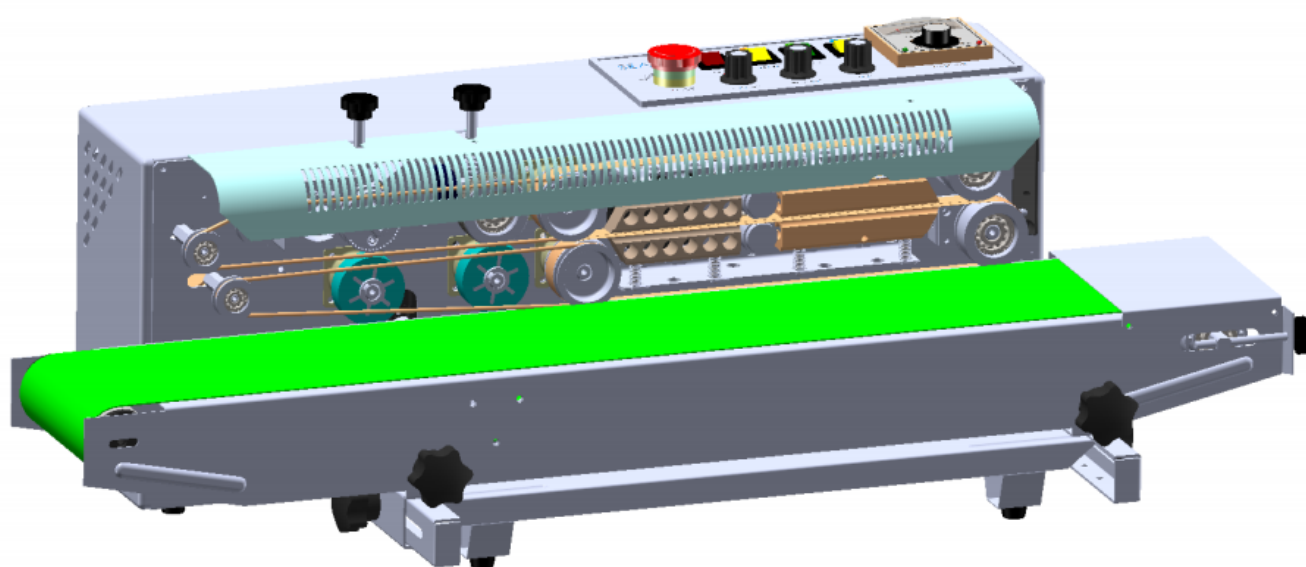




FRD-1000 Solid-ink-kodning Båndforsegler (Manuel bog)



49800900 MANUAL DK 280721

Copyright © Sal-Tech 2021



SELSKABET INDLEDER

"Vi mener, at emballageløsninger til vores kunder skal være enkle, nemme at bruge, ergonomiske og bæredygtige.

Vi tilbyder en bred vifte af emballageprodukter og løsninger og webdesign og ingeniør produktionslinjer, der er specielt bygget til dine behov.

Vores motto er simpelt: Sal-Tech Easy Packaging gør dit liv enklere gennem teknik og godt design, og dit job er mindre stressende. Vi holder tingene sammen."

Gunnar Salbæk
Ejer /CEO

Om Sal-Tech

Sal-Tech Easy Packaging tilbyder en bred vifte af løsninger til enkel og pålidelig emballering af dine produkter.

Hvis det er en standard eller en speciel løsning, der er nødvendig til din opgave, har vi et kreativt input til at løse dine behov og sikrer dig en opdateret emballeringsapplikation.

Sal-Tech Easy Packaging ejes 100% af Gunnar Salbæk,

CVR-nr .: DK18429098 Salbæk Easy Packaging v / Gunnar Bjørn Salbæk.

Vores team arbejder sammen på en 100% virtuel platform og videresend derfor al korrespondance og fakturaer til e-mail på invoice@sal-tech.com.

Bankforbindelse: Nordea Danmark.





Indhold

- I. Forord
- II. Funktionsoversigt
- III. Vigtigste tekniske parametre
- IV. Hovedstruktur og arbejdsprincip & justeringsmetode
- V. Panelfunktionserklæring
- VI. Retning til brug
- VII. Elektrisk skematisk diagram
- VIII. Dele eksploderede udsigter og navne
- IX. Fejlfinding af almindelig fejl
- X. Vedligeholdelse
- XI. Standard tilbehør





I. Forord

Tak, fordi du valgte FRD1000 kodebåndsforsegler med solidt blæk, som forsker og udvikler, fremstillet af vores firma. FRD1000 Solid-ink-kodende båndforsegler er vores nye type tætningsmaskine, som er nydesignet på baggrund af mange års erfaring med fremstilling af tætningsmaskine og den nyeste efterspørgsel på markedet. Denne forsegler er i funktion ved kontinuerlig bæring, forsegling i en operation og kan reducere operatørernes arbejdsintensitet. Det har fordel af sikker og nem betjening, hurtig varmforsøgling og skønhed og fasthedstætning.

For at kunne betjene maskinen korrekt og udnytte dens værdi bedst, skal du læse denne driftsvejledning omhyggeligt inden brug. Dette hjælper dig med at forstå maskinens grundlæggende mekaniske princip, struktur, driftsproces og vedligeholdelsesmetode. Funktionsfejlen reduceres, hvis du har den korrekte driftsmetode og gør maskinens levetid forlænget.

SÆRLIG ERKLÆRING:

- 1. Med hensyn til alle parametre og indhold i denne bog har vi den endelige fortolkningsret.**
- 2. Vi er fortsat retten til at forbedre produktets teknologi, og det vil ikke blive underrettet særskilt.**

II. Funktionsoversigt

Denne forsegler er velegnet til forsegling og fremstilling af forskellige plastfilmposer,



den bruges meget inden for mad, medicin, kemisk industri, daglige udgifter og så videre.

På grund af denne forseglings vedtager elektronisk konstant temperaturkontrol og uendelig drevmekanisme med justerbar hastighed, kan den forsegle alle slags forskellige materialer af plastposer. På grund af maskinen er i lille størrelse, bred anvendelse, og tætningslængden er ikke begrænset, kan den bruges med mange slags pakningsproduktionslinje. Det vil være det bedste forseglingsudstyr til fabrikker og butikker at pakke batchprodukter.

