MSW®
MOTOR TECHNICS

USER MANUAL

BEDIENUNGSANLEITUNG
INSTRUKCJA OBSŁUGI
NÁVOD K POUŽITÍ
MANUEL D´UTILISATION
ISTRUZIONI PER L'USO
MANUAL DE INSTRUCCIONES
HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ
BRUGSANVISNINGENKEL
KÄYTTÖOHJE
GEBRUIKSAANWIJZING
BRUKSANVISNING
INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO
POUŽÍVATEĽSKÁ PRÍRUČKA
РЪКОВОДСТВО ЗА УПОТРЕБА
ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ
UPUTE ZA UPORABU
NAUDOJIMO INSTRUKCIJA
MANUAL DE UTILIZARE
NAVODILA ZA UPORABO

MONO SOLAR MODULE WITH PURE SINE WAVE INVERTER

EXPONDO.COM

DE	Produktname	Plastiktüte Vertikale Siegelmaschine
EN	Product name	Continuous Sealing Machine
PL	Nazwa produktu	Zgrzewarka ciągła
CZ	Název výrobku	Kontinuální těsnicí stroj
FR	Nom du produit	Machine de scellage continue
IT	Nome del prodotto	Macchina sigillatrice continua
ES	Nombre del producto	Máquina de sellado continuo
HU	Termék neve	Folyamatos tömítőgép
DA	Produktnavn	Kontinuerlig forsegling maskine
FI	Tuotteen nimi	Jatkuva sinetöintikone
NL	Productnaam	Continue sealmachine
NO	Produktnavn	Kontinuerlig forseglingsmaskin
SE	Produktnamn	Kontinuerlig förseglingsmaskin
PT	Nome do produto	Máquina de vedação contínua
SK	Názov produktu	Kontinuálny tesniaci stroj
BG	Име на продукта	Машина за непрекъснато запечатване
EL	Όνομα προϊόντος	Μηχανή συνεχούς σφράγισης
HR	Naziv proizvoda	Kontinuirana zapečatna mašina
LT	Produkto pavadinimas	Nuolatinio sandarinimo mašina
RO	Numele produsului	Mașină de etanșare continuă
SL	Ime izdelka	Stroj za neprekinjeno tesnjenje

DE Modell | **EN** Product model | **PL** Model produktu | **CZ** Model výrobku | **FR** Modèle | **IT** Modello | **ES** Modelo | **HU** Modell | **DA** Model | **FI** Tuotteen malli | **NL** Productmodel | **NO** Produktmodell | **SE** Produktmodell | **PT** Modelo do produto | **SK** Model | **BG** Модел на продукт | **EL** Μοντέλο προϊόντος | **HR** Model proizvoda | **LT:** Gaminio modelis | **RO:** Model de produs | **SL:** Model izdelka	MSW-CSMH-100
DE Hersteller | **EN** Manufacturer | **PL** Producent | **CZ** Výrobce | **FR** Fabricant | **IT** Produttore | **ES** Fabricante | **HU** Termelő | **DA** Producent | **FI** Valmistaja | **NL** Producent | **NO** Produsent | **SE** Tillverkare | **PT** Fabricante | **SK** Výrobca | **BG** Производител | **EL** Κατασκευαστής | **HR** Proizvođač | **LT** Gamintojas | **RO** Producător | **SL** Proizvajalec	expondo Polska sp. z o.o. sp. k.
DE Anschrift des Herstellers | **EN** Manufacturer Address | **PL** Adres producenta | **CZ** Adresa výrobce | **FR** Adresse du fabricant | **IT** Indirizzo del produttore | **ES** Dirección del fabricante | **HU** A gyártó címe | **DA** Producentens adresse | **FI** Valmistajan osoite | **NL** Adres producent | **NO** Produsentens adresse | **SE** Tillverkarens adress | **PT** Endereço do fabricante | **SK** Adresa výrobcu | **BG** Адрес на производителя | **EL:** Διεύθυνση κατασκευαστή | **HR** Adresa proizvođača | **LT** Gamintojo adresas | **RO** Adresa producătorului | **SL** Naslov proizvajalca	ul. Nowy Kisielin – Innowacyjna 7, 66-002 Zielona Góra | Poland, EU

Diese Bedienungsanleitung wurde für Sie maschinell übersetzt. Wir arbeiten kontinuierlich daran, eine akkurate Übersetzung zu liefern. Allerdings ist keine maschinelle Übersetzung perfekt. Die offizielle Bedienungsanleitung ist die englische Version. Etwaige Abweichungen oder Unterschiede in der Übersetzung sind weder bindend noch haben sie eine rechtliche Wirkung für die Einhaltung oder Durchsetzung von Vorschriften. Sollten Fragen zur Genauigkeit der Informationen in der Bedienungsanleitung aufkommen, beziehen Sie sich bitte auf die englische Version dieser Inhalte. Sie ist die offizielle Version.

Technische Daten

des Parameters Beschreibung	des Parameters Wert
Produktname	Kontinuierliche Siegelmaschine
Modell	MSW-CSMH-100
Nennspannung [V] / Frequenz [Hz]	230 / 50
Nennleistung [W]	500
Temperaturbereich [°C]	0-300
Abmessungen [Breite x Tiefe x Höhe; mm]	820 x 500 x 300
Gewicht [kg]	18,7

1. Produkt Zweck:

Dieses Produkt ist für die Versiegelung von Kunststofffolien und die Herstellung von Beuteln bestimmt. Es findet breite Anwendung in Branchen wie Lebensmittel, Pharmazeutika, Chemikalien, Produkte des täglichen Bedarfs, Saatgut und mehr. Sie dient als ideale Verschlusslösung für die Verpackung von Chargenprodukten in Fabriken, Geschäften und ähnlichen Umgebungen.

2. Sicherheitshinweise:

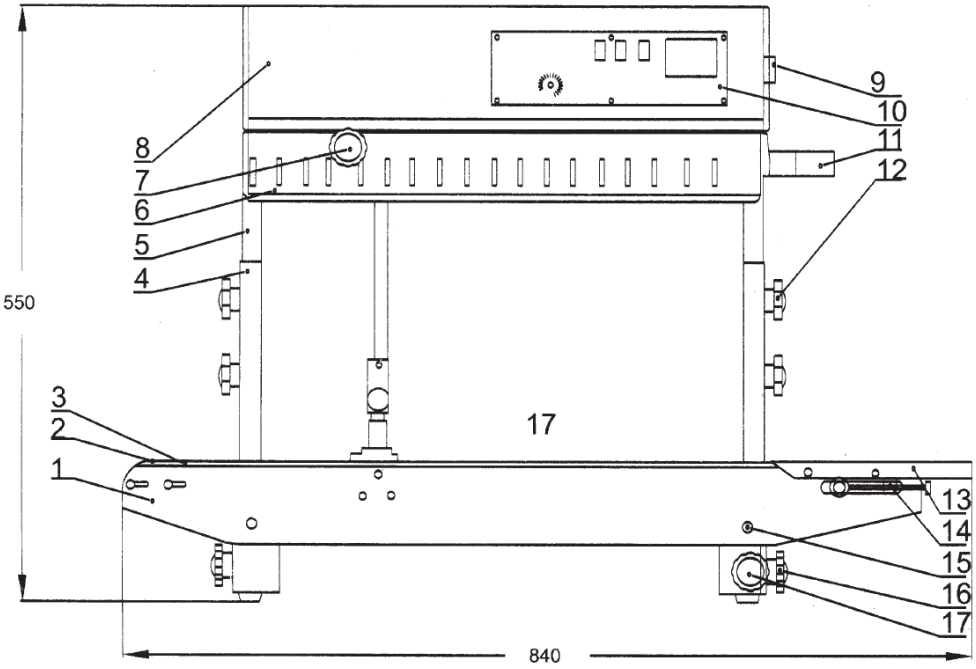
1. **Stromversorgung:**
   - Vergewissern Sie sich, dass das Gerät mit dem richtigen Strom versorgt wird, um Fehler zu vermeiden.
   - Die Maschine wird mit einem einphasigen Dreileiternetz betrieben. Die gelben und grünen Drähte sind Erdungsdrähte und müssen unabhängig voneinander und sicher geerdet werden. Sie sollten nicht entfernt werden.
2. **Verhindern Sie Druck auf Stromleitungen:**
   - Vermeiden Sie Druck auf die Stromleitungen und bewahren Sie sie ordentlich auf, wenn sie nicht gebraucht werden.
3. **Elektrische Sicherheit:**
   - Vermeiden Sie es, nach dem Einschalten des Geräts elektrische Geräte zu berühren.
   - Berühren Sie keine beweglichen Teile, während die Maschine in Betrieb ist, um Verletzungen zu vermeiden.
   - Vermeiden Sie während des Betriebs den Kontakt mit dem Heizblock, um Verbrennungen zu vermeiden.
4. **Betriebsbedingungen:**
   - Verwenden Sie das Gerät nicht in korrosiven oder feuchten Umgebungen.
5. **Warnung vor Änderungen:**
   - Ändern Sie keine Teile der Maschine ohne entsprechende Genehmigung.
6. **Reinigung und Pflege:**
   - Halten Sie die Maschine sowohl innen als auch außen sauber. Entfernen Sie regelmäßig alle Verunreinigungen oder Partikel vom Dichtungsband.
7. **Bei Nichtgebrauch ausschalten:**
   - Schalten Sie das Gerät aus, wenn es nicht benutzt wird.
8. **Handbuch-Referenz:**
   - Bewahren Sie das Benutzerhandbuch zum späteren Nachschlagen auf.

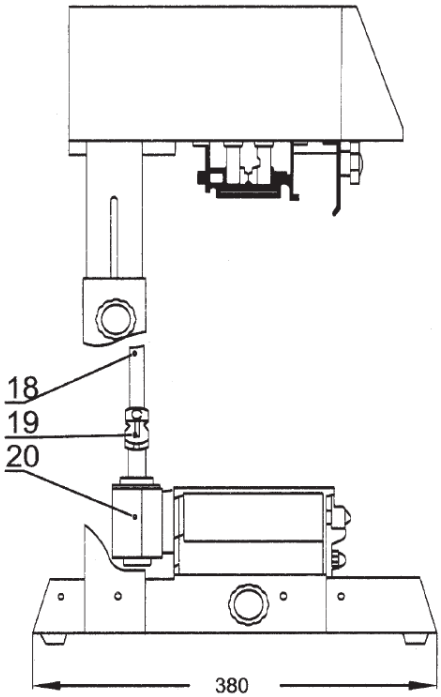
3. Leistungsmerkmale:

1. **Elektronische Konstanttemperaturregelung:**

- Die Maschine verfügt über eine elektronische Konstanttemperaturregelung und einen stufenlos einstellbaren Antriebsmechanismus.
- Sie ist in der Lage, Folienbeutel aus verschiedenen Materialien zu verschließen und kann ohne Begrenzung der Schweißlänge in verschiedenen Verpackungslinien eingesetzt werden.
- Die Maschine ist bekannt für ihre hohe kontinuierliche Versiegelungsleistung, zuverlässige Versiegelungsqualität, vernünftige Struktur und komfortable Bedienung.

4. Hauptstruktur und Funktionsprinzip





1. Förderplattform
2. Vorderrad des Förderbandes
3. Förderband
4. Feste Unterstützung
5. Gleitende Stütze
6. Schutzbrief
7. Rändelrad-Einstellknopf
8. Gehäuse
9. Luftschalter
10. Kontrollschalter
11. Einspeisung Eingang
12. Befestigungsknopf
13. Arbeitstisch
14. Einstellknopf für das Förderband
15. Mutter anziehen
16. Horizontaler Befestigungsknopf der Förderplattform
17. Maschinengestell
18. Vertikale Welle
19. Kardangelenk Montage

20. Kegelradsatz

Wenn der Strom eingeschaltet wird, erzeugt das elektrische Heizelement Wärme, wodurch die Temperatur des oberen und unteren Heizblocks schnell ansteigt. Stellen Sie den Temperaturregler auf den gewünschten Wert und den Drehzahlregler auf die gewünschte Drehzahl ein.

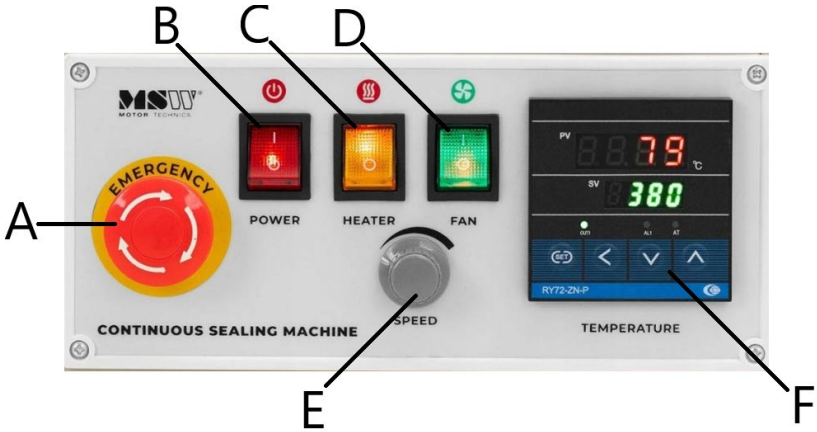
Der zu versiegelnde Kunststoffbeutel wird über das Förderband in die Mitte der laufenden oberen und unteren Siegelbänder befördert. Der Beutel wird dann in den Heizbereich transportiert, wo er von den oberen und unteren Verschlussbändern zusammengehalten wird. Die Kunststofffolie wird durch das Pressrad gepresst und nach Erwärmung und Erweichung miteinander verbunden.

Der versiegelte Teil des Plastikbeutels wird unter dem Einklemmen durch die Verschlussbänder zur Kühlung und Formgebung in den Kühlbereich geleitet. Das Rändelrad rollt den versiegelten Teil des Plastikbeutels zu Streifen oder überlappenden Kurven.

Die Antriebskomponente der Versiegelungsmaschine wird von einem Motor angetrieben, der den Betrieb des Versiegelungsbandes, des Führungsbandes und des Förderbandes über ein Getriebe synchronisiert.

5. Methode verwenden

Bedienfeld des Schaltkastens



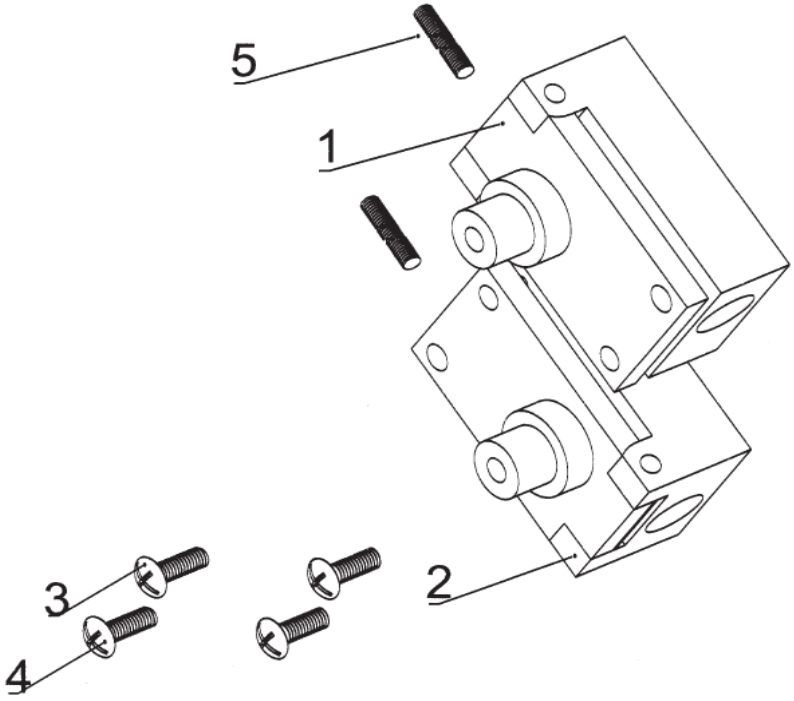
A	Not-Aus-Schalter
B	Netzschalter
C	Heizungsschalter

D	Lüfterschalter
E	Einstellung der Geschwindigkeit
F	Einstellung der Heißsiegeltemperatur

Vorbereitungen, Einstellungen und Kontrollen vor der Verwendung

- Die Maschine ist mit einem dreipoligen Stecker mit Gehäuseerdung ausgestattet. Stellen Sie sicher, dass während des Betriebs eine ordnungsgemäße Erdung vorhanden ist, um einen sicheren Betrieb zu gewährleisten.
- Wenn Sie das Gerät zum ersten Mal benutzen oder nachdem es längere Zeit nicht benutzt wurde, kann das elektrische Heizelement Feuchtigkeit absorbiert haben. Heizen Sie in diesem Fall das Gerät einige Minuten lang bei niedriger Temperatur vor, bevor Sie den normalen Betrieb aufnehmen.
- Passen Sie die Höhe und Position der Förderplattform an die Verpackungsanforderungen an.
- Stellen Sie die Position des Einfüllstutzens entsprechend den Umrissmaßen der Schweißlinie und der Beutelöffnung ein.

Einstellung des Einstellblocks der angetriebenen Riemenscheibe



1	Sitz des angetriebenen Rades

2 Sitz der angetriebenen Riemenscheibe
3/4 Justierschraube
5 Feder

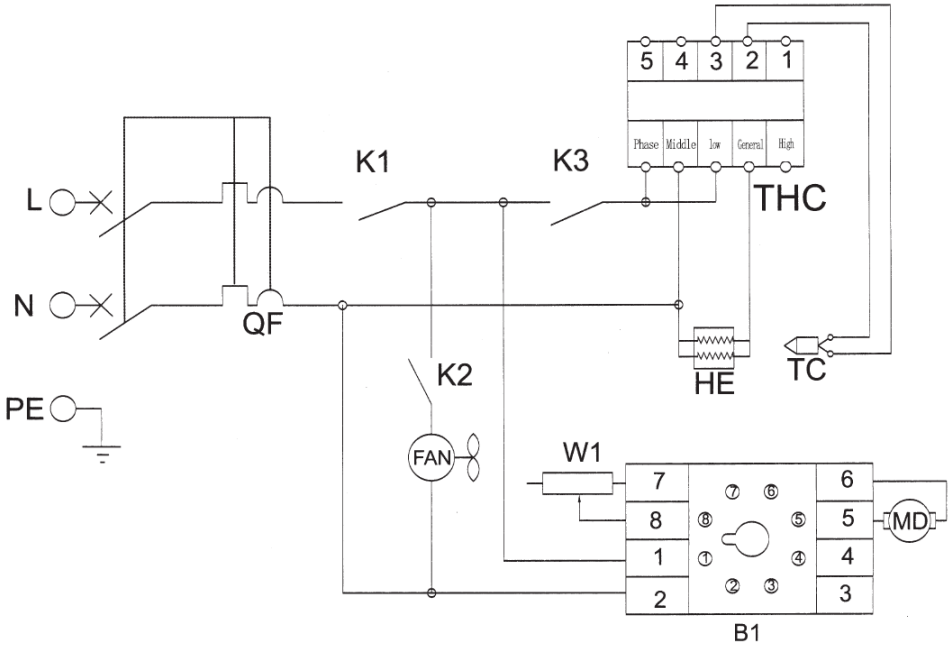
Startverfahren:

1. **Einschalten**: Schalten Sie den Strom ein und drücken Sie den Startschalter. Die Kontrollleuchte leuchtet auf. Stellen Sie die Geschwindigkeit mit der Geschwindigkeitstaste ein. Alle antreibenden Teile laufen synchron.
2. **Rändelrad-Einstellung**: Stellen Sie den Druck auf das Rändelrad mit der Feineinstellung des Rändelradknopfes ein. Wenn der Druck richtig eingestellt ist, ziehen Sie die Endschraube fest.
3. **Heizungsschalter**: Schalten Sie die Heizung ein, und das grüne Licht des elektronischen Temperaturreglers leuchtet auf. Stellen Sie die Temperatur des Reglers entsprechend dem Material und der Dicke des Verpackungsbeutels ein. Beginnen Sie beim Vorheizen mit niedriger Drehzahl.
4. **Kühlgebläse**: Je nach Material und Dicke des Plastikbeutels entscheiden Sie, ob es notwendig ist, das Gebläse zur Kühlung zu aktivieren.
5. **Verschließvorgang**: Stellen Sie den Einfüllstutzen ein und positionieren Sie die zu versiegelnde Beutelöffnung. Wenn das Verschlussband den Beutel erfasst, bewegt es sich automatisch vorwärts. Achten Sie darauf, den Beutel nicht zu stoßen oder zu blockieren, um ein falsches Verschließen oder Fehler zu vermeiden.
6. **Beseitigen von Hindernissen**: Wenn sich schmutzige Materialien auf dem Dichtungsband oder dem Heizblock befinden, halten Sie das Gerät an und entfernen Sie diese vorsichtig, da hohe Temperaturen Verbrennungen verursachen können.

Anhalteverfahren:

1. **Einstellknopf**: Bevor Sie die Maschine anhalten, drehen Sie den Einstellknopf auf Null zurück.
2. **Lüfter**: Schalten Sie den Lüfter ein, um das System zu kühlen. Der Temperaturzeiger beginnt zu sinken.
3. **Dichtungsband läuft**: Lassen Sie das Dichtungsband laufen, bis die Temperatur unter 100°C fällt.

6. Elektrischer Schaltplan



QF	Stromkreisunterbrecher	**THC**	Temperaturkontrolle
K1	Netzschalter	**TC**	Thermisches Paar
K2	Lüfterschalter	**HE**	Heizungsrohr
K3	Thermisch dichtender Schalter	**W1**	Potentiometer
MD	Gleichstrommotor	**B1**	Hochgeschwindigkeitsbrett
FAN	Axiallüfter		

Fehlerbehebung

Störung	Verursacht	Fehlerbehebung
Das Dichtungsband weicht ab	Die Welle des Antriebsrades und die Welle des angetriebenen Rades sind nicht parallel.	Stellen Sie die beiden Einstellschrauben am Sitz des angetriebenen Rades so ein, dass keine Abweichung entsteht.
Das Dichtungsband ist leicht zu brechen	1. Das Dichtungsband ist zu fest. 2. Das Dichtungsband weicht ab. 3. Das Siegelband hat Falten. 4. Die Dichtfläche ist mit einem Film oder anderen Verschmutzungen auf der Oberfläche verklebt. 5. Das Dichtungsband ist leicht verbrannt.	1. Stellen Sie die vertikale Einstellschraube am Sitz des angetriebenen Rades ein, um sicherzustellen, dass das Dichtungsband richtig gespannt ist. 2. Siehe den obigen Punkt. 3. Der Falz des Dichtungsbandes ist zu entfernen. 4. Entfernen Sie die Gegenstände, die auf der Oberfläche des Dichtungsbandes kleben. 5. Der Abstand zwischen den Heizblöcken ist zu klein oder die Temperatur ist zu hoch.
Die Rändelung ist nicht eindeutig	1. Das Rändelrad nutzt sich ab. 2. Die Druckfeder des Rändelradsitzes ist nicht angezogen.	1. Das Rändelrad auswechseln. 2. Stellen Sie die Druckfeder des Rändelradsitzes ein.
Während der Beförderung stößt das Dichtungsband auf Widerstand.	Der Abstand zwischen den Heiz- oder Kühlplatten ist zu gering oder die Reibung ist zu hoch.	Der Abstand zwischen den Heiz- bzw. Kühlbrettern muss so gewählt werden, dass der Abstand zwischen den beiden Siegelbändern etwa der Dicke einer Lage Packsack entspricht, um die Festigkeit des Siegels und die Klarheit der Rändelung zu gewährleisten, ohne die beiden Enden des Siegelteils

		zu stark zu verlängern.
Wenn sich der Packsack zum mittleren Pressrad oder Rändelrad bewegt, kommt es zum Blockieren oder Einrollen in das Rad.	Der Druck des mittleren Pressrads oder Rändelrads ist zu hoch.	1. Der Druck des mittleren Pressrads oder des Rändelrads muss angemessen sein, so dass der Abstand zwischen den beiden Siegelbändern etwa der Dicke einer Schicht des Verpackungsbeutels entspricht, um die Festigkeit der Siegelung und die Klarheit der Rändelung zu gewährleisten, ohne die beiden Enden des Siegelteils zu sehr zu verlängern. 2. Nach Abschluss der Intervalleinstellung stellen Sie die Begrenzungsschraube ein.
Das Förderband weicht ab	Die Antriebsrollenwelle und die mittlere Rollenwelle sind nicht parallel.	Stellen Sie die beiden Stellschrauben der angetriebenen Rollenwelle (vordere Welle) an der Förderplattform ein.
Das Förderband ist nicht synchron mit dem Dichtungsband	Das Förderband ist nicht gestrafft.	1. Ziehen Sie die Ketten der Antriebsrollenwelle (vordere Welle) und der mittleren Welle ordnungsgemäß an. 2. Richten Sie das Förderband richtig aus.

This User Manual has been translated for your convenience using machine translation. Reasonable efforts have been made to provide an accurate translation; however, no automated translation is perfect nor is it intended to replace human translators. The official User Manual is the English version. Any discrepancies or differences created in the translation are not binding and have no legal effect for compliance or enforcement purposes. If any questions arise related to the accuracy of the information contained in the User Manual, please refer to the English version of those contents which is the official version.

Technical data

Parameter description	Parameter value
Product name	Continuous Sealing Machine
Model	MSW-CSMH-100
Rated voltage [V~] / Frequency [Hz]	230 / 50
Rated power [W]	500
Temperature range [°C]	0-300
Dimensions [Width x Depth x Height; mm]	820 x 500 x 300
Weight [kg]	18.7

1. Product Purpose:

This product is designed for plastic film sealing and bag making. It is widely applicable in industries such as food, pharmaceuticals, chemicals, daily products, seeds, and more. It serves as an ideal sealing solution for batch product packaging in factories, stores, and similar environments.

2. Safety Notes:

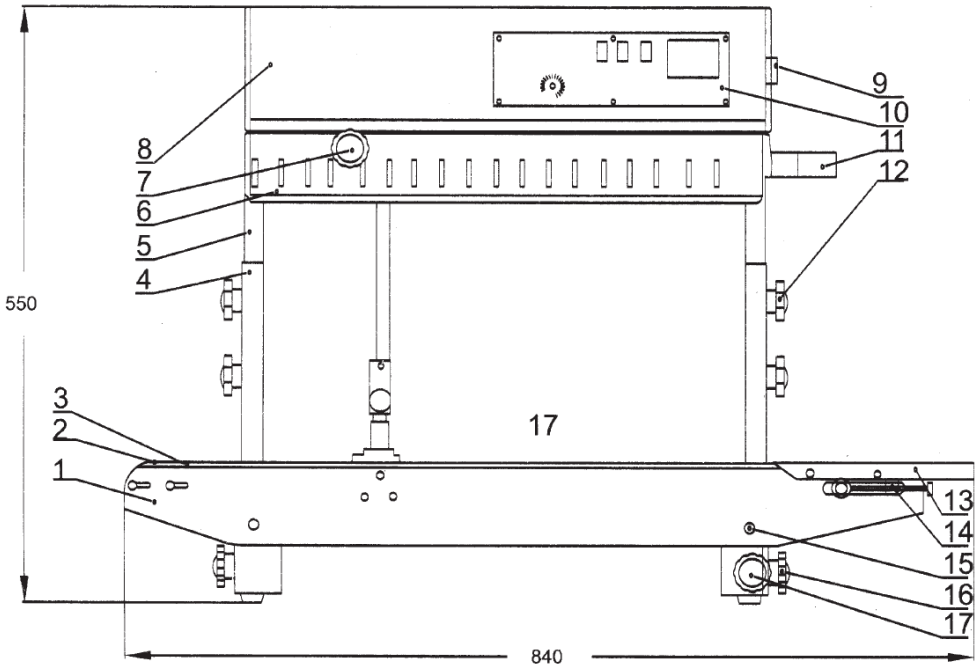
1. **Power Supply:**
   - Confirm the correct power supply type for the machine to avoid any errors.
   - The machine uses a single-phase three-wire power. The yellow and green wires are grounding wires and must be grounded independently and securely. They should not be removed.
2. **Prevent Pressure on Power Lines:**
   - Avoid placing pressure on power lines, and neatly store them when not in use.
3. **Electrical Safety:**
   - Once the power is switched on, avoid touching any electrical devices.
   - Do not touch any moving parts while the machine is operating to prevent injury.
   - Avoid contact with the heating block during operation to prevent burns.
4. **Operating Conditions:**
   - Do not use the machine in corrosive or humid environments.
5. **Modification Warning:**
   - Do not change any parts of the machine without proper authorization.
6. **Cleaning and Maintenance:**
   - Keep the machine clean both inside and outside. Remove any debris or particles from the sealing tape regularly.
7. **Power Off When Not in Use:**
   - Switch off the machine when it is not being used.
8. **Manual Reference:**
   - Keep the user manual handy for future reference.

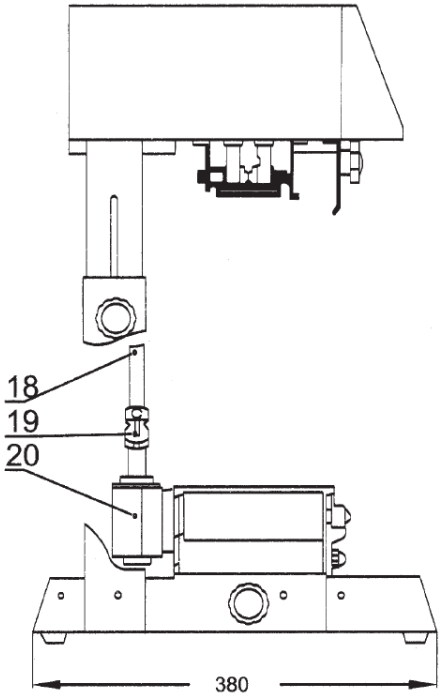
3. Performance Features:

1. **Electronic Constant Temperature Control:**
   - The machine uses an electronic constant temperature control device and a stepless adjustment driving mechanism.
   - It is capable of sealing plastic film bags made from various materials and can be used with various packaging flow lines without a limit on sealing length.

- The machine is known for its high continuous sealing efficiency, reliable sealing quality, reasonable structure, and convenient operation.

4. Main structure and working principle





1. Conveying platform
2. Conveyor belt front wheel
3. Conveyor belt
4. Fixed support
5. Sliding support
6. Protection cover
7. Knurling wheel adjusting knob
8. Housing
9. Air switch
10. Control switch
11. Feeding inlet
12. Fastening knob
13. Working table
14. Conveyor belt adjusting knob
15. Tightening nut
16. Conveying platform horizontal fastening knob
17. Machine frame
18. Vertical shaft
19. Universal joint assembly

20. Bevel gear assembly

When the power is switched on, the electric heating element generates heat, causing the temperature of the upper and lower heating blocks to rise rapidly. Adjust the temperature controller to the required value and the speed adjustment control to the desired speed.

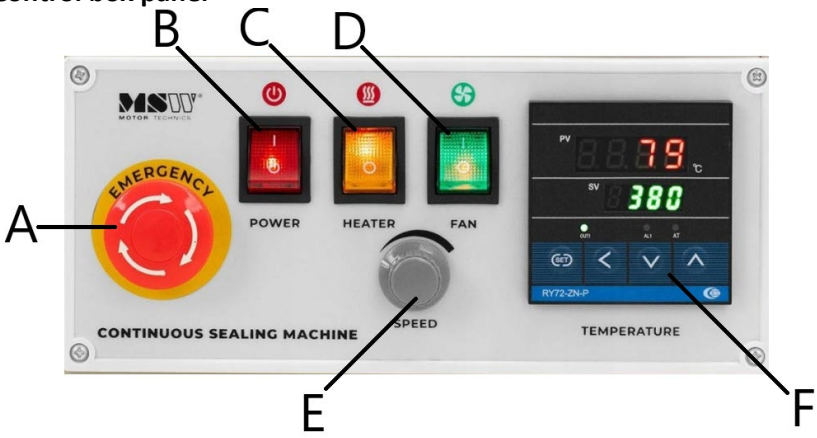
The plastic bag to be sealed is conveyed by the conveyor belt to the middle of the running upper and lower sealing tapes. The bag is then transported to the heating area where it is clamped by the upper and lower sealing tapes. The plastic film is pressed by the pressing wheel and bonded together after being heated and softened.

Under the clamping by the sealing tapes, the sealed portion of the plastic bag is sent to the cooling area for cooling and shaping. The knurling wheel rolls the sealed part of the plastic bag to form stripes or overlapping curves.

The driving component of the sealing machine is powered by a motor, which synchronizes the operation of the sealing tape, guiding tape, and conveyor belt through gears.

5. Use method

Control box panel



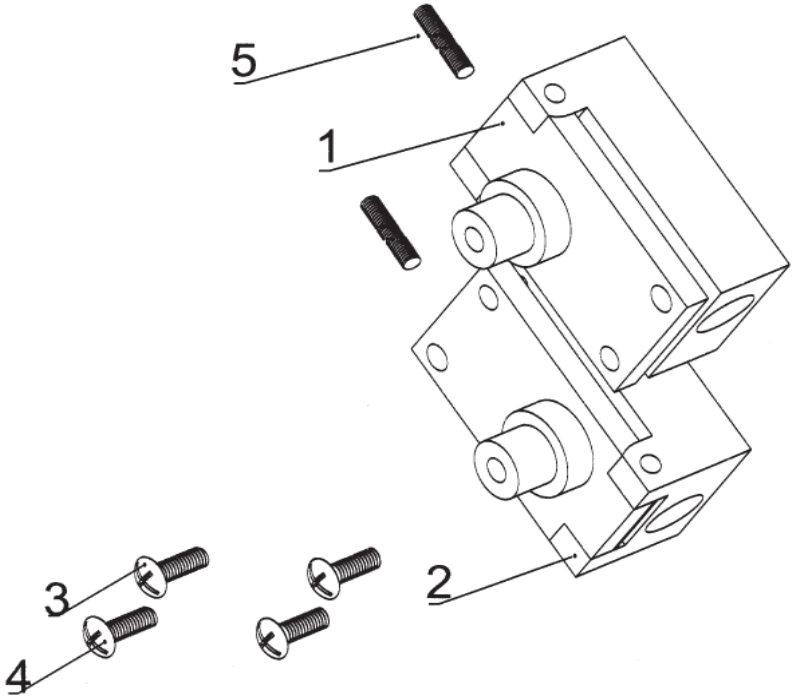
A	Emergency button
B	Power switch
C	Heater switch
D	Fan switch
E	Speed adjustment

F Hot sealing temperature adjustment

Preparations, adjustment and checks before use

- The machine is equipped with a three-pin plug with housing grounding. Ensure that proper grounding is in place during use to guarantee safe operation.
- When using the machine for the first time or after it has been inactive for an extended period, the electric heating element may have absorbed moisture. In this case, preheat the machine at a low temperature for several minutes before starting normal operations.
- Adjust the height and position of the conveying platform to meet the packaging requirements.
- Adjust the feeding inlet position according to the outline dimensions of the sealing line and the bag opening.

Adjustment of driven pulley adjusting block



1 Driven wheel seat
2 Driven pully seat
3/4 Adjusting screw
5 Spring

EN

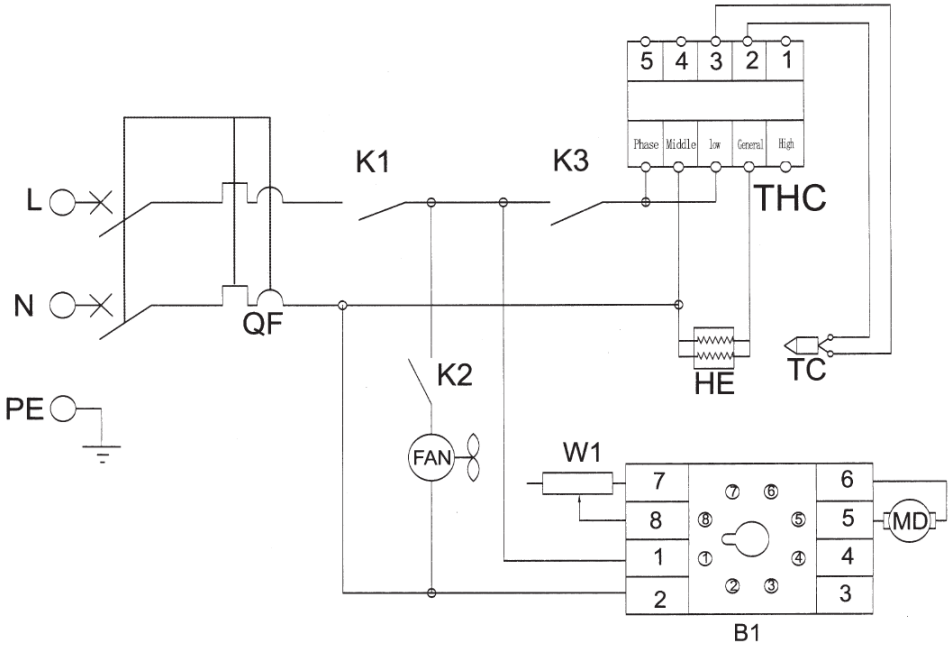
Starting procedures:

1. **Power On**: Switch on the power and press the start switch. The indicator lamp will light up. Adjust the speed using the speed adjusting button. All driving parts will run synchronously.
2. **Knurling Wheel Adjustment**: Fine-tune the knurling wheel knob to adjust the pressure on the knurling wheel. Once the pressure is properly adjusted, fasten the limit screw.
3. **Heating Switch**: Switch on the heating, and the green light of the electronic temperature controller will turn on. Adjust the temperature of the controller based on the material and thickness of the packing bag. Start with low speed running during preheating.
4. **Cooling Fan**: Depending on the material and thickness of the plastic bag, decide if it's necessary to activate the fan for cooling.
5. **Sealing Process**: Adjust the feeding inlet and position the bag opening to be sealed. When the sealing tape grasps the bag, it will move forward automatically. Ensure not to push or block the bag to prevent improper sealing or faults.
6. **Removing Obstructions**: If there are dirty materials on the sealing tape or heating block, stop the machine and carefully remove them, as high temperatures may cause burns.

Stopping Procedures:

1. **Adjusting Knob**: Before stopping the machine, first turn the adjusting knob back to zero.
2. **Fan**: Turn on the fan to cool the system. The temperature pointer will start to drop.
3. **Sealing Tape Running**: Keep the sealing tape running until the temperature falls below 100°C.

6. Electric circuit diagram



QF	Circuit breaker	**THC**	Temperature controller
K1	Power switch	**TC**	Thermal couple
K2	Fan switch	**HE**	Heating tube
K3	Thermal sealing switch	**W1**	Potentiometer
MD	DC motor	**B1**	High speed board
FAN	Axial flow fan		

Troubleshooting

Malfunction	Causes	Troubleshooting
The sealing tape deviates	The driving wheel shaft and driven wheel shaft are not parallel.	Adjust the two adjusting screws on the driven wheel seat to make sure there is no deviation.
The sealing tape is easily broken	1. The sealing tape is too tight. 2. The sealing tape deviates. 3. The sealing tape has creases. 4. The sealing face is stuck with film or other dirty things on the surface. 5. The sealing tape is easily burnt.	1. Adjust the vertical adjusting screw on the driven wheel seat to make sure tensioning of the sealing tape with proper tightness. 2. See the above item. 3. The sealing tape crease shall be removed. 4. Remove the things sticking on the surface of the sealing tape. 5. The interval between heating blocks is too small or the temperature is too high.
The knurling is not clear	1. The knurling wheel wears out. 2. The pressure spring of the knurling wheel seat is not tightened.	1. Replace the knurling wheel. 2. Adjust the pressure spring of the knurling wheel seat.
During the conveying, the sealing tape encounters resistance.	The interval between heating boards or cooling boards is too small or the friction is too high.	The interval between heating boards or cooling boards shall be proper, so that the interval between the two sealing tapes is about the thickness of a layer of packing bag to ensure sealing firmness and knurling clarity without prolonging the two ends of the sealing part too much.

When the packing bag moves to the middle pressing wheel or knurling wheel, there is the occurrence of blocking or rolling into the wheel.	The pressure of the middle pressing wheel or knurling wheel is too high.	1. The pressure of the middle pressing wheel or knurling wheel shall be proper, so that the interval between the two sealing tapes is about the thickness of a layer of packing bag to ensure sealing firmness and knurling clarity without prolonging the two ends of the sealing part too much. 2. After the interval adjustment is finished, adjust the limit screw.
The conveyor belt deviates	The driving roller shaft and middle roller shaft are not parallel.	Adjust the two adjusting screws of the driven roller shaft (front shaft) on the conveying platform.
The conveyor belt is not synchronous with the sealing tape	The conveyor belt is not tightened.	1. Properly tighten the chains of the driving roller shaft (front shaft) and middle shaft. 2. Properly adjust the conveyor belt.

Niniejsza instrukcja obsługi została przetłumaczona dla Twojej wygody za pomocą tłumaczenia maszynowego. Dołożono wszelkich starań, aby zapewnić dokładne tłumaczenie. Należy jednak pamiętać, że żadne tłumaczenie automatyczne nie jest doskonałe i nie ma na celu zastąpienia tłumaczy-ludzi. Oficjalną instrukcją obsługi jest wersja angielska. Wszelkie rozbieżności lub różnice powstałe w tłumaczeniu nie są wiążące i nie mają skutków prawnych dla celów zgodności lub egzekwowania przepisów. W razie jakichkolwiek pytań co do dokładności informacji zawartych w Instrukcji obsługi prosimy zapoznać się z wersją angielską tej instrukcji, która jest wersją oficjalną.

Dane techniczne

Parametru opis	**Parametru wartość**
Nazwa produktu	Maszyna do ciągłego uszczelniania
Model	MSW-CSMH-100
Napięcie znamionowe [V] / Częstotliwość [Hz]	230 / 50
Moc znamionowa[W]	500
Zakres temperatury [°C]	0-300
Wymiary [Szerokość x Głębokość x Wysokość; mm]	820x500x300
Ciężar [kg]	18,7

1. Cel produktu:

Produkt przeznaczony do zgrzewania folii i produkcji torebek. Jest szeroko stosowany w przemyśle spożywczym, farmaceutycznym, chemicznym, artykułów codziennego użytku, nasiennym i innych. Jest to idealne rozwiązanie do uszczelniania opakowań produktów w partiach w fabrykach, sklepach i podobnych miejscach.

2. Uwagi dotyczące bezpieczeństwa:

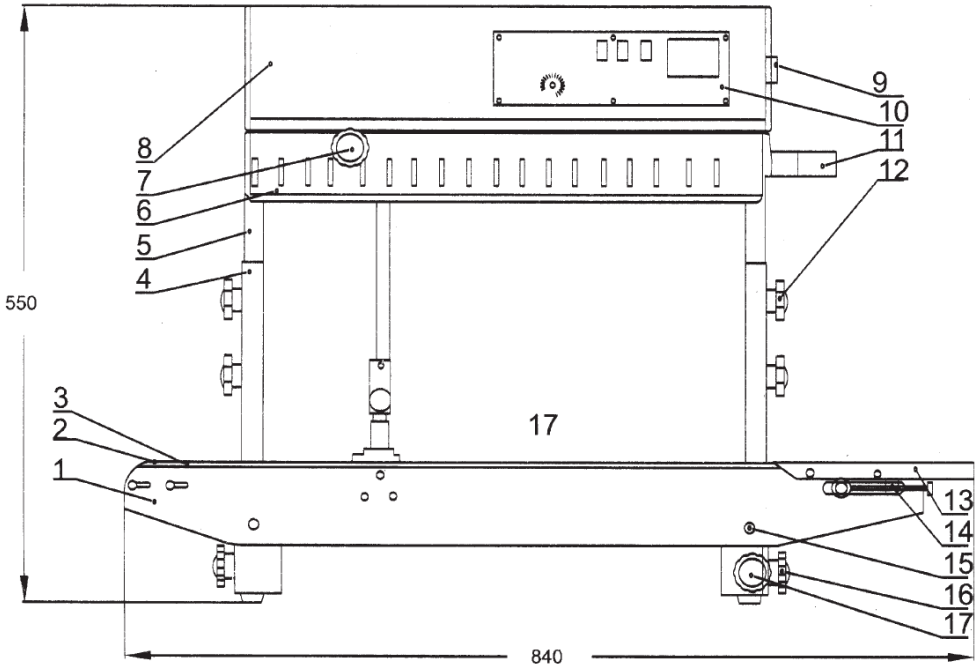
1. **Zasilanie:**
   - Upewnij się, że typ zasilania urządzenia jest prawidłowy, aby uniknąć błędów.
   - Maszyna korzysta z zasilania jednofazowego trójprzewodowego. Żółty i zielony przewód są przewodami uziemiającymi i muszą zostać uziemione niezależnie i bezpiecznie. Nie należy ich usuwać.
2. **Zapobiegaj naciskowi na linie energetyczne:**
   - Unikaj wywierania nacisku na przewody energetyczne i przechowuj je w uporządkowany sposób, gdy nie są używane.
3. **Bezpieczeństwo elektryczne:**
   - Po włączeniu zasilania nie należy dotykać żadnych urządzeń elektrycznych.
   - Aby uniknąć obrażeń, nie dotykaj żadnych ruchomych części podczas pracy maszyny.
   - Aby uniknąć oparzeń, należy unikać kontaktu z blokiem grzewczym podczas pracy urządzenia.
4. **Warunki pracy:**
   - Nie należy używać urządzenia w środowisku żrącym lub wilgotnym.
5. **Ostrzeżenie o modyfikacji:**
   - Nie wolno modyfikować żadnych części maszyny bez odpowiedniego upoważnienia.
6. **Czyszczenie i konserwacja:**
   - Utrzymuj maszynę w czystości, zarówno wewnątrz, jak i na zewnątrz. Regularnie usuwaj z taśmy uszczelniającej wszelkie zanieczyszczenia i cząstki.
7. **Wyłącz zasilanie, gdy nie jest używane:**
   - Wyłączaj maszynę, jeśli nie będziesz jej używać.
8. **Odnośnik do instrukcji:**
   - Zachowaj instrukcję obsługi do wykorzystania w przyszłości.

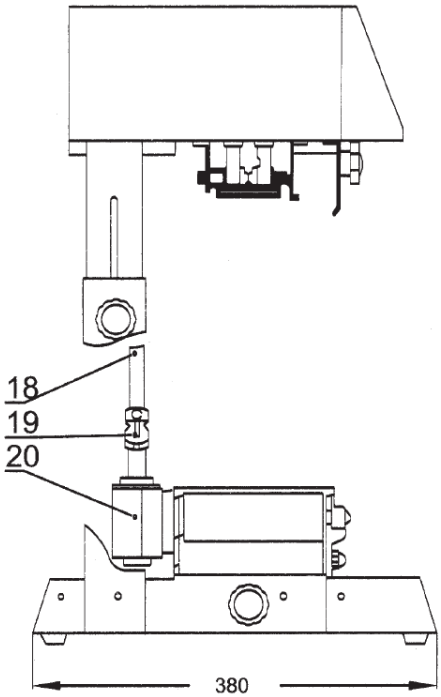
3. Cechy wydajnościowe:

1. **Elektroniczna kontrola stałej temperatury:**
   - Maszyna wykorzystuje elektroniczny układ stałej kontroli temperatury i bezstopniowy mechanizm napędowy.

- Nadaje się do zgrzewania worków foliowych wykonanych z różnych materiałów i może być stosowana na różnych liniach pakowania, bez ograniczeń długości zgrzewu.
- Maszyna charakteryzuje się wysoką wydajnością ciągłego zgrzewania, niezawodną jakością zgrzewania, rozsądną konstrukcją i wygodną obsługą.

4. Główna struktura i zasada działania





1. Platforma transportowa
2. Koło przednie przenośnika taśmowego
3. Taśmociąg
4. Stałe wsparcie
5. Podpora przesuwna
6. Pokrywa ochronna
7. Pokrętło regulacyjne koła radełkowanego
8. Mieszkania
9. Wyłącznik powietrza
10. Przełącznik sterujący
11. Wlot zasilający
12. Gałka mocująca
13. Stół roboczy
14. Gałka regulacji taśmy przenośnika
15. Nakrętka dokręcająca
16. Pokrętło mocujące poziome platformy transportowej
17. Rama maszyny
18. Wał pionowy
19. Zespół przegubu uniwersalnego

20. Zespół przekładni stożkowej

Po włączeniu zasilania element grzewczy wytwarza ciepło, co powoduje szybki wzrost temperatury górnego i dolnego bloku grzewczego. Ustaw regulator temperatury na wymaganą wartość i regulator prędkości na żądaną prędkość.

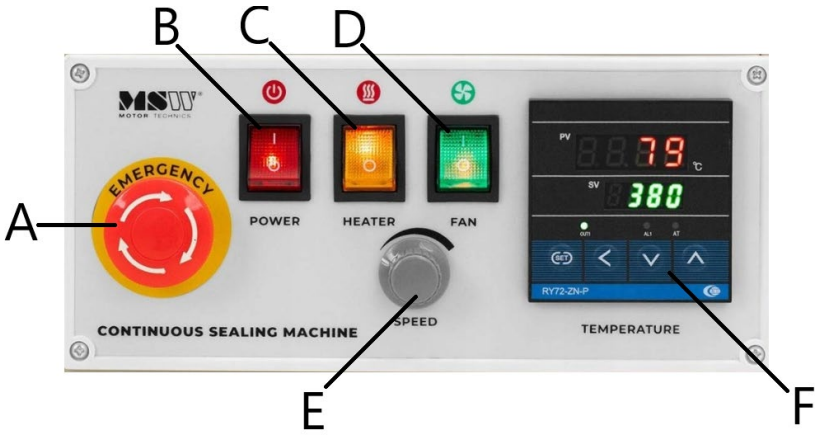
Plastikowa torba przeznaczona do zgrzania jest transportowana taśmą transportową do środka górnej i dolnej taśmy zgrzewającej. Następnie worek jest transportowany do strefy grzewczej, gdzie zostaje zaciśnięty za pomocą górnej i dolnej taśmy uszczelniającej. Folia plastikowa jest prasowana za pomocą koła prasującego, a po podgrzaniu i zmiękczeniu łączy się ze sobą.

Pod wpływem zacisku taśm uszczelniających zgrzana część plastikowej torby zostaje przesłana do strefy chłodzenia w celu schłodzenia i ukształtowania. Koło radełkowane obraca zamkniętą część plastikowej torby, tworząc paski lub zachodzące na siebie krzywe.

Element napędowy maszyny zgrzewającej zasilany jest silnikiem, który poprzez przekładnie synchronizuje pracę taśmy zgrzewającej, taśmy prowadzącej i taśmy przenośnika.

