



Mașină de sigilat SEAL 100 Manual de utilizare

NINGBO JIANGBEI WOSON MEDICAL INSTRUMENT CO., LTD.

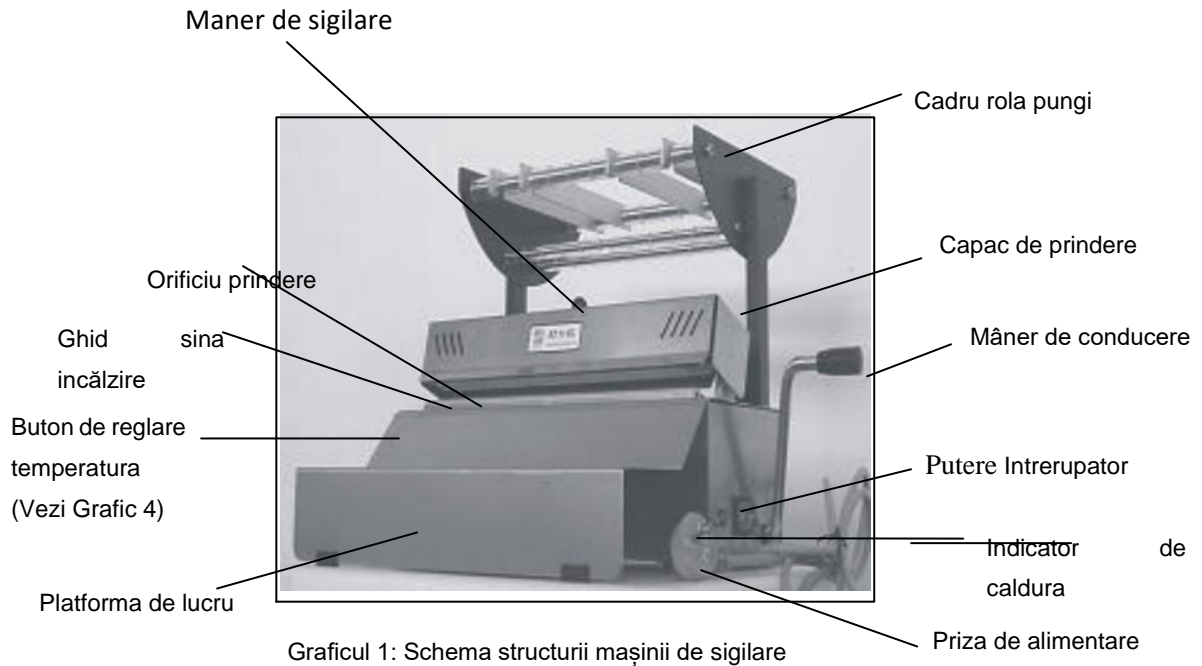


Cuprins

1 Generale.....	1
2 Specificații tehnice	1
3 Instalare	2
4 Operare	2
5 Accesorii	5
6 Întreținere.....	7
7 Garanție	8
8 Transport și depozitare	9
9 Precauții	9

I.General

1 Structura mașinii de sigilare SEAL 100



2. Caracteristici

Aparatul este un accesoriu necesar al sterilizatorului, cu caracteristicile de performanță stabilă, aspect, operare ușoară și rată scăzută de reparații etc. Cea mai bună temperatură de etanșare poate fi ajustată pe măsură ce tensiunea se modifică. Oțelul inoxidabil este utilizat la carcasa sa pentru a preveni coroziunea și pentru a fi ușor de utilizat și curățat. Cuțitul de tăiere cu lame duble este instalat în interior, iar tăierea este uniformă.

