

ТЕРМОУСАДОЧНАЯ МАШИНА CLS COMPACT L



Руководство пользователя

Перед использованием машины внимательно
ознакомьтесь с инструкцией.

Содержание

	СТРАНИЦА
• Запросы на обслуживание	4
• Гарантия.....	5
• Для Вашей безопасности.....	6
• Комплект поставки	7
• Панель управления.....	8
• Главное меню	9
• Главная кнопка	10
• Конфигурации	11
• Основные настройки.....	12
• Параметры упаковки	14
• Скорость.....	15
• Температура	16
• Счетчики	17
• Предустановленные программы	18
• Языковые функции	19
• Сервисная страница.....	20
• Входы/выходы.....	21
• Страница неисправностей.....	23
• Настройки панели оператора	24
• Обслуживание	25
• Автоматическое охлаждение.....	26
• Подготовка оборудования	27
• Технические неисправности	28
• Проблемы с передачей пленки.....	29
• Функциональные группы оборудования	30

Declaration of Conformity

Company Name: MARİPAK AMBALAJ VE ENDÜSTRİ ÜRÜNLERİ SANAYİ TİCARET A.Ş.

Manufacturer's Address: ŞERİFALİ MAHALLESİ SERDİVAN SOKAK NO: 60 / 1-2-3 ÜMRANIYE / İSTANBUL / TÜRKİYE

Machine Name / Field of Application and Function: **AUTOMATIC PACKAGING MACHINE**

Brand Name: MARİPAK

Model Name:

PROMOTION 20, PROMOTION 40, PROMOTION 60, PROMOTION 80, IMPACK 20, IMPACK 40, IMPACK 60, IMPACK 80, IMPACK 100, SYMPAK 350, CLS, RLS, MULTIMAC 60, MULTIMAC 80, MULTIMAC 120, MULTIMAC 150, HTS MOTION

Production Year/Serial No: 2019 /

Applied Directives

We hereby declare that Automatic Packaging machines produced buy our company complies with the following directives and harmonized standards.

- 2006/42/AT Machine Safety Directives-Anex-1
- 2014/35/AT Directives for electrical devices designed to be applied under limited voltage limits (LVD)
- 2014/30/AT Electromagnetic Compatibility Directive (EMC)

Applied Standards

- TS EN ISO 12100
- TS EN 60204-1:2011

Date and Place: 2019 / ŞERİFALİ MAHALLESİ SERDİVAN SOKAK NO: 60 /1-2-3 ÜMRANIYE / İSTANBUL / TÜRKİYE

Authorised Signature

Запросы на обслуживание

В случае повреждения или необходимости обслуживания оборудования, пожалуйста, свяжитесь с вашим ближайшим авторизованным дистрибьютором или компанией-производителем по адресу:

MARİPAK AMBALAJ VE ENDÜSTRİ ÜRÜNLERİ SANAYİ TİCARET A.Ş.

ŞERİF ALİ MAHALLESİ,
SERDİVAN SOKAK, NO:60
Y.DUDULLU, ISTANBUL
TURKIYE

ТЕЛЕФОН : 00 90 216 365 85 70 Pbx
ФАКС : 00 90 216 365 54 44
E MAIL : info@maripak.com
WEB : www.maripak.com

Гарантия

Гарантия производителя на эту машину составляет 1 год со дня поставки. Любое взаимодействие, связанное с этой гарантией, осуществляется между компанией / лицом, выставившим официальный счет, и уполномоченными дистрибьюторами.

Настоящим мы гарантируем замену любого неисправного материала или компонента на машине в течение вышеуказанного периода. Эта гарантия также распространяется на ремонт машины. Если ремонт выполняется на заводе заказчика, то клиенту выставляется счет-фактура по прейскуранту стоимости обслуживания, который выдается изготовителем. Но любой неисправный компонент поставляется бесплатно. Устройство не должно быть открыто посторонним лицом. Это может быть сделано только с разрешения вашего официального дилера. Любой неисправный материал должен быть отправлен обратно дилеру, чтобы иметь право на замену.

Производитель и авторизованный дистрибьютор не несут ответственности, и эта гарантия недействительна, если:

- Если машина установлена неправильно в соответствии с описаниями, приведенными в данном руководстве.
- Если электропитание недостаточное или неисправно.
- Если любые повреждения вызваны неправильным обращением или неправильным электрическим подключением.
 - Изнашиваемые части оборудования перечислены ниже:
Изнашиваемые детали: уплотнительная прокладка, тефлоновая лента, тефлоновое лезвие, шестерни, конвейерные ленты, зубчатые ремни (непрерывные уплотнительные ленты), прозрачные кожухи корпусов.
- Если были произведены любые изменения, внесенные в машину неуполномоченным лицом.



Для Вашей безопасности

Английский язык считается общим и многонациональным языком данного руководства для всех стран.

Из соображений безопасности необходимо соблюдать инструкции и предупреждения, написанные на английском языке.

Пожалуйста, прочтите следующую информацию перед подключением машины к электросети.

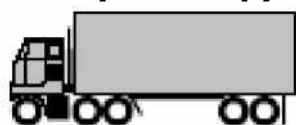
- Вам необходимо подключить машину к правильному напряжению, указанному на электрической схеме.
- Проверьте силовую установку линии в здании, к которому вы собираетесь подключить машину.
- Перед подачей энергии убедитесь, что основание под оборудованием не слишком влажное.
- Обратите внимание на предупреждающие таблички на машине в различных местах.
- После того, как оборудование установлено и выровнено, заблокируйте передние колеса, чтобы зафиксировать машину.

Упаковка

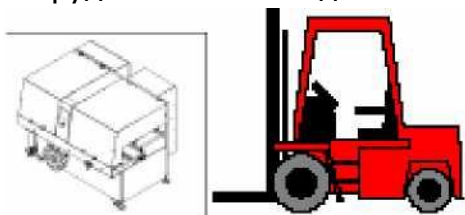
Вы уже купили следующие товары вместе с оборудованием, пожалуйста убедитесь, что вы получили все компоненты.

- ИНСТРУКЦИЯ И РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
- ОБОРУДОВАНИЕ
- ОДИН КУСОК ТЕФЛОНА И ЗАПАЕЧНАЯ ПЛАНКА

Распакуйте оборудование:



Машина установлена на деревянном поддоне и закреплена со всех сторон. Боковые деревянные элементы должны быть удалены, и для перемещения оборудования необходимо воспользоваться вилочным погрузчиком.



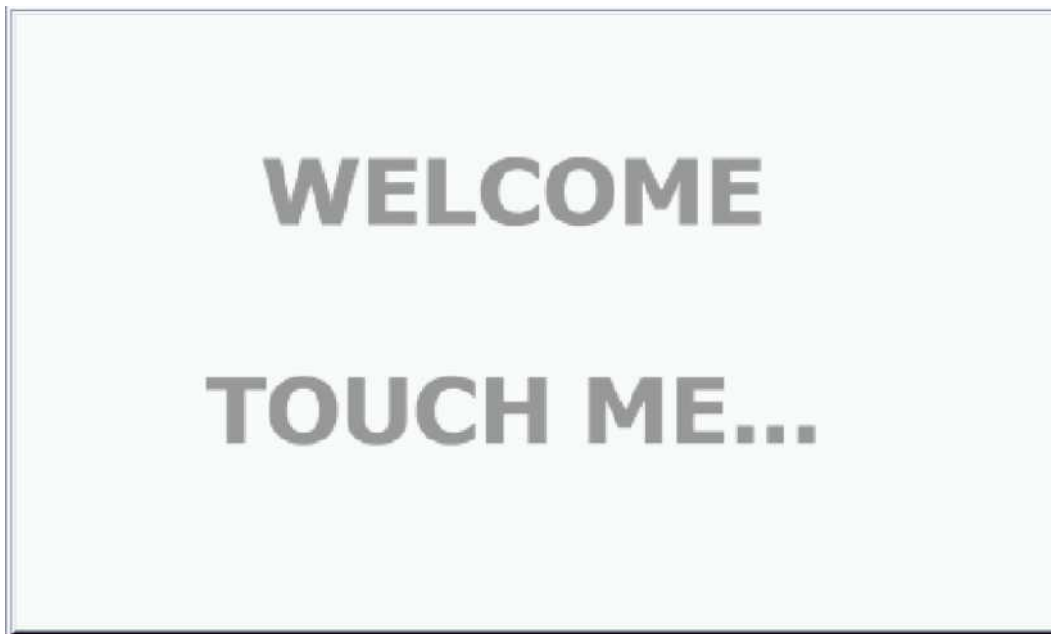
Убедитесь, что вилочный погрузчик не касается основной рамы корпуса, чтобы избежать возможных повреждений.

Если вы обнаружите какие-либо повреждения до или после разгрузки оборудования, подготовьте акт осмотра и заявите перевозчику о дальнейших процедурах предъявления претензий.

Панель управления

Страница введения:

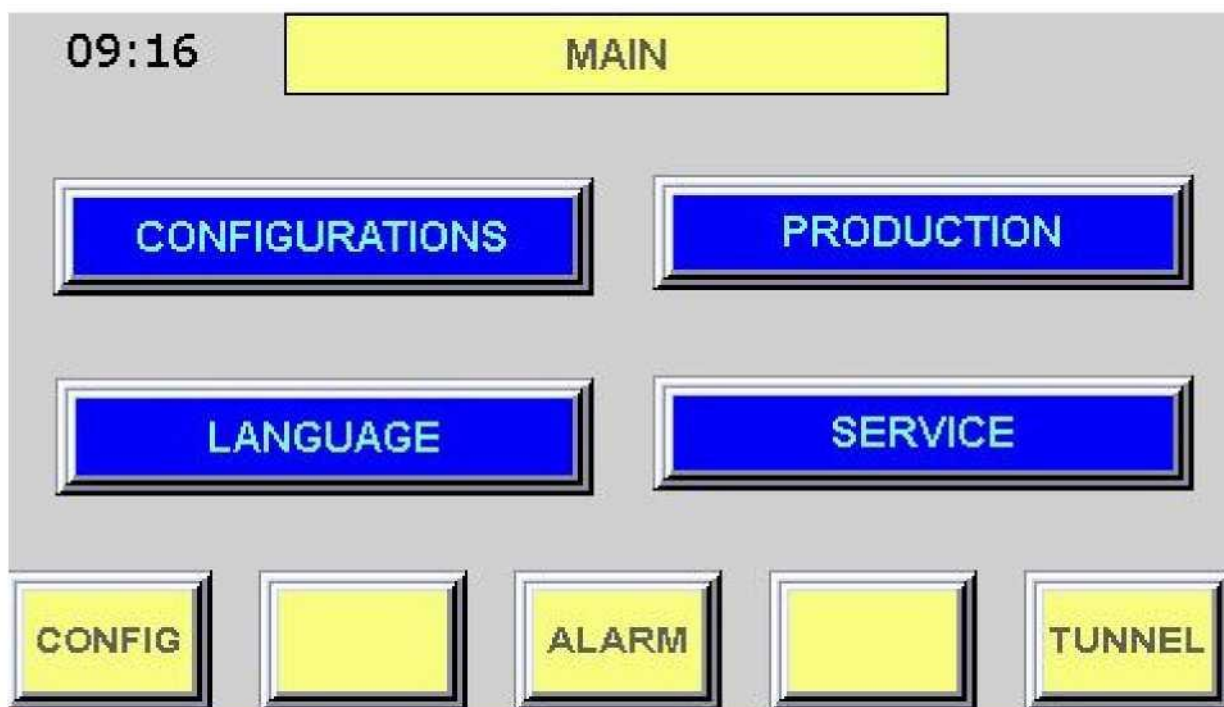
Первое меню откроется после включения оборудования. Вам нужно нажать на экран, чтобы перейти на следующую страницу.



КНОПКИ НИЖНЕЙ СТРОКИ:



Главное меню



На панели есть четыре кнопки меню:

CONFIGURATIONS (КОНФИГУРАЦИИ): В данном разделе вы можете произвести полные настройки рабочей среды.

PRODUCTION (ПРОИЗВОДСТВО): Это страница автоматического режима, где вы можете перейти на страницу, только нажав эту кнопку.

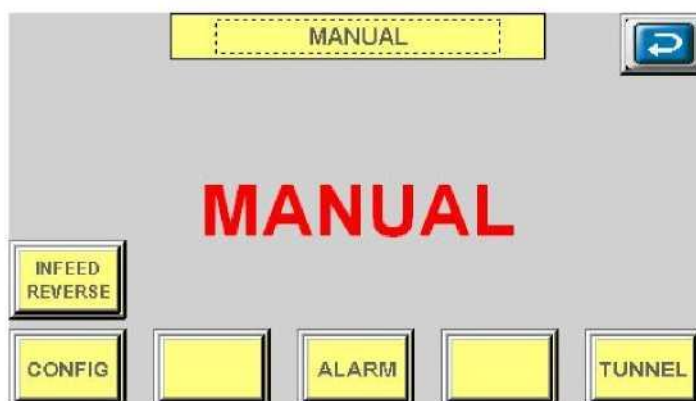
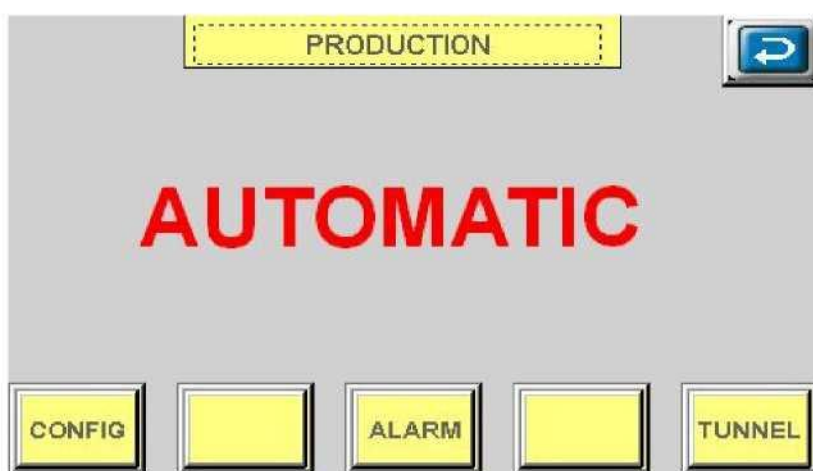
LANGUAGE (ЯЗЫК): С помощью этой кнопки вы можете войти в меню выбора языка.

SERVICE (ОБСЛУЖИВАНИЕ): Эта кнопка позволит вам получить доступ к элементам управления машины. Пароль для операторского уровня 111.

