

TAVOBAL V1 - návod k obsluze

Akumulátorový ruční napínač plastových vázacích pásek

OBSAH

1. BEZPEČNOSTNÍ POKYNY
2. TECHNICKÉ PARAMETRY
3. PŘÍSLUŠENSTVÍ
4. OVLÁDACÍ PRVKY
5. OBSLUHA
6. ELEKTRICKÉ ZAPOJENÍ
7. VÝMĚNA OPOTŘEBOVANÝCH DÍLŮ
8. BĚŽNÉ ZÁVADY
9. SCHÉMA VÝMĚNY NÁHRADNÍCH DÍLŮ
10. TABULKA NÁHRADNÍCH DÍLŮ
11. TECHNICKÝ VÝKRES



Pro vaši bezpečnost si před použitím pečlivě přečtěte návod k použití a uschovejte jej.

1. BEZPEČNOSTNÍ POKYNY



Pozorně si je přečtete, pokud nebudete postupovat podle této výzvy, může dojít k poranění obsluhy během provozu.

1.1. Provoz baterie

Environmentální bezpečnost

Použité baterie nevyhazujte do domácího odpadu, do odpadní nádrže ani je nespalujte. Prodejci poskytují služby v oblasti ekologického zpracování baterií.

Zkratky

Nenechávejte baterie nebo jiné kovové objekty pohromadě. Neotevírejte baterii. Baterii skladujte v suché místnosti bez mrazu. Maximální teplota 50 °C. Baterii vždy uchovávejte v suchu. Nenabíjejte opotřebovanou baterii.

1.2. Nebezpečí poranění očí

Doporučujeme nosit ochranné brýle s bočními štíty. Nenošení ochranných brýlí může způsobit poranění očí nebo dokonce slepotu.



1.3. Provoz

S páskovacím nástrojem nesmí pracovat pracovníci, kteří nejsou řádně proškoleni. Před použitím nástroje důkladně přečtete návod, aby nedošlo k úrazu nebo poruše. Vždy držte prsty daleko od míst pro stlačování nebo řezání. Během páskování nekládejte ruce nebo jiné části těla mezi pásku a balené břemeno.

1.4. Kvalita provedení spoje

Prověřte kvalitu provedení spoje vázací pásky. Obeznamte se se způsobem kontroly a regulace spoje. Nedostatečný spoj může způsobit nebezpečí a vést k vážným zraněním. Prosíme, neodesílejte nedostatečně překontrolované a zajištěné zásilky.

1.5. Odvíjení pásky

Používejte zařízení speciálně určené k odvíjení vázací pásky. Pokud pásku zrovna nepoužíváte, založte její konec do odvíječe.

1.6. Varování k vázacím páskám

Nepoužívejte popruhy k tažení nebo zvedání nákladu - to může snadno vést ke zranění osob.

1.7. Nebezpečí přetržení pásky

Při nesprávné obsluze, nadměrnému napínání, použití popruhů, které neodpovídá požadavkům, může ostrý roh břemene způsobit ztrátu napínací síly, případně může dojít k přetržení popruhů.

! Pozor:

- Pokud je hrana břemene příliš ostrá, přidejte ochranu rohů
- Při práci se zařízením nestůjte ve stejné přímce s napínanou páskou a zajistěte, aby ostatní osoby stály vždy v dostatečné vzdálenosti od stroje a pásek. V opačném případě může dojít ke zranění vymrštěnými popruhy nebo páskovacím nástrojem.
- Využívejte doporučené pásky s vysokou kvalitou, správnou šířkou, rozměrem a silou. Nesprávné pásky mohou způsobit poškození.

1.8. Stříhání pásek

Pro přestřížení pásků využijte vhodný speciální nástroj ke stříhání vázací pásky. Nepoužívejte: kladiva, kleště, pily, sekery apod. Zajistěte bezpečnou vzdálenost ostatních osob. Nestůjte v jedné přímce s vázací páskou, kterou chcete přestříhnout. Po přestřížení je páska velmi prudce vymrštěna a může způsobit úraz.

