

АВТОМАТИЧНА ПАКУВАЛЪНА МАШИНА



ІНСТРУКЦІЯ

ЗМІСТ

ВСТУП.....	2
Підсумки.....	2
Заходи безпеки.....	2
4. Опис верстата.....	2
(1) Функція.....	3
(2) Характеристики.....	3
(3) Найменування деталей.....	3
Експлуатація та налаштування НМІ.....	4
Вказівки та спосіб встановлення.....	13
1. Примітка щодо встановлення.....	13
2) Схема встановлення пакувальної плівки.....	14
Поширені проблеми та шляхи їх вирішення.....	14
Технічне обслуговування машин.....	15
Мікросхема:.....	16
Газова (Паливна) схема.....	18

ВСТУП

Цей посібник призначений для забезпечення ефективного використання та експлуатації автоматичного фасувально-пакувального автомата. Будь ласка, прочитайте його, щоб ознайомитися з характеристиками кожної функції, робочими процедурами та інструкцією з експлуатації перед початком роботи з машиною.

1. Підсумки

Ця модель є автоматичною пакувальною машиною, яка базується на передових зарубіжних технологіях та вдосконалена нашою технічною командою. Вона може автоматично завершити всі процеси від подачі продукту, дозування, виготовлення пакета, друку дати, герметизації та виведення. Ця машина використовує серводвигун та систему управління ПЛК, людську машину з сенсорним екраном, детектор фотоелементів, цифровий регулятор температури, що робить машину простою та простою в експлуатації. Це хороша машина для покращення виробничих потужностей, зменшення трудомісткості та покращення класу упаковки.

2. Заходи безпеки

- (1) Будь ласка, не використовуйте машину, якщо у вас залишилися питання щодо інструкції з експлуатації та вимог безпеки.
- (2) Будь ласка, не використовуйте машину, якщо ви не пройшли навчання або не отримали відповідного дозволу.
- (3) Будь ласка, прочитайте цей посібник, щоб знати всі деталі експлуатації перед запуском машини.
- (4) Переконайтеся, що машина добре встановлена та налагоджена перед масовим виробництвом.
- (5) Переконайтеся, що навколо або поблизу системи машини немає інших товарів.
- (6) Не відкривайте електричну коробку, якщо машина працює.
- (7) Переконайтеся, що на майданчику є оператор, коли машина працює.
- (8) Не торкайтеся ущільнювального пристрою та робочих частин машини, коли вона працює.
- (9) Перевірка та ремонт електричної схеми управління повинні виконуватися кваліфікованими електриками.
- (10) Забороняється переобладнати машину або встановлювати на неї несанкціоновані пристрої та фрези або відповідне обладнання без узгодження з постачальником.
- (11) Якщо у вас виникли питання, які не були згадані або викликають сумніви, будь ласка, зв'яжіться з нами для отримання консультації.
- (12) Будь ласка, не використовуйте машину в суворих умовах.

Примітка: Задля безпеки вас, оточуючих та обладнання, будь ласка, обов'язково дотримуйтесь цих заходів безпеки, постачальник не несе відповідальності, якщо вони не відповідають вищезазначеним вимогам, що може призвести до нещасних випадків та інцидентів.

4. Опис верстата

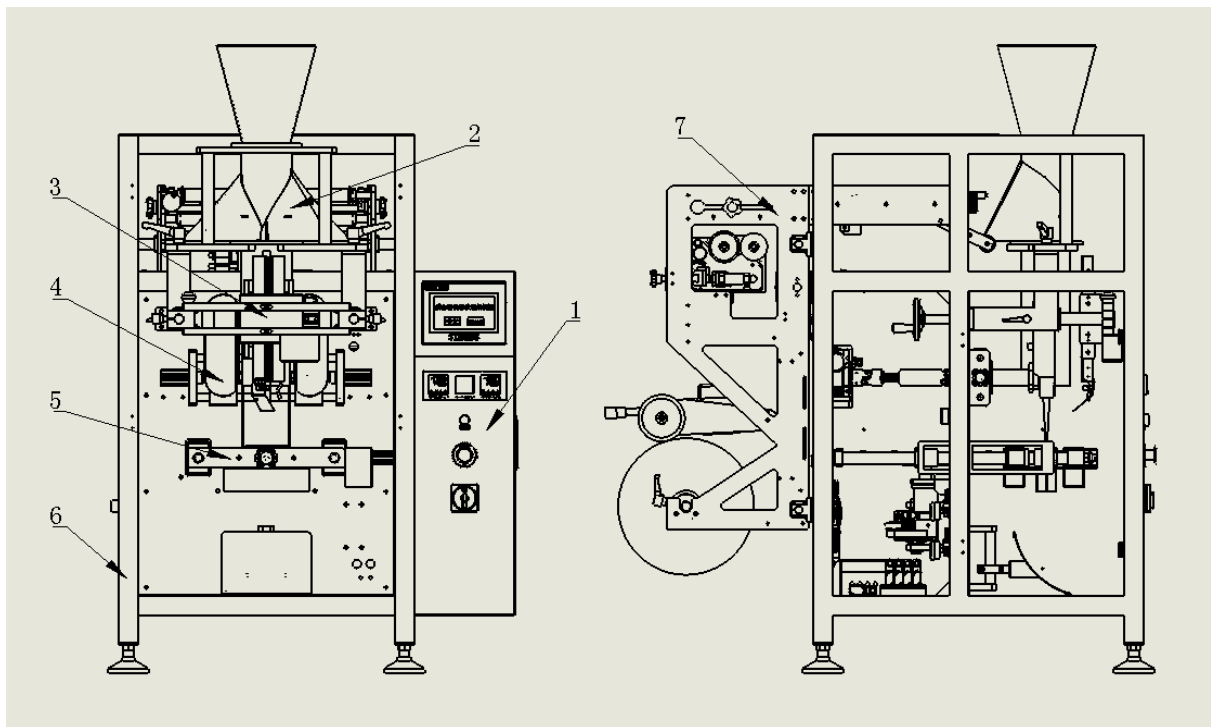
(1) Функція

Система пакувальної машини підходить для пакування різних твердих продуктів, таких як печиво, цукерки, желе, пухкі пластівці та інші харчові продукти, вона також може пакувати товари, металовироби, пластикові деталі або інший гранульований порошок тощо.

