



STEP VFFS + Multihead x10 System komplet (Brugsanvisning)



CE

48381210 Manual DK 270223
Copyright © Sal-Tech 2023





FIRMA INTRODUKTION

"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 samt webdesign- og ingeniørproduktionslinjer, der er specielt bygget til dine behov.

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

Gunnar Salbæk
Ejer/administrerende direktør

Om Sal-Tech Easy Packaging

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 brug for til din opgave, har vi et kreativt input til at løse dine behov, så du sikrer dig en opdateret emballageapplikation.

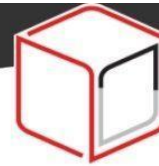
Sal-Tech Easy Packaging er 100% ejet af Gunnar Salbæk,

CVR no.: DK18429098 Salbæk Easy Packaging v/Gunnar Bjørn Salbæk.

Vores team arbejder sammen på en 100% virtuel platform og videresender derfor venligst al korrespondance til support@sal-tech.com.

Bankforbindelse: Nordea Danmark.





Indholdsfortegnelse

| | |
|--|-----------|
| I. Sikkerhed | 4 |
| II. Teknologi | 7 |
| III. Installation, pakning og transport | 8 |
| IV. Maskinbeskrivelse | 10 |
| V. Operation | 13 |
| VI. Beskyttelse af udstyr | 26 |
| VII. Fejlfinding og vedligeholdelse | 26 |
| VIII. Elektrisk | 28 |
| IX. bilag | 29 |





I. Sikkerhed

1.1 Sikker meddelelse

- (1) Forbyder strengt fjernelse, beskadigelse, ændring eller dækning af advarselssignaler og navneskilt på denne maskine;
- (2) Forbyder strengt at fjerne, beskadige, ændre enhver sikkerhedsanordning på maskinen;
- (3) Udsiftning af enhver del af maskinen kan forårsage sikkerhedsulykken. Hvis det er nødvendigt, bedes du indhente vores skriftlige aftale. Vi har intet ansvar for uautoriseret ændring.
- (4) Før du bruger maskinen, følg venligst manualens diktat som nedenfor:
 - Om maskinen er korrekt fastgjort.
 - Om hver del er korrekt justeret.
 - Tjek strømforsyningen og se, om omgivelserne er egnede.
 - Valider og bekræft vagten og sikkerheden
 - Følg manualen for at kontrollere kontrolsystemet
- (5) Ved styring af maskinen skal du bære nødvendigt beskyttelsesudstyr såsom handsker, arbejdstøj og sikkerhedsbriller.
- (6) Når maskinen ikke er i brug, skal du lukke for al strømforsyning, tryklufforsyning osv.
- (7) Sæt ofte smørelolie på drivdelen af maskinen, og tjek den på et tidspunkt.
- (8) Udstyret er kombineret med berøringskærm og PLC, sørg for, at den elektriske hovedboks er klar og tør. Læg ikke diverse varer i kontrolboksen for at undgå alvorlige resultater.

1.2 Sikkerhedsstandard for design og fremstilling

- 1) EN60204-1: <2000 mekanismesikkerhed> Mekanisme elektriske armaturer. -Første del: generel specifikation
- 2) EN1672-2: <fødevareforarbejdningsmaskiner> det grundlæggende designprincip – Anden del: sanitære krav
- 3) EN415-3: <sikkerhed for pakkemaskine> Tredje del: skulptur, pakning og bagsideforsegling

1.3 Sikkerheds- og beskyttelsesforanstaltninger

Den vigtigste potentielle kilde til fare og sikkerhedsforanstaltningen er som følger:

- A. Filmleveringsenhed: potentiel omviklingskade. Sikkerhedsforanstaltninger:
 - a) Dette område har stationært skjold;
 - b) Stop maskinen, før du lægger film i;
 - c) Tilføjelse af advarselsskilt for at advare folk om ikke at nærme sig, når maskinen arbejder





- B. Elektrisk kontrol: potentiel fare for tip-and-run; sikkerhedsforanstaltningen er som følger:
- a) Al den elektriske strømkreds og det elektriske styrekredsløb skal fastgøres i el-ark med interlock-funktion, og arken skal have lås, og arkens forsvarssystem er lavet i henhold til designstandard.
 - b) Elektrokredsløb har alle krybebeskyttelse, overbelastningsbeskyttelse, overelektrisk strømingsbeskyttelse, jordingsbeskyttelse osv., alle DOS-skal og maskinhylde skal forbindes med beskyttende elektrokredsløb;
 - c) Alt elektrificeringsudstyr skal have et advarselmærke for elektrisk stød;

1.4 Kontroladvarsel

- 1) Luk døren før maskinen arbejder for at undgå enhver ulykke.
- 2) Når maskinen kører, forbyd at røre ved pakningen og maskinens tilbehør, ellers vil der komme til skade.
- 3) Før maskinen kører, skal du sørge for, at der kan starte hastestop, eller der kan være nogle tilskadekomne.
- 4) Forbyd at røre ved varmeren, når den varmes op.

1.5 Kontrolsikkerhed

1. Overhold venligst følgende procedure nøje:

- ① . For at holde maskinens arbejde på den sikre side og beskytte controllerens sikkerhed, skal du sørge for at controlleren er professionel og uddannet.
- ② . Controller skal have nødvendige personlige værnemidler såsom handsker, arbejdstøj og sikkerhedsbriller.
- ③ . Nøgler til elektrisk ark og styresystem skal opbevares af en specialperson eller controller, der er fortrolig med maskinens styring. Sådanne nøgler skal være unikke. I tilfælde af manglende skal backup-nøglen opbevares af erfaren person, der er fortrolig med maskinen. Ved vedligeholdelse skal strømmen afbrydes ved "afbrydelse" og låse den;
- ④ . Kontroller kølesystemet, elektrokredsløbet, luftpassagen og arbejdssituationen for hver del, før maskinen startes, for at se, om der er nogen lækage, forfald, brud og andre skjulte problemer. Hvis der er noget unormalt, skal du bede en professionel om at tjekke med det samme og sørge for, at alle skjulte problemer er fjernet, så kan du køre maskinen.
- ⑤ . Styr maskinen i henhold til sikkerhedsproduktforordningen, eller vil forårsage maskinskade og personskade.
- ⑥. Fejlbetjening vil medføre alvorlige ulykker og tab af menneskeliv.





- ⑦ . Når maskinen arbejder, skal controlleren være på vagt, og andre personer kan ikke nærme sig arbejdsområdet; når unormalt forekommer, såsom unormal støj, pludselig standsning og crudy er ustabilitet, skal du straks stoppe maskinen og kontrollere.

2. To måder til hastestop:

- ①. tryk på sluk-knappen på kontrolkortet
- ②. tryk på hastestopknappen

Maskinen er designet i henhold til elektrisk sikkerhedsstandard i IEC 60204; samlokalisering af strømforsyningen skal være i overensstemmelse med fastgørelseskrav; særlig meddelelse, stands maskinen og afbryd strømforsyningen før vedligeholdelse.

