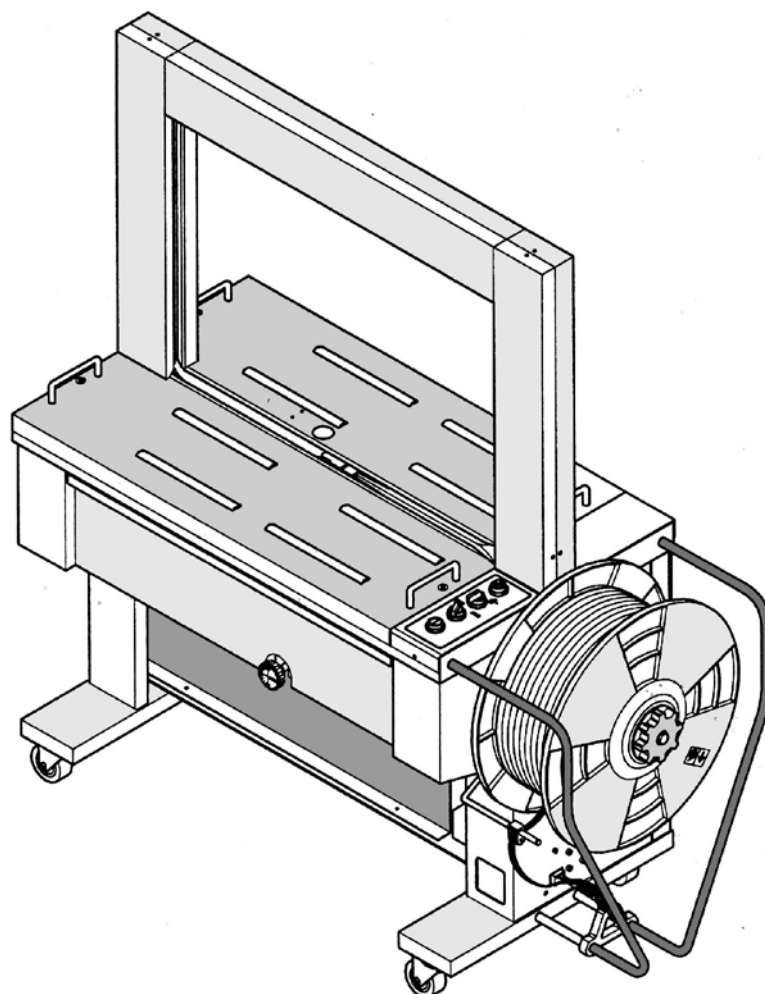


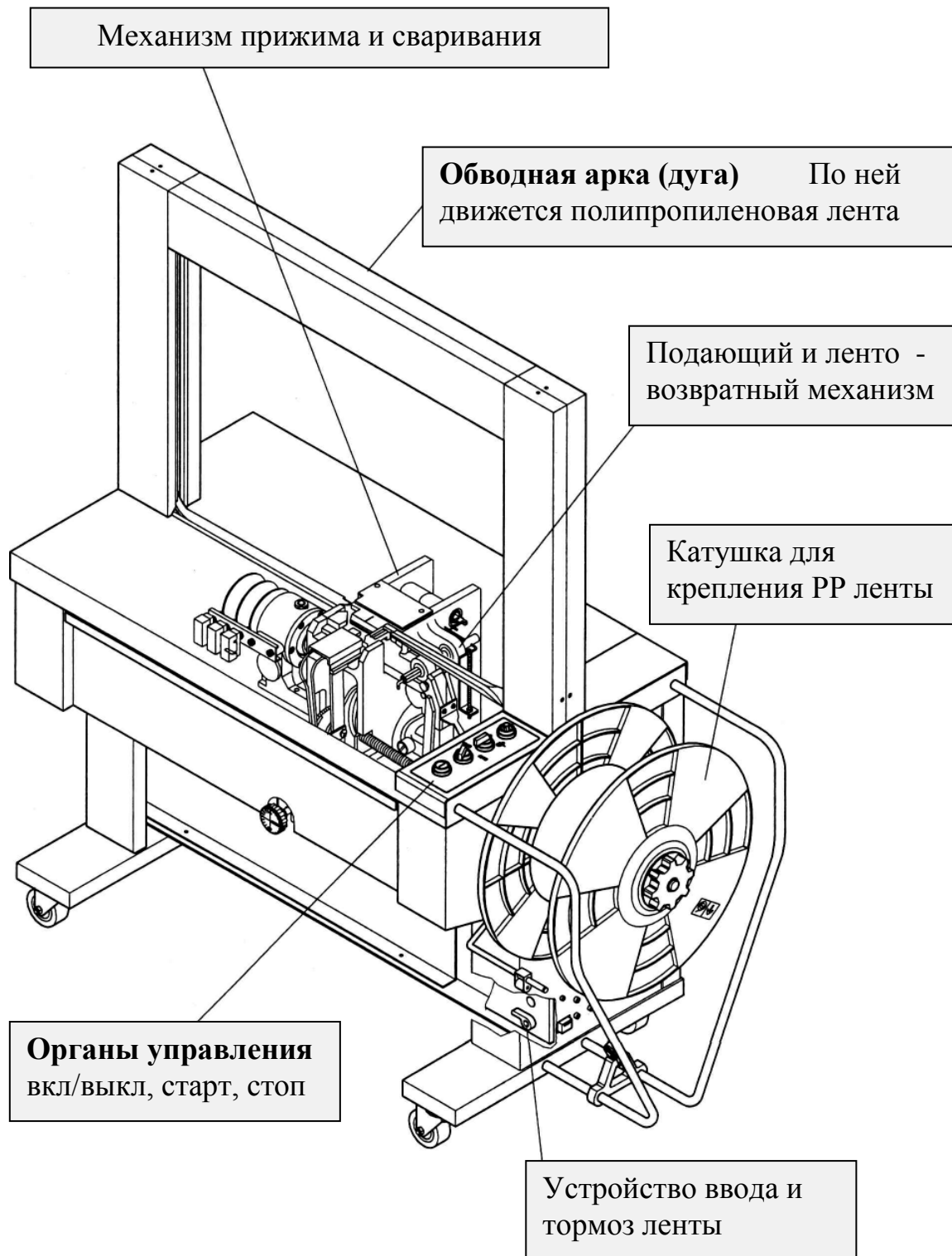
**АВТОМАТИЧЕСКАЯ
МАШИНА ДЛЯ ОБВЯЗКИ
ПОЛИПРОПИЛЕНОВОЙ ЛЕНТОЙ**



ТР – 6000-1

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ





(1) “START” Кнопка запуска (старт)

