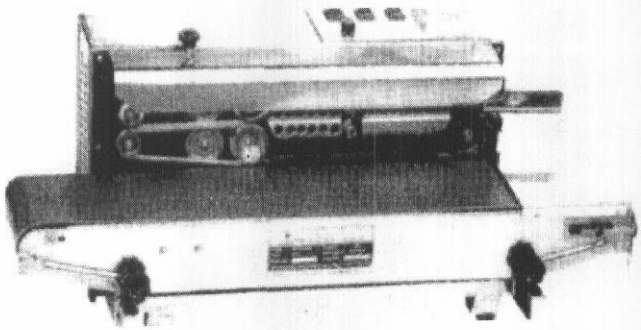
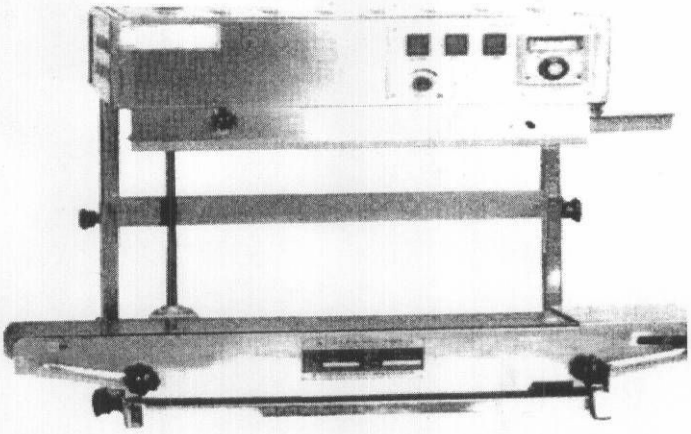
Серия SF-150

Многофункцианальная роликовая машина

для запайки пленок с датировкой

Стандартные модели: SF-150W/SF-150LW/SF-1 SOLD





Содержание

1. Назначение машины 2
2. Исполнение и характеристики 2
3. Конструкция и принцип работы 3
4. Техническое описание 3
5. Схема и список деталей 4
6. Использование 5
7. Смена горизонтального типа конструкции в вертикальный 9
8. Смена символов на печатающем ролике 9
9. Обслуживание и ремонт 10
10. Комплектация
11. Сертификация 15

1. Назначение

Этот аппарат может сваривать различные виды пленок. Он широко используется в упаковке продуктов питания, медицины, косметики, жидких продуктов, химических материалов, электронных компонентов, деталей одежды и т.д.

2. Исполнение и характеристики

Серия этих аппаратов снабжена электронным термостатическим регулятором и конвейерным устройством. Аппарат может встраиваться в производственные линии, производить запайку без ограничения длины, эффективен в работе, надежен, поддерживает высокое качество работы.

Серия аппаратов выполнена в горизонтальном, вертикальном и напольном исполнении. Горизонтальный используется для сухих товаров, вертикальный используется для жидкостей. Дополнительно аппарат может комплектоваться печатающим роликом для нанесения названия производителя, торговой марки, даты изготовления или срока годности, сверочного номера, номера пакета и т.д. Запайка и нанесение даты производиться в одну операцию. Шрифт может быть легко заменим. Скорость сварки и ее температура изменяются в соответствии с упаковочным материалом и толщиной пленки, для получения наилучшего качества.

3. Конструкция и принцип работы

Аппарат состоит из рамки, устройства регулировки скорости, устройства регулировки температуры, приводного устройства и конвейера.

Если аппарат включен, электротермический элемент включает нагревательный элемент. Настройка температуры и скорости запайки осуществляется с помощью устройства регулировки температуры и скорости. Свариваемый материал с помощью ленты конвейера попадает между двумя прессующими запаивающими элементами для прижима верхнего и нижнего слоя перед запайкой. После этого материал попадает в область охлаждения и затем, проходит под печатающим роликом, где происходит нанесение данных.

Приводное устройство состоит из прессующих запаивающих элементов, тефлоновых направляющих ремней и конвейерной линии. Все это синхронизировано с работой мотора.