(2) Характеристики

- ① Імпортний ПЛК та кольоровий сенсорний екран, людино-машинний інтерфейс, просте управління, інтуїтивно зрозумілий та ефективний.
- ② Окреме пневматичне управління та управління потужністю, низький рівень шуму та більш стабільна схема.
- ③ Два синхронних ремінних пристрої з системою управління, менший опір витягуванню плівки, висока точність орієнтації, конструкція сумки може добре зберігатися, а ремені більш довговічні.
- ④ Зовнішній механізм подачі плівки, встановлення плівки простіше та швидше.
- ⑤ Механізм закриття типу, що захищає пил у машину всередині.
- ⑥ Система відстеження детектора фотоелементів, яка робить положення різання більш точним.
- Незалежна система контролю температури, яка може підходити для різних видів пакувальних плівок.
- ⑧ Підходить робота з усіма видами автоматичних дозаторів.
- ⑨ Управління PLC, яке може легко оновлювати та регулювати функцію.

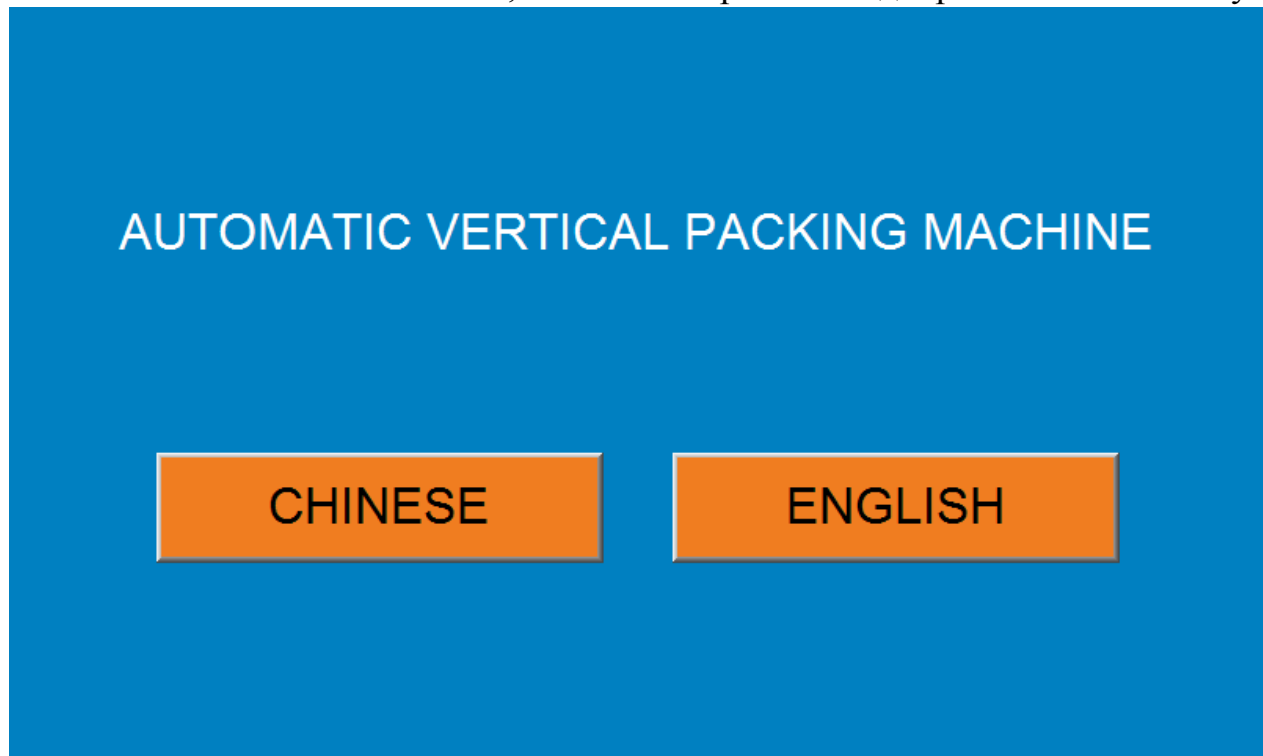
(3) Найменування деталей



-
1. Електричний щиток
 2. Колишній мішок
 3. Вертикальний ущільнювальний пристрій
 4. Механізм витягування плівки
 5. Горизонтальний запаювальний пристрій
 6. Рама машини
 7. Зовнішній механізм вивільнення плівки

Експлуатація та налаштування НМІ

(1) Увімкніть живлення, на екрані відображається наступне



Торкніться кнопки "ENGLISH", вона з'явиться в головному меню, як показано нижче

(2) Натисніть "АВТОМАТИЧНО", введіть на сторінці наступне

◇ **PRODUCT** : показує наявні дані пакування налаштувань.

◇ **WEIGHT** : це вже існуюча вага налаштування.

◇ **SPEED** : фактична робоча швидкість агрегату.

◇ **ON** : натисніть, машина буде працювати в якості даних для налаштування.

◇ **OFF** : натисніть, і машина зупиниться.

◇ **FILLING** : клацніть його, він стане зеленим, що означає, що він добре з'єднаний з пакувальником і буде працювати синхронно; клацніть його ще раз, він стане помаранчевим, що означає, що він не з'єднаний з пакувальником.

