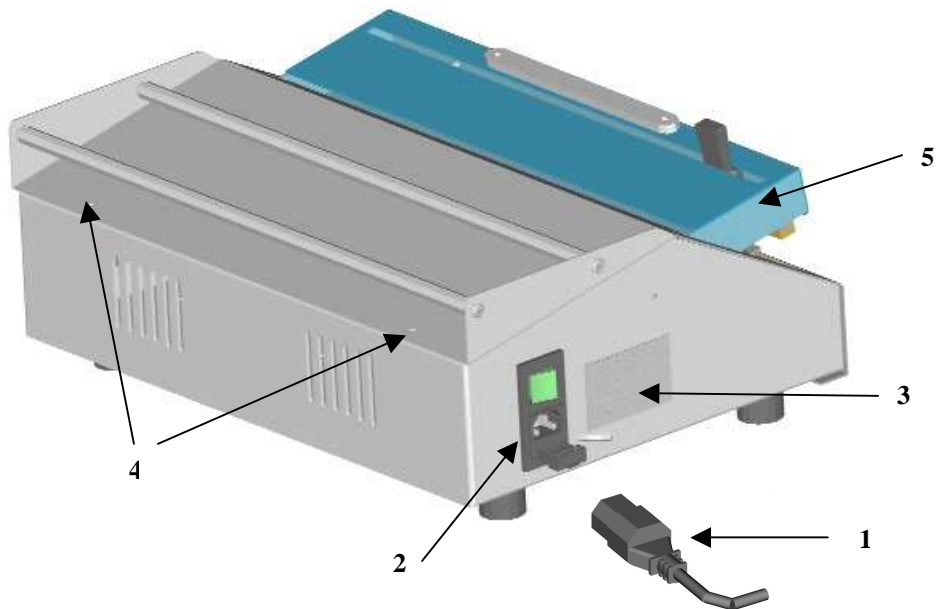


fig. 2

1 : cavo alimentazione
 2 : interruttore generale+portafusibili

3 : targhetta dati macchina
 4 : viti post. fissaggio copertura
 5 : piano basculante

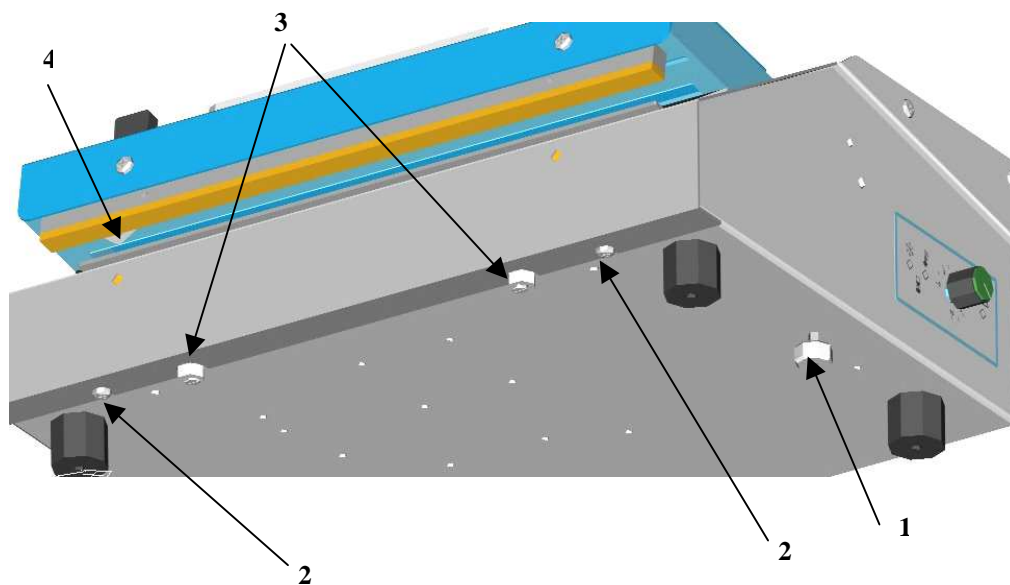


fig. 3

1 : manopola regolazione apertura barre
 2 : viti fissaggio inferiori copertura
 3 : controdadi grani regolazione barra saldante inferiore
 4 : lama tagliatore

1 INFORMAZIONI GENERALI

1.1 Utilizzo e conservazione del manuale

Vi ringraziamo per la fiducia accordataci con l'acquisto della nostra termosaldatrice GIMA D 351.

Siamo certi che seguendo correttamente le informazioni contenute in questo manuale, avrete modo di apprezzare le qualità del nostro prodotto.

Per questo motivo è importante renderlo noto a tutte le persone che operano con la macchina.



ATTENZIONE

Questo manuale di istruzioni é indirizzato a tutte le persone utilizzatrici della macchina, siano esse addette al confezionamento, alla manutenzione ordinaria o straordinaria.

Le istruzioni d'uso e di manutenzione contenute in questo manuale, indicano l'esatto utilizzo della macchina come previsto nelle ipotesi di progetto e per le sue caratteristiche tecniche.

Questo volume fornito a seguito della termosaldatrice é da considerarsi come parte integrante della macchina stessa e "CONSERVATO PER FUTURI RIFERIMENTI" fino allo smantellamento della stessa.

Il manuale di istruzione deve essere sempre a disposizione dell'utilizzatore e facilmente consultabile da chiunque operi sulla macchina.

Nella eventualità di uno smarrimento o di danneggiamento, l'utente può richiedere al costruttore un nuovo manuale, avendo cura di indicare: n°serie, modello, anno di costruzione e numero di matricola visibili sulla targhetta posta sul lato Sx della macchina (n°3 fig. 2 e fig. 5).

La ditta costruttrice si riserva il diritto di aggiornare e modificare la termosaldatrice senza avere l'obbligo di aggiornare produzione e manuali precedenti.

