

# INSTRUKCJA OBSŁUGI

## Zgrzewarka termiczna do końcówek węży hydraulicznych

Model: ZGRZEWARKA-HYD-01



# 1. IDENTYFIKACJA MASZYNY

- **Nazwa:** Urządzenie do zgrzewania końcówek węży hydraulicznych.
- **Model:** ZGRZEWARKA-HYD-01.
- **Producent:** Weifang JYC import and export Co.,Ltd. Add: 2-916, No.1567, building 1, Xinhua Road, Kuiwen, WF, Shandong, China.
- **Dystrybutor:** HYDRON Hydraulika Siłowa, ul. Kujańska 6a, 77-400 Złotów, Polska. NIP: 5040002752, REGON: 301540500.
- **Rok produkcji:** 2026.
- **Oznakowanie:** Znak CE.

## 1. INFORMACJE OGÓLNE

Niniejsza instrukcja ma na celu zapewnienie bezpiecznej i efektywnej obsługi urządzenia do termicznego zgrzewania końcówek węży hydraulicznych. Operator zobowiązany jest do ścisłego przestrzegania zawartych w niej wytycznych.

## 2. PRZEZNACZENIE I ZAKRES ZASTOSOWANIA

Urządzenie przeznaczone jest wyłącznie do profesjonalnego zgrzewania termoplastycznych kapsli ochronnych na końcówkach węży hydraulicznych w celu zabezpieczenia układu przed zanieczyszczeniami. Użytkowanie urządzenia w sposób niezgodny z niniejszą instrukcją jest surowo zabronione.

## 3. PARAMETRY TECHNICZNE

Parametr	Specyfikacja
Moc znamionowa	1.5 kW
Napięcie zasilania	220 V (jednofazowe)
Zalecana temperatura pracy	270°C
Wymiary (dł. x szer. x wys.)	28 x 29 x 22.5 cm
Waga	8 kg

*Wymagania instalacyjne: Przewód zasilający o przekroju poprzecznym min. 1,5 mm<sup>2</sup>.*

## 4. SCHEMAT OPISOWY



Numer	Nazwa elementu	Opis funkcji
1	Wyświetlacz cyfrowy (Panel sterowania)	Wskazuje aktualną temperaturę oraz czas zgrzewania w zależności od wybranego trybu pracy.
2	Przyciski funkcyjne (Set/Strzałki)	Służą do ustawiania parametrów takich jak temperatura zgrzewania.
3	Włącznik/Wyłącznik główny	Przełącznik zasilania urządzenia (pozycja I – włączone, 0 – wyłączone).
4	Pokrętko regulacji (potencjometr)	Służy do płynnej regulacji mocy grzania lub docisku (zależnie od specyfikacji modelu).
5	Głowica zgrzewająca	Miejsce, w którym następuje termiczne połączenie (zgrzanie) końcówki węża/folii.

## **5. WYMAGANIA WOBEC OPERATORA**

Obsługa urządzenia jest zastrzeżona wyłącznie dla przeszkolonego personelu, który posiada aktualne zaświadczenie o ukończeniu szkolenia stanowiskowego oraz BHP. Od operatora wymaga się pełnej sprawności psychofizycznej oraz umiejętności rozpoznawania zagrożeń związanych z obsługą urządzeń pracujących w wysokich temperaturach.

## **6. ŚRODKI OCHRONNY INDYWIDUALNEJ**

Ze względu na specyfikę pracy z elementami rozgrzany do  $270^{\circ}\text{C}$ , operator ma obowiązek stosowania rękawic ochronnych o wysokiej odporności termicznej. Należy zadbać o to, aby odzież robocza była odpowiednio dopasowana i nie posiadała luźnych elementów, które mogłyby zostać pochwycone lub ulec zapłonowi. W sytuacjach wymagających szczególnej ostrożności zaleca się stosowanie okularów ochronnych.

## **7. ZAGROŻENIA WYSTĘPUJĄCE PODCZAS PRACY**

Głównym zagrożeniem związanym z eksploatacją urządzenia jest możliwość wystąpienia oparzeń termicznych wskutek bezpośredniego kontaktu z gorącym obszarem roboczym lub rozgrzanym kapslem. Ponadto, istnieje ryzyko porażenia prądem elektrycznym w przypadku naruszenia izolacji przewodu zasilającego oraz potencjalne zagrożenie oddechowe związane z emisją oparów przy niewłaściwej temperaturze pracy.