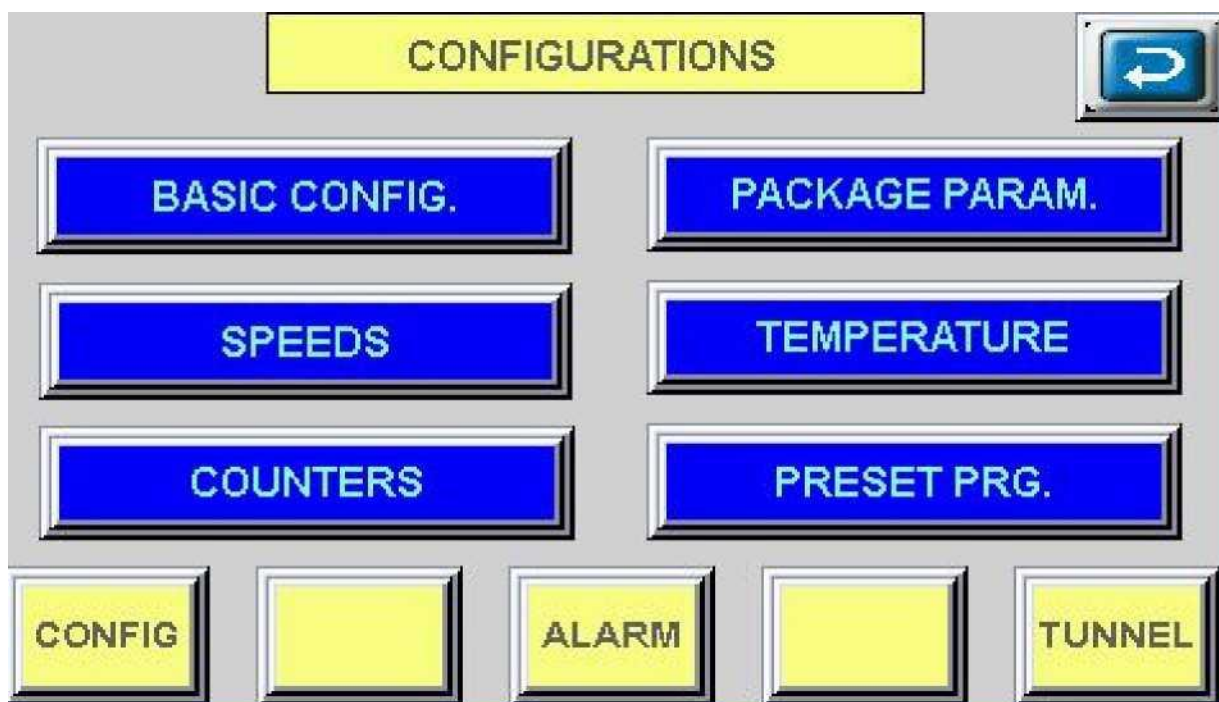
Главная кнопка

Вы можете перейти в главное меню, нажав кнопку "main" или повернув ручной ключ.

Существует три режима работы системы: Автоматический, Ручной и Стоп-режимы. Клавиша выбора режима, как показано на следующем рисунке, позволит вам переключаться между одним из трех режимов работы. Режимы - AUTOMATIC, (АВТОМАТИЧЕСКИЙ), MANUAL (РУЧНОЙ), STOP (СТОП-режим). Выбранные режимы появятся на панели, как показано на следующих рисунках.



Конфигурации



ГЛАВНАЯ СТРАНИЦА ПАНЕЛИ ОБЩИХ НАСТРОЕК:

Это главная страница, на которой вы можете переключать управление на разные страницы.

BASIC CONFIGURATIONS (ОСНОВНЫЕ НАСТРОЙКИ): Кнопка откроет страницы и параметры для настроек, которые вам нужно будет менять, как правило, очень редко или только один раз в течение более длительного времени по сравнению с более часто изменяемыми настройками параметров.

PACKAGE PARAMETERS (ПАРАМЕТРЫ УПАКОВКИ): Эта кнопка позволит вам внести необходимые изменения для каждой упаковки.

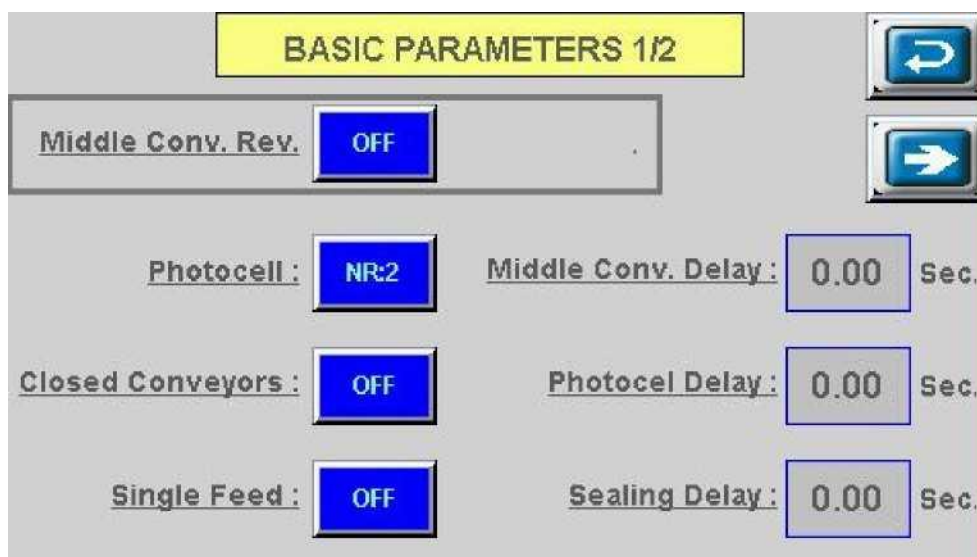
SPEED (СКОРОСТЬ): Все параметры скорости приведены для дальнейших изменений.

TEMPERATURE (ТЕМПЕРАТУРА): Эта кнопка откроет страницу с температурными настройками.

COUNTERS (СЧЕТЧИКИ): Кнопка позволит вам перейти на страницу, связанную с деталями выхода продукта.

PRESET PROG (ПРЕДУСТАНОВЛЕННЫЕ ПРОГРАММЫ): Кнопка откроет страницу с вариантами сохраненных параметров.

Основные настройки



MIDDLE CONV. REV. (НАСТРОЙКИ СРЕДНЕГО КОНВЕЙЕРА): Средний конвейер может перемещать продукцию на короткое расстояние, если упаковка очень высока. Это поможет освободить конвейер. Функцию можно включить с помощью этой кнопки. Как только функция будет активирована, таймер станет видимым. Время будет определять длину рабочего расстояния конвейера в секундах.



PHOTOCELL (ФОТОЭЛЕМЕНТ): Можно использовать 2 фотоэлемента в качестве опции. Вы можете выбрать датчики.

CLOSED CONVEYORS (КОНВЕЙЕРЫ ЗАКРЫТОГО ТИПА): Это дополнительная функция машины и необходима для небольших упаковок, чтобы избежать падения или заклинивания на зазоре поперечной запаечной планки. Как правило, для упаковок ниже 10 см рекомендуется применять конвейерную систему закрытого типа.

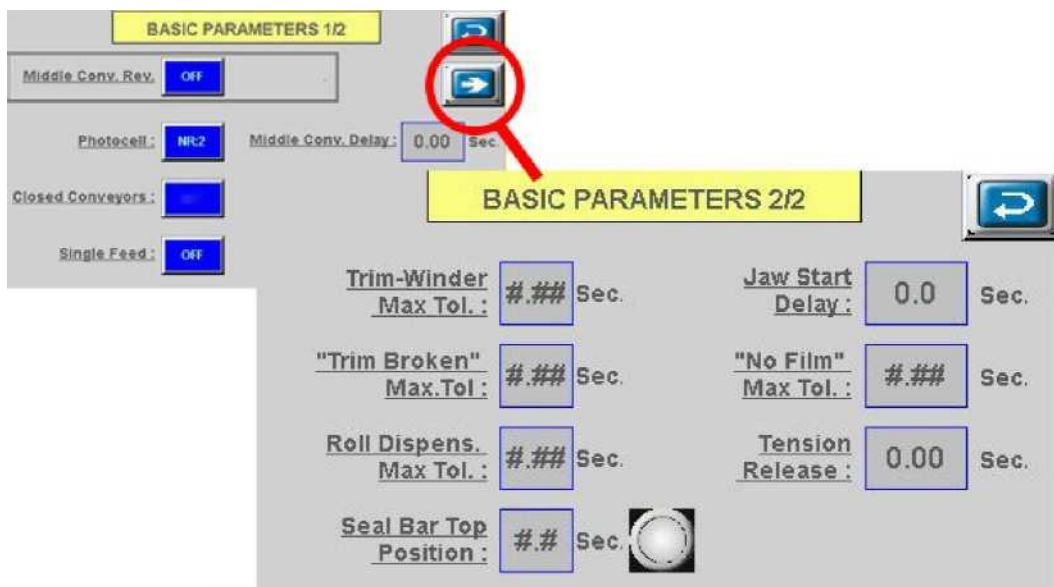
SINGLE FEED (ЕДИНАЯ ПОДАЧА): Во время последовательной термоусадки подающий конвейер может работать как по прерывистому принципу, так и по непрерывному.

MIDDLE CONVEYOR DELAY (ЗАДЕРЖКА СРЕДНЕГО КОНВЕЙЕРА): Последовательность запуска среднего конвейера может быть отложена в зависимости от выполняемых операций. Возможно, вам понадобится охладить запаечную планку или увеличить время запайки без давления.

PHOTOCELL DELAY (ЗАДЕРЖКА ФОТОЭЛЕМЕНТОВ): На самом деле это таймер фильтра, чтобы избежать кратковременных миганий или неожиданных отражений. В некоторых упаковках могут быть отверстия. В таких случаях это тоже очень полезно.

SEALING DELAY (ЗАДЕРЖКА ЗАПАЙКИ): Задержка запаечной планки перед запайкой в единицах времени.

Вторая страница основных параметров может быть открыта как показано ниже:



TRIM WINDER MAX. TOLARANCE (МАКС. ЗАДЕРЖКА УСТРОЙСТВА НАМАТЫВАНИЯ ОБРЕЗКОВ): Система намотки обрезков контролируется системой ПЛК, чтобы определить, работает ли она нормально. Параметр таймера, указанный здесь, будет максимальным допуском двигателя на одновременный запуск. В случае, если в пределах этого лимита нет старта-остановки, машина автоматически остановится и выдаст вам сообщение об ошибке, сообщающее о том, что обрезка может быть нарушена.

TRIM BROKEN MAX. TOLARANCE (МАКС.ДОПУСТИМОЕ ВРЕМЯ ОБНАРУЖЕНИЯ НАРУШЕНИЯ ОБРЕЗКИ): Когда обрезка нарушена, машина обнаружит это через определенное время. Таймер можно установить как максимально допустимое время.

ROLL DISPENSER MAX TOLARANCE (МАКС. НЕАКТИВНОСТЬ ДОЗАТОРА ПЛЕНКИ) (сек.): С помощью этой функции можно определить, когда закончится пленка на рулоне. Балансир, который работает для дозирования пленки, должен работать вверх-вниз. Когда пленка будет порвана или если она закончится, не будет никакой активности, и оборудование выдаст сообщение об ошибке. Вы можете ограничить неактивное состояние и контролировать пленку, когда она порвется или закончится.

SEAL BAR TOP POSITION (ВЕРХНЕЕ ПОЛОЖЕНИЕ ЗАПАЕЧНОЙ ПЛАНКИ):

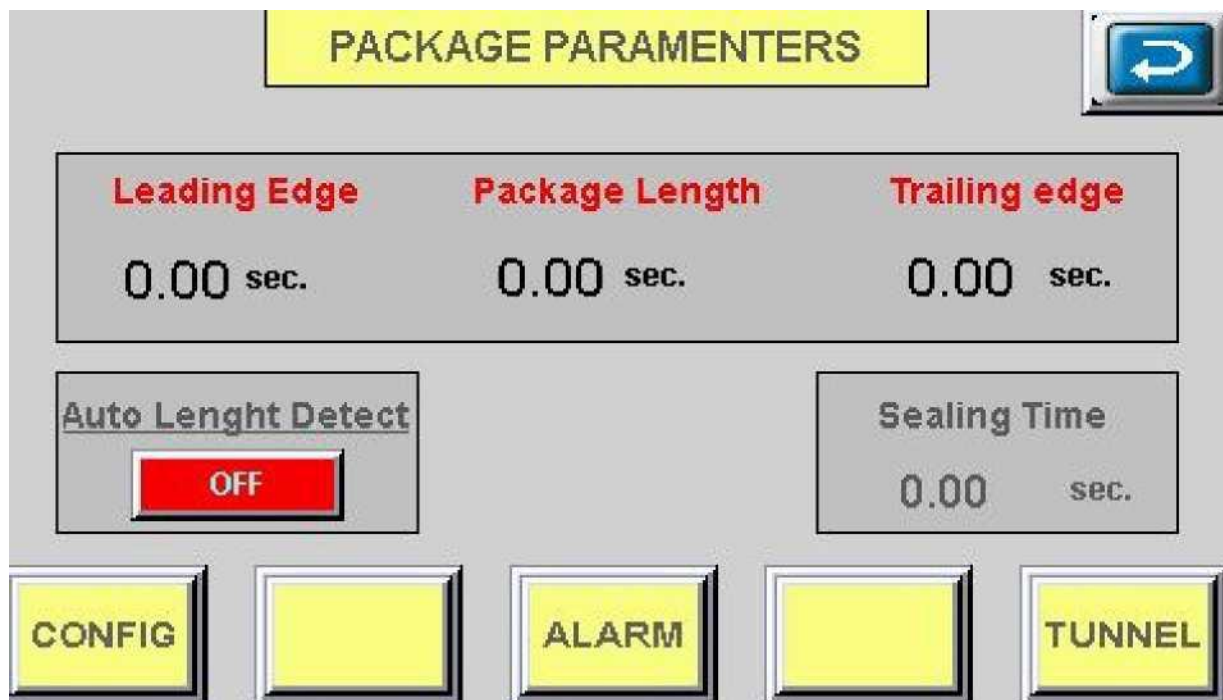
Верхнее положение запаечной планки может быть задано как целевое значение. В упаковках с низкой высотой нет необходимости увеличивать высоту планки и лучше держать ее как можно ниже, чтобы ускорить время технологического цикла.

NO FILM MAX. TOLERANCE (МАКС. ВРЕМЯ ОБНАРУЖЕНИЯ ОТСУТСТВИЯ ПЛЕНКИ):

Система может обнаружить через определенное время, когда пленка закончена. При желании вы можете автоматически остановить машину и подать сообщение. Допуск ограничения по времени может быть назначен с помощью этой опции в секундах.

TENSION RELEASE (ОСЛАБЛЕНИЕ НАТЯЖЕНИЯ) (сек.): Балансировщик пленки посылает сигнал запуска моторизованному дозатору пленки. Если вам нужно продвинуть пленку больше, чем может выдать балансир, вы можете настроить длину пленки по этому параметру времени. Обычно это рекомендуется для легких и длинных упаковок, чтобы избежать чрезмерного натяжения пленки.

Размеры упаковки



LEADING EDGE (ПЕРЕДНИЙ КРАЙ): Допуск лицевой стороны пленки на переднюю сторону в единицах длины.

PACKAGE LENGTH (ДЛИНА УПАКОВКИ): Фактическая длина упаковки в единицах длины.

TRAILING EDGE (ЗАДНЯЯ КРОМКА) (мм): Допуск задней стороны пленки по задней кромке в единицах длины.

AUTO-LENGTH DETECT ON/OFF (АВТОМАТИЧЕСКОЕ ОПРЕДЕЛЕНИЕ ДЛИНЫ ВКЛ/ВЫКЛ): Длина упаковки также может быть определена датчиком. В этом случае упаковка должна быть цельной как единое целое и не должна пропускать фотоэлемент во время всего перемещения упаковки. В противном случае оптический датчик будет неправильно вести сигнал и упаковка будет заблокирована под запаечной планкой или может быть получена ошибка неправильной подачи.

Если Автоматическое определение длины активировано, то параметры "Длина упаковки" больше не будут активны и исчезнут до тех пор, пока вы снова не отключите "Автоматическое определение длины".

SEALING TIMER (ВРЕМЯ ЗАПАЙКИ) (сек.): Это длина времени контакта поперечной запаечной планки. В зависимости от толщины пленки и ее свойств временная задержка может быть изменена.