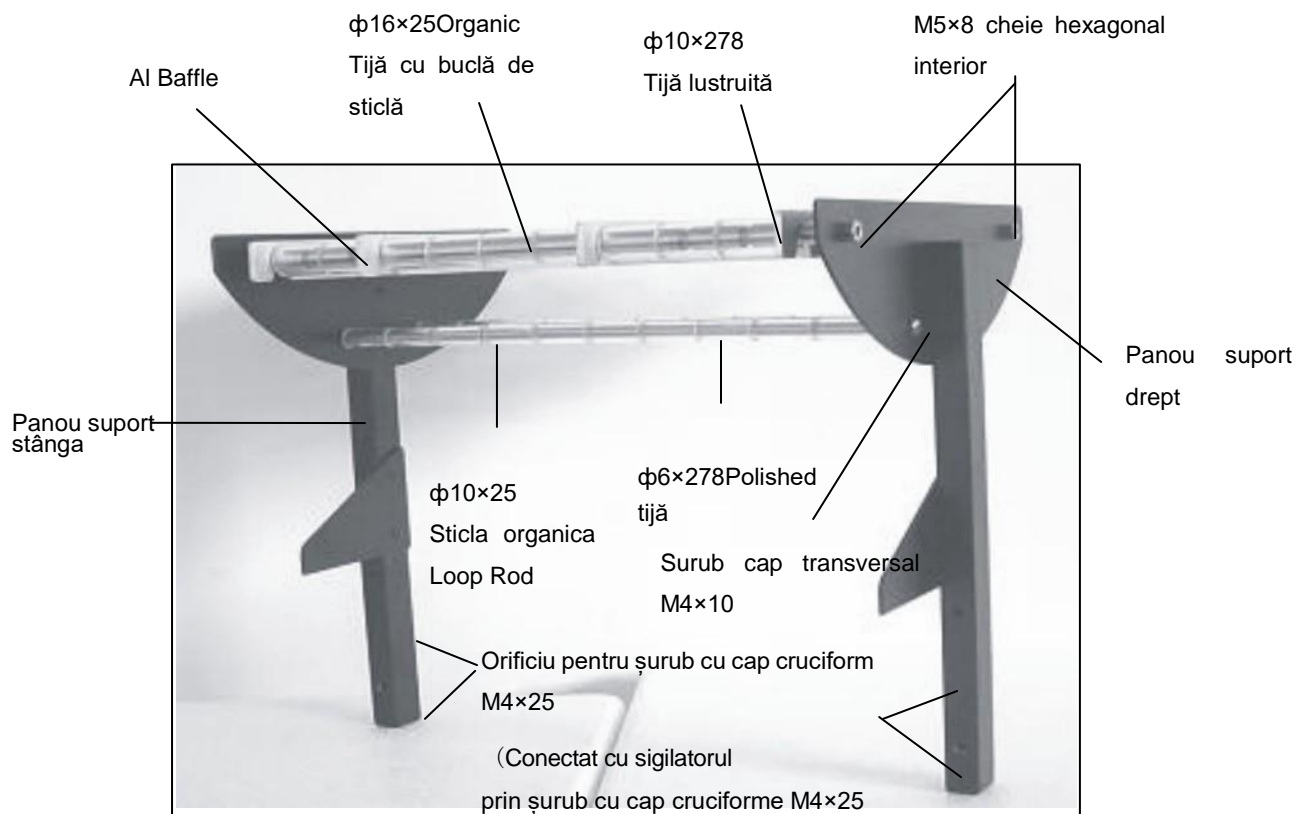
II. Parametri tehnici

Tensiune și frecvență sursei: AC220V/50Hz, AC110V/60Hz

Putere:	500W
Cea mai mare lățime de etanșare:	250 mm
Lățimea indentării:	10 mm
Greutate brută:	8 kg
Greutate netă :	5 kg
Mărimea Pachetului :	420x340x250mm

III Instalare

Suportul și corpul tamburului sunt separate în ambalaj. Tamburul este compus din tijă buclă, tijă lustruită, șurub cu cap cruciform M4×10, mufă hexagonală M5×8 șuruburi cu cap și manșon. Urmați Graficul 2 pentru a finaliza instalarea suportului.

