



Thermopatch

an Avery Dennison Company

INSTRUKCJA OBSŁUGI

NL-33 AUTO MAXI v.3



UWAGA!

Należy zapewnić dostęp do niniejszej instrukcji wszystkim osobom uczestniczącym w montażu, uruchomieniu, obsłudze, konserwacji i naprawie produktu.

Prawa autorskie

© 2024 Thermopatch BV, Almere, Holandia.

Zabrania się powielania w jakikolwiek sposób jakichkolwiek części niniejszej publikacji bez uprzedniej pisemnej zgody Thermopatch BV, Holandia. Thermopatch i logo Thermopatch, Thermo-Seal™ i Thermocrest są zastrzeżonymi znakami towarowymi firmy Thermopatch.

Wprowadzenie

Produkty firmy Thermopatch zostały zaprojektowane ze szczególną dbałością o satysfakcję użytkownika. W przypadku wykrycia jakiegokolwiek usterki lub uszkodzenia po otrzymaniu produktu należy skontaktować się z lokalnym dystrybutorem Thermopatch.

Instrukcja została sporządzona zgodnie z normą NEN 5509 oraz zgodnie z dyrektywą maszynową 2006/42/WE.

Niniejsza instrukcja obsługi przeznaczona jest nie tylko dla wszystkich operatorów maszyny NL-33 v.3 Auto Maxi, ale również dla osób odpowiedzialnych za jej montaż i utrzymanie. Celem dokumentu jest zapoznanie z procedurami obsługi, zapewnienie instrukcji bezpieczeństwa pracy i wytycznych dotyczących utrzymania.

UWAGA!

Bezpieczne i optymalne użytkowanie maszyny NL-33 v.3 Auto Maxi wymaga zapoznania się i zrozumienia treści niniejszej instrukcji.

Indeks

Copyright.....	2
Wstęp.....	2
Spis treści.....	3
1. Opis ogólny.....	5
1.1 Dostawa.....	5
1.2 Warunki gwarancji i odpowiedzialności za produkt.....	5
2. Przeznaczenie.....	5
3. Montaż i instalacja.....	6
3.1 Montaż i instalacja.....	6
3.2 Instalacja elektryczna (1).....	8
3.3 Instalacja pneumatyczna (2).....	8
4. Procedury obsługi.....	9
4.1 Obsługa maszyny NL-33.v.3.Auto.Maxi.....	9
4.2 Obsługa panelu sterowania.....	9
4.2.1 Ustawienia czasu i temperatury zgrzewania.....	9
a Czas nacisku prasy.....	10
b Ustawienie temperatury.....	10
c Licznik produkcji/Tryb pracy.....	10
d Programy.....	11
e Konfiguracja.....	11
4.2.2 Komunikaty błędów.....	13
5. Diagnoza.....	14
5.1 Alarmy i ostrzeżenia.....	15
5.2 Alarmy i incydenty – informacje ogólne.....	16
6. Cykl obsługi.....	17
6.1 Liczba zegarów.....	18
7. Opis zabezpieczeń i ostrzeżeń.....	19
7.1 Bezpieczeństwo.....	19
8. Specyfikacje techniczne.....	21
8.1 Specyfikacja maszyny NL-33.v.3.Auto.Maxi.....	21
8.2 Informacje ogólne.....	22
9. Transport i przechowywanie.....	23
9.1 Transport.....	23
9.2 Przechowywanie.....	23

10. Konserwacja	24
10.1 Konserwacja	24
10.2 Lista części zamiennych	25
10.3 Rozwiązywanie problemów	26
10.4 Schemat okablowania	27
10.5 Schemat pneumatyczny	28
11. Zakończenie użytkowania	29
12. Deklaracja zgodności	29
13. Wyłączenia odpowiedzialności	30

1. Opis ogólny

NL-33 v.3 Auto Maxi jest wygodną i uniwersalną pneumatyczną prasą termotransferową. Umożliwia bezproblemowe i trwałe nanoszenie etykiet materiałowych, emblematów, łatek naprawczych, czyli praktycznie wszystkich produktów Thermopatch na materiały tekstylne.

1.1 Dostawa

Prasy NL-33 v.3 Auto Maxi dostarczane są na palecie, zabezpieczone drewnianą skrzynią. Zakres dostawy prasy NL-33 v.3 Auto Maxi obejmuje:

- Prasa termotransferowa NL -33 v.3 Auto Maxi
- Przełącznik nożny
- Kabel zasilający
- Przewód ciśnieniowy 6 mm
- Deklaracja WE z numerem seryjnym
- Skrócona instrukcja montażu

1.2 Warunki gwarancji i odpowiedzialności za produkt

Warunki gwarancji i odpowiedzialności firmy Thermopatch dostępne są poniżej, w części Warunki gwarancji i odpowiedzialności za produkt. Można je także uzyskać od dostawcy Thermopatch.

2. Przeznaczenie

Prasa termotransferowa NL-33 v.3 Auto Maxi jest praktyczną maszyną o szerokim zastosowaniu. Przeznaczona jest do nanoszenia transferów, etykiet i innych produktów firmy Thermopatch do aplikacji na gorąco.

▲ UWAGA!

Każde użycie niezgodne z tym opisem może być niebezpieczne, powoduje narażenie na ryzyko szkody i traktowane będzie jako „użytkowanie niezgodne z przeznaczeniem”, za które firma Thermopatch nie ponosi odpowiedzialności.



3. Montaż i instalacja

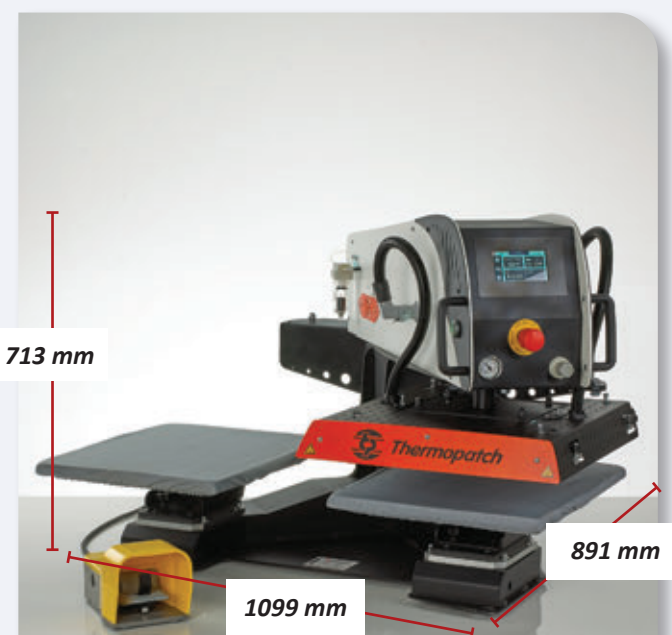
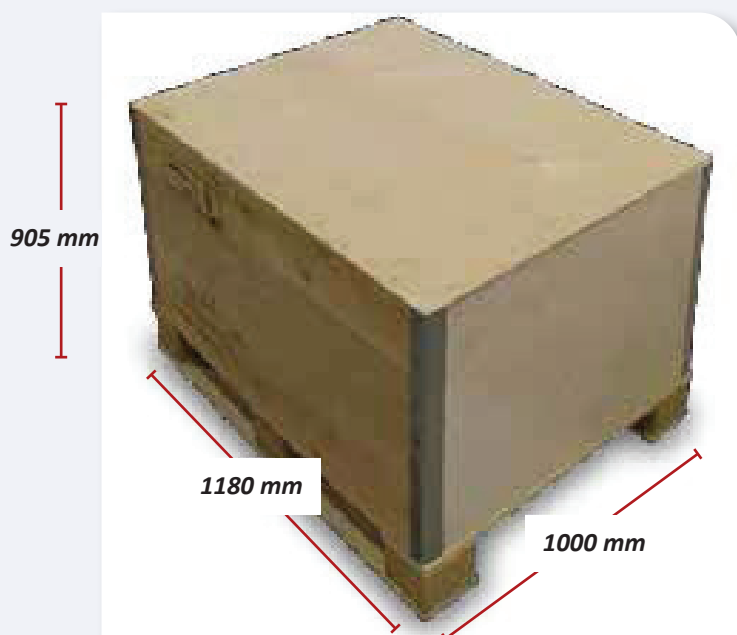
3.1 Montaż i instalacja

