

MANUAL DE USUARIO

Soldador automático para paquetes de plástico

Modelo Pedestal SK-FS350 – SK-FS450 – SK-FS450-5D - SKFS600 - SKFS800
Modelo Sobremesa SK-FA350 – SK-FA450 – SK-FA450-5D - SK-FA600



- **BANDEJA DE TRABAJO PESADA HEAVY DUTY : OPCIONAL**

1. Especificaciones de la maquina según el modelo

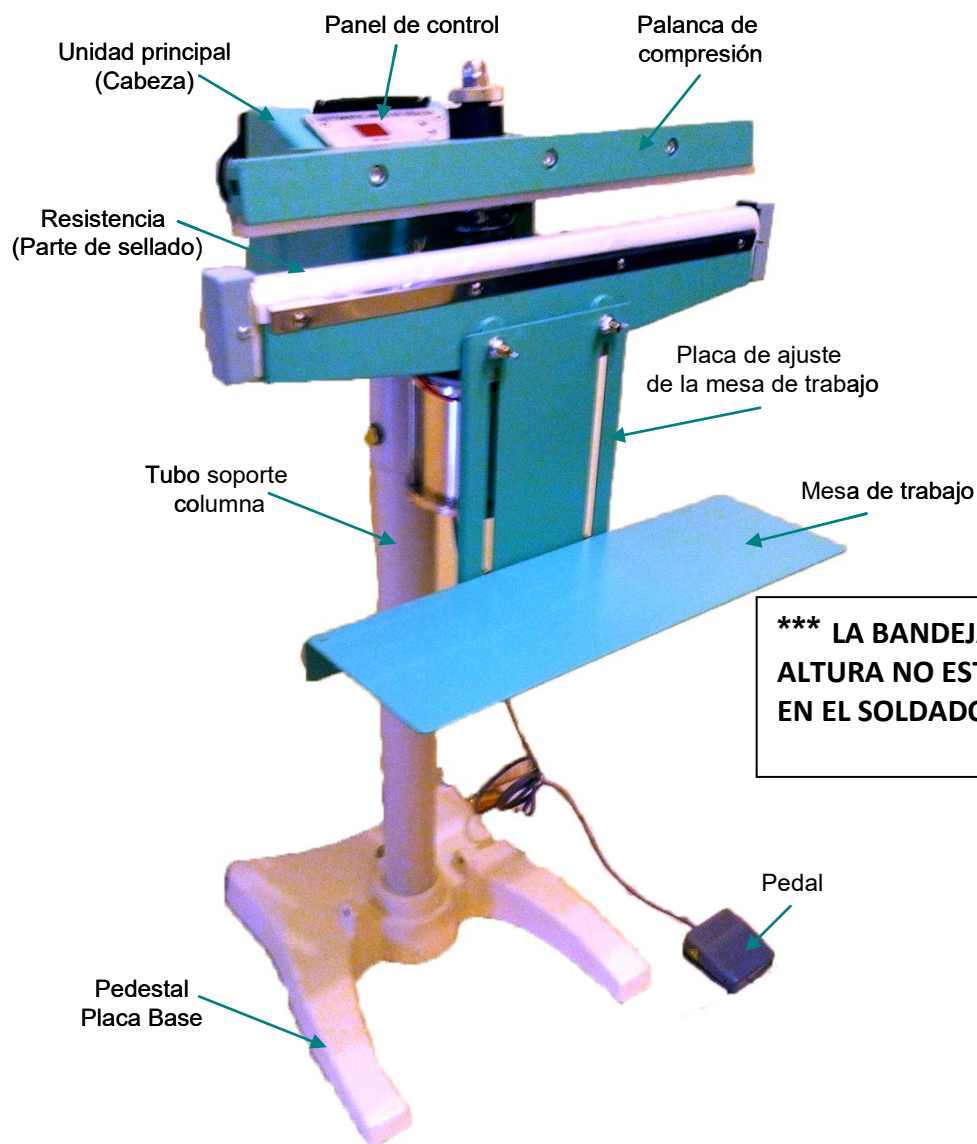
Clasificación	Modelo	Voltaje y consumo	Largo de soldadura		Peso	Dimensiones de la máquina
			Ancho de soldadura	Longitud máx. de sellado		
Modelo pedestal	SK-FS350	220V. 1400W	5mm	350mm.	26	450*530*970
	SK-FS350/10	220V. 1400W	10mm			
	SK-FS450	220V. 1399W	5mm	450mm.	28	550*530*970
	SK-FS450/10	220V. 1600W	10mm			
	SK-FS600	220V. 1550W	5mm	600mm.	31	700*530*970
	SK-FS600/10	220V. 1800W	10mm			
Modelo sobremesa	SK-FA350	220V. 1250W	5mm	350mm.	20	420*500*400
	SK-FA350/10	220V. 1400W	10mm			
	SK-FA450	220V. 1300W	5mm	450mm.	22	520*500*400
	SK-FA450/10	220V. 1600W	10mm			
	SK-FA600	220V. 1550W	5mm	600mm.	23	670*550*400
	SK-FA600/10	220V. 1800W	10mm			