## **9. CZYNNOŚĆ PRZED URUCHOMIENIEM**

Przed przystąpieniem do pracy operator powinien przeprowadzić kontrolę wzrokową obudowy pod kątem uszkodzeń mechanicznych oraz sprawdzić stan przewodu zasilającego. Należy upewnić się, że gniazdo zasilające posiada sprawne uziemienie, a obszar roboczy jest wolny od zanieczyszczeń mogących wpłynąć na proces zgrzewania. Dopiero po potwierdzeniu gotowości technicznej można podłączyć urządzenie do zasilania.

## **10. URUCHAMIANIE URZĄDZENIA**

Uruchomienie następuje poprzez załączenie wyłącznika głównego. Po uruchomieniu, na wyświetlaczu należy obserwować wzrost temperatury. Proces zgrzewania może zostać rozpoczęty dopiero w momencie, gdy odczyt temperatury przekroczy wymagany poziom  $270^{\circ}\text{C}$ .

## **11. OBSŁUGA PODCZAS PRACY**

Proces uszczelniania rozpoczyna się od nałożenia kapsla czyszczącego na złącze węża. Tak przygotowany wąż należy umieścić w otworze obszaru roboczego. Proces termicznego zgrzewania trwa zazwyczaj od 2 do 3 sekund. Po upływie tego czasu wąż należy niezwłocznie usunąć z urządzenia, co kończy cykl uszczelniania.

## **12. CZYNNOŚCI PO ZAKOŃCZENIU PRACY**

Po zakończeniu wszystkich operacji zgrzewania, operator musi wyłączyć urządzenie za pomocą wyłącznika głównego oraz odłączyć przewód zasilający od źródła prądu. Urządzenie musi pozostać w bezpiecznym miejscu, gdzie nastąpi jego całkowite ostygnięcie, z dala od osób postronnych.

## **13. CZYSZCZENIE I KONSERWACJA**

Czynności konserwacyjne, takie jak oczyszczanie obudowy z pyłu czy resztek materiałów, mogą być przeprowadzane wyłącznie po całkowitym wystygnięciu urządzenia, przy użyciu suchej i miękkiej ściereczki.

## **14. POSTĘPOWANIE W SYTUACJACH AWARYJNYCH**

Wszelkie niepokojące objawy, takie jak pojawienie się dymu, nietypowy zapach spalenizny lub uszkodzenie mechaniczne, nakazują natychmiastowe odłączenie zasilania i powiadomienie przełożonego. W przypadku wystąpienia oparzenia, należy bezzwłocznie rozpocząć chłodzenie oparzonego miejsca pod strumieniem bieżącej wody przez co najmniej 15 minut i w razie potrzeby wezwać pomoc medyczną.

## **15. ZABRONIONE CZYNNOŚCI**

Bezwzględnie zabrania się pracy na urządzeniu z uszkodzonym przewodem zasilającym oraz prób samodzielnej naprawy elektroniki urządzenia przez osoby nieuprawnione. Nie dopuszcza się również wykorzystywania urządzenia do celów innych niż termiczne zgrzewanie dedykowanych końcówek węży.

## **16. ZASADY BHP PODCZAS NAPRAW I KONSERWACJI**

Wszelkie prace serwisowe, w tym naprawy elektryczne, mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanych pracowników posiadających aktualne uprawnienia SEP. Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności serwisowych, urządzenie musi zostać fizycznie odłączone od sieci elektrycznej i zabezpieczone przed przypadkowym włączeniem.

## **17. OZNACZENIA I PIKTOGRAMY BEZPIECZEŃSTWA**

Urządzenie posiada wyraźne oznaczenie strefy gorącej, który informuje o zagrożeniu oparzeniem. Operator ma obowiązek zwracać szczególną uwagę na ten obszar podczas wykonywania czynności operacyjnych.

