

8. accident de comună și de a rezolva metoda

ACCIDENT	MOTIV	REZOLVAREA PROBLEMEI
Masina nu functioneaza	1. Probleme legate de alimentarea cu energie electrica 2. Dezactivarea întrerupatorului 3. Ranirea motorului 4. AC contactor fara anastomoza	1. verificati situatia contactorului 2. Reinjectarea 3. Schimbati motorul sau componentele acestuia 4. Verificati tensiunea de mediu sau modificasi un contactor
Comutatorul de scurgere	tub de încălzire, cu motor de scurgere	Verificati toate componentele electronice, problema de scurgere trebuie inlaturata
Mulajul de etansare Nu este fierbinte (afisati temperatura mediului)	1. Distrugerea tubului de încălzire sau a regulatorului de temperatura 2. Solidaritatea este defecta 3. Întreruperea circuitelor	1. Înlocuiti partile corespunzatoare 2. Remontati releul de stare solida 3. Circuitul liniei de control
Opriti masina la o temperatura normala, dar când masina functioneaza, temperatura scade direct.	Mediul cu tensiune joasă, ceea ce conduce reducerea puterii tubului de încălzire.	Reduceti viteza sau înlocuiti-o cu stabilitatea surselor de alimentare
Deteriorarea Plicului	1. Calitatea proasta a plicului 2. Motorul de alimentare cu film nu functioneaza 3. Deteriorarea comutatorului de proximitate 4. Circuitul de linie incorect si directia de rulare a motorului principal	1. Schimbarea filtrului 2. Reparati sau înlocuiti motorul de alimentare si comutatorul de proximitate
Starea de etansare este fluida	1. Temperatura este prea mica 2. Mulajul de etansare în afara placii 3. Presiunea de etansare nu este suficienta 4. Situatia neregulata a filmului	1. Cresteti temperatura 2. Etansarea reglajului matritei 3. Înlocuiti filmul

Nu trageți punga 1. Comutator de proximitate este rupt 2. Toiagul de inducție nu poate primi semnale		1. Înlocuiți comutatorul de proximitate 2. Ajustați distanța dintre tija de inducție și comutator de proximitate.
situație anormală de regulator de temperatură	Termocuplu rupt sau sărac a lua legatura	Înlocuiți termocuplu
Regulator de temperatură nu muncă	1. Încălzire tub de ardere 2. Asigurări de arsură eavă	Înlocuiți tubul de încălzire sau a unei conducte de asigurare
Cușitul de tăiere nu se poate tăia complet	1. cușit de tăiere este tocit 2. Presiunea de tăiere nu este suficient	1. Înlocuiți cușitul de tăiere 2. Tăierea cușit poziție ajustare
Film cu motor de alimentare nu muncă	comutator de proximitate este rupt	Înlocuiți comutatorul de proximitate

- 3) Sistem de control PLC Mitsubishi, panoul de limba engleză.
- 4) Utilizati sistemul inteligent plic-senzor pentru a asigura pozitia de precizie; pornit/oprit
- 5) Cu suport de plicuri flexibil, pentru a ajuta la instalarea cu role de plicuri mai usor decat inainte.
- 6) Masina poate finaliza hranirea, masurarea, tragerea plicului, formarea sacilor, umplerea, etansarea, taierea, imprimarea codata si transportul automat
- 7) Acesta se utilizeaza pe scara larga pentru toate tipurile de produse lichide si pasta, cum ar fi apa, sampon si altele asemenea

2. parametru tehnic

Numele produsului	Masina de ambalat plicuri
Model	PL-S-240Y
dimensiunea ambalajului	W.65mm L.83mm
Viteză	Max.70bags / min
Interval de măsurare	1-50ml / sac
Sistem de control	Sistemul de control PLC Mitsubishi
de alimentare cu pulbere	220V 50Hz
Carcasa corpului	INOX
Greutate	N. Greutate: 140 kg G. Greutate: 160 kg
Dimensiune	L1000xW950xH1600mm
Potrivit filmului	Hârtie / polietilenă; celofan / polietilenă; aluminiu placat cu aur / polietilenă; BOPP / polietilenă; nylon / polietilenă

3. Modul de operare și întreținere

3.1 Metoda de funcționare

- 3.1.1 Porniti masina si setati temperatura partii de etansare
- 3.1.2 Vaselinei fiecare parte cu ulei lubrifiant.
- 3.1.3 Reverificarea a plicului de tip rola sau a plicului in sine.
- 3.1.4 Eliberarea mânerului elastic al rotii de tragere a filmului, trimiterea manuala a foliei de ambalaj la partea inferioara a foliei de tragere fixarea plicului prin tragerea manetei elastice, apoi rularea masinii, verificarea locurilor de ambalare a sacilor goi.
- 3.1.5 Opriti comutatorul de piese de alimentare inainte de a opri aparatul, pentru a evita deteriorarea cutitului

3.2 întreținere

- 3.2.1 Utilizarea esentiala de curățare se face la fiecare piesa in parte si ungeti toate partile cu putin ulei dupa folosire.
- 3.2.2 Se ia jos rola de plicuri care ramane mai mult de jumătate din cel original, pentru a se evita indoirea arborelui de hartie.
- 3.2.3 Curatati si pastrati senzorul pentru plicuri de praf si umiditate pentru a nu deteriora piesele electronice.
- 3.2.4 Verificati daa suruburile devin slabe sau nu.

