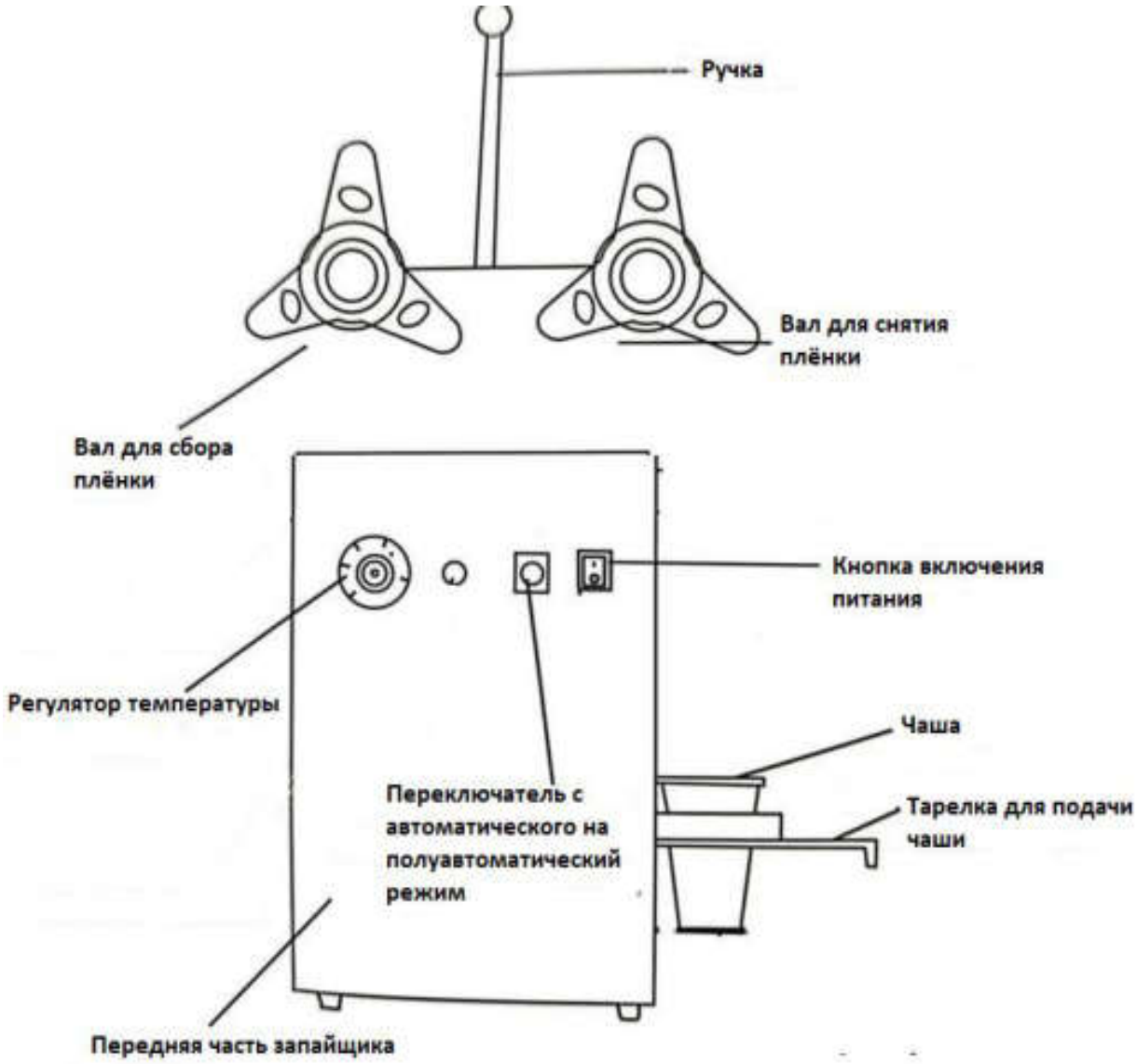
Запайщик лотков серии YT-400

Руководство по эксплуатации



Данные модели запайщиков для лотков предназначены для эксплуатации на предприятиях общественного питания, предприятиях торговли.

Диаграмма ручного/автоматического прессования



Методы использования

1. Использование "Регулятора температуры"

Включите выключатель питания и установите регулятор температуры примерно на 180 ℃ - 190 ℃ (температура данной машины была отрегулирована перед отправкой с завода).

поэтому пользователь не должен регулировать ее снова при использовании. Если температура недостаточна, немного подрегулируйте ее, при этом температура не должна быть слишком высокой). Прогрейте в течение 5-10 минут, увидите, как индикаторная лампочка терморегулятора переходит от зеленого света к красному. Это означает, что

температура достигла заданного значения, после чего можно приступать к герметизации.

2. Использование кнопки "Перемещение пленки"

Когда герметизирующая пленка только что установлена на машину, изображение герметизирующей пленки может быть не совмещено с лотком с продуктами. В это время слегка нажмите пальцем на "клавишу перемещения пленки". Рисунок пленки автоматически перенесется на лоток. Затем отрегулируйте датчик цветовой метки, чтобы совместить его с цветовой меткой. При герметизации нет необходимости нажимать на эту клавишу еще раз.

3. Пластина для подачи чашек

При достижении температуры, поместите контейнер в "пластину подачи чашек" и задвиньте в нее "пластину подачи чашек". После того, как она встанет на место, можно нажать на "ручку". Когда она нажата, загорается индикатор, и она может подняться. Проверьте качество герметизации. Лучше, чтобы оно было водонепроницаемым. Обратите внимание, что температура горячего прессования зависит от разных материалов и разных условий, но температура не должна быть слишком высокой, иначе пленка и чашка будут сожжены, а поверхность горячего прессования будет неровной, что повлияет на качество герметизации.

Обсуживание и очистка

1. Регулярно очищайте рабочую поверхность плунжера, чтобы избежать влияния неровной рабочей поверхности плунжера на качество уплотнения.

2. Часто очищайте резак, чтобы он оставался острым. Очистка куттера производится следующим образом: выключите питание, заткните снаружи сливное отверстие в канавке "пластины подачи чашек", налейте в канавку кипяток, вставьте "заслонку подачи чашек" на место, нажмите на рукоятку вниз до самой нижней точки, замочите на несколько минут и повторите несколько раз.

3. Вращающиеся части машины должны регулярно смазываться. Если во вращающейся части машины наблюдается явный шум, можно снять верхнюю крышку. После выявления шума можно добавить смазку.

Описание материала и температуры уплотнительной пленки

1. PE (полиэтилен) 170 ℃;

2. PP (полипропилен) 170-200 ℃;

3. PS (полистирол) 180 ℃; "

4. Разрываемая пленка 120-180 ℃;

Общие проблемы герметизации и их решения

Негерметичная чашка

1. Очистите рабочую поверхность индентора и рабочую поверхность, соответствующую индентору.

2. Отрегулируйте температуру и время запечатывания.

3. Возьмите высококачественную пленку для запечатывания и лотки.

Пленка для запечатывания обрезается неровно

1. Очистите резак

2. Замените поврежденный резак

Характеристики:

Модель	Напряжение (В/Гц)	Мощность (Вт)	Производительность	Габаритные размеры	Вес, кг
Запайщик лотков 187x137мм и 210x148мм полуавтомат YT-400	AC 220/50	300	350-400 лотков в час	350x350x620	20

Дополнительные сведения о товаре:

Изготовитель: Guangzhou Royal SYT Trading Co, Ltd Китай