Пожалуйста, прочитайте инструкцию перед использованием

PACKVAC

Напольные запайщики пакетов серии FRE

Руководство по эксплуатации







1. Описание

Запаечная машина ножного типа серии FRE может запаивать полиэтилен, полипропилен и многослойный композитный пластик и является новым, безопасным и идеальным оборудованием для запайки. Оно широко используется в пищевом производстве. Эта машина относится к педальному типу и обладает высокой скоростью и коротким временем запайки. Машина отличается прочностью запаечного шва, длительным сроком службы, устойчивыми рабочими характеристиками и широким спектром использования.

2. Способ использования

Включите питание: вставьте вилку кабеля питания в розетку 220 В, включите выключатель питания запаечной машины, индикаторная лампа горит, и это означает, что питание включено.

Регулировка времени: при запайке пакета выберите подходящее время нагрева в соответствии с толщиной пакета. Градуированное значение, указанное на кнопке, является относительным значением. Чем больше цифра, тем больше время нагрева. Таким образом, чем больше толщина полиэтиленового пакета, тем больше время запайки. Чем меньше толщина пакета, тем меньше время запайки.

Положение полиэтиленового пакета во время запайки: Поместите пакет между нагревательными элементами, нажмите педаль – загорится красный индикатор. Удерживайте педаль в течение 1-2 секунд, затем индикатор погаснет. Если результат запайки неудовлетворительный, увеличьте время запаивания. Попробуйте повторить данный процесс несколько раз пока линия запайки не будет четкой. После окончания запайки рекомендуется подождать 2-3 секунды для охлаждения пакета.

Всегда поддерживайте поверхность запаивателя в чистоте. В противном случае, остатки на поверхности запаивателя сократят срок службы нагревательного элемента и срок пленки. Во время работы прибора никогда не пытайтесь очистить рабочую поверхность влажной тканью.

3. Меры предосторожности

Когда полиэтиленовый пакет нагревается, красная лампа не гаснет. Не ослабляйте верхнюю прижимную пластину, чтобы не повредить сварной шов и не повлиять на эффект запайки.

После запайки полиэтиленового пакета постепенно извлекайте его слева или справа, не тяните его сверху или снизу.

- Держите машину подальше от влажных мест.
- Не используйте машину для упаковки легковоспламеняющихся и

взрывоопасных предметов.

- Не трогайте силовой кабель мокрыми руками, в ином случае возможно поражение электрическим током.
- Не допускайте нахождение кабеля между стульями, креслами или иными предметами, которые могут оказать давление и повредить кабель.
- Если вы заметили повреждение силового кабеля, немедленно проведите его замену. В ином случае это может привести к поражению электрическим током или возгоранию.
- Если аппарат не используется, выньте вилку из розетки, или отключите подачу электроэнергии во избежание аварийных ситуаций.
- Не допускайте тряски оборудования.
- Не храните оборудование в перевернутом виде.
- Все работы по техническому обслуживанию должны быть проведены квалифицированным персоналом и только после отключения оборудования от источника питания.

4. Технические характеристики



Модель	Материал корпуса	Размер шва, мм	Мощность, кВт	Габариты, мм
FRE-350	алюминий	350*8	0,5	420*570*820
FRE-450	алюминий	450*8	0,6	520*570*820
FRE-650	алюминий	650*8	0,8	720*570*820