3. forhindre, at bearbejdningsgodset skader controlleren

- ① . Når der lægges forarbejdet film til importbånd, skal importbåndet stoppe og derefter lægge filmen på importbåndet roligt og støde mod hjulet, så filmen kan bevæge sig støt.
- ② . Under bearbejdningsprocessen kan alle personer ikke nærme sig maskinens bagside.

4. Undgå elektriske skader



skade

- ① . Tænd eller kø, lad være med at åbne dækpladen på hver elektrisk enhed, eller måske får du et elektrisk stød.
- ② . Linjeindstilling eller kontrol: Sluk, brug multimeter til at kontrollere, om linjesystemet har problemer.
- ③ . Højspændingselektrificeringsvarer, såsom transformer, jævnstrømsforsyning, elektromotor osv., hvis overfladearealet er mere end 50 mm x 50 mm, skal de jordes til jord hhv.
- ④. Anbringelse af line eller kontrolarbejde skal udføres af en fagmand.
- ⑤. Indstilling af den udvendige linje skal udføres, efter at kontrolarken er fastgjort.
- ⑥ . Beskadig ikke kablet, enhver stress må ikke eksistere, tjek kablet ofte og skift det, når det er beskadiget.
- ⑦ . Strømforsyningen skal være op til sennepen, link venligst til hver ende i henhold til teknisk dokumentet, eller vil have blæst ud eller knust.
- 8 . I processen med at elektrificere eller bare afbryde i et stykke tid, bedes du ikke røre nogen af elektriske komponenter, ellers vil det forårsage tab.





5. Identifikationsjournal for maskinens sikkerhedsadvarsel

Advarselsskilt er sat for enheder som elskab og gearende, følg venligst strengt

II. Teknologi

2.1 Struktur og dominansprincip

C and
pneumatic

Denne maskine bruger berøringsskærm til at indtaste parameter, kombinere med PL funktion til at styre maskinen. I vejen for mekanisk at lave tætningssystemet, drev med pneumatisk for at forbedre hastigheden og reducere støjen, brug servo til at bære film, reagere på den høje hastighed og hurtige positionering, ansøg om at forbedre maskinens arbejdsevne under barske omgivelser.

2.2 Faktorer påvirker maskinens funktion

- (1) Situationen med sælknivens jogging vil påvirke forseglingskvaliteten i sække.
- (2) Temperaturen vil påvirke poseforseglingen og udseendets kvalitet.
- (3) Pakkefilms teknologiske parameter vil påvirke posens kvalitet.

2.3 Sspecificering

| Model | STEP VFFS + Multihead x10 System komplet |
|--------------------|--|
| Film bredde | 140-420 mm |
| Taskebredde | 60-200 mm |
| Posens længde *1 | 50-250 mm |
| Hastighed på PP *2 | Op til 60 bpm |
| Hastighed på PE *3 | 15-40 bpm |
| Strømforsyning | 3KW-AC220V 50-60Hz |
| Luftforbrug | 0,6m ³ /min, 0,6Mpa |
| Maskindimension | 1420x1260x1380 mm |
| Varenummer | 48381210 |

Bemærkning:

Bemærk *1

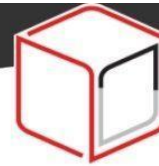
På et enkelt træk

Bemærk

*2*3*

Varierer med arten af produkt og påfyldnings Sortiment





III. Installation, pakning og transport

3.1 Maskinens pakning

A. Pakningskrav

Brug speciel pakkefilm og træ til at pakke maskinen, bilag såsom bygget til formålsværktøj, reservedele og katalog skal bruge papirkasse eller trækasse til at pakke, hele maskinen skal bruge krydsfiner til at pakke.

B. Pakkemeddelelse

Bemærk, at hver del af de elektriske komponenters præcision og udseende ikke kan blive beskadiget under pakningen.

3.2 Transport af maskinen

C. Sikkerhed ved maskinens transport

Transport omfatter transport af maskine, anneks etc. Transportøren må ikke være mindre end 20KN, højden er ikke mindre end 3m.



Bemærk: Overhold kranen, lastbilens arbejdskriterium

D. Meddelelse om pakning og transport



Bemærk: Vær opmærksom på følgende fremgangsmåde for at undgå ulykker, skader og elektrisk stød.

1. Når maskinen transporteres, skal du bruge den rigtige løfter for at undgå skader;
2. Pakkekassernes luvhøjde kan være mindre end 2,3 meter;
3. Undgå anstrengende vibrationer, ekstrudering, gennemvædning og korrade af kemivarerne

E. butik

Sæt maskinen på et tørt og ventileret sted, maskiner, der er ude af brug i lang tid, skal rengøres, og den bevægelige del skal tilføre smøreolie og fedt.

3.3 Installation af maskinen


F. Forberedelse og kontrol før installation:


1. Indstil et sikkerhedsområde på ikke mindre end 4000 mm(længde)x4000(bredde), og klargør samtidig en lastbil (mindst 2t), ren klud, afskriv pakning og træ. Advarselsskilt skal opsætte forsvarshegn eller kontrakontrol i installationsområdet, forhindre irrelevante personer i at komme ind.
2. Udpakning og kontrol: Når emballagen er åben, skal du først og fremmest kontrollere maskinens navneskilt for at bekræfte, om modellen og produktet stemmer overens med bestillingsformularen. Sammenlign samtidig med manualens lem, bilagsliste og maskinens hele tegning for at kontrollere, om maskinen er beskadiget under transporten eller mangler nogen lem. Når alt er i orden, bedes du underskrive og forsegle på varens bekræftelsesformular.






Formularen tages tilbage af vores firmamand eller vores agent.

 Bemærk: Vi tager ansvar for de dele af maskinen, som tilbydes fra vores firma og har en klar indikation, de andre ting, der ikke giver en klar indikation, er forsømmelse af vores pligt! (Det andet særlige krav, der fremføres fra kunden om at tilbyde andet bilag, skal give en klar indikation i leveringsaftalen.)

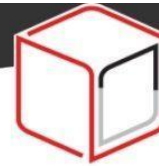
 Bemærk: Kontroller venligst, at sammenhængen om maskinen og annekset er den samme som dokumentinformationen før undertegning og forsegling. Vi er pligtforsøgende med hensyn til uoverensstemmelsen efter underskrivelsen og forseglingen.

- (1) Installation og opbevaring af miljøtilstand:
Temperaturen skal være 5°C~35°C (ikke fryse), relativ luftfugtighed skal være mindre end 90% RH, højde over havets overflade skal være ≤1000m. Under installationen i betragtning af, at magnetfeltet og det elektriske felt vil have en vis effekt på kontrolsystemet.
- (2) Installeret strøm: spændingsmærke 220V AC, enfaset; frekvens: 50Hz.
- (3) Sikkerhedsområde:
Længde x bredde ≥ 4000mm×4000mm
- (4) Installer og juster:
 - Installationsproces:
Flyt maskinen til arbejdsområdet, og sæt maskinen på det flade betongulv, brug gradienteren til at justere bunden af hvert aspekt og få det til at fastgøre maskinens niveau (specialmåler), det kræver niveaufejl af de fire vinkler ≤0,5 mm. Sørg for, at maskinens præcision og udseende ikke kan blive beskadiget under installationen.
 - Midler til justering:
Se maskinens udvendige tegning, juster den justerbare bolt, måden skal være: Løsn den justerbare bolt for at installere møtrikken, juster derefter hver del til niveau og fastgør igen.

