



Московский завод упаковочных машин

Формирователь пленочных пакетов ТПЦ-450Н(Н1,Н2,Н3)



На фото: ТПЦ-450Н3

Инструкция по эксплуатации



ТЕРМОПАК®

Завод—изготовитель выпускает формирователь пленочных пакетов ТПЦ—450Н1(Н2,Н3)

Назначение аппарата

Формирователь пленочных пакетов ТПЦ—450Н1(Н2,Н3) выполнен согласно ТУ 5151—003—44507007—97, соответствует:

ГОСТ 12.2.124—90,

ГОСТ 27487—87,

ГОСТ 12.2.007—75,

ГОСТ 12.1.003—91,

ГОСТ 12.1.012—90,

ГОСТ 12.2.003—86,

и предназначен для упаковки различной продукции в термосвариваемую и термоусадочную пленку.

Изделия выпускаются в трех модификациях ТПЦ-450Н1, ТПЦ-450Н2 и ТПЦ450Н3, которые различаются только длиной рабочих ножей и рабочего стола. Изделие выполнено в климатическом исполнении УХЛ—4 согласно ГОСТ 15.150—69.

Данное изделие запатентовано.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: за нарушение закона об авторских и смежных правах наступает гражданская, административная и уголовная ответственность в соответствии с Законом Российской Федерации (раздел V, статья 48, пункт 1).

Обладатели исключительных авторских и смежных прав вправе требовать от нарушителя возмещения убытков (статья 49, пункты 1—3) или взыскания дохода, полученного вследствие нарушения авторских и смежных прав (статья 49, пункты 1—4).

Телефон лицензионного отдела завода “Термопак”:
189—67—30.

Завод-изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию оборудования, не влияющие на потребительские качества и функциональные возможности аппарата!

Прежде чем приступить к эксплуатации данного аппарата, надлежит в обязательном порядке ознакомиться с инструкцией и техническим паспортом.

Состав оборудования

- | | |
|------------------------------|--------------------------------------|
| 1. Металлический корпус | 6. Прижимная скоба термопленки |
| 2. Рабочий стол | 7. Подставка с бобиной термопленки * |
| 3. Отрезной сваривающий нож | 8. Пульт управления |
| 4. Прижимной рычаг термоножа | 9. Ручка |
| 5. Пружины рычага | 10. Направляющий вал. |

* пленка в комплект поставки не входит

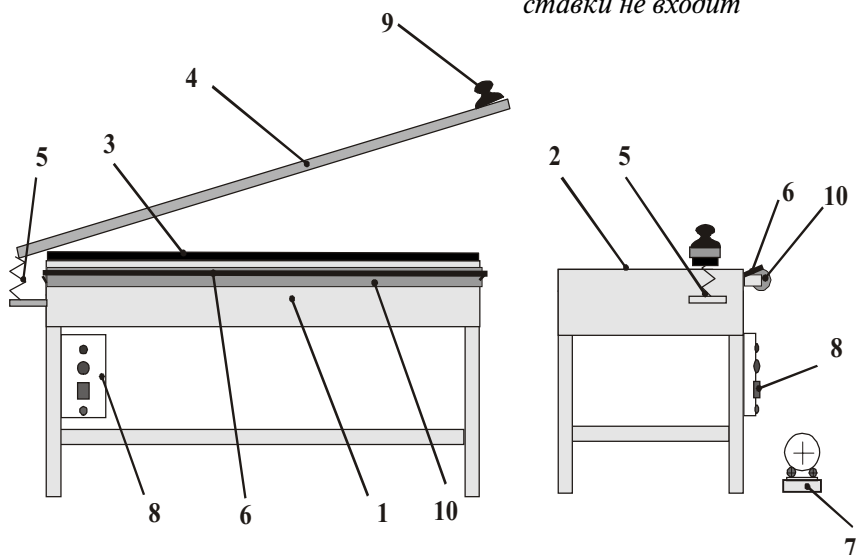


Рис. 1. Состав оборудования ТПЦ-450Н1(Н2,Н3)

Устройство аппарата

Формирователь пленочных пакетов ТПЦ-450Н1(Н2,Н3) (рис.1) представляет собой сборный металлический корпус 1, с рабочим столом 2, сваривающим и отрезающим тефлонизированным термоножом 3 и прижимным рычагом 4, с пружиной 5, на корпусе установлен рассекаватель 6, в комплект поставки входит подставка 7 с двумя параллельными валами, предназначенными для установки на них рулона пленки.

