



АГРО
РЕСУРС

Торговая компания
Пищевое и упаковочное оборудование
НоИСа

Машина для вакуум-формованной упаковки в плотно прилегающую плёнку на подложке

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ТВ390 & ТВ540



Описание

Упаковка плёнки – это один из видов новых технологий упаковки, используемый на мировом рынке, именно его можно отнести к одному из главных упаковочных методов упаковки предметов потребления. Они широко используются для упаковки предметов ежедневного употребления, измерительных инструментов, игрушек, столовых приборов, небольших предметов ежедневного использования, изделий кустарного промысла, сувениров, медицинских приборов и электрических деталей и т.д. Упаковка отличается красивым внешним видом, хорошим стерео, водонепроницаемой и пыленепроницаемой системой. Упаковка плёнки используется и для упаковки изделий любой формы.

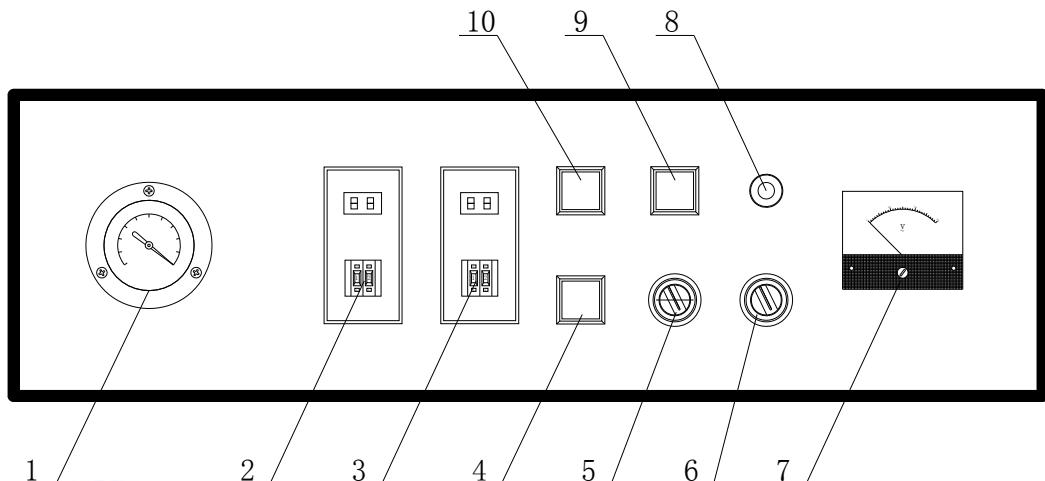
Упаковочная процедура на упаковочных машинах TB390, TB540 достаточно простая и прямая, ее отличает удобство управления и надежность всех проводимых операций. Для удобства использования машина оборудована еще дополнительной перегородкой, оборудована цветной картой печати.

I. Технические характеристики:

Модель	TB-390	TB-540
Напряжение	380V	380V
Мощность	7.5KW	12KW
Область упаковки	390×540mm	540×780mm
Скорость упаковывания	50 ~ 60h	50 ~ 60h
Ширина плёнки	450mm	600mm
Размеры	1500×600×1350mm	1740×750×1350mm
Вес	135kg	195kg

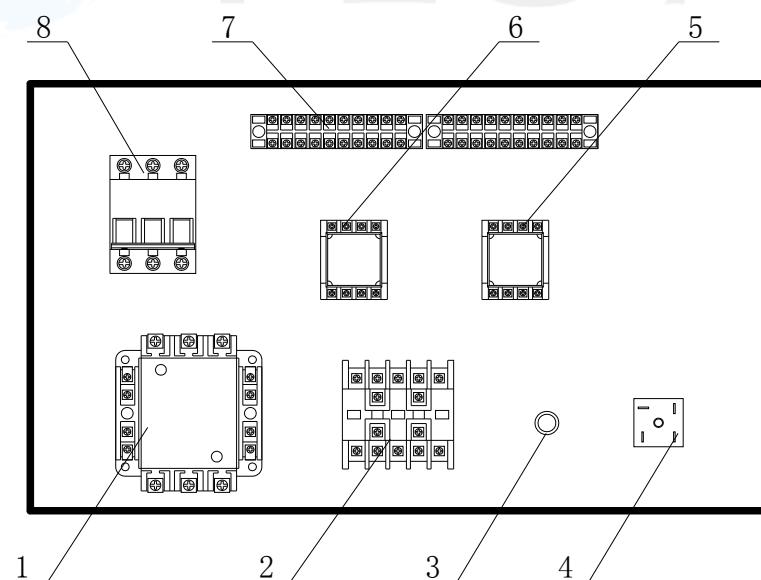
II. Устройство электрических элементов:

Панель:



- | | | |
|----------------------------------|--------------------------|-----------------------|
| 1. Вакуумный датчик | 2. J3 нагревание | 3. J5 реле времени |
| 4. Автоматический выключатель K5 | 5. Выбор решетки (рамки) | 7. Датчик напряжения |
| 6. Power controller switch K2 | 8. Индикатор | 10. Кнопка подъёма k7 |
| 9. Кнопка спуска k8 | | |