4. Техническое описание

Потребляемая энергия: 220 + 10V, 50 Hz

Мощность : 500W

Скорость запайки: 0—13 метров/минуту (регулируется)

Ширина запайки : 6—15 мм (регулируется)

Температурный режим : 0—300°C (регулируется)

Длина запайки: неограниченна

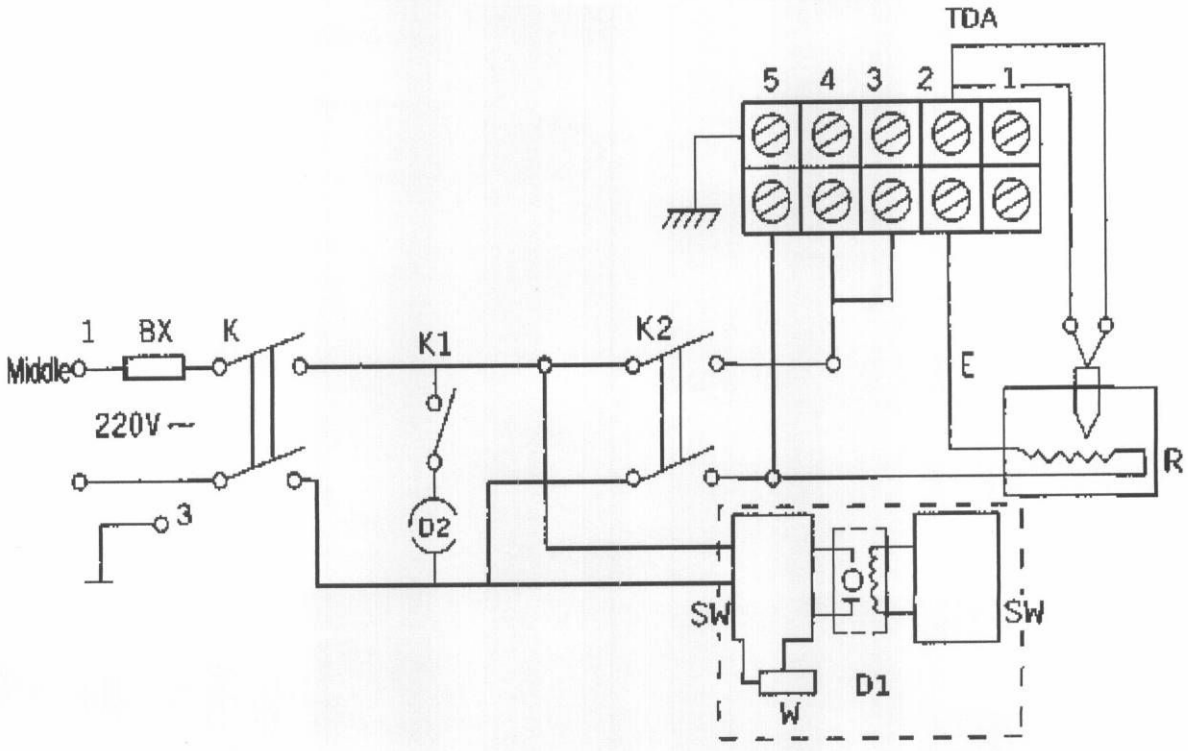
Количество печатных знаков: 13

Размеры: Горизонтальный вариант : 850X420X320(mm)

Вертикальный вариант : 850X320X550(mm)

Напольный вариант: 850X420X1 OOO(mm)

5. Схема и список деталей.