Для начала цикла обвязки нажмите на кнопку «START». Одно нажатие один цикл.

(2) “STOP” Аварийный выключатель

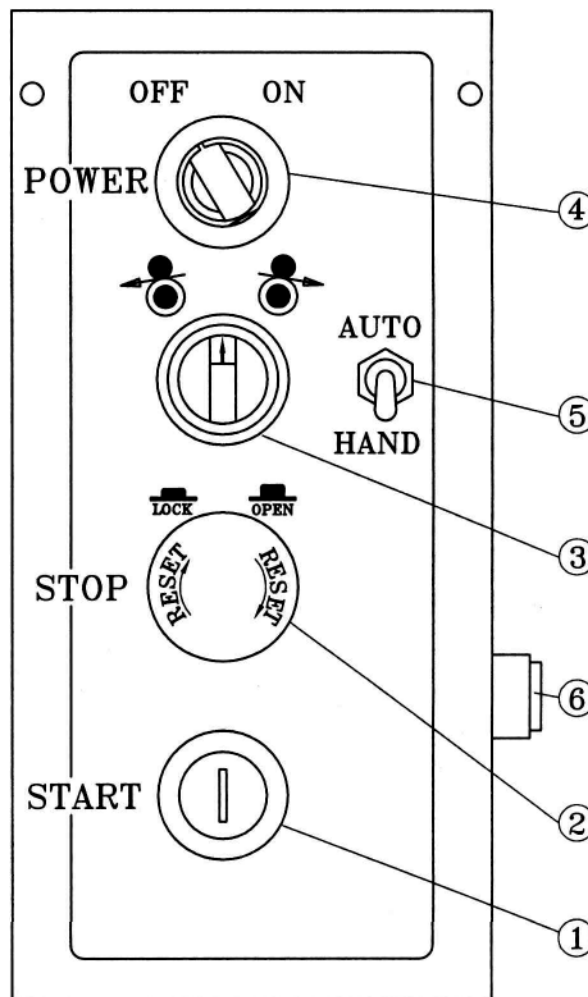
Для экстренной остановки машины. Нажмите выключатель в случае возникновения аварийной ситуации.