2. Accesorios

Modelo	5mm. Resistencia	10mm. Resistencia	Teflón	Fusible	Llave	Driver+
SK-FS350	2	-	1	2	1	1
SK-FS450	2	-	1	2	1	1
SK-FS600	2	-	1	2	1	1
SK-FA350	2	-	1	2	1	1
SK-FA450	2	-	1	2	1	1
SK-FA600	2	-	1	2	1	1
SK-FS350/10	-	2	1	2	1	1
SK-FS450/10	-	2	1	2	1	1
SK-FS600/10	-	2	1	2	1	1
SK-FA350/10	-	2	1	2	1	1
SK-FA450/10	-	2	1	2	1	1
SK-FA600/10	-	2	1	2	1	1

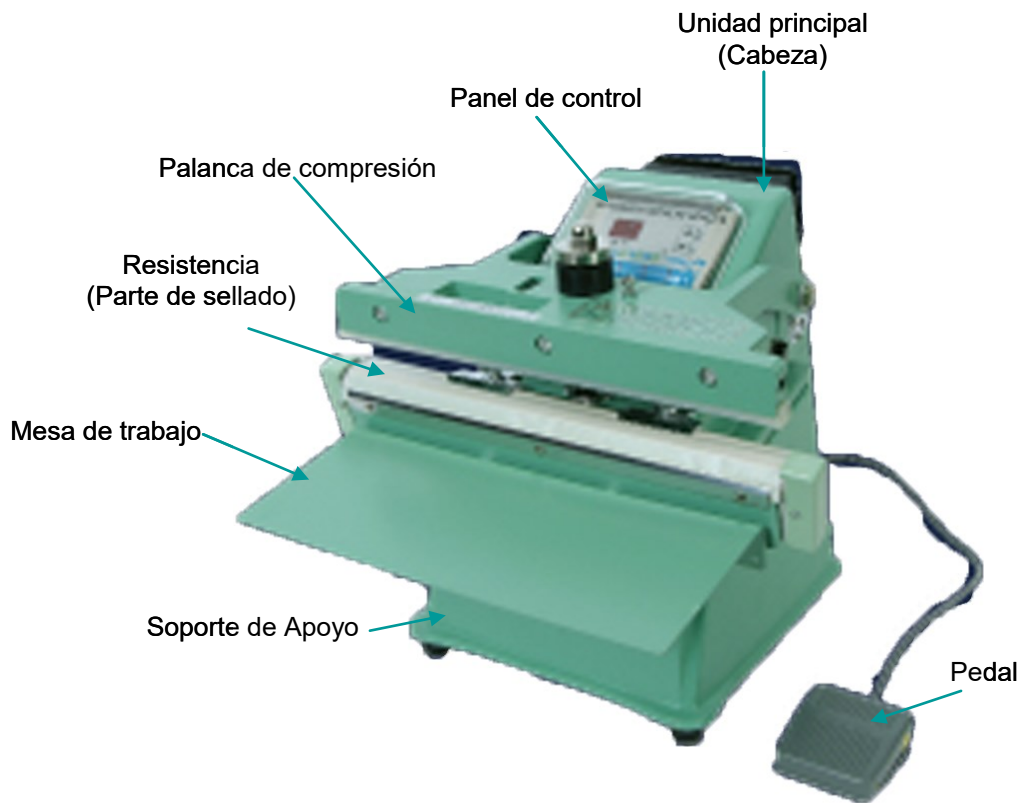
3. Partes del soldador

Modelo Pedestal (SK-FS350 – SK-FS450 – SK-FS600)



