



## Запайщик роликовый конвейерный вертикальный и горизонтальный ROAL серии DBF-770

### Руководство по эксплуатации



Данные модели запайщиков предназначены для эксплуатации на предприятиях общественного питания, предприятиях торговли.

## **1. НАЗНАЧЕНИЕ ПРОДУКТА**

Машина подходит для запечатывания и изготовления пакетов из различных пластиковых и комбинированных пленок и является лучшим оборудованием для запечатывания, которое широко используется в таких отраслях, как пищевая, фармацевтическая, химическая промышленность, ежедневная косметика, местные и специальные местные продукты, семена овощей, электронные компоненты и т.д.,

## **2. ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ И ХАРАКТЕРИСТИКИ**

С электронным термостатическим управлением и устройством автоматической транспортировки, машина может производить различные формы пакетов из пластиковой пленки и использоваться для установки различных упаковочных линий без ограничения длины масштабирования; имеет характеристики высокой эффективности непрерывного масштабирования, надежного качества, разумной конструкции, удобной эксплуатации и т.д.

В серии машин есть горизонтальный тип и вертикальный тип, горизонтальный тип предназначен для упаковки и запечатывания сухих товаров; вертикальный тип используется для жидких товаров.

## **3. КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ**

Машина состоит из рамы, регулятора скорости, регулятора длины уплотнения, регулятора температуры, привода и транспортных устройств. Когда машина включается, электротермический компонент вырабатывает количество тепла, чтобы температура на верхнем и нижнем нагревателях быстро повысилась, и регулирует температуру и скорость, необходимые для запечатывания материала, через измеритель контроля температуры и регулятор скорости, пластиковый упаковочный пакет передается конвейерной лентой с его запечатывающей частью, направленной в промежуток между двумя ходовыми запечатывающими косами и подвергается экструзии двух нагревателей в зоне нагрева, чтобы пластиковая пленка была связана после нагрева, затем пакет охлаждается в зоне охлаждения, его запечатывающая часть, прокатанная роликом с рисунком или чернильным колесом, оформляется полосами или сетчатыми прожилками.

Приводная часть состоит из уплотнительных лент, ведущей ленты и конвейерной ленты, которые синхронно работают под действием двигателя.

## **4. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

Электропитание: 220± 10В, 50 ГЦ

Мощность: 700 Вт

Скорость уплотнения: 1 - 12М. мин (регулируемая);

I -24М/мин (выбирается)

Ширина уплотнения: 6-12 мм (регулируемая)

Температурный диапазон: 0-300с (регулируемый)

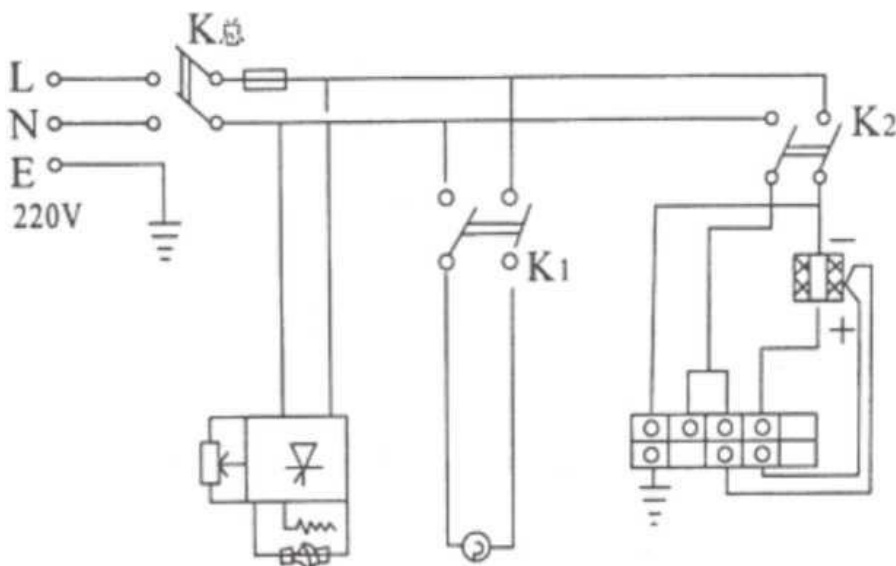
Длина масштабирования: Неограниченная

Количество печатных слов: 13

Внешние размеры: Горизонтальный тип: 850x420x320(mm)

Вертикальный тип: 850X320X550 (мм)