Zawartość opakowania

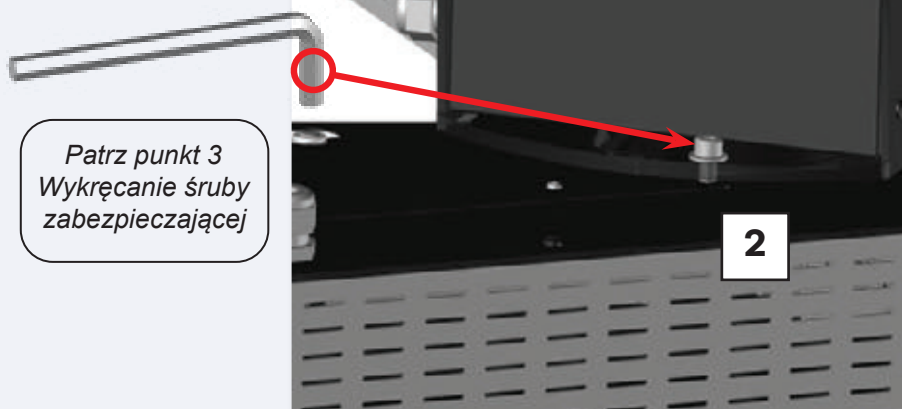
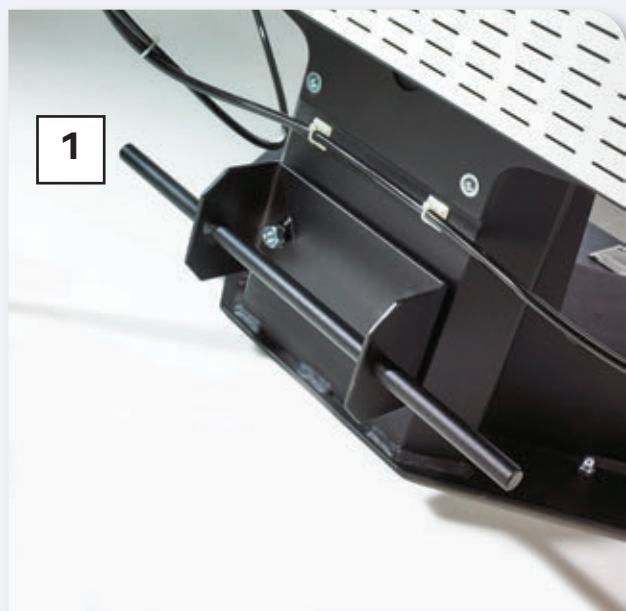
- Zdjąć taśmy i drewnianą skrzynię ochronną.
- Za pomocą klucza 10 mm odkręcić cztery śruby mocujące maszynę do palety.
- Odkręcić śrubę zabezpieczającą dostarczonym kluczem imbusowym 4 (patrz rys. 2 na następnej stronie).
- Ustawić prasę w pozycji środkowej między dwoma płytami.

UWAGA!

*Do not transport the machine by lifting it by the plates!
This will cause damage to the machine.*



- Przełożyć przez otwory w maszynie pręty do podnoszenia, które są zapakowane z maszyną. krótki pręt z tyłu, a długi z przodu.
- **NIE PODNOSIĆ MASZINY TRZYMAJĄC ZA PŁYTY**
- Podnieść i ustawić maszynę na blacie roboczym za pomocą prętów do podnoszenia włożonych z przodu i z tyłu (1).
- Zamontować płyty zgrzewające, jeżeli są zdjęte.
- Wyjąć pręty do przenoszenia.
- Podłączyć zasilanie sprężonym powietrzem o minimalnym ciśnieniu 4 bar.
- Zachować pręty do przenoszenia do późniejszego wykorzystania.



*Patrz punkt 3
Wykręcanie śruby
zabezpieczającej*

3.2 Instalacja elektryczna (1)

Po rozpakowaniu ustawić maszynę NL-33 v.3 Auto Maxi, używając prętów do przenoszenia, na stabilnym blacie roboczym w pobliżu uziemionego gniazdka elektrycznego. Podłączyć prasę NL-33 v.3 Auto Maxi do gniazda zasilania (prądem przemiennym 230 V) używając dostarczonego kabla sieciowego. Prasa NL-33 v.3 Auto Maxi jest uziemiona i zawiera dwa bezpieczniki typu T 16 A. Zamocować kabel zasilania z tyłu maszyny w obejmie pod włącznikiem – patrz zdjęcia poniżej.



Ustaw kabel w obejmie



Zamknij obejmę



Kabel jest bezpiecznie zamocowany

3.3 Instalacja pneumatyczna (2)

Aby bezproblemowo użytkować prasę NL-33 v.3 Auto Maxi bardzo ważne jest jej zasilanie czystym i suchym sprężonym powietrzem, w zakresie ciśnień od 4 do 8 bar. Dostarczony separator wody/reduktor ciśnienia stanowi jedynie dodatkowe zabezpieczenie maszyny. Użytkownik ma obowiązek doprowadzić sprężone powietrze pod ciśnieniem do maks. 8 barów. Podłączyć przewód powietrza o średnicy 6 mm do standardowego systemu sprężonego powietrza, dostępnego w sklepach, i podłączyć go do osuszacza/reduktora ciśnienia maszyny NL-33 v.3 Auto Maxi.



