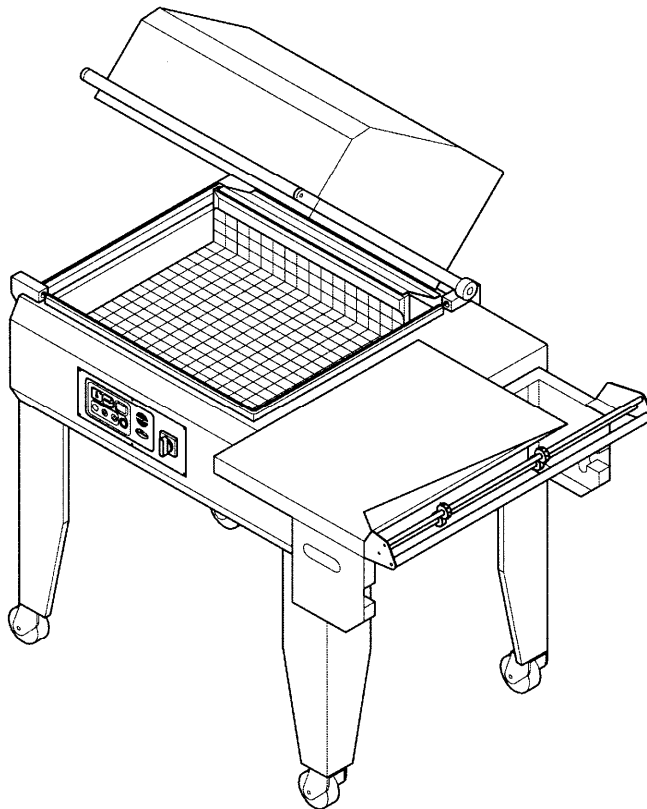




Replay40

Kezelési Karbantartási Utasítás



*A gép üzembehelyezése előtt a könyvet figyelmesen olvassa el
Reményi és Társai Kft
1084 Budapest Mátyás tér 9
Tel:459-50-80*

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

www.ardsystems.ru

Tartalomjegyzék

1. Bevezetés	
1.1. Bevezetés.....	1-2
1.2. A csomagológép teljesítménye	1-2
1.3. A gép leírása.....	1-2
1.4. A csomagolt berendezés tömege és mérete.....	1-4
1.5. A gép tömege és mérete.....	1-4
2. A gép felállítása	
2.1. Mozgatás és elhelyezés.....	2-2
2.2. Környezeti feltételek.....	2-4
2.3. Elektromos cstalakozás.....	2-6
3. A gép üzemképes állapotba helyezése	
3.1. Szabályozás.....	3-2
3.2. A fóliatekeres gépre helyezése.....	3-10
3.3. A tartórács pozicionálása	3-10
3.4. A csomagolóasztal beállítása.....	3-12
3.5. Az első hegesztés kivitele.....	3-12
3.6. A csomagolandó termék behelyezése.....	3-14
3.7. Csomagolás	3-14
4. A gép kiszolgálása, az alkalmazás korlátai	
4.1. A maximális csomagméret.....	4-2
4.2. Amit a gépen nem szabad csomagolni.....	4-2
5. A fóliák tulajdonságai	
5.1. Az alkalmazott fólia	5-2
5.2. A szükséges fóliaszélesség kiszámítása	5-2
6. Biztonságtechnikai tényezők	
6.1 Figyelmeztetés.....	6-2
7. A gép karbantartása	
7.1. Karbantartást megelőző műveletek.....	7-2
7.2. A hegesztő feület tisztítása.....	7-2
7.3. A fólia hulladék eltávolítása	7-4
7.4. A gép tisztítása.....	7-4
7.5. A teflon és a gumi cseréje	7-6
7.6. A hegesztőszál cseréje.....	7-8
7.7. Kapcsolási rajz.....	7-10
8. Garancia	
8.1. Garancia feltételei.....	8-2
9.1. EU komformitás	9-1

1.1. Bevezetés

Ön egy kiemelkedően nagy teljesítményű gépet, különleges tulajdonságokkal választott, a világon már 40 ezer darab üzemel.

A gép nemzetközi szabadalommal védett, gazdaságos és racionális az üzemelése. Az egyes részek anyaga, minősége és a végellenőrzés a legjobb paraméter az üzembiztos, hosszúidejű működéshez.



1.2. A csomagológép teljesítménye

A berendezés egyidejűleg a fólia hegesztéséhez és zsugorításához kialakított, de csak hegesztéshez is használható. Ebben az esetben lehetséges a terméket tartalmazó fóliazacskó, zsák lehegesztése.

A MINIPACK – Torre S. p. A által gyártott és forgalmazott gépen, az élelmiszer csomagolásához alkalmazott fólia 15 – 50 mikron vastag lehet. Az alkalmazott fólia lehet féltömítő és az átfutás során perforáló hengerrel a fólia perforált lesz. A berendezés óránként 300 csomagot tud készíteni

1.3. A gép leírása

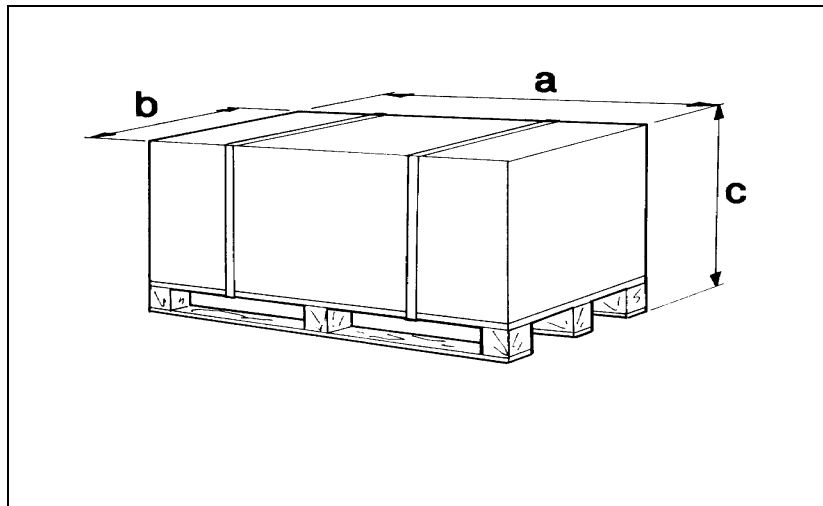
A gép minden adatát a gyártó a géptáblán közli, típus, gyártási szám.

	MINIPACK-TORRE S.p.A.												
	24044 DALMINE (BG) ITALY												
	V~	Hz	W	A									
CE	1993	1994	1995	1996	1997	1998							
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
MOD.							Nr.						

1. Beosztás

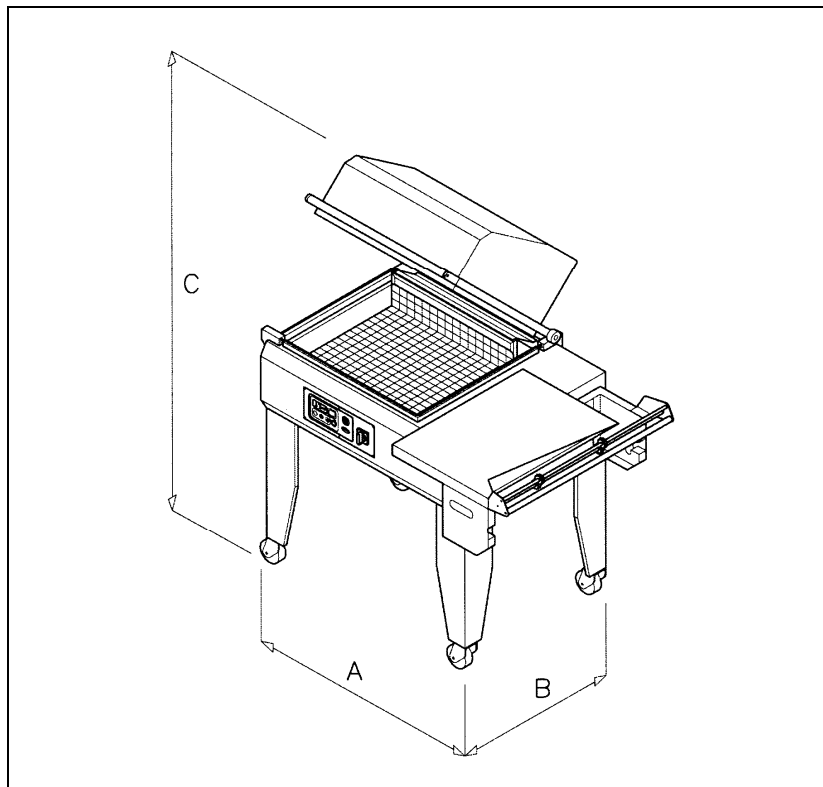
1.4 A csomagolt berendezés tömege és mérete