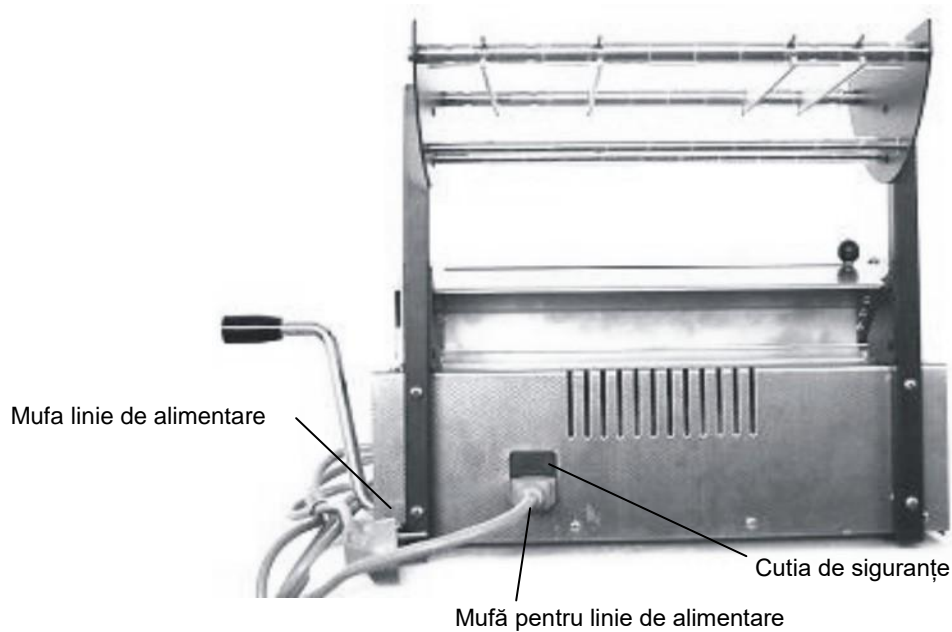


Graficul 2: Schema instalării suportului

IV Operațiuni

1. Setări ale prizei de alimentare și ajustări ale temperaturii

Conectați linia de alimentare la mufa mașinii de etanșare așa cum se arată în Graficul 3 și conectați stecherul la AC220V, / 50Hz. Deschideți întrerupătorul de alimentare și așteptați aproximativ 2 minute pentru preîncălzire. Când Indicatorul de încălzire este stins, mașina de sigilare poate fi utilizată în ordine (Nu atingeți șina de ghidare încălzită pentru a evita arsura).



Graficul 3: Schema conexiunii la alimentare

Mașina este prevăzută cu un sistem de control al temperaturii foarte precis, care reglează temperatura cu butonul de reglare a temperaturii (vezi Graficul 4). Butonul de temperatură ar trebui să fie așezat sub reticulul „4”, atunci când se utilizează punga pentru sterilizare (cu o parte nailon și cealaltă parte hârtie). Mai întâi reduceți temperatura rotind butonul, apoi rotiți încet pentru a crește temperatura până când acesta atinge nivelul pentru etanșare. Nu este necesară reajustarea pentru același material. O parte a hârtiei este orientată spre șina de ghidare a încălzirii, Materialul plastic poate adera cu ușurință pe șina încălzită. Butonul trebuie reglat între 3 și 4 (Graficul 4) pentru a evita etanșarea nesatisfăcătoare cauzate de temperatură prea mare sau prea scăzută. Puneți punga de sterilizare între cleme și șina de ghidare încălzită cu partea de hârtie în jos. Apăsăți mânerul de sigilare până când se simte presiunea de etanșare. Dacă mânerul de sigilare nu este apăsat bine, presiunea de etanșare nu este atinsă; efectul de etanșare poate fi afectat. Nu eliberați mânerul de sigilare în timpul etanșării timp de aproximativ 4 minute.

Tăiați punga și readuceți mânerul de sigilare în poziția inițială pentru a finaliza sigilarea. Sigilarea poate fi reluată dacă întrerupătorul de alimentare nu este oprit.



Buton



2 Sigilarea, tăierea pungilor

După cum se arată în Graficul 5, puneți tamburul pe suport, introduceți-l în partea din spate a capacului de prindere și filetați între orificiul de prindere și șina de ghidare a încălzirii. Țineți hârtia cu fața în jos pentru a intra în contact cu șina de ghidare de încălzire. Sigilați punga pe lungimea necesară (vezi graficul 6) și trageți mânerul de sigilare pentru a tăia punga de ambalare (vezi în graficul 7). Pungile de ambalare pentru sterilizare nu pot fi tăiate corect sau poate prezenta riduri dacă tăierea este prea lentă. Ambele părți ale manerului de sigilare pot tăia. Puneți piesele care urmează să fie sterilizate în pungă și sigilați cealaltă deschidere.