1.9. Nebezpečí pádu

Udržujte pracovní prostor čistý a uklizený. Neuklizený prostor může způsobit nehodu nebo poruchu. Při práci s páskovačem držte tělo v rovnováze, stůjte pevně s oběma nohama na rovném pevném povrchu. Nepoužívejte páskovač v prostoru schodiště. Pokud se necítíte dobře, s náradím nepracujte. Věnujte pozornost specifickým bezpečnostním opatřením ve vašem pracovním prostoru.

1.10. Nebezpečí spojené s páskovacím strojem

Páskovací stroj je nezbytné dobře udržovat. Pravidelně kontrolujte, zda nemá zařízení poškozené nebo opotřebované díly. Pokud nějaké najdete, zařízení nepoužívejte. Stroj neupravujte, jinak může dojít ke zranění osob.

2. TECHNICKÉ PARAMETRY

2.1. Popis zařízení

Páskovací nástroj V1 využívá plastové vázací pásky. K navíjení plastových pásků kolem krabice využijte odvíječ vázací pásky. Konce vázací pásky se vloží do páskovače, stroj pásku poté automaticky napne, konce svaří a slisuje a přebytek pásky odstříhne.

2.2. Rozměry páskovacího nástroje s baterií

Délka: 360 mm

Šířka: 140 mm

Výška: 200 mm

Hmotnost: 3.6 kg

Hmotnost baterie: 0.4 kg

2.3. Materiál pásků

Ploché nebo reliéfní pásky z PET (polyester) a PP (polypropylen)

Rozměr (mm): 13,00 – 19,00 / 0,4 – 1,2

2.4. Síla pásků

Pevnost v tahu: 400 – 2800 N (nastavitelná, maximální hodnota v závislosti na kvalitě pásků)

Pevnost spojení: Přibližně 75% plastových pásků (v závislosti na kvalitě pásků)

2.5. Provozní teplota

Teplota okolního vzduchu: 5 – 45 °C

Optimální provozní teplota: 15 – 20 °C

3. PŘÍSLUŠENSTVÍ

Prosíme, využívejte pouze díly a doplňky zmíněné v návodu. V opačném případě může dojít ke zranění.

3.1. Akumulátorový páskovací stroj

Vzhledem k tomu, že některé páskovací nástroje mohou používat baterie NiCd (nikl-kadmiové) nebo NiMH (nikl-metalhydridové), zakupte prosím baterii pro tento nástroj podle následujících parametrů:

Typ: lithiová baterie

Napětí: 18 V

Kapacita: 2,0 Ah

3.2. Nabíječka na baterii

Standardní nabíječka:

INPUT: 100-240V 50/60Hz

OUTPUT: 14.4-18V Max DC 2,4A

Doba nabíjení:

Lithiová baterie 2,0A/h s dobou nabíjení průměrně 45 minut.

3.3. **Všechny typy jsou baleny v kartonu a pěnovém polyetylenu.**

4. OVLÁDACÍ PRVKY



Indikace stavu podle barvy diody	
Zelená	Normální fungování
Červené blikání	Vybitá baterie, nabijte
Červená	Porucha stroje, vypněte a zkontrolujte
Fialová	Práce dokončena

5. OBSLUHA

5.1. Instalace

- 1) Nenechávejte páskovací nástroj na dešti.
- 2) Z bezpečnostních důvodů je baterie dodávána nenabitá.
- 3) Před použitím baterii nabijte. Před nabíjením baterie si přečtěte manuál pro nabíjení baterie.

Vložení baterie:

- 1) Zatlačte kryt bateriového boxu směrem nahoru podle šipky a vložte baterii do slotu směrem shora dolů.
- 2) Při vložení baterie se na krátkou dobu zobrazí stav množství elektřiny.
- 3) Stav nabití baterie je vyobrazen na LED ukazateli.

Odstranění prázdné baterie:

Pokud při napínání nebo svařování bliká LED červeně, což znamená, že se vybíjí baterie, všechny elektrické funkce se zastaví.

