

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИХ ИЛИ РУЧНЫХ УПАКОВОЧНЫХ
МАШИН

FP560 – FP560A
FP870A

НОМЕР РУКОВОДСТВА:	DM210229
ДАТА НАПИСАНИЯ:	05. 07. 2006г.
ИЗДАНИЕ:	1.0
ДАТА ВЫПУСКА:	20. 07. 2006




ВВЕДЕНИЕ

Благодарим Вас за выбор оборудования SMIPACK S.p.a. Мы рады приветствовать Вас в широком кругу наших клиентов, и надеемся, что использование нашего оборудования доставит Вам истинное удовольствие.

Это руководство относится к моделям **FP560, FP560A, FP870A** и написано, с целью объяснить и показать Вам различные возможности нашего оборудования и в частности, этих машин.



Если вы не видите значка,  то перед Вами руководство именно к этим машинам.

Что бы Ваша машина служила долго и без перебоев, советуем Вам внимательно прочитать это руководство и следовать его советам в работе с нашим оборудованием.



**ПОЖАЛУЙСТА, ВНИМАТЕЛЬНО И ДО КОНЦА ПРОЧИТАЙТЕ
ДАННОЕ РУКОВОДСТВО ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ МАШИНЫ.**

**ДАННОЕ РУКОВОДСТВО ЯВЛЯЕТСЯ НЕОТЪЕМЛЕМОЙ
ЧАСТЬЮ МАШИНЫ И ВСЕГДА ДОЛЖНО НАХОДИТЬСЯ РЯДОМ
С ОБОРУДОВАНИЕМ.**

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОСНОВНЫЕ ПРАВИЛА

- 1.1. КАК ПРАВИЛЬНО ИСПОЛЬЗОВАТЬ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО
- 1.2. УСЛОВИЯ ГАРАНТИЙНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ
- 1.3. ПРАВОВЫЕ НОРМЫ
- 1.4. ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ
- 1.5. УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

2. УСТАНОВКА МАШИНЫ

- 2.1. ВЕС И РАЗМЕРЫ УПАКОВАННОЙ МАШИНЫ
- 2.2. ВЕС И РАЗМЕРЫ МАШИНЫ
- 2.3. ТРАНСПОРТИРОВКА И РАСПАКОВКА
- 2.4. УСТАНОВКА КРОНШТЕЙНА-ДЕРЖАТЕЛЯ РУЛОНА ПЛЕНКИ
- 2.5. УСТАНОВКА ОТВОДЯЩЕГО РОЛЬГАНГА FP560 И FP560A
- 2.6. УСТАНОВКА ОТВОДЯЩЕГО РОЛЬГАНГА FP870A
- 2.7. ДЕМОНТАЖ И УТИЛИЗАЦИЯ
- 2.8. ЭЛЕКТРИЧЕСТВО
- 2.9. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ПОДКЛЮЧЕНИЯ
- 2.10. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

3. ИНФОРМАЦИЯ О МАШИНЕ

- 3.1. ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ
- 3.2. АВТОМАТИЧЕСКАЯ РАБОТА МАШИНЫ
- 3.3. МАРКИРОВКА МАШИНЫ
- 3.4. ФОРМИРОВАНИЕ ШВА (РЕЗКА)
- 3.5. МАКСИМАЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ УПАКОВЫВАЕМОГО ПРОДУКТА
- 3.6. ХАРАКТЕРИСТИКИ ИСПОЛЬЗУЕМОЙ ТЕРМОУСАДОЧНОЙ ПЛЕНКИ
- 3.7. РАСЧЕТ ШИРИНЫ ПЛЕНКИ

4. ПОДГОТОВКА К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ МАШИНЫ

- 4.1. ОПИСАНИЕ КНОПОК
- 4.2. ВКЛЮЧЕНИЕ МАШИНЫ
- 4.3. НАСТРОЙКИ ПАМЯТИ
- 4.4. ПАРАМЕТРЫ МЕНЮ
- 4.5. СКРЫТОЕ МЕНЮ
- 4.6. СОХРАНЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ СКРЫТОГО МЕНЮ
- 4.7. УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ И СИМВОЛЫ В СООБЩЕНИЯХ
- 4.8. УСТАНОВКА РУЛОНА ПЛЕНКИ
- 4.9. РЕГУЛИРОВКА ПЕРФОРАТОРОВ
- 4.10. РЕГУЛИРОВКА РАБОЧЕЙ ПОВЕРХНОСТИ
- 4.11. РЕГУЛИРОВКА ЗАПАЕЧНОЙ РАМЫ

5. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МАШИНЫ

- 5.1. ПОДГОТОВКА МАШИНЫ
- 5.2. РАСПОЛОЖЕНИЕ РУЛОНА ПЛЕНКИ И УПАКОВОЧНОГО СТОЛА
- 5.3. ПЕРВАЯ РЕЗКА ПЛЕНКИ
- 5.4. УПАКОВКА
- 5.5. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ МАШИНЫ
- 5.6. ОПАСНЫЕ ЗОНЫ

6. ОСМОТР МАШИНЫ

- 6.1. СЕМНА ЭЛЕКТРОННОЙ ПАНЕЛИ

7. ТЕКУЩЕЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ МАШИНЫ

- 7.1. 7.1. ЧАСТОТА ТЕКУЩЕГО ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ
- 7.2. УДАЛЕНИЕ ОСТАТКОВ И ОБРЕЗКОВ ПЛЕНКИ
- 7.3. ОСНОВНАЯ ЧИСТКА
- 7.4. ЗАМЕНА СВАРИВАЮЩЕГО НОЖА
- 7.5. КОНТРОЛЬ СМАЗОЧНО-ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ
- 7.6. ЗАМЕНА ТЕФЛОНОВОЙ ЛЕНТЫ (СКОТЧ) И РЕЗИНОВОГО УПЛОТНИТЕЛЯ
- 7.7. ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

8. НЕИСПРАВНОСТИ И НЕПОЛАДКИ – КАК БОРОТЬСЯ

- 8.1. ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ ВОЗНИКНОВЕНИЯ НЕПОЛАДОК И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ
- 8.2. ЗВУКОВОЕ ОПОВЕЩЕНИЕ О НЕИСПРАВНОСТИ

1. ОСНОВНЫЕ ПРАВИЛА

1.1. КАК ПРАВИЛЬНО ИСПОЛЬЗОВАТЬ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО

Хранение данного руководства

- Данное руководство является неотъемлемой составной частью машины и должно храниться на протяжении всего времени использования оборудования. При передаче оборудования новому владельцу руководство передается вместе с машиной.
- Используйте данное руководство так, чтобы не повредить его или его части.
- Не рвите, не стирайте, не переписывайте данное руководство, ни при каких обстоятельствах.
- Гарантируем, что любые исправления этого руководства будут отправлены Вам как часть целого.

Использование данного руководства

Использование данного руководства представляется очень простым с первых страниц – содержания, которое позволяет быстро сориентироваться в поиске ответа на интересующий Вас вопрос. Главы расположены в таком порядке, чтобы облегчить поиск необходимой информации.

Как обновить руководство, если вы модифицировали машину

Описания и иллюстрации в данном руководстве являются не опровержимыми. SMIPACK S.p.A оставляет за собой право в любой момент модифицировать свое оборудование, сохраняя при этом все исходные характеристики, с целью совершенствовать функциональность и рентабельность, без обязательства обновлять предыдущую продукцию за исключением особых случаев.

Обновления руководства распространяются на все его части.

Мы хотели бы заранее поблагодарить Вас за все Ваши пожелания и замечания, которые Вы можете направлять нам по адресу:

SMIPACK S.p.A. - Viale Vittorio Veneto, 4 - 24016 San Pellegrino T. (BG) - Italy - Tel. +39.0345.40400 - Fax +39.0345.40409.

1.2. УСЛОВИЯ ГАРАНТИЙНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Оборудование, поставленное клиенту, готово к эксплуатации и прошло все испытания и тесты на нашем заводе в соответствии с действующими положениями. В течение срока гарантийного обслуживания SMIPACK S.p.A. обязуется устранять любые неполадки, но только в том случае если машина была использована правильно, и все указания данного руководства соблюдались с точностью. Срок гарантийного обслуживания – 365 дней с момента продажи и распространяется, в том числе, на случаи заводского брака. Гарантийное обслуживание распространяется только на первоначального покупателя, в случае передачи машины другому лицу гарантия аннулируется. Гарантийное обслуживание не распространяется на машины, поврежденные в результате: несчастного случая, неправильного использования, давления атмосферного фактора, технического обслуживания или модификации машины, исполненных лицом не квалифицированным или вне сервис центра SMIPACK S.p.A. Поврежденные части, подверженные износу

транспортируются пользователем в сервисный центр SMIPACK S.p.A. Или пользователь может вызвать технического инженера за свой счет.

По вопросам приобретения запчастей и гарантийного обслуживания на территории России Вы можете обращаться к официальным представителям компании SMIPACK S.p.A.

ООО "Роспол"

Тел/ факс +7-812-363-20-22

e-mail: support@rospol.com, spbpack@gmail.com

1.3. ПРАВОВЫЕ НОРМЫ

Оборудование «ПОЛУ-АВТОМАТИЧЕСКАЯ ИЛИ АВТОМАТИЧЕСКАЯ УПАКОВОЧНАЯ МАШИНА» подчиняется законодательным положениям по следующим директивам:

- Директивы о машинах: 89/392/CEE, 91/368/CEE, 93/44/CEE, 93/68/CEE, 98/37/CE.
- Директивы об электромагнитном излучении: 89/336/CEE, 92/31/CEE, and 93/97/CEE.
- Директива о низком электрическом напряжении: 73/23CEE

Директивы согласованы с общепринятыми нормами:

- Европейские правила безопасности для машин:
- EN 292/1 - EN 292/2 - EN 292/2/A1 - EN 294 - EN 349.
- Электро оборудование для машин: EN 60204-1.
- Сборная защита оборудования и переход на низкое электрическое напряжение: EN 60439-1.

1.4. ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

Перед началом работы на машине SMIPACK S.p.A. оператор должен приобрести достаточные знания в области упаковки, функциях контроля над оборудованием, характеристиках машины и должен внимательно прочитать данное руководство. Наниматель обязан проследить за выполнением инструкций, правильностью использования машины, и проинформировать оператора по следующим пунктам:

- Аварийность.
- Устройства, предназначенные для обеспечения безопасности оператора.
- Основные меры безопасности по интернациональным стандартам и стандартам страны, в которой используется машина.

Необходимо соблюдать ниже перечисленные меры предосторожности:

- Не запускайте машину в помещениях с повышенной пожаро- и взрывоопасностью.
- Не настраивайте, не снимайте и не подвергайте модификации устройства безопасности, в противном случае SMIPACK S.p.A. не дает ни каких гарантий по безопасности использования такой машины.
- Не модифицируйте части машины для того, что бы установить другие устройства без предварительного разрешения SMIPACK S.p.A., в противном случае компания не несет ответственности за возможность возникновения неполадок.
- Не работайте на машине в автоматическом режиме с отключенными системами безопасности.
- Не открывайте предохранительный блок, если машина включена в сеть.
- Не вмешивайтесь в работу выключателей, клапанов, датчиков без уведомления



инженера.



- Не вмешивайтесь в работу подвижных частей машины особенно без применения специальных инструментов.
- Не смазывайте вручную подвижные части машины.
- Перед началом работы с электричеством на машине, убедитесь, что подача электричества отключена.
- Как можно быстрее возвращайте на место все устройства безопасности после их передвижения и съема.

ВНИМАНИЕ!

Обязанностью оператора является уход за машиной и поддержание ее в чистоте. Постоянно и внимательно наблюдайте за процессом предотвращения несчастных случаев и соблюдением правил безопасности.



В ходе текущего технического обслуживания машины ее необходимо выключить и повесить специальные знаки: «МАШИНА НА РЕМОНТЕ» или «НЕ ВКЛЮЧАТЬ». Убедитесь, что выключатели не были вытащены неизвестным лицом.

1.5. УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ



ВНИМАНИЕ! ПРОЧИТАЙТЕ ВНИМАТЕЛЬНО ПЕРЕД РАБОТОЙ.



ВНИМАНИЕ ОПАСНОСТЬ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ! ЗАЗЕМЛЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО.



ВНИМАНИЕ ОПАСНОСТЬ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ! ОТКЛЮЧИТЕ НАПРЯЖЕНИЕ ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ЛЮБЫХ ОПЕРАЦИЙ.



ВНИМАНИЕ! ВЫСОКАЯ ТЕМПЕРАТУРА.



ВНИМАНИЕ! НЕ ТРОГАТЬ.



ВНИМАНИЕ! ОПАСНОСТЬ ПОПАДАНИЯ В МЕХАНИЧЕСКИЕ ЧАСТИ.



ОПАСНОСТЬ ПОРЕЗА.



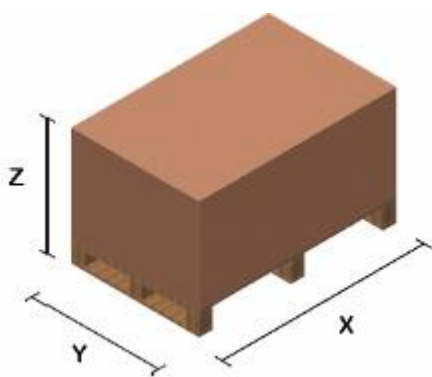
НЕ ПРОИЗВОДИТЕ РЕМОНТА ВО ВРЕМЯ ДВИЖЕНИЯ.



**ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ПЕРЕД ВАМИ НУЖНАЯ МОДЕЛЬ
МАШИНЫ.**

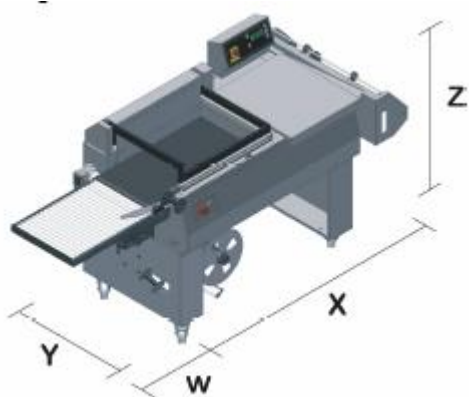
2. УСТАНОВКА МАШИНЫ


2.1. ВЕС И РАЗМЕРЫ УПАКОВАННОЙ МАШИНЫ



	FP560	FP560A	FP870A
X	1400мм	1400мм	2125мм
Y	880мм	880мм	1080мм
Z	1185мм	1185мм	1300мм
Вес	161кг	180кг	300кг

2.2. ВЕС И РАЗМЕРЫ МАШИНЫ

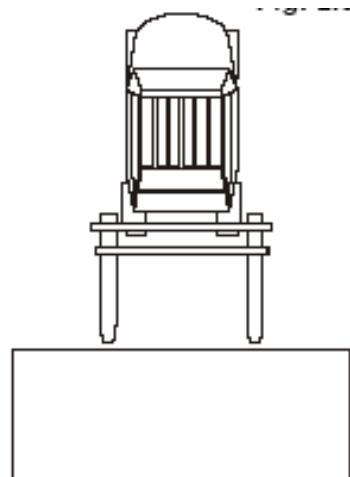


	FP560	FP560A	FP870A
X	1520мм	1520мм	2005мм
Y	790мм	790мм	1005мм
Z	1055мм	1055мм	1125мм
W	500мм	500мм	1010мм
Вес	129кг	148кг	247кг

2.3. ТРАНСПОРТИРОВКА И РАСТАКОВКА

SMI PACK S.p.A. использует в качестве упаковки для своего оборудования материалы легкие в утилизации и сохраняющие безопасность машины во время транспортировки. Рекомендуется бережно относиться к машине во время транспортировки и установки. За все повреждения, произошедшие в ходе транспортировки, ответственность несет перевозчик.

Открывая упаковку, убедитесь, что видимые открытые части не повреждены.



Поднимать машину следует при помощи подъемной системы работающей снизу; учитывая особенности упаковки, невозможно использование подъемных систем работающих сверху. Поднимайте машину с длинной стороны и отрегулируйте вилки погрузчика на максимальное расстояние друг от друга.

ВНИМАНИЕ!



Перед транспортировкой на место установки машины убедитесь. Что грузоподъемность оборудование соответствует весу и размерам машины.

В случае длительного хранения, поместите машину в закрытое помещение с температурой воздуха от -15°C до +55°C градусов с влажностью варьирующейся от 30% до 90% без образования конденсата.