5. Użyj metody

Panel sterowania



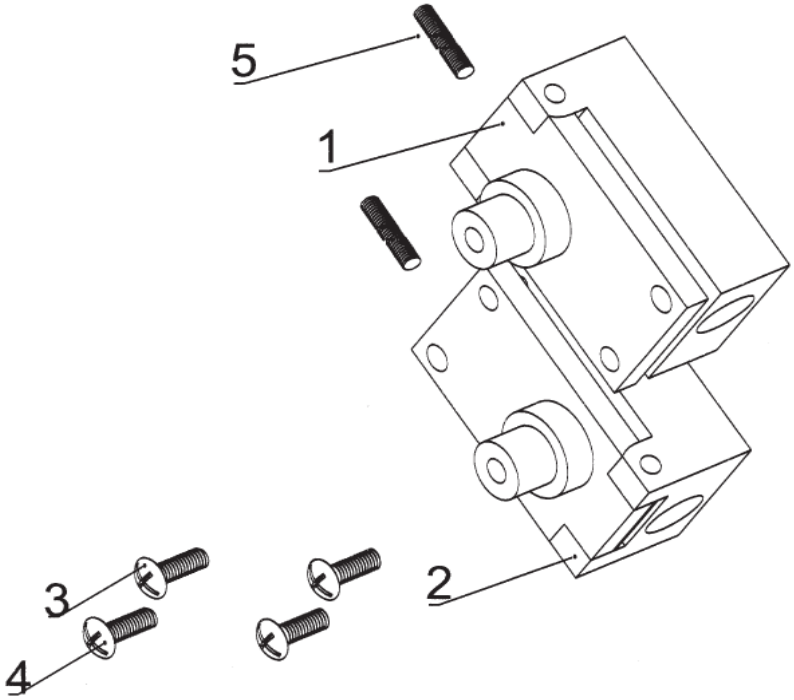
A	Przycisk awaryjny
B	Wyłącznik zasilania
C	Wyłącznik ogrzewania
D	Wyłącznik wentylatora

E	Regulacja prędkości
F	Regulacja temperatury zgrzewania na gorąco

Przygotowania, regulacja i kontrole przed użyciem

- Maszyna wyposażona jest we wtyczkę trzybolcową z uziemieniem obudowy. Aby zagwarantować bezpieczną pracę, należy upewnić się, że urządzenie jest prawidłowo uziemione.
- W przypadku pierwszego użycia urządzenia lub po dłuższym okresie nieużywania element grzewczy mógł wchłonąć wilgoć. W takim przypadku należy przez kilka minut przed rozpoczęciem normalnej pracy urządzenia podgrzewać je w niskiej temperaturze.
- Dostosuj wysokość i położenie platformy transportowej tak, aby spełniała wymagania dotyczące pakowania.
- Dostosuj położenie otworu wlotowego zgodnie z wymiarami obrysu linii zgrzewania i otworu woreczka.

Regulacja bloku regulacyjnego koła pasowego napędzanego



1	Siedzisko koła napędzanego
2	Siedzisko koła pasowego napędzanego

3/4 Śruba regulacyjna
5 Sprężyna

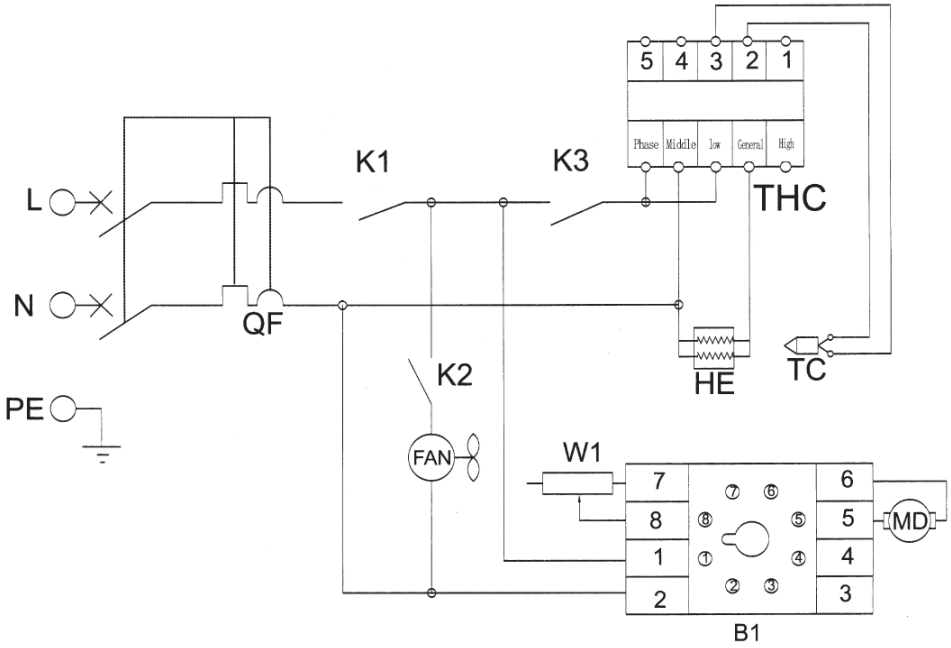
Procedury początkowe:

1. **Włączanie** : Włącz zasilanie i naciśnij przycisk start. Zapali się lampka kontrolna. Dostosuj prędkość za pomocą przycisku regulacji prędkości. Wszystkie części napędowe będą pracować synchronicznie.
2. **Regulacja pokrętła radełkowania** : Dokładna regulacja nacisku na kółko radełkowania za pomocą pokrętła. Po odpowiednim ustawieniu ciśnienia należy dokręcić śrubę ograniczającą.
3. **Przełącznik ogrzewania** : Włącz ogrzewanie, a zielona lampka elektronicznego regulatora temperatury zaświeci się. Dostosuj temperaturę regulatora na podstawie materiału i grubości torby pakunkowej. Rozpocznij od pracy na niskich obrotach podczas podgrzewania.
4. **Wentylator chłodzący** : W zależności od materiału i grubości plastikowej torby, zdecyduj, czy konieczne jest włączenie wentylatora w celu chłodzenia.
5. **Proces zgrzewania** : Wyreguluj otwór wlotowy i ustaw otwór w torbie tak, aby ją zgrzać. Gdy taśma uszczelniająca obejmie woreczek, automatycznie przesunie się do przodu. Upewnij się, że nie naciskasz ani nie blokujesz worka, aby zapobiec niewłaściwemu uszczelnieniu lub uszkodzeniom.
6. **Usuwanie przeszkód** : Jeśli na taśmie uszczelniającej lub bloku grzewczym znajdują się brudne materiały, zatrzymaj maszynę i ostrożnie je usuń, gdyż wysoka temperatura może spowodować oparzenia.

Procedury zatrzymywania:

1. **Pokrętło regulacyjne** : Przed zatrzymaniem maszyny należy najpierw ustawić pokrętło regulacyjne z powrotem na zero.
2. **Wentylator** : Włącz wentylator, aby schłodzić system. Wskaźnik temperatury zacznie opadać.
3. **Uruchomienie taśmy uszczelniającej** : Taśmę uszczelniającą należy uruchamiać do momentu, aż temperatura spadnie poniżej 100°C.

6. Schemat obwodu elektrycznego



Ćwierćfinał	Wyłącznik obwodu	**THC**	Kontrola temperatury
K1	Wyłącznik zasilania	**TC**	Para termiczna
K2	Wyłącznik wentylatora	**ON**	Rura grzewcza
K3	Przełącznik uszczelnienia termicznego	**W1**	Potencjometr
Lekarz	Silnik prądu stałego	**B1**	Deska o dużej prędkości
WENTYLATOR	Wentylator osiowy		

Rozwiązywanie problemów

Awaria	Powoduje	Rozwiązywanie problemów
Taśma uszczelniająca odchyla się	Wał koła napędowego i wał koła napędzanego nie są równoległe.	Wyreguluj dwie śruby regulacyjne na siedzeniu koła napędzanego, aby upewnić się, że nie ma żadnych odchyleń.
Taśma uszczelniająca łatwo pęka	1. Taśma uszczelniająca jest zbyt ciasna. 2. Taśma uszczelniająca odchyla się. 3. Taśma uszczelniająca ma zagięcia. 4. Powierzchnia uszczelki jest pokryta folią lub innymi zanieczyszczeniami. 5. Taśma uszczelniająca łatwo ulega spaleniu.	1. Wyreguluj śrubę regulacyjną w pionie na gnieździe koła napędzanego, aby upewnić się, że taśma uszczelniająca jest naciągnięta z odpowiednią siłą. 2. Zobacz powyższy element. 3. Należy usunąć zagięcie taśmy uszczelniającej. 4. Usuń wszystkie przedmioty przyklejone do powierzchni taśmy uszczelniającej. 5. Odstęp między blokami grzewczymi jest zbyt mały lub temperatura jest zbyt wysoka.
Radełkowanie nie jest wyraźne	1. Koło radełkowane ulega zużyciu. 2. Sprężyna dociskowa gniazda koła radełkowanego nie jest dokręcona.	1. Wymień pokrętło radełkowane. 2. Wyreguluj sprężynę dociskową gniazda pokrętła radełkowanego.
Podczas transportu taśma uszczelniająca napotyka opór.	Odstęp między płytami grzewczymi lub chłodzącymi jest zbyt mały lub tarcie jest zbyt duże.	Odstęp między płytami grzewczymi lub chłodzącymi powinien być odpowiedni, tak aby odstęp między dwiema taśmami uszczelniającymi wynosił mniej więcej grubość warstwy worka pakowego, co zapewni trwałość uszczelnienia i przejrzystość radełkowania bez nadmiernego wydłużenia dwóch końców części uszczelniającej.

Gdy worek pakunkowy przesuwa się w kierunku środkowego koła dociskowego lub koła radełkowanego, może dojść do zablokowania lub zwinięcia się worka w koło.	Nacisk środkowego koła dociskowego lub koła radełkowanego jest zbyt duży.	1. Nacisk środkowego koła dociskowego lub koła radełkowanego musi być odpowiedni, tak aby odstęp między dwiema taśmami uszczelniającymi wynosił mniej więcej grubość warstwy worka pakowego, co zapewni trwałość uszczelnienia i przejrzystość radełkowania bez nadmiernego wydłużenia dwóch końców części uszczelniającej. 2. Po zakończeniu regulacji interwału należy wyregulować śrubę ograniczającą.
Taśmociąg odchyla się	Wał rolki napędowej i wał rolki środkowe nie są równoległe.	Wyreguluj dwie śruby regulacyjne wału rolki napędzanej (wał przedni) na platformie transportowej.
Taśmociąg nie jest synchroniczny z taśmą uszczelniającą	Taśmociąg nie jest napięty.	1. Prawidłowo naciągnąć łańcuchy wału napędowego (wału przedniego) oraz wału środkowego. 2. Prawidłowo wyreguluj taśmociąg.

Tento návod k použití byl přeložen strojově. Vždy se snažíme o poskytnutí přesného překladu. Žádný strojový překlad však není dokonalý. Rovněž neslouží k nahrazení překladu lidskou osobou. Oficiální návod k použití je dostupný v anglické verzi. Případné nesrovnalosti nebo rozdíly v překladu nejsou závazné a nemají žádný právní účinek pro účely dodržování předpisů nebo jejich vymáhání. V případě jakýchkoli otázek ohledně správnosti informací uvedených v návodu k použití se řiďte anglickou verzí tohoto obsahu. Jedná se o oficiální verzi.

Technické údaje

Parametru popis	Parametru hodnota
Název výrobku	Kontinuální zatavovací stroj
Model	MSW-CSMH-100
Jmenovité napětí [V] / Frekvence [Hz]	230 / 50
Jmenovitý výkon[W]	500
Teplotní rozsah [°C]	0-300
Rozměry [šířka x hloubka x výška; mm]	820 x 500 x 300
Hmotnost [kg]	18,7

1. Účel produktu:

Tento výrobek je určen pro uzavírání plastových fólií a výrobu sáčků. Je široce použitelný v průmyslových odvětvích, jako je potravinářský, farmaceutický, chemický, denní produkty, semena a další. Slouží jako ideální těsnící řešení pro dávkové balení produktů v továrnách, skladech a podobných prostředích.

2. Bezpečnostní poznámky:

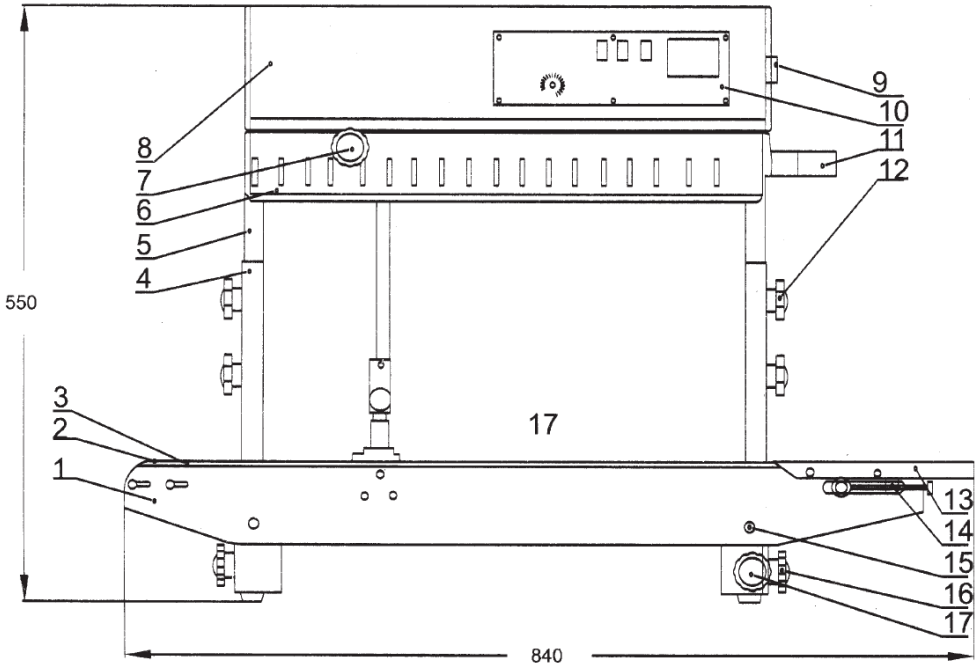
1. **Napájení:**
   - Potvrďte správný typ napájení stroje, abyste předešli případným chybám.
   - Stroj využívá jednofázové třívodičové napájení. Žluté a zelené vodiče jsou uzemňovací vodiče a musí být uzemněny nezávisle a bezpečně. Neměly by být odstraněny.
2. **Zabraňte tlaku na elektrické vedení:**
   - Nevyvíjejte tlak na elektrické vedení a pokud je nepoužíváte, úhledně je uložte.
3. **Elektrická bezpečnost:**
   - Jakmile je napájení zapnuto, nedotýkejte se jakýchkoli elektrických zařízení.
   - Během provozu stroje se nedotýkejte žádných pohyblivých částí, abyste předešli zranění.
   - Zabraňte kontaktu s topným blokem během provozu, abyste předešli popálení.
4. **Provozní podmínky:**
   - Nepoužívejte stroj v korozivním nebo vlhkém prostředí.
5. **Upozornění na změnu:**
   - Bez řádného povolení neměňte žádné části stroje.
6. **Čištění a údržba:**
   - Udržujte stroj čistý jak uvnitř, tak venku. Pravidelně odstraňujte veškeré nečistoty nebo částice z těsnicí pásky.
7. **Vypnutí, když se nepoužívá:**
   - Vypněte stroj, když se nepoužívá.
8. **Reference manuálu:**
   - Uschovejte uživatelskou příručku pro budoucí použití.

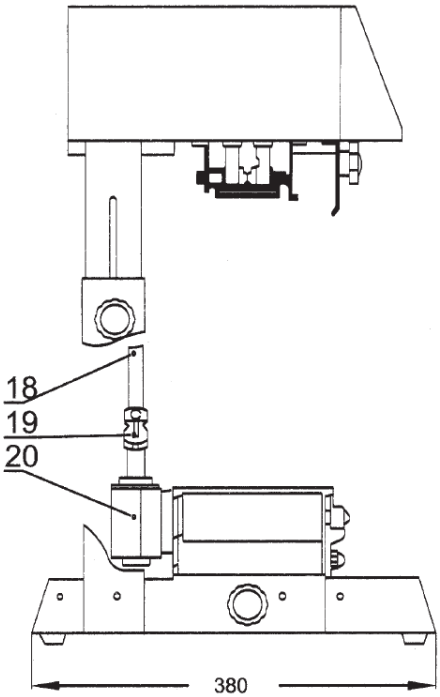
3. Výkonnostní vlastnosti:

1. **Elektronické řízení konstantní teploty:**
   - Stroj využívá elektronickou regulaci konstantní teploty a plynulý nastavovací pohon.
   - Je schopen uzavírat plastové fóliové sáčky vyrobené z různých materiálů a lze jej použít s různými balicími linkami bez omezení délky zatavení.

- Stroj je známý svou vysokou kontinuální účinností těsnění, spolehlivou kvalitou těsnění, rozumnou strukturou a pohodlným ovládáním.

4. Hlavní struktura a princip činnosti





1. Přepravní plošina
2. Přední kolo dopravníkového pásu
3. Pásový dopravník
4. Pevná podpora
5. Posuvná podpěra
6. Ochranný kryt
7. Knoflík pro nastavení rýhovaného kolečka
8. Bydlení
9. Vzduchový spínač
10. Ovládací spínač
11. Vstup krmení
12. Upevňovací knoflík
13. Pracovní stůl
14. Knoflík pro nastavení dopravního pásu
15. Utahovací matice
16. Horizontální upevňovací knoflík dopravní plošiny
17. Rám stroje
18. Vertikální hřídel
19. Univerzální kloubová montáž

20. Sestava kuželových kol

Po zapnutí elektrického topného tělesa generuje teplo, což způsobí rychlé zvýšení teploty horního a spodního topného bloku. Nastavte ovladač teploty na požadovanou hodnotu a ovladač nastavení rychlosti na požadovanou rychlost.

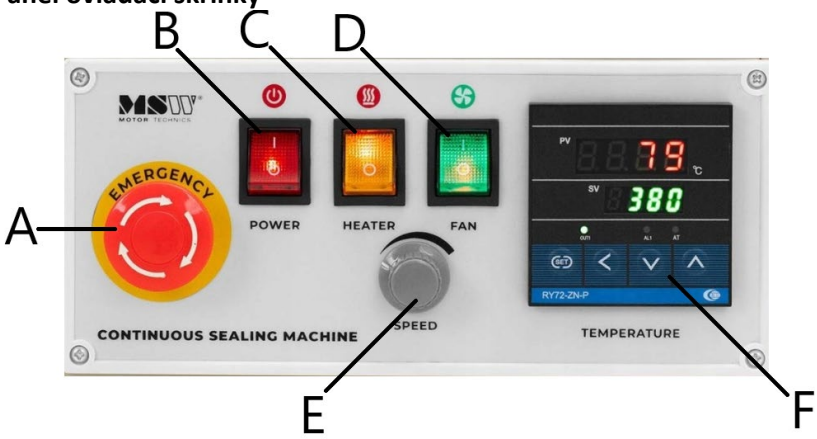
Plastový sáček určený k zatavení je dopravován dopravním pásem doprostřed běžící horní a spodní těsnicí pásky. Sáček je poté transportován do prostoru ohřevu, kde je sevřen horní a spodní těsnicí páskou. Plastová fólie je lisována lisovacím kolem a po zahřátí a změkčení spojena dohromady.

Pod sevřením těsnicími páskami je utěsněná část plastového sáčku odeslána do chladicí oblasti za účelem chlazení a tvarování. Rýhovací kolečko roluje utěsněnou část plastového sáčku a vytváří pruhy nebo překrývající se křivky.

Hnací součást svařovacího stroje je poháněna motorem, který synchronizuje chod lepicí pásky, vodící pásky a dopravního pásu přes ozubená kola.

5. Použijte metodu

Panel ovládací skříňky

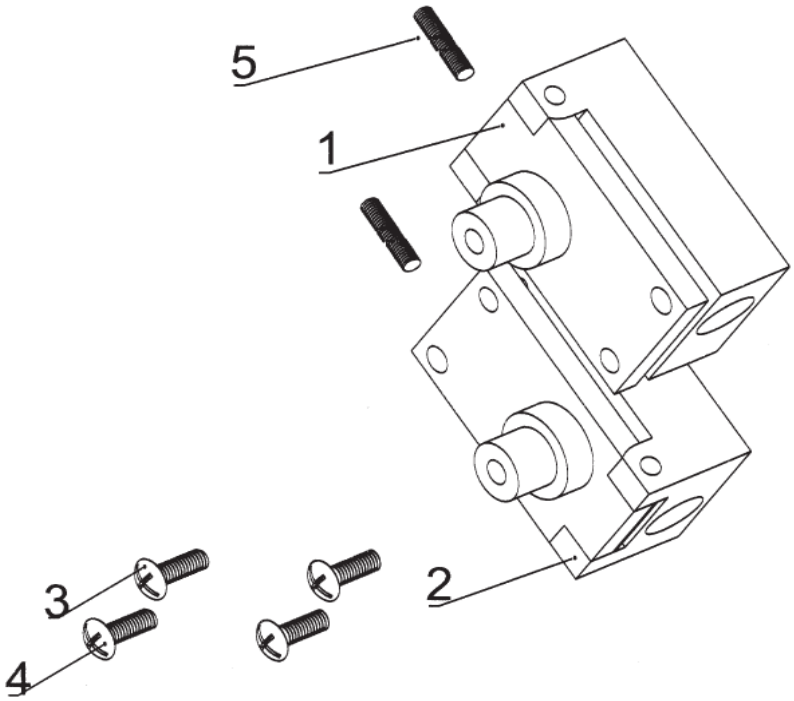


A	Nouzové tlačítko
B	Vypínač napájení
C	Spínač topení
D	Spínač ventilátoru
E	Nastavení rychlosti
F	Nastavení teploty svařování za tepla

Přípravy, seřízení a kontroly před použitím

- Stroj je vybaven tříkolíkovou zástrčkou s uzemněním krytu. Ujistěte se, že je během používání na místě správné uzemnění, aby byl zaručen bezpečný provoz.
- Při prvním použití stroje nebo po jeho delší nečinnosti může elektrické topné těleso absorbovat vlhkost. V takovém případě předehřejte stroj několik minut na nízkou teplotu, než zahájíte normální provoz.
- Upravte výšku a polohu přepravní plošiny tak, aby vyhovovala požadavkům na balení.
- Upravte polohu vstupu přívodu podle obrysových rozměrů svařovací linky a otvoru sáčku.

Seřízení seřizovacího bloku hnané řemenice



1 Sedlo hnaného kola
2 Poháněné tahové sedadlo
3/4 Seřizovací šroub
5 Pružina

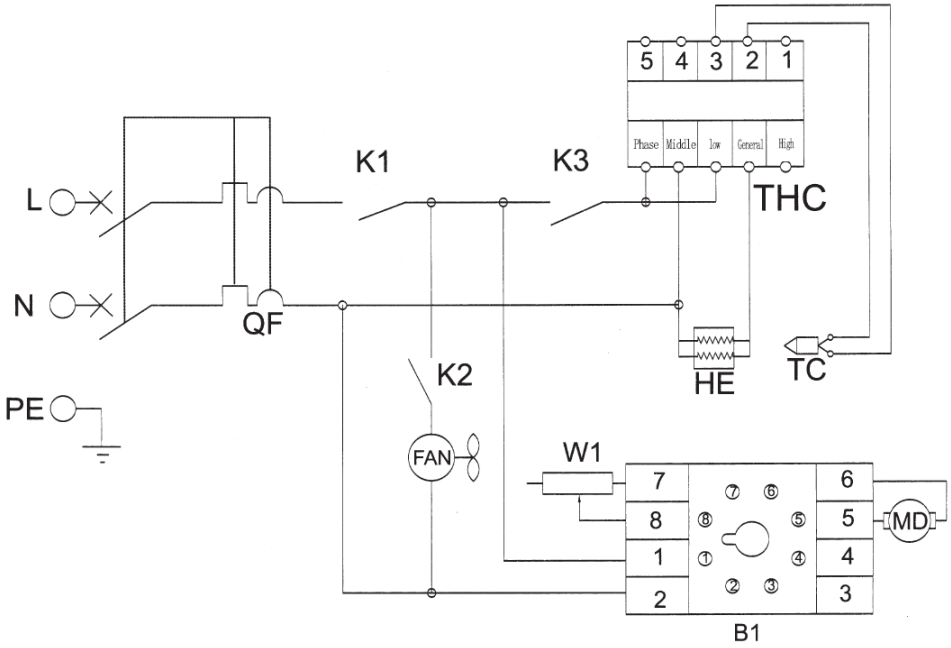
Startovací procedury:

1. **Zapnutí** : Zapněte napájení a stiskněte startovací spínač. Kontrolka se rozsvítí. Nastavte rychlost pomocí tlačítka pro nastavení rychlosti. Všechny hnací části poběží synchronně.
2. **Nastavení rýhovaného kolečka** : Jemně dolaďte knoflík rýhovacího kolečka pro nastavení tlaku na rýhované kolečko. Jakmile je tlak správně nastaven, utáhněte omezovací šroub.
3. **Spínač topení** : Zapněte topení a na elektronickém regulátoru teploty se rozsvítí zelené světlo. Nastavte teplotu regulátoru na základě materiálu a tloušťky sáčku. Během předehřívání začněte s nízkými otáčkami.
4. **Chladicí ventilátor** : V závislosti na materiálu a tloušťce plastového sáčku se rozhodněte, zda je nutné aktivovat ventilátor pro chlazení.
5. **Postup utěsnění** : Upravte vstupní otvor a umístěte otvor sáčku, který chcete zatavit. Když těsnicí páska uchopí sáček, automaticky se posune dopředu. Dbejte na to, abyste sáček netlačili nebo neblokovali, aby nedošlo k nesprávnému utěsnění nebo chybám.
6. **Odstraňování překážek** : Pokud jsou na těsnicí pásce nebo topném bloku špinavé materiály, zastavte stroj a opatrně je odstraňte, protože vysoké teploty mohou způsobit popáleniny.

Postupy zastavení:

1. **Nastavovací knoflík** : Před zastavením stroje nejprve otočte nastavovací knoflík zpět na nulu.
2. **Ventilátor** : Zapněte ventilátor, aby se systém ochladil. Ukazatel teploty začne klesat.
3. **Těsnicí páska běží** : Udržujte těsnicí pásku spuštěnou, dokud teplota neklesne pod 100 °C.

6. Schéma elektrického obvodu



QF	Jistič	**THC**	Kontrola teploty
K1	Vypínač napájení	**TC**	Tepelný pár
K2	Spínač ventilátoru	**ON**	Topná trubka
K3	Spínač tepelného těsnění	**W1**	Potenciometr
MUDr	DC motor	**B1**	Vysokorychlostní deska
VĚTRÁK	Axiální ventilátor		

Řešení problémů

Porucha	Příčiny	Řešení problémů
Těsnicí páska se odchyluje	Hřídel hnacího kola a hřídel hnaného kola nejsou rovnoběžné.	Seřiďte dva seřizovací šrouby na sedle hnaného kola, abyste se ujistili, že nedochází k žádné odchylce.
Těsnicí páska se snadno zlomí	1. Těsnicí páska je příliš těsná. 2. Těsnicí páska se odchyluje. 3. Těsnicí páska má záhyby. 4. Těsnicí plocha je přilepená filmem nebo jinými nečistotami na povrchu. 5. Těsnicí páska se snadno spálí.	1. Seřiďte svislý seřizovací šroub na sedle hnaného kola, abyste zajistili správné napnutí těsnicí pásky. 2. Viz výše uvedená položka. 3. Záhyb těsnicí pásky se odstraní. 4. Odstraňte věci ulpívající na povrchu těsnicí pásky. 5. Interval mezi topnými bloky je příliš malý nebo je teplota příliš vysoká.
Vroubkování není jasné	1. Rýhovací kolečko se opotřebuje. 2. Přítlačná pružina sedla rýhovaného kola není utažena.	1. Vyměňte rýhovací kolečko. 2. Seřiďte přítlačnou pružinu sedla rýhovaného kola.
Během přepravy narazí těsnicí páska na odpor.	Interval mezi topnými deskami nebo chladicími deskami je příliš malý nebo tření je příliš vysoké.	Rozestup mezi topnými deskami nebo chladícími deskami musí být správný, aby interval mezi dvěma těsnícími páskami byl o tloušťce vrstvy balícího sáčku, aby byla zajištěna pevnost těsnění a jasnost vroubkování, aniž by se příliš prodlužovaly dva konce těsnící části.

CZ

Když se obalový vak přesune na střední přítlačné kolo nebo rýhovací kolo, dochází k zablokování nebo najetí do kola.	Přítlak středního přítlačného kolečka nebo rýhovacího kolečka je příliš vysoký.	1. Tlak středního přítlačného kolečka nebo rýhovacího kolečka musí být správný, aby interval mezi dvěma těsnicími páskami byl přibližně tloušťky vrstvy balícího sáčku, aby byla zajištěna pevnost těsnění a jasnost rýhování, aniž by došlo k prodloužení obou konců těsnění. část příliš mnoho. 2. Po dokončení nastavení intervalu seřiďte omezovací šroub.
Dopravní pás se vychyluje	Hřídel hnacího válce a hřídel středního válce nejsou rovnoběžné.	Seřiďte dva seřizovací šrouby hřídele hnaného válce (přední hřídel) na dopravní plošině.
Dopravní pás není synchronní s těsnicí páskou	Dopravní pás není napnutý.	1. Řádně utáhněte řetězy hřídele hnacího válce (přední hřídel) a střední hřídele. 2. Správně seřiďte dopravníkový pás.

Ce manuel d'utilisation a été traduit à l'aide d'une traduction automatique pour votre confort. Des efforts raisonnables ont été faits pour vous fournir une traduction précise ; cependant, aucune traduction automatique n'est parfaite et ne pourra jamais remplacer les traducteurs humains. La version anglaise est la version officielle de nos manuels d'utilisation. Toute divergence ou différence créée par la traduction n'est pas contraignante et n'a aucun effet juridique à des fins de conformité ou d'application. En cas de questions relatives à l'exactitude des informations contenues dans le manuel d'utilisation, veuillez-vous référer à la version anglaise de ces contenus en tant que version officielle.

Caractéristiques techniques

du paramètre description	du paramètre valeur
Nom de produit	Machine de scellage en continu
Modèle	MSW-CSMH-100
Tension nominale [V] / Fréquence [Hz]	230 / 50
Puissance nominale [W]	500
Plage de température [°C]	0-300
Dimensions [Largeur x profondeur x hauteur ; mm]	820 x 500 x 300
Poids [kg]	18,7

1. Objectif du produit :

Ce produit est conçu pour le scellage de films plastiques et la fabrication de sacs. Il est largement applicable dans des industries telles que l'alimentation, les produits pharmaceutiques, les produits chimiques, les produits quotidiens, les semences, etc. Il constitue une solution d'étanchéité idéale pour l'emballage de produits en lots dans les usines, les magasins et les environnements similaires.

2. Consignes de sécurité :

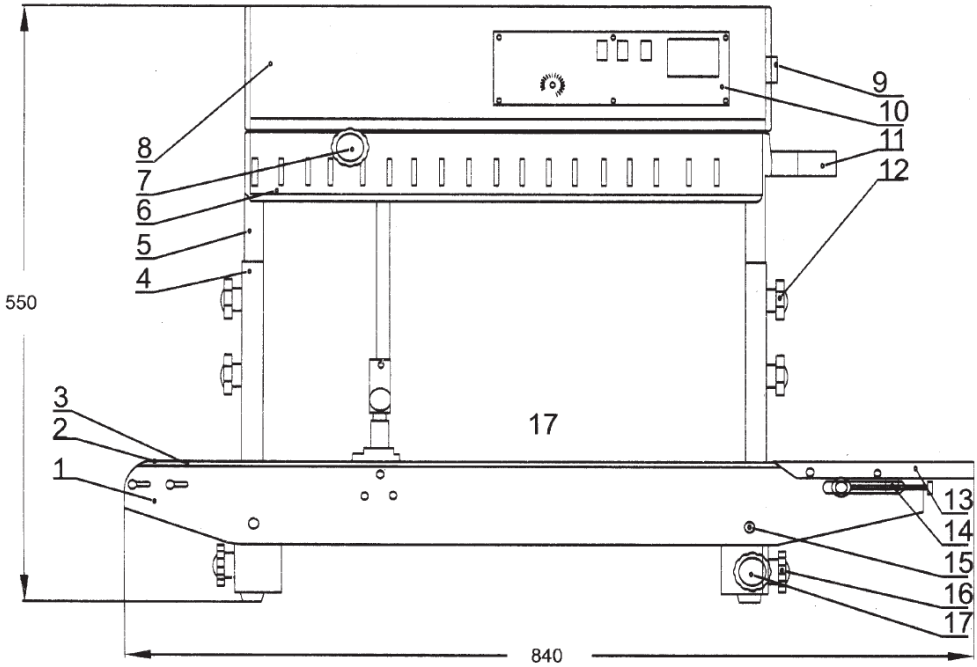
1. **Alimentation:**
   - Confirmez le type d'alimentation électrique correct pour la machine pour éviter toute erreur.
   - La machine utilise une alimentation monophasée à trois fils. Les fils jaune et vert sont des fils de mise à la terre et doivent être mis à la terre indépendamment et en toute sécurité. Ils ne devraient pas être supprimés.
2. **Prévenir la pression sur les lignes électriques :**
   - Évitez d'exercer une pression sur les lignes électriques et rangez-les soigneusement lorsqu'elles ne sont pas utilisées.
3. **Sécurité électrique :**
   - Une fois l'alimentation électrique allumée, évitez de toucher les appareils électriques.
   - Ne touchez aucune pièce mobile pendant que la machine fonctionne afin d'éviter toute blessure.
   - Évitez tout contact avec le bloc chauffant pendant le fonctionnement pour éviter les brûlures.
4. **Conditions de fonctionnement :**
   - N'utilisez pas la machine dans des environnements corrosifs ou humides.
5. **Avertissement de modification :**
   - Ne modifiez aucune pièce de la machine sans autorisation appropriée.
6. **Nettoyage et entretien :**
   - Gardez la machine propre à l'intérieur et à l'extérieur. Retirez régulièrement tous les débris ou particules du ruban d'étanchéité.
7. **Mise hors tension lorsque l'appareil n'est pas utilisé :**
   - Éteignez la machine lorsqu'elle n'est pas utilisée.
8. **Référence du manuel :**
   - Gardez le manuel d'utilisation à portée de main pour référence ultérieure.

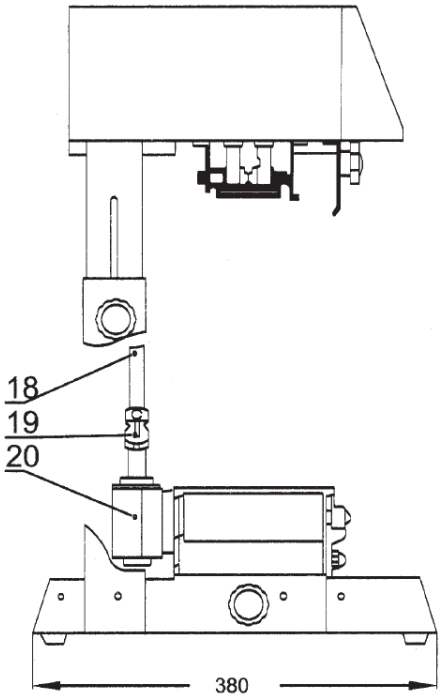
3. Caractéristiques de performance :

1. **Contrôle électronique de la température constante :**

- La machine utilise un dispositif de contrôle électronique de la température constante et un mécanisme d'entraînement à réglage continu.
- Il est capable de sceller des sacs en film plastique fabriqués à partir de divers matériaux et peut être utilisé avec diverses lignes de flux d'emballage sans limite de longueur de scellage.
- La machine est connue pour sa haute efficacité de scellage continu, sa qualité de scellage fiable, sa structure raisonnable et son fonctionnement pratique.

4. Structure principale et principe de fonctionnement





1. Plateforme de transport
2. Roue avant du convoyeur à bande
3. Tapis roulant
4. Support fixe
5. Support coulissant
6. Housse de protection
7. Bouton de réglage de la molette
8. Logement
9. Interrupteur à air
10. Interrupteur de commande
11. Entrée d'alimentation
12. Bouton de fixation
13. Table de travail
14. Bouton de réglage de la bande transporteuse
15. Écrou de serrage
16. Bouton de fixation horizontale de la plate-forme de transport
17. Châssis de la machine
18. Arbre vertical
19. Ensemble de joint universel

20. Ensemble d'engrenages coniques

Lors de la mise sous tension, l'élément chauffant électrique génère de la chaleur, ce qui entraîne une augmentation rapide de la température des blocs chauffants supérieur et inférieur. Réglez le régulateur de température sur la valeur requise et le régulateur de vitesse sur la vitesse souhaitée.

Le sac en plastique à sceller est transporté par la bande transporteuse jusqu'au milieu des bandes de scellage supérieures et inférieures en fonctionnement. Le sac est ensuite transporté vers la zone de chauffage où il est serré par les bandes de soudure supérieure et inférieure. Le film plastique est pressé par la roue de pressage et lié après avoir été chauffé et ramolli.

Sous le serrage des bandes d'étanchéité, la partie scellée du sac en plastique est envoyée vers la zone de refroidissement pour refroidissement et mise en forme. La molette fait rouler la partie scellée du sac en plastique pour former des bandes ou des courbes qui se chevauchent.

L'élément d'entraînement de la machine de scellage est alimenté par un moteur, qui synchronise le fonctionnement de la bande de scellage, de la bande de guidage et de la bande transporteuse grâce à des engrenages.

5. Méthode d'utilisation

Panneau de contrôle



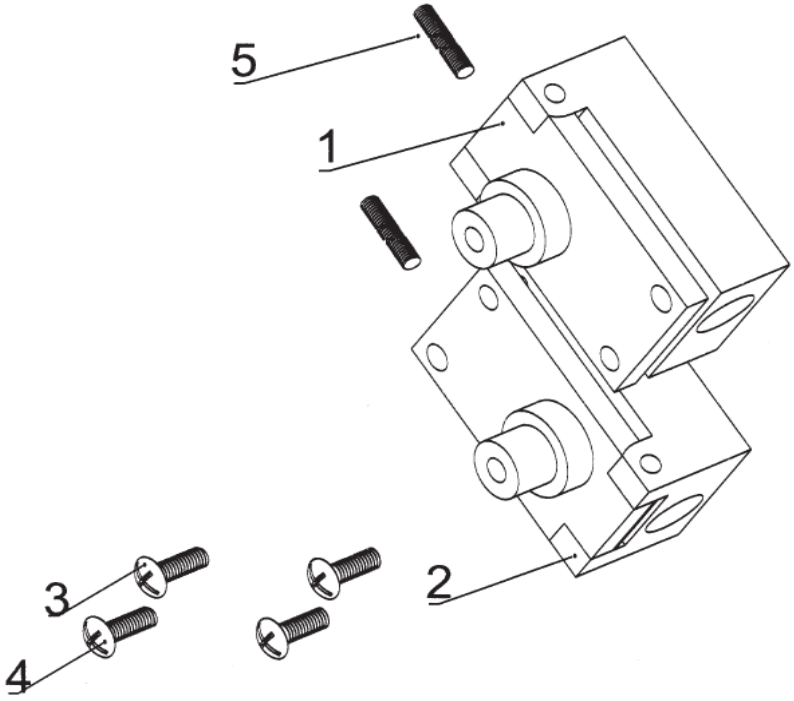
A	Bouton d'urgence
B	Interrupteur d’alimentation
C	Interrupteur de chauffage

D	Interrupteur de ventilateur
E	Réglage de la vitesse
F	Réglage de la température de scellage à chaud

Préparations, réglages et contrôles avant utilisation

- La machine est équipée d'une fiche à trois broches avec mise à la terre du boîtier. Assurez-vous qu'une mise à la terre appropriée est en place pendant l'utilisation pour garantir un fonctionnement sûr.
- Lors de la première utilisation de la machine ou après une période d'inactivité prolongée, l'élément chauffant électrique peut avoir absorbé de l'humidité. Dans ce cas, préchauffez la machine à basse température pendant plusieurs minutes avant de commencer les opérations normales.
- Ajustez la hauteur et la position de la plate-forme de transport pour répondre aux exigences d'emballage.
- Ajustez la position d'entrée d'alimentation en fonction des dimensions du contour de la ligne de scellage et de l'ouverture du sac.

Réglage du bloc de réglage de la poulie entraînée



1	Siège de roue motrice

2	Siège de poulie entraînée
3/4	Vis de réglage
5	Ressort

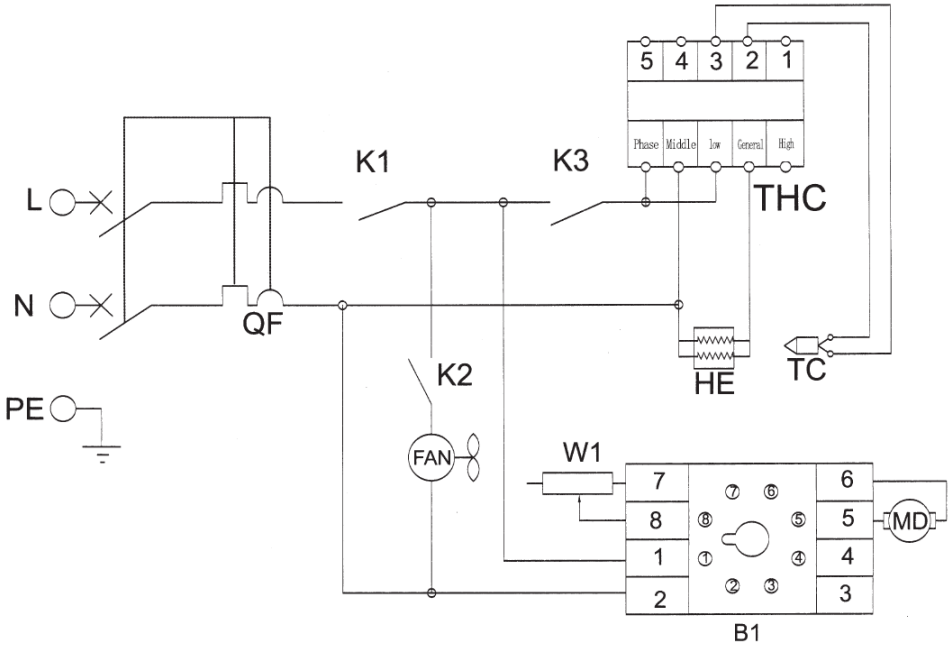
Procédures de démarrage :

1. **Mise sous tension** : Allumez l'appareil et appuyez sur l'interrupteur de démarrage. Le voyant lumineux s'allumera. Réglez la vitesse à l'aide du bouton de réglage de la vitesse. Toutes les pièces motrices fonctionneront de manière synchrone.
2. **Réglage de la molette** : réglez avec précision le bouton de la molette pour régler la pression sur la molette. Une fois la pression correctement réglée, serrez la vis de limite.
3. **Interrupteur de chauffage** : Allumez le chauffage et le voyant vert du contrôleur de température électronique s'allumera. Ajustez la température du contrôleur en fonction du matériau et de l'épaisseur du sac d'emballage. Commencez par un fonctionnement à faible vitesse pendant le préchauffage.
4. **Ventilateur de refroidissement** : Selon le matériau et l'épaisseur du sac en plastique, décidez s'il est nécessaire d'activer le ventilateur pour le refroidissement.
5. **Processus de scellage** : Ajustez l'entrée d'alimentation et positionnez l'ouverture du sac à sceller. Lorsque la bande d'étanchéité saisit le sac, celui-ci avance automatiquement. Veillez à ne pas pousser ou bloquer le sac pour éviter une mauvaise fermeture ou des défauts.
6. **Retrait des obstructions** : S'il y a des matériaux sales sur le ruban d'étanchéité ou le bloc chauffant, arrêtez la machine et retirez-les avec précaution, car les températures élevées peuvent provoquer des brûlures.

Procédures d'arrêt :

1. **Bouton de réglage** : Avant d'arrêter la machine, remettez d'abord le bouton de réglage à zéro.
2. **Ventilateur** : Allumez le ventilateur pour refroidir le système. L'indicateur de température commencera à baisser.
3. **Fonctionnement du ruban d'étanchéité** : Laissez fonctionner le ruban d'étanchéité jusqu'à ce que la température descende en dessous de 100°C.

6. Schéma de circuit électrique



QF	Disjoncteur	**THC**	Régulation de la température
K1	Interrupteur d'alimentation	**TC**	Couple thermique
K2	Interrupteur de ventilateur	**IL**	Tube chauffant
K3	Interrupteur de scellage thermique	**W1**	Potentiomètre
MARYLAND	Moteur à courant continu	**B1**	Carte à grande vitesse
VENTILATEUR	Ventilateur à flux axial		

Résolution de problèmes

Mauvais fonctionnement	Causes	Résolution de problèmes
Le ruban d'étanchéité s'écarte	L'arbre de la roue motrice et l'arbre de la roue motrice ne sont pas parallèles.	Ajustez les deux vis de réglage sur le siège de la roue motrice pour vous assurer qu'il n'y a pas d'écart.
Le ruban d'étanchéité se casse facilement	1. Le ruban d'étanchéité est trop serré. 2. Le ruban d'étanchéité s'écarte. 3. Le ruban d'étanchéité présente des plis. 4. La surface d'étanchéité est collée avec un film ou d'autres choses sales sur la surface. 5. Le ruban d'étanchéité brûle facilement.	1. Réglez la vis de réglage verticale sur le siège de la roue motrice pour assurer la tension du ruban d'étanchéité avec une étanchéité appropriée. 2. Voir l'élément ci-dessus. 3. Le pli du ruban d'étanchéité doit être retiré. 4. Retirez les objets collés à la surface du ruban d'étanchéité. 5. L'intervalle entre les blocs chauffants est trop petit ou la température est trop élevée.
Le moletage n'est pas clair	1. La molette s'use. 2. Le ressort de pression du siège de la molette n'est pas serré.	1. Remplacez la molette. 2. Régler le ressort de pression du siège de la molette.
Lors du transport, le ruban d'étanchéité rencontre une résistance.	L'intervalle entre les plaques chauffantes ou les plaques de refroidissement est trop petit ou le frottement est trop élevé.	L'intervalle entre les plaques chauffantes ou les plaques de refroidissement doit être approprié, de sorte que l'intervalle entre les deux bandes d'étanchéité soit d'environ l'épaisseur d'une couche de sac d'emballage pour assurer la fermeté de l'étanchéité et la clarté du moletage sans trop prolonger les deux extrémités de la partie d'étanchéité.

FR

Lorsque le sac d'emballage se déplace vers la roue de pression centrale ou la roue moletée, il se produit un blocage ou un roulement dans la roue.	La pression de la molette de pression centrale ou de la molette moletée est trop élevée.	1. La pression de la roue de pression centrale ou de la roue moletée doit être appropriée, de sorte que l'intervalle entre les deux bandes d'étanchéité soit d'environ l'épaisseur d'une couche de sac d'emballage pour assurer la fermeté de l'étanchéité et la clarté du moletage sans trop prolonger les deux extrémités de la partie d'étanchéité. 2. Une fois le réglage de l'intervalle terminé, ajustez la vis de limite.
La bande transporteuse dévie	L'arbre du rouleau d'entraînement et l'arbre du rouleau intermédiaire ne sont pas parallèles.	Réglez les deux vis de réglage de l'arbre du rouleau entraîné (arbre avant) sur la plate-forme de transport.
La bande transporteuse n'est pas synchrone avec la bande d'étanchéité	La bande transporteuse n'est pas tendue.	1. Serrez correctement les chaînes de l'arbre du rouleau d'entraînement (arbre avant) et de l'arbre intermédiaire. 2. Régler correctement la bande transporteuse.

Questo manuale di istruzioni è stato tradotto con la traduzione automatica. Ci sforziamo costantemente di fornire una traduzione accurata. Tuttavia, nessuna traduzione automatica è perfetta, né intende sostituire la traduzione umana. Il manuale di istruzioni ufficiale è nella versione inglese. Eventuali discrepanze o differenze create dalla traduzione non sono vincolanti e non hanno alcun effetto legale ai fini della conformità o dell'esecuzione. In caso di domande relative all'accuratezza delle informazioni contenute nel manuale di istruzioni, consultare la versione inglese dei contenuti, in quanto questa è la versione ufficiale.

Dati tecnici

del parametro descrizione	del parametro valore
Nome del prodotto	Macchina sigillatrice continua
Modello	Modello MSW-CSMH-100
Tensione nominale [V] / Frequenza [Hz]	230 / 50
Potenza nominale [W]	500
Intervallo di temperatura [°C]	0-300
Dimensioni [Larghezza x Profondità x Altezza; mm]	Dimensioni: 820x500x300
Peso [kg]	18,7

1. Scopo del prodotto:

Questo prodotto è progettato per la sigillatura di pellicole in plastica e la produzione di sacchetti. Trova ampia applicazione in settori quali alimentare, farmaceutico, chimico, dei prodotti di uso quotidiano, dei semi e altro ancora. Rappresenta la soluzione di sigillatura ideale per il confezionamento di lotti di prodotti in fabbriche, negozi e ambienti simili.

2. Note di sicurezza:

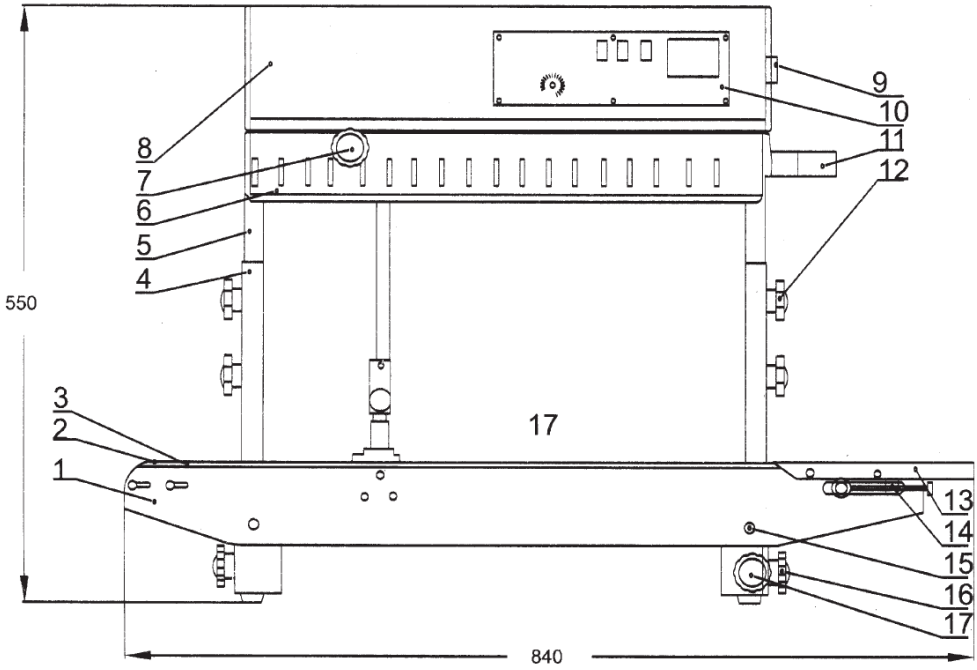
1. **Alimentazione elettrica:**
   - Per evitare errori, confermare il tipo di alimentazione corretto per la macchina.
   - La macchina utilizza un'alimentazione monofase a tre fili. I fili giallo e verde sono fili di messa a terra e devono essere collegati a terra in modo indipendente e sicuro. Non dovrebbero essere rimossi.
2. **Prevenire la pressione sulle linee elettriche:**
   - Evitare di esercitare pressione sui cavi elettrici e riporli ordinatamente quando non vengono utilizzati.
3. **Sicurezza elettrica:**
   - Una volta accesa la corrente, evitare di toccare alcun apparecchio elettrico.
   - Per evitare lesioni, non toccare le parti mobili mentre la macchina è in funzione.
   - Evitare il contatto con il blocco riscaldante durante il funzionamento per evitare ustioni.
4. **Condizioni operative:**
   - Non utilizzare la macchina in ambienti corrosivi o umidi.
5. **Avviso di modifica:**
   - Non modificare alcuna parte della macchina senza la dovuta autorizzazione.
6. **Pulizia e manutenzione:**
   - Mantenere la macchina pulita sia all'interno che all'esterno. Rimuovere regolarmente eventuali detriti o particelle dal nastro sigillante.
7. **Spegnimento quando non in uso:**
   - Spegnere la macchina quando non la si utilizza.
8. **Riferimento manuale:**
   - Conservare il manuale utente a portata di mano per riferimenti futuri.