4. Partes del soldador

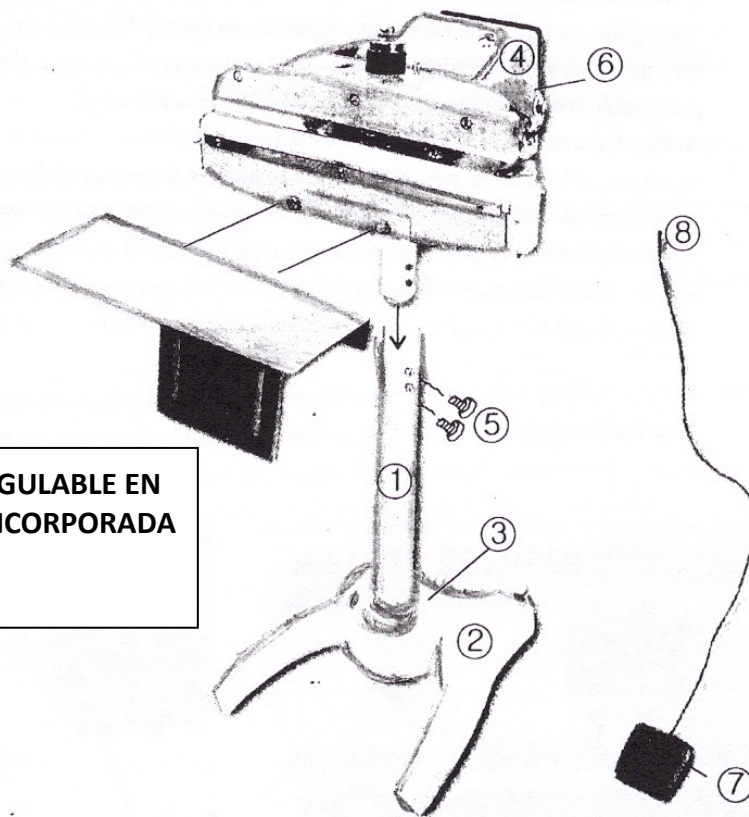
Modelo Sobremesa (SK-FA350 – SK-FA450 – SK-FA600)



5. Instrucciones de montaje (Modelo pedestal)

* (El modelo de sobremesa se envía pre-montado)

- A. Insertar el soporte columna (tubo)① dentro del soporte de la base② como se muestra en la figura 1. fije el tornillo③ por la parte posterior de manera firme y segura.
- B. Insertar la unidad principal④ en el soporte columna (tubo). Alinear con el soporte base② usando los componentes suministrados⑤ (tornillos, tuercas, etc.) asegurar la unidad principal a la estructura del soporte.
- C. Conectar el enchufe⑧ del pedal⑦ en la toma de entrada situada en la parte posterior izquierda de la unidad principal④ (al lado del transformador)

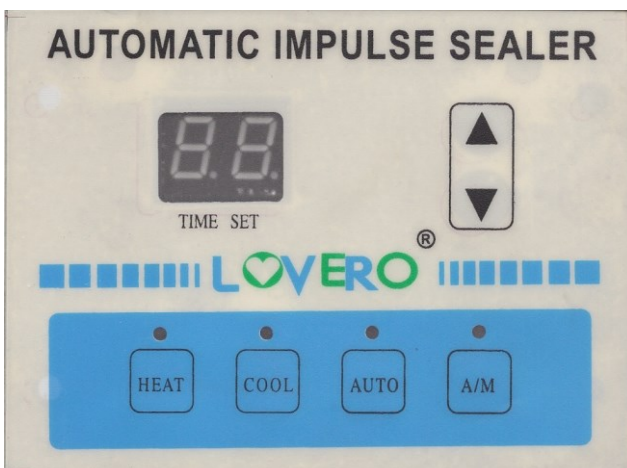


*** LA BANDEJA REGULABLE EN ALTURA NO ESTÁ INCORPORADA EN EL SOLDADOR

Figura 1

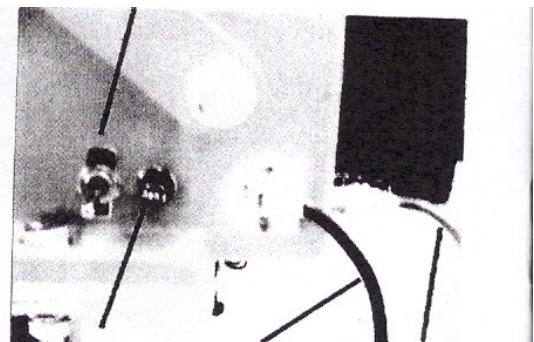
6. Instrucciones de funcionamiento

- A. Este equipo está preparado para 220V. Comprobar la tensión y la capacidad de toma mínimo 15A, conectar el equipo de forma segura a la fuente de alimentación.
- B. Encienda el interruptor que se encuentra en el lado derecho de la maquina. La ventana TIMER SET indicará "FF" en este momento (modo manual, funcionamiento a través de mando o pedal)
- C. Configuración del control de operaciones.
 1. Establecer la temperatura de sellado. Pulse el botón pulsador "HEAT" en el lado izquierdo y establezca la duración de sellado usando las teclas de dirección de flechas. Un numero más alto indica un mayor tiempo de sellado y un sello más fuerte.
* Ajustar en función del espesor y material del plástico utilizado.
 2. Establecer el tiempo de enfriamiento: pulse el segundo botón pulsador "COOL" y establecer el tiempo de enfriamiento usando las teclas de dirección de flechas como en el paso 1. El tiempo de enfriamiento es fundamental para asegurar un sellado fuerte y presentable (Se recomienda una duración mínima de 2.0)
 3. Establecer intervalos automáticos. Utilice este ajuste para establecer intervalos de sellados automáticos. El periodo de intervalo se utiliza para preparar el siguiente producto a sellar.
 4. Interruptor Automático/Manual: Pulse el interruptor A/M. La luz roja indicará que se encuentra activo el modo automático con los parámetros establecidos según los pasos 1,2 y 3 para llevar a cabo las operaciones automáticas. Presionando el interruptor "A/M" apagará la lámpara de color rojo y volverá al modo manual (funcionará con el interruptor del pedal)