2.4. УСТАНОВКА КРОНШТЕЙНА-ДЕРЖАТЕЛЯ РУЛОНА ПЛЕНКИ

Кронштейн держатель для рулона пленки устанавливается следующим образом:

- Установите кронштейн **1** в гнезда
- Закрепите стопоры **2** при помощи отвертки

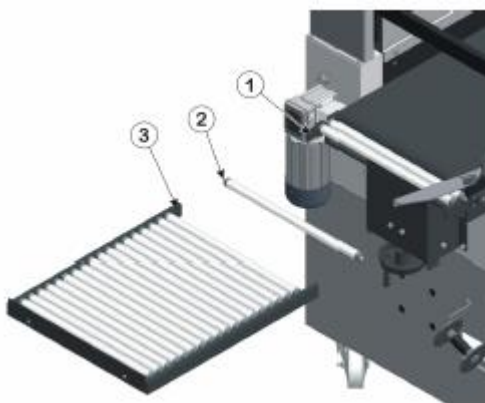


2.5. УСТАНОВКА ОТВОДЯЩЕГО РОЛЬГАНГА FP560 И FP560A

После того как машина была распакована, установите отводящий рольганг:



- Установите рольганг в оснастку конвейера **1** и закрепите их роликами **2** в специальных направляющих **3**.
- В процессе установки не давите на боковые стороны рольганга, в противном случае оснастка конвейера может быть повреждена.

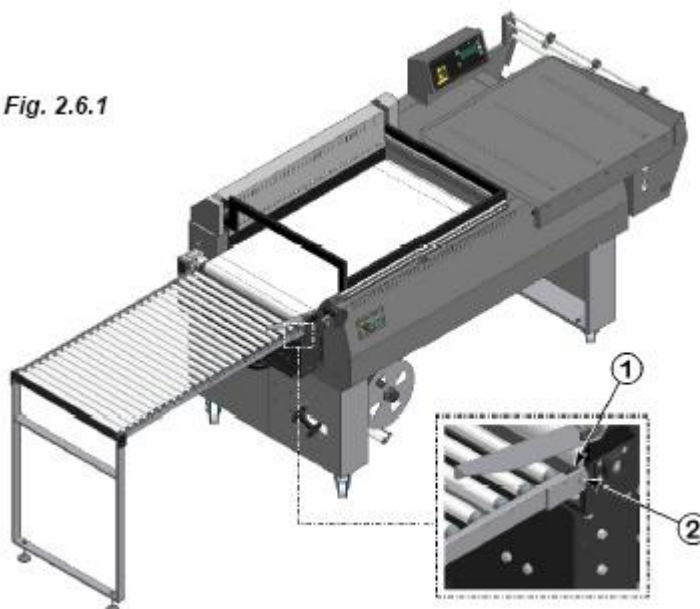


2.6. УСТАНОВКА ОТВОДЯЩЕГО РОЛЬГАНГА FP870A



- Установите рольганг в оснастку конвейера **1** и закрепите их винтовыми зажимами **2**.
- В процессе установки не давите на боковые стороны рольганга, в противном случае оснастка конвейера может быть повреждена.

Fig. 2.6.1



2.7. ДЕМОНТАЖ И УНИЧТОЖЕНИЕ



В машине не содержится опасных компонентов и субстанций, требующих удаления перед демонтажем. Демонтировав машину, необходимо разделить ее части по составу материалов, из которых они произведены, в соответствии с требованиями страны, в которой машина уничтожается.

2.8. ЭЛЕКТРИЧЕСТВО



Все действия, связанные с электричеством должны производиться с отключенным питанием машины.

Заземление обязательно!



Подключение машины к сети должно соответствовать требованиям страны пользователя. Убедитесь, что частота и напряжение питания машины (смотри табличку на задней стороне машины) соответствуют основному сетевому напряжению.

2.9. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ПОДКЛЮЧЕНИЯ

	FP560	FP560A	FP870A
Номинальное напряжение	220-240В ~	220-240В ~	220-240В ~
Номинальная частота	50-60Гц	50-60Гц	50-60Гц
Номинальная мощность	2450Вт	2500Вт	3100Вт
Номинальный ток	11,5А	12А	15А

2.10. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Установка машины должна производиться в закрытом, хорошо проветриваемом помещении, где отсутствует опасность возникновения пожара или взрыва. Освещение должно быть не менее 300 Лк.

Убедитесь в наличии достаточного количества пространства для установки машины. Устанавливайте машину в сухом, проветриваемом помещении, в котором отсутствуют легковоспламеняющиеся и взрывоопасные вещества. Так же убедитесь в ровности пола. Номинальная температура может быть от +10°C до +40°C, с влажностью от 30% до 80% без образования конденсата.

Тщательно просчитанный в каждой точке уровень шумового образования не должен превышать 70 дБ.

УРОВЕНЬ ЗАЩИТЫ МАШИНЫ = IP22



ВНИМАНИЕ!

Давление и распространение шумовых образований от машины может меняться в зависимости от упаковываемого продукта. Следовательно, пользователь должен оценить уровень возникновения шума от упаковки каждого отдельного продукта, и в зависимости от результатов снабдить своих рабочих соответствующей защитной экипировкой.

3. ИНФОРМАЦИЯ О МАШИНЕ

3.1. ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ

Упаковочные машины SMIPACK S.p.A. очень просты в работе, оснащены контрольной панелью с микропроцессором, система гарантирует высокий уровень работы машины и автономность оператора.

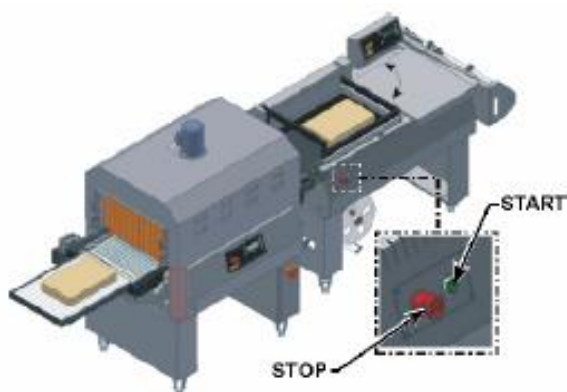
На машине можно произвести два типа упаковки:

- Мягкая упаковка (предусмотрена только запайка кромки пленки).
- Цельная упаковка (помимо запайки возможна термоусадка пленки, при использовании термо-туннелей T450 или T650)

МАКСИМАЛЬНАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ УПАКОВОК/ ЧАС	
МОДЕЛЬ	УПАКОВОК/ ЧАС
FP560	600/ 800
FP560A	600/ 1200
FP870A	500/ 800



3.2. АВТОМАТИЧЕСКАЯ РАБОТА НА МАШИНЕ



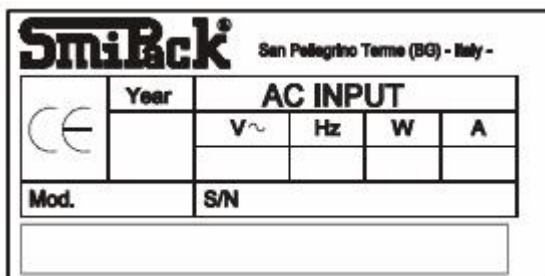
Машины FP560A и FP870A оснащены автоматическим механизмом, который, сразу, после того как была нажата кнопка START, приводит раму термонюжа в режим автоматической работы. Первая рабочая стадия осуществляется по средства двигателя, который регулирует опускание и поднятие крышки. Если необходимо отключить данное действие, нажмите кнопку STOP. Для возвращения в начало рабочего цикла нажмите кнопку STOP и кнопку



Движение рамы контролируется программным обеспечением, которое так же позволяет изменить давление ножа при формировании шва. Конечная стадия движения продукта одинакова для обеих машин FP560A и FP870A и осуществляется при помощи моторизированного отводящего конвейера, который заменяет оператора в конечной стадии.

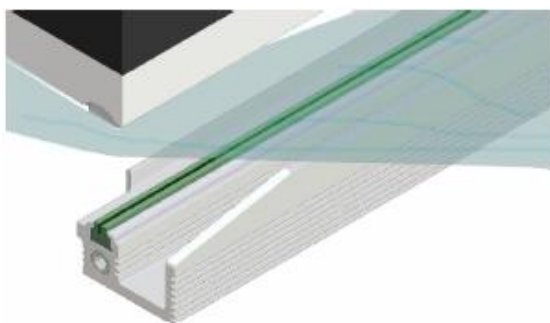
Благодаря этому автоматизму, сокращается время создания упаковки, и в результате часовая производительность увеличивается.

3.3. МАРКИРОВКА МАШИНЫ



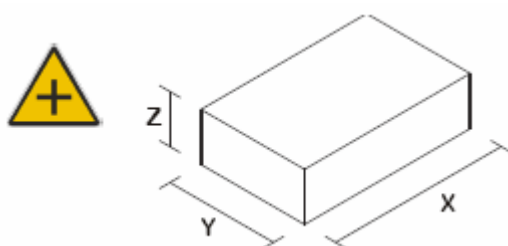
На задней стенке каждой машины Вы сможете найти табличку с маркировкой Европейского Сообщества, содержащую основную информацию о машине: название машины, серийный номер, электрическое напряжение и т.д.

3.4. ФОРМИРОВАНИЕ ШВА (РЕЗКА И ЗАПайКА)



Запайка и резка осуществляются электрическим импульсом, автоматически регулируемым с помощью электроники. Запаянный нож находится под температурой заставляющей пленку таять. Давление между запаянным ножом и тефлоновым покрытием находится под контрастом, вызывающим разделение двух концов пленки.

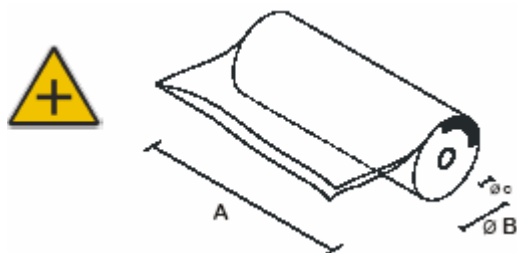
3.5. МАКСИМАЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ УПАКОВЫВАЕМОГО ПРОДУКТА



МОДЕЛЬ	X	Y	Z	ВЕС
FP560/A	520мм	390мм	230мм	>0,05 <1,5кг
FP870A	830мм	600мм	280мм	>0,1 <18кг

3.6. ХАРАКТЕРИСТИКИ ИСПОЛЬЗУЕМОЙ ТЕРМОУСАДОЧНОЙ ПЛЕНКИ

Машина подходит для упаковки самой различной продукции, как пищевых продуктов, так и продукции технической; так же на этой машине можно использовать различные виды пленки (ПВХ, полиолефин, полипропилен и т.д.), толщина пленки от 10 до 15 микрон, так же пленка может быть с печатью.

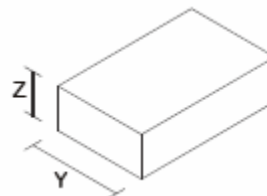


МАКСИМАЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ			
МОДЕЛЬ	A	ØB	ØC
FP560/A	600мм	300мм	77мм
FP870A	800мм	300мм	77мм

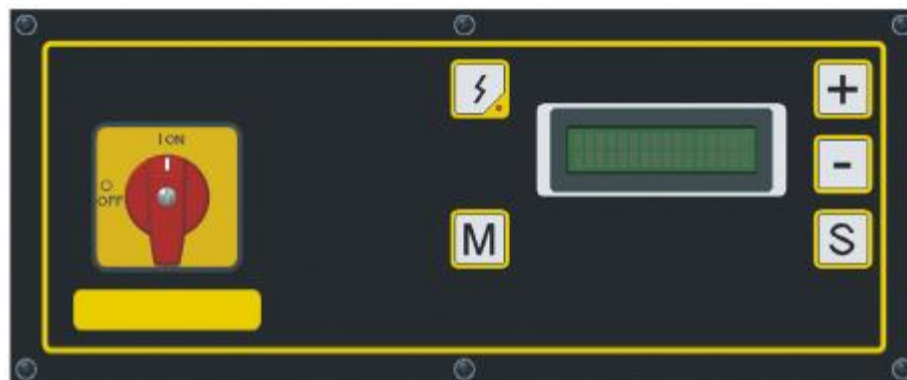
3.7. РАСЧЕТ ШИРИНЫ ПЛЕНКИ

$$A = Y + Z + 50\text{мм}$$

Под величиной A мы понимаем ширину пленки, в которую будет упакован продукт.




4. ПОДГОТОВКА К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ МАШИНЫ



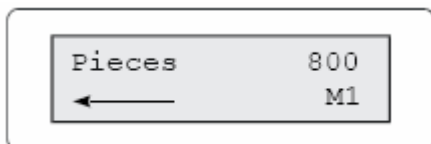
4.1. ОПИСАНИЕ КНОПОК

	<p>Включение и выключение машины</p>
	<p>Подача электричества для машин FP560A – FP870A, после запуска машины; если индикаторный светодиод горит, то машина работает нормально, подача электричества правильная.</p>
	<p>Параметры меню программ.</p>
	<p>- Выбор свободной памяти - Сохранение измененных параметров меню</p>
	<p>Увеличение значения выбранного параметра</p>
	<p>Уменьшение значения выбранного параметра</p>

4.2. ВКЛЮЧЕНИЕ МАШИНЫ

Поверните основной выключатель в положение ON и нажмите кнопку 

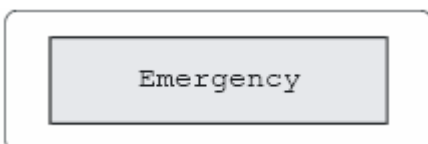
В первую очередь на экране электронной панели отобразится модель машины и версия используемого программного обеспечения, после чего появится основная страница меню.



Первая строчка показывает количество уже упакованных продуктов, вторая используемый тип памяти. Стрелка показывает готовность машины к работе.

Если Вы нажмете аварийную кнопку, расположенную на фронтальной стороне машины, цикл остановится.

Когда данная кнопка нажата, то на дисплее высвечивается следующее сообщение





Если аварийная кнопка нажата, то машина подаст звуковой сигнал; ДЛЯ ТОГО ЧТО БЫ СНОВА НАЧАТЬ РАБОТУ НА МАШИНЕ, отожмите аварийную кнопку и нажмите клавише



4.3. НАСТРОЙКИ ПАМЯТИ



Микропроцессор машины позволяет сохранить 6 различных программ формирования шва (запайки) (M1, M2, M3, M4, M5, M6), в зависимости от размеров упаковки и типа пленки.



для выбора программы нажмите клавишу  , затем выберите номер программы

памяти при помощи клавиш  или 


Последовательность:

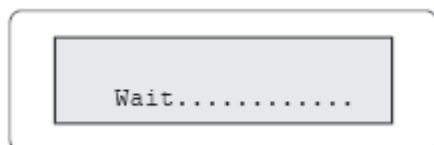
1• Выберите программу памяти (например M2)

2• Нажмите клавишу  для выхода в меню параметров и снова нажмите клавишу  для демонстрации настраиваемых параметров машины


3• Регулировка параметров осуществляется при помощи клавиш  и 


4• Сохранение установок в меню:

Для сохранения параметров нажмите клавишу  ; если Вы не нажмете кнопку в течение 5-6 секунд, то программа сохранит изменения автоматически. После записи информации, на несколько секунд на дисплее появится следующее сообщение:



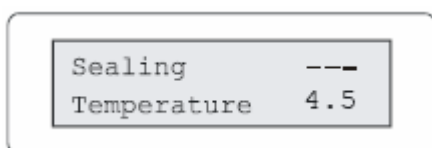
4.4. ПАРАМЕТРЫ МЕНЮ

Нажмите клавишу  для выхода в Меню регулируемых параметров машины.



Если Вы нажмете клавишу , находясь в меню, отобразятся следующие параметры:

1• Температура запайки

Меню регулировки температуры запайки (величины 1-10)

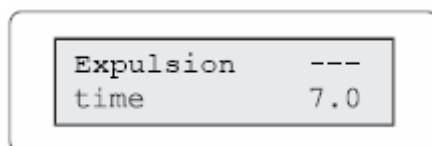


Рекомендуемая величина 5



При помощи клавиш  и  Вы сможете повысить или понизить величину с шагом 0,5.

2• Время вывода продукта из зоны запайки

Меню регулировки времени вывода упаковываемого продукта из зоны запайки (величины 0-10)



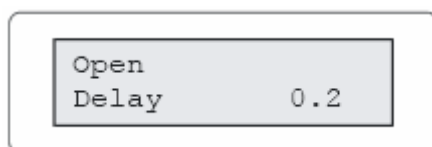
Рекомендуемая величина 5



При помощи клавиш  и  Вы сможете повысить или понизить величину с шагом 0,5.

При установке величины равной 10 движение конвейера задерживается на максимальное время. Данная функция используется специально для упаковки высоких продуктов.

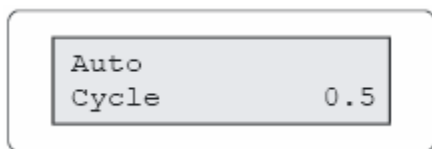
3• Задержка открытия

Меню регулировки времени задержки открытия запаечной рамы с момента окончания запайки (величины 0-1)





При помощи клавиш  и  Вы сможете повысить или понизить величину с шагом 0,1.

4• Автоматический цикл



Если Вы устанавливаете параметр величиной отличной от 0, машина автоматически осуществляет цикл формирования шва (запайки), нажатие кнопки START не требуется.