$a = \text{mm } 1350$
 $b = \text{mm } 960$
 $c = \text{mm } 785$
Peso = Kg 134



1.5. A gép tömege és mérete

$a = \text{mm } 1200$
 $b = \text{mm } 680$
 $c = \text{mm } 1350$
Peso = Kg 100

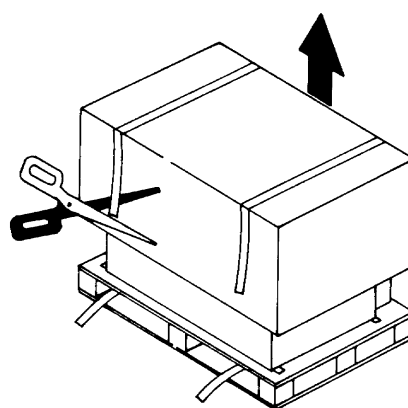


A gép felállítása

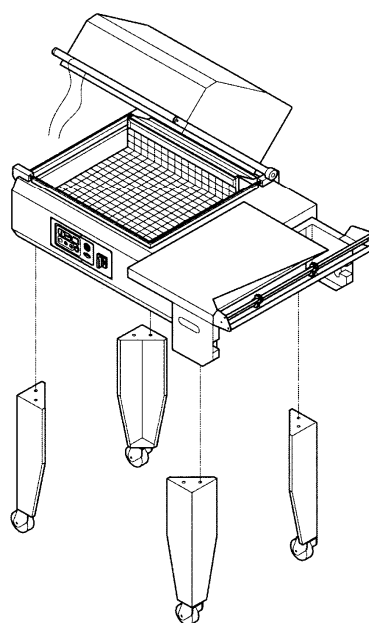
2.1. A gép mozgatása és elhelyezése

A gép mozgatásakor és elhelyezésekor a legnagyobb elővigyázatosság szükséges.

A pántszalagot ollóval elvágjuk a gépről a hullámpapírlemez dobozt eltávolítjuk



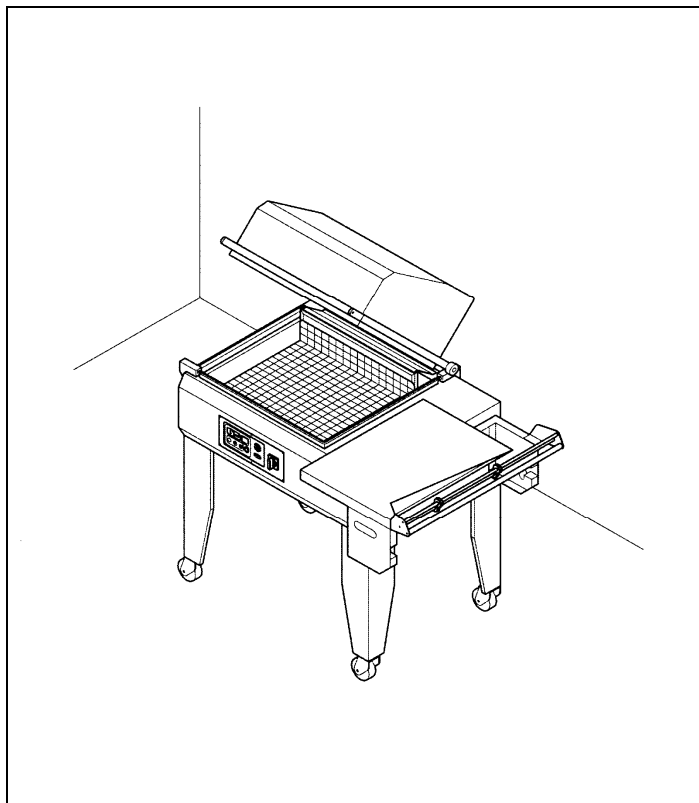
A gép leemelése a rakodólapról a 4 rögzítőcsavar eltávolítása után történik, A 4 lábat a gépre csavarokkal rögzítjük.



A gép Installációja

2.2. Környezeti feltételek

A gépet megfelelő munkatérben kell felállítani száraz éghető anyag, gázipalack, robbanóanyag, nem lehet a közelében.



A gép felállítás helyének további feltétele.

- hőmérséklet + 5 - +40 °C között
- relatív páratartalom 30 – 90 % között, párelecsapódás nem lehet a teremben

A gép IP 32 védettségű

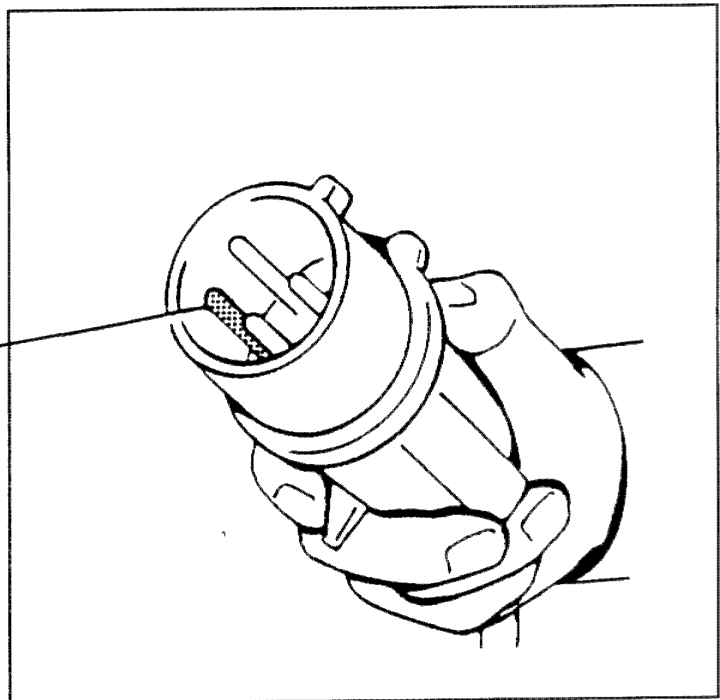
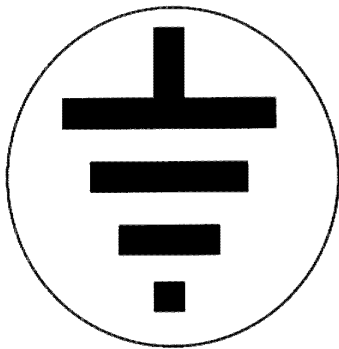
A gép által keltett zaj 70 DB alatt van

A gép installációja

2.3 Elektromos csatlakozás

Figyelembe kell venni a munkahely biztonságtechnikai előírásait!

**E' OBBLIGATORIA LA
MESSA A TERRA!**



*Mielőtt a gépet az elektromos hálózatba kötjük meg kell győződni hogy a géptáblán jelölt feszültség rendelkezésre áll- e, valamint földelt csatlakozás az érvényes biztonsági előírásoknak megfelel –e.
Kérdéses esetben a helyi elektromos művek ad felvilágosítást.*



MINIPACK-TORRE S.p.A.