Placa de control

Interruptor de potencia



Fusible

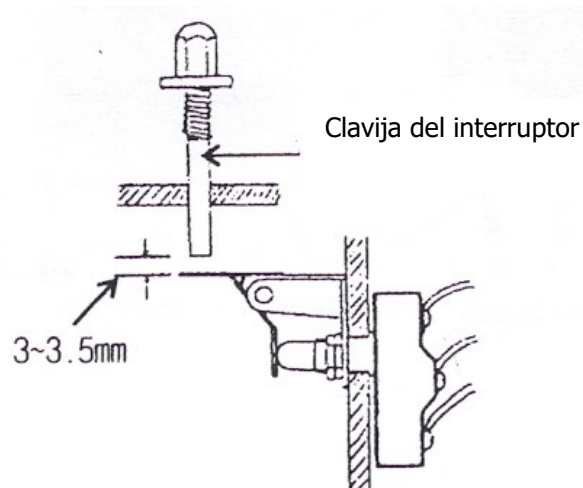
Cable de potencia

Interruptor de pedal

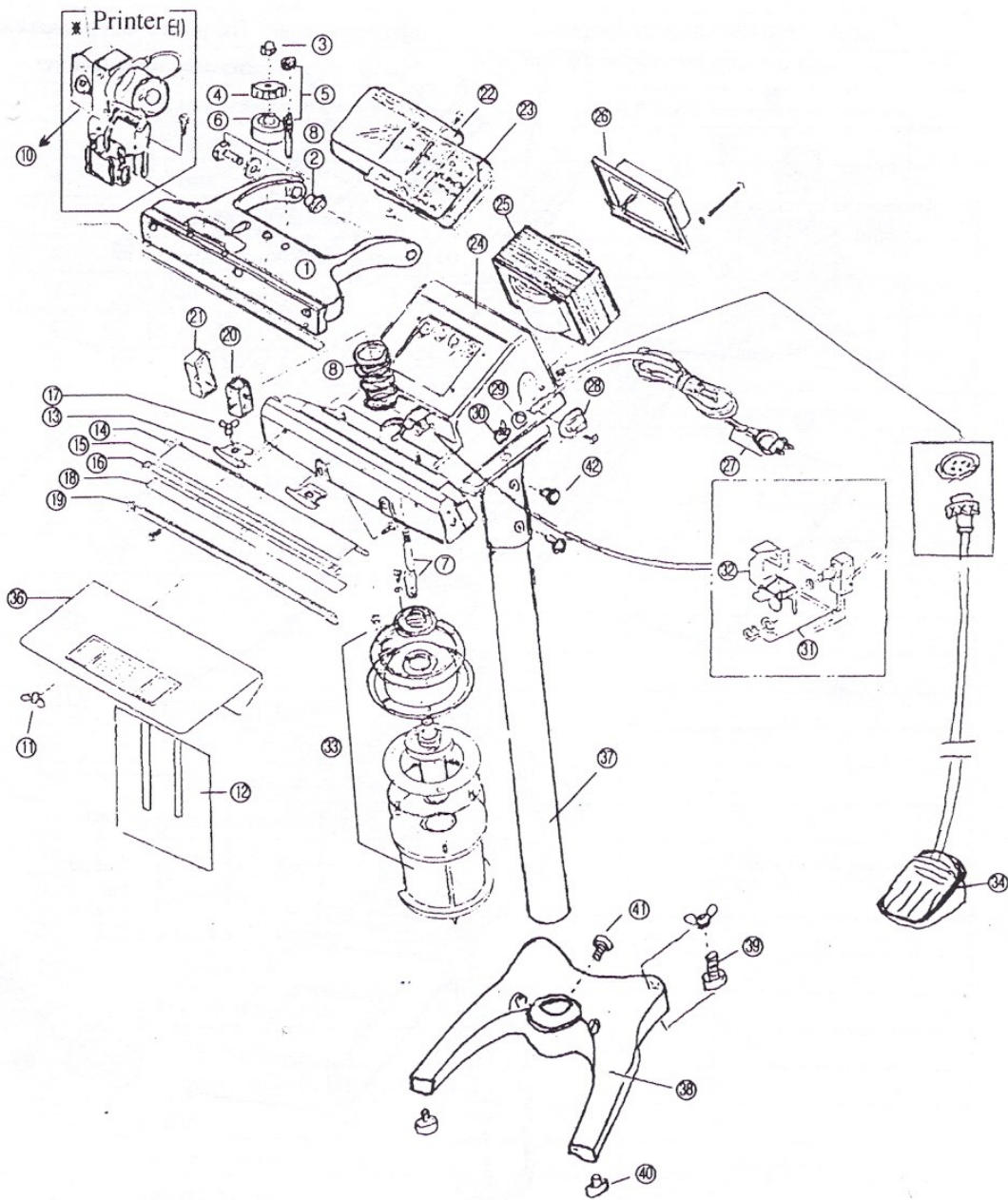
- D. Después de ajustar cada configuración usar una bolsa de prueba para verificar la configuración, antes de comenzar la operación real.
* una vez que termine la configuración, el funcionamiento futuro puede verse facilitado si toma nota de los ajustes e introducirlos directamente para su uso posterior.
- E. Instrucciones de operaciones manuales.
Coloque el paquete de plástico que se va a sellar entre las barras de sellado, presione y suelte el pedal suavemente. El sellado y enfriado se producirá de forma automática, y la barra de sellado volverá a su posición inicial.
* Este equipo está diseñado para el sellado instantáneo, y no requiere precalentamiento. La unidad puede ser activada y operar tan pronto como esté conectada a la energía eléctrica.
- F. Instrucciones de operaciones automáticas.
La barra de sellado bajará para el sellado y la refrigeración, elevándose de forma automática y repitiendo la operación después del intervalo establecido previamente por el operador, lo que obliga al operador a colocar simplemente el paquete a ser sellado en el elemento de sellado. Por razones de seguridad, se recomienda que el intervalo de funcionamiento se establezca con un tiempo suficiente.
- Precaución: La manipulación del equipo sin hacer un ciclo de sellado sobre la superficie de funcionamiento puede provocar un recalentamiento del elemento de calor (resistencia), impidiendo el funcionamiento normal y la creación de peligro de incendio. Operadores con poca experiencia deben utilizar el modo manual para garantizar la seguridad y prevenir que esto ocurra.