4. Procedury obsługi

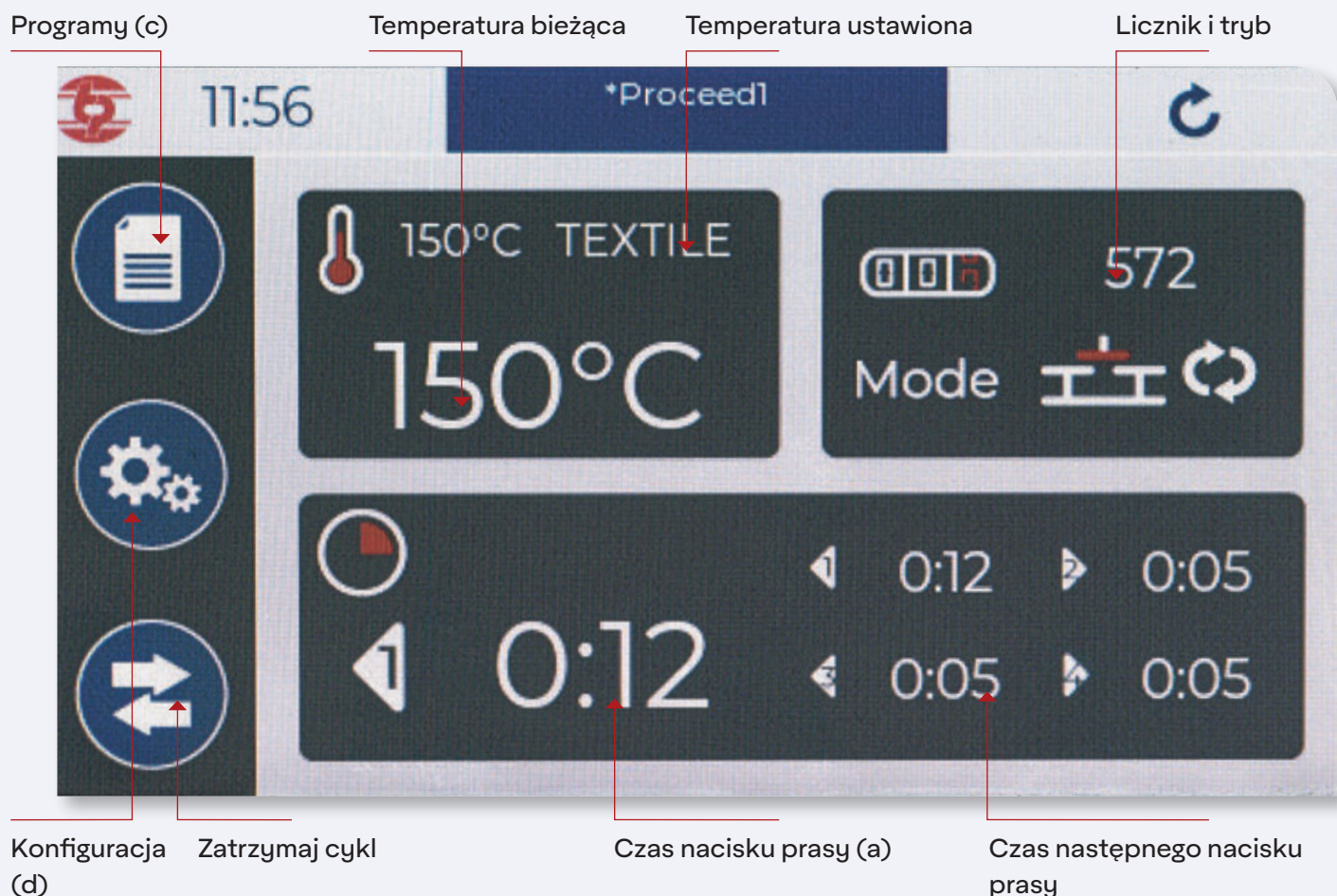
4.1 Obsługa maszyny NL-33 v.3 Auto Maxi

- Włączyć prasę za pomocą włącznika znajdującego się z tyłu urządzenia.
- Ustawić żądaną temperaturę (patrz 4.2.1.b).
- Ustawić czas wgrzewania (patrz 4.2.1 a).
- Ustawić ciśnienie robocze (w zależności od rodzaju transferu)
- Umieścić ubranie na dolnej płycie.
- Ułożyć transfer.
- Gdy płyta grzewcza osiągnie ustawioną temperaturę, zamknąć maszynę za pomocą uchwytu.
- Po zamknięciu maszyny rozpocznie się odliczanie nastawionego czasu.
- Po upływie czasu wgrzewania prasa otworzy się automatycznie.
- Można przerwać cykl wgrzewania naciskając przycisk „stop” na panelu sterowania — prasa otworzy się po 2 sekundach (patrz 4.2.3).

4.2 Obsługa panelu sterowania

Temperatura i czas są wskazane na wyświetlaczu.

4.2.1 Ustawienia czasu i temperatury zgrzewania



a) Czas nacisku prasy

Tym przyciskiem można rozpocząć nastawę czasu prasy. Czas ustawia się strzałkami w lewo i w prawo. Można również ustawić 4 kolejne czasy pracy prasy (patrz „ustawienia (e)”) dla pras jednopłytkowych i do 4 czasów dla pras dwupłytkowych.

Można też zmienić to ustawienie naciskając zegar wyświetlający czas i wprowadzając czas pracy prasy na panelu dotykowym (wprowadzić 4 znaki).

Po ustawieniu czasu pracy prasy naciśnij przycisk „potwierdź” w prawym dolnym rogu ekranu.



b) Ustawienie temperatury

Naciśnij menu „temperatura” (b). Można ustawić temperaturę w taki sam sposób, jak czas nacisku, używając przycisków ze strzałkami po lewej i po prawej stronie wyświetlacza temperatury. Można też kliknąć wskazanie i ręcznie ustawić temperaturę. Aby wprowadzić temperaturę poniżej 100°C, wpisz na początku „0” (np. 090°C).

Można też ustawiać temperaturę przesuwając palcem niebieski kursor w lewo i w prawo, a następnie poprawić za pomocą strzałek. Wybierz profil pracy prasy (textil – tekstylne, rigid – sztywne lub DTG – bezpośrednio na ubranie).



c) Licznik produkcji/Tryb pracy

To menu wskazuje liczbę aplikacji, które maszyna wprasowała. Po kliknięciu tej ikony wyświetlane są dwa liczniki. Patrz tabela poniżej.

Można także wybrać tryb pracy w modelach Duplex: jednopłytkowy, dwupłytkowy uruchamiany przyciskiem/pedałem dla każdego kroku pracy prasy oraz dwupłytkowy tryb automatyczny.

Pierwszy licznik pokazuje produkcję częściową i można go wyzerować naciskając strzałkę po jego prawej stronie.

Drugi licznik pokazuje całkowitą liczbę wprasowanych elementów od momentu zainstalowania maszyny. Ta liczba jest stała i nie można jej wyzerować.



d) Programy

Naciśnij ikonę „Programy” (d), aby otworzyć menu pokazane obok. Wybierz jeden z 10 zapisanych programów z ustawieniami z listy, używając strzałek w lewo i prawo. Aby użyć ustawień (załadować program), naciśnij ikonę dyskietki ze strzałką w prawo. Po wybraniu programu naciśnij strzałkę w lewym dolnym rogu, aby powrócić do menu głównego.



Aby utworzyć lub zmienić program, ustaw czas i temperaturę na ekranie głównym, a następnie wybierz numer programu (od 1 do 10) na ekranie programów (d). Naciśnięcie ikony z ołówkiem pozwala zmienić nazwę programu.

Wprowadź nazwę i naciśnij strzałkę w prawym dolnym rogu, aby ją potwierdzić. Aby zapisać wybór i ustawienia programu, naciśnij ikonę dyskietki ze strzałką w lewo.

Gwiazdka (*) przed nazwą bieżącego programu na pasku informacji oznacza, że używane teraz ustawienia różnią się od ustawień zapisanych w wybranym programie i nie zostały zapisane jako inny program.

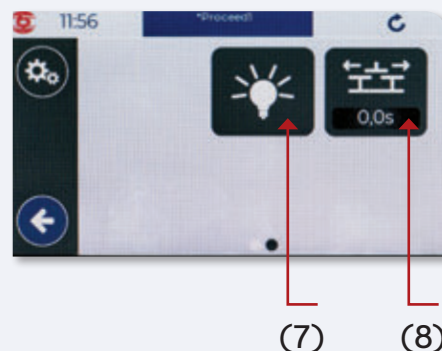
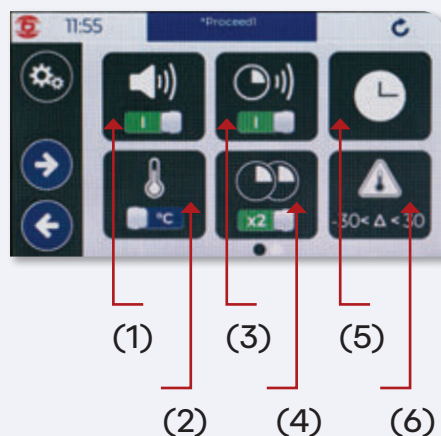
e) Konfiguracja

Naciśnij ikonę (e) w menu głównym, aby przejść do konfiguracji maszyny.