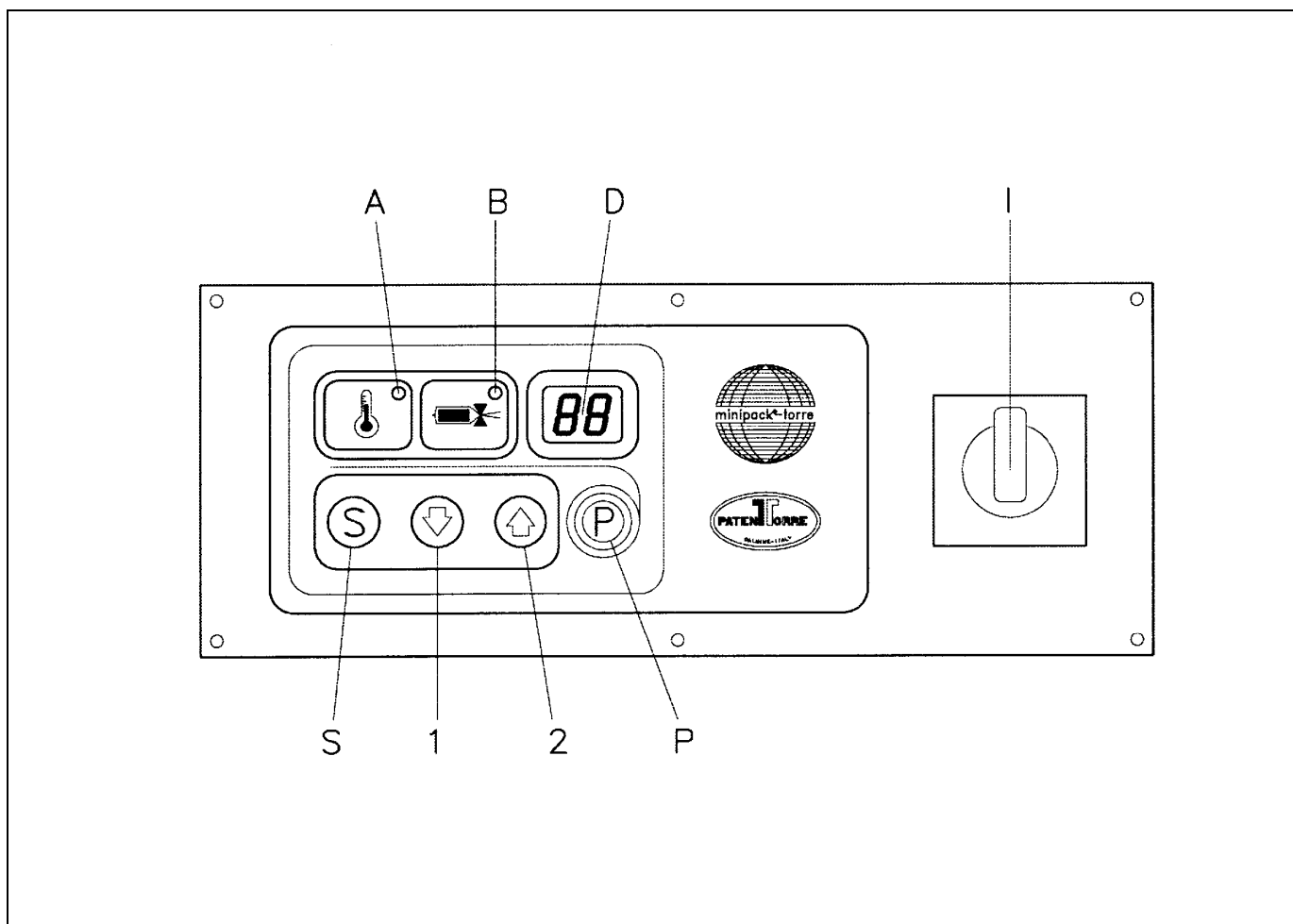


24044 DALMINE (BG) ITALY

	V~	Hz	W	A								
CE	1993	1994	1995	1996	1997	1998						
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
MOD.							Nr.					

A gép üzemképes állapotba helyezése

3.1. Szabályozás



- I - Főkapcsoló**
- A - Hőmérséklet jező led**
- B - Hegesztés jező led**
- D - Kijelző**
- S - Kiválasztó**
- P - Programválasztó**
- 1 - Beállítás**
- 2 - Beállítás**

A gép üzemképes állapotba helyezése

3.1. Szabályozás

Vezérlőkártya műszaki adatai

A gép hat választható programot tartalmaz

N° Program	Adatok
P1	Csak hegesztés
P2	Zsugorítás + hegesztés
P3	Hegesztés + késleltetett zsugorítás a hegesztés után
P4	Zsugorítás + hegesztés
P5	Zsugorítás + hegesztés
P6	Zsugorítás + hegesztés

Minden programhoz három variáció választható.

Variáció	Érték	Jellemzők
1. Hőmérséklet	00 ÷ 99	megfelel 200.....400°C (2°C minden pont)-(középpérték
2. Hegesztés	0 ÷ 3	75)
3. Zsugorítás	0.0 ÷ 9.9	az érték másodpercben van megadva az érték másodpercben van megadva

A gép üzemképes állapotba helyezése

3.1. Szabályozás

Az első fázis a gép bekapcsolása

A főkapcsolót 1- pozícióba állítjuk. Mielőtt a gép eléri a szükséges hőmérsékletet az ellenőrző lámpa bekapcsol. A kijelző jelzi a kiválasztott programot.

A második fázis a program kiválasztása

A P gombot nyomjuk a program kiválasztásához.

A harmadik fázis a programozás

Az S gombot nyomjuk meg, hogy megjelenjen a program. ↑ fel és ↓ le gombok megnyomásával a kívánt értéket változtatjuk. A változtatáshoz az S gombot nyomjuk meg amíg az adatkijelzőn az érték meg nem jelenik.

A negyedik fázis a működtetés

A gép akkor működőképes ha a szükséges programozást befejeztük.

A gép üzemképes állapotba helyezése

3.1. Szabályozás

Szabálytalan esetekben az adatkijelző az alábbiakat mutatja:

E 1	<i>A gép leengedett fedéllel lett bakapcsolva. A fedelet fel kell emelni.</i>
E 2	<i>A gép S gomb benyomása alatt lett bakapcsolva. Az S gombot el kell engedni és ezt ellenőrizni kell.</i>
E 3	<i>A kívánt hőmérsékletet (10 perc) nem éri el. Ellenőrizni kell hogy a programozott adat megfelelő-e. A fűtőellenállást és a biztosítékot ellenőrizni kell. A P gombot nyomjuk meg a gép beállításához.</i>
E 4	<i>Ha a hőmérséklet a 430 °C – ot meghaladja a gép kikapcsol. A gépet újra be kell kapcsolni.</i>

A gép üzemképes állapotba helyezése

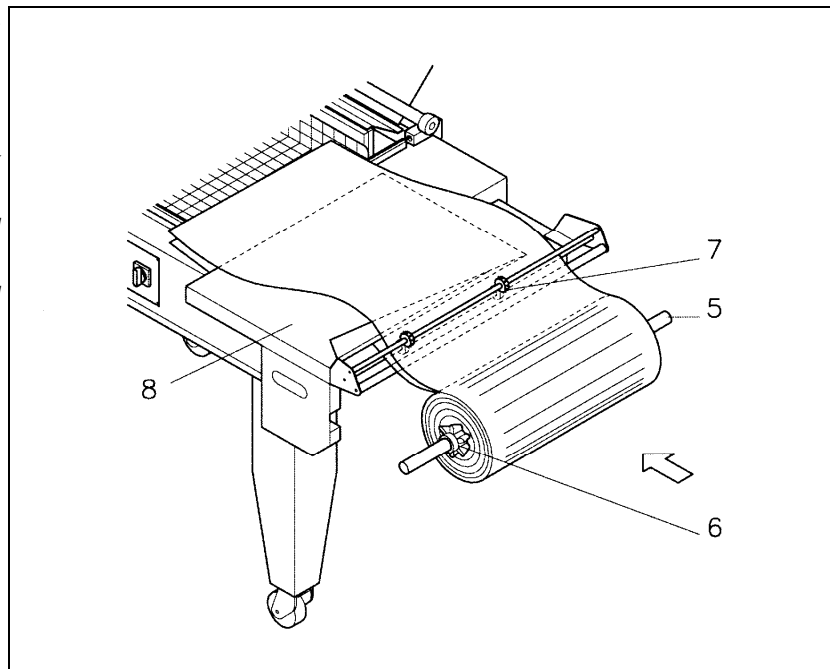
3.2. A fóliatekercs gépre helyezése

A fóliát a tengelyre helyezük és rögzítjük a központosító kúpokkal (5, 6).
A fóliát a tengellyel elhelyezzük a gépen.

A fóliát a perforáló görgőkön átvezetjük (7).

A fólia alsó részét a csomagolóasztal alatt vezetjük (8).

A fólia felső felét a csomagolóasztal felett vezetjük (9).

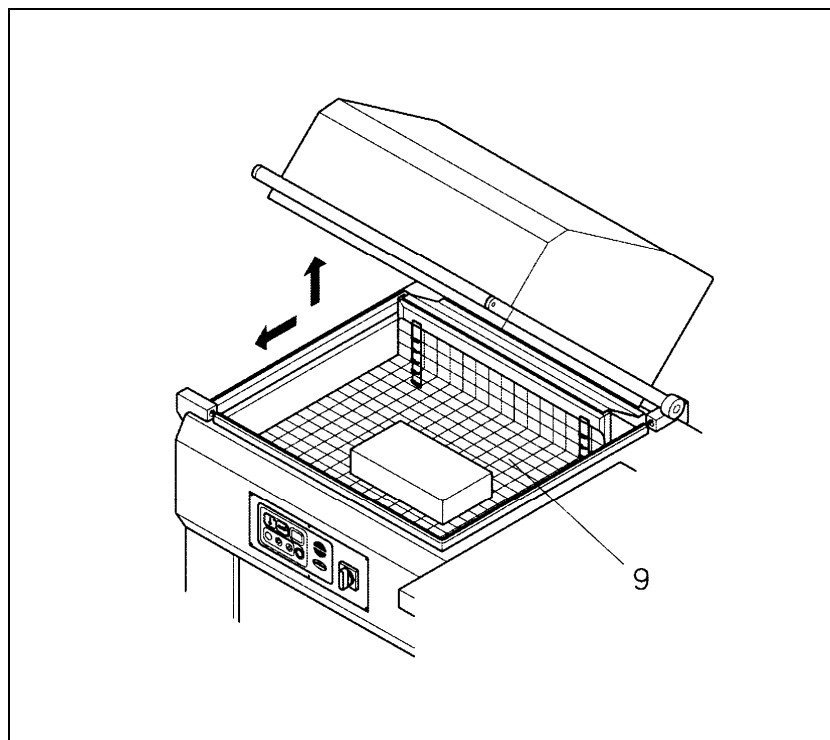


3.3. A tartórács pozícionálása

A tartórácsot a csomagolandó termék méretétől függően helyezzük el a következőképpen.