Nedostatečné spojení pásky

Varování: Pokud je spoj nedostatečný, odstraňte pásky! Baterie musí být nabita.

5.2. Popis funkcí provozu

Přepínání mezi normálním a flexibilním režimem

Nastavení doby svařování: krátkým stisknutím tlačítka INC prodloužíte dobu svařování, krátkým stisknutím tlačítka DEC zkrátíte dobu svařování.

Nastavení času svařování

Zobrazení kumulativních časů svařování: dlouze stiskněte tlačítka DEC pro vstup do statického zobrazení kumulativních časů provozu. Kliknutím na tlačítka DEC přepněte na „XXX“, což znamená „100000, 10000 a 1000“ kumulativních provozních časů. Stisknutím tlačítka INC opustíte toto rozhraní a vrátíte se do nastavení doby chlazení.

Nastavení doby chlazení

Stisknutím tlačítka INC na 3 sekundy vstoupíte do nastavení doby chlazení – zobrazí se „LX. X“ ve žlutém zbarvení. Stiskněte tlačítka INC pro zvýšení doby chlazení, pro snížení doby chlazení stiskněte DEC. Pro návrat ke svařovacímu procesu poté stiskněte „INC“ nebo „DEC“.

Po stisknutí tlačítka INC bude nastavená doba svařování delší. Po stisknutí tlačítka DEC bude nastavená doba svařování kratší.

Každé stisknutí tlačítka zkrátí nebo prodlouží dobu svařování o 0.1 s, od min. 0.5 do max. 3.5 s.

Zobrazení kumulativní doby svařování (6 číslic)

Po odemknutí stiskněte na déle než 3 sekundy tlačítko MODE. Rozhraní ukáže "XXX" (desetinná čárka se zobrazuje na pravém konci digitální trubice), udávající hodnotu ve stovkách, desítkách a desetínách kumulativní doby sváření.

Pokud nechcete zobrazovat desetinnou čárku, stiskněte tlačítko MODE krátce. Stisknutím tlačítka MODE docílíte cyklického zobrazení hodnoty na displeji. Stisknutím kterékoli jiného tlačítka docílíte návratu k hlavnímu rozhraní.

❗ **Pozor:**

1. Při nečinnosti se stroj po 120 sekundách přepne do režimu spánku. Stroj se opět aktivuje stisknutím napínacího tlačítka (vpravo).
2. Při použití flexibilního režimu L-- se utahovací síla rychlost napínání sníží. Tento mód je vhodný pro práci s PP vázacími páskami.
3. Zamknutí a odemknutí tlačítek: nejprve dlouze stiskněte tlačítko „DEC“, dokud se neozve pípnutí, ihned potom stiskněte tlačítko zatavování (vlevo). Odemknutí a zamknutí tlačítek je doprovázeno zvukovou signalizací. Při nečinnosti jsou tlačítka automaticky uzamčena po 30 sekundách (ozve se pípnutí).

a. **Ovinutí břemene páskou**

Oviňte vázací pásku kolem břemene (viz obrázek)

- ❗ **Varování!** Zajistěte, aby vázací pásky nebyly znečištěné olejem, mazivem nebo jinými nečistotami. Znečištěné pásky nelze svařovat.

b. **Vložení pásky**

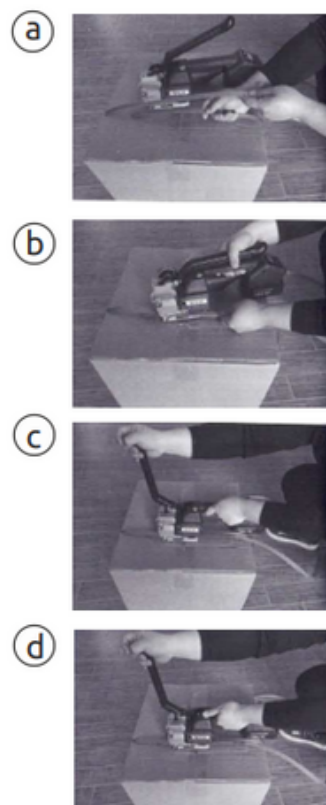
Stiskněte rukojeť pravou rukou, vložte pásky levou rukou, složte obě části vodorovně, pusťte rukojeť.

c. **Napínání pásky**

Držte stroj levou rukou a pravou rukou pohybujte rukojetí tam a zpět. Utáhněte těsnicí pás na očekávané napětí.

d. **Spojení pásky**

Krátce stiskněte tlačítko svařování (vlevo). Stroj pásku svaří a zbytek pásky odřízne.



