



*Московский завод упаковочных машин*

# Упаковочный аппарат ТПЦ-550М1



## Инструкция по эксплуатации



ТЕРМОПАК®

# **Завод—изготовитель выпускает упаковочный аппарат ТПЦ-550М1**

## ***Назначение аппарата***

Упаковочный аппарат ТПЦ-550М1 выполнен согласно ТУ—5138—004—44507007—01, соответствует

ГОСТ 12.2.003—86,

ГОСТ 12.1.003—83,

ГОСТ 12.1.012—90,

ГОСТ 12.1.005—88,

ГОСТ 12.2.007—75

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

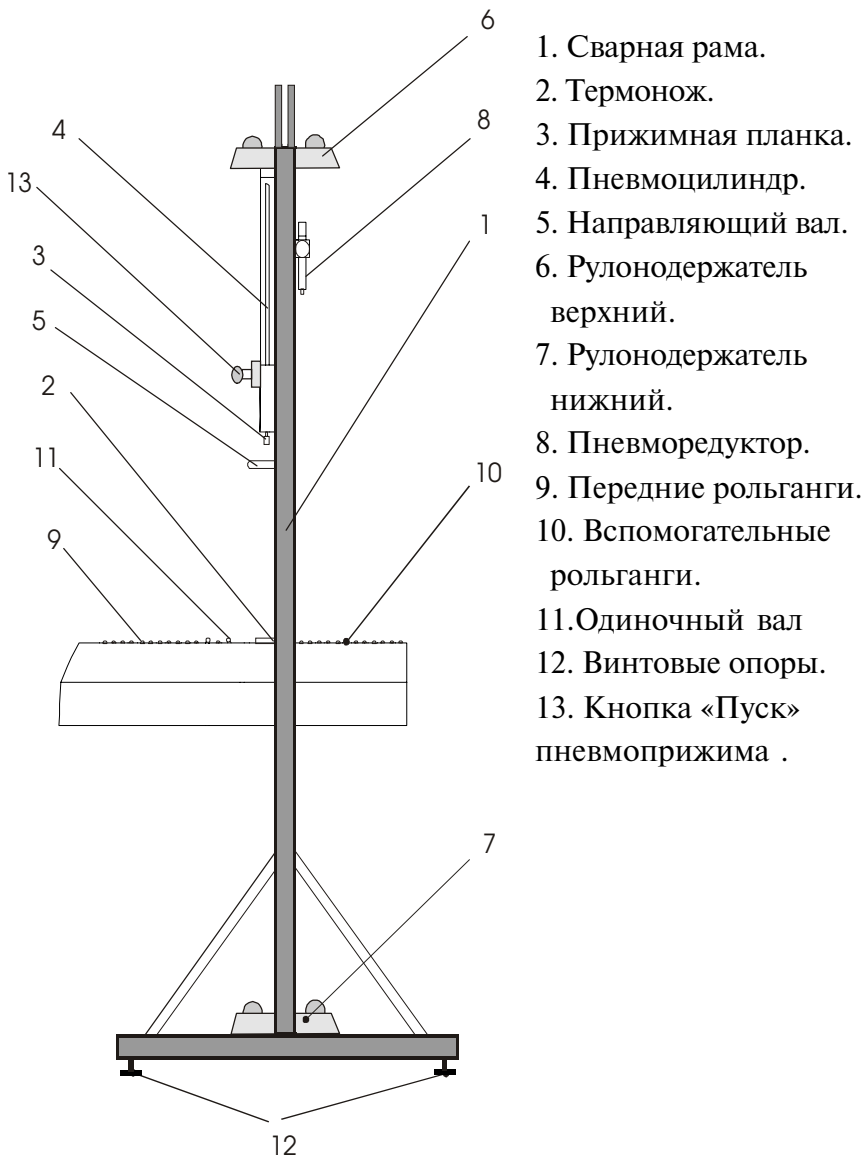
Обладатели исключительных авторских и смежных прав вправе требовать от нарушителя возмещения убытков (статья 49, пункты 1—3) или взыскания дохода, полученного вследствие нарушения авторских и смежных прав (статья 49, пункты 1—4).

**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. Сварная рама.
2. Термонож.
3. Прижимная планка.
4. Пневмоцилиндр.
5. Направляющий вал.
6. Рулонодержатель верхний.
7. Рулонодержатель нижний.
8. Пневморедуктор.
9. Передние рольганги.
10. Вспомогательные рольганги.
11. Одиночный вал
12. Винтовые опоры.
13. Кнопка «Пуск» пневмоприжима .