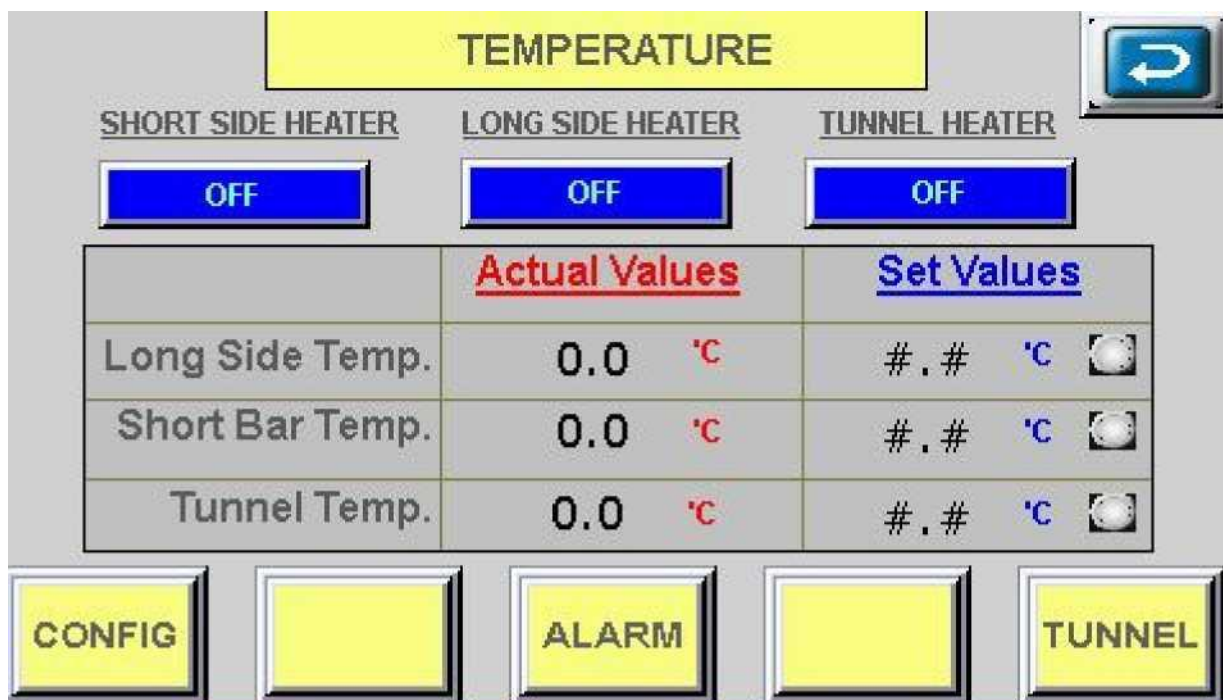
Скорость



TUNNEL CONVEYOR (ТУННЕЛЬНЫЙ КОНВЕЙЕР): Скорость туннельного конвейера можно регулировать с помощью этой опции.

TUNNEL FAN (ТУННЕЛЬНЫЙ ВЕНТИЛЯТОР): Скорость вентилятора можно регулировать здесь

Температура



SHORT SIDE HEATER (КОРОТКИЙ НАГРЕВАТЕЛЬ): Вы можете индивидуально включать и выключать нагреватель запаечной планки.

LONG SIDE HEATER (ДЛИННЫЙ НАГРЕВАТЕЛЬ): Вы можете индивидуально включать и выключать нагреватель запаечной планки.

TUNNEL HEATER (ТУННЕЛЬНЫЙ НАГРЕВАТЕЛЬ): Вы можете индивидуально включать и выключать туннельный нагреватель.

ACTUAL VALUES (ФАКТИЧЕСКИЕ ЗНАЧЕНИЯ): Вы можете контролировать фактические значения обоих нагревателей. Эти данные доступны только для чтения и не могут быть изменены.

SET VALUES (ЗАДАННЫЕ ЗНАЧЕНИЯ): Вы можете установить параметры для нагревателей обеих систем, нажав на цифру активного значения, и появится виртуальная клавиатура для ввода нового заданного значения.

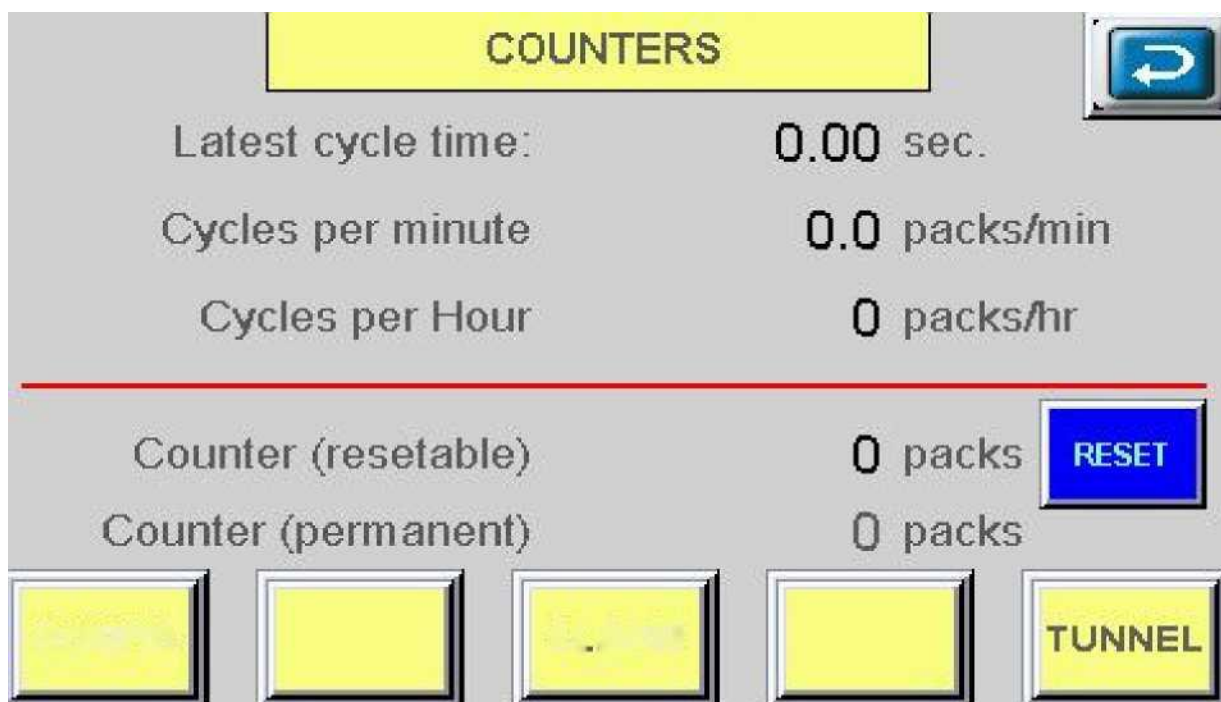


Предупреждение:

Перегретая запаечная планка непрерывного действия создаст повреждения и срок службы зубчатых ремней будет очень быстро уменьшаться.

Чтобы изменить ЗАДАННОЕ значение, нажмите на цифру, и появится виртуальная клавиатура для ввода нового заданного значения.

Счетчики



СЧЕТЧИКИ И ИНФОРМАЦИЯ О ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ:

Числа, показанные на этой странице, представляют собой подсчитанные циклические операции.

LATEST CYCLE TIME (ВРЕМЯ ПОСЛЕДНЕГО ЦИКЛА): Система определит время последнего цикла и покажет фактический результат после каждого цикла упаковки.

CYCLES PER MINUTE (ЦИКЛОВ В МИНУТУ): Это расчет, производимый системой после каждой упаковки. 60 (секунд) делятся на фактическое время цикла, и значение дается как потенциальное количество упаковок в течение следующей 1 минуты.

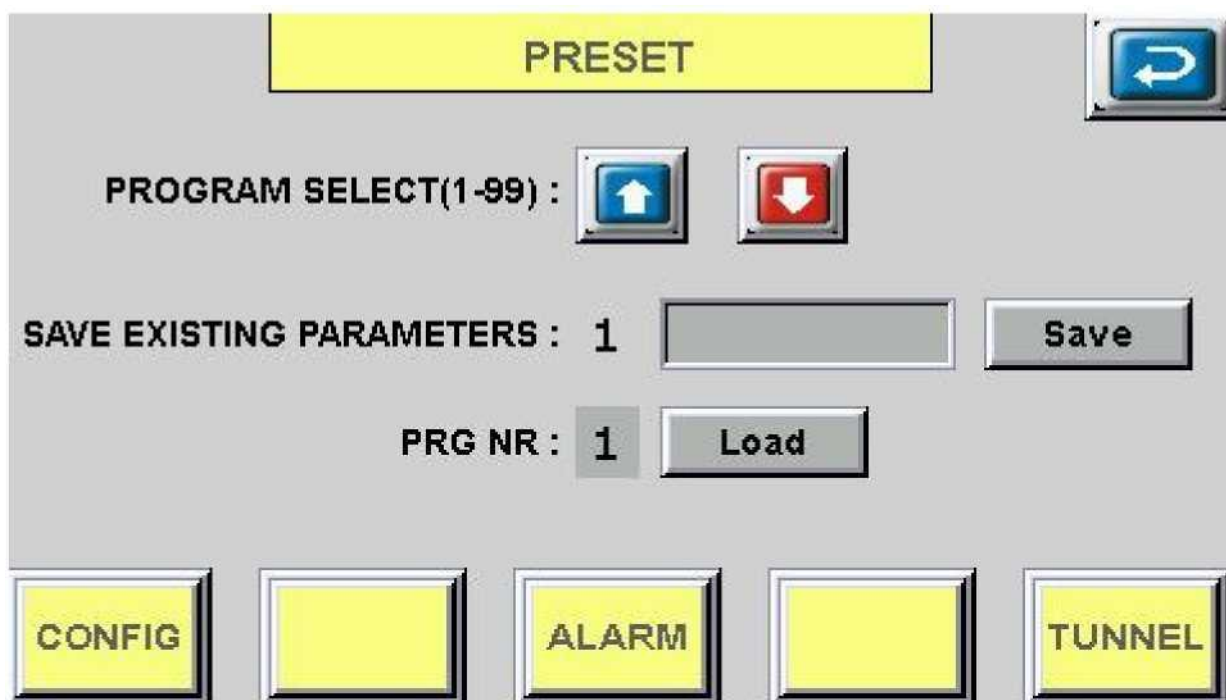
CYCLES PER HOUR (ЦИКЛОВ В ЧАС): Тот же расчет, сделанный за 1 минуту, делается и для часовой производительности.

COUNTER (RESETABLE) (СЧЕТЧИК (СБРАСЫВАЕТСЯ)): Это счетчик, который можно сбросить кнопкой на правой стороне, когда это необходимо.

COUNTER (PERMANENT) (СЧЕТЧИК (ПОСТОЯННЫЙ)): Это счетчик, который не сбрасывается и показывает актуальное количество в системе.

Reset (Сброс): Вы можете сбросить один из двух счетчиков с помощью этой кнопки.

Предустановленные программы



Параметры настроек могут быть сохранены или вызваны системой данных памяти. У вас есть 100 программ для сохранения от 0 до 99.

Как сохранить существующие параметры?

Вам нужно выбрать номер программы, в которую вы хотите сохранить параметры. С помощью стрелок PROGRAM SELECT выберите номер от 0 до 99. В то же время вы можете назначить слово для каждой программы, чтобы легче связать ее с деталями упаковки.

Нажмите на кнопку SAVE EXISTING PARAMETERS (СОХРАНИТЬ СУЩЕСТВУЮЩИЕ ПАРАМЕТРЫ).

Как вызвать и загрузить параметры?

Вам нужно выбрать номер программы или имя, которое вы уже сохранили ранее под номером от 0 до 99.

Затем нажмите кнопку "UPLOAD" (ЗАГРУЗИТЬ), чтобы вызвать и использовать эти параметры.

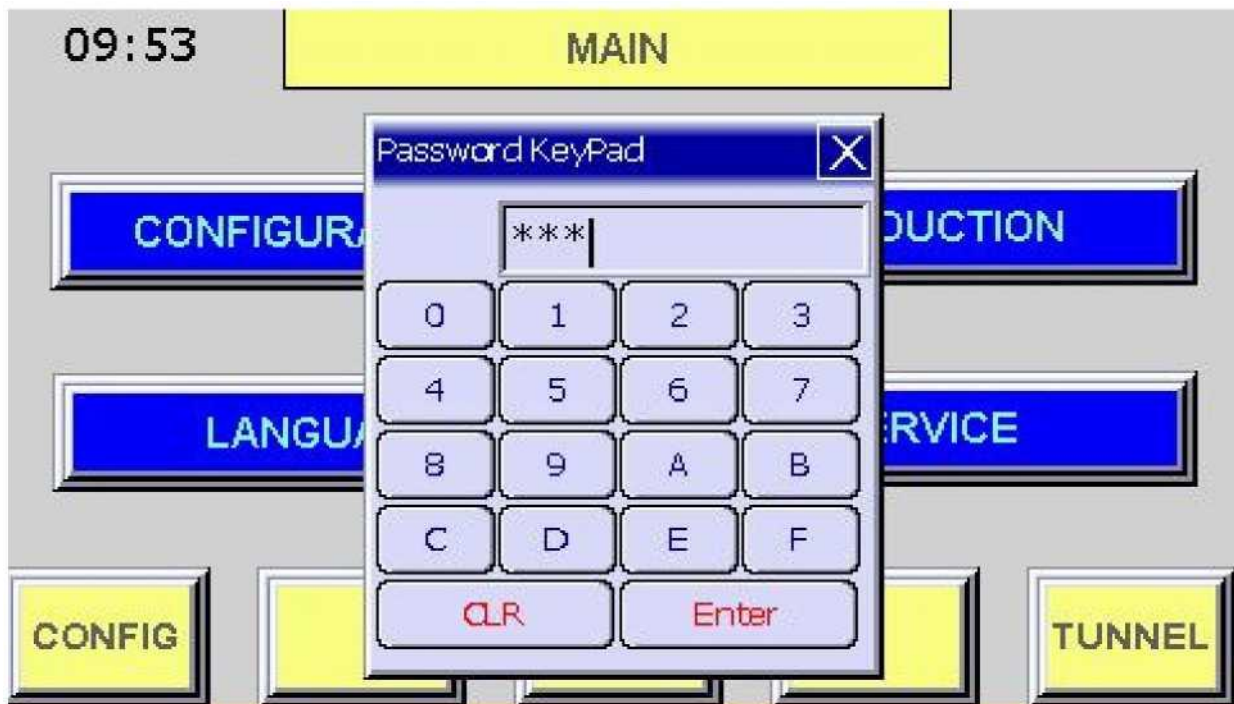
Языковые функции



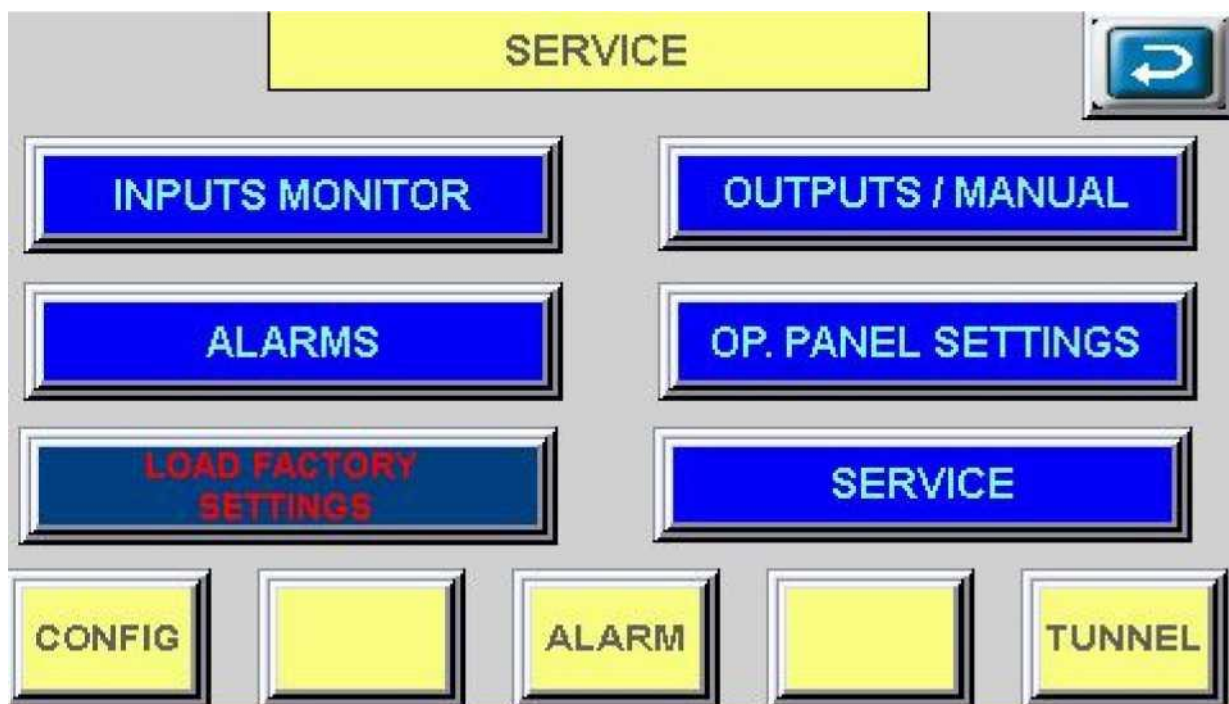
Это страница для выбора языка. После того как вы выбрали язык, в следующий раз, когда вы снова включите машину, система будет включена с тем же языком.