På grund af den elektriske kontrol er enkel, og den mekaniske transmission er rimelig og raffineret, så strukturens ydeevne er meget stabil, fejlfrekvensen er ekstremt lav og varer længere levetid. Det kan arbejde kontinuerligt i lang tid; kan imødekomme efterspørgslen efter masseproduktion. Efter at produkterne er forseglet af denne maskine, vil de have et godt udseende, rene og ryddelige, støvtætte, fugtbestandige, brudtætte og lette at bære og opbevare. Reducer produkttab og pakningsomkostninger stærkt.

III. Vigtigste tekniske parametre

Strømforsyning		110/220V/50~60Hz
Strøm	Drivkraft: 750W	750W
	Varmeforseglingskraft: 220W*2	
Forseglingshastighed (m/min)		0~12



Forseglingsbredde (mm)	6~12
Temperaturområde	0~300 °C
Enkeltlagsfilm Maks. Tykkelse (mm)	≤0.08
Transportørens maksimale belastningsvægt (Kg)	≤3
Maskinstørrelse (LxWxH) mm	924×400×308
Vægt (Kg)	25

IV. Hovedstruktur og arbejdsprincip & justeringsmetode

1. Hovedkonstruktion udenfor tegning (figur 1)

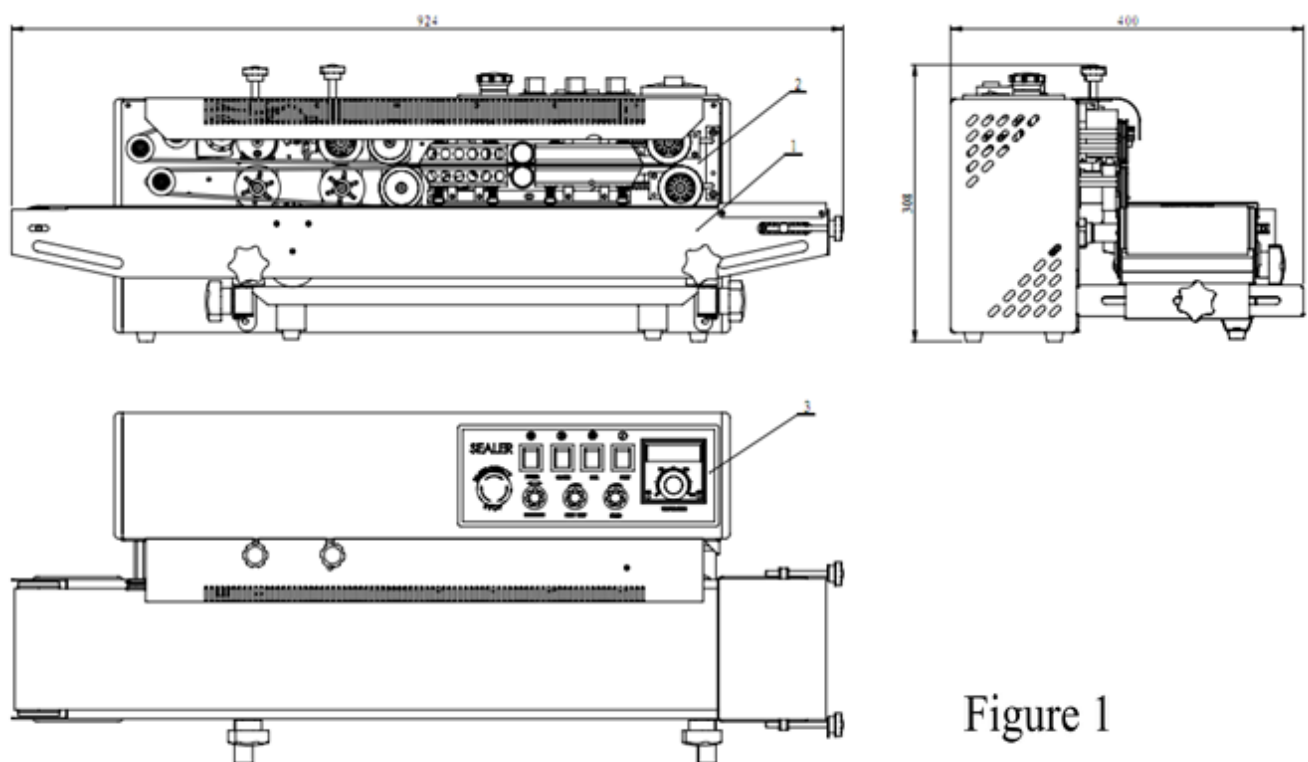


Figure 1

1. Transportørudel

2. Maskinramme og tætningsdele

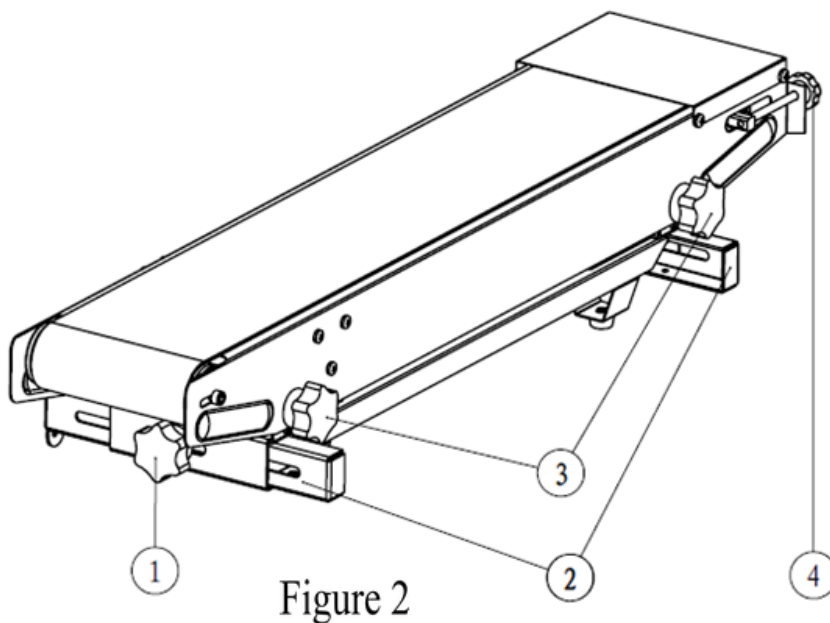
3. Kontroldele

2. Arbejdsprincip

Efter at være tilsluttet strømforsyningen begynder hver enhed at arbejde, de elektro-termiske dele genererer varme til opvarmning af bunden og op varmeblok hurtigt. Når temperaturen når ved temperaturregulatorens indstillingstemperatur, placerer plastikposens forseglingsdel i position mellem to tætningsbælter, derefter transporteres den ind i opvarmningsområdet, hvilken plastforseglingsdel mellem bund og op varmeblok forsegles med smelter gennem opvarmning og ekstrudering med rulle. Derefter transporteres det til køleområdet for at komme i form, for at gøre plastikforseglingsdele med stribe eller retikulat (eller datoer) ved prægning af hjulruller.

3. Justeringsmetoder for hver komponent

A. Justeringsmetode for transportør (Figur 2)



①. Justeringsknap

②. Fodskammel

- ③. Spænd knappen ④. Transportbåndets spændingshjuljusteringsskrue