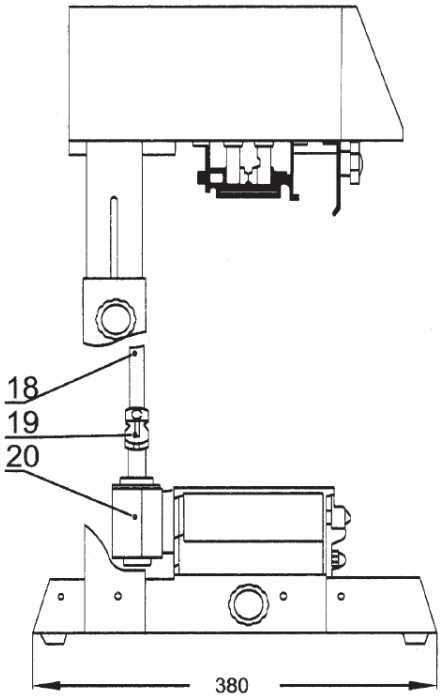
3. Caratteristiche delle prestazioni:

1. **Controllo elettronico costante della temperatura:**
   - La macchina utilizza un dispositivo elettronico di controllo costante della temperatura e un meccanismo di azionamento con regolazione continua.

- È in grado di sigillare sacchetti di pellicola di plastica realizzati con materiali diversi e può essere utilizzato con diverse linee di flusso di imballaggio senza limiti di lunghezza di saldatura.
- La macchina è nota per la sua elevata efficienza di saldatura continua, la qualità affidabile della saldatura, la struttura ragionevole e il funzionamento pratico.

4. Struttura principale e principio di funzionamento





1. Piattaforma di trasporto
2. Ruota anteriore del nastro trasportatore
3. Nastro trasportatore
4. Supporto fisso
5. Supporto scorrevole
6. Copertura di protezione
7. Manopola di regolazione della rotella zigrinata
8. Alloggiamento
9. Interruttore dell'aria
10. Interruttore di controllo
11. Ingresso di alimentazione
12. Pomello di fissaggio
13. Tavolo da lavoro
14. Manopola di regolazione del nastro trasportatore
15. Dado di serraggio
16. Manopola di fissaggio orizzontale della piattaforma di trasporto
17. Telaio della macchina
18. Albero verticale
19. Gruppo giunto universale

20. Gruppo ingranaggi conici

Quando si accende l'alimentazione, l'elemento riscaldante elettrico genera calore, provocando un rapido aumento della temperatura dei blocchi riscaldanti superiore e inferiore. Regolare il regolatore di temperatura sul valore desiderato e il regolatore di velocità sulla velocità desiderata.

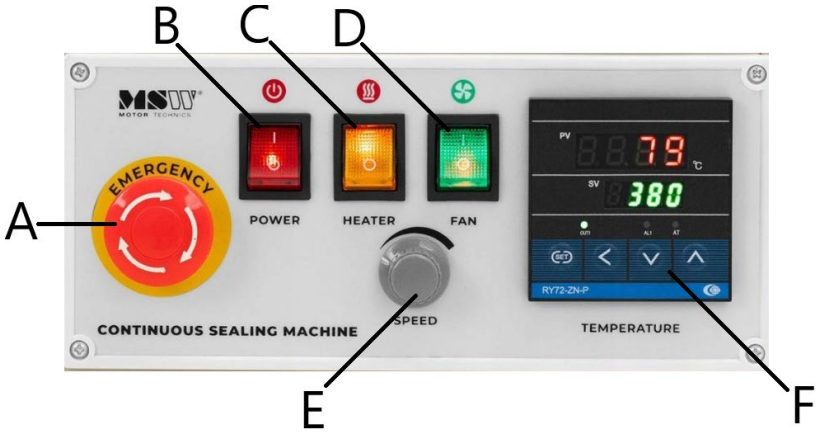
Il sacchetto di plastica da sigillare viene trasportato dal nastro trasportatore al centro dei nastri di sigillatura superiore e inferiore in movimento. Il sacchetto viene poi trasportato nella zona di riscaldamento dove viene bloccato mediante i nastri di tenuta superiore e inferiore. La pellicola di plastica viene pressata dalla ruota di pressatura e, dopo essere stata riscaldata e ammorbidita, viene unita.

Dopo essere stata serrata con i nastri di tenuta, la parte sigillata del sacchetto di plastica viene inviata all'area di raffreddamento per essere raffreddata e modellata. La rotella zigrinata fa rotolare la parte sigillata del sacchetto di plastica formando strisce o curve sovrapposte.

Il componente di azionamento della macchina sigillatrice è azionato da un motore che sincronizza il funzionamento del nastro sigillante, del nastro guida e del nastro trasportatore tramite ingranaggi.

5. Utilizzare il metodo

Pannello di controllo della scatola



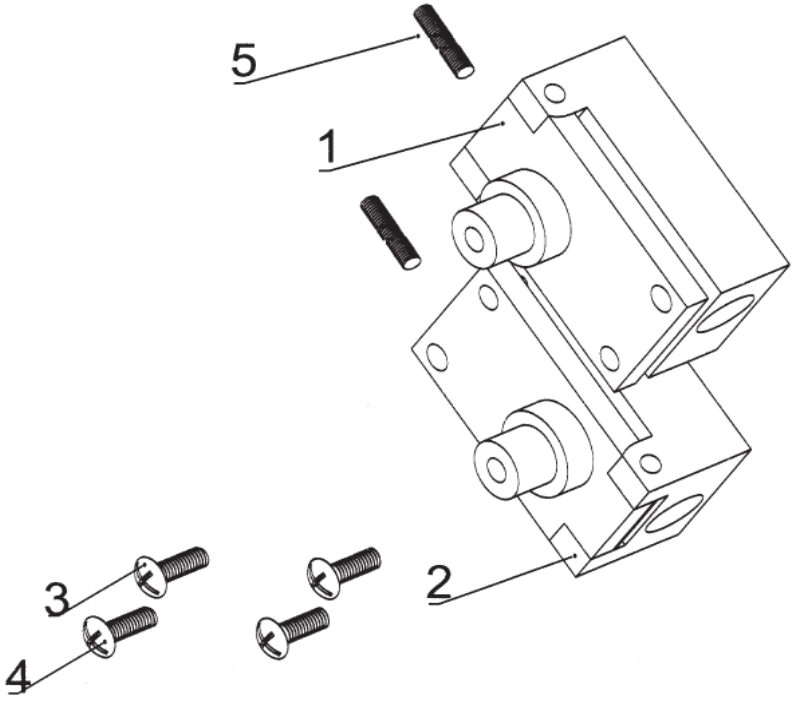
A	Pulsante di emergenza
B	Interruttore di alimentazione
C	Interruttore del riscaldamento

D	Interruttore della ventola
E	Regolazione della velocità
F	Regolazione della temperatura di saldatura a caldo

Preparativi, regolazioni e controlli prima dell'uso

- La macchina è dotata di una spina a tre poli con messa a terra dell'alloggiamento. Per garantire un funzionamento sicuro, assicurarsi che durante l'uso sia presente una corretta messa a terra.
- Quando si utilizza la macchina per la prima volta o dopo un lungo periodo di inattività, l'elemento riscaldante elettrico potrebbe aver assorbito umidità. In questo caso, preriscaldare la macchina a bassa temperatura per alcuni minuti prima di riprendere il normale funzionamento.
- Regolare l'altezza e la posizione della piattaforma di trasporto in base alle esigenze di imballaggio.
- Regolare la posizione dell'ingresso di alimentazione in base alle dimensioni del contorno della linea di saldatura e dell'apertura del sacchetto.

Regolazione del blocco di regolazione della puleggia condotta



1	Sedile della ruota motrice

2	Sedile puleggia condotta
3/4	Vite di regolazione
5	Molla

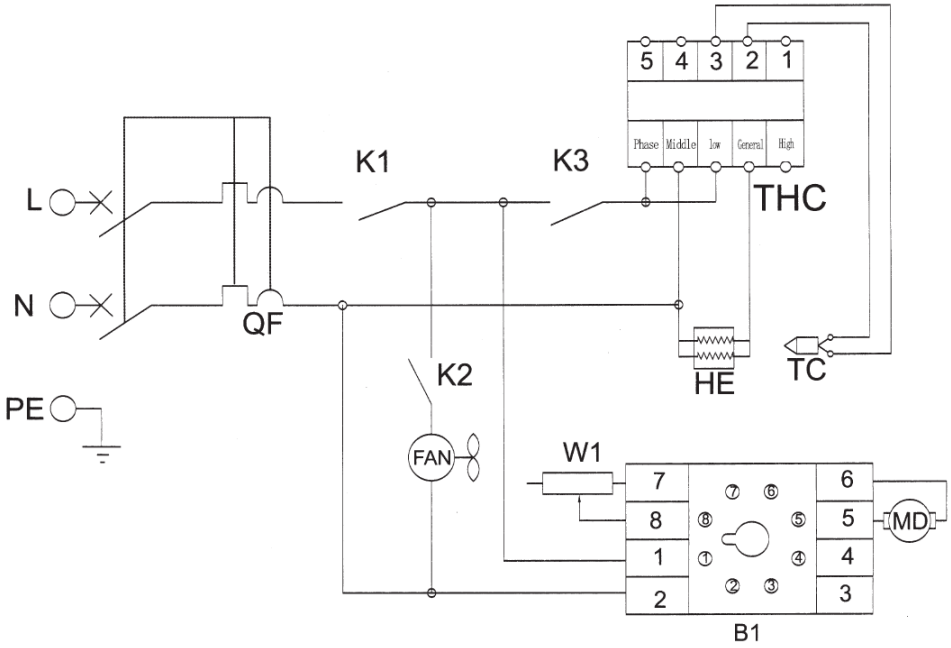
Procedure di avviamento:

1. **Accensione** : accendere l'alimentazione e premere l'interruttore di avvio. La spia si accenderà. Regolare la velocità utilizzando il pulsante di regolazione della velocità. Tutti i componenti di guida funzioneranno in modo sincronizzato.
2. **Regolazione della rotella zigrinata** : regolare con precisione la manopola della rotella zigrinata per regolare la pressione sulla rotella zigrinata. Una volta regolata correttamente la pressione, serrare la vite di finecorsa.
3. **Interruttore di riscaldamento** : accendere il riscaldamento e la luce verde del regolatore elettronico della temperatura si accenderà. Regolare la temperatura del regolatore in base al materiale e allo spessore del sacchetto di imballaggio. Iniziare a funzionare a bassa velocità durante il preriscaldamento.
4. **Ventola di raffreddamento** : a seconda del materiale e dello spessore del sacchetto di plastica, decidere se è necessario attivare la ventola per il raffreddamento.
5. **Processo di sigillatura** : regolare l'ingresso di alimentazione e posizionare l'apertura del sacchetto da sigillare. Quando il nastro sigillante afferra il sacchetto, questo si sposta automaticamente in avanti. Assicurarsi di non spingere o bloccare il sacchetto per evitare una sigillatura non corretta o guasti.
6. **Rimozione delle ostruzioni** : se sul nastro sigillante o sul blocco riscaldante sono presenti materiali sporchi, arrestare la macchina e rimuoverli con attenzione, poiché le alte temperature potrebbero causare ustioni.

Procedure di arresto:

1. **Manopola di regolazione** : prima di fermare la macchina, riportare la manopola di regolazione sullo zero.
2. **Ventola** : accende la ventola per raffreddare il sistema. L'indicatore della temperatura inizierà a scendere.
3. **Nastro sigillante in funzione** : mantenere il nastro sigillante in funzione finché la temperatura non scende sotto i 100°C.

6. Schema elettrico del circuito



QF	Interruttore automatico	**Il THC**	Controllo della temperatura
K1	Interruttore di alimentazione	**TC**	Coppia termica
K2	Interruttore della ventola	**LUI**	Tubo di riscaldamento
K3	Interruttore di tenuta termica	**La1**	Potenziometro
Dottore in medicina	Motore a corrente continua	**B1**	Scheda ad alta velocità
FAN	Ventilatore assiale		

Risoluzione dei problemi

Malfunzionamento	Cause	Risoluzione dei problemi
Il nastro sigillante si discosta	L'albero della ruota motrice e quello della ruota condotta non sono paralleli.	Regolare le due viti di regolazione sulla sede della ruota motrice per accertarsi che non vi siano deviazioni.
Il nastro sigillante si rompe facilmente	1. Il nastro sigillante è troppo stretto. 2. Il nastro sigillante si discosta. 3. Il nastro sigillante presenta delle pieghe. 4. La superficie di tenuta è incrostata di pellicola o altre impurità. 5. Il nastro sigillante si brucia facilmente.	1. Regolare la vite di regolazione verticale sulla sede della ruota motrice per garantire la corretta tensione del nastro di tenuta. 2. Vedere la voce sopra. 3. La piega del nastro sigillante deve essere rimossa. 4. Rimuovere gli elementi attaccati alla superficie del nastro sigillante. 5. L'intervallo tra i blocchi riscaldanti è troppo breve o la temperatura è troppo alta.
La zigrinatura non è chiara	1. La zigrinatrice si usura. 2. La molla di pressione della sede della rotella zigrinata non è serrata.	1. Sostituire la rotella zigrinata. 2. Regolare la molla di pressione della sede della rotella zigrinata.
Durante il trasporto, il nastro sigillante incontra resistenza.	La distanza tra le piastre riscaldanti o quelle raffreddanti è troppo piccola oppure l'attrito è troppo elevato.	L'intervallo tra le schede riscaldanti o quelle raffreddanti deve essere appropriato, in modo che l'intervallo tra i due nastri di tenuta sia circa lo spessore di uno strato di sacchetto di imballaggio, per garantire la tenuta salda e la chiarezza della zigrinatura senza prolungare troppo le due estremità della parte di tenuta.

Quando il sacco di imballaggio si sposta verso la ruota di pressatura centrale o la ruota zigrinata, si verifica un bloccaggio o un rotolamento nella ruota.	La pressione della rotella di pressione centrale o della rotella zigrinata è troppo alta.	1. La pressione della rotella di pressatura centrale o della rotella zigrinatrice deve essere adeguata, in modo che l'intervallo tra i due nastri di tenuta sia circa lo spessore di uno strato di sacchetto di imballaggio per garantire la tenuta salda e la chiarezza della zigrinatura senza prolungare troppo le due estremità della parte di tenuta. 2. Una volta completata la regolazione dell'intervallo, regolare la vite di finecorsa.
Il nastro trasportatore devia	L'albero del rullo motore e l'albero del rullo intermedio non sono paralleli.	Regolare le due viti di regolazione dell'albero del rullo azionato (albero anteriore) sulla piattaforma di trasporto.
Il nastro trasportatore non è sincronizzato con il nastro di tenuta	Il nastro trasportatore non è teso.	1. Tendere correttamente le catene dell'albero del rullo motore (albero anteriore) e dell'albero centrale. 2. Regolare correttamente il nastro trasportatore.

Este manual de instrucciones ha sido traducido automáticamente. Nos esforzamos constantemente por ofrecer una traducción precisa. Sin embargo, ninguna traducción automática es perfecta. Tampoco pretende sustituir a la traducción realizada por un ser humano. El manual de instrucciones oficial es la versión inglesa. Cualquier discrepancia o diferencia en la traducción no es vinculante ni tiene ningún efecto legal a efectos de cumplimiento o ejecución. En caso de duda sobre la exactitud de la información incluida en las instrucciones de uso, consulte la versión inglesa de estos contenidos, ya que esta es la versión oficial.

Características técnicas

del parámetro descripción	del parámetro valor
Nombre del producto	Maquina de sellado continuo
Modelo	Trabajo Social-CSMH-100
Voltaje nominal [V] / Frecuencia [Hz]	230 / 50
Potencia nominal [W]	500
Rango de temperatura [°C]	0-300
Dimensiones [anchura × profundidad × altura; mm]	820 x 500 x 300
Peso [kg]	18,7

1. Propósito del producto:

Este producto está diseñado para sellar películas plásticas y fabricar bolsas. Es ampliamente aplicable en industrias como la alimentaria, farmacéutica, química, productos de uso diario, semillas y más. Sirve como una solución de sellado ideal para el envasado de productos por lotes en fábricas, tiendas y entornos similares.

2. Notas de seguridad:

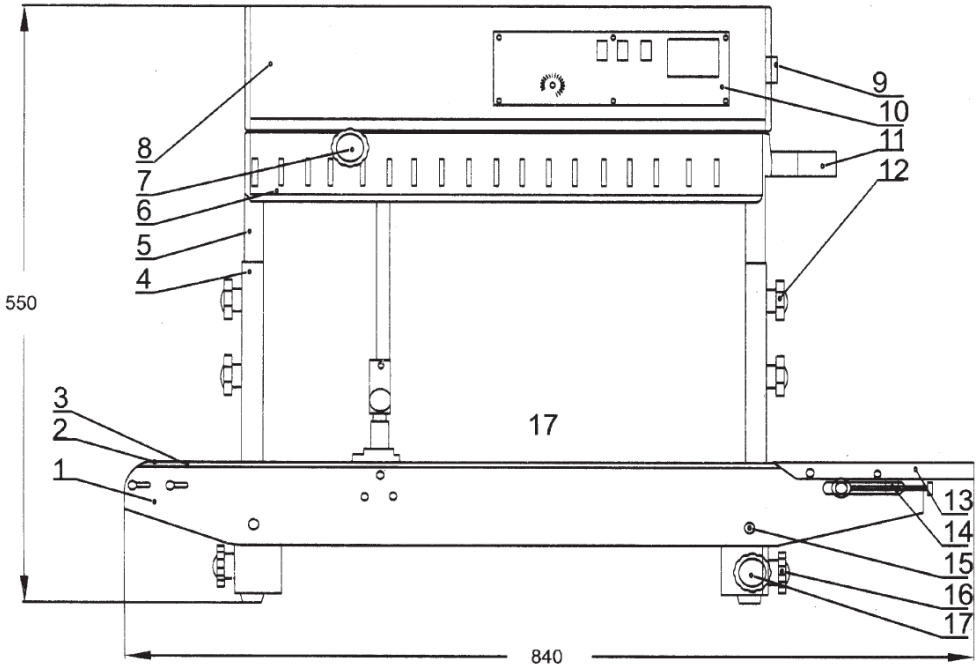
1. **Fuente de alimentación:**
   - Confirme el tipo de fuente de alimentación correcto para la máquina para evitar errores.
   - La máquina utiliza una alimentación monofásica de tres cables. Los cables amarillo y verde son cables de conexión a tierra y deben conectarse a tierra de forma independiente y segura. No deben eliminarse.
2. **Prevenir la presión sobre las líneas eléctricas:**
   - Evite ejercer presión sobre los cables eléctricos y guárdelos de forma ordenada cuando no los utilice.
3. **Seguridad eléctrica:**
   - Una vez encendida la alimentación, evite tocar cualquier dispositivo eléctrico.
   - No toque ninguna pieza móvil mientras la máquina esté en funcionamiento para evitar lesiones.
   - Evite el contacto con el bloque calefactor durante el funcionamiento para evitar quemaduras.
4. **Condiciones de funcionamiento:**
   - No utilice la máquina en ambientes corrosivos o húmedos.
5. **Advertencia de modificación:**
   - No cambie ninguna pieza de la máquina sin la debida autorización.
6. **Limpieza y mantenimiento:**
   - Mantenga la máquina limpia tanto por dentro como por fuera. Retire periódicamente cualquier residuo o partícula de la cinta de sellado.
7. **Apagar cuando no esté en uso:**
   - Apague la máquina cuando no esté en uso.
8. **Referencia manual:**
   - Mantenga el manual del usuario a mano para futuras consultas.

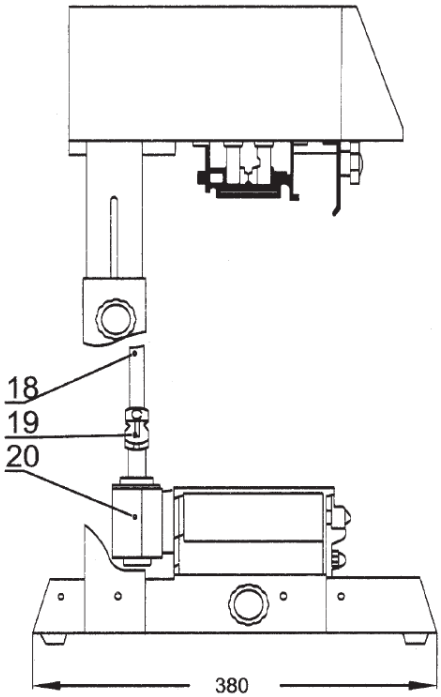
3. Características de rendimiento:

1. **Control electrónico de temperatura constante:**
   - La máquina utiliza un dispositivo electrónico de control de temperatura constante y un mecanismo de accionamiento de ajuste continuo.

- Es capaz de sellar bolsas de película plástica hechas de diversos materiales y se puede utilizar con varias líneas de flujo de envasado sin límite en la longitud de sellado.
- La máquina es conocida por su alta eficiencia de sellado continuo, calidad de sellado confiable, estructura razonable y operación conveniente.

4. Estructura principal y principio de funcionamiento





1. Plataforma transportadora
2. Rueda delantera de cinta transportadora
3. Cinta transportadora
4. Soporte fijo
5. Soporte deslizante
6. Cubierta de protección
7. Perilla de ajuste de rueda moleteada
8. Alojamiento
9. Interruptor de aire
10. Interruptor de control
11. Entrada de alimentación
12. Perilla de fijación
13. Mesa de trabajo
14. Perilla de ajuste de la cinta transportadora
15. Tuerca de apriete
16. Perilla de fijación horizontal de la plataforma transportadora
17. Bastidor de la máquina
18. Eje vertical
19. Conjunto de junta universal

20. Conjunto de engranajes cónicos

Cuando se enciende la energía, el elemento calefactor eléctrico genera calor, lo que hace que la temperatura de los bloques calefactores superior e inferior aumente rápidamente. Ajuste el controlador de temperatura al valor requerido y el control de ajuste de velocidad a la velocidad deseada.

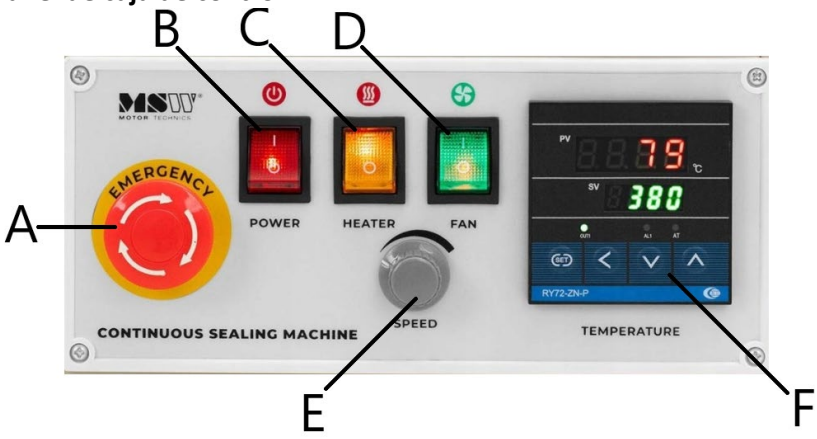
La bolsa de plástico a sellar es transportada por la cinta transportadora hasta el centro de las cintas de sellado superior e inferior en funcionamiento. A continuación, la bolsa se transporta a la zona de calentamiento, donde queda sujetada por las cintas de sellado superior e inferior. La película de plástico se presiona mediante la rueda de presión y se une después de calentarse y ablandarse.

Bajo la sujeción de las cintas de sellado, la porción sellada de la bolsa de plástico se envía al área de enfriamiento para enfriarse y darle forma. La rueda moleteadora hace rodar la parte sellada de la bolsa de plástico para formar rayas o curvas superpuestas.

El componente impulsor de la máquina selladora es accionado por un motor, que sincroniza el funcionamiento de la cinta selladora, la cinta guía y la cinta transportadora a través de engranajes.

5. Método de uso

Panel de caja de control



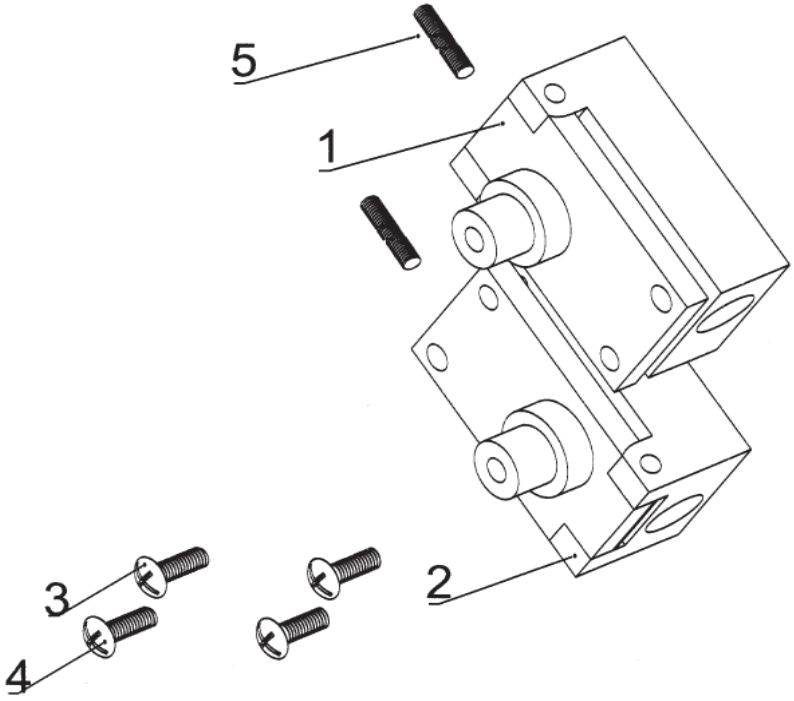
A	Seta de emergencia
B	Interruptor de encendido
C	Interruptor de calefacción
D	Interruptor del ventilador

E	Ajuste de velocidad
F	Ajuste de temperatura de sellado en caliente

Preparaciones, ajustes y comprobaciones antes del uso

- La máquina está equipada con un enchufe de tres clavijas con conexión a tierra de la carcasa. Asegúrese de que exista una conexión a tierra adecuada durante el uso para garantizar un funcionamiento seguro.
- Al utilizar la máquina por primera vez o después de que haya estado inactiva durante un período prolongado, es posible que el elemento calefactor eléctrico haya absorbido humedad. En este caso, precaliente la máquina a baja temperatura durante varios minutos antes de iniciar las operaciones normales.
- Ajuste la altura y la posición de la plataforma de transporte para satisfacer los requisitos de embalaje.
- Ajuste la posición de entrada de alimentación de acuerdo con las dimensiones del contorno de la línea de sellado y la abertura de la bolsa.

Ajuste del bloque de ajuste de la polea impulsada



1	Asiento de rueda motriz

2	Asiento de polea accionada
3/4	Tornillo de ajuste
5	Muelle

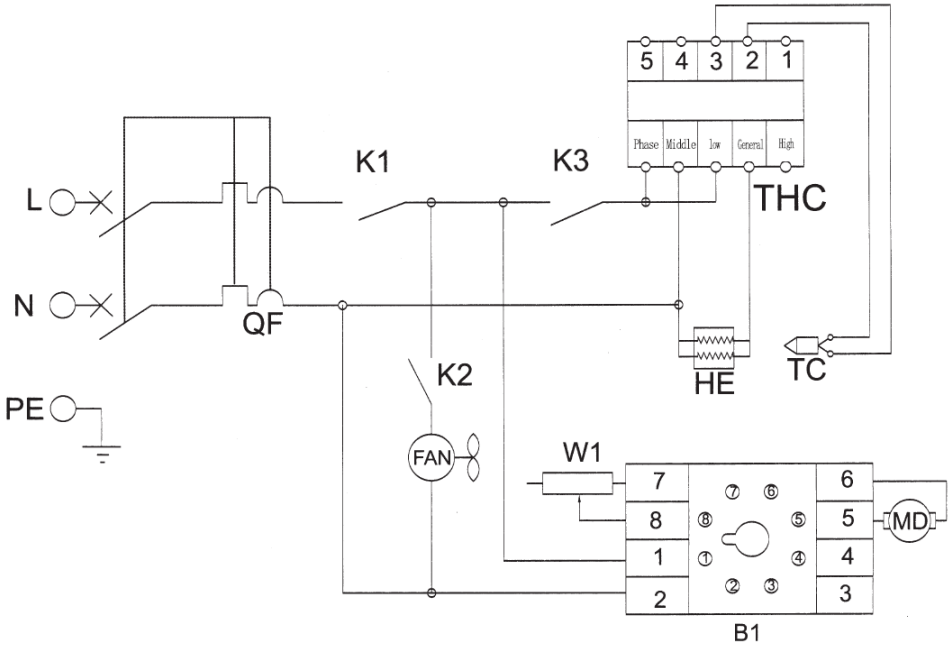
Procedimientos de inicio:

1. **Encendido** : Encienda el dispositivo y presione el interruptor de inicio. La lámpara indicadora se encenderá. Ajuste la velocidad utilizando el botón de ajuste de velocidad. Todas las partes motrices funcionarán sincrónicamente.
2. **Ajuste de la rueda moleteadora** : ajuste con precisión la perilla de la rueda moleteadora para ajustar la presión sobre la rueda moleteadora. Una vez que la presión esté correctamente ajustada, apriete el tornillo de límite.
3. **Interruptor de calefacción** : encienda la calefacción y se encenderá la luz verde del controlador de temperatura electrónico. Ajuste la temperatura del controlador según el material y el grosor de la bolsa de embalaje. Comience con el funcionamiento a baja velocidad durante el precalentamiento.
4. **Ventilador de enfriamiento** : Dependiendo del material y el grosor de la bolsa de plástico, decida si es necesario activar el ventilador para enfriar.
5. **Proceso de sellado** : Ajuste la entrada de alimentación y posicione la abertura de la bolsa a sellar. Cuando la cinta de sellado agarre la bolsa, ésta se moverá hacia adelante automáticamente. Asegúrese de no empujar ni bloquear la bolsa para evitar un sellado inadecuado o fallas.
6. **Eliminación de obstrucciones** : si hay materiales sucios en la cinta de sellado o en el bloque calefactor, detenga la máquina y retírelos con cuidado, ya que las altas temperaturas pueden provocar quemaduras.

Procedimientos de detención:

1. **Perilla de ajuste** : antes de detener la máquina, primero gire la perilla de ajuste a cero.
2. **Ventilador** : encienda el ventilador para enfriar el sistema. El indicador de temperatura comenzará a bajar.
3. **Cinta de sellado en funcionamiento** : Mantenga la cinta de sellado en funcionamiento hasta que la temperatura descienda por debajo de los 100 °C.

6. Diagrama de circuito eléctrico



QF	Cortacircuitos	**THC**	Ajuste de la temperatura
K1	Interruptor de encendido	**TC**	Par térmico
K2	Interruptor del ventilador	**ÉL**	Tubo de calentamiento
K3	Interruptor de sellado térmico	**W1**	Potenciómetro
Maryland	Motor de corriente continua	**B1**	Placa de alta velocidad
ADMIRADOR	Ventilador de flujo axial		

Resolución de problemas

Funcionamiento defectuoso	Causas	Resolución de problemas
La cinta de sellado se desvía	El eje de la rueda motriz y el eje de la rueda impulsada no son paralelos.	Ajuste los dos tornillos de ajuste en el asiento de la rueda motriz para asegurarse de que no haya ninguna desviación.
La cinta de sellado se rompe fácilmente.	1. La cinta de sellado está demasiado apretada. 2. La cinta de sellado se desvía. 3. La cinta de sellado tiene pliegues. 4. La cara de sellado está atascada con película u otras cosas sucias en la superficie. 5. La cinta de sellado se quema fácilmente.	1. Ajuste el tornillo de ajuste vertical en el asiento de la rueda motriz para asegurarse de que la cinta de sellado esté tensada con la tensión adecuada. 2. Véase el punto anterior. 3. Se debe eliminar el pliegue de la cinta de sellado. 4. Retire los elementos pegados a la superficie de la cinta de sellado. 5. El intervalo entre los bloques de calentamiento es demasiado pequeño o la temperatura es demasiado alta.
El moleteado no está claro	1. La rueda moleteada se desgasta. 2. El resorte de presión del asiento de la rueda moleteada no está apretado.	1. Reemplace la rueda moleteadora. 2. Ajuste el resorte de presión del asiento de la rueda moleteada.
Durante el transporte, la cinta de sellado encuentra resistencia.	El intervalo entre las placas de calentamiento o las placas de enfriamiento es demasiado pequeño o la fricción es demasiado alta.	El intervalo entre las placas de calentamiento o las placas de enfriamiento debe ser adecuado, de modo que el intervalo entre las dos cintas de sellado sea aproximadamente del espesor de una capa de bolsa de embalaje para garantizar la

		firmeza del sellado y la claridad del moleteado sin prolongar demasiado los dos extremos de la parte de sellado.
Cuando la bolsa de embalaje se mueve hacia la rueda de presión central o la rueda moleteadora, se produce un bloqueo o rodamiento hacia la rueda.	La presión de la rueda de presión central o de la rueda moleteadora es demasiado alta.	1. La presión de la rueda de presión central o rueda moleteadora debe ser adecuada, de modo que el intervalo entre las dos cintas de sellado sea aproximadamente el espesor de una capa de bolsa de embalaje para asegurar la firmeza del sellado y la claridad del moleteado sin prolongar demasiado los dos extremos de la parte de sellado. 2. Una vez finalizado el ajuste del intervalo, ajuste el tornillo de límite.
La cinta transportadora se desvía	El eje del rodillo impulsor y el eje del rodillo intermedio no son paralelos.	Ajuste los dos tornillos de ajuste del eje del rodillo impulsor (eje delantero) en la plataforma de transporte.
La cinta transportadora no está sincronizada con la cinta de sellado.	La cinta transportadora no está tensada.	1. Apriete adecuadamente las cadenas del eje del rodillo impulsor (eje delantero) y del eje intermedio. 2. Ajuste correctamente la cinta transportadora.

Kérjük, vegye figyelembe, hogy ez a használati útmutató gépi fordítással készült. Arra törekszünk, hogy a fordítások a lehető legpontosabbak legyenek, azonban egyetlen gépi fordítás sem tökéletes, és nem is célja, hogy helyettesítse az emberi fordítást. A hivatalos használati útmutató az angol nyelvű változat. A fordításban keletkezett eltérések vagy különbségek nem kötelező érvényűek, és nincs jogi hatásuk a megfelelőség vagy a végrehajtás szempontjából. Ha bármilyen kérdés merül fel a használati útmutatóban szereplő információk pontosságával kapcsolatban, kérjük, hivatkozzon ezen tartalmak angol nyelvű változatára, amely a hivatalos változat.

Műszaki adatok

Paraméterek leírás	Paraméterek érték
Precíziós mérleg	Folyamatos tömítőgép
Modell	MSW-CSMH-100
Névleges feszültség [V ~] / Frekvencia [Hz]	230 / 50
Névleges teljesítmény [W]	500
Hőmérséklet-tartomány [°C]	0-300
Méretek (Szélesség x mélység x magasság) [mm]	820 x 500 x 300
Súly [kg]	18,7

1. A termék célja:

Ezt a terméket műanyag fóliazáráshoz és zacskókészítéshez tervezték. Széles körben alkalmazható az olyan iparágakban, mint az élelmiszeripar, a gyógyszeripar, a vegyipar, a napi termékek, a vetőmagok és így tovább. Ideális lezárási megoldásként szolgál a tételes termékcsomagoláshoz gyárakban, üzletekben és hasonló környezetekben.

2. Biztonsági megjegyzések:

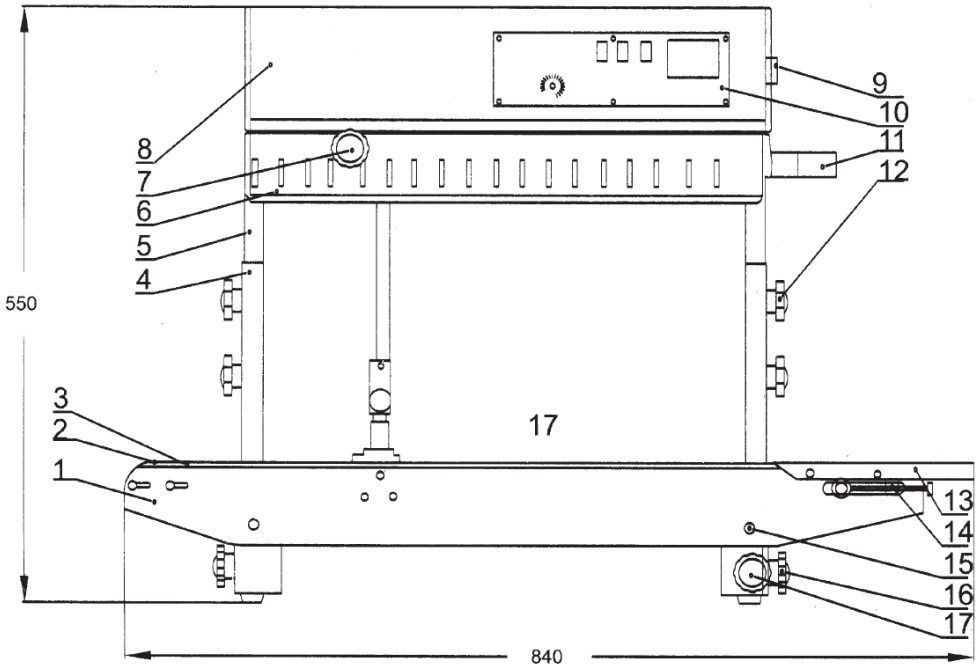
1. **Tápegység:**
   - A hibák elkerülése érdekében győződjön meg a gép megfelelő tápellátásának típusáról.
   - A gép egyfázisú, háromvezetékes áramot használ. A sárga és a zöld vezeték földelő vezeték, amelyeket egymástól függetlenül és biztonságosan kell földelni. Ezeket nem szabad eltávolítani.
2. **A távvezetékekre gyakorolt nyomás megelőzése:**
   - Kerülje el, hogy nyomást gyakoroljon a villanyvezetékekre, és rendezetten tárolja őket, amikor nem használja őket.
3. **Elektromos biztonság:**
   - A bekapcsolás után ne érintsen meg semmilyen elektromos eszközt.
   - A sérülések elkerülése érdekében ne érintsen meg semmilyen mozgó alkatrészt a gép működése közben.
   - Az égési sérülések elkerülése érdekében működés közben kerülje a fűtőblokkal való érintkezést.
4. **Működési feltételek:**
   - Ne használja a gépet korrozív vagy nedves környezetben.
5. **Módosítás figyelmeztetés:**
   - Ne változtassa meg a gép egyetlen alkatrészét sem megfelelő engedély nélkül.
6. **Tisztítás és karbantartás:**
   - Tartsa tisztán a gépet kívül és belül egyaránt. Rendszeresen távolítsa el a tömítőszalagról a törmeléket vagy részecskéket.
7. **Kikapcsolás használaton kívül:**
   - Kapcsolja ki a gépet, ha nem használja.
8. **Kézikönyvhivatkozás:**
   - Tartsa kéznél a használati útmutatót a későbbi használathoz.

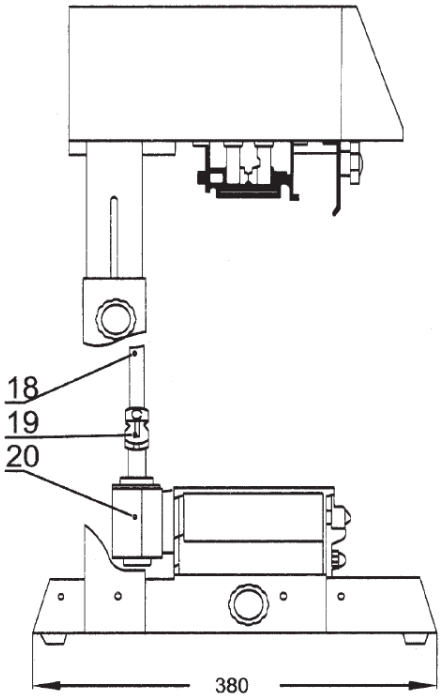
3. Teljesítményjellemzők:

1. **Elektronikus állandó hőmérséklet-szabályozás:**
   - A gép elektronikus állandó hőmérséklet-szabályozó berendezést és fokozatmentes beállítási hajtóművet használ.
   - Különböző anyagokból készült műanyag fóliatasakok lezárására alkalmas, és különböző csomagolóanyag-folyósorokkal használható, a lezárási hossz korlátozása nélkül.

- A gép ismert a magas folyamatos tömítési hatékonyságáról, megbízható tömítési minőségéről, ésszerű szerkezetéről és kényelmes működéséről.

4. Fő szerkezet és működési elv





1. Szállító platform
2. Szállítószalag első kerék
3. Szállítószalag
4. Rögzített támogatás
5. Csúszótámasz
6. Védelmi fedezet
7. Kormányzott kerékbeállító gomb
8. Lakhatás
9. Levegő kapcsoló
10. Vezérlő kapcsoló
11. Betáplálási bemenet
12. Rögzítő gomb
13. Munkaasztal
14. Szállítószalag állítógomb
15. Meghúzott anya
16. Szállító platform vízszintes rögzítőgomb
17. Gépkeret
18. Függőleges tengely
19. Kardáncsukló szerelvény

20. Ferde fogaskerék szerelvény

A készülék bekapcsolásakor az elektromos fűtőelem hőt termel, ami a felső és alsó fűtőblokkok hőmérsékletének gyors emelkedését okozza. Állítsa a hőmérséklet-szabályozót a kívánt értékre, a fordulatszám-szabályozót pedig a kívánt fordulatszámra.

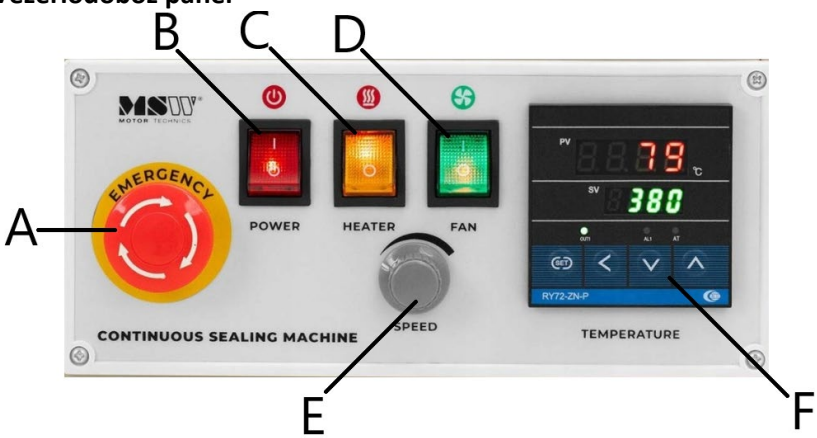
A lezárandó műanyag zacskót a szállítószalag a futó felső és alsó zárószalagok közepére szállítja. A zsákot ezután a fűtőterületre szállítják, ahol a felső és az alsó zárószalagok összeszorítják. A műanyag fóliát a préskerék préseli össze, majd melegítés és lágyítás után összeforrasztja.

A zárószalagok szorítása alatt a műanyag zacskó lezárt része a hűtőtérbe kerül hűtésre és formázásra. A bütykös kerék a műanyag zacskó lezárt részét csíkok vagy egymást átfedő görbék kialakítására görgeti.

A tömítőgép hajtóelemét egy motor hajtja, amely fogaskerekeken keresztül szinkronizálja a tömítőszalag, a vezetőszalag és a szállítószalag működését.

5. Módszer használata

Vezérlődoboz panel

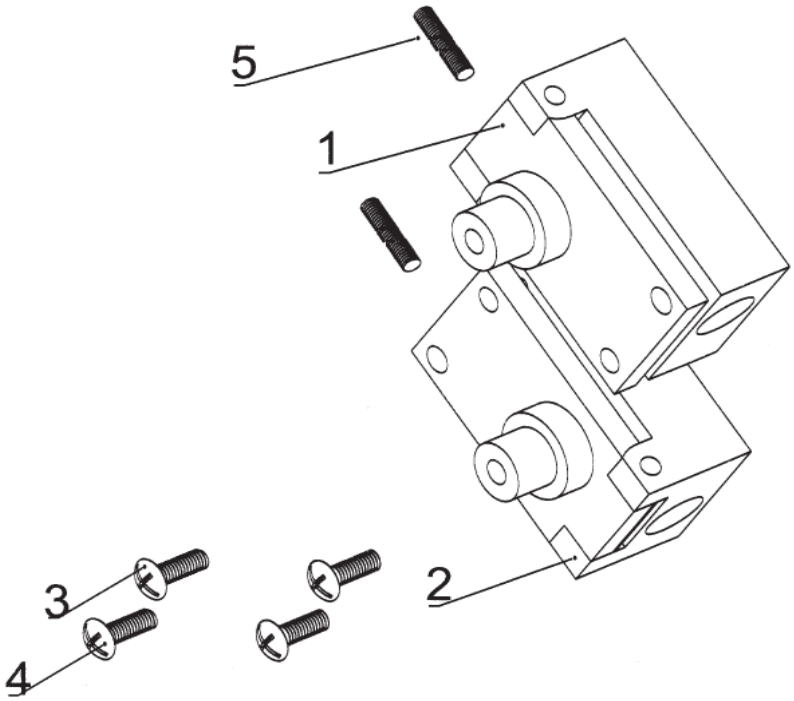


A	Vészgomb
B	Hálózati kapcsoló
C	Fűtéskapcsoló
D	Ventilátor kapcsoló
E	Sebesség beállítása
F	Melegzárási hőmérséklet beállítása

Előkészületek, beállítások és ellenőrzések használat előtt

- A gép hárompólusú dugóval van felszerelve, házi földeléssel. A biztonságos működés érdekében a használat során gondoskodjon a megfelelő földelésről.
- A készülék első használatakor vagy hosszabb ideig tartó használaton kívüli használat után előfordulhat, hogy az elektromos fűtőelem nedvességet szívott magába. Ebben az esetben a normál működés megkezdése előtt néhány percig alacsony hőmérsékleten melegítse elő a gépet.
- Állítsa be a szállító platform magasságát és helyzetét a csomagolási követelményeknek megfelelően.
- Állítsa be az adagolónyílás helyzetét a záróvonal és a zsáknyílás körvonalának méreteinek megfelelően.

A hajtott szíjtárcsa állítóblokkjának beállítása



1 Meghajtott kerék ülés
2 Meghajtott csigahajtómű-ülés
3/4 Beállítócsavar
5 Rugó

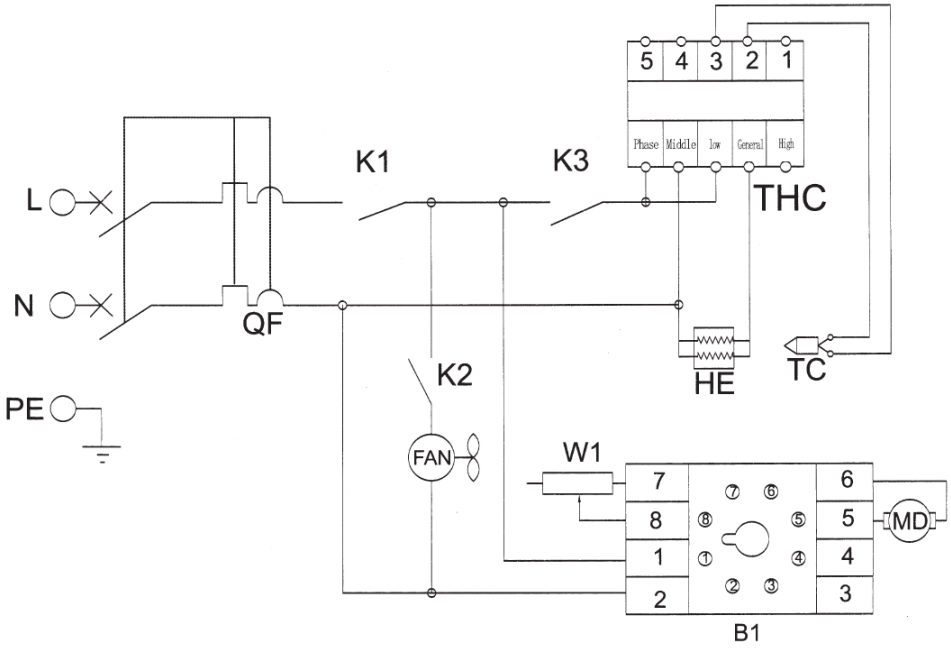
Indítási eljárások:

1. **Bekapcsolás**: Kapcsolja be a készüléket, és nyomja meg az indítókapcsolót. A jelzőlámpa kigyullad. Állítsa be a sebességet a sebességbeállító gombbal. Az összes hajtó alkatrész szinkronban fog futni.
2. **Kormánykerék beállítása**: Finomhangolja a bütyköskerék gombját a bütyköskerék nyomásának beállításához. Miután a nyomást megfelelően beállította, rögzítse a végállászcsavart.
3. **Fűtéskapcsoló**: Kapcsolja be a fűtést, és az elektronikus hőmérséklet-szabályozó zöld fénye kigyullad. Állítsa be a szabályozó hőmérsékletét a csomagolózsák anyaga és vastagsága alapján. Az előmelegítés során alacsony fordulatszámon kezdjen.
4. **Hűtőventilátor**: A műanyag zsák anyagától és vastagságától függően döntse el, hogy szükséges-e a ventilátor bekapcsolása a hűtéshez.
5. **Tömítési folyamat**: Állítsa be az adagolónyílást, és helyezze a lezárandó zsáknyílást. Amikor a zárószalag megragadja a zsákot, az automatikusan előre mozog. Ügyeljen arra, hogy ne nyomja vagy blokkolja a zsákot a helytelen lezárás vagy a hibák elkerülése érdekében.
6. **Akadályok eltávolítása**: Ha a tömítőszalagon vagy a fűtőblokkon piszkos anyagok vannak, állítsa le a gépet, és óvatosan távolítsa el azokat, mivel a magas hőmérséklet égési sérüléseket okozhat.

Megállítási eljárások:

1. **Beállítógomb**: A gép leállítása előtt először fordítsa vissza a beállítógombot nullára.
2. **Ventilátor**: Kapcsolja be a ventilátort a rendszer hűtéséhez. A hőmérsékletmutató csökkenni kezd.
3. **Tömítőszalag futás**: Tartsa a tömítőszalagot addig, amíg a hőmérséklet 100 °C alá nem csökken.