Сервисная страница

Когда вы нажмете на сервисное меню, виртуальная клавиатура запросит у вас пароль. Пароль оператора 111.

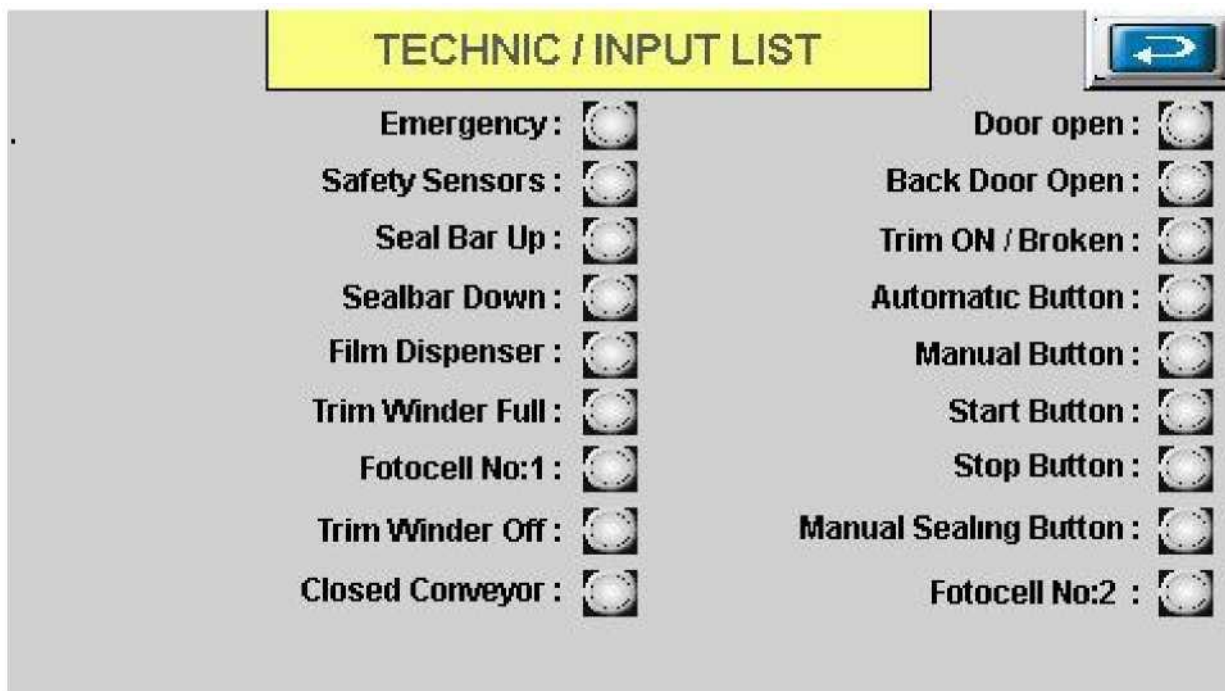


У вас будет 6 вариантов перехода в это меню:



Входы

Входные сигналы всей системы можно контролировать как показано на следующем рисунке.



Если вам нужно проверить входящие сигналы, такие как датчики, триггерные сигналы и т. д., Вы можете отслеживать их здесь.

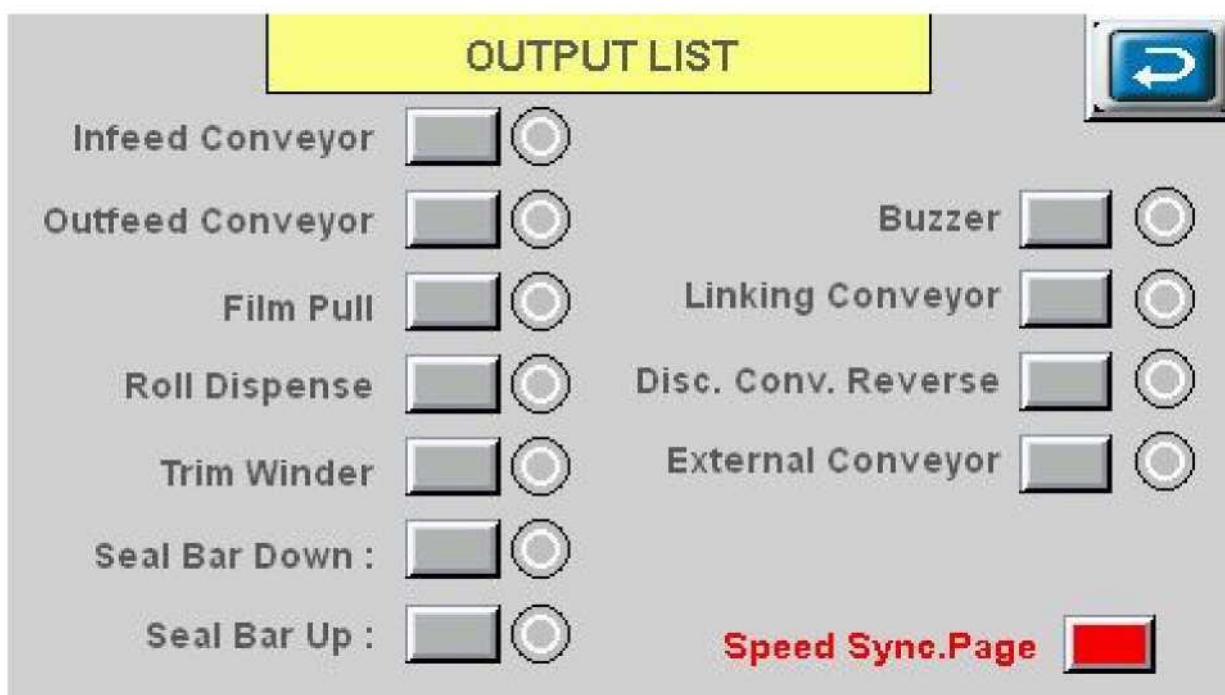
ВЫХОДЫ

Системой также можно управлять вручную с помощью кнопки «ВЫХОДЫ». Система должна быть в ручном режиме.



Предупрждение:

Операции могут быть опасны, если не принять необходимых мер предосторожности. Система должна быть в РУЧНОМ режиме.



INFEEED CONVEYOR (ПОДАЮЩИЙ КОНВЕЙЕР): Подающий конвейер работает в ручном режиме до тех пор, пока вы удерживаете нажатой кнопку.

OUTFEED CONVEYOR (ВЫХОДЯЩИЙ КОНВЕЙЕР): Выходящий конвейер работает в ручном режиме до тех пор, пока вы удерживаете нажатой кнопку.

FILM PULL (ВЫТЯГИВАНИЕ ПЛЕНКИ): Возможно, вам придется запустить двигатель вытягивания пленки, нажав кнопку в ручную.

TRIM WINDER (НАМОТКА ОБРЕЗКОВ): Триммером можно управлять вручную, нажав на эту кнопку.

SEALERBAR DOWN (ОПУСТИТЬ ЗАПАЕЧНУЮ ПЛАНКУ): Запаечная планка опускается по команде изменения скорости, как показано на правой стороне окна меню. Используйте эту кнопку, чтобы увидеть виртуальную клавиатуру и ввести параметр "ручное снижение скорости".

SEALERBAR UP (ПОДНЯТЬ ЗАПАЕЧНУЮ ПЛАНКУ): Запаечная планка поднимается вместе по команде изменения скорости, как показано на правой стороне окна меню. Используйте эту кнопку, чтобы увидеть виртуальную клавиатуру и ввести параметр "ручное увеличение скорости".

BUZZER (ЗУММЕР): Проверка зуммера.

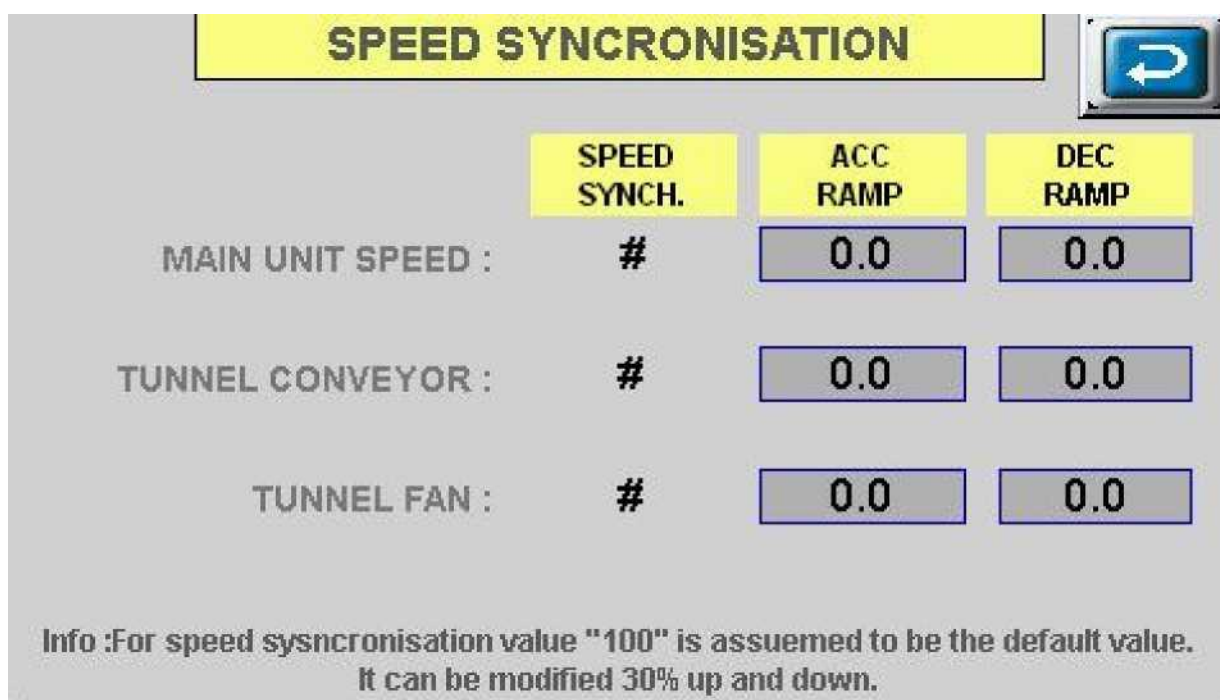
LINKING CONVEYOR (СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ КОНВЕЙЕР): Соединительный конвейер может работать как в выдвинутом, так и в задвинутом положении, если активировать эту кнопку.

DICS. CONVEYOR REVERSE (РЕВЕРС РАЗГРУЗОЧНОГО КОНВЕЙЕРА): Разгрузочный конвейер может вращаться в обратном направлении, если нажать эту кнопку.

EXTERNAL CONVEYOR (ВНЕШНИЙ КОНВЕЙЕР): Внешний конвейер может вращаться в обратном направлении, если нажать эту кнопку.

Скорость работы системы можно регулировать с панели оператора в качестве тонкой настройки. Если вам нужно изменить одну из настроек скорости конвейера, вы можете добавить или уменьшить значение параметра скорости по умолчанию. Вы можете рассматривать эту страницу как + или - величину смещения в обычных настройках.

ИНФОРМАЦИЯ: Для синхронизации скорости значение "100" считается значением по умолчанию. Оно может быть изменено на 30% вверх и вниз.



	SPEED SYNCH.	ACC RAMP	DEC RAMP
MAIN UNIT SPEED :	#	0.0	0.0
TUNNEL CONVEYOR :	#	0.0	0.0
TUNNEL FAN :	#	0.0	0.0

Info :For speed syncronisation value "100" is assuemed to be the default value. It can be modified 30% up and down.

Страница неисправностей

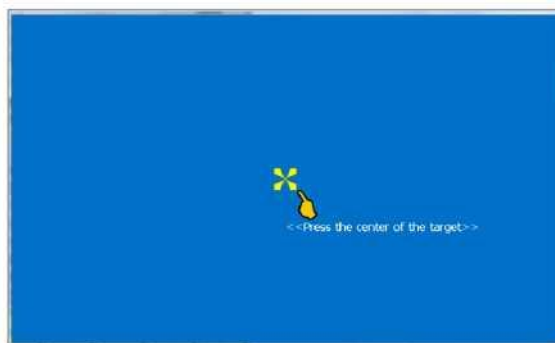
Сигналы неисправностей контролируются напрямую. Всякий раз, когда есть сигнал неисправности, также будет кнопка сброса сигнала неисправности, а также предупреждающий знак в виде «!», на который нужно нажать и удалить. Количество сигналов неисправности до настоящего момента также указывается в тексте сигнала. Вы можете сбросить историю сигналов неисправности.



Настройки панели оператора

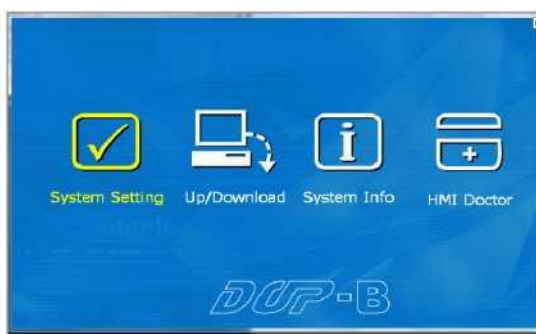
КАЛИБРОВКА ЭКРАНА:

Следуйте инструкциям по наведению виртуального указателя для калибровки и точной настройки чувствительности указателя сенсорной панели.



