

ТЕРМОПАК

Московский завод упаковочных машин

**Термоусадочный
упаковочный аппарат
ТПЦ-450**



**Инструкция по
эксплуатации**

ТЕРМОПАК®

1

Назначение аппарата

Термоусадочный упаковочный аппарат ТПЦ-450 выполнен согласно ТУ 5151-003-44507007-97, 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.

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

2

Состав оборудования

- | | |
|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Сборный металлический корпус 2. Термокамера 3. Опорные стойки 4. Металлическая каретка 5. Отрезной сваривающий нож 6. Подставка с бобиной тер- | <ol style="list-style-type: none"> мопленки * 7. Пульт управления 8. Циркуляционный двига- тель 9. Ручка каретки <p>* пленка в комплект по-</p> <p>ставки не входит</p> |
|--|--|

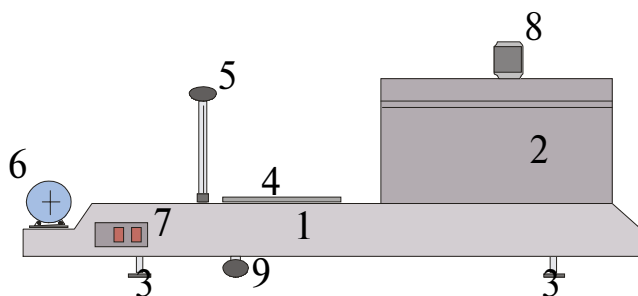


Рис. 1
Состав оборудования
ТПЦ-450

3

Устройство аппарата

Термоусадочный упаковочный аппарат ТПЦ-450 (см рис.1) представляет собой сборный металлический корпус 1, термоусадочной камерой 2, сваривающим и отрезающим термоножом 5 и металлической кареткой 4. К аппарату прилагается подставка для термопленки 6 с двумя параллельными валами, предназначенными для установки на них рулона пленки.

Сваривающий нож 5 применяется для одновременного сва

ривания двух слоев пленки и отрезания готовой заготовки упаковки от основного рулона пленки.

Режущим и одновременно сваривающим инструментом является тефлонизированный термонож.

В термокамере 2 происходит термоусаживание заготовки до готовой упаковки в процессе нахождения ее в термокамере на подвижной металлической каретке 4.

С пульта управления 7 осуществляется управление функциональными элементами аппарата, его включение и выключение.

4

Установка и подготовка к работе

Для окончательной подготовки аппарата к работе необходимо:

1. Освободить аппарат от транспортной тары, вывинтив из основания опорные стойки 3, служащие в транспортном состоянии опорно-крепежными элементами.

2. Ввинтить обратно в корпус 1 регулируемые опорные стойки 3.

3. Установить аппарат на ровную горизонтальную поверхность и отрегулировать стойками высоту нахождения аппарата над поверхностью.

4. Вставить входящую в комплект пружину в проушины термоножа и корпуса.

5. 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 (18° - 30° (С⁰)) или в условиях рабочего помещения.

6. Заземлить металлический корпус аппарата, используя винт заземления.

7. Вставить вилку в розетку.

8. Включить тумблер «Вент.», при включении тумблера «Вент.» загорается индикаторная лампа в тумблере и включается циркуляционный электродвигатель.

9. Включить тумблер «Нож», при этом включается нагрев ножа.

10. Включить тумблер «ТЭН», при этом загорится индикаторная лампа и начнут нагреваться ТЭНы камеры.

Через 15 - 20 минут температура в камере достигнет рабочей величины.

5

Порядок работы

9. Поместить рулон с пленкой на валы.

10. Расстелить пленку на каретку с запасом достаточным для заворачивания продукта.

11. Поместить продукт на каретку поверх пленки и свободным концом обернуть продукт.

12. прижать термонож к пленке на 2-3 сек.

13. Свободной рукой отделить заготовку упаковки

14. Отпустить нож и с помощью ручки подвижной каретки отправить упаковку в термокамеру.

15. Выдержать упаковку 10-20 сек (в зависимости от толщины пленки и размера упаковки) в термокамере.

16. Извлечь упаковку из термокамеры.

