

РУКОВОДСТВО ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ
ТЕРМОУСАДОЧНЫХ УПАКОВОЧНЫХ МАШИН

SL44 - SL56

НОМЕР РУКОВОДСТВА:	DM210191
ДАТА НАПИСАНИЯ:	06. 07. 2005г.
ИЗДАНИЕ:	1
ДАТА ВЫПУСКА:	12. 07. 2005




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 **SL44** и **SL56** 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 (**SL44** и **SL56**).

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 НАХОДИТСЯ 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 НА ПОДСТАВКУ МАШИН SL44 И SL56
- 2.5. ДЕМОНТАЖ И УНИЧТОЖЕНИЕ
- 2.6. ЭЛЕКТРИЧЕСТВО
- 2.7. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ПОДКЛЮЧЕНИЯ
- 2.8. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

3. ИНФОРМАЦИЯ О МАШИНЕ

- 3.1. ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ
- 3.2. МАРКИРОВКА МАШИНЫ
- 3.3. ФОРМИРОВАНИЕ ШВА (РЕЗКА)
- 3.4. ТЕРМОУСАДКА
- 3.5. РАЗМЕРЫ ПРОДУКТА
- 3.6. ХАРАКТЕРИСТИКИ ИСПОЛЬЗУЕМОЙ ТЕРМОУСАДОЧНОЙ ПЛЕНКИ

4. ПОДГОТОВКА К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ МАШИНЫ

- 4.1. ЗАПУСК МАШИНЫ
- 4.2. ФУНКЦИИ ПАМЯТИ
- 4.3. УСТАНОВКА ПЛЕНКИ
- 4.4. УСТАНОВКА РАБОЧЕЙ ВЫСОТЫ МАШИНЫ
- 4.5. ФУНКЦИОНАЛЬНАЯ РАБОТА КРЫШКИ

5. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МАШИНЫ

- 5.1. ПОДГОТОВКА МАШИНЫ
- 5.2. РАСПОЛОЖЕНИЕ ПЛЕНКИ
- 5.3. ПЕРВАЯ РЕЗКА ПЛЕНКИ
- 5.4. РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ МАШИНЫ
- 5.5. ОПАСНЫЕ ЗОНЫ

6. ТЕКУЩЕЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ МАШИНЫ

- 6.1. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ В ХОДЕ ТЕКУЩЕГО ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ
- 6.2. ЧАСТОТА ТЕКУЩЕГО ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ
- 6.3. УДАЛЕНИЕ ОСТАТКОВ И ОБРЕЗКОВ ПЛЕНКИ
- 6.4. ЧИСТКА
- 6.5. ЗАМЕНА СВАРИВАЮЩЕГО НОЖА

- 6.6. ЗАМЕНА ТЕФЛОНОВОЙ ЛЕНТЫ (СКОТЧ) И РЕЗИНОВОГО УПЛОТНИТЕЛЯ
- 6.7. ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ
- 6.8. СХЕМА ЭЛЕКТРОПРОВОДКИ ДЛЯ SL44
- 6.9. СХЕМА ЭЛЕКТРОПРОВОДКИ ДЛЯ SL56

7. НЕИСПРАВНОСТИ И НЕПОЛАДКИ – КАК БОРОТЬСЯ

- 7.1. ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ ВОЗНИКНОВЕНИЯ НЕПОЛАДОК И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ
- 7.2. 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, что бы 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

Руководство по использованию машин SL44 и SL5

транспортируются пользователем в сервисный центр SMIPACK S.p.A. Или пользователь может вызвать технического инженера за свой счет. контакты: support@rospol.com, spbpack@gmail.com. +7-812-363-20-22

1.3. ПРАВОВЫЕ НОРМЫ

Оборудование «ТЕРМОУПАКОВОЧНАЯ 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! ЗАЗЕМЛЕНИЕ ОБЯЗАТЕЛЬНО.



ВНИМАНИЕ! ОТКЛЮЧИТЕ НАПРЯЖЕНИЕ ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ЛЮБЫХ ОПЕРАЦИЙ.



ВНИМАНИЕ! ВЫСОКАЯ ТЕМПЕРАТУРА.



ВНИМАНИЕ! НЕ ТРОГАТЬ.



ВНИМАНИЕ! ОПАСНОСТЬ ПОПАДАНИЯ В МЕХАНИЧЕСКИЕ ЧАСТИ.



ОПАСНОСТЬ ПОРЕЗА.



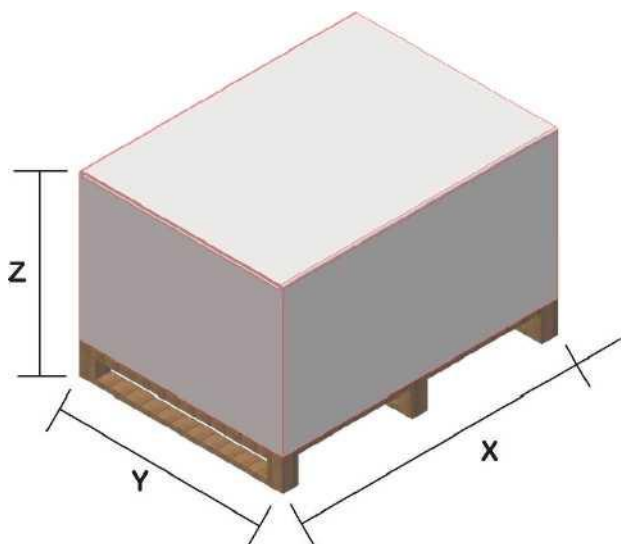
НЕ ПРОИЗВОДИТЕ РЕМОНТА ВО ВРЯМЯ ДВИЖЕНИЯ.




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

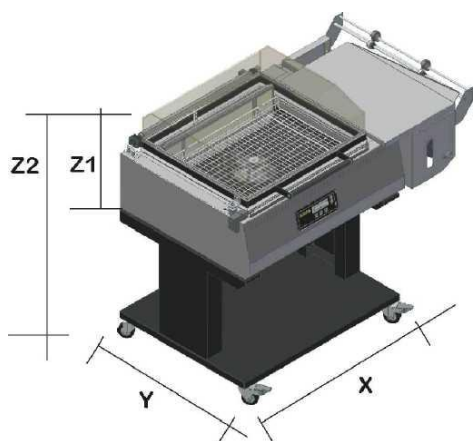
2. УСТАНОВКА МАШИНЫ

2.1. ВЕС И РАЗМЕРЫ УПАКОВАННОЙ МАШИНЫ



	SL44	SL56
X	1020	1230
Y	640	910
Z	571	815
ВЕС	76 Кг	104 Кг

2.2. ВЕС И РАЗМЕРЫ МАШИНЫ

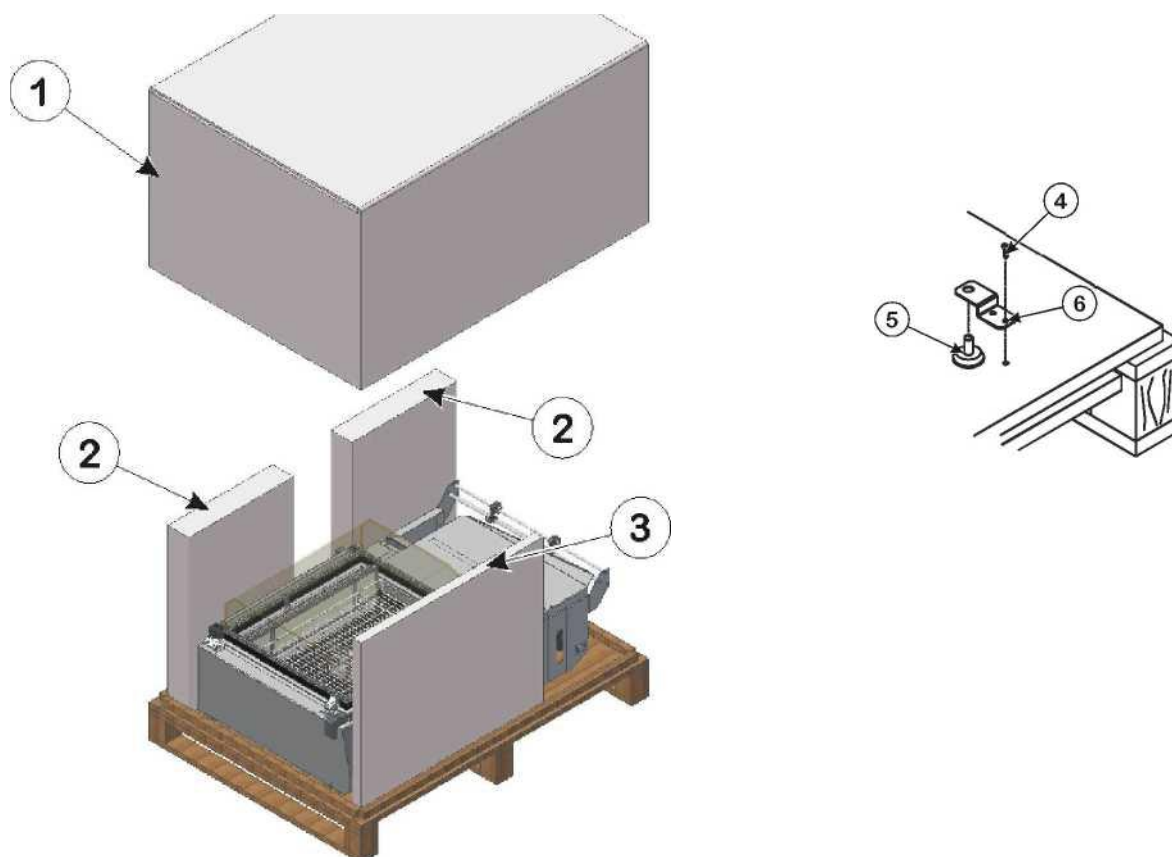


	SL44	SL56
X	954	1144
Y	564	701
Z1	407	451
Z2	954	998
ВЕС МАШИНЫ	50 Кг	65 Кг
ВЕС ПОДСТАВКИ	13 Кг	18 Кг

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.



- Снимите крышку коробки, в которой находится машина (1).
- Снимите две части упаковки (2) и часть 3, в которых соответственно находятся ножки и базовая часть подставки.
- Открутите четыре винтовых зажима (4) и две ножки (5) от поддона. Снимите 6 пластин (6) и затяните ножки машины.



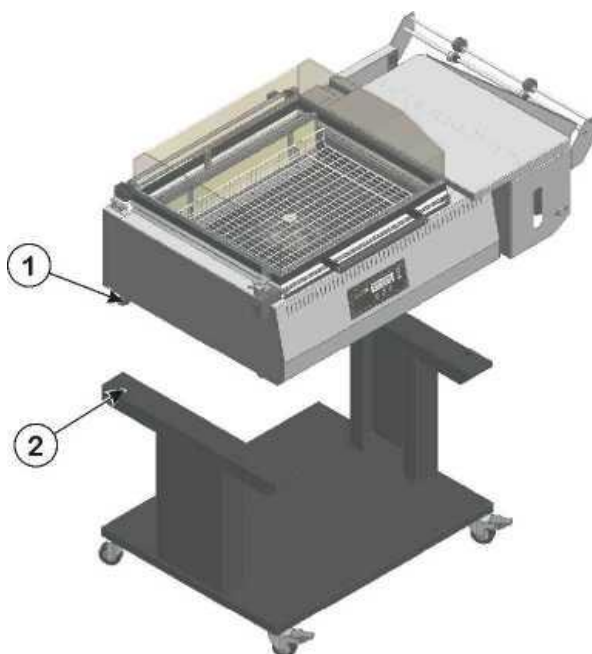
ВНИМАНИЕ!

Перед транспортировкой на место установки машины убедитесь. Что лифтовое оборудование способно поднять данный груз.

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 НА ПОДСТАВКУ МАШИН SL44 И SL56

- Сборка подставки
- Поставьте машину на опорные части и попадите ножками (1) в пазы (2).



2.5. 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.

2.6. ЭЛЕКТРИЧЕСТВО

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

ВНИМАНИЕ!

Если электронная карта была извлечена, помните, что необходимо отключить питание и подождать как минимум 5 минут перед началом работы.



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.