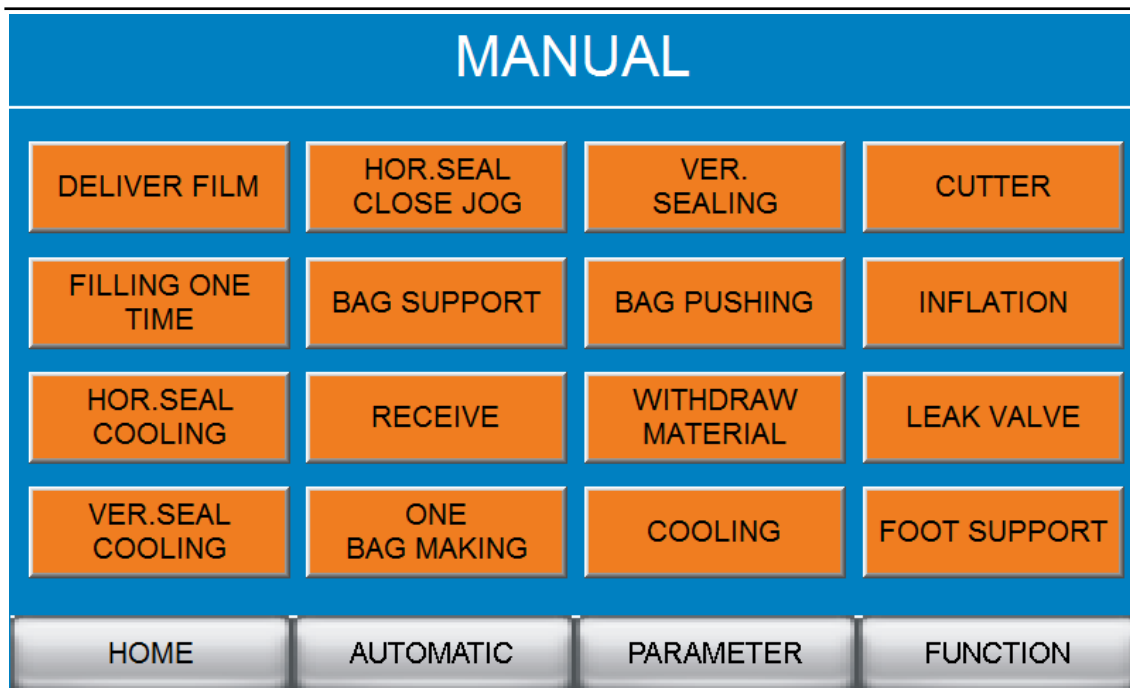
◇ **Виправити відхилення:** натисніть “” “” щоб зробити мішок добре упакованим; якщо мішок знаходиться над лівим, натисніть на знак праворуч, якщо над правим, натисніть на лівий.

◇ **TOTAL OUTPUT** : загальна кількість виробничих потужностей.

◇ **BATCH OUTPUT**: загальна виробнича потужність кількість кожного робочого

◇ **SET BATCH OUTPUT**: машина зупиниться, коли вичерпає виробничу потужність (якщо встановлено)

(3) Натисніть "MANUAL" на наступній сторінці



MANUAL (РУКОВОДСТВО ПО ЕКСПЛУАТАЦІЇ) є лише тестовою функцією (вся функція може працювати лише після натискання на неї)

◇**DELIVER FILM (ЗНЯТИ ПЛІВКУ)**: означає створення пакета, встановлення довжини пакета.

◇**HOR. SEAL CLOSE JOG(ЗАПАЙКА)**: означає, що горизонтальна запайка має одноразову дію.

◇**VER SEALING (ВЕРТИКАЛЬНА ЗАПАЙКА)**: означає, що вертикальна запайка має однократну дію.

◇**CUTTING(ВИРІЗАННЯ)**: натискаємо, різак спрацює один раз.

◇**FILLING ONE TIME(ЗАПОВНЕННЯ ОДИН РАЗ)**: пристрій подачі заповниться один раз до заданої ваги.

◇**BAG SUPPORT (ПІДТРИМКА ПАКЕТА)**: означає, що пристрій має однократну дію.

◇**BAG PUSHING(ШТОВХАННЯ ПАКЕТА)**: означає, що пристрій має одноразову дію.

◇**INFLATION(ІНФЛЯЦІЯ)**: функція інфляції має одноразову дію (якщо є така функція)

◇**HOR.SEAL COOLING(ОХОЛОДЖЕННЯ ГОРИЗОНТАЛЬНОЇ ЗАПАЙКИ)**: горизонтальне ущільнення має функцію охолодження, діє одноразово.

◇**RECEIVE(ОТРИМАТИ)**: пристрій отримання продукту діє один раз.

◇**WITHDRAW MATERIAL(ВИЛУЧИТИ МАТЕРІАЛ)**: натисніть, пристрій подачі працює, але машина не формує пакет.

◇**LEAK VALVE(КЛАПАН ВИТЯЖКИ)**: це тільки для пакета POWDER.

◇**VER.SEAL COOLING(ОХОЛОДЖЕННЯ ВЕРТИКАЛЬНОЇ ЗАПАЙКИ)**: вертикальна запайка має функцію охолодження, діє одноразово.

◇**ONE BAG MAKING(ВИГОТОВЛЕННЯ ОДНОГО ПАКЕТУ)**: створення порожнього пакета в якості даних для налаштування.

◇ **ОХОЛОДЖЕННЯ:** охолоджувальний пристрій діє одноразово (зазвичай для ущільнення елементів)

◇ **FOOT SUPPORT (ОПОРА ДЛЯ НОГ):** пристрій діє один раз.

(4) Натисніть "PARAMETER", введіть наступне:

Los usuarios

Contraseña

Ajustar **Salida**

USER (КОРИСТУВАЧ):1 ; PASSWORD (ПАРОЛЬ):111111

(Примітка: будь ласка, зберігайте інформацію добре, щоб переконатися, що пакувальна машина експлуатується відповідними професійними людьми, і щоб пакувальна машина працювала добре як параметр налаштування).