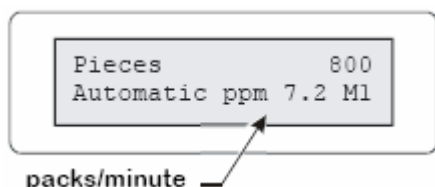


При помощи клавиш  и  Вы сможете повысить или понизить величину (от 1 до 10).

При установленной величине 0, параметр не активен
При выборе величины отличной от 0:



- если выставлена величина 0,5, то после остановки конвейера запаечная рама немедленно опустится.
- если выставленная величина больше 0,5, то после остановки конвейера запаечная рама будет закрываться с задержкой.

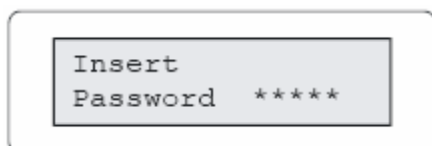
Следовательно, если вы повышаете величину параметра «автоматический цикл» то скорость открывания и закрывания крышки уменьшается. На дисплее отобразится количество упаковок в минуту, которое будет произведено при данной установленной величине.






Для того, что бы прервать автоматический цикл, нажмите любую клавишу на контрольной панели; для того, что бы запустить машину в работу нажмите кнопку START.

4.5. СКРЫТОЕ МЕНЮ

При нажатии клавиш  и  одновременно, Вы попадаете в скрытое меню, регулируемые параметры которого были установлены в ходе ввода машины в эксплуатацию.

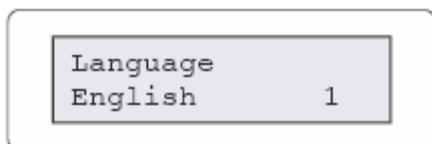



Если Вы введете пароль PROG, то получите доступ к настройке ниже перечисленных параметров:

(При введении пароля используйте клавиши  и  для выбора букв; выбор каждой буквы подтверждается нажатием клавиши ).

1• Язык


Меню выбора языка

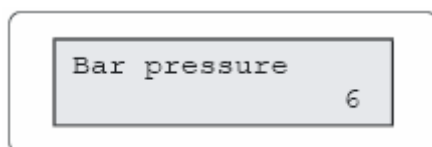


При помощи клавиш  и  вы можете выбрать язык из списка доступных



(Английский, Французский, Немецкий, Испанский, Португальский, Датский, Чешский, Польский, Венгерский).

2• Давление рамы (FP560 – FP560A)

При нажатии клавиши  на дисплее появится следующее сообщение:



Данный параметр повышает или понижает давление запайки.

Клавиши  и  позволяют повысить или понизить значение параметра с шагом 1 (от 0 до 10).

4.6. СОХРАНЕНИЕ ПАРАМЕТРОВ СКРЫТОГО МЕНЮ

Для сохранения любых изменений в параметрах скрытого меню используется клавиша



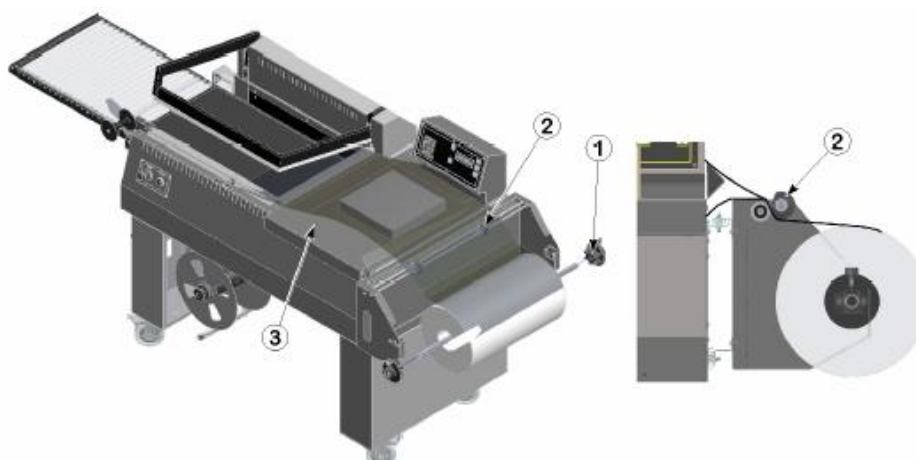
4.7. УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ И СИМВОЛЫ В СООБЩЕНИЯХ

	ПОДАЧА ПРОДУКТА ДЛЯ УПАКОВКИ	
	ПРОЦЕСС ФОРМИРОВАНИЯ ШВА	
	ОТВОД УПАКОВАННОГО ПРОДУКТА	
		(FP560A – FP870A) РАМА ЗАКРЫВАЕТСЯ
		(FP560A – FP870A) РАМА ОТКРЫВАЕТСЯ

4.8. УСТАНОВКА РУЛОНА ПЛЕНКИ

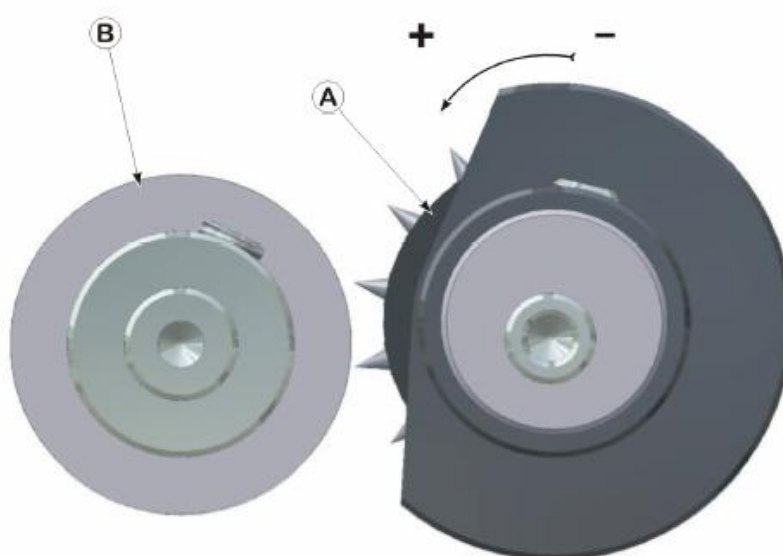
Установите рулон пленки на кронштейн-держатель и закрепите его самоцентрирующимися коническими насадками 1.

- Пропустите пленку через перфораторы.
- Пропустите нижнюю часть пленки под упаковочным столом.
- Пропустите верхнюю часть пленки над упаковочным столом.

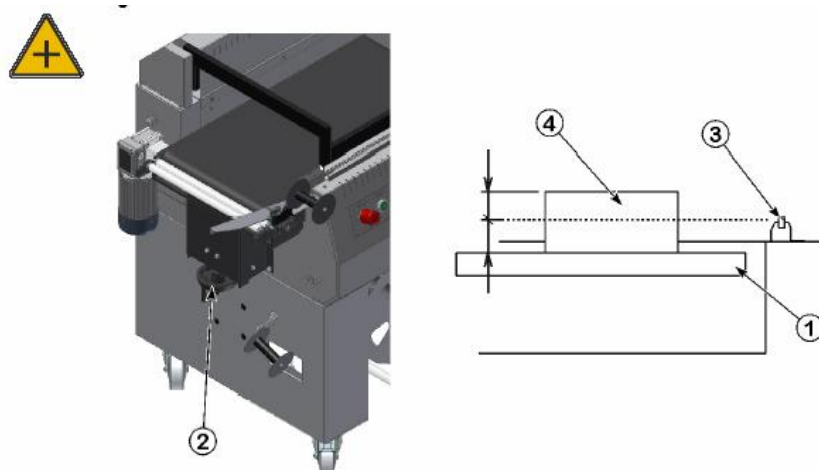


4.9. РЕГУЛИРОВКА ПЕРФОРАТОРОВ

Количество используемых перфораторов зависит от ширины пленки используемой для упаковки. Если ваш продукт маленьких размеров, и Вы используете не широкую пленку, то одного перфоратора будет достаточно. В машинах моделей FP560 – FP560A возможно установить два перфоратора, а в машине FP870A может быть использовано три перфоратора. Возможно отрегулировать расстояние между перфоратором (A) и ответным колесом перфоратора (B), покрутив перфоратор; чем меньше будет расстояние между перфоратором и ответным колесом тем сильнее будет перфорация на пленке. Правильная позиция перфоратора гарантирует Вам качественную упаковку с термоусадкой.



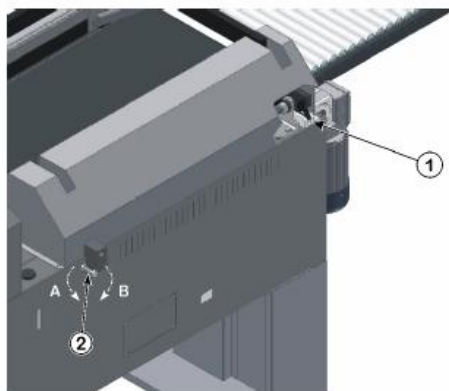
4.10. РЕГУЛИРОВКА РАБОЧЕЙ ПОВЕРХНОСТИ



Конвейер 1 с приводом от двигателя должен быть отрегулирован при помощи маховика 2, в зависимости от высоты упаковываемого продукта.

Для получения лучшего результата упаковки, формирование шва 3 должно происходить на середине высоты продукта 4.

4.11. РЕГУЛИРОВКА ЗАПАЕЧНОЙ РАМЫ



Для регулировки открытия запаечной рамы (только для FP560) надавите на замок **1**, так что бы он скользил по специальным направляющим.


Для регулировки ширины открытия запаечной рамы используйте преобразователь **2**:

Поворот против часовой стрелки **A** для уменьшения, по часовой стрелке **B** для увеличения.

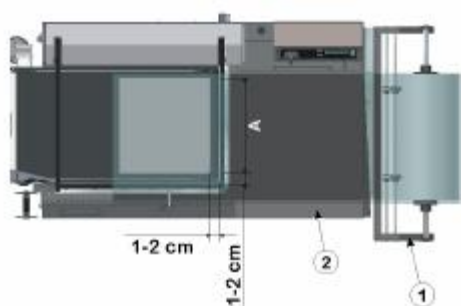
5. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МАШИНЫ

5.1. ПОДГОТОВКА МАШИНЫ



После того как машина была установлена, подключите ее к источнику питания, после включите основной выключатель в позицию ON. После этого отключите кнопку STOP (машина поставляется с включенной кнопкой STOP) и нажмите клавишу , после этого машина готова к работе.

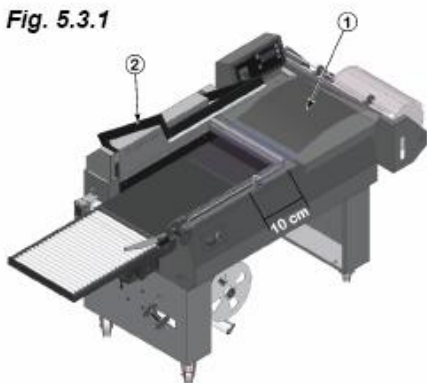
5.2. РАСТПОЛОЖЕНИЕ РУЛОНА ПЛЕНКИ И РАБОЧЕГО СТОЛА



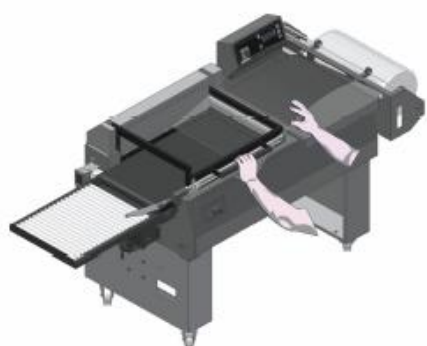
Рулон пленки **1** и рабочий стол **2** должны быть отрегулированы в соответствии с шириной продукта **A** и, особенно важно оставить пространство 1-2 см между продуктом и запаечной рамой.

5.3. ПЕРВАЯ РЕЗКА ПЛЕНКИ

Fig. 5.3.1



Данная операция должна быть произведена до начала упаковки продукции. Протяните около 10 см пленки **1** рабочую зону, после чего опустите запаечную раму **2**.



Для модели FP560 Вам необходимо опустить запаечную раму и зажать ей пленку левой рукой с давлением около 10-15 кг. Произойдет запайка пленки по левой стороне.

Правой рукой отделите остатки пленки, во избежание их попадания в вентилятор.

5.4. УПАКОВКА



Fig. 5.4 После Проведения первой резки пленки, положите продукт для упаковки в пакет, на специальный стол.

Левой рукой потяните пленку, а правой рукой расположите продукт в зоне упаковки, положив его на сетку, будьте внимательны, оставьте 1-2 см между продуктом и запаечным ножом.



Для модели FP560 при опускании рамы и в момент ее соприкосновения с ножом надавить на раму с давлением 10-15 кг.

После звукового сигнала, оповещающего об окончании запайки, удалите правой рукой остатки пленки, во избежание засорения.



Для машин моделей FP560A и FP870A нажмите кнопку START для начала рабочего цикла.

Если звуковой сигнал упущен, подождите, пока откроется запаечная рама. В окончании продукт

транспортируется из машины при помощи приводного конвейера.

5.5. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ МАШИНЫ.

Не рекомендуется упаковывать:

- Продукты весом менее 50г
- Продукты, превышающие установленный вес
- Продукты, превышающие установки по высоте
- Продукты такого же размера, как и рабочая сетка
- Жидкие или/ и хрупкие продукты
- Влажные продукты
- Легковоспламеняющиеся продукты
- Взрывчатые вещества
- Аэрозоли
- Сыпучие или летучие вещества
- Сыпучие вещества размером меньше отверстий в рабочей сетке



Запрещается упаковка предметов, представляющих опасность для пользователя или машины.

5.6. ОПАСНЫЕ ЗОНЫ

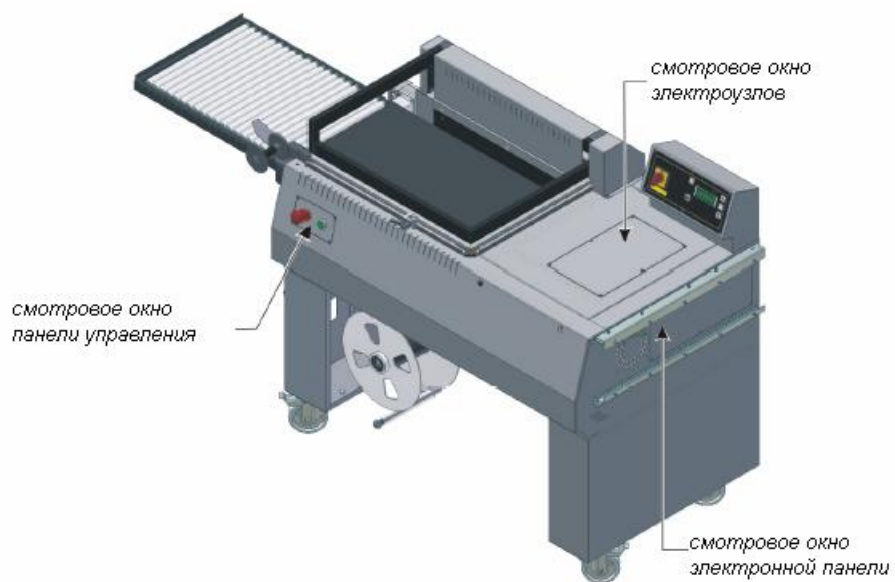
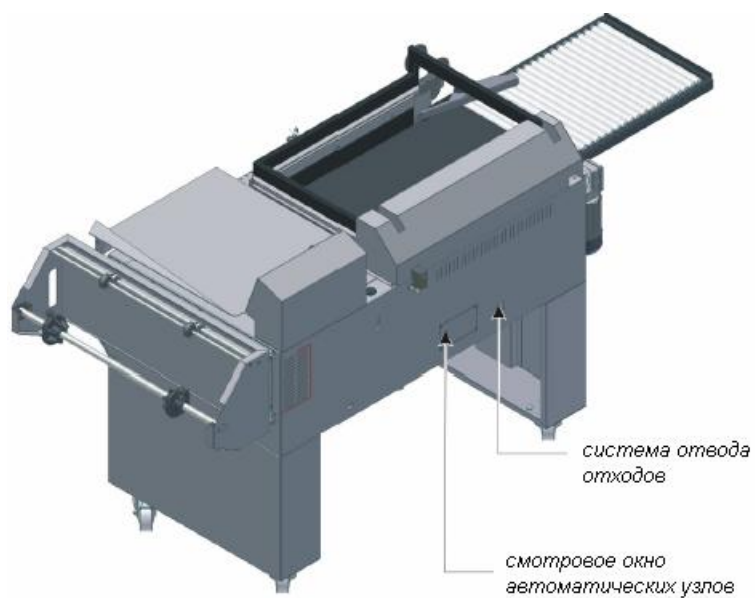


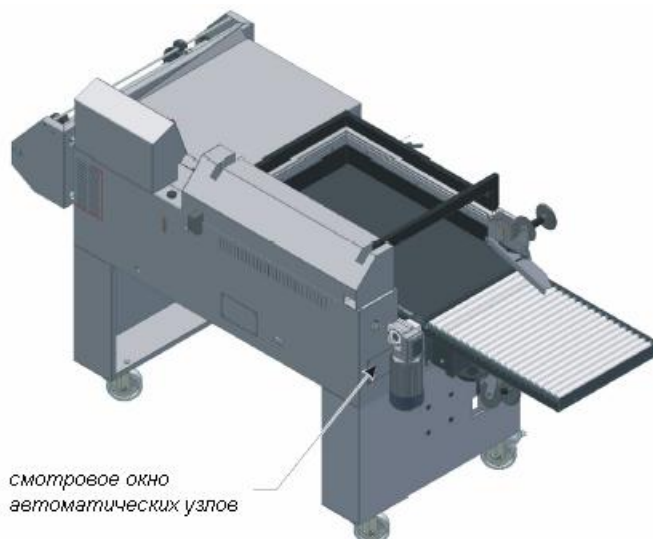
- Не дотрагивайтесь до сваривающего ножа сразу после запайки, нож находится под высокой температурой.
- Не используйте машину, если сваривающий нож поврежден.