Когда оператор останавливает работу машины, элемент нагревателя сохраняет температуру. После устранения неисправности оператор может возобновить работу машины не ожидая разогрева элемента нагревателя.

(3) F/R переключатель направления подачи ленты (Подача и Возврат)

После заправки ленты под подающий ролик поверните переключатель против часовой стрелки, чтобы подать PP полосу вокруг арки(дуги). По достижении стартового положения лента остановится. Отпустите переключатель.

Когда переключатель повёрнут по часовой стрелке, PP лента извлекается из арки.



(4)“POWER” Выключатель электропитания с контрольной лампой.

Для включения машины поверните выключатель в положение «ON», свечение выключателя свидетельствует о подаче напряжения питания.

(5) “AUTO/HAND”

Селекторный переключатель режима работы Автоматический или Ручной

Когда селекторный переключатель находится в положении «AUTO», машина будет автоматически выполнять обвязку до тех пор, пока упаковка находится на механическом датчике. Когда селекторный переключатель находится в положении «HAND», это ручной режим, операция обвязки будет выполнена после помещения упаковки на рабочий стол и нажатия кнопки «START» или педали. Одно нажатие – одна обвязка

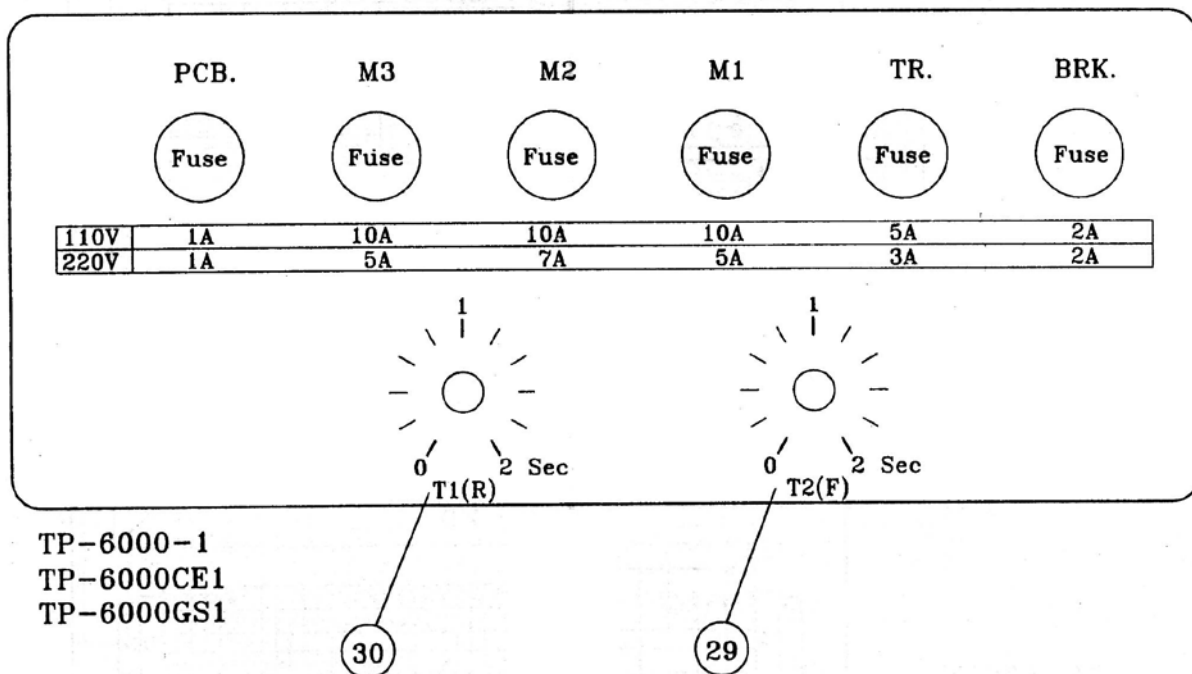
(6) Гнездо для подключения элемента дистанционного управления (педель).