Электрический элемент на схемной плате:



1. J1 АС реле
2. J6 реле
3. RL8 спуск и подъем моторного плавкого предохранителя
4. Мостовой выпрямитель
5. J9 реле
6. J4 реле
7. Подача питания

III. Подготовка перед эксплуатацией:

A. Подготовка

1. Проверьте дополнительное оборудование согласно списку, после открытия ящика. Если не хватает каких-нибудь деталей, пожалуйста немедленно свяжитесь с нами.
2. Внимательно прочтите инструкцию перед применением.
3. Добавьте моторного масла NO.6 в вакуумный насос до высоты масла $\frac{3}{4}$. (Во время работы уровень масла не должен быть ниже $\frac{1}{4}$).
4. Всё должно быть на ровной горизонтальной поверхности и хорошо проветриваться во время работы двигателя.
5. Adopted supply power of three phrase four wires. Besides the three wires. The zero poles must be connected in machine's power. Принятая мощность питания четыре проводов трех фаз. Помимо трех проводов. Нулевые полюса должны быть соединены с мощностью питания машины.

B. Регулирование времени программы

The adjustments of temperature-keeping time and air-exhausting time are decided according as the film thickness, air temperature, appearance and height of packed article and gas permeability of paper mild. When trying packing several times, adjust the temperature-keeping time and air exhausting time to come up to packing requirement.

Регуляторы держащего температуру времени и выпускающего воздух времени отрегулированы в зависимости толщины плёнки, температура воздуха, внешний вид и высота упакованных изделий, газонепроницаемость бумаги. Во время упаковывания вещей несколько раз, установите время для поддержания определенной температуры и время передачи.

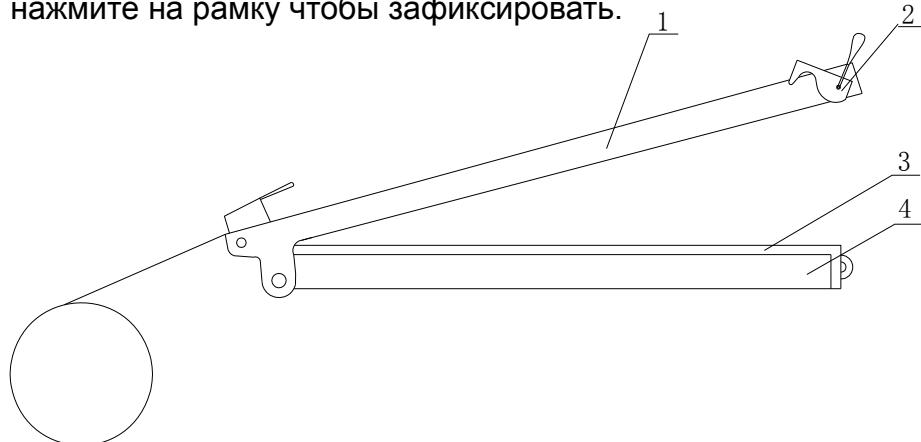
Толщина плёнки Время регулирования	0.1мм	0.15мм	0.2мм
Сохранение температуры при нагревании	25"	30"	40"
Время движения	8"		

IV. Операции:

6. Поставьте плёнку:



Когда плёночная решетка (рамка) на рабочем столе, после ее открытия, в соответствии с рисунком 4 потяните плёнку чтобы накрыть правую сторону рамки и нажмите на рамку чтобы зафиксировать.



(1). Верхняя рамка (2). Нож нарезки (3). Нижняя рамка

7. Поднятие плёнки: "выбор рамки" кнопка k6 и "продолжать", нажать "поднять" кнопку k7, так рамка может подняться автоматически и в продолжении зафиксировать положение с помощью кнопки верхнего хода и остановится автоматически, ослабить плёночный барабан перед поднятием рамки, чтобы не сделать плёнки клейкими.
8. Поместите поднос с продуктом на станину рабочего стола.
9. Автоматическая упаковка: нажмите "упаковывать автоматически" выключатель k5, плёнка нагреется и опустится с сохранением температуры 3-х программного вентилирования воздуха и остановится в заданное время.
10. Когда полка плёнки достигает самого низкого положения, выпускается воздух от вакуумного ящика. Если игла вакуумного датчика не двигается, это означает, что вакуумный двигатель делает холостой ход.
11. Достать продукт: открыть верхнюю рамку, потянуть поднос с изделием в соответствии с рабочем столом в направление. Длина доставаемого подноса должна соответствовать нарезанной плёнки. Начать следующий процесс упаковки

Внимание:

Машина оборудована двумя одинаковыми насосами, один упакован на машине, другой может быть вставлен во время упаковки для сокращения дополнительного времени.

