Автомат фасовочно-упаковочный вертикального ROAL серии FZ 1200

Руководство по эксплуатации



Данные модели предназначены для эксплуатации напредприятиях
общественного питания, предприятиях торговли.
Автомат фасовочно-упаковочный вертикального типа RoalPack FZ 1200 запайка с 3 сторон,

Автомат фасовочно-упаковочный вертикального типа RoalPack FZ 1200
Оборудование предназначено для автоматической фасовки и упаковки пищевых и не пищевых продуктов и промпродуктов различных фракций: крупы, сахар, соль, макароны, специи, приправы, смеси сухих супов, какао, коллаген, крахмал, чай, кофе зерновой и молотый, конфеты, компотная смесь, метизы, медицинские порошки и таблетки, стиральные порошки, и т.д. Управление автоматом осуществляется на цифровых электронных дисплеях нижней и верхней части автомата для контроля и установки рабочих параметров. В базовую комплектацию входит: весовой дозатор, датчик фотометки, формирователь пакета. Данный вид оборудования формирует в пакет типа «Подушка». Оборудование изготовлено из нержавеющей стали.

Пределы дозирования от 25 до 1200 г
Производительность до 20 пак/мин
Точность дозирования ± 1 г
Погрешность по ГОСТ Р 8.579-2002
Максимальная загрузка бункера 45 л
В комплекте 2 формирователя пакетов, под ширину пленки 420 и 320мм
Фиксированная ширина пакета: 200 мм (для пленки шириной 420 мм) и 150 мм (для пленки шириной 320 мм).
Длина пакета регулируется от 10 мм до 280 мм.
Напряжение 220 В
Мощность 1000 Вт
Размер оборудования
760х700х2300мм (Д*Ш*В)
Вес оборудования 191 кг



Введение

Эта машина управляется микро чиповым компьютером и оснащена высокоточными датчиками. Она способна взвешивать, наполнять и упаковывать быстро и стабильно. Структура этой машины лаконична и проста, проста в использовании и способна переключать различные размеры пакетов для удовлетворения различных требований к упаковке.

Панель управления формирователя пакета



1. Кнопка опускания: Вручную оттягивает пленку вниз.
2. Кнопка запечатывания и разрезания: Вручную запечатывает и разрезает пленку.
3. Температура вертикальной запечатки: Отображение текущей или заданной температуры
4. Отображение фактической длины: Длина, которая вытянута вниз
5. Индикатор состояния нагрева вертикального уплотнения
6. Индикатор состояния нагрева горизонтального уплотнения и резки
7. Температура горизонтального уплотнения: Отображение текущей или заданной температуры
8. Индикатор готовности к работе с температурой
9. Индикатор готовности к работе
10. Дисплей установки длины
11. Кнопка увеличения температуры
12. Кнопка уменьшения температуры
13. Переключение между двумя температурными режимами
14. Кнопка увеличения длины
15. Уменьшение длины
16. Отрезать заданную длину пакета
17. Выключатель питания

Программирование автомата

Если потребуется изменить параметры работы автомата, выполните следующие действия на панели управления формирователя пакета: задержите кнопку (13) на несколько секунд, пока в окне «Температура 1» не появятся цифры «003». Переключение между настраиваемыми параметрами осуществляется разовым нажатием на кнопку (13) в меню программирования. Кнопки регулировки температуры (11/12) отвечают за регулировку изменяемых параметров. После завершения программирования нажмите кнопку (15), сохранив изменения.