2.7. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО ПОДКЛЮЧЕНИЯ

	SL44	SL56
НОМИНАЛЬНОЕ НАПРЯЖЕНИЕ	220-240 В ~	220-240 В ~
НОМИНАЛЬНАЯ ЧАСТОТА	50-60 Гц	50-60 Гц
НОМИНАЛЬНАЯ МОЩНОСТЬ	1650Вт	2400 Вт
НОМИНАЛЬНЫЙ ТОК	7А	10А

2.8. 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

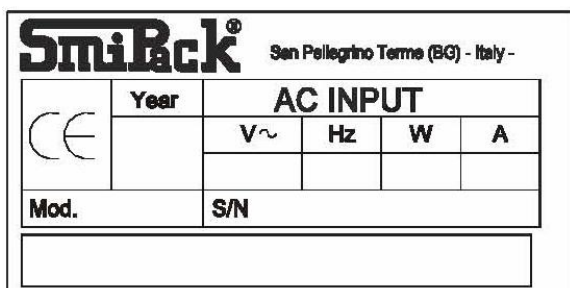
Упаковочные машины SMIPACK S.p.A. очень просты в работе, оснащены контрольной панелью с микропроцессором, система гарантирует высокий уровень работы машины и автономность оператора.

На машине можно произвести два типа упаковки:

- Мягкая упаковка (запайка происходит только по кромке пленки).
- Цельная упаковка (отделяющаяся с помощью запайки, так же возможна термоусадка пеленки в зависимости от продукта)

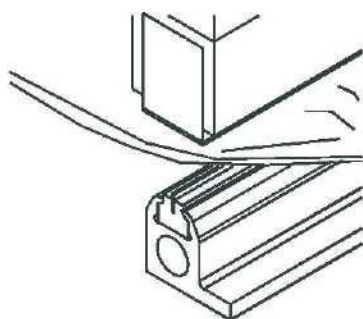
Максимальное количество упаковок в час	
Модель.	Упаковки/ час
SL44	150/200
SL56	150/200

3.2. МАРКИРОВКА МАШИНЫ



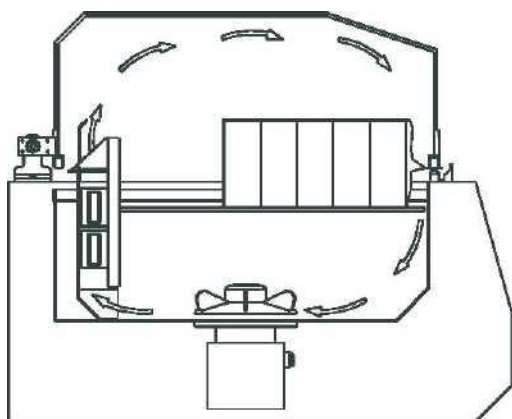
На задней стенке каждой машины Вы сможете найти табличку с маркировкой Европейского Сообщества, содержащую основную информацию о машине: название машины, серийный номер, электрическое напряжение и т.д.

3.3. ФОРМИРОВАНИЕ ШВА (РЕЗКА И ЗАПЯЙКА)



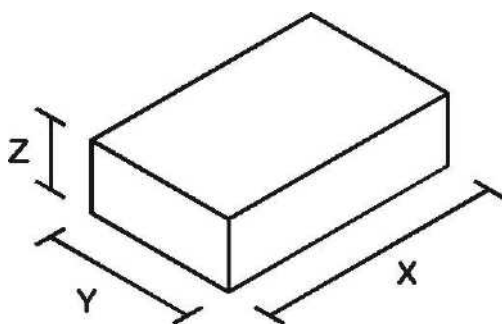
Запайка и резка осуществляются электрическим импульсом, автоматически регулируемым с помощью электроники. Запаянный нож находится под температурой заставляющей пленку таять. Давление между запаянным ножом и тефлоновым покрытием находится под контрастом, вызывающим разделение двух концов пленки.

3.4. ТЕРМОУСАДКА



Усадка пленки происходит одновременно с резкой с помощью обдува упаковки потоком горячего воздуха. Воздух нагревается, совершая постоянное циклическое движение сквозь температурно-контролируемые резисторы. Если шов упаковки разрывается, то процесс термоусадки пленки можно прервать при помощи кнопок на контрольной панели. Время и температура усадки так же выставляется на контрольной панели машины.

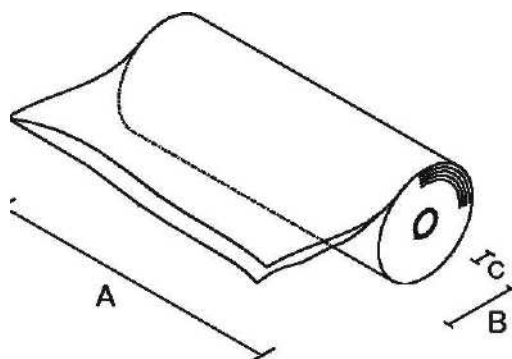
3.5. РАЗМЕРЫ ПРОДУКТА



Модель	X	Y	Z	ВЕС
SL44	410 мм	250 мм	150 мм	>0,05 <10кг
SL56	520 мм	390 мм	200 мм	>0,05 <15кг

3.6. ХАРАКТЕРИСТИКИ ИСПОЛЬЗУЕМОЙ ТЕРМОУСАДОЧНОЙ ПЛЕНКИ

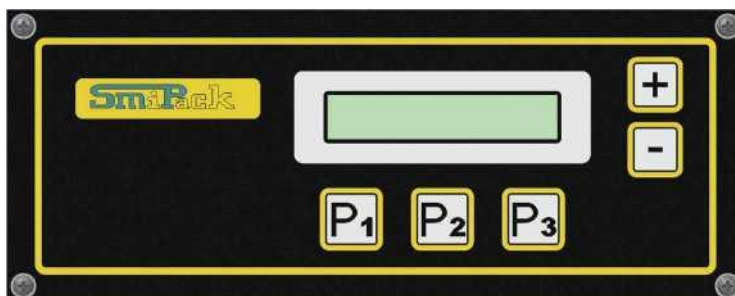
Машина подходит для упаковки самой различной продукции, как пищевых продуктов, так и продукции технической; так же на этой машине можно использовать различные виды пленки (ПВХ, полиолефин, полипропилен и т.д.)



МАКСИМАЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ			
Модель.	A	Ø B	Ø C
SL44	400 мм	300 мм	77 мм
SL56	500 мм	300 мм	77 мм

4. ПОДГОТОВКА К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ МАШИНЫ

РУССКИЙ

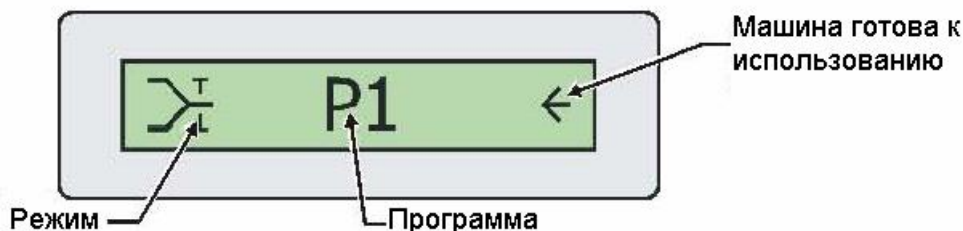


ОПИСАНИЕ КНОПОК

	Выберите программу 1 (кнопка Program 1), она используется для настройки температурного режима. После выбора программы Вам будут предложены на выбор параметры установок.
	Выберите программу 2 (кнопка Program 2), она используется для настройки установок термоусадки пленки, обладает функцией памяти MEMORY 1. После выбора программы Вам будут предложены параметры установок.
	Выберите программу 3 (кнопка Program 3), она используется для настройки установок термоусадки пленки, обладает функцией памяти MEMORY 2. После выбора программы Вам будут предложены параметры установок.
	Эта кнопка позволяет увеличивать значение выбранного параметра.
	Эта кнопка позволяет уменьшать значение выбранного параметра.

4.1. ЗАПУСК МАШИНЫ

Приведите кнопку запуска машины в положение 1. В течение нескольких секунд на табло будет гореть название машины и используемое программное обеспечение. Через некоторое время высветится название используемой программы.



В левом углу дисплея Вы увидите символы, обозначающие, выбранный режим (запайка или термоусадка). В центральной части дисплея отображена выбранная программа. В правом углу символ «мигающая стрелка», отображающий готовность машины к работе.



В режиме термоусадки символ, обозначающий данный режим мигает до тех пор, пока температура термоусадочной камеры не достигла нужной величины. В правой части дисплея Вы видите цифры, показывающие повышение температуры (1-4). Как только температура достигла нужной величины можно начинать процесс термоусадки.

4.2. ФУНКЦИИ ПАМЯТИ

1. • Выберите необходимую для работы программу (кнопки P1, P2, P3).
2. • Нажмите повторно ту же самую кнопку, что бы выбрать режим в параметрах меню.
3. • Выберите необходимые для работы режимы с помощью кнопок «+» и «-».

Сохранение настроенных параметров произойдет после выхода из меню, если Вы не нажимали ни одну клавишу более 4-х секунд.

Количество режимов и параметров, которые возможно запомнить зависит от количества памяти на машине.

1. • Формирование шва: резка и запайка. (P1, P2, P3).

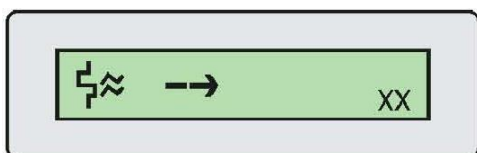
Возможность изменить температурный режим запайки, меняя показатели от 1 до 10.



Рекомендуемый показатель температурного режима – 5.

2. • Температура термоусадочной камеры. (P2, P3)

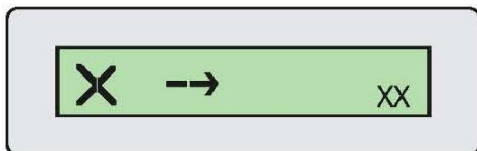
Возможность изменить температурный режим термоусадочной камеры, меняя показатели от 1 до 10 (каждый из показателей равен 15°C)



Рекомендуемый показатель температурного режима – 5.

3. • Время термоусадки. (P2, P3)

Возможность изменить время термоусадки, меняя показатели от 1 до 10 (каждый из показателей равен 1-й секунде).



Рекомендуемый временной показатель – 5

4. • Задержка процесса термоусадки пленки (P2, P3)

Возможность задержать подачу воздуха от момента окончания запайки и резки пленки.

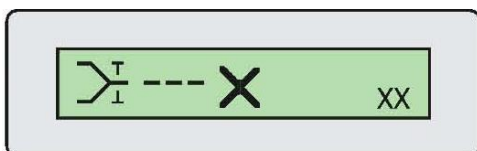
Смена показателей от 1 до 3.

0 = нет задержки

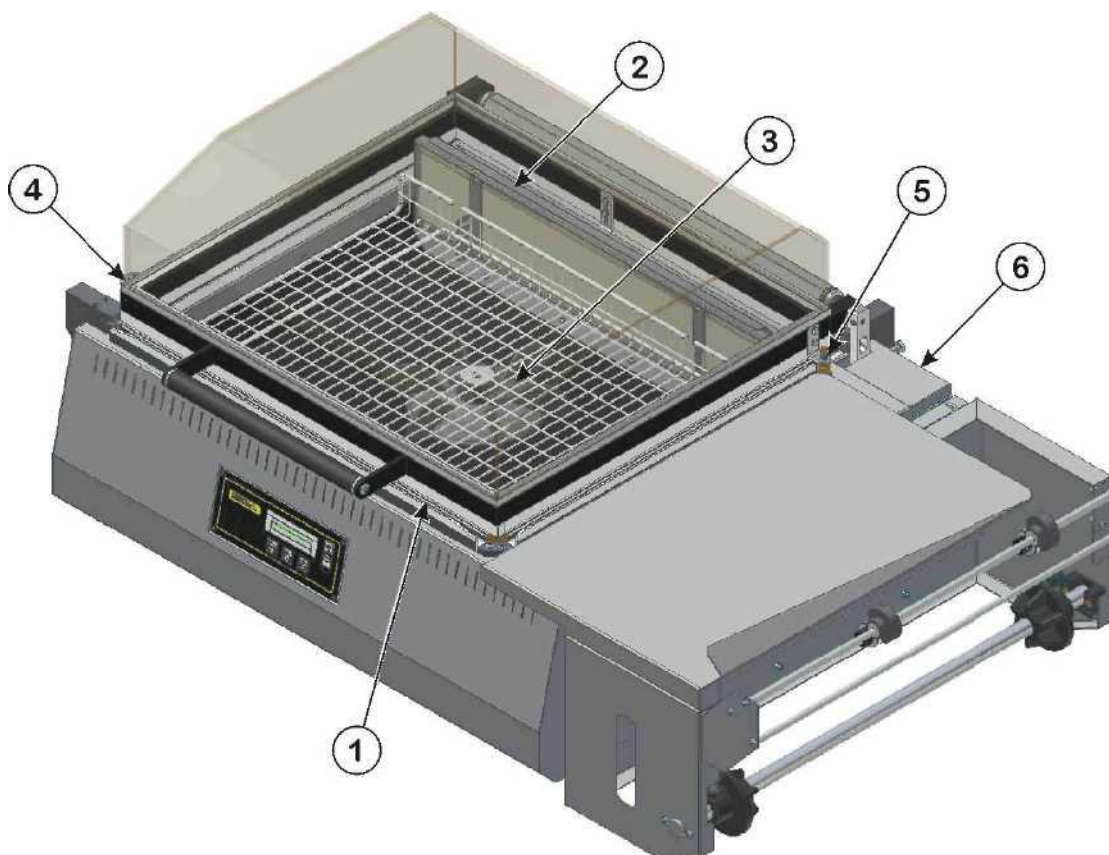
1 = начало усадки в конце резки и запайки