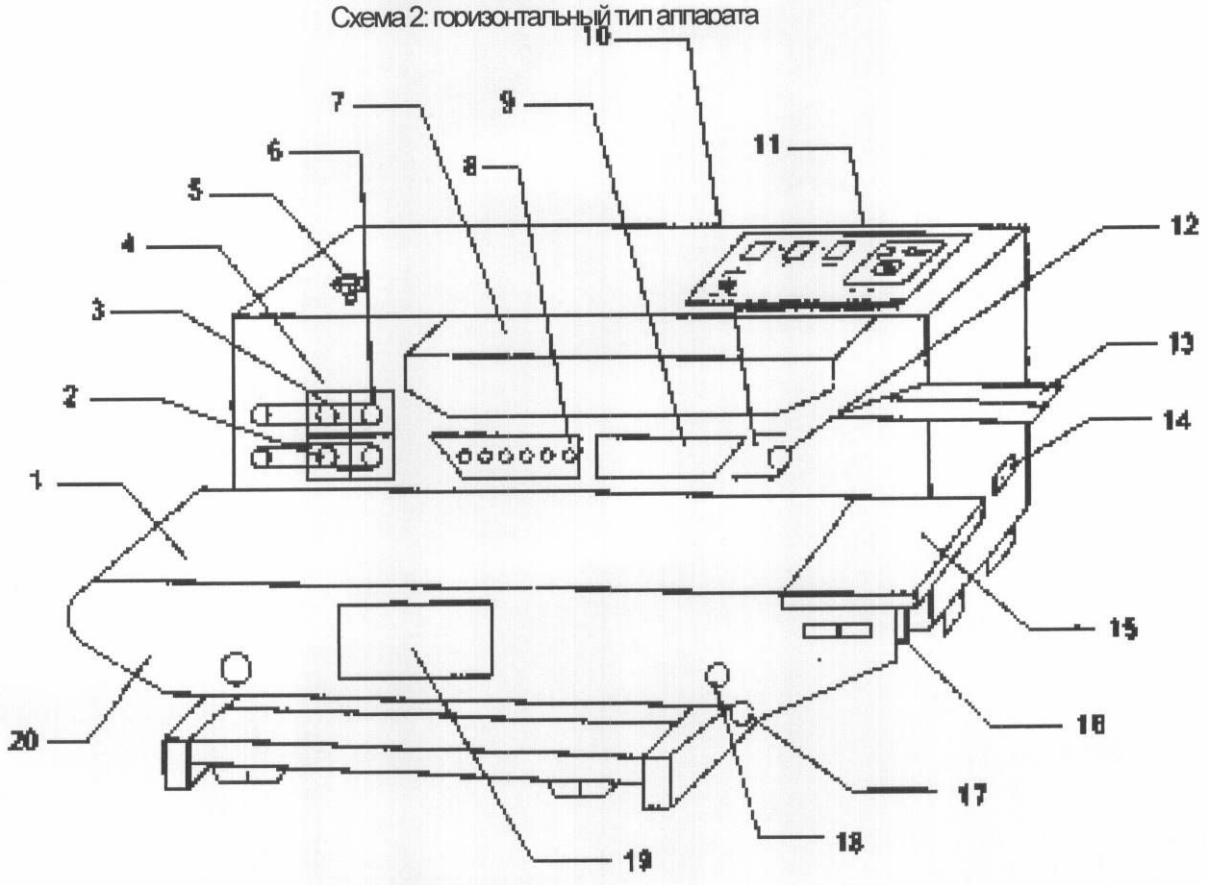
Список электрических деталей

Символ	Название	Наименование	Кол-во
K	Power supply switch	mK321 B/N	1
BX	Insurance tube	5 X 20/3A	1
W	Potentiometer	WH118/100K	1
SW	Speed regulating plate	HL–W	1
D1	Motor	Z50/20--200	1
D2	Blower	75FZJ2	1
K1	Blower switch	MK321 B/N	1
K2	Electrothermal switch	MK321 B/N	1
R	Electrothermal tube	220V/220W	2
IDA	Temperature control meter	TDA8001 or TE2001	1
E	Electrothetmal couple	EA–2	1

6. Использование

6-1 Схема и описание аппарата:

Схема 2: горизонтальный тип аппарата



1. конвейерная лента
2. резиновое колесо
3. печатающий ролик (печатающее колесо)
4. Основание печатающего ролика
5. натяжная ручка для печатающего ролика
6. ведущее колесо
7. защитная панель
8. блок охлаждения
9. блок нагревания
10. сваривающая лента (тефлоновая)
11. панель управления
12. ведущее колесо
13. рамка для изменения ширины сварки
14. розетка
15. панель фиксации рабочего стола
16. винт регулировки конвейера (натяжение)
17. ручка регулировки конвейера (ближе или дальше)
18. ручка регулировки конвейера (по высоте)
19. паспортная таблица
20. подвижная станина рабочего стола