(5) Введіть Користувача та Пароль, натисніть кнопку "SET", увійдіть на сторінку наступним чином

PARAMETER SETTING(1/5)

PRODUCT: **1** 2 3 4 5 6 7 8

WEIGHT: 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0

BAG LENGH	0	mm	SPEED	0	Bag/Min
FILM DELAY	0.00	S	SERVO FREQUENCY	0	Hz
VERTICAL LENGTH	0	mm	BAG LENGTH RATIO	0.0	P
HOR.SEAL DELAY	0.00	S	HOR.SEAL TIME	0.00	S
VER.SEAL DELAY	0.00	S	VER.SEAL TIME	0.00	S

HOME AUTOMATIC MANUAL FUNCTION

PARAMETER SETTING це сторінка налаштування функції, всього 5 сторінок

◇ **PRODUCT:** всього 8 груп різних налаштувань необов'язково; перед налаштуванням потрібно вибрати групу.

◇**WEIGHT**: тільки для відображення ваги.

Нижче наведено пояснення до сторінки 1

◇**BAG LENGTH**: роблячи довжину пакета також встановленою; якщо довжина пакета відрізняється від довжини пакета налаштування, будь ласка, перегляньте “1mm IMPULSE QUANTITY”, даних більше, пакет довша.

◇**SPEED**: означає необхідне налаштування пакувальної машини; воно здійснюється за допомогою інших налаштувань даних.

◇**FILM DELAY**: означає, як довго потрібно тягнути плівку після завершення горизонтального ущільнення (зазвичай 0,2-0,4 с).

◇**SERVO FREQUENCY**: робоча частота сервоприводу; дані більші, швидкість вища (зазвичай 20000-28000).

◇**VERTICAL LENGTH**: це довжина нагрівача запайки;

◇**BAG LENGTH RATIO**: коли фактична довжина пакета відрізняється від заданої; змініть ці дані, дані більші, пакет довший.

◇**HOR.SEAL DELAY**: скільки часу потрібно горизонтальному запаювачу для герметизації після закінчення витягування плівки (зазвичай 0).

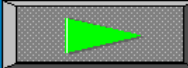
◇**HOR SEAL TIME**: час горизонтального запаювання, різна товщина різна (зазвичай 0,4-0,8с)

◇**VER.SEAL DELAY**: скільки часу вертикальний ущільнювач буде герметизувати після того, як закінчиться витягування плівки (зазвичай 0).

◇**VER SEAL DELAY**: час вертикального запаювання, різна товщина різна (зазвичай 0,3-0,6с)

(Примітка: будь ласка, зберігайте дані після кожної зміни)

- (6) Натисніть “” щоб увійти на сторінку 2, як показано нижче:

PARAMETER SETTING(2/5)											
PRODUCT:	1	2	3	4	5	6	7	8			
WEIGHT:	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0			
CUTTER DELAY	0.00		S	CUTTER TIME	0.00	S	ON				
INFLATION DELAY	0.00		S	INFLATION TIME	0.00	S	ON				
BAG SUPPORT DELAY	0.00		S	BAG SUPPORT TIME	0.00	S	ON				
BAG PUSHING DELAY	0.00		S	BAG PUSHING TIME	0.00	S	ON				
RECEIVE DELAY	0.00		S	RECEIVE TIME	0.00	S	ON				
HOME			AUTOMATIC			MANUAL			FUNCTION		

◇**CUTTER DELAY (ЗАТРИМКА ЗРІЗАННЯ)**: як довго різак буде діяти після

запуску горизонтального ущільнювача, зазвичай 0.25-0.4S, дані занадто великі або занадто малі, він не може добре розрізати фольгу.

◇**CUTTER TIME (ЧАС ЗРІЗАННЯ)**: час дії фрези, зазвичай 0,2-0,25 с.

◇**INFLATION DELAY(ЗАТРИМКА НАГНІТАННЯ)**: через який час можна починати працювати після того, як закінчилося витягування плівки.

◇**INFLATION TIME(ЧАС НАГНІТАННЯ)**: час спрацювання пристрою для накачування.

◇**BAG SUPPORT DELAY (ЗАТРИМКА ПІДТРИМКИ ПАКЕТУ)**: скільки часу потрібно для початку дії після того, як плівка буде витягнута.

◇**BAG SUPPORT TIME(ЧАС ПІДТРИМКИ ПАКЕТУ)**: час дії підтримки пакету.

◇**BAG PUSHING DELAY(ЗАТРИМКА ПРОШТОВХУВАННЯ МІШКА)**: через який час можна починати працювати після того, як витягнута плівка закінчилася.

◇**BAG PUSHING TIME (ЧАС ПРОШТОВХУВАННЯ МІШКА)**: час проштовхування пакета.

◇**RECEIVE DELAY (ЗАТРИМКА ОТРИМАННЯ)**: через який час можна починати працювати після того, як плівка закінчилася.

◇**RECEIVE TIME (ЧАС ОТРИМАННЯ)**: час дії пристрою прийому.

(Примітка: будь ласка, зберігайте дані після кожної зміни)

(7) Натисніть. “” щоб увійти на сторінку 3, як показано нижче:

PARAMETER SETTING(3/5)							
PRODUCT:	1	2	3	4	5	6	7
WEIGHT:	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
HOR.SEAL COOLING DELAY	0.00	S	HOR.SEAL COOLING TIME	0.00	S	ON	
VER.SEAL COOLING DELAY	0.00	S	VER.SEAL COOLING TIME	0.00	S	ON	
LEAK VALVE DELAY	0.00	S	LEAK VALVE TIME	0.00	S	ON	
DELAY FEEDING MATERIALS	0.00	S	DELAY FULL OF MATERIAL	0.00	S	ON	
FILLING DELAY	0.00	S	JOINT BAG	0	P	ON	
HOME		AUTOMATIC		MANUAL		FUNCTION	

◇**HOR.SEAL COLLING DELAY (ЗАТРИМКА ЗГОРТАННЯ ГОРИЗОНТАЛЬНОЇ ЗАПАЙКИ)**: через який час можна починати діяти після того, як плівка закінчилася.