2 = 0,6 секунд после резки и запайки

3 = 1,2 секунды после запайки



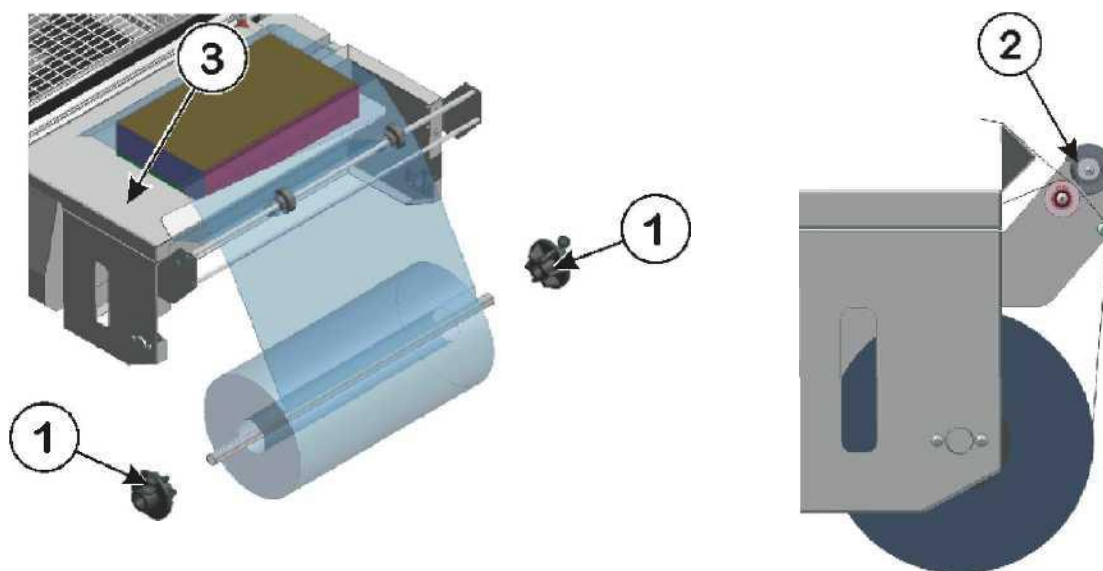
Рекомендуемая установка – 1



номер	Описание	номер	Описание
1	Запаечный нож	4	Магнит
2	Термоусадочная камера	5	Выключатель ограничения цикла
3	Вентилятор	6	Основной выключатель

4.3. УСТАНОВКА ПЛЕНКИ

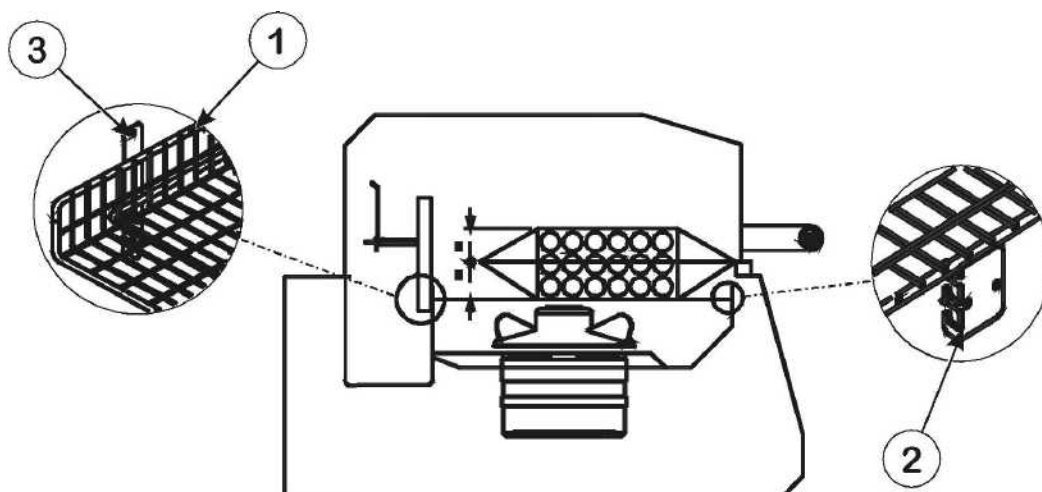
- Установите ролик пленки на кронштейн и закрепите зажимами 1.
- Пропустите полотно пленки через перфоратор 2.
- Раскройте полу-рукав и пропустите сверху и снизу упаковочной платформы 3.



4.4. УСТАНОВКА РАБОЧЕЙ ВЫСОТЫ МАШИНЫ

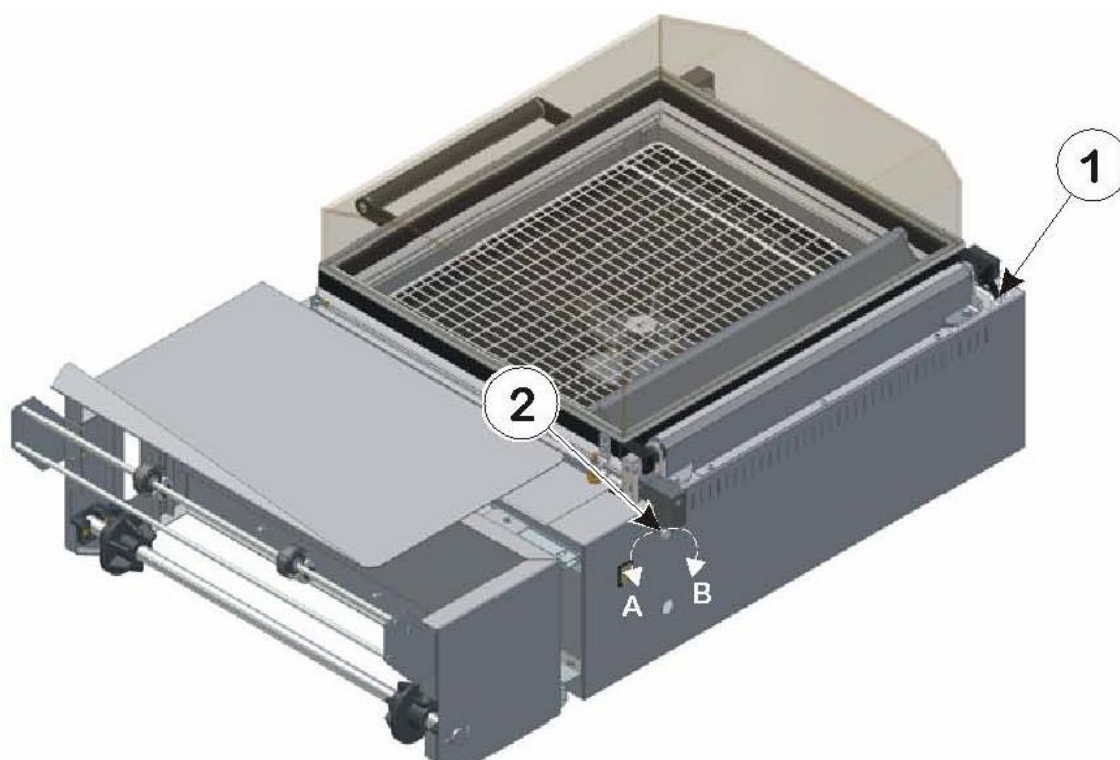
Сетка 1 передвигается на крепежах 2 и 3 в зависимости от высоты упаковываемой продукции.

Для получения качественной упаковки шов должен находиться на половине высоты упаковываемого продукта.



4.5. ФУНКЦИОНАЛЬНАЯ РАБОТА КРЫШКИ

Для поднятия крышки поставьте замок **1** в соответствующее положение.
Функциональная работа крышки регулируется специальным выключателем **2**:
Поворот против часовой стрелки **A** – уменьшение
Поворот по часовой стрелке **B** – увеличение

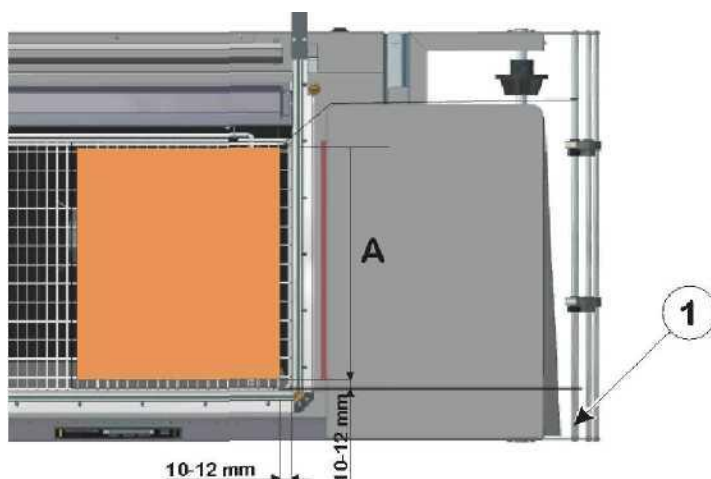


5. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ МАШИНЫ

5.1. ПОДГОТОВКА МАШИНЫ

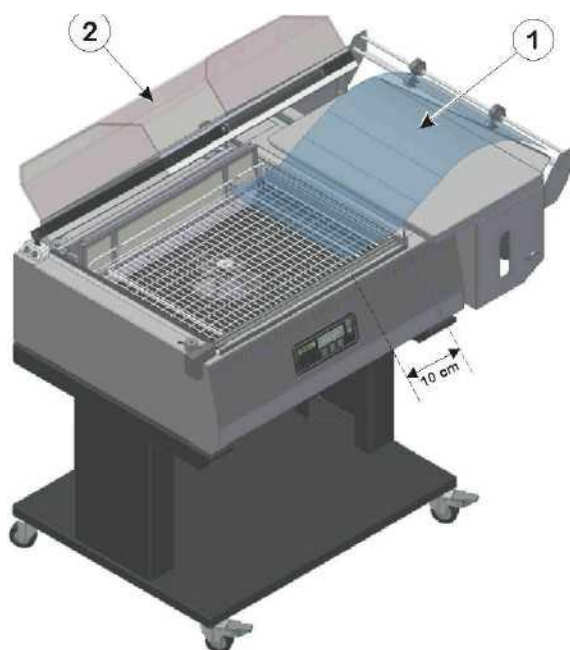
Сразу после установки машины, включите ее в электрическую сеть и приведите кнопку запуска в положение 1.

5.2. РАСТПОЛОЖЕНИЕ ПЛЕНКИ

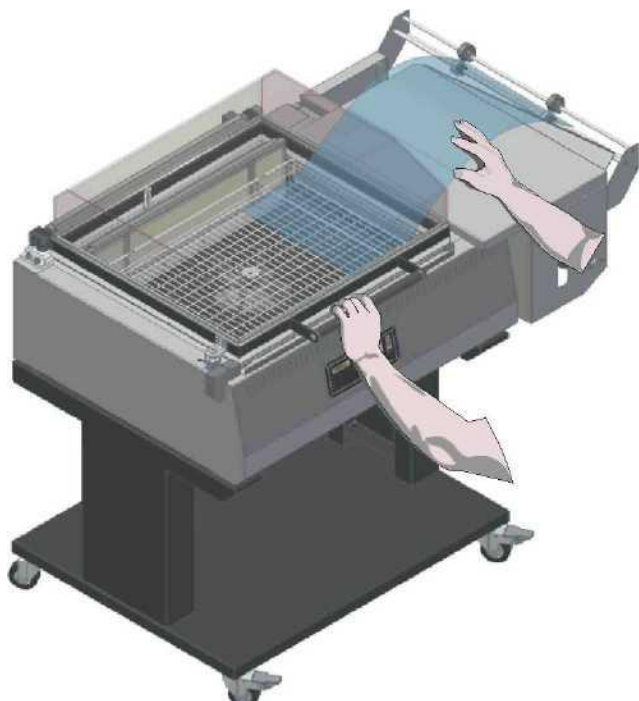


Кронштейн-держатель пленки 1 должен быть установлен по ширине **A**.
Оптимальное необходимое расстояние между предполагаемым швом и продуктом 1-2 см.