17. Снять готовую упаковку.

18. Повторить указанные пункты для следующей упаковки.

6

Выключение аппарата

1. Выключить тумблеры «ТЭН», «НОЖ» (см. рис. 1).

2. После выключения тумблера «ТЭН» камера начинает остывать и **только** по достижению температуры в 50°-60° С⁰ (спустя примерно 20 - 30 минут, в течение которых остывает камера, выключить тумблеры «Вент.»).

Нежелательно выключать тумблер «Вент.» при неостывшей камере, так как это приведет к перегреву циркуляционного двигателя.

7**Меры предосторожности**

В случае пропадания сетевого напряжения следует выключить аппарат (тумблеры «НОЖ», «ТЭН», «Вент.») и не производить включение до полного остывания камеры во избежание порчи перегретых теплом камеры циркуляционного мотора (в рабочем состоянии мотор охлаждается).

Для большей гарантии сохранности электрооборудования камеры в таком случае, рекомендуется снять крышу камеры, отвинтив четыре шурупа-самореза.

· **Не рекомендуется:**

1. Протирать крашенные поверхности аппарата растворителями.

2. Держать подвижную раму термоножа в опущенном состоянии более пяти секунд во избежание повышенного износа тефлонового защитного слоя.

3. Останавливать на длительное время конвейер при работающей камере, так как перегрев отрицательно сказывается на его сроке службы.

Кроме того, при последующей работе возможно прилипание пленки к горячим элементам конвейера, что приведет к снижению качества упаковки.

· **Запрещается:**

1. Работать на незаземленном аппарате.

2. Осуществлять техническое обслуживание включенного в электросеть аппарата.

3. Выдергивать провода электрокоммутации, вывинчивать крепежные и другие элементы аппарата, а так же снимать обозначающие деколи.

4. Оставлять каретку внутри камеры.

5. Очищать от нагара тефлонизированный термонож острыми металлическими предметами.

8

Техническое обслуживание

Техническое обслуживание аппарата производится покупателем.

1. Один раз в неделю необходимо смазывать подшипники каретки.

2. Новое тефлоновое покрытие наклеивается взамен старого или на него клеим МОМЕНТ, а в случае если прогар велик и сильно затронул резиновую подкладку следует аккуратно удалить старое покрытие, перевернуть подкладку, и наклеивать новое покрытие на неповрежденную сторону.

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. (Регулятор находится под днищем аппарата или в другой модификации для доступа к регулятору снять монтажный столик рядом с термоножем).

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

9

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.

10

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 так же упаковочные материалы.

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

- в результате неправильной эксплуатации или не предусмотренного инструкцией применения;
- повреждения за счет удара или падения;
- неправильного подключения аппарата к электросети или другим внешним коммуникациям;
- повреждения за счет 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.

11

Технические характеристики

Габаритные размеры	2150x810x950 мм
Напряжение электросети	220 В
Потребляемая мощность	4,8 кВт
Вес	до 95 кг
Максимальная температура в термокамере	200° С ⁰
Максимальные габариты упаковки	460x400x360 мм
Тип используемой пленки	ПЭ Термоусад.
Ширина используемой пленки	до 530 мм
Производительность	до 70 упак./час
Время непрерывной работы	8 часов

12

Комплект поставки:

1. Аппарат ТПЦ-450 1 шт.
2. Транспортная упаковка 1 шт.
3. Технический паспорт..... 1 шт.

14

Содержание:

1. Назначение аппарата.....	1
2. Состав оборудования.....	2
3. Устройство аппарата.....	2
4. Установка и подготовка к работе.....	3
5. Порядок работы.....	4
6. Выключение аппарата.....	4
7. Меры предосторожности.....	5
8. Техническое обслуживание.....	6
9. Порядок транспортировки.....	6
10. Гарантийные обязательства	7
11. Технические характеристики	8
12. Комплект поставки	8
14. Содержание	9

**Завод упаковочных машин
«ТЕРМОПАК»
Россия, г. Москва, ул. Кольская д.1
Тел./факс: (095) 189-27-84, 189-67-30**

Москва, 2000