- Не дотрагивайтесь до сваривающего элемента во время запайки.
- Не дотрагивайтесь до вентилятора или/ и не используйте машину без решетки.
- Когда машина выключена, оставляйте крышку открытой.

6. ОСМОТР МАШИНЫ





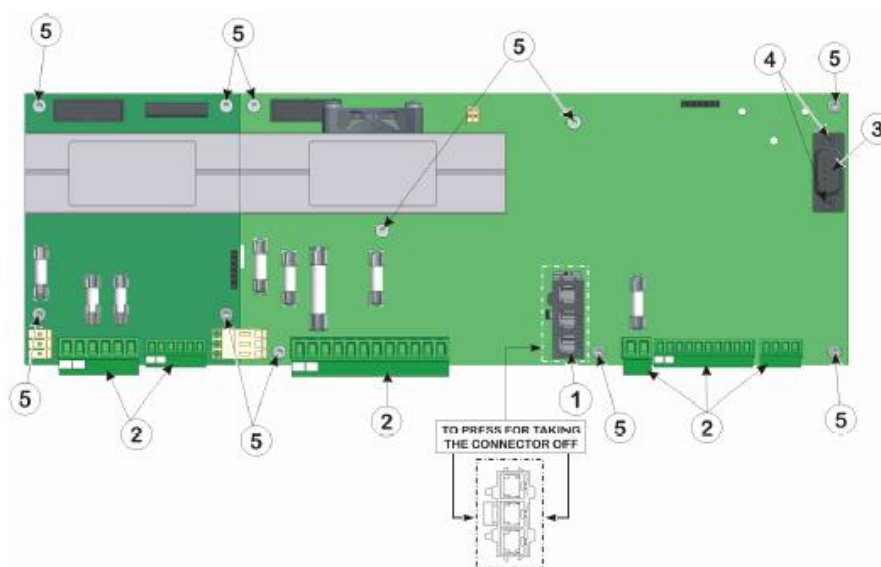
6.1. СМЕНА ЭЛЕКТРОННОЙ ПАНЕЛИ

Если Вам необходимо сменить электронную панель, действуйте в следующем порядке:



Отключите подачу электричества к машине и подождите, по крайней мере, 5 минут перед выполнением каких-либо операций.

- Отсоедините коннектор **1**, нажав на его боковые стороны, как указано на этикетке.
- Отсоедините коннекторы **2**, будьте аккуратны, не заденьте провода и не повредите сам коннектор.
- Для того, что бы снять коннектор **3**, открутите винты **4**.
- Используя специальный гаечный ключ, открутите винты **5**, которые крепят панель к машине.



7.1. ЧАСТОТА ТЕКУЩЕГО ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

ЕЖЕДНЕВНЫЙ УХОД (РАБОТА ПО 12 ЧАСОВ)	
Запаечная рама	Протрите мягкой влажной тряпочкой
	Удалите остатки пленки струей сжатого воздуха
Рабочая поверхность	Удалите остатки пленки струей сжатого воздуха
Запаечный нож	Удалите остатки пленки с ножа
Запаечная рама моделей FPS560A и FP870A	Удалите остатки пленки струей сжатого воздуха
Основная чистка	<p>ОТКЛЮЧИТЕ ПОДАЧУ ЭЛЕКТРИЧЕСТВА К МАШИНЕ!</p> <p>Протрите машину влажной тряпочкой; избегайте контактов машины с водой.</p> <p>Если случайно Вы намочили машину, тщательно вытрите ее прежде чем начать работать.</p>

ЕЖЕНЕДЕЛЬНЫЙ УХОД (РАБОТА ПО 60 ЧАСОВ)	
Запаечный нож	Убедитесь в отсутствии повреждений на ноже
Узел охлаждения	Проверьте уровень охлаждающей жидкости, долийте при необходимости.

ЕЖЕМЕСЯЧНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (РАБОТА ПО 240 ЧАСОВ)	
Запаечный нож	Убедитесь в отсутствии повреждений на ноже.
	Проверьте степень износа тефлонового покрытия, при необходимости замените.

УХОД КАЖДЫЕ ПОЛ-ГОДА (РАБОТА ПО 1500 ЧАСОВ)	
Запаечный нож	Проверьте степень износа запаечного ножа, при необходимости замените
	Проверьте целостность резинового (силиконового) уплотнителя
	Проверьте пружинные механизмы
Запаечная рама	Убедитесь в правильности работы запаечной рамы

машин FP560A и FP870A	Убедитесь в отсутствии аномальных звуков
	Замените испорченные части
Автоматические модули	Проверьте степень износа зубчатого ремня.

7.2. УДАЛЕНИЕ ОСТАТКОВ И ОБРЕЗКОВ ПЛЕНКИ

Перед удалением нагара пленки с ножа подождите, пока машина остынет.



Что бы вычистить нижнюю часть машины, снимите сетку и удалите крупные обрезки пленки, после этого прочистите все поверхности пылесосом.

7.3. ОСНОВНАЯ ЧИСТКА



Для очистки запаечной рамы используйте только влажную тряпку. Не используйте моющие или жирорастворяющие средства для очистки машины.

Чистите машину особенно тщательно, если она стоит в запыленном помещении. Сдувайте и удаляйте всю пыль, во избежание попадания ее во внутренние механизмы машины.

7.4. ЗАМЕНА СВАРИВАЮЩЕГО НОЖА

- Отключите машину от электрического питания.
- Отверните 3 болта (1), закрепляющих лезвие.
- Снимите поврежденный нож.
- Вычистите гнездо крепления ножа.
- Вставьте изолирующее тефлоновое покрытие (2) в центральный зажим (3). Если необходимо смените так же тефлоновую ленту.
- Вставьте новое лезвие, зафиксируйте его в центре.
- Отрегулируйте уровень сваривающего ножа, установив его в прорезь (4)
- Закрепите нож во всех оставшихся местах.
- Закрепите зажимом 6 и, начиная от прорези 4 по направлению к концу

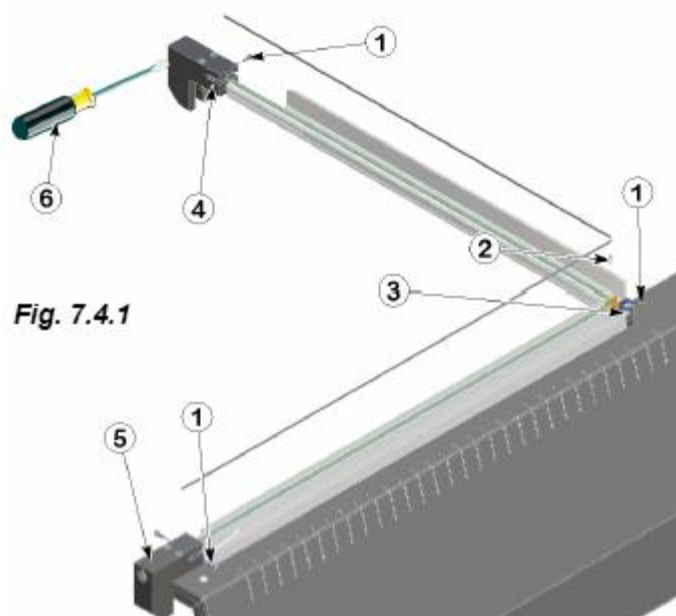


Fig. 7.4.1



- сваривающего ножа, проложите новое лезвие. Закрепите его болтами 1.
- Закрепите все выступающие части тефлона от центра, что бы избежать его деформации во время работы.
 - Убедитесь в нормальном натяжении запаечного ножа, в правильности его расположения по всей длине.

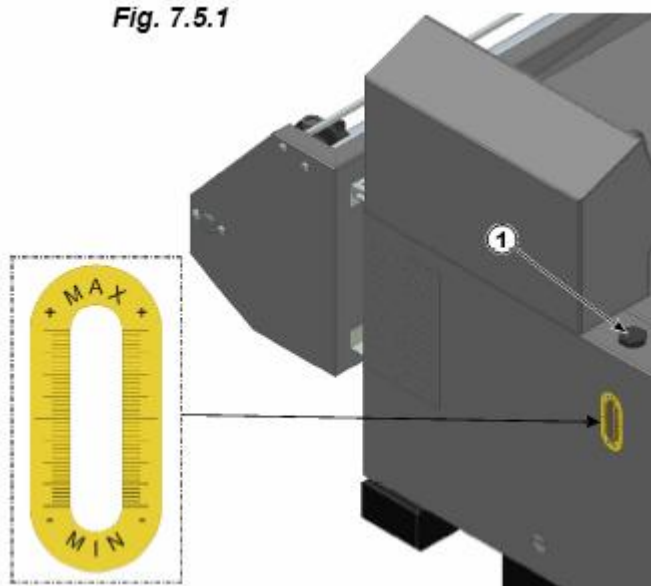
7.5. КОНТРОЛЬ СМАЗОЧНО-ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ

Каждый месяц проверяйте наличие охлаждающей жидкости, ее уровень не должен быть меньше 2-3 см от заливной воронки, если уровень меньше, то долейте жидкость.

Контроль наличия охлаждающей жидкости должен осуществляться только когда машина остыла и выключена.



Fig. 7.5.1



7.6. ЗАМЕНА ТЕФЛОНОВОЙ ЛЕНТЫ И РЕЗИНОВОГО УПЛОТНИТЕЛЯ.

Замена тефлона

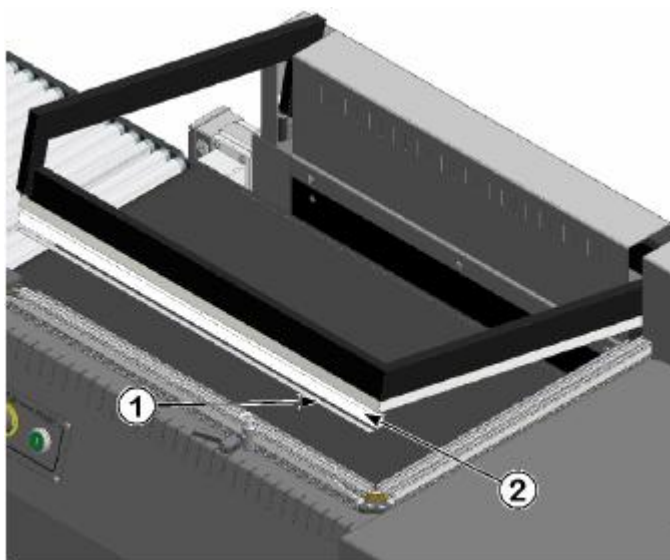
- Снимите поврежденный тефлон 1.
- Аккуратно очистите резиновый уплотнитель при помощи моющего средства.
- Аккуратно приклейте новые полосы тефлонового скотча, разглаживая края.



Будьте предельно внимательны при смене тефлоновой ленты, не трогайте клейкую сторону руками, старайтесь не загрязнять ее.

Замена резинового уплотнителя

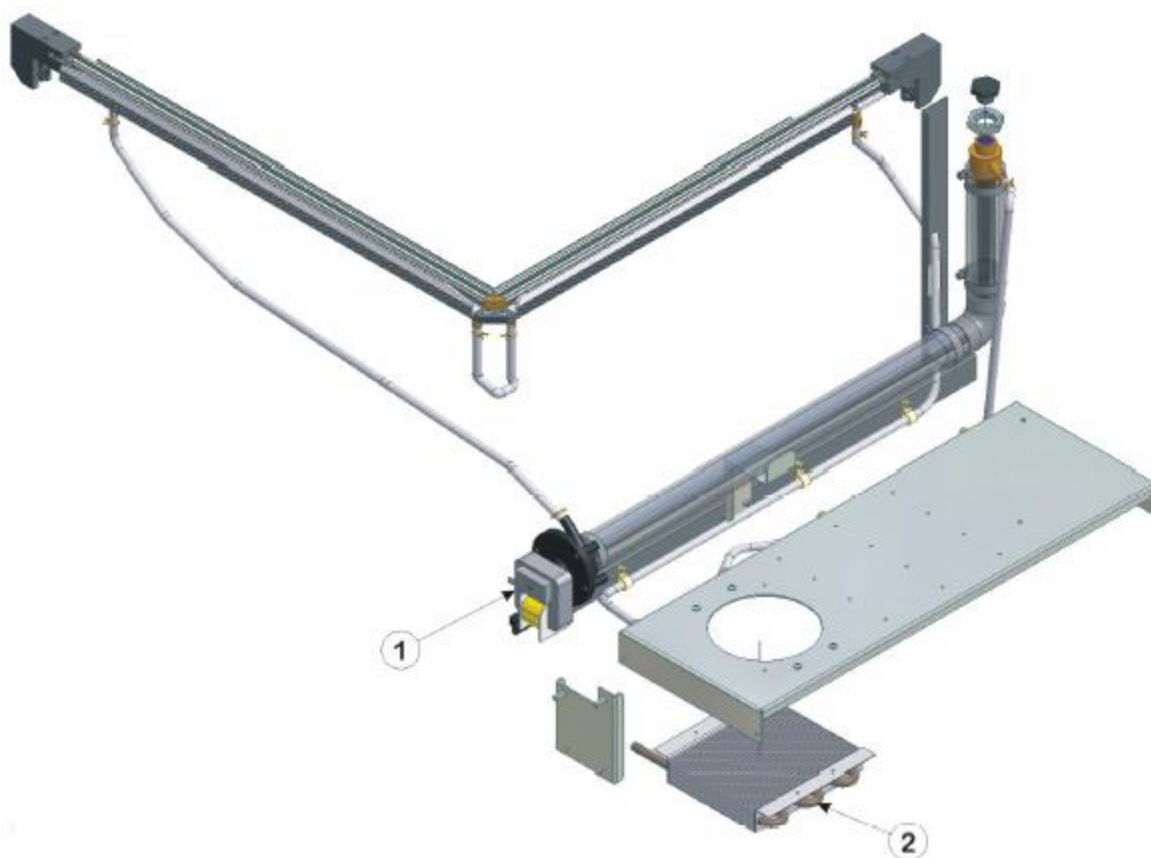
- Снимите поврежденный резиновый уплотнитель 2.
- Вычистите гнездо крепления уплотнителя.
- Капните несколько капель клея или наклейте клейкую ленту на верхнюю часть резинки, которой она будет крепиться в гнездо.
- Новый уплотнитель расположите прямо, не нажимая и не растягивая.
- Установите тефлоновую ленту, так как описано выше.



