



Московский завод упаковочных машин

Упаковочный аппарат ТПЦ-550Н



Инструкция по эксплуатации



АР46

ТЕРМОПАК®

Завод—изготовитель выпускает упаковочный аппарат ТПЦ-550Н для термоусадки

Назначение аппарата

Упаковочный аппарат ТПЦ-550Н выполнен согласно ТУ—5151—004—44507007—97, 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 термоусадочную 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. Рама металлическая
2. Рольганги
вспомогательные
3. Винтовые опоры
4. Тefлонизированный
термонож*
5. Пневмоприжим
6. Рулонодержатель
верхний**
7. Передние рольганги
8. Пневморедуктор
9. Рулонодержатель
нижний**
10. Направляющий вал
11. Одиночный вал

* отдельные модификации аппарата выпускаются с импульсным термоножом, который располагается на месте прижима см.л.5

** бобины с термоленкой в комплект поставки не входят

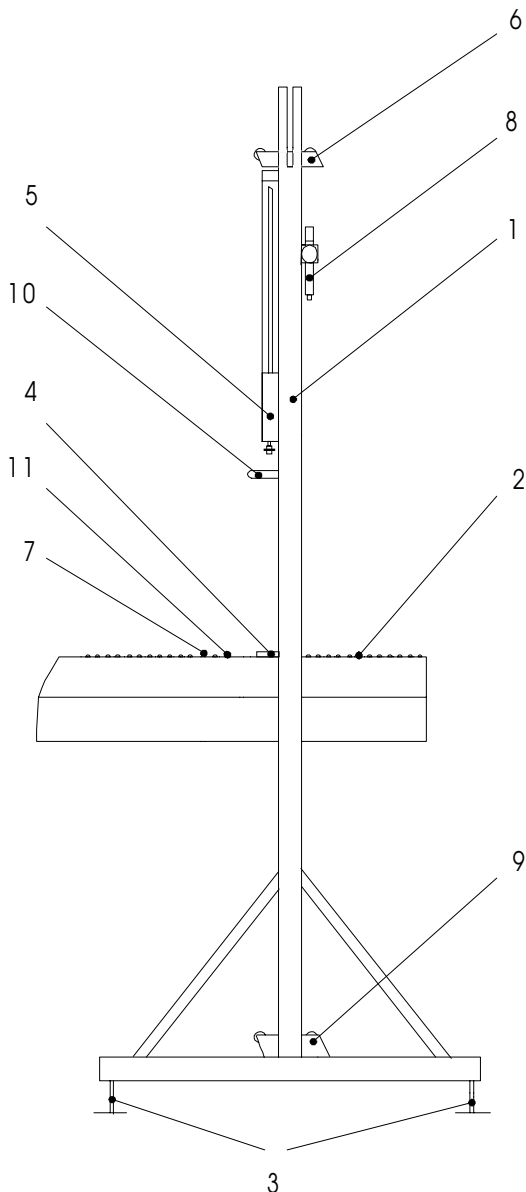


Рис. 1. Состав оборудования ТПЦ-550Н

Техническое описание

Упаковочный аппарат ТПЦ-550Н (рис. 1) представляет собой сварной металлический корпус 1, снабженный пневматическим тефлонизированным сваривающе—отрезающим ножом 4. Отдельные модификации аппарата могут выпускаться с импульсным термоножом, который располагается на месте подвижного прижима 5. Эта модификация не влияет на технические и эксплуатационные характеристики аппарата (см. п. 8.3*).

Устойчивость аппарата регулируется винтовыми опорами 3.

Формирование шва и подготовка заготовки для термоусадки производится на ролях 2, 7.

Термоусадочная пленка сматывается с рулонов, находящихся на рулонодержателях 6, 9, каждый из которых представляет собой пару параллельных валов.

Формирование шва и отрезка термоусадочной пленки осуществляется тефлонизированным термоножом 4, находящимся в пространстве между передними 2 и вспомогательными 7 ролями.

Установка и подготовка к работе

1. Аппарат следует освободить от транспортной тары, установить опоры 3 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 мм².

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. Провод «0» - желто-зеленый (евростандарт) или черный (росстандарт).

5. Включить тумблер «Сеть» (нагрев термоножа). Нож прогревать в течение 20 минут.