1.2 Limitazioni

La GIMA s.p.a si ritiene sollevata da qualunque responsabilità per danni diretti o indiretti dovuti ad un uso improprio della macchina e precisamente :

- uso della saldatrice non previsto in questo manuale
- gravi mancanze nella manutenzione prevista
- interventi per modifiche non autorizzate dal costruttore
- utilizzo di ricambi non originali e non specifici per il modello della macchina in oggetto
- inosservanza parziale o totale delle istruzioni
- eventi eccezionali.

1.3 Destinazione d'uso

La DN 350 S é una saldatrice continua, per la chiusura ermetica di buste per la sterilizzazione di ferri chirurgici e articoli monouso, realizzate in carta termosaldabile ed accoppiati come carta/polipropilene/poliestere, tyvek, etc.

La macchina é progettata per essere utilizzata da un solo operatore.



ATTENZIONE

La macchina non deve essere utilizzata per impieghi diversi da quelli sopra indicati per i quali é stata progettata e costruita.



ATTENZIONE

LA MACCHINA NON DEVE ESSERE IMPIEGATA PER LA SALDATURA DI FILMS PLASTICI SEMPLICI COME POLIETILENE, POLIPROPILENE, PVC, ETC.

1.4 caratteristiche tecniche

- Materiale saldabile: carta/polipropilene/poliestere-tyvek/poliestere-polietilene
- saldatura a norme DIN 58953 P. 7
- Lunghezza saldatura mm. 350
- larghezza saldatura mm. 8
- Controllo elettronico del tempo saldatura 0 ÷ 5 sec. con autoriduzione al procedere delle saldature
- elettronica di sicurezza in caso di guasto controllo tempo saldatura
- Gruppo tagliatore incorporato
- rulli portabobina
- Alimentazione 230V - 50/60 Hz monofase
- Assorbimento max. 900 W solo durante la fase di saldatura.
- Dimensioni:
 - larghezza mm. 439
 - altezza mm. 175
 - profondità mm. 311
- Livello di emissione acustica minore di 70 dB(A)
- Peso: Kg. 18
- Costruzione a norme CEI EN 60204-1 e CE
- Saldatura a norme DIN 58953 P-7

N.B. GIMA s.p.a. si riserva il diritto, in ogni momento, di apportare qualsiasi modifica alle macchine di propria produzione, senza obblighi di alcun genere per quelle precedentemente fornite

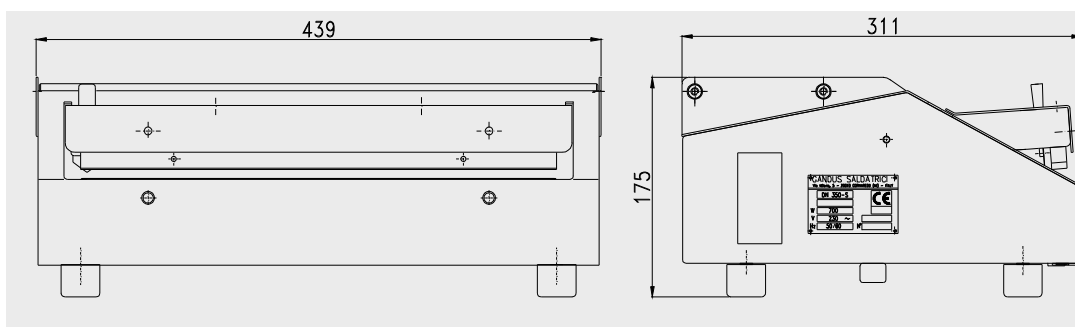


fig. 4

1.5 trasporto e movimentazione

Nel trasporto della macchina è suggerito l'impiego dell'imballo originale.

Si raccomanda di maneggiare con cura, e di mantenere la macchina imballata, sempre in ambienti asciutti, attenendosi ai simboli per il posizionamento.



Per evitare danni alla saldatrice, in occasione di eventuali trasporti, è importante conservare l'imballo originale.

La GIMA s.p.a. declina ogni responsabilità per eventuali danni alla termosaldatrice, nel caso di spedizioni avvenute senza l'imballo originale.

Per estrarre la macchina dall'imballaggio senza danni e per i successivi spostamenti, agire solo sotto il basamento.



ATTENZIONE

La macchina potrebbe subire gravi danni se venisse sollevata o movimentata agendo su altri particolari come i carter, il convogliatore, etc.

1.6 norme per la sicurezza



ATTENZIONE

L'OPERATORE DOVRA' ESSERE OPPORTUNAMENTE ADDESTRATO E CONOSCERE PERFETTAMENTE IL CONTENUTO DI QUESTO MANUALE



Staccare sempre il cavo di alimentazione (n°1 fig. 2) prima di eseguire qualunque operazione di manutenzione sulla macchina.



Non utilizzare la saldatrice con i carter di protezione aperti o smontati e/o con le viti di chiusura allentate

Di seguito sono elencate i principali accorgimenti per la sicurezza e il mantenimento dell'efficienza della macchina :

- Per garantire un funzionamento regolare, mantenere la macchina pulita.
- Prima di interventi di pulizia sulla macchina, staccare il cavo di alimentazione (n°1 fig. 2).
- Per la pulizia non usare prodotti liquidi o spray.
- Usare aria compressa per l'interno e un panno morbido leggermente umido per l'esterno.
- Non introdurre oggetti diversi dalle buste da saldare nella zona di saldatura.
- Non introdurre oggetti metallici nella macchina attraverso le aperture per evitare rischi di contatto elettrico.
- La macchina deve essere utilizzata solo in luoghi chiusi e protetti dall'umidità.
Temperatura: 5°- 40°C (41°- 104°F).
Umidità relativa: 30% (95% non condensata)
- Non utilizzare la macchina in luoghi a rischio di incendio ed esplosione.
- Non utilizzare la macchina per il confezionamento di prodotti infiammabili, corrosivi, esplosivi o comunque pericolosi per la sicurezza dell'operatore.
- Impiegare solo ricambi originali.
- È consigliabile un controllo annuale da parte di un tecnico qualificato.
- Non modificare i parametri di saldatura mentre la saldatrice sta lavorando.
- La sostituzione dei fusibili di protezione deve essere eseguita con fusibili dello stesso tipo

Il Costruttore non assume alcuna responsabilità per danni diretti o indiretti derivati dall'inosservanza di quanto indicato nel presente manuale.