7.7. ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

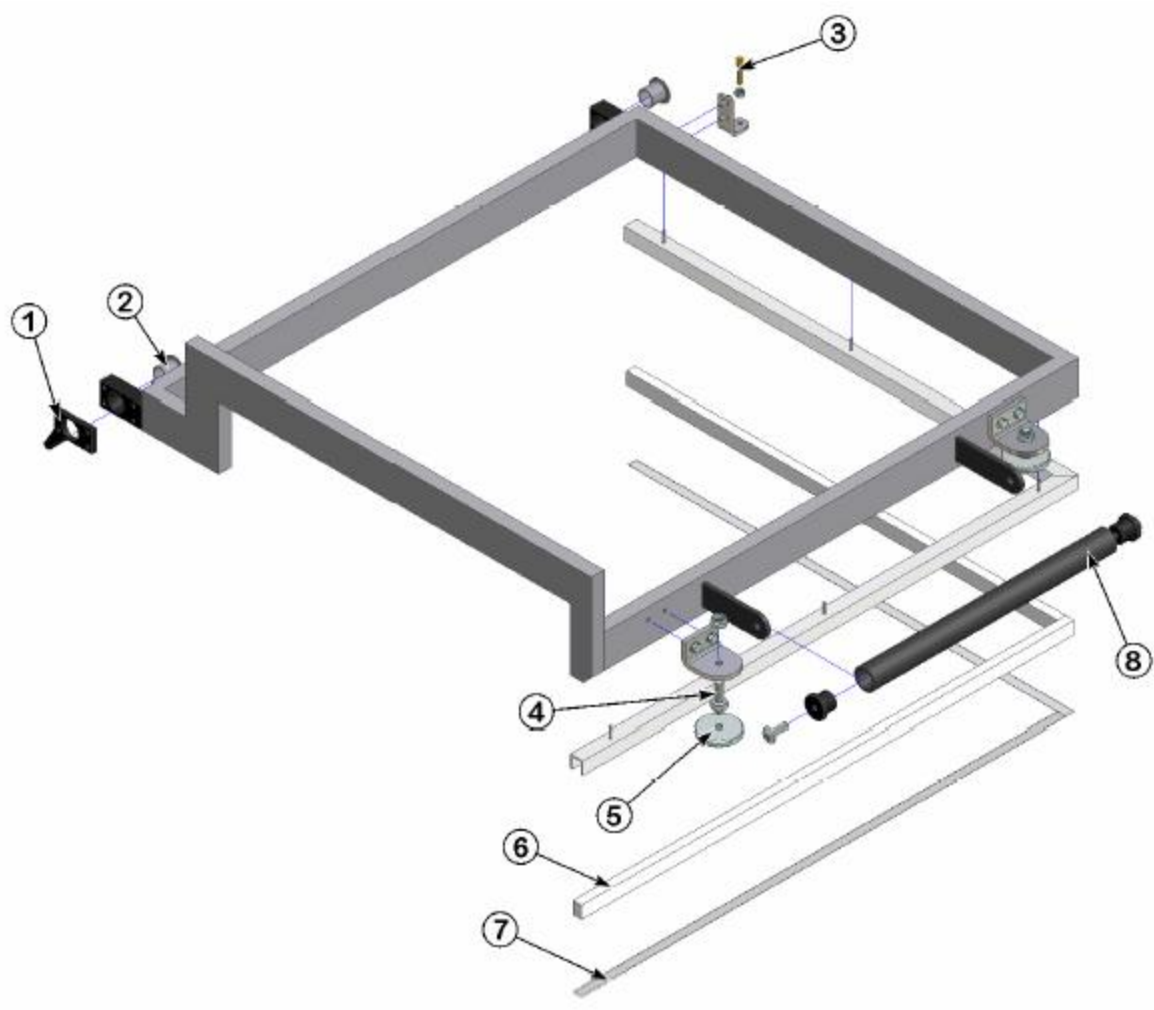
Что бы Ваша машина работала должным образом, в ходе постоянного использования, необходимо всегда иметь набор запасных частей.

1. ОХЛАЖДАЮЩАЯ ГРУППА



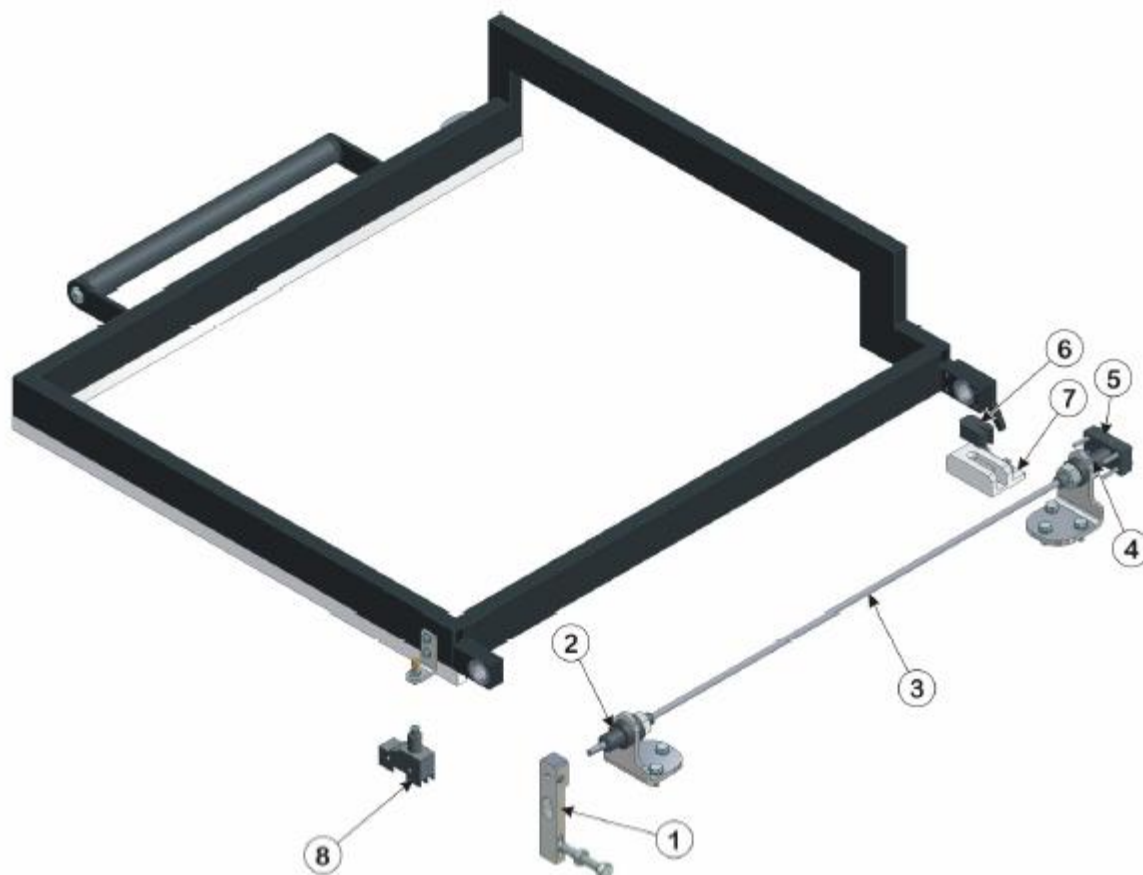
POS.	DESCRIPTION SPARE PARTS	FP560-FP560A MY030010	N.	FP870A MY030011	N.
1	BLOW-BY PUMP	EM250005	1	EM250005	1
2	RADIATOR	MA230738	1	MA230738	1

2. ГРУППА ЗАПЯЕЧНОЙ РАМЫ (FP560 - FP560A)



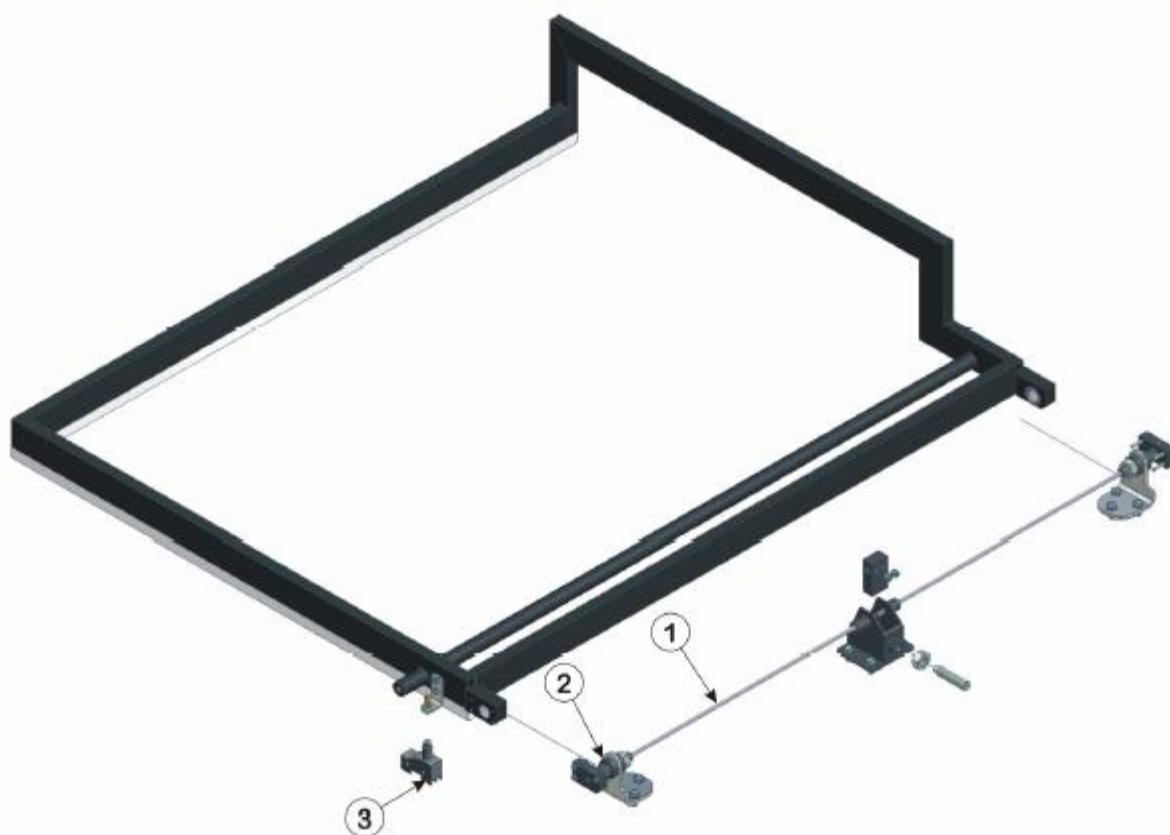
POS.	DESCRIPTION SPARE PARTS	FP560	N.	FP560A	N.
1	PLATE	MA229832	1	MA221584	1
2	BUSH	MF800236	2	MF800236	2
3	ROD	MA111704	1	MA111704	1
4	ROD	MA111526	1		
5	COMPRESSION SPRING	MF100925	1		
6	ROD	MA111525	1		
7	SECTION BAR	MP400381	mt.	MP400381	mt.
8	TEFLON	MP200504	mt.	MP200504	mt.
9	TUBE	MA306383	1		

3. ГРУППА ЗАПЯЕЧНОЙ РАМЫ (FP560 - FP560A)



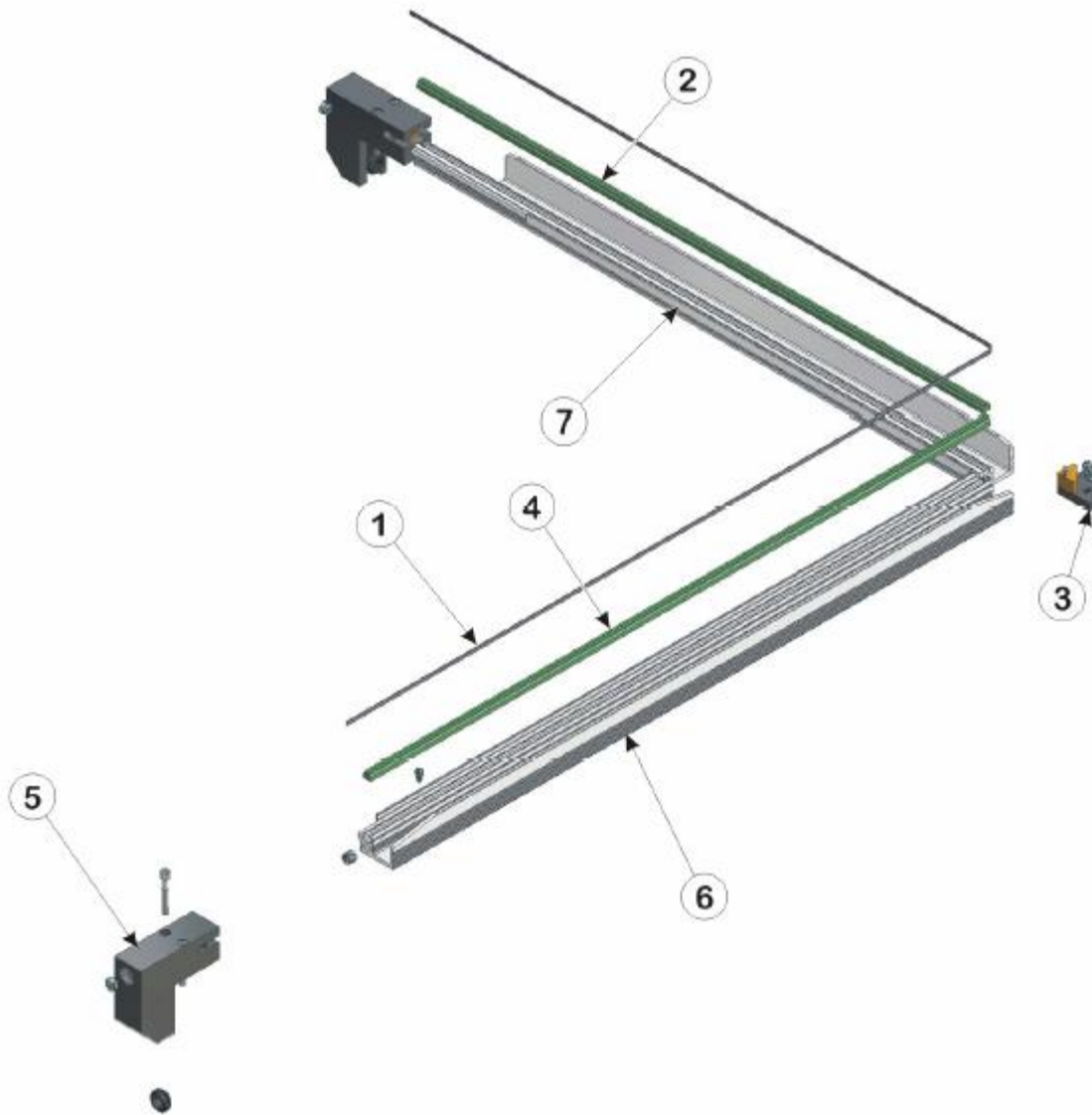
POS.	DESCRIPTION SPARE PARTS	FP560	N.	FP560A	N.
1	PLATE	MA216516	1	MA216516	1
2	PIVOT	MA107045	1	MA107045	1
3	SPRING	MA107053	1	MA107205	1
4	PIVOT	MA107046	1	MA107046	1
5	PLATE	MA216515	1	MA216515	1
6	PLATE	MA212645	1		
7	PLATE	MA212646	1		
8	LIMIT SWITCH	EF010050	1	EF010050	1

4. ГРУППА ЗАПЯЕЧНОЙ РАМЫ FP870A



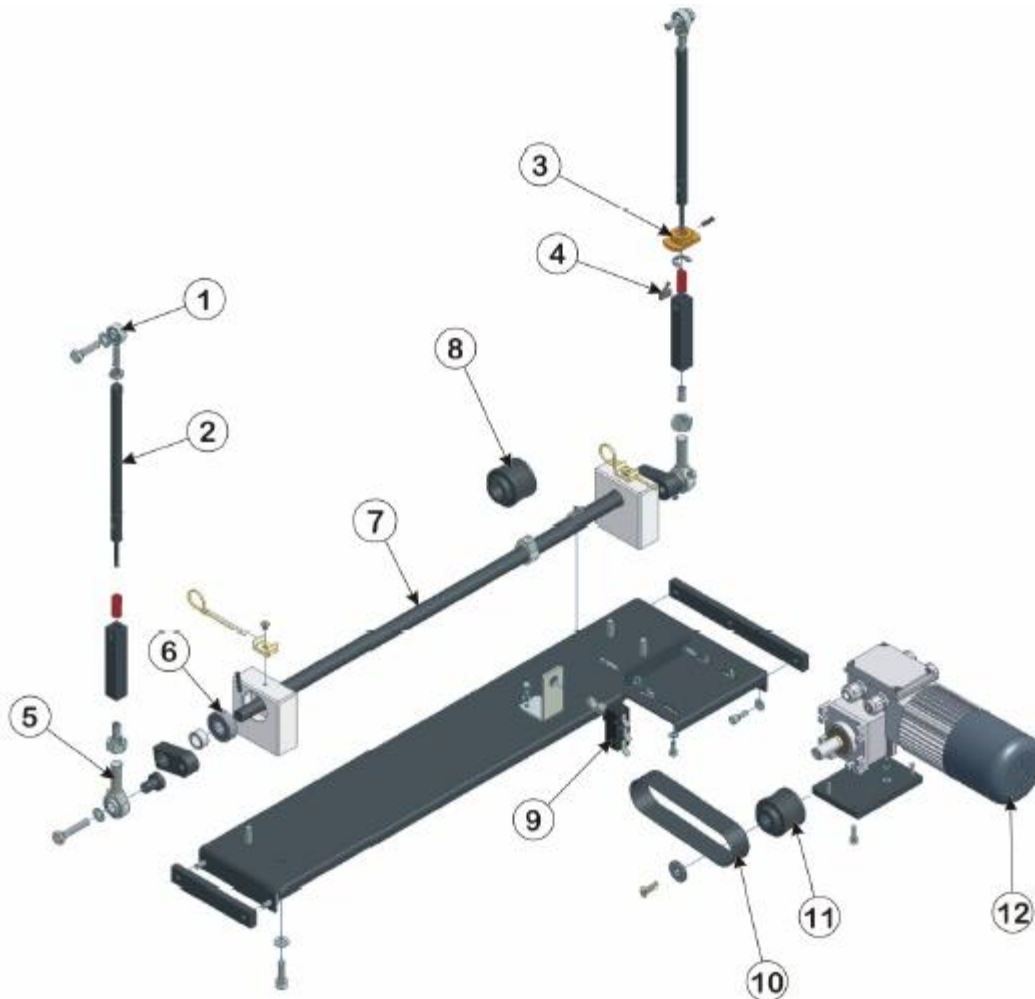
POS.	DESCRIPTION SPARE PARTS	FP870A	N.
1	ROUND BAR	MA107429	2
2	PIVOT	MA107045	2
3	LIMIT SWITCH	EF010050	1