Рис. 1 Состав оборудования.

## **Устройство аппарата**

Упаковочный аппарат ТПЦ-550М1 (рис. 1) представляет собой аппарат из серии ТПЦ-550 и является составной частью линии ТПЦ-550М, а также выпускается как самостоятельная единица.

Аппарат состоит из сварной металлической рамы 1, на которой смонтированы: тефлонизированный сваривающе-отрезной термонож 2, рулонодержатели 6, 7 и пневмоцилиндр.

Устойчивость аппарата регулируется винтовыми опорами 12.

Подготовка заготовки для упаковки производится на рольгангах 9, 10.

Термоусадочная пленка сматывается с рулонов, находящихся на рулонодержателях 6, 7, каждый из которых представляет собой пару параллельных валов.

Формирование шва и отрезка термоусадочной пленки осуществляется тефлонизированным термоножом 2, находящимся в пространстве между передними 9 и вспомогательными 10 рольгангами.

## **Установка и подготовка к работе**

1. Аппарат следует освободить от транспортной тары, установить опоры 12 и отрегулировать ими устойчивое положение аппарата.

2. Если аппарат длительное время находился в зоне пониженных температур, перед включением его необходимо выдержать в УХЛ-4 по ГОСТ 15.150-69 не менее 2-х часов.

3. Произвести заземление согласно соответствующего раздела «Правил эксплуатации промышленных электроустановок» через соответствующий винт на корпусе изделия под блоком управления. Сечение провода не менее 10 мм<sup>2</sup>.

4. Подключить аппарат к однофазной электрической сети 220 В, согласно соответствующего раздела «Правил эксплуатации промышленных электроустановок», т.е. через автомат защиты (в комплект поставки не входит) с током срабатывания 6-10 А.

5. Подключить аппарат к источнику сжатого воздуха (магистраль, компрессор).

6.. Поднять замок пневморедуктора 8 и установить рабочее давление в пневмосети аппарата (пневмоприжим должен подняться).

7. Включить тумблер «Сеть». При этом загорится индикатор внутри тумблера и включится нагрев термоножа(загорится индикатор нагрева ножа (рис.2)). При включении ручка потенциометра 2 (рис.2) находится в среднем положении. Через 15-20 минут температура ножа достигнет заданной величины (погаснет индикатор нагрева 1 (рис.2)).

Тепловой режим термоножа зависит от типа пленки и местных условий эксплуатации.

***Важно: Установка регулятора на «максимум» не увеличивает скорости нагрева термоножа.***

1. Индикатор нагрева термоножа
2. Ручка потенциометра регулировки нагрева термоножа
3. Тумблер «Сеть».
4. Предохранитель.

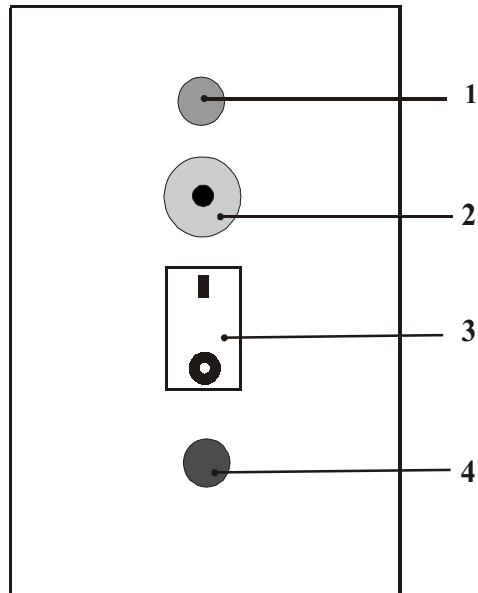


рис. 2 Пульт управления.

8. Установить рулон с пленкой на верхние валы 6 так, чтобы пленка выходила из-под валов вперед аппарата (к оператору).

9. Установить рулон с пленкой на нижние валы 7 и вывести край пленки через щель между передними рольгангами 9 и одиночным валом 11.

10. Вывести оба конца пленок за плоскость ножа 2.

11. Опустить край пленки верхнего рулона до касания с пленкой нижнего рулона.

12. Нажать на кнопку 13 (пуск пневмоприжима) на раме 1. Пневмоприжим плавно опустится, нож отрежет часть пленок от рулонов и сварит передний шов упаковки, пневмоприжим плавно поднимется.

### ***Порядок работы***

1. Установить на передние рольганги 9 продукт.