W tym menu jest dostępnych 6 opcji.



Przycisk koła zębatego umożliwia regulację techniczną maszyny.



1	Włącza i wyłącza dźwięk. Nie wycisza dźwięków ostrzegających o usterkach i błędach.
2	Przełącza między stopniami Celsjusza i Fahrenheita.
3	Włącza i wyłącza 2-sekundowy sygnał końca cyklu.
4	Ustawienie wielu zegarów odliczających: 1 (OFF), 2 lub 4.
5	Ustawienie zegara wewnętrznego (data i godzina).
6	Nastawa zakresu temperatury pracy.
7	Regulacja podświetlania ekranu.
8	Czas oczekiwania przed przełączeniem płyty (tryb automatyczny).

	Ikona z zielonym liściem służy do wyboru trybu oszczędzania energii. Operator może wybrać jeden z dwóch trybów oszczędzania energii: Hibernacja → Czas rozpoczęcia hibernacji → Czas wznowienia pracy Uśpienie → Temperatura uśpienia (od 40°C do 140°C) → Czas bezczynności przed przejściem w tryb uśpienia Panel przełącza się w tryb ekologiczny tylko z ekranu głównego. Jeśli użytkownik zostawi prasę z innym ekranem, oznacza to, że trwa ustawianie pracy. Aby wyjść z jednego z trybów oszczędzania energii, wystarczy dotknąć ekranu lub rozpocząć cykl.
---	---

	Litera „i” w prawym górnym rogu zawiera ważne informacje o wersji oprogramowania.
---	--

	Przycisk diagnostyki wyświetla stan maszyny i pozwala sprawdzić, czy aktualnie występują jakieś usterki.
---	---

	Ikona kłódki przeznaczona jest tylko dla pracowników autoryzowanego serwisu.
---	---

4.2.2 Error messages

Komunikaty błędów	Przyczyna	Efekt
Er1	Uszkodzenie czujnika temperatury	Przełącznik nagrzewania wyłącza się
Err	Uszkodzenie czujnika temperatury zewnętrznej modułu elektronicznego	Przełącznik nagrzewania wyłącza się
Col	Błąd komunikacji z wyświetlaczem	Przełączniki wyłączają się

Przy każdym komunikacie słychać sygnał ostrzegawczy, który można wyciszyć dowolnym przyciskiem.

5. Diagnostyka

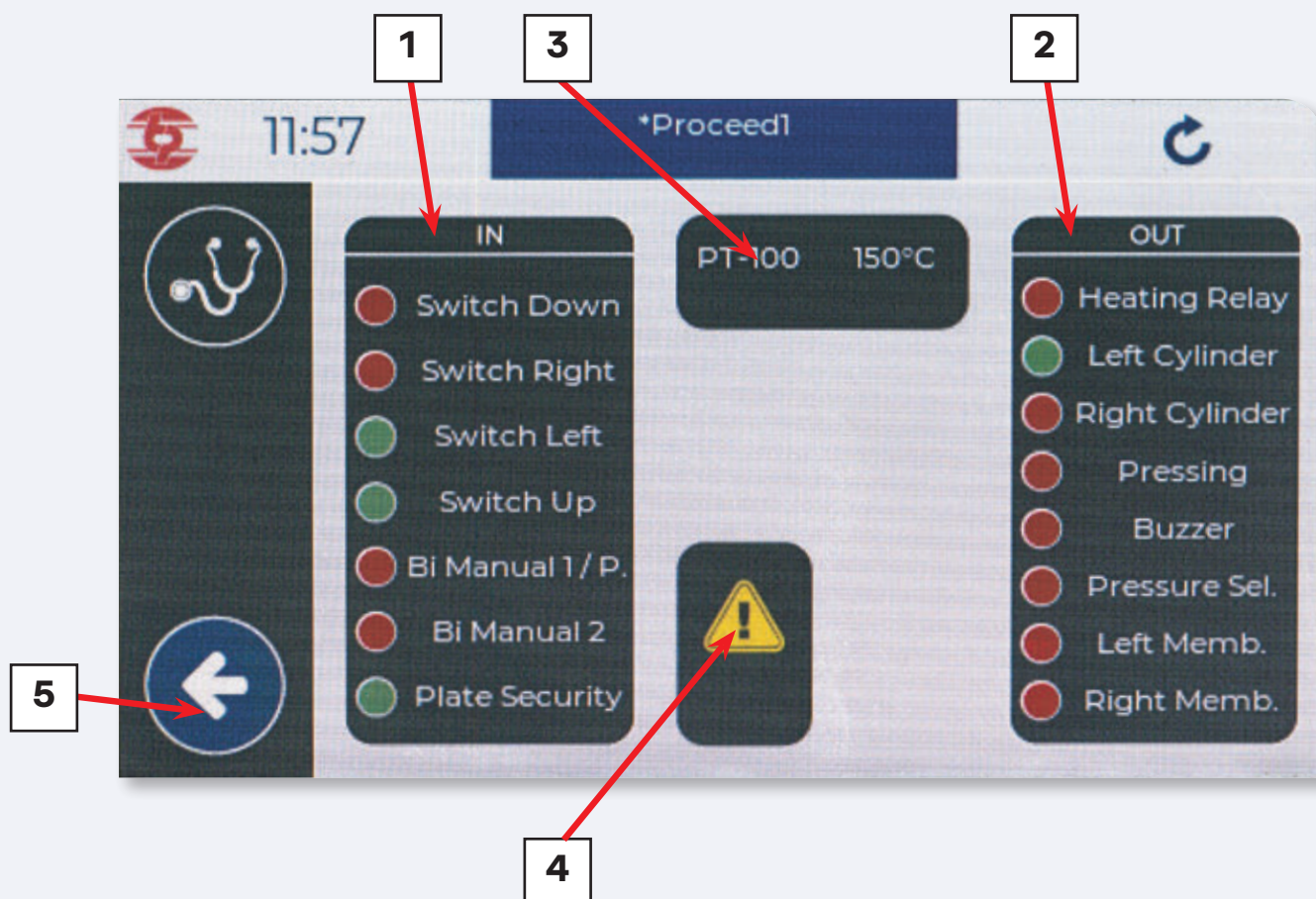
Ten ekran służy wyłącznie do wyświetlania informacji o stanie wejść i wyjść sterownika PLC (Programmable Logic Controller).

Na tym ekranie można uruchamiać wszystkie cykle pracy przez naciśnięcie przełącznika nożnego lub zielonych przycisków.

Aby wyjść z ekranu, naciśnij 

Ten ekran służy do rozwiązywania problemów oraz oceny stanu czujników i elementów wykonawczych. Serwis pomocy technicznej może poprosić operatora o wyświetlenie go np. podczas wsparcia telefonicznego.

1. Wejścia
2. Wyjścia
3. Ustawienie stopni Celsjusza lub Fahrenheita
4. Włączony alarm: dostęp do strony podsumowania alarmów
5. Powrót do poprzedniego ekranu

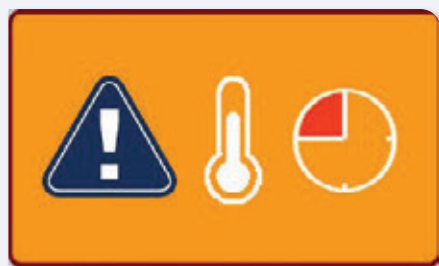


5.1 Alarmy i ostrzeżenia

Po wykryciu alarmu maszyna przejdzie do trybu STOP ⚠) i zostanie wyświetlony ekran:

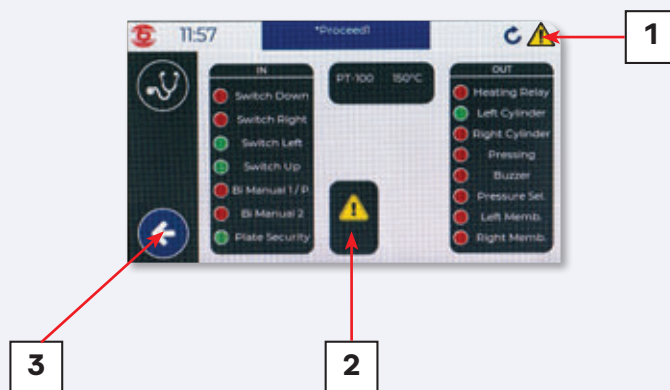


Naciśnij czerwoną ikonę na ekranie dotykowym, aby potwierdzić zapoznanie się z alarmem — pokaże się ekran pracy. Po wykryciu incydentu maszyna zostanie wstrzymana ⚠).