Poznámka: Stroj se automaticky vypne po 2 minutách od nepoužití. Pro opětované zapnutí stiskněte tlačítko svařování.

5.3. Kontrola provedení spoje

Po každém svaření pásky je nutné provést kontrolu kvality spoje. Kontrola se provádí vizuálně podle níže znázorněného vyobrazení:

Obr. 1. Správně provedený spoj:

Páska je svařena po celé šířce, délka sváru je asi 19 mm. Malé množství roztaveného plastu může přetéct přes okraj.

Obr. 2. Nedostatečná doba svařování:

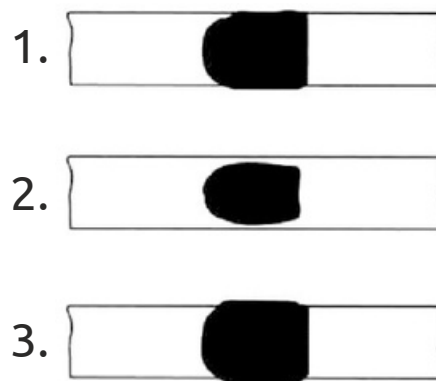
Není svařena celá šířka pásku a kvalita spojení je nedostatečná.

! Pozor! Nedostatečně svařené pásky musí být odstraněny. Upravte délku doby svařování.

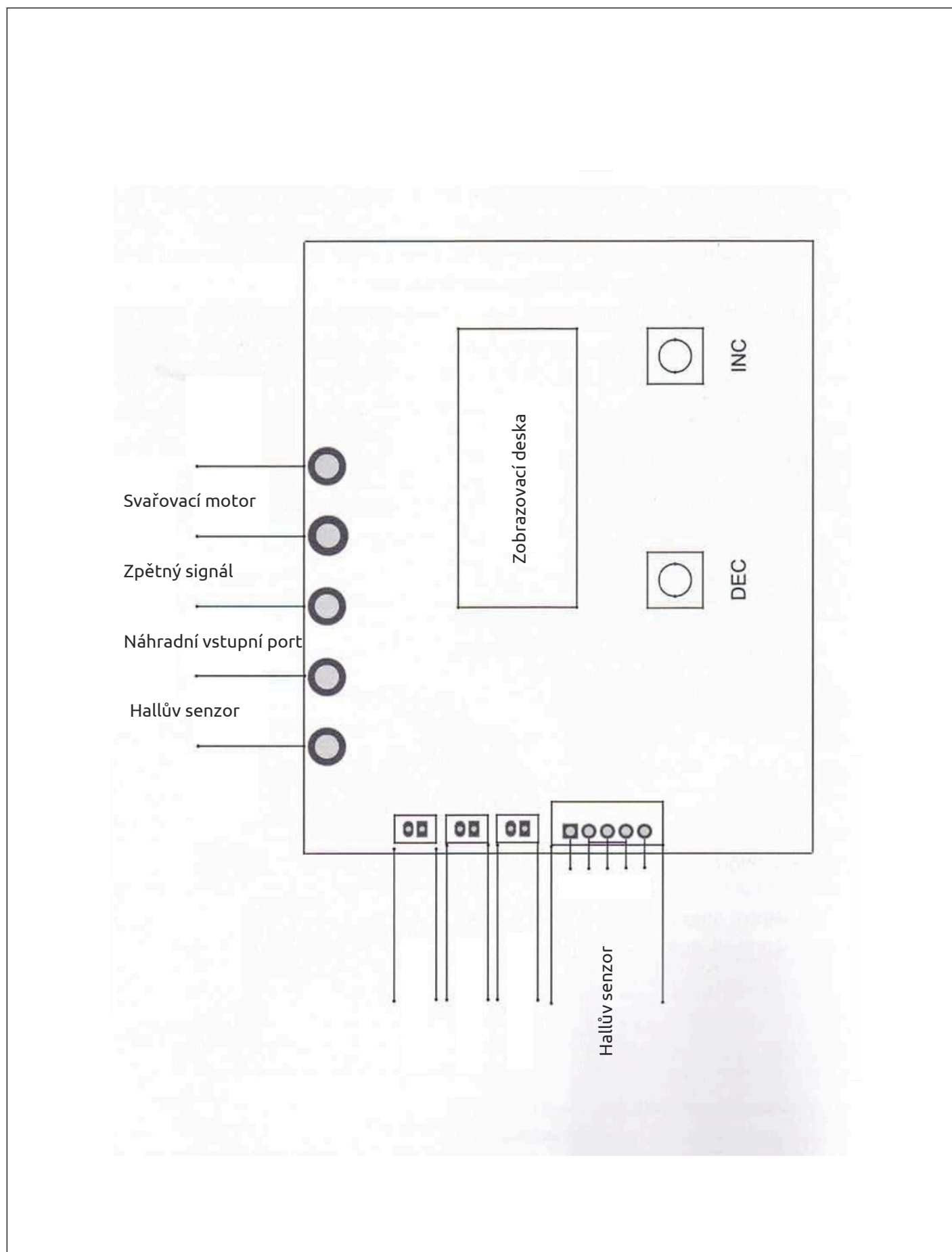
Obr. 3. Doba svařování je příliš dlouhá:

Popruhy jsou přehřáté, roztavené plasty přetékaají z obou stran. Je ovlivněn adhezní účinek.

Pozor! Pásky s nedostatečnou silou přilnavosti musí být odstraněny. Upravte délku doby svařování.



6. SCHÉMA ELEKTRICKÉHO ZAPOJENÍ



7. VÝMĚNA OPOTŘEBOVANÝCH DÍLŮ

ⓘ Pozor: Pokaždé, když provádíte údržbu zařízení, vyjměte baterii.

Řezačka: Nejprve odstraňte šrouby krytu levého panelu, poté odstraňte šrouby na noži. Vyměňte nůž a sestavte v opačném pořadí.

Svařovací ozubená deska: Nejdříve odstraňte šrouby pevné ozubené desky na základně a přesuňte. Vyměňte horní desku ozubené desky a sestavte v opačném pořadí.

Napínací ozubená deska: Nejprve odstraňte šrouby pevné napínací ozubené desky na základně a přesuňte. Vyměňte horní desku ozubené desky a sestavte v opačném pořadí.

Napínací kolo: Nejprve odstraňte levý krycí šroub a vyjměte jej, poté vyjměte napínací kolo a poté vyjměte obě ložiska na napínacím kole. Namontujte zpět v opačném pořadí.

Nastavení řezačky: Pokud řezací pás není hladký, vyměňte nůž nebo řezací pružinu. Výměnu naleznete ve výše uvedeném seznamu dílů.