Graficul 5: Schema de instalare a tamburului



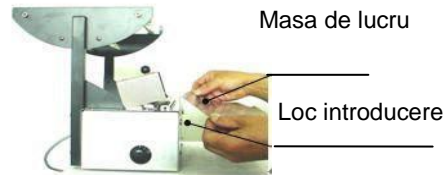
Graficul 6: Schema de etanșare a sacului de ambalare



Graficul 7: Pachet

3. Masa de lucru

Masa de lucru poate fi instalată pe cele două puncte de instalare ale mașinii de etanșare (Vezi Graficul 9), care poate facilita etanșarea materialelor de ambalare (în special materiale de ambalare grele)



Grafic 9: Schema de Instalare

V Accesorii

1. Lista accesoriilor este detaliată în Tabelul 1.

tabelul 1

S/N	Nume		Cantitate
1	Panoul de susținere		1 pt fiecare
2	tije		4
3	Tija lustruit	$\phi 6 \times 278$	2
	tijă	$\phi 10 \times 278$	2

Anunțat din pagina anterioară

tabelul 1

S/N	Nume		Cantitate
4	Sticla organica	$\phi 10 \times 25$	20
		$\phi 16 \times 25$	18
5	Mânerul de sigilare		1
6	M4×25 șurub cu cap transversal (oțel inoxidabil)		4
7	Cheie hexagonală interioară M5×8		2
8	Șurub cu cap hexagonal M5×8 (oțel inoxidabil)		4
9	Șurub cu cap cruciform M4×10 (oțel inoxidabil)		4
10	Masa de lucru		1
11	Lamă		4
12	Hârtie de testare a etanșării		1Metru
13	Linie de alimentare		1

2 Schema accesoriilor

Vezi detaliat în graficul de la 10 la 25



Graficul 10
Panou suportstang



Graficul 11
Panou support drept



Graficul 12
Piese panou



Graficul 13
 $\phi 6 \times 278$ Tijă
lustruită



Graficul 14 $\phi 10 \times 278$
Tijă lustruită



Graficul 15 $\phi 10 \times 25$
Tijă cu buclă din
sticlă organică



Graficul 16 $\phi 16 \times 25$
cap tija din sticla



Graficul 17 Mânerul de sigilare



Graficul 18 $M4 \times 25$
cheie hexagonala



Grafic 19 $M5 \times 8$



Graficul 20 $M5 \times 8$
șurub cu cap hexagonal



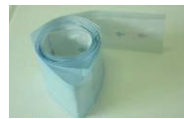
Graficul 21 $M4 \times 10$
șurub cu cap cilindric



Graficul 22 Masa de lucru



Graficul 23 lama



Grafic 24 hartie test etansare



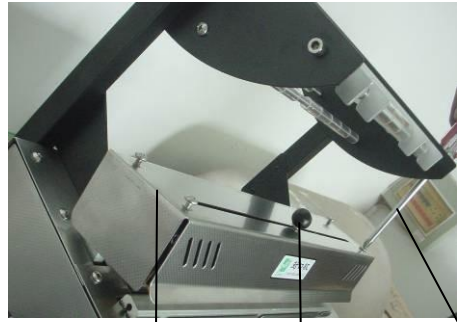
Graficul 25 Cabluri

VI Intreținere

Atenție: Înainte de întreținere, opriți întrerupătorul și scoateți ștecherul de alimentare, Operarea poate fi efectuată numai după ce mașina este răcită pentru a evita arsurile.

1 Înlocuire boxa prindere și lamă

Scoateți mânerul și apoi cele 4 șuruburi (vezi Graficul 26). Scoateți capacul (Atenție la lama ascuțită) pentru a ajunge la boxa de prindere. Îndepărtați șuruburile de pe boxa și lame și înlocuiți-le cu altele noi. Întoarceți șuruburile și puneți capacul (Notă: lamele ar trebui să fie flexibile la punerea capacului). În cele din urmă, întoarceți înapoi mânerul.