PRIMA DELL'ALLACCIAMENTO CONTROLLARE CHE I DATI CONTENUTI NELLA SOTTO RIPRODOTTA CORRISPONDANO A QUELLI DELLA RETE

TARGHETTA

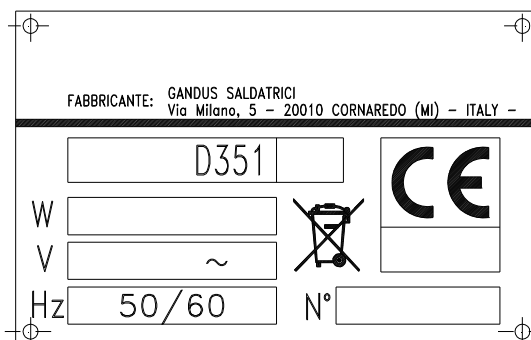


fig. 5

1.7 Messa in disuso della macchina



Ai sensi della DIRETTIVA 2002/96/CE questo simbolo indica che **il prodotto**, alla fine della sua vita utile, **non deve essere smaltito come rifiuto urbano.**

Può essere conferito ad appositi centri per la raccolta differenziata di apparecchiature elettriche ed elettroniche o consegnato al distributore all'atto dell'acquisto di un prodotto equivalente.

E' responsabilità del detentore conferire l'apparecchiatura nei punti di raccolta.

Per informazioni più dettagliate sui sistemi di raccolta, rivolgersi al servizio locale di smaltimento rifiuti.

Il corretto smaltimento delle apparecchiature in disuso evita conseguenze negative per l'ambiente e la salute umana.

2. ISTRUZIONI PER L'USO

2.1 Posizionamento

L'apparecchio può essere impiegato in qualsiasi ambiente di lavoro purché asciutto e senza polvere.

Posizionare l'apparecchio sopra un piano di lavoro lasciando anteriormente uno spazio adatto alla dimensione delle buste da saldare.

Assicurarsi che la saldatrice disti almeno 30 mm dalla parete posteriore per garantire una perfetta evacuazione del calore prodotto al suo interno ed abbia gli spazi indispensabili per una comoda introduzione e scarico delle buste in saldatura.

2.2 Allacciamento elettrico

Controllare che l'interruttore generale luminoso (n°2 fig. 2) sia disinserito, in posizione "0" (spento).

Inserire la presa del cavo di alimentazione (n°1 fig. 2) nella spina del gruppo interruttore generale prima di introdurre la spina dello stesso cavo di alimentazione nella presa monofase di rete.

Inserire la spina del cavo di alimentazione in una presa monofase con terra regolamentare protetta a monte da un interruttore magnetotermico a norme, avendo previamente controllato che i dati contenuti nella targhetta corrispondano a quelli della rete di alimentazione.

2.3 Accensione della macchina

Accendere la macchina azionando l'interruttore generale a luce VERDE (n°2 fig. 2) premendolo sulla posizione "1" (acceso).

2.4 Utilizzo



per evitare saldature imperfette, cattivo funzionamento o blocchi della saldatrice, la zona di saldatura delle buste deve essere introdotta nella macchina ben distesa e priva di qualsiasi tipo di etichetta e/o adesivo.

Secondo le norme DIN 58953 P7 la busta non deve essere riempita oltre i $\frac{3}{4}$ della sua lunghezza

La GIMA D 351 consente di saldare buste preformate dopo il riempimento e buste ottenute da bobina.

2.4.1 chiusura buste preformate dopo il riempimento.

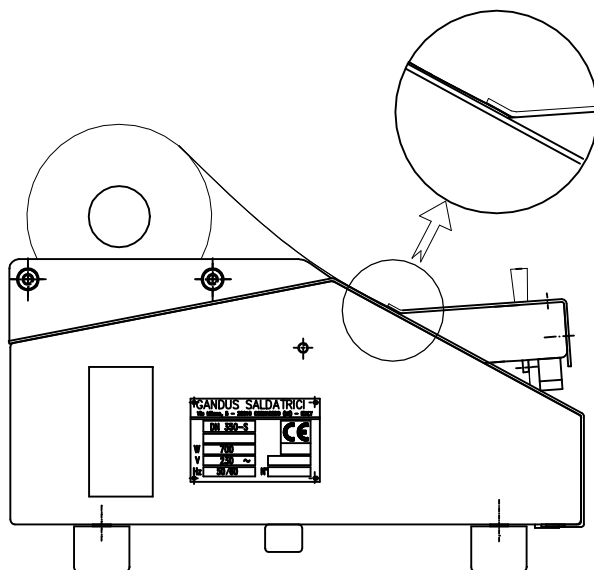
- Regolare il tempo di saldatura, mediante la manopola (n°9 fig. 1), portando l'indice sul valore adatto al tipo di busta da saldare (vedi TEMPI DI SALDATURA CONSIGLIATI).
- Introdurre la bocca della busta tra le barre in modo da lasciare un bordo libero, di circa mm. 20, sopra la saldatura.
- Premere verso il basso il piano basculante utilizzando la manopola (n°6 fig. 1) fino a provocarne la chiusura e l'inizio del tempo di saldatura impostato, che sarà evidenziato dall'accensione del led di saldatura (n°2 fig. 6).
- Quando il led di saldatura (n°2 fig. 6) si spegnerà, si accenderà automaticamente il led di raffreddamento (n°1 fig. 6) e le barre verranno mantenute in pressione per il tempo necessario per un corretto consolidamento della saldatura.
- Allo spegnimento del led di raffreddamento, le barre si apriranno automaticamente per consentire l'estrazione della busta saldata.



IL TEMPO DI SALDATURA DEVE ESSERE IMPOSTATO CON RELAZIONE ALLE CARATTERISTICHE DELLA BUSTA DA SALDARE ED AL RITMO DI LAVORO.