10. Piese de schimb si piese de uzura ușor-out

Nume	Specificatii	Cantitate
Etansare		1 set
Interioară cheie •ase unghi	# 4 # 3 5 # 6 #	1 set
Cheie deschidere capat	12-14	Fiecare 1 buc
Cheie deschidere capat	5.5-7	1 buc
Cheie deschidere capat	17-19	1 buc
Șurubelniță	Cruce si dreapta	Fiecare 1 buc
Foarfece		1 buc
perie de cupru		1 buc
Termocuplu		1 buc
tub de încălzire		2 buc
tub de protecție		5 buc
carte de instrucțiuni		1 coală
Trusa de scule		1 buc

Conținut

1. Principalele functii si caracteristici
2. Parametru tehnic
3. Metoda de exploatare si intretinere
 - 3.1 Metoda de functionare
 - 3.2 Întreținere
4. Structura mecanică principală
 - Structura 4.1 Masina
 - 4.1 Structura masinii
 - 4.2 Sistem de fixare a rotelor cu plicuri
 - 4.3 Sistemul pompei pneumatice
 - 4.4 Prim
 - 4.5 Mulaj de etansare
 - 4.6 role de tragere de film
 - 4.7 Sistemul de taiere
 - 4.8 Transportor
 - 4.9 Structura interioara a masinii
5. placă de control
6. Instalarea de role de film
7. Introducerea de interfață pentru operator
 - 7.1 Numele și funcția sa
 - 7.2 Funcția butonului
 - 7.3 Regulatorul de temperatura
8. Metoda generala de accidentare și rezolvare
9. Desenul electronic
10. Piese de schimb si piese usor uzate
11. Informatii de contact

1. Funcția și caracteristici principale

- 1) Intreaga masina este din INOX pentru a obtine un aspect frumos.
- 2) Masina este echipata cu panou pneumatic de comanda pentru umplere, sigilare si taiere cu o structura simpla, astfel incat este usor de utilizat si de intretinut.

GHID DE UTILIZARE

PL-S-50Y (pneumatic Type)

3.2.5 Înlocuirea uleiului de motor de 40 de ore când se utilizează aparatul la prima dată, •i apoi înlocui•i-l de 1000 de ore pe timp.