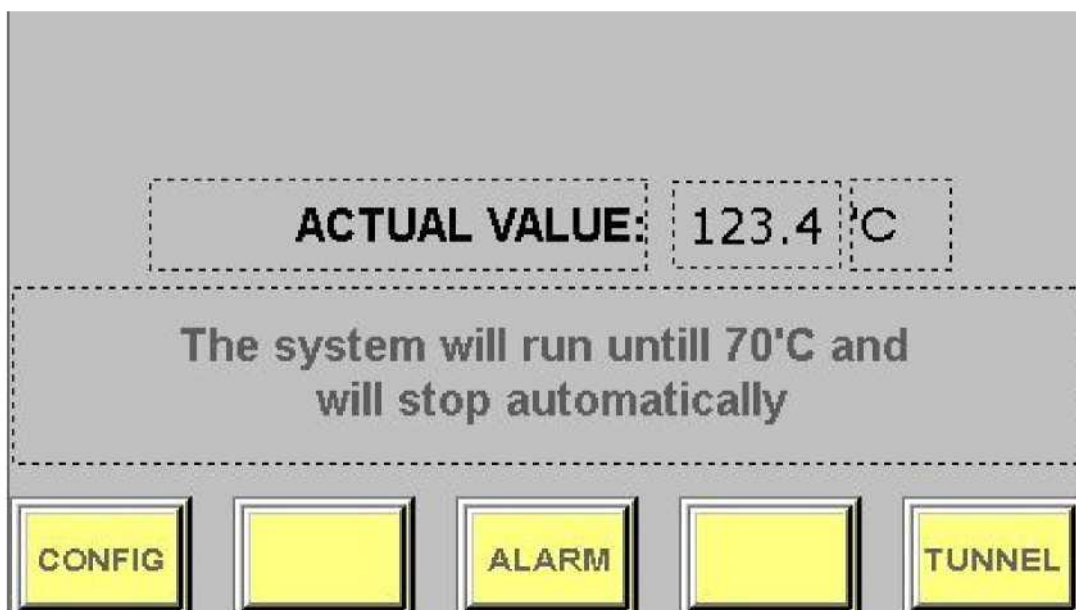
СИСТЕМОЕ МЕНЮ:

Система HMI может управляться с помощью этого меню.



Автоматическое охлаждение

Нагреватели термоусадочного туннеля можно отключить, когда машина горячая. Из-за того, что горячий воздух будет подниматься вверх из-за меньшей плотности, верхняя часть туннеля может быть очень горячей и даже может стать причиной пожара. Поэтому систему необходимо охладить как минимум до 70 градусов и безопасно выключить. Это оборудование автоматически выполнит операцию охлаждения. Если вы собираетесь выключить систему, когда температура превышает 70 ° C, машина будет временно продолжать работу вентилятора и конвейера до тех пор, пока температура в туннеле не достигнет 70



В этот момент вы сможете увидеть, что система работает с автоматической командой и дает вам уведомляющую информацию, как показано на следующем рисунке с панели оператора.

Если вы нажмете аварийную кнопку или полностью отключите всю систему, чтобы прервать «автоматическое охлаждение», программа завершится. Если вы отпустите аварийную кнопку, чтобы вернуться в нормальное состояние или снова включите систему, она не перезапустит автоматическое охлаждение, если вы не запустите и не остановите всю систему с «главной» страницы.



Внимание

Возможно, вы все же захотите завершить эту функцию и полностью остановить машину. В этом случае, пожалуйста, пересмотрите риск возникновения пожара в соответствии с приведенными выше пояснениями.

Подготовка оборудования

1. Перед тем, как подключить машину, проверьте точки подключения кабеля по соответствующим чертежам, прилагаемым к машине. Мы всегда рекомендуем выполнить первое подключение при помощи авторизованного специалиста.
2. Подключите подачу воздуха под давлением 6-8 бар и наружным диаметром 10 мм. (Некоторые модели не требуют подачи воздуха.)
3. Отрегулируйте высоту треугольных инверторов пленки с помощью ручного регулятора высоты.
4. Установите горизонтальное расстояние подающей ленты с помощью переднего ручного механизма и зафиксируйте конвейер с помощью задних боковых зажимов.
5. Необходимо установить температуру запаечной планки и запаечной планки непрерывного действия. Мы предлагаем вам для начала найти правильное заданное значение, это температура от 170-180 градусов Цельсия как минимальное значение. Предлагается начать поиск правильного значения температуры, начав пробовать с более низких значений температуры. Это даст вам преимущество в защите запаечных планок и позволит избежать сжигания мягкой прокладки под запаечной планкой.



Предупреждение:

Перегретые запаечные планки и планки непрерывного действия создадут повреждения, и тефлон на запаечной планке может быть быстро испорчен, остатки пленки начнут прилипать к планке.

6. Убедитесь, что вы используете правильный фотоэлемент на панели, так как вы можете выбрать как горизонтальный, так и вертикальный.
7. Убедитесь, что вы выбрали правильный режим: «Ручной» и «Автоматический». Для получения более подробной информации вы можете обратиться к пояснениям к деталям панели управления.
8. Отрегулируйте скорость конвейеров. Мы предлагаем начать с более низкой скорости, чтобы убедиться в приемлемом качестве упаковки.



Важное примечание: Для получения дополнительной информации о настройке параметров всей системы см. информацию на панели управления.

Технические неисправности

Основные функциональные проблемы

На панели управления нет энергии:

- Убедитесь, что кабели вашей машины подключены к напряжению 380 В, и убедитесь, что все линии имеют правильное напряжение.
- Главный выключатель ВКЛ / ВЫКЛ должен находиться в положении ВКЛ!
- Проверьте автоматические выключатели, включены ли они!
- Все ли индикаторы инверторов скорости активны, проверьте наличие сообщений об ошибках?

Машина не работает в автоматическом режиме:

- Активна ли аварийная кнопка?
- Проверьте, находятся ли температуры нагревателей ниже допустимых значений.
- Датчики на запаечной планке (2 датчика приближения) не должны быть активны, когда запаечная планка находится в положении "вверх".
- Кожухи должны быть закрыты, а датчики безопасности должны быть активны.
- Есть ли какой-либо сигнал неисправности на панели управления?

Разгрузочный конвейер работает без остановки:

- Значения, введенные как передняя кромка и задняя кромка, не должны превышать расстояние датчика до запаечной планки. Для получения дополнительной информации вы можете обратиться к настройкам панели «Страница конфигураций».

Запаечная планка ударяется об упаковку:

- Проверьте предохранительные датчики на запаечной планке и убедитесь, что они отрегулированы.
- Проверьте фотоэлемент под запаечной планкой. Если эти датчики не очень хорошо выровнены, исправьте их положение.
- Убедитесь, что ваши входные значения длины упаковки, передней и задней кромки верны.

Если машина непрерывно подает сигнал неисправности:

- Устройство наматывания обрезков может быть заполнено или выключатель сломался. Проверьте устройство наматывания обрезков, снимите катушку.
- Под запаечной планкой должен находиться продукт.
- Настройки датчика могут быть неправильными, и их необходимо отрегулировать.

Проблемы с передачей пленки

Если натяжение пленки слишком велико:

- Являются ли двойные цилиндрические валы для подачи пленки закрытыми?
- Могут ли двойные цилиндрические валы для подачи пленки удерживать пленку достаточно плотно и одинаково со всех сторон, когда вы снимаете пленку?
- Возможно, неправильно отрегулировано положение балансиров, которые помогают распределять пленку. (Вес будет равен нулю, когда балансир находится в вертикальном положении, и свет фотоэлемента должен быть активен, а двигатель дозатора должен остановиться!).
- Рулон пленки должен хорошо ложиться и легко вращаться.

Если пленка слишком плотная:

- Вес положения балансиров определяет вес, и натяжение связано с такой регулировкой. Эта регулировка может быть неправильной. (Вес уменьшится, когда балансиры доходят до вертикального положения!) Существует механизм в форме полумесяца, который необходимо настроить, и он даст вам гибкость в настройке датчика под разными углами.

Если пленка наматывается на главный резиновый вал:

- Натяжение пленки может быть слишком слабым. Увеличьте натяжение! (пожалуйста, проверьте еще раз примечания по устранению неисправностей, которые приведены выше).
- Есть ли какие-либо жидкие, масляные или липкие остатки на главном резиновом валу?

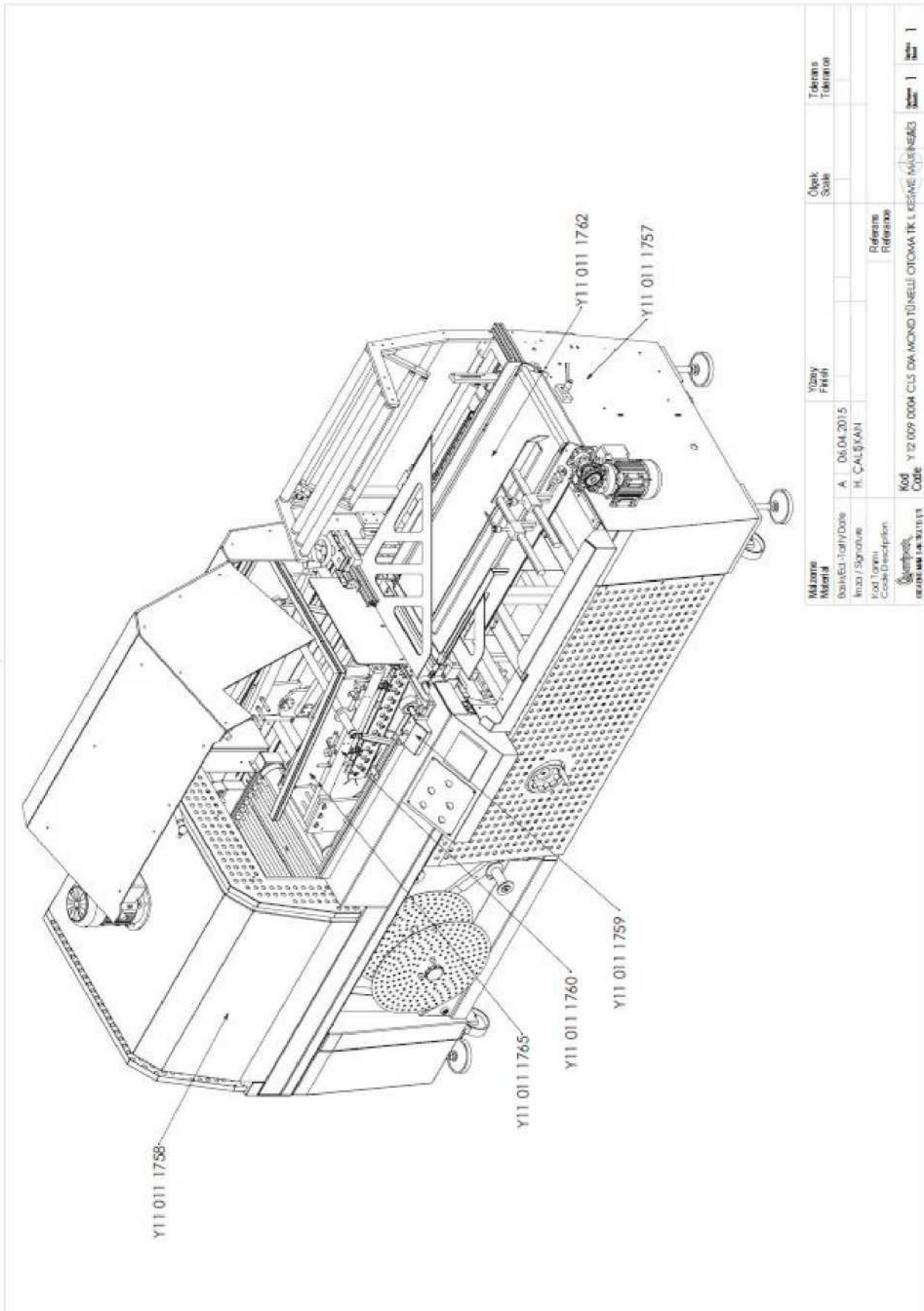
Если обрезка не идет легко:

- Веса на вертикальных подшипниках недостаточно.

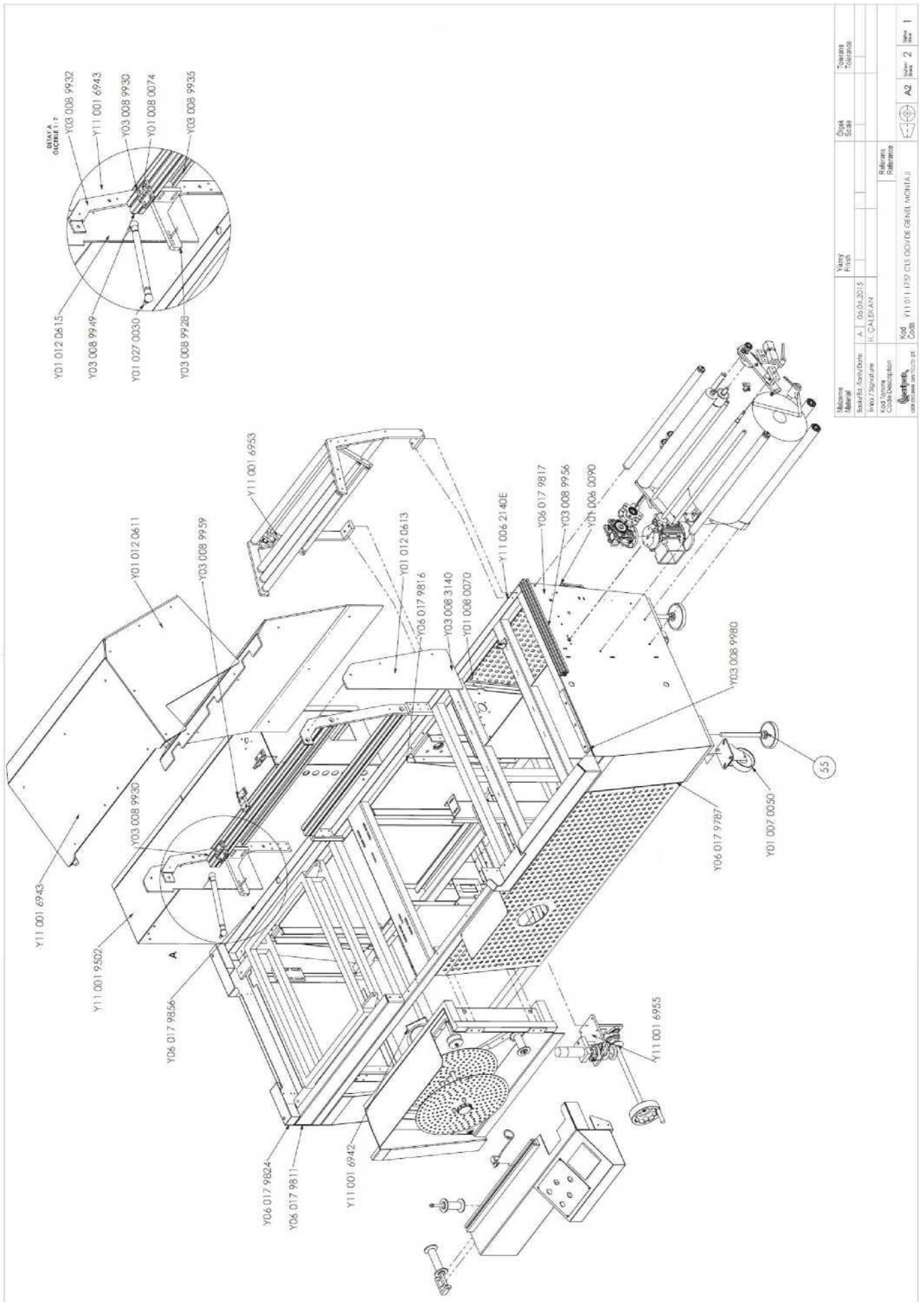
Если две открытые стороны вышли за пределы рулона:

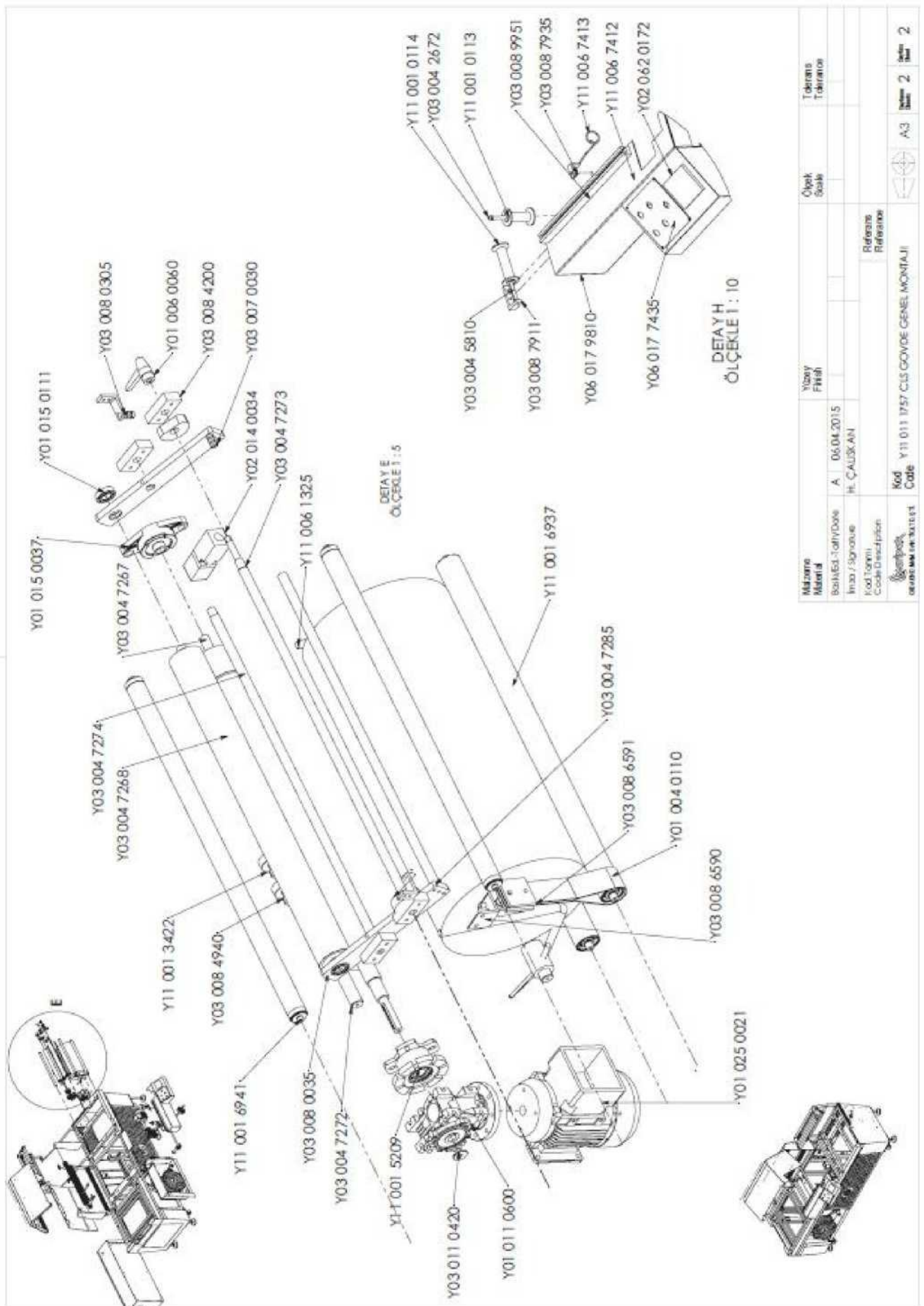
- Пленка могла выйти за пределы рулона. Проверьте правильность расположения. См. пояснения на странице «Как загрузить пленку».
- Следите за потоком пленки, идет ли она гладко и без натяжения к треугольникам. (При неправильном натяжении пленки на боковом направлении видны линейные полосы). Этого не должно быть.
- Перед механизмом непрерывного запечатывания есть два направляющих ролика с резиновым покрытием, которые приводят пленку в движение. Они должны быть хорошо выровнены по углу наклона. Пленка должна выходить из машины на 1 или максимум два градуса. Но никогда внутрь машины. Если это так, то пленка будет смещаться.

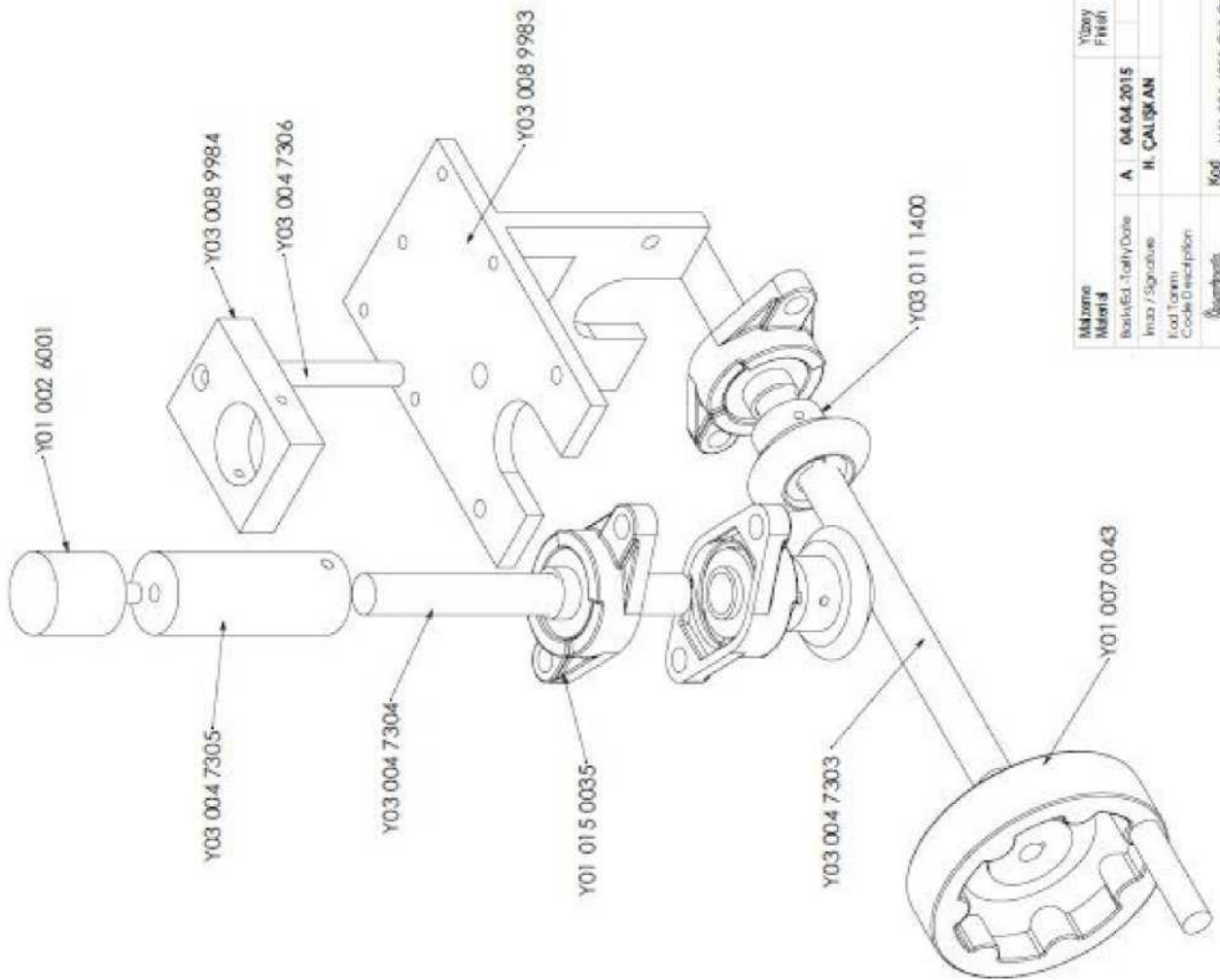
Функциональные группы оборудования



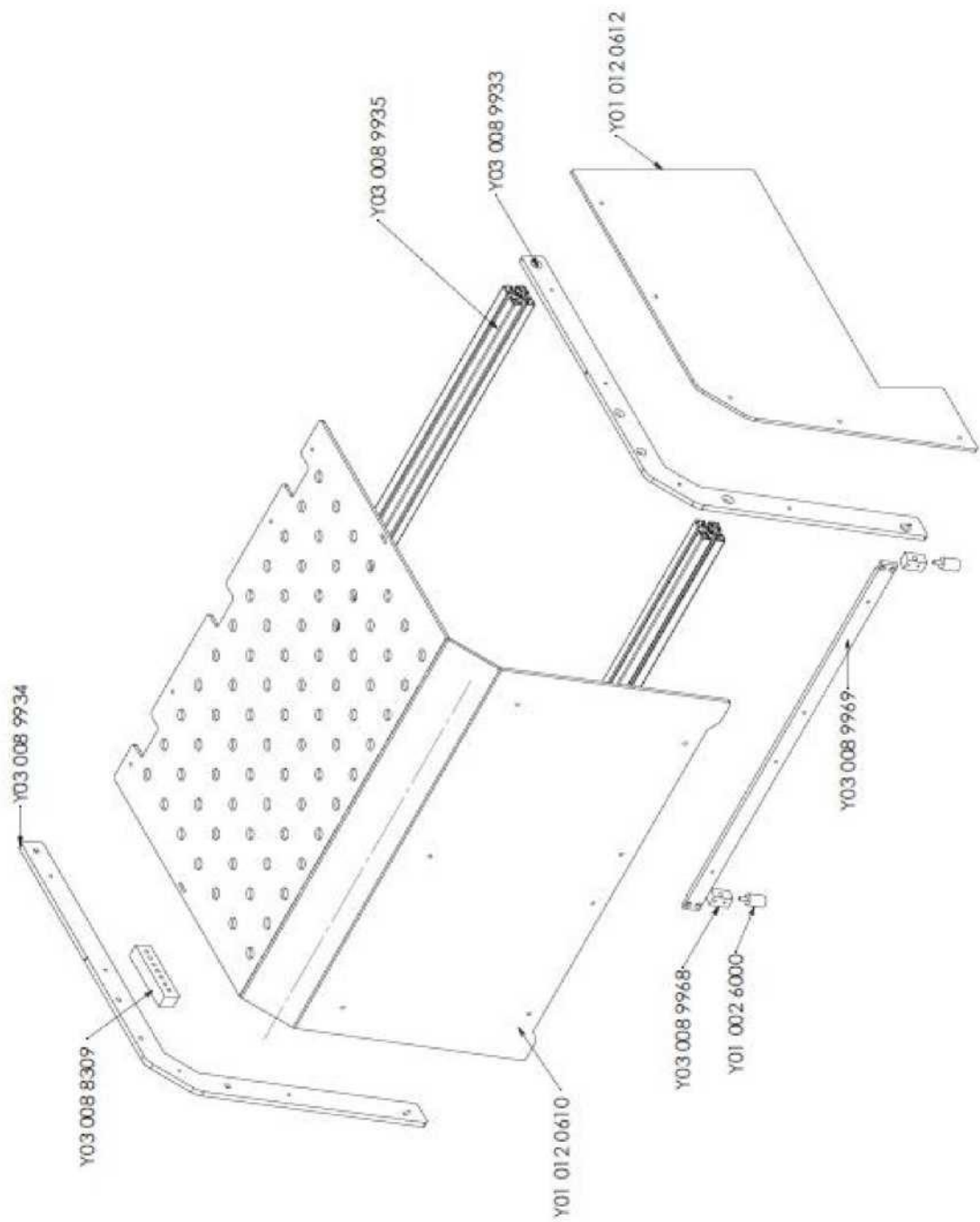
Материал Material	Имя Name	Дата Date	Версия Version	Статус Status	Комментарий Comments
	A	06.04.2015			
	И. ЧАЛЫКАН				
	Код Code	Y12 009 0004	CLS DIAMOND TUNNELI OTOMA TR 1 KESME MAKINESI		
	Код Code	Y12 009 0004	CLS DIAMOND TUNNELI OTOMA TR 1 KESME MAKINESI		