5. СВАРИВАЮЩАЯ ГРУППА



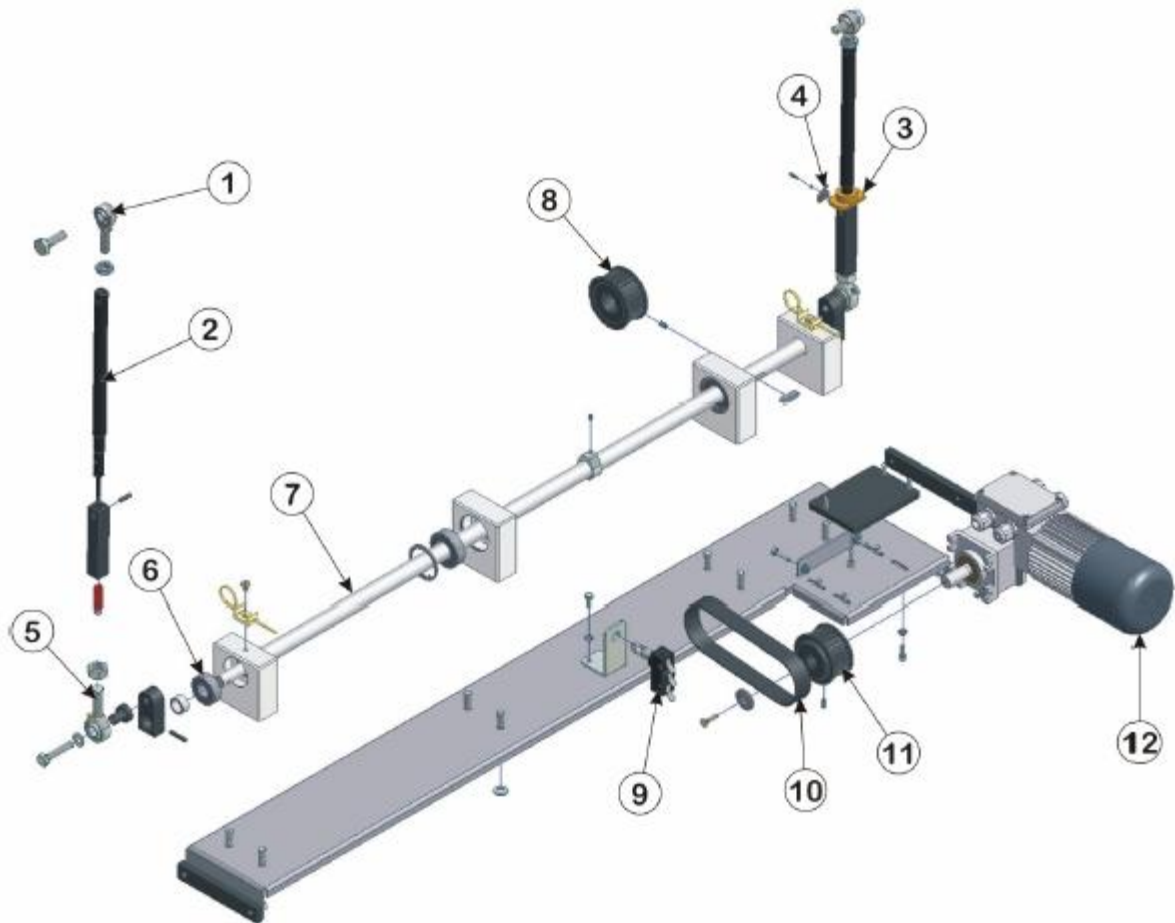
POS.	DESCRIPTION SPARE PARTS	FP560 MY050002	N.	FP560A MY050009	N.	FP870A MY050006	N.
1	FLAT BAR	MA212834	1	MA212834	1	MA212835	2
2	GUIDE	MA212673	1	MA212673	1	MA212796	1
3	CENTRAL TERMINAL GROUP	MH040001	1	MH040001	1	MH040002	1
4	GUIDE	MA212674	1	MA212674	1	MA212797	1
5	BALANCER SHAFT	MH030001	2	MH030001	2	MH030001	2
6	SECTION BAR	MA305178	1	MA306019	1	MA305302	1
7	SECTION BAR	MA305179	1	MA305179	1	MA305299	1

6. ГРУППА АВТОМАТИКИ FP560A



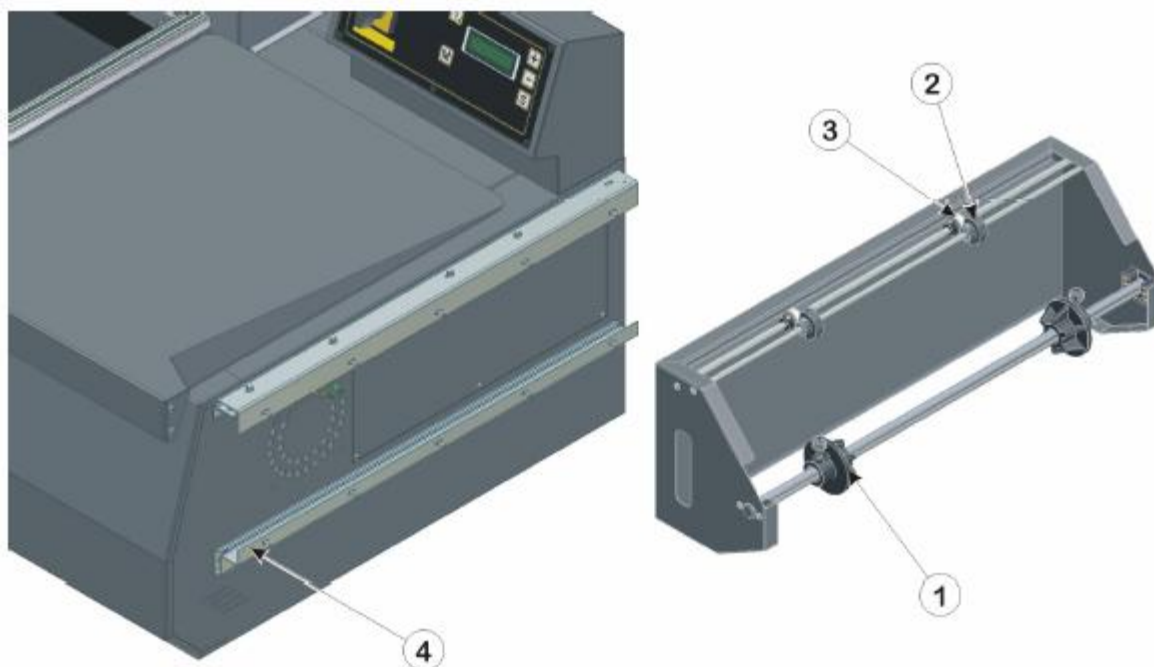
POS.	DESCRIPTION SPARE PARTS	FP560A MY070010	N.
1	JOINT HEAD	MF600066	2
2	SHAFT	MA105897	2
3	ROD	MA105899	1
4	CABLE	EG010765	1
5	JOINT HEAD	MF600067	2
6	BEARING	MF801062	2
7	SHAFT	MA110568	1
8	TOOTHED PULLEY	MA401792	1
9	LIMIT SWITCH	EF010049	1
10	BELT	MF500607	1
11	TOOTHED PULLEY	MA401790	1
12	GEARMOTOR	EM600183	1

7. ГРУППА АВТОМАТИКИ FP870A



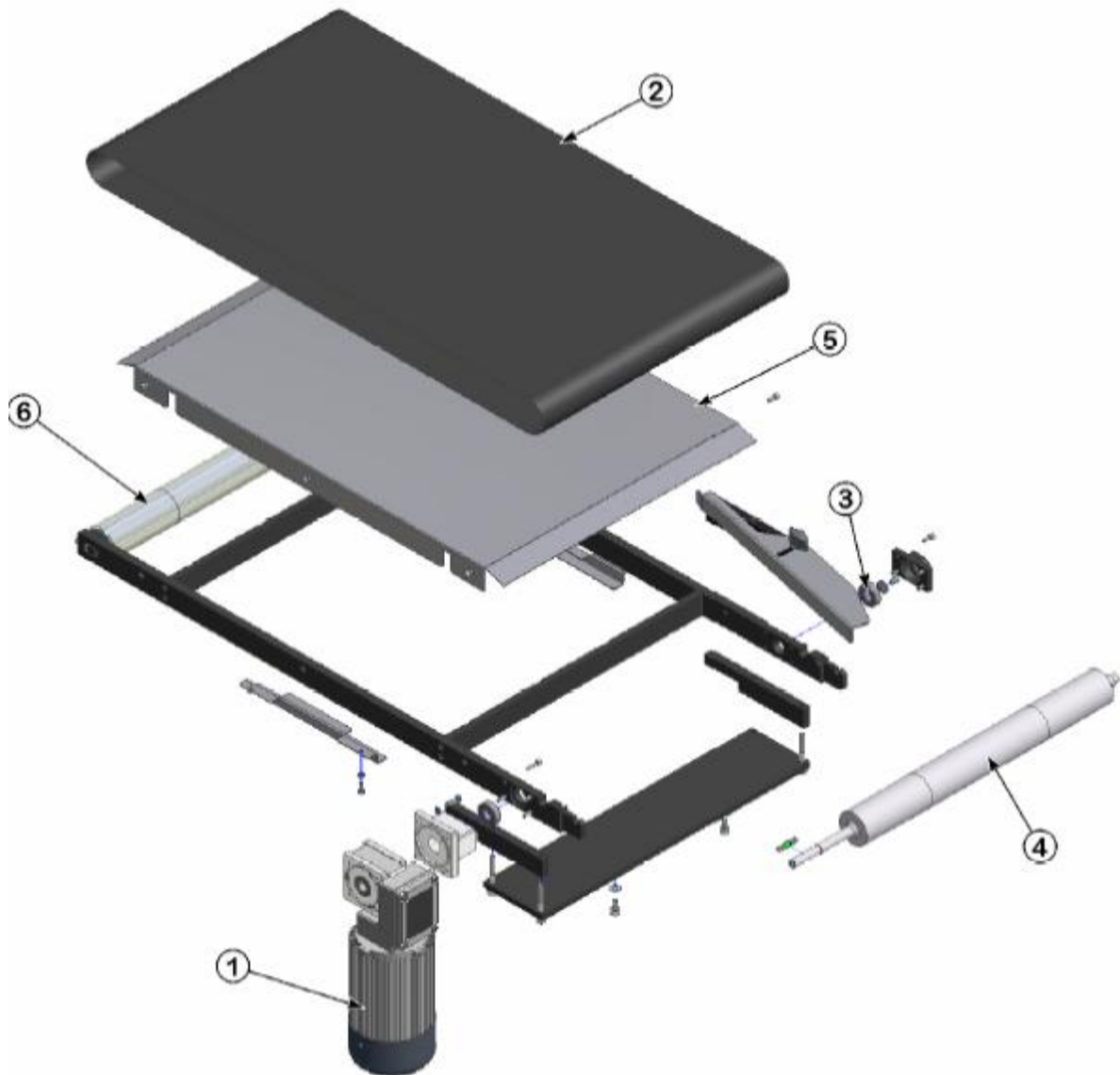
POS.	DESCRIPTION SPARE PARTS	FP870A MY070027	N.
1	JOINT HEAD	MF900316	2
2	SHAFT	MA107434	2
3	ROD	MA105899	1
4	CABLE	EG010765	1
5	JOINT HEAD	MF600067	2
6	BEARING	MF801062	2
7	ROD	MA112672	1
8	TOOTHED PULLEY	MA401786	1
9	LIMIT SWITCH	EF010049	1
10	BELT	MF500647	1
11	TOOTHED PULLEY	MA401787	1
12	GEARMOTOR	EM600184	1

8. ГРУППА ПОДСТАВКИ



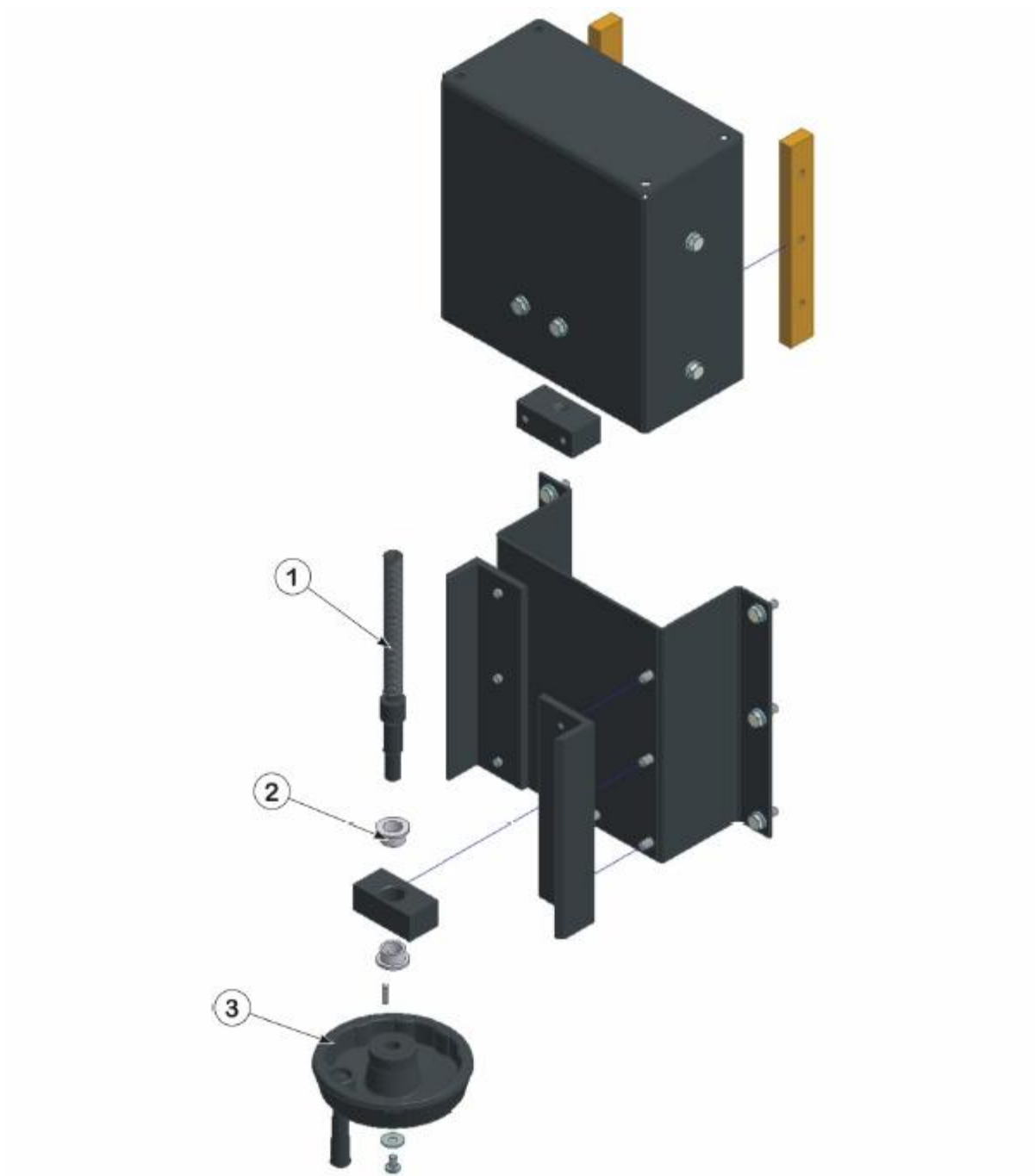
POS.	DESCRIPTION SPARE PARTS	FP560-FP560A MY140017	N.	FP870A MY140020	N.
1	CONE GROUP	MH150001	2	MH150003	2
2	TEAR TAB PRINT GROUP	MH120004	2	MH120005	2
3	TEAR TAB PRINT CONTRAST GROUP	MH130003	2	MH130003	3
POS.	DESCRIPTION SPARE PARTS	FP560-FP560A MY170008	N.	FP870A MY170010	N.
4	GUIDE	MF900383	1	MF900400	1