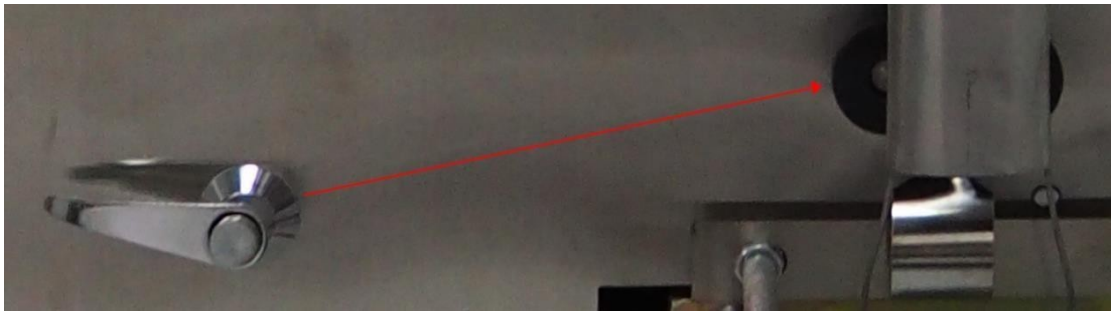
003	Время задержки протяжки пленки после сброса дозатором продукта (в случае, если продукт сильно пылящий и частицы его попадают в шов пакета, рекомендуется увеличить данный параметр до необходимого значения, чтобы дать частицам продукта осесть прежде, чем сойдутся паяльники)
004	Выбор подачи питания: 000 – Для обычного эл. двигателя 001 – Для шагового эл. двигателя
005	-
006	Последовательность действий после сброса дозатором продукта: 000 – сначала протяжка пленки, потом спайка/резка 001 – сначала спайка/резка, потом протяжка пленки
007	Скорость триггера (При наличии данной опции) 001: Быстро 000: Медленно
008	Положение срабатывания датчика триггера (при наличии данной опции) 000: триггер в центре 001: триггер сбоку
009	Скорость дополнительной вибрации воротника (при наличии данной опции)
010	Длина пакета: 000 – устанавливается в ручную на панели управления 001 – зависит от расстояния между фотометками, расположенными на пленке (при наличии данной опции)
011	Сила тока, идущая на двигатель свода паяльников, стандартная настройка 030
012	Время запайки при резке (время, на которое паяльники сходятся вплотную, запаивая шов). Формирование шва зависит от температуры паяльников и времени пайки (свода паяльников)
013	Настройка положения ножа при своде паяльников (сначала задержка для спайки, потом доведение паяльников для резки, либо сначала резка, потом задержка для спайки). Регулировать значение рекомендуется в диапазоне 40-70
014	Регулировка скорости для шагового двигателя (при наличии данной опции).
015	Настройка датчика фотометки в зависимости от ее цвета (при наличии данной опции): 000 – Срабатывание по белой метке 001 – Срабатывание по черной метке
Ошибки	E01: Время свода паяльников E02: Время протяжки пленки E03: Время развода паяльников

	E04: Ошибка резки пленки

Методы использования

1. Установка рулона пленки.
2. Установка кодирующего принтера при необходимости.
3. Установка фотодатчика при необходимости.
4. Вставьте пленку в формирователь пакетов и заправьте ее между тянущимколесиком.
5. Подключение весоизмерительной машины.
6. При необходимости подключение фотоэлектрического датчика.
7. Включите дозатор и упаковочную машину.
8. Установите температуру и дайте упаковочной машине нагреться.

9. Засыпьте сырье в дозатор.
10. Запустите дозатор, и все должно работать правильно.



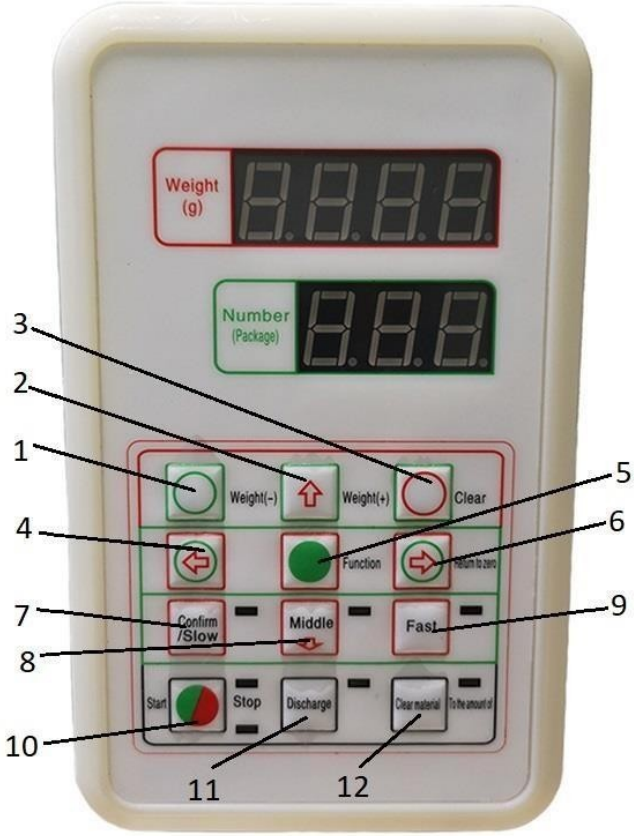
Эта ручка используется для открывания и закрывания опускающихся колес.