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

7. Установить рулон с пленкой на нижние валы 9 и вывести край пленки через щель между передними рольгангами 7 и одиночным валом 11 и вывести пленку за плоскость ножа 4.

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

9. При необходимости установить прижимной цилиндр с губчатой подушкой–насадкой (изготавливается отдельно) для фиксации упаковки во время работы термоножа (на рисунке не показан).

Порядок работы

1. Нож прогревать в течение 20 минут.
2. Установить на передние рольганги 7 продукт.
3. Продвинуть его под прижимом 5 на вспомогательные рольганги так, чтобы продукт был обернут в пленку и был виден первый вал – во избежание наезда прижима на упаковку.
4. Опустить край пленки верхнего рулона до дальнего края переднего рольганга.
5. Для следующей упаковки повторить пп. 2–4.

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 металлическими или абразивными предметами.
6. Категорически запрещается вводить руки и другие части тела в зону действия ножа.
7. Запрещается эксплуатация оборудования в неотапливаемых (ниже 16⁰С), 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–550Н	1 шт.
Винтовые опоры	4 шт.
Технический паспорт	1 шт.
Транспортная упаковка	1 шт.

Технические характеристики

Габаритные размеры	1050 x 810 x 1800 мм
Напряжение электросети	220 В x 1 фаза
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)	520 мм
Максимальная производительность	200 уп/час
Максимально допустимая температура термоножа, ограниченная стойкостью тефлонизированного покрытия	220°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, стекла, а так же упаковочные материалы.

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

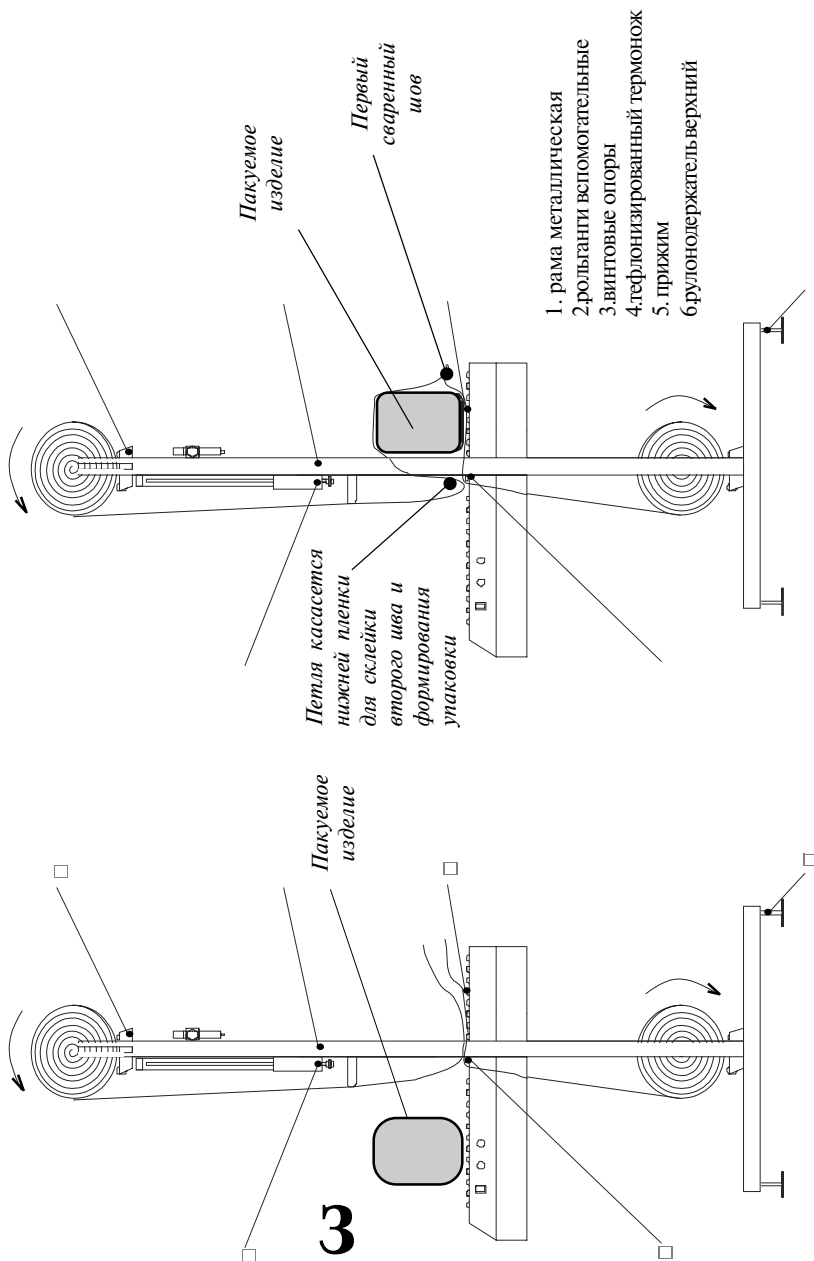
- в результате неправильной эксплуатации или непредусмотренной инструкцией применения;
- повреждения из—за удара или падения;
- неправильного подключения аппарата к электросети или другим внешним коммуникациям;
- повреждения из—за пожара, наводнения или других стихийных бедствий;
- нарушения условий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