Сваривающий тефлонизированный термонож 3 применяется для одновременного сваривания двух слоев пленки и отрезания готовой заготовки упаковки от основного рулона пленки. С пульта управления 8 осуществляется включение/выключение аппарата и регулировка температуры ножа.

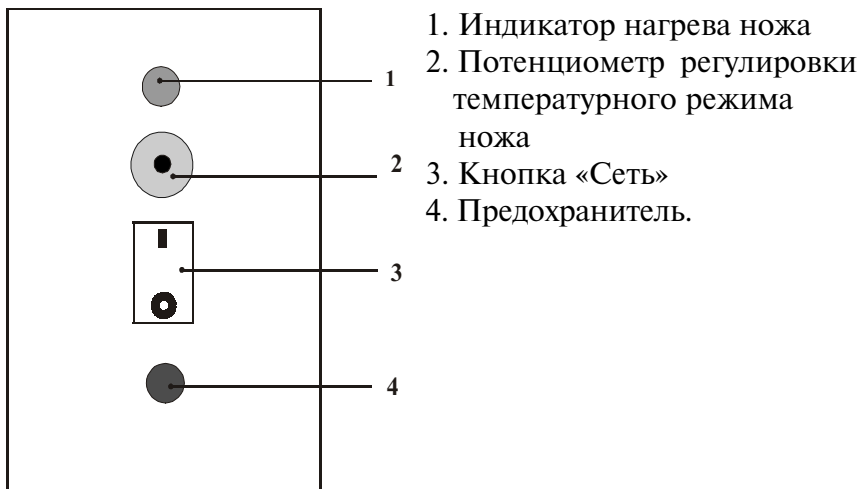


рис.2 Панель управления.

Установка и подготовка к работе

Для подготовки аппарата к работе необходимо:

1. Освободить аппарат от транспортной тары.
2. Установить аппарат на ровную горизонтальную поверхность и отрегулировать стойками высоту нахождения аппарата над поверхностью.
3. Если аппарат продолжительное время находился в условиях отрицательных температур или повышенной влажности, то перед включением его необходимо выдержать не менее двух часов в условиях соответствующих УХЛ-4 (18⁰–30⁰ С) или в условиях рабочего помещения.
4. Закрепить пружины 5 в проушинах прижимного рычага 4 и корпуса 1.

5. Установить бобину с термоусадочной пленкой 9 на подставку—основание 7, разместив ее максимально удобным для оператора способом вблизи аппарата.

6. Отрегулировать рассекатель 6 на необходимую глубину раскрытия пленки и зафиксировать его регулировочным винтом.

7. Вставить вилку в розетку, конструкцией аппарата предусмотрено заземление аппарата на вилке шнура.

Внимание! Без заземления не работать!

7. Включить тумблер «Сеть» (п.3 рис.2), при этом термонож 3 начинает нагреваться, при этом загорится индикаторная лампа.

Через 15 – 20 минут температура ножа достигнет рабочей величины.

Порядок работы

1. Поместить рулон с пленкой на подставку 7.
2. Расстелить пленку на столе 2 с запасом, достаточным для заворачивания продукта.
3. Поместить продукт на каретку поверх пленки и свободным концом обернуть продукт.
4. Прижать рычагом 4 край свободного конца пленки к термоножу 3 на 2–3 сек.
5. Свободной рукой отделить термопленку со стороны рулона от заготовки упаковки.
6. Отпустить рычаг прижима 4, повернуть заготовку упаковки и повторить если необходимо операцию п. 4.
7. Снять готовую упаковку.
8. Повторить пункты 2–9 для следующей упаковки.