Таким образом вы устанавливаете стойку, фиксируя несколько болтов.



1. Предохранитель
2. Розетка для взвешивания и дозирования электроэнергии.
3. Гнездо силового кабеля для подачи питания на машину.
4. Охлаждающий вентилятор для упаковочной машины.



1./2. Регулировка веса (меньше/больше)

3. Обнуление значения весов в первомокне

4.Используется при программированиидозатора

5. Вход в меню программированиядозатора

6. Обнуление значения количества сбросовво втором окне

7. /8./9. Режимы вибрации

10. Старт/Стоп

11. Открытие заслонки на ковше

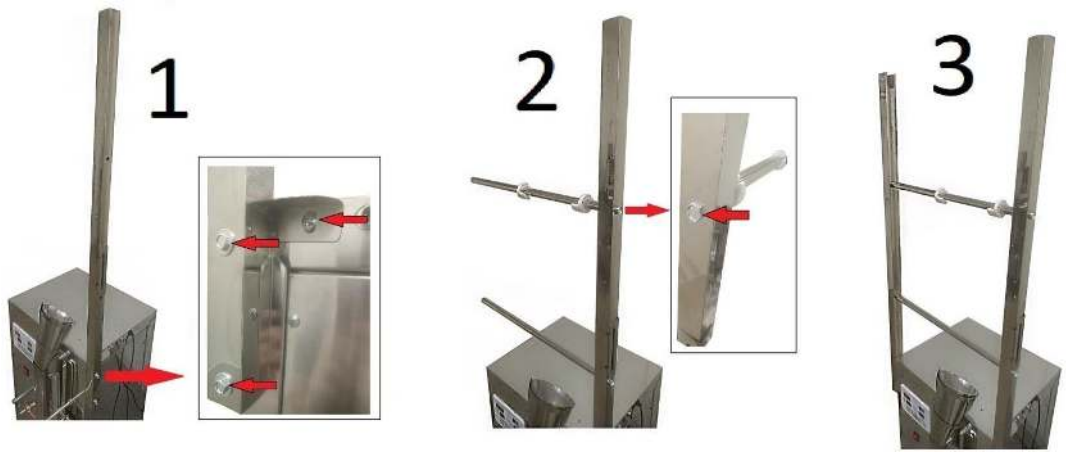
12. Очищение дозатора

Эксплуатация

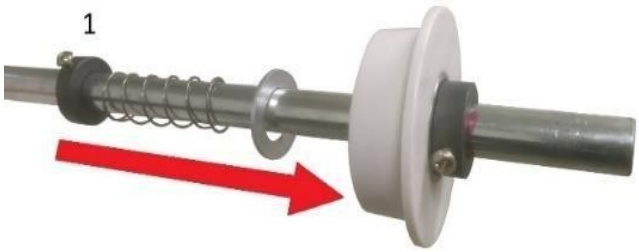
3.1 Подготовка к монтажу и монтаж

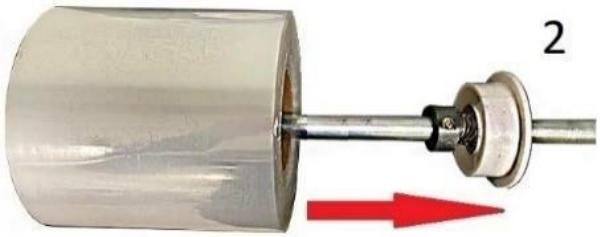
- Перед монтажом оборудования необходимо ознакомиться с руководством по эксплуатации.
- Проверить целостность упаковки, аккуратно распаковать оборудование.
- Проверьте отсутствие видимых дефектов и повреждений машины и отдельныхее частей.
- Обеспечить в непосредственной близости к месту установки оборудованиярозетку 220В с заземлением.
- Проверить целостность подключения электронных компонентов и провести протяжку всех винтовых соединений контактов, в том числе на клеммах подключения к микрокомпьютеру.
- Проверить все провода и контакты на целостность.
- Проверить все механические и подвижные части на наличие смазывающего материала.
- Устанавливается на пол производственного помещения в вертикальном положении (установка автомата под наклоном может привести к некорректной работе), на расстоянии не менее 100 мм от стен, пандусов, ступеней, прочего оборудования.