9. КОНВЕЙЕРНАЯ ГРУППА



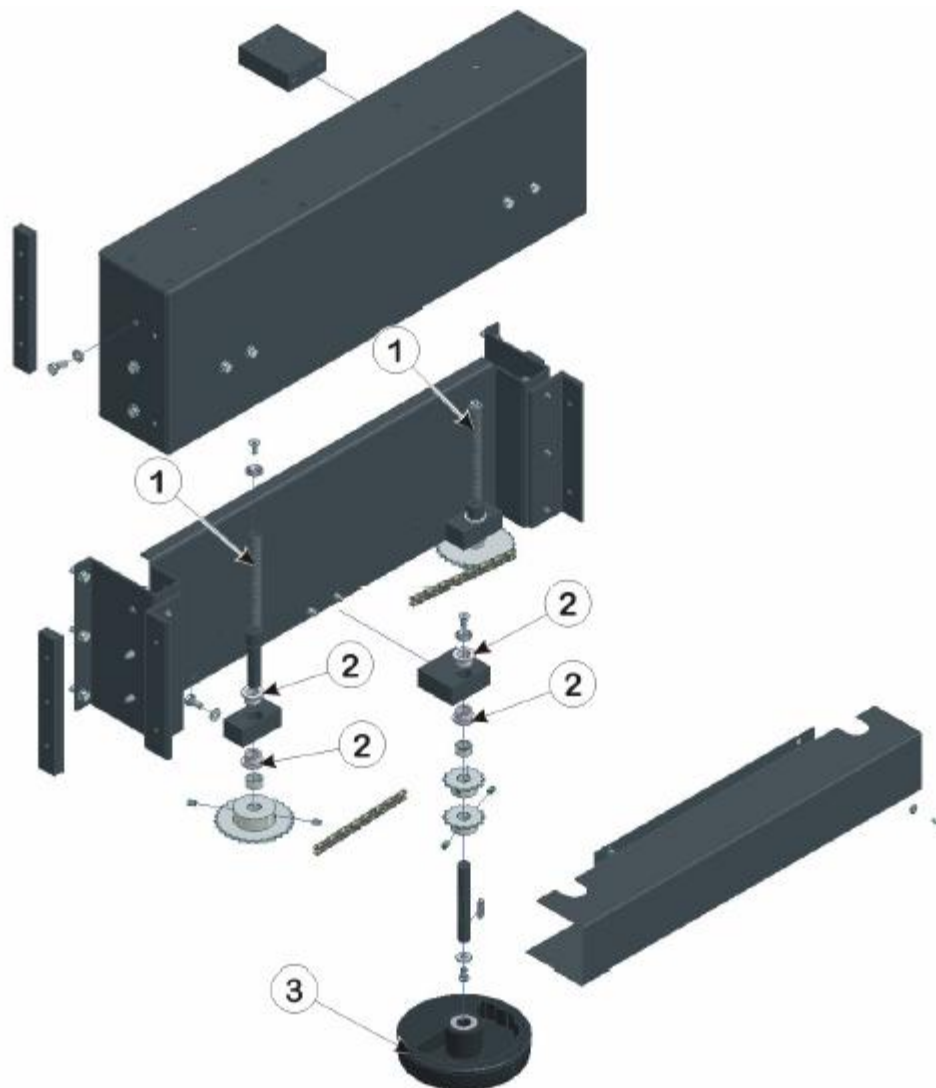
POS.	DESCRIPTION SPARE PARTS	FP560	N.	FP560A	N.	FP870A	N.
1	MOTOR	EM600132	1	EM600132	1	EM600133	1
2	BELT	MF500288	1	MF500288	1	MF500383	1
3	BEARING	MF801059	2	MF801059	2	MF801059	2
4	TUBE	MA112581	1	MA112581	1	MA112582	1
5	PLATE	MA213807	1	MA213807	1	MA217166	1
6	ROLLER	MH200032	1	MH200032	1	MH200044	1

10. ГРУППА СИСТЕМЫ ПОДЪЕМА FP560A



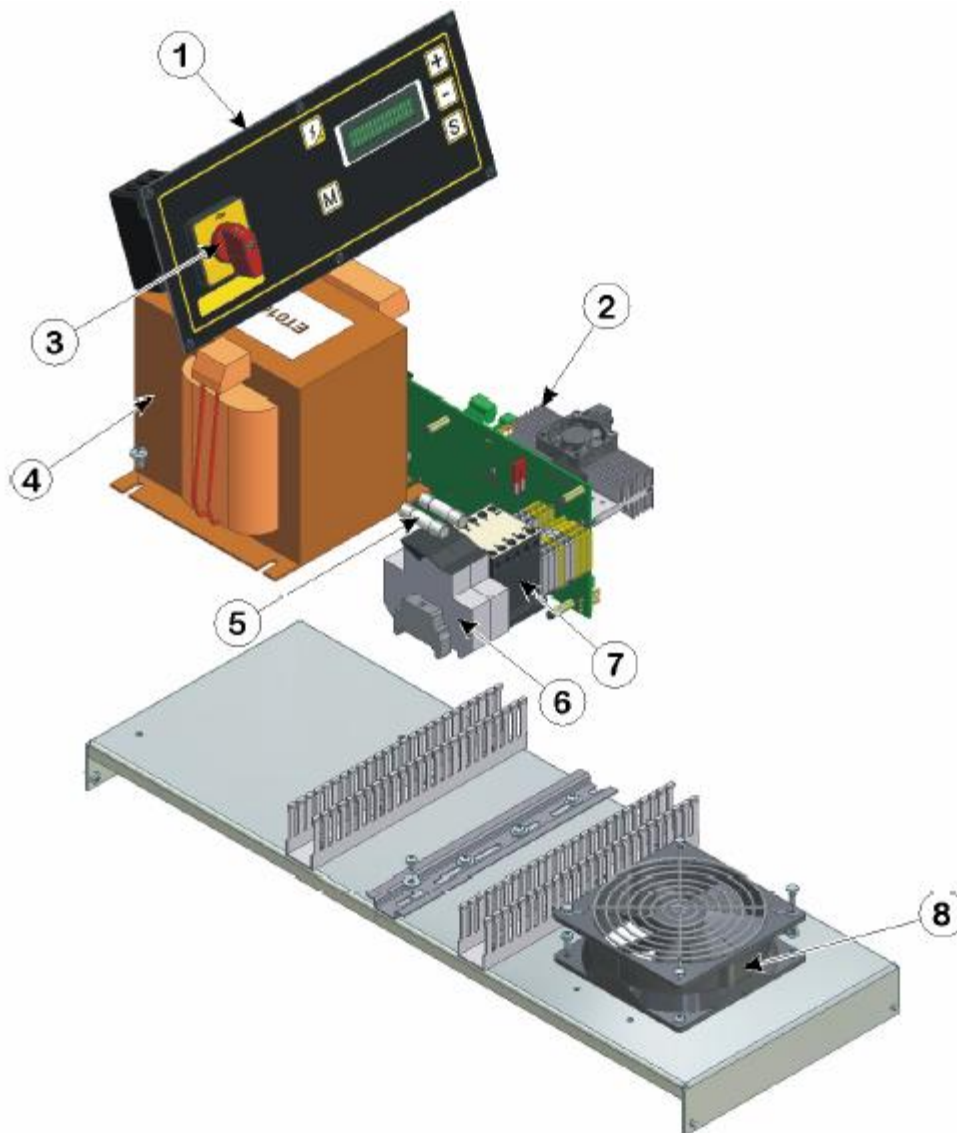
POS.	DESCRIPTION SPARE PARTS	FP560A MY110001	N.
1	SHAFT	MA105864	1
2	BUSH	MF800237	2
3	HAND WHEEL	MA900540	1

11. ГРУППА СИСТЕМЫ ПОДЪЕМА FP870A



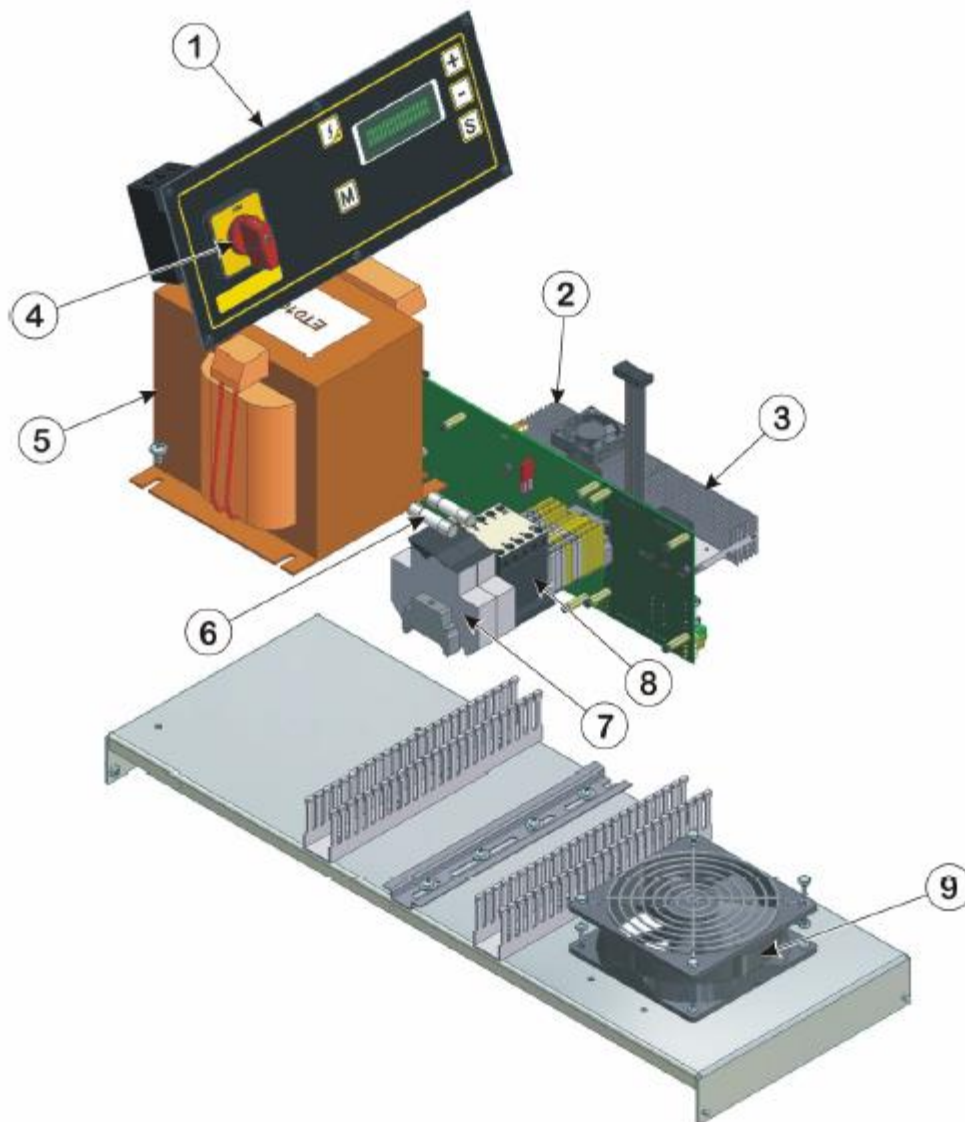
POS.	DESCRIPTION SPARE PARTS	FP560A MY010003	N.
1	SHAFT	MA112577	2
2	BUSH	MF800237	6
3	HAND WHEEL	MA901057	1

12. ГРУППА ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ДИАГРАММЫ FP560



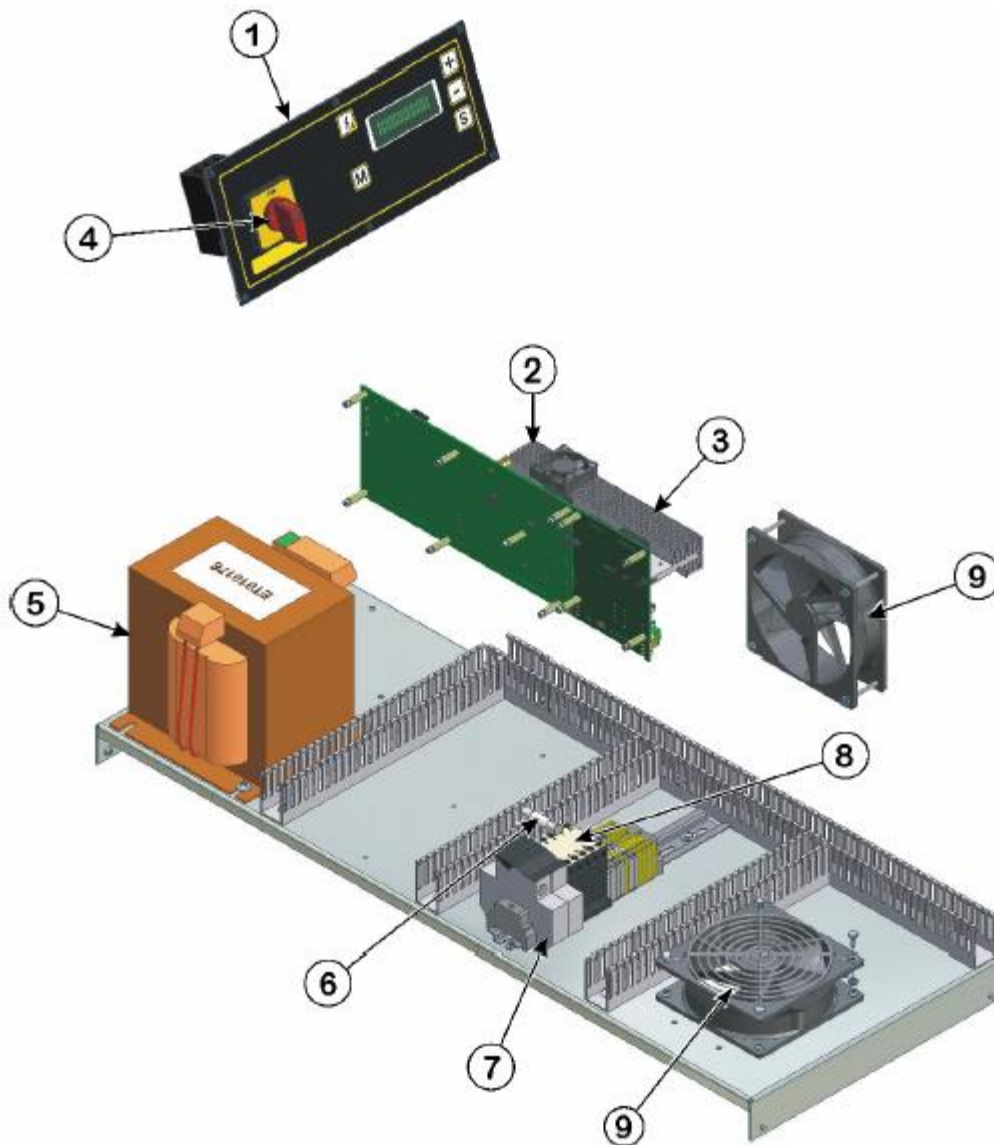
POS.	DESCRIPTION SPARE PARTS	FP560	N.
1	FLEXTON-MASTER	KZ010134	1
2	FLEXTON-POWER BASE	KZ010139	1
3	SWITCH	EP010121	1
4	TRANSFORMER	ET010132	1
5	FUSE	EE500012	2
6	FUSE SOCKET	EE500063	1
7	RELAY SWITCH	EE100073	1
8	FAN	EK020022	1