6. Elektromos kapcsolási rajz



QF	Megszakító	**THC**	Hőmérséklet ellenőrzése
K1	Hálózati kapcsoló	**TC**	Termikus pár
K2	Ventilátor kapcsoló	**HE**	Fűtőcső
K3	Hőszigetelő kapcsoló	**W1**	Potentiométer
MD	DC motor	**B1**	Nagy sebességű tábla
FAN	Axiális áramlású ventilátor		

Hibaelhárítás

Üzemzavar	Okok	Hibaelhárítás
A tömítőszalag eltér	A hajtó keréktengely és a hajtott keréktengely nem párhuzamos.	Állítsa be a meghajtott kerék ülésén lévő két állítócsavart, hogy ne legyen eltérés.
A tömítőszalag könnyen törik	1. A tömítőszalag túl szoros. 2. A tömítőszalag eltér. 3. A pecsételőszalag gyűrődésekkel. 4. A tömítőfelületen film vagy más szennyeződés van a felületen. 5. A tömítőszalag könnyen megég.	1. Állítsa be a függőleges állítócsavart a meghajtott kerék ülésén, hogy a tömítőszalagot megfelelő szorossággal feszítse meg. 2. Lásd a fenti pontot. 3. A tömítőszalag gyűrődését el kell távolítani. 4. Távolítsa el a tömítőszalag felületére tapadó dolgokat. 5. A fűtőblokkok közötti időköz túl kicsi, vagy a hőmérséklet túl magas.
A bütykölés nem egyértelmű	1. A bütykös kerék elhasználódik. 2. A bütyköskerék ülésének nyomórugója nincs megfeszítve.	1. Cserélje ki a bütykös kereket. 2. Állítsa be a bütyköskerék ülésének nyomórugóját.
A szállítás során a tömítőszalag ellenállásba ütközik.	A fűtőlapok vagy hűtőlapok közötti időköz túl kicsi, vagy a súrlódás túl nagy.	A fűtőlapok vagy hűtőlapok közötti időköznek megfelelőnek kell lennie, hogy a két tömítőszalag közötti időköz körülbelül egy réteg csomagolózsák vastagságának feleljen meg, hogy biztosítsa a tömítés szilárdságát és a bütykös tisztaságot anélkül, hogy a tömítő rész két vége túlságosan megnyúlna.

HU

Amikor a csomagolózsák a középső nyomókerékhez vagy a bütykös kerékhez mozog, előfordulhat, hogy a kerék blokkolódik vagy gördül a kerékbe.	A középső nyomókerék vagy a bütykös kerék nyomása túl nagy.	1. A középső nyomókerék vagy a bütykös kerék nyomásának megfelelőnek kell lennie, hogy a két tömítőszalag közötti távolság körülbelül egy réteg csomagolózsák vastagsága legyen, hogy biztosítsa a tömítés szilárdságát és a bütykös tisztaságot anélkül, hogy a tömítő rész két vége túlságosan megnyúlna. 2. Az intervallumbeállítás befejezése után állítsa be a végálláscsavart.
A szállítószalag eltér	A hajtógörgő tengely és a középső görgő tengelye nem párhuzamos.	Állítsa be a meghajtott görgőtengely (első tengely) két állítócsavarját a szállítóplatformon.
A szállítószalag nincs szinkronban a tömítőszalaggal	A szállítószalag nincs megfeszítve.	1. Húzza meg megfelelően a hajtógörgő tengely (első tengely) és a középső tengely láncait. 2. Állítsa be megfelelően a szállítószalagot.



Bemærk at denne brugervejledning er maskinoversat. Skønt der er blevet gjort en stor arbejdsindsats for at få oversættelserne så præcise som muligt, er ingen maskineoversættelser perfekte, og er heller ikke ment som erstatning for en menneskelig oversættelse. Den officielle brugervejledning er den engelske version. Vi hæfter ikke juridisk for misforståelser som følge af maskinelle fejloversættelser Såfremt der opstår tvivl om meningen, henviser vi til den engelske brugsanvisning da dette er den officielle version.

Tekniske data

værdi beskrivelse	værdi værdi
Produktnavn	Kontinuerlig forseglingsmaskine
Model	MSW-CSMH-100
Nominel spænding [V] / Frekvens [Hz]	230 / 50
Nominel effekt[W]	500
Temperaturområde [˚C]	0-300
Dimensioner [Bredde x dybde x højde; mm]	820 x 500 x 300
Vægt [kg]	18,7

1. Produktets formål:

Dette produkt er designet til forsegling af plastfilm og fremstilling af poser. Den er meget anvendelig i industrier som fødevarer, lægemidler, kemikalier, daglige produkter, frø og meget mere. Den fungerer som en ideel forseglingsløsning til emballering af batchprodukter i fabrikker, butikker og lignende miljøer.

2. Sikkerhedsanvisninger:

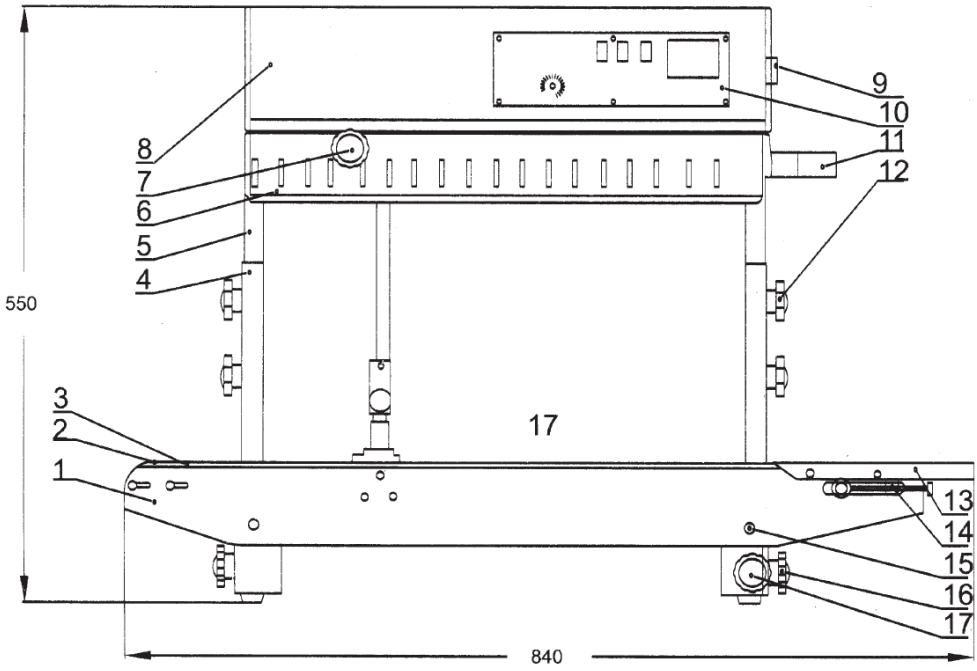
1. **Strømforsyning:**
   - Bekræft den korrekte strømforsyningstype til maskinen for at undgå fejl.
   - Maskinen bruger enfaset strøm med tre ledninger. De gule og grønne ledninger er jordledninger og skal jordes uafhængigt af hinanden og på en sikker måde. De bør ikke fjernes.
2. **Undgå tryk på elledninger:**
   - Undgå at lægge pres på elledninger, og opbevar dem pænt, når de ikke er i brug.
3. **Elektrisk sikkerhed:**
   - Når der er tændt for strømmen, skal du undgå at røre ved elektriske apparater.
   - Rør ikke ved bevægelige dele, mens maskinen kører, for at undgå skader.
   - Undgå kontakt med varmeblokken under drift for at undgå forbrændinger.
4. **Driftsbetingelser:**
   - Brug ikke maskinen i ætsende eller fugtige omgivelser.
5. **Advarsel om ændring:**
   - Der må ikke ændres på nogen dele af maskinen uden tilladelse.
6. **Rengøring og vedligeholdelse:**
   - Hold maskinen ren både indvendigt og udvendigt. Fjern regelmæssigt snavs eller partikler fra forseglingstapen.
7. **Sluk, når den ikke er i brug:**
   - Sluk for maskinen, når den ikke bruges.
8. **Manuel reference:**
   - Opbevar brugervejledningen til senere brug.

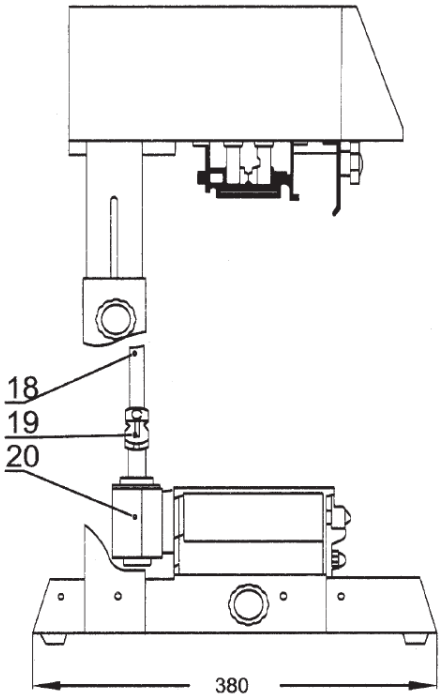
3. Præstationsfunktioner:

1. **Elektronisk styring af konstant temperatur:**
   - Maskinen bruger en elektronisk enhed til styring af konstant temperatur og en trinløs justeringsmekanisme.
   - Den er i stand til at forsegle plastfolieposer af forskellige materialer og kan bruges med forskellige emballageflowlinjer uden begrænsning af forseglingslængden.

- Maskinen er kendt for sin høje kontinuerlige forseglingseffektivitet, pålidelige forseglingskvalitet, fornuftige struktur og praktiske betjening.

4. Hovedstruktur og arbejdsprincip





1. Transportplatform
2. Transportbåndets forhjul
3. Transportbånd
4. Fast støtte
5. Glidende støtte
6. Beskyttelsesdækning
7. Riflet justeringsknap til hjul
8. Boliger
9. Luftkontakt
10. Kontrolafbryder
11. Tilførselsindløb
12. Knap til fastgørelse
13. Arbejdsbord
14. Justeringsknap til transportbånd
15. Tilspænding af møtrik
16. Transportplatformens vandrette fastgørelsesknap
17. Maskinens ramme
18. Lodret aksel
19. Samling af kardanled

20. Montering af keglehjulsgear

Når der tændes for strømmen, genererer det elektriske varmeelement varme, hvilket får temperaturen i den øverste og nederste varmeblok til at stige hurtigt. Indstil temperaturregulatoren til den ønskede værdi og hastighedsreguleringen til den ønskede hastighed.

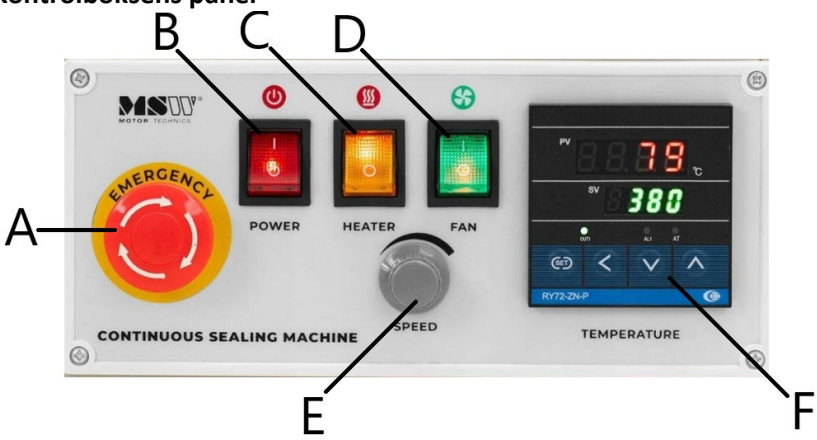
Plastposen, der skal forsegles, transporteres af transportbåndet til midten af de løbende øvre og nedre forseglingsbånd. Posen transporteres derefter til varmeområdet, hvor den fastspændes af de øvre og nedre forseglingsbånd. Plastfolien presses af pressehjulet og limes sammen efter at være blevet opvarmet og blødgjort.

Under fastspænding af forseglingsbåndene sendes den forseglede del af plastposen til køleområdet til afkøling og formning. Rivehjulet ruller den forseglede del af plastikposen, så der dannes striber eller overlappende kurver.

Forseglingsmaskinens drivkomponent drives af en motor, som synkroniserer driften af forseglingsbåndet, føringsbåndet og transportbåndet via gear.

5. Brug metode

Kontrolboksens panel



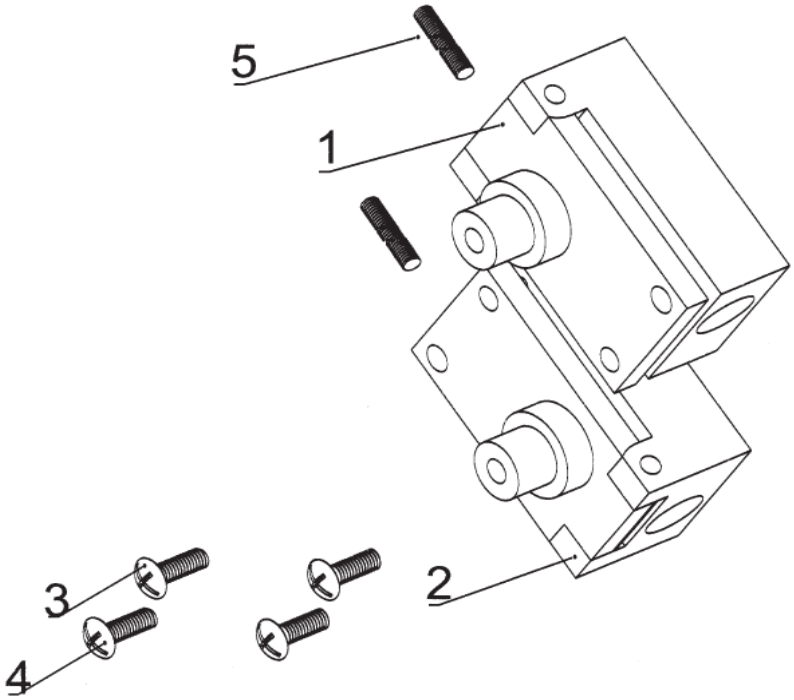
A	Nødstop
B	Strømafbryder
C	Kontakt til varmelegeme
D	Ventilatorkontakt
E	Justering af hastighed
F	Justering af varmforseglingstemperatur

DA

Forberedelser, justering og kontrol før brug

- Maskinen er udstyret med et trebenet stik med jordforbindelse til huset. Sørg for, at der er korrekt jordforbindelse under brug for at garantere sikker drift.
- Når du bruger maskinen for første gang, eller når den har været inaktiv i en længere periode, kan det elektriske varmeelement have absorberet fugt. I så fald skal maskinen forvarmes ved en lav temperatur i flere minutter, før normal drift påbegyndes.
- Juster transportplatformens højde og position, så den opfylder emballagekravene.
- Juster indføringspositionen i henhold til konturmålene for forseglingslinjen og poseåbningen.

Justering af den drevne remskives justeringsblok



1	Sæde til drivhjul
2	Sæde til drivhjul
3/4	Justeringsskrue
5	Fjeder

Startprocedurer:

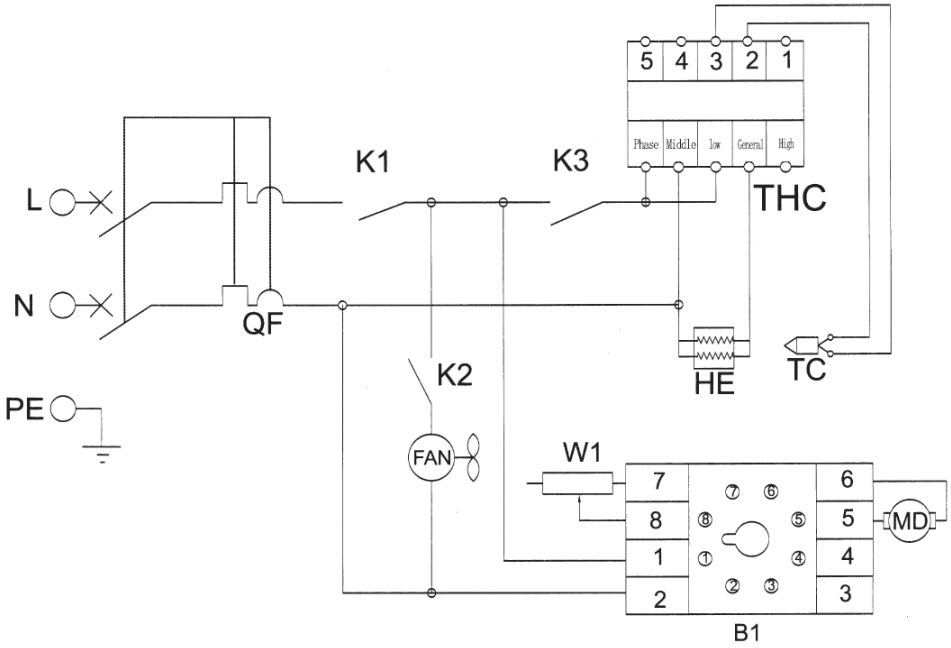
DA

1. **Tænd**: Tænd for strømmen, og tryk på startknappen. Indikatorlampen vil lyse. Juster hastigheden med knappen til justering af hastighed. Alle drivende dele kører synkront.
2. **Justering af riflingshjulet**: Finjuster rillehjulets knop for at justere trykket på rillehjulet. Når trykket er korrekt justeret, skal du fastgøre grænseskruen.
3. **Kontakt til opvarmning**: Tænd for varmen, og det grønne lys på den elektroniske temperaturregulator tændes. Juster temperaturen på controlleren ud fra materialet og tykkelsen på pakningsposen. Start med at køre ved lav hastighed under forvarmningen.
4. **Køleventilator**: Afhængigt af plastposens materiale og tykkelse skal du beslutte, om det er nødvendigt at aktivere ventilatoren til køling.
5. **Forseglingsproces**: Juster tilførselsindløbet, og placer den poseåbning, der skal forsegles. Når forseglingsbåndet griber fat i posen, bevæger den sig automatisk fremad. Sørg for ikke at skubbe eller blokere posen for at forhindre forkert forsegling eller fejl.
6. **Fjernelse af forhindringer**: Hvis der er snavsede materialer på forseglingstapen eller varmeblokken, skal du stoppe maskinen og fjerne dem forsigtigt, da høje temperaturer kan forårsage forbrændinger.

Procedurer for standsning:

1. **Justeringsknap**: Før du stopper maskinen, skal du først dreje justeringsknappen tilbage til nul.
2. **Blæser**: Tænd for blæseren for at afkøle systemet. Temperaturviseren begynder at falde.
3. **Forseglingstape kører**: Hold forseglingsbåndet kørende, indtil temperaturen falder til under 100 °C.

6. Elektrisk kredsløbsdiagram



QF	Kredsløbsafbryder	**THC**	Temperaturkontrol
K1	Strømafbryder	**TC**	Termisk par
K2	Ventilatorkontakt	**HE**	Varmerør
K3	Termisk forseglingskontakt	**W1**	Potentiometer
MD	DC-motor	**B1**	Tavle med høj hastighed
FAN	Ventilator med aksial flow		

Problemløsning

Fejlfunktion	Årsager	Problemløsning
Forseglingstapen afviger	Drivhjulsakslen og drivhjulsakslen er ikke parallelle.	Juster de to justeringsskruer på det drevne hjulsæde for at sikre, at der ikke er nogen afvigelse.
Forseglingstapen er let at bryde	1. Forseglingstapen er for stram. 2. Forseglingstapen afviger. 3. Forseglingstapen har folder. 4. Forseglingsfladen sidder fast med film eller andre snavsede ting på overfladen. 5. Forseglingstapen brænder let.	1. Juster den lodrette justeringsskrue på det drevne hjulsæde for at sikre, at tætningsbåndet er spændt korrekt. 2. Se ovenstående punkt. 3. Forseglingstape-folden skal fjernes. 4. Fjern de ting, der sidder fast på overfladen af forseglingstapen. 5. Intervallet mellem varmeblokkene er for lille, eller temperaturen er for høj.
Riflerne er ikke tydelige	1. Rillehjulet er slidt op. 2. Trykfjederen på drejehjulssædet er ikke spændt.	1. Udskift riflingshjulet. 2. Justér trykfjederen på drejehjulets sæde.
Under transporten møder tætningsbåndet modstand.	Intervallet mellem varme- og kølepladerne er for lille, eller friktionen er for høj.	Intervallet mellem varmeplader eller køleplader skal være passende, så intervallet mellem de to forseglingsbånd svarer til tykkelsen af et lag pakkepose for at sikre forseglingens fasthed og riflingens klarhed uden at forlænge de to ender af forseglingsdelen for meget.

DA

Når pakkeposen bevæger sig til det midterste pressehjul eller riflingshjulet, sker der en blokering eller rulning ind i hjulet.	Trykket på det midterste pressehjul eller riflingshjulet er for højt.	1. Trykket på det midterste pressehjul eller riflingshjulet skal være korrekt, så intervallet mellem de to forseglingsbånd er omkring tykkelsen af et lag pakkepose for at sikre forseglingsfasthed og riflingsklarhed uden at forlænge de to ender af forseglingsdelen for meget. 2. Når intervaljusteringen er færdig, skal du justere grænseskruen.
Transportbåndet afviger	Drivrullens aksel og den midterste rulles aksel er ikke parallelle.	Juster de to justeringsskruer på den drevne rulleaksel (forreste aksel) på transportplatformen.
Transportbåndet er ikke synkront med forseglingsbåndet	Transportbåndet er ikke spændt.	1. Stram kæderne på drivrullens aksel (forreste aksel) og midterste aksel korrekt. 2. Juster transportbåndet korrekt.

Tämä käyttöopas on käännetty konekääntäjän avulla. Olemme pyrkineet tarjoamaan mahdollisimman tarkan käännöksen. Automaattisten käännösten laatu ei kuitenkaan ole täydellinen, eikä sen ole tarkoitus korvata ihmisten tekemiä käännöksiä. Virallinen käyttöopas on englanninkielinen versio. Käännöksessä mahdollisesti esiintyvät ristiriitaisuudet tai erot viralliseen versioon eivät ole sitovia, eikä niillä ole oikeudellista vaikutusta ohjeiden noudattamisen tai täytäntöönpanon osalta. Jos jokin käyttöohjeen sisältämien tietojen tarkkuuteen liittyvä seikka askarruttaa sinua, käänny käyttöohjeiden virallisen englanninkielisen version puoleen.

Tekniset tiedot

Parametri kuvaus	Parametri arvo
Tuotteen nimi	Jatkuva tiivistyskone
Malli	MSW-CSMH-100
Nimellisjännite [V~] / taajuus [Hz]	230 / 50
Nimellisteho [W]	500
Lämpötila-alue [°C]	0-300
Mitat [leveys x syvyys x korkeus; mm]	820 x 500 x 300
Paino [kg]	18,7

1. Tuotteen käyttötarkoitus:

Tämä tuote on suunniteltu muovikalvon sulkemiseen ja pussien valmistukseen. Se on laajalti sovellettavissa sellaisilla aloilla kuin elintarvike, lääkkeet, kemikaalit, päivittäiset tuotteet, siemenet ja monet muut. Se toimii ihanteellisena tiivistysratkaisuna eräpakkauksiin tehtaissa, myymälöissä ja vastaavissa ympäristöissä.

2. Turvallisuushuomautuksia:

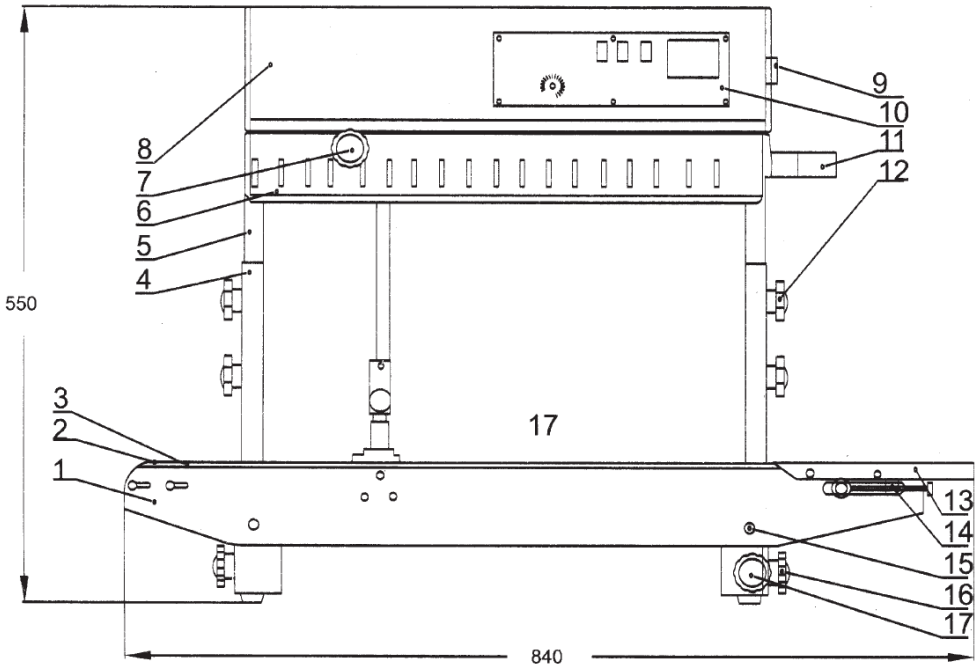
1. **Virtalähde:**
   - Varmista virheiden välttämiseksi koneen oikea virtalähdetyyppi.
   - Kone käyttää yksivaiheista kolmijohdinvirtaa. Keltaiset ja vihreät johdot ovat maadoitusjohtoja ja ne on maadoitettava itsenäisesti ja turvallisesti. Niitä ei pidä poistaa.
2. **Estä painetta voimalinjoissa:**
   - Vältä paineistamasta voimalinjoja ja säilytä ne siististi, kun ne eivät ole käytössä.
3. **Sähköturvallisuus:**
   - Kun virta on kytketty päälle, vältä koskettamasta sähkölaitteita.
   - Älä koske liikkuviin osiin koneen ollessa käynnissä loukkaantumisen välttämiseksi.
   - Vältä kosketusta lämmityslohkoon käytön aikana palovammojen välttämiseksi.
4. **Käyttöolosuhteet:**
   - Älä käytä konetta syövyttävissä tai kosteissa ympäristöissä.
5. **Muutosvaroitus:**
   - Älä vaihda mitään koneen osia ilman asianmukaista lupaa.
6. **Puhdistus ja huolto:**
   - Pidä kone puhtaana sekä sisältä että ulkoa. Poista kaikki roskat tai hiukkaset tiivistenauhasta säännöllisesti.
7. **Katkaise virta, kun sitä ei käytetä:**
   - Sammuta kone, kun sitä ei käytetä.
8. **Manuaalinen viite:**
   - Pidä käyttöopas saatavilla tulevaa tarvetta varten.

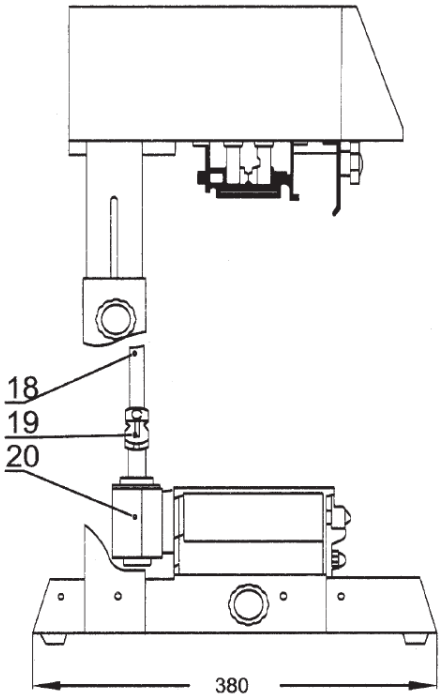
3. Suorituskykyominaisuudet:

1. **Elektroninen vakiolämpötilan säätö:**
   - Kone käyttää elektronista vakiolämpötilan säätölaitetta ja portaatonta säätömekanismia.
   - Se pystyy sulkemaan eri materiaaleista valmistettuja muovikalvopusseja ja sitä voidaan käyttää erilaisten pakkausvirtauslinjojen kanssa ilman sulkemispituutta.

- Kone tunnetaan korkeasta jatkuvasta tiivistystehokkuudestaan, luotettavasta tiivistyslaadustaan, kohtuullisesta rakenteestaan ja kätevästä toiminnastaan.

4. Päärakenne ja toimintaperiaate





1. Kuljetusalusta
2. Kuljetinhihnan etupyörä
3. Kuljetinhihna
4. Kiinteä tuki
5. Liukuva tuki
6. Suojakansi
7. Pyöritetty pyörän säätönuppi
8. Asuminen
9. Ilmakytkin
10. Ohjauskytkin
11. Syöttöaukko
12. Kiinnitysnuppi
13. Työpöytä
14. Kuljetinhihnan säätönuppi
15. Kiristysmutteri
16. Kuljetustason vaakasuora kiinnitysnuppi
17. Koneen runko
18. Pystysuora akseli
19. Yleisnivelkokoonpano

20. Kartiohammaspyörän kokoonpano

Kun virta kytketään päälle, sähköinen lämmityselementti tuottaa lämpöä, jolloin ylemmän ja alemman lämmityslohkon lämpötila nousee nopeasti. Säädä lämpötilansäädin haluttuun arvoon ja nopeudensäädin haluttuun nopeuteen.

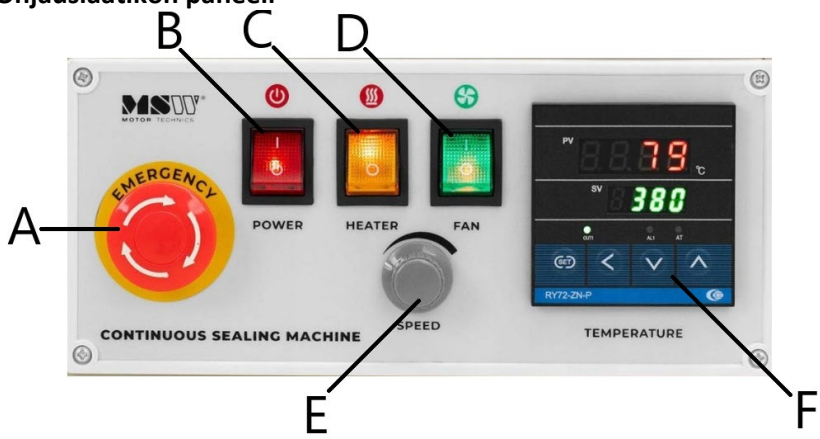
Suljettava muovipussi kuljetetaan kuljetinhihnalla juoksevan ylä- ja alatiivistenauhan keskelle. Pussi kuljetetaan sitten lämmitysalueelle, jossa se puristetaan ylemmällä ja alemmalla tiivistenauhalla. Muovikalvo puristetaan puristuspyörällä ja liimataan yhteen kuumentamisen ja pehmentämisen jälkeen.

Tiivisteteippien kiinnityksen alla muovipussin suljettu osa lähetetään jäähdytysalueelle jäähdytystä ja muotoilua varten. Pyällyspyörä pyörittää muovipussin suljettua osaa muodostaen raitoja tai päällekkäisiä käyriä.

Tiivistyskoneen käyttökomponentti saa voimansa moottorista, joka synkronoi tiivistenauhan, ohjausnauhan ja kuljetinhihnan toiminnan hammaspyörien kautta.

5. Käytä menetelmää

Ohjauslaatikon paneeli

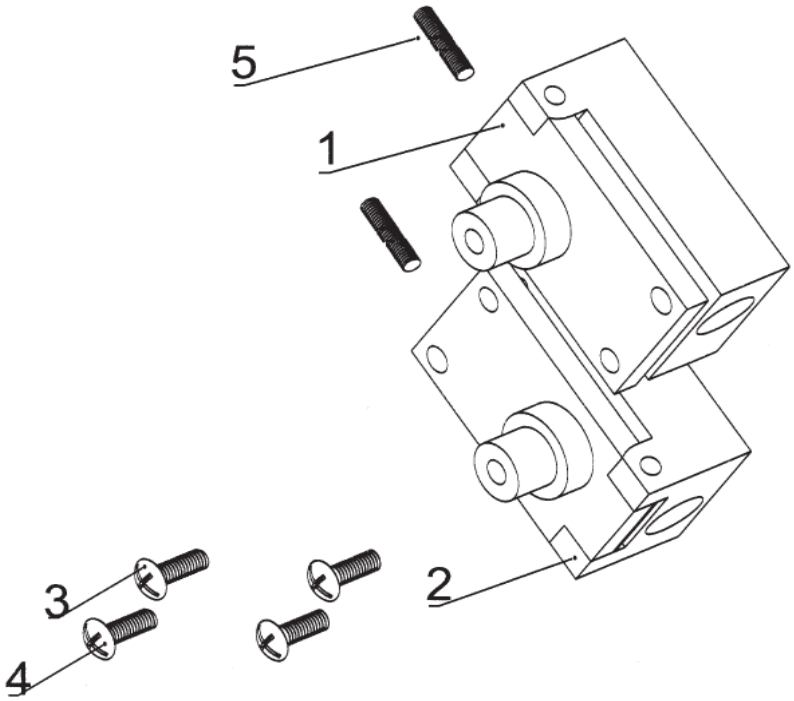


A	Hätäpainike
B	Virtakytkin
C	Lämmittimen kytkin
D	Tuulettimen kytkin
E	Nopeuden säätö
F	Kuumasaumauksen lämpötilan säätö

Valmistelut, säädöt ja tarkastukset ennen käyttöä

- Kone on varustettu kolminapaisella pistokkeella, jossa on kotelon maadoitus. Varmista, että asianmukainen maadoitus on paikallaan käytön aikana turvallisen toiminnan takaamiseksi.
- Kun käytät konetta ensimmäistä kertaa tai sen jälkeen, kun se on ollut käyttämättömänä pitkään, sähkölämmityselementti on voinut imeä kosteutta. Esilämmitä tässä tapauksessa konetta alhaisessa lämpötilassa useita minuutteja ennen normaalin toiminnan aloittamista.
- Säädä kuljetusalustan korkeutta ja asentoa pakkausvaatimusten mukaisesti.
- Säädä syöttöaukon asentoa tiivistyslinjan ja pussin aukon äärimittojen mukaan.

Käytettävän hihnapyörän säätölohkon säätö



1 Vetopyörän istuin
2 Vetävä istuin
3/4 Säätöruuvi
5 Jousi

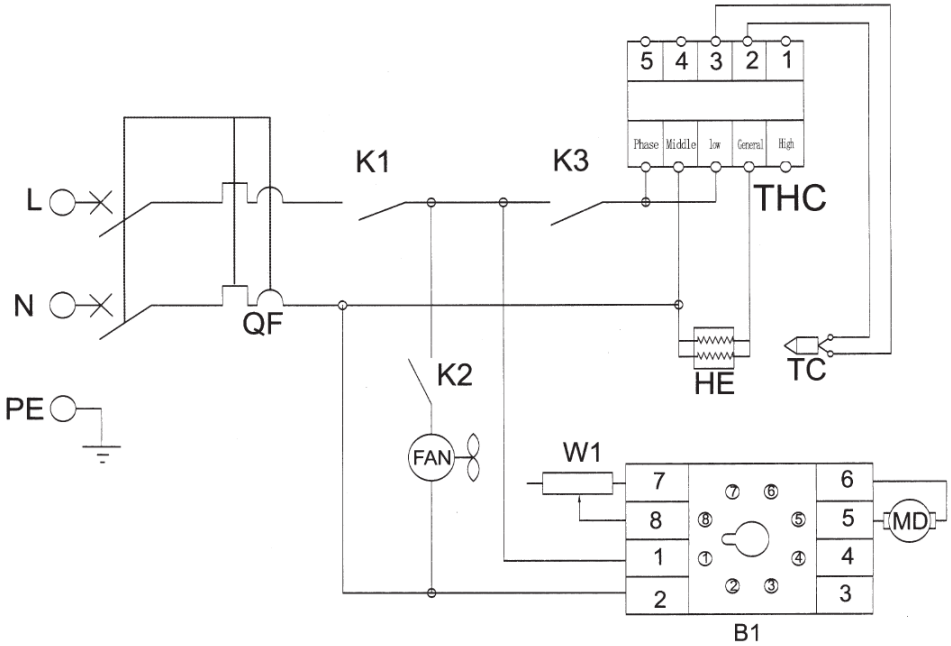
Aloitustoimenpiteet:

1. **Virta päälle** : Kytke virta päälle ja paina käynnistyskytkintä. Merkkivalo syttyy. Säädä nopeutta nopeudensäätöpainikkeella. Kaikki ajo-osat toimivat synkronisesti.
2. **Pyällyspyörän säätö** : Hienosäädä pyällettävän pyörän nuppia säätääksesi pyällettävän pyörän painetta. Kun paine on säädetty oikein, kiristä rajaruuvi.
3. **Lämmityskytkin** : Kytke lämmitys päälle, niin elektronisen lämpötilansäätimen vihreä valo syttyy. Säädä ohjaimen lämpötila pakkauspussin materiaalin ja paksuuden mukaan. Aloita pienellä nopeudella esilämmityksen aikana.
4. **Jäähdytyspuhallin** : Päätä muovipussin materiaalista ja paksuudesta riippuen, onko tuuletin aktivoitava jäähdytystä varten.
5. **Sulkemisprosessi** : Säädä syöttöaukkoa ja aseta pussin aukko suljettavaksi. Kun tiivistenauha tarttuu pussiin, se liikkuu automaattisesti eteenpäin. Varmista, ettet työnnä tai tukki pussia virheellisen tiivistyksen tai vikojen estämiseksi.
6. **Esteiden poistaminen** : Jos tiivistenauhassa tai lämmityslohkossa on likaisia materiaaleja, pysäytä kone ja poista ne varovasti, koska korkeat lämpötilat voivat aiheuttaa palovammoja.

Pysäytystoimenpiteet:

1. **Säätönuppi** : Ennen kuin pysäytät koneen, käännä säätönuppi takaisin nollaan.
2. **Tuuletin** : Käynnistä tuuletin järjestelmän jäähdyttämiseksi. Lämpötilaosoitin alkaa laskea.
3. **Tiivistenauhan juoksu** : Pidä tiivistenauha käynnissä, kunnes lämpötila laskee alle 100°C.

6. Sähkökytkentäkaavio



QF	Katkaisija	**THC**	Lämpötilan säädin
K1	Virtakytkin	**TC**	Lämpöpari
K2	Tuulettimen kytkin	**HÄN**	Lämmitysputki
K3	Lämpötiivistyskytkin	**W1**	Potentiometri
MD	DC moottori	**B1**	Nopea lauta
TUULETIN	Aksiaalinen tuuletin		

Ongelmien ratkaiseminen

Toimintahäiriö	Syyt	Ongelmien ratkaiseminen
Tiivistenauha poikkeaa	Vetopyörän akseli ja vetopyörän akseli eivät ole rinnakkain.	Säädä vetopyörän istuimen kahta säätöruuvia varmistaaksesi, ettei poikkeamia ole.
Tiivistenauha katkeaa helposti	1. Tiivistenauha on liian tiukka. 2. Tiivistenauha poikkeaa. 3. Tiivistenauhassa on ryppyjä. 4. Tiivistyspintaan on juuttunut kalvoa tai muuta likaa. 5. Tiivistenauha palaa helposti.	1. Säädä vetopyörän istuimen pystysuuntaista säätöruuvia varmistaaksesi, että tiivistenauha on kireällä. 2. Katso yllä oleva kohta. 3. Tiivistenauhan rypyt on poistettava. 4. Poista tiivistenauhan pinnalle tarttuneet asiat. 5. Lämmityslohkojen väli on liian pieni tai lämpötila on liian korkea.
Rypytys ei ole selvä	1. Pyällyspyörä kuluu. 2. Pystypyörän istukan painejousi ei ole kiristetty.	1. Vaihda pyällettävä pyörä. 2. Säädä pyällettävän pyörän istukan painejousi.
Kuljetuksen aikana tiivistenauha kohtaa vastusta.	Lämmitys- tai jäähdytyslevyjen väli on liian pieni tai kitka on liian suuri.	Lämmityslevyjen tai jäähdytyslevyjen välisen välin tulee olla sopiva siten, että kahden tiivistysnauhan välinen etäisyys on noin pakkauspussikerroksen paksuinen, jotta varmistetaan tiivistyksen lujuus ja rypistymisen selkeys pitkittämättä tiivisteosan kahta päätä liikaa.

Kun pakkauspussi siirtyy keskimmäiselle puristuspyörälle tai pyällettävälle pyörälle, tapahtuu pyörän tukkeutumista tai vierimistä.	Keskimmäisen puristuspyörän tai pyällettävän pyörän paine on liian korkea.	1. Keskimmäisen puristuspyörän tai pyälletyn pyörän paineen on oltava sopiva siten, että kahden tiivistysnauhan välinen aika on noin pakkauspussikerroksen paksuinen, jotta varmistetaan tiivistyksen lujuus ja rypytyksen selkeys pitkittämättä tiivisteen kahta päätä. osa liikaa. 2. Kun intervallisäätö on valmis, säädä rajaruuvia.
Kuljetinhihna poikkeaa	Käyttörullan akseli ja keskirullan akseli eivät ole yhdensuuntaiset.	Säädä käytettävän rullan akselin (etuakselin) kahta säätöruuvia kuljetusalustalla.
Kuljetinhihna ei ole synkroninen tiivistenauhan kanssa	Kuljetinhihnaa ei ole kiristetty.	1. Kiristä vetorullan akselin (etuakselin) ja keskiakselin ketjut kunnolla. 2. Säädä kuljetinhihna oikein.

Deze gebruikershandleiding is voor uw gemak vertaald met behulp van automatische vertaling. Er is redelijk wat inspanning geleverd voor het zo nauwkeurig verstrekken van een accurate vertaling; alleen is geen enkele geautomatiseerde vertaling perfect en het is ook niet de bedoeling dat zij menselijke vertalers gaan vervangen. De officiële gebruikershandleiding is de Engelse versie. Discrepanties of verschillen in de vertaling zijn niet bindend en hebben geen rechtsgevolgen voor naleving of handhaving. Bij vragen over de juistheid van de informatie in de gebruikershandleiding wordt verwezen naar de Engelse versie van die inhoud, die de officiële versie is.

Technische gegevens

Parameter beschrijving	Parameter waarde
Productnaam	Continue sluitmachine
Model	MSW-CSMH-100
Nominale spanning [V~] / Frequentie [Hz]	230 / 50
Nominaal vermogen [W]	500
Temperatuurmarge [˚C]	0-300
Afmetingen [breedte x diepte x hoogte; mm]	820x500x300
Gewicht [kg]	18,7

1. Productdoel:

Dit product is ontworpen voor het sealen van plasticfolie en het maken van zakken. Het is breed toepasbaar in sectoren zoals de voedingsmiddelen-, farmaceutische, chemische, dagelijkse producten-, zaden- en meerindustrie. Het is een ideale sealoplossing voor het verpakken van batchproducten in fabrieken, winkels en vergelijkbare omgevingen.

2. Veiligheidsinstructies:

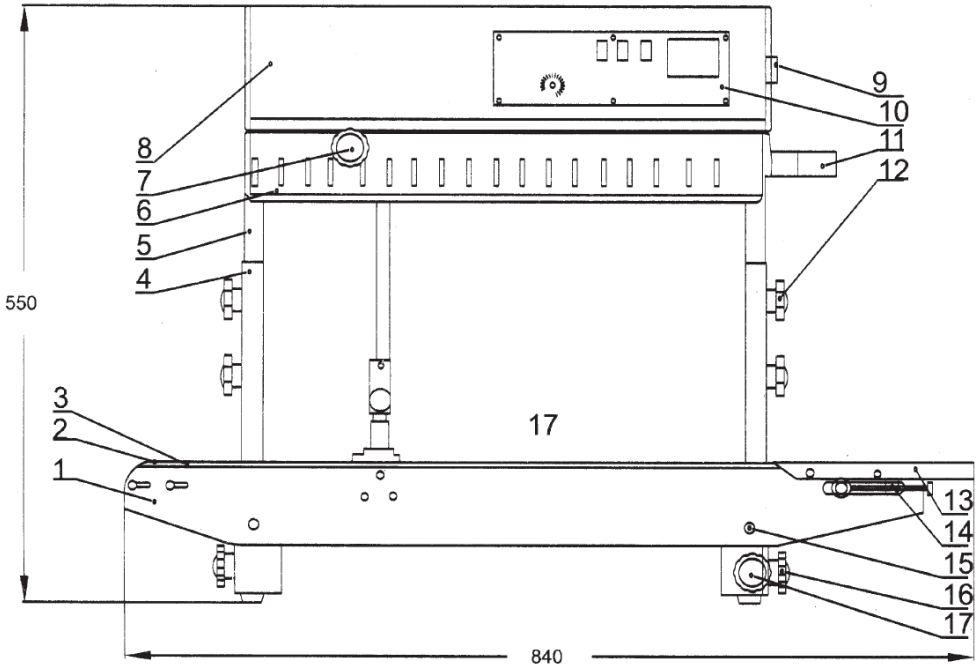
1. **Voeding:**
   - Controleer of het juiste type voeding voor de machine is gebruikt om fouten te voorkomen.
   - De machine maakt gebruik van een eenfase-driedraadsvoeding. De gele en groene draden zijn aardingsdraden en moeten onafhankelijk van elkaar en veilig worden geaard. Ze mogen niet verwijderd worden.
2. **Voorkom druk op elektriciteitsleidingen:**
   - Zorg ervoor dat er geen druk op de elektriciteitskabels komt en berg ze netjes op als u ze niet gebruikt.
3. **Elektrische veiligheid:**
   - Raak geen elektrische apparaten meer aan zodra de stroom is ingeschakeld.
   - Raak geen bewegende onderdelen aan terwijl de machine in werking is, om letsel te voorkomen.
   - Vermijd contact met het verwarmingsblok tijdens het gebruik om brandwonden te voorkomen.
4. **Bedrijfsomstandigheden:**
   - Gebruik het apparaat niet in corrosieve of vochtige omgevingen.
5. **Wijzigingswaarschuwing:**
   - Wijzig geen onderdelen van de machine zonder de juiste toestemming.
6. **Reiniging en onderhoud:**
   - Houd de machine zowel van binnen als van buiten schoon. Verwijder regelmatig vuil of deeltjes van de afdichtingstape.
7. **Uitschakelen wanneer niet in gebruik:**
   - Schakel het apparaat uit wanneer u het niet gebruikt.
8. **Handleiding referentie:**
   - Houd de gebruikershandleiding bij de hand voor toekomstig gebruik.

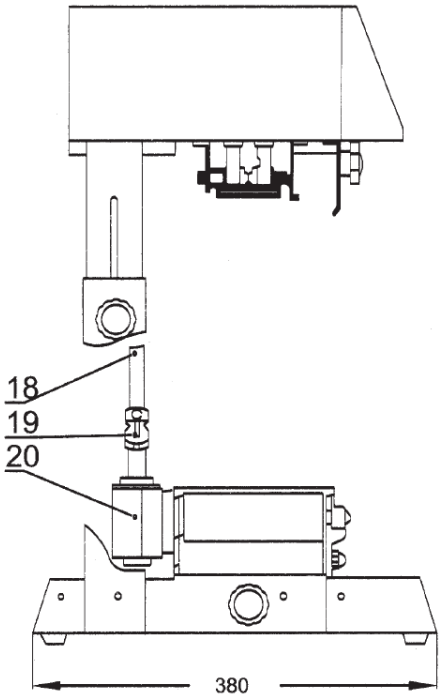
3. Prestatiekenmerken:

1. **Elektronische constante temperatuurregeling:**
   - De machine maakt gebruik van een elektronisch constant temperatuurregelsysteem en een traploos instelbaar aandrijfmechanisme.

- De machine kan plastic zakken van verschillende materialen sluiten en kan worden gebruikt met verschillende verpakkingslijnen zonder beperkingen wat betreft de sluitlengte.
- De machine staat bekend om zijn hoge continue sealefficiëntie, betrouwbare sealkwaliteit, redelijke structuur en eenvoudige bediening.

4. Hoofdstructuur en werkingsprincipe





1. Transportplatform
2. Voorwiel transportband
3. Transportband
4. Vaste ondersteuning
5. Schuifondersteuning
6. Beschermhoes
7. Instelknop voor kartelwiel
8. Huisvesting
9. Luchtschakelaar
10. Bedieningsschakelaar
11. Voedingsinlaat
12. Bevestigingsknop
13. Werktafel
14. Afstelknop transportband
15. Moer vastdraaien
16. Transportplatform horizontale bevestigingsknop
17. Machineframe
18. Verticale schacht
19. Universele koppelingsmontage

20. Kegelwielmontage

Wanneer de stroom wordt ingeschakeld, genereert het elektrische verwarmingselement warmte, waardoor de temperatuur van het bovenste en onderste verwarmingsblok snel stijgt. Stel de temperatuurregelaar in op de gewenste waarde en de snelheidsregelaar op de gewenste snelheid.

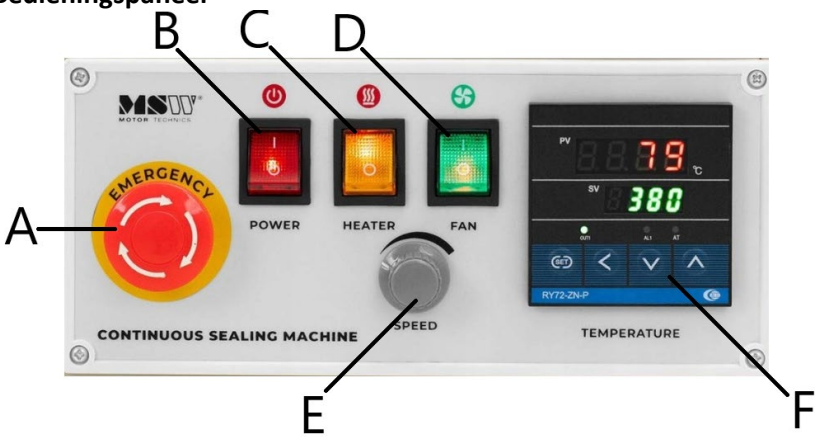
De te sluiten plastic zak wordt via de transportband naar het midden van de bovenste en onderste sluitband getransporteerd. Vervolgens wordt de zak naar het verwarmingsgedeelte getransporteerd, waar deze wordt vastgeklemd door de bovenste en onderste sluittape. De kunststoffolie wordt door het perswiel geperst en na verhitting en verzachting aan elkaar gehecht.

Het afgesloten gedeelte van de plastic zak wordt, nadat de afdichtingstape is vastgeklemd, naar de koelruimte gestuurd om daar te worden gekoeld en gevormd. Het kartelwiel rolt het afgesloten deel van de plastic zak op, zodat er strepen of overlappende rondingen ontstaan.

Het aandrijfgedeelte van de sealmachine wordt aangedreven door een motor, die de werking van de sealband, de geleidingsband en de transportband via tandwielen synchroniseert.