Установка мачты узла протяжки плёнки



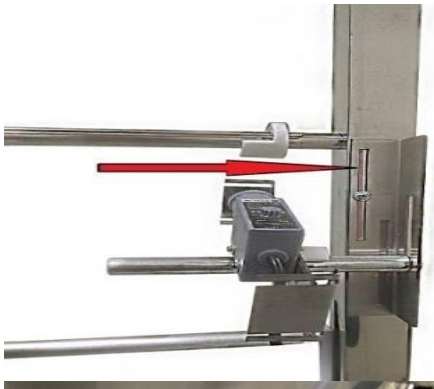
Установка ролика с плёнкой





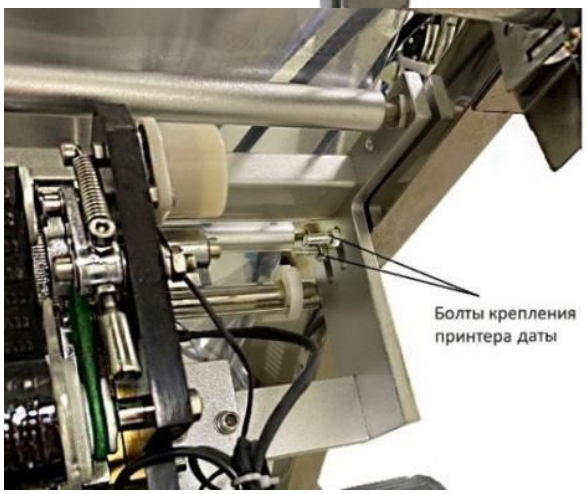


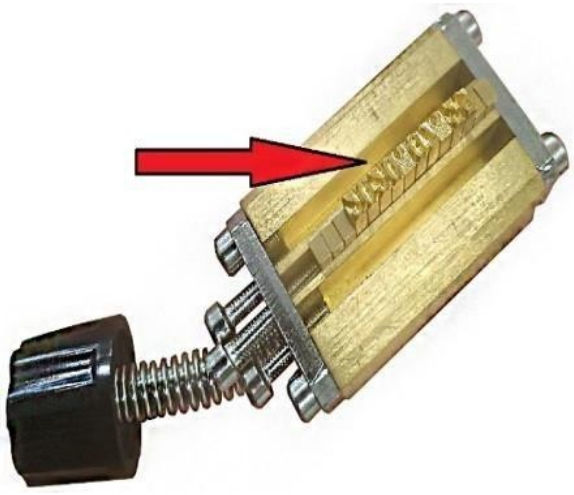
Установка датчика фотометки и датера



Датчик фотометки установить по красным ориентирам на мачте







Подключение блока управления



датера

Подключить блок управления датером при помощи разъёмов ПИН-3, ПИН-8,

ПИН-4 в соответствующиегнёзда 2, 3, 4.. Проверить предохранитель в гнезде

1.

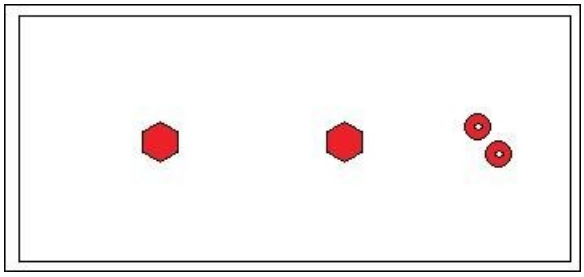


Блок управления датера

1. Регулировка температуры 2. Кнопка тестовой печати 3. Регулировка задержки печати