◇**HOR.SEAL COOLING TIME(ЧАС ОХОЛОДЖЕННЯ ГОРИЗОНТАЛЬНОЇ ЗАПАЙКИ)**: це час охолодження запайки

◇**VER.SEAL COOLING DELAY (ЗАТРИМКА ОХОЛОДЖЕННЯ ВЕРТЕКАЛЬНОЇ ЗАПАЙКИ)**: через який час можна починати працювати

після того, як закінчилося витягування плівки.

◇**VER.SEAL COOLING DELAY(ЗАТРИМКА ОХОЛОДЖЕННЯ ВЕРТИКАЛЬНОЇ ЗАПАЙКИ)**: час дії охолодження вертикальної запайки.

◇**LEAK VALVE DELAY(ЗАТРИМКА КЛАПАНА ГЕРМЕТИЧНОСТІ)**: через який час після запуску шнекового наповнювача починати дію.

◇**LEAK VALVE TIME(ЧАС РОБОТИ КЛАПАНА ВИТОКУ)**: через який час припинити дію після закінчення заповнення шнека.

◇**DELAY FEEDING MATERIALS(ЗАТРИМАТИ ПОДАЧУ МАТЕРІАЛІВ)**: через який час починати годування після виявлення відсутності матеріалу.

◇**DELAY FULL OF MATERIAL(ЗАТРИМКА З МАТЕРІАЛОМ)**: через який час припинити подачу після виявлення повноцінного матеріалу.

◇**FILLING DELAY(ЗАТРИМКА ЗАПОВНЕННЯ)**: через скільки часу можна починати наповнювати після того, як плівка закінчилася.

◇**JOINT BAG(ОБ'ЄДНАНИЙ ПАКЕТНА СУМКА)**: кількість різання разом з пакетом (опціональна функція)

(Примітка: будь ласка, зберігайте дані після кожної зміни)

- (7) Натисніть “” щоб перейти на сторінку 4, як показано нижче:

PARAMETER SETTING(4/5)								
PRODUCT:	1	2	3	4	5	6	7	8
WEIGHT:	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
VERTICAL SEAL DELAY-2	0.00	S	VERTICAL SEAL TIME-2		0.00	S		
SEALING DELAY	0.00	S	PRE-SEALING		0	mm		
ACC/DEC TIME	0.000	S	FILLING TIMES		0	P		
SCREW PULSES	0.00	P	BAG SUPPORT TIMES		0	P		
SCREW SERVO FREQUENCY	0	Hz	HORI SEALER FIRST		PULL FILM FIRST			
HOME		AUTOMATIC		MANUAL		FUNCTION		

◇ **VERTICAL SEAL DELAY-2 (ЗАТРИМКА ВЕРТИКАЛЬНОЇ ЗАПАЙКИ-2)**

: як довго починає діяти вертикальна запайка-2 після закінчення витягування фольги(плівки) (зазвичай 0); коли необхідна довжина пакета більша, ніж вертикальна запайка, їй потрібна ця функція для реалізації подвійного витягування фольги(плівки);

◇ **VERTICAL SEAL TIME 2(ЧАС ВЕРТИКАЛЬНОЇ ЗАПАЙКИ - 2)**: час дії вертикального запайки-2 (зазвичай 0,3-0,6 с)

◇ **SEALING DELAY(ЗАТРИМКА ЗАПАЙКИ)**: крім витягування фольги(плівки), інші - час затримки дії.

◇ **PRE – SEALING(ПОПЕРЕДНЯ ЗАПАЙКА)**: герметик починає діяти до того, як закінчиться витягування плівки, (для збільшення швидкості пакування)

◇ **ACC/DEC TIME**: буферний час для запуску та зупинки витягування фольги(плівки).

◇ **FILLING TIMES(ЧАС ЗАПОВНЕННЯ)**: час наповнення перед пакуванням.

◇ **SCREW PULSES(ГВИНТОВІ ШТОВХАЧІ)**: впливає на вагу, дані більші, вага важча (функція тільки для упаковки порошку)

◇ **BAG SUPPORT TIMES**: забезпечення часу пакування пакетів.

◇ **SCREW SERVO FREQUENCY(ЧАСТОТА ГВИНТОВОГО СЕРВОПРИВОДУ)**: швидкість руху гвинта, дані більші, швидкість швидша.

◇ **HORI SEALER FIRST/PULL FILM FIRST(СПОЧАТКУ ГЕРМЕТИК HORI / СПОЧАТКУ НАТЯГНІТЬ ПЛІВКУ(ФОЛЬГУ))**: першим кроком машини є запечатування або витягування фольги(плівки) (тривале натискання 5с для перемикавання)

- (8) Натисніть “” щоб увійти на сторінку 5, як показано нижче:

PARAMETER SETTING(5/5)								
PRODUCT:	1	2	3	4	5	6	7	8
WEIGHT:	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0
COOLING DELAY	0.00	S	COOLING TIME	0.00	S	ON		
FOOT SUPPORT DELAY	0.00	S	FOOT SUPPORT TIME	0.00	S	ON		
HOME AUTOMATIC MANUAL FUNCTION								

◇ **COOLING DELAY(ЗАТРИМКА ОХОЛОДЖЕННЯ)**: через який час починати працювати після того, як закінчилося плівки(фольги).

◇ **COOLING TIME(ЧАС ОХОЛОДЖЕННЯ)**: скільки часу потрібно для завершення одноразового охолодження.

◇ **FOOT SUPPORT DELAY(ЗАТРИМКА ОПОРИ ДЛЯ НІГ)**: через який час починати діяти після того, як закінчилося витягування плівки(фольги).

◇ **FOOT SUPPORT TIME(ЧАС ОПОРИ ДЛЯ НІГ)**: скільки часу потрібно для завершення одноразової видачі продовольчої допомоги.