5. Gebruik methode

Bedieningspaneel



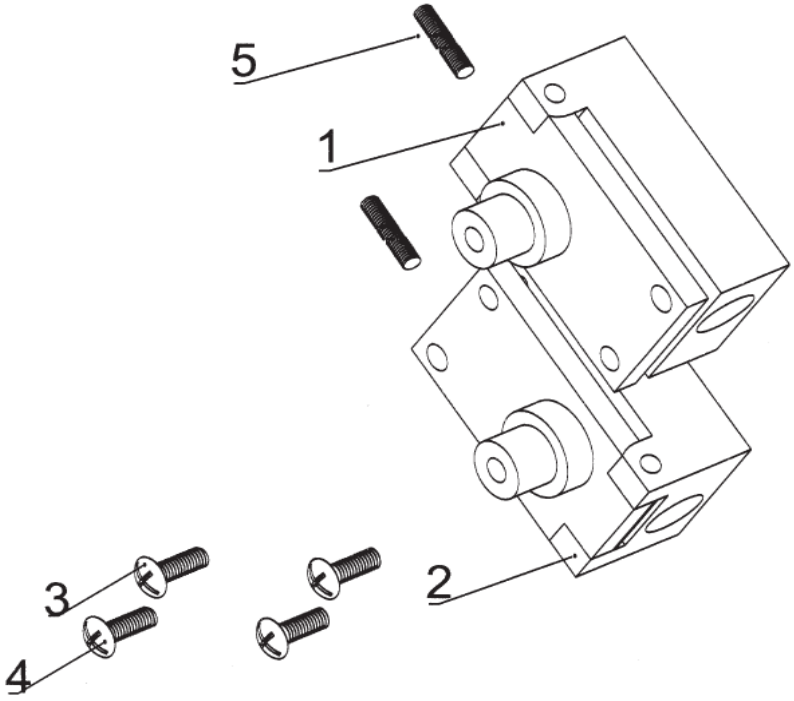
A	Noodknop
B	Aansluiting voeding
C	Verwarmingsschakelaar

D	Ventilator schakelaar
E	Snelheidsaanpassing
F	Temperatuurregeling voor hete afdichting

Voorbereidingen, afstelling en controles voor gebruik

- De machine is voorzien van een driepolige stekker met aarding in de behuizing. Zorg ervoor dat er tijdens gebruik een goede aarding aanwezig is om een veilige werking te garanderen.
- Wanneer u het apparaat voor de eerste keer gebruikt of nadat het langere tijd niet is gebruikt, kan het zijn dat het elektrische verwarmingselement vocht heeft opgenomen. Verwarm in dat geval de machine enkele minuten op een lage temperatuur voor voordat u met de normale werkzaamheden begint.
- Pas de hoogte en positie van het transportplatform aan om aan de verpakkingsvereisten te voldoen.
- Pas de positie van de invoeropening aan op basis van de buitenmaten van de seallijn en de zakopening.

Afstelling van het aangedreven poelie-afstelblok



1 Aangedreven wielzitting

2	Aangedreven poeliezitting
3/4	Stelschroef
5	Fjeder

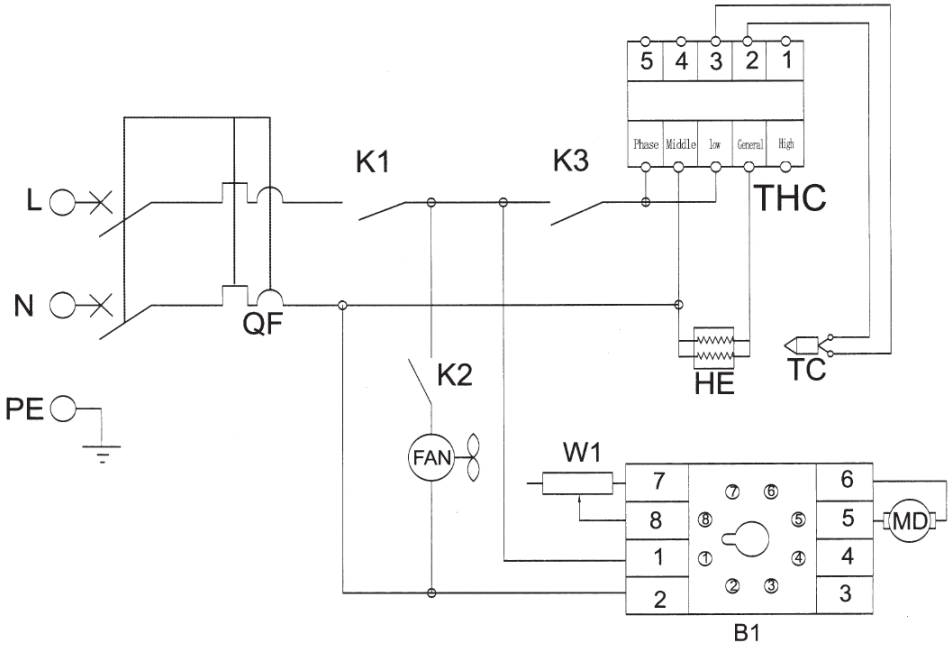
Startprocedures:

1. **Inschakelen** : Schakel de stroom in en druk op de startschakelaar. Het indicatielampje gaat branden. Pas de snelheid aan met de snelheidsregelknop. Alle aandrijfonderdelen lopen synchroon.
2. **Aanpassing van het kartelwiel** : Stel de knop van het kartelwiel nauwkeurig af om de druk op het kartelwiel aan te passen. Zodra de druk goed is afgesteld, draait u de eindschroef vast.
3. **Verwarmingsschakelaar** : Schakel de verwarming in en het groene lampje van de elektronische temperatuurregelaar gaat branden. Pas de temperatuur van de controller aan op basis van het materiaal en de dikte van de verpakkingszak. Begin met een lage snelheid tijdens het voorverwarmen.
4. **Koelventilator** : Afhankelijk van het materiaal en de dikte van de plastic zak, moet u beslissen of het nodig is om de ventilator te activeren voor de koeling.
5. **Sealproces** : Pas de invoeropening aan en positioneer de opening van de zak die geseald moet worden. Zodra de sluittape de zak vastpakt, beweegt deze automatisch naar voren. Zorg ervoor dat u de zak niet duwt of blokkeert om onjuiste afsluiting of fouten te voorkomen.
6. **Obstakels verwijderen** : Als er vuile materialen op de afdichtingstape of het verwarmingsblok zitten, stop dan de machine en verwijder deze voorzichtig, omdat hoge temperaturen brandwonden kunnen veroorzaken.

Stopprocedures:

1. **Afstelknop** : Voordat u de machine stopt, draait u eerst de afstelknop terug naar nul.
2. **Ventilator** : Zet de ventilator aan om het systeem te koelen. De temperatuurwijzer begint te dalen.
3. **Afdichtingstape laten lopen** : Laat de afdichtingstape lopen totdat de temperatuur onder de 100°C daalt.

6. Elektrisch schema



QF	Stroomonderbreker	**THC**	Temperatuurregelaar
K1	Aansluiting voeding	**TC**	Thermisch koppel
K2	Ventilator schakelaar	**HIJ**	Verwarmingsbuis
K3	Thermische afdichtingsschakelaar	**W1**	Potentiometer
MD	DC-motor	**B1**	Hoge snelheidsbord
FAN	Axiale ventilator		

Problemen oplossen

Storing	Oorzaken	Problemen oplossen
De afdichtingstape wijkt af	De aandrijfwielas en de aangedreven wielas lopen niet parallel.	Controleer of er geen afwijking optreedt door de twee stelschroeven op de zitting van het aangedreven wiel te verstellen.
De afdichtingstape is gemakkelijk te breken	1. De afdichtingstape zit te strak. 2. De afdichtingstape wijkt af. 3. De afdichtingstape heeft vouwen. 4. Het afdichtingsoppervlak zit vast met folie of andere vieze dingen op het oppervlak. 5. De afdichtingstape brandt gemakkelijk.	1. Stel de verticale afstelschroef op de aangedreven wielzitting zo in dat de afdichtingsband goed strak zit. 2. Zie het bovenstaande item. 3. De vouw in de afdichtingstape moet worden verwijderd. 4. Verwijder de resten die aan het oppervlak van de afdichtingstape vastkleven. 5. De tijd tussen de verwarmingsblokken is te klein of de temperatuur is te hoog.
De karteling is niet duidelijk	1. Het kartelwieltje is versleten. 2. De drukveer van de kartelwielzitting is niet gespannen.	1. Vervang het kartelwiel. 2. Stel de drukveer van de kartelwielzitting af.
Tijdens het transport ondervindt de afdichtingstape weerstand.	De afstand tussen verwarmings- of koelplaten is te klein of de wrijving is te hoog.	De afstand tussen de verwarmings- of koelplaten moet goed zijn, zodat de afstand tussen de twee afdichtingstapes ongeveer de dikte van een laag verpakkingszak bedraagt. Zo wordt een stevige afdichting en duidelijke karteling gegarandeerd, zonder dat de twee uiteinden van het afdichtingsgedeelte te veel worden verlengd.

NL

Wanneer de verpakkingszak naar het middelste perswiel of kartelwiel beweegt, kan er blokkering of oprollen in het wiel optreden.	De druk van het middelste perswiel of het kartelwiel is te hoog.	1. De druk van het middelste perswiel of het kartelwiel moet juist zijn, zodat de afstand tussen de twee afdichtingstapes ongeveer de dikte van een laag verpakkingszak bedraagt. Dit zorgt voor een stevige afdichting en duidelijke karteling, zonder dat de twee uiteinden van het afdichtingsgedeelte te veel worden verlengd. 2. Nadat de intervalinstelling is voltooid, stelt u de eindschroef af.
De transportband wijkt af	De aandrijfrol-as en de middelste rol-as lopen niet parallel.	Stel de twee afstelschroeven van de aangedreven rol-as (voorste as) op het transportplatform af.
De transportband loopt niet synchroon met de afdichtingsband	De transportband is niet gespannen.	1. Span de kettingen van de aandrijfrolas (voorste as) en de middelste as goed aan. 2. Stel de transportband goed af.

Denne bruksanvisningen er oversatt ved hjelp av maskinoversettelse. Det er gjort rimelige anstrengelser for å gi en nøyaktig oversettelse, men ingen automatisk oversettelse er perfekt, og det er heller ikke meningen at den skal erstatte menneskelige oversettere. Den offisielle bruksanvisningen er den engelske versjonen. Eventuelle uoverensstemmelser eller forskjeller i oversettelsen er ikke bindende og har ingen juridisk virkning med hensyn til overholdelse eller håndhevelse. Hvis det oppstår spørsmål knyttet til nøyaktigheten av informasjonen i brukerhåndboken, henvises det til den engelske versjonen av innholdet, som er den offisielle versjonen.

Tekniske data

Parameter beskrivelse	Parameter verdi
Produktnavn	Kontinuerlig forseglingsmaskin
Modell	MSW-CSMH-100
Nominell spenning [V~] / Frekvens [Hz]	230 / 50
Nominell effekt [W]	500
Temperaturområde [°C]	0-300
Mål [bredde x dybde x høyde; mm].	820 x 500 x 300
Vekt [kg]	18.7

1. Produktformål:

Dette produktet er designet for plastfilmforsegling og posefremstilling. Det er allment anvendelig i bransjer som mat, legemidler, kjemikalier, daglige produkter, frø og mer. Den fungerer som en ideell forseglingsløsning for batchproduktemballasje i fabrikker, butikker og lignende miljøer.

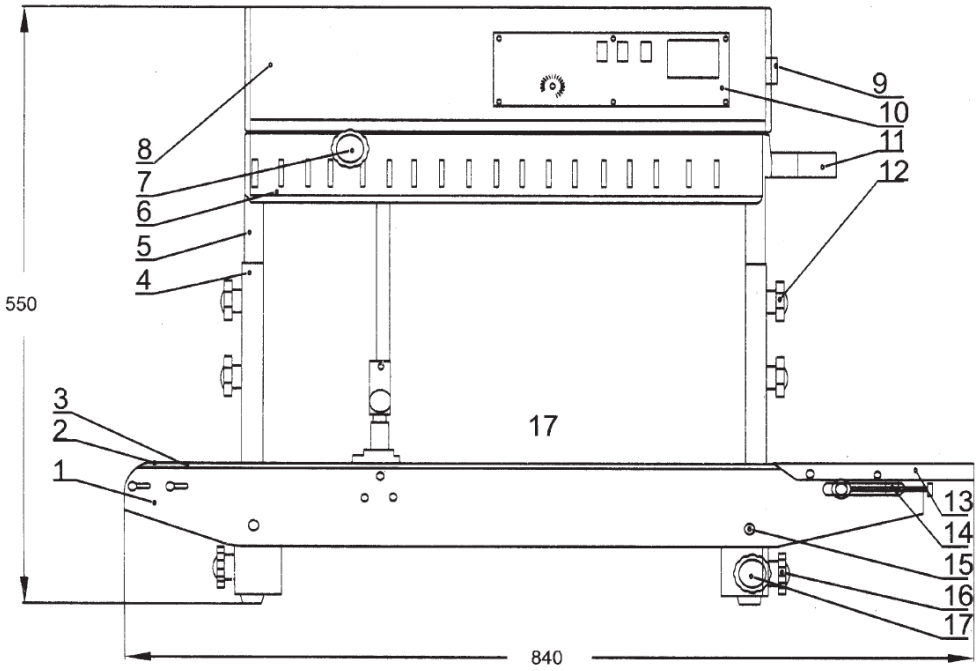
2. Sikkerhetsmerknader:

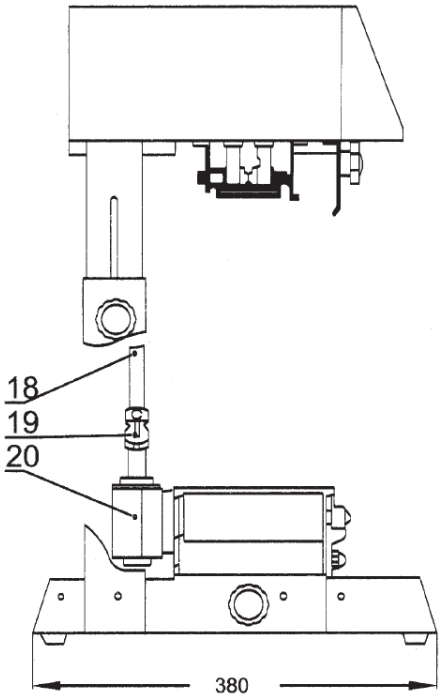
1. **Strømforsyning:**
   - Bekreft riktig strømforsyningstype for maskinen for å unngå feil.
   - Maskinen bruker en enfaset tre-leder strøm. De gule og grønne ledningene er jordingsledninger og må jordes uavhengig og sikkert. De skal ikke fjernes.
2. **Forhindre press på kraftledninger:**
   - Unngå å legge press på kraftledninger, og oppbevar dem pent når de ikke er i bruk.
3. **Elektrisk sikkerhet:**
   - Når strømmen er slått på, unngå å berøre elektriske enheter.
   - Ikke berør noen bevegelige deler mens maskinen er i drift for å forhindre skade.
   - Unngå kontakt med varmeblokken under drift for å unngå forbrenninger.
4. **Driftsbetingelser:**
   - Ikke bruk maskinen i etsende eller fuktige omgivelser.
5. **Advarsel om endringer:**
   - Ikke bytt noen deler av maskinen uten riktig tillatelse.
6. **Rengjøring og vedlikehold:**
   - Hold maskinen ren både innvendig og utvendig. Fjern eventuelle rusk eller partikler fra forseglingstapen regelmessig.
7. **Slå av når den ikke er i bruk:**
   - Slå av maskinen når den ikke er i bruk.
8. **Manuell referanse:**
   - Hold brukerhåndboken tilgjengelig for fremtidig referanse.

3. Ytelsesfunksjoner:

1. **Elektronisk konstant temperaturkontroll:**
   - Maskinen bruker en elektronisk konstant temperaturkontrollenhet og en trinnløs justeringsmekanisme.
   - Den er i stand til å forsegle plastfilmposer laget av forskjellige materialer og kan brukes med forskjellige emballasjestrømningslinjer uten begrensning på forseglingslengden.
   - Maskinen er kjent for sin høye kontinuerlige tetningseffektivitet, pålitelige tetningskvalitet, rimelige struktur og praktiske betjening.

4. Hovedstruktur og arbeidsprinsipp





1. Formidlingsplattform
2. Transportbånd forhjul
3. Transportbånd
4. Fast støtte
5. Glidende støtte
6. Beskyttelsesdeksel
7. Justeringsknapp for riflet hjul
8. Bolig
9. Luftbryter
10. Kontrollbryter
11. Fôringsinntak
12. Festeknapp
13. Arbeidsbord
14. Justeringsknapp for transportbånd
15. Strammutter
16. Transportplattform horisontal festeknapp
17. Maskinramme
18. Vertikal skaft
19. Universalskjøt

20. Konisk girenhet

Når strømmen er slått på, genererer det elektriske varmeelementet varme, noe som får temperaturen til de øvre og nedre varmeblokkene til å stige raskt. Juster temperaturregulatoren til ønsket verdi og hastighetsjusteringskontrollen til ønsket hastighet.

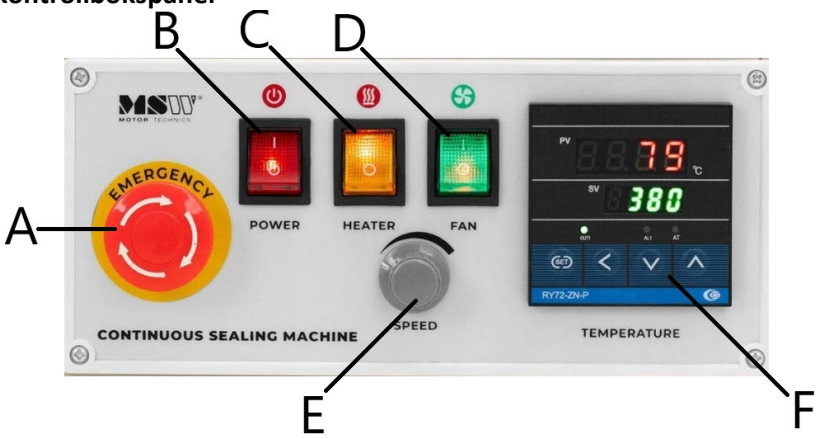
Plastposen som skal forsegles transporteres av transportbåndet til midten av de løpende øvre og nedre forseglingsbåndene. Posen transporteres deretter til oppvarmingsområdet hvor den klemmes fast av øvre og nedre forseglingsbånd. Plastfilmen presses av pressehjulet og bindes sammen etter å ha blitt varmet opp og myknet.

Under klemmen av forseglingsbåndene sendes den forseglede delen av plastposen til kjøleområdet for avkjøling og forming. Det riflede hjulet ruller den forseglede delen av plastposen for å danne striper eller overlappende kurver.

Drivkomponenten til forseglingsmaskinen drives av en motor, som synkroniserer driften av forseglingstapen, styrebåndet og transportbåndet gjennom gir.

5. Bruk metode

Kontrollbokspanel



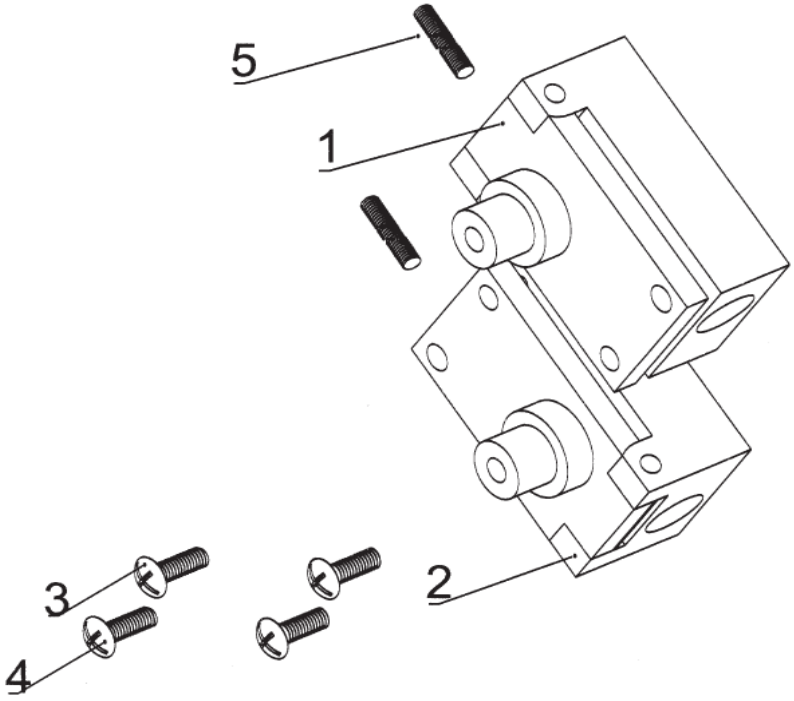
A	Nødknapp
B	Strømbryter
C	Varmebryter
D	Viftebryter
E	Hastighetsjustering

F Justering av varmforseglingstemperatur

Forberedelser, justeringer og kontroller før bruk

- Maskinen er utstyrt med en tre-pinners plugg med husjording. Sørg for at riktig jording er på plass under bruk for å garantere sikker drift.
- Når du bruker maskinen for første gang eller etter at den har vært inaktiv i en lengre periode, kan det elektriske varmeelementet ha absorbert fuktighet. I dette tilfellet må du forvarme maskinen til lav temperatur i flere minutter før du starter normal drift.
- Juster høyden og posisjonen til transportplattformen for å møte emballasjekravene.
- Juster innmatingsposisjonen i henhold til konturdimensjonene til forseglingslinjen og poseåpningen.

Justering av drevet trinsejusteringsblokk



1 Drevet hjulsete
2 Drevet pully sete
3/4 Justeringsskrue
5 Fjær

NO

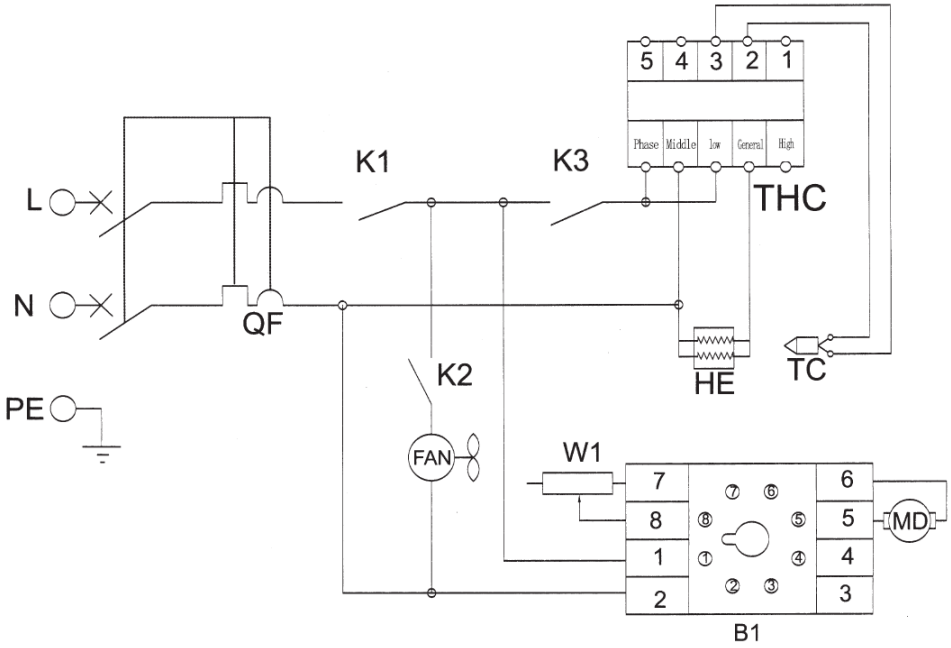
Startprosedyrer:

1. **Power On** : Slå på strømmen og trykk på startbryteren. Indikatorlampen vil lyse. Juster hastigheten med hastighetsjusteringsknappen. Alle drivende deler vil kjøre synkront.
2. **Justering av riflehjul** : Finjuster riflehjulsknotten for å justere trykket på riflehjulet. Når trykket er riktig justert, fest grenseskruen.
3. **Varmebryter** : Slå på varmen, og det grønne lyset på den elektroniske temperaturregulatoren tennes. Juster temperaturen på kontrolleren basert på materialet og tykkelsen på pakkeposen. Start med lav hastighet under forvarming.
4. **Kjølevifte** : Avhengig av materialet og tykkelsen på plastposen, avgjør om det er nødvendig å aktivere viften for kjøling.
5. **Forseglingsprosess** : Juster mateinntaket og plasser posens åpning som skal forsegles. Når forseglingstapen tar tak i posen, vil den bevege seg fremover automatisk. Pass på at du ikke skyver eller blokkerer posen for å forhindre feil forsegling eller feil.
6. **Fjerne hindringer** : Hvis det er skitne materialer på forseglingstapen eller varmeblokken, stopp maskinen og fjern dem forsiktig, da høye temperaturer kan forårsake brannskader.

Stoppprosedyrer:

1. **Justeringsknott** : Før du stopper maskinen, drei først justeringsknotten tilbake til null.
2. **Vifte** : Slå på viften for å avkjøle systemet. Temperaturpekeren vil begynne å synke.
3. **Forseglingstape løpende** : Hold forseglingstapen i gang til temperaturen faller under 100°C.

6. Elektrisk kretsskjema



QF	Strømbryter	**THC**	Temperaturregulator
K1	Strømbryter	**TC**	Termisk par
K2	Viftebryter	**HAN**	Varmerør
K3	Termisk forseglingsbryter	**W1**	Potensiometer
MD	DC motor	**B1**	Høyhastighets brett
FAN	Aksialstrømsvifte		

Løsning av problemer

Feil	Årsaker	Løsning av problemer
Forseglingstapen avviker	Drivhjulsakselen og den drevne hjulakselen er ikke parallelle.	Juster de to justeringsskruene på det drevne hjulsetet for å sikre at det ikke er noen avvik.
Forseglingstapen brytes lett	1. Forseglingstapen er for stram. 2. Forseglingstapen avviker. 3. Forseglingstapen har bretter. 4. Tetningsflaten sitter fast med film eller andre skitne ting på overflaten. 5. Forseglingstapen blir lett brent.	1. Juster den vertikale justeringsskruen på det drevne hjulsetet for å sikre at tetningsbåndet strammes med riktig tetthet. 2. Se punktet ovenfor. 3. Forseglingstapefolden skal fjernes. 4. Fjern tingene som fester seg på overflaten av forseglingstapen. 5. Intervallet mellom varmeblokkene er for lite eller temperaturen er for høy.
Riftingen er ikke tydelig	1. Riflehjulet slites ut. 2. Trykkfjæren til det riflede hjulsetet er ikke strammet.	1. Bytt ut riflet hjul. 2. Juster trykkfjæren til det riflede hjulsetet.
Under transporten møter tetningsbåndet motstand.	Intervallet mellom varmebrett eller kjølebrett er for lite eller friksjonen er for høy.	Avstanden mellom varmeplater eller kjøleplater skal være riktig, slik at intervallet mellom de to forseglingsbåndene er omtrent tykkelsen på et lag med pakkepose for å sikre forseglingsfasthet og riflingsklarhet uten å forlenge de to endene av tetningsdelen for mye.

NO

Når pakkeposen beveger seg til det midterste trykkhjulet eller riflet hjul, kan det oppstå blokkering eller rulle inn i hjulet.	Trykket på det midterste presshjulet eller riflet hjul er for høyt.	1. Trykket på det midterste presshjulet eller riflehjulet skal være riktig, slik at intervallet mellom de to forseglingsbåndene er omtrent tykkelsen på et lag med pakkepose for å sikre forseglingsfasthet og riflingklarhet uten å forlenge de to endene av forseglingen del for mye. 2. Etter at intervalljusteringen er fullført, justerer du grenseskruen.
Transportbåndet avviker	Drivrulleakselen og midtrulleakselen er ikke parallelle.	Juster de to justeringsskruene til den drevne rulleakselen (fremre aksel) på transportplattformen.
Transportbåndet er ikke synkront med tetningsbåndet	Transportbåndet er ikke strammet.	1. Stram kjedene til drivrulleakselen (fremre aksel) og midtakselen skikkelig. 2. Juster transportbåndet riktig.

För din bekvämlighet har denna bruksanvisning översatts med hjälp av maskinöversättning. Rimliga ansträngningar har gjorts för att tillhandahålla en korrekt översättning, men ingen automatiserad översättning är perfekt och är inte heller avsedd att ersätta mänskliga översättare. Den officiella bruksanvisningen är den engelska versionen. Eventuella avvikelser eller skillnader som kan ha uppstått i översättningen är inte bindande och har ingen rättslig verkan för efterlevnads- eller verkställighetsändamål. Om det uppstår frågor om huruvida informationen i användarhandboken är korrekt, hänvisar vi till den engelska versionen av innehållet, som är den officiella versionen.

Tekniska data

Parameter beskrivning	Parameter värde
Produktnamn	Kontinuerlig tätningsmaskin
Modell	MSW-CSMH-100
Märkspänning [V~] / Frekvens [Hz]	230 / 50
Nominell effekt [W]	500
Drifttemperaturområde [°C]	0-300
Mått [bredd x djup x höjd; mm]	820 x 500 x 300
Vikt [kg]	18,7

1. Produktens syfte:

Denna produkt är designad för försegling av plastfilm och tillverkning av påsar. Den är allmänt användbar inom industrier som livsmedel, läkemedel, kemikalier, dagliga produkter, frön och mer. Den fungerar som en idealisk förseglingslösning för batchproduktförpackningar i fabriker, butiker och liknande miljöer.

2. Säkerhetsanvisningar:

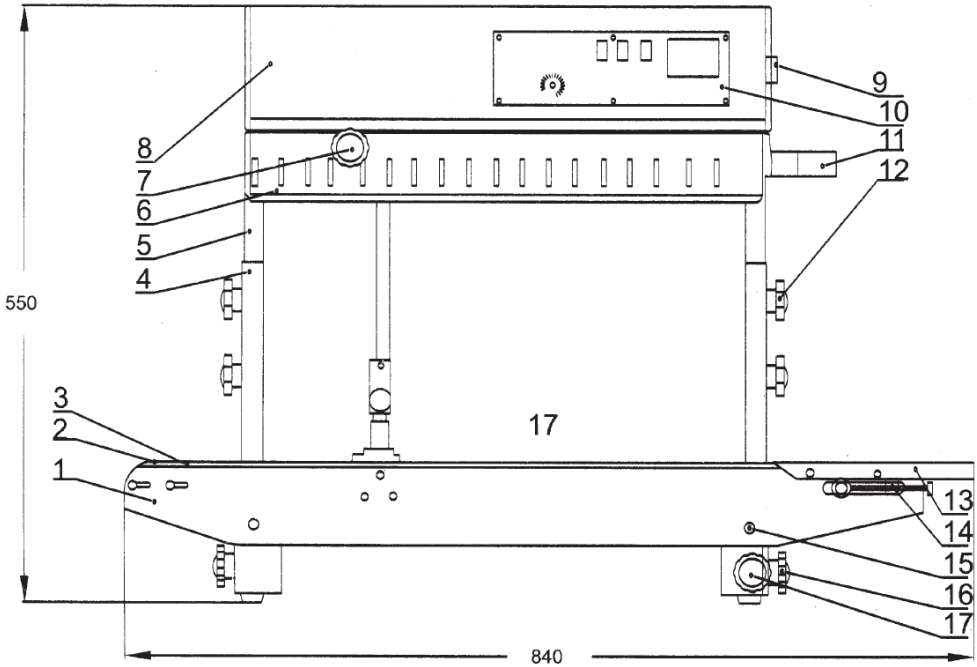
1. **Strömförsörjning:**
   - Bekräfta rätt strömförsörjningstyp för maskinen för att undvika eventuella fel.
   - Maskinen använder en enfas tretrådsström. De gula och gröna ledningarna är jordledningar och måste jordas oberoende och säkert. De ska inte tas bort.
2. **Förhindra tryck på kraftledningar:**
   - Undvik att trycka på kraftledningar och förvara dem snyggt när de inte används.
3. **Elsäkerhet:**
   - När strömmen är påslagen, undvik att vidröra några elektriska enheter.
   - Rör inte vid några rörliga delar medan maskinen är igång för att förhindra skador.
   - Undvik kontakt med värmeblocket under drift för att förhindra brännskador.
4. **Driftsvillkor:**
   - Använd inte maskinen i frätande eller fuktiga miljöer.
5. **Ändringsvarning:**
   - Byt inte några delar av maskinen utan tillstånd.
6. **Rengöring och underhåll:**
   - Håll maskinen ren både invändigt och utvändigt. Ta bort skräp eller partiklar från tätningstejpen regelbundet.
7. **Stäng av när den inte används:**
   - Stäng av maskinen när den inte används.
8. **Manuell referens:**
   - Förvara bruksanvisningen till hands för framtida referens.

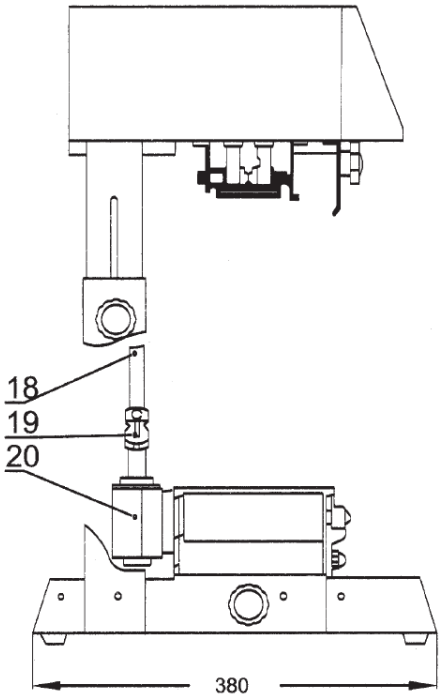
3. Prestandafunktioner:

1. **Elektronisk konstant temperaturkontroll:**
   - Maskinen använder en elektronisk konstant temperaturkontrollanordning och en steglös justering av drivmekanismen.

- Den kan försegla plastfilmspåsar gjorda av olika material och kan användas med olika förpackningsflödeslinjer utan begränsning av förseglingslängden.
- Maskinen är känd för sin höga kontinuerliga tätningseffektivitet, pålitliga tätningskvalitet, rimliga struktur och bekväma drift.

4. Huvudstruktur och arbetsprincip





1. Transportplattform
2. Transportband framhjul
3. Löpande band
4. Fast support
5. Glidstöd
6. Skyddskåpa
7. Inställningsratt för räfflade hjul
8. Hus
9. Luftomkopplare
10. Manöverbrytare
11. Utfodringsinlopp
12. Fästknopp
13. Arbetsbord
14. Transportbandets justeringsknapp
15. Åtdragningsmutter
16. Transportplattform horisontell fästknopp
17. Maskinram
18. Vertikalt skaft
19. Universalknut

20. Konisk kugghjulsenhet

När strömmen slås på genererar det elektriska värmeelementet värme, vilket gör att temperaturen på de övre och nedre värmeblocken stiger snabbt. Justera temperaturregulatorn till önskat värde och hastighetsjusteringskontrollen till önskad hastighet.

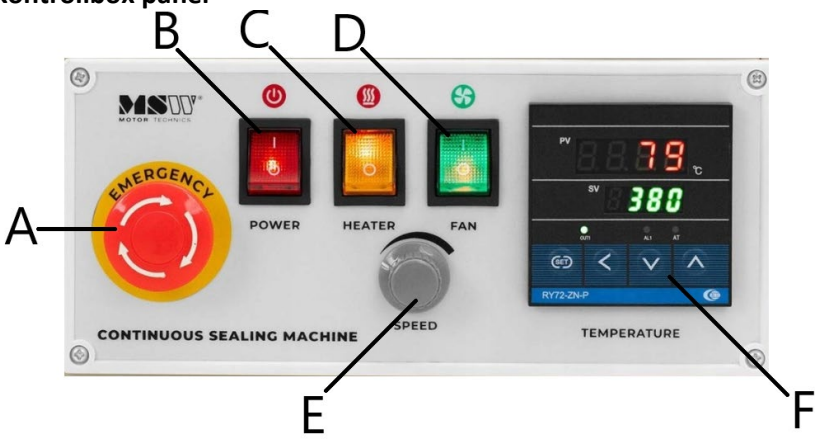
Plastpåsen som ska förseglas transporteras av transportbandet till mitten av de löpande övre och nedre tätningsbanden. Påsen transporteras sedan till uppvärmningsområdet där den kläms fast av de övre och nedre tätningsbanden. Plastfilmen pressas av presshjulet och binds samman efter uppvärmning och uppmjukning.

Under klämningen av förseglingsbanden skickas den förseglade delen av plastpåsen till kylområdet för kylning och formning. Det räfflade hjulet rullar den förseglade delen av plastpåsen för att bilda ränder eller överlappande kurvor.

Tätningsmaskinens drivkomponent drivs av en motor, som synkroniserar driften av tätningstejpen, styrbandet och transportbandet genom växlar.

5. Använd metoden

Kontrollbox panel



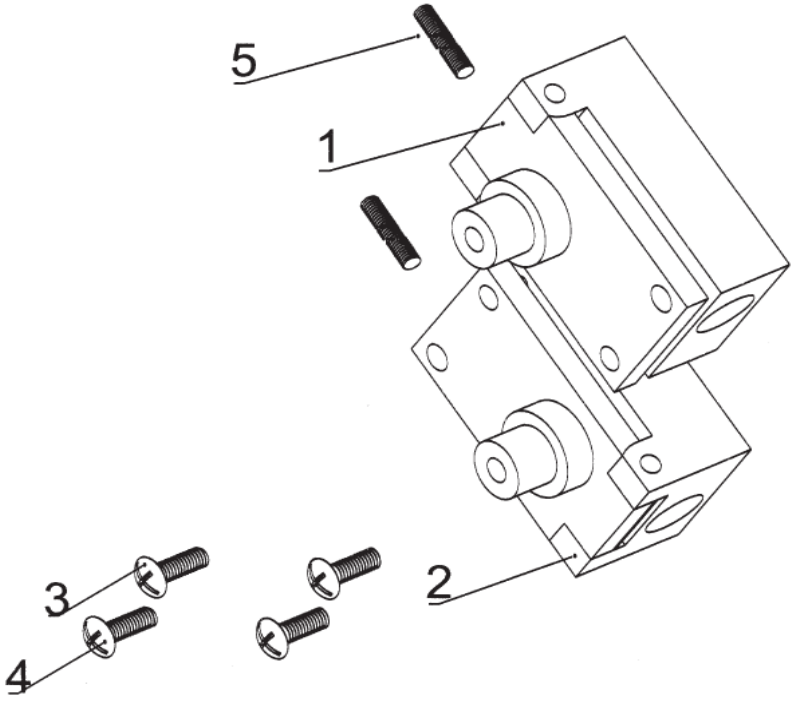
A	Nödknapp
B	Strömbrytare
C	Värmebrytare
D	Fläktomkopplare
E	Hastighetsjustering

F Justering av varmförseglingstemperatur

Förberedelser, justeringar och kontroller före användning

- Maskinen är utrustad med en trepolig kontakt med husjordning. Se till att korrekt jordning är på plats under användning för att garantera säker drift.
- När du använder maskinen för första gången eller efter att den har varit inaktiv under en längre tid kan det elektriska värmeelementet ha absorberat fukt. Förvärm i så fall maskinen till låg temperatur i flera minuter innan normal drift påbörjas.
- Justera höjden och positionen på transportplattformen för att uppfylla förpackningskraven.
- Justera matningsinloppets position enligt konturmåtten på förseglingslinjen och påsens öppning.

Justering av driven remskiva justeringsblock



1 Driven hjulsäte
2 Drivsäte
3/4 Justerskruv
5 Fjäder

SE

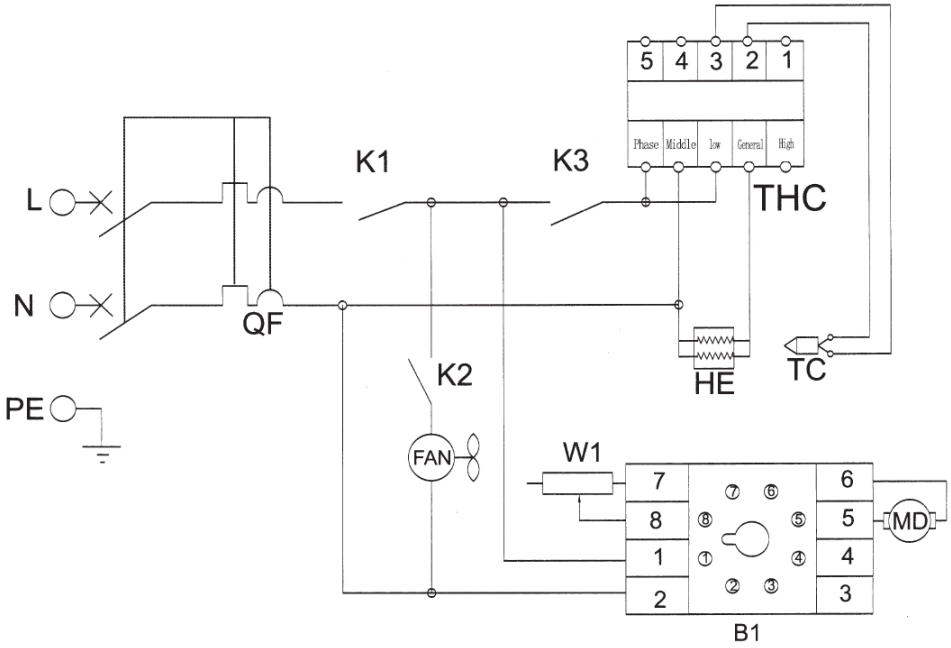
Startprocedurer:

1. **Ström på** : Slå på strömmen och tryck på startknappen. Indikatorlampan tänds. Justera hastigheten med hastighetsjusteringsknappen. Alla drivande delar kommer att köras synkront.
2. **Justering av räfflade hjul** : Finjustera räfflade hjulknopp för att justera trycket på räfflade hjul. När trycket är korrekt justerat, skruva fast gränsskruven.
3. **Värmebrytare** : Slå på värmen och den gröna lampan på den elektroniska temperaturregulatorn tänds. Justera regulatorns temperatur baserat på materialet och tjockleken på förpackningspåsen. Börja med lågfartskörning under förvärmning.
4. **Kylfläkt** : Beroende på plastpåsens material och tjocklek, bestäm om det är nödvändigt att aktivera fläkten för kylning.
5. **Förseglingsprocess** : Justera matningsinloppet och placera påsöppningen som ska förseglas. När förseglingstejpen tar tag i påsen flyttas den automatiskt framåt. Se till att inte trycka eller blockera påsen för att förhindra felaktig försegling eller fel.
6. **Ta bort hinder** : Om det finns smutsiga material på tätningstejpen eller värmeblocket, stoppa maskinen och ta försiktigt bort dem, eftersom höga temperaturer kan orsaka brännskador.

Stoppa procedurer:

1. **Justeringsratt** : Innan du stoppar maskinen, vrid först tillbaka justeringsratten till noll.
2. **Fläkt** : Slå på fläkten för att kyla systemet. Temperaturpekaren börjar sjunka.
3. **Förseglingstejp igång** : Håll tätningstejpen igång tills temperaturen faller under 100°C.

6. Elektriskt kretsschema



QF	Strömbrytare	**THC**	Temperaturregulator
K1	Strömbrytare	**TC**	Termiskt par
K2	Fläktomkopplare	**HAN**	Uppvärmningsrör
K3	Termisk tätningsbrytare	**W1**	Potentiometer
MD	DC motor	**B1**	Höghastighetstavla
FLÄKT	Axialflödesfläkt		

Felsökning

Felfunktion	Orsaker	Felsökning
Tätningsbandet avviker	Drivhjulsaxeln och den drivna hjulaxeln är inte parallella.	Justera de två justerskruvarna på det drivna hjulsätet för att säkerställa att det inte finns någon avvikelse.
Förseglingstejpen bryts lätt	1. Tätningsbandet är för hårt. 2. Tätningstejpen avviker. 3. Tätningstejpen har veck. 4. Tätningsytan har fastnat med film eller andra smutsiga saker på ytan. 5. Tätningstejpen bränns lätt.	1. Justera den vertikala justerskruven på det drivna hjulsätet för att säkerställa att tätningstejpen spänns ordentligt. 2. Se ovanstående punkt. 3. Förseglingstejpen ska tas bort. 4. Ta bort sakerna som fastnar på ytan av tätningstejpen. 5. Intervallet mellan värmeblocken är för litet eller temperaturen är för hög.
Rafflingen är inte tydlig	1. Det räfflade hjulet slits ut. 2. Tryckfjädern på det räfflade hjulsätet är inte åtdraget.	1. Byt ut det räfflade hjulet. 2. Justera tryckfjädern på det räfflade hjulsätet.
Under transporten möter tätningstejpen motstånd.	Intervallet mellan värme- eller kylplattor är för litet eller friktionen är för hög.	Intervallet mellan värme- eller kylbrädor ska vara tillräckligt så att intervallet mellan de två tätningsbanden är ungefär lika tjockt som ett lager av förpackningspåse för att säkerställa täthetens fasthet och räfflade klarhet utan att förlänga de två ändarna av tätningsdelen för mycket.

SE

När packpåsen förflyttas till det mellersta tryckhjulet eller räfflade hjulet uppstår det att det blockeras eller rullar in i hjulet.	Trycket på det mellersta tryckhjulet eller räfflade hjulet är för högt.	1. Trycket på det mellersta presshjulet eller räfflade hjulet ska vara korrekt, så att intervallet mellan de två förseglingsbanden är ungefär lika tjockt som ett lager av förpackningspåse för att säkerställa täthetens fasthet och räfflade klarhet utan att förlänga de två ändarna av förseglingen del för mycket. 2. När intervalljusteringen är klar, justera gränsskruven.
Transportbandet avviker	Den drivande rullaxeln och den mellersta rullaxeln är inte parallella.	Justera de två justerskruvarna för den drivna rullaxeln (främre axeln) på transportplattformen.
Transportbandet är inte synkront med tätningstejpen	Transportbandet är inte åtdraget.	1. Dra åt kedjorna på den drivande rullaxeln (främre axeln) och mittaxeln ordentligt. 2. Justera transportbandet korrekt.

Este Manual do Utilizador foi traduzido para sua conveniência através de tradução automática. Foram feitos esforços razoáveis para fornecer uma tradução exata; no entanto, nenhuma tradução automática é perfeita nem se destina a substituir os tradutores humanos. O Manual do Utilizador oficial é a versão em inglês. Quaisquer discrepâncias ou diferenças criadas na tradução não são vinculativas e não têm qualquer efeito jurídico para efeitos de cumprimento ou execução. Se surgirem questões relacionadas com a exatidão das informações contidas no Manual do Utilizador, consulte a versão inglesa desses conteúdos, que é a versão oficial.

Dados técnicos

Parâmetro descrição	Parâmetro valor
Nome do produto	Máquina de selagem contínua
Modelo	RSU-CSMH-100
Tensão nominal [V~] / Frequência [Hz]	230 / 50
Potência nominal [W]	500
Alcance da temperatura [°C]	0-300
Dimensões [Largura x Profundidade x Altura; mm]	820 x 500 x 300
Peso [kg]	18,7

1. Finalidade do produto:

Este produto foi desenvolvido para selagem de filme plástico e fabricação de sacos. É amplamente aplicável em indústrias como alimentícia, farmacêutica, química, produtos de uso diário, sementes e muito mais. Ele serve como uma solução de vedação ideal para embalagens de produtos em lote em fábricas, lojas e ambientes semelhantes.

2. Notas de segurança:

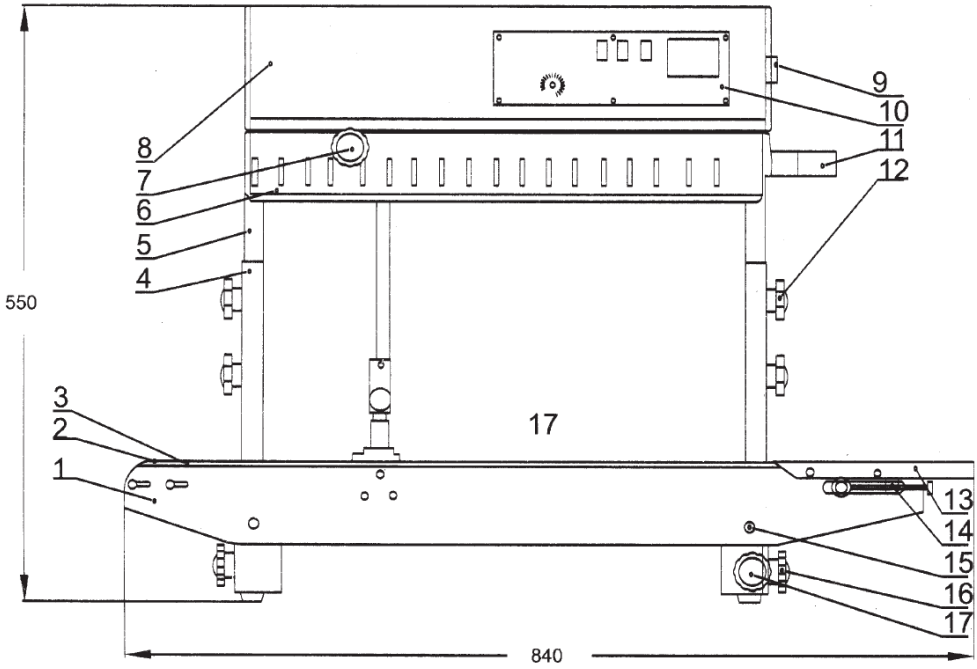
1. **Fonte de energia:**
   - Confirme o tipo correto de fonte de alimentação da máquina para evitar erros.
   - A máquina utiliza energia monofásica de três fios. Os fios amarelo e verde são fios de aterramento e devem ser aterrados de forma independente e segura. Eles não devem ser removidos.
2. **Evite pressão em linhas de energia:**
   - Evite colocar pressão sobre linhas de energia e guarde-as cuidadosamente quando não estiverem em uso.
3. **Segurança elétrica:**
   - Depois de ligar a energia, evite tocar em qualquer dispositivo elétrico.
   - Não toque em nenhuma parte móvel enquanto a máquina estiver em funcionamento para evitar ferimentos.
   - Evite o contato com o bloco de aquecimento durante a operação para evitar queimaduras.
4. **Condições de operação:**
   - Não utilize a máquina em ambientes corrosivos ou úmidos.
5. **Aviso de modificação:**
   - Não altere nenhuma peça da máquina sem a devida autorização.
6. **Limpeza e Manutenção:**
   - Mantenha a máquina limpa tanto por dentro quanto por fora. Remova regularmente quaisquer resíduos ou partículas da fita de vedação.
7. **Desligar quando não estiver em uso:**
   - Desligue a máquina quando ela não estiver sendo usada.
8. **Referência do manual:**
   - Mantenha o manual do usuário à mão para referência futura.

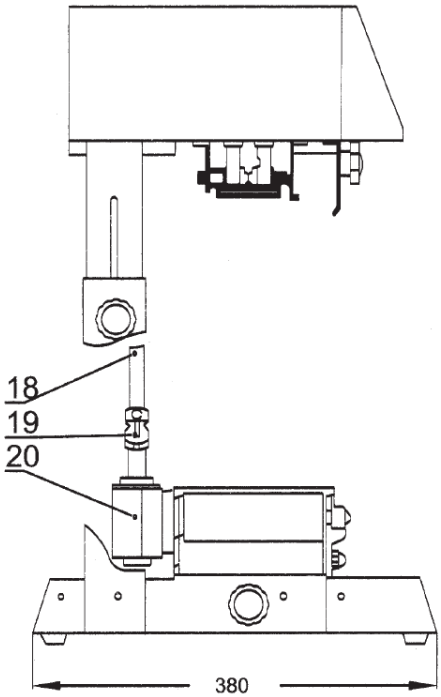
3. Características de desempenho:

1. **Controle Eletrônico de Temperatura Constante:**
   - A máquina utiliza um dispositivo eletrônico de controle de temperatura constante e um mecanismo de acionamento de ajuste contínuo.
   - Ele é capaz de selar sacos de filme plástico feitos de vários materiais e pode ser usado com várias linhas de fluxo de embalagem sem limite no comprimento de selagem.

- A máquina é conhecida por sua alta eficiência de selagem contínua, qualidade de selagem confiável, estrutura razoável e operação conveniente.