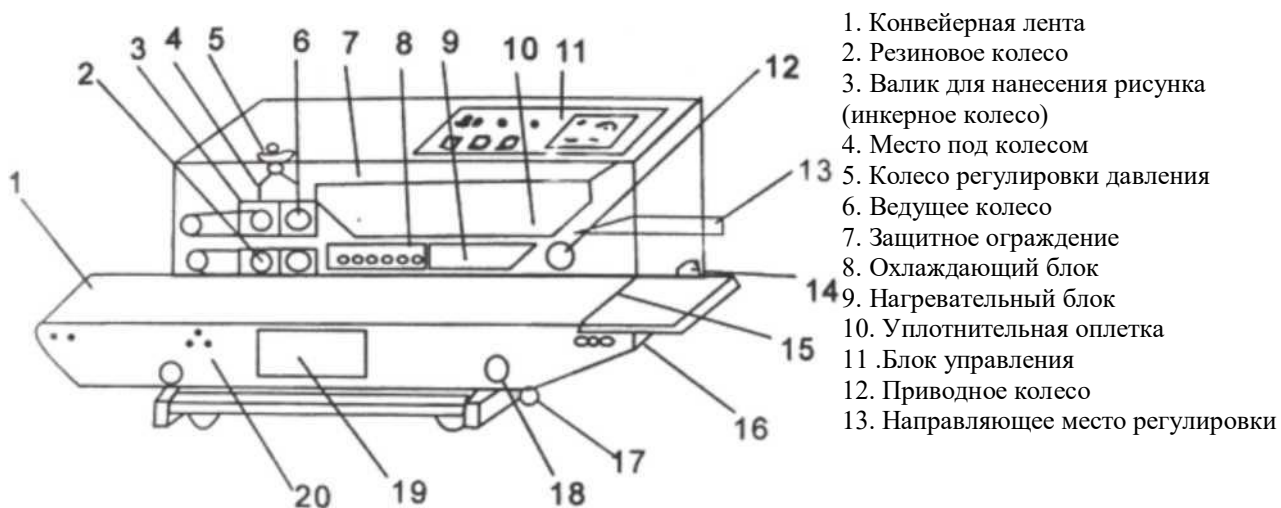
## 5. ЧЕРТЕЖ И ТАБЛИЦА ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ СХЕМ



Символ	Наименование	Модель или положение	Количество
K	Выключатель источника питания	mK321 B/N	1
BX	Страховочная трубка	5x20/3A	1
W	Потенциометр	WH118/100K	1
SW	Пластина для регулирования скорости	HL—W	1
D1	Двигатель	Z50/20—200	1
D2	Воздуходувка	75FZJ2	1
K1	Выключатель воздуходувки	MK321 B/N	1
K2	Электротермический выключатель	MK321 B/N	1
R	Электротермическая трубка	220V 220W	2
TDA	Измеритель контроля температуры	TDA800I OrTE2001	1
E	Электротермическая пара	EA-2	1

## 6. СПОСОБ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

(I). Обозначения и описание машины:



ширины уплотнения

14. Розетка питания и защита

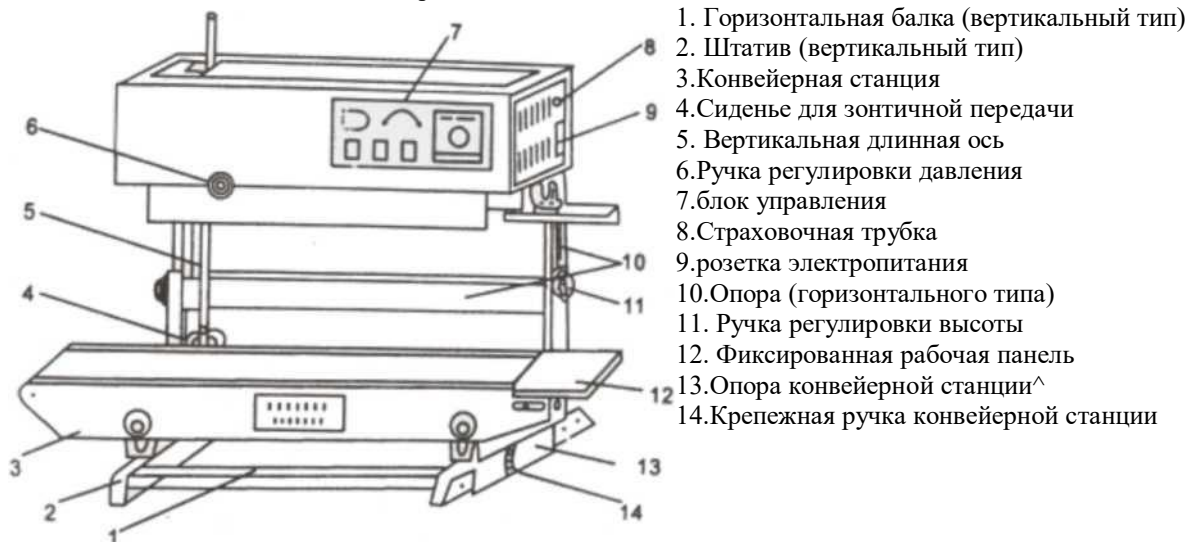
15. Фиксированный рабочий стол

16. Винт регулирования эластичности конвейерной ленты

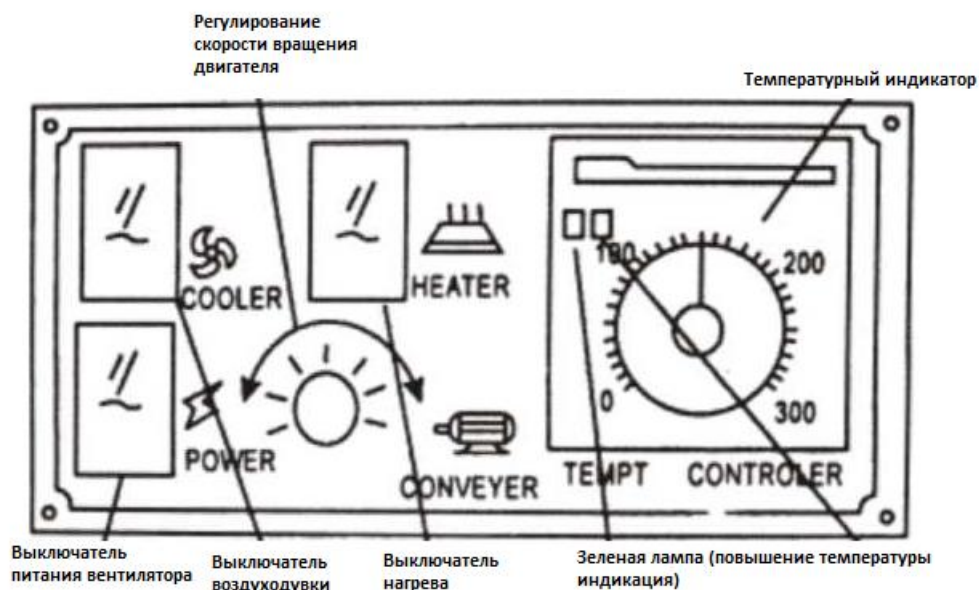
17. Ручка регулировки входа-выхода конвейерной станции

18. Ручка регулировки высоты конвейерной станции

19. Заводская табличка 20. Конвейерная станция



### Наименования блока управления:



### Подготовка перед запуском машины:

1. Машина оснащена трехсекционной розеткой с заземлением, которая должна быть хорошо заземлена при использовании, чтобы обеспечить безопасное производство.

2. Электротермический компонент следует предварительно прогреть при низкой температуре в течение нескольких минут перед нормальной работой, так как он может быть увлажнен при первом использовании или после длительного неиспользования.

3. Отрегулируйте высоту и положение конвейера спереди и сзади, чтобы соответствовать необходимому уровню внешних размеров запечатываемого пакета.

4. Отрегулируйте положение направляющей места регулирования ширины запечатывания в соответствии с требованиями.

5. Отрегулируйте промежутки между верхним и нижним лекарями и верхним и нижним охладителями (т.е. промежутки между уплотнительными косами) в соответствии с необходимой толщиной уплотнительного материала.

#### **Эксплуатация:**

1. Включите питание, загорится индикатор и все колеса начнут синхронный ход.
2. Отрегулируйте ручку валика шаблона, чтобы он (или красочное колесо) вращался и регулировался до подходящего давления.
3. Включите выключатель нагрева, загорится зеленая лампа на электронном термостате, отрегулируйте термостат на необходимую температуру в соответствии с характером и толщиной материала упаковочного мешка. В целом, для регулировки можно использовать следующие цифры при комнатной температуре 20 С:
  - а) .полиэтилен: 150-160С
  - б) .полипропилен: 170-180С
  - в) .полиолефиновое соединение: 180-190 С

Таким образом, гибкость регулировки температуры может быть увеличена, так как имеется регулируемая скорость.

После нагрева на некоторое время загорается красная лампа, указывающая на достижение требуемой температуры, затем можно провести пробное запечатывание с предварительно установленным упаковочным пакетом, чтобы определить, нужно ли изменить температуру, скорость и давление на валик с рисунком (красочный круг).