A tartórácsot húzzuk felfelé és emeljük ki a gépből. A rácstartó csavarokat kicsavarjuk és a kívánt helyzetbe visszacsavarjuk.

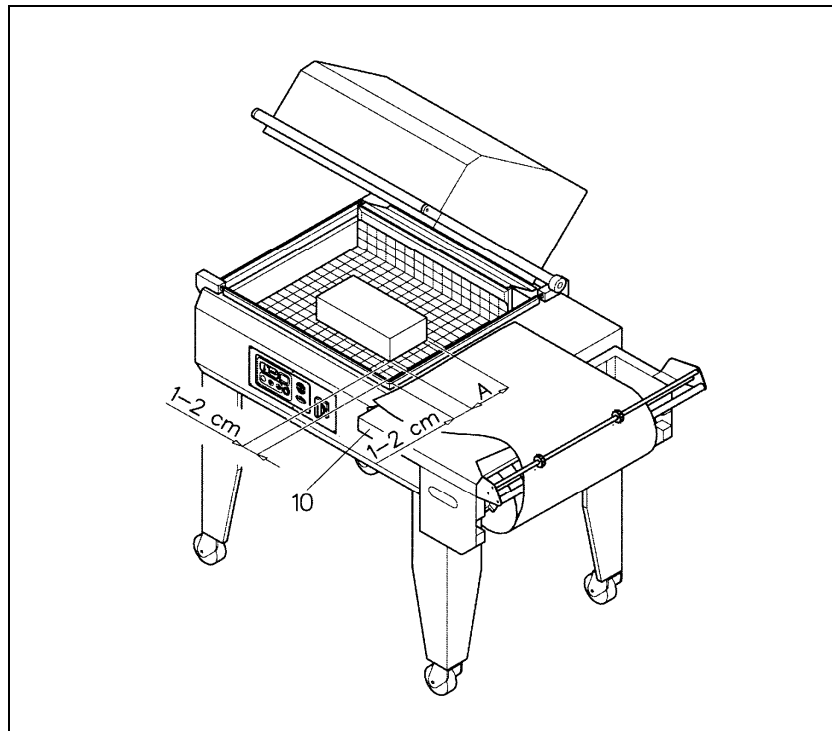
Figyelem! A korrekt csomagoláshoz a rácsot vissza kell helyezni, hogy a hegesztési varrat a csomagmagasság felénél legyen.



A gép üzemképes állapotba helyezése

3.4 A csomagolóasztal beállítása

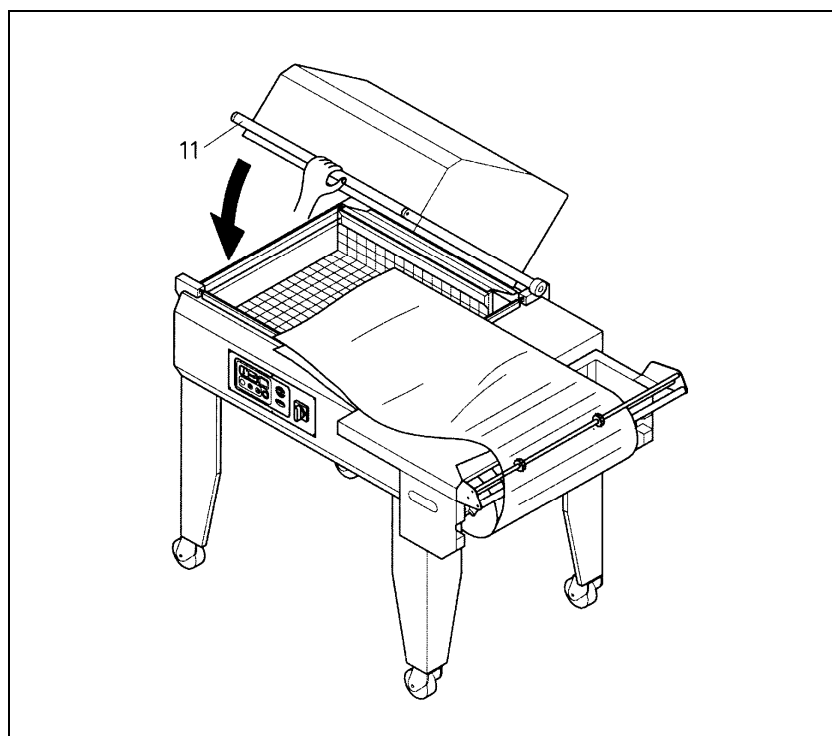
A csomagolóasztalt (10) a fóliaszélességnek megfelelően állítjuk be. A termék és a hegesztési varrat között 1-2 cm legyen.



3.5. Az első hegesztés kivitele

A hegesztés elvégzéséhez a fóliát az ábrának megfelelő helyzetbe kell hozni. A balkéztől a fóliát elhúzzuk és a hegesztőkeretre 10-15 kg nyomást fejtünk ki.

A gép az első hegesztést a fólia bal oldalán elvégzi. Jobb kézzel elengedem a keretet a fólia a csomagoláshoz előkészített.

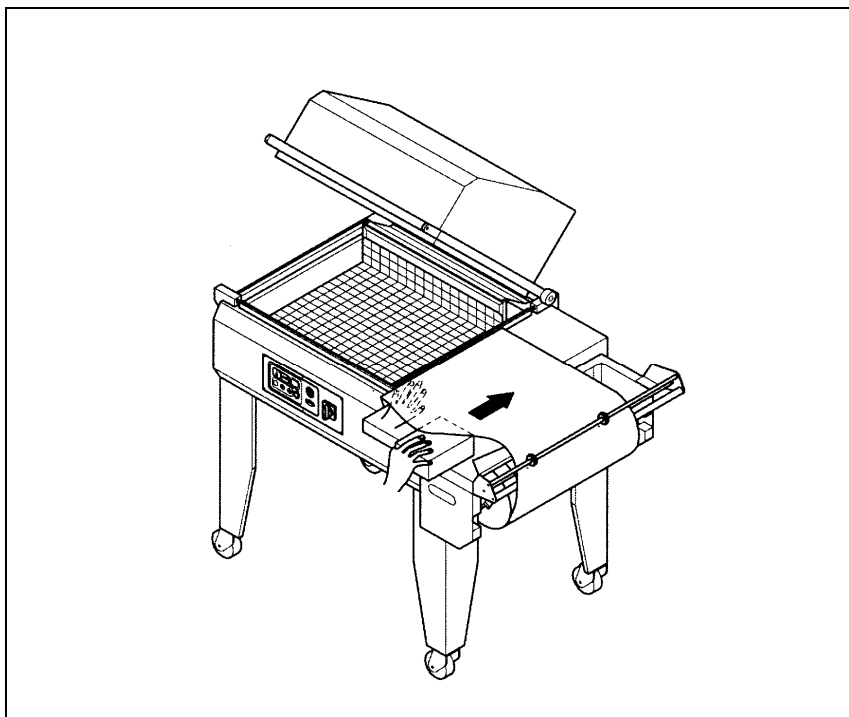


A gép üzembe helyezése

3.6. A csomagolandó termék behelyezése

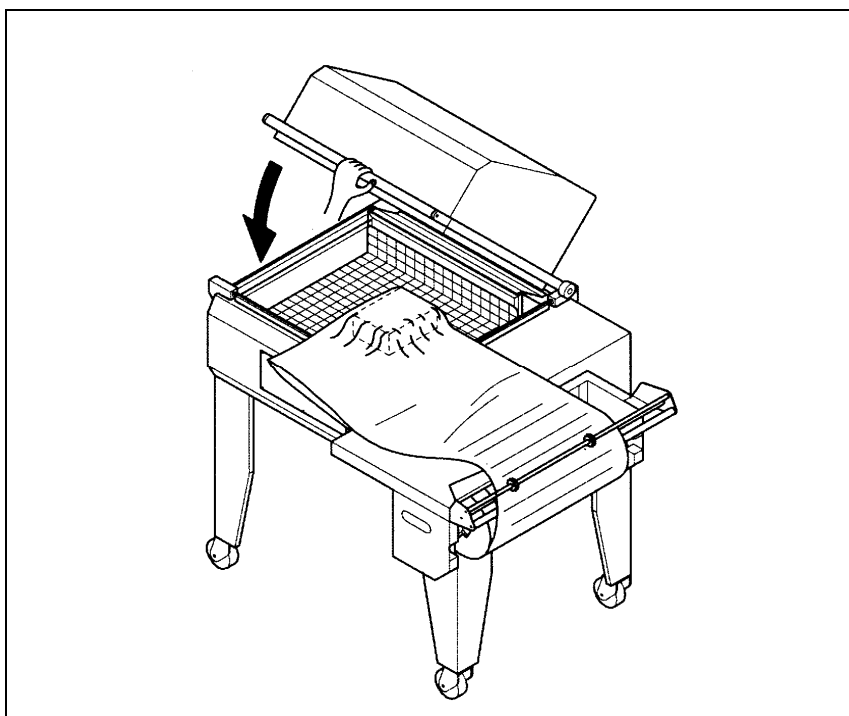
A csomagoláshoz szükséges fólia mennyiségét bal kézzel a csomagoló asztal fölé behúzzuk. Jobb kézzel a terméket a fóliák közé helyezzük, majd bal kézzel a rácsra tesszük.

A csomagolandó termék és a fal között 1-2 cm tér kell legyen, hogy a zsugorításhoz szükséges levegőáram áthaladhasson.



3.7. Csomagolás

A hegesztőkeretre a 10-15 kg nyomás kifejtése, a fóliarétegeket a hegesztőszálhoz nyomja, a csomag homlok és jobb oldalán automatikusan kialakítja a hegesztést. Ha a hegesztés + zsugorítás lett kiválasztott úgy a fólia zsugorítás a fedőbúra alatt megfigyelhető. A nyomás csökkentésével a hegesztővarrat a hegesztőszáltól elválik. A fóliát a jobb kézzel enyhén húzzuk.



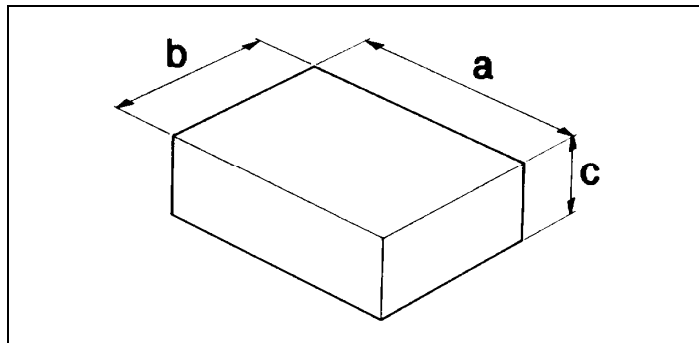
A gép kiszolgálása, alkalmazása, korlátai

4.1. Maximális csomagméret

$a = \text{mm } 500$

$b = \text{mm } 380$

$c = \text{mm } 250$



4.2. Amit a gépen nem szabad csomagolni

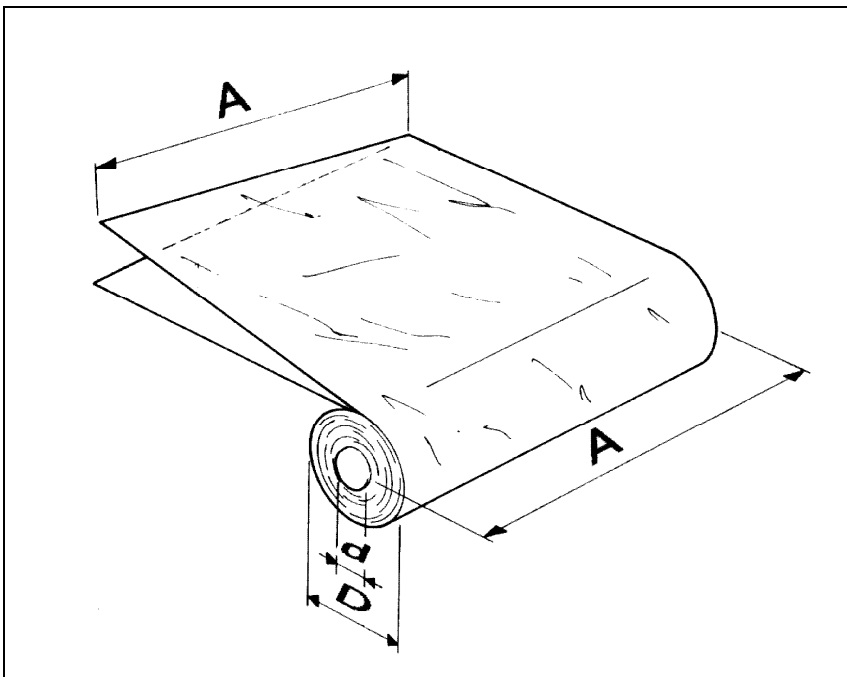
Mindezt a terméket a gépen nem szabad csomagolni, amely balesetet okozhat, valamint tilos a gépen:

- nedves termék,
 - folyadék,
 - törékeny tartály,
 - gyúlékony áru,
 - robbanásveszélyes áru,
 - aeroszolos doboz hajtógázzal,
 - ömlesztett por vagy erősen porzó termék
- ömlesztett áru amely kisebb mint a rács lyukátmérője, minden olyan áru ami a gépet károsíthatja, vagy a kiszolgáló személyre veszélyt jelent.

A fóliák tulajdonsága

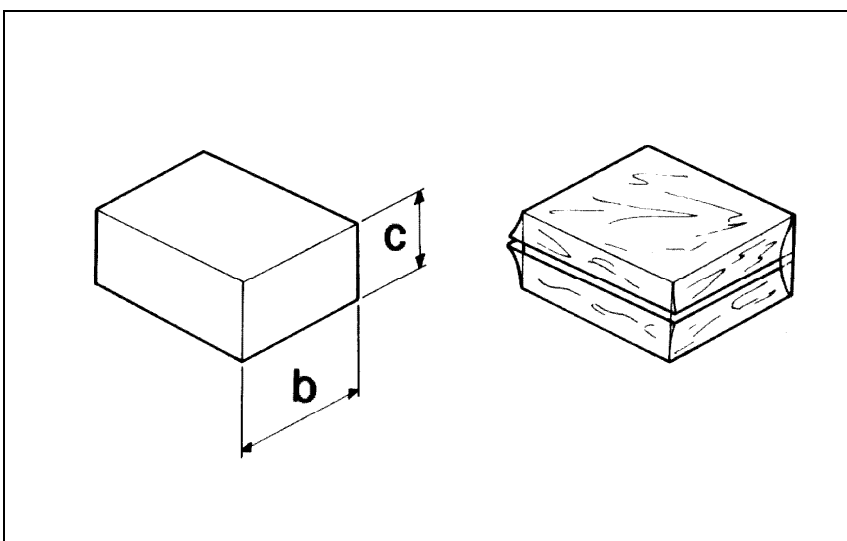
5.1. A felhasználható fólia

A gép 15-50 mikron vastag alacsony hőmérsékleten zsugorodó fóliával működik.



5. 5.2. A szükséges fóliaszélesség kiszámítása

Fólia szélesség: $A = b + c + 100\text{mm}$



Biztonságtechnikai tényezők

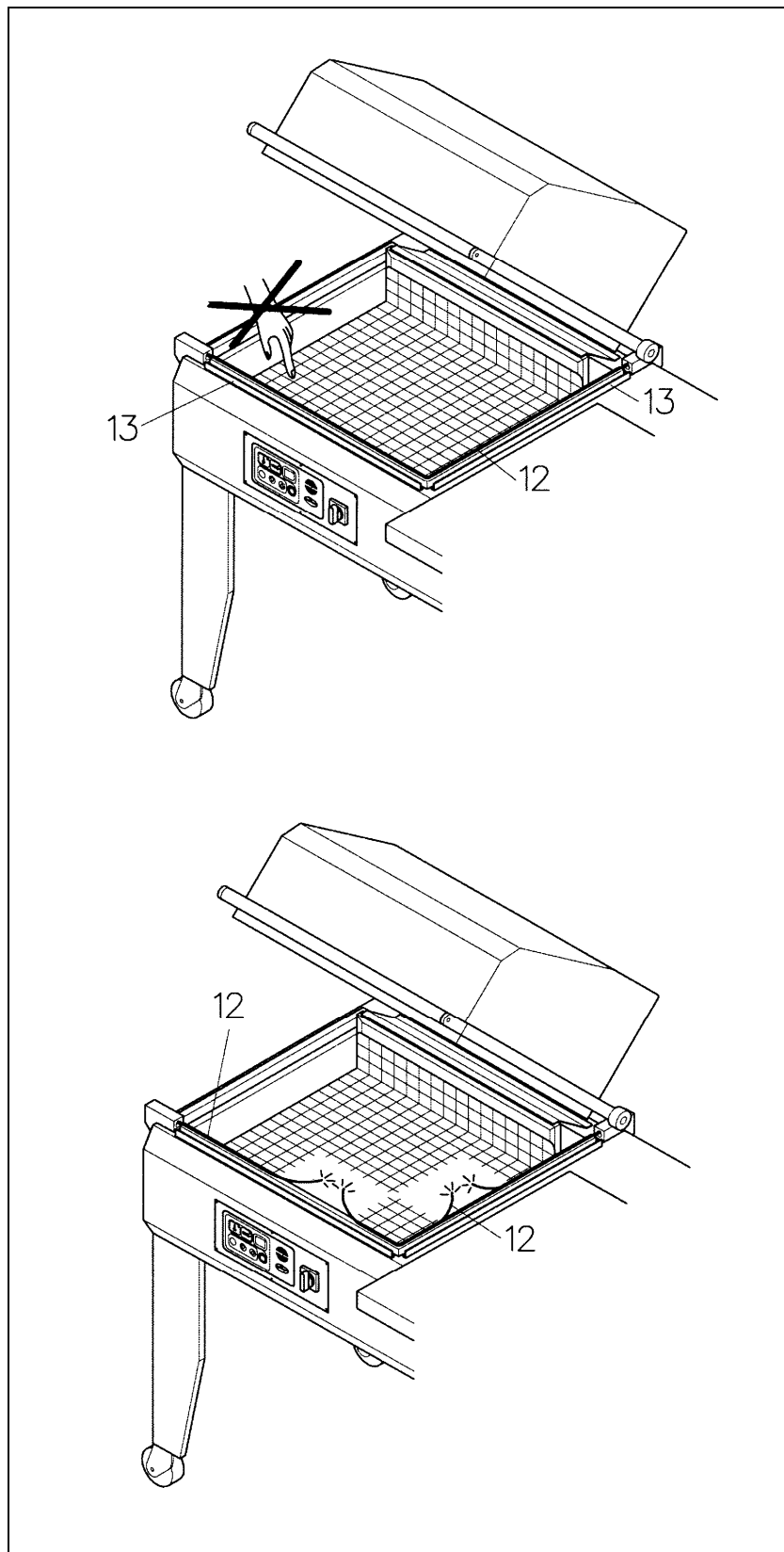
6.1. Figyelmeztetés



A hegesztési művelet után (12) nem szabad átnyúlni a hegesztőszál fölött, különben az érintés veszélye fennáll és a hegesztőszál éget.



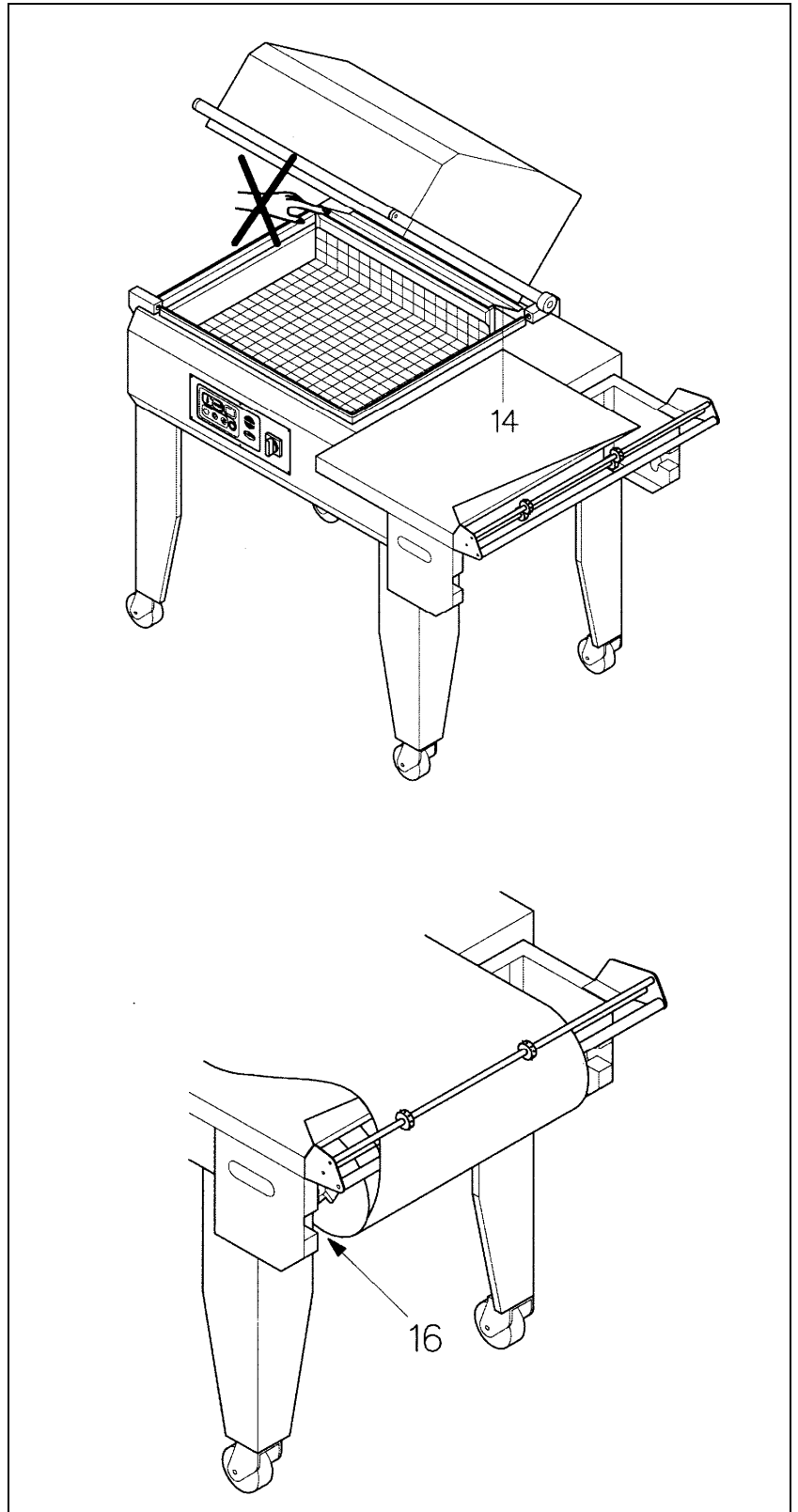
Elszakadt, megsérült hegesztőszállal nem szabad hegeszteni, azonnal cserélni kell.



6.1. Figyelmeztetés



A fűtési szakaszban a fűtőtest fedelét érinteni tilos.



A gép karbantartása

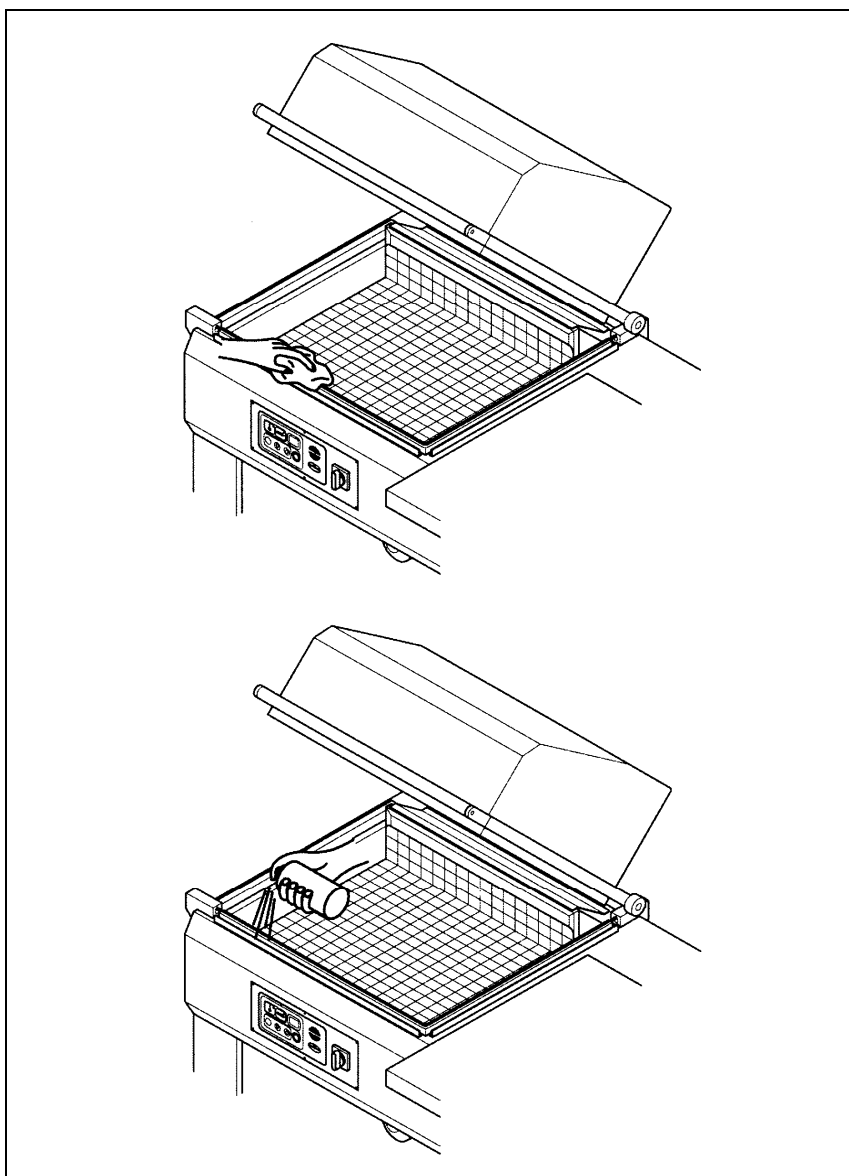
7.1. A karbantartást megelőző műveletek

A LEÁLLÁSHOZ A GÉPET KIKAPCSOLJUK A FŐKAPCSOLÓVAL ÉS A HÁLÓZATRÓL IS LEVÁLASZTJUK.