2.4.2 chiusura buste da bobina

- Il taglio del tubolare avviene indifferentemente da destra a sinistra e viceversa. Portare quindi la manopola del tagliatore (n°4 fig. 1) ad una delle due estremità per consentire l'avanzamento del tubolare.
- Posizionare la bobina sui rulli portabobina (n°2 fig. 1) e inserire l'inizio della stessa bobina nell'apposita fessura, come indicato in figura.
- Spingere verso l'interno della fessura il tubolare fino a quando uscirà anteriormente tra le barre saldanti (n°7 e n°8 fig. 1) della lunghezza necessaria alla busta da realizzare.
- Premere verso il basso la manopola del piano basculante barra mobile (n°6 fig. 1) per avviare il ciclo di saldatura.
- Mentre le barre saranno chiuse, per il periodo di saldatura e raffreddamento, far scorrere lateralmente la manopola del tagliatore (n°4 fig. 1) per provocare il taglio del tubolare.
- A fine ciclo, le barre si apriranno e la busta potrà essere estratta pronta per il riempimento.
- Ripetere l'operazione di avanzamento del tubolare per l'ottenimento della busta successiva



3. PANNELLO COMANDO

In questa sezione sono descritti i comandi da pannello eseguibili dall'operatore per la gestione delle impostazioni di lavoro e configurazione macchina desiderate.

3.1 Simbologia pannello comando

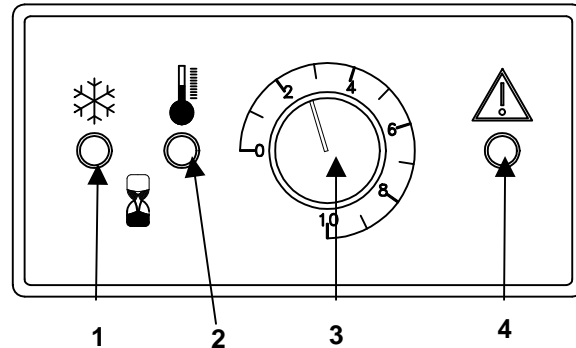


fig.6

1 : led durata fase raffreddamento
2 : led durata fase saldatura

3 : manopola regolazione durata fase saldatura
4 : led allarme durata fase saldatura

3.2 impostazione operativa della macchina

La DN 350 S è dotata di un controllo elettronico comparativo limita il riscaldamento della resistenza per evitare l'accumulo di calore in caso di saldature effettuate in rapida successione pertanto, la durata della fase di saldatura impostata mediante la manopola vale per la prima saldatura con macchina a freddo.

TEMPI DI SALDATURA CONSIGLIATI :

- A.** Prime saldature a freddo o saldature con lunghi intervalli:
- BUSTE PIANE: manopola potenziometro (n°3 fig. 6) in p osizione 8/10
 - BUSTE A SOFFIETTO: manopola potenziometro (n°3 fig. 6) in posizione 8/10
- B.** Saldature effettuate in rapida successione (6/7 al minuto)
- BUSTE PIANE: manopola potenziometro (n°3 fig. 6) in p osizione 6/7
 - BUSTE A SOFFIETTO: manopola potenziometro (n°3 fig. 6) in posizione 7/9



dopo la riapertura automatica della barra saldante, a fine ciclo, attendere 4-5 sec. prima di eseguire la saldatura successiva



SI CONSIGLIA DI NON SUPERARE UN RITMO DI 6/7 SALDATURE AL MINUTO.

3.3 sistema di sicurezza

Nel caso di guasto al controllo elettronico del riscaldamento, interviene il sistema di allarme che attiva l'accensione del led a luce rossa (n°4 fig. 6) , interrompendo l'alimentazione della resistenza.



Sospendere immediatamente la saldatura delle buste e contattare il servizio Assistenza del Vs. rivenditore



Il dispositivo di sicurezza non disattiva il funzionamento dell'elettromagnete che resterà inserito e sotto carico elettrico, mantenendo le barre in posizione di chiusura. Pertanto azionare l'interruttore generale (n°2 fig.2) nella posizione "0" (OFF) per terminare il ciclo in corso e consentire la riapertura delle barre.

4. CORRETTO FUNZIONAMENTO

4.1 ciclo di saldatura

L'impostazione del ciclo di saldatura deve avvenire in funzione dello spessore, del tipo e delle condizioni del materiale da saldare.

Il ciclo di saldatura è composto dalla fase di riscaldamento della resistenza e dalla fase di raffreddamento durante la quale avviene il consolidamento della fascia saldata della busta.



La durata della fase di raffreddamento non è impostabile.

Nel caso in cui si incontrassero difficoltà nella ricerca dell'impostazione macchina più adatta alla saldatura, Vi invitiamo ad inoltrare alla GANDUS SALDATRICI S.r.l. una campionatura del materiale impiegato per poter eseguire delle prove comparative a seguito delle quali verranno comunicati i relativi valori di regolazione.

4.2 Pressione di saldatura

La pressione di saldatura è già tarata dal Costruttore per i materiali normalmente in uso.

4.3 Qualità saldature

Al fine di ottenere delle saldature di ottima qualità e costanti nel tempo, Vi suggeriamo di seguire le seguenti raccomandazioni:

- durante il ciclo di saldatura la busta non deve subire trazioni o movimenti
- assicurarsi che la zona della busta da saldare sia pulita ed asciutta
- distendere e mantenere distesa la bocca della busta fino a che questa non sia completamente entrata nella zona di saldatura della macchina; questo al fine di evitare pieghe o arricciamenti che potrebbero pregiudicare il risultato di saldatura



Non introdurre mai buste sulle quali siano state applicate etichette o nastri adesivi sulla fascia di saldatura

Per ottenere saldature perfette e facilitare il lavoro, le norme DIN 58953 prescrivono che le buste non siano riempite oltre i 3/4 della loro lunghezza, lasciando in ogni caso non meno di 30 mm tra il contenuto e il bordo interno della saldatura.

4.4 Spegnimento della macchina

Si ottiene premendo l'interruttore luminoso VERDE (n°2 fig. 2) sulla posizione "O" (spento).