13. ГРУППА ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ДИАГРАММЫ FP560A



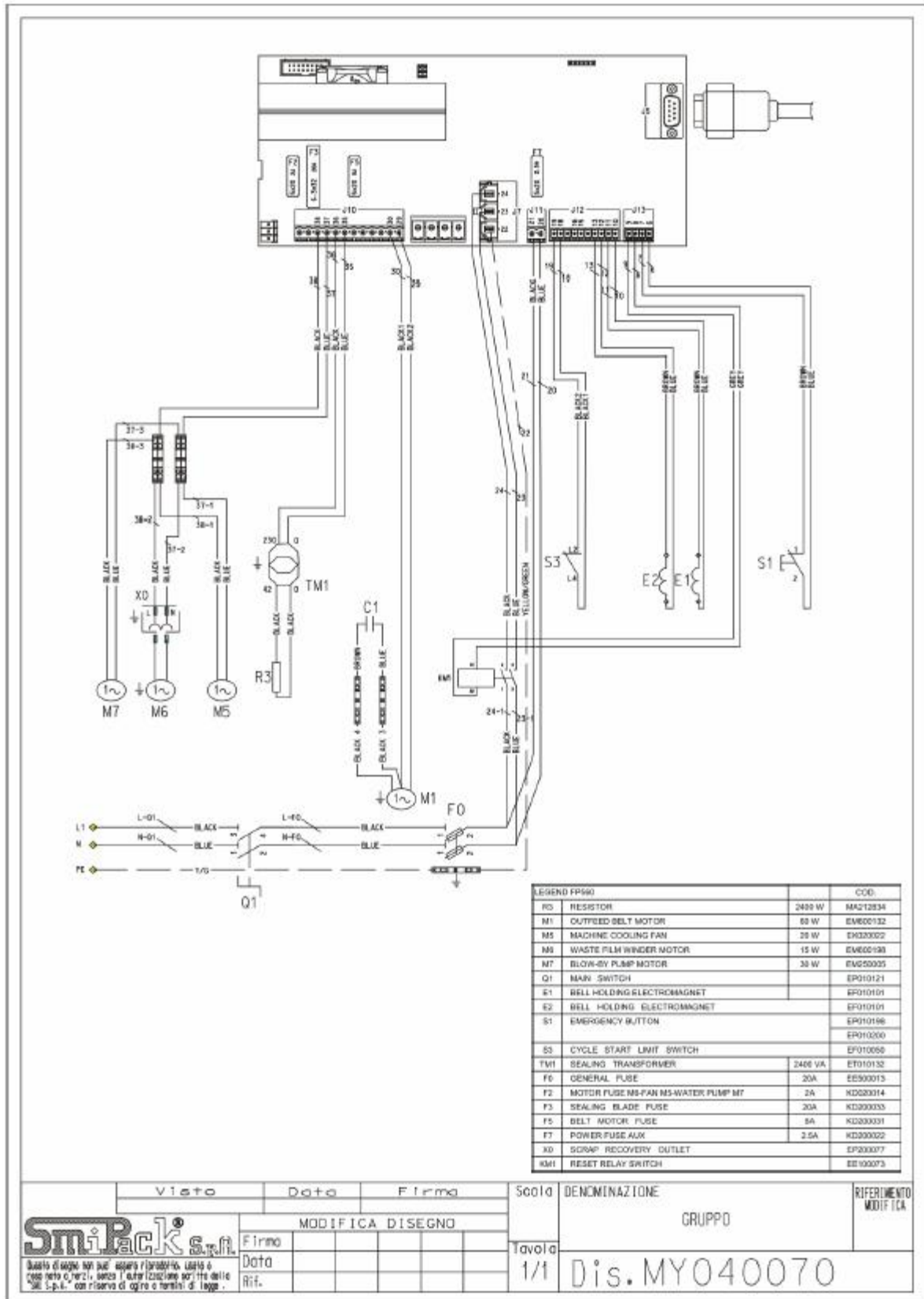
POS.	DESCRIPTION SPARE PARTS	FP560A	N.
1	FLEXTRON-MASTER	KZ010134	1
2	FLEXTRON-POWER BASE	KZ010139	1
3	FLEXTRON-BELL	KZ010142	1
4	SWITCH	EP010121	1
5	TRANSFORMER	ET010132	1
6	FUSE	EE500012	2
7	FUSE SOCKET	EE500063	1
8	RELAY SWITCH	EE100073	1
9	FAN	EK020022	1

14. ГРУППА ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ДИАГРАММЫ FP870A

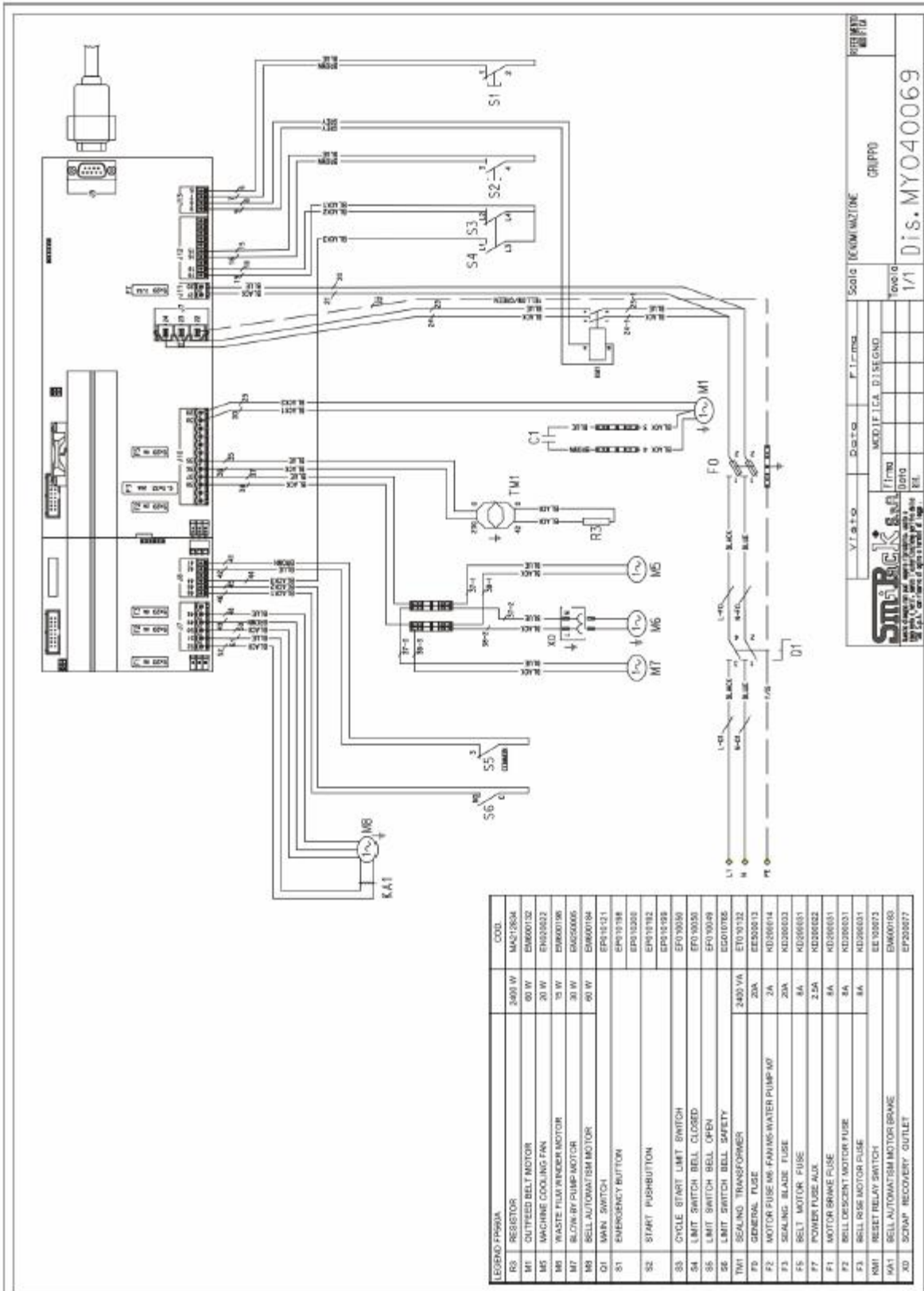


POS.	DESCRIPTION SPARE PARTS	FP870A	N.
1	FLEXTRON-MASTER	KZ010134	1
2	FLEXTRON-POWER BASE	KZ010139	1
3	FLEXTRON-BELL	KZ010142	1
4	SWITCH	EP010121	1
5	TRANSFORMER	ET010176	1
6	FUSE	EE500013	2
7	FUSE SOCKET	EE500063	1
8	RELAY SWITCH	EE100073	1
9	FAN	EK020022	2

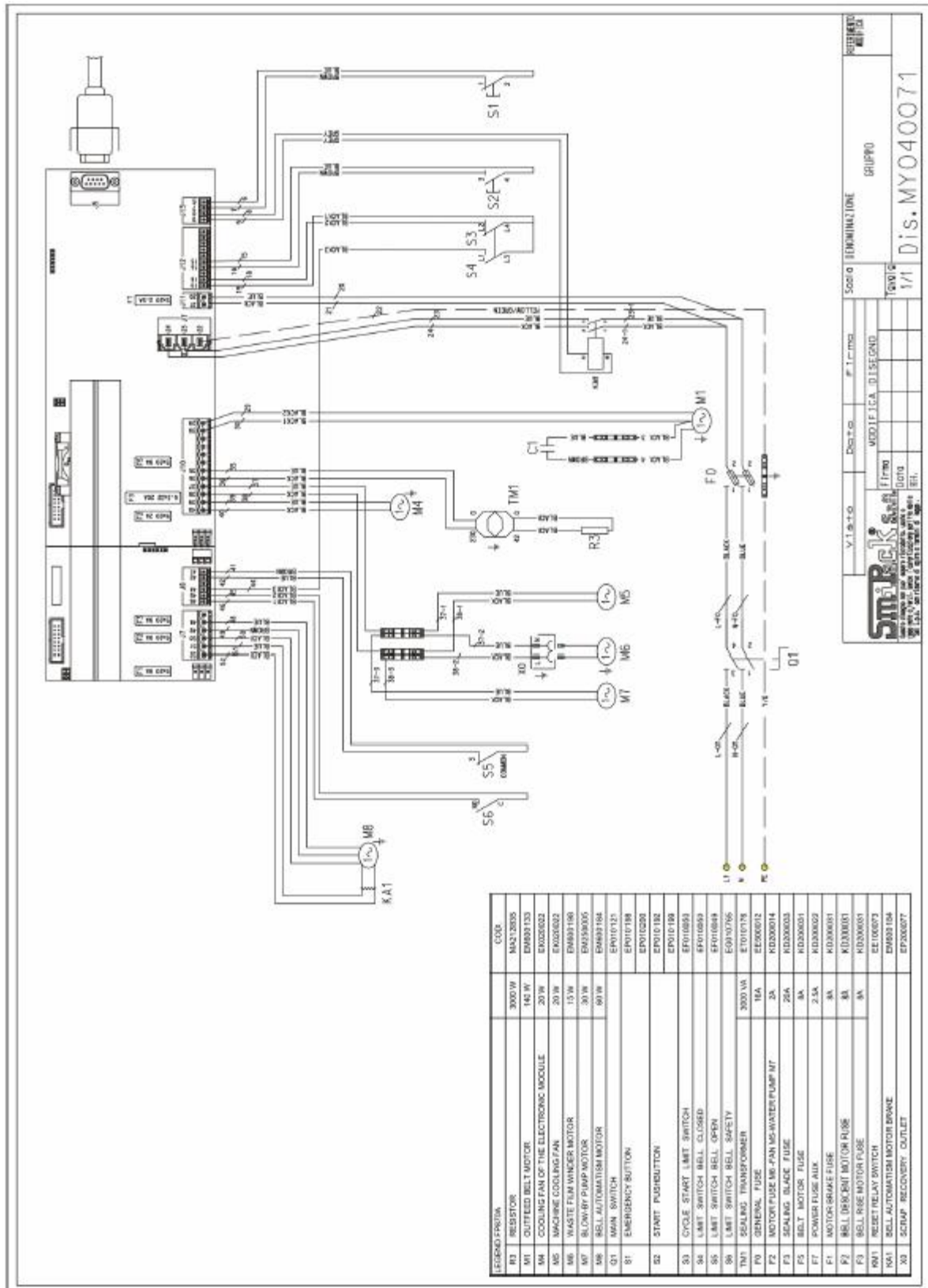
7.8. СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ FP560



7.9. СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ FP560A



7.10. СХЕМА ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ FP870A



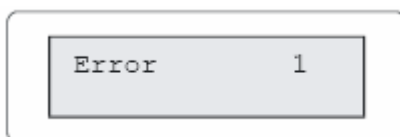
8. НЕИСТРАВНОСТИ И НЕПОЛАДКИ – КАК БОРОТЬСЯ


8.1. ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ ВОЗНИКНОВЕНИЯ НЕПОЛАДОК И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ
ЗАДЫМЛЕНИЕ В ПРОЦЕССЕ ЗАПАЙКИ	Высокая температура запайки	Снизьте температуру запайки
В ХОДЕ ПРОЦЕССА ТЕРМОУСАДКИ НА УПАКОВКЕ ОСТАЮТСЯ ПУЗЫРИ	На пленке отсутствует перфорация	Пропустите пленку через перфоратор
В ХОДЕ ПРОЦЕССА ТЕРМОУСАДКИ РАСХОДЯТСЯ ШВЫ	Сваривающий нож поврежден или загрязнен	Отчистите нож или замените его, если он поврежден
	Неправильно выставлены установки формирования шва	Настройте параметры формирования шва
	Недостаточное давление на раму	Немного увеличьте давление на раму в ходе запайки
ШОВ ФОРМИРУЕТСЯ НЕ ДО КОНЦА	Пленка низкого качества	Замените пленку
ШОВ НЕ ФОРМИРУЕТСЯ, ЗАПАЙКА НЕ ПРОИСХОДИТ	Низкая температура запайки	Настройте параметры температурного режима на более высокие
	Сваривающий нож не получает достаточного количества электрической энергии	Проверьте правильность и регулярность подачи электроэнергии к сваривающему ножу, при необходимости почините
	Повреждена тефлоновая лента и/ или резиновый уплотнитель	Смените тефлоновую ленту и/ или резиновый уплотнитель
	Поврежден сваривающий нож	Замените сваривающий нож

8.2. ЗВУКОВОЕ ОТВЕЩЕНИЕ О НЕИСПРАВНОСТИ

В случае обнаружения ошибки на дисплее появится следующее изображение:



Как только ошибка была устранена, можно перезагрузить дисплей нажатием клавиши  или любой другой клавиши.

Ниже представлен список возможных ошибок и способы их устранения.

Ошибка 5 (Error 5): Температура блока управления процессором слишком высокая

Решение:

- Выключите машину и убедитесь в том/, что воздухозаборники не заблокированы.
- Проверьте правильность работы вентилятора.
- Проверьте правильность работы охлаждающего вентилятора в зоне процессора, для машин, оборудованных данным вентилятором.



Если ошибка сохраняется, остановите процесс работы, отключите машину и свяжитесь с сервисным центром.

Ошибка 6 (Error 6): Отрицательный температурный коэффициент охлаждающего ребра слишком высок

Решение:

- Отключите машину и убедитесь в том, что воздухозаборники не заблокированы.
- Проверьте правильность работы вентилятора.
- Проверьте правильность работы охлаждающего вентилятора в зоне процессора, для машин, оборудованных данным вентилятором.



Если ошибка сохраняется, остановите процесс работы, отключите машину и свяжитесь с сервисным центром.

Ошибка 7 (Error 7): Отрицательный температурный коэффициент охлаждающего ребра превышает допустимый предел

Решение:

- Убедитесь в правильности работы охлаждающего вентилятора.
- Убедитесь в том, что температура окружающей среды не превышает 40 °С.



Если ошибка сохраняется, остановите процесс работы, отключите машину и свяжитесь с сервисным центром.

Ошибка 8 (Error 8): Ошибка калибровочных параметров

Данные памяти искажены.



Решение:

- Включите и выключите машину.

Если ошибка сохраняется, остановите процесс работы, отключите машину и свяжитесь с сервисным центром.

Ошибка 9 (Error 9): Ошибка электронно-программируемой памяти

Данные памяти искажены.



Решение:

- Включите и выключите машину.

Если ошибка сохраняется, остановите процесс работы, отключите машину и свяжитесь с сервисным центром.

Ошибка 10 (Error10): Перегрузка сетей 24Вольт

Решение:

- Отключите машину и проверьте целостность подключения электромагнитных кабелей.



Если ошибка сохраняется, остановите процесс работы, отключите машину и свяжитесь с сервисным центром.

Ошибка 13 (Error 13): Микро-ошибка закрытия крышки

В самом начале работы, если крышка не прилегает, машина сигнализирует ошибку.

Решение:

- Проверьте правильность соединений на моторе крышки и электрическую работу крышки.
- Проверьте механическую работу крышки.
- Проверьте корректность работы микросхемы крышки. (EF010050)
- Проверьте предохранители F2 и F3 на инверсионном модуле крышки.



Если при начале работы крышка опускается, но ошибка остается.

- Проверьте корректность работы микросхемы крышки. (EF010050).
- Проверьте механику машины: возрастание трения, движение крышки вниз.

Если ошибка сохраняется, остановите процесс работы, отключите машину и свяжитесь с сервисным центром.

Ошибка 14 (Error 14): Микро-ошибка открывания крышки

Решение:



- Проверьте корректность работы микросхемы открытия крышки. (EF010049).
- Проверьте правильность соединений на моторе крышки.
- Проверьте предохранители F2 и F3 на инверсионном модуле крышки.

Если ошибка сохраняется, остановите процесс работы, отключите машину и свяжитесь с сервисным центром.

Ошибка 15 (Error 15): Ошибка времени открытия крышки

Решение:



- Проверьте корректность работы микросхемы открытия крышки. (EF010049).
- Проверьте правильность соединений на моторе крышки.
- Проверьте предохранители F2 и F3 на инверсионном модуле крышки.
- Убедитесь в отсутствии препятствий и трения.

Если ошибка сохраняется, остановите процесс работы, отключите машину и свяжитесь с сервисным центром.

Ошибка 16 (Error 16): Ошибка релейного переключателя

Решение:



- Проверьте правильность подключения аварийной кнопки и правильность работы релейного переключателя.

Если ошибка сохраняется, остановите процесс работы, отключите машину и свяжитесь с сервисным центром.

Ошибка 18 (Error 18): Микропроцессоры открытия и закрытия работают одновременно

Решение:



- Убедитесь в правильности работы микропроцессора открытия.
- Убедитесь в правильности работы микропроцессора закрытия.

Если ошибка сохраняется, остановите процесс работы, отключите машину и свяжитесь с сервисным центром.