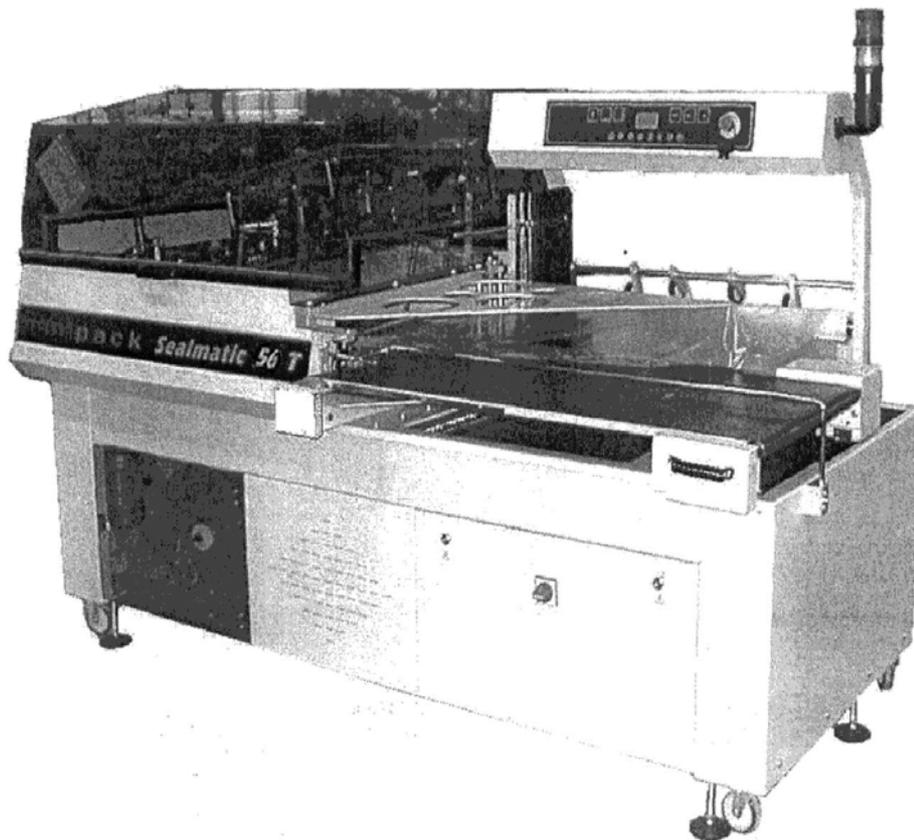




SEALMATIC 56T

Руководство по эксплуатации.



Перед началом эксплуатации оборудования, внимательно прочтите инструкцию.

CE DOC. N. FM111051
REV. 01
ED. 08.2002

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

Глава 1. Предисловие

1.1. Введение

Вы приобрели оборудование «**Sealmatic 56T**» с превосходными техническими и рабочими характеристиками.

Мы благодарны за то, что Вы отдали предпочтение именно этому оборудованию. Система MINIPACK - уникальное, широко известное упаковочное оборудование. Во всем мире товары упаковываются с применением более 60 000 машин этой системы. Оборудование MINIPACK практично и недорого. Оно запатентовано как в Италии, так и за ее пределами. Наилучшим доказательством эффективной и длительной работы системы MINIPACK являются технологические решения, воплощенные в оборудовании, детали и материалы, используемые при его производстве, а также проведенные испытания.

1.2. Цель данного руководства

Это руководство было создано в соответствии с Директивой машинного оборудования ЕС 98/37 СЕ и последующими дополнениями (91/368 – 93/44 – 93/68; объединенными с D.P.R 459/96), с целью ознакомить пользователя информацией (общим описанием оборудования, инструкциями по установке, эксплуатации и обслуживанию), необходимой для обеспечения правильного использования станка в безопасных условиях.

Описания и иллюстрации, приведенные в данном руководстве должны рассматриваться лишь как общее руководство; изготовитель оставляет за собой право модифицировать части, детали или поставки запасных частей в любое время без предварительного уведомления, с целью улучшения дизайна и усовершенствования оборудования.

В связи с постоянным совершенствованием и улучшением продукции производитель оставляет за собой право производить изменения без предварительного уведомления.

Автоматическое упаковочное устройство «**Sealmatic 56T**» в дальнейшем будет упоминаться, как «СТАНОК».

Это руководство является неотъемлемой частью станка, и должно сопутствовать ему постоянно.

1.3. Идентификация

При контакте с производителем оборудования всегда называйте модель и серийный номер оборудования, которые указаны на табличке, укрепленной на задней панели оборудования.



1.4. Принцип работы оборудования

Автоматическое запаивающее устройство «**Sealmatic 56T**» предназначается для упаковки индивидуальных или групп изделий (пищевых продуктов, предметов обихода, игрушек и т.д.) в термоусадочную пленку.

- Станок может работать как с ручной подачей изделий, так и быть включенным в линию с автоматической, предназначенным для этого оборудованием.

- Если санок обслуживается оператором (обслуживающий персонал), он должен быть соответствующим образом проинструктирован, и обязан информировать техника-наладчика в случае поломки или неисправности станка.

- Станок работает в “РУЧНОМ” и “АВТОМАТИЧЕСКОМ” режиме.

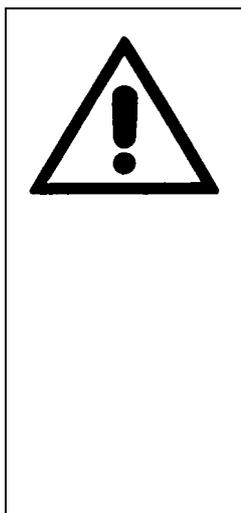
Управление осуществляется логическим устройством контроля (ЛУК), расположенным внутри электрического отделения(отсека) оборудования.

- Благодаря многоцелевому устройству станка, с помощью 10 различных программ может быть обработан весьма широкий спектр изделий разнообразной формы и размера.

Более того, возможно выполнение операций с использованием функций контроля в “РУЧНОМ” режиме.

- Изделия передвигаются конвейерным устройством(транспортерами).

- Станок также оборудован устройством для сбора отходов пленки (намотчик отходов) во избежание присутствия мусора в рабочей зоне оператора, а также во избежание возникновения препятствий и, как следствие, возникновения опасных ситуаций.



ВНИМАНИЕ!

Любое использование станка или изделий, отличное от описанного в данном руководстве, является **НЕПРАВИЛЬНЫМ** (запрещено).

Во избежание повреждения оборудования и возникновения травмоопасных ситуаций, запрещено упаковывать: мокрые предметы, нестойкие материалы, жидкости разного рода и плотности в хрупких сосудах и контейнерах, баллончики с газом под давлением, порошки, сыпучие материалы с частицами меньше размеров отверстий в решетке, и другие материалы, которые могут нанести вред людям, работающим с оборудованием и привести к поломке оборудования.

Производитель снимает с себя ответственность за неправильное использование станка и/или повреждения, вызванные использованием, не указанным в данном руководстве.

1.5. Символы используемые в данном руководстве



ВНИМАНИЕ!

Риск для людей, в связи со нормами предотвращения происшествий и рекомендациями для специфических процедур.



ВНИМАНИЕ!

Риск для станка, или пакуемых изделий.



НА ЗАМЕТКУ!

Полезная информация для соблюдения правильного функционирования станка.

Глава 1. Предисловие

1.6. Обслуживающий персонал

Обслуживающий персонал станка классифицируется в зависимости от выполняемых ими задач:

- **операторы** персонал, допущенный к управлению станком;
- **инженеры техобслуживания** персонал, обученный и допущенный для планового обслуживания станка, в соответствии с их специфическими навыками (механическими и электрическими);
- **квалифицированные техники** персонал (программисты или специализированные инженеры техобслуживания), нанятые или допущенные производителем для устранения неполадок ЛУК (Логического Устройства Контроля) или программирования.



ВНИМАНИЕ!

Операторы не должны выполнять операций, предназначенных для выполнения инженерами техобслуживания или квалифицированными техниками.

Инженеры техобслуживания по механике не должны выполнять работ, связанных с электричеством, и, соответственно, инженеры техобслуживания по электрике не должны выполнять механических работ.

Эксплуатация станка персоналом, не знакомым с инструкциями в данном руководстве строжайшим образом запрещено!

Производитель/продавец не несет ответственности за повреждения или физические увечья, вызванные недостаточным обучением персонала и незнанием правил техники безопасности.

1.7. Приложения

Настоящее руководство поставляется со следующими приложениями:

- Декларацией о соответствии.
- Диаграммой пневматического цикла.
- Схемой электрической цепи.



НА ЗАМЕТКУ!

Вся документация, представленная в этом руководстве рассматривается, как неотъемлемая часть станка, и должна поставляться вместе со станком, также в случае продажи или передачи третьим лицам.

Глава 2. Общие Правила безопасности

2.1. Общие Правила безопасности

ВНИМАНИЕ!

Крайне необходимо прочесть эту главу полностью, так как она содержит важную информацию относительно рисков, которым может подвергнуться персонал в случае неправильного использования станка.

Должны быть соблюдены три основных условия, наряду со специфическими условиями, характерными для страны использования.

- Никогда не используйте станок для целей, отличных от целей, обозначенных в договоре о продаже.
- Ни в коем случае не допускайте необученный персонал к починке или прочим операциям с оборудованием.
- Оператор должен быть ознакомлен со всеми предупреждениями, относящимися к производимым операциям и должен быть полностью проинформирован инженером техобслуживания о всех потенциальных опасностях.
- Вся одежда должна плотно прилегать к телу, особенно это касается манжет или других свободных частей одежды.
- Постоянно используйте необходимые детали одежды, обеспечивающие безопасность, такие как перчатки, безопасную обувь и прочее, в соответствии со стандартами предотвращения несчастных случаев.
- Обеспечивайте чистоту, порядок и соответствующее освещение во всех рабочих помещениях и зонах перехода.
- Исключите все условия, не отвечающие безопасности, и немедленно информируйте вышестоящее начальство о любых неполадках.
- Никогда не используйте станок в случае неполадок.
- Ни в коем случае не изменяйте устройства безопасности или контуры.
- Никогда не работайте со станком при отключенных устройствах безопасности или с удаленными фиксирующими предохранителями. Не оставляйте станок с разобранными или неправильно установленными предохранителями без присмотра.
- Ни в коем случае не модифицируйте станок без предварительного письменного согласия производителя.
- Электрическое отделение должно оставаться закрытым во время работы.
- Ключ, открывающий электрическое отделение должен храниться у специально назначенного сотрудника.
- Производитель не несет ответственности за повреждения или физические увечья, возникшие в результате несоблюдения стандартов безопасности.

Глава 2. Предисловие

2.2. Безопасность при переноске и установке

- Обращение со станком и погрузка его на транспортные средства должны быть произведены в полном соответствии с главой 4.
- Переноска и установка должны быть выполнены специально обученным техническим персоналом.
- Сохраняйте рабочее место чистым и хорошо освещенным все время и обеспечьте установку главного разъема электропитания.
- Убедитесь в соответствии линии распределения тока и заземления.

2.3. Безопасность при эксплуатации

- Не прикасаться руками некоторых частей корпуса и движущихся устройств при работе оборудования.
- Запрещается упаковка предметов и использование оборудования не по назначению.
- Проверка и регулировка оборудования в движении должна осуществляться в соответствии с правилами безопасности при включенном оборудовании.
- Не оставлять без присмотра оборудование включенным.
- О всех возникших неисправностях оборудования сразу сообщайте старшему в подразделении, либо лицу назначенным для этих целей.

2.4. Безопасность при техническом обслуживании

- Всегда отсоединяйте станок от источника электропитания прежде чем производить настройку или обслуживание (станок находится в режиме обслуживания).
- Никогда не смазывайте, не чините и не настраивайте части станка во время работы.
- Не используйте спички, зажигалки или факелы для освещения.
- Все электрические и механические настройки должны производиться соответствующим подготовленным и назначенным персоналом.
- Никогда не приближайте руки или другие части тела к незакрепленным частям станка.
- Всегда используйте проверенные индивидуальные средства защиты и одежду в соответствии со стандартами предотвращения несчастных случаев.



ОСТОРОЖНО!

Перед настройкой или обслуживанием всегда следуйте правилам техники безопасности.



НИКОГДА не производите настройку или обслуживание при работающем станке. Обслуживание проводится соответствующим образом обученными и назначенными для этого инженерами техобслуживания.



НИКОГДА не проводите обслуживание на станке с включенными устройствами приводов транспортеров либо зубчатых передач. Убедитесь, что все защитные кожухи установлены на штатные места, прежде чем продолжать работу.



НИКОГДА не производите обслуживание и другие операции при включенном в сеть станке. Прежде чем открыть электрическое отделение, отсоедините питание путем отключения основным(главным)выключателем.

Глава 3. Вес и размер оборудования

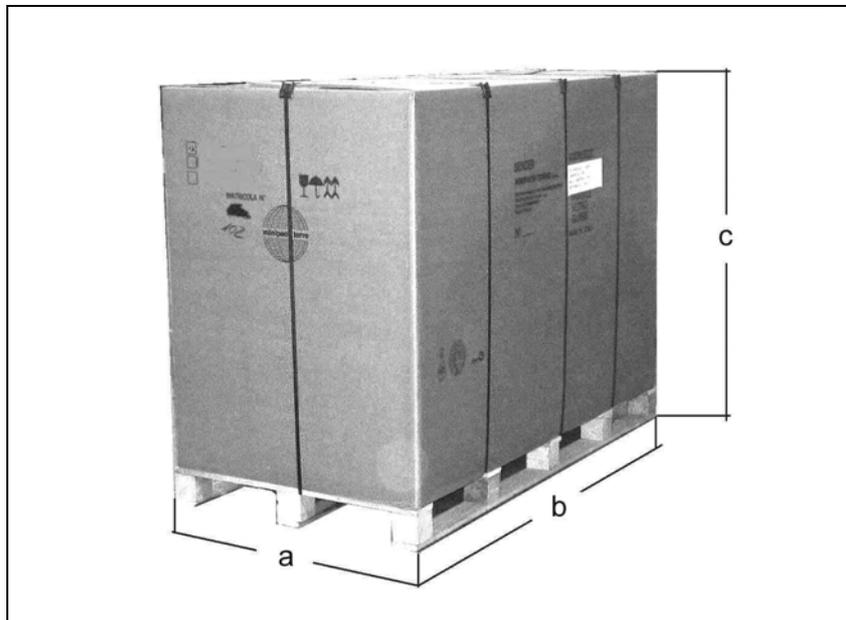
3.1. Вес и размер оборудования в упаковке

Sealmatic 56T

A = 1070 мм
B = 2150 мм
C = 1685 мм
Вес = 507 кг

Sealmatic 79T

A = 1270 мм
B = 2750 мм
C = 1845 мм
Вес = 650 кг



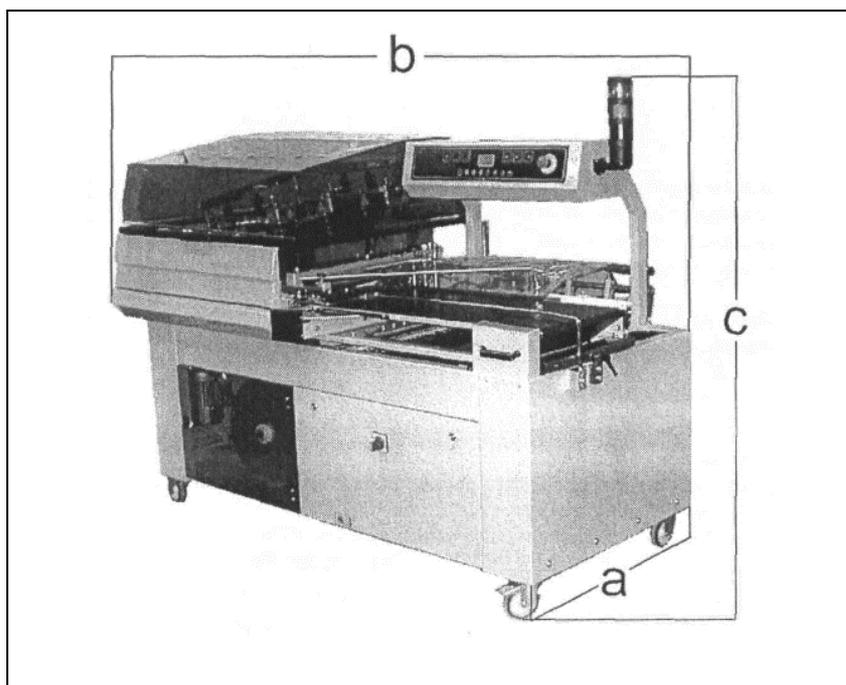
3.2. Вес и размер оборудования при установке

Sealmatic 56T

a = 1000 мм
b = 1975 мм
c = 1580 мм
Вес = 440 кг

Sealmatic 79T

a = 1150 мм
b = 2585 мм
c = 1730 мм
Вес = 575 кг



Глава 3. Установка

3.1. Транспортировка

Во время транспортировки и установки с оборудованием рекомендуется обращаться с большой осторожностью.

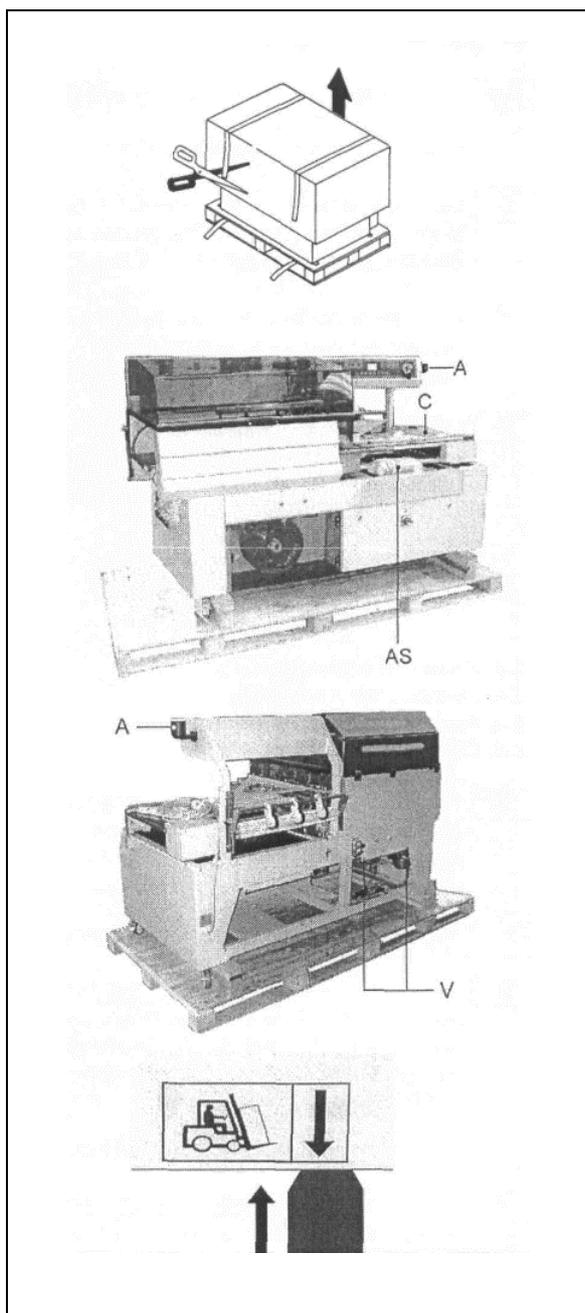
Разрежьте ножницами шпагаты и снимите упаковку.

Удалите болты крепления корпуса станка к поддону.

С помощью погрузчика приподнимите и установите станок на колеса.

Установите звуковую сигнализацию **AS** на штатное место **A**.

Пластины защиты **C** установите на оборотной стороне станка посредством 2-х винтов **V**.
(См. фотографию).



3.2. Условия эксплуатации

Установите оборудование в сухом помещении, свободном от горючих газов и других горючих и взрывоопасных материалов.

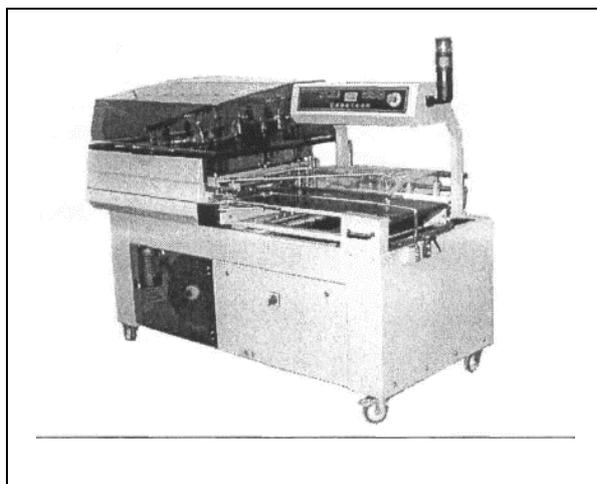
Условия, необходимые для работы машины:

Температура - от + 5°C до + 40°C

Относительная влажность - от 30% до 90% без конденсации влаги.

ЗАПАС ПРОЧНОСТИ = IP20

**УРОВЕНЬ ШУМА ПРИ РАБОТЕ
ОБОРУДОВАНИЯ - 70 ДЕЦИБЕЛ**



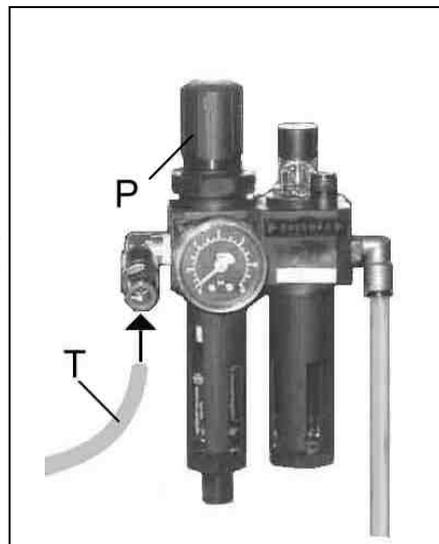
Глава 3. Установка

3.3. Пневматика

Подключите магистраль подачи сжатого воздуха (Т) к редуктору станка.

Следите за тем, чтобы пневматическая система поддерживалась давлением воздуха в пределах (4- 6 бар).

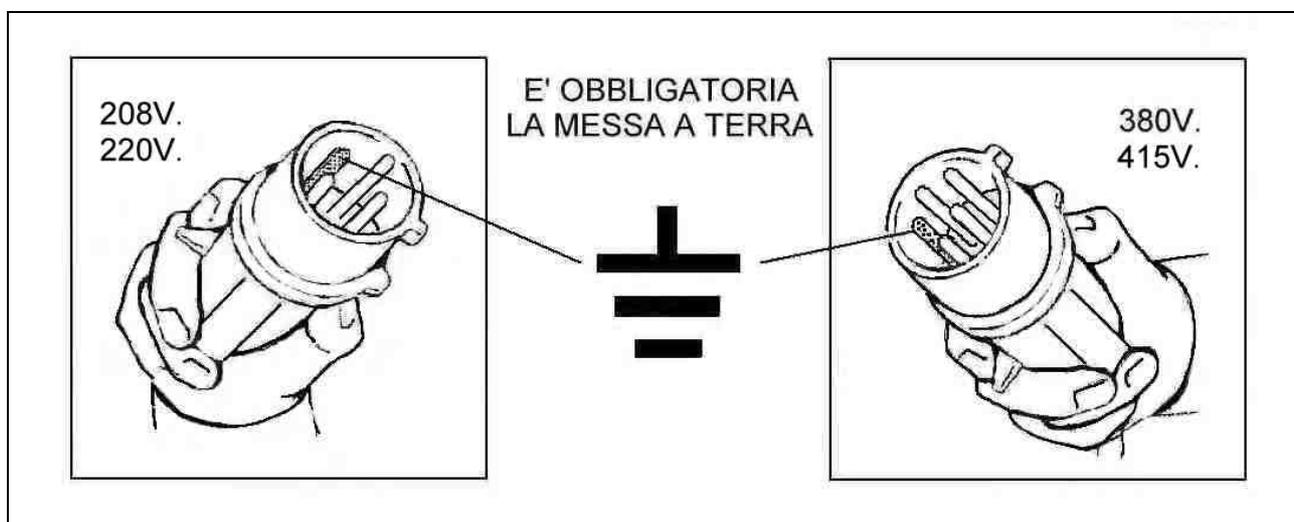
Если давление воздуха не находится в пределах указанных выше, отрегулируйте его ручкой(Р) редуктора давления.



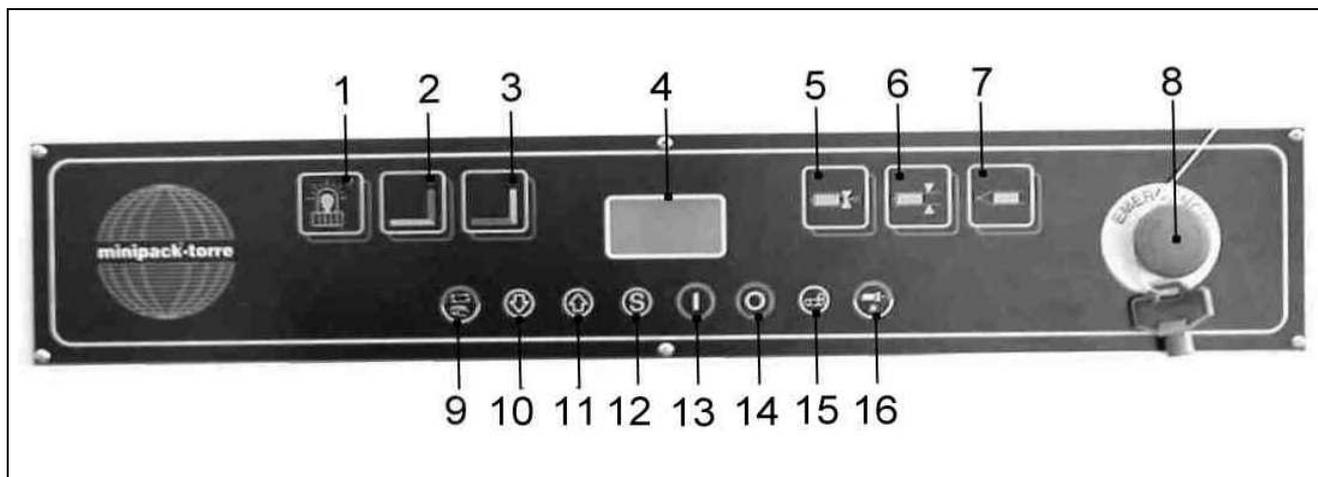
3.4. Электропитание

СОБЛЮДАЙТЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ!

Перед тем, как подсоединить оборудование к электросети, убедитесь, что напряжение сети соответствует напряжению, указанному на табличке, расположенной на задней панели, и что оборудование заземлено в соответствии с действующими правилами техники безопасности. Если напряжение в сети не известно, проконсультируйтесь со службой местной электросети.



4.1. Плата управления



1 -	Индикатор "ALARM"(тревога)
2 -	Индикатор "LONG HEATER"(ТЭН 1- продольный)
3 -	Индикатор "SHORT HEATER"(ТЭН 2- поперечный)
4 -	Дисплей
5 -	Индикатор "SEALING"(запайка)
6 -	Индикатор "REAR FILM"(задний запас пленки)
7 -	Индикатор "FRONT FILM"(передний запас пленки)
8 -	Кнопка "АВАРИЯ"
9 -	Кнопка "автомат/ ручной"
10 -	Кнопка "уменьшение значения"
11 -	Кнопка "увеличение значения"
12 -	Кнопка "выбор характеристик"
13 -	Кнопка "старт"
14 -	Кнопка "стоп"
15 -	Кнопка "протяжка пленки"
16 -	Кнопка "запайка" / "сброс сигнала аварии"

Глава 4. Регулировка и настройка оборудования

4.1. Плата управления

Станок оборудован электронной платой управления, что представляет возможным устанавливать функции программ и изменять значения переменных.

- 1) **Индикатор "неисправность" (ALARM)** – неисправность какого-либо устройства станка (блокируется процесс упаковки).
- 2) **Индикатор "ТЭН1" (LONG HEATER)** – включение нагрева ТЭН1 (длинный).
- 3) **Индикатор "ТЭН2" (SHORT HEATER)** – включение нагрева ТЭН2 (короткий).
- 4) **Дисплей** – отображает функции программ и настройку параметров работы.
- 5) **Индикатор "запайка" (SEALING)** – указывает на то, что станок осуществляет операцию запайки.
- 6) **Индикатор" (REARM FILM)** – указывает на то, что определяется задний запас пленки.
- 7) **Индикатор" (FRONT FILM)** – указывает на то, что определяется передний запас пленки.
- 8) **Кнопка "АВАРИЯ" (emergency)** – немедленное аварийное отключение станка в случае непосредственной опасности для оператора или неисправности узлов-механизмов. Для того, чтобы разблокировать аварийное отключение, необходимо повернуть грибок кнопки по часовой стрелке.
- 9) **Кнопка "Автомат/ручной"** – задает работу станка в ручном, либо в автоматическом режимах.
- 10) **Кнопка "уменьшить" (decrease)** – уменьшает значения переменных функций. В автоматическом режиме обнуляется счетчик упаковок.
- 11) **Кнопка "увеличить" (increase)** – увеличивает значения переменных функций. В режиме "автомат", нажимая кнопку, выберите одну из 10-ти программ.
- 12) **Кнопка "выбор" (SELECT)** – выбор функций программ.
- 13) **Кнопка "старт" (start)** – запуск процесса упаковки.
- 14) **Кнопка "стоп" (stop)** – остановка процесса упаковки.
- 15) **Кнопка "протяжка пленки" (DRIVE)** – активизирует функцию "протяжка пленки" в ручном режиме.
- 16) **Кнопка "запайка/сброс" (SEAL-RESET)** – активизирует функцию "запайка" (в ручном режиме). При устраненной неисправности сбрасывает сигнал тревоги и вводит станок в рабочий режим.

Глава 4. Регулировка и настройка оборудования.

4.2. Настройка параметров программ

Станок оборудован электронной платой управления, что представляет возможным устанавливать функции программ и изменять значения переменных.

Установленные значения фиксируются в памяти микропроцессора также при отключенном оборудовании от электропитания.

Кроме того на дисплее появляются сообщения тревоги(аномалии), которые могут возникать в течение работы.

СООБЩЕНИЕ START:

STATUS CHECK
SYSTEM : OK
FACTORY : OK
USER : OK
S TO CONTINUE

STATUS CHECK:

Включение диагностики данных оборудования.

SYSTEM:

Осуществляется общая диагностика данных системы.

Надпись **OK** или **ERROR** (ошибка).

FACTORY:

Осуществляется диагностика заводских установок.

Надпись **OK** или **ERROR** (ошибка).

USER:

Осуществляется диагностика пользовательских установок.

Надпись **OK** или **ERROR** (ошибка).

S TO CONTINUE (для продолжения):

Если в какой либо области теста **STATUS CHECK** появляется сообщение **ERROR**(ошибка) данных,то появляется строка **S TO CONTINUE** (для того чтобы продолжить),затем нажмите кнопку **(12)** .

Появляется надпись **DEFAULT** - (загружаются данные и переходит в основное меню).

Глава 3. Регулировка и настройка оборудования.

4.2. Настройка параметров программ

ОСНОВНОЕ СООБЩЕНИЕ:

<p style="text-align: center;">STOP</p> <p style="text-align: center;">AUTOMATIC 01</p> <p style="text-align: center;">XXXXXXXXXX</p> <p>S : XXX . X F : XXX . X</p>

start / stop :

позиция запущенного или остановленного станка.

MANUALE или AUTOMATIC xx :

режим работы станка (ручной или автоматический(xx – номер программы)).

XXXXXXXXXX :

число циклов упаковки изделий.

S: xxx. x :

значение температуры ТЭН 1 (продольный)

F: xxx. x :

значение температуры ТЭН 2 (поперечный)

Нажмите кнопку **(9) AUT / MAN** для того, чтобы выбрать режим работы станка – автоматический либо ручной (функция активна только если станок находится в позиции stop).

Нажмите кнопку **(11)** или **(10)** для того, чтобы выбрать номер программы (функция активна только в автоматическом режиме станка в позиции stop).

Нажмите кнопку **(12)** для того, чтобы войти в меню изменения параметров программы.

Нажмите кнопку **(13) start** для того, чтобы запустить станок.

Нажмите кнопку **(14) stop** для того, чтобы остановить машину.

Нажмите кнопку **(15)** для того, чтобы включилась функция «протяжки пленки» (функция активна только в том случае, если станок переведен в ручной режим в позиции start).

Нажмите кнопку **(16)** для того, чтобы включилась функция «запайка пленки» вручную (функция активна только в том случае, если станок переведен в ручной режим в позиции start).

Глава 3. Регулировка и настройка оборудования.

4.2. Настройка параметров программ

СООБЩЕНИЕ : ТРЕВОГА

STOP	AUTO 01
ALLARM	
THERMIC MOTOR	
S : XXX . X	F : XXX . X

start / stop :

позиция запущенного или остановленного станка.

MANUALE или AUTOMATIC xx:

режим работы станка (ручной или автоматический(xx – номер программы)).

S: xxx. x :

значение температуры ТЭН 1 (продольный)

F: xxx. x :

значение температуры ТЭН 2 (поперечный)

Пример:

ALLARM :

авария

THERMIC MOTOR:

перегрев мотора

Нажмите кнопку **(9)AUT / MAN** для того, чтобы выбрать режим работы станка – автоматический либо ручной (функция активна только если станок находится в позиции stop).

Нажмите кнопку **(11)** или **(10)** для того, чтобы выбрать номер программы (функция активна только в автоматическом режиме станка в позиции stop).