Naciśnij pomarańczową ikonę na ekranie dotykowym, aby potwierdzić zapoznanie się z incydem — pokaże się ekran pracy. Jeśli nie zostaną potwierdzone wszystkie incydenty, nadal będzie wyświetlany ekran alarmów. Aby wyjść z tego ekranu, naciśnij symbol „wstecz” i potwierdź zapoznanie się z aktywnymi alarmami. Jeśli alarm jest widoczny, naciśnij migający trójkąt na tej liście.

1. Migający wskaźnik aktywnej usterki
2. Powrót do strony domyślnej (migająca kontrolka)
3. Powrót do MENU



5.2 Alarmy i incydenty — informacje ogólne

Po usunięciu przyczyny usterki (uszkodzonego czujnika, braku powietrza, problemów z temperaturą) wskaźnik usterki (⚠) zgaśnie sam.



Kasowanie nieaktualnych usterek (po naprawie).

Jeśli te kroki nie rozwiążą problemu, zresetuj maszynę (naciśnij przycisk zatrzymania awaryjnego).

5.2.1 Lista alarmów i incydentów

Alarm 01: Sonda PT100		Brak sygnału sondy (czujnik lub kabel). Wyłącza natychmiast nagrzewanie.
Alarm 02: Przegrzanie. Temperatura powyżej 220°C		Odczyt temperatury powyżej 230°C. Wyłącza natychmiast nagrzewanie.
Alarm 03: Zadziałał wyłącznik zabezpieczający płytę		Natychmiastowe wyłączenie. Wyłącza natychmiast nagrzewanie i cykl docisku prasy.
Alarm 06: Brak sygnału z górnego czujnika docisku prasy		Sygnał nie został wykryty po 5 sekundach. Przyczyną może być awaria czujnika, brak dopływu sprężonego powietrza, zacięcie (np. mechaniczne)
Alarm 07: Brak sygnału z dolnego czujnika docisku prasy		Sygnał nie został wykryty po 5 sekundach. Przyczyną może być awaria czujnika, brak dopływu sprężonego powietrza, zacięcie (np. mechaniczne)
Alarm 08: Brak sygnału z prawego czujnika przechylania		Sygnał nie został wykryty po 5 sekundach. Przyczyną może być awaria czujnika, brak dopływu sprężonego powietrza, zacięcie (np. mechaniczne)
Alarm 09: Brak sygnału z lewego czujnika przechylania		Sygnał nie został wykryty po 5 sekundach. Przyczyną może być awaria czujnika, brak dopływu sprężonego powietrza, zacięcie (np. mechaniczne)
Alarm 10: Błąd komunikacji		Utrata komunikacji między modułem zasilania i modułem ekranu. Skontaktuj się z dostawcą.
Alarm 13: Temperatura nie została osiągnięta		Blokuje żądanie uruchomienia pierwszego cyklu. Umożliwia rozpoczęcie cyklu przy drugim żądaniu (wymuszenie startu pomimo temperatury niższej od ustawionej)

6. Cykl obsługi

The NL-33 v.3 Auto MNL-33 v.3 Auto Maxi może pracować w 3 trybach cykli:



Tryb półautomatyczny z pedałem: po naciśnięciu pedału ramię prasy zmienia pozycję i wykonuje cykl wgrzewania.

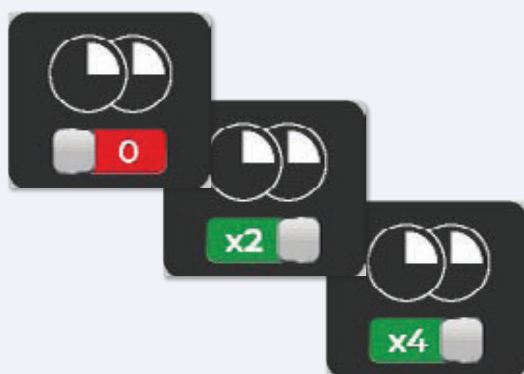
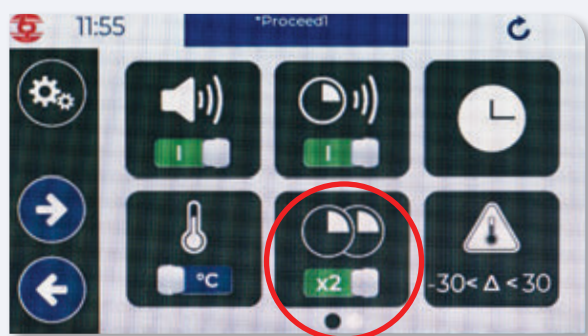


Tryb jedno stanowiskowy: po naciśnięciu pedału ramię prasy zmienia pozycję, dociska prasę i powraca do punktu wyjścia.



Tryb automatyczny: po naciśnięciu pedału ramię prasy zmienia stanowisko i wykonuje wprasowanie. Po upływie ustawionego „czasu po wprasowaniu” płyta automatycznie zmieni pozycję i ponownie wykona wprasowanie. Prasa będzie powtarzać pracę w trybie automatycznym do momentu przerwania przez naciśnięcie przycisku STOP (ikona ) , pedału lub jednego z zielonych przycisków sterowania ręcznego.

6.1 Liczba zegarów



Można wybrać jeden, dwa lub cztery zegary z nastawą czasu odliczania.

Po ustawieniu 2 lub 4 zegarów, pierwszy może sterować czasem lewej lub prawej płyty.

- Czas będzie ustawiony dla danej płyty do momentu zatrzymania przez operatora lub wystąpienia alarmu.
- Na początku następnego cyklu kolejny zegar będzie traktowany jako pierwszy.
- Zegary nie są powiązane z pozycją roboczą.



7. Opis zabezpieczeń i ostrzeżeń

7.1 Bezpieczeństwo

Prasa NL -33 v.3 Auto Maxi wyposażona jest we wszystkie zabezpieczenia wymagane zgodnie z wytycznymi UE dla bezpieczeństwa maszyn.

Bezpieczna obudowa

Grzałka NL-33 v.3 Auto Maxi jest osłonięta bezpieczną obudową. Zapobiega to ryzyku zgniecenia części ciała podczas zgrzewania.

Przycisk zatrzymania awaryjnego

Zgodnie z wytycznymi dla maszyn maszyna wyposażona jest w przycisk zatrzymania awaryjnego. Naciskać tylko w nagłych wypadkach!

Aby odblokować przycisk awaryjny, należy go odkręcić w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, a maszyna zresetuje się automatycznie.



Symbole ostrzegawcze:

Dla dodatkowego bezpieczeństwa na maszynie umieszczono następujące znaki:

UWAGA!



Gorąca powierzchnia



Pod napięciem

UWAGA!

*Przed rozpoczęciem pracy z NL -28 konieczne zapoznać się z treścią tej instrukcji.
Zapewnia to właściwe i bezpieczne użytkowanie maszyny.*

UWAGA!