5.3. ПЕРВАЯ РЕЗКА ПЛЕНКИ



Данная операция должна быть произведена до начала упаковки продукции.
Протяните около 10см пленки в термоусадочную камеру 1 и отрежьте ее, опустив крышку 2 левой рукой с давлением около 10-15кг.



Машина начнет работать в автоматическом режиме и отрежет часть пленки с левой стороны. Правой рукой отделите остатки пленки, во избежание ее попадания в вентилятор.

5.4. 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.

5.5. 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. ТЕКУЩЕЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ МАШИНЫ

6.1. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ В ХОДЕ ТЕКУЩЕГО ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ.



Перед началом любой процедуры, описанной в этой главе, выключите машину, напряжение, вытащите шнур питания из розетки

В случае смазки мотора редуктора используйте смазочные материалы PYROLUBE 830, основанные на машинном масле, или любую другую аналогичную смазку.

6.2. ЧАСТОТА ТЕКУЩЕГО ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

КАЖДОДНЕВНЫЙ УХОД (РАБОТА ПО 12 ЧАСОВ)	
КАМЕРА	Удалите излишки и остатки продукта и пленки потоком воздуха.
КРЫШКА	Удалите остатки пленки потоком воздуха.
	Протрите влажной тряпкой.
ЗАПАЕЧНЫЙ НОЖ	Убедитесь в отсутствии повреждений на ноже, удалите остатки пленки.
ОСНОВНАЯ ЧИСТКА	Отключите подачу электричества.
	Для протирания используйте только теплую воду. Будьте внимательны, не допускайте попадания воды на электрические и электронные элементы машины.
	Внимание! Не оставляйте излишки воды на машине.
	Высушите машину слабым потоком воздуха.
	Используйте мягкую ткань для удаления излишков воды с машины.

ЕЖЕНЕДЕЛЬНЫЙ УХОД (РАБОТА ПО 60 ЧАСОВ)	
ЗАПАЕЧНЫЙ НОЖ	Убедитесь в отсутствии повреждений на ноже.
	Удалите остатки пленки с ножа.
	Смажьте нож не липкой силиконовой смазкой.
ОСНОВНАЯ ЧИСТКА	Отключите подачу электричества.
	Для протирания используйте только теплую воду. Будьте внимательны, не допускайте попадания воды на электрические и электронные элементы машины.
	Внимание! Не оставляйте излишки воды на машине.
	Высушите машину слабым потоком воздуха.
	Используйте мягкую ткань для удаления излишков воды с машины.

ЕЖЕМЕСЯЧНЫЙ УХОД (РАБОТА ПО 240 ЧАСОВ)	
ЗАПАЕЧНЫЙ НОЖ	Убедитесь в отсутствии повреждений на ноже.
	Проверьте степень износа тефлонового покрытия.

УХОД КАЖДЫЕ ПОЛ ГОДА (РАБОТА ПО 1500 ЧАСОВ)	
ЗАПАЕЧНЫЙ НОЖ	Смените сваривающий нож.
	Проверьте плотность прилегания сваривающего ножа.
	Проверьте пружинные механизмы.

6.3. 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.

6.4. ЧИСТКА



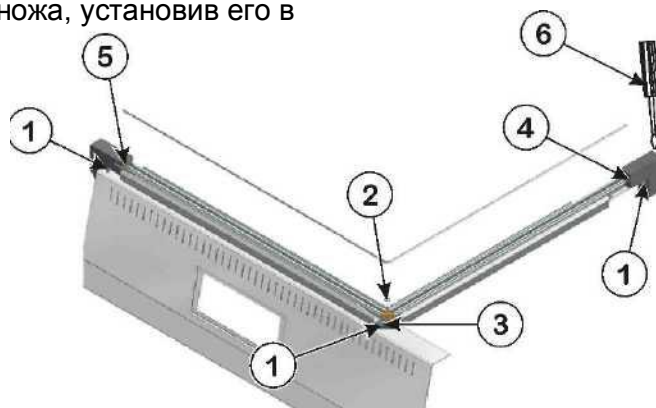
Для очистки крышки используйте только влажную тряпку. Не используйте моющие или жирорастворяющие средства для очистки машины.

Чистите машину особенно тщательно, если она стоит в запыленном помещении.

Сдувайте и удаляйте всю пыль, во избежание попадания ее во внутренние механизмы машины.

6.5. 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 прорези 4 и 5
- Закрепите нож во всех оставшихся местах.
- Закрепите зажимом 6 и, начиная от прорези 4 по направлению к концу сваривающего ножа, проложите новое лезвие. Закрепите его болтами 1.
- Закрепите все выступающие части тефлона от центра, что бы избежать его деформации во время работы.



6.6. ЗАМЕНА ТЕФЛОНОВОЙ ЛЕНТЫ (СКОТЧА) И РЕЗИНОВОГО УПЛОТНИТЕЛЯ.

Замена тефлона

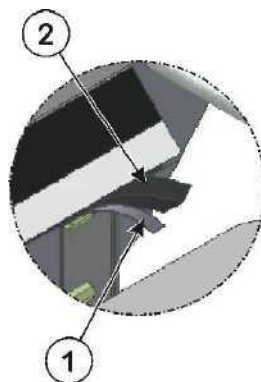
- Снимите поврежденный тефлон.
- Аккуратно очистите резиновый уплотнитель при помощи моющего средства.
- Аккуратно приклейте новые полосы тефлонового скотча, разглаживая края.



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

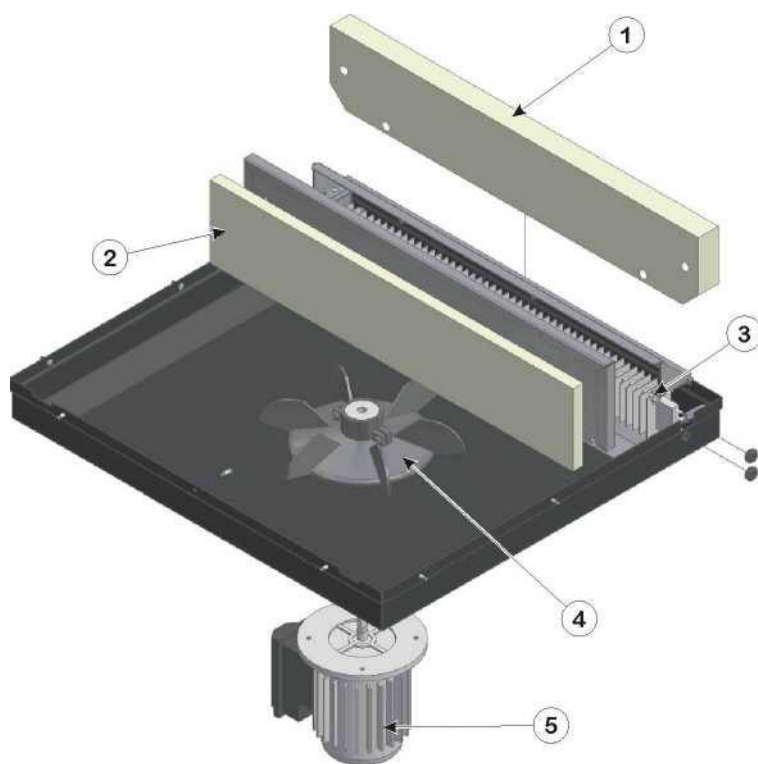
Замена резинового уплотнителя

- Снимите поврежденный резиновый уплотнитель.
- 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.