Нажмите кнопку **(12)** для того, чтобы войти в меню изменения параметров программы.

Нажмите кнопку **(16)** для того, чтобы чтобы включилась функция “сброс тревоги ” (функция активна только в том случае ,если станок в автоматическом либо ручном режиме в позиции stop).

При устраненной неисправности сбрасывает сигнал тревоги и вводит станок в рабочий режим.

Глава 3. Регулировка и настройка оборудования.

4.2. Настройка параметров программ

УСТАНОВКА РЕЖИМОВ РАБОТЫ (ПРОГРАММИРОВАНИЕ).

Пример:

start / stop :

позиция запущенного или остановленного станка.

MANUALE или **AUTOMATIC xx**:

режим работы станка (ручной или автоматический(xx – номер программы)).

FRONT FILM (mm) – параметр (в случае необходимости на двух строчках).

>XXX< - значение параметра

S: xxx. x :

значение температуры ТЭН 1 (продольный)

F: xxx. x :

значение температуры ТЭН 2 (поперечный)

Нажмите кнопку **(9) AUT / MAN** для того, чтобы выбрать режим работы станка – автоматический либо ручной (функция активна только если станок находится в позиции stop).

Нажмите кнопку **(9) AUT / MANU** для того, чтобы вернуться к основному меню (если станок в позиции start).

Нажмите кнопку **(11)** или **(10)** для того, чтобы выбрать номер программы (функция активна только в автоматическом режиме станка в позиции stop).

Нажмите кнопку **(12)** для того, чтобы войти в меню изменения параметров программы.

Нажать кнопку **(11)** для того, чтобы увеличить значение параметра.

Нажать кнопку **(10)** для того, чтобы уменьшить значение параметра.

Нажмите кнопку **(12)** для того, чтобы войти в следующее меню изменения параметров программы.

Нажмите кнопку **(13) start** для того, чтобы запустить станок.

Нажмите кнопку **(14) stop** для того, чтобы остановить станок.

Нажмите кнопку **(16)** для того, чтобы чтобы включилась функция “сбросс тревоги ” (функция активна только в том случае, если станок в автоматическом либо ручном режиме в позиции stop).

При устраненной неисправности сбрасывает сигнал тревоги и вводит станок в рабочий режим.

Глава 3. Регулировка и настройка оборудования.

4.2. Настройка параметров программ

СООБЩЕНИЕ : ТИП МЕНЮ

STOP	AUTO 01
TYPE OF MENU	
>USER 1<	
S : XXX . X	F : XXX . X

При входе в меню по умолчанию установлен тип **USER 1** (пользовательская настройка).
Для того, чтобы выбрать язык сообщения дисплея активизируйте ф-цию **USER 2** .В ручном или автоматическом режиме станка в позиции stop:

Нажмите:

- кнопку (12), активизируется **TYPE OF MENU**
- кнопку (11) и выберите ф-цию **USER 2**
- кнопку (12) для входа в меню **USER 2**
- кнопкой (10) или (11) выберите язык сообщения.
- кнопкой (12) выйдите из **TYPE OF MENU**

СООБЩЕНИЕ: FRONT FILM

Меню: **(USER 1)** Режим: автоматический

STOP	AUTO 01
FRONT	
FILM (mm)	
>XXX<	
S : XXX . X	F : XXX . X

Диапазон (мм): 0-300 заводская установка: 25

Эта функция позволяет оператору установить количество пленки, затрачиваемое на упаковку передней части изделия.

СООБЩЕНИЕ: REAR FILM

Меню: **(USER 1)** Режим: автоматический

STOP	AUTO 01
REAR	
FILM (mm)	
>XXX<	
S : XXX . X	F : XXX . X

Диапазон (мм): 0-900 заводская установка: 50
Эта функция позволяет оператору установить количество пленки, затрачиваемое на упаковку задней части изделия.

Глава 3. Регулировка и настройка оборудования.

4.2. Настройка параметров программ

СООБЩЕНИЕ: SEALING TIME

Меню: **(USER 1)** Режим: автоматический/ ручной

STOP	AUTO 01
SEALING TIME (s) >X.X<	
S : XXX . X	F : XXX . X

Диапазон : 0.0-3.0” заводская установка: 1,2
Параметр времени запайки пленки.

СООБЩЕНИЕ: SIDE TEMPERATURE

Меню: **(USER 1)** Режим: автоматический/ ручной

STOP	AUTO 01
SIDE TEMPERATURE(C°) >XXX<	
S : XXX . X	F : XXX . X

Диапазон : 0-230 C° Заводская установка : 185
Параметр температуры ТЭН 1(продольный-S:xxx.x) .

СООБЩЕНИЕ: FRONT TEMPERATURE

Меню: **(USER 1)** Режим: автоматический/ ручной

STOP	AUTO 01
FRONT TEMPERATURE(C°) >XXX<	
L : XXX . X	F : XXX . X

Диапазон : 0-230 C° Заводская установка : 185
Параметр температуры ТЭН 2 (поперечный-F:xxx.x) .

Глава 3. Регулировка и настройка оборудования.

4.2. Настройка параметров программ

СООБЩЕНИЕ: BELTS SPEED

Меню:**(USER 1)** Режим: автоматический/ ручной

STOP	AUTO 01
BELT SPEED (%) >XXX<	
L : XXX . X	F : XXX . X

Диапазон : 0-100 Заводская установка : 100
Параметр скорости транспортеров(%) (примерно:6м/мин. - 30м/мин).

FOTOCELL SELECTION

Меню:**(USER 1)** Режим: автоматический

STOP	AUTO 01
FHOTOCELL SELECTION >XXX<	
L : XXX . X	F : XXX . X

Диапазон : 0, V, 0+V. Заводская установка : 0
Функция позволяет выбор и активацию фотоэлемента (0-горизонтальный;V-вертикальный)

FILM LOOSENING

Меню:**(USER 1)** Режим: автоматический

STOP	AUTO 01
FILM LOOSENING(mm) >XXX<	
L : XXX . X	F : XXX . X

Диапазон : 0-100 . Заводская установка : OFF
Функция позволяет оператору установить движение упаковки назад, чтобы ослабить натяжение пленки и обеспечить корректное запаивание.
(Целесообразно использование функции при упаковке высоких предметов).

Глава 3. Регулировка и настройка оборудования.

4.2. Настройка параметров программ

UNWINDER DELAY

Меню: **(USER 1)** Режим: автоматический/ ручной

STOP	AUTO 01
UNWINDER DELAY(s)	
>X.XX<	
L : XXX . X	F : XXX . X

Диапазон : 0.00-1.00 Заводская установка: 0,02

Функция позволяет ослабить натяжение пленки на устройстве намотчика отходов, замедленным отключением устройства размотки пленки .

MULTIPLE PACKAGING

Меню: **(USER 1)** Режим: автоматический

STOP	AUTO 01
MULTIPLE PACKAGING	
>XXX<	
L : XXX . X	F : XXX . X

Диапазон : OFF, ON. Заводская установка: OFF

Функция отключает фотоэлемент до изделия (с нанесенном логотипом-фотоэлементом).

Поэтому для того, чтобы определить длину упаковки , активируйте функцию задний запас пленки.

BELT STOP AT SEALING

Меню: **(USER 1)** Режим: автоматический

STOP	AUTO 01
BELT STOP AT SEALING	
>XXX<	
L : XXX . X	F : XXX . X

Диапазон : OFF, ON. Заводская установка: OFF

Функция активирует остановку подающего транспортера в течение времени запайки предыдущего изделия. Позволяет облегчить укладку изделий на подающий транспортер.

Глава 3. Регулировка и настройка оборудования

4.2. Настройка параметров программ

STOCK OF MANUFACTURES

Меню: **(USER 1)** Режим: автоматический

STOP	AUTO 01
STOCK OF MANUFACTURES >XXXXX<	
L : XXX . X	F : XXX . X

Диапазон : 10-10000 (с шагом – 10). Заводская установка: OFF

Функция позволяет установить требуемое количество упаковок, которое может быть упаковано за цикл включения станка в позиции start.

При достижении установленного предела, станок переходит в ручной режим.

Если запрограммирована остановка с помощью функции “**STOCK OF MANUFACTURES**” с величиной, отличной от нуля, и установленное число упаковок будет достигнуто, станок автоматически остановится, издавая звуковой сигнал в течении 5 секунд.

Для перезапуска автоматической остановки введите значение “00000”.

START WITH PEDAL

Меню: **(USER 1)** Режим: автоматический (опция)

STOP	AUTO 01
START WITH PEDAL >XXX<	
L : XXX . X	F : XXX . X

Диапазон: OFF, ON. Заводская установка: OFF

Функция активизирует запуск подающего транспортера, устройством с педальным управлением и, остановку подающего транспортера в течение времени запайки предыдущего изделия. Позволяет облегчить укладку изделий на подающий транспортер.

KISSING BELT

Меню: **(USER 1)** Режим: автоматический(опция)

STOP	AUTO 01
KISSING BELT >XXX<	
L : XXX . X	F : XXX . X

Диапазон : OFF, ON. Заводская установка: OFF

Функция активизирует устройство сближения транспортеров, для перехода малых изделий с подающего транспортера (опция).

ВНИМАНИЕ: когда активна эта функция - запаивающая рамка открыта на максимальной высоте.

Глава 3. Регулировка и настройка оборудования

4.2. Настройка параметров программ

MARK READ OUT

Меню: **(USER 1)** Режим: автоматический (опция)

STOP	AUTO 01
MARK READ OUT >XXX<	
L : XXX . X	F : XXX . X

Диапазон: OFF, ON. Заводская установка: OFF

Функция активизирует чтение специальным фотоэлементом , символов(метки) нанесенных на непрозрачную либо цветную пленку.

PUNCH

Меню: **(USER 1)** Режим: автоматический (опция)

STOP	AUTO 01
PUNCH >XXX<	
L : XXX . X	F : XXX . X

Диапазон : OFF, ON. Заводская установка: OFF

Функция активизирует привод пневматики перфоратора (опция).

LANGUAGE

Меню: **(USER 2)**

STOP	AUTO 01
LANGUAGE >XXX<	
L : XXX . X	F : XXX . X

Диапазон : ITA, ENG, FRA, GER, ESP, . Заводская установка: ITA

Функция **LANGUAGE** позволяет выбрать язык сообщений дисплея.

Для того, чтобы выбрать язык сообщения дисплея активизируйте ф-цию **USER 2** .В ручном или автоматическом режиме станка в позиции stop:

Нажмите:

- кнопку (12), активизируется **TYPE OF MENU**
- кнопку (11) и выберите ф-цию **USER 2**
- кнопку (12) для входа в меню **USER 2**
- кнопкой (10) или (11) выберите язык сообщения.
- кнопкой (12) выйдите из **TYPE OF MENU**

Глава 3. Регулировка и настройка оборудования

4.2. Настройка параметров программ

ТРЕВОГА В АВТОМАТИЧЕСКОМ РЕЖИМЕ

Данные параметры аварии можно устранять в автоматическом режиме.

ALARM	EFFECT	RESET
“Pushbutton pressed” Включена кнопка “авария”	Блокирует (отключает) машину	Разблокируйте аварийную кнопку
“Open Hood” Открытый колпак	Блокирует управление	Закройте колпак

ТРЕВОГИ В РУЧНОМ РЕЖИМЕ .

Данные параметры аварии устраняются только в ручном режиме.

ALARM (показания дисплея)	CAUSE (возможная причина)
“Infeeds/Outfeeds” (I/O[1.....])	Недостаточный контакт переходных колодок платы управления с блоком коммутации (блок мощности).
“Micro on bars”	<p>Попадание предмета(изделия) под запаивающую рамку.</p> <p>Преждевременное включение(срабатывание) микровыключателя рамки запайки :смещен или неисправен.</p> <p>Сенсор(Sensore) на пневмоцилиндре привода рамки запайки:смещен или неисправен.</p> <p>Фото-датчик отключения срабатывания защиты ,при запайке: смещен или неисправен.</p>
“Thermic motors”	Не активизировано
“Inverter”	Неисправен Inverter(преобразователь частоты) в блоке : выяснить причину неисправности на isplay inverter .
“Too full waste film”	Заполнен намотчик отходов пленки.
“Bar lift” “Bar descent”	<p>Рамка запайки не открывается. Недостаточно давления воздуха . Неисправный электроклапан.</p>
“Photocells”	Фотоэлементы некорректно определяют предмет(изделие) согласно заданным параметрам программы: неотрегулированы или неисправны.
“Belt return”	<p>Недостаточно давления воздуха. Сенсор(Sensore) неисправен.</p>
“Temperature Bars increase”	<p>Нет нагрева ТЭН. Неисправность термодатчика .</p>
“Set Temperature no stable”	<p>Нагрев ТЭН нестабилен. Неисправность термодатчика .</p>
“Temperatures in full-scale”	Нагрев ТЭН привисило заданную температуру.

Глава 4. Регулировка и настройка оборудования

4.3. Установка и заправка пленки

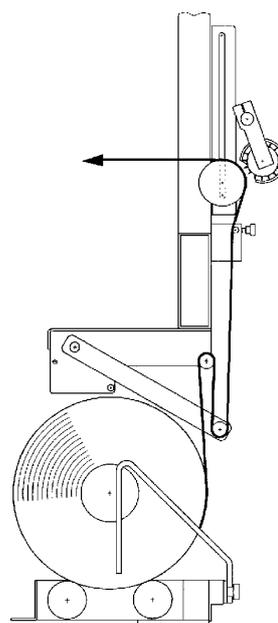
Установите рулон пленки на соответствующие ролики раскрывающейся стороной вправо (относительно задней панели оборудования).



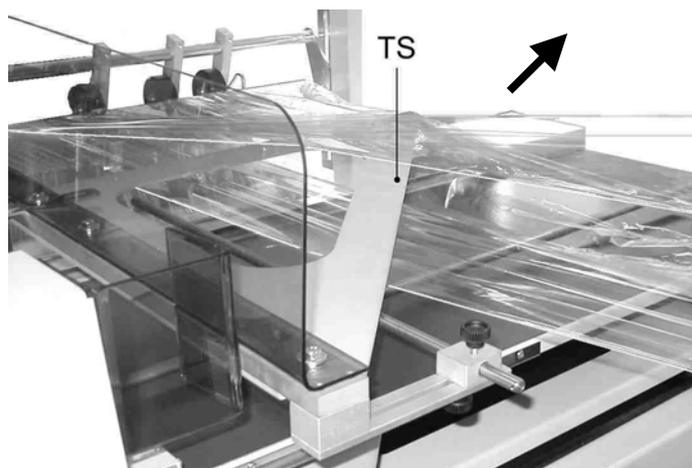
В соответствии со схемой проведите пленку .

Стержень выполняет функцию раскрывания пленки на верхнюю и нижнюю часть полурукава.

(NB: изменение направления размотки пленки осуществляется меной между собой двух фаз на моторе привода устойства.)



Отмотайте примерно 1 м пленки и раскройте ее по направлению направо.



Глава 4. Регулировка и настройка оборудования

4.3. Установка и заправка пленки

Отмотайте примерно 1 м пленки и раскройте ее по направлению направо.

- Проведите нижнюю часть пленки за заднюю сторону направляющего треугольника (Т1).
 - Выверните ее под треугольником наизнанку.
 - Проведите под подающим транспортером.
- Направляющий треугольник (Т1), расположен под подающим транспортером.

Проведите верхнюю часть пленки над верхним направляющим треугольником (ТS).

- Передвиньте верхнюю и нижнюю части пленки внутрь треугольников .
- Проведите пленку над и под подающим транспортером.



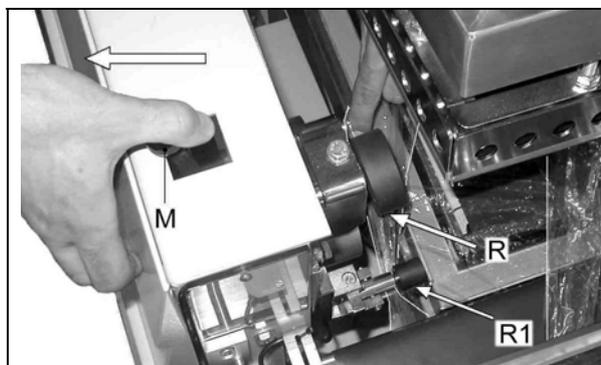
Глава 4. Регулировка и настройка оборудования

4.3. Установка и заправка пленки

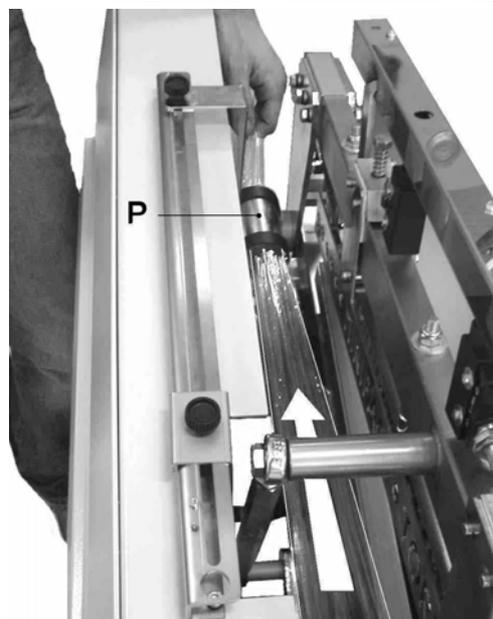
Устройство протяжки пленки.

Нажмите на рычаг (М) и введите наложенные друг на друга края пленки между двумя резиновыми роликами (R-R1).

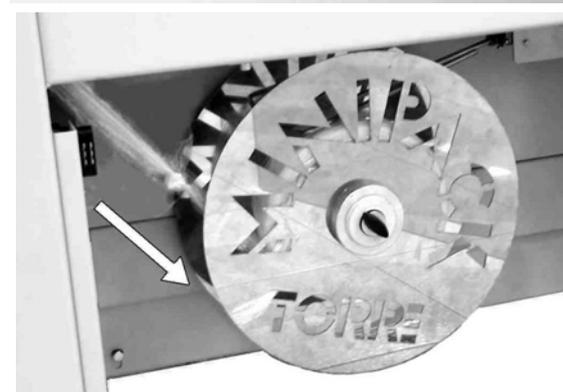
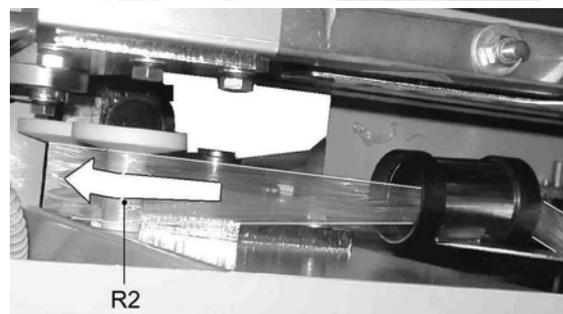
Затем в ручном режиме произведите первое запаивание пленки.



Проведите ряд циклов запайки, необходимых для того, чтобы получилась лента (отходы пленки).



Протяните ленту в направляющую (P), затем по ролику (R2) и закрепите её на намотчике отходов.



Глава 4. Регулировка и настройка оборудования

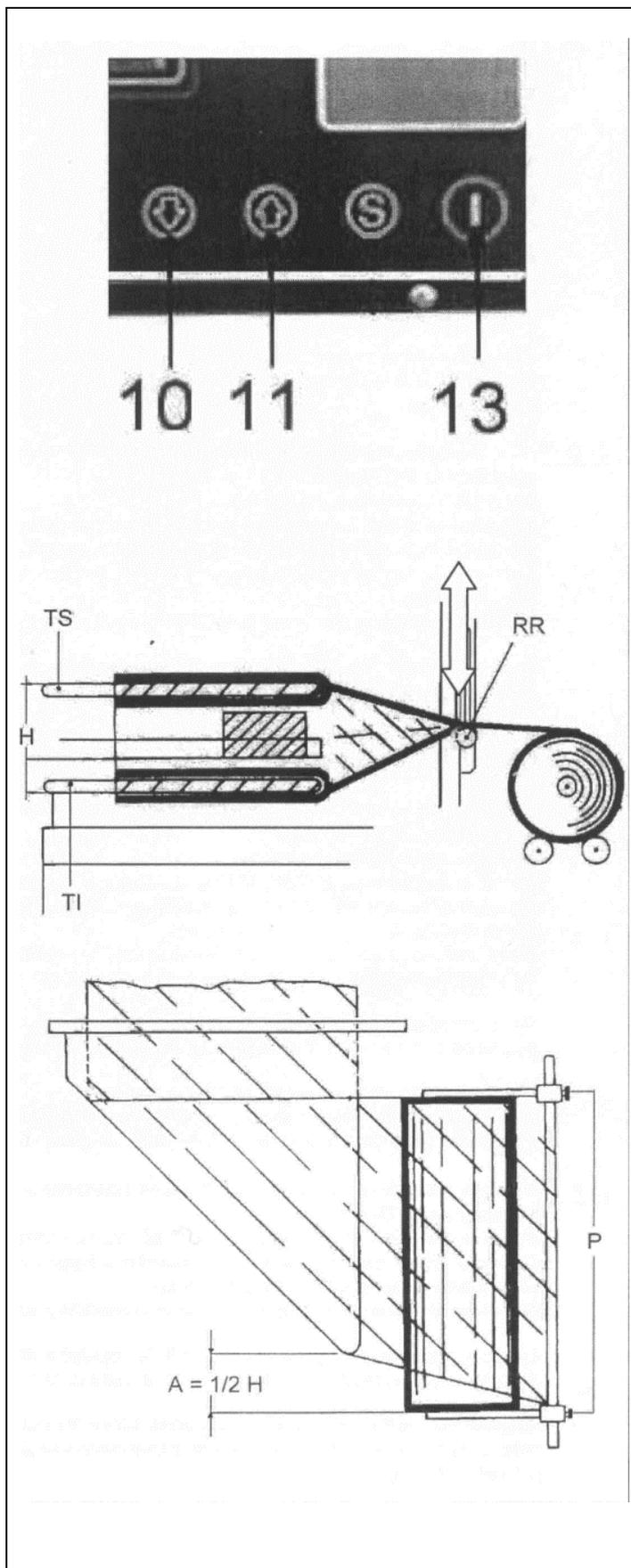
4.3. Установка и заправка пленки

В зависимости от высоты пакуемого предмета существует возможность регулировки (TS).

Регулировка (TS) осуществляется следующим образом:

- В ручном режиме нажмите кнопку «старт»
- Нажимая на кнопки (10) и (11) выберите необходимую высоту.