## **18. MOŻLIWE USTERKI I ICH OZNACZENIA**

W przypadku braku wzrostu temperatury należy zweryfikować stan bezpiecznika oraz poprawność połączenia z siecią elektryczną. Jeśli wyświetlacz pozostaje nieaktywny, należy sprawdzić zasilanie. Wszystkie usterki wykraczające poza proste sprawdzenie zasilania powinny być zgłaszane do działu utrzymania ruchu.

## **19. PIERWSZA POMOC PRZY NAJCZĘŚCIEJ WYSTĘPUJĄCYCH URAZACH**

W przypadku wystąpienia oparzenia, priorytetem jest natychmiastowe chłodzenie miejsca urazu i zabezpieczenie go jałowym opatrunkiem. Jeśli doszło do porażenia prądem, najważniejsze jest odcięcie źródła zasilania, sprawdzenie funkcji życiowych poszkodowanego i natychmiastowe wezwanie pogotowia ratunkowego.

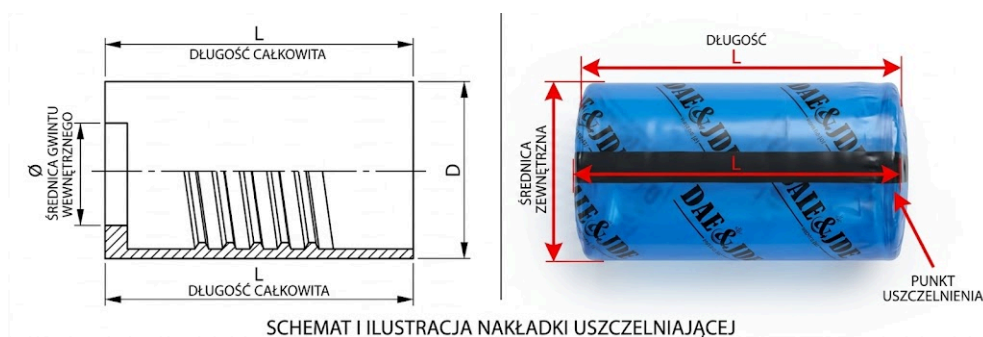
## **11. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW**

Problem	Sposób naprawy
Brak grzania	Sprawdź bezpiecznik oraz pewność połączenia zasilania.
Niestabilna temperatura	Sprawdź napięcie w sieci zasilającej.

Problem	Sposób naprawy
Utrudnione zrywanie nakładki	Sprawdź, czy pasek zrywający nie został uszkodzony przed zgrzewaniem.

## 12. DOBÓR NAKŁADEK TERMOKURCZLIWYCH

Specyfikacja i model nakładki termokurczliwej do zgrzewarki



Średnica wewn. (D) [mm]	Długość (L) [mm]	Średnica zewn. złącza [mm]
22	24	16-21
25	27	18-23
25	40	18-23
28	40	22-26
31	33	24-29
31	40	24-29
34	40	27-32
38	40	30-36
43	45	32-41
46	50	34-44

52	60	41-50
58	60	49-56
67	60	55-65

## TABLICZKA ZNAMIONOWA

### DANE IDENTYFIKACYJNE ZGRZEWARKI / SEALING MACHINE DATA

Model/Typ:.....



**Producent / Manufacturer :** Weifang JYC import and export Co.,Ltd.

Add:2-916, No.1567,building 1,Xinhua Road,Kuiwen, WF,Shandong,China

**Upoważniony przedstawiciel / Distributor ( dystrybucja i serwis w Polsce ) :**

HYDRON hydraulika siłowa,

ul. Kujańska 6a, 77-400 Złotów

kontakt@hydrone.com.pl; www.sklep.hydrone.com | Masa własna / Weight: 8 kg

#### DANE TECHNICZNE / TECHNICAL DATA

Napięcie znamionowe / Voltage: 220V AC / 50Hz

Temperatura robocza / Operating Temp.: 270°C

**OSTRZEŻENIE:** Powierzchnia robocza nagrzewa się do wysokich temperatur.  
Nie dotykać! **WARNING:** Work area heats to high temperature. Do not touch!

**Numer seryjny / Serial nr :** .....

**Rok budowy / Year of production :** .....

**Oznakowanie CE (wg wzoru podanego w zał. III MD)**