Justering af transportbåndsspænding: når transportbåndet er for løst eller for tæt, justeres transportbåndets spænding hjuljusteringsskrue ④ på to sider (højre rotation skal være stram, venstre rotation skal være løs), indtil transportbåndets tæthed er passende.

Transportbords arbejdsbord finjustering foran og bagpå: når transportbordsbordet har brug for justering for og bag , først for at løsne justeringsknap ① på begge sider push skub eller træk derefter arbejdsbordet, stram de to sider justeringsknap ① indtil positionen er passende.

Transportbords arbejdsbord op og ned finjustering: når transportbåndets arbejdsbord har brug for op- og nedjustering, skal du først løsne de to siders fastgørelsesknap ③, derefter trække arbejdsbordet op eller ned, stramme de to sider fastgørelsesknappen ③ indtil positionen er passende.



B. Justeringsmetode til tætning af dele (Figur 3)

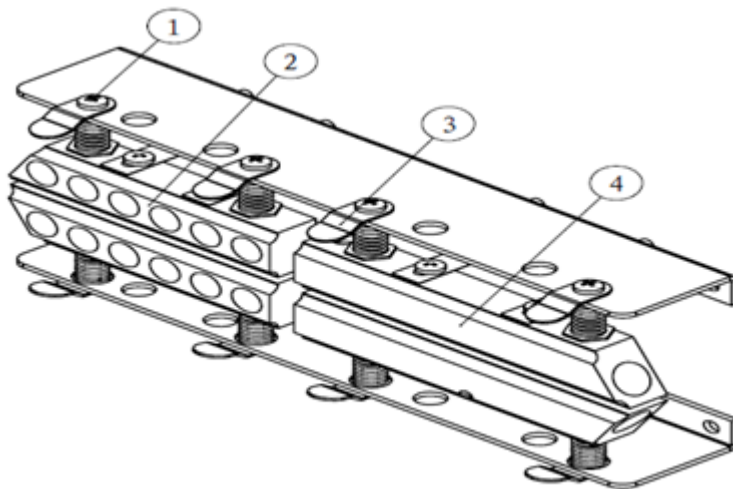


Figure 3

- | | |
|--------------------|--------------------|
| ①. Justeringsskrue | ②. Køleblok |
| ③. Løftestykke | ④. Opvarmningsblok |

Afstandsjustering af opvarmningsblok op og ned og køleblok: på grund af forskelligt tætningsmateriale og tykkelse skal hver type produkt justere afstanden mellem varmeblok og kølebock.

Metoden er beskrevet som følger: Højrehåndet rotationsjusteringsskrue ① kan øge afstanden mellem op og ned varmeblokke og køleblokke, Venstrehånds rotationsjusteringsskrue ① kan reducere afstanden mellem op og ned varmeblokke og køleblokke.

Tætningsbælte udskiftningsmetode og justering: efter afkøling af varmeblokken, , tag beskyttelsesdækslet ned , drej løftestykket ③ til 90 ° , som på varmeblokken og

køleblokken i figur 3, løs derefter prægningshjulet og fjederen på det midterste trykhjul, tag ned førende bælte, skub derefter det drevne hjul i retning af varmeblokken, og tag tætningsbåndet ned og udskift det med et nyt tætningsbånd. Til sidst juster positionen bag på drevet hjul, varmeblokke, køleblokke og prægningshjul.

C. Drevne justeringsblokke til bælterulle (Figur 4)

- ①. Forår
- ②. Drevet bæltehjulssæde
- ③. Drevet hjulsæde
- ④. Justeringsskrue
- ⑤. Justeringsskrue