Гнездо находится в нижней части станка (под катушкой) и служит для подключения ножной педали, при нажатии на которую выполняется обвязка, команда «START». Одно нажатие – одна обвязка.

ЭЛЕКТРОЧАСТЬ.

Таймер T1(30) Этот таймер определяет время, необходимое для изменения направления (реверсирования) ленты. Таймер T1, имеет в виду время, заданное для связывания вокруг минимального размера упаковки. Обычно, Таймер T1 установлен приблизительно 0.3 секунды, но вероятно, при необходимости, можно отрегулировать в зависимости от размера упаковки.

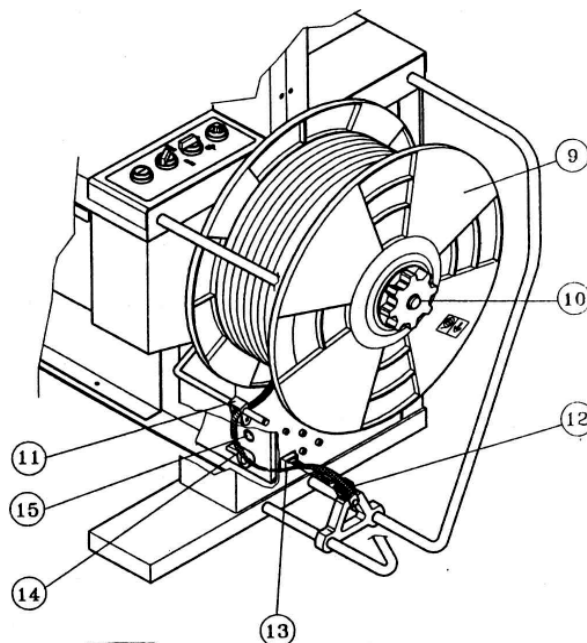
Таймер T2 (29) Этот таймер определяет время, необходимое чтобы подавать полосу согласно заданному времени на циферблате. Если время таймера T2 мало, PP лента не может достигать упора в устройстве сварки. Обычно T2 установлен в приблизительно на 0.7 секунды для стандартной арки(дуги) (850x600), при необходимости можно отрегулировать в зависимости от размера арки.



· **Перед установкой и заправкой полипропиленовой ленты убедитесь что выключатель электропитания ВЫКЛЮЧЕН !**

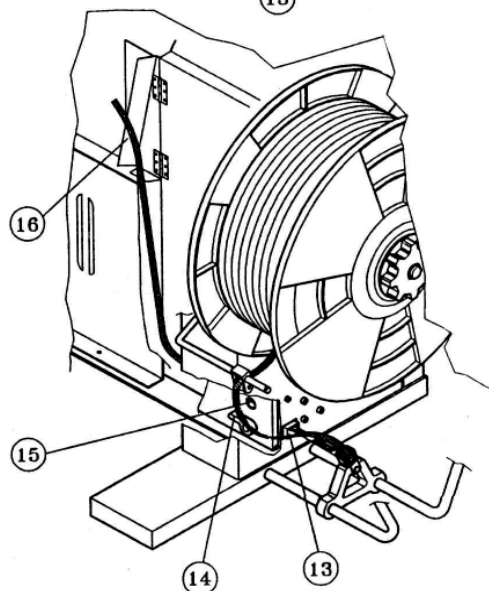
Шаг 1.

Разместите бобину с РР лентой на барабане катушки согласно направления стрелки на корпусе катушки (9) и плотно зафиксируйте гайкой (10).



Шаг 2

Пропустите конец РР ленты в направляющий ролик (11) устройства торможения, далее через ролик (12) так, чтобы внутренняя часть РР ленты была обращена вниз. Смотри рисунок.