4. Estrutura principal e princípio de funcionamento





1. Plataforma de transporte
2. Roda dianteira da correia transportadora
3. Correia transportadora
4. Suporte fixo
5. Suporte deslizante
6. Capa de proteção
7. Botão de ajuste da roda serrilhada
8. Habitação
9. Interruptor de ar
10. Interruptor de controle
11. Entrada de alimentação
12. Botão de fixação
13. Mesa de trabalho
14. Botão de ajuste da correia transportadora
15. Porca de aperto
16. Botão de fixação horizontal da plataforma de transporte
17. Estrutura da máquina
18. Eixo vertical
19. Conjunto de junta universal

20. Conjunto de engrenagens cônicas

Quando a energia é ligada, o elemento de aquecimento elétrico gera calor, fazendo com que a temperatura dos blocos de aquecimento superior e inferior aumente rapidamente. Ajuste o controlador de temperatura para o valor necessário e o controle de ajuste de velocidade para a velocidade desejada.

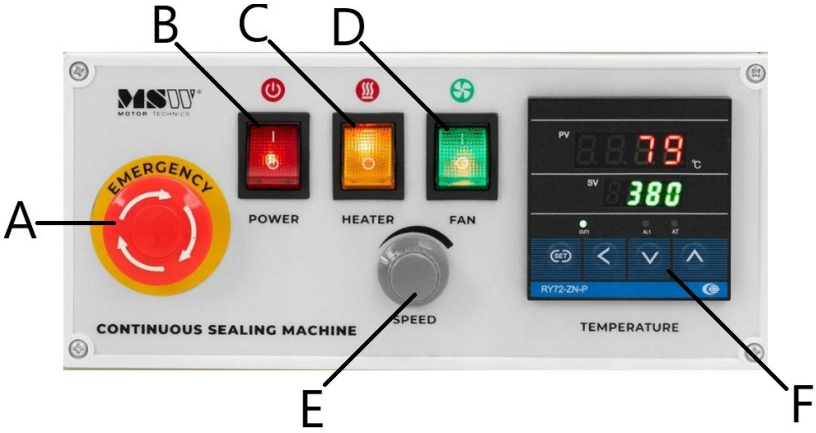
O saco plástico a ser selado é transportado pela correia transportadora até o meio das fitas de selagem superior e inferior. O saco é então transportado para a área de aquecimento, onde é preso pelas fitas de vedação superior e inferior. O filme plástico é prensado pela roda de prensagem e unido após ser aquecido e amolecido.

Sob a fixação pelas fitas de vedação, a parte selada do saco plástico é enviada para a área de resfriamento para resfriamento e moldagem. A roda serrilhada rola a parte selada do saco plástico para formar listras ou curvas sobrepostas.

O componente de acionamento da máquina de selagem é alimentado por um motor, que sincroniza a operação da fita de selagem, da fita guia e da correia transportadora por meio de engrenagens.

5. Método de uso

Painel de controle da caixa



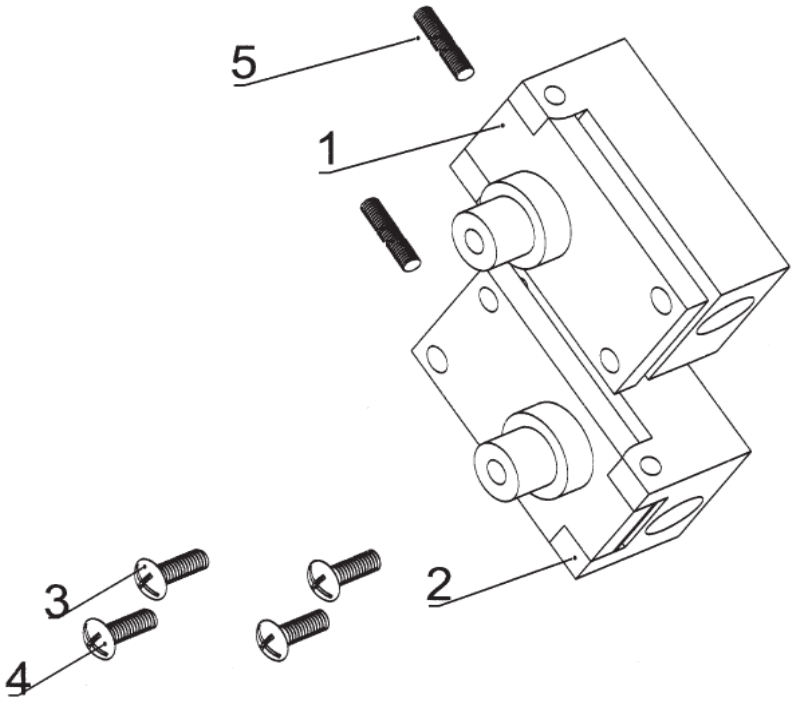
A	Botão de emergência
B	Interruptor de alimentação
C	Interruptor do aquecedor
D	Interruptor do ventilador
E	Ajuste de velocidade

F	Ajuste de temperatura de selagem a quente

Preparações, ajustes e verificações antes do uso

- A máquina é equipada com um plugue de três pinos com aterramento na carcaça. Certifique-se de que o aterramento esteja adequado durante o uso para garantir uma operação segura.
- Ao utilizar a máquina pela primeira vez ou após um longo período de inatividade, o elemento de aquecimento elétrico pode ter absorvido umidade. Neste caso, pré-aqueça a máquina em temperatura baixa por vários minutos antes de iniciar as operações normais.
- Ajuste a altura e a posição da plataforma de transporte para atender aos requisitos de embalagem.
- Ajuste a posição da entrada de alimentação de acordo com as dimensões do contorno da linha de selagem e da abertura do saco.

Ajuste do bloco de ajuste da polia acionada



1	Assento da roda motriz
2	Assento de polia acionada
3/4	Parafuso de ajuste

5 Mola

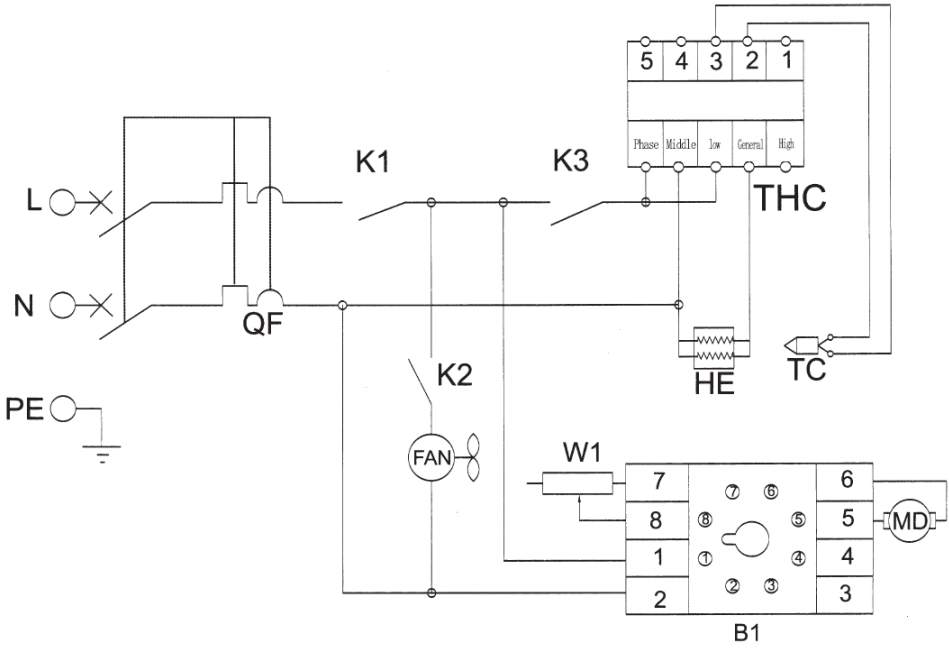
Procedimentos iniciais:

1. **Ligar** : Ligue a energia e pressione o botão de partida. A luz indicadora acenderá. Ajuste a velocidade usando o botão de ajuste de velocidade. Todas as peças de acionamento serão executadas de forma sincronizada.
2. **Ajuste da roda serrilhada** : ajuste fino o botão da roda serrilhada para ajustar a pressão na roda serrilhada. Depois que a pressão estiver devidamente ajustada, aperte o parafuso limitador.
3. **Interruptor de aquecimento** : ligue o aquecimento e a luz verde do controlador eletrônico de temperatura acenderá. Ajuste a temperatura do controlador com base no material e na espessura da embalagem. Comece com baixa velocidade durante o pré-aquecimento.
4. **Ventilador de resfriamento** : dependendo do material e da espessura do saco plástico, decida se é necessário ativar o ventilador para resfriamento.
5. **Processo de selagem** : ajuste a entrada de alimentação e posicione a abertura do saco a ser selada. Quando a fita de vedação agarra o saco, ele se move para frente automaticamente. Certifique-se de não empurrar ou bloquear o saco para evitar vedação inadequada ou falhas.
6. **Remoção de obstruções** : Se houver materiais sujos na fita de vedação ou no bloco de aquecimento, pare a máquina e remova-os com cuidado, pois altas temperaturas podem causar queimaduras.

Procedimentos de parada:

1. **Botão de ajuste** : antes de parar a máquina, gire o botão de ajuste de volta para zero.
2. **Ventilador** : Ligue o ventilador para resfriar o sistema. O ponteiro de temperatura começará a cair.
3. **Fita de vedação em execução** : Mantenha a fita de vedação em execução até que a temperatura caia abaixo de 100 °C.

6. Diagrama de circuito elétrico



QF	Disjuntor	**THC**	Controlador de temperatura
K1	Interruptor de alimentação	**TC**	casal termal
K2	Interruptor do ventilador	**ELE**	Tubo de aquecimento
K3	Interruptor de vedação térmica	**W1**	Potenciômetro
Doutor em Medicina	Motor CC	**B1**	Prancha de alta velocidade
FÃ	Ventilador de fluxo axial		

Resolução de problemas

Defeituoso	Causas	Resolução de problemas
A fita de vedação desvia	O eixo da roda motriz e o eixo da roda movida não são paralelos.	Ajuste os dois parafusos de ajuste no assento da roda motriz para garantir que não haja desvio.
A fita de vedação é facilmente quebrada	1. A fita de vedação está muito apertada. 2. A fita de vedação se desvia. 3. A fita de vedação tem vincos. 4. A face de vedação está presa com filme ou outras coisas sujas na superfície. 5. A fita de vedação queima facilmente.	1. Ajuste o parafuso de ajuste vertical no assento da roda motriz para garantir que a fita de vedação esteja tensionada com firmeza adequada. 2. Veja o item acima. 3. O vinco da fita de vedação deve ser removido. 4. Remova os objetos grudados na superfície da fita de vedação. 5. O intervalo entre os blocos de aquecimento é muito pequeno ou a temperatura está muito alta.
A serrilha não está clara	1. A roda serrilhada se desgasta. 2. A mola de pressão do assento da roda serrilhada não está apertada.	1. Substitua a roda serrilhada. 2. Ajuste a mola de pressão do assento da roda serrilhada.
Durante o transporte, a fita de vedação encontra resistência.	O intervalo entre as placas de aquecimento ou de resfriamento é muito pequeno ou o atrito é muito alto.	O intervalo entre as placas de aquecimento ou de resfriamento deve ser adequado, de modo que o intervalo entre as duas fitas de vedação tenha aproximadamente a espessura de uma camada de saco de embalagem para garantir a firmeza da vedação e a clareza do serrilhado, sem prolongar muito as duas extremidades da parte de vedação.

Quando o saco de embalagem se move para a roda de pressão central ou roda de serrilha, ocorre bloqueio ou rolamento na roda.	A pressão da roda de pressão central ou da roda serrilhada está muito alta.	1. A pressão da roda de pressão central ou da roda serrilhada deve ser adequada, de modo que o intervalo entre as duas fitas de vedação tenha aproximadamente a espessura de uma camada de saco de embalagem para garantir a firmeza da vedação e a clareza da serrilhada sem prolongar muito as duas extremidades da parte de vedação. 2. Após terminar o ajuste do intervalo, ajuste o parafuso de limite.
A correia transportadora desvia	O eixo do rolo de acionamento e o eixo do rolo intermediário não são paralelos.	Ajuste os dois parafusos de ajuste do eixo do rolo acionado (eixo frontal) na plataforma de transporte.
A correia transportadora não está sincronizada com a fita de vedação	A correia transportadora não está esticada.	1. Aperte corretamente as correntes do eixo do rolo de acionamento (eixo dianteiro) e do eixo intermediário. 2. Ajuste corretamente a correia transportadora.

Táto používateľská príručka bola preložená pomocou strojového prekladu. Vynaložili sme primeranú snahu o poskytnutie presného prekladu, avšak žiadny automatický preklad nie je dokonalý a nemá nahradiť ľudských prekladateľov. Oficiálna používateľská príručka je v anglickom jazyku. Akékoľvek nezrovnalosti alebo rozdiely, ku ktorým došlo v procese prekladu, nie sú záväzné a nemajú žiadny právny účinok na účely dodržiavania alebo presadzovania predpisov. Ak máte akékoľvek otázky týkajúce sa presnosti informácií obsiahnutých v používateľskej príručke, pozrite si jej anglickú verziu, ktorá predstavuje oficiálnu verziu.

Technické údaje

Parameter popis	Parameter hodnotu
Názov produktu	Nepretržitý tesniaci stroj
Model	MSW-CSMH-100
Menovité napätie [V~] / Frekvencia [Hz]	230 / 50
Menovitý výkon [W]	500
Rozsah teplôt [°C]	0-300
Rozmery [šírka x hĺbka x výška; mm]	820 x 500 x 300
Hmotnosť [kg]	18,7

1. Účel produktu:

Tento výrobok je určený na uzatváranie plastovej fólie a výrobu vreciek. Je široko použiteľný v odvetviach, ako sú potraviny, farmaceutický priemysel, chemikálie, produkty dennej spotreby, semená a ďalšie. Slúži ako ideálne tesniace riešenie pre dávkové balenie produktov v továrňach, skladoch a podobných prostrediach.

2. Bezpečnostné poznámky:

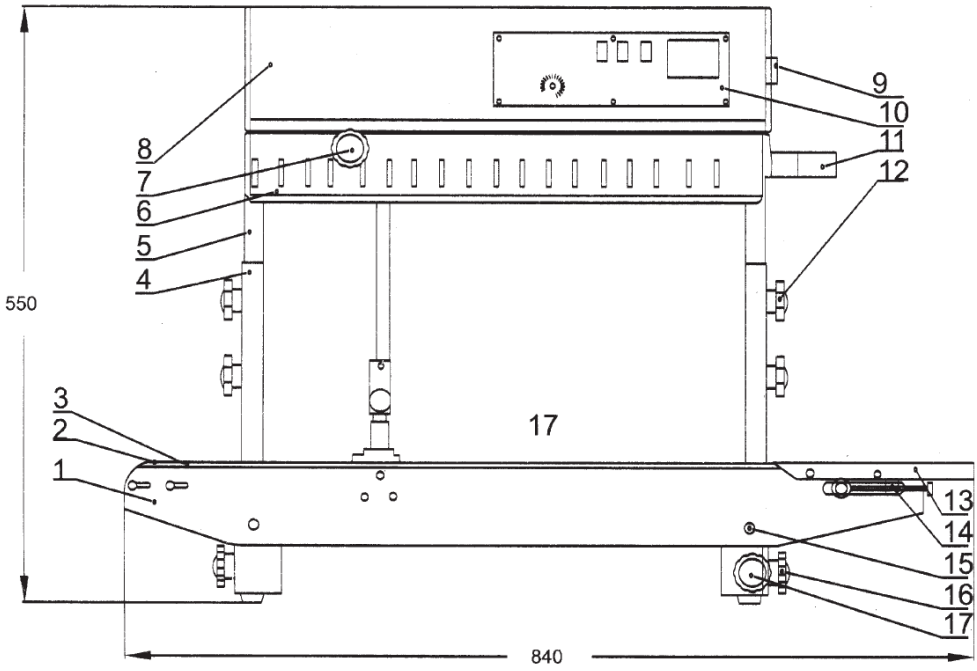
1. **Napájanie:**
   - Potvrďte správny typ napájania stroja, aby ste predišli chybám.
   - Stroj využíva jednofázové trojvodičové napájanie. Žltý a zelený vodič sú uzemňovacie vodiče a musia byť uzemnené nezávisle a bezpečne. Nemali by sa odstraňovať.
2. **Zabráňte tlaku na elektrické vedenie:**
   - Vyhnite sa tlaku na elektrické vedenia a úhľadne ich uskladnite, keď sa nepoužívajú.
3. **Elektrická bezpečnosť:**
   - Po zapnutí napájania sa nedotýkajte žiadnych elektrických zariadení.
   - Počas prevádzky stroja sa nedotýkajte žiadnych pohyblivých častí, aby ste predišli zraneniu.
   - Zabráňte kontaktu s vyhrievacím blokom počas prevádzky, aby ste predišli popáleninám.
4. **Prevádzkové podmienky:**
   - Nepoužívajte stroj v korozívnom alebo vlhkom prostredí.
5. **Upozornenie na zmenu:**
   - Nemeňte žiadne časti stroja bez príslušného povolenia.
6. **Čistenie a údržba:**
   - Udržujte stroj čistý zvnútra aj zvonka. Pravidelne odstraňujte všetky nečistoty alebo čiastočky z tesniacej pásky.
7. **Vypnutie, keď sa nepoužíva:**
   - Vypnite stroj, keď sa nepoužíva.
8. **Príručka:**
   - Uschovajte si návod na použitie pre budúce použitie.

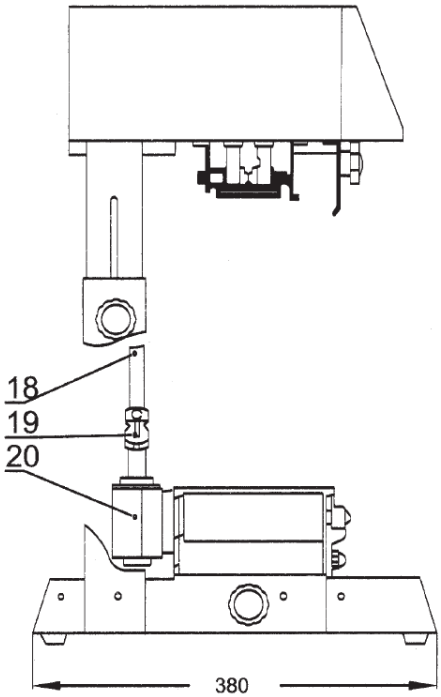
3. Výkonnostné vlastnosti:

1. **Elektronické ovládanie konštantnej teploty:**
   - Stroj využíva elektronické zariadenie na reguláciu konštantnej teploty a plynulý nastavovací mechanizmus pohonu.
   - Je schopný uzatvárať plastové fóliové vrecká vyrobené z rôznych materiálov a môže byť použitý s rôznymi baliacimi linkami bez obmedzenia dĺžky zatavenia.

- Stroj je známy svojou vysokou nepretržitou účinnosťou tesnenia, spoľahlivou kvalitou tesnenia, primeranou štruktúrou a pohodlnou obsluhou.

4. Hlavná štruktúra a princíp fungovania





1. Dopravná plošina
2. Predné koleso dopravníkového pásu
3. Dopravníkový pás
4. Pevná podpora
5. Posuvná podpera
6. Ochranný kryt
7. Nastavovací gombík ryhovaného kolieska
8. Bývanie
9. Vzduchový spínač
10. Ovládací spínač
11. Prívod kŕmenia
12. Upevňovací gombík
13. Pracovný stôl
14. Gombík na nastavenie dopravného pásu
15. Uťahovacia matica
16. Horizontálny upevňovací gombík dopravnej plošiny
17. Rám stroja
18. Vertikálny hriadeľ
19. Univerzálna kĺbová zostava

20. Zostava kužeľového prevodu

Po zapnutí elektrického vykurovacieho telesa generuje teplo, čo spôsobuje rýchle zvýšenie teploty horného a spodného vykurovacieho bloku. Nastavte regulátor teploty na požadovanú hodnotu a ovládač nastavenia rýchlosti na požadovanú rýchlosť.

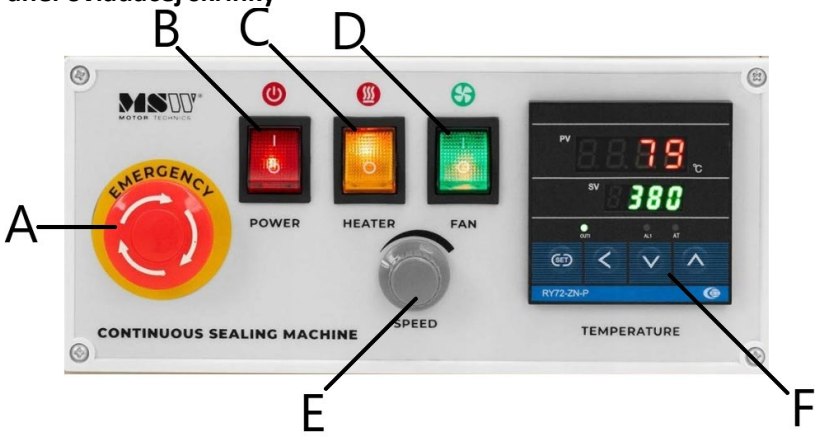
Plastové vrecko, ktoré sa má zalepiť, je dopravované dopravným pásom do stredu bežiacej hornej a dolnej tesniacej pásky. Vrecko je potom transportované do vykurovacej oblasti, kde je zovreté hornou a spodnou tesniacou páskou. Plastová fólia je stlačená prítlačným kotúčom a po zahriatí a zmäknutí zlepená.

Pod zovretím pomocou tesniacich pások sa zatavená časť plastového vrecka odošle do chladiacej oblasti na chladenie a tvarovanie. Vrúbkovacie koliesko roluje zapečatenú časť plastového vrecka a vytvára pruhy alebo prekrývajúce sa krivky.

Pohonnú časť zváracieho stroja poháňa motor, ktorý synchronizuje chod tesniacej pásky, vodiacej pásky a dopravného pásu cez ozubené kolesá.

5. Použite metódu

Panel ovládacej skrinky



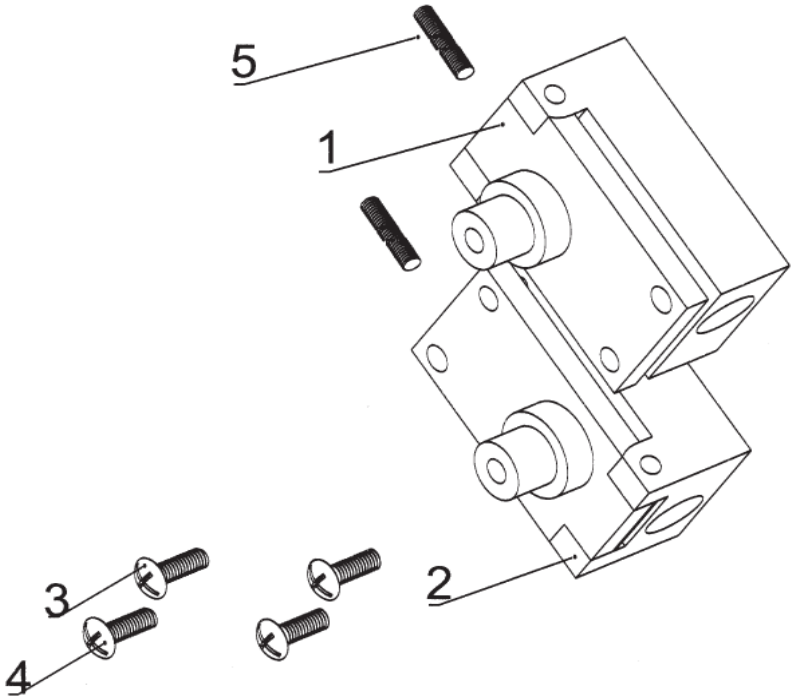
A	Núdzové tlačidlo
B	Vypínač napájania
C	Spínač ohrievača
D	Spínač ventilátora
E	Regulácia rýchlosti
F	Nastavenie teploty horúceho zvárania

SK

Prípravy, nastavenie a kontroly pred použitím

- Stroj je vybavený trojkolíkovou zástrčkou s uzemnením krytu. Počas používania sa uistite, že je správne uzemnené, aby bola zaručená bezpečná prevádzka.
- Pri prvom použití stroja alebo po jeho dlhšej nečinnosti môže elektrické vykurovacie teleso absorbovať vlhkosť. V takom prípade pred spustením bežnej prevádzky stroj niekoľko minút predhrejte na nízku teplotu.
- Upravte výšku a polohu dopravnej plošiny tak, aby vyhovovala požiadavkám na balenie.
- Upravte polohu vstupu podávania podľa obrysových rozmerov tesniacej línie a otvoru vrecka.

Nastavenie nastavovacieho bloku hnanej remenice



1 Sedadlo poháňaného kolesa
2 Poháňané ťažné sedadlo
3/4 Nastavovacia skrutka
5 jar

Postupy spustenia:

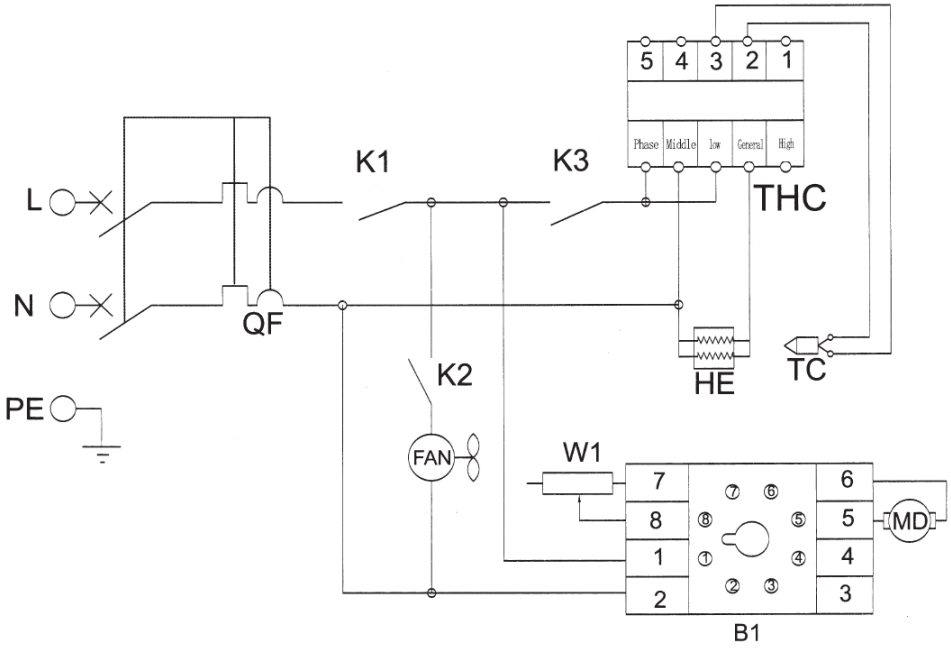
SK

1. **Zapnutie** : Zapnite napájanie a stlačte štartovací spínač. Kontrolka sa rozsvieti. Nastavte rýchlosť pomocou tlačidla nastavenia rýchlosti. Všetky hnacie časti budú prebiehať synchrónne.
2. **Nastavenie ryhovacieho kolieska** : Jemne dolaďte gombík ryhovacieho kolieska, aby ste nastavili tlak na ryhované koliesko. Keď je tlak správne nastavený, utiahnite obmedzovaciu skrutku.
3. **Spínač kúrenia** : Zapnite kúrenie a na elektronickom regulátore teploty sa rozsvieti zelené svetlo. Nastavte teplotu regulátora na základe materiálu a hrúbky baliaceho vrecka. Počas predhrievania začnite s nízkou rýchlosťou.
4. **Chladiaci ventilátor** : V závislosti od materiálu a hrúbky plastového vrecka sa rozhodnite, či je potrebné aktivovať ventilátor na chladenie.
5. **Proces utesnenia** : Upravte prívodný otvor a umiestnite otvor vrecka, ktorý sa má zalepiť. Keď tesniaca páska uchopí vrecko, automaticky sa posunie dopredu. Dbajte na to, aby ste vrecko netlačili alebo neblokovali, aby ste predišli nesprávnemu utesneniu alebo chybám.
6. **Odstránenie prekážok** : Ak sú na tesniacej páske alebo vykurovacom bloku špinavé materiály, zastavte stroj a opatrne ich odstráňte, pretože vysoké teploty môžu spôsobiť popáleniny.

Postupy zastavenia:

1. **Nastavovací gombík** : Pred zastavením stroja najskôr otočte nastavovací gombík späť na nulu.
2. **Ventilátor** : Zapnite ventilátor, aby sa systém ochladil. Ukazovateľ teploty začne klesať.
3. **Tesniaca páska beží** : Nechajte tesniacu pásku v chode, kým teplota neklesne pod 100°C.

6. Schéma elektrického obvodu



QF	Istič	**THC**	Regulátor teploty
K1	Vypínač napájania	**TC**	Tepelný pár
K2	Spínač ventilátora	**ON**	Vyhrievacia trubica
K3	Spínač tepelného tesnenia	**W1**	Potenciometer
MUDr	DC motor	**B1**	Vysokorýchlostná doska
FAN	Axiálny prietokový ventilátor		

Riešenie problémov

Porucha	Príčiny	Riešenie problémov
Tesniaca páska sa odchyľuje	Hriadeľ hnacieho kolesa a hriadeľ hnaného kolesa nie sú rovnobežné.	Nastavte dve nastavovacie skrutky na sedle hnaného kolesa, aby ste sa uistili, že nedochádza k žiadnej odchýlke.
Tesniaca páska sa ľahko zlomí	1. Tesniaca páska je príliš tesná. 2. Tesniaca páska sa odchyľuje. 3. Tesniaca páska má záhyby. 4. Tesniaca plocha je prilepená filmom alebo inými nečistotami na povrchu. 5. Tesniaca páska sa ľahko spáli.	1. Upravte vertikálnu nastavovaciu skrutku na sedle hnaného kolesa, aby ste zaistili správne napnutie tesniacej pásky. 2. Pozri vyššie uvedenú položku. 3. Záhyb tesniacej pásky sa odstráni. 4. Odstráňte veci prilepené na povrchu tesniacej pásky. 5. Interval medzi vyhrievacími blokmi je príliš malý alebo je príliš vysoká teplota.
Vrúbkovanie nie je jasné	1. Vrúbkovacie koliesko sa opotrebuje. 2. Prítlačná pružina sedla ryhovaného kolieska nie je utiahnutá.	1. Vymeňte ryhovacie koliesko. 2. Nastavte prítlačnú pružinu sedla ryhovaného kolieska.
Počas prepravy narazí tesniaca páska na odpor.	Interval medzi vyhrievacími doskami alebo chladiacimi doskami je príliš malý alebo je príliš veľké trenie.	Interval medzi vyhrievacími doskami alebo chladiacimi doskami musí byť primeraný, aby interval medzi dvoma tesniacimi páskami bol približne v hrúbke vrstvy baliaceho vrecka, aby sa zabezpečila pevnosť tesnenia a jasnosť vrúbkovania bez toho, aby sa dva konce tesniacej časti príliš predĺžili.

SK

Keď sa baliaci vak pohybuje k strednému prítlačnému koliesku alebo ryhovaciemu koliesku, dochádza k zablokovaniu alebo rolovaniu do kolieska.	Prítlak stredného prítlačného kolieska alebo ryhovacieho kolieska je príliš vysoký.	1. Tlak stredného prítlačného kolieska alebo vrúbkovacieho kolieska musí byť primeraný, aby interval medzi dvoma tesniacimi páskami bol približne v hrúbke vrstvy baliaceho vrecka, aby sa zabezpečila pevnosť tesnenia a jasnosť vrúbkovania bez predĺženia dvoch koncov tesnenia. časť príliš veľa. 2. Po dokončení nastavenia intervalu nastavte koncovú skrutku.
Dopravníkový pás sa odchyľuje	Hriadeľ hnacieho valca a hriadeľ stredného valca nie sú rovnobežné.	Nastavte dve nastavovacie skrutky hriadeľa hnaného valca (predný hriadeľ) na dopravnej plošine.
Dopravníkový pás nie je synchrónny s tesniacou páskou	Dopravníkový pás nie je napnutý.	1. Správne utiahnite reťaze hriadeľa hnacieho valca (predný hriadeľ) a stredného hriadeľa. 2. Správne nastavte dopravný pás.



Това ръководство за потребителя е преведено за ваше удобство с помощта на машинен превод. Положени са разумни усилия за осигуряване на точен превод; нито един автоматичен превод обаче не е перфектен, нито е предназначен да замени човешки преводачи. Официалното ръководство за потребителя е английската версия. Всички несъответствия или разлики, създадени в превода, не са обвързващи и нямат правно действие за целите на съответствието или прилагането. Ако възникнат въпроси, свързани с точността на информацията, съдържаща се в ръководството за потребителя, моля, вижте английската версия на това съдържание, която е официалната версия.

Технически данни

Параметър описание	**Параметър стойност**
Име на продукта	Машина за непрекъснато запечатване
Модел	MSW-CSMH-100
Номинално напрежение [V~] / Честота [Hz]	230 / 50
Номинална мощност [W]	500
Температурен диапазон [°C]	0-300
Размери [ширина x дълбочина x височина; mm]	820 x 500 x 300
Тегло [kg]	18,7

1. Предназначение на продукта:

Този продукт е предназначен за запечатване на пластмасово фолио и производство на торбички. Той е широко приложим в индустрии като хранителна, фармацевтична, химическа, ежедневни продукти, семена и др. Той служи като идеално решение за запечатване за партидно опаковане на продукти във фабрики, магазини и подобни среди.

2. Бележки за безопасност:

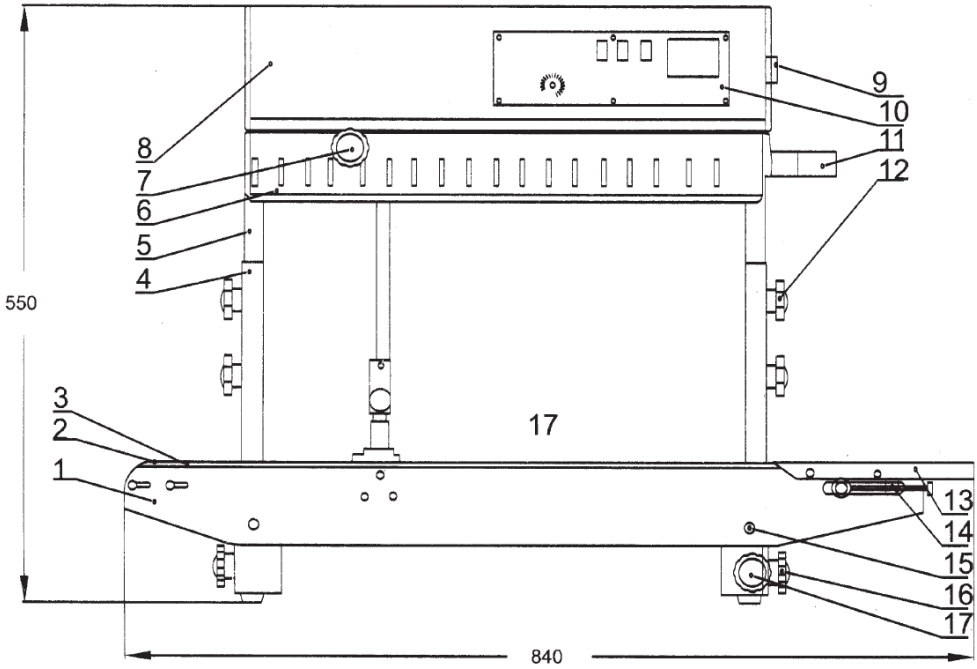
1. **Захранване:**
   - Потвърдете правилния тип захранване за машината, за да избегнете всякакви грешки.
   - Машината използва монофазно трипроводно захранване. Жълтите и зелените проводници са заземителни проводници и трябва да бъдат заземени независимо и сигурно. Те не трябва да се премахват.
2. **Предотвратете натиск върху електропроводите:**
   - Избягвайте да оказвате натиск върху електропроводите и ги съхранявайте спретнато, когато не се използват.
3. **Електрическа безопасност:**
   - След включване на захранването избягвайте да докосвате електрически уреди.
   - Не докосвайте никакви движещи се части, докато машината работи, за да предотвратите нараняване.
   - Избягвайте контакт с нагревателния блок по време на работа, за да предотвратите изгаряния.
4. **Условия на работа:**
   - Не използвайте машината в корозивна или влажна среда.
5. **Предупреждение за модификация:**
   - Не променяйте никакви части на машината без надлежно разрешение.
6. **Почистване и поддръжка:**
   - Поддържайте машината чиста отвътре и отвън. Отстранявайте редовно всякакви остатъци или частици от уплътнителната лента.
7. **Изключване, когато не се използва:**
   - Изключвайте машината, когато не я използвате.
8. **Ръководна справка:**
   - Дръжте ръководството за потребителя под ръка за бъдещи справки.

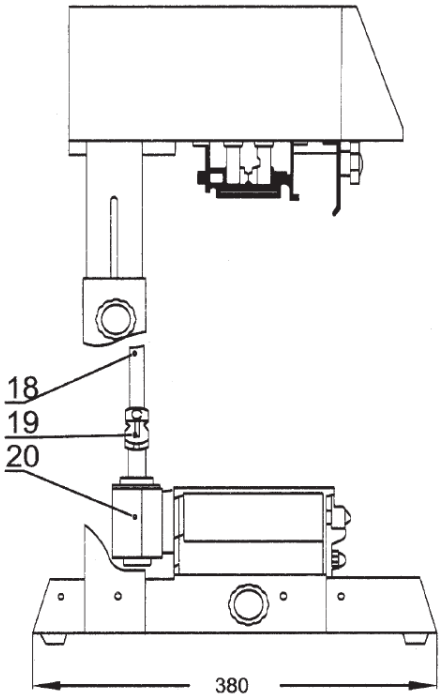
3. Характеристики на производителността:

1. **Електронен контрол на постоянната температура:**

- Машината използва електронно устройство за контрол на постоянната температура и механизъм за безстепенно регулиране.
- Той е в състояние да запечатва торби от пластмасово фолио, изработени от различни материали и може да се използва с различни поточни линии за опаковане без ограничение на дължината на запечатване.
- Машината е известна със своята висока ефективност на непрекъснато запечатване, надеждно качество на запечатване, разумна структура и удобна работа.

4. Основна структура и принцип на работа





1. Транспортна платформа
2. Предно колело на транспортна лента
3. Транспортна лента
4. Фиксирана поддръжка
5. Плъзгаща се опора
6. Защитен капак
7. Копче за регулиране на набраздено колело
8. Жилища
9. Превключвател за въздух
10. Контролен превключвател
11. Вход за хранене
12. Копче за закрепване
13. Работна маса
14. Копче за регулиране на транспортната лента
15. Затягаща гайка
16. Копче за хоризонтално закрепване на транспортна платформа
17. Рамка на машината
18. Вертикален вал
19. Универсален шарнирен възел

20. Монтаж на конусни зъбни колела

Когато захранването е включено, електрическият нагревателен елемент генерира топлина, което води до бързо повишаване на температурата на горния и долния нагревателен блок. Регулирайте температурния контролер на желаната стойност и контролера за регулиране на скоростта на желаната скорост.

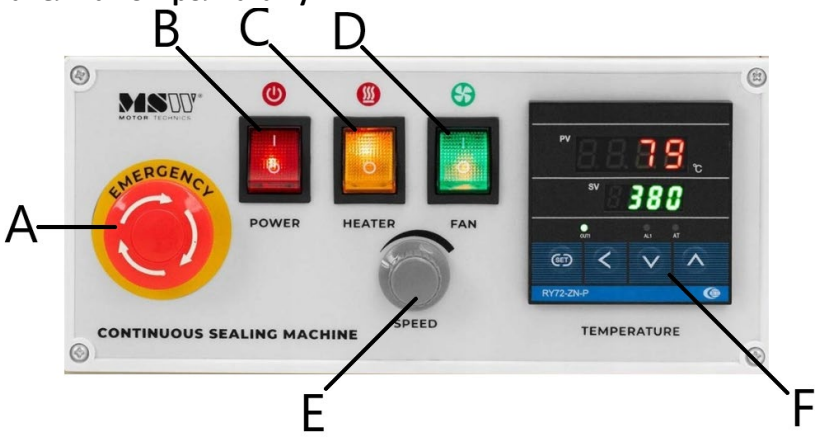
Пластмасовият плик, който трябва да бъде запечатан, се транспортира от транспортната лента до средата на движещите се горна и долна запечатващи ленти. След това торбата се транспортира до нагревателната зона, където се захваща от горната и долната уплътнителни ленти. Пластмасовото фолио се притиска от притискащото колело и се свързва заедно след нагряване и омекване.

Под затягането от запечатващите ленти, запечатаната част от пластмасовата торба се изпраща в зоната за охлаждане за охлаждане и оформяне. Набраздяващото колело навива запечатаната част на пластмасовата торбичка, за да образува ивици или припокриващи се криви.

Задвижващият компонент на машината за запечатване се задвижва от двигател, който синхронизира работата на запечатващата лента, направляващата лента и конвейерната лента чрез зъбни колела.

5. Използвайте метода

Панел на контролната кутия



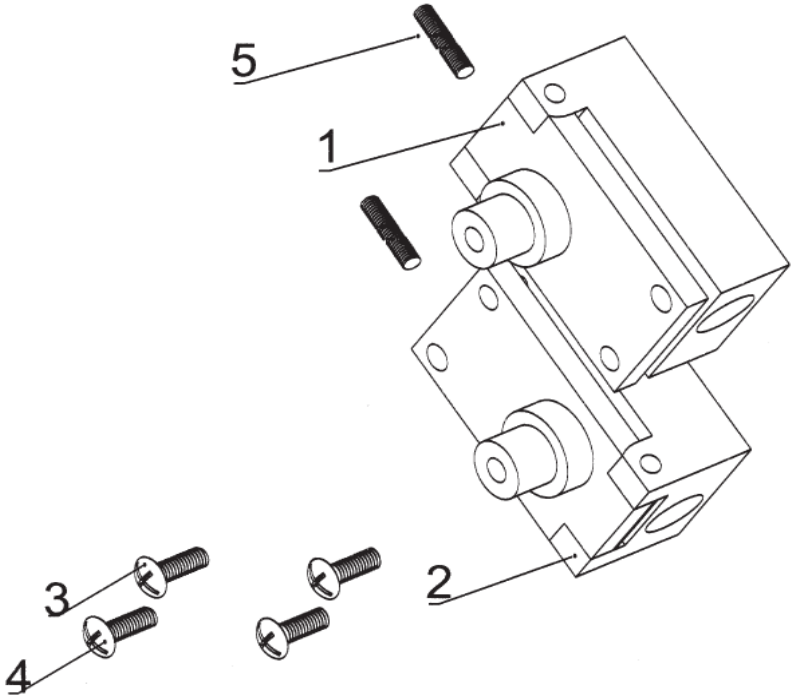
А	Авариен бутон
Б	Ключ за захранване

В	Превключвател на нагревател
г	Превключвател на вентилатора
д	Регулиране на скоростта
Е	Регулиране на температурата на горещо запечатване

Подготовка, настройка и проверки преди употреба

- Машината е оборудвана с триполюсен щепсел със заземяване на корпуса. Уверете се, че има подходящо заземяване по време на употреба, за да се гарантира безопасна работа.
- Когато използвате машината за първи път или след като е била неактивна за продължителен период от време, електрическият нагревателен елемент може да е абсорбирал влага. В този случай загрейте машината при ниска температура за няколко минути, преди да започнете нормални операции.
- Регулирайте височината и позицията на транспортната платформа, за да отговарят на изискванията за опаковане.
- Регулирайте позицията на захранващия вход според очертанията на линията за запечатване и отвора на торбата.

Регулиране на регулиращия блок на задвижваната ролка



1 Седалка за задвижвано колело
2 Задвижвана седалка
3/4 Регулиращ винт
5 Пролет

Стартови процедури:

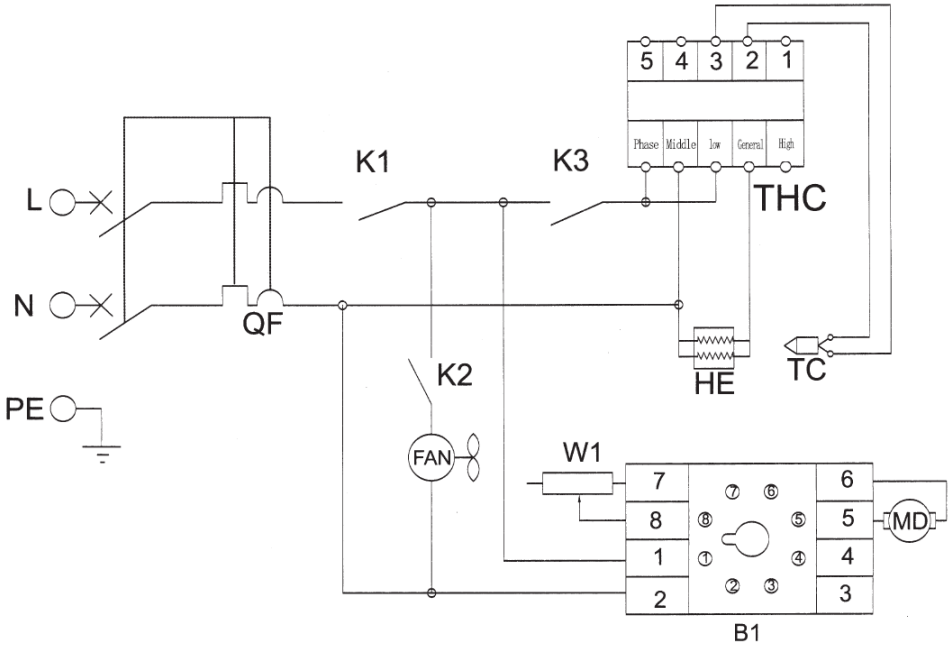
1. **Включване** : Включете захранването и натиснете бутона за стартиране. Индикаторната лампа ще светне. Регулирайте скоростта с помощта на бутона за регулиране на скоростта. Всички задвижващи части ще работят синхронно.
2. **Регулиране на назъбено колело** : Настройте фино копчето на назъбено колело, за да регулирате натиска върху назъбеното колело. След като налягането е правилно регулирано, затегнете ограничителния винт.
3. **Превключвател за отопление** : Включете отоплението и зелената светлина на електронния температурен контролер ще светне. Регулирайте температурата на контролера въз основа на материала и дебелината на опаковъчната торба. Започнете с ниска скорост по време на предварително загряване.

4. **Охлаждащ вентилатор** : В зависимост от материала и дебелината на пластмасовата торбичка, решете дали е необходимо да активирате вентилатора за охлаждане.
5. **Процес на запечатване** : Регулирайте входа за подаване и позиционирайте отвора на торбата, за да бъде запечатан. Когато запечатващата лента хване торбата, тя автоматично ще се придвижи напред. Уверете се, че не натискате или блокирате торбата, за да предотвратите неправилно запечатване или грешки.
6. **Отстраняване на препятствия** : Ако има мръсни материали върху уплътнителната лента или нагревателния блок, спрете машината и ги отстранете внимателно, тъй като високите температури могат да причинят изгаряния.

Процедури за спиране:

1. **Копче за регулиране** : Преди да спрете машината, първо завъртете копчето за регулиране обратно на нула.
2. **Вентилатор** : Включете вентилатора, за да охладите системата. Температурният показалец ще започне да пада.
3. **Течаща уплътнителна лента** : Дръжте уплътнителната лента, докато температурата падне под 100°C.

6. Електрическа схема



QF	Автоматичен прекъсвач	**THC**	Регулатор на температурата
K1	Ключ за захранване	**TC**	Термична двойка
K2	Превключвател на вентилатора	**ТОЙ**	Нагревателна тръба
K3	Превключвател за термоуплътнение	**W1**	Потенциометър
MD	DC двигател	**B1**	Високоскоростна дъска
ВЕНТИЛАТОР	Вентилатор с аксиален поток		

Отстраняване на неизправности

Неизправност	причини	Отстраняване на неизправности
Уплътнителната лента се отклонява	Валът на задвижващото колело и валът на задвижваното колело не са успоредни.	Регулирайте двата регулиращи винта на седалката на задвижваното колело, за да се уверите, че няма отклонение.
Уплътнителната лента се къса лесно	1. Уплътнителната лента е твърде стегната. 2. Уплътнителната лента се отклонява. 3. Уплътнителната лента има гънки. 4. Запечатващата повърхност е залепена с филм или други мръсни предмети по повърхността. 5. Уплътнителната лента лесно се изгаря.	1. Регулирайте вертикалния регулиращ винт на седалката на задвижваното колело, за да се уверите, че уплътнителната лента е опъната правилно. 2. Вижте горния елемент. 3. Гънката на уплътнителната лента трябва да бъде отстранена. 4. Отстранете нещата, залепнали по повърхността на запечатващата лента. 5. Интервалът между нагревателните блокове е твърде малък или температурата е твърде висока.
Набраздяването не е ясно	1. Нарезното колело се износва. 2. Притискащата пружина на седалката на колелото не е затегната.	1. Сменете назъбеното колело. 2. Регулирайте притискащата пружина на седалката на колелото.
По време на транспортирането уплътнителната лента среща съпротивление.	Интервалът между нагревателните дъски или охлаждащите дъски е твърде малък или триенето е твърде голямо.	Интервалът между нагревателните дъски или охлаждащите дъски трябва да бъде правилен, така че интервалът между двете уплътняващи ленти да е около дебелината на слой опаковъчна торба, за да се осигури твърдост на

		уплътняването и чистота на набраздяване, без да се удължават твърде много двата края на уплътнителната част.
Когато опаковъчната торба се придвижи към средното притискащо колело или набраздяващото колело, възниква блокиране или търкаляне в колелото.	Налягането на средното притискащо колело или набраздяващото колело е твърде високо.	1. Натискът на средното притискащо колело или набраздяващото колело трябва да бъде подходящ, така че интервалът между двете запечатващи ленти да е около дебелината на слой опаковъчна торба, за да се осигури твърдост на запечатването и яснота на набраздяване, без да се удължават двата края на запечатването част твърде много. 2. След като настройката на интервала приключи, регулирайте ограничителния винт.
Транспортната лента се отклонява	Валът на задвижващата ролка и валът на средната ролка не са успоредни.	Регулирайте двата регулиращи винта на вала на задвижвания вал (преден вал) на платформата за транспортиране.
Транспортната лента не е синхронна с уплътнителната лента	Транспортната лента не е затегната.	1. Затегнете правилно веригите на вала на задвижващата ролка (предния вал) и средния вал. 2. Регулирайте правилно транспортната лента.

Αυτό το εγχειρίδιο χρήστη έχει μεταφραστεί για τη διευκόλυνσή σας χρησιμοποιώντας αυτόματη μετάφραση. Έχουν γίνει εύλογες προσπάθειες για την παροχή ακριβούς μετάφρασης. Ωστόσο, καμία αυτοματοποιημένη μετάφραση δεν είναι τέλεια ούτε προορίζεται να αντικαταστήσει τους ανθρώπινους μεταφραστές. Το επίσημο εγχειρίδιο χρήστη είναι η αγγλική έκδοση. Τυχόν ασυμφωνίες ή διαφορές που δημιουργούνται στη μετάφραση δεν είναι δεσμευτικές και δεν έχουν νομική ισχύ για σκοπούς συμμόρφωσης ή επιβολής. Εάν προκύψουν ερωτήσεις σχετικά με την ακρίβεια των πληροφοριών που περιέχονται στο Εγχειρίδιο χρήσης, ανατρέξτε στην αγγλική έκδοση αυτών των περιεχομένων που είναι η επίσημη έκδοση.