Выключение аппарата

1. Выключить тумблер «Сеть» на пульте 8.
2. При долгом перерыве в работе отключить аппарат из электрической сети.

Меры предосторожности

Не рекомендуется:

1. Протирать окрашенные поверхности аппарата растворителями.
2. Держать рычаг прижима термоножа 4 в опущенном состоянии более пяти секунд во избежание повышенного износа тефлонового защитного слоя.

Запрещается:

1. Работать на незаземленном аппарате.
2. Осуществлять техническое обслуживание включенного в электросеть аппарата.
3. Выдергивать провода электрокоммуникации, вывинчивать крепежные и другие элементы аппарата, а также снимать обозначающие деколи.
4. Очищать от нагара тефлонизированный термонож 5 твердыми предметами.
5. Запрещается эксплуатация оборудования в неотопливаемых (ниже 16° С), повышено влажных, подтопляемых и аварийных помещениях.

Техническое обслуживание

Техническое обслуживание аппарата производится покупателем:

В случае, если термонож не сваривает шов или же происходит сильное расплавление пленки (это может произойти в случае использования пленки другого типа или толщины), то необходимо изменить настройку температуры терморегулятора термоножа (п.2. рис.2.) Регулятор находится на блоке управления 8 аппарата (рис.1).

Если необходимо увеличить температуру, регулятор следует повернуть (нож должен быть уже нагрет до рабочей температуры) так, чтобы индикатор (п.1 рис.2) рядом с регулятором загорелся (когда температура ножа превышает установленное значение, индикатор гаснет, и нож автоматически отключается).

Порядок транспортировки

Транспортировка аппарата осуществляется в горизонтальном положении. Рекомендуется устанавливать аппарат поперек направлению движения транспортного средства. Запрещается при транспортировке устанавливать аппараты один на другой.

Гарантийные обязательства

1. Завод–изготовитель обязуется в течение шести месяцев после продажи аппарата обеспечивать бесплатный ремонт элементов аппарата, вышедших из строя по вине завода–изготовителя, при условии бережного обращения с ним и выполнения правил эксплуатации.

2. Данное обязательство покрывает только стоимость запасных частей и затраты на работу.

Стоимость доставки дефектных изделий и проезда специалистов к заказчику за пределами г. Москвы оплачиваются покупателем отдельно.

3. Данная гарантия не распространяется на быстроизнашивающиеся части, расходные материалы и принадлежности, как–то: резиновые детали, фторопластовую ленту, нагревательные элементы, стекла, а также упаковочные материалы.

4. Гарантия не охватывает стоимости работ и запасных частей в следующих случаях:

- в результате неправильной эксплуатации или непредусмотренного инструкцией применения;
- повреждения из–за удара или падения;
- неправильного подключения аппарата к электросети или другим внешним коммуникациям;
- повреждения из–за пожара, наводнения или других стихийных бедствий;
- нарушения условий транспортировки и хранения аппарата покупателем.
- когда недостатки изделия возникли из–за изменения напряжения или частоты электропитания в пределах,

превышающих величины, установленные соответствующими стандартами.

5. Завод—изготовитель не несет ответственности за коммерческий риск покупателя.

6. Завод—изготовитель оставляет за собой право определения исправности или причины неисправности в данном аппарате.

При несоблюдении настоящих правил эксплуатации, особенно при не предусмотренных инструкцией и техническим Паспортом или не санкционированных заводом-изготовителем ремонте и/или технологических переделках, завод—изготовитель, на основании заключения ремонтника (сотрудника завода), оставляет за собой право снять аппарат с гарантийного обслуживания.