NB: на дисплее отражаются показания выбранной высоты.



Глава 5. Ограничения и условия эксплуатации оборудования.

5.1. Максимальные размеры упаковки.

Mod. Sealmatic 56T

A = mm 600

b = mm 390

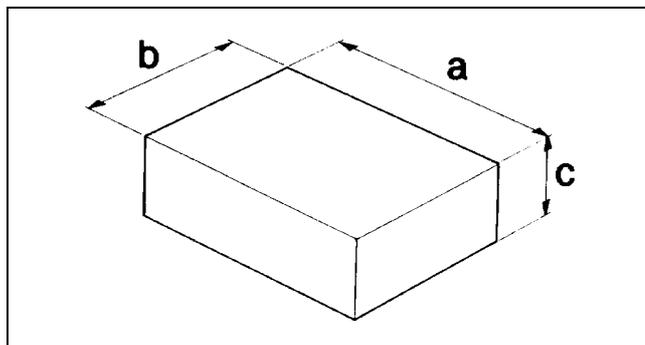
c = mm 160

Mod. Sealmatic 79T

A = mm 850

b = mm 590

c = mm 230



Примечание: максимальные размеры, указанные выше, относятся к максимальным размерам одной упаковки.

Для того, чтобы узнать максимальные размеры упаковки (bxc), к сумме (b+c) прибавляйте 100 мм пленки.

5.2. Условия эксплуатации оборудования.

NO!

Не упаковывайте предметы, площадь которых равна размеру внутренней части запаивающей рамки.

Оставляйте, по крайней мере, 1-2 см до запаивающего лезвия.

5.3. Предметы, которые запрещается упаковывать.

Во избежание повреждения оборудования и возникновения травм оператора, категорически запрещается упаковывать:



мокрые предметы, нестойкие материалы, жидкости разного рода и плотности в хрупких сосудах и контейнерах, огнеопасные и взрывчатые материалы, баллончики с газом под давлением, различные порошки и другие материалы и предметы, которые могут травмировать людей и привести к поломке оборудования.

Глава 6. Параметры пленки.

6.1. Используемая пленка.

Для упаковки изделий на оборудовании применяется термоусадочная пленка (полурукав) двух видов :

- ПВХ и полиолефиновая .

Максимальная толщина используемой термоусадочной пленки **25мкр.**

Mod. Sealmatic 56T

A=mm 550 MAX

D=mm 300 MAX

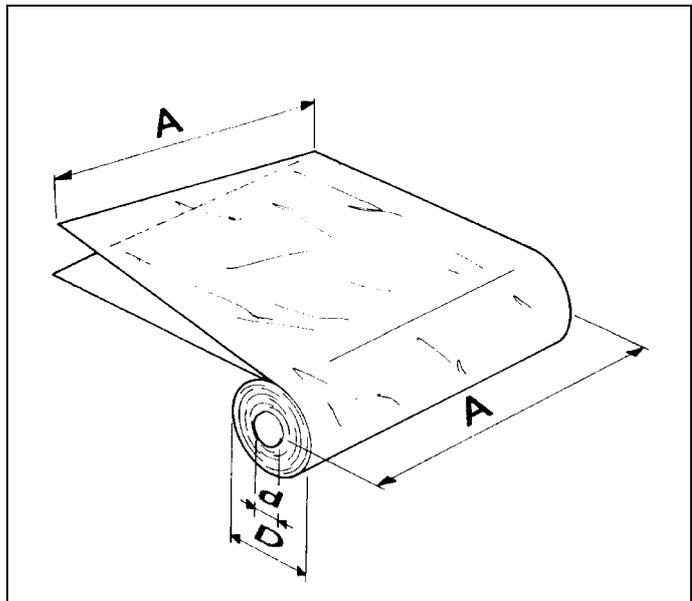
D=mm 77

Mod. Sealmatic 79T

A=mm 850 MAX

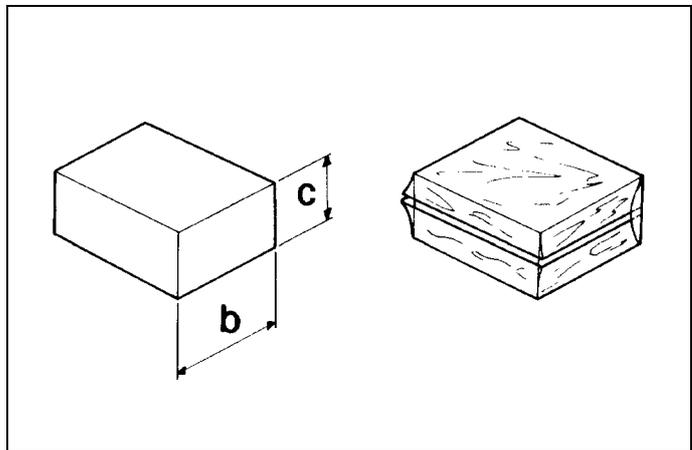
D=mm 300 MAX

D=mm 77



6.2. Расчет длины пленки.

$$A = b + c + 100mm$$

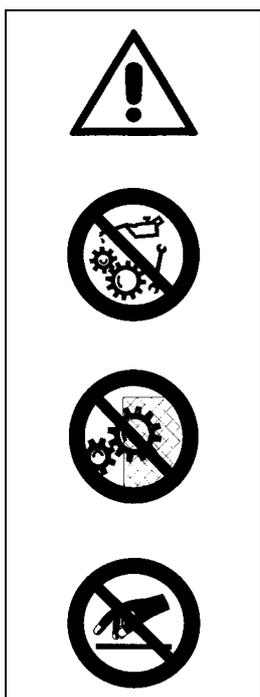


Глава 7. Правила безопасности

7.1. Правила безопасности.

- Не прикасаться руками некоторых частей корпуса и движущихся устройств при работе оборудования.
- Запрещается упаковка предметов и использование оборудования не по назначению.
- Проверка и регулировка оборудования в движении должна осуществляться в соответствии с правилами безопасности при включенном оборудовании.
- Не оставлять без присмотра оборудование включенным.
- О всех возникших неисправностях оборудования сразу сообщайте старшему в подразделении, либо лицу назначенным для этих целей.

7.2. Безопасность при техническом обслуживании.



ВНИМАНИЕ! Прежде чем осуществить какую любую операцию при регулировке или техническом обслуживании, принимайте меры безопасности " правила безопасности при техническом обслуживании(ПТБ) ".

ЗАПРЕЩАЕТСЯ! Осуществлять какую либо операцию технического обслуживания и/или регулирования в течение функционирования оборудования.

Демонтаж защитных приспособлений осуществляется только обученным и назначенным для этого обслуживающим персоналом.

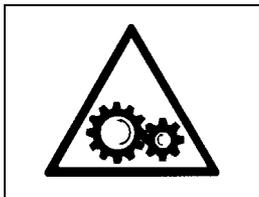
ЗАПРЕЩАЕТСЯ! Эксплуатировать оборудование при неисправной системе безопасности и непроверенной системой срабатывания защиты.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ! Производить техническое обслуживание без отключения оборудования от электросети.

Глава 7. Правила безопасности

7.3. Предостережения

Оборудование не представляет риска высокой степени, несмотря на это, необходимо придерживаться правил безопасности при эксплуатации.



Опасность **механического травматизма!**

Опасность созданная устройствами (приводы транспортёров, валы моторов и зубчатые передачи) во время работы оборудования..

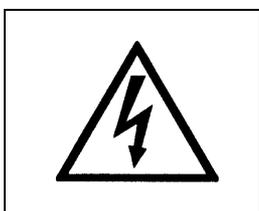


Опасность **ожога!**

Опасность при касании нагретого запаивающего лезвия.

Прежде чем осуществлять какую либо операцию в данной зоне ,дождитесь полного остывания запаивающего лезвия.

Если требуется неотложное вмешательство,соблюдайте меры предосторожности ,используя индивидуальные средства защиты:перчатки и специальную одежду.



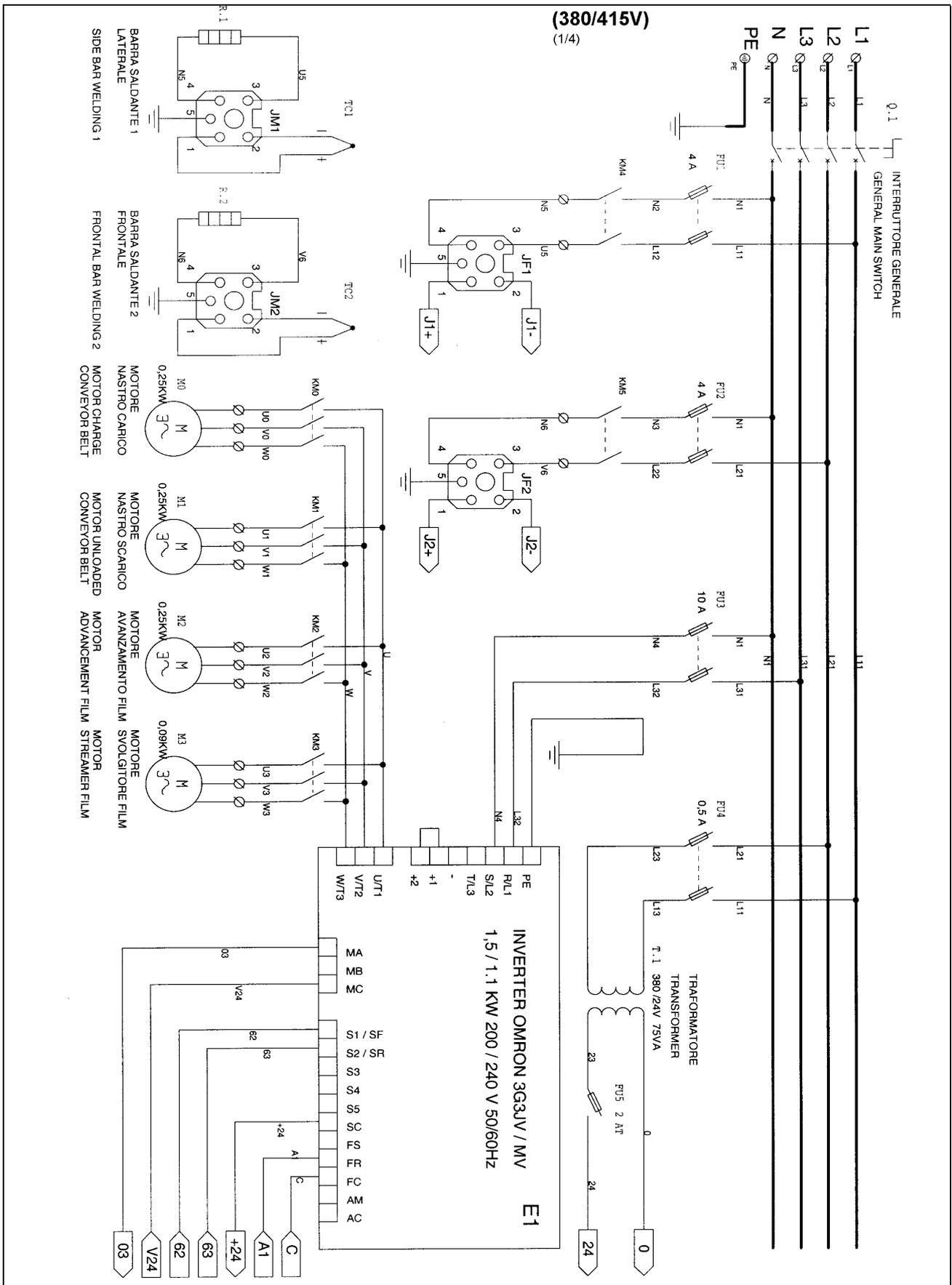
Опасность **НАПРЯЖЕНИЕ!** (400 Вольт)!