7. Referencias de condiciones de sellado.

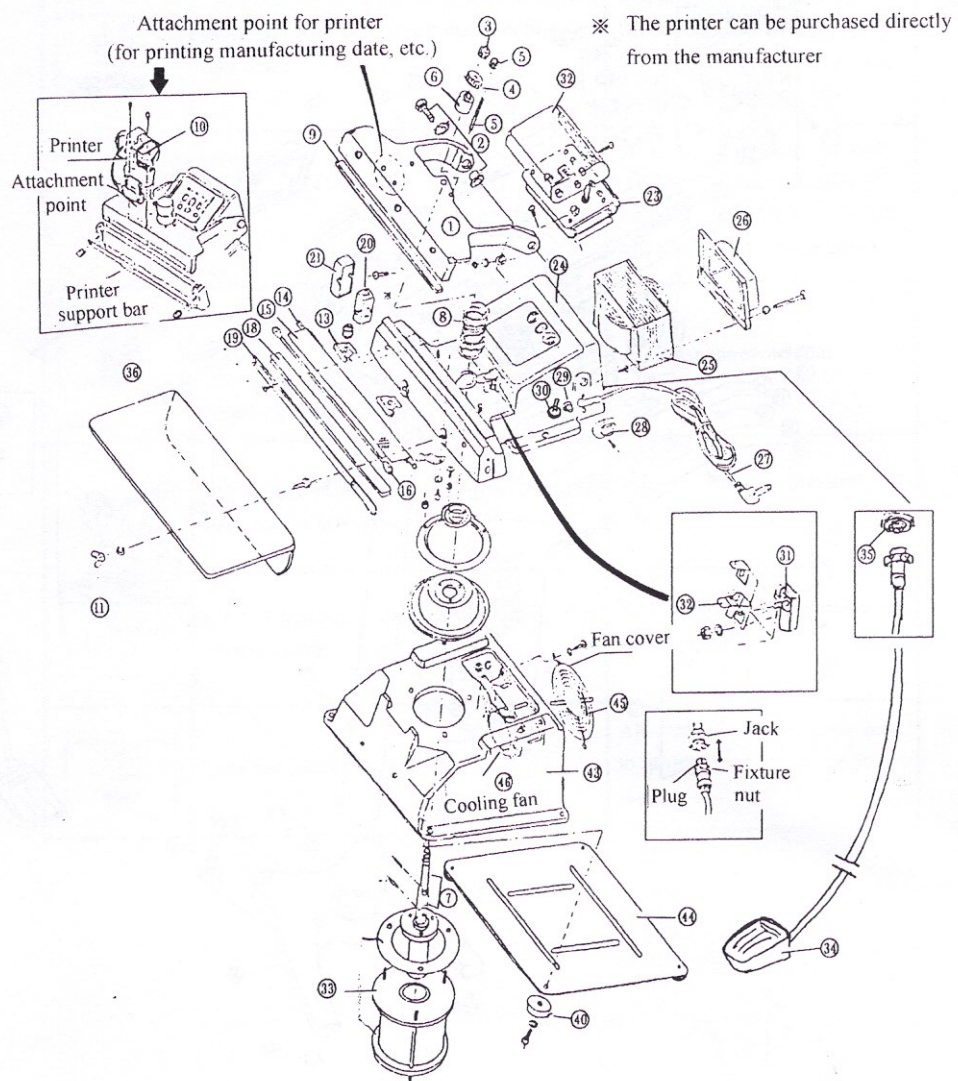
Condición	Causa	Solución
Mala soldadura – Encogimiento del plástico	Insuficiente periodo de enfriado → la barra de sellado se ha levantado antes del tiempo de enfriamiento.	Amplíe la duración de enfriamiento (levantar la barra de la resistencia 2-3 segundos después de que el indicador rojo se apague).
La soldadura se ha quemado quedando abierta la bolsa	Sobrecalentamiento → excesivo tiempo de sellado (temperatura)	Acortar la duración del calor (Ajuste la duración de calentamiento pulsando el interruptor de calor y ajustando los parámetros)
Mala soldadura – soldadura discontinua	La clavija del micro-switch está desalineada → causado por el calentamiento del interruptor y la activación de la resistencia antes de que la palanca se haya elevado totalmente.	Levantar el clavija del interruptor
La bolsa no se ha sellado correctamente quedando abierta	Insuficiente presión → insuficiente tiempo de calor (temperatura) Falta de calor → tiempo de calentamiento insuficiente (temperatura).	Aplique mayor presión para asegurar un sellado hermético. Aumentar la duración de calor para asegurar un buen sellado.
Sellado perfecto	Todas las condiciones son perfectas	Se han producido todas las condiciones para producir un sellado uniforme y perfecto.