3.2.6 Nu adăugarea de ulei de la frână electrică (spline) •i al curelei de distribu•ie.

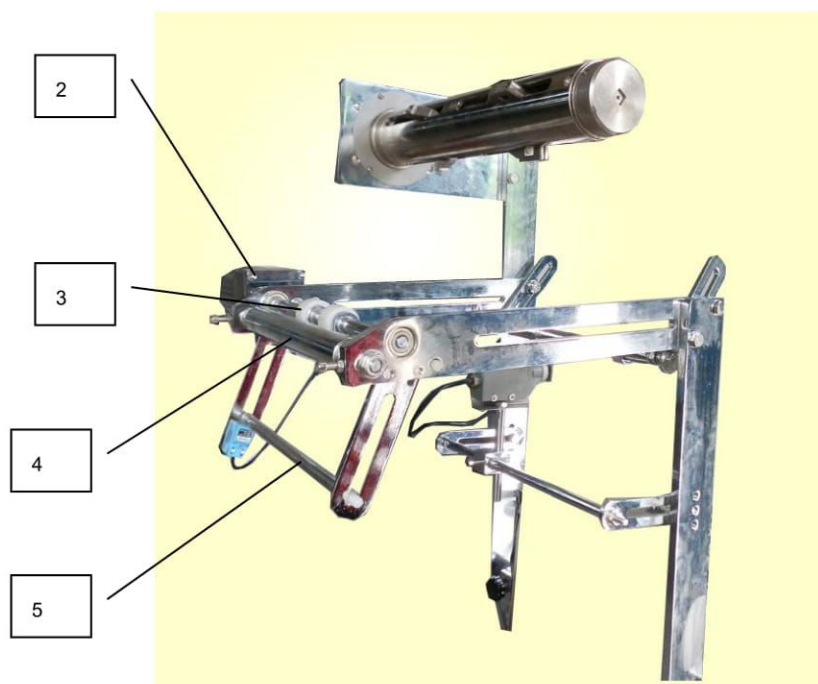
4. Structura mecanică principală

Structura 4.1 Masina

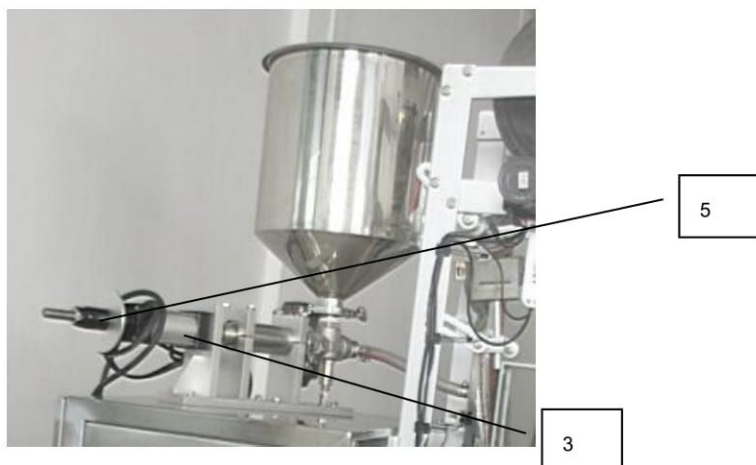




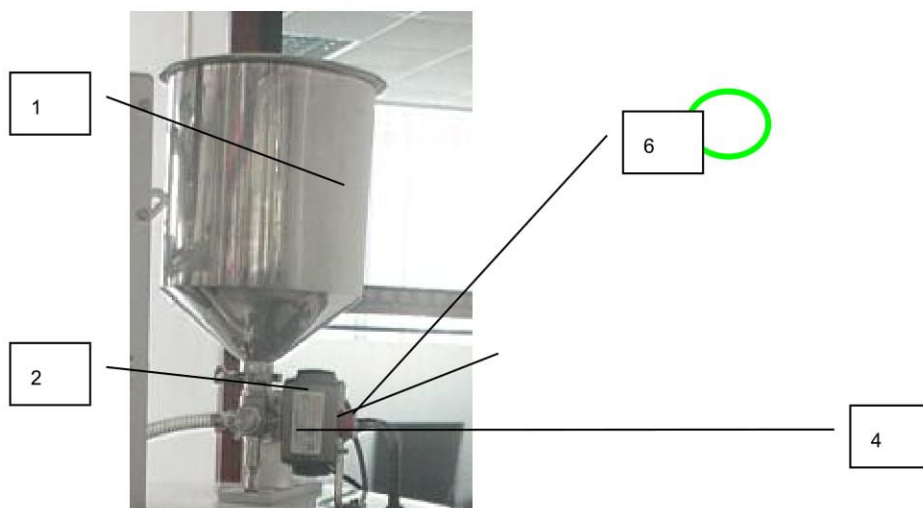
Sistem de role de susținere 4.2 Film



- ① Suport pentru role de film ② Film cu motor de împingere ③ Film cu role de tragere
- ④ Film cu role de presare ⑤ Film de eliberare tijă inducție

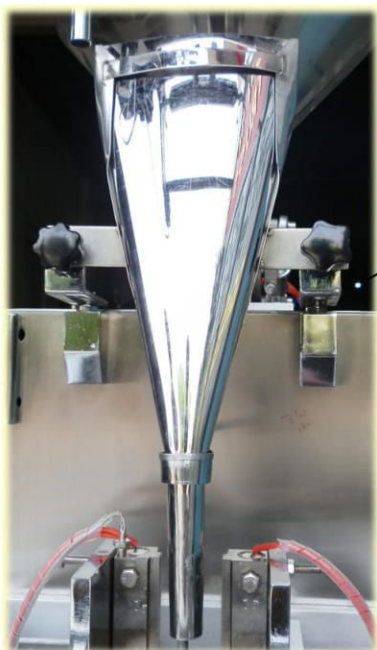


4.3 Sistem de pompă pneumatică



- ① Material buncăr ② Pompa ③ cilindru Plug ④ cilindru de umplere ⑤ senzor de măsurare
(Funcția: ajustarea cantităților de umplere) ⑥ Cilindrul comun (funcție: de reglare a vitezei de umplere)

