HURAKAN

Инструкция

КЛИПСАТОР

Модель: HKN-MS1



1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Данное оборудование используется для герметизации продолговатой эластичной упаковки с двух сторон и других процессов по герметизации с помощью специального оборудования; оно оборудовано u-образной скобой, подходящей к концам оборудования для герметизации. После затягивания скоба обеспечивает достаточную герметизацию для хранения материала. Данное оборудование необходимо для фасовочной отрасли, упаковывания плодоовощной продукции, съедобных грибов, изделий из силиконового каучука и т. д. В данном оборудовании объединены преимущества отечественных и зарубежных разработок, сочетающие технологии упаковывания потребительской продукции с надежной работой, удобной для обслуживания конструкцией и т. д.

2.КОНСТРУКЦИЯ И УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Вес оборудования составляет около 12 кг, с настольной конструкцией и блоком ручного управления. Основная конструкция приведена на рисунке 1. При воздействии на ручку (1) поворачивается коромысло (3), после чего соединитель (9) поворачивает планку (8) на 45 градусов, которая сжимает кожух в готовности к запечатыванию. В то же время пуансон (6) перемещает u-образную скобу вниз, чтобы закрепить кожух и воздействовать на форму (7). При продолжающемся давлении ручкой (1) ножки скобы будут совмещены и сжаты, и процесс герметизации таким образом будет завершен.

Стопорный винт используется для ограничения конечного положения пуансона (6), который под давлением может повредить форму.

После завершения процесса запечатывания пружина возвращает механизм в исходное положение. Во избежание повреждения деталей не отпускайте ручку и не позволяйте ей свободно отскакивать. Оборудование нельзя использовать без материала для герметизации.

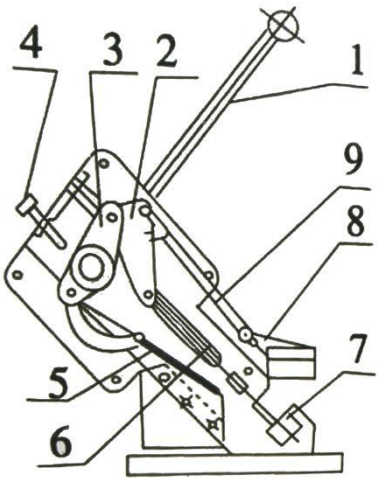
Для данного типа оборудования используется u-образная скоба серии 506 для пленки диаметром 50-240 мм.

3.ВНИМАНИЕ!

Герметизация с помощью пуансона зависит непосредственно от размеров и толщины пленки. Для обеспечения качества пользователям необходимо подобрать соответствующий тип оборудования и скобу согласно требованиям к продукции и условиями переработки.

Указание

Отрегулируйте винт согласно диаметру кожуха: по часовой стрелке для отвинчивания, против часовой стрелки для затягивания. Регулировка должна производиться исходя из формы и эластичности скобы (см. рисунок 3).



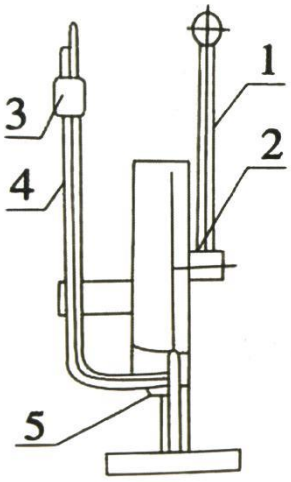


Рисунок 1

1.1. Ручка

2. Соединитель

3. Коромысло

4. Стопорный винт

5. Возвратная пружина

6. Пуансон

7. Нижняя пресс-форма

8. Пластина

9. Вспомогательный соединитель

Рисунок 2

1. Ручка

2. Уровень масла

3. Отвес

4. U-образная скоба каретки

5. Соединительная планка

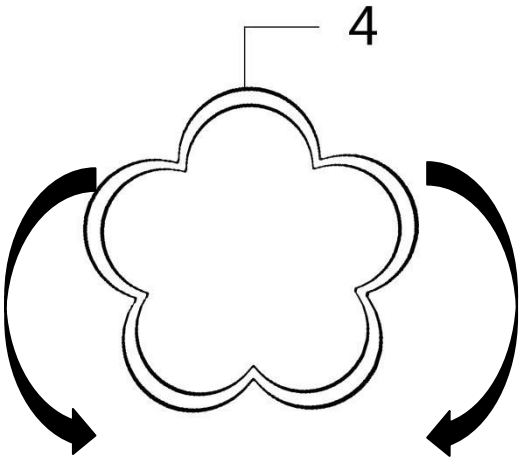


Рисунок 3