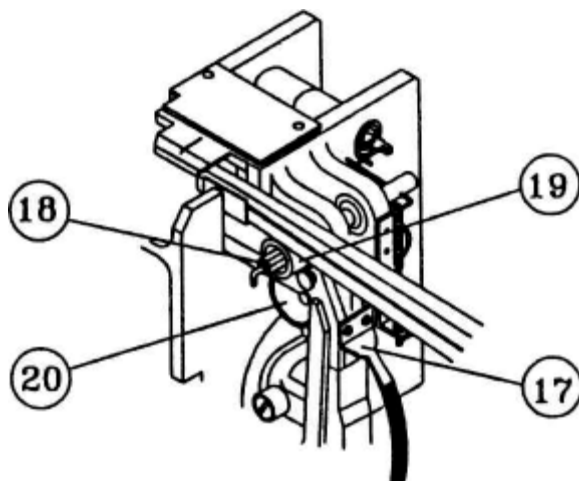


Шаг 3

Откройте дверцу (16). Вставьте РР ленту в щель (13), нажимая рычаг (14) вниз и выньте приблизительно 1м полосы сквозь щель в лотке накопления ленты.

Шаг 4

Вставьте конец ленты под направляющую (17) приподнимите верхний роликовый захват (18) и вставьте под него ленту, так что бы она оказалась между вращающимися цилиндрами (19) и (20).



1. Поверните выключатель питания в положение «ON». Электропитание включится, о чём будет свидетельствовать контрольная лампочка. Лента автоматически вводится в отсек для накопления.
2. Поверните переключатель F/R против часовой стрелки пока PP полоса не достигнет упора в сваривающей головке пройдя через арку. Отпустите выключатель F/R, когда лента остановится. Машина будет готова к работе по достижению заданной температуры нагревателем.
3. Подождите приблизительно 2-3 минуты, пока элемент нагревателя не достигнет заданной рабочей температуры. Теперь можно приступать к работе.
4. Разместите упаковку на центре сваривающей головки. Нажмите кнопку «СТАРТ» и упаковка автоматически будет связана. Повторное нажатие кнопки «Старт» - повторение действия обвязывания.
5. После работы выключите электропитание.

ОСНОВНЫЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

При замене ленты, проведения обслуживания, ремонта - машина должна быть обязательно выключена.

Если машина не будет использоваться длительное время, во избежание деформации ленты, перемотайте её обратно на катушку.

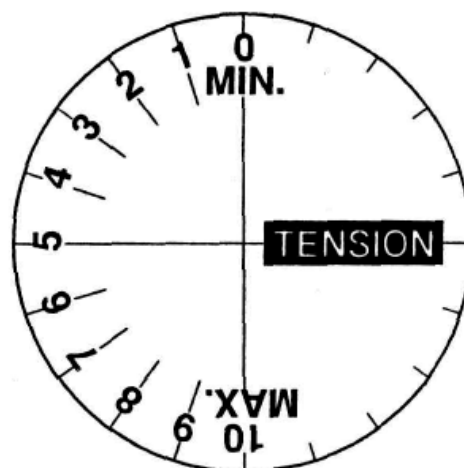
Для проведения регулировок машины, изменения настроек на требуемую ширину ленты используйте инструмент идущий в комплекте со станком.

Всегда содержите машину в чистоте, регулярно очищая устройство натяжения, подачи, сваривания.

Не используйте самодельные удлинительные шнуры.