Wyłączyć zasilanie (odłączyć kabel) przed przystąpieniem do prac konserwacyjnych lub czyszczenia maszyny.

UWAGA!

*Zapewnić wystarczającą wolną przestrzeń wokół maszyny. Zwrócić uwagę, aby nie zginać kabli i złączy.
Chociaż prasa emituje niewiele ciepła, należy zapewnić odpowiednią przestrzeń na jej schłodzenie.*

UWAGA!

Unikać dotykania grzałki.

UWAGA!

Naciągnąć materiał ciasno na płytę prasy i nie zbliżać rąk do płyty wgrzewającej przed włączeniem prasy.

8. Specyfikacje techniczne

8.1 Specyfikacja maszyny NL-33 v.3 Auto Maxi

Zużycie energii	3200 Wat
Napięcie zasilania	220-240 V 50/60 Hz
Ustawienie temperatury	0 - 220 °C
Dokładność sterowania grzaniem	+/- 1%
Zakres ustawień	0 s - 59 min. 59 s
Wysokość (po otwarciu)	751 mm
Szerokość	1071 mm
Głębokość (z przyłączami)	1005 mm
Waga netto	193 kg
Wymiary poduszek gumowych	400 x 500 mm
Bezpieczniki	2 x T 16A 250 V
Ważony poziom ciśnienia akustycznego A	< 70 dB (A)
Zużycie sprężonego powietrza przy 4 barach	14,79 l/cykl
Zużycie sprężonego powietrza przy 6 barach	20,70 l/cykl
Zużycie sprężonego powietrza przy 8 barach	26,62 l/cykl
Ciśnienie	2 - 7,5 bar
Maksymalna siła nacisku prasy	925 DaN



8.2 Budowa

Ekran dotykowy

Przycisk zatrzymania awaryjnego

Pokrętko ciśnienia

Manometr



Przełącznik nożny



Pokrywa bezpieczników i gniazdo

Gniazdo i filtr sprężonego powietrza

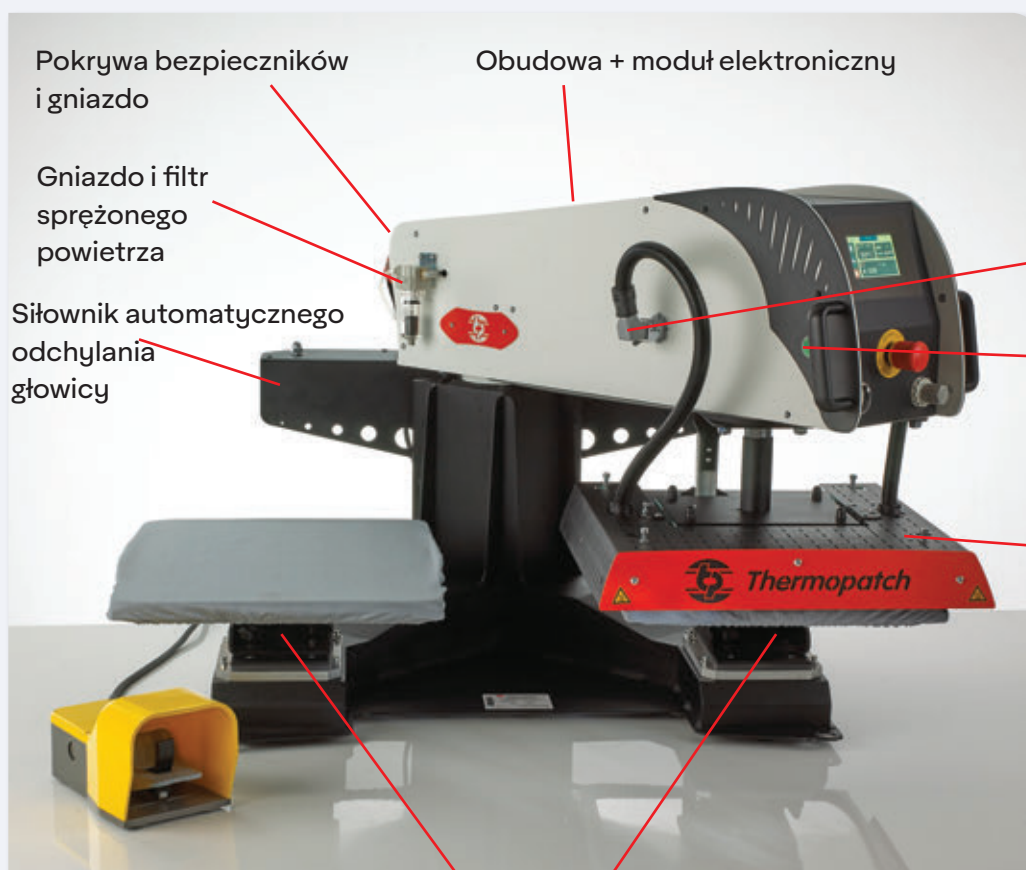
Siłownik automatycznego odchylania głowicy

Obudowa + moduł elektroniczny

Złącze płyty grzewczej

Zielony przycisk do sterowania ręcznego (lewa i prawa strona)

Płyta grzewcza z obudową bezpieczeństwa



2 x wymienne płyty wgrzewające z poduszką z gumy silikonowej

9. Transport i przechowywanie

9.1 Transport

W przypadku konieczności relokacji maszyny firma Thermopatch zaleca użycie oryginalnego opakowania.

9.2 Przechowywanie

Thermopatch zaleca używanie oryginalnego opakowania do magazynowania maszyny. Maszyna nie powinna być ustawiana bezpośrednio na podłożu, zaleca się składowanie na paletach, w suchym miejscu.

10. Konserwacja

10.1 Konserwacja

W zależności od prac do wykonania należy odłączyć zasilanie elektryczne lub sprężone powietrze. Siłownik pneumatyczny i inne części maszyny są praktycznie bezobsługowe.

Aby zapewnić bezproblemową pracę, do prasy termotransferowej musi być dostarczane czyste i suche powietrze. Osuszacz/reduktor ciśnienia stanowi jedynie dodatkowe zabezpieczenie maszyny.

Prace konserwacyjne przy maszynie powinni wykonywać wyłącznie wykwalifikowani pracownicy.

Powietrze zawierające wilgoć i zanieczyszczenia przeszkadza w smarowaniu siłownika pneumatycznego.

Zalecamy przygotowanie narzędzi:

- Śrubokręty krzyżakowe i płaskie
- Komplet kluczy płaskich i nasadkowych
- Komplet kluczy imbusowych
- Multimetr

UWAGA!

Haal de stekker uit het stopcontact voordat u met onderhoud of reparaties aanvangt.

Powłoka teflonowa:

Należy regularnie czyścić powłokę teflonową na płycie, aby zapobiec przywieraniu etykiet i naszywek lub przenoszeniu brudu na odzież. Wyczyścić powłokę teflonową suchą i czystą ściereczką, gdy urządzenie jest jeszcze ciepłe. Czyścić powłokę regularnie tak często, jak to konieczne. Uszkodzoną lub zużytą powłokę teflonową należy wymienić. Można ją zakupić od dostawcy Thermopatch.

Gumowa poduszka:

Czyścić ciepłą sprężynę powietrzną przed ostygnięciem czystą, niestrzępiącą się ściereczką. Powtarzać czyszczenie tak często, jak to konieczne.

Uszkodzoną lub zużytą sprężynę powietrzną należy wymienić. Można ją zakupić od dostawcy Thermopatch.