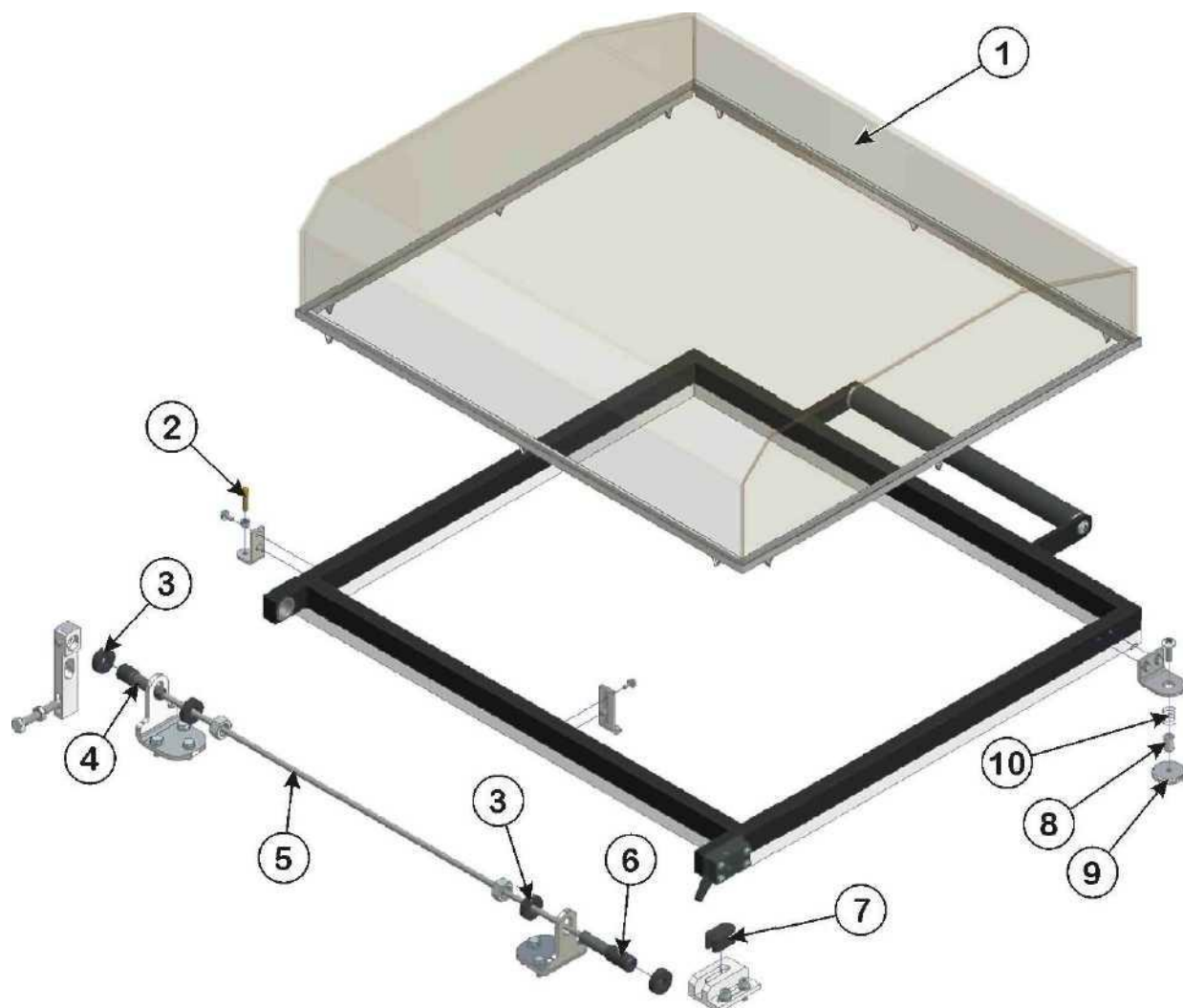


6.7. ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

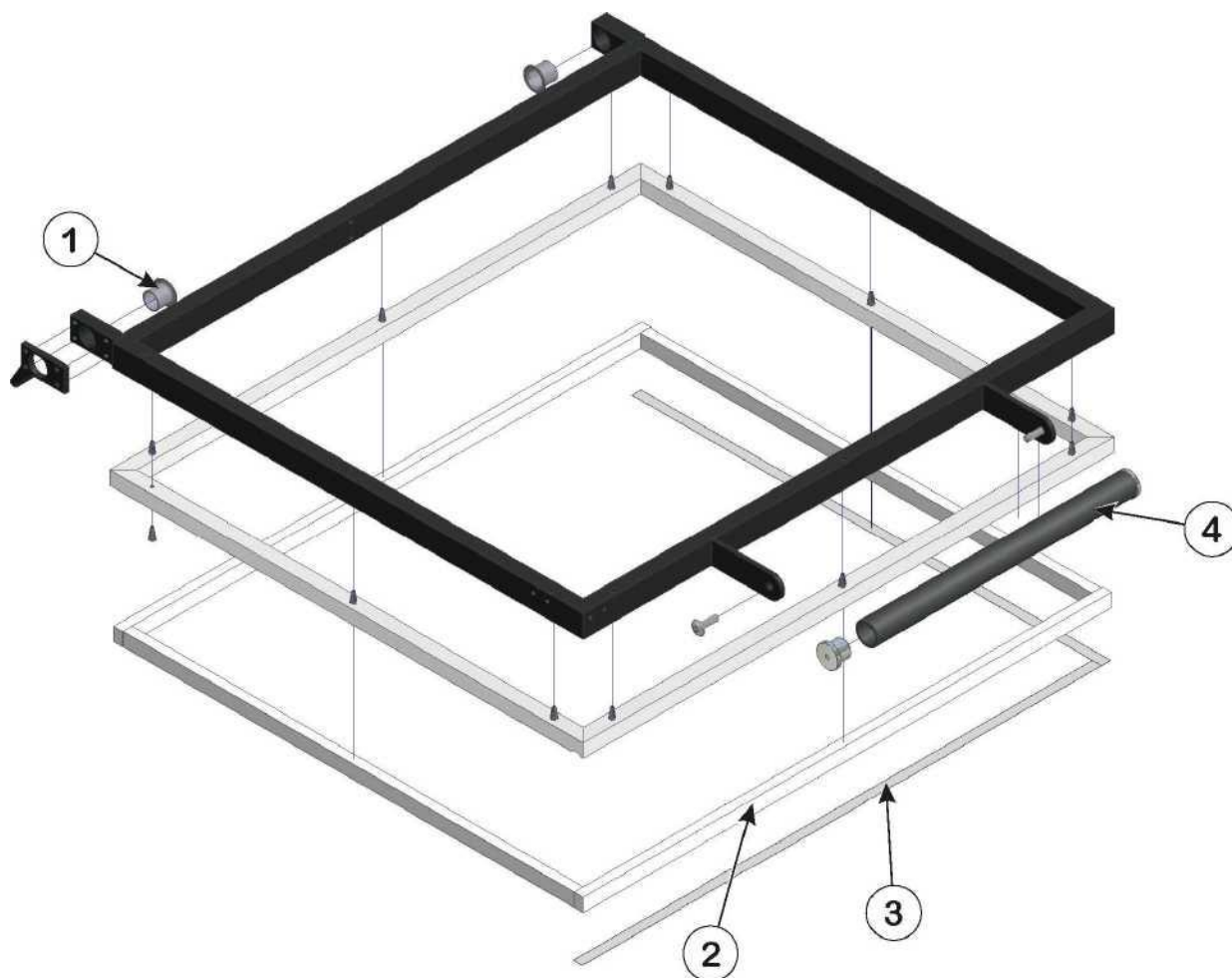
Что бы Ваша машина работала должным образом, в ходе постоянного использования, необходимо всегда иметь набор запасных частей.



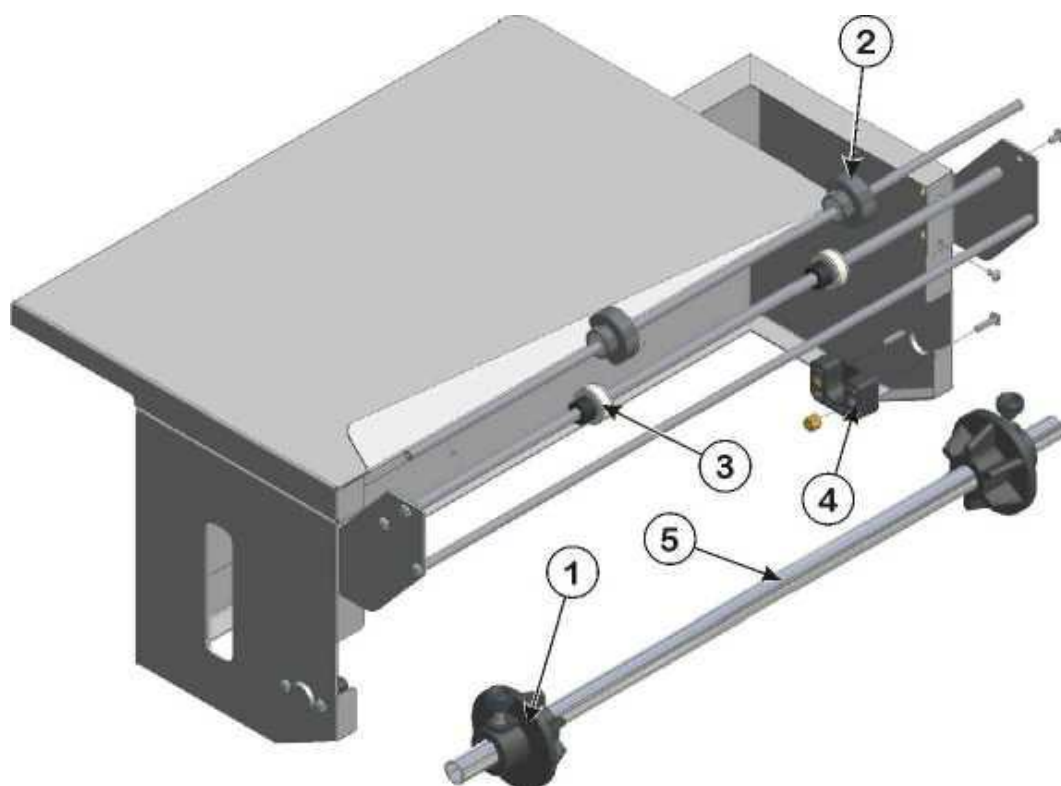
POS.	ОПИСАНИЕ ЗАПЧАСТИ	SL44 MY020012	N.	SL56 MY020011	N.
1	PANEL	MA229916	1	MA229810	1
2	PANEL	MA214116	1	MA215935	1
3	HEATING ELEMENT	MA214096	1	MA215969	1
4	FAN	MF900451	1	MF900385	1
5	MOTOR	EM600106	1	EM600097	1



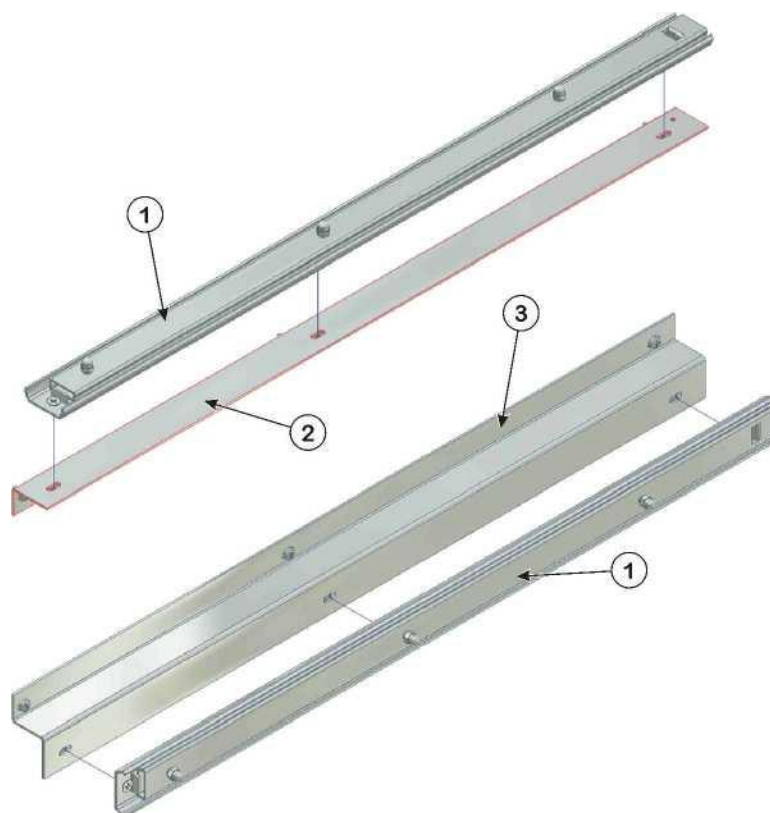
POS.	ОПИСАНИЕ ЗАПЧАСТИ	SL44 MY070025	N.	SL56 MY070024	N.
1	BELL	MA213908	1	MA215946	1
2	ROD	MA111704	1	MA111704	1
3	SPACER	MA105846	4	MA105846	4
4	PIVOT	MA107046	1	MA107046	1
5	SPRING	MA107054	1	MA107053	1
6	PIVOT	MA107045	1	MA107045	1
7	PLATEN	MA212645	1	MA212645	1
8	ROD	MA111526	1	MA111526	1
9	ROD	MA111525	1	MA111525	1
10	SPRING	MF100925	1	MF100925	1



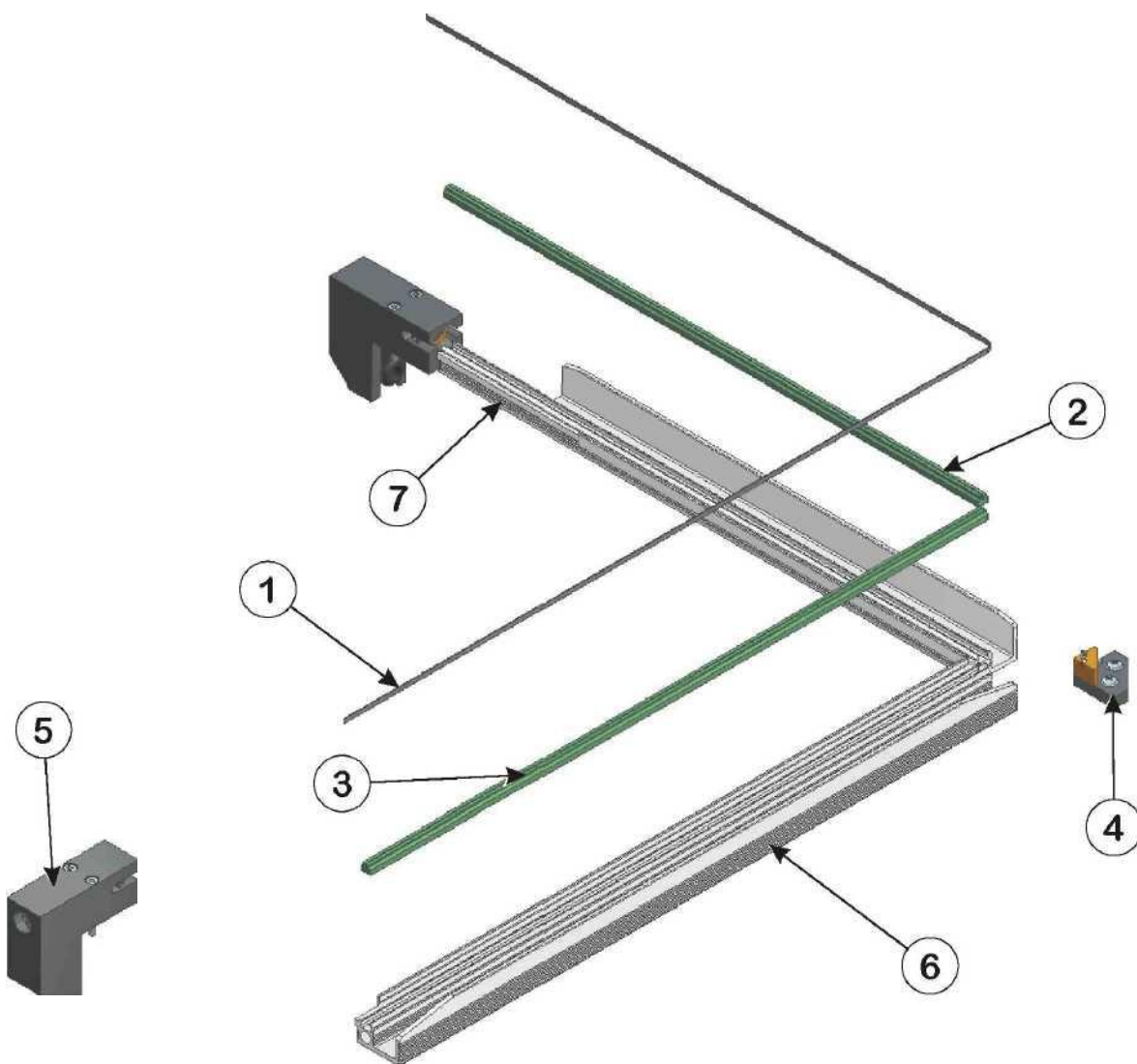
POS.	ОПИСАНИЕ ЗАПЧАСТИ	SL44 MH090014	N.	SL56 MH090013	N.
1	BUSH	MF800236	2	MF800236	2
2	SECTION BAR	MP400381	m.1,75	MP400381	m.2,25
3	TEFLON	MP200504		MP200504	
4	TUBE	MA302204	1	MA302204	1



