

Запайщик пластиковой тары WY-808

Назначение

Инструкция по эксплуатации

Установка запайки (далее запаиватель пластиковых стаканчиков) предназначена запечатывания пластиковых стаканов крышками из алюминиевой фольги или из пленки типа «валкелид».

Запайщик пластиковых стаканов небольшой и компактный, с множеством функций.

Идеально подходит для использования в зонах торговли и ресторанном бизнесе. Также это оборудование идеально подойдет для малых и средних предприятий в сфере быстрого питания и продуктов быстрого приготовления, упаковки и фасовки пищевых и непищевых продуктов.

Важно! Особенность данной модели- возможность запаивать стаканчики и тарелки увеличенного диаметра- 140/150/170 мм

Основные технические характеристики:

Модель	Блок питания	Мощность	Размер, мм	Вес, кг	Производительность, стаканчик ов/час	*Диаметр стаканчиков, мм	Макс. высота стаканчиков, мм
WY-808	220-240 В 50/60 Гц	700 Вт	440x300x330	15	300-500	140/150/170	100
	Материал стаканчиков	полистирол, полипропилен, ламистер, вспененный полистирол					

***Три сменных кольца входят в стандартную комплектацию!**

Температура запаивания в зависимости от используемого материала крышечки:

1. PE^{1*} (полиэтиленовая пленка): 170°C-190° С
2. PP^{2*} (неориентированная полипропиленовая пленка): 170°C-210° С
3. PS^{3*} (полистирольная пленка) : 180°C-190° С

1*, 2*, 3* - смотрите примечание № 1.

Хранение и транспортировка

Будьте осторожны при транспортировке аппарата. Не переворачивайте и не трясите аппарат. Нельзя ставить аппарат на улице. Хранить аппарат только в сухом и хорошо проветриваемом пространстве. В случае, если вы используете аппарат на открытом воздухе, избегайте попадания солнечных лучей и дождя.

Внимание

1. Убедитесь, что аппарат безопасно подключен к заземленной розетке.
2. В случае неполадки, отключите аппарат от электропитания. Дождитесь пока он остынет и устраните неисправность.
3. Мощность должна соответствовать 220 В.
4. Два диска должны быть установлены до начала работы аппарата.
5. Не применяйте большую силу при нажатии ручки.
6. Не помещайте руки между двумя дисками во избежание травм.

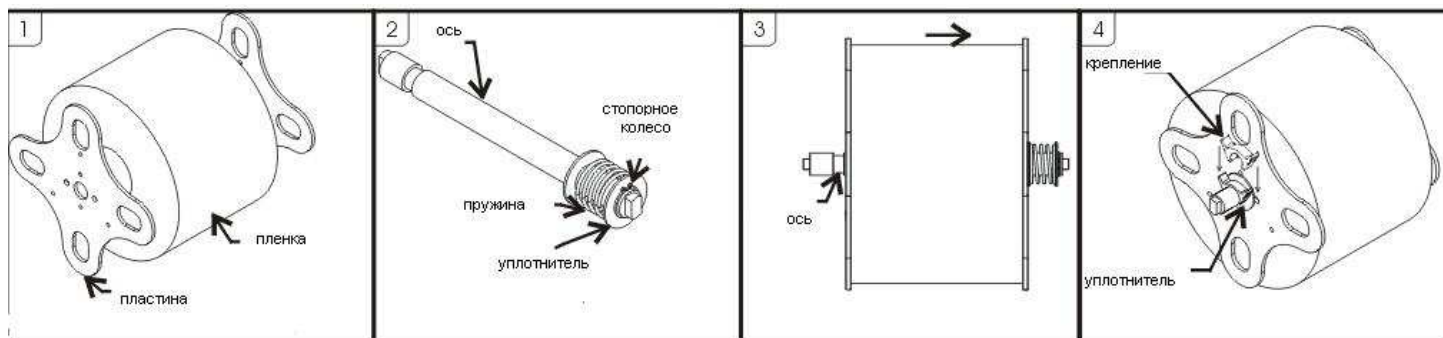


Порядок работы

Установка пленки



- 1- рукоятка
- 2- барабан
- 3- втулка для крепления пленки
- 4- стопорная шайба
- 5- регулятор температуры
- 6- лампочка нагрева
- 7- лампочка температуры
- 8- выключатель
- 9- стопорная шайба
- 10- ось



Разместите пленку между пластинами и прижмите их

Пропустите ось через один уплотнитель, затем через пружину и еще один уплотнитель, убедитесь, что на конце закреплено стопорное колесо.

Продерните ось через зафиксированную пленку по направлению как указано на картинке.

Зафиксируйте боковые пластины.

2. Регулировка каретки по высоте стаканчика. Ослабьте два винта крепления направляющей каретки. Вставьте стаканчик в место для приваривания крышки. Отрегулируйте положение направляющей каретки так, чтобы стаканчик дном опирался на нее. Закрепите направляющую каретки с помощью двух винтов.
3. Регулировка температуры сварочных элементов (ТЭНов) производится электронным блоком. Температура запайки подбирается опытным путем в зависимости от толщины и материала стаканчика и крышки:

1. PE^{1*} (полиэтиленовая пленка): 170°C-190° С
2. PP^{2*} (неориентированная полипропиленовая пленка): 170°C-210° С
3. PS^{3*} (полистирольная пленка) : 180°C-190° С

1*, 2*, 3* - смотрите примечание № 1.