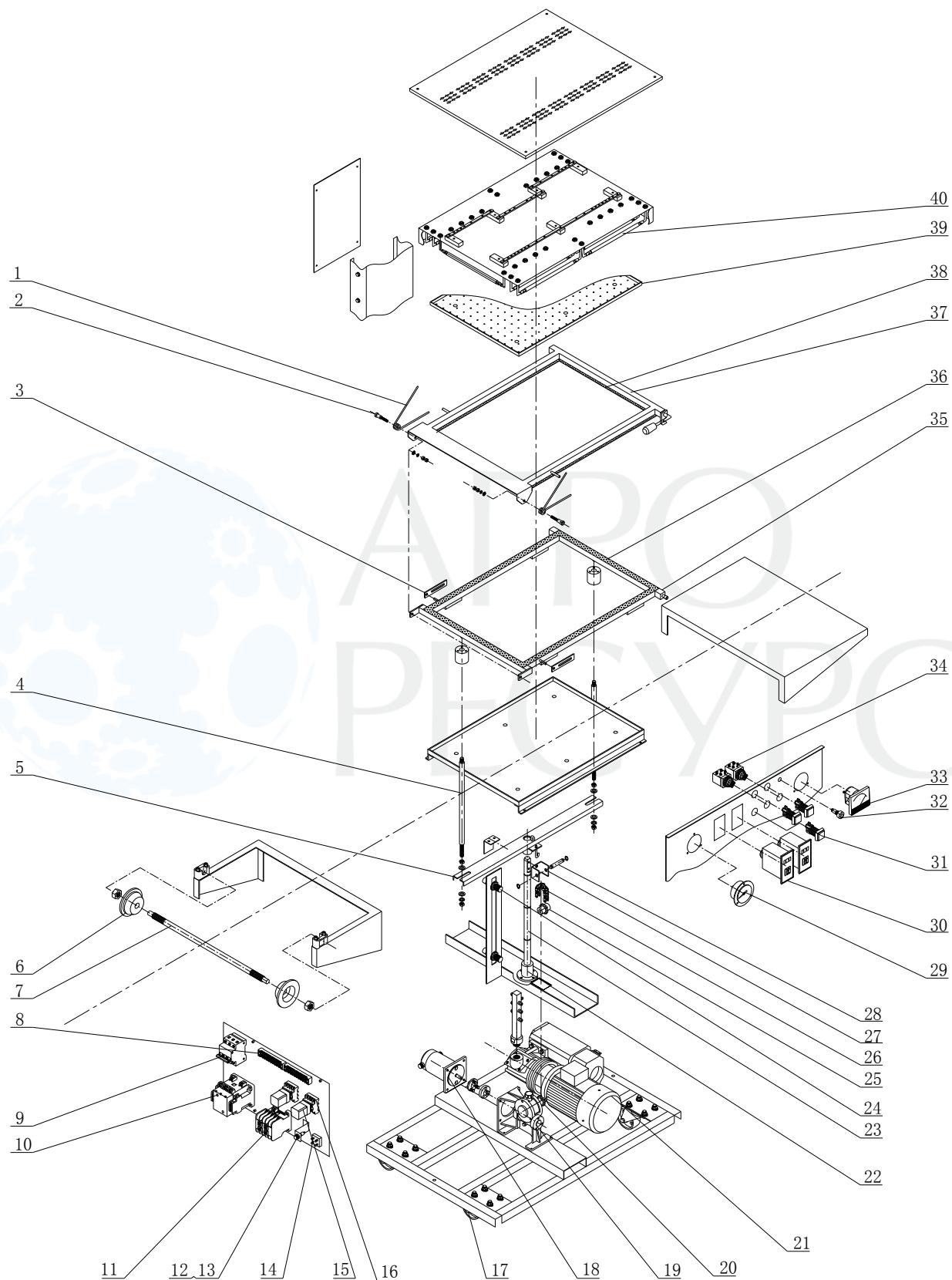


V. Поиск и устранение неисправностей:

Неисправность	Причина	Устранение
Машина не запускается	C45 кнопка не закрыта.	закрыть
	Провод заземления не соединен с машиной	Соединить с проводом заземления
	Проблемы с проводом подачи питания	Проверить, устранить неисправность
Остановился вакуумный датчик	Холостой ход вакуумного насоса	Поменять 2 провода
	Недостаточно питания	3 фазы
	Проблемы с J6 элементом контакта	Перезагрузить J6
Циркулирование воздуха вышло из под контроля	Плохое реле нагревания	Перезагрузить
Не двигается рамка плёнки	Проблемы с r18 плавк. (5A)	Перезагрузить
	Плохой выключатель	Перезагрузить
	Плохое соединение J4 или J9 реле	Перезагрузить
Нажимается K5 кнопка но не нагревается	Проблемы с k5 кнопкой	Установить на место
	Проблемы с j5 реле вентиляции	Перезагрузить
	Плохое соединение с реле	Выключить
Рамка плёнки не опускается во время нагревания	Проблемы с реле нагревания	Перезагрузить
	Проблемы of RL8 f сплав. (5A)	Перезагрузить



VI. Диаграмма пробоя упаковочной машины:





VII. Электрическая диаграмма:

