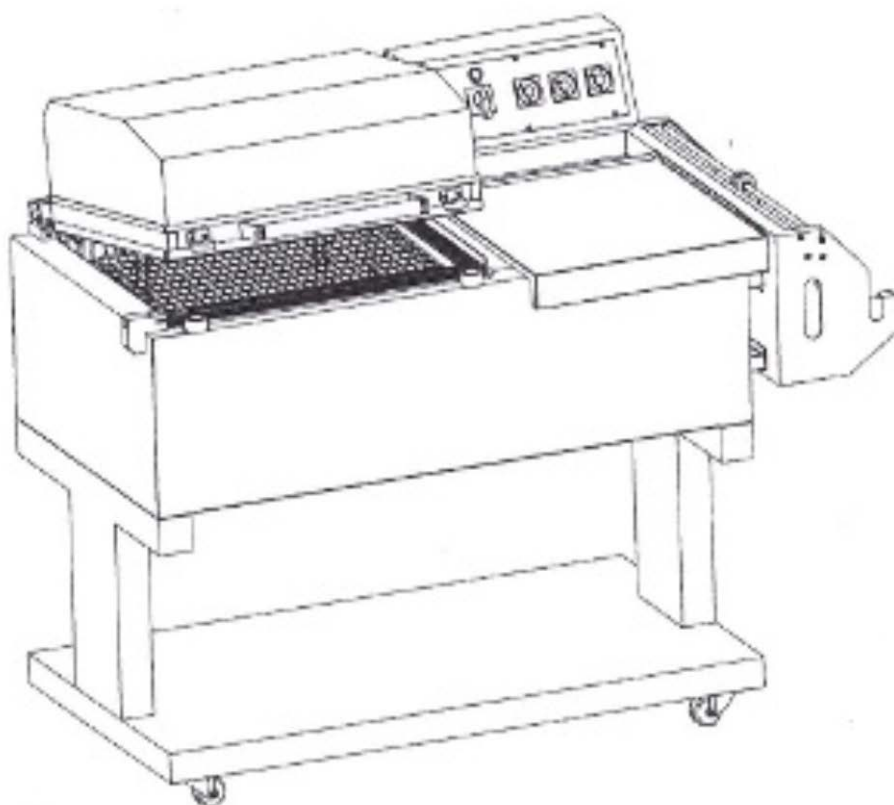


## Руководство по техническому обслуживанию и эксплуатации BSF-7060



Перед использованием оборудования, тщательно изучите руководство  
Об изменении технических параметров сообщайте дополнительно

# УПАКОВОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



ПРОИЗВОДСТВО И ПОСТАВКА  
СЕРВИСНЫЙ РЕМОНТ  
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ  
РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Диагностика, ремонт, сервисное обслуживание.

Запасные части и расходный материал: резина, тефлоновая лента, термонож (лезвие), гель для смазки.

Плѐнка термоусадочная полиолефиновая.

Система «Trade-In» – замена Вашего оборудования на новое и более производительное.



*На фото: запайщик Magnetic FL900 + туннель Magnetic T100*

ООО «АРДсистемы»

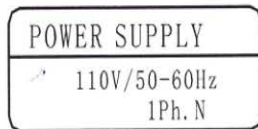
(495) 231-21-00

(812) 363-20-22

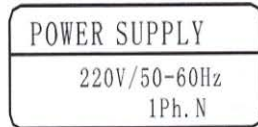
info@ardsystems.ru

[www.filmtrade.ru](http://www.filmtrade.ru)

[www.ardsystems.ru](http://www.ardsystems.ru)



При использовании смотрите следующие обозначения:  
напряжение питания: 1-фазное 110V 50/60Hz



напряжение питания: 1-фазное 220V 50/60Hz



указатель подачи и направление вращения



Будьте осторожны, опасно, высокая температура!



При использовании обязательно необходимо заземление



запрещается влезать не специалисту по техническому обслуживанию



Осторожно! Не влезайте руками!

**СОДЕРЖАНИЕ**

Предисловие.....	1
Упаковочная коробка и внешние габариты.....	2
Панель управления, кнопки, функции .....	3
Схема описания деталей.....	4
Таблица технических параметров.....	6
Установка оборудования.....	7
Способ управления.....	8
Обслуживание оборудования.....	9
Электросхема .....	11
Устранение неполадок .....	12
Упаковочный лист.....	13

## I. Предисловие

### 1) Использование руководства:

- A) Перед использованием оборудования тщательно изучите руководство;
- B) В руководстве описывается способ эксплуатации оборудования. Руководство хранится вместе с оборудованием;
- C) Если же оборудование перепродается или отдается в третьи руки, то руководство по техническому обслуживанию и эксплуатации передается вместе с оборудованием;
- D) Нельзя портить руководство по техническому обслуживанию и эксплуатации;
- E) Не вносите самостоятельно изменения или удаление информации в руководстве;
- F) Регулируйте технические параметры согласно описанию в руководстве;
- G) Из-за того, что оборудование постоянно совершенствуется, и улучшаются свойства оборудования, завод-изготовитель имеет право на дополнение и изменение в руководстве;
- H) Если по данному оборудованию имеются рекомендации, просьба обращаться на завод-изготовитель.