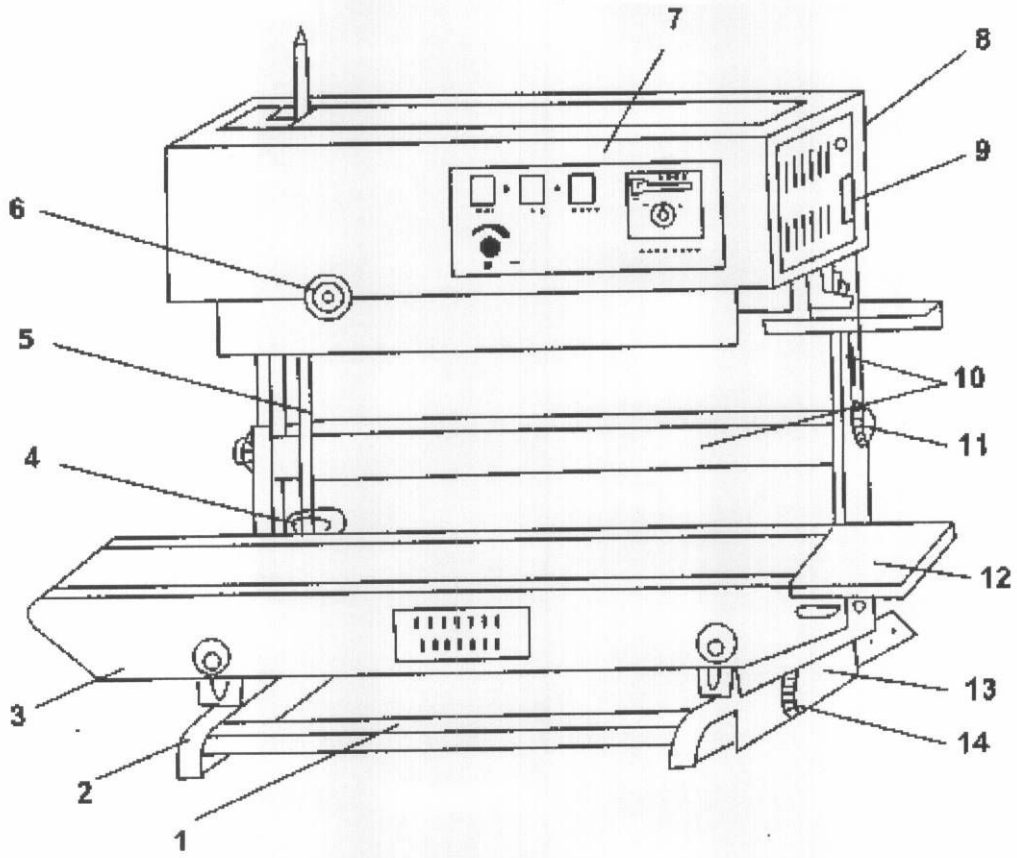
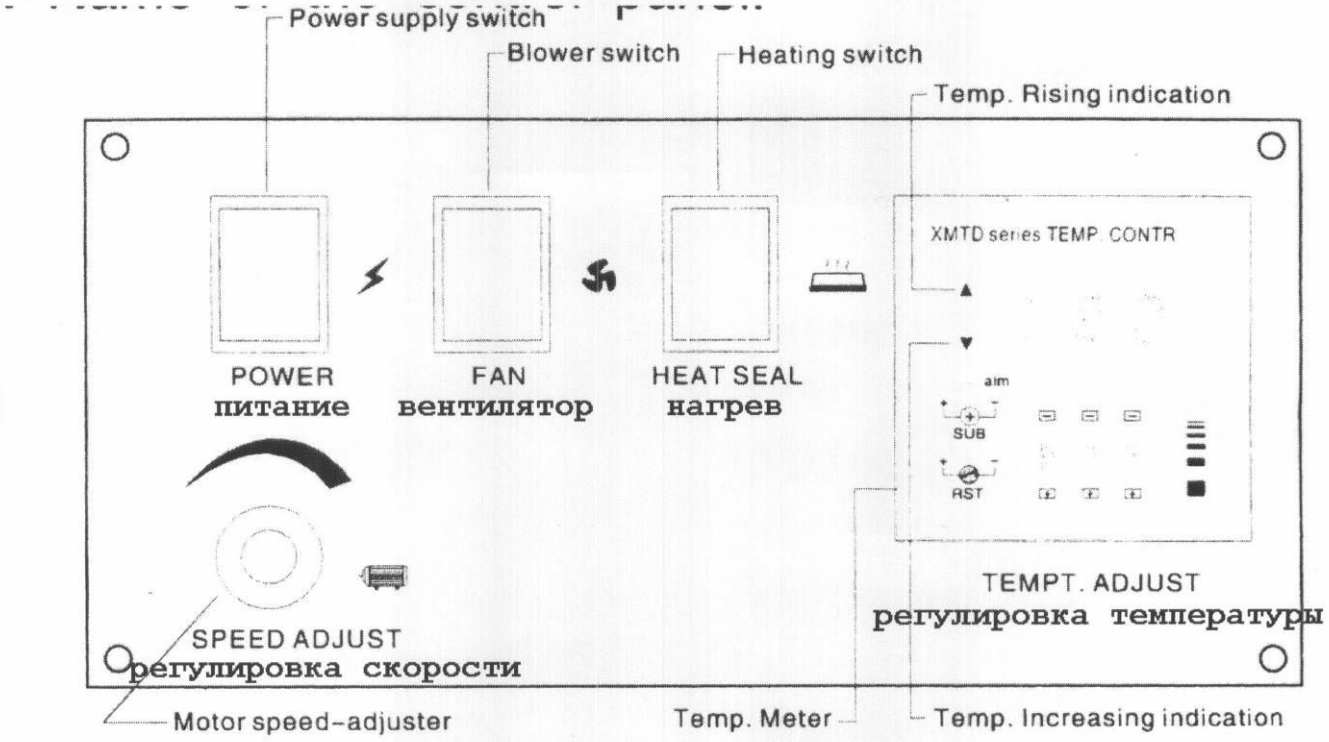