4.4 Fostul



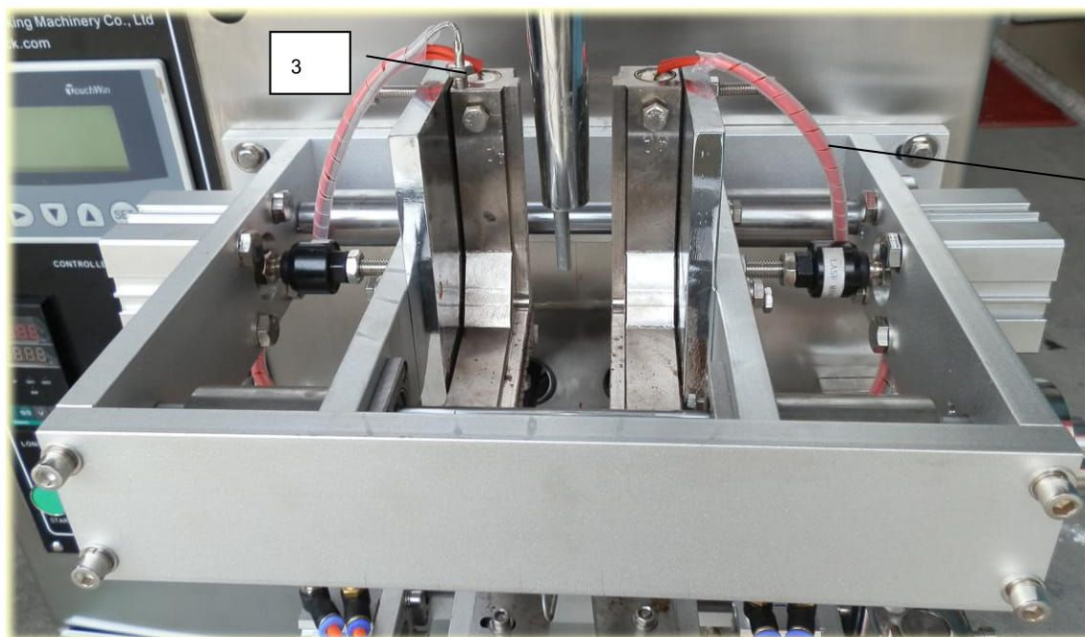
1

① Fost ajustare (plicuri de corecție de margine)

1

2

4.5 mucegai de etanșare



3

4

① side mucegai de etanșare ② șurubul de reglare a presiunii de mucegai ③ termocuplu

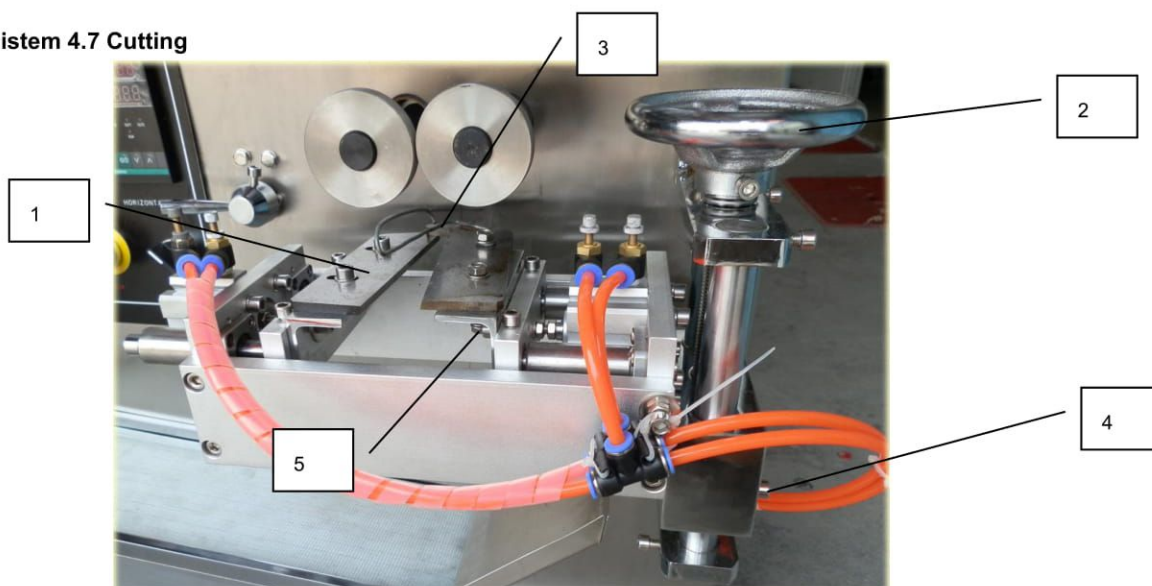
④ tub de încălzire

4.6 Film de role de tragere



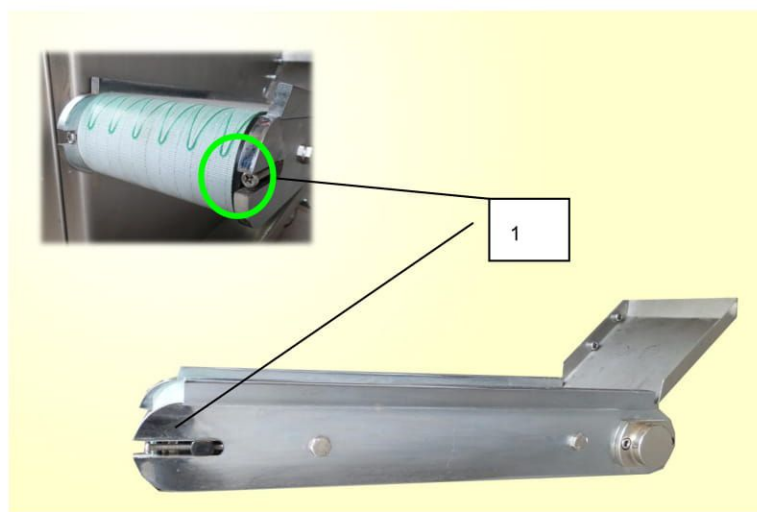
① Film cu role de tragere ② Ambreiaj

Sistem 4.7 Cutting



① tăietor ② tăietor mâner de reglare ③ Sârmă pentru a menține plicuri linie dreaptă
④ Cutter •urub de fixare titular ⑤ •urub de reglare a presiunii Cutter