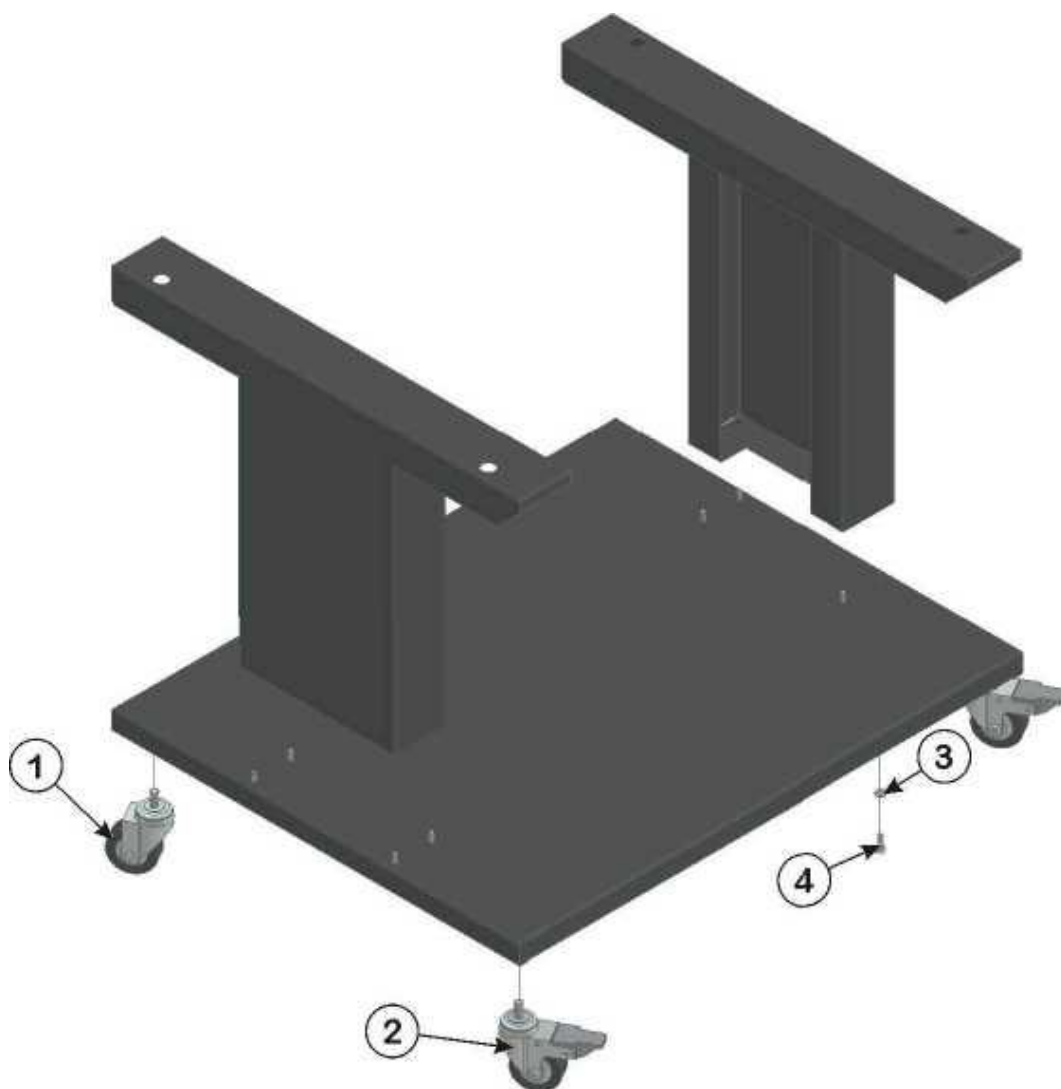
POS.	ОПИСАНИЕ ЗАПЧАСТИ	SL44 MY140016		SL56 MY140015	
		N.	N.	N.	N.
1	CONE UNIT	MH150001	2	MH150001	2
2	PUNCH UNIT	MH120004	1	MH120004	2
3	CONTRAST UNIT	MH130003	1	MH130003	2
4	SUPPORT	MF900506	2	MF900506	2
5	TUBE	MA302429	1	MA302821	1



POS.	ОПИСАНИЕ ЗАПЧАСТИ	SL44 MY170007	N.	SL56 MY170006	N.
1	GUIDE	MF900392	2	MF900641	2
2	SUPPORT	MA221317	1	MA231125	1
3	SUPPORT	MA230826	1	MA231124	1



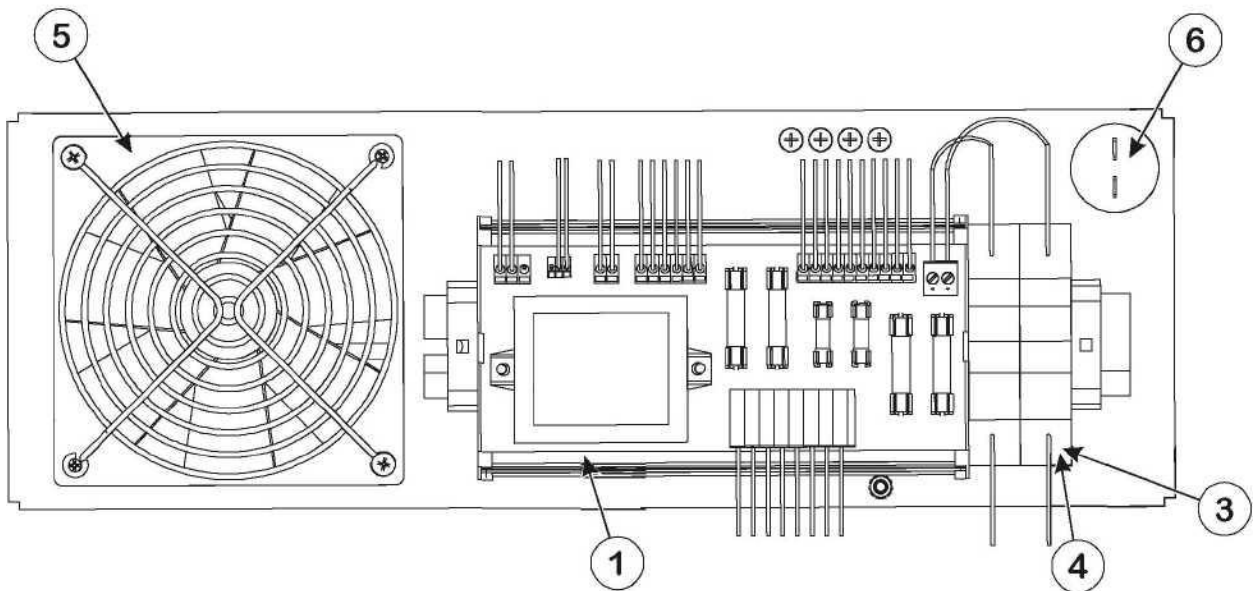
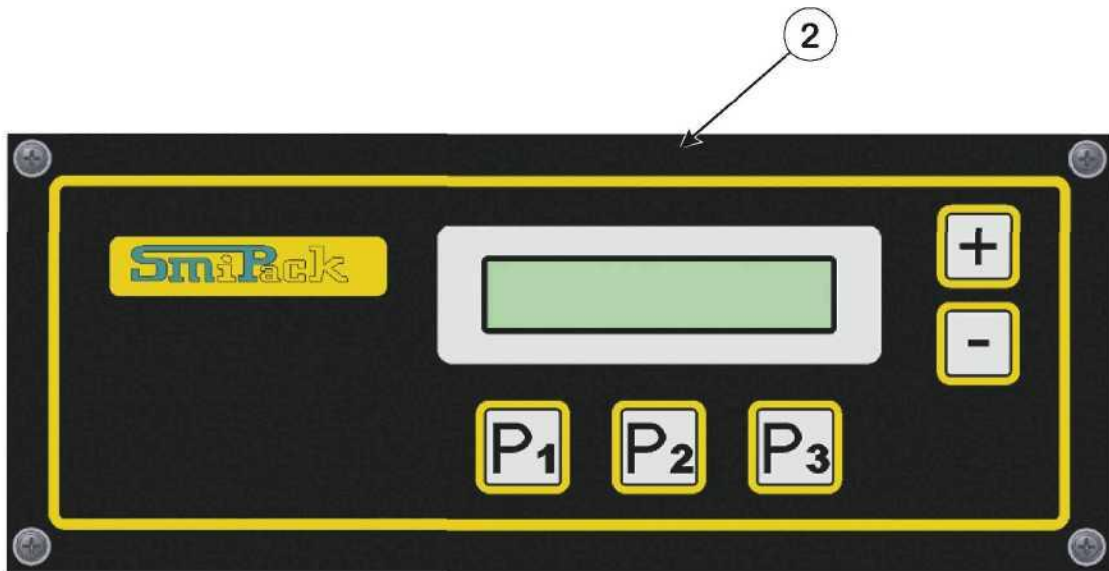
POS.	ОПИСАНИЕ ЗАПЧАСТИ	SL44 MY050007	N.	SL56 MY050008	N.
1	PLATE	MA212833	2	MA212834	2
2	GUIDE	MA212730	1	MA212673	1
3	GUIDE	MA212731	1	MA212674	1
4	GROUP	MH040001	1	MH040001	1
5	GROUP	MH030001	2	MH030001	2
6	SECTION BAR	MA305689	1	MA305686	1
7	SECTION BAR	MA305688	1	MA305687	1



POS.	DESCRIPTION SPARE PARTS	CODE	N.
1	WHEEL	MF900717	2
2	WHEEL	MF900718	2
3	WASHER 06		8
4	SCREWM06X16		8

Трансформаторная группа SL 44

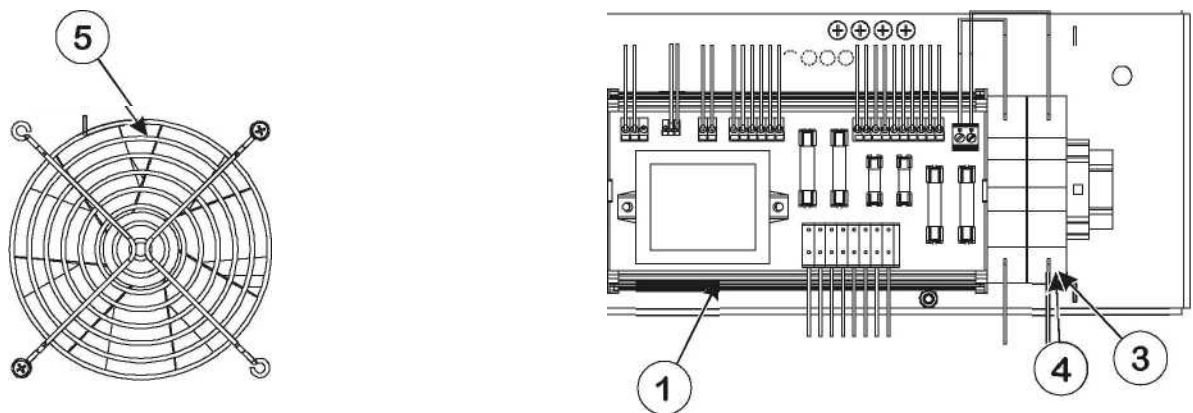
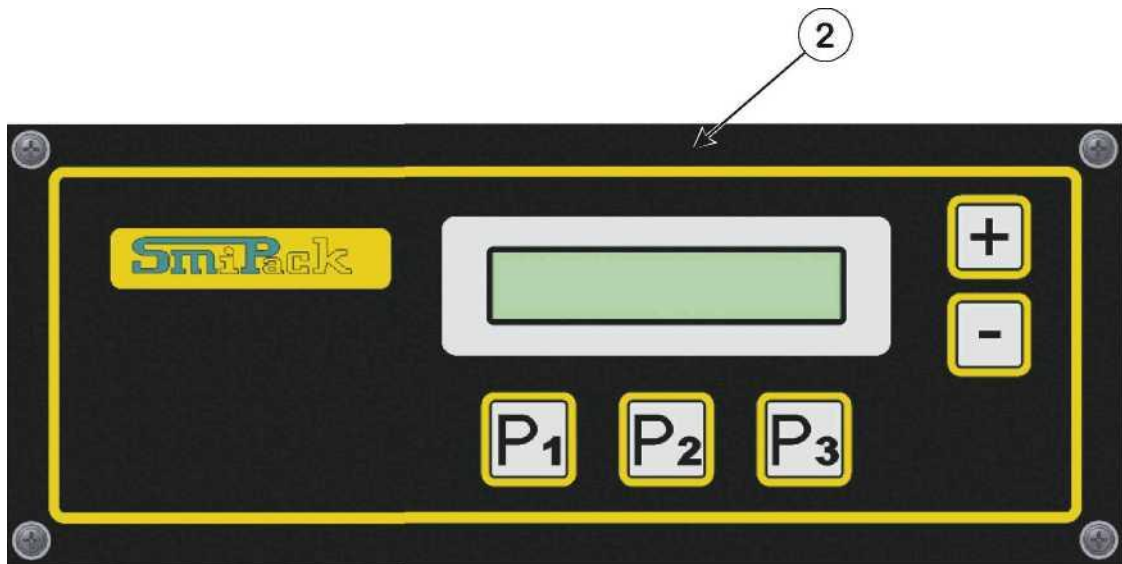
РУССКИЙ