Рисунок 3: вертикальный тип аппарата (модель LW)

1. горизонтальная балка (вертикальный тип)
2. трипод (вертикальный тип)
3. подвижная станина рабочего стола
4. станина зубчатого механизма
5. вертикальный вал
6. ручка регулировки прижима
7. панель управления
8. входящий патрубок
9. розетка
10. опорная часть (горизонтальный тип)
11. ручка регулировки высоты
12. панель фиксации рабочего стола
13. опорная часть конвейера
14. ручка фиксации конвейерного стола

6-2 Описание панели управления



6-3 Подготовка для запуска аппарата.

1. Аппарат оборудован заземленной триплексной розеткой. Для безопасного использования заземлите аппарат.
2. Электротермальные компоненты должны быть прогреты несколько минут на низких температурах до начала нормальной работы или после длительного времени без использования.
3. Отрегулируйте высоту и расстояние (ближе-дальше) конвейера для запайки нужного габарита груза.
4. Отрегулируйте рамку для изменения ширины сварки.
5. Отрегулируйте расстояние между верхним и нижним нагревательным элементом и нижним и верхним охлаждающими элементами (т.е. расстояние между сварными тефлоновыми ремнями) в зависимости от вашего материала.

6.4 Использование

1. Включите аппарат в источник питания. Должен загореться индикатор и все вращающиеся части машины придут в синхронизированное движение.
2. Отрегулируйте ручку затяжки печатающего ролика (или прижимного колеса) для его вращения и нужного вам прижима.
3. Включите нагреватель на панели управления, загорится зеленая лампа. Выставите требуемую вам температуру в зависимости от вашего материала и его толщины.

   Рекомендуемая температура сварки (расчет при комнатной температуре 20 °C)

   а) Полиэтилен: 150-160 °C

   б) Полипропилен: 170-180 °C

   в) Полиолифин: 180-190 °C

   Когда загорится красный индикатор, это означает, что необходимая температура достигнута, и можно вставить пакет в аппарат. Отрегулируйте скорость печатающего ролика (прижимного колеса) для достижения требуемого вам результата. После всех настроек аппарат готов к использованию.
4. Вентилятор охлаждающего устройства всегда должен быть включен. Если вентилятор выключен, то тефлоновый ремень начинает вытягивать и выходить из строя под действием температуры.
5. Вставьте пакет открытой стороной в свариватель. Сваривающая тефлоновая лента протянет пакет вперед.

7. Смена горизонтального типа конструкции в вертикальный

(1) Зафиксируйте два трипода и две горизонтальные балки с помощью винтов M4.

(2) Ослабьте и выверните фиксирующую ручку регулировки ширины конвейера и вытяните конвейер.

(3) Установите станину на вертикальные триподы и закрепите триподы фиксирующими ручками.

(4) Замените короткие горизонтальные валы на длинные горизонтальные валы у станины зубчатого механизма.

(5) Вставьте длинные горизонтальные валы в пазы аппарата и горизонтальные упоры на вертикальные упоры. Установите и затяните вертикальные фиксирующие ручки.

(6) Аппарат готов для вертикальной запайки.

8. Смена символов на печатающем ролике

(1) Открутите защитную панель, ослабьте прижимную ручку на печатающем колесе.

(2) Снимите направляющий ремень и открутите фиксирующий винт на оси колеса.

(3) Приподнимите печатающий ролик над резиновым роликом, вытащите прижимной ролик. Печатающее колесо можно установить после замены печатающих букв.

(4) Установите части из пунктов (2) и (1), отрегулируйте прижим печатающего колеса (прижимного колеса) и сделайте проверку.

9. Обслуживание и ремонт.

9-1 Тефлоновые ремни

1. Остановите работу и очистите поверхность, если она загрязняется в точках соприкосновения ремней и нагревательных элементов.
2. Замена и регулировка тефлоновых ремней:

а) Открутите защитную панель , поверните винты на направляющих А и А1 нагревательного и охлаждающего элементов. Приподнимите каждую часть, для того чтобы достать нижний и верхний ремни.