### 2) Меры предосторожности:

- A) Следует использовать соответствующий номинал сетевого выключателя. Использование меньшего диаметра питающего провода, может привести к повреждению линии или деталей;
- B) Упакованная жидкая консистенция не должна протекать, если упаковка плохо загерметизирована и протекает, это может привести к замыканию или поломке оборудования;
- C) Нельзя применять оборудование в помещении при высоком содержании влажности и пара;
- D) Нельзя ставить оборудование в пыльном помещении;
- E) Нельзя трогать руками лезвие, ТЭНы, так как при продолжительном использовании они сильно нагреваются;
- F) Нельзя класть твердые стальные предметы под лезвие и режущую часть, можно повредить лезвие;
- G) Не рекомендуется устанавливать время обрезания слишком продолжительным, это может привести к повреждению лезвия, так как обычно обрезание составляет 0,4-0,6 сек;
- H) Усадочная температура не должна быть высокой, обычная температура составляет 200-250°C, при высокой усадочной температуре ломается оборудование и не достигается хорошего качества упаковывания;
- I) Легко изнашиваемые детали (**лезвие, термоизолирующая лента, тефлоновые протяжные ремни**, и т. д.) изнашиваются, поэтому следует иметь в запасе расходные детали, регулярно проверять и следить за оборудованием;
- J) Прежде чем поменять детали на оборудовании, следует обесточить электропитание, и заменить детали по указанному в руководстве методу.

### 3) Краткое описание:

Компания благодарит за выбранное оборудование! Оборудование надежного качества, безопасное, широкого применения, 2 в одном - и запаивание с обрезанием и упаковывание в одно время.

Надеемся на длительное сотрудничество и длительное использование данного оборудования.

### Особенности оборудования:

- A) Имеет широкое применение для упаковки в продуктовой отрасли, в производстве электроники, игрушек, оборудования и инструментов, косметики, фармацевтики, предметах первой необходимости, книг, бытовой техники, бамбуковой посуды;
- B) Оборудование имеет функцию 2 в одном, спаивание, обрезание и усадку, занимает малое помещение, удобное в работе;
- C) Применяется PVC, POF термоусадочная плёнка;
- D) Имеет сопротивляемость к склеиванию, термостойкость, при запаивании и обрезании не обрывается, не застревает, не дымится. Время запаивания регулируется по толщине упаковочной плёнки;
- E) ТЭНы из нержавеющей стали, **с оребрением**. ТЭНы имеют функцию быстрого нагревания

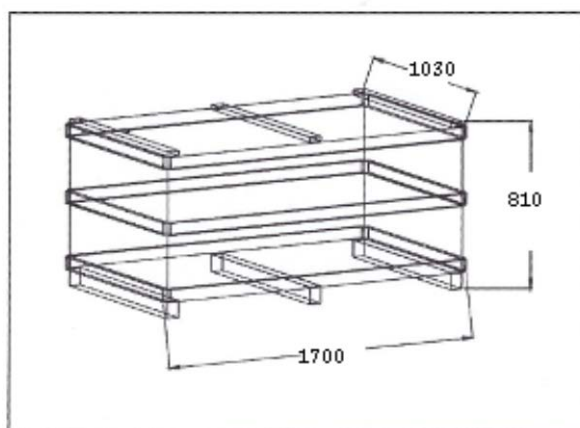
и длительный срок эксплуатации;

F) Оборудование имеет дополнительную функцию автоматической подачи (BSF-4030A и BSF-5540A), после упаковывания продукт автоматически выводится по транспортной ленте, время подачи регулируется;

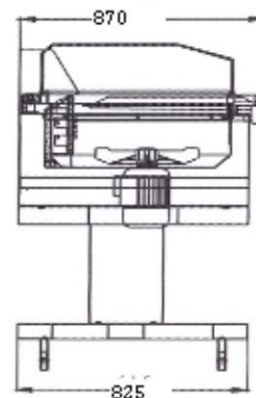
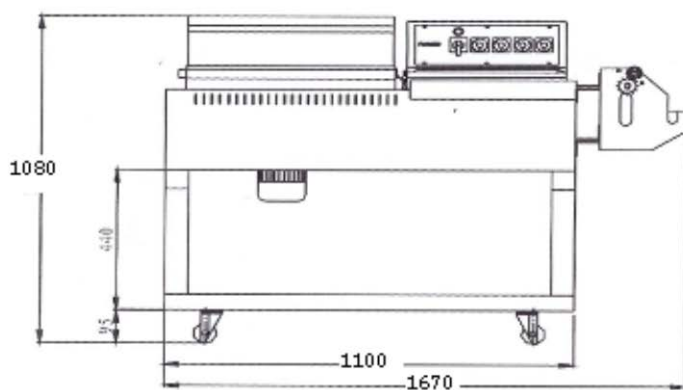
G) Формирование происходит после запаивания и обрезания, усадки. Оборудование безопасно в использовании, надежно, просто в управлении, шов запаивания крепкий, усадка быстрая;

H) Оборудование подходит для длительного использования.

## II. Упаковочная коробка и внешние габариты



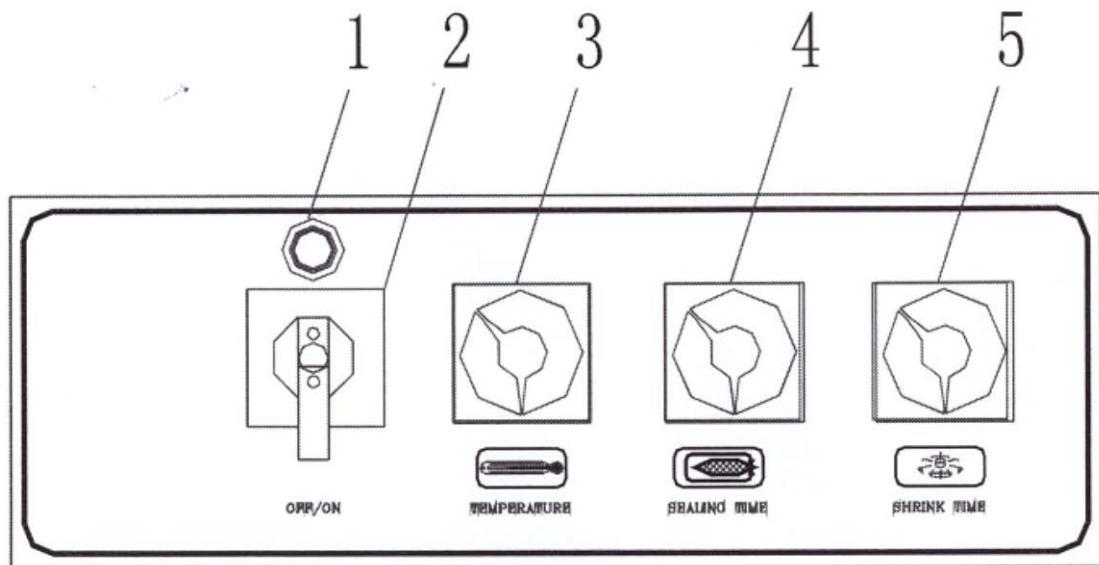
Размеры в упаковке(мм)



Габаритные размеры (мм)

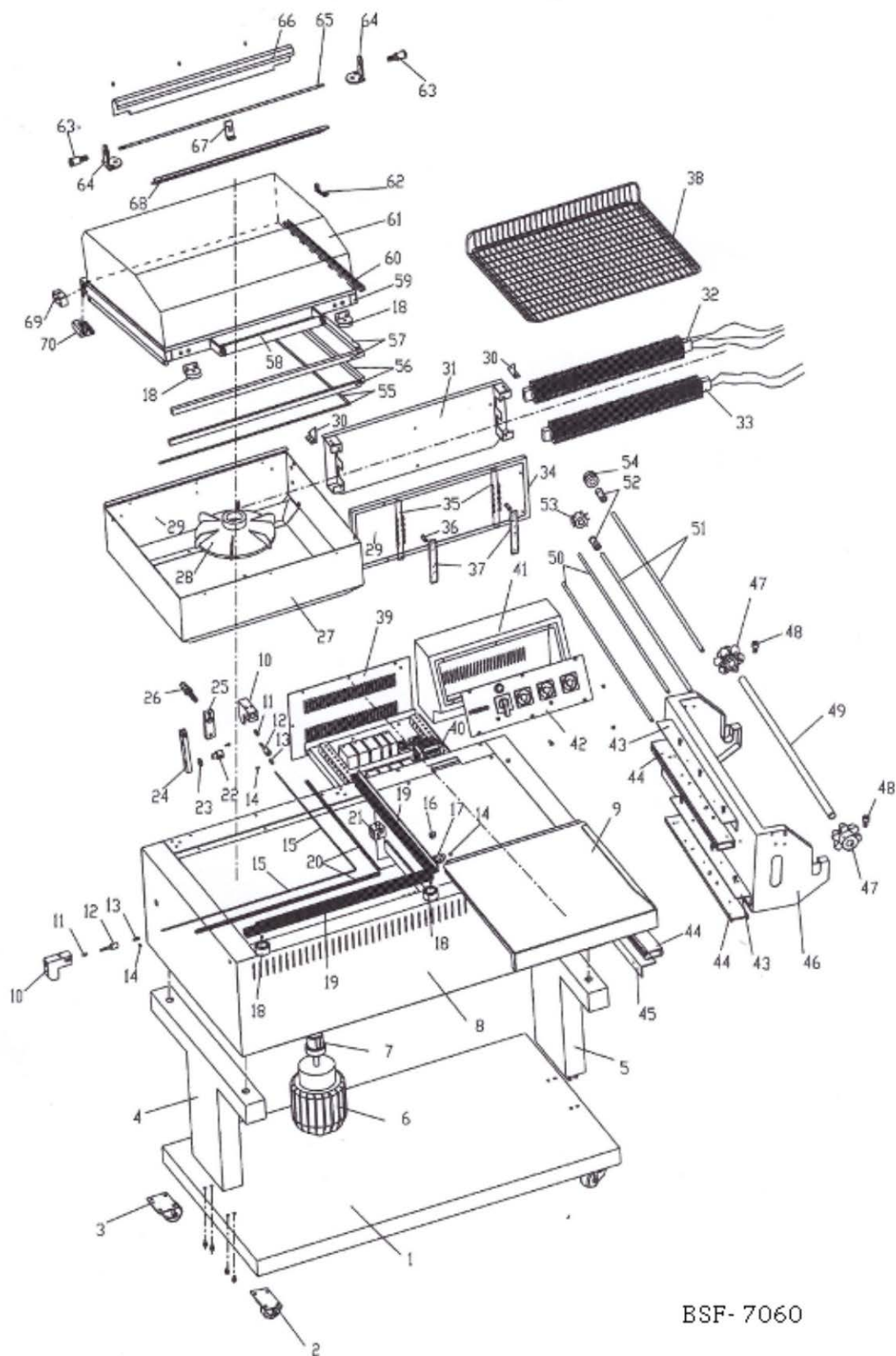
### III. Панель управления, кнопки, функции

Панель BSF-7060:



1. Индикатор Электропитания: показывает соединение общего питания;
2. Выключатель электропитания: показывает вкл/выкл. общего питания;
3. Температура усадки: устанавливает температуру системы нагревания;
4. Время спаивания и обрезания: устанавливается время запаивания и обрезания;
5. Подача обдува: устанавливается время обдува.