4.5 Arresto di emergenza

Azionando l'interruttore generale luminoso (n°2 fig. 2) a luce verde si provoca l'interruzione dell'alimentazione elettrica.

Per riprendere il lavoro dopo aver risolto l'eventuale problema, azionare nuovamente l'interruttore generale luminoso verde.

5. MANUTENZIONE



LA MANUTENZIONE DELLA SALDATRICE DEVE ESSERE EFFETTUATA SOLO DA PERSONALE QUALIFICATO, OPPORTUNAMENTE ADDESTRATO E A CONOSCENZA DELLE ISTRUZIONI RIPORTATE NEL PRESENTE MANUALE.



Prima di qualsiasi intervento, arrestare la macchina e staccare la spina di alimentazione elettrica

5.1 Apertura macchina

Per accedere ai componenti interni è necessario rimuovere la copertura (n°1 fig. 1) della macchina agendo come segue:

- a) sfilare verso l'alto la manopola del tagliatore (n°4 fig. 1)
- b) svitare le due viti di fissaggio posteriori (n°4 fig. 2) e le due viti di fissaggio inferiori (n°2 fig. 3).
- c) Togliere il coperchio del piano basculante (n°5 fig. 2) dopo aver svitato le due viti (n°5 fig. 1).



ATTENZIONE ALLA PRESENZA DELLA LAMA

- d) sfilare la copertura anteriormente dal basamento

5.2 Principali norme di manutenzione preventiva

Verificare periodicamente e in funzione dell'intensità di utilizzo, lo stato delle tele protettive in vetro-PTFE che ricoprono le barre di saldatura.

In caso di logoramento procedere con la sostituzione come indicato al par. 5.3 e 5.4

5.3 Sostituzione tele protettiva in vetro-PTFE barra saldante

La tela protettiva (n°2 fig. 8) può essere danneggiata per normale usura, per tempi di saldatura impostati eccessivi o per l'introduzione accidentale di strumenti tra le barre.

Per la sostituzione agire come segue :

- a) posizionare il piano basculante (n°3 fig. 7) all a massima apertura agendo sulla manopola zigrinata della vite di regolazione (n°1 fig. 3) posta sotto al basamento, allentandone il controdado.
- b) Svitare e togliere le due viti (n°1 fig. 7)
- c) Estrarre la barra saldante (n°8 fig. 1) dalla macchina.
Per operare più comodamente, staccare i due cavi di alimentazione (n°7 fig. 8) alle estremità della barra.
- d) Staccare la tela protettiva danneggiata e sostituirla con una nuova. Le tele di ricambio originali sono dotate di bande laterali adesive che facilitano l'applicazione.



E' essenziale evitare la formazione di pieghe.

- e) Rimontare la barra saldante procedendo in senso inverso.
- f) Prima di bloccare le due viti (n°1 fig. 7), assicurarsi che la barra appoggi correttamente sui grani di regolazione (n°2 fig. 7)



non allentare i grani di regolazione (n°2 fig.7)

- g) ripristinare l'apertura del piano basculante alla posizione di lavoro : agire sulla manopola zigrinata (n°1 fig. 3) fino ad ottenere la distanza "h" = 8 mm. come in figura.

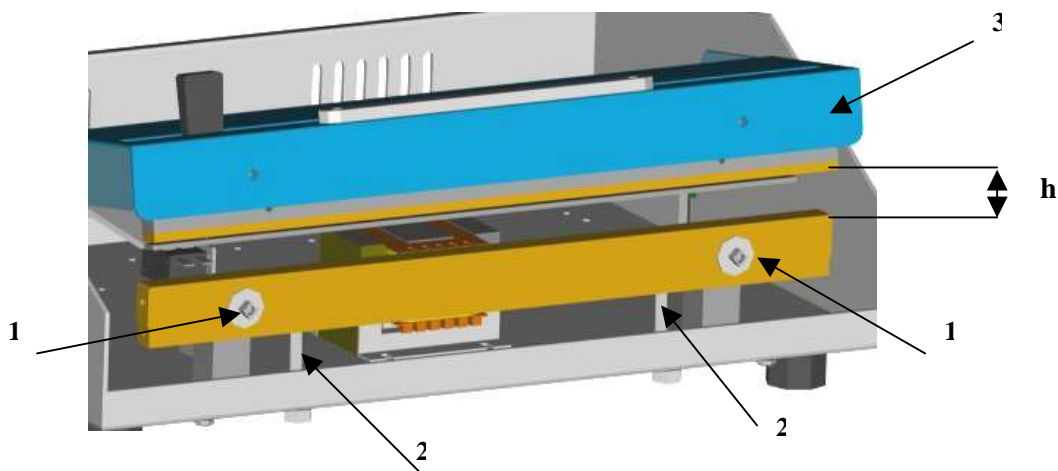


fig. 7

- 1 : viti fissaggio barra saldante inferiore
- 2 : grani di regolazione parallelismo barra saldante inferiore
- 3 : piano basculante

5.4 sostituzione resistenza barra saldante inferiore :

La resistenza (n°4 fig. 8) può essere deformat a o interrotta per l'involontaria introduzione di ferri chirurgici o altri corpi rigidi tra le barre.

Per la sostituzione, agire come sopra fino al punto d , togliendo la tela protettiva .