2. Продвинуть его под прижимом 3 на вспомогательные рольганги 10 так, чтобы продукт был обернут в пленку и был виден первый вал – во избежание наезда прижима на упаковку.

3. Опустить край пленки верхнего рулона до дальнего края переднего рольганга.

4. Нажать на кнопку 13 (рис.1).

5. Для следующей упаковки повторить пп. 2–4.

6. Если данный аппарат является частью линии ТПЦ-550М то заготовку упаковки отправить на конвейрр аппарата ТПЦ-550М2 для дальнейшей термоусадки.

### ***Выключение аппарата***

1. Выключить тумблер «Сеть».

2. Выключить компрессор и сбросить давление с компрессора.

3. Отсоединить штуцер подачи воздуха.

4. Отсоединить сетевую вилку от сетевой розетки при длительном неиспользовании аппарата.

### ***Меры предосторожности***

1. Без заземления не работать.
2. Запрещается техническое обслуживание включенного в электросеть аппарата.
3. Запрещается протирать окрашенные поверхности аппарата растворителями.
4. Запрещается выдергивать провода электрокоммуникаций, вывинчивать крепежные и другие детали аппарата, а также снимать обозначающие деколи.
5. Во избежание повреждения тефлонизированного покрытия запрещается очищать поверхность термоножа твердыми предметами.
6. Категорически запрещается вводить руки и другие части тела в зону действия ножа.
7. Запрещается эксплуатация оборудования в неотапливаемых (ниже 16<sup>0</sup>С), повышено влажных, подтопляемых и аварийных помещениях.

### ***Порядок транспортировки***

Транспортировка аппарата осуществляется в горизонтальном положении. Транспортная упаковка обеспечивает достаточную устойчивость аппарата, тем не менее рекомендуется принять дополнительные меры против возможного заваливания аппарата на бок. Например, расположить аппарат вплотную к борту кузова транспортного средства или же поперек направлению движения транспортного средства.

### ***Комплект поставки***

Аппарат ТПЦ–550М1 .....	1 шт.
Винтовые опоры .....	4 шт.
Технический паспорт .....	1 шт.
Транспортная упаковка .....	1 шт.

## **Технические характеристики**

Габаритные размеры .....	
Напряжение электросети .....	220 В
Потребляемая мощность .....	0,5 кВт
Вес .....	70 кг
Максимальные габариты упаковки .....	460 x 400 x 360 мм
Климатическое исполнение по ГОСТ 15.150 .....	УХЛ-4
Тип используемой термоусадочной пленки .....	ПЭ 102, 108, 153
Ширина используемой пленки (не более) .....	1000мм
Максимальная производительность .....	200 уп/час
Максимально допустимая температура термоножа, ограниченная стойкостью тефлонизированного покрытия .....	200°С

## **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, тефлоновую ленту, нагревательные элементы, тефлоновое покрытие ножа, а так же упаковочные материалы.