(10) Натисніть "FUNCTION" щоб перейти на наступну сторінку:

FUNCTION(1/2)			
PARAMETER BACKUP		PARAMETER RESTORE	
SCREW	ROTATE	WEIGHER	
EYEMARK TRACKING	OFF	ON	
EYEMARK MAKE UP	0	mm	
CORRECT DELAY	0.00	S	
TOTAL ALARM		ON	RESET
TEMPERATURE		ON	DOOR
FILM		ON	
EYEMARK		ON	TIMES 0 P
PACKING FILM		ON	TIMES 0 P
PRODUCT		ON	DELAY 0.0 S
CODE MACHINE		ON	DELAY 0.0 S
HOME AUTOMATIC MANUAL PARAMETER			

◇ **SCREW/ROTATE/WEIGHER (ГВИНТ/ОБЕРТАННЯ/ВАГИ):** тривале натискання 5с для вибору відповідного способу вимірювання.

◇ **EYEMARK TRACKING(ВІДСТЕЖЕННЯ МІТОК)**: натисніть "OFF" або "ON", щоб увімкнути або вимкнути функцію

◇ **EYEMARK MAKE UP(ВІДСТЕЖЕННЯ РОБОТИ)**: перегляньте дані, щоб змінити позицію виявлення, щоб змінити позицію різання (довжину пакета)

(зазвичай 20).

◇**CORRECT DELAY(ПРАВИЛЬНА ЗАТРИМКА)**:почніть виправляти фольгу(плівку) на лівий або правий бік.

◇**RIBBON ALARM (СИГНАЛ ТРИВОГИ)**: коли стрічка відсутня або має проблеми, з'являється знак тривоги і машина зупиняється.

◇**DELIVER SERVO ALARM(ДОСТАВИТИ СИГНАЛ ТРИВОГИ СЕРВОПРИВОДУ)**:

◇ **ВІДСУТНІСТЬ СИГНАЛУ ВИЯВЛЕННЯ МІТКИ ВІДСТЕЖЕННЯ**:

◇**NO PRODUCT ALARM(NO PRODUCT ALARM)**: коли датчик(віконце) фотоелемента виявляє відсутність матеріалу, спрацьовує сигнал тривоги (праворуч "ALARM DELAY(ЗАТРИМКА СИГНАЛУ)" означає, через який час він спрацює, коли матеріалу не буде).

Це знак тривоги зі словом STOP або ALARM, коли якась функція має проблеми

◇**TEMPERATURE(ТЕМПЕРАТУРА)**: між необхідною температурою та температурою налаштування більше або менше 5 °C, з'являється знак тривоги, щоб уникнути марної витрати пакувальної плівки(фольги).

◇**FILM(ПЛІВОЧКА)**: коли сервопривід має проблеми, з'являється знак тривоги і машина зупиняється.

◇**EYEMARK(ВІДСТЕЖЕННЯ)**: при встановленні колірного коду датчик(вічко) фотоелемента не може виявити колірний код, з'являється знак тривоги і зупиняється (праворуч "TIMES" означає допустимий час виявлення, якщо він закінчився, спрацьовує сигнал тривоги).

◇**PACKING FILM(ПАКУВАЛЬНА ПЛІВКА)**: Коли немає пакувальної плівки, з'являється знак тривоги і припиняється робота (праворуч "TIMES" означає допустимий час виявлення до тривоги, зазвичай 3-5 разів)

◇**PRODUCT (ПРОДУКЦІЯ, ТОВАР)** :when photocell eye detects no material will alarm (the right“DELAY”means how long it will action once no material)

◇**CODE MACHINE(КОДОВА МАШИНА)** :коли стрічка відсутня або має проблеми, з'являється знак тривоги і машина зупиняється.

Вказівки та спосіб встановлення

1. Примітка щодо встановлення

1) Вертикальний пакувальник, конвеєр готової продукції повинен бути підключений із захистом від витоків не менше 16А, потужність 380В змінного струму

2) Будь ласка, не забувайте встановлювати заземлюючий провід

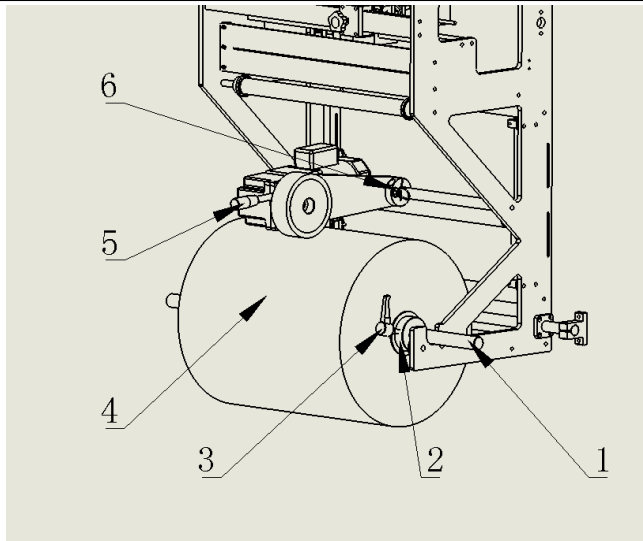
3) Будь ласка, підключіть повітряну трубку до трійника основної пакувальної машини, початковий тиск повинен бути більше 0,7 МПа

4) Встановіть друк дати на стрічці

5) Встановіть пакувальну плівку

2. Спосіб установки

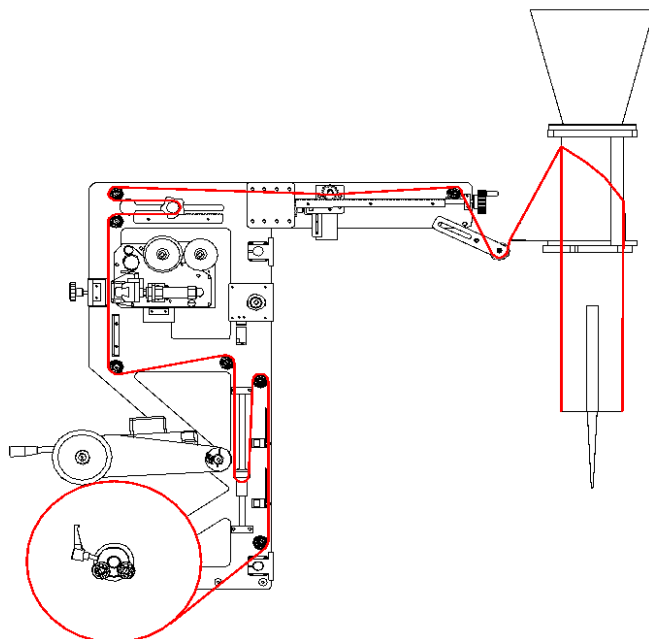
1) Спосіб встановлення пакувальної плівки