4. Оператор помещает готовый к запечатыванию пластиковый стакан в специальную каретку.
 5. Оператор перемещает каретку в зону запаивания.
 6. Оператор нажимает равномерно на рычаг.
 7. Загорается сигнальная лампа, которая показывает начало процесса запаивания.
 8. Происходит приваривание крышки к стаканчику.
 9. Лампа гаснет.
 10. Оператор перемещает рычаг в исходное положение.
 11. Оператор перемещает каретку с готовой упаковкой на себя и убирает ее в транспортную тару. Конструкция запайщика стаканчиков такова, что при перемещении каретки на себя стаканчик приподнимается над посадочным местом на 20-30 мм. Это позволяет более быстро и удобно извлечь готовый упакованный стаканчик из каретки и поместить на его место новый неупакованный стаканчик. В результате значительно увеличивается производительность работы оператора.
 12. Оператор вручную перематывает пленку для следующей крышки стаканчика или накладывает уже готовую крышечку на стаканчик.
- Цикл повторяется до окончания упаковки всей партии фасованных стаканчиков.

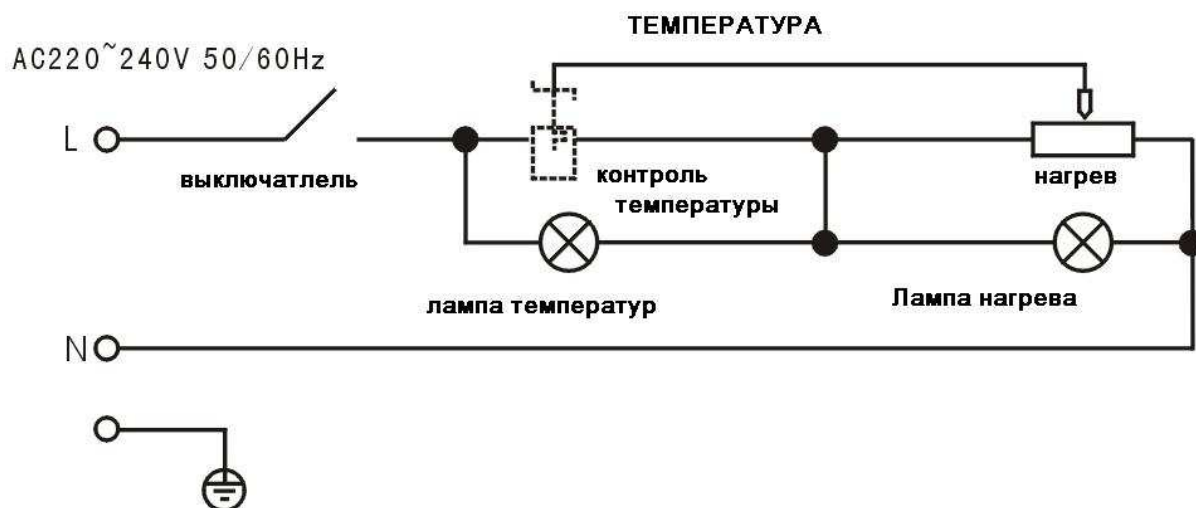
Основные неисправности и их устранение:

Проблема	Причина	Решение
Не происходит запаивание пластиковой тары	1. Наличие инородных предметов на бобине.	1. Отключите устройство. Дождитесь ее охлаждения и очистите бобину.
	2. Пленка помялась.	2. Заменить пленку.
	3. Верхняя часть тары запаивания загрязнена.	3. Убедитесь, что на верхней части тары ничего не прилипло.
	4. Температура запаивания слишком высокая или слишком низкая.	4. Настройте температуру.

Запасные части:

Номер	Наименование	Размер (мм)	Количество
1	ручка	M16	1
2	гайка	M16	4
3	маховичок ручной подачи	Ø70x50	1
4	рукоятка	Ø16x300	1
5	стопорное колесо	Ø30x10	2
6	втулка для крепления пленки	Ø95x133	1
7	пружина		2
8	барабан	Ø170/190	4

Схема электрическая принципиальная:



Примечания:

Примечание 1. Типы используемых для запаивания стаканчиков пленок:

1* PE - Полиэтиленовая пленка (ПЭВД (LDPE), LLDPE, LDPE/LLDPE, NOPE)

Защищает от кислорода и влаги. Используется как одноразовая упаковка продуктов короткого срока хранения в пищевом производстве, розничной торговле, сетях "фаст-фуд", а также в сельском хозяйстве и строительстве. Находясь в непосредственном контакте с продуктом, обеспечивает более длительное его хранение, помогает сохранять его свойства, предотвращает быстрое высыхание, защищает от воздействий внешней среды и пропитывания посторонними запахами.

2* PP - Неориентированная полипропиленовая пленка

Характеризуется стойкостью к повреждениям и отличной свариваемостью, способностью к нанесению любых видов печати, безопасна при контакте с пищевыми продуктами. Прочность при растяжении - до 30 МПа, относительное удлинение при разрыве не менее 400%, паропроницаемость не более 2г/м² /24ч, газопроницаемость по кислороду не более 1x10⁻⁸м²ПА-1с-1, стойкость к проколу не менее 8МПА. В случае необходимости физико-химические свойства пленки могут быть скорректированы путем использования соответствующих модифицирующих добавок. Методом экструзии из полипропилена получают тонкие плёнки, волокна и нити. Полипропиленовая плёнка применяется для термоформования одноразовой посуды и упаковки.

3* PS - Полистирольная пленка

Высокая стабильность размеров, жесткость и прозрачность. Это один из самых распространённых пластиков, в первую очередь благодаря его низкой цене. Это относительно легковесный полимер и, в то же время, стабильный и легкообрабатываемый материал. Обладает хорошей влагонепроницаемостью, выдерживает низкие температуры, отличается стойкостью к кислотам и щелочам. Полистирол хорошо формуется при высокой температуре. Полистирольная пленка применяется на фасовочных автоматах для упаковки молочных и др. пищевых продуктов, для изготовления коррексов (подложек для конфет), одноразовой посуды, блистерной упаковки и прочей продукции.