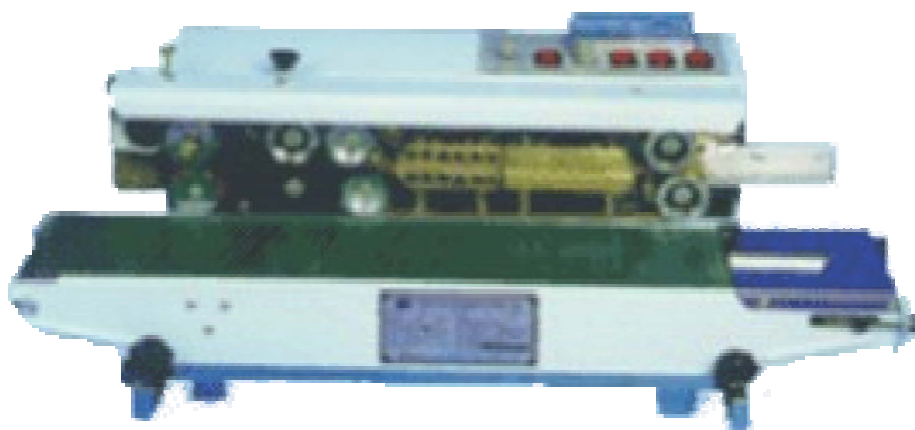


Руководство по эксплуатации

Свариватель пленки конвейерный



Содержание :

1. Введение	2
2. Общие сведения о термоусадочном упаковочном оборудовании	2
3. Состав оборудования	3
4. Установка аппарата	3
5. Включение и настройка аппарата	4
6. Порядок работы	4
7. Выключение аппарата	5
8. Техническое обслуживание	5
9. Гарантийные обязательства	5
10. Данные о поставке аппарата.....	5

1. Введение

Благодарим вас за покупку аппарата для сварки пленки DBF-900

Этот аппарат прост и надежен в эксплуатации, обладает рядом оригинальных технологических решений, позволяющих использовать его как в производственных линиях так и в индивидуальном порядке.

Однако для того, чтобы обеспечить безопасность работы, увеличить срок службы оборудования и обеспечить максимально возможную производительность рекомендуем

2. Общие сведения об упаковочном оборудовании.

Если вы впервые пользуетесь упаковочным аппаратом, то рекомендуем вам обратить особое внимание на место размещения аппарата, температуру окружающей среды в рабочем помещении и качество используемой пленки.

Все эти параметры существенно влияют на качество работы и производительность оборудования.

Размещать аппарат необходимо в закрытом отапливаемом и не пыльном помещении, соответствующем нормативным требованиям, предъявляемым к производственным помещениям.

Температура окружающей среды в рабочем помещении должна соответствовать климатическому исполнению аппарата, в данном случае УХЛ-4 и соответственно +18+25 С.

Качество пленки определяется в каждом конкретном случае индивидуально, в зависимости от требований предъявляемых к внешнему виду и потребительским свойствам будущей упаковки.

3. Состав оборудования

1. Конвейер
2. Регулировочный винт нагартовочного ролика
3. Защитная планка
4. Нагревательные элементы
5. Панель управления
6. Заходные ролики
7. Регулировочные винты положения конвейера
8. Регулировочные винты натяжения конвейера