1. Вісь пакувальної плівки 2. Тримач плівки 3. Ручка 4. Пакувальна плівка 5. Ручка колеса притискної плівки 6. Кільцевий фіксатор

- ① Потягніть вгору "Ручку колеса притискної плівки", пролунає звук "ка", зупиніть потяг, тепер колесо притискної плівки залишиться в нерухомому стані.
- ② Ослабте "Ручку", витягніть "Тримач плівки", потім покладіть "Пакувальну плівку" в "Вісь", "Пакувальна плівка" повинна бути посередині.
- ③ Покладіть "тримач плівки" назад, зафіксувавши "ручку".
- ④ Тримайте "Ручку колеса з притисною плівкою", потягнувши за "кільцеву тягу", повільно опустіть "Ручку колеса з притисною плівкою".

2) Схема встановлення пакувальної плівки



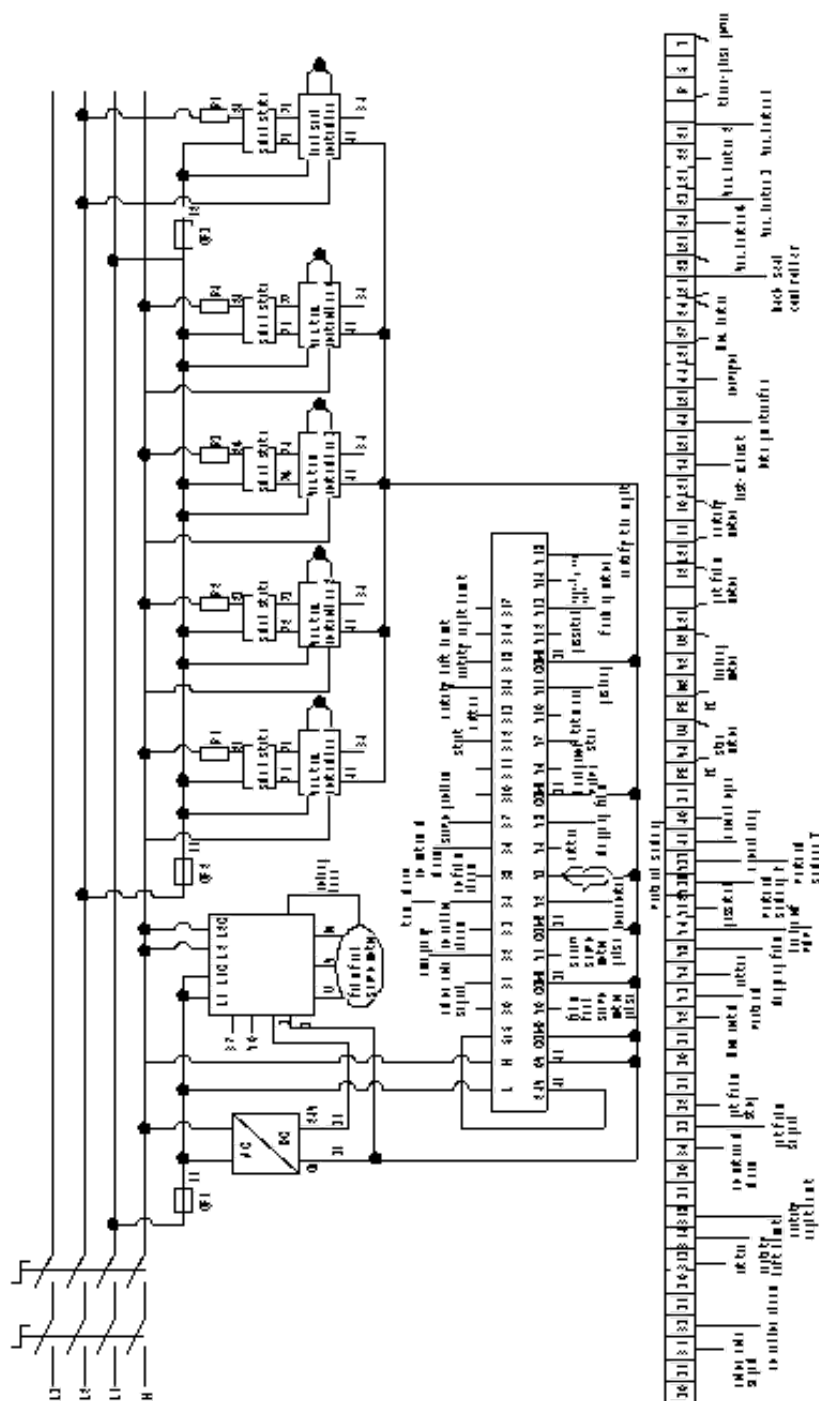
Поширені проблеми та шляхи їх вирішення

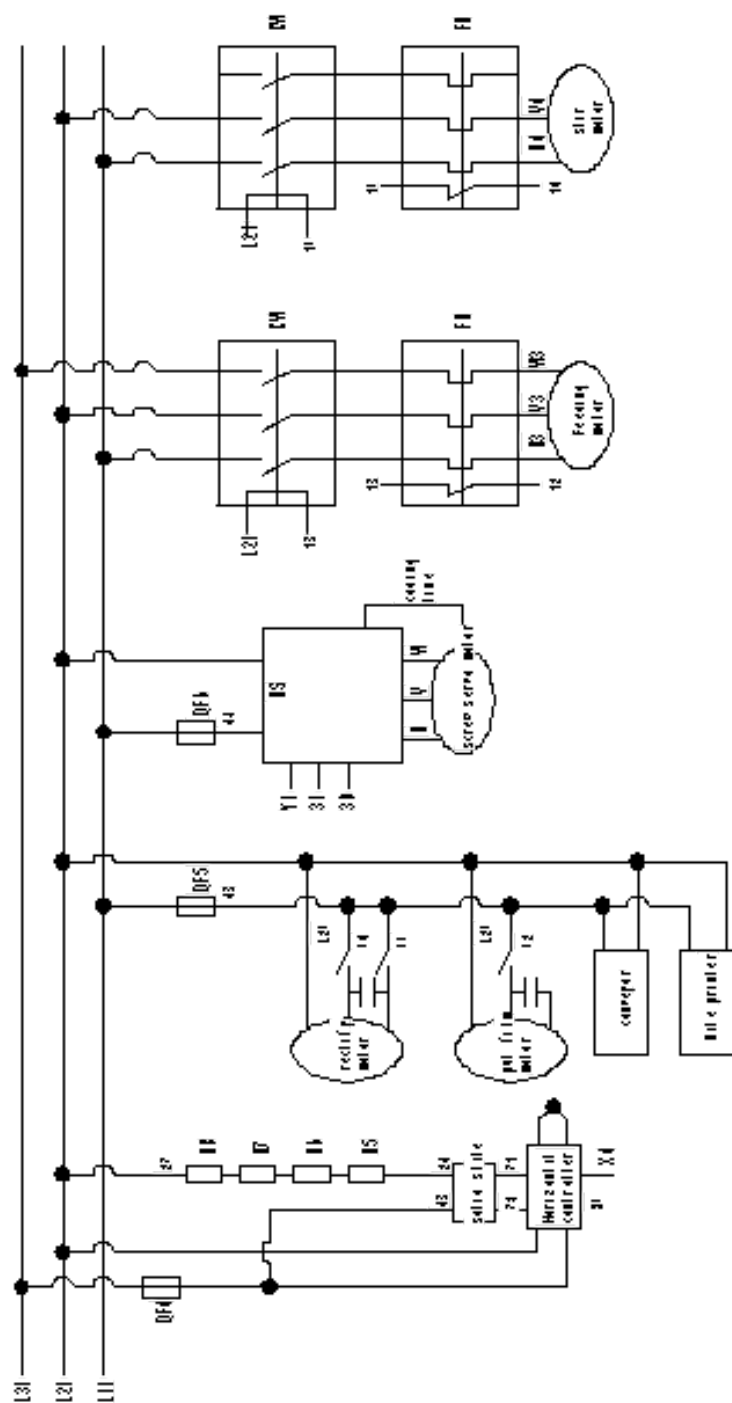
Технічне обслуговування машин

Проблема	Причина	Рішення
Під час натискання Start ,не працює	1、Перевірте, чи скинуто "аварійний" чи ні 2、Перетворювач частоти, сервоконтролер показує RC	1、Скиньте "аварійну ситуацію" 2、Вимкніть живлення на 20 хвилин, знову натисніть Start .
Відключення реле витоку	Витік теплової енергії	Перевірте всі електроприлади
Ущільнювальний ролик не гарячий	1. Спрацювання захисту вимикача 2. Вигорання тепла 3. Пошкодження лічильника контролю температури	1. Усунути коротке замикання, а потім знову підключіть. 2. Замініть тепло 3. Замініть лічильник контролю температури
Цифровий вимірювач контролю температури, що повторюється	Ослаблення або пошкодження термопари	Затягніть або замініть термопару
При зупинці температура нормальна. Після запуску температура знижується	1. Напруга в мережі низька, що призводить до зниження теплової потужності 2. Теплова потужність занадто мала	1. Зменшити швидкість упаковки або збільшити потужність пристрою 2. Заміна