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

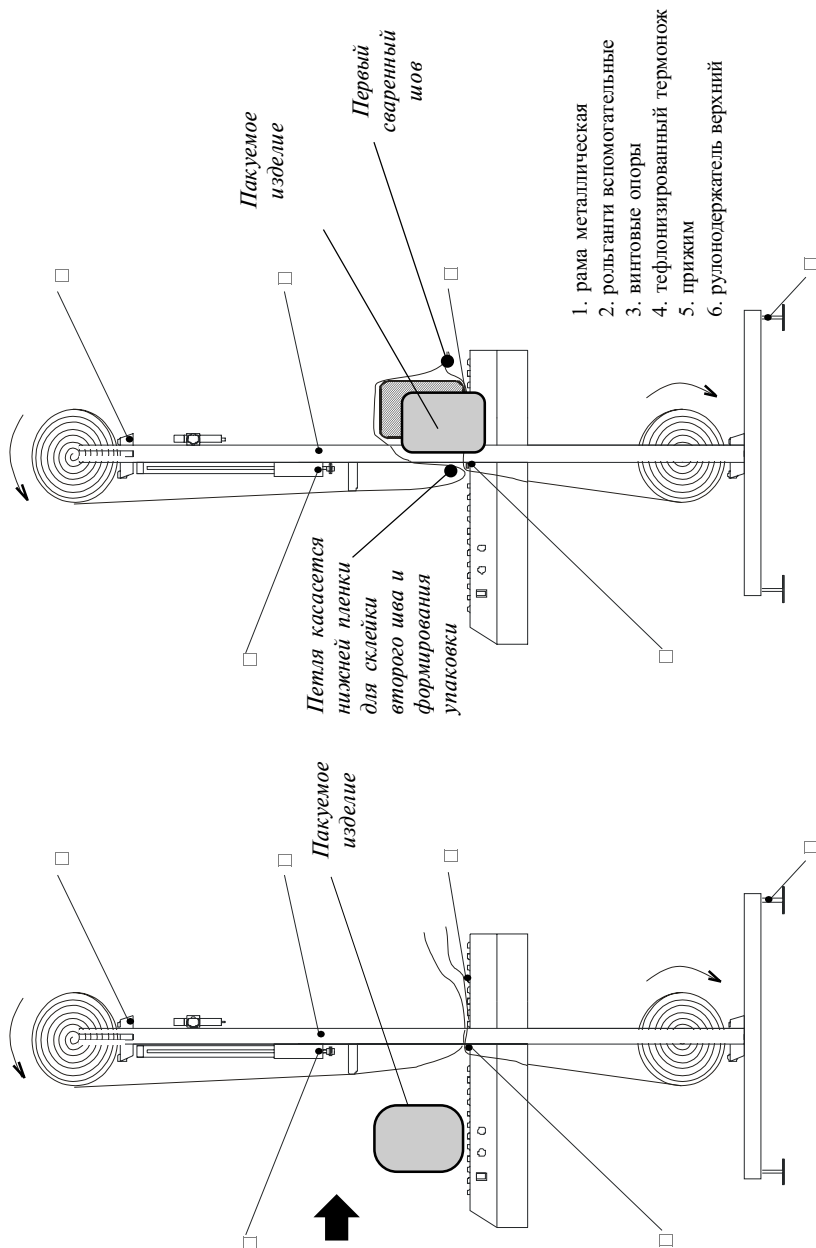
- в результате неправильной эксплуатации или непредусмотренной инструкцией применения;
- повреждения из—за удара или падения;
- неправильного подключения аппарата к электросети или другим внешним коммуникациям;
- повреждения из—за пожара, наводнения или других стихийных бедствий;
- нарушения условий транспортировки и хранения аппарата покупателем.
- когда поломка аппарата или недостатки упаковки 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.

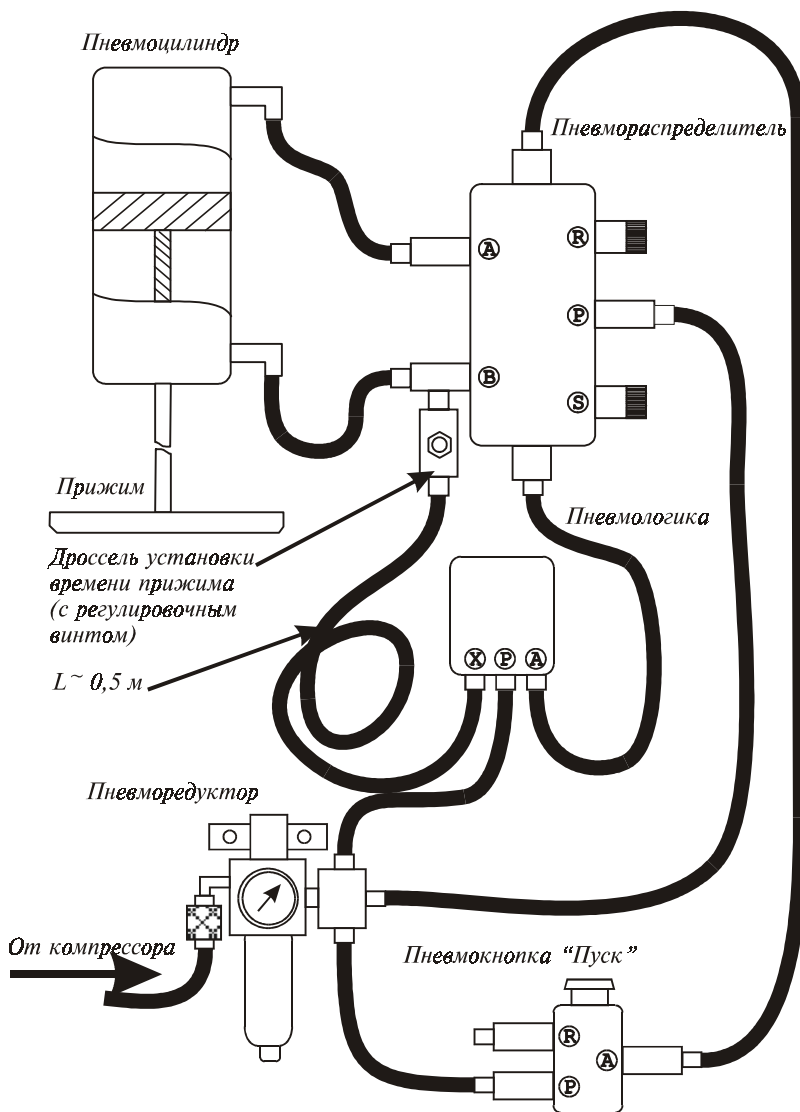
6. Завод—изготовитель оставляет за собой право определения исправности или причины неисправности в данном аппарате.