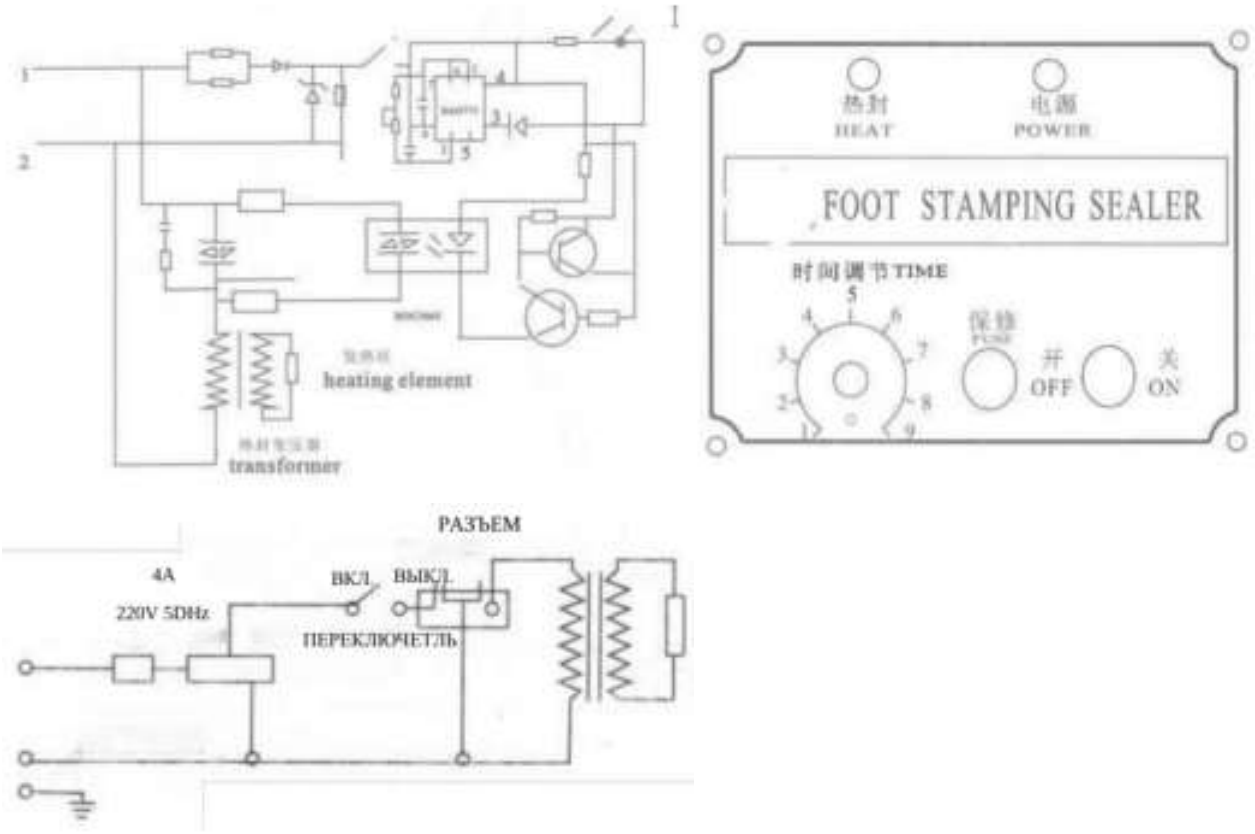


Модель	Материал корпуса	Размер шва, мм	Мощность, кВт	Габариты, мм
FRE-400	Краш.металл	400*3	0,5	665*310*800
FRE-500	Краш.металл	500*3	0,6	760*310*800
FRE-600	Краш.металл	600*3	0,7	865*310*800
FRE-800	Краш.металл	800*3	0,8	1060*310*800



Модель	Материал корпуса	Размер шва, мм	Мощность, кВт	Габариты, мм
FRE-400P	Краш.металл	400*3	0,5	530*310*800
FRE-500P	Краш.металл	500*3	0,6	630*310*800
FRE-600P	Краш.металл	600*3	0,7	730*310*800
FRE-700P	Краш.металл	700*3	0,8	830*310*800

5. Панель управления и электрическая схема



Меры безопасности

Запрещается:

• включение аппарата без предварительной очистки от остатков полиэтилена и инородных предметов;
• обслуживание, ремонт аппарата при включенном электропитании;
• чистка аппарата металлическими и острыми предметами;
• мойка аппарата струей воды;
• использовать аппарат не по назначению;
• включать в розетку без заземления или в сеть с отсутствующим контуром заземления;
• выставлять время, не соответствующее толщине спаиваемого материала.

Требования к помещению и электропроводке

Помещение, где устанавливается аппарат, должно быть оборудовано внешним контуром заземления, иметь подвод однофазного переменного тока напряжением
220В, частотой 50Гц с рабочей нейтралью и провод заземления, соединенным с общим контуром заземления помещения (1NPE ~50Гц 220В, 50Гц – один провод
фазы плюс рабочая нейтраль, плюс защитный провод заземления), рассчитанным на
максимальную нагрузку (мощность) аппарата.

Монтаж. Установка и подготовка к работе. Правильное использование.