8. Esquema de las piezas (Modelo Pedestal)



8.1 Esquema de las piezas (Modelo sobremesa)



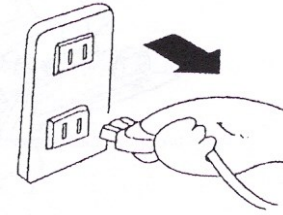
8.2 Nombres de los componentes

Nº Componente	Component name	Nombre del componente	Cantidad	Nota
1	Compression lever	Palanca de compresión	1	
2	Compression lever assembly bolt set	Conjunto perno de compresión	2 sets (left/right)	
3	Cup nut	Tuerca	1	
4	Rivet	Remache	1	
5	Micro-switch touch post	Micro-interruptor de contacto	1 set	Touch post + nut
6	Compression rubber	Silicona de compresión	1	
7	Pull bar plate	Tira de la placa	1 set	
8	Compression spring	Muelle de compresión	1	
9	Solicone	Silicona	1	
10	Electronic printer	Grupo impresor	1 set	Optional item
11	Butterfly nut	Tuerca de mariposa	4	
12	Work area height adjustment plate	Placa de ajuste del área de trabajo	1	
13	Teflon cloth roll retainer plate	Placa de retención del tubo de teflón	2	
14	Teflon cloth roll tube	Tubo de la tira de teflón	1	
15	Teflon cloth	Tira de teflón	1	
16	Heating element	Resistencia	1	
17	Butterfly nut	Tuerca de mariposa	2	
18	Glass (Teflon) tape	Vidrio (teflon) placa	1	
19	Teflon cloth retainer plate	Placa de retención de la tela teflón	1	
20	Heating element terminal	Terminal de Resistencia	2	
21	Heating element cover	Cubierta de la Resistencia	2	
22	Control part protective cap	Tapa protectora del Timer	1	Transparent plastic
23	Control set	Conjunto de control	1	
24	Main unit (head)	Unidad principal (cabeza)	1	
25	Transformer	Transformador	1	
26	Transformer cover	Transformador de la cubierta	1	
27	Power cable	Cable de alimentación	1	
28	Power cable protective cap	Tapa protección del cable potencia	1	
29	Fuse	Fusible	1	
30	Power switch	Interruptor de encendido	1	Toggle switch
31	Micro-switch	Micro-interruptor	1	
32	Micro-switch pressure plate	Micro-interruptor presión de la placa	1 set	
33	Solenoid	Solenoides	1 set	
34	Pedal switch	Pedal interruptor	1 set	
35	Pedal switch connector jack	Conector interruptor del pedal	1	
36	Work surface	Superficie de trabajo	1	
37	Support column	Apoyo a la columna	1	
38	Base plate	Placa base	1	
39	Level adjustment bolt + butterfly nut	Perno ajuste nivel + tuerca mariposa	1 set	
40	Rubber feet	Pies de goma	3	
41	Support column (pipe) bolt	Columna de apoyo (tubería) perno	1	
42	Bolt set (bolts, nuts, washers)	(pernos, tuercas, arandelas)	2 sets	Unidad principal
43	Support plate	Soporte de la placa	1	
44	Automatic base plate	Placa base automática	1	
45	Cooling fan cover	Cubierta del ventilador	1	
46	Cooling fan	Ventilador de refrigeración	1 set	

9. Reemplazar piezas y componentes

Cuando se reemplacen piezas y componentes, por favor, asegurarse que la maquina está desconectada de la corriente eléctrica.