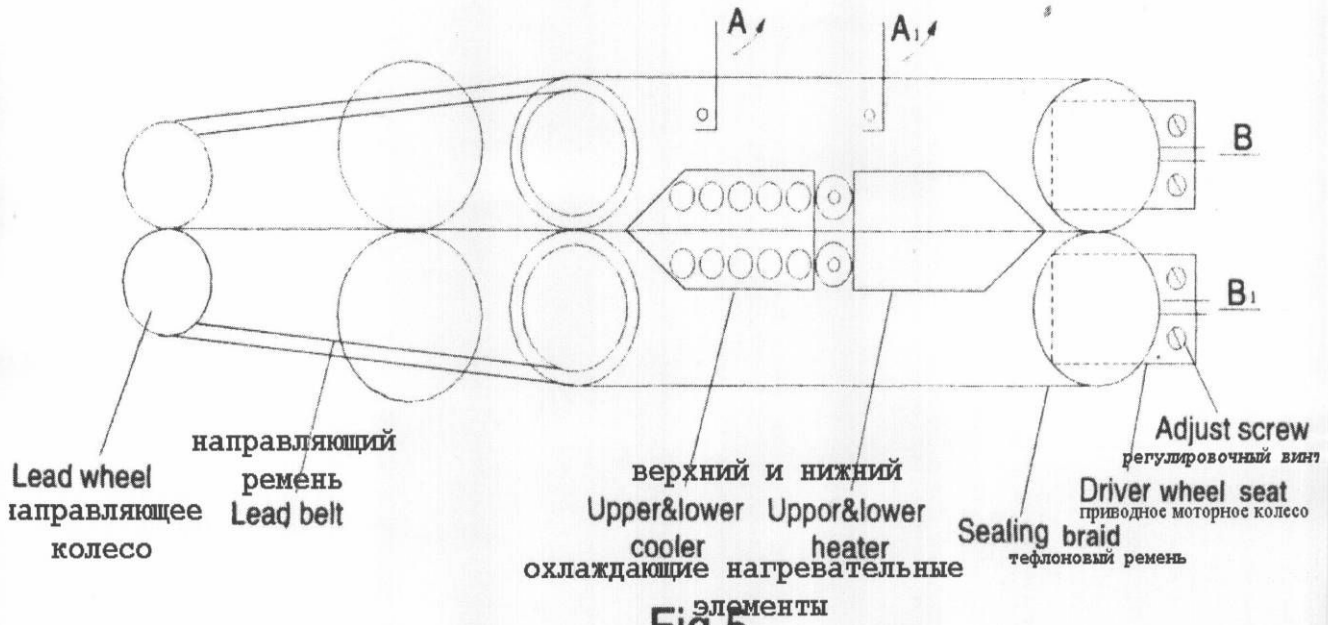


Fig.5

б) Нажмите на приводные моторные колеса В и вытащите ремень.

в) Замените тефлоновые ремни на новые.

г) Поставьте приводные моторные колеса, нагревательные и охлаждающие элементы на место.

д) Включите питание аппарата. Все части придут в движение и можно начать тестировать аппарат. Небольшое отступление, натяжение тефлоновых ремней можно отрегулировать с помощью винтов но приводных моторных колесах.

е) Установите защитную панель , после этого после прогрева можно продолжать работать.

ж) Для длительного срока службы тефлоновых ремней приостановите рабочие операции с аппаратом, выставите температуру на ноль (вентилятор охлаждающего элемента все время должен быть включен !). Температура начнет медленно падать. Не выключайте вентилятор либо питание машины пока температура не опустится меньше 100 °C.

9-2 Улучшенный корпус

Улучшенный корпус имеет ряд преимуществ над стандартным - низкий уровень шума, низкое энергопотребление, и т.д. Требует 50 грамм 20# масла для смазки в месяц и капитальную чистку раз в год (из расчета 8 часовой рабочей смены в день).

9.3 Ремонт.

Неполадка	Причина	Устранение неполадки
Не включается	1. Нет питания 2. Ручка-переключатель на панели регулировки скорости сломана	1. Проверьте правильность подключения штепселя в розетке, возможно сгорел или отсутствует предохранитель, возможно шнур питания поврежден. 2. Замените панель регулировки скорости
Нет регулировки скорости	Панель регулировки скорости либо потенциометр вышли из строя	Замените панель либо потенциометр
Температура не увеличивается	I. The Электротермальная труба сломана 2. Конечный регулятор электротермальной трубы вышел из строя 3. Счетчик регулятора температуры вышел из строя 4. Электротермальный элемент вышел из строя	1. Замените электротермальную трубу 2. Зафиксируйте шнур регулятора и затяните винтом 3. Замените счетчик 4. Замените электротермальный элемент
Ток утечки	1. Машина долго не включается после цикла работы, влажный конденсат, статика и намагничивание 2.Электротермальная труба контачит с корпусом 3. Нет заземления	1. Утечка не произойдет если прогревать аппарат 2. Изолируйте корпус 3. Внимательно прочитайте инструкцию по установке и использованию
Износ тефлонового ремня	Слишком мало расстояние между верхним и нижним ремнем, либо ремни не натянуты	Откройте левую панель для регулировки MS гайки на оси приводного колеса (натяжение либо ослабление) либо переместите гайки влево и затяните ее.