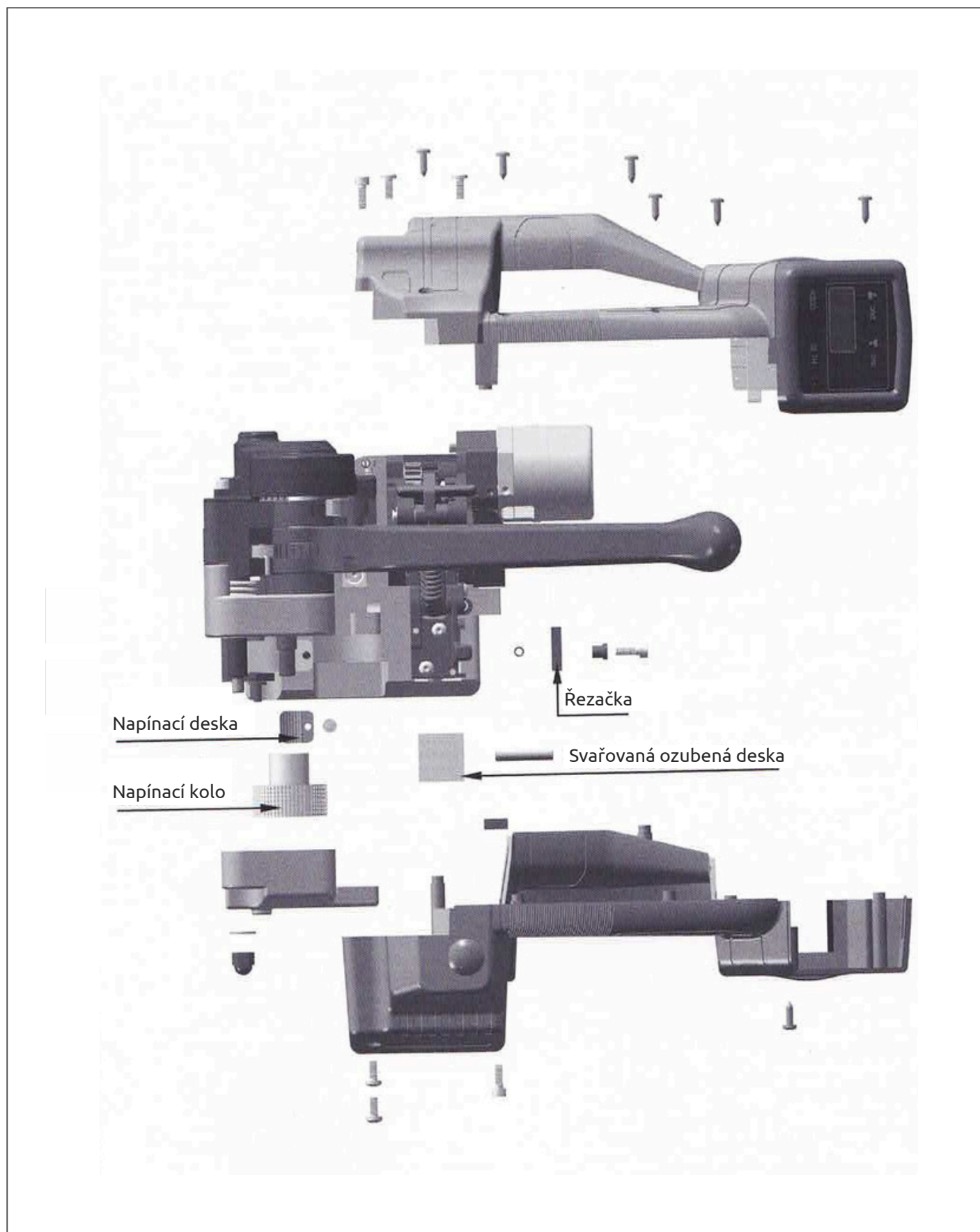
8. BĚŽNÉ ZÁVADY

Speciální porucha:

1. Zařízení je zaseknuto v procesu páskování, což způsobuje pásku zaseknutou v zařízení, kterou z něj nejde odstranit. Ihned odpojte napájení, odřízněte pásy, odšroubujte šrouby na levém a pravém krytu panelu a přesuňte je, odstraňte pásy a zkontrolujte stroj.
2. Stiskněte tlačítko sváření. Pokud motor nerotuje, zkontrolujte a popřípadě vyměňte motor nebo mikrospínač.

9. SCHÉMA VÝMĚNY NÁHRADNÍCH DÍLŮ

⚠ **Pozor:** při jakékoliv opravě vyndejte baterii.