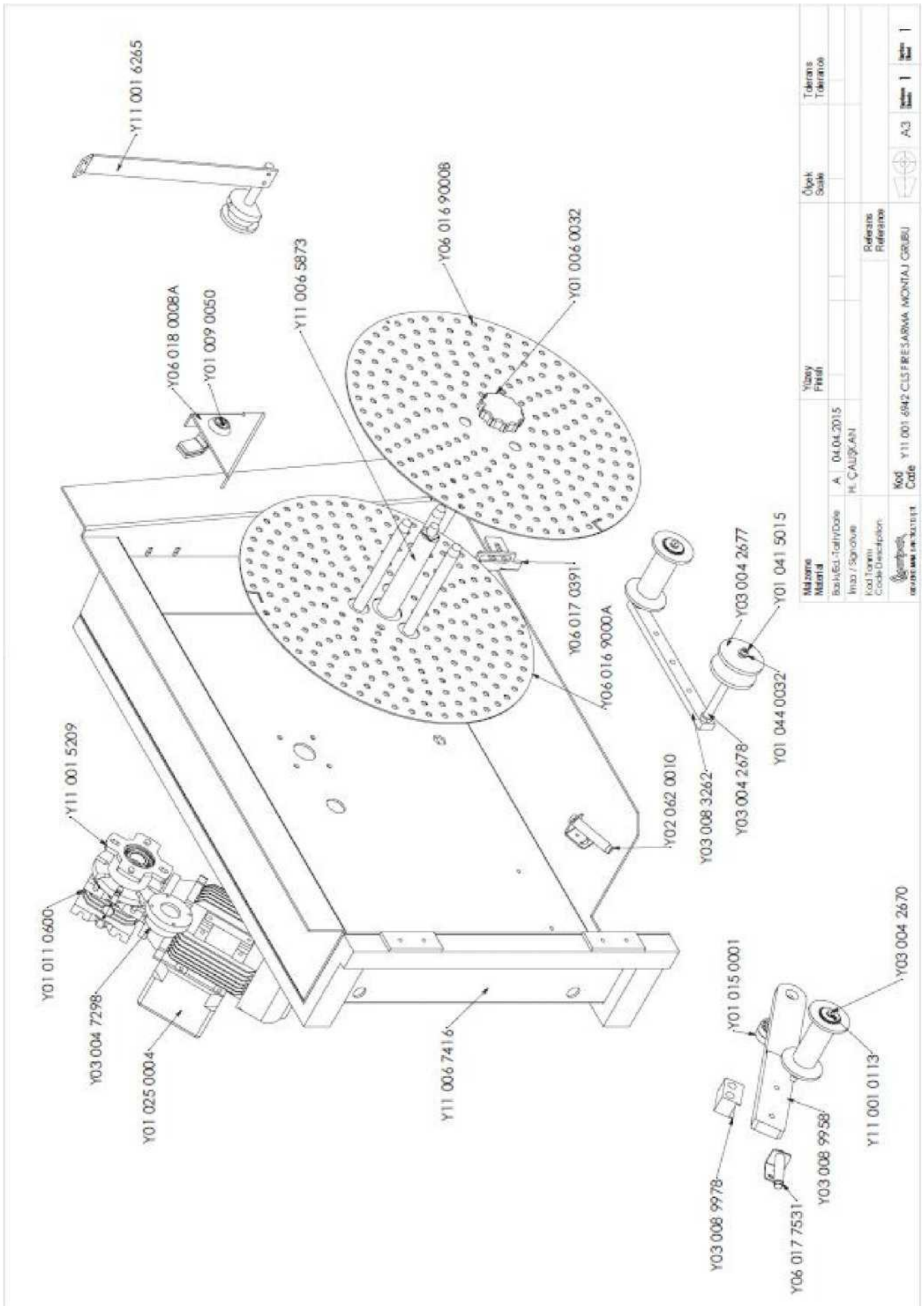




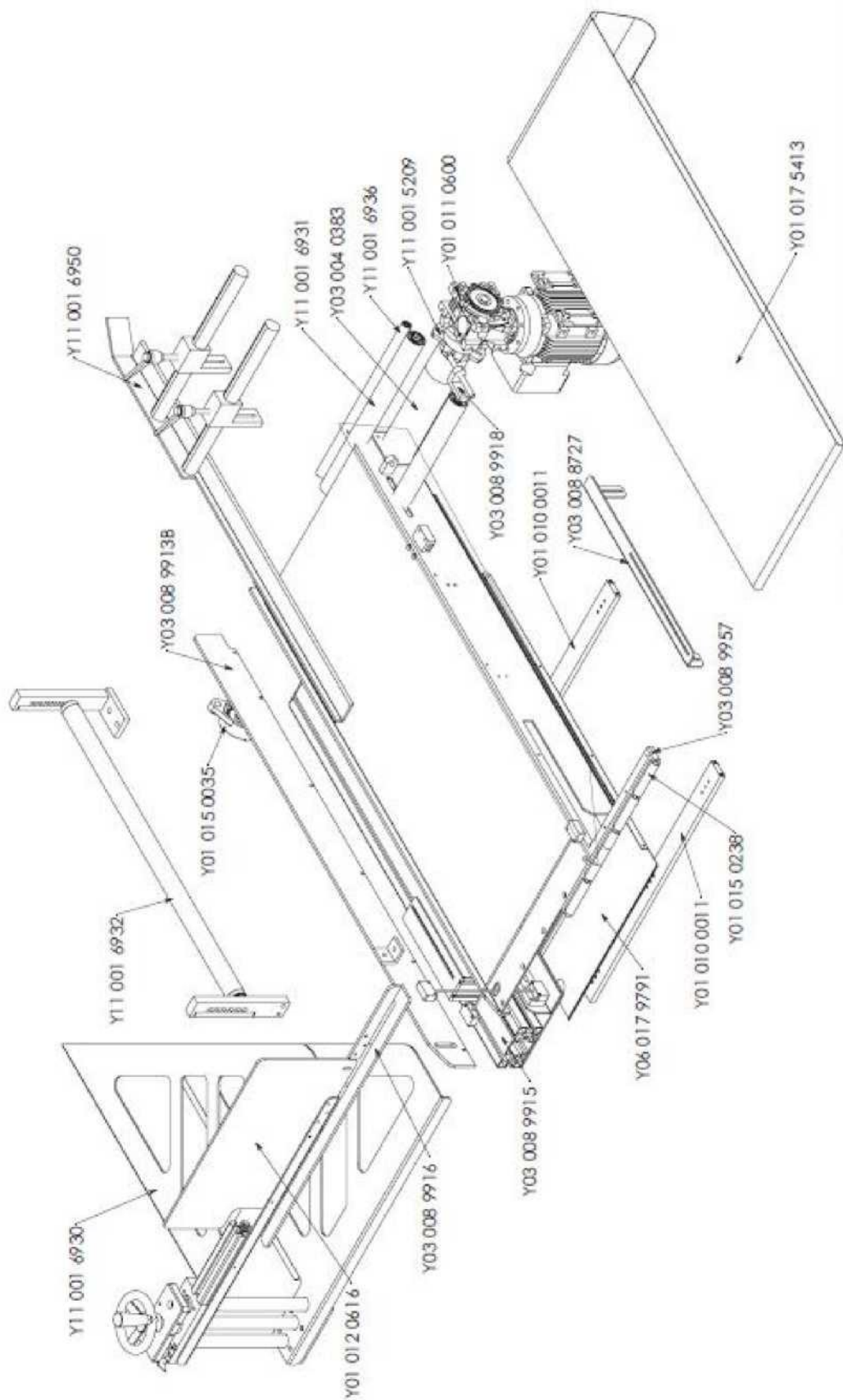
Malzeme Material	Yüzey Finish	Ölçek Scale	Tolerans Tolerance
Baskı/Eđ. Tally/Date A 04.04.2015			
İmza / Signature H. ÇALŞAN			
Kod Tanımı Code Description			Reference Reference
YERLEŞİMİN İZLENİMLERİ Kod Y11 001 6955 CUS ÇIKIŞ BANT YUKARI-AŞAĞI HAREKET SİSTEMİ Code			A3 Şekil 1 Revizyon 1



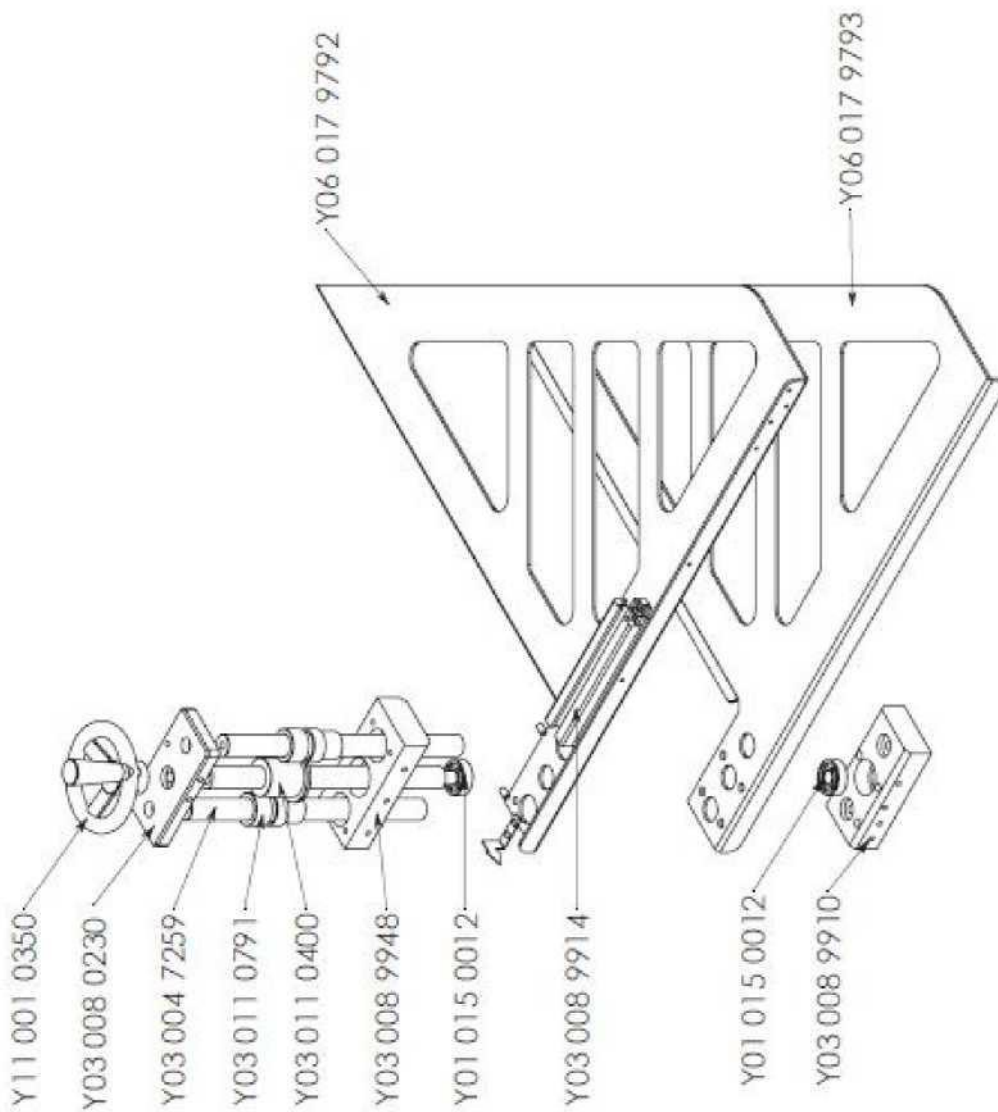
Materijal	Yozny Finish	Čepak Scale	Tolerans Tolerance
BohiteL. Tarih/Date	A 04.04.2015		
Iniza / Signovue	K. ČALISKAN		
Kod Tazniti Code Description			Referans Reference
Identifik. Code	Y11 001 6943 ČLIS ACILUR CERCEVE MONTAJI ÇALIŞI		
Scale	A3		Scale 1



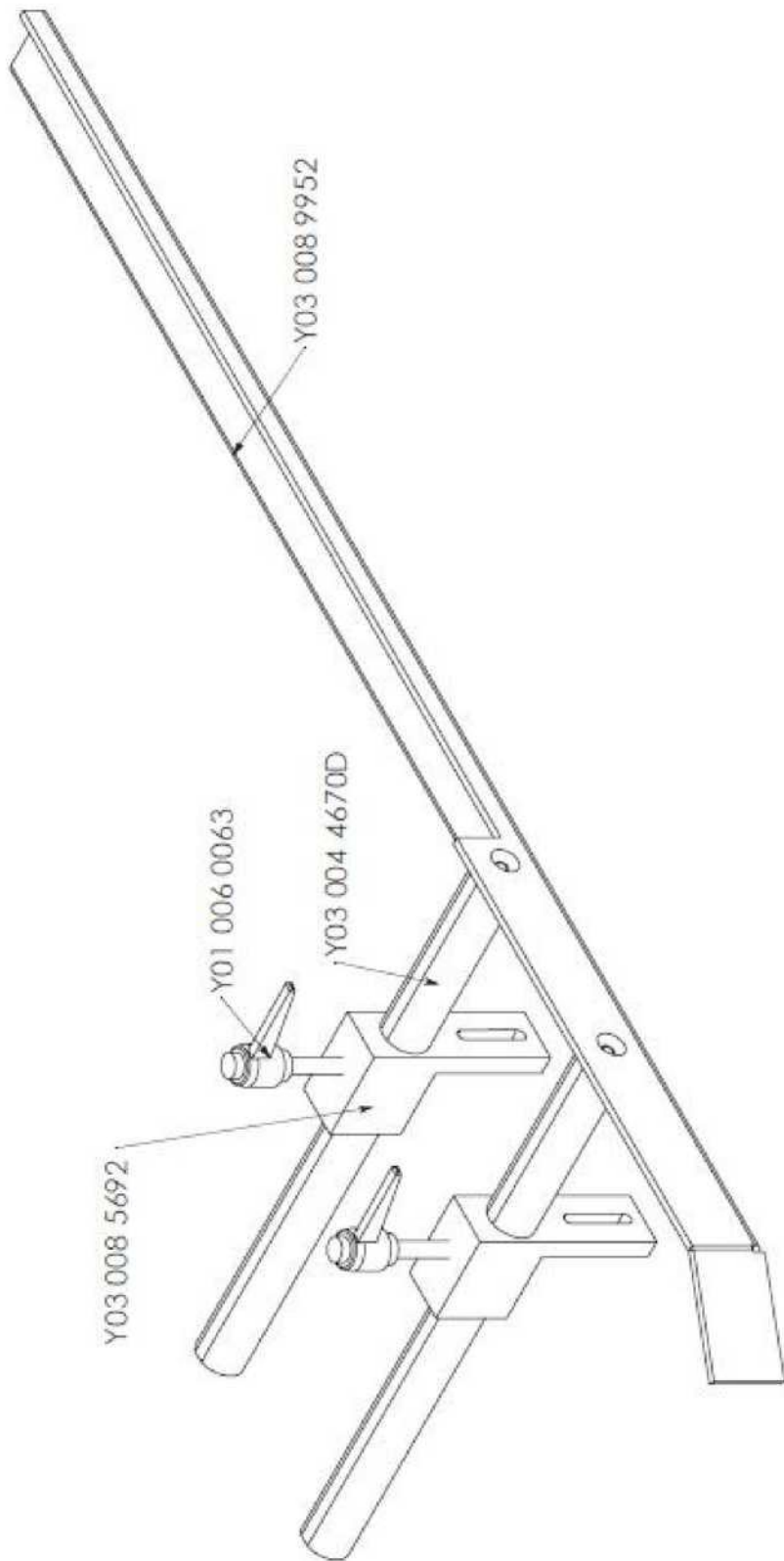
Materijal	04.04.2015	Y11 001 5209	Tolerans	
Šifra / Naziv	H. ČALIČKAN		Skala	
Kod / Opis			Referenca	
Code / Description			Reference	
04.04.2015		Y11 001 5209 ČLS PLESARNA MONTAŽ CRUBU		





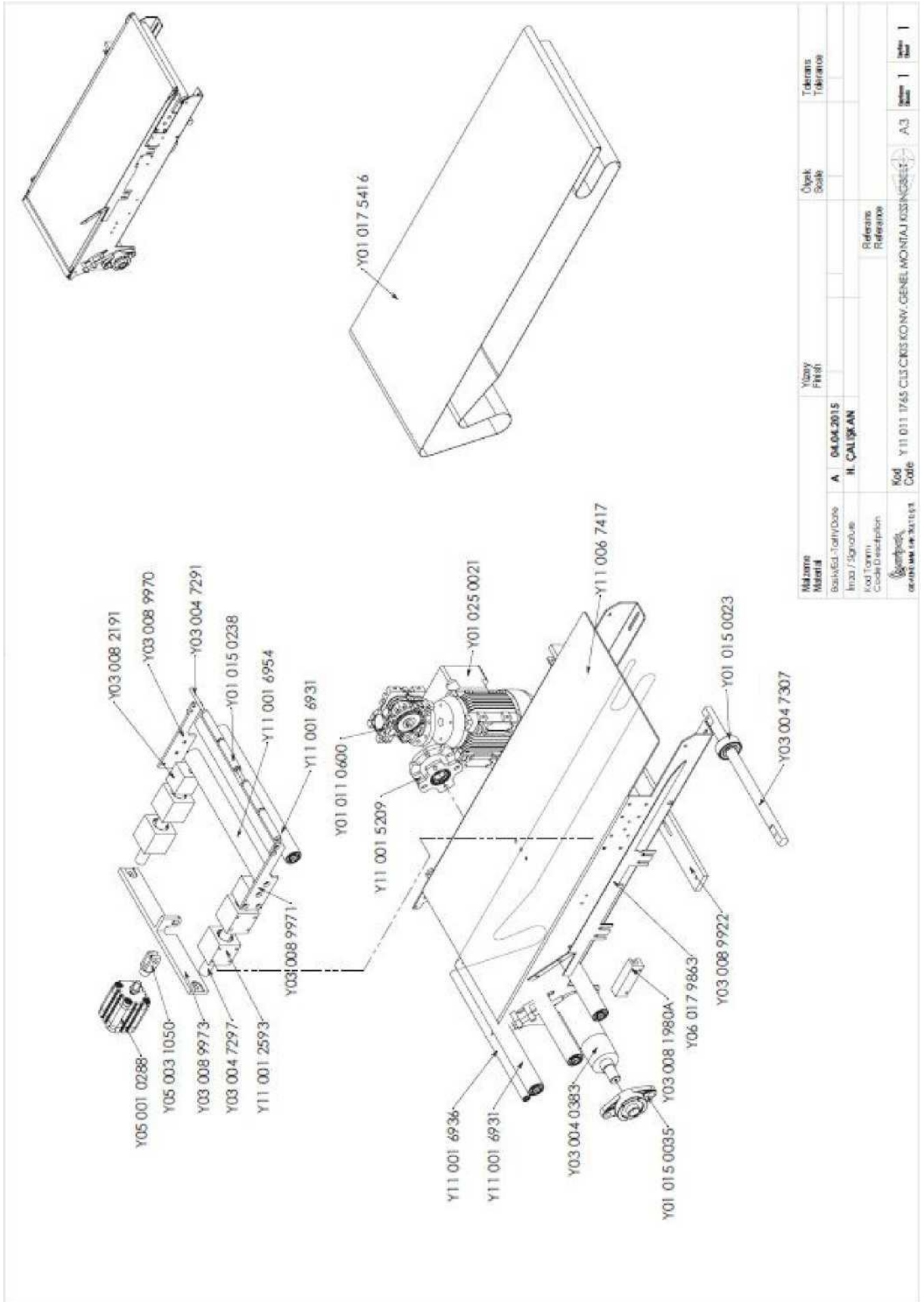
Malzeme Material	Yatay F.Mali	Ölçek Scale	Tolerans Tolerance
Baskı/Ek Tarihi/Date Insa / Signature	A 04.04.2015 H. ÇALIŞKAN		
Kod Tanımı Code/Description		Referans Reference	
Şirket/Şirketi 04.010.001.04.10.10.11	Kod Y11 011 1762 CLS ÇİRGİ BANT GENEL MONTAJI	KAUÇUK AĞIRLA NERİ	1 1 1