7.2. Hegesztőfelület tisztítása

A hegesztőszárlól a fóliamaradékot tisztítórongy segítségével eltávolítjuk, ez a hegesztés után azonnal történjen meg, mert a meleg fólia könnyen eltávolítható.

A hegesztőszálat időszakonként MINIPACK Torre tisztítósprayvel kezeljük.



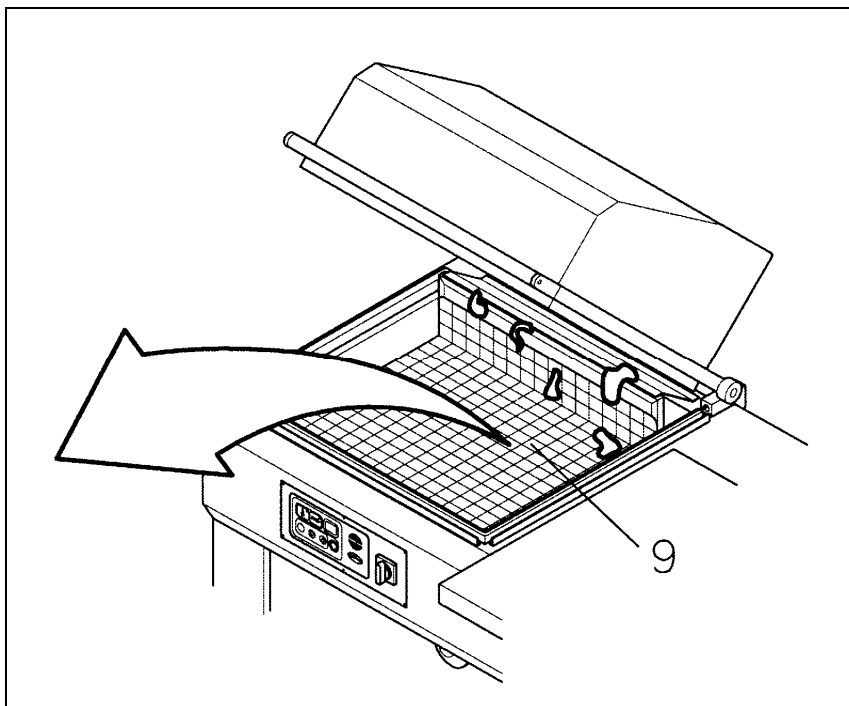
A gép karbantartása

7.3. A fóliahulladék eltávolítása

A gép fűtőegységéről, a fűtőegység lehülése után a fóliamaradékot eltávolítjuk.

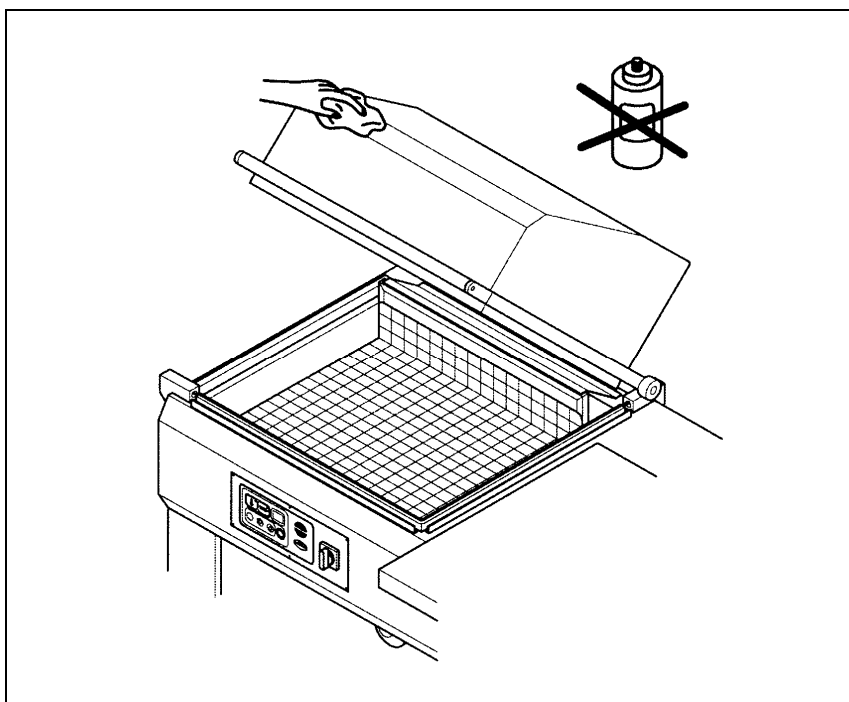
A zsugorítótér aljáról, az odahulló fóliadarabokat a rács kiemelése után távolítjuk el.

Esetenként porszívóval távolítjuk el a fólia maradványokat.



7.4. A gép tisztítása

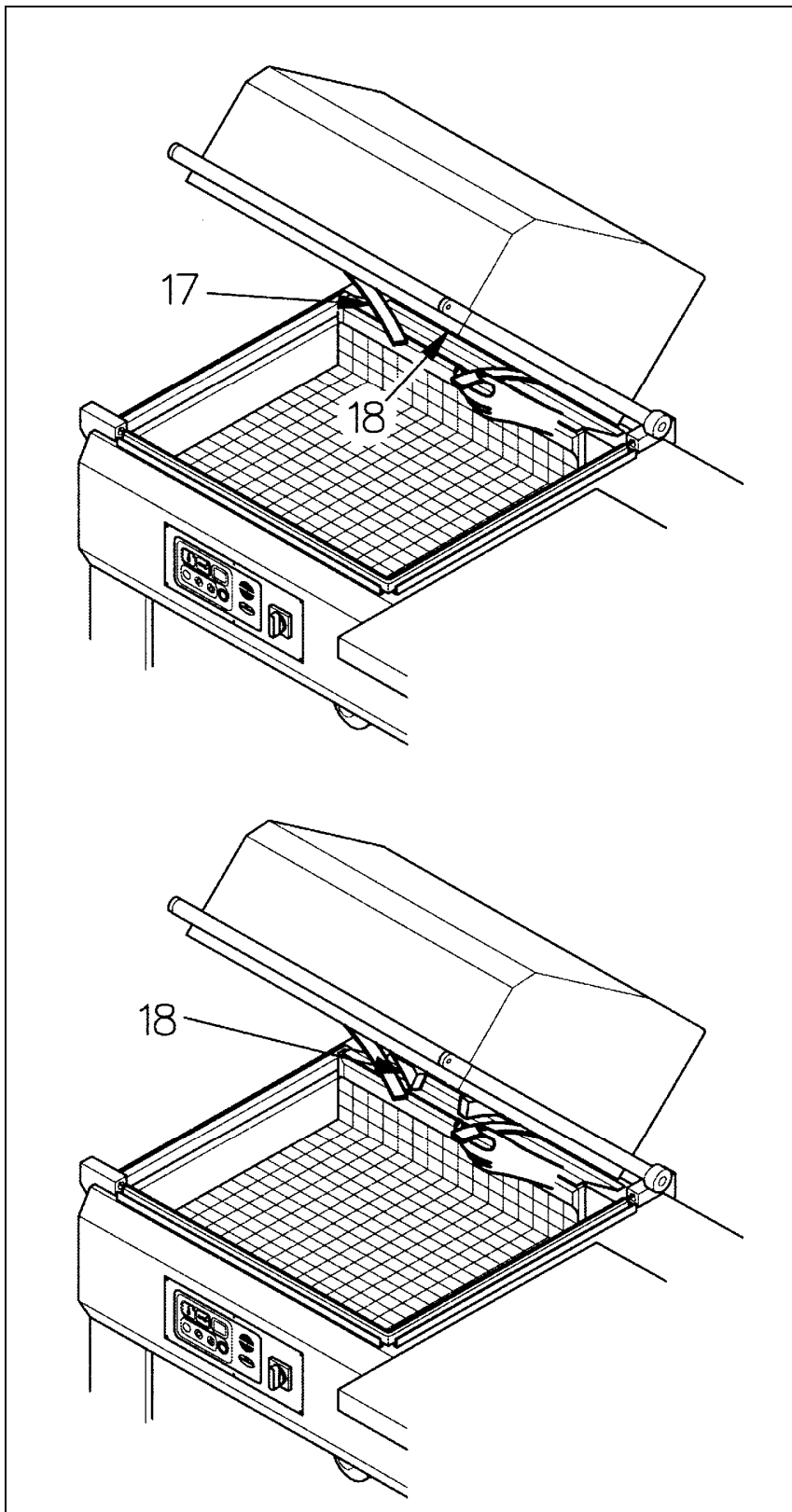
A gép tisztításához nedves tisztítóruhát használunk, a fedél külső és belső tisztításához normál körülmények között ablak tisztítószer is alkalmazhatunk. Oldószertartalmú tisztítószer a fedél átláthatóságát csökkenti.