Негерметичність сальникової запайки	1. Температура недостатня 2. тиск недостатній 3. Процесу запайки не вистачає часу 4. Переднє і заднє роликів запайки не обережне 5. Наповнення	1. Правильно підвищити температуру 2. Перевірте загальний тиск 0,65 МПа 3. Додайте час герметизації 4. Ретельно відрегулюйте паралельність герметизації запайки 5. Відрегулюйте час подачі матеріалу або затримку надування
Неможливо контролювати різання або розрізання половини пакета	1. Зморщування країв пакувальної плівки або проблеми з якістю світла, спричинені неправильною роботою датчика 2. Чутливість датчика погано регулюється 3. Недостатнє налаштування довжини пакета, що призводить до необережного формування пакета	1. Заміна пакувальної плівки 2. Переналаштування фотоелектричної чутливості 3. Збільшення налаштування довжини пакета
Завантаження плівки нерівномірно	1. недостатній або занадто великий тиск в балоні(резервуарі) з плівкою для завантаження 2. ковзання або пошкодження ремня 3. електростатична плівка пакувальної плівки занадто велика	1. Перевірте наявність тиску навантажувальної плівки 0,65 МПа 2. Використовуйте леза для гоління хутрянної поверхні або заміни 3. Замініть пакувальну плівку

- 1) Перед запуском машини або закриттям потрібно очистити машину, продукти харчування через деталі повинні суворо дезінфікувати деталі.
- 2) За день до роботи, будь ласка, перевірте повітряний масляний бак, три з'єднання тримаються на 1/3 вище, якщо менше 1/3, слід ввести 20 # чистого масла приблизно до 1/2 бака.
- 3) Щодня слід знаходитись на лінії запаювальної опори, заповнюючи 20 # мастила
- 4) При виході з роботи слід видалити невикористану пакувальну плівку, щоб уникнути згинання опорної трубки.
- 5) Якщо запустити машину, яка на вертикальній запайці, або горизонті запечатана матеріалом, необхідно негайно зупинити машину, використовуючи мідну щітку для очищення вертикальних запаювальних або горизонтально запечатаних зубних поверхонь.

Мікросхема:





Газова (Паливна) схема