Malzeme Material	Yüzev Finish	Ölçek Scale	Tolerans Tolerance
Baskı/Ed.-Tarih/Date A 04 04 2015		1:20	±0,1
İmza / Signature H. Çalıřkan			
Kod Tanımı Code Description	Referans Reference		
 GEA BİGİMİN 3416 LTD 911	Kod Code		
	Y11 001 6930 CLS UC GEN GRUBU MONTAJI	A4	±0,1

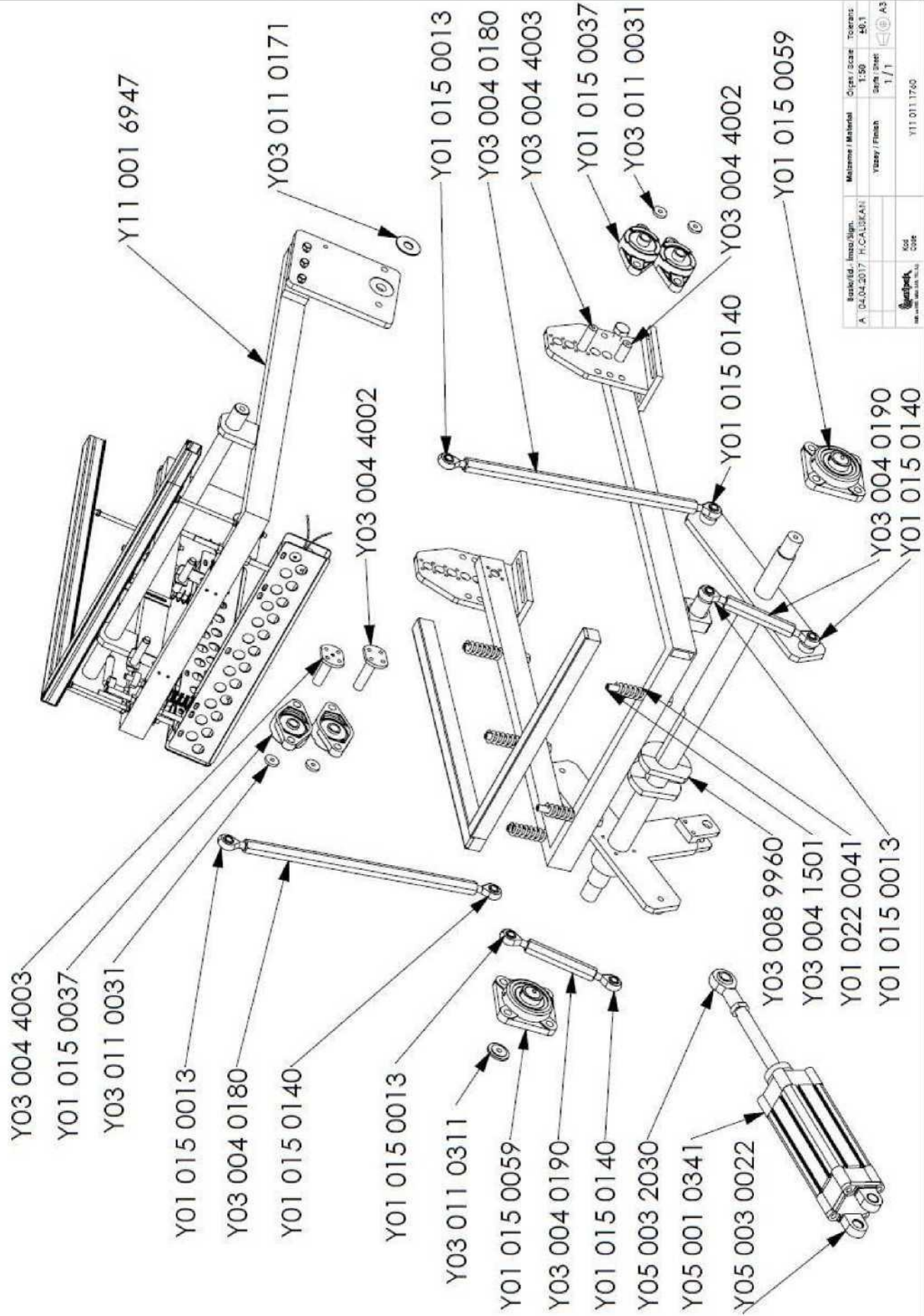


Malzeme Material	Yüzey Finish	Ölçek Scale	Tolerans Tolerance
Baskı/Ed. -Tarih/Date A 10.04.2015		1:10	±0,1
İmza / Signature H. ÇALIŞKAN			
Kod Tanımı Code Description	Referans Reference		
 GÖÇERÇEK BANT VE İTİ. ŞTİ. Kod Code Y11 001 6950 CLS GİRİŞ BANT ÜRÜN KLA VUZ GRUBU		 A4	Sayfa Sheet 1

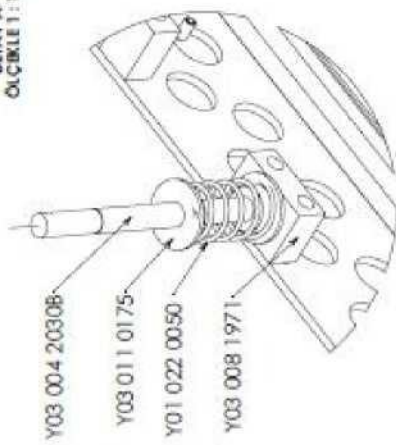


Materijal	Yizay	Yizay	Tolerans
Material	Finish	Scale	Tolerance
Basivisa /Tarih/Date	A	04.04.2015	
Imza / Signature	H. ÇALIŞKAN		
Kod /Tarih/ Code /Description	Referans Referans		
 Bosphorus GENEL MÜDÜRLÜĞÜ	Kod	Y11 011 1745 ÇİL ÇIKIŞ KOV. GENEL MONTAJ KİTİNGİBİST	
Code		A3	1

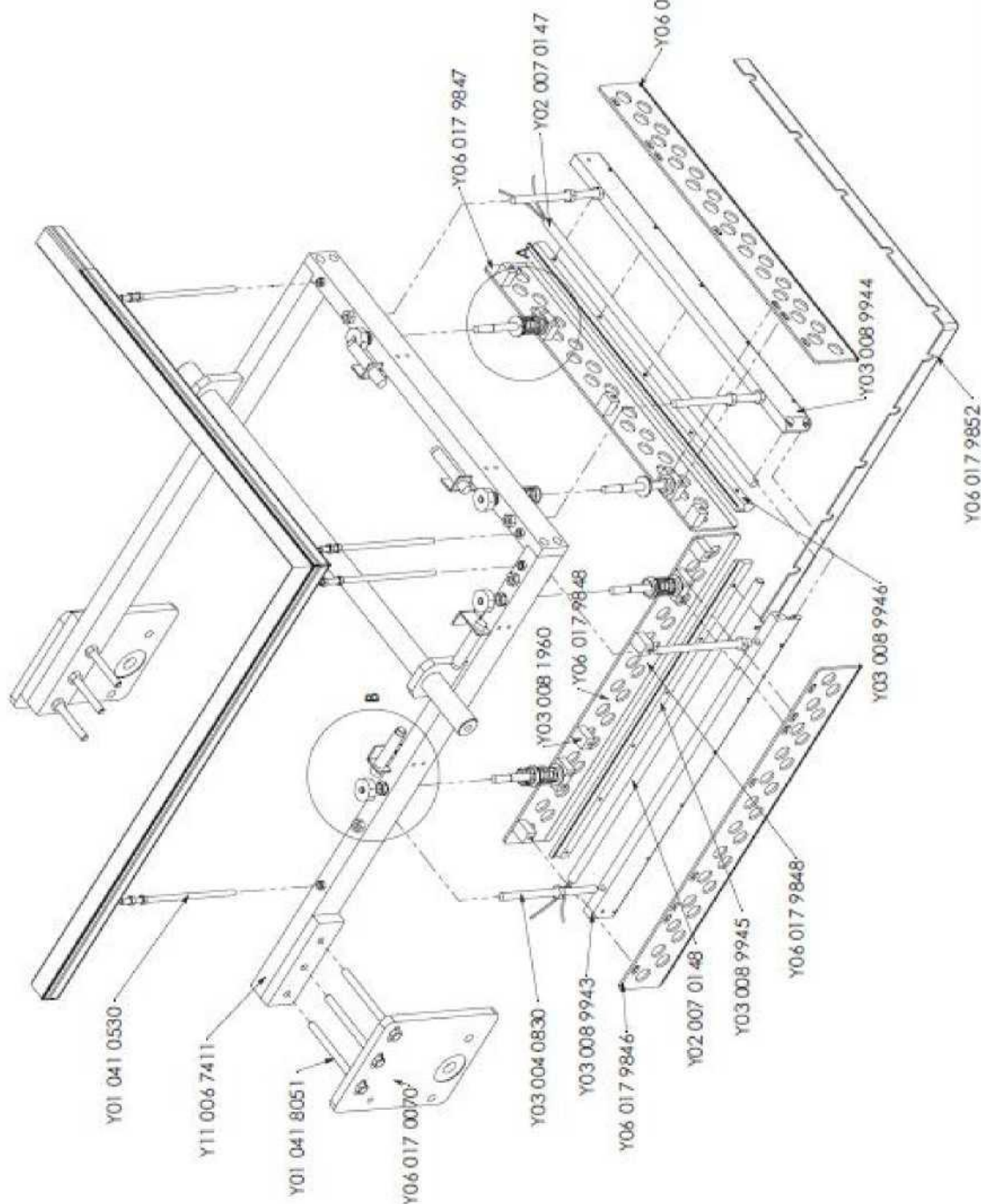
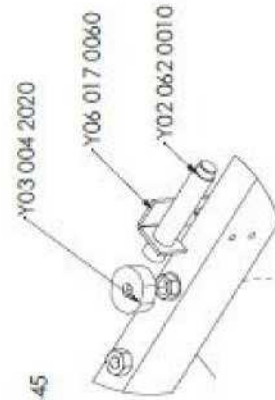
Verzielen / Inzidenz / Sign.	Material / Material	Größe / Scale	Toleranz
A 04.04.2017 H.CALISKAN		1:50	±0,1
	Verfahren / Finish	Blatt / Sheet	A3
		1/1	
Kod			Y11 011 1760
Kod			



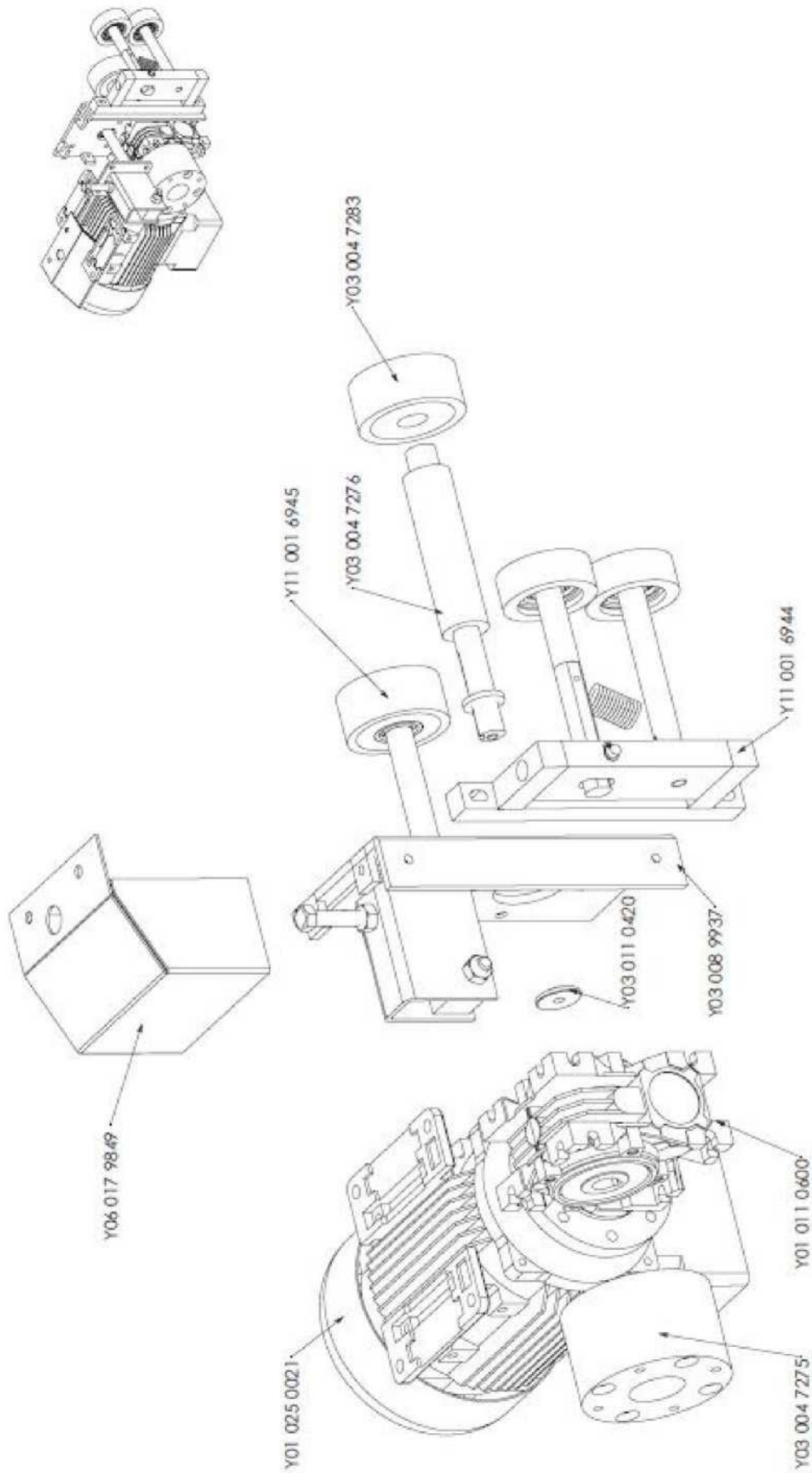
DETAY A
ÖLÇÜKLE 1 : 1,5



DETAY B
ÖLÇÜKLE 2 : 5



Misname Mimarlık	Yazan Yazdır	Objekt Scales	Tolerans Toleranslar
Basıldığı Tarih/Date A 04.04.2015			
İmza / Signature H. ÇALIŞKAN			
Kod / Tarih Code/Description			
Referans References			
06.02.01.001.001.001.001	Kod Code	Y11 001 6947 ÇÜS ÜST KESİME ÇERÇİVE MONTAJ ÇERÇİVİ	A3 1/1



Mázyrie Material	Yazy Finish	Opek Scale	Tolerans Tolerances
Revised / Date A 04.04.2015			
Draw / Signature R. ČAUSKÁN			
Kod / Item Code / Description			Referans Reference
 Kód / Y11 011 1759 ČLS FILM ČERMĚMBANŽMAŠI-GENE-MONTAŽ Code / 04.04.2015			 A3
			 1