POS.	DESCRIPTION SPARE PARTS	CODE	N.
1	PRINTED CIRCUIT BOARD	KZ010145	1
2	PRINTED CIRCUIT BOARD	KZ010144	1
3	FUSIBILE	EE500011	2
4	FUSE SOCKET	EE500063	1
5	FAN	EK020022	1
6	CONDENSATORE	KD100014	1

Трансформаторная группа SL56

РУССКИЙ



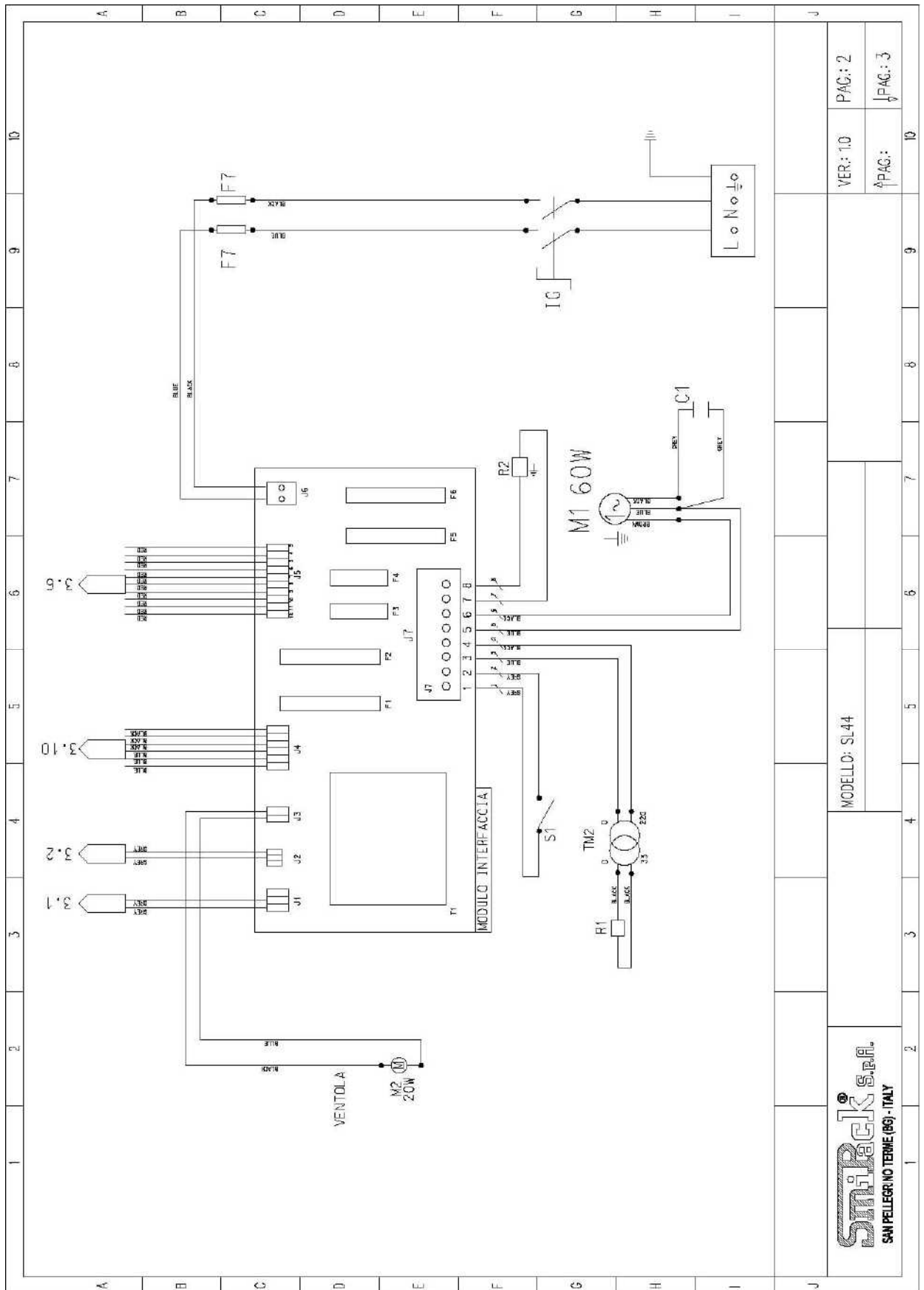
POS.	DESCRIPTION SPARE PARTS	CODE	N.
1	PRINTED CIRCUIT BOARD	KZ010145	1
2	PRINTED CIRCUIT BOARD	KZ010144	
3	FUSIBILE	EE500012	2
4	FUSE SOCKET	EE500063	1
5	FAN	EK020022	1

6.8. СХЕМА ЭЛЕКТРОПРОВОДКИ ДЛЯ SL44

										VER.: 1.0 PAG.: 1	
										↑PAG.: ↓PAG.:	
										MODELLO: SL44	
										 SAN PELLEGRINO TERME (BG) - ITALY	

MOD.	SL44
VL	230 V
F1	10A RIT.
F2	10A RIT.
F3	1A RIT.
F4	1A RIT.
F5	12.5A RAP.
F6	12.5A RAP.
F7	10A
R1	1600 W
R2	1500 W
T1	20 VA
TM2	1600 VA

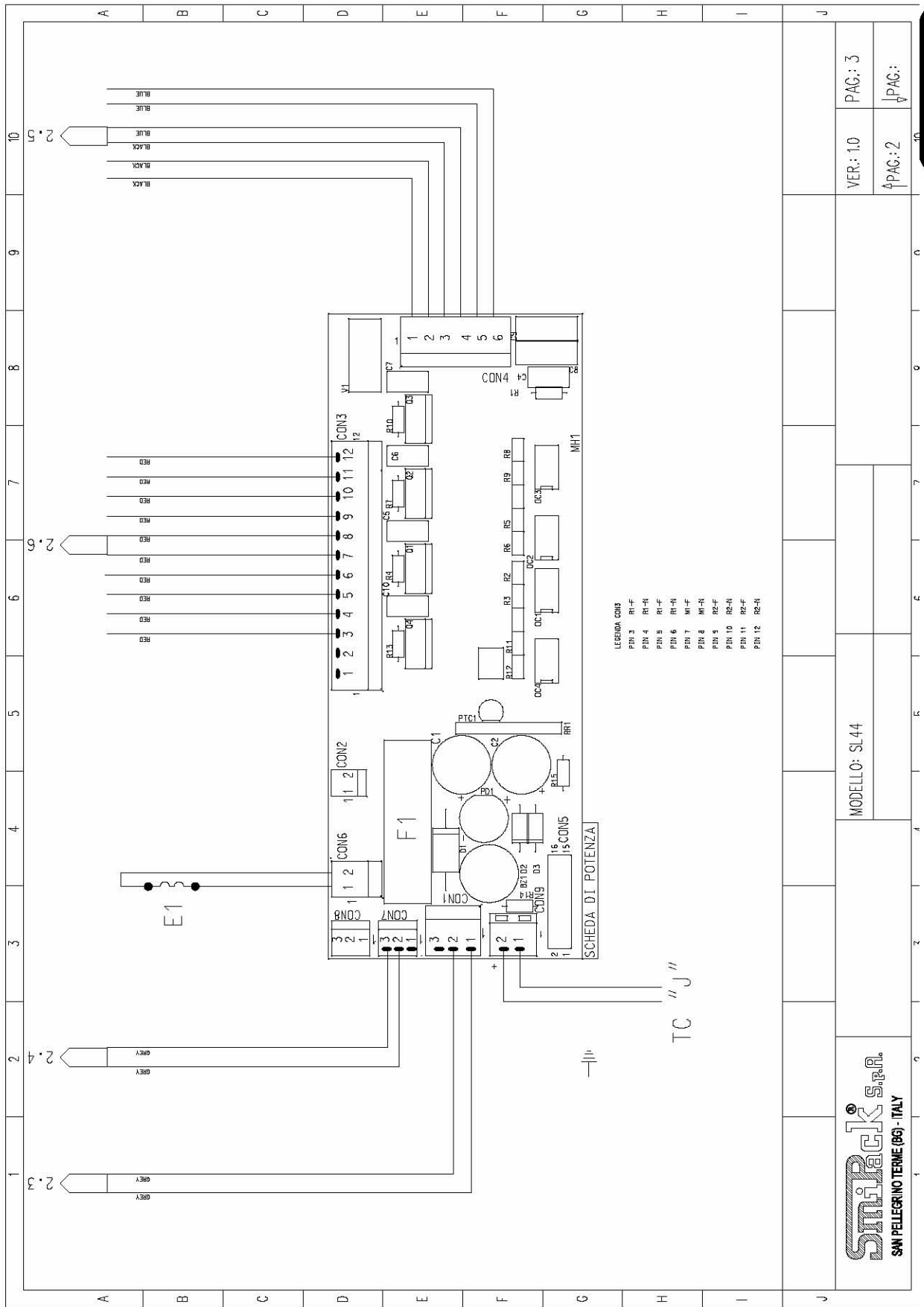
LEGEND	CODE
E1	BELL HOLDING ELECTROMAGNET
F1	SEALING BLADE FUSE
F2	SEALING BLADE FUSE
F3	MOTOR FUSE
F4	MOTOR FUSE
F5	RESISTORS FUSE
F6	RESISTORS FUSE
F7	GENERAL FUSE
IG	MAIN SWITCH
M1	SHRINKING FAN MOTOR
M2	COOLING FAN
R1	SEALING BAR
R2	RESISTOR
S1	CYCLE START LIMIT SWITCH N.O.
TC	"J" TYPE THERMOCOUPLE
T1	MODULE TRANSFORMER
TM2	SEALING TRANSFORMER
C1	CONDENSER MOTOR