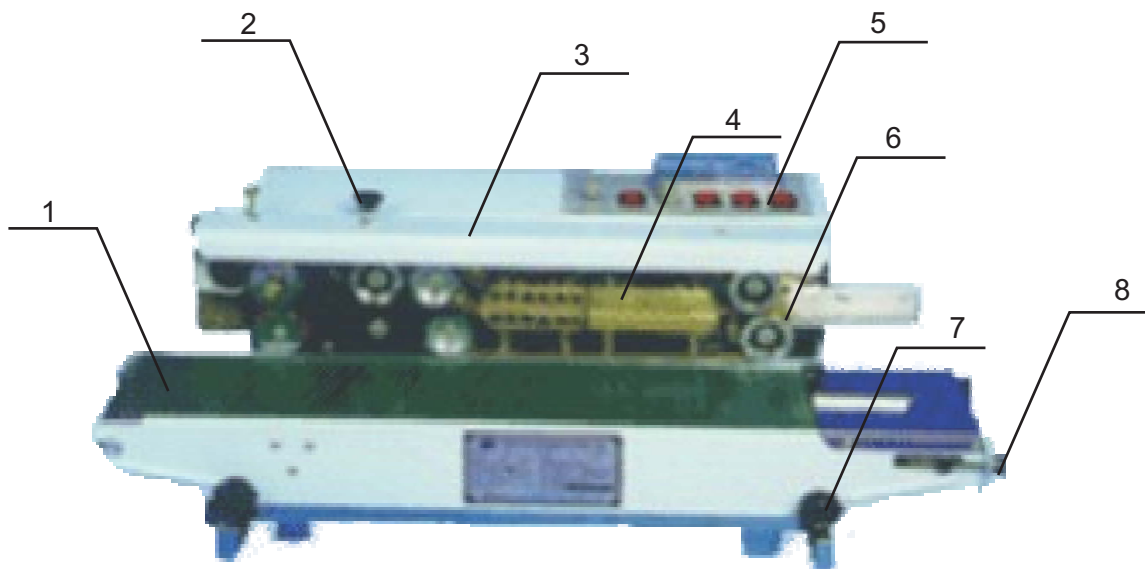


Рис. 1

4. Установка аппарата

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

ВО ВРЕМЯ ПОДГОТОВКИ АППАРАТА К РАБОТЕ.

- 4.1. Запрещается эксплуатация аппарата в помещениях с влажностью превышающей 90%, большим содержанием пыли или пылящих продуктов, рядом с горючими и легко воспламеняющимися материалами.
- 4.2. После размещения аппарата в рабочем помещении необходимо провести акклиматизацию, выдержав аппарат не менее двух часов, в рабочем помещении, температура которого должна быть не ниже +16 С.

ПОДГОТОВКА АППАРАТА К РАБОТЕ.

- 4.3. Распаковать аппарат и выдержать в помещении не менее двух часов.
- 4.4. Аппарат установить в удобном для производственного процесса месте, но не ближе одного метра от стен помещения или оборудования цеха.
- 4.5. Плоскость аппарата выставить горизонтально.
- 4.6. Проверить визуально целостность сетевого кабеля. Если повреждений не обнаружено, то подключить аппарат к сети.

5. Включение и настройка аппарата

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ С АППАРАТОМ.

- 5.1. Строго соблюдать порядок включения и выключения аппарата, для чего необходимо тщательно изучить разделы «5. Включение и настройка аппарата», «6. Порядок работы», «7. Выключение аппарата».
- 5.2. Запрещается осуществлять профилактические мероприятия, связанные с техническим обслуживанием аппарата, во время рабочего процесса.
- 5.3. Запрещается проведение ремонтных работ на необесточенном оборудовании.
- 5.4. Нельзя включать нагрев при неработающем конвейере, т.к. это может привести к подгоранию тефлоновых колец.
- 5.5. Категорически запрещается вводить руки и другие части тела в рабочую зону аппарата.
- 5.6. При работе с термоножом соблюдать осторожность остерегаясь ожогов при соприкосновении с нитью нихрома.

ВКЛЮЧЕНИЕ И НАСТРОЙКА.

- 5.4. Винтами “7” рис.1 установить требуемое расстояние конвейера от запаечного узла.
- 5.5. Винтами “8” рис.1 установить требуемое натяжение конвейера.
- 5.6. На передней панели блока управления (рис.2) включить клавишу “Сеть” (должна загореться световая индикация и заработать конвейер).
- 5.7. Регулятором скорости движения конвейера выставить требуемую скорость.
- 5.8. Клавишей “Охлаждение” включить вентилятор первичного охлаждения сварного шва.
- 5.9. Клавишей “Нагрев” включить нагревательные элементы (загорится индикатор под регулятором температуры).
- 5.10. Регулятором температуры установить требуемую температуру запайки. (загорится зеленый индикатор нагрева под регулятором температуры).
- 5.11. Стрелочный индикатор отображает температуру нагревательных элементов.
- 5.12. По достижении требуемой температуры можно приступать к работе.