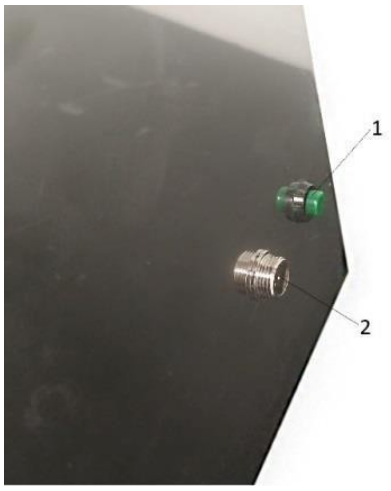
4.Включение/выключение датера

5.Включение/выключение сети

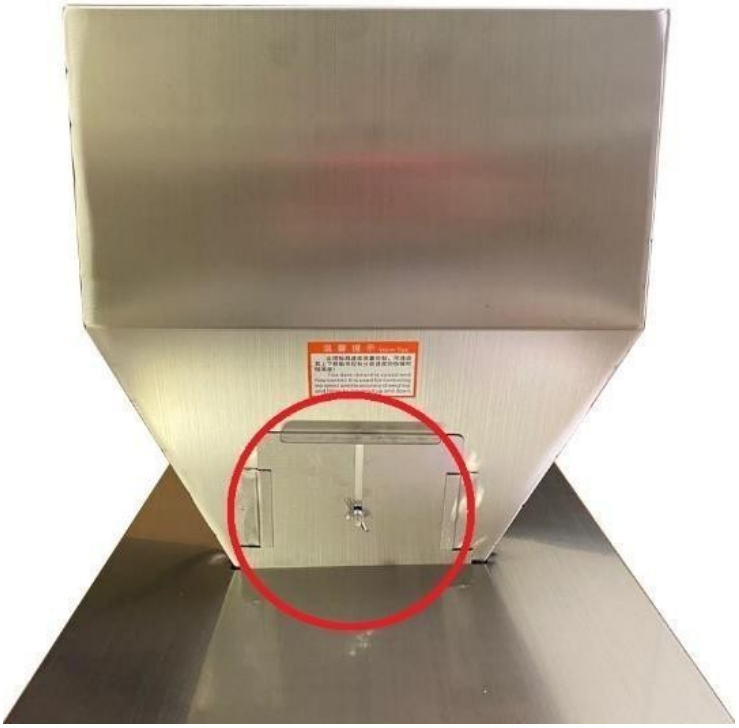


ВНИМАНИЕ! УДАЛИТЕ ТРАНСПОРТИРОВОЧНЫЕ БОЛТЫ, ОТМЕЧЕННЫЕ КРАСНОЙ КРАСКОЙ,НАХОДЯЩИЕСЯ НА НИЖНЕЙ ЧАСТИ ДОЗАТОРА!

Установить дозатор на корпус формирователя. Носик дозатора должен быть направлен в воротник. Подключить дозатор к автомату с



помощью кабеля ПИН-4.



На загрузочном бункере установлена заслонка для регулировки высоты потока продукта.

При изменении вида продукта, программных настроек или положения заслонкина загрузочном бункере необходимо сделать минимум 5 -7 сбросов для автоматической автоматической калибровки дозатора.

Программирование дозатора

Нажать и удерживать «function», на панели отобразится P000. Используя стрелки набрать P808, нажмите «Confirm». Используя стрелки набрать P660, нажмите «Confirm». На панели отобразится 5 00, используя стрелки, поставьте 501, нажмите «Confirm». Далее приведены следующие параметры таблицы.

После каждой операции подтверждайте её, нажимая «Confirm».

02	Диапазон вибрации быстрой подачи состоит из 4 цифр. Первые две цифры не могут быть выше, чем две последние цифры. например - 2032	**2032-1318**
03	Скорость вибрации быстрой подачи, это значение должно быть в серединезначения функции 02: значение функции 02 равно 2032, тогда это значениеможет быть только между 20-32	**31 - 17**
04	Величина быстрой подачи, например, установлена 010,0 г, это значение установлено на 002,5, что означает, что, когда подача ускоряется до 007,5 г, машина переходит в режим медленной скорости.	**002.5-0040**
05	Теоретическая скорость подачи, например, 6,0, является теоретической величиной 6 грамм в секунду.	**6.0-5.0**
06	Время остановки быстрой подачи, это значение сколько времени вибрационная подача переходит в состояние остановки. Например, 14 - это 14секунд, чтобы перейти в состояние остановки.	**14**
07	Диапазон вибрации медленной подачи, всего 4 цифры, это та же функция, что и у параметра 02, только скорость. Соотношение 0715	**0715-0612**
08	Скорость медленной вибрации, это значение совпадает с функцией параметра 3	**12-10**
09	Величина медленной подачи, например, установлена 010,0 г, это значение равно 000,3, что означает, что, когда медленная подача составляет 009,7 г, машина переходит в состояние толчковой подачи.	**000.3-0004**
10	Теоретическая скорость медленной подачи, например - 5,0, составляет 5 грамм в секунду. Это также теоретическое значение.	**5.0-4.0**
11	Время остановки медленной подачи, эта функция значения эквивалентна функции 6	**17**
12	Этот параметр имеет 4 цифры: A - время очистки после закрытия, B – время выборки, C - время сброса, D - время задержки открытия ковша T * 0,2 секунды.	**1111-5111**
13	Время толчкового режима, установите 5 - это толчковый режим 5 раз, самый высокий - 9 раз.	**5**