Wymiana poduszki gumowej:

- Wyłącz urządzenie i pozostaw do ostygnięcia.
- Sprawdź, czy dolna metalowa płyta i poduszka gumowa są czyste i wolne od tłuszczu
- Nałóż klej silikonowy SPA-0892330 (grzebieniem do kleju) na metalową płytę i natychmiast przyklej gumową płytę nie pozostawiając pęcherzy powietrza
- Pozostaw do wyschnięcia na noc w temperaturze pokojowej pod lekkim naciskiem, bez ogrzewania.

Filtr powietrza:

Filtr powietrza lub osuszacz/reduktor ciśnienia należy codziennie sprawdzać i w razie potrzeby opróżniać, otwierając korek na spodzie filtra.

Wymiana bezpieczników

Upewnij się, że maszyna została wyłączona i kabel zasilania jest odłączony! Wymień bezpieczniki T16 A z tyłu maszyny. Ponownie podłącz przewód zasilający — urządzenie jest gotowe do użycia.

W przypadku innych części skontaktuj się z dostawcą w celu wymiany lub naprawy.

10.2 Lista części zamiennych

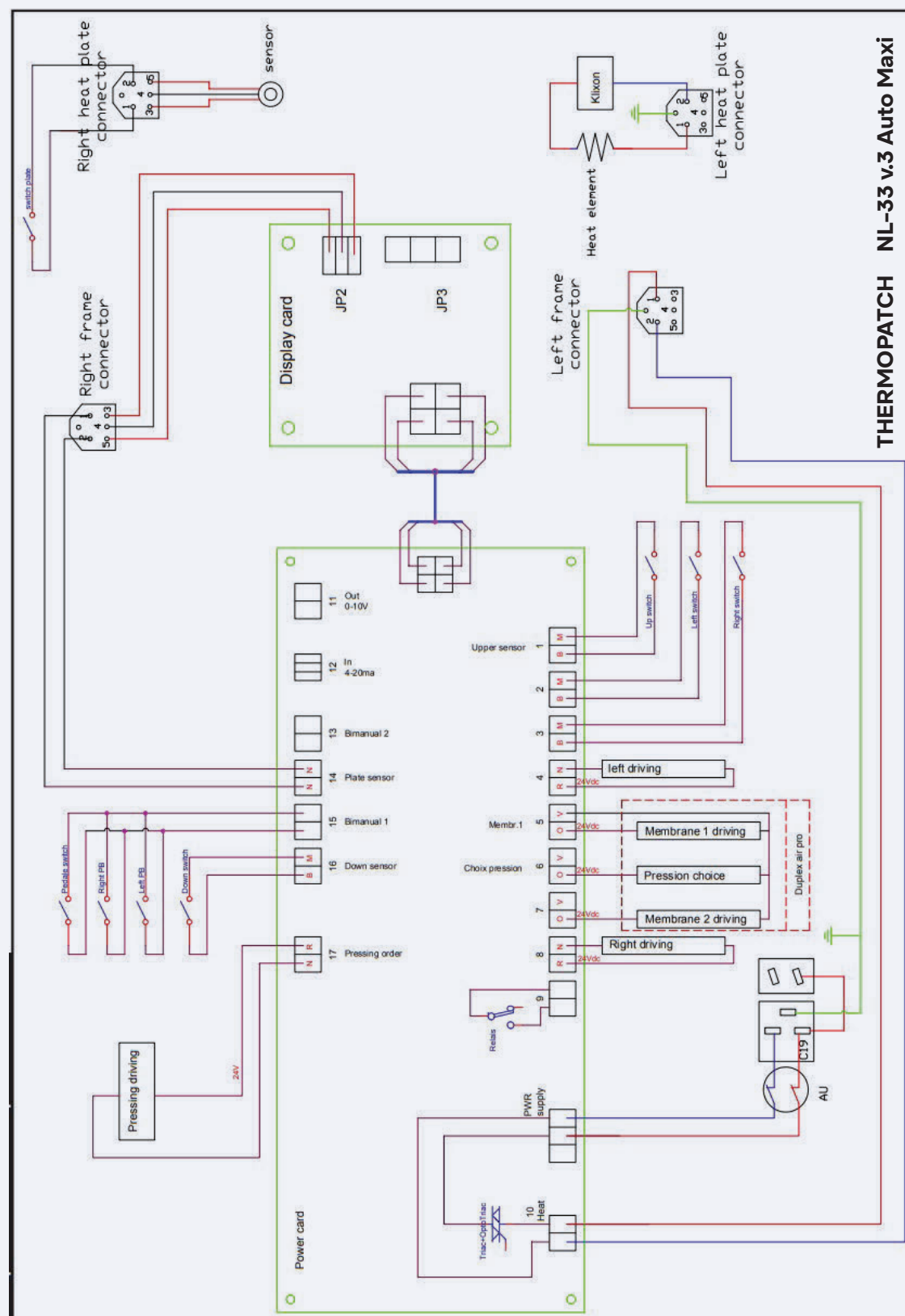
Pozycja odniesienia	Opis	Ilość
SPA33-018	Kompletny moduł elektroniczny sterowania	1
SPA33-019	Karta graficzna z kolorowym ekranem dotykowym 4'3	1
SPA33-020	Kabel łączący do karty graficznej i płyty sterującej	1
SPA33-015	Grzejnik Mica 400 x 500 mm 3200 W	1
SPA33-021	Siłownik dociskający prasę ø125 C100	1
SPA33-022	Siłownik przechylający głowicę ø40 C200	1
SPA3X-205	Filtr	1
SPA3X-100-7	Podkładka do zgrzewania 9,53 mm 400 x 500 mm	2
SPA3X-006/E	Powłoka teflonowa 400 x 500 mm	1
SPA3X-106-2	Pokrywa Nomex do standardowych płyt dolnych	2
SPA3X-100/I	Podstawa aluminiowa 400 x 500 mm do płyt dolnych	2

10.3 Rozwiązywanie problemów

W tym punkcie znajdują się informacje na temat najczęściej występujących problemów, ich przyczyn i rozwiązań.

