



Московский завод упаковочных машин

Горизонтальный подающий конвейер ТЩЦ-550П



Инструкция по эксплуатации



ТЕРМОПАК®

Завод—изготовитель выпускает горизонтальный подающий конвейер ТПЦ-550Д2

Назначение аппарата

Горизонтальный подающий конвейер ТПЦ-550Д2 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 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

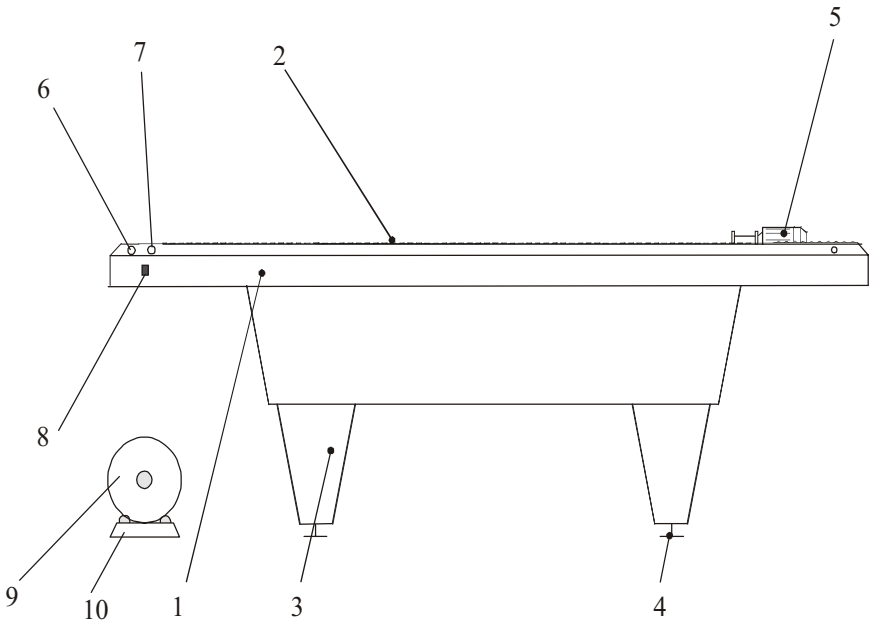


Рис. 1 Состав оборудования.

1. Сварная рама
2. Прутковый конвейер
3. Опорные стойки
4. Винтовые опоры
5. Мотор-редуктор
6. Кнопка «Пуск» конвейера
7. Кнопка «Стоп» конвейера
8. Кнопка «Сеть»
9. Рулон с термопленкой
10. Подставка с валами под термопленку

**термоусад. пленка в комплект поставки не входит*

Устройство аппарата

Горизонтальный подающий конвейер ТПЦ–550Д2 (рис. 1) представляет собой вариант аппарата серии 550.

Аппарат предназначен для заворачивания в термопленку и подачи заготовки упаковки длиномерных изделий (евровагонка, плинтуса и т.п.) в термоусадочную камеру, например ТПЦ–550Д3.

Данный аппарат является составной частью упаковочной линии ТПЦ–550Д, а также выпускается как самостоятельная единица.

Аппарат ТПЦ–550Д2 состоит из сварного металлического корпуса 1, на котором смонтирован прутковый конвейер 2 с натяжным устройством. Прутковый конвейер управляется кнопками 6, 7, вмонтированными в корпус и приводится в движение мотором-редуктором 5.

Устойчивость и уровень (горизонтальность) аппарата регулируется винтовыми опорами 4.

Термоусадочная пленка, в которую заворачивается продукция, сматывается с рулона 9, расположенного на подставке 10.

Установка и подготовка к работе

1. Аппарат следует освободить от транспортной тары и смонтировать опорные стойки 3, отрегулировать винтовыми опорами 4 уровень 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 16 мм.

4. Подключить аппарат к трехфазной электрической сети согласно соответствующего раздела «Правил эксплуатации промышленных электроустановок...», т. е. через автомат защиты АП–50 или серии АЕ (в комплект поставки не вхо-

дит) с током срабатывания 16–25А. Провод «0» – желто–зеленый (евростандарт) или черный (росстандарт). Подключение фазных проводов согласуется с направлением движения конвейера (см. п. 7).

5. Включить тумблер «Сеть» (рис.1 п.8). При включении тумблера «Сеть» загорится индикатор внутри тумблера. Нажать кнопку 6 «Пуск» (рис. 1), конвейер начнет движение. Направление движения конвейера должно быть от оператора. Если конвейер движется в обратном направлении, следует нажать кнопку 7 «Стоп», выключить тумблер «Сеть» и, обесточив аппарат, поменять порядок фаз в питающей сети (данная операция проводится однократно при первичном включении аппарата).

6. Установить рулон с пленкой 9 на нижние валы 10, вывести край пленки через передний край аппарата и растелить пленку на транспортере.

7. Аппарат готов к работе.

Порядок работы

1. Уложить продукт на пленку и завернуть по всей длине его свободными краями пленки с небольшим (10–15 см) перехлестом.

2. Завернуть торцы продукта термопленкой или оставить запас 10–15 см для спекания.

3. Включить транспортер кнопкой 6 «пуск», упаковка начнет двигаться на транспортере,

4. Выключить транспортер 2 кнопкой 7, заготовка упаковки готова для помещения в термокамеру для термоусадки.

5. Смотать с бобины достаточное количество термопленки и растелить ее на транспортере 2 и повторить п. 1–п. 6.

Выключение аппарата

1. Нажать на кнопку 7 «Стоп» (рис.1)

2. Выключить тумблер «Сеть».

3. При длительных перерывах в работе отключить аппарат от электрической сети.