- a) Svitare e togliere le due viti (n°6 fig. 8)
- b) Togliere la resistenza danneggiata avendo cura di non perdere le due prese lamellari (n°8 fig. 8) e le due molle di compensazione (n°5 fig. 8)
- c) Controllare lo stato del nastro sottoresistenza (n°3 fig. 8). Se danneggiato, sostituirlo.
- d) Rimontare il tutto procedendo in senso inverso.



la resistenza deve essere mantenuta ben tesa durante il suo bloccaggio mediante le viti (n°6 fig. 8)

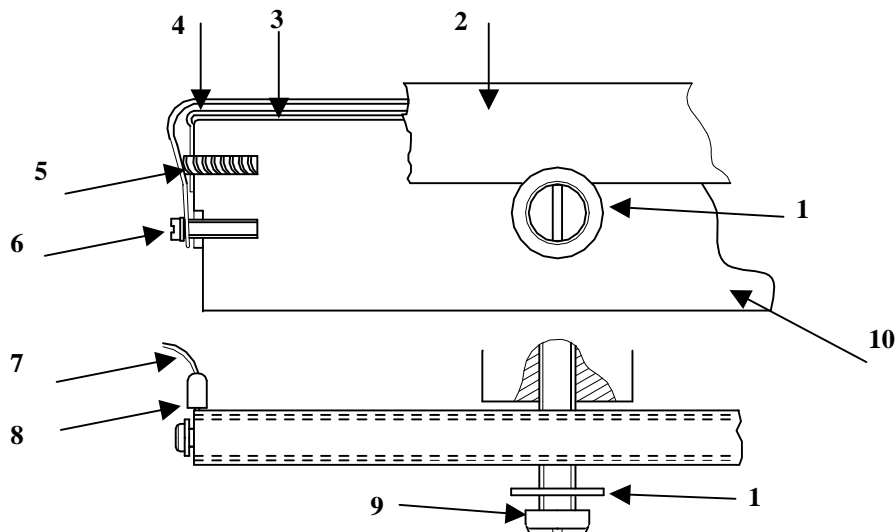


fig. 8

- | | |
|---------------------------------|-----------------------------------|
| 1 rondella fissaggio vetro-PTFE | 6 vite fissaggio resiste |
| 2 tela protettiva vetro/PTFE | 7 cavo alimentazione resistenza |
| 3 nastro sottoresistenza | 8 presa lamellare |
| 4 resistenza | 9 vite fissaggio barra sald. inf. |
| 5 molla compensazione | 10 barra saldante |



non azionare la macchina senza aver collegato la resistenza a piattina onde evitare danneggiamenti alla sonda NTC posta sulla scheda temporizzatrice.

5.5 sostituzione protezioni barra superiore di pressione :

La tela protettiva (n°31 fig. 9) e la gomma (n°3 2 fig. 9) della barra mobile superiore (n°16 fig. 8 o n°7 fig. 1) possono usurarsi o danneggiarsi.

Per la sostituzione procedere come segue :

- Togliere la manopola del gruppo tagliatore (n°4 fig. 1) tirandola verso l'alto mantenendo il piano basculante (n°5 fig. 2) premuto verso il basso
- Togliere il coperchio (n°3 fig. 1) dopo aver svitato le due viti (n°5 fig. 1)
- Togliere la barra mobile superiore (n°16 fig. 9) dopo aver svitato le due viti (n°20 fig. 12)
- Controllare lo stato della tela protettiva e della gomma di pressione, e se necessario sostituire.
- Rimontare procedendo in senso inverso, avendo cura che la barra mobile superiore sia perfettamente parallela ed allineata con la barra saldante inferiore, prima di serrare le viti (n°20 fig. 12)

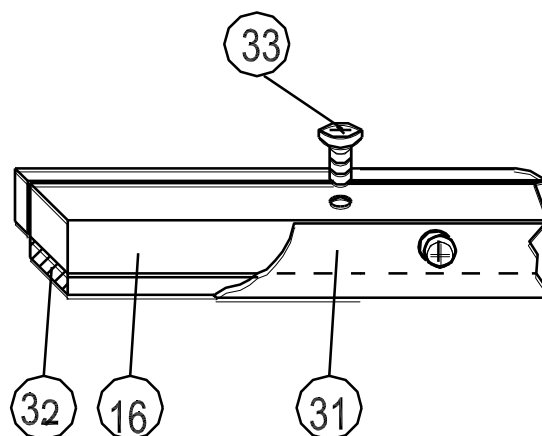


fig. 9

16 barra mobile superiore
31 tela protettiva vetro-PTFE

32 gomma pressione
33 vite fissaggio barra

5.6 sostituzione lama tagliatore

La lama del gruppo tagliatore si può usurare.

Per la sostituzione agire come segue :



PORRE LA MASSIMA ATTENZIONE PER NON FERIRSI CON LA LAMA

- Togliere la manopola tagliatore (n°17 fig. 10) esercitando una trazione verso l'alto, mentre il piano basculante (n°5 fig. 2) viene mantenuto premuto verso il basso.
- Togliere il coperchio (n°3 fig. 1) dopo aver svitato le due viti (n°5 fig. 1)
- Spostare il cursore (n°34 fig. 10) totalmente a sinistra ed estrarlo dalla sua sede verso l'alto (vedi fig. 11)
- Liberare la lama (n°35 fig. 10), svitando la vite di fissaggio (n°36 fig. 10).
- La lama ha quattro taglienti. Controllare se ne esistono di validi e in caso contrario sostituirla.
- Rimontare il tutto agendo in senso inverso.

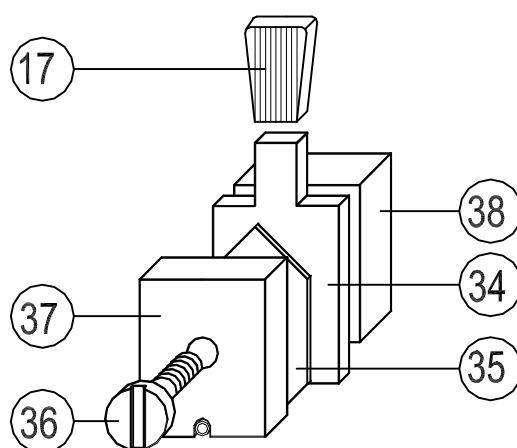


fig. 10

17 manopola
34 cursore
35 lama

36 vite fissaggio lama
37 piastrina
38 supporto guida

5.7 sostituzione fusibili di linea :



STACCARE IL CAVO DI ALIMENTAZIONE

I fusibili di protezione da 4 A possono essere interrotti.

- tipo : 5 x 20 4 AF
- qtà : 2

Se la macchina non funziona, nonostante il cavo di alimentazione (n°1 fig. 2) collegato e l'interruttore generale (n°2 fig. 2) in posizione "I", uno o ambedue i fusibili potrebbero essersi interrotti.