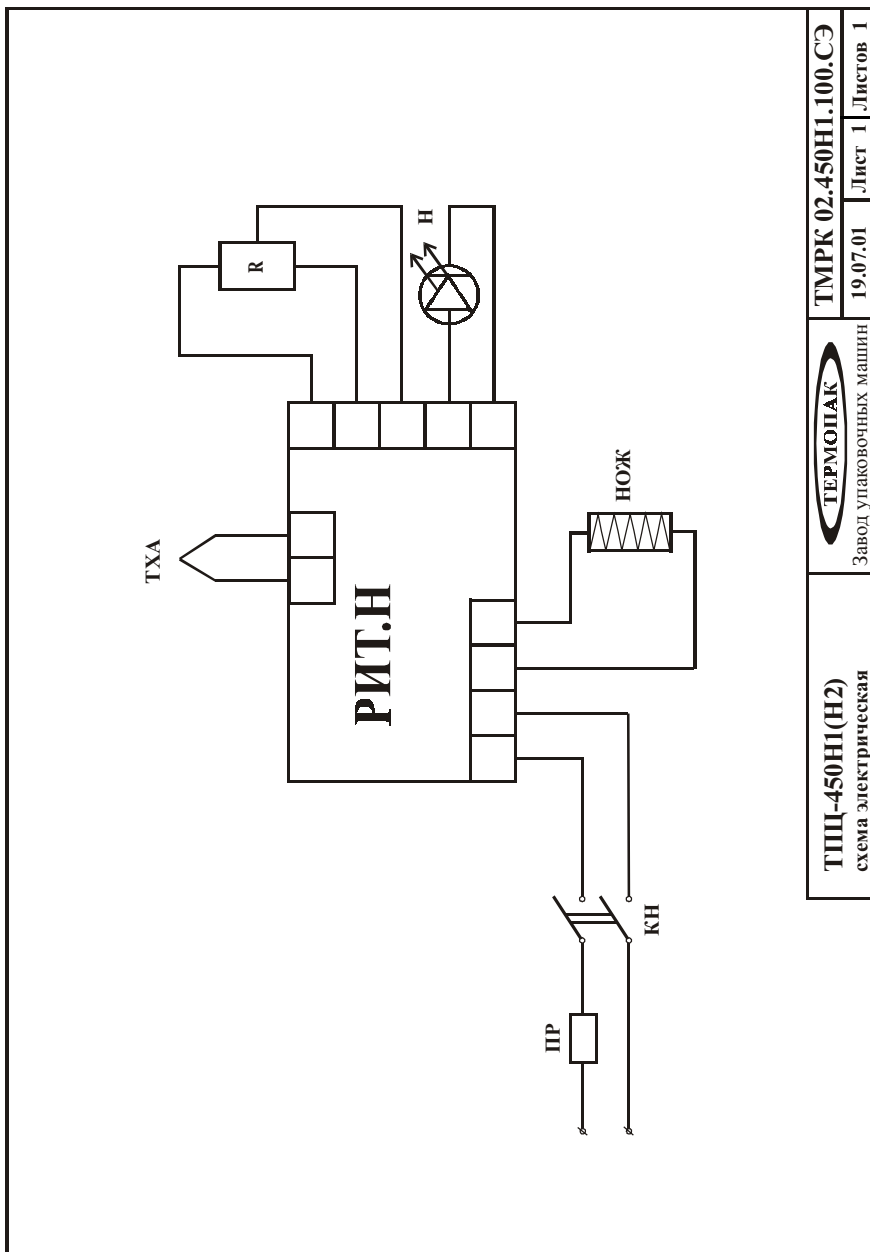
Технические характеристики

Габаритные размеры ТПЦ—450Н1	700х750х750 мм
ТПЦ—450Н2	(1300х750х750) мм
Напряжение электросети	220 В
Потребляемая мощность	0,4 (0,8) кВт
Вес	до 20 (30) кг
Размер стола	600х600 (1200х600) мм
Ширина используемой пленки	до 530(1100) мм
Производительность	до 70 упак./час
Время непрерывной работы	8 часов

Комплект поставки

Аппарат ТПЦ—450Н1(Н2,Н3)	1 шт.
Ручка прижима	1 шт.
Подставка под бобину с пленкой	1 шт.
Транспортная упаковка	1 шт.
Технический паспорт	1 шт.

Схема электрическая принципиальная



**Завод упаковочных машин
«ТЕРМОПАК»**

**Россия, г. Москва, ул. Кольская, д.1
Тел.:(495) 225-3333 (многоканальный)**

Факс: (495) 189-7997

Е-mail: termopak2007@gmail.com