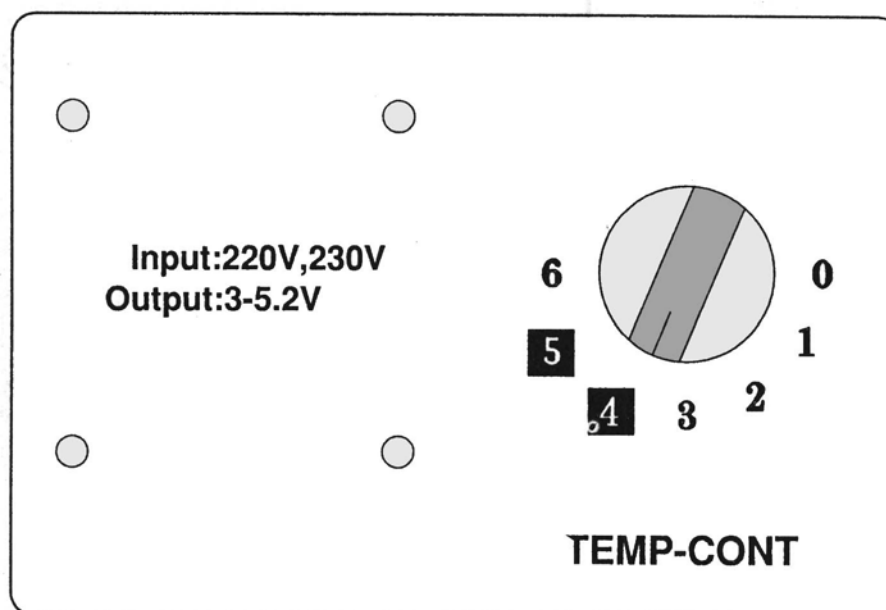
УСТРОЙСТВО РЕГУЛИРОВКИ СИЛЫ НАТЯЖЕНИЯ

Для регулировки силы натяжения РР ленты используется круглая рукоятка с удобной градуировкой от 0 до 10. Чтобы изменить силу натяжения необходимо слегка оттянуть (на себя) рукоятку, установить на соответствующую величину и зафиксировать (отпустить). Как правило устанавливают натяжение на 4 - 5.



УСТАНОВКА ТЕМПЕРАТУРЫ НАГРЕВАТЕЛЯ.

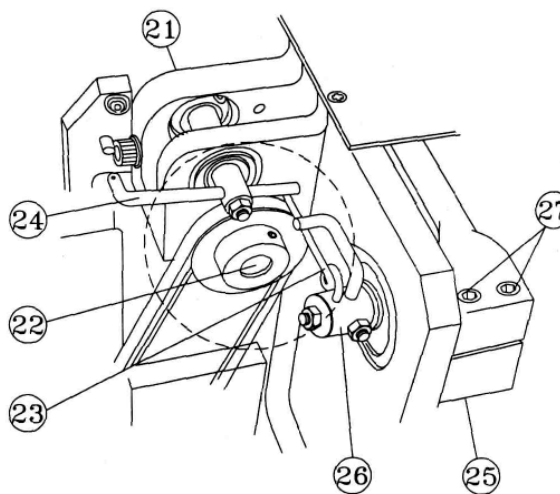
Установите циферблат на положение 4 или 5. Регулируйте температуру нагревателя, поворачивая ручку регулировки температуры от 1 до 6. Выберите соответствующую температуру, имея в виду климат, толщину ленты и условия эксплуатации машины. Если температура нагревателя слишком высока или слишком низка, присущее качество сваривания не будет получено.



ПОДАЮЩИЙ И ЛЕНТОВОЗВРАТНЫЙ МЕХАНИЗМ.

Когда этот узел правильно не отрегулирован то подача и изменение (реверсирование) РР полосы становится нерегулярным.

Обычно, этот узел установлен, чтобы подавать полосу РР ленты с толщиной 0.55mm - 0.75mm. Когда толщина полосы изменилась, регулируйте часть, отмеченную кругом на рисунке, так, чтобы зазор (клиренс) между верхней роликовой пружиной (23) и верхним карабином шахты(вала) (24) был равен толщине ленты, которую Вы используете. Когда этот узел правильно не отрегулирован, полоса не может быть реверсирована должным образом. Возможно уплотнение полосы перед натяжением вокруг упаковки. Также возможен выход ленты из арки(дуги), если нет никакого зазора (клиренса) между ними.

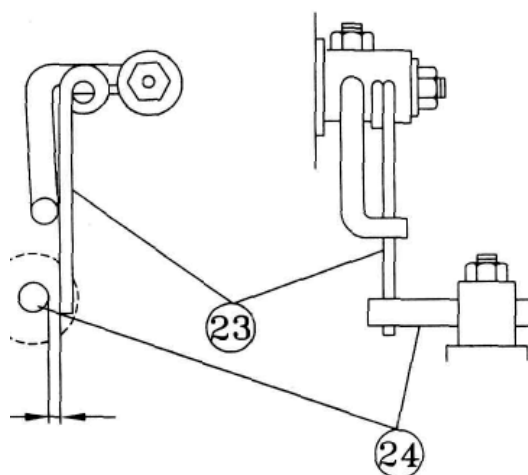


1. Проверьте работу прижимного устройства, возвращение к его первоначальному положению. Вставьте полосу между подающими цилиндрами (22), и опустите верхний вращающийся цилиндр.