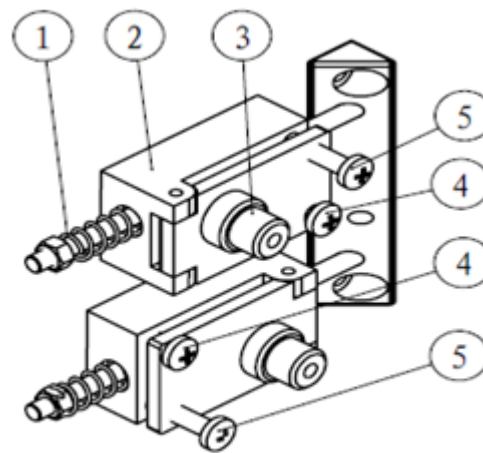
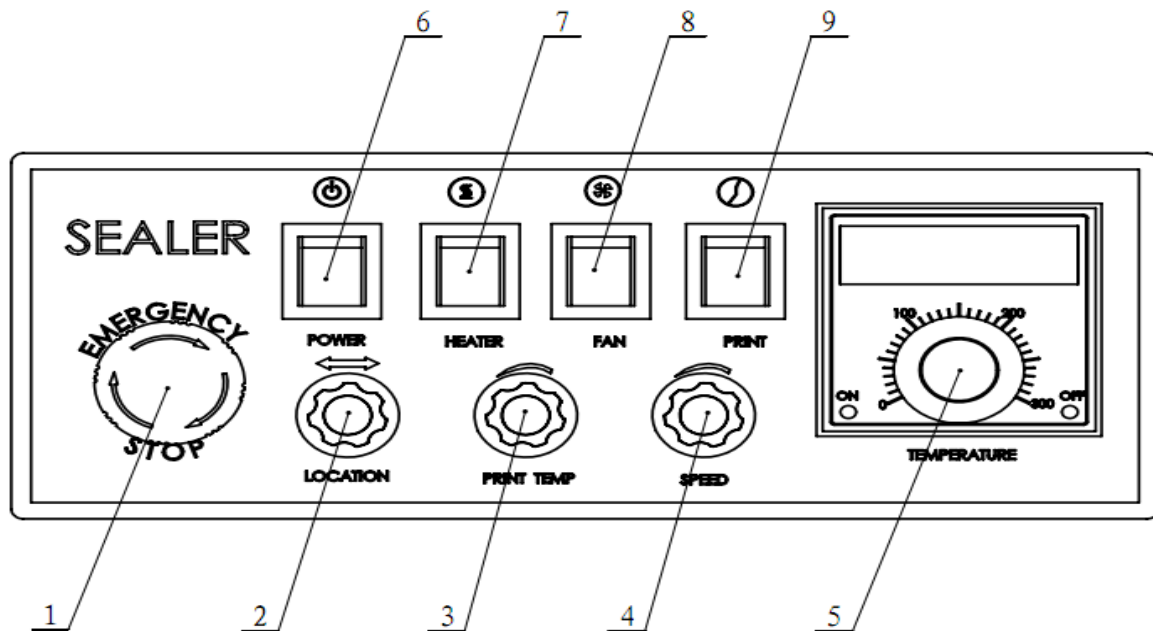


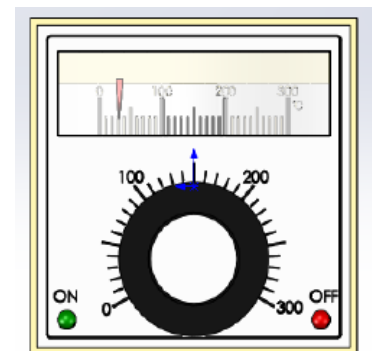
Figure 4

Hvis tætningsbælterne har fænomen af off tracking, kan det justere justeringsskruen på det drevne bæltehjulssæde ②.

V. Panelfunktionserklæring



- ① . Hastestopkontakt: Afbryd strømforsyningen under nødstatus.
- ② . Forseglingshastighed: justering af tætningsremmernes kørehastighed.
- ③ .Udskrivningstemperaturjustering: Justering af temperaturen på opvarmningsblokken til massiv blækrulle.
- ④ . Justering af udskrivningsposition: Justering af positionen for fast blækkodning.
- ⑤ . Tætningstemperaturjustering: Juster og styr temperaturen på varmeblokken.
- ⑥ . Tænd / sluk-knap: Kontroller hele maskinen til eller fra.
- ⑦ . Forsegling af varme: Kontroller eller deaktiver strømmen til varmeblokken.
- ⑧ . Køling: Kontroller eller deaktiver køleventilatoren.
- ⑨ . Udskrivningsopvarmning: Kontroller eller deaktiver



varmeblokken til fast blæk

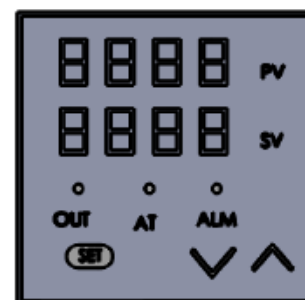
Metoder til indstilling af temperaturregulator:

- A. Drejning af skrueskalaen til den nødvendige arbejdstemperatur
- B. Den temperatur, der vises i drejeknappen, er den aktuelle arbejdstemperatur.

Hvis du bestiller vores båndforsegler med intelligent temperaturregulator, intelligente temperaturregulatorindstillingsmetoder:

A. Visning af øverste tal (rød) er ægte temperatur;
nederste nummervisning (grøn) indstiller temperatur

B. Tryk på knappen SET nederst til venstre, i dette øjeblik bliver det nederste tal (grøn) til at blinke.



C. Tryk derefter på knappen ▲ forøg eller knap ▼ for at indstille den ønskede temperatur. Denne temperatur skal indstilles, som er baseret på plastfilmens tykkelse, normalt temperaturen indstillet til ca. 150°C.

D. Når temperaturen er indstillet, skal du trykke på knappen SET igen for at vende den tilbage til normal status og derefter gå i gang.

VI. Retning til brug

1. Denne maskine er færdig med fejlretning før den forlader fabrikken for at få maskinen til at fungere i den bedste tilstand og give fuld effektivitet og levetid; den skal betjenes og vedligeholdes af specialistarbejder. Operatøren skal være fortrolig med hele maskinens fejlfindingsevne og operationelle procedurer og beherske driftsprincippet for ikke at beskadige maskinen
2. Sæt maskinen på fladt gulv, tag den udvendige indpakning væk, og tilslut den til godt jord. Inden maskinen oplades med elektricitet, skal alle dele kontrolleres uden at løsne, skifte osv. Den skal justeres i tide, hvis de er fundet. Drejning af alle spindler af menneskeskabte for at se, om de drejer sig fri, kontrol af alle ledninger, der fører til elektrisk ledning, for at se om de brød løs fra fastholdelsesklemmerne, for at se om de lapper sammen, slibes, hænger sammen med rotation, glider, løfter enheder til at påvirke regelmæssigt arbejde.
3. På baggrund af forseglingsmateriale skal du justere den passende afstand mellem varmeklok op og ned og køleklok. Mellemrummet mellem de to tætningsbælter er cirka et lag af posens tykkelse er det bedste, dette kan sikre tætningsfasthed og klar prægning og vil ikke få tætningsdelene til at strække sig for længe.
4. På baggrund af driftsefterspørgsel, justering af transportbords arbejdsbord i passende position.
5. Tilslutning med strømforsyning og tænd afbryderen, efter strømindikatorlampen