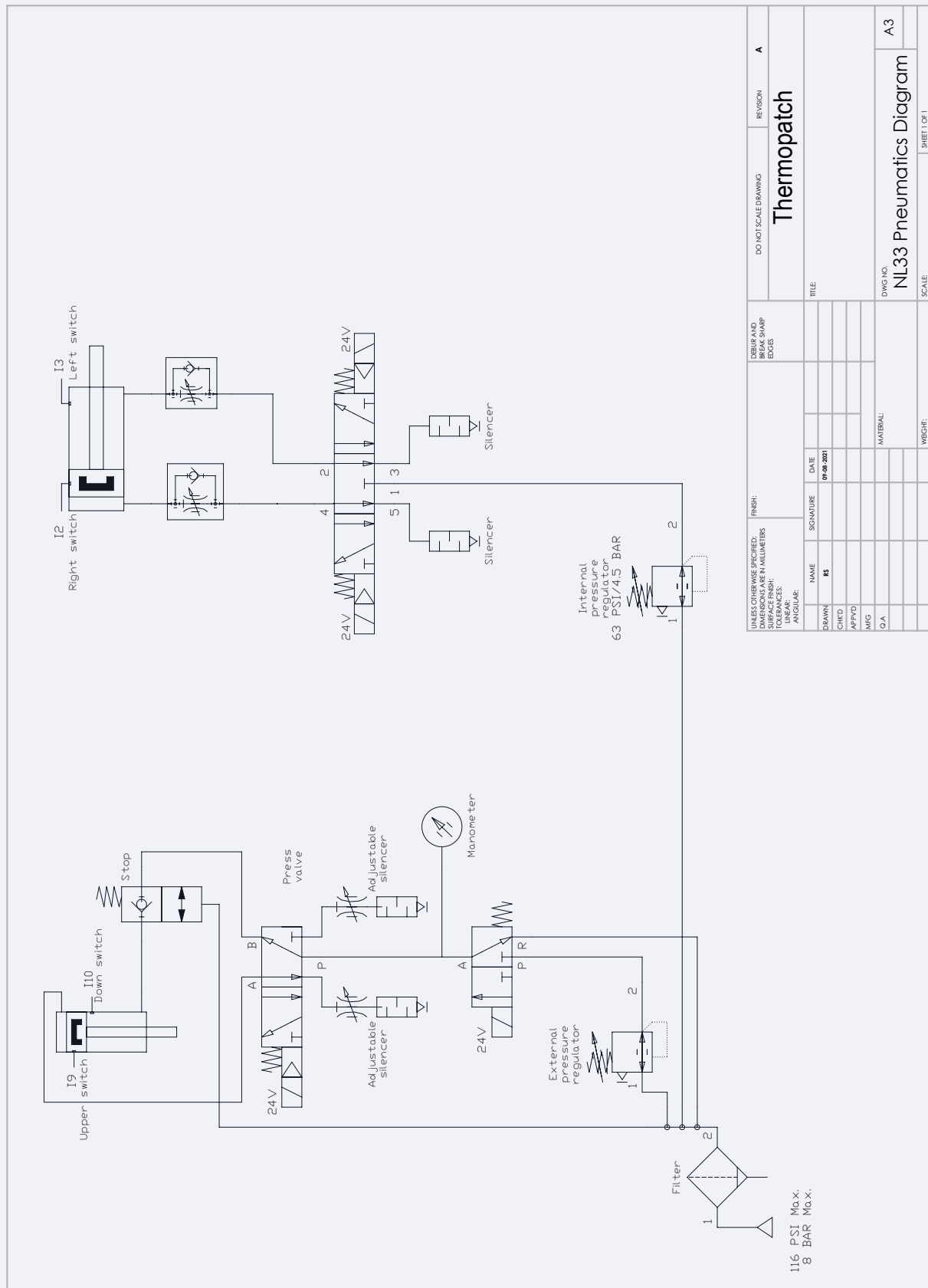
Problem	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie
Maszyna się nie włącza	Wtyczka nie jest prawidłowo podłączona. Wyłączony włącznik zasilania Wciśnięty przycisk zatrzymania awaryjnego Usterka wyświetlacza	Sprawdź, czy maszyna jest podłączona do gniazdka, sprawdź gniazdko. Ustaw włącznik ON/OFF na I. Przekręć czerwone pokrętko, aby odblokować przycisk zatrzymania awaryjnego. Sprawdź, czy kable nie są uszkodzone (możliwe zwarcie)
Maszyna się nie nagrzewa	Usterka grzałki Problem z płytą główną Za niskie ustawienie temperatury	Sprawdź połączenia i stan okablowania. Zdemontuj grzałkę Sprawdź komunikaty na ekranie i ich wyjaśnienia na stronach 20-21
Grzałka przegrzewa się	Problem z czujnikiem temperatury	Sprawdź komunikaty na wyświetlaczu i wyjaśnienia na stronach 20-21 instrukcji Skontaktuj się z dostawcą
Zegar nie odlicza czasu	Wyłączony lub uszkodzony czujnik siłownika Problem z modułem elektronicznym	Sprawdź połączenia Sprawdź komunikaty na ekranie i ich wyjaśnienia na stronach 20-21
Głowica prasy nie obniża się	Przyciski sterowania nie działają Nieszczelny siłownik Za niskie ciśnienie sprężonego powietrza	Sprawdź połączenia Sprawdź uszczelki i wszystkie połączenia instalacji pneumatycznej, skontaktuj się z dostawcą. Sprawdź złącza zaworów, skontaktuj się z dostawcą w celu wymiany. Sprawdź, czy ciśnienie powietrza ma powyżej 3 bar
Głowica prasy nie podnosi się	Awaria elektromagnetycznego zaworu sterującego Nieszczelny siłownik	Sprawdź złącza zaworów, skontaktuj się z dostawcą w celu wymiany Sprawdź uszczelki i wszystkie połączenia, skontaktuj się z dostawcą
Głowica prasy pozostaje na dole po wprasowaniu	Zegar nie odlicza czasu Brak zasilania sprężonym powietrzem	Patrz powyżej

10.4 Schemat okablowania



THERMOPATCH NL-33 v.3 Auto Maxi

10.5 Schemat pneumatyczny



11. Zakończenie użytkowania

Po zakończeniu eksploatacji maszyny należy zutylizować ją w sposób odpowiedzialny. Maszyny elektryczne, akcesoria i opakowania powinny być poddawane recyklingowi w jak największym stopniu, w sposób przyjazny dla środowiska.

- Zdemontować podzespoły: części stalowe / elementy pneumatyczne / elementy elektryczne
- Można je oddzielić i oddać do recyklingu.



UWAGA!

Zawsze należy utylizować zgodnie z aktualnymi i lokalnie stosowanymi wytycznymi dotyczącymi zdrowia i bezpieczeństwa oraz wymaganiami środowiskowymi.

12. Deklaracja zgodności

My,
Thermopatch BV
Draaibrugweg 14
1332 Almere
Holandia



oświadczamy na własną odpowiedzialność, że maszyna:
Prasa termotransferowa Thermopatch NL-33 v.3 Auto Maxi
do której odnosi się niniejsza deklaracja, jest zgodna z wymaganiami następujących dyrektyw:

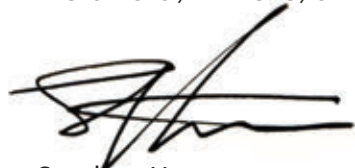
2014/30/EU

(dyrektywa emc)

2006/42/EG

(dyrektywa maszynowa)

Holandia, Almere, 01-02-2018



Stephen Huyton
Business & Financial Director Thermopatch EMEA

13. Wyłączenia odpowiedzialności

Informacje zawarte w niniejszych dokumentach są poufne, zastrzeżone i przeznaczone wyłącznie dla ich odbiorcy. Zabrania się ich wykorzystywania, publikowania i rozpowszechniania bez uzyskania pisemnej zgody Thermopatch BV.

Przedstawione opinie zostały wyrażone w dobrej wierze i chociaż przy opracowaniu tych dokumentów dołożono najwyższej staranności, nie należy ich interpretować jako wiążących oświadczeń lub gwarancji ze strony firmy Thermopatch BV, w tym również, ale nie wyłącznie, w odniesieniu do dokładności i kompletności informacji, faktów i/lub opinii w nich zawartych.

Firma Thermopatch BV, jej oddziały, zarząd, pracownicy i przedstawiciele nie ponoszą odpowiedzialności za sposób wykorzystania i decyzje podejmowane na podstawie opinii i wniosków zawartych w niniejszym dokumencie.

Thermopatch BV nie udziela innych gwarancji niż zawarte w warunkach ogólnych gwarancji.

Dostarczane przez nas maszyny z częściami oryginalnymi są zgodne z wymaganiami oznakowania WE.

Stosowanie płyt do zgrzewania o dowolnym formacie innym niż standard dostarczony z urządzeniem może spowodować utratę ważności deklaracji WE.

Thermopatch nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek uszkodzenia lub obrażenia, które mogą wynikać z nieprzestrzegania instrukcji.

Klient ponosi odpowiedzialność za używanie maszyny w konfiguracji innej niż standardowa.

Thermopatch BV

Draaibrugweg 14

1332 AD Almere

Holandia

T +31 36 549 11 11

sales@thermopatch.nl

www.thermopatch.com



Thermopatch
an Avery Dennison Company