# IV. Схема описания деталей



BSF-7060

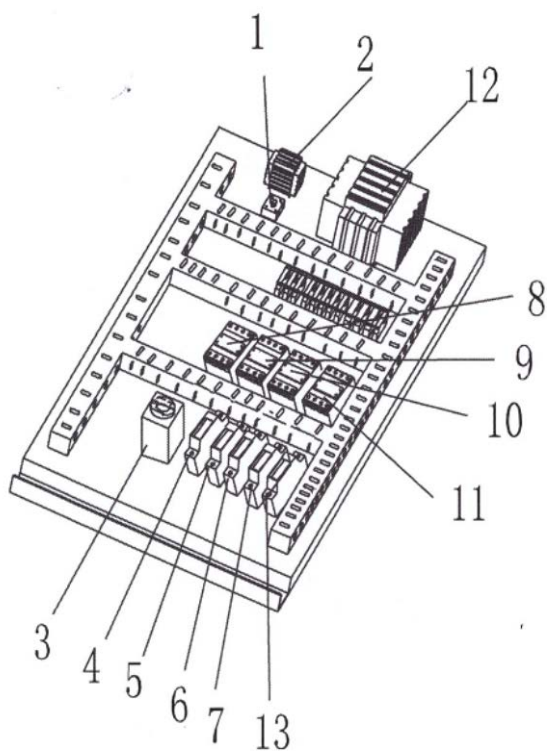


№ п/п	Наименование	Количество	№ п/п	Наименование	Количество
1	Основание	1	36	Регулирующий винт сетки	2
2	Колесо (с креплением)	2	37	Постоянная планка сетки	2
3	Колесо	2	38	Сетка	1
4	Левая опора	1	39	Крышка силового блока	1
5	Правая опора	1	40	Силовой блок	1
6	Вентиляционный мотор	1	41	Основание контрольной панели	1
7	Покрытие оси вентилятора	1	42	Контрольная панель	1
8	Основная рама	1	43	Роликовое направляющее подвижной части 1	2
9	Передвижной рабочий стол	1	44	Роликовое направляющее	2
10	Крепление держателя лезвия	2	45	Роликовое направляющее подвижной части 2	2
11	Держатель ножа с пружиной	2	46	Держатель катушки	1
12	Медное ядро держателя лезвия	2	47	Фиксатор	2
13	Железное ядро держателя лезвия	2	48	Стопорный болт для фиксатора	2
14	Фиксирующий болт держателя лезвия	3	49	Ось катушки	1
15	Запаивающее лезвие	1	50	Натяжная ось	2
16	Угол держателя лезвия	1	51	Вал перфоратора	2
17	Подложка угла держателя лезвия	1	52	Стопор перфоратора	2
18	Магнит	2	53	Прокальзывающее колесо перфоратора	1
19	Алюминиевый профиль	2	54	Пазовое колесо перфоратора	1
20	Текстолитовая подложка	2	55	Тефлоновая лента	2
21	Концевой переключатель	1	56	Неопреновая резина	4
22	Гайка для регулировки угла открытия крышки	1	57	Слот для неопреновой резины	5
23	Стопорное кольцо регулировки угла открытия крышки	1	58	Ручка	1
24	Рычаг регулировки угла открытия крышки	1	59	Верхняя запаивающая поверхность	1
25	Планка регулирующего винта угла открытия крышки	1	60	Алюминиевый паз для крепления стеклянного колпака	4
26	Регулирующий винт угла открытия крышки	1	61	Стеклянный колпак	1
27	Поддон	1	62	Нажимная пластина кольцевого выключателя	1
28	Вентилятор	1	63	Полувинт	2
29	Теплоизоляционный материал	2	64	Несущая пластина торсионной пружины	Симметричны друг другу, каждого по одному
30	Поддерживающие уголки верхней запаивающей поверхности	Симметричны друг другу, каждого по одному	65	Торсионная пружина	1

31	Держатель ТЕНа	1	66	Кожух торсионной пружины	1
32	ТЭНы (с термопарой)	1	67	Нажимная пластина крышки термокамеры	1
33	ТЭН	1	68	Крышка термокамеры	1
34	Термоизоляционная планка	1	69	Фиксатор торсионной пружины	1
35	Крючки сетки	2	70	Ограничитель хода	1

12

Схема электрощита



BSF-7060

1	V1	Выпрямительный мост
2	T1	Электромагнитный пускатель
3	KT2	Реле задержки времени
4	FU5	Предохранитель замкнутой цепи
5	FU3	Вентиляционный предохранитель
6	FU1	Предохранитель замкнутой цепи запайки
7	FU4	Электромагнитный предохранитель
8	KM4	Электромагнитный предохранитель
9	KM3	Вентиляционный контактор

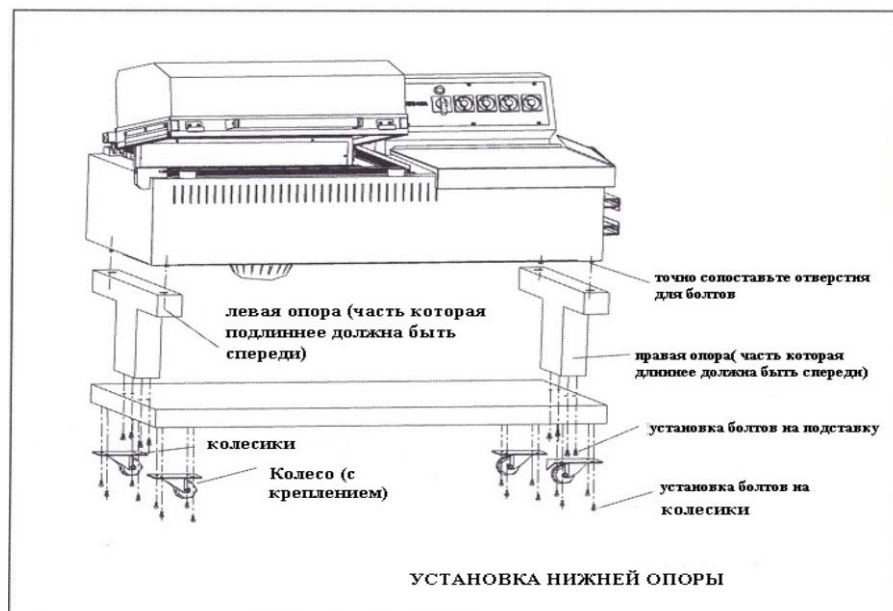
10	КМ2	Контактор ТЭНа
11	КМ1	Контактор заправки
12	Т1	Трансформатор заправляющего лезвия
13	FU2	Предохранитель ТЭНа