Опасность поражением электрическим током при работе с электрическими частями оборудования.Отключите оборудование.

Если требуется неотложное вмешательство,соблюдайте меры предосторожности ,используя индивидуальные средства защиты:перчатки и специальную одежду.

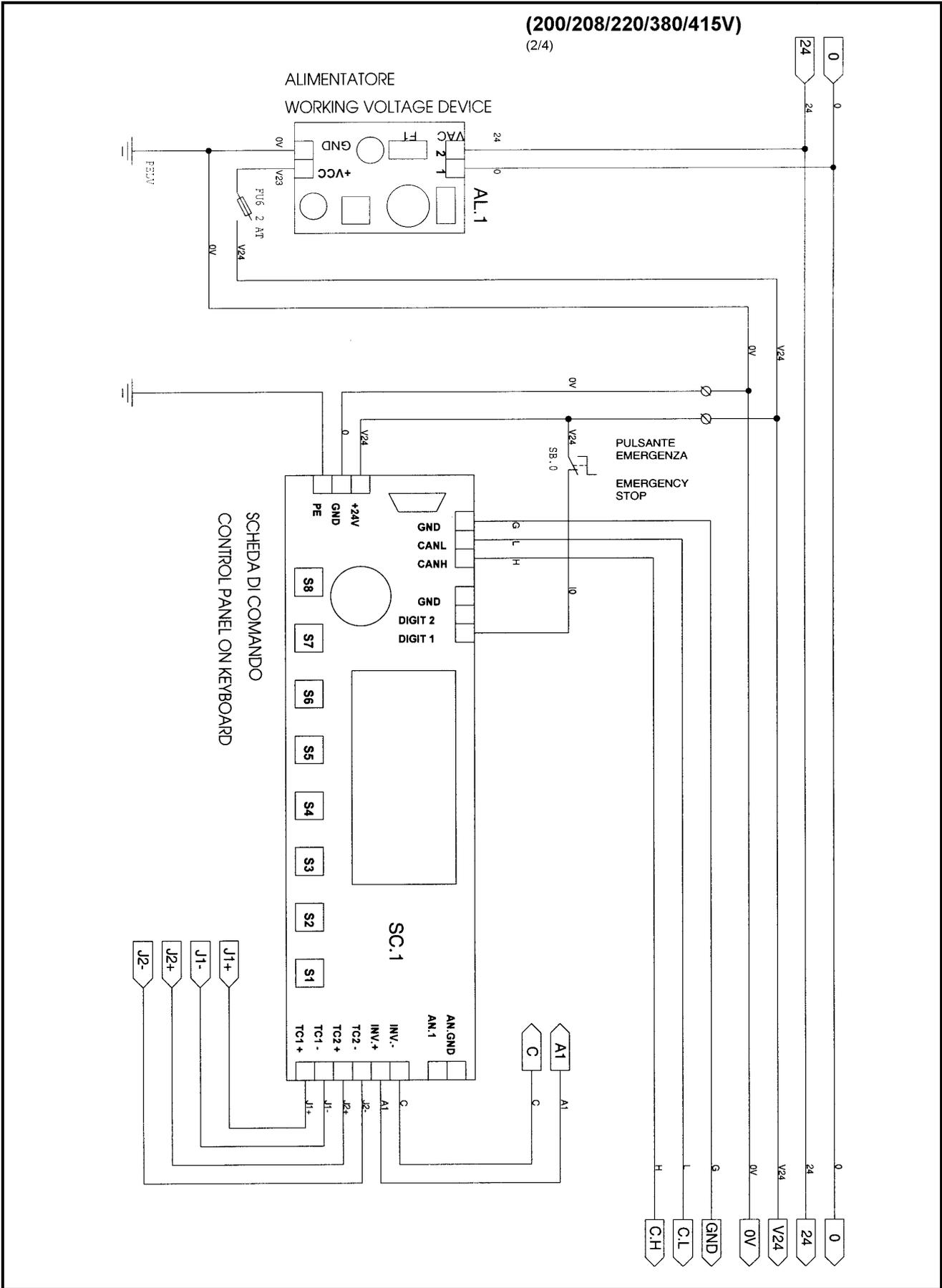
Глава 8. Техническое обслуживание

8.1. Электрическая схема 380/415V



Глава 8. Техническое обслуживание

8.1. Электрическая схема 380/415V



Глава 8. Техническое обслуживание

8.1. Электрическая схема 380/415V

(200/208/220/380/415V)

(3/4)