10. TABULKA NÁHRADNÍCH DÍLŮ

Material code	Part dwg no.	Part name	Ratio
2010096316	Q-0123	Metal insert 2	2
2011000225	Q-2021	Welding chute	1
2011000226	Q-2022	Welding tooth block	1
2060074516	Q-2023	Connecting rod	1
2011000227	Q-2024	Pressing block	1
2011000236	Q-2025	Eccentric shaft	1
2011000235	Q-2042	Fusion drive pin	1
1021605521	Q-2051	Microswitch zippy (right outlet)	1
2010200082	Q-2L003	Welding motor mounting base	1
2015000171	Q-5013	Welding motor mounting plate	1
2015000116	Q-5014	Large synchronous pulley	1
2015000283	Q-5014A	Small synchronous pulley	1
2015000152	Q-5018	pin shaft	1
2015000153	Q-5019	Welding spring fixing pin	1
2010900078	Q-5021	Fusion skeleton	1
2010100506	Q-6020	Wave rod	1
2015000196	Q-6022	Fusion reverse gear	1
2015000197	Q-6023	Welding motor gear 1	1
2015000194	Q-6024	Welding motor	1
1030129657	Q-6038	Limit circlip	1
1021402331	SP301-34	Oil bearing 14 * 16 * 8	1
2010062563	SP301H-06	Ratchet	1
2010062562	SP301H-07	axle sleeve	1
2010062564	SP301H-08	pawl	1
2010062565	SP301H-09	Conical spring	1
2010062566	SP301H-12	Ratchet limit pin	1
2010062567	SP301H-13	Ratchet limit pin spring	2
1021404831	Q-T005A	One way needle roller bearing HF0610	1
1030131009	Q-T026	Cheese head screw M4 x 25	4

Material code	Part dwg no.	Part name	Ratio
1030118355	Q-T206	Cylindrical pin $\Phi 3 \times 8$	2
1030127621	Q-T215	Equal height bolt M5- $\Phi 6-10$	2
1030128552	Q-T218	Cylindrical pin $\Phi 4 \times 16$	1
1021510270	Q-T223B	Timing belt MXL-65 teeth - 12mm	1
1030129259	Q-T236	Inner carton (440 x 280 x 180)	1
1021404631	Q-T238A	F6-12M 6 x 12 x 4.5 plane bearing	1
1021404630	Q-T503	HFL0615 one way bearing	1
1030128226	Q-T505	Pan head tapping screw M3.5 x 12	8
1030128553	Q-T508	Flat washer M6 x 12 x 0.2	2
1030128092	Q-T607	Countersunk screw M5 x 16	2
1030128522	Q-T608	Snap ring for hole $\Phi 15$	1
1030130369	Q-T611	Flat washer M6 x 9 x 0.2	1
1030113849	T021	Pan head screw M4 x 6	2
1030113545	T022	Flat round head screw M4 x 8	2
1030105808	T023	Cheese head screw M4 x 8	4
1030116577	T1079	Round head screw M4 x 10	4
1030116582	T1089	Countersunk screw M3 x 6	4
1030100433	T1094	Steel ball $\Phi 5$	8
1021404320	T1104A	Bearing NK10/12	1
1030114842	T1121	Countersunk screw M2.5 x 8	1
1030112364	T1123	Cylindrical screw M4 x 12	4
1021401562	T501	Bearing 608 (8-22-7)	1
1021402155	T502	Bearing 619-6 (15 x 6 x 5)	2
1021402163	T503	Bearing 626 (6-19-6)	2
1021401565	T504	Ball bearing 627 (7-22-7)	2
1021401568	T507	Bearing 6001 (12-28-8)	2
1030117927	T602	Flat pad $\Phi 6$	1
1031012719	T611	Circlip for hole $\Phi 22$	2
1030102668	T615	Circlip $\Phi 7$	1