 Bemærk: Tillad ikke at sætte grenbenene ind i støvet, det vil have en vis grænse for maskinens termiske udvidelse.

IV. Maskinbeskrivelse





1. Generel konfigurationsspecifikation:

Emballeringsmaskinen består af styresystem, tidligere system, tætningssystem, printsystem, filmrullesystem mv.

2. Valgfri annekskonfigurationsspecifikation

- A. Kan vælge fire-hoved-vægter eller ti-hoved-vægter: implementer høj præcision.
- B. Kan vælge målebæger til at implementere positiv-forskydningsberegning.
- C. Vibrationsmaterialeføder: materialetransportør, sender materiale automatisk.

3. Udseende og beskrivelse af hovedkomponenterne

- (1) Udvendig tegning af maskinen



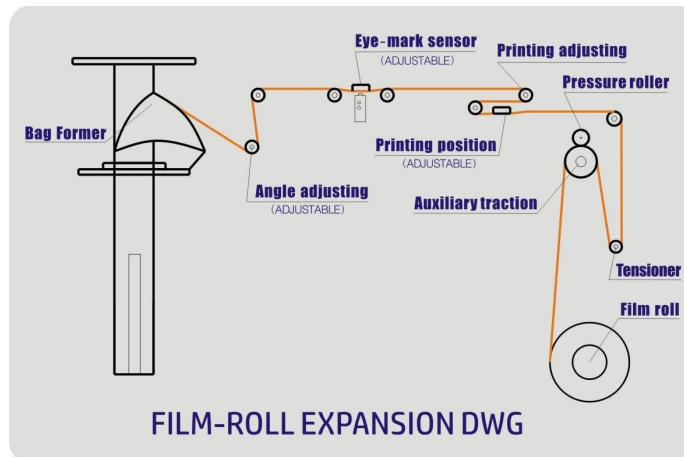
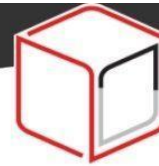
- (2) Hovedkomponenter

- 1) Filmhylde

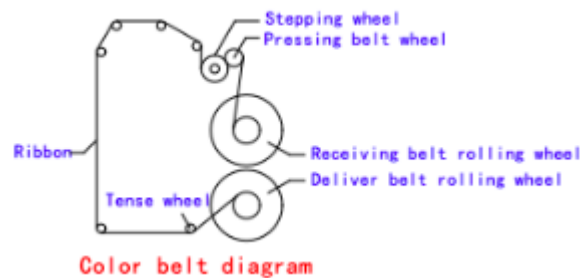
Hovedfunktion: Installer pakkefilm, og træk filmen ind i førstnævnte.

Filmdanner: skær filmhovedet i trekantet, og som det følgende diagram for at trække filmen gennem hver filmrulle, indsæt derefter til former, hvis du skal installere den anden film, skal du bare lave filmens endedel til at forbinde med den anden films forside ende, brug derefter tapeunderstøttet klæbemiddel til at få dem til at hænge sammen og træk sammenføjningsdelen ind i førstnævnte.





2. Printerfunktion: bruges til at udskrive produktionsdato, garantiperiode, serienummer osv. Fastgørelsesbånd: skift farvebåndet på samme måde som det tomme farvebånd som følgende:



Byt ordene:

Skub håndtaget ind (ca. 1,5-2 mm), drej håndtaget 90-180 på samme tid, sluk for kroghovedet, træk formen ud, få formens faste skrue til at løsne, udskift den bevægelige karakter, derefter niveauet af rate skal være det samme. Husk ikke at banke den bevægende karakter med metalstangen, for at undgå at beskadige den.

Justering af udskriftsposition:

Drej sidehjulet, sørg for udskrivningspositionen, flyt justeringshjulet frem og tilbage, sørg for den lodrette udskrivning.

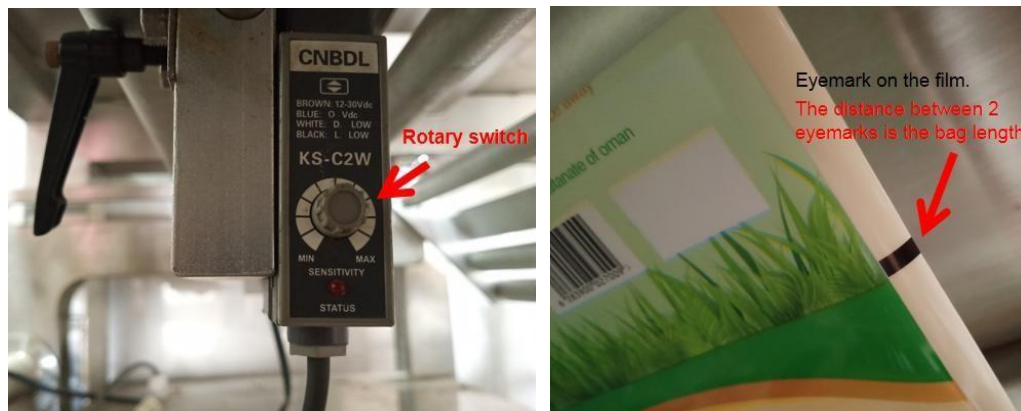


1) Øjemærkesensor

Hovedfunktioner: øjemærkesensoren, som vi brugte, var en slags lys-elektricitetssensor, brug til at fikse filmøjenes mærkeretning og sikre tætnings- og skæreposition.

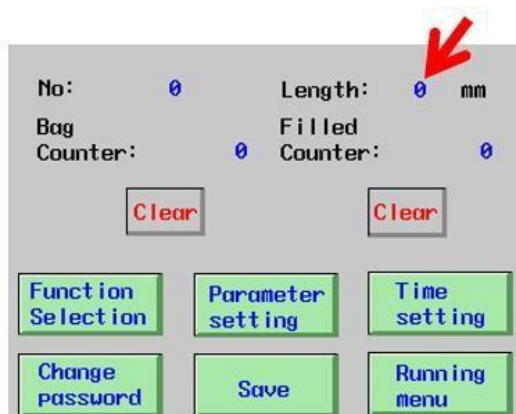
Betjeningstrin for øjemærkesensor:

Trin-1: Flyt øje-mærke-sensorryggen, gør sensorhovedet mod øje-mærke-siden.



Trin-3: Indstilling af taskens længde

Indstilling af poselængde på berøringskærmens side "Produktindstilling" (se billedet nedenfor), indstil poselængden større end eller lig med den reelle poselængde (afstand mellem 2 øjemærker). For eksempel, hvis den reelle poselængde er 200 mm, skal du indstille længden på berøringskærmen til at være 200 mm eller 250 mm).