#### **7. СПОСОБ ИЗМЕНЕНИЯ ТИПА ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ НА ВЕРТИКАЛЬНЫЙ**

- (1). Установите два штатива и две горизонтальные балки с помощью винтов М4, вогнутость штатива направлена внутрь, а балки - вниз.
- (2). Ослабьте ручку регулировки входа-выхода станции конвейера и вытяните станцию, затем выньте ручку и квадратные крепежные винты, чтобы вынуть станцию.
- (3). Установите станцию на вертикальный штатив и затяните крепежную ручку.
- (4). Вытащите горизонтальную короткую ось и установите горизонтальную длинную ось и седло зонтичной передачи.
- (5). Вставьте длинную ось в осевое отверстие на станке, а горизонтальную опору в вертикальную опору, установите и затяните ручку регулировки высоты.
- (6). Вертикально установите уплотнительную машину для вертикального уплотнения.

#### **7. СПОСОБ ОБСЛУЖИВАНИЯ И РЕМОНТА**

##### **Способ поддержания работоспособности**

- а) Нажмите на ведомое колесо в направлении В и выньте уплотнительный жгут.
- б) Замените на новую оплетку и установите верхний и нижний ведущий ремень.
- в) Установите ведомое колесо, нагреватель и охладитель в исходное положение.
- д) Включите питание, чтобы шкив вращался, а оплетка двигалась, затем начните испытание. Краевое отклонение, если таковое имеется, на уплотнительной оплетке можно отрегулировать с помощью винта на приводном колесе.
- е) Установите защитное ограждение, после нагрева можно приступать к непрерывной работе.

##### **Корпус турбины:**

Как общий герметичный турбо- и червячный блок, корпус турбины обладает такими характеристиками, как низкий уровень шума, большая мощность и т.д., смазывается 50 г масла только один раз в месяц, чистится и обслуживается только один раз в год из расчета 8 часов в смену в целом, когда используется. При обслуживании необходимо следить за

чистой внутренней поверхности корпуса во избежание появления шума.

## Способ ремонта

Неисправности	Причины	Способ устранения
Не запускается	1. Питание не подключено 2.Поломка пластины регулировки скорости	1. Проверьте, правильно ли вставлен трехштырьковый штекер, не ослаблен ли предохранитель, не сломан ли выключатель, поврежден ли он или неправильно подключен 2. Замените пластину регулировки скорости
Не регулируется скорость Не повышается температура	Пластина регулировки скорости или потенциометр вышли из строя 1. Сломана электротермическая трубка 2. Оторвался вывод электротермической трубки 3. Измеритель контроля температуры вышел из строя 4. Электротермическая пара вышла из строя	Замените пластину или потенциометр 1. Замените термоэлектрическую трубку 2. Закрепите провод и зафиксируйте крепежный винт 3. Замените измерительный прибор 4. Замените пару
Утечка	1. Машина остается неиспользованной после того, как после последней операции влага снова набирается, возникает индуктивное электричество 2. Проводник электротермической трубки соприкоснулся с оболочкой. 3. Отсутствует заземляющее устройство.	1. Утечка не произошла бы, если бы перед использованием был произведен предварительный нагрев . 2. Для провода необходимо использовать изолированную оболочку. 3. При установке и эксплуатации следует руководствоваться инструкцией по эксплуатации.
Схема уплотнения загрязняется	1. Ручка регулировки давления слишком свободна 2. Неровная поверхность резинового колеса 3. Что-то прилипло к поверхности валика 4. Недостаточная температура при нагревании уплотнения	1. Соответствующим образом отрегулируйте ручку 2. Замените резиновое колесо 3. Очистите поверхность валика для нанесения рисунка мощным средством, следите за тем, чтобы ничего не попало в медвежонка. 4. Правильно поднимите температуру
Уплотнительную оплетку легко порвать	1. Пространство между верхним и нижним нагревателями слишком большое, что делает температуру слишком высокой 2. Что-то осталось между верхним нижним нагревателем и охладителями 3. Остатки пленки, расплавленной при термоуплотнении, остались на поверхности оплетки от накипи 4. Слишком высокая температура при остановке машины 5. Слишком сильно затянуты винты V1, V2	1. Отрегулируйте пространство на упаковочном материале, чтобы верхний нагреватель двигался вверх и вниз, когда машина работает 2. Очистите его 3. Очистите его 4. Работа при остановке машины должна соответствовать инструкции. 5. Отрегулируйте винты согласно рис.
Уплотнительная оплетка скользкая Отклонение кромки конвейерной ленты или ее скользкость	1. Верхняя и нижняя оплетки слишком свободны 2. Слишком большое давление верхних и нижних нагревателей и охладителей на косы накипи Винт регулировки упругости транспортной ленты не отрегулирован влево-вправо или слишком ослаблен	1. Слегка отрегулируйте V1, V2 2. Правильно уменьшите давление Придерживайтесь инструкции по эксплуатации.

**Дополнительные сведения о товаре:**

**Изготовитель: Guangzhou Royal SYT Trading Co, Ltd Китай**