2. Ослабьте 2 болта (27) придерживая правой рукой блок (25) с валом, тогда блок перемещается легко вручную.

3. Регулируйте зазор (клиренс) между верхней роликовой пружиной (23) и верхним карабином вала (24), зазор должен быть тот же самый как и толщина ленты, которую Вы используете.

4. Сожмите 2 болта (27).



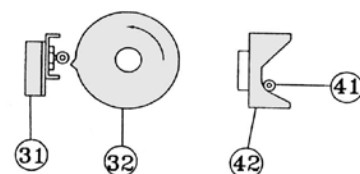
КОНЦЕВЫЕ ВЫКЛЮЧАТЕЛИ КОММУТАТОРЫ РАБОТА МАШИНЫ, БЛОКА УПРАВЛЕНИЯ, ПО ЦИКЛУ.

Эти рисунки показывают положение каждой части блока управления перед стартом машины и после завершения каждого цикла обвязывания **LS3**. Регулирование первоначального положения выполняется концевым выключателем LS3(31).

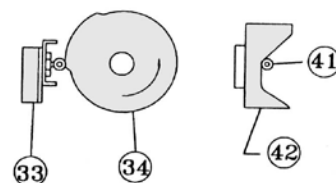
LS3 должен быть отрегулирован по максимальному положению (32).

Когда **LS1** активизирован, работают ограничители (остановки) блока управления и изменение (реверсирование) ленты. В блоке управления, пресс (37) подходит к вершине и захватывает полосу под прижимным столом (38). Толкатель направляющей ленты (39) перемещает назад откидную створку арки (40), и она открывается полностью. В этот момент, толкатель кулачка (41) находится в показанном положении, прежде чем начинает движение кулачок натяжения (42). Здесь показано правильное положение блока управления, когда **LS1** отрегулирован (33) по максимальному положению толкателя (34).

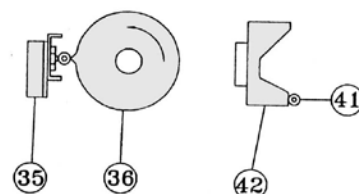
LS-3



LS-1

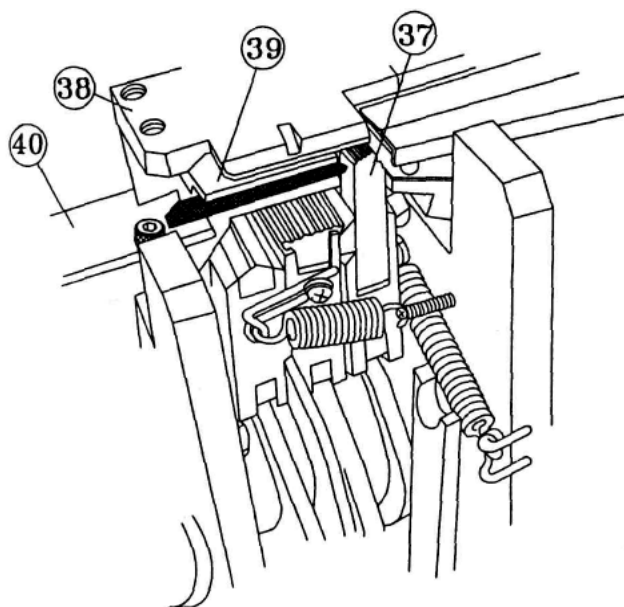


LS-2



Кулачок натяжения LS-2

Цикл подачи полосы определяется LS2, (35), чтобы правильно настроить LS2, регулируйте контактор максимального выключателя(36) так, чтобы толкатель кулачка (41), начал спускаться на кулачке натяжения (42).



КОЛИЧЕСТВО ЛЕНТЫ В НАКОПИТЕЛЕ

Машина уже отрегулирована, чтобы хранить и поддерживать правильное (определённое) количество ленты в накопителе. Но возможно, потребуется некоторое регулирование, в зависимости от разности качества или толщины ленты. В таком случае, регулируйте это как показано на рисунке.

1. В случае, если это, количество полосы является недостаточным в накопителе, ослабьте гайку (27) и поверните болт (28) против часовой стрелки.

2. В случае, если количество полосы чрезмерно в накопителе, ослабьте гайку (27), и поверните болт (28) по часовой стрелке.