Trin-3: Juster øjemærkesensor



Flyt sensorhovedet til et af øjenmærkerne ved at dreje kontakten, indtil indikatorlyset slukker. Flyt derefter sensorhovedet udenfor fra øje-mærket, hvis indikatorlyset tændes, er øje-mærkesensoren indstillet succesfuldt. Ellers drejes drejekontakten, indtil kontrollampen tændes.

1) Film trækbælte

Funktioner: filmen trækkes af båndfriktionen; båndfriktionen kan justeres ved at komprimere luft.

Friktionskraften kan justeres af lufttrykket.

Regulering: Træk kontakthåndtaget til trykjusteringsværdien ud, og se barometerets indikation (ca. 2 kg/cm²) for at sikre, at filmen tegnes som normalt.

V. Operation

5.1 Driftstavlen

Tænd for strøm- og temperaturkontrollen, og indstil derefter den vandrette temperatur til 100°C-180°C, lodret temperatur til 90°C-160°C; (temperaturindstillingen afhænger af filmens dybde og pakningshastighed.).

Tænd for strømmen, skærmen vil blive vist som følger:



engelsk Denne tast viser betjeningsproget for denne maskine.

Tryk på **Gå ind** for at få adgang til hovedsiden..



5.1 Programvalg og betjening

Tryk på Running Menu på hovedsiden, skærmen vil vise som nedenfor,



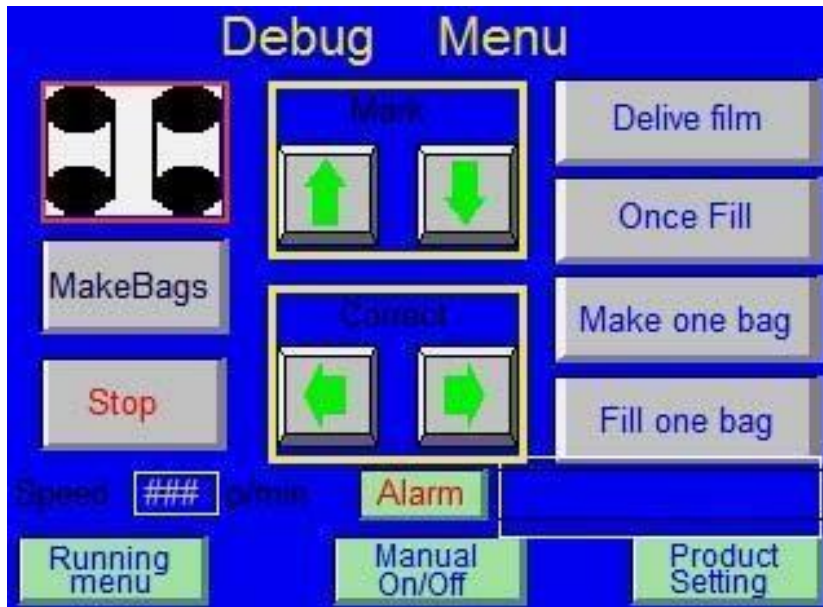
Dette er hovedbetjeningssiden, når vi kører denne maskine. Det vises, når maskinen fungerer normalt.



| | |
|-------------------|---|
| Betjen /Test | Betyder maskindriftstilstande. |
| INGEN. | Vis produktets formelnummer. |
| Taskens længde | Vis posens længde. |
| Alarm | Vis alarmoplysningerne |
| Tryk rulle | Tryk på tasten, bæltet vil trykke på den dannende knold; rør igen, vil den blive adskilt med den dannede knold. |
| Fejl korrekt← | Fyldmonteringsbeslaget bevæger sig mod venstre side. Så er filmen i gang venstre side er større end på højre side. |
| Fejl korrekt→ | Fyldmonteringsbeslaget bevæger sig mod højre side. Så er filmen på højre side større end den på venstre side. |
| Øjenmærke↑ | Øjenmærkesensorbeslaget vil bevæge sig bagud, denne justering bruges til at få øjemærket til at flytte opad. |
| Øjenmærke↓ | Øjenmærkesensorbeslaget vil bevæge sig fremad. Denne justering bruges til at få øjemærket til at flytte nedad. |
| Fylde taske | Forbind med vægten og fyld posen. |
| Hold op | Stop med at fylde eller lave posen. |
| Fart | Vis emballeringshastigheden. |
| Tasketæller | Vis hvor mange poser der er lavet. |
| Påfyldningstæller | Vis hvor mange poser der er fyldt. |
| Forside | Tryk på tasten, skærmen skifter til emne 1. |
| Fejlfindingsmenu | Tryk på denne tast, skærmen går til billede 3. |
| Indstilling | Tryk på denne tast, skærmen viser billede 4. |



Røre ved Debug State på billede 2 viser skærmen som følger (billede 3):



Hver tastetrykfunktion er som følger:

| | |
|---------------|---|
| Tryk rulle | Tryk på tasten, bæltet vil trykke på formningsrøret; , rør igen, det vil blive adskilt med den dannende knold. |
| Lav poser | Fremstilling af tomme poser løbende. |
| Hold op | Stop med at fylde eller lave posen. |
| Øjenmærke↑ | Øjenmærkesensorbeslaget vil bevæge sig bagud, denne justering bruges til at få øjemærket til at flytte opad. |
| Øjenmærke↓ | Øjenmærkesensorbeslaget vil bevæge sig fremad. Denne justering bruges til at få øjemærket til at flytte nedad. |
| Fejl korrekt← | Fyldmonteringsbeslaget bevæger sig mod venstre side. Så er filmen på venstre side større end den på højre side. |
| Fejl korrekt→ | Fyldmonteringsbeslaget bevæger sig mod højre side. Så er filmen på højre side større end den på venstre side. |
| Lever film | Træk film eller stop med at trække film.. |
| Når udfyldes | Fyld en pose. |
| Lav en pose | At lave en tom pose. |
| Fyld en pose | Fuldførelse af cyklussen med at lave en pose, fyld den med produktet. |

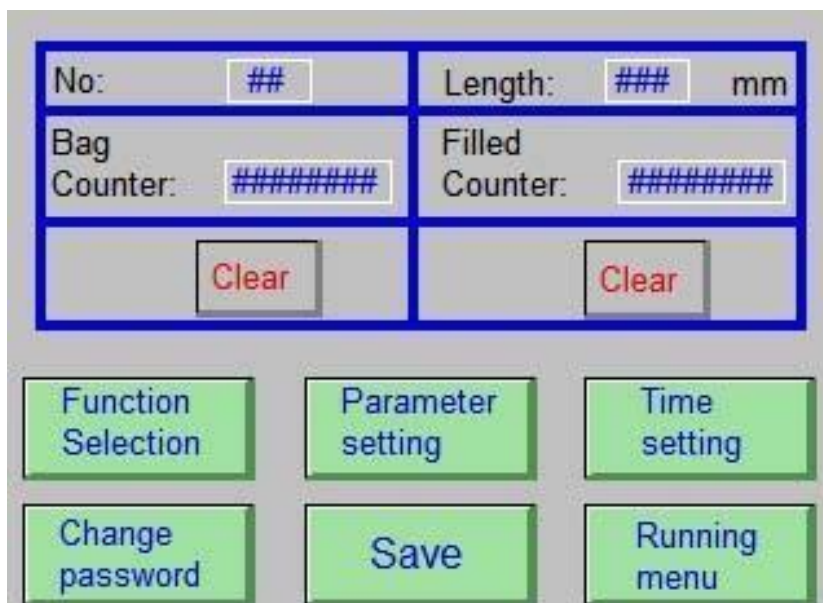
| | |
|--------------------|---|
| Fart | Viser emballeringshastigheden. |
| Alarm | Vis alarmoplysningerne |
| Kørende menu | Vend tilbage til menuen som følgende billede 2. |
| Produktindstilling | Du kan se skærmen som følgende billede 4. |

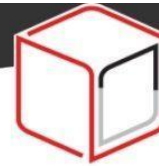
Product Setting

Berør denne kontakt til skærmen for indstilling af produktparameter (billede 4).