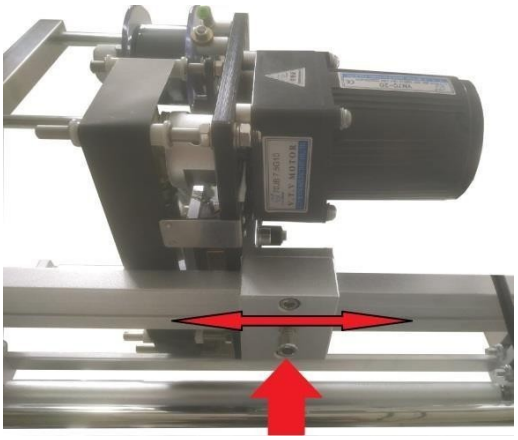
Настройка датчика фотометки



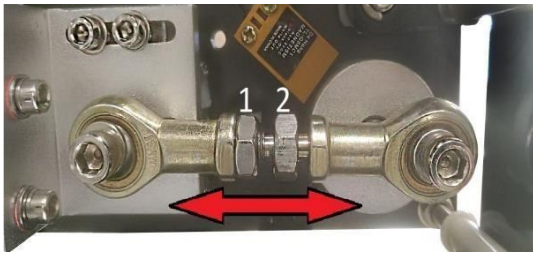
1. Индикатор
2. Регулировка чувствительности датчика
3. Зона контроля датчика
4. Прижимная пластинаплёнки
5. Регулировка положениядатчика фотометки

- Установить пленку в зону контроля датчика (3).
- Провести пленку вдоль зоны контроля датчика до зоны фотометки.
- Убедиться в том, что индикатор датчика (1) реагирует на фотометку.
- Если индикатор датчика (1) не реагирует на фотометку, настроить чувствительность датчика плавным поворотом регулятора (2), также регулировать чувствительность датчика можно перемещением вдоль планки,регулирующей расстояние от пленки до датчика.
- Фотометка расположена справа.
- Рекомендуемый размер фотометки 7 на 15 мм для пакета подушки и 7 на 10 мм для пакета саше (фотометка белого цвета на чёрном фоне/чёрного цвета на белом фоне), **фотометка красного цвета – не считывается датчиком!**

Настройка датера



Необходимое положение датера можно отрегулировать с помощью крепёжных болтов.



Регулировать степень прижима литеров кпленке можно, открутив стопорную гайку
(1) на необходимое расстояние, а после зафиксировать ее с помощью прижимнойгайки (2).



При печати даты в 2-3 строки необходимопроизвести регулировку протяжки риббона во избежание попадания использованной части риббона под литера при следующей печати.
Длина протяжки риббона настраиваетсяперемещением регулировочного винта вдоль установочного отверстия.

Заметки

1. Медленно увеличивайте настройку температуры, чтобы найти идеальную температуру для герметизации и упаковки пленочного материала. Обычно мы рекомендуем попробовать начать со 100, а затем увеличивать или уменьшать настройку в зависимости от эффекта герметизации.
2. Выровняйте пленку перед тем, как заправить ее между притягивающими колесами, попробуйте это несколько раз, чтобы найти идеальное положение дляформирователя мешков и насколько глубоко вы заправляете ее внутри притягивающих колес.
3. Всегда настраивайте длину от большого числа к меньшему.
4. Установите машину на ровную и устойчивую поверхность, чтобы добиться наилучшей точности взвешивания.

Характеристики:

Модель	**Напряжение, В**	**Количество грамм дозирования (от гри до гр)**	**Погрешность дозирования, гр**	**Габаритны еразмеры, мм**
FZ1200 (Back seal)	110V/220V	25~120 0	>1%,5g	760*700*2300

Дополнительные сведения о товаре:

Изготовитель: Китай