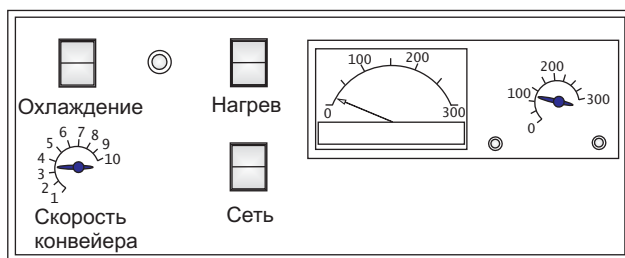


Рис. 2

6. Порядок работы

- 6.1. Поместить свариваемые полотна полимерного материала между заходными роликами (6) рис.1.

ВНИМАНИЕ! УБЕРИТЕ РУКИ ИЗ РАБОЧЕЙ ЗОНЫ!

- 6.2. Дождаться прохода материала сквозь рабочую зону запайки.
 - 6.3. Проверить качество шва. Если поверхности не спаялись/переплавились между собой :
 - 6.3.1. Добавить/убавить температуру на запаечных элементах,
 - 6.3.2 Уменьшить/увеличить скорость конвейера,
 - 6.3.3. Регулировочным винтом (2) рис.1 изменить силу прижима нагартовочного ролика
- и повторить пункты 6.3.1.-6.3.3. до получения качественного шва.

7. Выключение аппарата

7.1. Клавишей “Нагрев” отключить нагрев запаечных элементов.

7.2. Дождаться охлаждения запаечных элементов до температуры не выше 25 градусов

ВО ИЗБЕЖАНИИ ВЫХОДА АППАРАТА ИЗ СТРОЯ ЗАПРЕЩАЕТСЯ ОТКЛЮЧАТЬ ПИТАНИЕ ДО ПОЛНОГО ОСТЫВАНИЯ ЗАПАЕЧНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

7.3. По достижении требуемой температуры выключить аппарат клавишей “Сеть”

8. Техническое Обслуживание

8.1. Техническое обслуживание аппарата осуществляется только если аппарат полностью отключен от электросети.

8.2. Периодически, по мере износа, необходимо осуществлять замену тефлоновых колец протяжки пленки.

8.3. Смазка трущихся поверхностей производится по мере необходимости.

9. Гарантийные обязательства

9.1 Фирма-продавец обязуется в течение шести месяцев после продажи оборудования обеспечивать бесплатный ремонт как всего изделия в целом так и отдельных элементов оборудования, вышедших из строя по вине завода-изготовителя, при условии бережного обращения с ним и и выполнения правил эксплуатации. Ремонт осуществляется на территории завода-изготовителя.

9.2 Данная гарантия не распространяется на быстроизнашивающиеся части, расходные материалы и принадлежности, как-то: резиновые детали, подшипники, нагревательные элементы, тефлоновую ленту, защитные материалы и т.п.

9.3 Гарантия не охватывает стоимости работ и запасных частей в следующих случаях:
- в результате неправильной эксплуатации или непредусмотренного инструкцией применения;

- при повреждении из за удара или падения;

- при неправильном подключении оборудования к электросети;

- при нарушении условий транспортировки и хранения оборудования покупателем.

9.4 Фирма-продавец не несет ответственность за коммерческий риск покупателя.

9.5 Фирма-продавец оставляет за собой право определения исправности или причины неисправности в данном оборудовании.

9.6 При не соблюдении настоящих правил эксплуатации фирма-продавец, оставляет за собой право снять оборудование с гарантийного обслуживания.

10. Данные о поставке аппарата:

Оборудование продано:

Дата _____