Неполадка	Причина	Устранение неполадки
Нечеткий шов запайки	I.Ручка регулировки прижима ослаблена 2. Поверхность резинового колеса неровная 3. Загрязнилась поверхность печатающего ролика. 4. Не достаточно температуры при запайке.	1. Отрегулируйте прижим 2. Замените резиновое колесо 3. Очистите поверхность печатающего ролика моющим средством 4. Правильно отрегулируйте температуру запайки
Тефлоновый ремень быстро выходит из строя	I. Температура запайки возрастает так как расстояние между верхним и нижним нагревательными элементами слишком велико 2. Что-то застряло между верхними и нижними нагревательными элементами и элементами охлаждения 3. Остаток пленки расплавился и приклеился к тефлоновому ремню. 4. Температура при остановке машины слишком высока 5. B1, B2 винты слишком затянуты	1.Отрегулируйте расстояние между запайками для того, чтобы нагревательные элементы приближались и отдалялись друг от друга 2. Очистите 3. Очистите 4. Режим остановки машины должен протекать строго по инструкции 5.Отрегулируйте винты (показано на Fig. 5)
Тефлоновые ремни слипаются	I.Верхний и нижний ремни слишком ослаблены 2. Прижим тефлоновых ремней из-за верхнего и нижнего нагревательных элементов слишком большой	1. Аккуратно отрегулируйте B1, B2 (показано на Fig-5) 2. Правильно уменьшите натяжение.
Перекос или остановка конвейера	Установите правильное натяжение ремня конвейера	Отрегулируйте, пользуясь схемой Fig. 2-16

10. Комплектация

SF-150W Горизонтальный тип		SF-150LD С подъемом	
Main machine	1 unit	Lower T-foot and foot-wheel	2 sets
Power supply wire	1 strip	Upper T-foot	2 sets
Sealing braid (no connector, compound)	8 strip	Console horizontal beam	2 strip
Insurance tube	2 pcs	m6X60 bolt	8 strip
Screw-driver(cross,slot)	2 pcs	m5X1 5 semicircular bolt	4 strip
Production discription and certificate	1 pcs	Secure panel	2 strip
Lead belt	8 strip	knob	4 strip
SF-150LW Вертикальный тип		Parts for incremental order	
Support	2 sets	Printing wheel and printing words	
Umbrella gear seat and axis	1 pcs	Sealing braid (compound)	
M8X15 semicircular head bolt	2 pcs	Lead belt (compound)	
M4X25 semicircular head bolt	3 pcs	Conveyer belt, Heating tube	