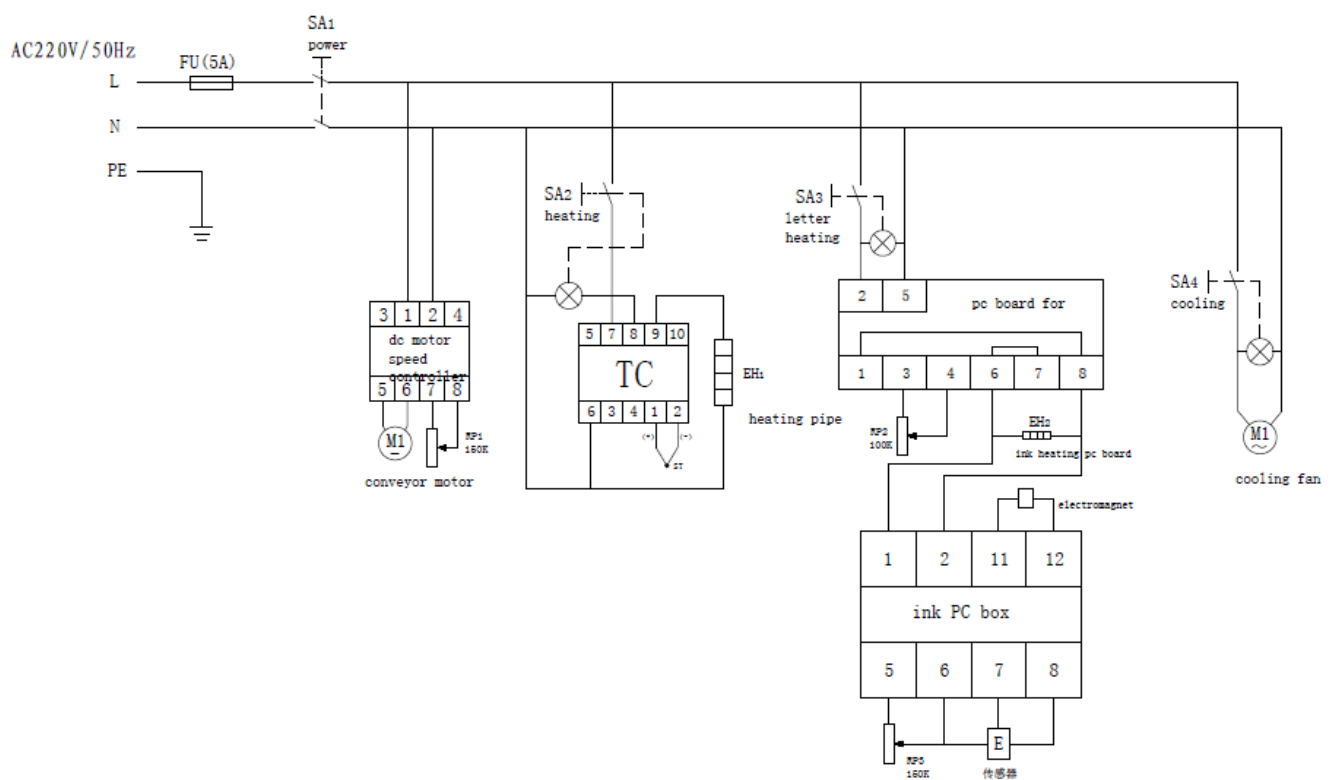


- er tændt, justering af hastighedsjusteringsknappen for at gøre alle transmissionsdele synkron.
6. Finjustering af prægningshjulskruen for at få prægningshjulet til at køre, indtil det justeres til et passende tryk, fastgørelse af grænseskruen.
 7. Tænd varmekontakten, efter at den digitale temperaturregulator har tændt, og juster den nødvendige temperatur på baggrund af plastposemateriale og tykkelse. Når opvarmningsblokken begynder at forvarme, skal maskinen køre langsomt på samme tid.
 8. På basis af plastposemateriale og tykkelse for at se, om det er nødvendigt at tænde for køleventilatoren.
 9. Når plastposen tilpasser sig tætningsdelene, lægger den sig, lægger plastposen i fødetilførslen, når posens forseglingsdel lukkes ved hjælp af tætningsbælter, bevæger plastposen sig automatisk fremad. I dette øjeblik skal du ikke skubbe eller blokere tilfældigt, ellers bliver forseglingsdelene krøllet eller defekt.
 10. Når du finder, at tætningsbåndene og varmeblokken er klæbet sammen med affald, skal du stoppe med at køre maskinen for at rengøre med det samme. Rør ikke ved dem direkte med hænderne, når temperaturen er høj, for ikke at skolde eller få blå mærker.
 11. For at forlænge tætningsbælternes levetid skal du først justere temperaturen til nul, inden du slukker for maskinen. Tænd derefter køleventilatoren, tætningsbåndene skal køre normalt, og de kan ikke stoppe. For at sikre, at