A gép karbantartása

7.5. A teflon és a gumi cseréje

Az elhasználódott teflont cserélni kell. Figyeljen az egyenes és sima felületre mielőtt az öntapadó szalagot a teflonról eltávolítja tisztítsuk meg a gumit tisztítószerrel.



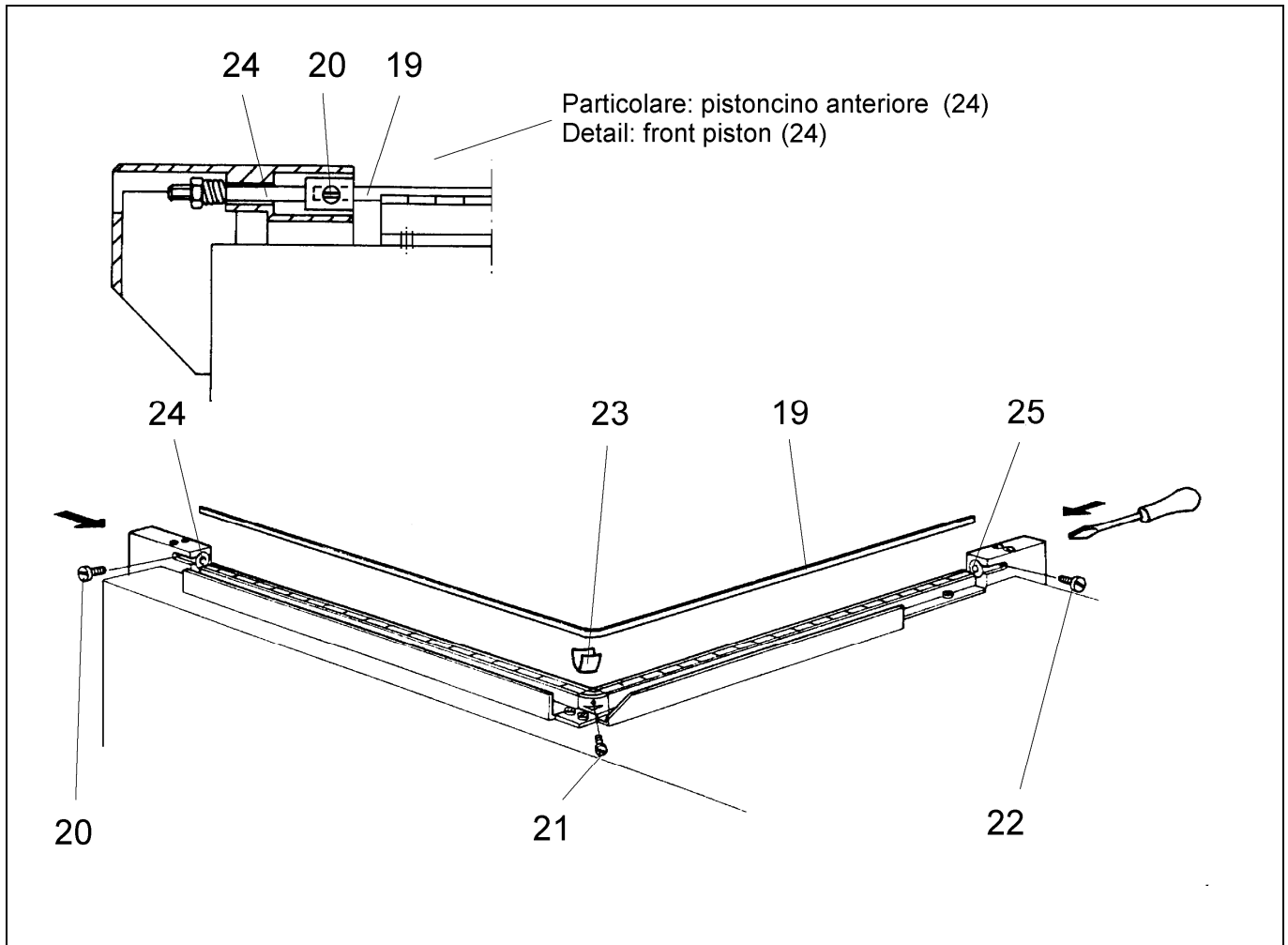
Amennyiben a gumi is elhasználódott az alábbiak szerint cseréljük azt.

A régi gumit eltávolítjuk, a gumiházat kitisztítjuk néhány csepp ragasztót a házba juttatunk és az új gumit egyenesen behelyezzük.

A gumit tisztítószerrel megtisztítjuk és a teflont erre helyezzük rá.

A gép karbantatása

7.6. A hegesztőszál cseréje



Tájékoztató a hegesztőszál cseréjére:

- A gép kikapcsolásdása
- A csavarok oldása (20)-(21)-(22)
- A régi hegesztőszál kihúzása
- A hornyot kitisztítjuk esetleg a teflont is kicseréljük (23)
- A hegesztőszálat behelyezzük a helyére és a csavarokat meghúzzuk (24)
- A hegesztőszálat a hegesztőszálbefogóba rögzítjük (24) e (25)
- A hátsó befogót a rugó ellenében benyomjuk és a csavarral a hegesztőszálat rögzítjük
- Ellenőrizzük hogy a hegesztőszál jól fekszik- e

A garancia ideje

8.1 Garancia levél

A garancia 12 hónap a vásárlás dátumától. A garancialevelet ki kell tölteni.

8.2 Garancia feltételei

Az átvétel időpontjától érvényes a gép garanciája. A garancia vonatkozik az ingyenes alkatrészcsereére és javításra amennyiben anyaghibából keletkezik a hiba.

A javítást a gyártó vagy hivatalos forgalmazó végzi, a szállítási, utazási költségek és a szerelő napi díjja a vevőt terheli, a garanciális javítást képzett szakember végzi.

A garancia feltétele, hogy a vevő a hibás alkatrészt a gyártóhoz vagy hivatalos forgalmazóhoz visszajuttassa. A hibás alkatrészcsereével a garancia teljesített.

A garancia elvész:

- 1. Ha a garancialevelet az eladó 20 napon belül nem kapja vissza*
- 2. Ha a gépet rosszul állították, vagy kötötték be, vagy nem szakképzett, betanított személy kezeli*
- 3. Ha a gépen a gyártó által írásban nem engedélyezett változtatást végeztek*

Ha a gép nem az első vásárlónál van



9.1 EU armonizáció

Noi:
We:
Wir:
Nous:
Nosotros:

MINIPACK-TORRE S.p.A.
Via Provinciale, 54
24044 DALMINE (BG)

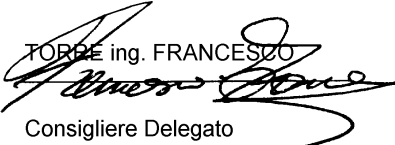
Replay

n°

89/392/CEE
91/368/CEE
93/44/CEE
93/68/CEE
89/336/CEE
73/23/CEE

EN 292 1[^] Sett. 1991
EN 292 2[^] Sett. 1991
EN 60335-1 Giugno 1988
EN 60204-1 Sett. 1993

Dalmine, 01/07/1997

TORRE ing. FRANCESCO


Consigliere Delegato
Managing Director
Geschäftsführer
Conseiller Délégué
Consedero Delegato

EDIZIONE: FEBBRAIO 1999

minipack-torre S.p.A.

Via provinciale, 54-24044 DALMINE (BG)-ITALY
Tel. (035) 563525 (4 linee r.a.) TLX303055 MIPACK I
Fax (035) 564945-Cod.Fisc.01633550163