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. Запрещается производить пуск транспортера 2, если в зоне его работы находится посторонний предмет или части тела.
6. Запрещается эксплуатация оборудования в неотапливаемых (ниже 16⁰С), повышено влажных, подтопляемых и аварийных помещениях.
7. **Категорически запрещается во время работы аппарата дотрагиваться руками или другими частями тела до конвейера. Вводить в зону действия конвейера руки или другие части тела и одежды, а также производить работы по наладке и монтажу, если аппарат не обесточен.**

Техническое обслуживание

Техническое обслуживание аппарата производится покупателем:

1. Один раз в неделю необходимо смазывать цепи конвейера и привода графитовой смазкой, однако, допускается применение жидких машинных масел.
2. Перед началом работы очищать конвейер и поддон термокамеры от остатков термоусадочной пленки.
3. Не реже одного раза в месяц очищать от пыли и загрязнений оребрение двигателей приводов.
4. По мере провисания цепи конвейера следует производить его подтяжку. Натяжение конвейера производить в следующем порядке:
 - Снять ролик 6.

- Ослабить два потайных винта.
- Расконтрить натяжные винты и, вывинчивая их, натягивать цепи конвейера до тех пор, пока провисание конвейера станет не более 20–50 мм. Натяжение цепей должно быть одинаковым, иначе цепь будет сильно изнашивать ведущие звездочки.

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.

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, тефлоновое покрытие ножа, нагревательные элементы (ТЕНы, лампы), стекла, нихромовую нить, а так же 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 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.

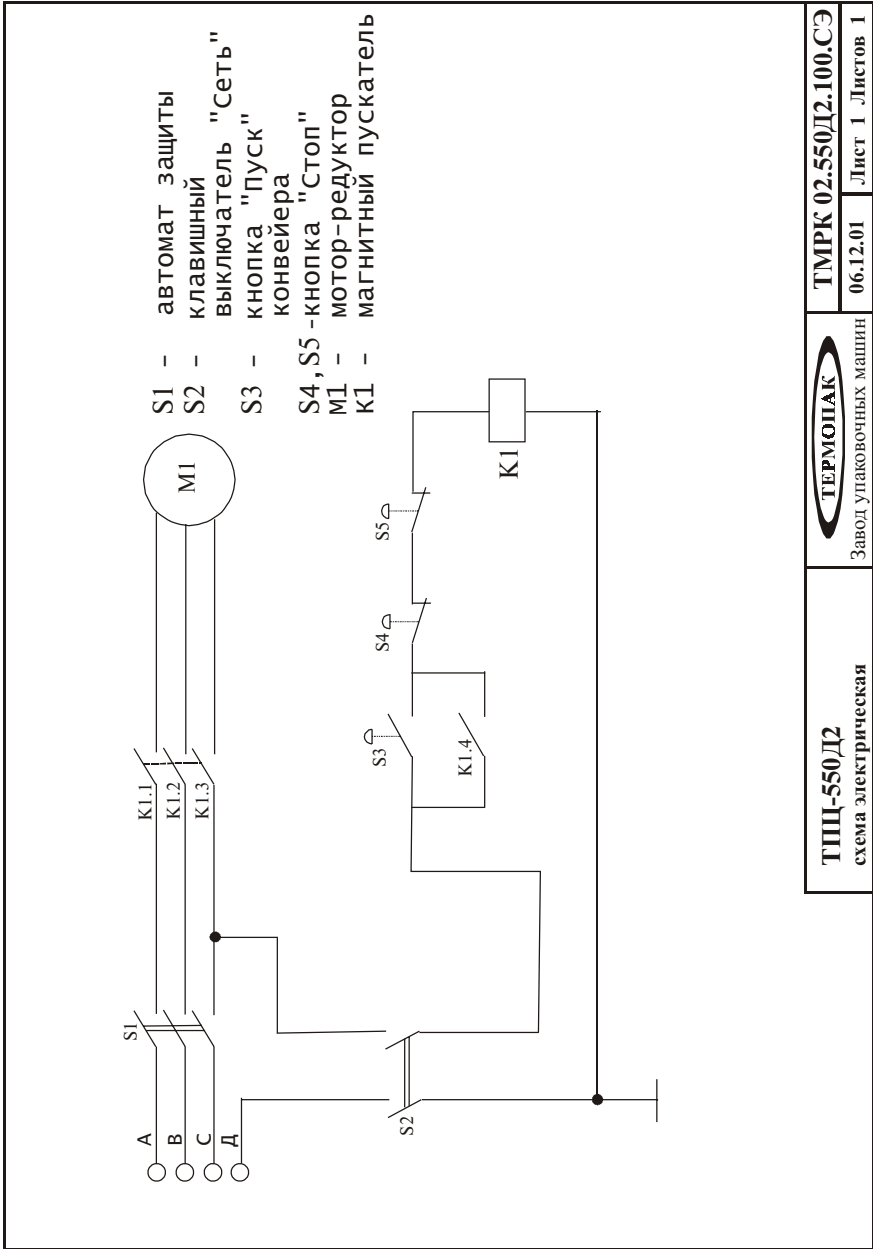
6. Завод–изготовитель оставляет за собой право определения исправности или причины неисправности в данном аппарате.

При несоблюдении настоящих правил эксплуатации, особенно при не предусмотренных 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	3000x800 x900 мм
Напряжение электросети	380 В x 3 фазы
Потребляемая мощность	1 кВт
Вес	150 кг
Климатическое исполнение по ГОСТ 15.150	УХЛ–4
Тип используемой термоусадочной пленки	ПЭ 153

Приложение 1. Схема электрическая



ТПЦ-550Д2 схема электрическая	 Завод упаковочных машин	ТМРК 02.550Д2.100.СЭ
		Лист 1 Листов 1

**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