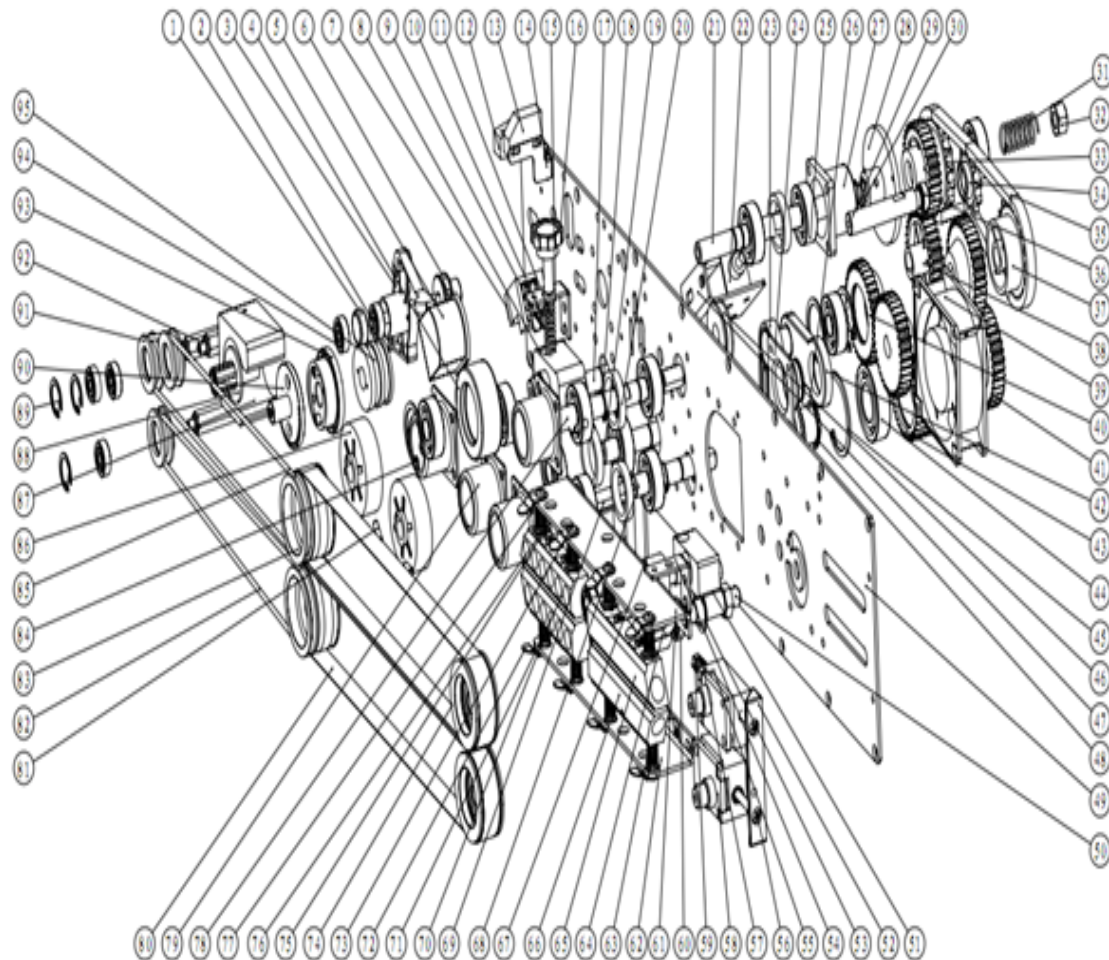


temperaturen på varmeblokken er under 80 °C efter en periode, kan du slukke for køleventilatoren og afbryderen.

VII. Elektrisk skematisk diagram



VIII. Dele eksploderede udsigter og navne



NO.	Dele navn	Qty	Specifikation	Bemærkning
1	Bearing Inside Stop Collar	1		
2	Solid blækrulle, central spindel	1		
3	Sæde til opvarmning af fast blæk	1		
4	Prægningshjul	1		
5	Elektrisk børste sædebetræk	1		



6	Gummihjul (massiv blækrulle)	1		
7	Kulbørste	2		
8	Præget hjuljusteringssæde	1		
9	Elektrisk børste sæde	1		
10	Elektrisk børsteledningstilslutning Trykplade	2		
11	Prægende hjulsædefjeder	1		
12	Justering Fast blok	1		
13	Sensor	1		
14	Sæde til sensorkontakt	1		
15	Prægende hjulfjeder sæde	1		
16	Prægningsjusteringsskrue	1		
17	Silikone gummihjul Central spindel	1		
18	Klemfjeder til aksel	5	φ12	
19	Drivhjul Central spindel	1		
20	Bærende sæde Afstandsbøsning	5		
21	Udskrivningshjul Central spindel	1		
22	Elektromagnet	1		
23	Plaststik (nederst)	1		
24	Gummihjulstøtte	1		
25	Deep Groove kugleleje	15	6201	





26	Akselmuffe	1		
27	Kør lejesæde	1		
28	Friktionsdisk	1		
29	Kædejusteringshjul Central spindel	1		
30	Friktionshjulfjeder	1		
31	Kædehjulsfjeder	1		
32	Justering af møtrik	1	M12	
33	Drivkædehjul	1		
34	Kædespændingshjul	1		
35	3 Opdel kæde	1		
36	Deep Groove kugleleje	1	619-6	
37	Drivkædehjul	1		
38	Gear	1		
39	Køleventilator	1	80×80mmAC220	
40	Konverter gearhjul	1		
41	Drevet gearhjul	3		
42	Plaststik (op)	1		
43	Bæreudstyr	1		
44	Deep Groove kugleleje	1		
45	Klemfjeder til hul	1	φ42	
46	Bæltehjul	1		



47	Elektromagnetsæde	1		
48	Klemfjeder til aksel	1	φ20	
49	Panel	1		
50	Duplex leje central spindel	1		
51	Justering af duplex leje	1		
52	Plast lille trekant	1		
53	Klemfjeder til aksel	2	φ22	
54	Cover stativ	2		
55	Op-drevet hjulsæde	2		
56	Fjederjusteringsskrue	2		
57	Drevet hjulsædefjeder	2		
58	Op-drevet hjulsæde	2		
59	Hex møtrik	2	M5	
60	Deep Groove kugleleje	2	61900	
61	Opvarmningshovedholder	1		
62	Opvarmningshovedholder	1		
63	Fjeder til justering af varmhovedet	8	φ19	
64	Fjederstykke	8	626ZZ	
65	Varmeblok	1		
66	Varmeblok	1		
67	Rullende hjul	2		