Распаковывание

Перед распаковыванием необходимо осмотреть упаковку и убедиться в ее целостности. После распаковки следует произвести наружный осмотр аппарата и проверить комплектность.

При обнаружении некомплектности или дефектов, покупатель или получатель должен оформить акт-рекламацию.

Требования к монтажу:

Первоначальное включение аппарата должно производиться после проверки и, при необходимости, после подтяжки всех резьбовых соединений.

Порядок установки:

1. Перед выпуском с завода аппарат проходит процедуру пробного запуска и отгружается после проведения регулировки, однако длительная транспортировка может привести к таким явлениям, как ослабление крепления деталей, повреждение электроприборов и др. Поэтому после вскрытия упаковки необходимо провести полную проверку подвижных частей для того, чтобы избежать нежелательных последствий при использовании оборудования.
2. Запайщик должен устанавливаться на ровной горизонтальной поверхности.
3. К запайщику должен быть обеспечен свободный подход.
4. Поверхность пола вокруг запайщика должна быть ровной, чистой и нескользкой.

Перед началом работ следует:

5. Убедиться, что запаивающая планка чиста.
6. Убрать вокруг запайщика все, что может помешать работе.
7. Произвести осмотр запайщика, убедится в его исправности, наличии заземления, отсутствии остатков пакета.
8. Проверить эластичный элемент прижимной планки, изношенная резина может влиять на эффект уплотнения.

Техническое обслуживание

ВНИМАНИЕ: РАБОТЫ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ, ДОЛЖНЫ ПРОВОДИТЬСЯ ПРИ ПОЛНОСТЬЮ ОБЕСТОЧЕННОМ ОБОРУДОВАНИИ. НЕОБХОДИМО ВЫНУТЬ ВИЛКУ ИЗ РОЗЕТКИ!

Техническое обслуживание аппарата разделяется на следующие виды:

- Ежесменное обслуживание;
- Техническое обслуживание один раз в месяц;
- Техническое обслуживание один раз в три месяца.

Ежедневно до начала и после работы проводить внешний осмотр, обтирку, чистку запайщика от остатков продукта, грязи и пыли. Систематически проверять затяжку болтовых соединений и клемм.

Ежесменное обслуживание:

- до начала и после работы проводить внешний осмотр, обтирку, чистку запаивающей планки. Не используйте влажные тряпки для очистки запаивающей планки;
- проверить целостность нагревательного элемента и, если необходимо,

заменить на новый, используйте только оригинальные детали. Каждый раз при замене нагревательного элемента проверяйте термостойкую ленту. Замените ее на новую, если старая придет в негодность
• внешний осмотр заземления и кабеля питания на отсутствие повреждений;

Техническое обслуживание один раз в месяц:
• проверять затяжку болтовых соединений крепления;
• проверять крепление проводов в соединении заземления, очистка электроэлементов от пыли;
• проверка правильного функционирования регулятора времени.

Техническое обслуживание один раз в три месяца:
• проверяйте эластичный элемент прижимной планки, изношенная резина может влиять на эффект уплотнения.
• не допускайте окисления остатков пластиковых пакетов на планке, что сократит срок службы нагревательного элемента и термостойкой ткани.
• Работы, выполняемые один раз в месяц, с более детальной проверкой соединений и деталей аппарата;

В ходе эксплуатации аппарата должны проводиться следующие виды ремонта:
- текущий ремонт – для замены вышедших из строя отдельных деталей и узлов или комплектующих изделий, подверженных естественному износу;
- капитальный ремонт – для полного восстановления технических характеристик и ресурса путем замены или ремонта изношенных деталей и узлов, в том числе корпусных, комплектующих изделий с последующими испытаниями под номинальной нагрузкой.
Планирование и проведение ремонтных работ осуществляет предприятие, эксплуатирующее аппарат.
ЗАПРЕЩАЕТСЯ ЧИСТИТЬ ОБОРУДОВАНИЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ И ОСТРЫМИ ПРЕДМЕТАМИ!
ЗАПРЕЩАЕТСЯ МЫТЬ ОБОРУДОВАНИЕ СТРУЕЙ ВОДЫ!

Завод-изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию изделия непринципиальные изменения и усовершенствования без отражения их в настоящем руководстве.