## Таблица технических параметров

Модель	Электропитание	Мощность	Мах размер L сварочного шва	Мах размер упаковки	Вес
BSF-4030	Однофазное 220V 50/60Hz 110V 50/60Hz	4.3 KW	L700*W600	L700*W600*H300	140kg

## VI. Установка оборудования

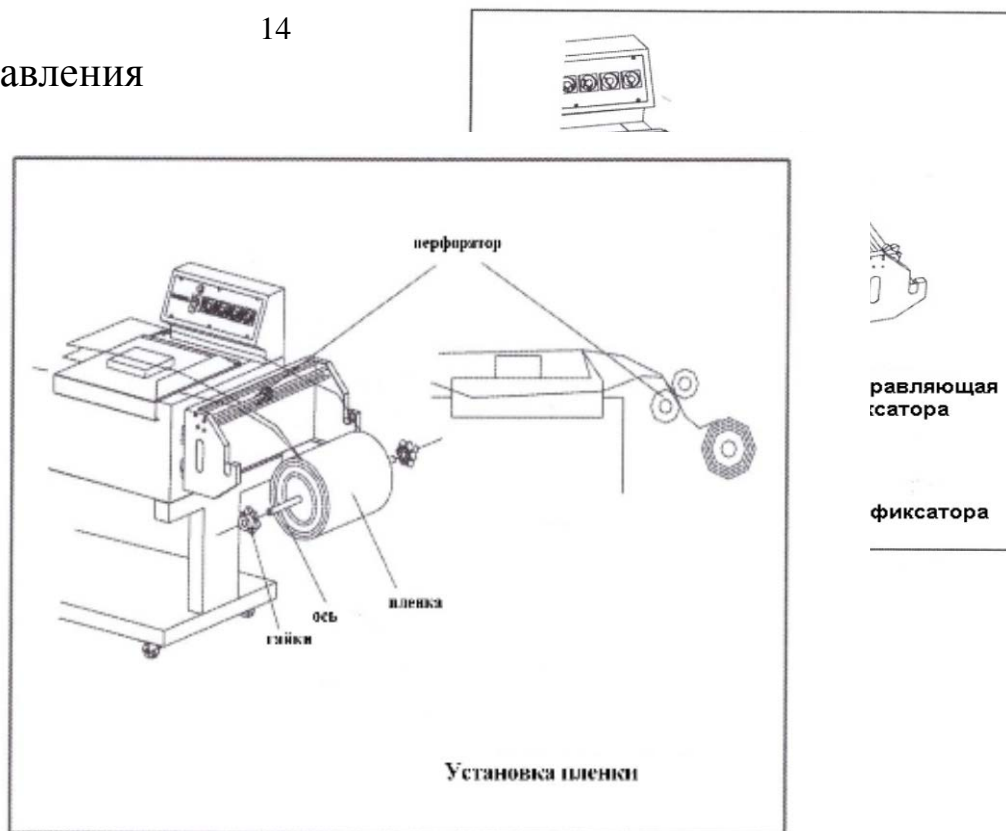
А) Откройте коробку с



- оборудованием, снимите упаковку;
- В) Переместите оборудование в помещение с ровной поверхностью;
- С) Снимите упаковочную бумагу с запчастей и оборудования;
- Д) Установите колесики 4 шт., Колеса (с креплением) устанавливаются спереди;
- Е) Левая и правая нижние опоры устанавливаются снизу оборудования, закрепляются крепежные болты;
- Ф) Поднимите корпус оборудования, установите на опоре, сопоставив при этом с 4-мя отверстиями для закручивания болтов, (**Внимание:** нужно обязательно сопоставлять все 4 отверстия, если они не совпадают, закручивать болты нельзя);
- Г) Сопоставьте направляющие и зафиксируйте их с правой стороны (**Внимание:** по требованию клиента фиксатор можно устанавливать в подвешенном виде, сняв с правой стороны оборудования болты и установив фиксатор);
- Н) Подсоедините провода по напряжению, необходим заземляющий провод.
- а) Однофазное 110V 50/60Hz
- б) Однофазное 220V 50/60Hz

14

## Способ управления



- А) Включите переключатель питания, отрегулируйте температуру термоусадки по толщине термоусадочной пленки и ее качеству, установите на 200-250С°;
- В) Согласно качеству и толщине пленки установите время запаивания и обрезания обычно продолжительность запаивания составляет 0,4-0,6сек.(длительность запаивания должна

предусматривать аккуратность шва, если время длительное, можно спалить лезвие и паз для лезвия, а так же **термоизолирующую ленту**, это может повлиять на эффект запаивания или может не обрезаться пленка);

С) При включении оборудования, из-за того, что в лезвии не сохраняется тепло, следует установить температуру чуть выше обычного, проработав на оборудовании несколько раз в лезвии накапливается тепло, тогда температуру нужно уменьшить;

Д) Оборудование BSF -4030A и BSF-5540A имеют автоматическую функцию подачи, которая устанавливается по требованиям и размеру пакета, затем время подачи;

Е) Рулон пленки проденьте через держатель, через середину и закрепите гайки;

Ф) Если используется подвесной фиксатор, то пленку надо устанавливать между двумя движущимися роликами, установите положение и закрепите неподвижную ось;