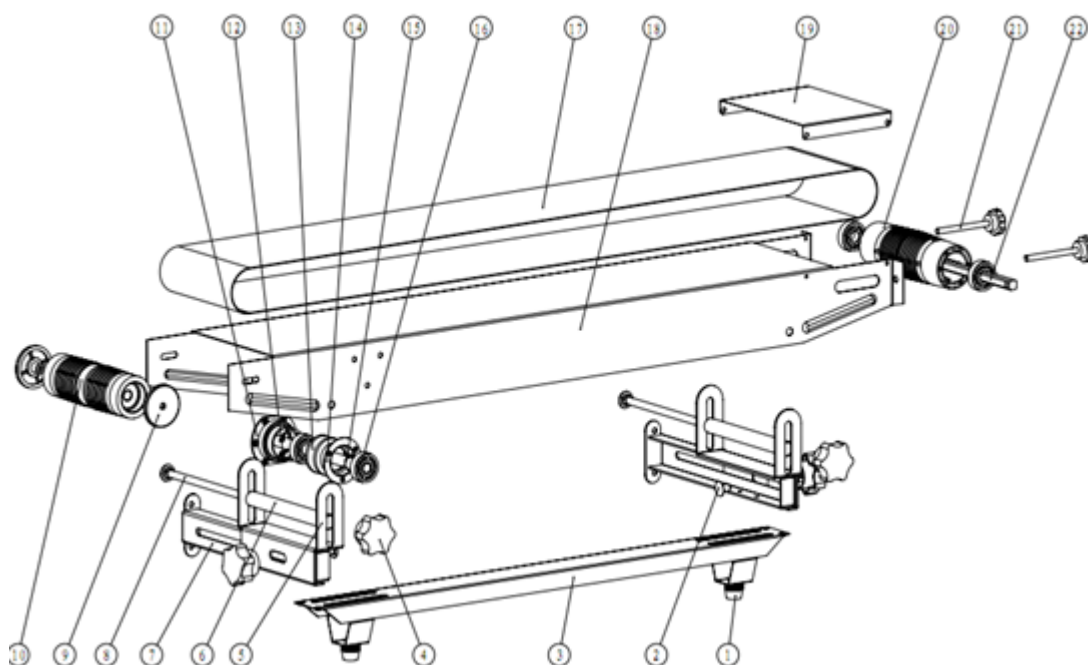


68	Driven akse	1		
69	Drivaksel	1		
70	Køleblok	1		
71	Køleblok	1		
72	Løftestykke	8		
73	Krydsforsænket skrue	8	M4X30-30	
74	Drevet hjul	2		
75	Akselmuffemøtrik	1		
76	Fjederjusteringssæde	8		
77	Køremuffe	1		
78	Drivkædehjuls centrale spindel	1		
79	Kør leje	4		
80	Tætningsbælte	2		
81	Elastisk drev side åben pin	1	4X12	
82	Kørebælte	1		
83	Kørehjul	2		
84	Klemfjeder til hul	5	φ32	
85	Transmissionsbælte	1		
86	Silikone gummi hjul	2		
87	Solid-Ink opvarmningsblok	1		
88	Sæde med fast blæk	1		





89	Klemfjeder til hul	3	φ19	
90	Udskrivning af hjulafdækning	1		
91	Styrhjul	3		
92	Styrhjul Central spindel	3		
93	Udskrivning af hjulsæde	1		
94	Deep Groove kugleleje	5	626	
95	Ledende ring	1		



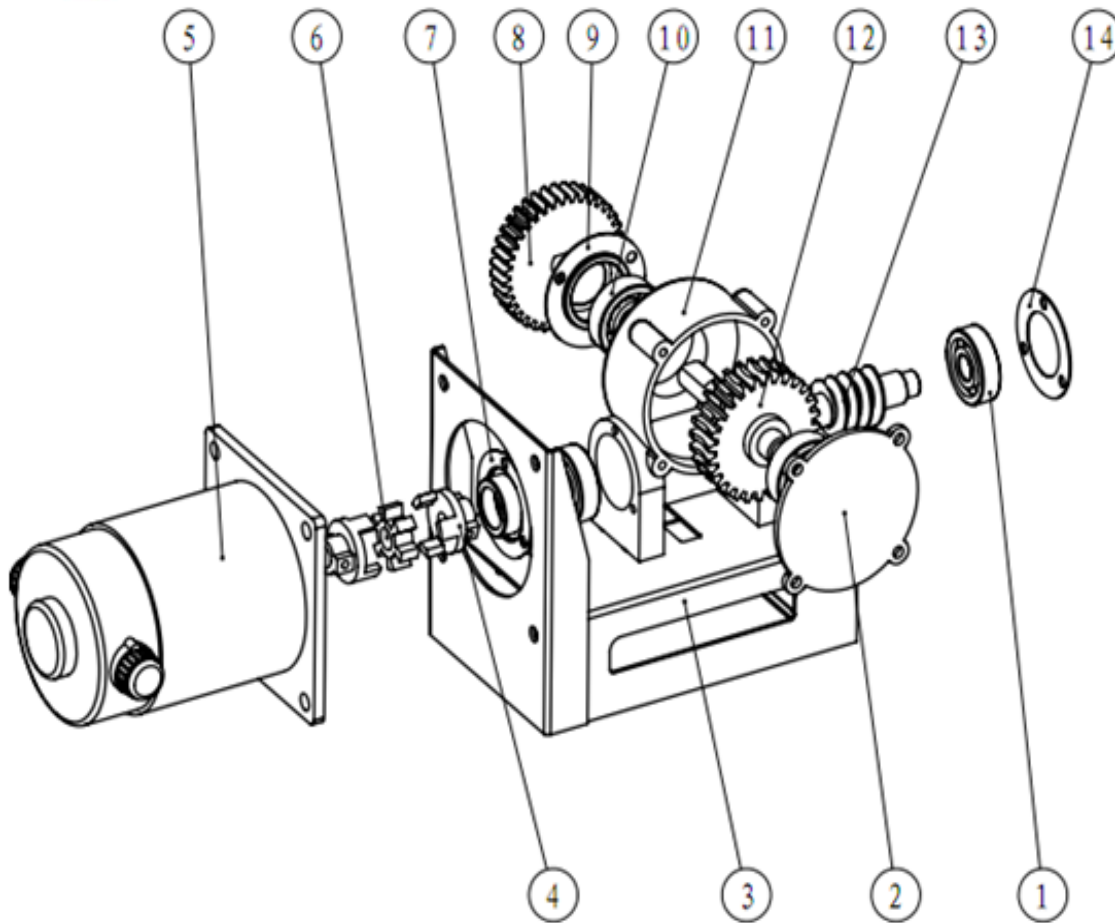
NO.	Dele navn	Qty	Specifikation	Bemærkning
1	Gummifod	2		
2	Transportørjusteringsskrue	2		
3	Støt vandret bjælke	1		