4.8 Conveyor



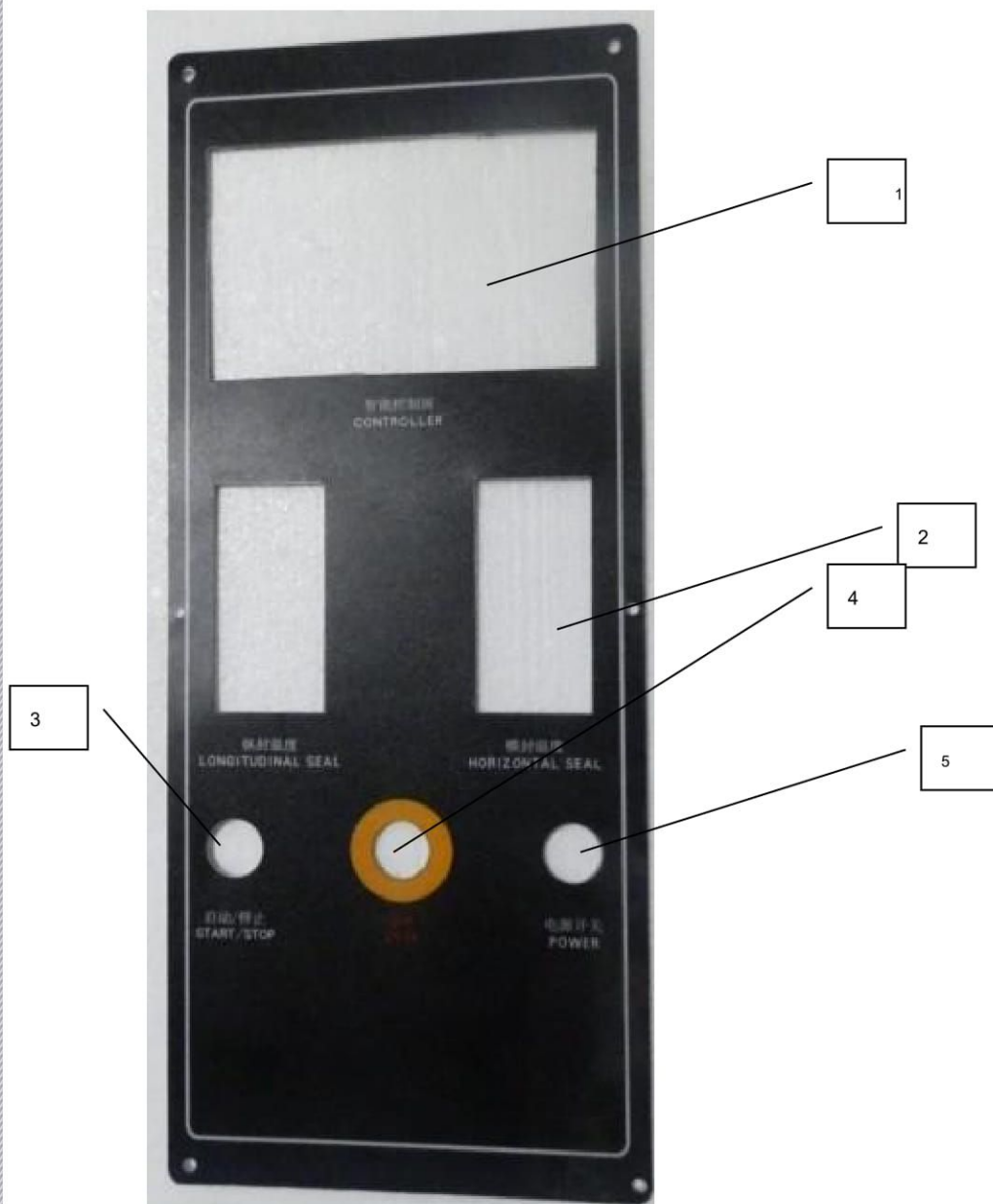
① Cîntar de conveyer •urubul de reglare

4.9 Mașină în interiorul structurii



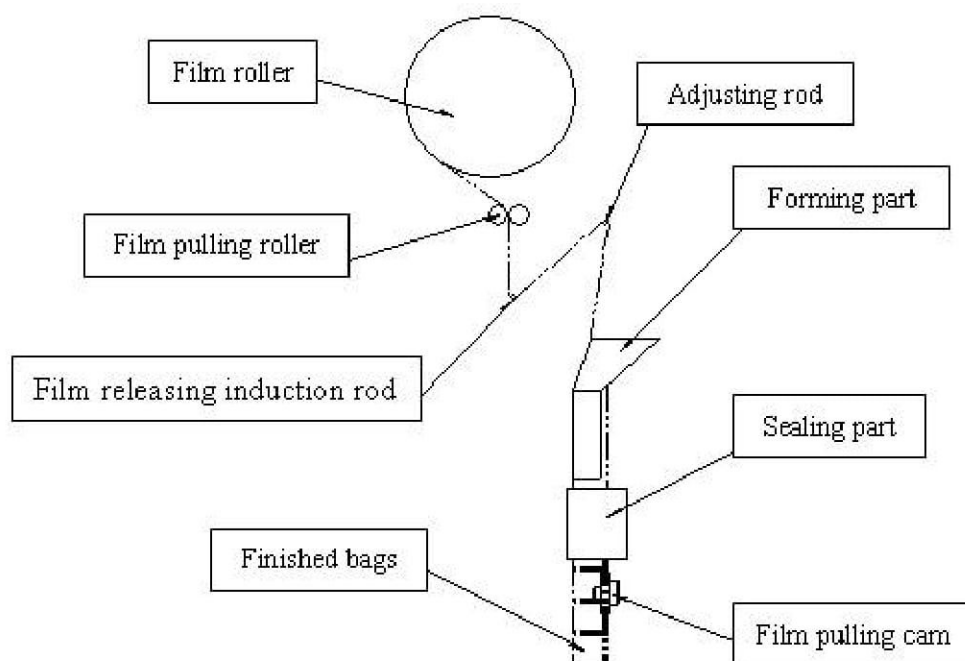
① Manometru ② Valva selenoida ③ Motor pentru transportor

Placă 6. Comanda



- ① Ecran ② Regulator de temperatură ③ Comutator pornit / oprit ④ comutator de urgență
⑤ Putere

5. Instalarea de role de film



7. Introducerea interfeței operatorului

7. 1 Numele și funcția

7.1.1 Placă de control (a se vedea Nr.5)

7.1.2 Screen (interfață om-calculator). Ecranul va afișa toate funcțiile.

7.1.3 Butonul: schimba parametrii.

7.1.4 etanșare regulator de temperatură mucegai: unul superior este gradul real și unul inferior este setat grade.

7.1.5 Butonul de urgență: Pentru a opri mașina atunci când a întâlni unele probleme de urgență.

7.1.6 Putere: Porniți alimentarea.

7.1.7 Pornire / oprire:

Funcția 7.2 Buton

ANUNȚ: Fiecare buton are funcția SERVAL.

7.2.1 Interfață Bine ai venit

interfață Bine ai venit afișarea informațiilor companiei noastre, inclusiv numele companiei, telefon, și site-ul. Faceți clic pe ▶ intra în interfața principală parametru.

7.2.2 Interfața parametru principal

Viteză: curent de afișare a vitezei de lucru (sac / min) Cantitate totală .:

afișare cantități totale de producție (saci)

Lungime: Lungime sac de afișare (mm), faceți clic pe „SET” pentru a reseta lungimea sac, și apoi faceți clic pe „ENT” Reset: setarea la zero

Reset trage: afișarea viteza de tragere.

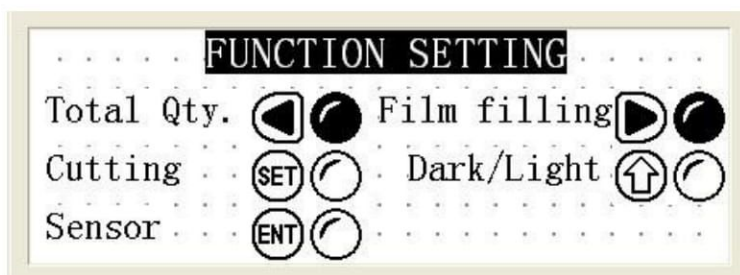
Hrănirea comutator: faceți clic pe „ENT”, atunci când lumina indicată devine întuneric, înseamnă umplere comutator

deschis, faceți clic pe „ENT” din nou, atunci lumina devine alb, comutatorul de umplere opri. Faceți clic pe ▼ intra în pagina următoare.