- Mettere l'interruttore generale (n°2 fig. 2) in posizione "0".
- Estrarre i fusibili dal rispettivo portafusibile (n°1 fig. 11), controllare e, se necessario, sostituirli con altri di pari tipo e valore.

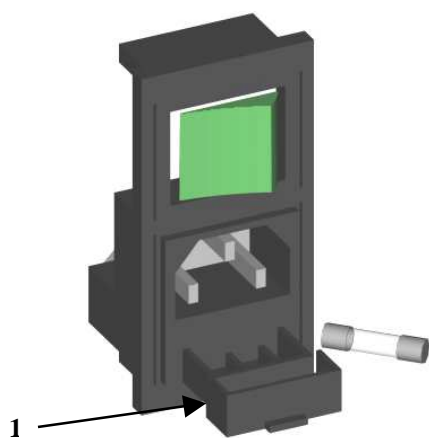


fig. 11

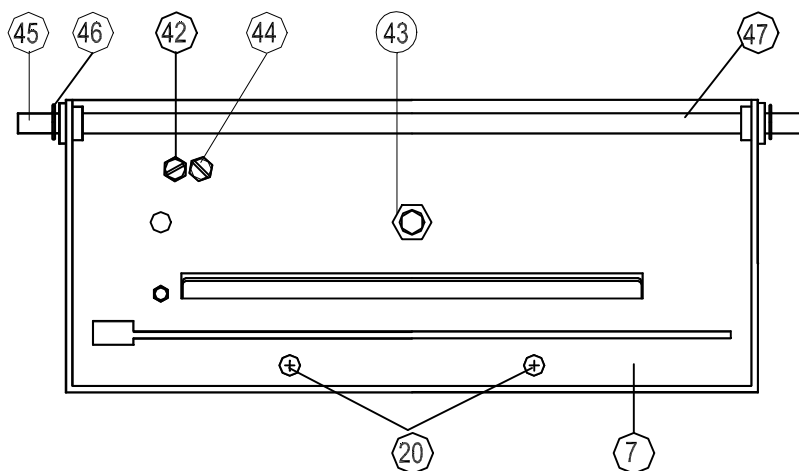


fig. 12

- 7 piano basculante
- 20 viti fissaggio barra mobile superiore
- 42 vite regolazione microswitch azionamento elettromagnete
- 43 grano regolazione pressione elettromagnete
- 44 vite regolazione microswitch alimentazione resistenza
- 45 bronzina
- 46 anello elastico
- 47 perno

5.8 Nomenclatura componenti interni

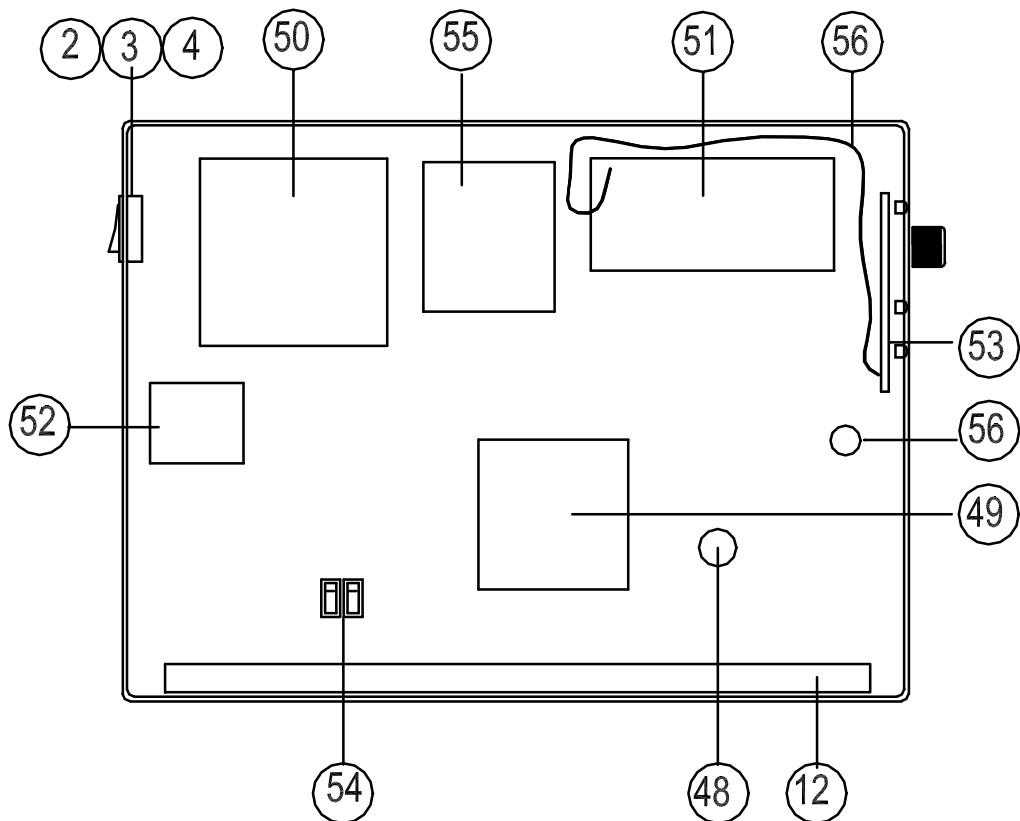


fig. 13

2	interruttore generale	50	trasformatore
3	presa alimentazione	51	scheda elettronica temporizzatori
4	portafusibili	52	filtro antidisturbo EMQ
12	barra saldatura	53	scheda pannello comando
48	molla apertura piano basculante	54	microswitch reg. elettromagnete e riscald. resist.
49	elettromagnete	55	scheda elettronica sicurezza
		56	vite apertura piano basc.

7. TERMINI DI GARANZIA E RICAMBISTICA

7.1 Termini di garanzia

Le saldatrici GANDUS sono costruite a regola d'arte e garantite per 12 mesi dalla data di consegna.