4	Låseknop	4		
5	Transportbåndets justeringssæde	2		
6	Låseskruehusrør	2		
7	Støt vandret bjælke	2		
8	Justeringssæde Låseskrue	2		
9	Drivrullehoveddæksel	2		
10	Kørerulle	1		
11	Lejesæde (stor)	1		
12	Klemfjeder til hul	1	φ32	
13	Bæltehjul med aksel	1		
14	Lejesæde	1		
15	Klemfjeder til aksel	1	φ12	
16	Deep Groove kugleleje	4	6201	
17	Transportbånd	1		
18	Transportbåndsstativ	1		
19	Transportbånd	1		
20	Driven Roller	1		
21	Rullejusteringsskrue	2		
22	Driven Roller Central Spindel	1		





NO.	Dele navn	Qty	Specifikation	Bemærkning
1	Deep Groove kugleleje	2	6200ZZ	
2	Orm gearkasse dæksel	1		
3	Motorsæde	1		
4	Kobling	2		
5	Reduktionsgearkassemotor	1		
6	Koblingspude gummi	1		
7	Lejer lille betræk	1		
8	Køreudstyr	1		

9	Leje mellemdæksel	1		
10	Deep Groove kugleleje	2	6201	
11	Boks	1		
12	Orm gear	1		
13	Orm	1		
14	Orm gearkasse Lille betræk	1		

IX. Fejlfinding af almindelig fejl

Fejl	Årsager	Fejlfinding
Fra sporing af forsegling	Drivhjul og drivhjul er uden sidestykke	Juster de to skruer på det drevne hjul, indtil de ikke sporer
Tætningsbånd går let i stykker	1. Tætningsbåndene er for stramme 2. Forsegling af bælter er ikke sporbar 3. Forseglingsbælter har foldemærke 4. Forseglingsbælter klæbes med film eller andet snavs 5. Forseglingsbælter er let at smelte	1. Justering af den langsgående justeringsskrue på det drevne hjulsæde, så forseglingsbæltet ikke er for stramt, det kan heller ikke være for løst 2. Se ovenstående metode 3. Juster eller skift, tætningsbåndene kan ikke have foldemarkering. 4. Fjern klæbematerialer og snavs på overfladen af tætningsbælterne i tide 5. Juster afstanden mellem varmeblokkene, eller den skyldes høj temperatur, juster den til passende temperatur.
Prægning er ikke klart	1. Prægningshjulet er slidt allerede 2. Prægning af hjulsædets trykfjeder påvirkes ikke	1. Skift prægningshjul 2. Juster trykfjederens prægede hjulsæde
Tætningsbånd har modstand under	Afstanden mellem varmeblokke eller køleblokke er for lille,	Juster afstanden mellem varmeblokke eller varmeblokke i et passende rum. Normalt er





transport	friktionen er for stor	afstanden mellem de to tætningsbælter omkring posens lagtykkelse; dette kan sikre tætningsfasthed og klar prægning og vil ikke få tætningsdelene til at strække sig for længe.
Plastpose har blokering eller bøjning, når den løber ind i mellemklemmehjul eller prægningshjul	Mellemklemhjul eller prægningshjul presset for tæt	1. Juster det midterste spændhjul eller prægningshjulet til et passende tryk, gør afstanden mellem de to tætningsbælter ca. dette kan sikre tætningsfasthed og klar prægning og vil ikke få tætningsdelene til at strække sig for længe. 2. Efter justering af mellemrummet skal justeringsskruen justeres
Fra sporing af transportbånd	Drivrulleakslen og drevet rulleakslen er ikke parallelle	Juster den drevne rulleakslen to transportørspændingsknapper på transportbåndet for at sikre, at de to aksler er parallelle, samtidig for at sikre, at transportørens spænding ikke er for løs eller tæt.
Transportbånd og tætningsbånd ude af synkronisering	Transportbånd spænder ikke	1. Spænd drivrulleakslen og mellemakslens transportbånd korrekt for at få det til at berøre med tomgangshjulet 2. Spænd transportbåndet ordentligt





X. Vedligeholdelse

1. Hold maskinens krop rent og ryddeligt, elektriske dele skal være tørre, ventilation
2. Sluk for strømmen, inden maskinen repareres. Når du begynder at reparere, skal den repareres af en professionel eller informeres vores fabrik for hjælp.
3. Denne maskine har et års garanti, nemlig maskinens funktionsfejl på grund af kvalitetsproblemer inden for et år. Vores firma er gratis til reparation. Eller på grund af forkert drift, andre naturkatastrofer eller force majeure forårsager fejl, opkræver vores firma dig for vedligeholdelse; gebyr for reservedele opkræves i henhold til dets værdi.
4. Overskrid garantitiden, vores firma fortsætter vedligeholdelsesarbejdet, men det skal opkræve de rigtige omkostninger.
5. Når brugeren reparerer af ham, kan vores firma sælge dele.
6. Stop med at arbejde i lang tid, skal slukke for strømmen.
7. Brugeren skal kontrollere, at alle skruer i bevægelige dele er løse eller ikke, inden de arbejder hver dag.

Særlige bemærkninger: Før du foretager fejlretning på maskinen, skal du ikke lægge nogen dele af din krop i maskinens aftagelige dele af frygt for skoldning eller blå mærker!





Inspektionsattest

Produkter viser sig at være berettigede til at forlade fabrikken

Produktets navn: Kontinuerlig båndforsegler MASKIN

Model: FRD-1000

Serienummer:

Antal:

Dato:

Inspektør:

Forseglingen af opladningssektionen:





XI. Standard tilbehør

Model	No.	Dele navn	Specifikation	Enhed	Qty
FRD1000	1	Foderport	fødeport	pcs	1
	2	Tætningsbælte	750*15	pcs	2
	3	T-type bælte	120	pcs	2
	4	Brevkasse	3*5	box	1
	5	Sikring	φ5*20/6A	pcs	2
	6	Strømkabel		pcs	1
	9	Manuel bog		pcs	1
	10	Testpen	3 tomme	pcs	1
	11	Skruetrækker	Cross (3 tomme)(3*75)(lille)	pcs	1
	12	Skrue	M5*10	pcs	1
	13	Pakning	5*18*0.8	pcs	1
	14	Nød	M5	pcs	1