Τεχνικά στοιχεία

Παράμετρος περιγραφή	Παράμετρος αξία
Όνομα προϊόντος	Μηχανή συνεχούς σφράγισης
Μοντέλο	MSW-CSMH-100
Ονομαστική τάση [V~] / Συχνότητα [Hz]	230 / 50
Ονομαστική ισχύς [W]	500
Εύρος θερμοκρασίας [°C]	0-300
Διαστάσεις [Πλάτος x Βάθος x Ύψος; mm]	820 x 500 x 300
Βάρος [kg]	18,7

1. Σκοπός προϊόντος:

Αυτό το προϊόν έχει σχεδιαστεί για σφράγιση πλαστικής μεμβράνης και κατασκευή σακουλών. Εφαρμόζεται ευρέως σε βιομηχανίες όπως τα τρόφιμα, τα φαρμακευτικά προϊόντα, τα χημικά, τα καθημερινά προϊόντα, οι σπόροι και άλλα. Χρησιμεύει ως ιδανική λύση σφράγισης για τη συσκευασία προϊόντων παρτίδας σε εργοστάσια, καταστήματα και παρόμοια περιβάλλοντα.

2. Σημειώσεις ασφαλείας:

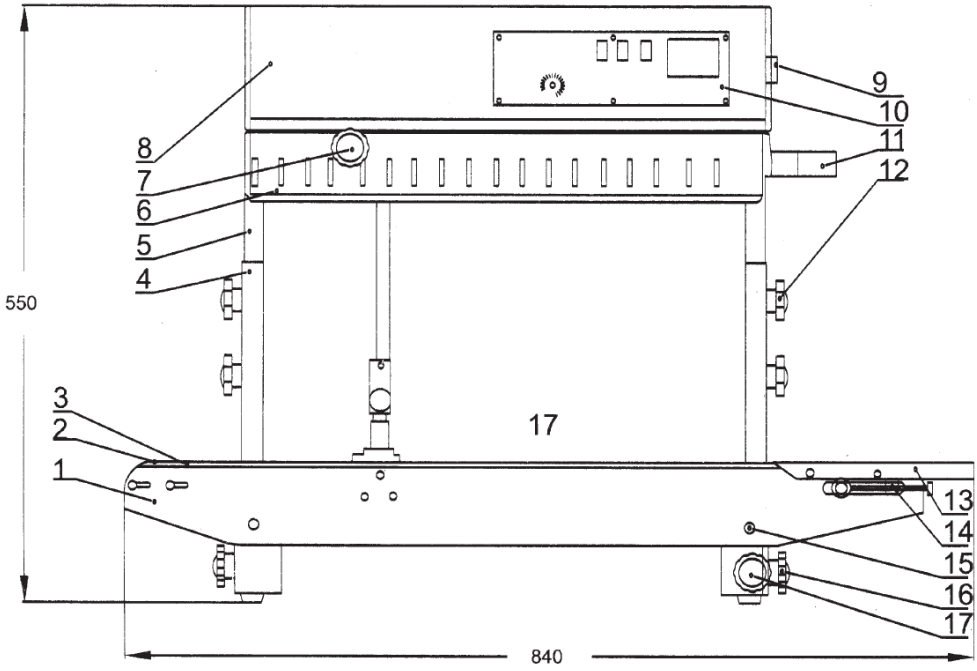
1. **Τροφοδοτικό:**
   - Επιβεβαιώστε τον σωστό τύπο τροφοδοσίας για το μηχάνημα για να αποφύγετε τυχόν σφάλματα.
   - Το μηχάνημα χρησιμοποιεί μονοφασικό ρεύμα τριών καλωδίων. Τα κίτρινα και πράσινα καλώδια είναι καλώδια γείωσης και πρέπει να γειώνονται ανεξάρτητα και με ασφάλεια. Δεν πρέπει να αφαιρούνται.
2. **Αποτρέψτε την πίεση στις γραμμές ρεύματος:**
   - Αποφύγετε να ασκείτε πίεση σε καλώδια ρεύματος και αποθηκεύστε τα τακτοποιημένα όταν δεν τα χρησιμοποιείτε.
3. **Ηλεκτρική ασφάλεια:**
   - Μόλις ενεργοποιηθεί η τροφοδοσία, αποφύγετε να αγγίζετε οποιαδήποτε ηλεκτρική συσκευή.
   - Μην αγγίζετε κινούμενα μέρη ενώ το μηχάνημα λειτουργεί για να αποφύγετε τραυματισμούς.
   - Αποφύγετε την επαφή με το θερμαντικό μπλοκ κατά τη λειτουργία για να αποφύγετε εγκαύματα.
4. **Συνθήκες λειτουργίας:**
   - Μη χρησιμοποιείτε το μηχάνημα σε διαβρωτικά ή υγρά περιβάλλοντα.
5. **Προειδοποίηση τροποποίησης:**
   - Μην αλλάζετε κανένα μέρος του μηχανήματος χωρίς την κατάλληλη εξουσιοδότηση.
6. **Καθαρισμός και συντήρηση:**
   - Διατηρείτε το μηχάνημα καθαρό τόσο εσωτερικά όσο και εξωτερικά. Αφαιρείτε τακτικά τυχόν υπολείμματα ή σωματίδια από την ταινία στεγανοποίησης.
7. **Απενεργοποίηση όταν δεν χρησιμοποιείται:**
   - Απενεργοποιήστε το μηχάνημα όταν δεν χρησιμοποιείται.
8. **Εγχειρίδιο αναφοράς:**
   - Κρατήστε το εγχειρίδιο χρήσης για μελλοντική αναφορά.

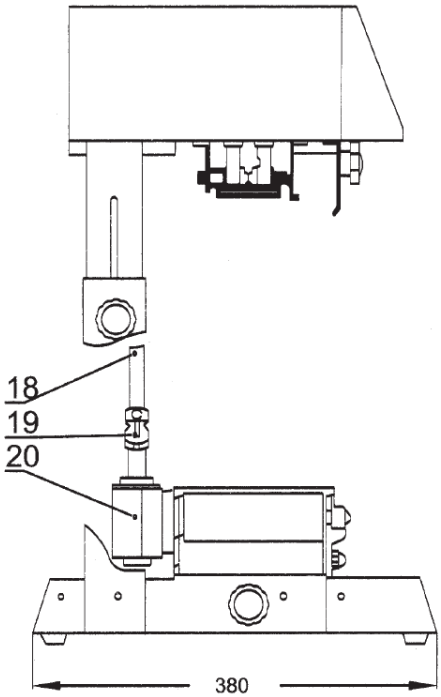
3. Χαρακτηριστικά απόδοσης:

1. **Ηλεκτρονικός έλεγχος σταθερής θερμοκρασίας:**

- Το μηχάνημα χρησιμοποιεί μια ηλεκτρονική συσκευή ελέγχου σταθερής θερμοκρασίας και έναν μηχανισμό οδήγησης χωρίς βήμα ρύθμισης.
- Είναι ικανό να σφραγίζει πλαστικές σακούλες μεμβράνης κατασκευασμένες από διάφορα υλικά και μπορεί να χρησιμοποιηθεί με διάφορες γραμμές ροής συσκευασίας χωρίς περιορισμό στο μήκος σφράγισης.
- Το μηχάνημα είναι γνωστό για την υψηλή του απόδοση συνεχούς σφράγισης, την αξιόπιστη ποιότητα σφράγισης, τη λογική δομή και την άνετη λειτουργία του.

4. Κύρια δομή και αρχή λειτουργίας





1. Πλατφόρμα μεταφοράς
2. Μπροστινός τροχός μεταφορικής ταινίας
3. Μεταφορική ταινία
4. Διορθώθηκε η υποστήριξη
5. Στήριγμα ολίσθησης
6. Προστατευτικό κάλυμμα
7. Ρυθμιστικό πόμολο ροδών
8. Στέγαση
9. Διακόπτης αέρα
10. Διακόπτης ελέγχου
11. Είσοδος τροφοδοσίας
12. Κουμπί στερέωσης
13. Τραπέζι εργασίας
14. Κουμπί ρύθμισης μεταφορικής ταινίας
15. Παξιμάδι σύσφιξης
16. Οριζόντιο πόμολο στερέωσης πλατφόρμας μεταφοράς
17. Πλαίσιο μηχανής
18. Κάθετος άξονας
19. Γενική συναρμολόγηση αρμού

20. Συγκρότημα κωνικού γραναζιού

Όταν η τροφοδοσία είναι ενεργοποιημένη, το ηλεκτρικό στοιχείο θέρμανσης παράγει θερμότητα, προκαλώντας ταχεία αύξηση της θερμοκρασίας του επάνω και του κάτω θερμαντικού μπλοκ. Ρυθμίστε τον ελεγκτή θερμοκρασίας στην απαιτούμενη τιμή και τον έλεγχο ρύθμισης ταχύτητας στην επιθυμητή ταχύτητα.

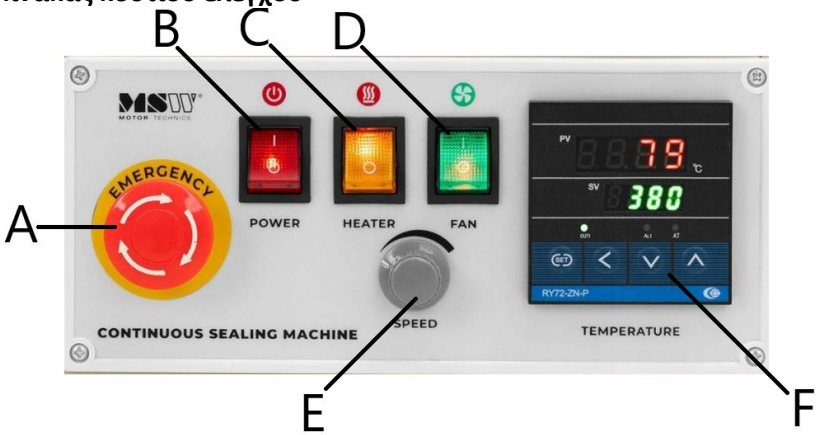
Η πλαστική σακούλα που πρόκειται να σφραγιστεί μεταφέρεται από τον μεταφορικό ιμάντα στη μέση της τρέχουσας άνω και κάτω ταινίας στεγανοποίησης. Η σακούλα στη συνέχεια μεταφέρεται στην περιοχή θέρμανσης όπου συσφίγγεται από τις επάνω και κάτω ταινίες στεγανοποίησης. Η πλαστική μεμβράνη πιέζεται από τον τροχό πίεσης και συγκολλάται μεταξύ τους αφού θερμανθεί και μαλακώσει.

Κάτω από τη σύσφιξη από τις ταινίες σφράγισης, το σφραγισμένο τμήμα της πλαστικής σακούλας αποστέλλεται στην περιοχή ψύξης για ψύξη και διαμόρφωση. Ο τροχός ράβδου κυλά το σφραγισμένο μέρος της πλαστικής σακούλας για να σχηματίσει λωρίδες ή επικαλυπτόμενες καμπύλες.

Το κινητήριο εξάρτημα της μηχανής στεγανοποίησης τροφοδοτείται από έναν κινητήρα, ο οποίος συγχρονίζει τη λειτουργία της ταινίας στεγανοποίησης, της ταινίας οδήγησης και του μεταφορικού ιμάντα μέσω γραναζιών.

5. Χρησιμοποιήστε τη μέθοδο

Πίνακας κουτιού ελέγχου



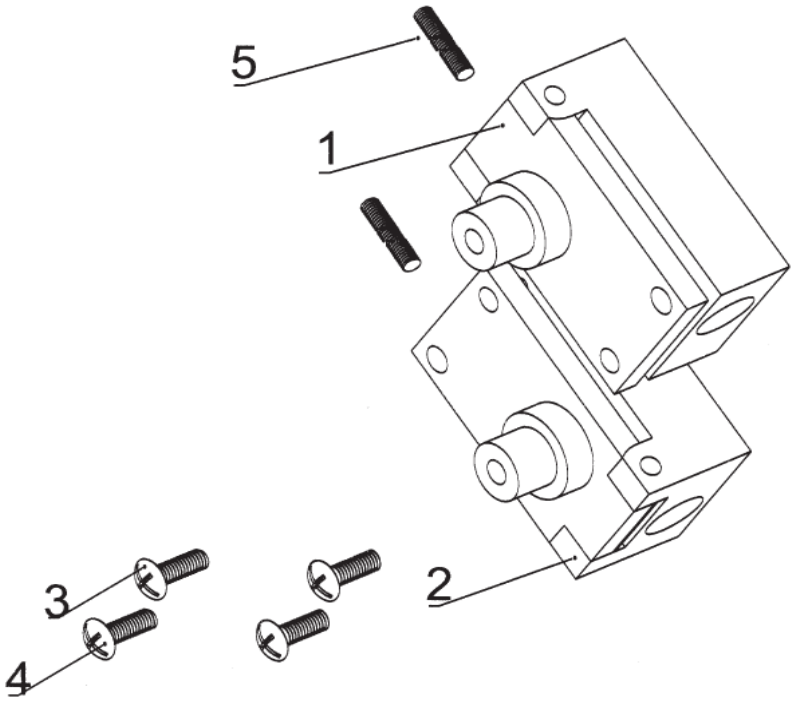
ΕΝΑ	Κουμπί έκτακτης ανάγκης
σι	Διακόπτης τροφοδοσίας
ντο	Διακόπτης θερμαντήρα

ρε	Διακόπτης ανεμιστήρα
μι	Ρύθμιση ταχύτητας
φά	Ρύθμιση θερμοκρασίας θερμής σφράγισης

Προετοιμασίες, ρυθμίσεις και έλεγχοι πριν από τη χρήση

- Το μηχάνημα είναι εξοπλισμένο με βύσμα τριών ακίδων με γείωση περιβλήματος. Βεβαιωθείτε ότι υπάρχει σωστή γείωση κατά τη χρήση για να διασφαλιστεί η ασφαλής λειτουργία.
- Όταν χρησιμοποιείτε το μηχάνημα για πρώτη φορά ή αφού είναι ανενεργό για μεγάλο χρονικό διάστημα, το ηλεκτρικό στοιχείο θέρμανσης μπορεί να έχει απορροφήσει υγρασία. Σε αυτήν την περίπτωση, προθερμάνετε το μηχάνημα σε χαμηλή θερμοκρασία για αρκετά λεπτά πριν ξεκινήσετε την κανονική λειτουργία.
- Προσαρμόστε το ύψος και τη θέση της πλατφόρμας μεταφοράς ώστε να ανταποκρίνεται στις απαιτήσεις συσκευασίας.
- Ρυθμίστε τη θέση εισόδου τροφοδοσίας σύμφωνα με τις διαστάσεις του περιγράμματος της γραμμής στεγανοποίησης και του ανοίγματος της σακούλας.

Ρύθμιση μπλοκ ρύθμισης κινούμενης τροχαλίας



1	Κάθισμα με κινούμενο τροχό
2	Κίνηση τροχαλίας κάθισμα
3/4	Ρυθμιστικός κοχλίας
5	Ανοιξη

Διαδικασίες έναρξης:

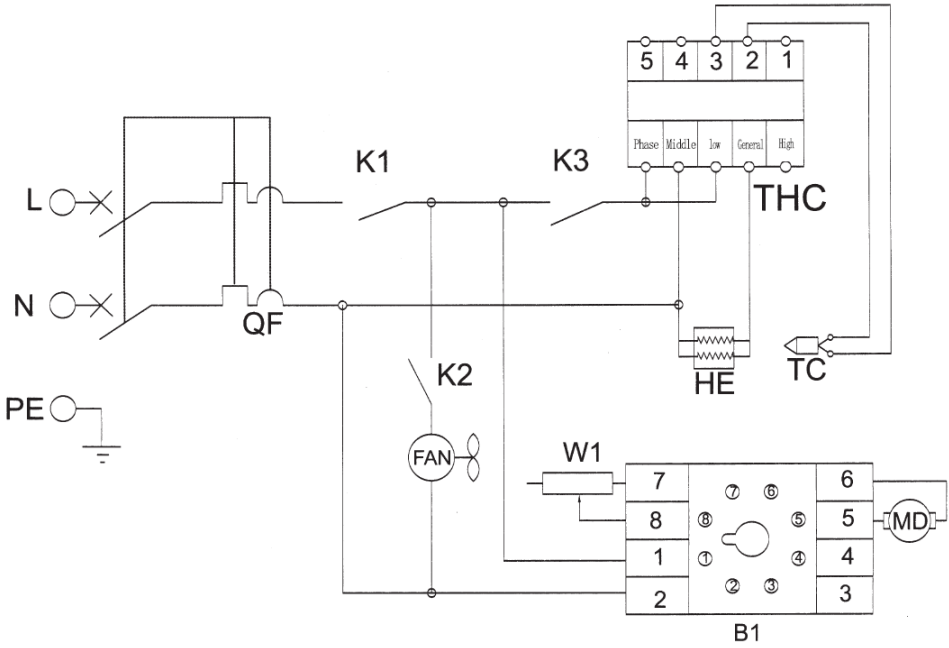
1. **Ενεργοποίηση** : Ενεργοποιήστε την τροφοδοσία και πατήστε το διακόπτη εκκίνησης. Η ενδεικτική λυχνία θα ανάψει. Ρυθμίστε την ταχύτητα χρησιμοποιώντας το κουμπί ρύθμισης ταχύτητας. Όλα τα εξαρτήματα οδήγησης θα λειτουργούν συγχρονισμένα.
2. **Ρύθμιση τροχού ραβδώσεων** : Ρυθμίστε με ακρίβεια το κουμπί του τροχού ραβδώσεων για να ρυθμίσετε την πίεση στον τροχό ραβδώσεων. Μόλις ρυθμιστεί σωστά η πίεση, στερεώστε την οριακή βίδα.
3. **Διακόπτης θέρμανσης** : Ανάψτε τη θέρμανση και θα ανάψει το πράσινο φως του ηλεκτρονικού ελεγκτή θερμοκρασίας. Ρυθμίστε τη θερμοκρασία του ελεγκτή με βάση το υλικό και το πάχος του σάκου συσκευασίας. Ξεκινήστε με χαμηλή ταχύτητα λειτουργίας κατά την προθέρμανση.

4. **Ανεμιστήρας Ψύξης** : Ανάλογα με το υλικό και το πάχος της πλαστικής σακούλας, αποφασίστε εάν είναι απαραίτητο να ενεργοποιήσετε τον ανεμιστήρα για ψύξη.
5. **Διαδικασία σφράγισης** : Ρυθμίστε την είσοδο τροφοδοσίας και τοποθετήστε το άνοιγμα της σακούλας που πρόκειται να σφραγιστεί. Όταν η ταινία στεγανοποίησης πιάσει τη σακούλα, θα κινηθεί αυτόματα προς τα εμπρός. Βεβαιωθείτε ότι δεν πιέζετε ή μπλοκάρετε τη σακούλα για να αποφύγετε ακατάλληλη σφράγιση ή σφάλματα.
6. **Αφαίρεση εμποδίων** : Εάν υπάρχουν βρώμικα υλικά στην ταινία στεγανοποίησης ή στο μπλοκ θέρμανσης, σταματήστε το μηχάνημα και αφαιρέστε τα προσεκτικά, καθώς οι υψηλές θερμοκρασίες μπορεί να προκαλέσουν εγκαύματα.

Διαδικασίες διακοπής:

1. **Ρύθμιση κουμπιού** : Πριν σταματήσετε το μηχάνημα, γυρίστε πρώτα το κουμπί ρύθμισης ξανά στο μηδέν.
2. **Ανεμιστήρας** : Ενεργοποιήστε τον ανεμιστήρα για να κρυώσει το σύστημα. Ο δείκτης θερμοκρασίας θα αρχίσει να πέφτει.
3. **Στεγανωτική ταινία Λειτουργία** : Διατηρήστε τη στεγανωτική ταινία σε λειτουργία μέχρι η θερμοκρασία να πέσει κάτω από τους 100°C.

6. Διάγραμμα ηλεκτρικού κυκλώματος



QF	Διακόπτης κυκλώματος	**THC**	Ελεγκτής θερμοκρασίας
K1	Διακόπτης τροφοδοσίας	**TC**	Θερμικό ζευγάρι
K2	Διακόπτης ανεμιστήρα	**ΑΥΤΟΣ**	Σωλήνας θέρμανσης
K3	Διακόπτης θερμικής στεγανοποίησης	**W1**	Ποτενσιόμετρο
MD	Μοτέρ DC	**B1**	Πίνακας υψηλής ταχύτητας
ΑΝΕΜΙΣΤΗΡΑΣ	Ανεμιστήρας αξονικής ροής		

Αντιμετώπιση προβλημάτων

Δυσλειτουργία	Αιτίες	Αντιμετώπιση προβλημάτων
Η ταινία στεγανοποίησης αποκλίνει	Ο άξονας του κινητήριου τροχού και ο άξονας του κινητήριου τροχού δεν είναι παράλληλοι.	Ρυθμίστε τις δύο βίδες ρύθμισης στο κάθισμα του κινούμενου τροχού για να βεβαιωθείτε ότι δεν υπάρχει απόκλιση.
Η στεγανοποιητική ταινία σπάει εύκολα	1. Η στεγανοποιητική ταινία είναι πολύ σφιχτή. 2. Η ταινία στεγανοποίησης αποκλίνει. 3. Η στεγανοποιητική ταινία έχει πτυχώσεις. 4. Η επιφάνεια στεγανοποίησης έχει κολλήσει με φιλμ ή άλλα βρώμικα πράγματα στην επιφάνεια. 5. Η στεγανοποιητική ταινία καίγεται εύκολα.	1. Ρυθμίστε την κατακόρυφη βίδα ρύθμισης στο κάθισμα του κινούμενου τροχού για να βεβαιωθείτε ότι η ταινία στεγανοποίησης τεντώνεται με τη σωστή στεγανότητα. 2. Δείτε το παραπάνω στοιχείο. 3. Η πτυχή της ταινίας στεγανοποίησης πρέπει να αφαιρεθεί. 4. Αφαιρέστε τα πράγματα που κολλάνε στην επιφάνεια της στεγανοποιητικής ταινίας. 5. Το διάστημα μεταξύ των μπλοκ θέρμανσης είναι πολύ μικρό ή η θερμοκρασία είναι πολύ υψηλή.
Το χτύπημα δεν είναι ξεκάθαρο	1. Ο τροχός που στραγγίζει φθείρεται. 2. Το ελατήριο πίεσης του καθίσματος του στροβιλιστικού τροχού δεν είναι σφιγμένο.	1. Αντικαταστήστε τον τροχό ράβδου. 2. Ρυθμίστε το ελατήριο πίεσης του καθίσματος του στροφείου.
Κατά τη μεταφορά, η στεγανοποιητική ταινία συναντά αντίσταση.	Το διάστημα μεταξύ των σανίδων θέρμανσης ή των σανίδων ψύξης είναι πολύ μικρό ή η τριβή είναι πολύ υψηλή.	Το διάστημα μεταξύ των σανίδων θέρμανσης ή των σανίδων ψύξης πρέπει να είναι κατάλληλο, έτσι ώστε το διάστημα μεταξύ των δύο ταινιών στεγανοποίησης να είναι περίπου το πάχος ενός στρώματος σακούλας

		συσκευασίας για να διασφαλιστεί η σταθερότητα σφράγισης και η διαύγεια ράβδου χωρίς να επιμηκύνονται πολύ τα δύο άκρα του τμήματος στεγανοποίησης.
Όταν ο σάκος συσκευασίας μετακινείται στον μεσαίο τροχό πίεσης ή στον τροχό ράβδου, υπάρχει η εμφάνιση μπλοκαρίσματος ή κύλισης στον τροχό.	Η πίεση του μεσαίου τροχού πίεσης ή του τροχού ράβδου είναι πολύ υψηλή.	1. Η πίεση του μεσαίου τροχού συμπίεσης ή του τροχού σφράγισης πρέπει να είναι σωστή, έτσι ώστε το διάστημα μεταξύ των δύο ταινιών στεγανοποίησης να είναι περίπου το πάχος ενός στρώματος σακούλας συσκευασίας για να διασφαλίζεται η σταθερότητα σφράγισης και η διαύγεια σφράγισης χωρίς να επιμηκύνονται τα δύο άκρα της σφράγισης χωρίστε πάρα πολύ. 2. Αφού ολοκληρωθεί η ρύθμιση διαστήματος, ρυθμίστε τη βίδα ορίου.
Ο μεταφορικός ιμάντας αποκλίνει	Ο άξονας κυλίνδρου οδήγησης και ο άξονας του μεσαίου κυλίνδρου δεν είναι παράλληλοι.	Ρυθμίστε τις δύο βίδες ρύθμισης του άξονα του κινούμενου κυλίνδρου (μπροστινός άξονας) στην πλατφόρμα μεταφοράς.
Ο μεταφορικός ιμάντας δεν είναι σύγχρονος με την ταινία στεγανοποίησης	Ο μεταφορικός ιμάντας δεν είναι σφιγμένος.	1. Σφίξτε σωστά τις αλυσίδες του άξονα του κυλίνδρου κίνησης (μπροστινός άξονας) και του μεσαίου άξονα. 2. Ρυθμίστε σωστά τον μεταφορικό ιμάντα.

Ovaj korisnički priručnik je preveden radi vaše udobnosti korištenjem strojnog prijevoda. Uloženi su razumni napori da se osigura točan prijevod; međutim, nijedan automatizirani prijevod nije savršen niti mu je namjera zamijeniti ljudske prevoditelje. Službeni korisnički priručnik je engleska verzija. Sve nedosljednosti ili razlike nastale u prijevodu nisu obvezujuće i nemaju pravni učinak u svrhu usklađenosti ili provedbe. Ako se pojave bilo kakva pitanja vezana uz točnost informacija sadržanih u korisničkom priručniku, pogledajte englesku verziju tih sadržaja koja je službena verzija.

Tehnički podaci

Parametar opis	Parametar vrijednost
Naziv proizvoda	Stroj za kontinuirano brtvljenje
Model	MSW-CSMH-100
Nazivni napon [V~] / Frekvencija [Hz]	230 / 50
Nazivna snaga [W]	500
Raspon temperature [°C]	0-300
Dimenzije [širina x dubina x visina; mm]	820 x 500 x 300
Težina [kg]	18,7

1. Namjena proizvoda:

Ovaj proizvod je dizajniran za brtvljenje plastične folije i izradu vrećica. Široko je primjenjiv u industrijama kao što su prehrambena, farmaceutska, kemijska, dnevni proizvodi, sjemenke itd. Služi kao idealno rješenje za brtvljenje za šaržno pakiranje proizvoda u tvornicama, trgovinama i sličnim okruženjima.

2. Sigurnosne napomene:

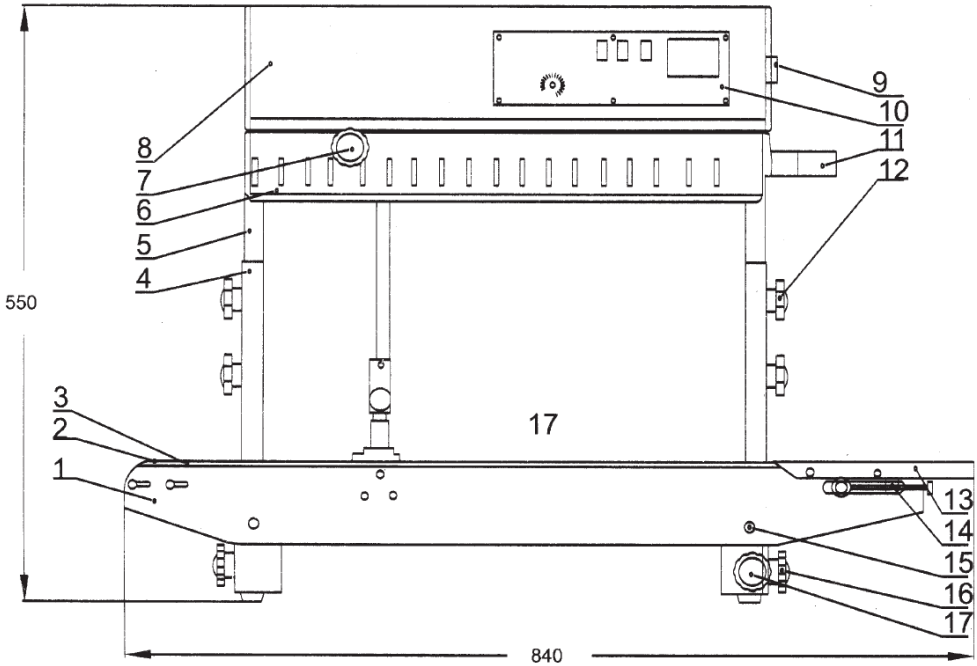
1. **Napajanje:**
   - Provjerite ispravnu vrstu napajanja za stroj kako biste izbjegli pogreške.
   - Stroj koristi jednofazno trožilno napajanje. Žuta i zelena žica su žice za uzemljenje i moraju se neovisno i sigurno uzemljiti. Ne treba ih uklanjati.
2. **Spriječite pritisak na vodove:**
   - Izbjegavajte pritisak na električne vodove i uredno ih pohranite kada nisu u upotrebi.
3. **Električna sigurnost:**
   - Nakon što je napajanje uključeno, izbjegavajte dodirivanje električnih uređaja.
   - Ne dirajte pokretne dijelove dok stroj radi kako biste spriječili ozljede.
   - Izbjegavajte kontakt s grijaćim blokom tijekom rada kako biste spriječili opekline.
4. **Radni uvjeti:**
   - Ne koristite stroj u korozivnom ili vlažnom okruženju.
5. **Upozorenje o izmjenama:**
   - Ne mijenjajte niti jedan dio stroja bez odgovarajućeg ovlaštenja.
6. **Čišćenje i održavanje:**
   - Održavajte stroj čistim izvana i iznutra. Redovito uklanjajte sve ostatke ili čestice s brtvene trake.
7. **Isključi kada se ne koristi:**
   - Isključite stroj kada se ne koristi.
8. **Referenca priručnika:**
   - Držite korisnički priručnik pri ruci za buduće potrebe.

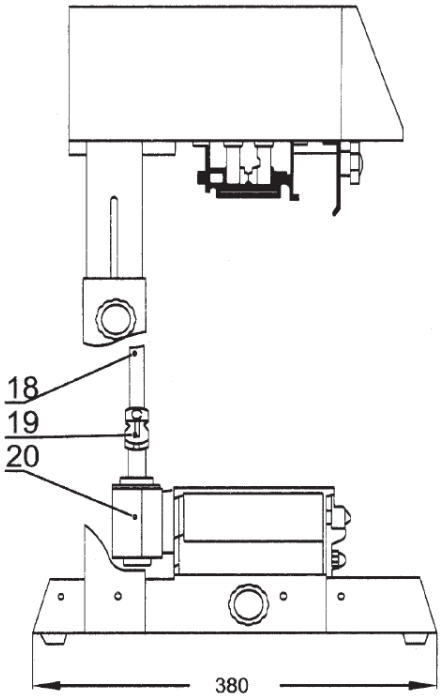
3. Značajke izvedbe:

1. **Elektronička kontrola konstantne temperature:**
   - Stroj koristi elektronički uređaj za kontrolu konstantne temperature i pogonski mehanizam bez stupnjevanja.
   - Sposoban je za brtvljenje plastičnih vrećica izrađenih od različitih materijala i može se koristiti s različitim linijama za pakiranje bez ograničenja duljine pečaćenja.

- Stroj je poznat po visokoj kontinuiranoj učinkovitosti brtvljenja, pouzdanoj kvaliteti brtvljenja, razumnoj strukturi i praktičnom radu.

4. Glavna struktura i princip rada





1. Transportna platforma
2. Prednji kotač pokretne trake
3. Pokretna traka
4. Fiksna podrška
5. Klizna potpora
6. Zaštitni poklopac
7. Gumb za podešavanje kotačića
8. Kućište
9. Zračni prekidač
10. Kontrolni prekidač
11. Ulaz za hranjenje
12. Gumb za pričvršćivanje
13. Radni stol
14. Gumb za podešavanje pokretne trake
15. Zatezna matica
16. Vodoravni gumb za pričvršćivanje transportne platforme
17. Okvir stroja
18. Vertikalna osovina
19. Univerzalni spojni sklop

20. Sklop konusnog zupčanika

Kada je struja uključena, električni grijaći element stvara toplinu, uzrokujući brzi porast temperature gornjeg i donjeg grijaćeg bloka. Regulator temperature namjestite na željenu vrijednost, a regulator brzine na željenu brzinu.

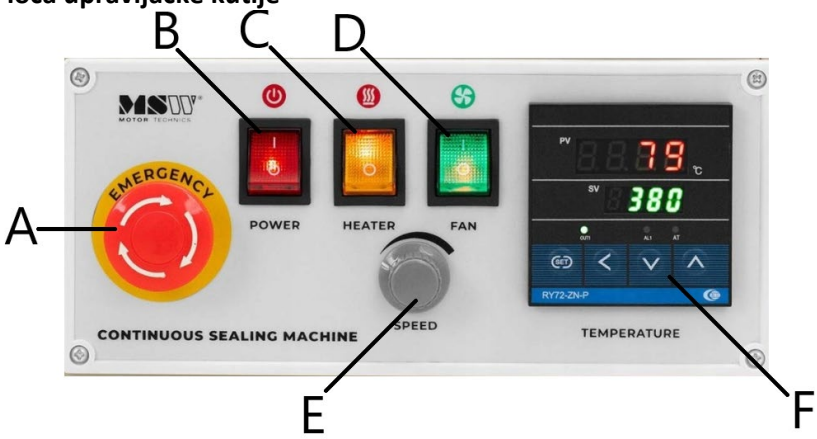
Plastična vrećica koju treba zapečatiti prenosi se pokretnom trakom do sredine gornje i donje trake za zatvaranje. Vrećica se zatim transportira u prostor za grijanje gdje se steže gornjom i donjom brtvenom trakom. Plastična folija se preša pomoću kotača za prešanje i spaja zajedno nakon što se zagrije i omekša.

Pod stezanjem brtvenih traka, zapečaćeni dio plastične vrećice šalje se u prostor za hlađenje na hlađenje i oblikovanje. Kotačić za rebranje kotrlja zapečaćeni dio plastične vrećice u obliku pruga ili preklapajućih krivulja.

Pogonsku komponentu stroja za brtvljenje pokreće motor, koji sinkronizira rad trake za brtvljenje, trake za navođenje i pokretne trake preko zupčanika.

5. Koristite metodu

Ploča upravljačke kutije



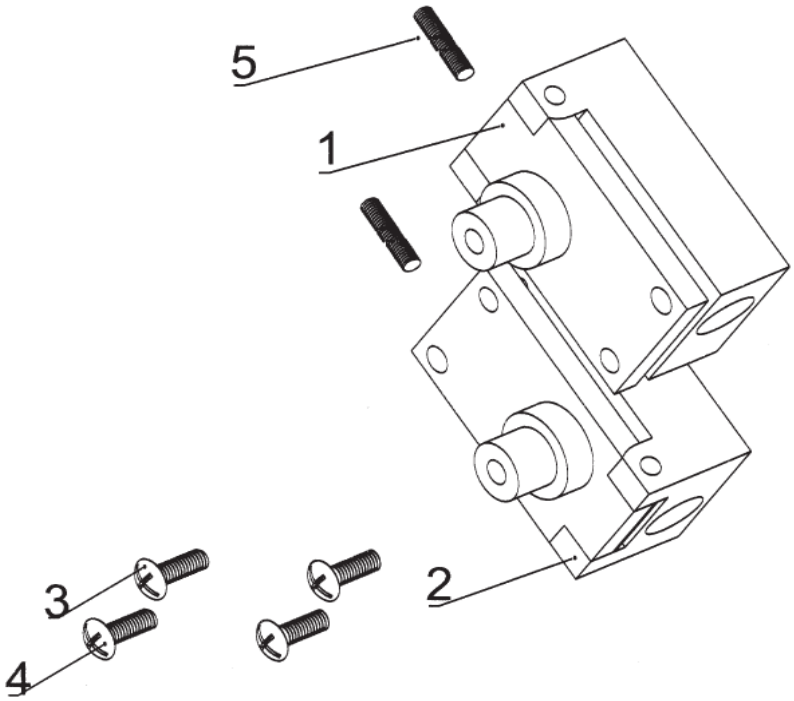
A	Gumb za hitne slučajeve
B	Prekidač napajanja
C	Prekidač grijača
D	Prekidač ventilatora
E	Podešavanje brzine
F	Podešavanje temperature vrućeg brtvljenja

HR

Pripreme, podešavanja i provjere prije uporabe

- Stroj je opremljen tropolnim utikačem s uzemljenjem kućišta. Osigurajte ispravno uzemljenje tijekom uporabe kako biste zajamčili siguran rad.
- Prilikom prve uporabe stroja ili nakon što je bio neaktivan dulje vrijeme, električni grijaći element je možda upio vlagu. U tom slučaju, prethodno zagrijte stroj na niskoj temperaturi nekoliko minuta prije nego što počnete s normalnim radom.
- Podesite visinu i položaj transportne platforme kako biste ispunili zahtjeve za pakiranje.
- Prilagodite položaj ulaza za hranjenje prema dimenzijama obrisa linije za pečaćenje i otvora vrećice.

Podešavanje bloka za podešavanje pogonske remenice



1	Sjedalo pogonskog kotača
2	Pogonsko sjedalo
3/4	Vijak za podešavanje
5	Proljeće

Postupci pokretanja:

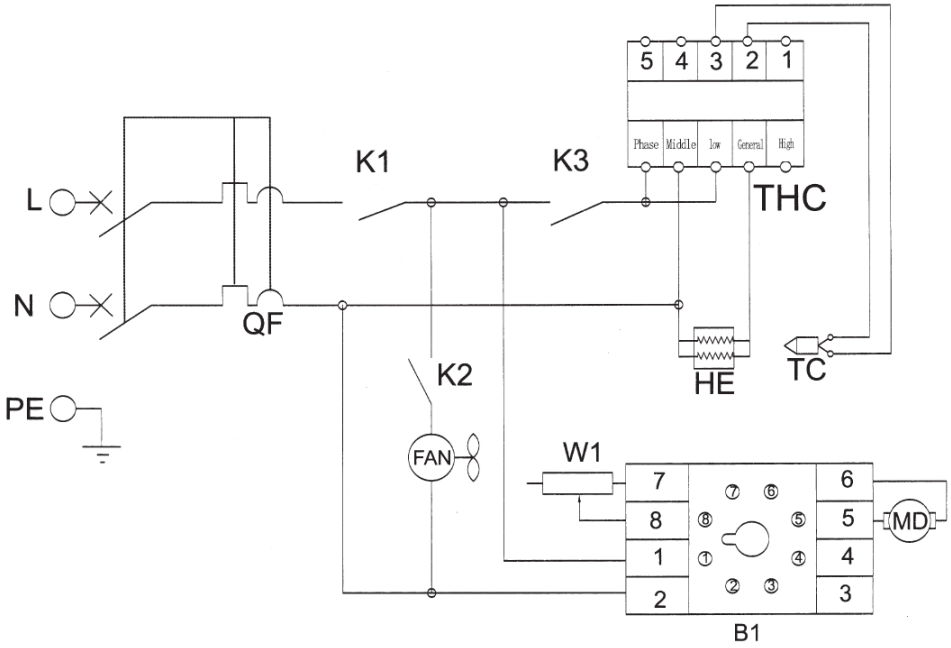
HR

1. **Uključivanje** : Uključite napajanje i pritisnite prekidač za pokretanje. Indikatorska lampica će zasvijetliti. Podesite brzinu pomoću gumba za podešavanje brzine. Svi pogonski dijelovi radit će sinkronizirano.
2. **Podešavanje rebrastog kotača** : fino namjestite rebrasti kotačić kako biste prilagodili pritisak na rebrasti kotačić. Nakon što je tlak ispravno podešen, pričvrstite granični vijak.
3. **Prekidač za grijanje** : Uključite grijanje i upalit će se zeleno svjetlo elektroničkog regulatora temperature. Podesite temperaturu regulatora na temelju materijala i debljine vrećice za pakiranje. Započnite s malom brzinom tijekom predgrijavanja.
4. **Ventilator za hlađenje** : Ovisno o materijalu i debljini plastične vrećice, odlučite je li potrebno aktivirati ventilator za hlađenje.
5. **Postupak brtvljenja** : Podesite ulaz za hranjenje i postavite otvor vrećice za brtvljenje. Kada traka za brtvljenje uhvati vrećicu, automatski će se pomaknuti naprijed. Pazite da ne gurate ili blokirate vrećicu kako biste spriječili nepravilno brtvljenje ili greške.
6. **Uklanjanje prepreka** : Ako ima prljavih materijala na brtvenoj traci ili grijaćem bloku, zaustavite stroj i pažljivo ih uklonite jer visoke temperature mogu uzrokovati opekline.

Postupci zaustavljanja:

1. **Gumb za podešavanje** : Prije zaustavljanja stroja, prvo okrenite gumb za podešavanje natrag na nulu.
2. **Ventilator** : Uključite ventilator za hlađenje sustava. Pokazivač temperature počet će padati.
3. **Teče traka za brtvljenje** : Ostavite traku za brtvljenje dok temperatura ne padne ispod 100°C.

6. Dijagram električnog kruga



QF	Prekidač strujnog kruga	**THC**	Regulator temperature
K1	Prekidač napajanja	**TC**	Toplinski par
K2	Prekidač ventilatora	**ON**	Cijev za grijanje
K3	Toplinski brtveni prekidač	**W1**	Potenciometar
DOKTOR MEDICINE	DC motor	**B1**	Ploča velike brzine
VENTILATOR	Aksijalni ventilator		

Rješavanje problema

Kvar	Uzroci	Rješavanje problema
Brtvena traka odstupa	Osovina pogonskog kotača i osovina pogonskog kotača nisu paralelne.	Podesite dva vijka za podešavanje na sjedištu pogonskog kotača kako biste bili sigurni da nema odstupanja.
Brtvena traka se lako lomi	1. Brtvena traka je pretijesna. 2. Brtvena traka odstupa. 3. Brtvena traka ima nabore. 4. Brtvena površina je zalijepljena filmom ili drugim prljavštinama na površini. 5. Brtvena traka se lako zapali.	1. Podesite okomiti vijak za podešavanje na sjedištu pogonskog kotača kako biste bili sigurni da je brtvena traka pravilno zategnuta. 2. Vidi gornju stavku. 3. Nabor brtvene trake mora se ukloniti. 4. Uklonite stvari koje se lijepe na površinu brtvene trake. 5. Interval između blokova grijanja je premali ili je temperatura previsoka.
Nabor nije jasan	1. Zupčasti kotač se istroši. 2. Tlačna opruga sjedišta kotača nije zategnuta.	1. Zamijenite kotačić. 2. Podesite tlačnu oprugu sjedišta kotača.
Tijekom transporta, brtvena traka nailazi na otpor.	Razmak između grijaćih ploča ili ploča za hlađenje je premali ili je trenje preveliko.	Razmak između ploča za grijanje ili ploča za hlađenje mora biti pravilan, tako da je razmak između dviju brtvenih traka otprilike jednak debljini sloja vrećice za pakiranje kako bi se osigurala čvrstoća brtvljenja i jasnoća izbočenja bez previše produljivanja dvaju krajeva brtvenog dijela.

HR

Kada se vreća za pakiranje pomiče prema srednjem kotaču za prešanje ili kotaču za rebranje, dolazi do blokiranja ili kotrljanja u kotaču.	Pritisak srednjeg kotača za pritiskanje ili kotačića za rebranje je previsok.	1. Pritisak srednjeg kotača za prešanje ili kotača za rebranje mora biti pravilan, tako da je razmak između dviju traka za brtvljenje otprilike jednak debljini sloja vrećice za pakiranje kako bi se osigurala čvrstoća brtvljenja i jasnoća izbočenja bez produljenja dvaju krajeva brtvljenja dio previše. 2. Nakon završetka podešavanja intervala, podesite granični vijak.
Pokretna traka odstupa	Osovina pogonskog valjka i osovina srednjeg valjka nisu paralelne.	Podesite dva vijka za podešavanje pogonske osovine valjka (prednje osovine) na transportnoj platformi.
Transportna traka nije sinkronizirana s brtvenom trakom	Pokretna traka nije zategnuta.	1. Ispravno zategnite lance osovine pogonskog valjka (prednje osovine) i srednje osovine. 2. Ispravno namjestite pokretnu traku.

Šis vartotojo vadovas buvo išverstas jūsų patogumui naudojant mašininį vertimą. Buvo dedamos pagrįstos pastangos siekiant pateikti tikslų vertimą; tačiau joks automatinis vertimas nėra tobulas ir nėra skirtas pakeisti žmonių vertėjus. Oficialus vartotojo vadovas yra anglų kalba. Bet kokie vertime sukurti neatitikimai ar skirtumai nėra įpareigojantys ir neturi teisinės galios atitikties ar vykdymo tikslais. Jei kyla klausimų, susijusių su vartotojo vadove pateiktos informacijos tikslumu, žr. to turinio versiją anglų kalba, kuri yra oficiali versija.

Techniniai duomenys

Parametras aprašymas	Parametras vertė
Produkto pavadinimas	Nepertraukiamo sandarinimo mašina
Modelis	MSW-CSMH-100
Nominali įtampa [V~] / dažnis [Hz]	230 / 50
Nominali galia [W]	500
Temperatūros diapazonas [°C]	0-300
Matmenys [plotis x gylis x aukštis; mm]	820 x 500 x 300
Svoris [kg]	18,7

1. Produkto paskirtis:

Šis gaminys skirtas plastikinės plėvelės sandarinimui ir maišelių gamybai. Jis plačiai taikomas tokiose pramonės šakose kaip maistas, farmacija, chemikalai, kasdieniai produktai, sėklos ir kt. Jis tarnauja kaip idealus sandarinimo sprendimas pakuojant pakuotes gamyklose, parduotuvėse ir panašioje aplinkoje.

2. Saugos pastabos:

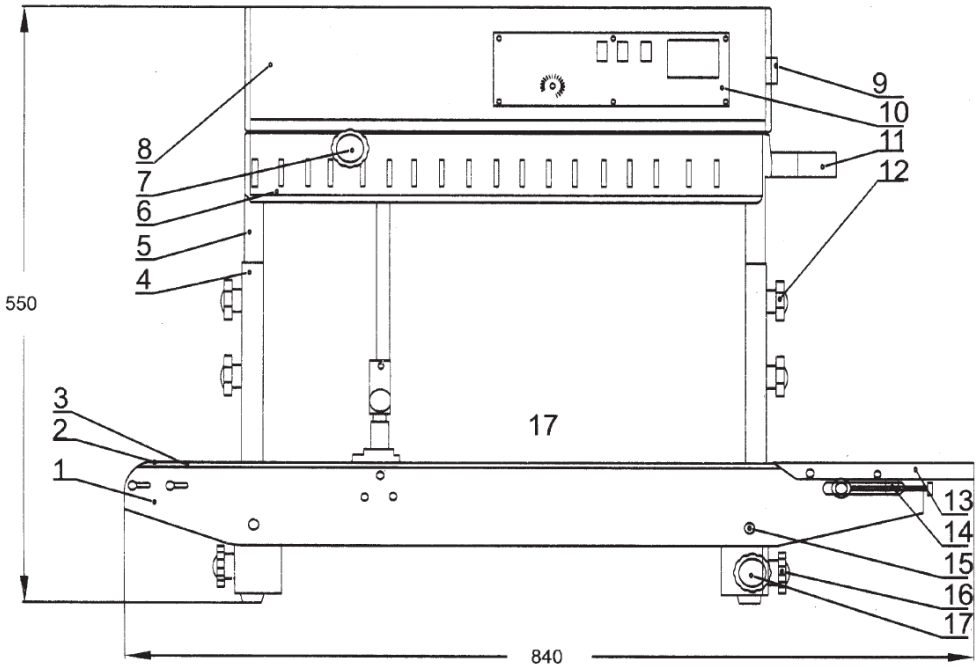
1. **Maitinimas:**
   - Kad išvengtumėte klaidų, patikrinkite tinkamą mašinos maitinimo tipą.
   - Mašina naudoja vienfazį trijų laidų maitinimą. Geltonos ir žalios spalvos laidai yra įžeminimo laidai ir turi būti įžeminti atskirai ir saugiai. Jie neturėtų būti pašalinti.
2. **Apsaugokite nuo slėgio elektros linijose:**
   - Venkite spausti elektros linijas ir tvarkingai laikykite jas, kai nenaudojate.
3. **Elektros sauga:**
   - Įjungę maitinimą, nelieskite jokių elektros prietaisų.
   - Nelieskite jokių judančių dalių, kol mašina veikia, kad nesusižeistumėte.
   - Venkite kontakto su šildymo bloku veikimo metu, kad išvengtumėte nudegimų.
4. **Veikimo sąlygos:**
   - Nenaudokite mašinos korozinėje arba drėgnoje aplinkoje.
5. **Modifikacijos įspėjimas:**
   - Nekeiskite jokių mašinos dalių be tinkamo leidimo.
6. **Valymas ir priežiūra:**
   - Laikykite mašiną švarią tiek viduje, tiek išorėje. Nuo sandarinimo juostos reguliariai pašalinkite visas šiukšles ar daleles.
7. **Išjunkite, kai nenaudojate:**
   - Išjunkite mašiną, kai jos nenaudojate.
8. **Vadovo nuoroda:**
   - Laikykite naudotojo vadovą po ranka, kad galėtumėte pasinaudoti ateityje.

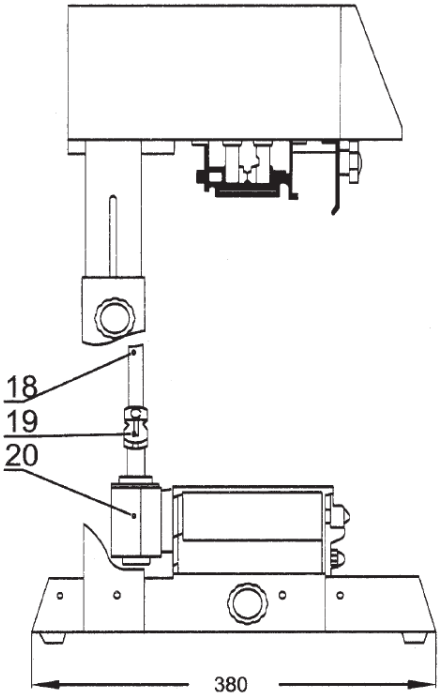
3. Našumo savybės:

1. **Elektroninis pastovios temperatūros valdymas:**
   - Mašinoje naudojamas elektroninis pastovios temperatūros valdymo įtaisas ir bepakopis reguliavimo pavaros mechanizmas.
   - Jis gali užsandarinti plastikinės plėvelės maišelius, pagamintus iš įvairių medžiagų, ir gali būti naudojamas su įvairiomis pakuočių srauto linijomis neribojant sandarinimo ilgio.

- Mašina yra žinoma dėl didelio nuolatinio sandarinimo efektyvumo, patikimos sandarinimo kokybės, pagrįstos struktūros ir patogaus veikimo.