Oprimir la palanca de compresión con una mano y quite la barra de control con el botón de la parte inferior de la unidad principal. Sustituir las piezas pudiendo hacerse más fácil empujando hacia atrás la palanca de compresión. (Figura 1)

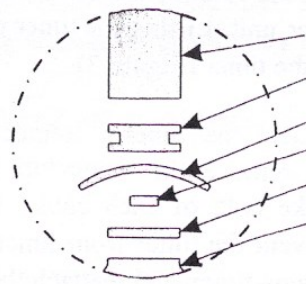
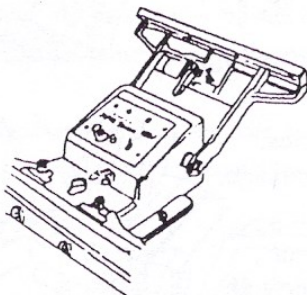


1. Reemplazar la resistencia

Quitar la cubierta del Terminal de la resistencia de cada lado de la resistencia mediante la eliminación de los tornillos, y separar la parte que sostiene la tela de teflón, dejando expuesta la resistencia.

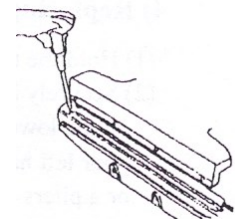
Quite la cubierta del terminal de cada lado de la resistencia retirando los tornillos y separe la placa que sostiene la tela de teflón, levantar el tejido de teflón para exponer la resistencia.

Levante las palancas de tensión de cada extremo de la resistencia en posición vertical (90 grados) y quitar el perno de la resistencia para eliminar la resistencia en sí. Reemplace con una nueva resistencia y montar siguiendo los pasos anteriores en sentido inverso.



Palanca de compresión
Silicona
Teflón
Resistencia
Placa teflón
Parte de calor

***Precaución:** Después de reemplazar la resistencia dañada, compruebe el estado de la cinta de teflón de debajo de la resistencia. Si la cinta de teflón está dañada, eliminar y reemplazar por una nueva. Si la cinta está dañada la resistencia y el marco de aluminio de la unidad entran en contacto dañando la resistencia.



2. Reposición y sustitución de la tira de teflón (Figura 2-1, 2-2)

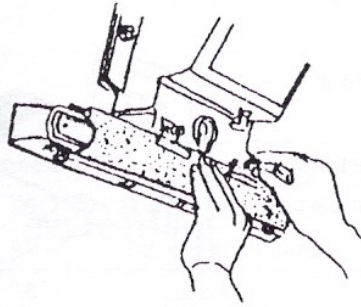
Si la tela de teflón está dañada, podría ocurrir que el soldador no selle correctamente.

Para corregir este hecho, desenroscar las dos tuercas de mariposa dentro de la unidad de calor y quitar la tela de teflón reponiendo por una nueva tira de tela teflón.

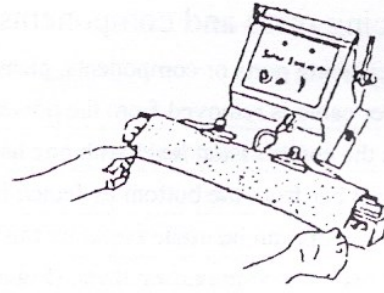
El montaje se hará siguiendo los pasos anteriores en sentido inverso.

La resistencia de calor, tela de teflón, cinta de teflón y silicona son consumibles.

Contacte con su distribuidor para pedir estos consumibles.