Efter at have indtastet adgangskoden og indtastet, vil skærmen blive vist som følger (billede 5):





Når du har gået ind på denne skærm, skal du først vælge produktet NO (mellem 1 til 49), det vil blive bevaret, selvom du starter igen.

Funktionerne er som følger:

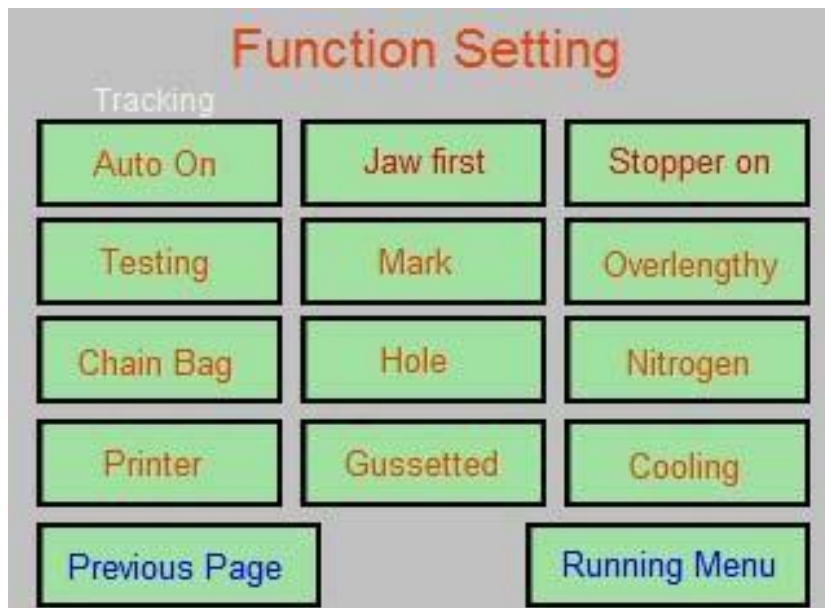
| | |
|----------------------|--|
| INGEN. | Vælg det formelnummer, du har gemt. |
| Længde | Det vil automatisk pakke dette produkt i henhold til specifikationerne gemt tidligere. |
| Tilslut taske tæller | Indstilling forbinde taske du ønsker at tælle. |
| Klar | Til nulstilling af posetæller eller påfyldningstæller. |
| Funktionsindstilling | Skærmen vises som billedet 6. |
| Parameterindstilling | Skærmen vises som billedet 7. |
| Tidsindstilling | Skærmen vises som billedet 8. |
| Skift kodeord | Det kan ændre adgangskoden. |
| Gemme | Gem den parameter, du indtastede. (gem hver gang, efter du har ændret dataene.) |
| Kørende menu | Vend tilbage til menuen som følgende billede 2. |

Bemærk: På grund af trækbåndets udskridning kan der være en vis forskel mellem indstillingsdataene og den faktiske længde af posen, så den skal indstilles til at ændre længden af posen.





Tryk på efter billede 5 **Function Setting** vælg , skærmen vil vise som følger (billede 6):



Funktionerne er som følger:

| | | | |
|--------------------|--|---------|---|
| Spring Auto Off/On | Tænd/sluk for den automatiske sporingsenhed (Bemærkninger: Kan aktiveres, når Auto Tracking-enhed er rettet) | | |
| Træk først | Når maskinen begynder at arbejde igen efter standsning, trækker den film som det første trin | | |
| Kæbe først | Når maskinen igen begynder at arbejde efter standsning, vil den lukke de vandrette forseglingskæber som det første trin | | |
| Stopper Off/On | Tænd/sluk for materialestopperen (Bemærk: Kan aktiveres, når materialestopperen er fastgjort) | | |
| Betjen/Test | Tryk på denne tast og vælg enten betjening eller test. | Betjene | Når der opstår alarm, stopper maskinen i den situation. |
| | | Prøve | Når alarmer opstår, holder maskinen på at arbejde.. |
| Mærke | Posens længde i henhold til afstanden mellem øjenmærke-pletter i filmen (Bemærk: Den indstillede værdi skal være længere end afstanden mellem to øjenmærkede pletter) | | |
| Længde | Posens længde i henhold til input-indstilling | | |
| Normal taske | Træk film én gang og lav en pose. | | |
| Over Længde | Træk film mere end én gang, men lav en pose. | | |





| | |
|-------------------------|--|
| Enkelt taske | Lav et tydeligt afskæring i hver pose |
| Kæde taske | Lav poser som en snor. (Bemærk: Kan aktiveres, når kædetaske er fastgjort) |
| Hul/ Intet hul | Vælg om du vil slå hul i et bøjle eller ej (Bemærk: Kan aktiveres, når hulningsenhed er rettet) |
| Nitrogen/Ingen nitrogen | Vælg at fylde nitrogen/luft i poser eller ej (Bemærkninger: Kan aktiveres, når nitrogen/luftskylleenhed er fastgjort) |
| Printer/Ingen printer | Tænd/sluk for Hot stamping-printeren |
| Pudepose/Gusset | Vælg at lave pudepose eller kilepose. (Bemærkninger: Kan aktiveres, når Gusseted-enhed er rettet) |
| Køling/ ingen køling | Tænd/sluk for køleenheden |
| Kørende menu | Vend tilbage til menuen som følgende billede 2. |
| Forrige side | Skærmen går tilbage til billede. 5 |

Røre ved **Parameter Setting** tænd for billede 5 til skærmen for indstilling af parametre (billede 7).