**При несоблюдении настоящих правил эксплуатации, особенно при не предусмотренных с 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.**

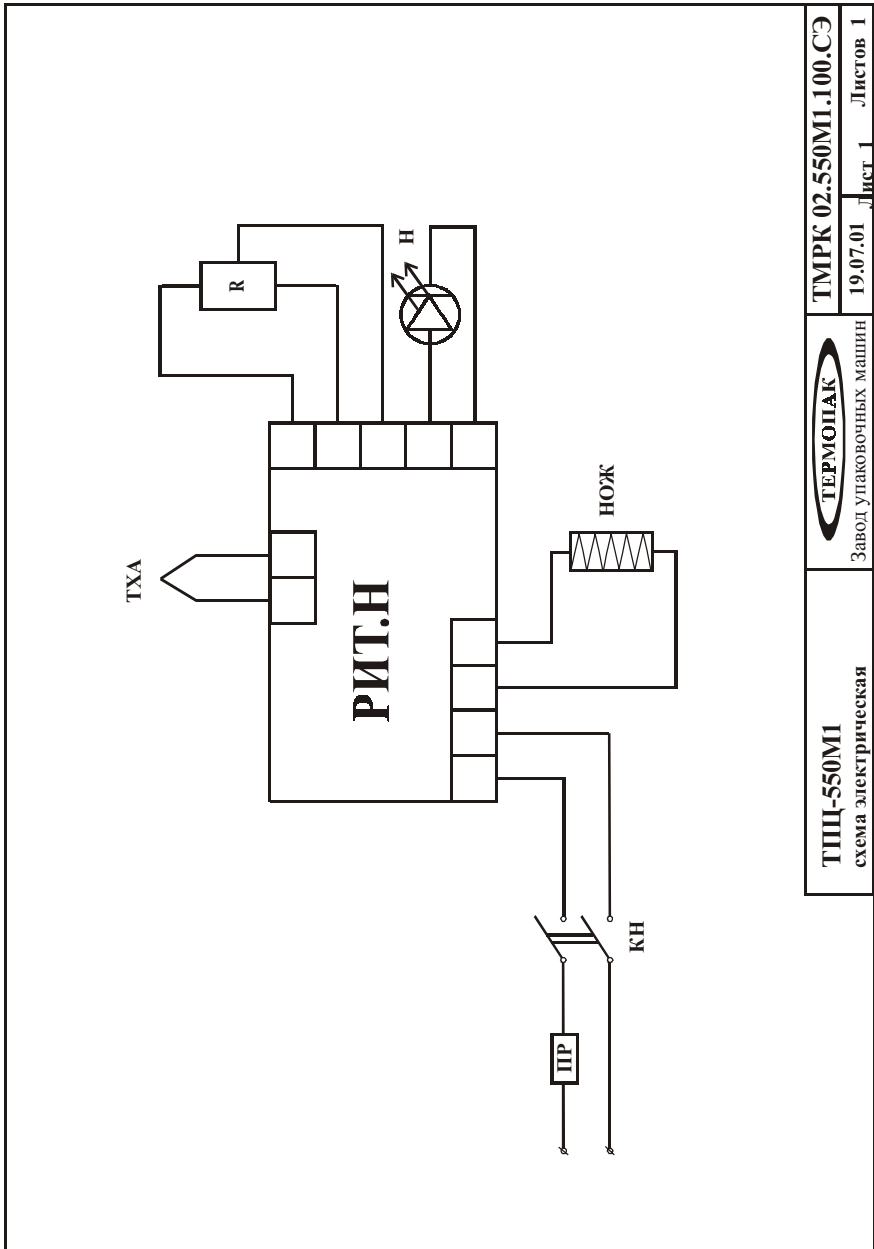
## Приложение 1. Схема заправки пленки



## Приложение 2. Схема пневматическая



### Приложение 3. Схема электрическая



**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](mailto:termopak2007@gmail.com)**