Г) Установите на фиксаторе рулон с пленкой и ось, при установке нужно чтобы прорез пленки смотрела на работника, управляющего оборудованием;

Н) Пленку проденьте через перфоратор, разделите на 2 слоя, проденьте через рабочий стол сверху и снизу с двух сторон;

И) Отрегулируйте высоту сетки по центру оси, так чтобы упаковка и лезвие запаивания находились параллельно;

Ж) По размеру предмета упаковки отрегулируйте высоту контрольной транспортной ленты и ручку регулирования, так чтобы центр оси упаковки и лезвие запаивания находились параллельно;

К) Натяните пленку в левую сторону к зоне запаивания и обрезания и произведите раз запаивание;

Л) Предмет упаковывания положите между термоусадочной пленкой и рабочей зоной, передвиньте пленку и предмет вместе в левую часть для обрезания в зону запаивания и обрезания;

М) Край предмета упаковки должен находиться на  $\frac{1}{2}$  высоты от лезвия, оставляя припуск на усадку;

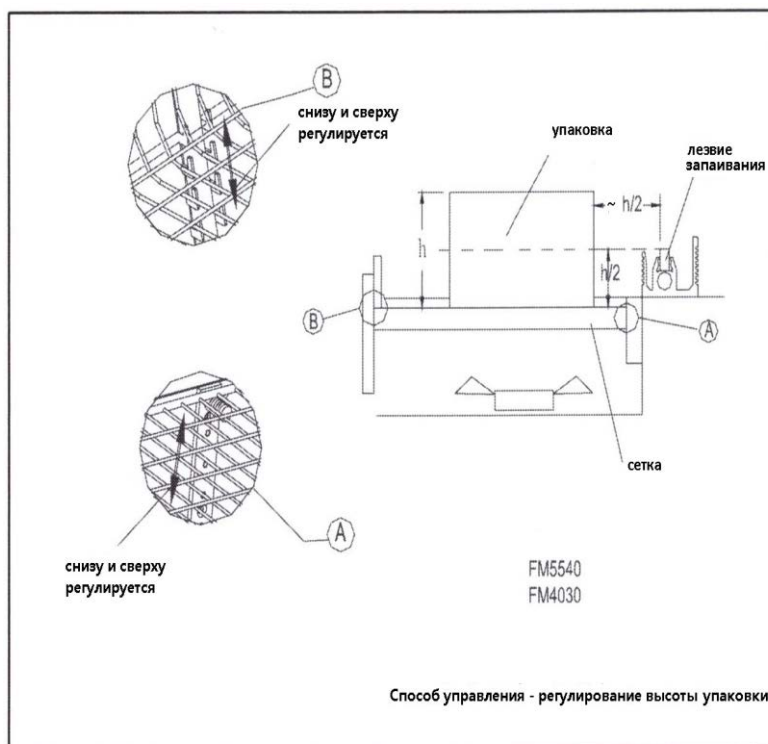
Н) При достижении установленной температуры на контрольной панели красным загорается индикатор термоконтроллера, в это время нажмите на **верхний колпак**, оборудование готово к запаиванию и обрезанию, и усадке, после окончания запаивания и обрезания, через 1 сек. автоматически производится усадка;

О) **Блок задержки** устанавливается внутри оборудования, при выпуске с завода завод-изготовитель устанавливает обычное значение параметров, если нужно изменить параметры, параметры изменяет специалист по обслуживанию оборудования;

Р) По окончании действий **верхний колпак** автоматически поднимется вверх;

Q) При работе BSF-4030A и BSF-5540A, после поднятия **верхнего колпака**, транспортная

лента тут же заработает, выходит упакованный предмет;



## VIII. Обслуживание оборудования

А) Ежедневно после работы на машине проводите уборку **рабочего стола**, термоусадочной камеры и ленточного транспортера;

В) Регулярно чистите лезвие. **Внимание:** лезвие запаивания чистится сухой тряпкой и **средством для смазки форм**, нельзя использовать жесткие щетки для чистки и тереть лезвие;

С) Движущиеся части следует часто смазывать (цепь, ось);

Д) **Лезвие запаивания, термоизолирующую ленту, тефлоновые протяжные ремни,** следует предохранять от внешних воздействий, если же появятся повреждения, подлежит замене;

Е) Перед ремонтом и обслуживанием следует выключить электропитание, ремонт должен проводить только специалист;

Ф) Замена лезвия запаивания:

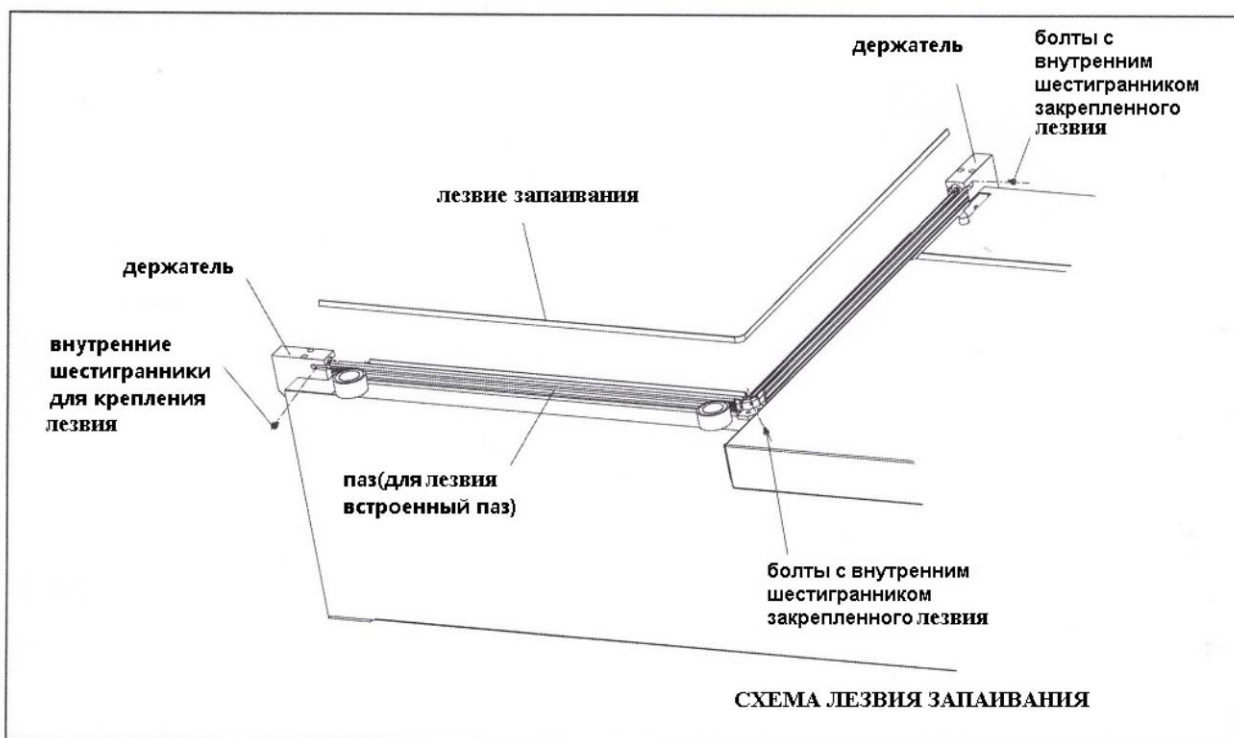
1) Ослабьте болты с внутренним шестигранником закрепленного лезвия на 2-х держателях лезвия, снимите старое лезвие;

2) Вставьте в один конец держателя новое лезвие в **промежуток паза**, при помощи **метчика** закрепите **держатель верхним винтом**, закрепите **внутренние шестигранники на лезвие**;

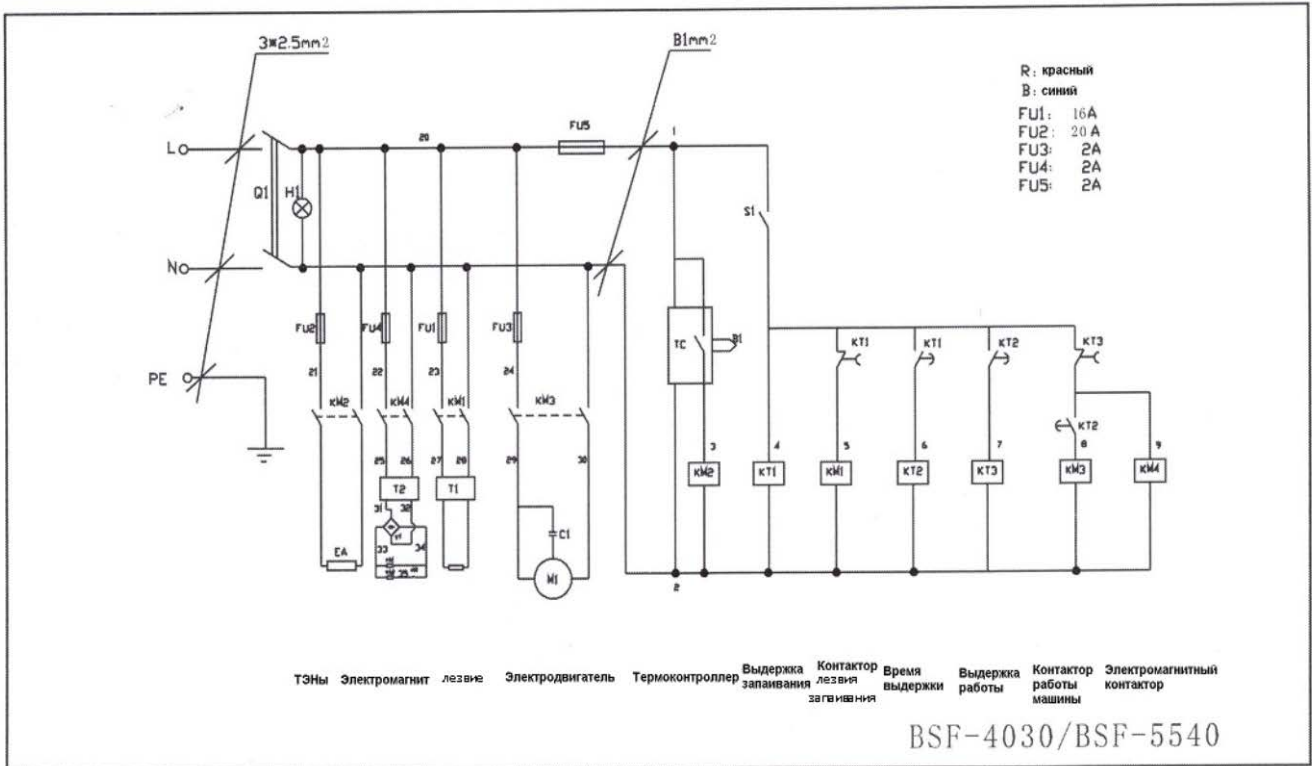
3) Вдавите в паз легонько **фарфоровое мелкое лезвие**, другой конец лезвия вставьте другим концом в **промежуток держателя**;