Parameter setting

Film pull speed:

Decelerate time: ms

Pulse rate: Pulse/mm



Røre ved
output: (billede 8)

**Time
Setting**

tænd for billedet. 5 til skærmen for indstilling af tid for forskellige

| | | |
|---------------------|----------------------------------|---|
| End seal time: | <input type="text" value="###"/> | S |
| Vertical seal time: | <input type="text" value="###"/> | S |
| Printer delay: | <input type="text" value="###"/> | S |
| Printer time: | <input type="text" value="###"/> | S |
| Cutting delay : | <input type="text" value="###"/> | S |
| Cutting time : | <input type="text" value="###"/> | S |

| | | | |
|-----------|--------------|---------------|-----------|
| Main Page | Running Menu | Previous page | Next page |
|-----------|--------------|---------------|-----------|

Røre ved

**Next
Page**

på billedet. 8, viser skærmen som følger:(billede 9)

| | | |
|-----------------|----------------------------------|---|
| End Seal Delay: | <input type="text" value="###"/> | S |
| Make Bag Delay: | <input type="text" value="###"/> | S |
| Space Time: | <input type="text" value="###"/> | S |
| Fill Delay: | <input type="text" value="###"/> | S |

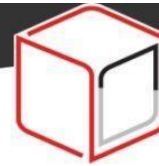
| | | | |
|-----------|--------------|---------------|-----------|
| Main Page | Running Menu | Previous page | Next page |
|-----------|--------------|---------------|-----------|

Røre ved

**Next
Page**

på billede.9 viser skærmen som følger:(billede 10)





| | | |
|----------------------|----------------------------------|---|
| No Film Time: | <input type="text" value="###"/> | S |
| Cooling delay: | <input type="text" value="###"/> | S |
| Cooling time: | <input type="text" value="###"/> | S |
| Fill nitrogen delay: | <input type="text" value="###"/> | S |
| Fill nitrogen time: | <input type="text" value="###"/> | S |

| | | | |
|-----------|--------------|---------------|-----------|
| Main Page | Running Menu | Previous page | Next page |
|-----------|--------------|---------------|-----------|

Next Page

Røre ved **Next Page** på billede.10 viser skærmen som følger:(billede 11)
Bemærk: Indstillingstid for forskellige output.

| | | |
|------------------|----------------------------------|---|
| Gussetted delay: | <input type="text" value="###"/> | S |
| Gussetted time: | <input type="text" value="###"/> | S |
| Hole delay: | <input type="text" value="###"/> | S |
| Hole time: | <input type="text" value="###"/> | S |
| Chain of bags: | <input type="text" value="##"/> | |

| | | | |
|-----------|--------------|---------------|---------|
| Main Page | Running menu | Previous page | Setting |
|-----------|--------------|---------------|---------|

(De forskellige tidsindstillinger indstilles i henhold til dit produktbehov og hastighed, der er ingen deterministisk værdi.)

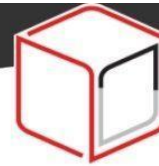




Manual ON/OFF

| | | |
|------------|-----------|---------------|
| Press film | End seal | Vertical seal |
| Film pull | Gussetted | Long cutter |
| Printer | Cooling | Short cutter |
| Main page | | Running Menu |





| | |
|-----------------------------------|--|
| Endeforsegling: | 0,5-0,9S |
| Lodret tætning: | 0,5-0,9S |
| Skæringsforsinkelse: | 0,20-0,40S |
| Klippetid: | 0,20S |
| Forsinket påfyldning af nitrogen: | 0,14-0,20S |
| påfyld nitrogen: | 0,10-0,18S |
| Tryk på Film | Tryk på denne tast, bæltet vil trykke på den dannende knold, berør igen, den vil blive adskilt med den dannede knold. |
| Endeforsegling | Tryk på tasten, den vandrette forseglingskæbe lukker, berør igen kæben åbnes. |
| Lodret tætning | Tryk på denne tast, den lodrette forseglingskæbe vil lukke, tryk igen, vil kæben åbne. |
| Filmtræk | Tryk på denne tast, filmtræksystemet vil køre; tryk igen, vil systemet stoppe. |
| Gusset | Tryk på denne tast, de kileplader på begge sider af posen vil bevæge sig og sættes ind i posen for kile. |
| Lang skærer | Tryk på denne tast, skærekniven vil stikke ud til skæreposition; rør igen, vil skærekniven vende tilbage i endeforseglingskæberne. |
| Printer | Tryk på denne tast, maskinen giver et signal til printeren om udskrivning. |
| Køling | Tryk på denne tast, den vandrette tætning vil blæse luft. |
| Short Cutter | Tryk på denne tast, lav et uklart snit mellem kædeposerne. |

Røre ved **Manual On/off** billede.1, viser skærmen som følger:(billede 12)
Skærmen kan bruges til at teste nøjagtigheden og rigtigheden af de forskellige outputoperationer. Desuden kan den bruges ved rengøring af skæreren. Funktionerne er som følger:

5.3 Sikkerhedstjekket af fejlretning

- Tjek om alle sneglene sidder fast, om der tilsættes smørelie, om den elektriske effekt er korrekt.
- Tjek om luftleverandøren har tilsluttet indgangen til triplet mikrotubuli.

5.4 Processen og beskrivelsen af fejlretning

- Monter filmrullen, frap filmrullen, klip filmenden til trekantet og læg filmen gennem hver





- rulle, og indsæt den derefter i førstnævneren.
- d) Luk døren til elboksen og forsvarsdøren, tænd for den elektriske strøm, indstil endetætningstemperaturregulatoren på 100°C-180°C, lodret endetætningstemperaturregulator på 90°C-160°C (temperaturen bestemmes af tykkelsen af film og materiale.)
 - e) Når temperaturen når indstillingspunktet, skal du foretage lodret og afslutte tætning ved manuel kørsel for at sikre dig, om temperaturen er passende, og indstil prioritetsforhold til tiden.
 - f) Indtast parameter, juster længden af posen og farvemærket, test hver funktion og prøv at køre maskinen ved at lave poser konstant.
 - g) Efter at have lavet poser konstant i god stand, kan den forbindes med vægten og prøve at producere.

5.5 Sikkerhed ved fejlretning

- h) Læg ikke hånden mod forseglingskæben under fejlfinding.
- i) Testmanden bør bære varmebeskyttende handsker ved test af tætningsvalsen for at forhindre forbrænding.
- j) Når trækremmen bevæger sig, må du ikke røre ved dem med hænderne.
- k) Bedømmelse af testen: om der er unormal støj, om trækfilmbæltet passer i henhold til førstnævnte, om posen er symmetrisk på begge sider.

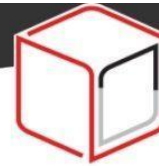
5.6 Betjening

- 1) Driftssikkerhed: luk hele lågen til den elektriske boks, og luk forsvarsdøren, så kan maskinen køre.
- 2) Betjening af maskinen: tænd for den elektriske strøm, når skærmen viser sprogvvalg, vælg det passende sprog for at køre menuen, tryk på tasten påfyldningspose for at betjene maskinen.
- 3) Lokkemad og afskedigelse:
Hvis materialets afbrydelsestid ikke er korrekt, vil materialet slutte sig til føderen. Løsningen er som følger:
 - a. Først skal du justere fotosensorens induktionskontakt på hovedmotoren på drejepladen.
 - Hvis afbrydelsen er for tidligt, bevæger induktionspladen sig fremad.(mod uret)
 - Hvis aflægningen er for sent, bevæger induktionspladen sig bagud.(med uret)
 - b. Skift tidspunktet for forsinkelsestrækbåndet for at justere materialets faldtid og ændre konteksten for den vandrette tætnings skift.
- 4) Når vejeren under emballering lægger materiale i pakkemaskinen, sender den et pakkesignal til pakkemaskinen. Når pakkemaskinen modtager signalet, vil filmtrækmotoren arbejde på én gang, sende filmen ud og derefter den lodrette forsegling, den vandrette forsegling og skæreren arbejde på samme tid. Et signal kan lave én taske.
- 5) Hastestop kan gøre, når du trykker på hastestop-tasten, og alt ville stoppe på én gang, hvis du vil starte igen, skal du genoprette hastestopkontakten.
- 6) Tailoff: når arbejdet er færdigt, pak alt materiale i føderen, og stop derefter maskinen, sluk til sidst for hovedstrømforsyningen.