SmiPack S.p.A.
SAN PELLEGRINO TERME (BG) - ITALY

MODELLO: SL44

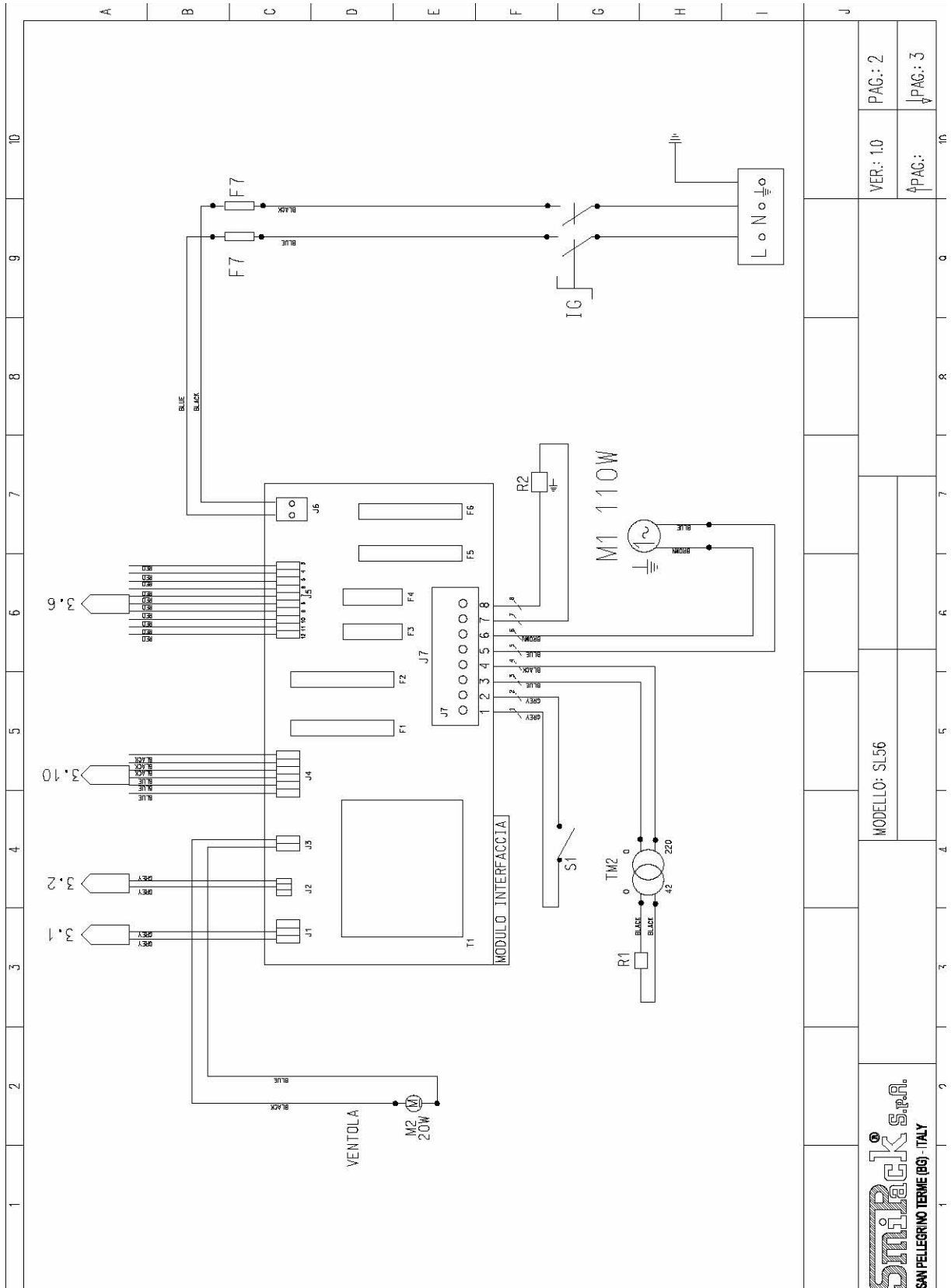
VER: 1.0
PAC: 2
PAC: 3

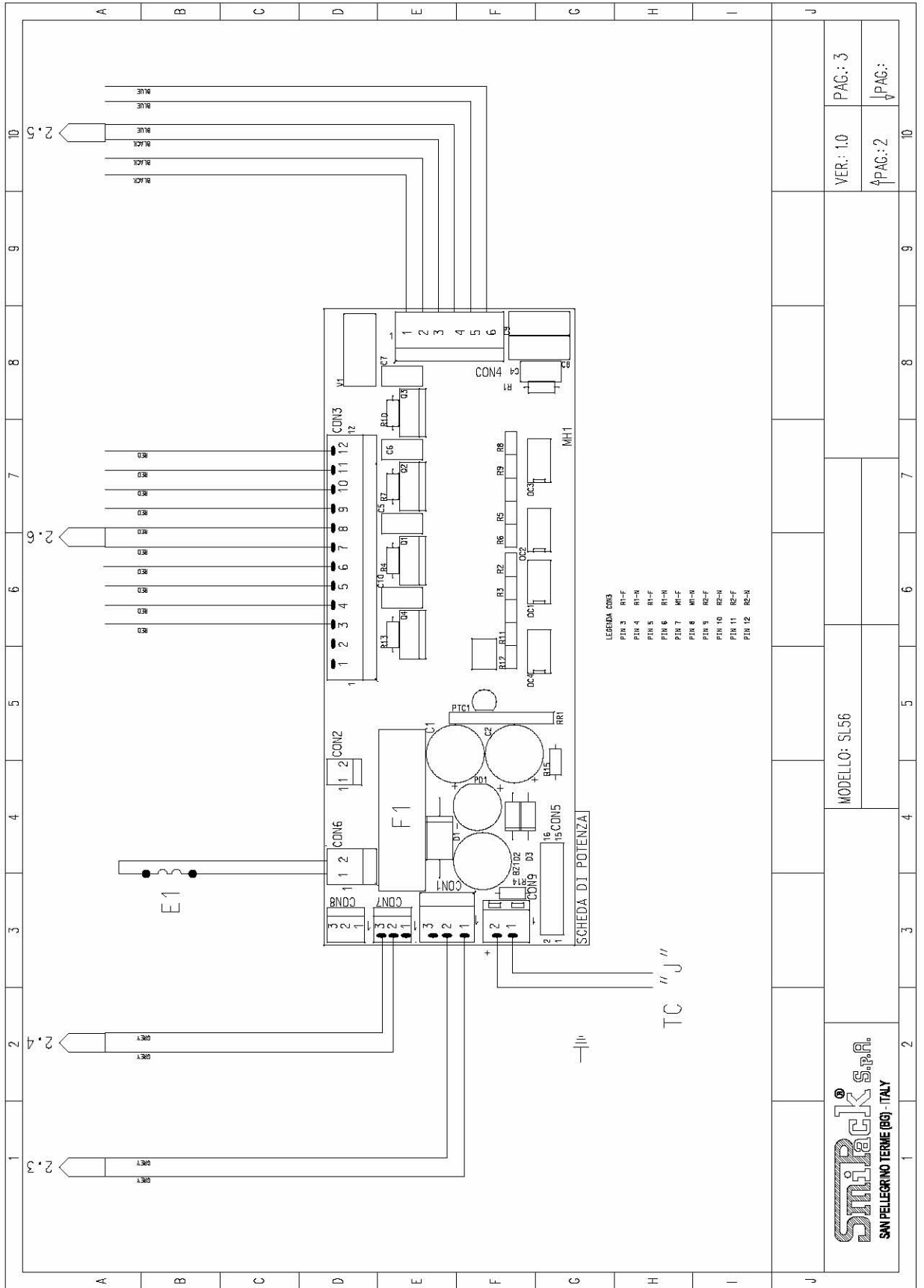


6.9. СХЕМА ЭЛЕКТРОПРОВОДКИ ДЛЯ SL56

LEGEND		LEGEND		LEGEND		LEGEND		LEGEND		LEGEND	
MOD.	SL56	VL	230 V	F1	10A RIT.	F2	10A RIT.	F3	1A RIT.	F4	1A RIT.
F5	12.5A RAP.	F6	12.5A RAP.	F7	16A	R1	1800 W	R2	2200 W	T1	20 VA
						TM2	1800 VA				
E1	BELL HOLDING ELECTROMAGNET	EG210069									
F1	SEALING BLADE FUSE	EE500101									
F2	SEALING BLADE FUSE	EE500101									
F3	MOTOR FUSE	EE500026									
F4	MOTOR FUSE	EE500026									
F5	RESISTORS FUSE	EE500102									
F6	RESISTORS FUSE	EE500102									
F7	GENERAL FUSE	EE500012									
IG	MAIN SWITCH	EP010132									
M1	SHRINKING FAN MOTOR	EM600097									
M2	COOLING FAN	EK020022									
R1	SEALING BAR	MA218834									
R2	RESISTOR	MA215969									
S1	CYCLE START LIMIT SWITCH N.O.	EF010050									
TC	"J" TYPE THERMOCOUPLE	MA214096									
T1	MODULE TRANSFORMER										
TM2	SEALING TRANSFORMER	ET010187									

SMIPACK S.p.A. SAN PELLEGRINO TERME (BG) - ITALY		MODELLO: SL56		VER: 1.0		PAG: 1	
				PAG:		PAG:	





7. НЕИСПРАВНОСТИ И НЕПОЛАДКИ - КАК БОРОТЬСЯ

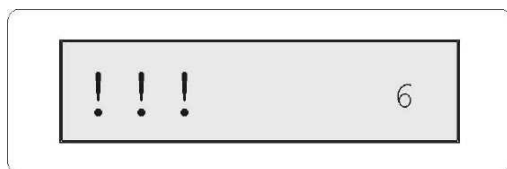
7.1. ВОЗМОЖНЫЕ ПРИЧИНЫ ВОЗНИКНОВЕНИЯ НЕПОЛАДОК И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ
ЗАДЫМЛЕНИЕ В ПРОЦЕССЕ ЗАПАЙКИ	Высокая температура запайки	Настройте параметры температурного режима на более низкие
НЕ ИДЕТ ПРОЦЕСС УСАДКИ	В меню не выбрана функция усадки	Проверьте правильность установки параметров меню, выберите параметр «термоусадка»
	Низкая температура термоусадки	Настройте параметры температурного режима на более высокие
	Перегреты резисторы	Подождите, пока резисторы остынут до нужной температуры
	Не работает вентилятор	Проверьте мотор вентилятора
ТЕРМОУСАДКА ПРОИСХОДИТ, НО НЕ ДО КОНЦА	Пленка низкого качества или не подходит для машин данного типа	Замените пленку
	Слишком большие размеры продукта	Размеры упаковываемого продукта должны быть меньше, чем рабочая сетка машины
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

7.2. ЗВУКОВОЕ ОПОВЕЩЕНИЕ О НЕИСПРАВНОСТИ

В случае обнаружения ошибки на дисплее появится следующее изображение:



Показанный код (в правой части дисплея) позволяет определить тип ошибки, которая вызвала помехи в работе машины и как следствие звуковой сигнал.

Ошибки, вызывающие оповещение звуковым сигналом, описаны ниже.

ОШИБКА 2: Температура охлаждения слишком высокая.

РЕШЕНИЕ:



- Проверьте, не засорен ли канал забора воздуха, предварительно отключив электроэнергию.
- Проверьте правильность функционирования вентилятора.

Если ошибка не исправлена, прекратите процесс запайки и термоусадки, отключите подачу электричества и смените электронную панель.

ОШИБКА 3: Температура термоусадки не стабильна.

РЕШЕНИЕ:



- Отключите подачу электроэнергии.
- Проверьте стабильность заземления, в том числе в основной сети.
- Проверьте, соединены ли термопары с терминалами и изоляцию соединений.
- Смените резисторы с термопарой.

Если ошибка не исправлена, прекратите процесс запайки и термоусадки, отключите подачу электричества и смените электронную панель.

ОШИБКА 4: Величина, считываемая термопарой максимальна.

РЕШЕНИЕ:



- Отключите подачу электроэнергии.
- Проверьте соединения термопар.
- Проверьте, при помощи омметра, сопротивление на концах термопар должно быть не меньше 5 Ом. Проверьте напряжение, при помощи милливольтметра, оно должно быть не выше 70мВольт. Данная проверка производится при включенном оборудовании. Если хотя бы одна из предложенных проверок не дала положительных результатов, смените резистор с термопарой.

Если ошибка не исправлена, прекратите процесс запайки и термоусадки, отключите подачу электричества и смените электронную панель.

ОШИБКА 5: Реальные температурные показатели выше установленных.

РЕШЕНИЕ:

- Отключите подачу электроэнергии.
- Проверьте правильность установки выходного соединения.
- Подсоедините вольтметр к концам сопротивления печи. Включите подачу электроэнергии. Убедитесь в том, что напряжение подается только в процессе термоусадки, а на дисплее высвечивается надпись «сопротивления печи активны».

Если нет, то отключите подачу электричества и смените электронную панель.



ОШИБКА 6: Реальные температурные показатели ниже установленных.

РЕШЕНИЕ:

- Отключите подачу электроэнергии.
- Проверьте полярность соединения термопар.
- Проверьте сопротивления термоусадки.

Если ошибка не исправлена, прекратите процесс запайки и термоусадки, отключите подачу электричества и смените электронную панель.



ОШИБКА 7: Перезагрузка выпуска 24 Вольта

РЕШЕНИЕ:

- Отключите подачу электроэнергии.
- Проверьте целостность соединения электромагнитных контактов.
- Измерьте электромагнитное сопротивление, величина должна быть от 100 до 200 Вольт. Если нет, смените электромагнитные сопротивления.

Если ошибка не исправлена, прекратите процесс запайки и термоусадки, отключите подачу электричества и смените электронную панель.



ОШИБКА 15: Неисправность отрицательного температурного коэффициента

РЕШЕНИЕ:

- Чтение отрицательного температурного коэффициента показывает результат не соответствующий норме

Если ошибка не исправлена, прекратите процесс запайки и термоусадки, отключите подачу электричества и смените электронную панель.