Interfață setare 7.2.2 Funcție

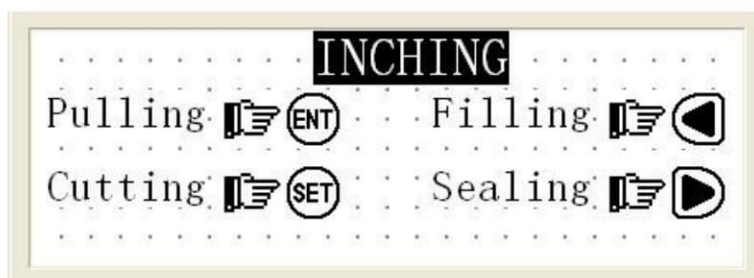
Faceți clic pe ◀when lumina indicat este întunecat; înseamnă totală Cant. comutator deschis. Faceți clic pe „SET” atunci când lumina este indicat de culoare închisă; înseamnă comutatorul de cu-it de tăiere deschis. Faceți clic pe „ENT” atunci când lumina este indicat de culoare închisă; înseamnă comutatorul senzorului deschis. Faceți clic pe ▶when lumina indicat este întunecat; înseamnă comutatorul de umplere de Film deschis. Clic ↑ atunci când lumina indicată este întunecat; înseamnă comutatorul de întuneric / lumină deschis. Faceți clic pe ▼ intra în pagina următoare, faceți clic pe ▲ intra în pagina anterioară.



7.2.3 succesive rapide

Faceți clic pe „ENT”, se tarasc trăgând; Faceți clic pe „SET”, comanda prin impulsuri de tăiere; Faceți clic pe ◀, inching de umplere; Clic ▶ . depunere tarasc

Faceți clic pe ▼ intra în pagina următoare, faceți clic pe ▲ intra în pagina anterioară.

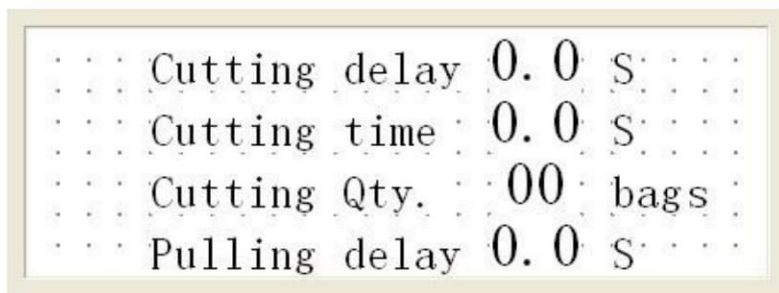


setare 01 7.2.4 Parametru

Tragerea întârziere: Faceți clic pe „SET” pentru a reseta timpul de tragere, apoi faceți clic pe „ENT”.

Este mai mic timpul de tragere, cu atat mai repede viteza este.

Faceți clic pe ▼ intra în pagina următoare, faceți clic pe ▲ intra în pagina anterioară.

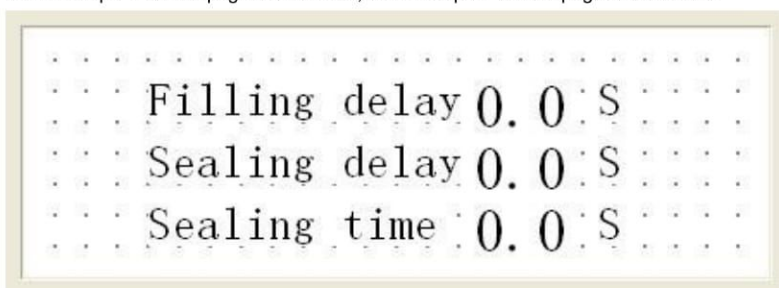


setare 02 7.2.4 Parametru

timp de etanșare: Faceți clic pe „SET” pentru a reseta timpul de etanșare, și apoi faceți clic pe „ENT”.

Este mai mic timpul de etanșare este, cu atât mai repede viteza este.

Faceți clic pe ▼ intra în pagina următoare, faceți clic pe ▲ intra în pagina anterioară.