(Figure2-1)



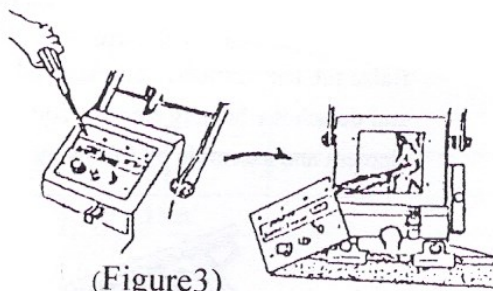
(Figure2-2)

3. Reemplazar el TIMER SET. (Temporizador)

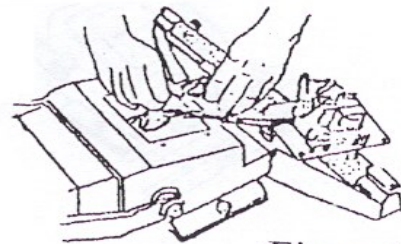
Levante la palanca de compresión para facilitar este proceso

(1) Afloje y quite los cuatro tornillos que sujetan la unidad del temporizador. Levantar la placa del temporizador (figura 3)

(2) Desconecte los cables de conexión del temporizador.
Lentamente retire los conectores para prevenir daños, y tomar nota de cada cable. Un cableado incorrecto impedirá que el temporizador funcione. Reemplace por un temporizador nuevo y vuelva a colocar la cubierta de control con los tornillos



(Figure3)



(Figure4)

4. Reemplazar el Micro-Switch. (Micro interruptor)

(1) Sujetar la tapa del temporizador y desconecte el micro-interruptor.

(2) Sujete firmemente el micro-interruptor situando la mano izquierda en la parte inferior, y use una llave inglesa o alicates para un aflojar la tuerca y quitar la unidad (Figura 5)

(3) Fije un nuevo micro-interruptor, tomando nota de los cables.
Conecte los cables "COM" y "NO"
El cableado incorrecto evitará que el interruptor funcione.
(Atención): no conectar a la "NC".

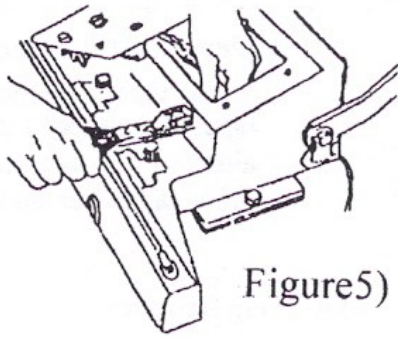
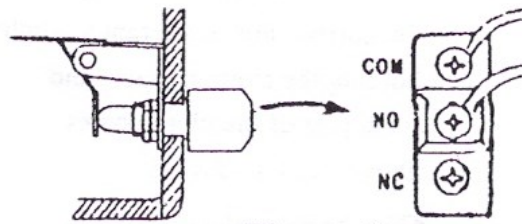


Figure5)



(Figure6)

Componentes opcionales

Las siguientes partes y componentes son opcionales, y pueden ser adquiridos por separado según la necesidad de su cliente.

(1) Mesa de trabajo "Heavy Duty" Trabajo pesado: Se puede usar para paquetes y bolsas voluminosas y pesadas.

(2) Puede adjuntar a su unidad un impresor colocándolo en el lugar específico de la palanca de compresión según se muestra en la imagen siguiente.

Puede imprimir detalles como fecha, peso, fecha de fabricación, lote etc.

La impresión se puede realizar en una o dos líneas.

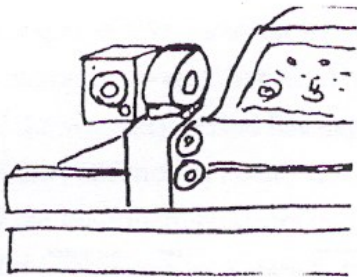


Diagrama del cableado

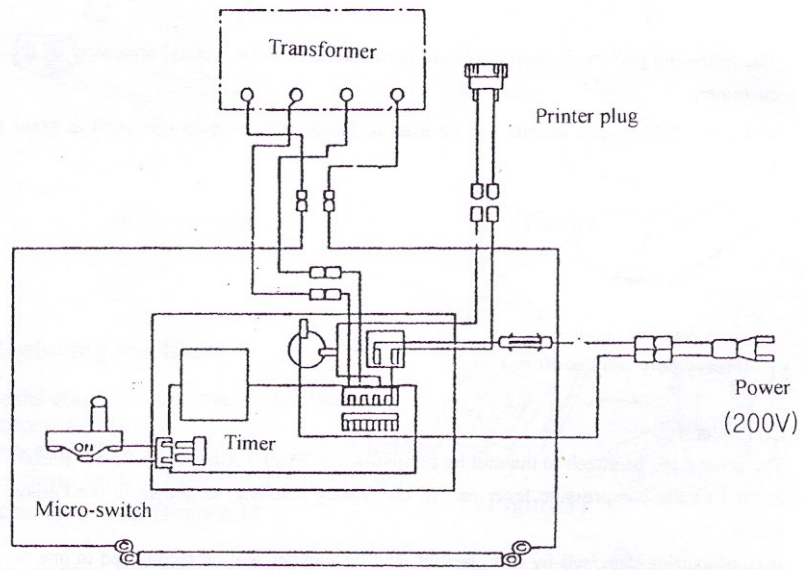


Diagrama del circuito eléctrico