***** PRODUCT CERTIFICATE *****

The product has been checked qualified and approved to leave the factory

Name of the product:
Multi-functional Film Sealing Machine

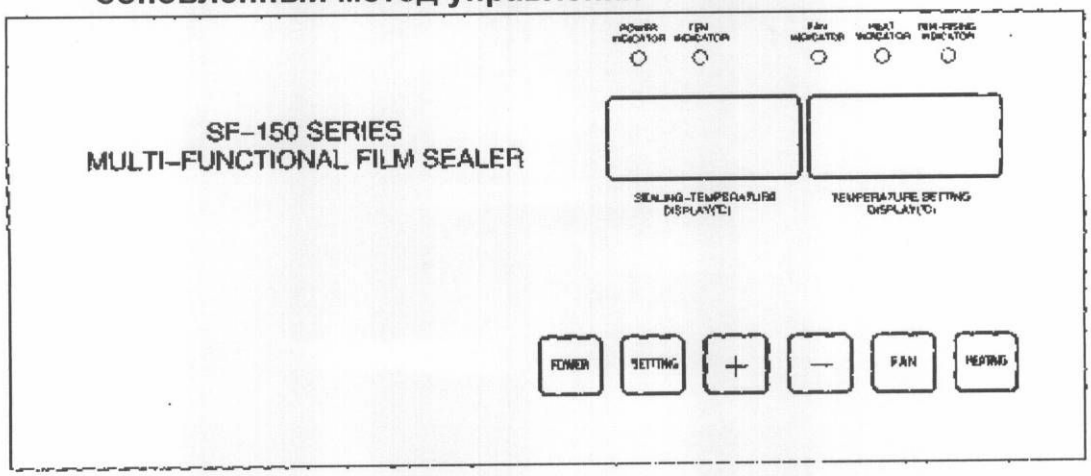
Model and ordination:
SF-150 Series

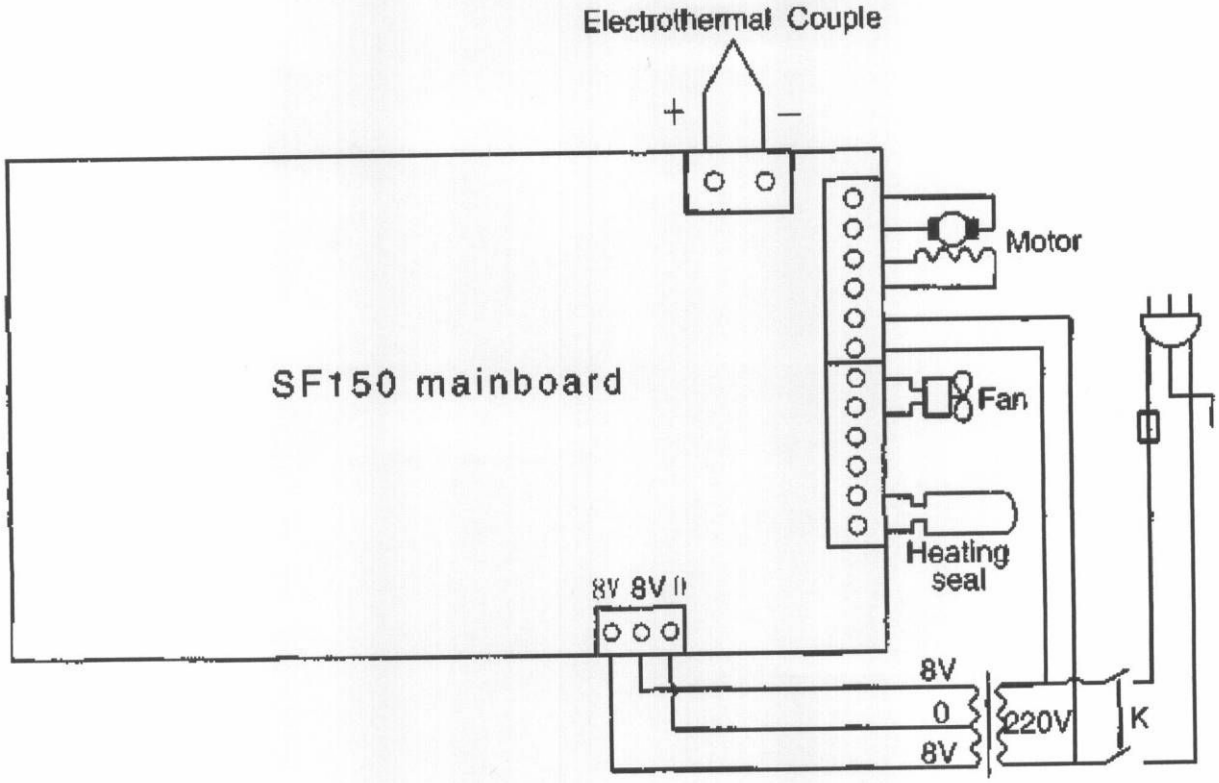
No.of ex-factory:

Inspector: Director of the department:

Date Year Month Day

SF150 запайщик (с сенсорной панелью управления) обновленный метод управления



1. Включите питание, загорятся цифры на панели, одновременно, температура запайки на экране дисплея отобразится.
2. Нажмите клавишу (setting). Цифры на экране дисплея начнут мигать. Экран отобразит заранее установленную температуру.
3. Нажмите клавишу (+) для увеличения заранее установленной температуры.
4. Нажмите клавишу (−) для уменьшения заранее установленной температуры.
5. Нажмите клавишу (setting) снова, температурный индикатор выключится. Затем используйте клавиши (+) или (−) для увеличения или уменьшения скорости конвейера.
6. Нажмите клавишу (heating). На дисплее отобразится режим нагрева. Когда нагревательный элемент работает – будет гореть дисплей в режиме нагрева.

7. Нажмите клавишу (fan) клавиша управляет включением и выключением вентилятора. Индикатор вентилятора на дисплее будет мигать либо потухнет.