5.7 Tjek:

Efter arbejdet skal du kontrollere, om tætningskæben er ren, om rækværksskruen er løsnet, om





den vandrette tætningsstang har nok smøreolie, om alt udstyr er i god stand, om tripletten har olie, om udluftningsventilen kan dræne

VI. Beskyttelse af udstyr

6.1 Retningslinjer for vedligeholdelse

Tjek, om nogen del er usædvanlig, hold maskinens overflade ren og vedligehold timingen.

6.2 Beskyttelse af udstyr

- (1) Tjek overfladen af olien i gasforsyningsolietanken, at om den holder over 1/3, hvis mindre end 1/3, skal den hælde 20 # ren olie i for at dække 1/2 af olietanken.
- (2) Hver dag før arbejde tilsættes 20# olie i oliekoppen, som er på den vandrette tætningshylde.
- (3) Hver gang efter arbejde, rengør alt udstyr, overfladen, der har støv, skal blæse ren med trykluft; materialet, der er fastgjort til den vandrette rulle og fræser, skal renses op med kobberbørste. Tag al pakkefilmen ud inden ring ud.
- (4) Tjek skruen for at se, om den er løsnet.
- (5) Der skal laves en grundig oprydning med maskinen, afbryd strømmen hvis maskinen stopper i længere tid. Når du starter igen, tjek igen før brug.

6.3 smøreolie: 20# ren maskinolie

6.4 Smøring og beskrivelse af maskinen

- (1) Den vandrette tætningsvalse skal have førsteklases smøring for at sikre, at maskinen kører i gear, reducere slid og sikre maskinens levetid.
- (2) Sørg for, at elektromagnetismeventilen er smurt, sørg for, at olien i olietanken er nok, hvis ventilen ikke er i god stand, vil hele maskinen ikke være i en effektiv situation.

VII. Fejlfinding og vedligeholdelse

7.1 Sikkerhed ved vedligeholdelse:

Afbryd strømforsyningen og træk stikpropperne ud ved vedligeholdelse.

7.2 Undgå skoldning, når tætningskæben vedligeholdes.

7.3 Sluk for al lufttilførsel for at undgå skader.





| Undtagelsesklasse | årsag | Løsning |
|--|---|--|
| Tryk på berøringstasten og maskinen virker ikke. | Tjek om der er alarm. | Fjern alarmen. |
| Skift af krybning bryde sammen. | Udstyr såsom opvarmet plaster kan krybe. | Tjek alt udstyret én efter én. |
| Tallene fra temperaturmålere n hopper gentagne gange. | Termoelementet er løst eller beskadiget. | Fastgør eller lave om termoelementet. |
| Tætningsvalsen er ikke varm. | <ul style="list-style-type: none">■ Den åbne kredsløbsbeskyttelse er afskåret.■ Opvarmet plaster er udbrændt.■ Temperaturkontrolmåleren er udbrændt. | <ul style="list-style-type: none">■ Tjek for at eliminere kortslutning, og kombiner igen.■ Skift det opvarmede plaster■ Skift temperaturkontrolmåleren |
| Temperaturen er velafbalanceret, når den stopper, men falder konstant, når den er i støvlen. | <ul style="list-style-type: none">■ Spænding lav, kraften i den opvarmede patch minish.■ Effekten af den opvarmede plaster er for lav.■ Pakkehastigheden er for høj. | <ul style="list-style-type: none">■ Reducer pakningshastigheden eller tilføj spændingsstabilisator.■ Skift højeffekt opvarmet plaster.■ Reducer pakningshastigheden. |
| Gaslækage af forseglingsposen | <ul style="list-style-type: none">■ Temperaturen er ikke høj nok.■ Presset er ikke nok.■ For kort tid til tætning.■ Den fremadgående og bagudrettede vandrette rulle forsegler ikke godt. | <ul style="list-style-type: none">■ Hæv temperaturen ordentligt.■ Forøg lufttrykket i specialiseret område.■ Forøg parameteren for forseglingstid■ Juster frem og tilbage vandret tætningskæbe parallelt. |
| Kan ikke kontrollere skærepunktet eller skærende halvpose | <ul style="list-style-type: none">■ Filmkanten har krøllet eller lysvejsproblem for at forårsage forkert fotoelektricitetshandling.■ Flexibiliteten af øjensensoren er ikke justeret godt.■ Taskens længdeindstilling er ikke lang nok til at forårsage at taske i forskellig længde. | <ul style="list-style-type: none">■ Udskift pakkefilmen.■ Juster flexibiliteten af fotoelektriciteten■ Forøg poselængdeindstillingen. |





- **Justering af vibratoramplitude:** Størrelserne af vibratoramplitude kan påvirke transportørens transportkapacitet og pakkehastighed. Jo større amplituden er, jo større er opgraderingen volumen er. Kunder kan justere amplituden efter deres efterspørgsel. **Betjeningsmetoder:** start den manuelle funktion af transportbåndet, åbn derefter distributionsboksen (som pilen placerer i diagram 20), drej rundt om spændingsregulatorens reguleringsgear for at ændre vibratoramplituden, og tryk derefter på inching-kontakten. Gentag denne operation, indtil du er tilfreds.
- **Justering af transporthastighed:** transporthastigheden påvirker pakkehastigheden. Transporthastigheden kan indstilles efter deres behov. De specifikke operationsmetoder som følgende: start den manuelle funktion, åbn fordelerboksen, og drej frekvensomformerens reguleringsgear (som pilespiden i diagram 4), tryk derefter på inching-kontakten, skift formidlingshastighed. Som sædvanlig foreslår vi frekvensomformeren $\leq 50\text{Hz}$.

VIII. Elektrisk

8.1 z frekvens 220V/50Hz vekselstrøm

8.2 Installation af elektrisk udstyr:

- a. Ret krybekontakten, før du installerer maskinen.
- b. Den elektriske ledning er stor nok til strømforsyning.
- c. Personalet skal have en erhvervsuddannelse.

8.3 forhold for elektrisk udstyr:

Stedet bør ikke have ætsende gas, atom og vibrationer, temperaturen skal være 5-35 °C ingen frost, luftfugtighed skal være mindre end 90% RH, ingen kondens, højde over havets overflade skal være mindre end 1000m.