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

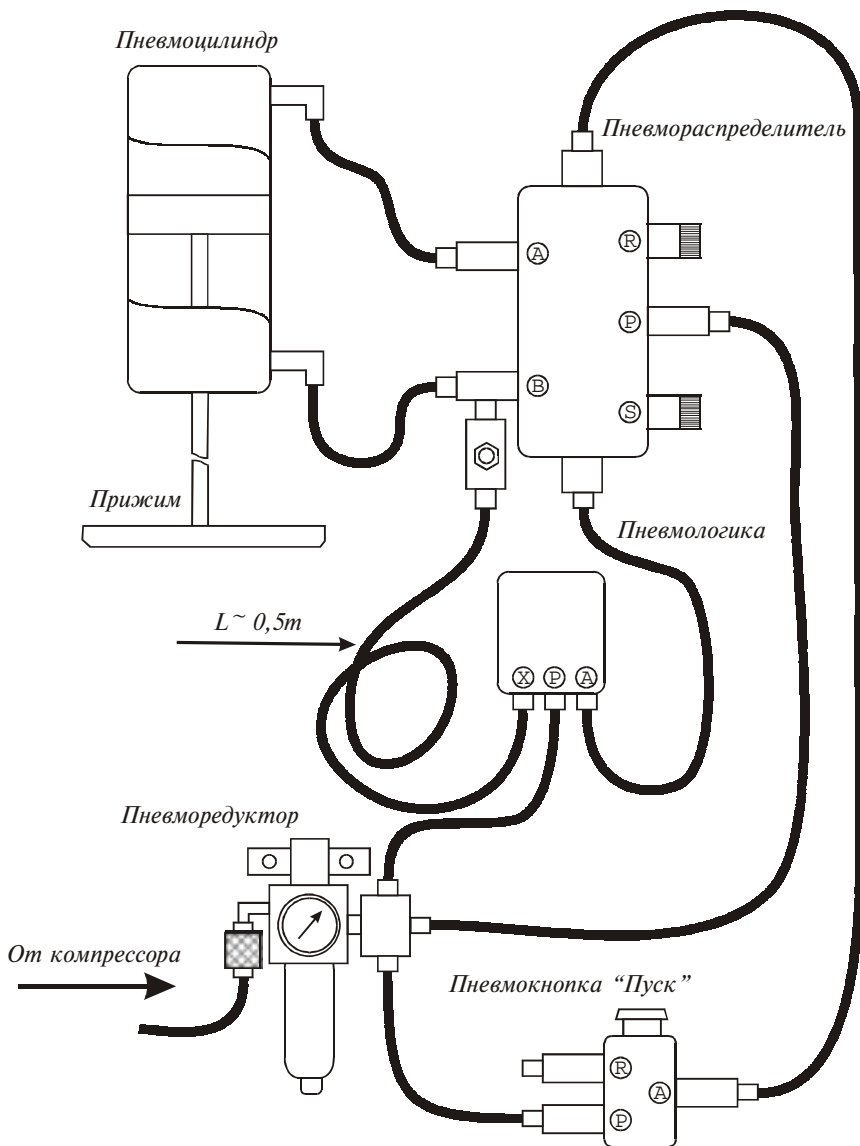
6. Завод—изготовитель оставляет за собой право определения исправности или причины неисправности в данном аппарате.

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.

Приложение 1. Схема заправки пленки



Приложение 2. Схема пневматическая



**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