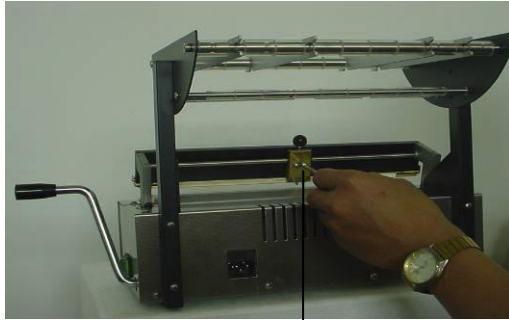


Scoateți cele patru șuruburi

Șurubelniță

scoateți mânerul

Graficul 26: Schema de îndepărtare a șuruburilor și a mânerului

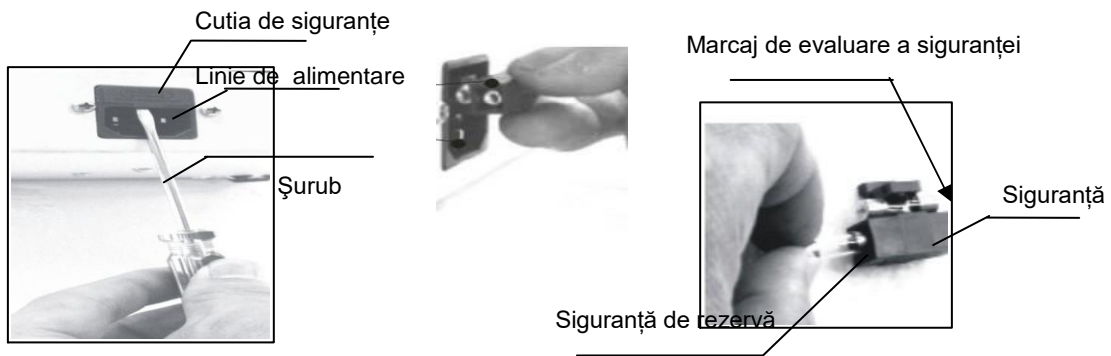


Lamă

Graficul 27: Schema înlocuirilor de prindere și lame

2. Înlocuirea siguranțelor

Siguranța trebuie înlocuită conform instrucțiunilor din graficul 28, 29 și 30 cu valorile nominale de F5A ~250V.



Graficul 28

Graficul 29

Graficul30

Garanție

Produsul va fi garantat doi ani cu factura excluzând următoarele circumstanțe;

- a) Daune produse prin transportare, instalare, aplicare și gestionare necorespunzătoare;
- b) Dezasamblați sistemul central de control din proprie inițiativă;
- c) Modificarea facturii sau fără factură de cumpărare;
- d) Nu a funcționat conform instrucțiunilor de operare;
- e) Deteriorări cauzate de cauze exterioare, cum ar fi tensiune anormală sau incendii etc.

VIII Transport și depozitare

Dacă produsul va fi lăsat neutilizat pentru o perioadă lungă de timp sau trebuie transportat, scoateți sursa de alimentare a dispozitivului produs. Manipulați cu grijă în timpul transportului și evitați aplicarea unei forțe mari.

IX Precauții

1. Mașina de etanșare trebuie instalată în sus în timpul utilizării. Nu lăsați mașina deoparte sau oblic.
2. Nu pulverizați apă pe mașina de etanșare pentru a evita scurgerile de energie.
3. Nu rotiți butonul mașinii de etanșare la mai mult de 4 pentru a nu afecta calitatea etanșării.
- 4 Nu rulați mașina de etanșare la întâmplare.

NINGBO JIANGBEI WOSON MEDICAL INSTRUMENT CO.,LTD

Adresă: NR.19, Lane 346, Changxing Road, Ningbo, China,

315032În străinătate: 86-574- 83022668

FAX: 86-574- 87639376

Site:www.woson.com

Ali Baba:<http://woson.en.alibaba.com>

CERTIFICATE

With EU Directive of Machinery Directive (2006/42/EC)
Low Voltage Directive (2014/35/EU)

Certificate No.: CE-17-1116-01

Holder: YONGKANG BEST INDUSTRY CO.,LTD.
330 Road,Huajie Industry Zone,Yongkang,Zhejiang,China

Product: SEALING MACHINE

Model(s): BEST,BST-006,BST-006-1,BST-006-2,SEAL80,SEAL100,SEAL
320,SEAL450

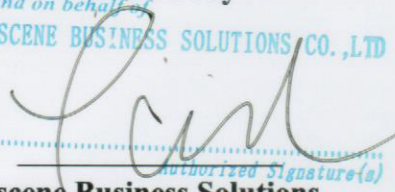
Standards: EN ISO 12100:2010,EN 60204-1:2006+AC:2010

Based upon the voluntary assessment of the product sample and Technical Construction File, the apparatus is deemed to meet the requirements of the above standards and EC directives.

The manufacturer has the responsibility for ensuring that all serial manufacture of the products are in compliance with the specification of the sample submitted for assessment and detailed in the technical file.



Date: Nov.16.2017

Certification Body
For and on behalf of
EUROSCENE BUSINESS SOLUTIONS CO.,LTD

Authorized Signature(s)
Euroscene Business Solutions

The CE marking may be used if all relevant and effective EC directives are complied with.

Euroscene Business Solutions Limited
Flat 3,The picture house,195 darkes Lane,Potters Bar,Herts, EN6 1BP