8.4 Beskrivelse af sikkerhedsanordningen for elektrisk og låseudstyr:

Luk forsvarslågen, før maskinen starter, hvis døren er ulåst, kan maskinen ikke starte. Generelt skal du lukke og låse døren, hvis lufttrykket ikke kan nå en vis grad, kan maskinen heller ikke starte.

8.5 Service- og sikkerhedsmeddelelse for det elektriske udstyr:

Ved vedligeholdelse: Sluk for strømforsyningen, og tag stikket ud. Vedligeholdelsespersonale skal have en faglig uddannelse.

8.6 Sikkerhedshåndtag af den elektriske

- a) Ikke tillade at ændre kredsløbet valgfrit, personalet skal have en erhvervsuddannelse.
- b) Tillad ikke at ændre PLC-program, hvis det skal ændres, skal først bede om tilladelse fra producenten.
- c) Tillad ikke at ændre beskyttelsesafbryderen i el-boksen, bør aldrig ændre den store for den





lille.

8.7 Formidle, transportere og opbevare

- Du bør aldrig skille udstyret ad, alt udstyr i elboksen kan ikke ekstruderes under transport.
- Under bæring skal du få den elektriske del til at holde balancen, reducere vibrationerne så mindre som muligt og må ikke belaste den udefra.
- Pladsen til placering skal være ustrikket, uden vand og skal holde sig væk fra solen.

IX. bilag

9.1 Standard advarselsdele

| Ingen. | Artikel | Antal | Bemærkning |
|--------|--------------------------------------|----------|--------------------|
| 1 | Almindelig varmelegeme (endetætning) | 4 stk | |
| 2 | Almindelig varmelegeme (lodret) | 2(1) stk | |
| 3 | Skærekniv | 1 stk | T-formet, Zigzag |
| 4 | Film trækbelte | 2 stk | T10 |
| 5 | Udskrivning af bånd | 2 ruller | Sort, 35 mm |
| 6 | Udskrivning af breve | 1 æske | A~Z |
| 7 | Digitalt tryk og symboler | 1 æske | 0~9, "/", "- " osv |
| 8 | Advarselsdele af printeren | 1 stk | |
| 9 | Beskyttelsesrør | 2 stk | 0,5A/20A |
| 10 | Termoelement | 1 stk | |

Fælles værktøjer

| | | | |
|---|------------------------|---|--|
| 1 | Sekskant ringnøgle | 1 | |
| 2 | Nøglenøgle | 1 | |
| 3 | Stjerneskruestrækker | 1 | |
| 4 | Skruetrækker med slids | 1 | |
| 5 | Kobber børste | 1 | |

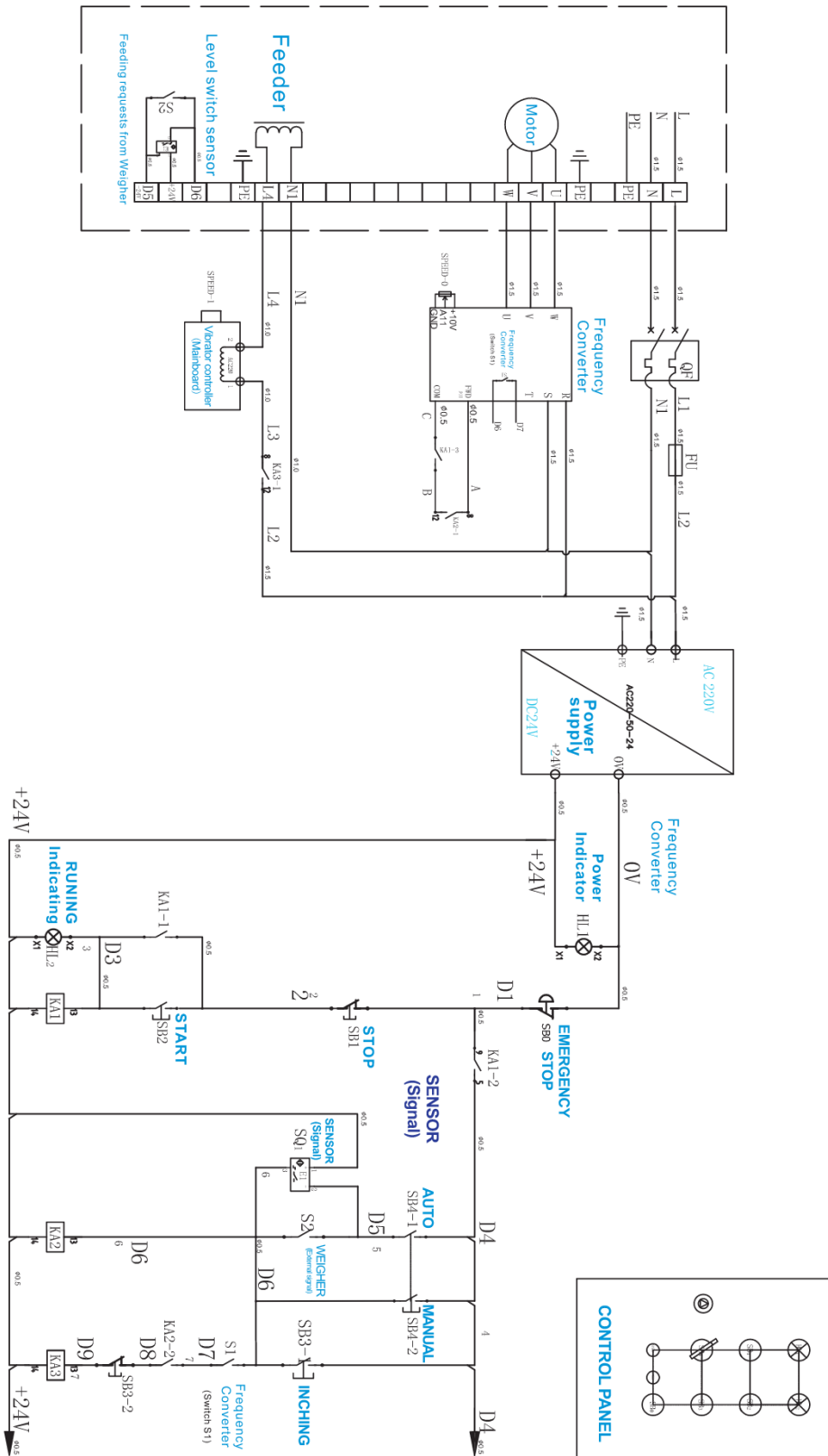
Standard dokumenter

| | | | |
|---|--------------------------|---|--|
| 1 | Brugermanual | 1 | |
| 2 | Pakke liste | 1 | |
| 3 | Andre ønskede dokumenter | 1 | |





9.2 Elektrisk ledningsdiagram





KONTAKT OS FOR MERE INFORMATION

Danmark: +45 7027 2220
USA: +1 310 773 3423
Spanien: +34 699 900 987
Hongkong: +852 8170 1025
Sverige: +46 31 799 5398
Italien: +39 351 988 0682
Filippinerne: +63 916 777 5299