INTERRUTTRE DI SICUREZZA CAMPANA
SAFETY SWITCH ON BELL

RELE' TERMICHE MOTORI
RELAY THERMAL OVERLOAD MOTOR

ELETTROVALVOLA BARRA SALDANTE ALTA
ELECTROVALVE OF THE BAR WELDING IN HIGH

CONTATTORE RESISTENZA LATERALE
CONTACTOR OF THE SIDE ELECTRIC RESISTANCE

CONTATTORE RESISTENZA FRONTALE
CONTACTOR OF THE FRONTAL ELECTRIC RESISTANCE

ELETTROVALVOLA BARRA SALDANTE BASSA
ELECTROVALVE OF THE BAR WELDING IN LOW

ELETTROVALVOLA TAPPETO
ELECTROVALVE CHARGE CONVEYOR BELT

ELETTROVALVOLA PERFORATORE
ELECTROVALVE PUNCH

TERMICHE MOTORI
THERMAL OVERLOAD MOTOR

INTERRUTTRE DI SICUR. CAMPANA
SAFETY SWITCH ON BELL

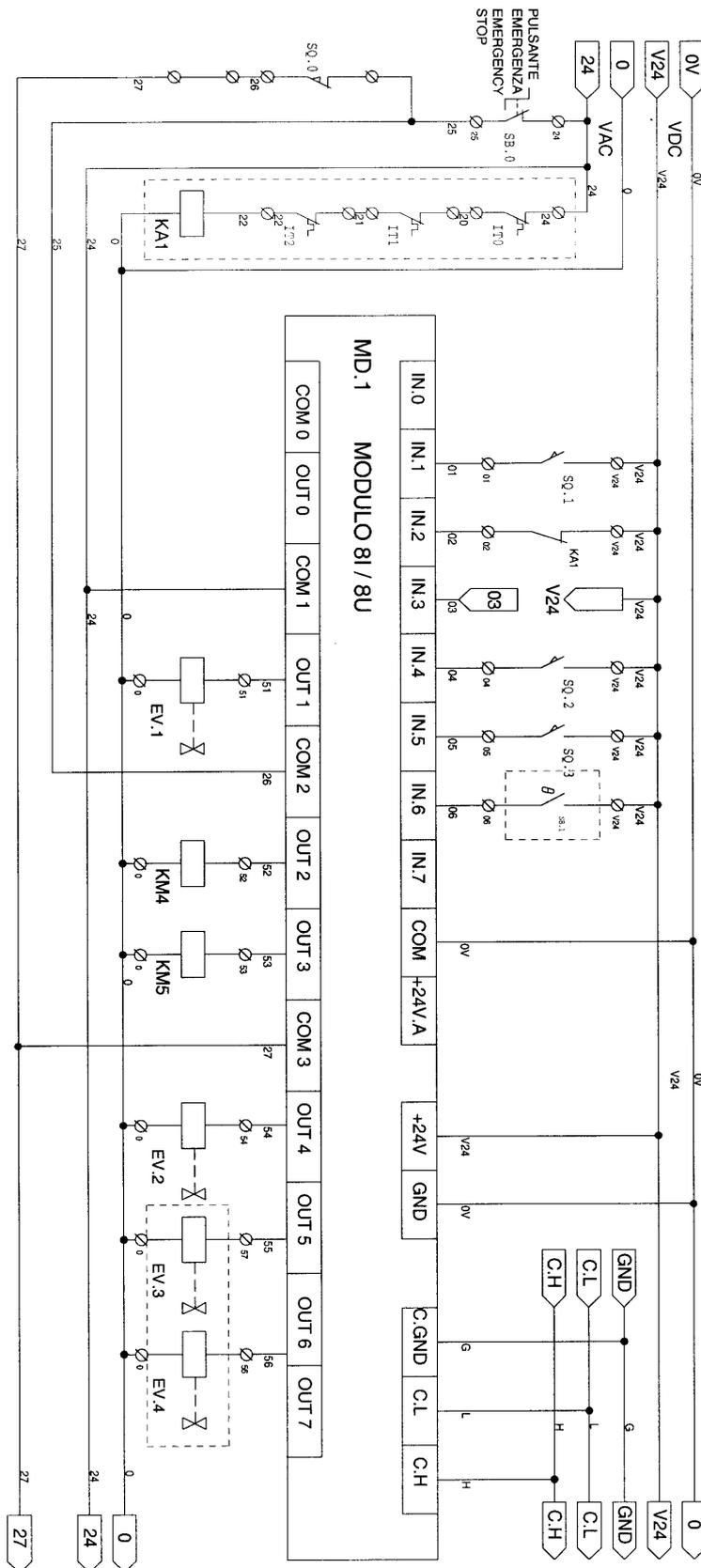
TERMICHE MOTORI
THERMAL OVERLOAD MOTOR

ALLARME INVERTER
INVERTER ALARM

FINECORSIA SVOLGITORE FILM
SENSOR STREAMER FILM

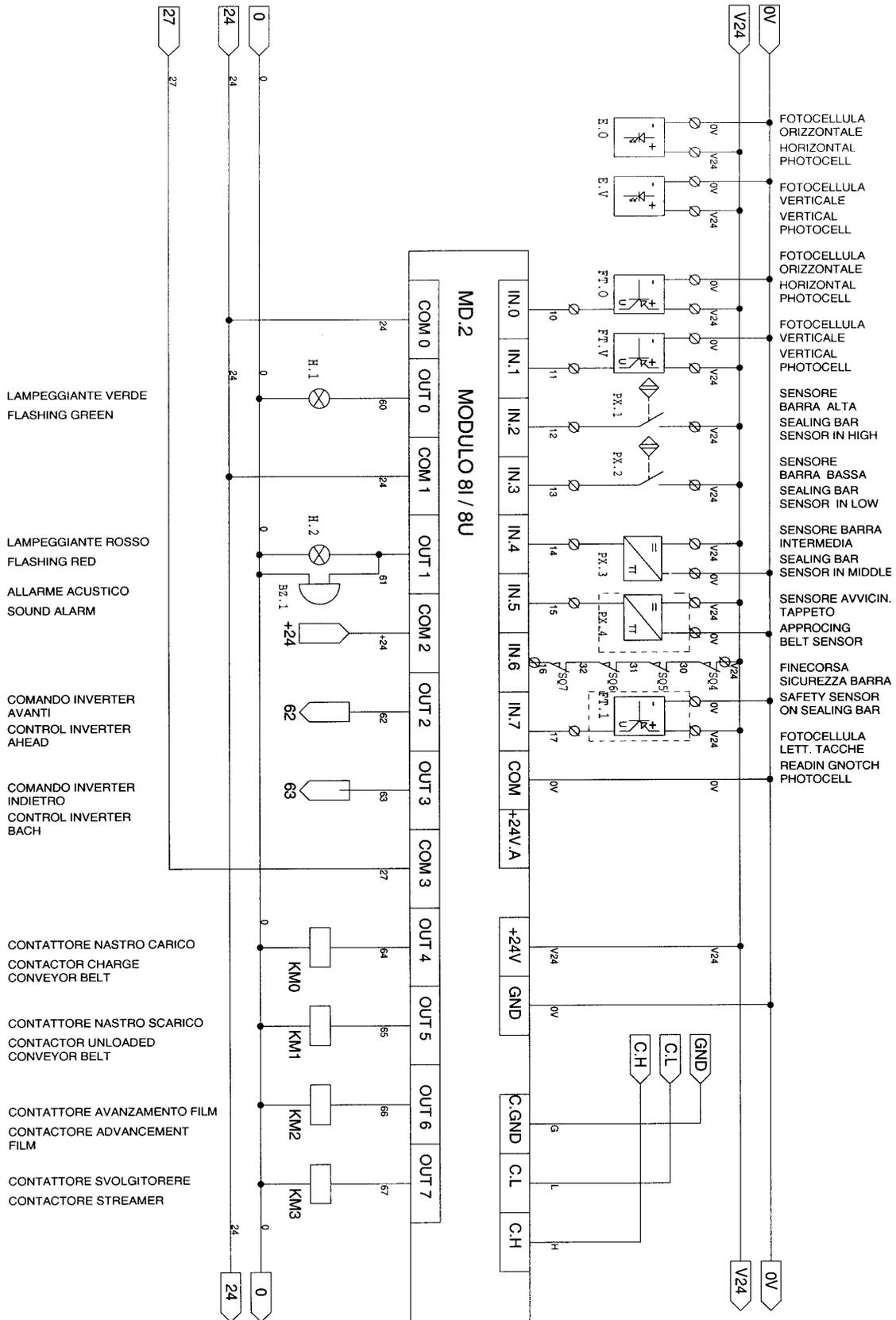
FINECORSIA AVVOLGITORE SFRIDO PIENO
SENSOR FULL FILM IN ROLL UP DEVICE

COMANDO START A PEDALE
START TO PEDAL



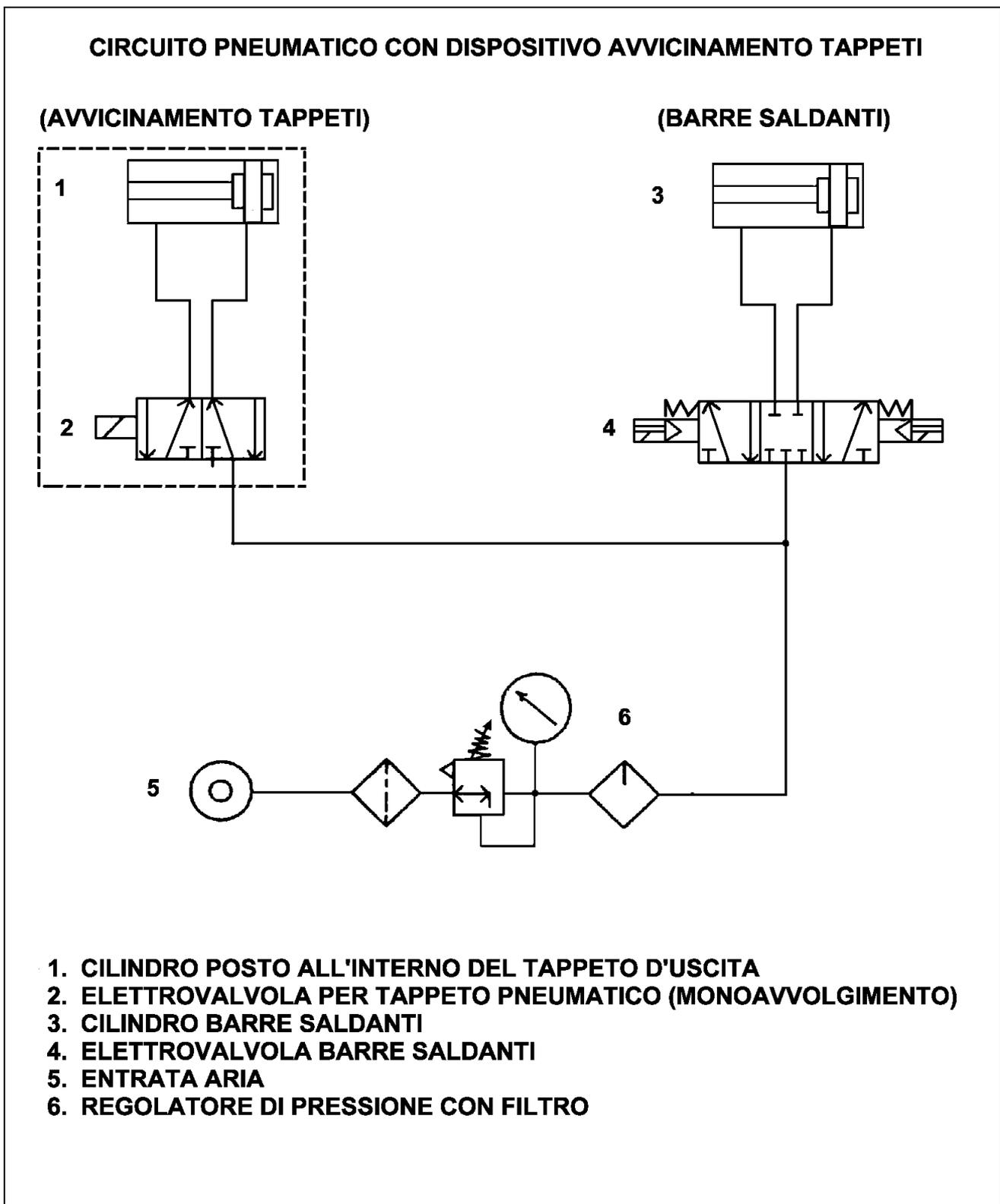
Глава 8. Техническое обслуживание

8.1. Электрическая схема 380/415V



Глава 8. Техническаре обслуживание

8.2. Схема пневматики.



Глава 9. Повседневное обслуживание

9.1. Демонтаж оборудования и утилизация отходов пленки.

**ВНИМАНИЕ!**

Все работы по демонтажу оборудования должны выполняться квалифицированными специалистами, знающими правила техники безопасности при работе с оборудованием, в том числе электрическим.

Демонтаж производится следующим образом:

- Отключить оборудование от электросети.
- Разобрать оборудование.

Все отходы пленки утилизируются и перерабатываются, согласно классу отходов, к которому их можно отнести, и согласно действующим правилам и нормам, принятым в стране, где установлено данное оборудование.

Глава 10. Гарантия

10.1. Гарантийный сертификат.

Гарантийный срок составляет 6 месяцев со дня покупки оборудования. Гарантия выдается согласно условиям, указанным ниже в руководстве по эксплуатации. Заполните карту с указанием всей необходимой информации, оторвите по перфорированному контуру и отправьте.

10.2. Условия гарантии.

Гарантийный срок составляет 6 месяцев со дня поставки оборудования. Гарантия предусматривает замену или ремонт всех частей, в случае, если поломка связана с некачественными материалами, из которых они сделаны. Ремонт или замена частей обычно осуществляется на месте производства оборудования; транспортировка и работа персонала оплачивается за счет покупателя. Если деталь может быть заменена или отремонтирована на месте установки оборудования, покупатель оплачивает транспортные расходы и работу персонала. Гарантийный ремонт может осуществляться только производителем оборудования или его авторизованным дилером. Для того чтобы определить, подлежит ли неисправная деталь гарантийному ремонту, ее необходимо отправить производителю или его авторизованному дилеру. Если эта деталь будет заменена или отремонтирована, то оказанная услуга рассматривается как гарантийная.

Право на гарантию теряется в следующих случаях:

1. если в течение 20 дней после даты покупки ГАРАНТИЙНЫЙ СЕРТИФИКАТ, надлежащим образом заполненный и подписанный, отправлен не будет.
2. в случае неправильной установки оборудования; неправильного его подключения к электросети и некорректного использования, а также в случае работы с оборудованием неуполномоченных на это лиц.
3. если в оборудовании были внесены какие-либо модификации без предварительного согласования в письменной форме с производителем.
4. если оборудование перепродано или другим способом передано в собственность третьего лица.

Компания “Minipack Torre S.p.A.” имеет юридическое право отклонять требования гарантийного ремонта, если оборудование установлено и подключено к электросети ненадлежащим образом; если оборудование не было заземлено или некорректным образом используется.

Производители имеют право вносить любые изменения, необходимые в соответствии с техническими требованиями и требованиями к эксплуатации.



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ
EC DECLARATION OF CONFORMITY

Noi:
We:
Wir:
Nous:
Nosotros:

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

заявляем со всей ответственностью, что наш продукт,
упаковочное оборудование модели:

Sealmatic 56T

Sealmatic 79T

N°

соответствует требованиям следующих нормативных актов и дополнений к ним:
Is in conformity th prevision of following ectives and their modifications

98/37/CE
89/336/CEE
73/23/CEE

Более того, мы заявляем, что выполнялись следующие правила:

EN 292-1
EN 292-2
EN 60204-1

Dalmine, 15/02/1999

TORRE ing. FRANCESCO

Consigliere Delegato
Managing Director
Geschäftsführer
Conseiller Délégué
Consedero Delegato

(I) Tipo
(GB) Type
(D) Typ
(F) Type
(E) Tipo

(I) Matricola
(GB) Serial n°
(D) Kennnummer
(F) No. de série
(E) No. de matricula

(I) Collaudo
(GB) Test n°
(D) Abnahmeprüfung
(F) Essai
(E) Ensayo

(I) Data di acquisto
(GB) Purchase date
(D) Einkaufdatum
(F) Date d'achat
(E) Fecha de compra

.....

(I) Tip
(GB) Type
(D) Typ
(F) Type
(E) Tipo

(I) Matricola
(GB) Serial n°
(D) Kennnummer
(F) No. de série
(E) No. de matricula

(I) Collaudo
(GB) Test n°
(D) Abnahmeprüfung
(F) Essai
(E) Ensayo

CERTIFICATO DI GARANZIA
CERTIFICATE OF GUARANTEE
GARANTIESCHEIN
BULLETIN DE GARANTIE
CERTIFICADO DE GARANTIA

Data e timbro rivenditore
Date and dealer's stamp
Datum und stempel des verkaufers
Date et timbre du revendeur
Fecha y timbre del revendedor

(I) Indirizzo acquirente
(GB) Customer address
(D) Adresse des Abnehmers
(F) Adresse de l'acheteur
(E) Dirección del comprador

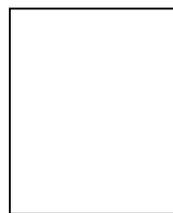
.....
.....
.....
.....

(I) Data di acquisto
(GB) Purchase date
(D) Einkaufdatum
(F) Date d'achat
(E) Fecha de compra

.....

Minipack-torre S.p.A.

Via Provinciale, 54 - 24044 DALMINE (BG) - ITALY
Tel. (035) 563525 – Fax (035) 564945
E-mail: info@minipack-torre.it
Internet: www.minipack-torre.it



Spett.le
minipack-torre S.p.A.

Via Provinciale, 54
24044 DALMINE (BG)
ITALY

MADE IN ITALY