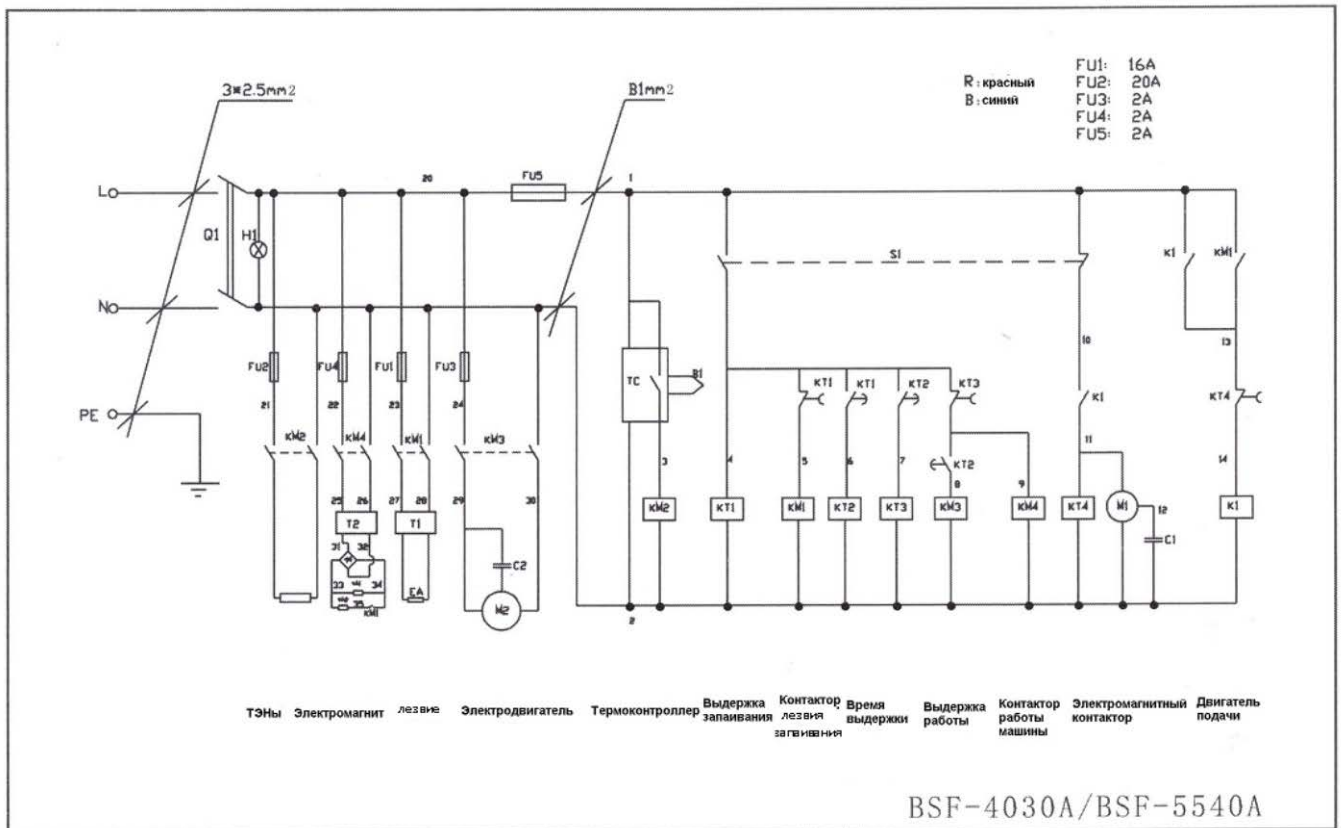
4) При помощи **метчика** закрепите **держатель винтами**, закрепите **внутренние шестигранники на лезвии**;

5) Установка завершена.



# IX. Электросхема





лезвие, термоизолирующая лента, тефлоновые протяжные ремни,

## X. Устранение неполадок

Неполадки	Причина неполадки	Способ устранения
Лезвие не нагревается	Плавится плавкий предохранитель	Заменить предохранитель
	Испортилось или поплавилось лезвие	Заменить лезвие
	Сгорел трансформатор	В процессе заправки и обрезания выводится измерение трансформатора, Если нет вывода 54 V, то замените трансформатор
Лезвие нагревается, но не обрезает пленку	Частично повреждено лезвие	Если в лезвие трещина или щель, замените его
	На лезвие налипли посторонние предметы	Очистите лезвие с помощью сухой хлопчатобумажной тряпки или при помощи материала для смазки форм
	Повреждена термоизолирующая лента	Замените термоизолирующую ленту
	Поврежден тефлоновый протяжной ремень	Если на тефлоновых протяжных ремнях появляются неровности, то они подлежат замене



	Ослаблены болты на <b>пазе крепления</b> , что приводит к неровности паза	Заново отрегулируйте паз, закрепите крепежные болты
Действует электродвигатель, не эстетичный эффект усадки	Установлена слишком низкая температура усадки	Увеличьте температуру
	Слишком короткое время работы	Увеличьте время работы
Подача не действует	Время подачи установлена на «ноль»	Отрегулируйте время подачи
	Плавится предохранитель	Замените предохранитель
	Застряла структура подачи	Проверьте цепь подачи
Верхний колпак лезвия запаивания опускается но не запаивает и не обрезает	Не отрегулировано положение микропереключателя при опускании <b>верхнего колпака лезвия</b> , не отвечает переключатель	При входе в положение верхнего колпака запаивания и обрезания действует микропереключатель, если переключатель поврежден, замените его на новый

## XI. Упаковочный лист

№ п/п	Наименование	Стандарт	Количество
1	Плавкий предохранитель	16А	1
2	Плавкий предохранитель	2А	1
3	Инструкция		1
4	Высокотемпературная изоляционная лента		1
5	Сертификат качества		1
6	Лезвие		1
7	Шестигранник	М6	1
8	Шестигранник	М4	1