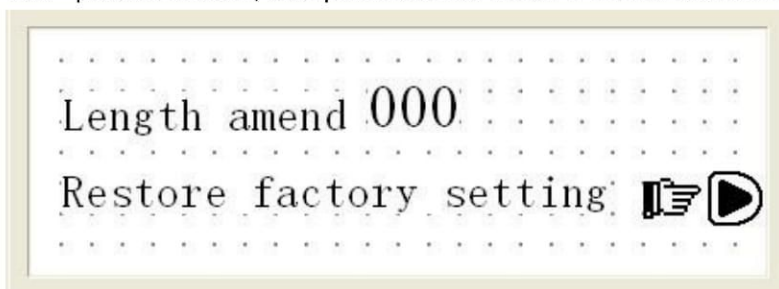
7.2.4 Lungime modifică

Dacă lungimea reală sac este mai mare decât setarea lungimii, scade lungimea modificării; Dacă lungimea reală sac este mai mică decât setarea lungimii, crește lungimea modificării

Restaurare setări din fabrică

Atunci când intra în „Welcome” interfață, faceți clic pe „ENT” intra în lungime de modificare a interfeței.

Clic ► pentru o secundă, toate parametrul va fi readus la setarea din fabrică.



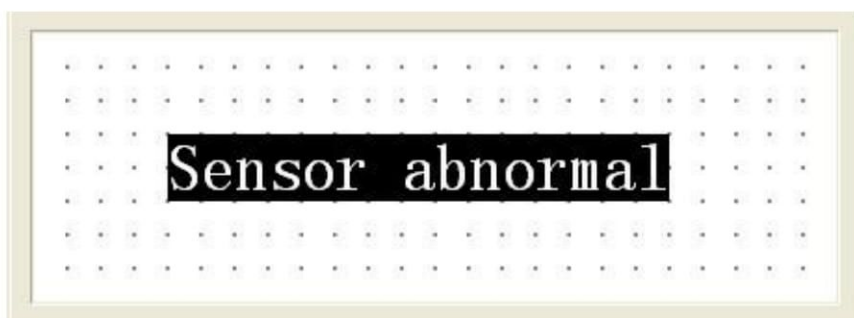
7.2.4 terminat filmul

Când filmul a fost terminat, această interfață va fi afișată.



7.2.4 Senzor anormal

Atunci când senzorul este anormal, această interfață va fi afișată.



7.2.4 de urgență deschis

Când deschideți comutatorul de urgență, această interfață va fi afișată.



Controler 7.3 Temperatura

1. În figura 1 și 3, OUT1 este de ieșire principal, în cazul în care este AC 30A / 220V, există doar o pereche de contacte normal deschise; OUT2 este de obicei pentru alarmă sau de refrigerare.
2. Figura 2 este pentru controlerul defazaj, OUT1 și OUT2 sunt ambele pentru ieșire.
3. Alte instrucțiuni speciale de conectare vă rugăm să consultați cifrele privind controlorii.
4. contacte de ieșire releu, AC 3A / 220V (R \ rezistive de sarcină).
5. ieșire nivel logic (pentru a controla SSR) DC0-12V, randamentul maxim 60mA curent.
6. Două căi SCR trecere prin zero de declanșare pentru a controla tiristor.

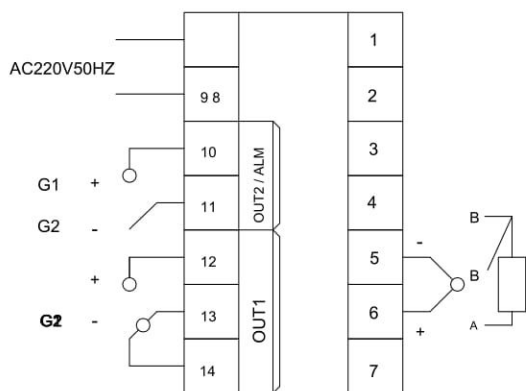


Figura 1

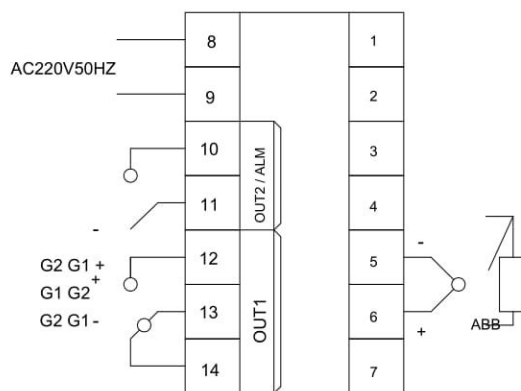


Figura 2

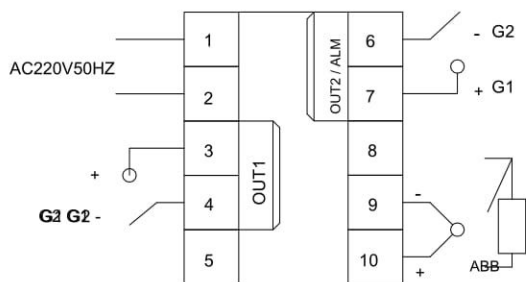


Figura 3 < CHB401

Numai>

9. desen electric