Material code	Part dwg no.	Part name	Ratio
1030134060	V1001	Left shell	1
1030134061	V1002	Right shell	1
1030134062	V1003	Rear cover	1
2030900065	V1004	Body seat	1
2030900067	V1005	Front side cover	1
2030900066	V1006	Reduction gearbox	1
2030900068	V1007	Reducer cover	1
2030900069	V1008	Tension handle	1
2015000619	V1009	Transmission shaft	1
2010100583	V1010	Pawl	1
2015000620	V1011	Handle pin	1
2015000621	V1012	Planet carrier	1
2015000623	V1014	Planet gear	3
2015000624	V1015	Driven gear	1
2015000625	V1016	Change gear	1
2015000626	V1017	Connecting pin	1
2010100582	V1018	Front belt stop lever	1
2015000627	V1019	Limit plate	1
1030140061	V1021	Belt guide pin	1
2015000629	V1022	Pawl pin	1
1030140062	V1023	Change gear pin	1
2015000630	V1024	Driven gear pin	1
1030140063	V1025	Planetary gear pin	3
2015000631	V1026	Chute pin	1
2015000632	V1027	Handle pad	1
2015000633	V1028	Body backing plate	1
2015000634	V1029	Large gasket	1
2015000635	V1030	Handle gear	1
2015000636	V1031	Guard plate	1
2015000637	V1032	Gear set	1

Material code	Part dwg no.	Part name	Ratio
1040001896	V1033	Circuit board MBP198	1
1030140249	V1034	PVC panel	1
1030140250	V1035	V1 identification	1
2015000651	V1036	Bushing	1
1030141088	V1037	Drag spring	1
1020611679	V1038	Battery 18V-2000mAh	1
2011000704	V1039	13mm behind the guide belt	1
2011000705	V1039-1	16mm behind the guide belt	1
2011000707	V1040	13mm in front of guide belt	1
2011000708	V1040-1	16mm in front of guide belt	1
2010013503	JD1013	Tensioning wheel	1
2010016513	JD1014	Tensioning toothed plate	1
1030129561	JD1016A	Base torsion spring	1
2010013145	JD1019	Welding support locating pin	1
2010013574	JD1022	Spring retaining ring	1
2010013130	JD1024	Welded lower teeth	1
2010013147	JD1025	Fixingscrews of Welding lower toothed plate	1
1030102658	JD1054	Circlip ϕ 4	2
2010013675	JD1075	Pulley gasket	1
2010020285	JDSA1019A	Sliding gear block stopper 1	1
2011000194	Q-0008	Chute spring fixing pin	1
2010100170	Q-0019	Welding spring fixing sleeve-1	1
2015000503	Q-0020B	Welding spring fixing sleeve-2	1
2011000204	Q-0040	Welding spring fixing pin	1
1030126719	Q-0077	Welding limit spring	1
2011000213	Q-0078	Cutter	1
2011000214	Q-0079	Cutter bushing	1
1030126721	Q-0080	Cutter compression spring	2
1030214314	Q-0120	Battery plug-in board	1
2010096315	Q-0122	Metal insert 1	2

Material code	Part dwg no.	Part name	Ratio
1020609197	DD39	Metal button GQ16B-10N	1
1030115438	TD04	Cheese head screw M4 x 6	3
1030116836	TD36	Pan head screw M3 x 10	1
1030127338	JDSA-T23	Self tapping screw M2.5 x 6	4
1030119857	JDS-T11	Countersunk screw M4 x 8	4
1030100177	JDS-T42	Snap ring for shaft $\phi 6$	1
1030125482	YG-T22	Cheese head screw M6 x 20	1
1021401548	V1-T01	Oil bearing 8 x 12 x 12	1
1021405256	V1-T02	Oil bearing ($\phi 14 \times \phi 16 \times 13$)	1
1021405257	V1-T03	Oil bearing $\phi 10 \times \phi 14 \times 18$	1
1030140928	V1-T04	Pearl cotton 420 x 275 x 180	1
1031023322	V1-T05	Chinese instructions	1
1020611722	V1-T06	Charger	1
1030118308	V1-T07	CAP NUT M6	1
1030141016	V1-T08	Gasket M4 x 9 x 1.5	1
1030141017	V1-T09	Gasket M5 x 15 x 1.5	1
1030141018	V1-T10	Gasket M10 x 15 x 0.3	1
1030141019	V1-T11	Gasket M5 x 10 x 1.5	1
1030141024	V1-T12	Gasket M8 x 14 x 1	2