Durante il suddetto periodo verranno sostituite le parti o i componenti che, da ns. esame, risultino difettosi per imperfezioni di costruzione o vizi di materiale, ma non per normale usura, errato impiego o manomissione.

Sono in ogni caso esclusi i materiali di normale consumo come: tele protettive, nastri, cinghie, gomme, resistenze, fusibili, protezioni termiche, etc.

La suddetta garanzia viene riconosciuta presso la nostra sede per apparecchi consegnati franco di ogni spesa e che verranno rispediti franco partenza.

La garanzia decade nel caso siano state effettuate modifiche alla macchina o siano stati montati particolari non originali.

Il diritto alla garanzia decade inoltre se il cliente non osserva le condizioni di pagamento concordate, anche per una sola volta.

Per quelle parti non costruite nei nostri stabilimenti, la garanzia è limitata a quanto concesso dal fornitore.

Anche entro il periodo di garanzia, in caso di interventi di qualsiasi genere di personale al di fuori della nostra sede, verranno addebitati gli importi di manodopera e trasferta.

La GANDUS S.r.l. declina ogni responsabilità per eventuali danni alla termosaldatrice, nel caso di spedizioni avvenute senza l'imballo originale.

7.2 Ordinazione parti di ricambio

Indicare sempre:

1. Numero di matricola della saldatrice
2. Numero del pezzo da ordinare
3. Numero della figura in cui il pezzo è illustrato

7.2.1 ELENCO RICAMBI PER MANUTENZIONE ORDINARIA

CODICE	POSIZIONE	CONFEZIONE n° pezzi	NOMENCLATURA
20034	fig. 8	1	Barra saldante completa
20030	2 fig. 8, 31 fig. 9	5	Tela protettiva per barra inferiore e superiore
20031	4 fig. 8	5	Resistenza
20032	3 fig. 8	3	Nastro sottoresistenza
20012	6+8 fig. 8	1	Presca lamellare+vite
06032	6 fig. 8	4	Molla compensazione
20005	32 fig. 9	3	Gomma pressione
90022	35 fig. 10	5	Lama

7.2.2 ELENCO RICAMBI MANUTENZIONE STRAORDINARIA

CODICE	POSIZIONE	CONFEZIONE n° pezzi	NOMENCLATURA
DB 90061	2-3-4 fig. 13	1	Interruttore / presa / portafusibili
DB 20028	52 fig. 13	1	Filtro antidisturbo
90029	54 fig. 13	2	Microinterruttori comando
20015	49 fig. 13	1	Elettromagnete
20016	50 fig. 13	1	Trasformatore
20004	51 fig. 13	1	Temporizzatore
20025	55 fig. 13	1	Scheda sicurezza

8. PROBLEMI E SOLUZIONI

PROBLEMA	CAUSA	SOLUZIONE
La macchina non funziona e la spia dell'interruttore non si accende	<ul style="list-style-type: none"> - Il cavo di alimentazione non é correttamente inserito nella presa a muro o a bordo macchina - I fusibili di protezione sono interrotti - Il circuito elettrico interno macchina é interrotto 	<ul style="list-style-type: none"> - Inserire correttamente la spina nella presa - Controllare ed eventualmente sostituire i fusibili con altri dello stesso tipo e valore (par. 5.7) - Contattare il costruttore
I fusibili di protezione intervengono ad ogni azionamento	Il circuito elettrico della resistenza di saldatura é in corto	Controllare che i cavi di alimentazione della resistenza siano correttamente collegati
La macchina funziona in modo discontinuo	Il cavo di alimentazione é interrotto	Sostituire il cavo di alimentazione
La macchina funziona ma, dopo una serie di saldature a ritmo sostenuto, non effettua la saldatura	<ul style="list-style-type: none"> - Il circuito elettronico di controllo temperatura di saldatura ha disabilitato temporaneamente la macchina - La protezione termica del trasformatore é intervenuta 	<ul style="list-style-type: none"> - Lasciar raffreddare la macchina - Lasciar raffreddare la macchina
Premendo la barra, il ciclo si avvia ma la saldatura non avviene	<ul style="list-style-type: none"> - Tempo di saldatura posizionato su "0" - Circuito elettronico di saldatura interrotto - Resistenza saldatura interrotta - Il microinterruttore di controllo chiusura barra é interrotto 	<ul style="list-style-type: none"> - Regolare la manopola come indicato a pag. 3.1 - Contattare il costruttore - Sostituire la resistenza previa verifica continuit� elettrica della stessa (vedi par. 5.4) - Contattare il costruttore
La macchina non salda correttamente: - temperatura é troppo bassa - temperatura é troppo alta	<ul style="list-style-type: none"> - Tempo saldatura impostato su valori bassi - Tempo saldatura impostato su valori alti 	<ul style="list-style-type: none"> - Regolare la manopola come indicato a pag. 3.1 - Regolare la manopola come indicato a pag. 3.1
Il tempo di raffreddamento é troppo breve o troppo lungo	- Il circuito elettronico di raffreddamento é starato o difettoso	- Contattare il costruttore
La saldatura si presenta imperfetta	<ul style="list-style-type: none"> - le tele protettive in vetro/PTF sono usurate - La gomma della barra pressione é danneggiata - La resistenza di saldatura é ammaccata 	- Estrarre la barra saldante dalla sua sede e sostituire quanto necessario (vedi par. 5.3 e 5.4)
La barra saldante non rimane in pressione	<ul style="list-style-type: none"> - L'elettromagnete é interrotto o sconnesso - Il micro azionamento ciclo é interrotto 	<ul style="list-style-type: none"> - Controllare i collegamenti elettrici/meccanici - Contattare il costruttore
Led allarme acceso	<ul style="list-style-type: none"> - Il circuito elettronico di sicurezza é intervenuto a causa di malfunzionamenti nel circuito elettronico di saldatura - Il cavo multipolare piatto potrebbe essere collegato non correttamente 	<ul style="list-style-type: none"> - Contattare il costruttore (si consiglia di non utilizzare la macchina) - Controllare le connessioni al pannello comando e alla scheda n°51 fig. 13