4. Pagrindinė struktūra ir veikimo principas





1. Pervežimo platforma
2. Konvejerio juostos priekinis ratas
3. Konvejerio juosta
4. Fiksuotas palaikymas
5. Stumdoma atrama
6. Apsauginis dangtelis
7. Riektinio rato reguliavimo rankenėlė
8. Būstas
9. Oro jungiklis
10. Valdymo jungiklis
11. Maitinimo anga
12. Tvirtinimo rankenėlė
13. Darbo stalas
14. Konvejerio juostos reguliavimo rankenėlė
15. Priveržimo veržlė
16. Transportavimo platformos horizontalaus tvirtinimo rankenėlė
17. Mašinos rėmas
18. Vertikalus velenas
19. Universalios jungties mazgas

20. Kūginės pavaros surinkimas

Įjungus maitinimą, elektrinis kaitinimo elementas generuoja šilumą, todėl viršutinio ir apatinio šildymo blokų temperatūra sparčiai kyla. Temperatūros reguliatorių nustatykite iki reikiamos vertės, o greičio reguliavimo valdiklį - iki norimo greičio.

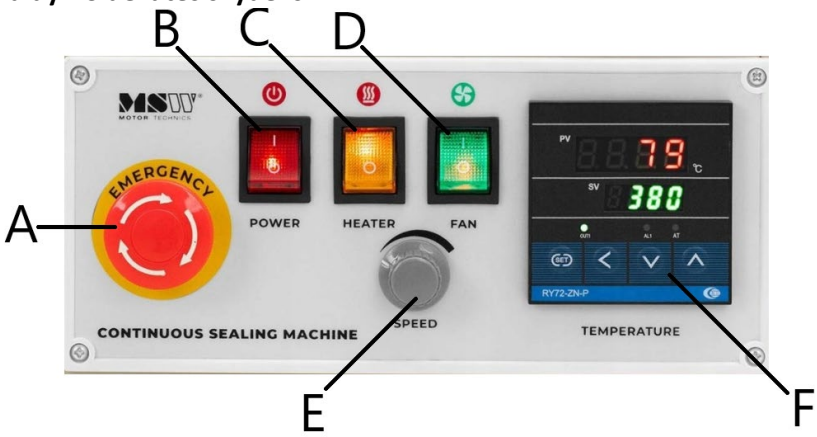
Užsandarinamas plastikinis maišelis konvejerio juosta nukreipiamas į einančių viršutinių ir apatinių sandarinimo juostų vidurį. Tada maišelis vežamas į šildymo zoną, kur jis suspaudžiamas viršutine ir apatine sandarinimo juostomis. Plastikinė plėvelė spaudžiama presavimo ratuku ir sujungiama po kaitinimo ir suminkštinimo.

Po sandarinimo juostomis užspausta plastikinio maišelio dalis siunčiama į aušinimo zoną vėsinti ir formuoti. Rievelinis ratas suvynioja sandarią plastikinio maišelio dalį, kad susidarytų juostelės arba persidengiančios kreivės.

Sandarinimo mašinos varomasis komponentas yra varomas varikliu, kuris sinchronizuoja sandarinimo juostos, kreipiančiosios juostos ir konvejerio juostos veikimą per krumpliaračius.

5. Naudokite metodą

Valdymo dėžutės skydelis



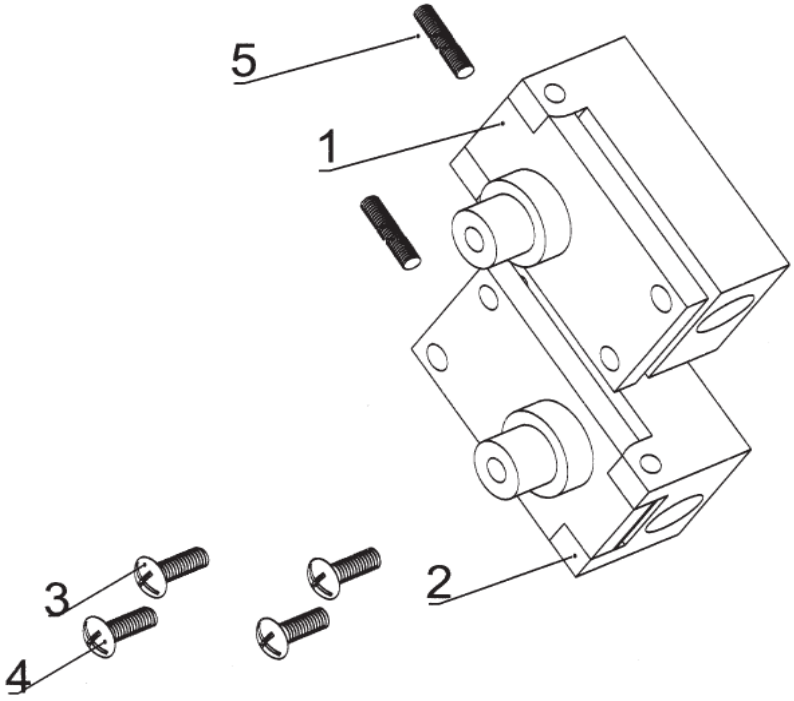
A	Avarinis mygtukas
B	Maitinimo jungiklis
C	Šildytuvo jungiklis
D	Ventiliatoriaus jungiklis
E	Greičio reguliavimas
F	Karšto sandarinimo temperatūros

reguliavimas

Paruošimas, reguliavimas ir patikrinimai prieš naudojimą

- Mašinoje yra trijų kontaktų kištukas su korpuso įžeminimu. Įsitikinkite, kad naudojimo metu yra tinkamas įžeminimas, kad būtų užtikrintas saugus veikimas.
- Naudojant mašiną pirmą kartą arba kai ji ilgą laiką buvo neaktyvi, elektrinis kaitinimo elementas gali sugerti drėgmę. Tokiu atveju, prieš pradėdami įprastas operacijas, keletą minučių pašildykite mašiną žemoje temperatūroje.
- Sureguliuokite transportavimo platformos aukštį ir padėtį, kad atitiktų pakuotės reikalavimus.
- Sureguliuokite tiekimo įleidimo padėtį pagal sandarinimo linijos ir maišo angos kontūro matmenis.

Varomojo skriemulio reguliavimo bloko reguliavimas



1	Varomo rato sėdynė
2	Varoma traukiama sėdynė
3/4	Reguliavimo varžtas
5	Pavasaris

LT

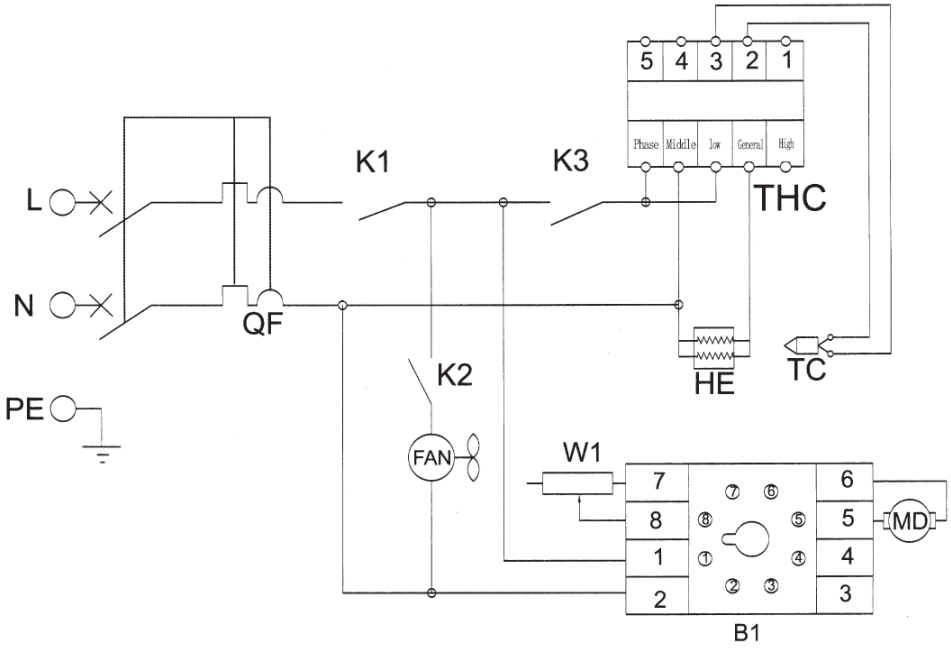
Pradžios procedūros:

1. **Maitinimo įjungimas** : įjunkite maitinimą ir paspauskite paleidimo jungiklį. Indikatoriaus lemputė užsidegs. Sureguliuokite greitį naudodami greičio reguliavimo mygtuką. Visos vairavimo dalys veiks sinchroniškai.
2. **Ritinio rato reguliavimas** : tiksliai sureguliuokite raižinio rato rankenėlę, kad sureguliuotumėte riešinio rato slėgį. Kai slėgis bus tinkamai sureguliuotas, pritvirtinkite ribinį varžtą.
3. **Šildymo jungiklis** : įjunkite šildymą ir užsidegs žalia elektroninio temperatūros reguliatoriaus lemputė. Sureguliuokite valdiklio temperatūrą pagal pakavimo maišelio medžiagą ir storį. Išankstinio pašildymo metu pradėkite važiuodami mažu greičiu.
4. **Aušinimo ventiliatorius** : atsižvelgdami į plastikinio maišelio medžiagą ir storį, nuspręskite, ar būtina įjungti ventiliatorių vėsinimui.
5. **Sandarinimo procesas** : sureguliuokite padavimo angą ir nustatykite maišelio angą, kad ji būtų sandari. Kai sandarinimo juosta sugriebs maišelį, jis automatiškai judės pirmyn. Nespauskite ir neužblokuokite maišelio, kad išvengtumėte netinkamo sandarinimo ar gedimų.
6. **Kliūčių šalinimas** : Jei ant sandarinimo juostos arba šildymo bloko yra nešvarių medžiagų, sustabdykite mašiną ir atsargiai jas pašalinkite, nes aukšta temperatūra gali nudeginti.

Sustabdymo procedūros:

1. **Reguliavimo rankenėlė** : Prieš sustabdydami mašiną, pirmiausia pasukite reguliavimo rankenėlę į nulį.
2. **Ventiliatorius** : įjunkite ventiliatorių, kad atvėsintumėte sistemą. Temperatūros rodyklė pradės kristi.
3. **Sandarinimo juosta veikia** : Laikykite sandarinimo juostą, kol temperatūra nukris žemiau 100°C.

6. Elektros grandinės schema



QF	Grandinės pertraukiklis	**THC**	Temperatūros reguliatorius
K1	Maitinimo jungiklis	**TC**	Šiluminė pora
K2	Ventiliatoriaus jungiklis	**JIS**	Šildymo vamzdis
K3	Termo sandarinimo jungiklis	**W1**	Potenciometras
MD	DC variklis	**B1**	Didelės spartos lenta
VENTILIATORIUS	Ašinio srauto ventiliatorius		

Trikčių šalinimas

Gedimas	Priežastys	Trikčių šalinimas
Sandarinimo juosta nukrypsta	Varomojo rato velenas ir varomojo rato velenas nėra lygiagrečiai.	Sureguliuokite du reguliavimo varžtus ant varomojo rato sėdynės, kad įsitikintumėte, jog nėra nukrypimų.
Sandarinimo juosta lengvai nutrūksta	1. Sandarinimo juosta yra per įtempta. 2. Sandarinimo juosta nukrypsta. 3. Sandarinimo juosta turi raukšlių. 4. Sandarinimo paviršius yra priklijuotas plėvele ar kitais nešvariais daiktais ant paviršiaus. 5. Sandarinimo juosta lengvai perdega.	1. Sureguliuokite vertikalaus reguliavimo varžtą ant varančiojo rato sėdynės, kad įsitikintumėte, jog sandarinimo juosta yra tinkamai įtempta. 2. Žr. aukščiau pateiktą elementą. 3. Sandarinimo juostos raukšlė turi būti pašalinta. 4. Pašalinkite ant sandarinimo juostos paviršiaus prilipusius daiktus. 5. Per mažas intervalas tarp šildymo blokų arba per aukšta temperatūra.
Riebalai neaiškūs	1. Nusidėvėjęs raižytas ratas. 2. Riektinio rato sėdynės slėgio spyruoklė neįtempta.	1. Pakeiskite raištelį. 2. Sureguliuokite riešinio rato sėdynės slėgio spyruoklę.
Pervežimo metu sandarinimo juosta susiduria su pasipriešinimu.	Atstumas tarp šildymo ar vėsinimo plokščių per mažas arba trintis per didelė.	Atstumas tarp kaitinimo plokščių arba aušinimo plokščių turi būti tinkamas, kad tarpas tarp dviejų sandarinimo juostų būtų maždaug pakavimo maišelio sluoksnio storio, kad būtų užtikrintas sandarinimo tvirtumas ir aiškumas, per daug neprailginant sandarinimo dalies dviejų galų.

Pakavimo maišeliui pasislinkus į vidurinį presavimo ratuką arba rievėtą ratą, ratas užsiblokuoja arba įrieda.	Vidurinio presavimo rato arba raištelio slėgis yra per didelis.	1. Vidurinio presavimo rato arba riekavimo rato slėgis turi būti tinkamas, kad tarpas tarp dviejų sandarinimo juostų būtų maždaug pakavimo maišelio sluoksnio storio, kad būtų užtikrintas sandarinimo tvirtumas ir raiželių skaidrumas, neprailginant dviejų sandarinimo galų. dalis per daug. 2. Baigę reguliuoti intervalą, sureguliuokite ribinį varžtą.
Konvejerio juosta nukrypsta	Varančiojo ritinėlio velenas ir vidurinio veleno velenas nėra lygiagrečiai.	Sureguliuokite du varomojo ritinėlio veleno (priekinio veleno) reguliavimo varžtus ant transportavimo platformos.
Konvejerio juosta nėra sinchroniška su sandarinimo juosta	Konvejerio juosta neįtempta.	1. Tinkamai priveržkite varančiojo ritinėlio veleno (priekinio veleno) ir vidurinio veleno grandines. 2. Tinkamai sureguliuokite konvejerio juostą.

Acest manual de utilizare a fost tradus pentru confortul dumneavoastră, folosind traducerea automată. S-au făcut eforturi rezonabile pentru a oferi o traducere corectă; cu toate acestea, nicio traducere automată nu este perfectă și nici nu are scopul de a înlocui traducătorii umani. Manualul de utilizare oficial este versiunea în limba engleză. Orice discrepanțe sau diferențe create în traducere nu sunt obligatorii și nu au niciun efect juridic în scopuri de conformitate sau de aplicare. Dacă apar întrebări legate de acuratețea informațiilor conținute în Manualul de utilizare, vă rugăm să consultați versiunea în limba engleză a acelor conținuturi, care este versiunea oficială.

Date tehnice

Parametru descriere	Parametru valoare
Numele produsului	Mașină de etanșare continuă
Model	MSW-CSMH-100
Tensiune nominală [V~] / Frecvență [Hz]	230 / 50
Putere nominală [W]	500
Interval de temperatură [°C]	0-300
Dimensiuni [Latime x Adancime x Inaltime; mm]	820 x 500 x 300
Greutate [kg]	18,7

1. Scopul produsului:

Acest produs este conceput pentru etanșarea foliilor de plastic și fabricarea pungilor. Este aplicabil pe scară largă în industrii precum alimentară, farmaceutică, chimică, produse zilnice, semințe și multe altele. Acesta servește ca soluție de etanșare ideală pentru ambalarea produselor în loturi în fabrici, magazine și medii similare.

2. Note de siguranță:

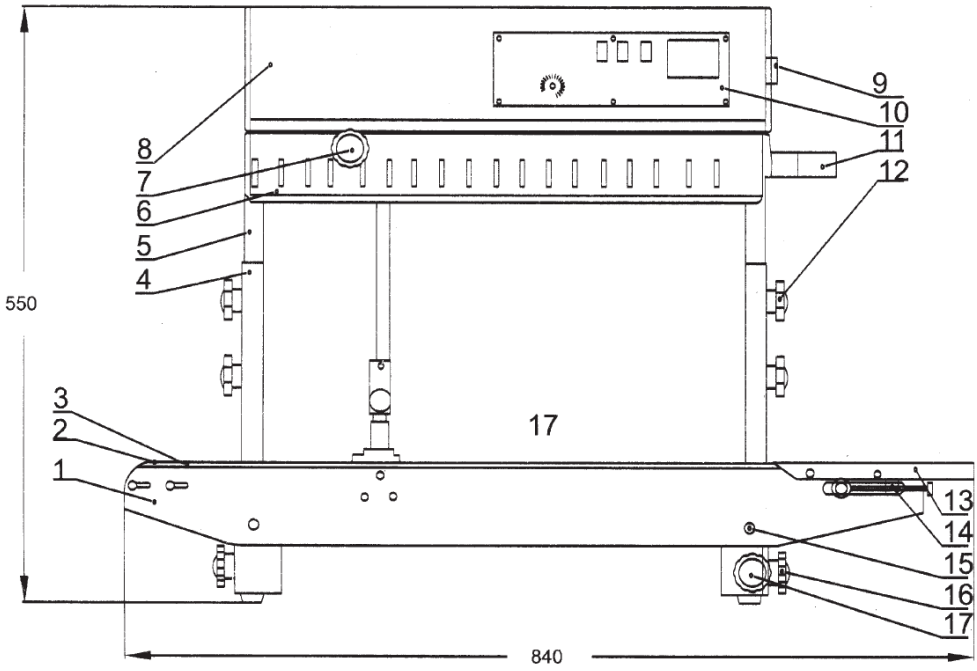
1. **Alimentare electrică:**
   - Confirmați tipul corect de alimentare pentru mașină pentru a evita orice erori.
   - Aparatul folosește o putere monofazată cu trei fire. Firele galbene și verzi sunt fire de împământare și trebuie împământate în mod independent și sigur. Ele nu trebuie îndepărtate.
2. **Preveniți presiunea pe liniile electrice:**
   - Evitați să puneți presiune pe liniile electrice și depozitați-le cu grijă atunci când nu sunt utilizate.
3. **Siguranta electrica:**
   - Odată ce alimentarea este pornită, evitați să atingeți orice dispozitiv electric.
   - Nu atingeți nicio piesă în mișcare în timp ce mașina funcționează pentru a preveni rănirea.
   - Evitați contactul cu blocul de încălzire în timpul funcționării pentru a preveni arsurile.
4. **Conditii de functionare:**
   - Nu utilizați mașina în medii corozive sau umede.
5. **Avertisment de modificare:**
   - Nu schimbați nicio piesă a mașinii fără autorizația corespunzătoare.
6. **Curățare și întreținere:**
   - Păstrați mașina curată atât în interior, cât și în exterior. Îndepărtați în mod regulat orice resturi sau particule de pe banda de etanșare.
7. **Opriți când nu este utilizat:**
   - Opriți mașina când nu este utilizată.
8. **Referință manuală:**
   - Păstrați manualul de utilizare la îndemână pentru referințe viitoare.

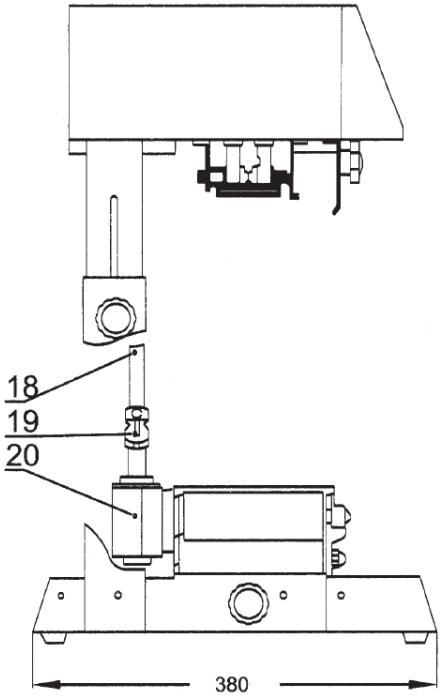
3. Caracteristici de performanță:

1. **Control electronic al temperaturii constante:**
   - Mașina folosește un dispozitiv electronic de control al temperaturii constante și un mecanism de antrenare cu reglare continuă.
   - Este capabil să sigileze pungi de folie de plastic fabricate din diverse materiale și poate fi utilizat cu diferite linii de flux de ambalare fără limită de lungime de etanșare.

- Mașina este cunoscută pentru eficiența ridicată a etanșării continue, calitatea fiabilă a etanșării, structura rezonabilă și funcționarea convenabilă.

4. Structura principală și principiul de funcționare





1. Platforma de transport
2. Bandă transportoare roată din față
3. Banda transportoare
4. Suport fix
5. Suport de alunecare
6. Capac de protectie
7. Buton de reglare a roții moletate
8. Locuințe
9. Comutator de aer
10. Comutator de control
11. Priză de alimentare
12. Buton de fixare
13. Masa de lucru
14. Buton de reglare a benzii transportoare
15. Piuliță de strângere
16. Buton de fixare orizontal al platformei de transport
17. Cadrul mașinii
18. Arbore vertical
19. Ansamblu articulat universal

20. Ansamblu angrenaj conic

Când alimentarea este pornită, elementul electric de încălzire generează căldură, determinând creșterea rapidă a temperaturii blocurilor de încălzire superioare și inferioare. Reglați regulatorul de temperatură la valoarea necesară și controlul de reglare a vitezei la viteza dorită.

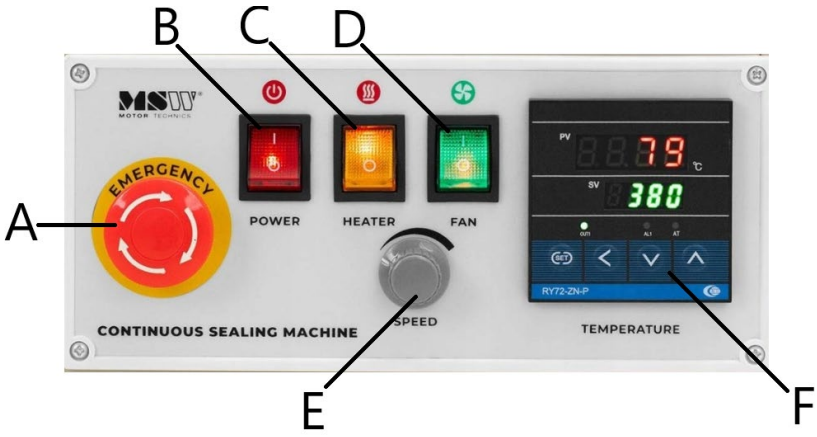
Punga de plastic care urmează să fie sigilată este transportată de banda transportoare la mijlocul benzilor de etanșare superioare și inferioare care rulează. Punga este apoi transportată în zona de încălzire unde este prinsă de benzile de etanșare superioare și inferioare. Folia de plastic este presată de roata de presare și lipită împreună după ce a fost încălzită și înmuiată.

Sub prinderea de benzi de etanșare, porțiunea sigilată a pungii de plastic este trimisă în zona de răcire pentru răcire și modelare. Roata moleată rulează partea sigilată a pungii de plastic pentru a forma dungi sau curbe suprapuse.

Componenta de antrenare a mașinii de etanșare este alimentată de un motor, care sincronizează funcționarea benzii de etanșare, a benzii de ghidare și a benzii transportoare prin roți dințate.

5. Folosește metoda

Panoul casetei de control



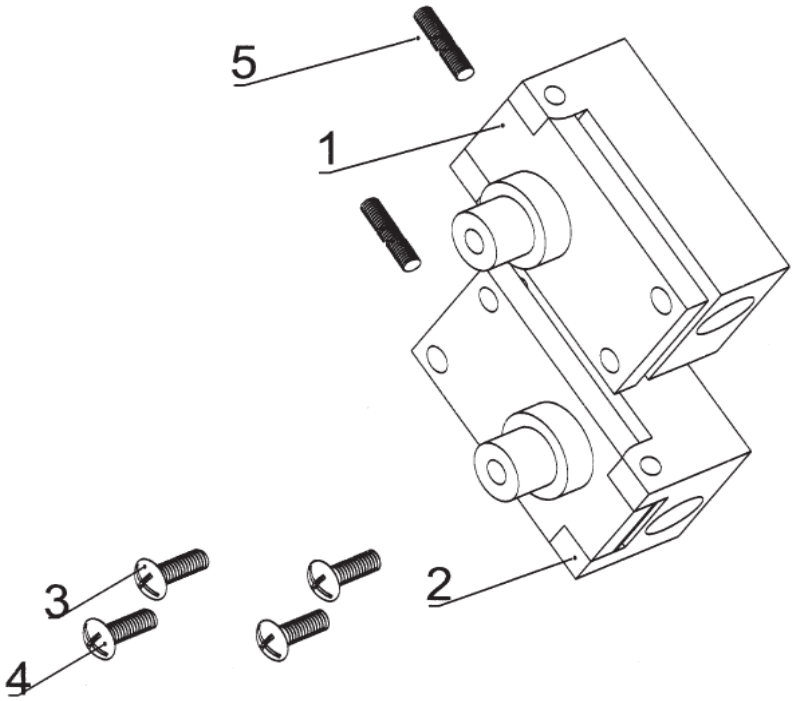
O	Buton de urgență
B	Comutator de alimentare
C	Comutator de încălzire
D	Comutator ventilator

E Reglarea vitezei
F Reglarea temperaturii de etanșare la cald

Pregătiri, reglaje și verificări înainte de utilizare

- Mașina este echipată cu un ștecher cu trei pini cu împământare a carcasei. Asigurați-vă că există o împământare adecvată în timpul utilizării pentru a garanta funcționarea în siguranță.
- Când utilizați mașina pentru prima dată sau după ce a fost inactiv pentru o perioadă îndelungată, este posibil ca elementul de încălzire electric să fi absorbit umiditatea. În acest caz, preîncălziți mașina la o temperatură scăzută timp de câteva minute înainte de a începe operațiunile normale.
- Reglați înălțimea și poziția platformei de transport pentru a îndeplini cerințele de ambalare.
- Reglați poziția admisiei de alimentare în funcție de dimensiunile de contur ale liniei de etanșare și a deschiderii sacului.

Reglarea blocului de reglare a scripetelor antrenate



1 Scaun pe roata condusa
2 Scaun cu role condus
3/4 Surub de reglare

5 Primăvară

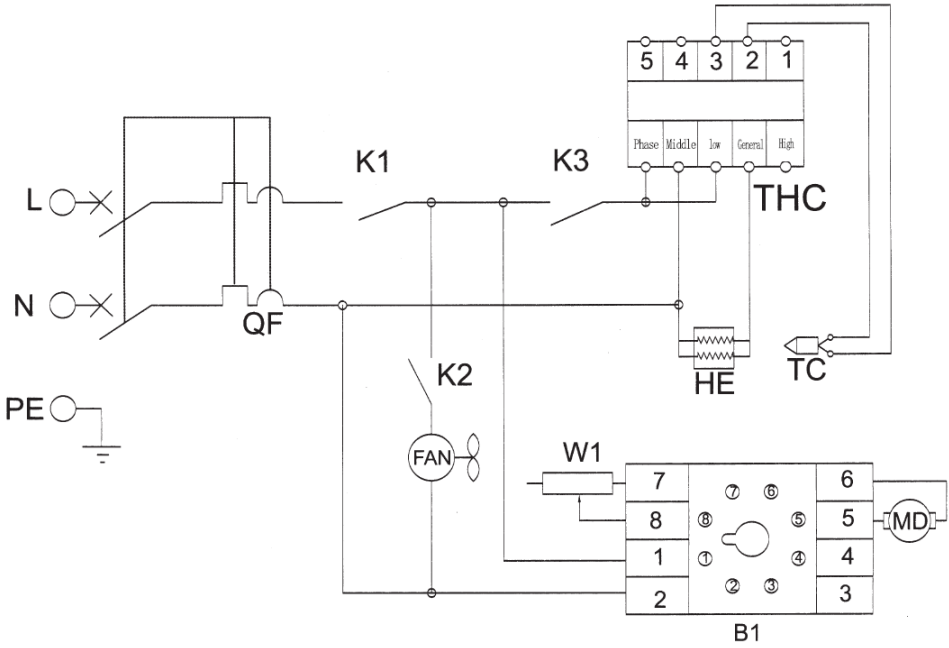
Proceduri de pornire:

1. **Pornire** : Porniți alimentarea și apăsați comutatorul de pornire. Indicatorul luminos se va aprinde. Reglați viteza folosind butonul de reglare a vitezei. Toate piesele de conducere vor rula sincron.
2. **Reglarea moletului** : Reglați fin butonul moletului pentru a regla presiunea asupra moletului. Odată ce presiunea este reglată corespunzător, strângeți șurubul de limită.
3. **Comutator de încălzire** : Porniți încălzirea, iar lumina verde a controlerului electronic de temperatură se va aprinde. Reglați temperatura controlerului în funcție de materialul și grosimea sacului de ambalare. Începeți cu o viteză mică în timpul preîncălzirii.
4. **Ventilator de răcire** : În funcție de materialul și grosimea pungii de plastic, decideți dacă este necesar să activați ventilatorul pentru răcire.
5. **Proces de etanșare** : Reglați orificiul de alimentare și poziționați deschiderea pungii pentru a fi sigilată. Când banda de etanșare prinde punga, aceasta se va deplasa automat înainte. Asigurați-vă că nu împingeți sau blocați punga pentru a preveni etanșarea necorespunzătoare sau defecțiunile.
6. **Îndepărtarea obstacolelor** : Dacă există materiale murdare pe banda de etanșare sau pe blocul de încălzire, opriți mașina și îndepărtați-le cu grijă, deoarece temperaturile ridicate pot provoca arsuri.

Proceduri de oprire:

1. **Buton de reglare** : Înainte de a opri mașina, mai întâi rotiți butonul de reglare înapoi la zero.
2. **Ventilator** : Porniți ventilatorul pentru a răci sistemul. Indicatorul de temperatură va începe să scadă.
3. **Funcționează banda de etanșare** : Țineți banda de etanșare în funcțiune până când temperatura scade sub 100°C.

6. Schema circuitului electric



QF	Întrerupător	**THC**	Controler de temperatură
K1	Comutator de alimentare	**TC**	Cuplu termic
K2	Comutator ventilator	**EL**	Tub de incalzire
K3	Comutator de etanșare termică	**W1**	Potențiometru
MD	motor DC	**B1**	Placă de mare viteză
VENTILATOR	Ventilator cu flux axial		

Depanare

Defecțiune	Cauze	Depanare
Banda de etanșare deviază	Arborele roții motoare și arborele roții conduse nu sunt paralele.	Reglați cele două șuruburi de reglare de pe scaunul roții conduse pentru a vă asigura că nu există nicio abatere.
Banda de etanșare se rupe ușor	1. Banda de etanșare este prea strânsă. 2. Banda de etanșare deviază. 3. Banda de etanșare are cute. 4. Fața de etanșare este blocată cu folie sau alte lucruri murdare pe suprafață. 5. Banda de etanșare se arde ușor.	1. Reglați șurubul de reglare verticală de pe scaunul roții conduse pentru a vă asigura că banda de etanșare este tensionată cu etanșarea adecvată. 2. Vezi articolul de mai sus. 3. Pliul benzii de etanșare trebuie îndepărtat. 4. Îndepărtați lucrurile care se lipesc de suprafața benzii de etanșare. 5. Intervalul dintre blocurile de încălzire este prea mic sau temperatura este prea mare.
Moletul nu este clar	1. Moletul se uzează. 2. Arcul de presiune al scaunului roții moletate nu este strâns.	1. Înlocuiți roata moleată. 2. Reglați arcul de presiune al scaunului roții moletate.
În timpul transportului, banda de etanșare întâmpină rezistență.	Intervalul dintre plăcile de încălzire sau plăcile de răcire este prea mic sau frecarea este prea mare.	Intervalul dintre plăcile de încălzire sau plăcile de răcire trebuie să fie adecvat, astfel încât intervalul dintre cele două benzi de etanșare să fie de aproximativ grosimea unui strat de sac de ambalare pentru a asigura fermitatea etanșării și claritatea moletului fără a prelungi prea mult cele două capete ale părții de etanșare.

RO

Când sacul de ambalare se deplasează spre roata de presare din mijloc sau roata moleată, apare blocarea sau rostogolirea în roată.	Presiunea roții de presare din mijloc sau a roții moletate este prea mare.	1. Presiunea roții de presare din mijloc sau a roții moletate trebuie să fie adecvată, astfel încât intervalul dintre cele două benzi de etanșare să fie de aproximativ grosimea unui strat de sac de ambalare pentru a asigura fermitatea etanșării și claritatea moletului fără a prelungi cele două capete ale etanșării. parte prea mult. 2. După ce s-a terminat reglarea intervalului, reglați șurubul limită.
Banda transportoare deviază	Arborele rolei de antrenare și arborele rolei din mijloc nu sunt paralele.	Reglați cele două șuruburi de reglare ale arborelui cilindrului antrenat (arborele frontal) pe platforma de transport.
Banda transportoare nu este sincronă cu banda de etanșare	Banda transportoare nu este strânsă.	1. Strângeți corespunzător lanțurile arborelui cilindrului de antrenare (arborele din față) și ale arborelui mijlociu. 2. Reglați corect banda transportoare.

Ta uporabniški priročnik je bil za vaše udobje preveden s strojnim prevajanjem. Vloženi so bili razumni napori, da se zagotovi točen prevod; vendar noben avtomatiziran prevod ni popoln niti ni namenjen nadomestitvi človeških prevajalcev. Uradni uporabniški priročnik je angleška različica. Kakršna koli neskladja ali razlike, ustvarjene v prevodu, niso zavezujoče in nimajo pravnega učinka za namene skladnosti ali uveljavljanja. Če se pojavijo kakršna koli vprašanja v zvezi s točnostjo informacij v uporabniškem priročniku, si oglejte angleško različico te vsebine, ki je uradna različica.

Tehnični podatki

Parameter opis	Parameter vrednost
Ime izdelka	Stroj za neprekinjeno tesnjenje
Model	MSW-CSMH-100
Nazivna napetost [V~] / frekvenca [Hz]	230 / 50
Nazivna moč [W]	500
Temperaturno območje [°C]	0-300
Mere [širina x globina x višina; mm]	820 x 500 x 300
Teža [kg]	18,7

1. Namen izdelka:

Ta izdelek je zasnovan za zapiranje plastične folije in izdelavo vrečk. Široko se uporablja v panogah, kot so živilska, farmacevtska, kemična, dnevni izdelki, semena itd. Služi kot idealna tesnilna rešitev za serijsko pakiranje izdelkov v tovarnah, trgovinah in podobnih okoljih.

2. Varnostne opombe:

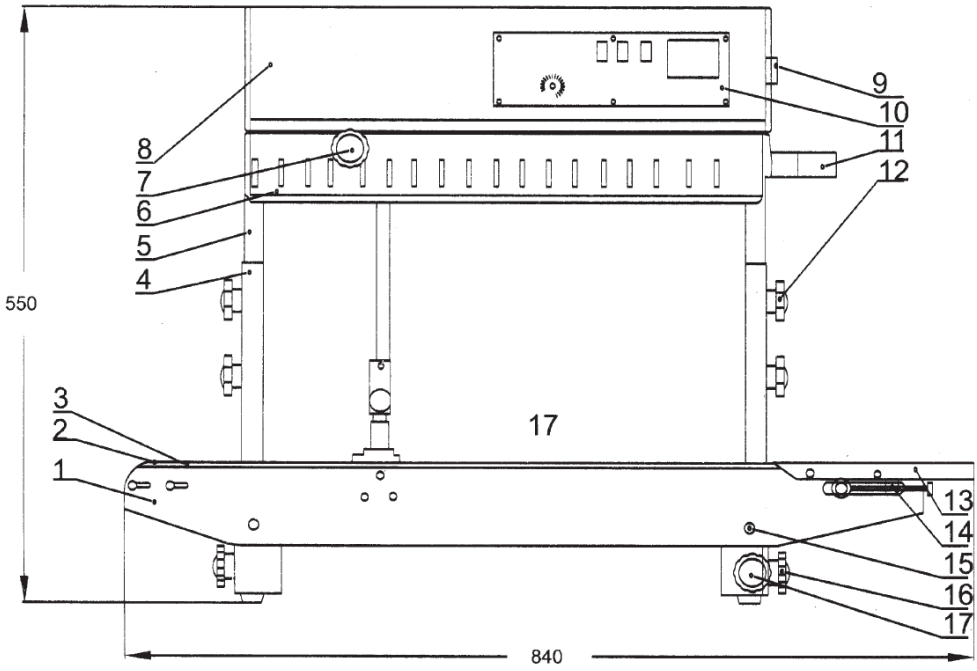
1. **Napajanje:**
   - Potrdite pravilno vrsto napajanja za stroj, da se izognete morebitnim napakam.
   - Stroj uporablja enofazno trižično napajanje. Rumena in zelena žica sta ozemljitveni žici in ju je treba neodvisno in varno ozemljiti. Ne smejo se odstraniti.
2. **Preprečite pritisk na daljnovode:**
   - Izogibajte se pritisku na električne napeljave in jih lepo shranite, ko niso v uporabi.
3. **Električna varnost:**
   - Ko je napajanje vklopljeno, se ne dotikajte električnih naprav.
   - Med delovanjem stroja se ne dotikajte premikajočih se delov, da preprečite poškodbe.
   - Med delovanjem se izogibajte stiku z grelnim blokom, da preprečite opekline.
4. **Pogoji delovanja:**
   - Stroja ne uporabljajte v jedkih ali vlažnih okoljih.
5. **Opozorilo glede sprememb:**
   - Ne spreminjajte delov stroja brez ustreznega dovoljenja.
6. **Čiščenje in vzdrževanje:**
   - Stroj naj bo čist znotraj in zunaj. S tesnilnega traku redno odstranjujte ostanke ali delce.
7. **Izklop, ko ni v uporabi:**
   - Izklopite stroj, ko ga ne uporabljate.
8. **Referenca priročnika:**
   - Uporabniški priročnik hranite pri roki za prihodnjo uporabo.

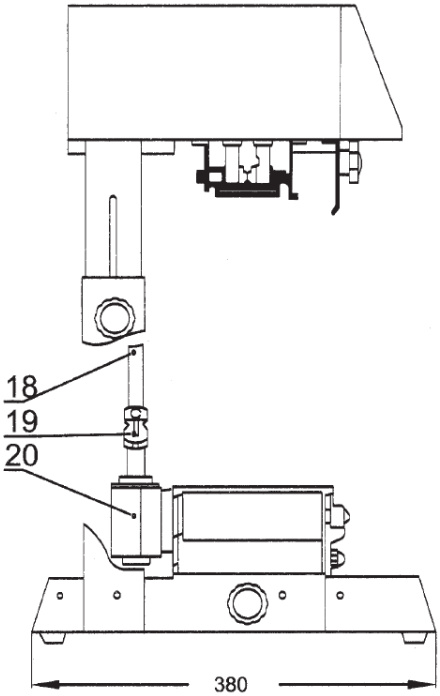
3. Lastnosti delovanja:

1. **Elektronski nadzor konstantne temperature:**
   - Stroj uporablja elektronsko napravo za nadzor konstantne temperature in brezstopenjski pogonski mehanizem.
   - Sposoben je zapreti vrečke iz plastične folije iz različnih materialov in se lahko uporablja z različnimi linijami za pakiranje brez omejitve dolžine zapiranja.

- Stroj je znan po visoki učinkovitosti neprekinjenega tesnjenja, zanesljivi kakovosti tesnjenja, razumni strukturi in priročnem delovanju.

4. Glavna struktura in princip delovanja





1. Transportna ploščad
2. Sprednje kolo tekočega traku
3. Tekoči trak
4. Fiksna podpora
5. Drsna podpora
6. Zaščitni pokrov
7. Gumb za nastavljanje narebričenega kolesa
8. Ohišje
9. Zračno stikalo
10. Krmilno stikalo
11. Vhod za hranjenje
12. Pritrdilni gumb
13. Delovna miza
14. Gumb za nastavitev transportnega traku
15. Zatezna matica
16. Vodoravni pritrdilni gumb za transportno ploščad
17. Okvir stroja
18. Vertikalna gred
19. Univerzalni spojni sklop

20. Sklop stožčastega zobnika

Ko je napajanje vklopljeno, električni grelni element proizvaja toploto, zaradi česar se temperatura zgornjega in spodnjega grelnega bloka hitro dvigne. Regulator temperature nastavite na želeno vrednost in regulator hitrosti na želeno hitrost.

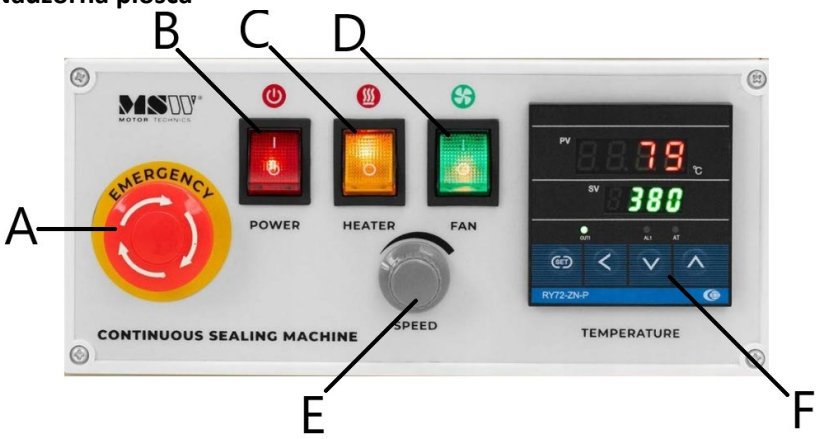
Plastično vrečko, ki jo je treba zapreti, transportni trak prenese na sredino tekočega zgornjega in spodnjega tesnilnega traku. Vrečko nato transportiramo v prostor za ogrevanje, kjer jo vpnemo z zgornjim in spodnjim tesnilnim trakom. Plastično folijo stisne stiskalno kolo in po segrevanju in mehčanju poveže skupaj.

Pod vpenjanjem s tesnilnimi trakovi se zaprti del plastične vrečke pošlje v hladilno območje za hlajenje in oblikovanje. Narebričeno kolo zvije zaprti del plastične vrečke, da oblikuje črte ali prekrivajoče se krivulje.

Pogonsko komponento tesnilnega stroja poganja motor, ki preko zobnikov sinhronizira delovanje tesnilnega traku, vodilnega traku in transportnega traku.

5. Uporabi metodo

Nadzorna plošča



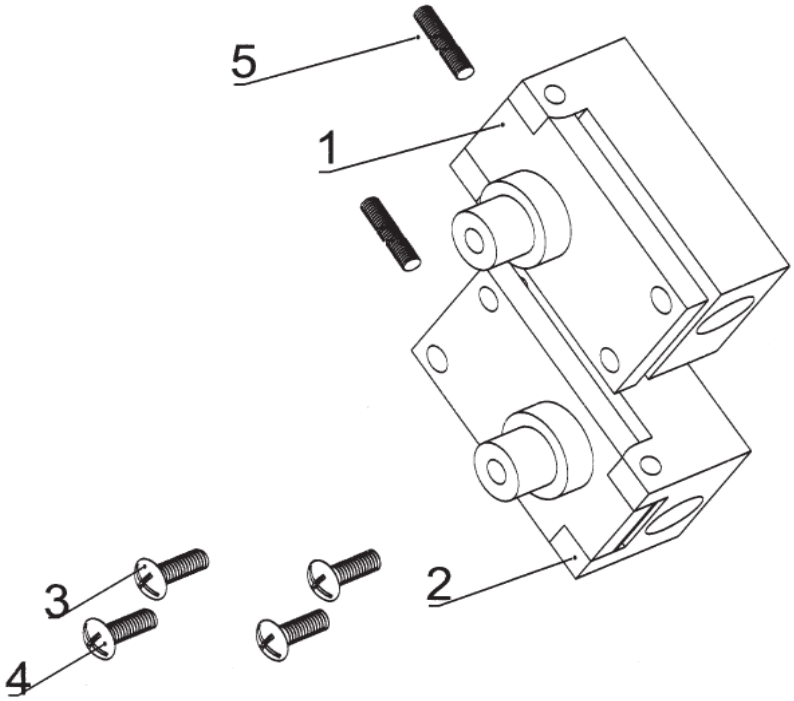
A	Gumb za nujne primere
B	Stikalo za vklop
C	Stikalo grelca
D	Stikalo ventilatorja
E	Nastavitev hitrosti
F	Nastavitev temperature vročega tesnjenja

SL

Priprave, nastavitve in pregledi pred uporabo

- Stroj je opremljen s tripolnim vtičem z ozemljitvijo ohišja. Med uporabo zagotovite pravilno ozemljitev, da zagotovite varno delovanje.
- Pri prvi uporabi stroja ali po tem, ko je bil dalj časa nedejaven, je električni grelni element morda vsrkal vlago. V tem primeru pred začetkom običajnega delovanja stroj nekaj minut segrevajte na nizki temperaturi.
- Prilagodite višino in položaj transportne ploščadi, da bo ustrezala zahtevam pakiranja.
- Prilagodite položaj dovodne odprtine glede na obrisne mere tesnilne linije in odprtino vrečke.

Nastavitev nastavitvenega bloka gnanega jermenice



1	Sedež gnanega kolesa
2	Pogonski sedež
3/4	Nastavitveni vijak
5	Pomlad

Začetni postopki:

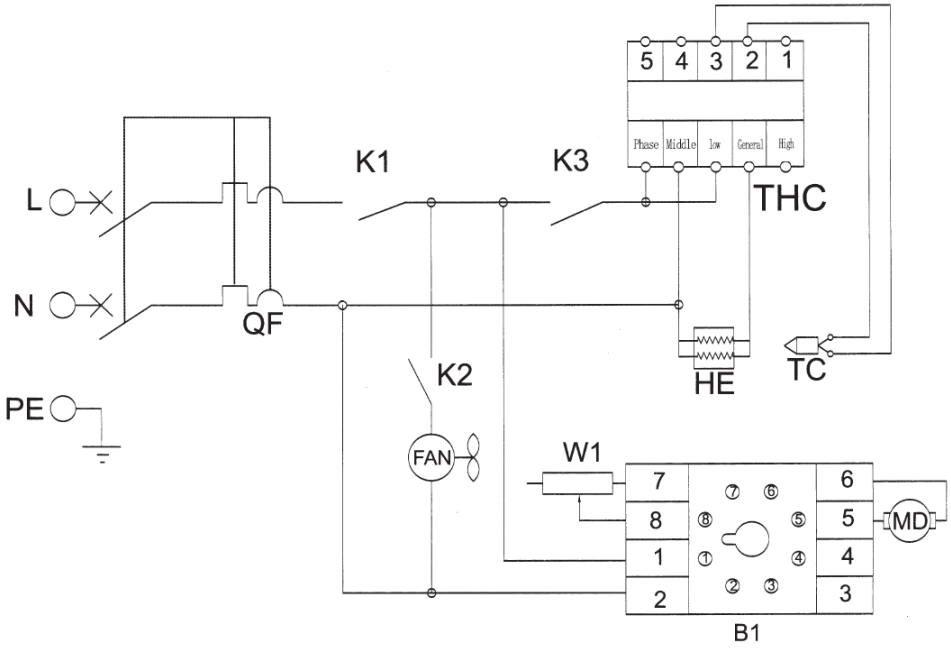
SL

1. **Vklop** : Vklopite napajanje in pritisnite stikalo za zagon. Indikatorska lučka bo zasvetila. Nastavite hitrost z gumbom za nastavitev hitrosti. Vsi pogonski deli bodo delovali sinhrono.
2. **Nastavitev narebričnega kolesa** : Natančno nastavite gumb narebričenega kolesa, da prilagodite pritisk na narebričeno kolesce. Ko je tlak pravilno nastavljen, privijte mejni vijak.
3. **Stikalo za ogrevanje** : Vklopite ogrevanje in zasvetila bo zelena lučka elektronskega regulatorja temperature. Prilagodite temperaturo regulatorja glede na material in debelino pakirne vrečke. Začnite z nizko hitrostjo med predgretjem.
4. **Hladilni ventilator** : glede na material in debelino plastične vrečke se odločite, ali je za hlajenje potrebno aktivirati ventilator.
5. **Postopek zapiranja** : Prilagodite vstopno odprtino za hranjenje in postavite odprtino vrečke, ki jo želite zapreti. Ko se tesnilni trak oprime vrečke, se samodejno premakne naprej. Pazite, da vrečke ne potiskate ali blokirate, da preprečite nepravilno zapiranje ali napake.
6. **Odstranjevanje ovir** : Če so na tesnilnem traku ali grelnem bloku umazani materiali, zaustavite stroj in jih previdno odstranite, saj lahko visoke temperature povzročijo opekline.

Postopki ustavljanja:

1. **Nastavitveni gumb** : preden ustavite stroj, najprej obrnite nastavitveni gumb nazaj na nič.
2. **Ventilator** : Vklopite ventilator, da ohladite sistem. Kazalec temperature bo začel padati.
3. **Tesnilni trak teče** : Tesnilni trak naj teče, dokler temperatura ne pade pod 100 °C.

6. Shema električnega vezja



QF	Odklopnik	**THC**	Regulator temperature
K1	Stikalo za vklop	**TC**	Termični par
K2	Stikalo ventilatorja	**ON**	Grelna cev
K3	Termično tesnilno stikalo	**W1**	Potenciometer
MD	DC motor	**B1**	Plošča za visoke hitrosti
VENTILATOR	Aksialni ventilator		

Odpravljanje težav

Okvara	Vzroki	Odpravljanje težav
Tesnilni trak odstopa	Gred pogonskega kolesa in gred pogonskega kolesa nista vzporedni.	Prilagodite dva nastavitvena vijaka na sedežu pogonskega kolesa, da se prepričate, da ni odstopanja.
Tesnilni trak se zlahka zlomi	1. Tesnilni trak je pretesen. 2. Tesnilni trak odstopa. 3. Tesnilni trak ima gube. 4. Tesnilna stran je obtičala s filmom ali drugimi umazanimi stvarmi na površini. 5. Tesnilni trak se zlahka zažge.	1. Prilagodite navpični nastavitveni vijak na sedežu pogonskega kolesa, da zagotovite pravilno napenjanje tesnilnega traku. 2. Glej zgornji element. 3. Gubo tesnilnega traku je treba odstraniti. 4. Odstranite stvari, ki se držijo površine tesnilnega traku. 5. Interval med grelnimi bloki je premajhen ali pa je temperatura previsoka.
Narebričevanje ni jasno	1. Narebričeno kolo se obrabi. 2. Tlačna vzmet sedeža narebričenega kolesa ni zategnjena.	1. Zamenjajte narebričeno kolo. 2. Prilagodite tlačno vzmet sedeža narebričenega kolesa.
Med transportom tesnilni trak naleti na upor.	Interval med grelnimi ali hladilnimi ploščami je premajhen ali pa je trenje preveliko.	Interval med grelnimi ploščami ali hladilnimi ploščami mora biti ustrezen, tako da je interval med dvema tesnilnima trakoma približno enak debelini plasti embalažne vrečke, da se zagotovi trdnost tesnjenja in jasnost narebričevanja, ne da bi se oba konca tesnilnega dela preveč podaljšala.

SL

Ko se pakirna vreča premakne na srednje stiskalno kolo ali narebričeno kolo, pride do blokade ali kotaljenja v kolo.	Pritisk srednjega stiskalnega kolesa ali narebričenega kolesa je previsok.	1. Pritisk srednjega stiskalnega kolesa ali narebričenega kolesa mora biti ustrezen, tako da je interval med obema tesnilnima trakoma približno enak debelini plasti pakirne vrečke, da se zagotovi trdnost tesnjenja in jasnost narebričevanja brez podaljšanja obeh koncev tesnila. del preveč. 2. Po končani nastavitvi intervala nastavite mejni vijak.
Tekoči trak odstopa	Gred pogonskega valja in gred srednjega valja nista vzporedni.	Prilagodite dva nastavitvena vijaka gredi gnanega valja (sprednja gred) na transportni ploščadi.
Tekoči trak ni sinhron s tesnilnim trakom	Tekoči trak ni zategnjen.	1. Pravilno zategnite verige gredi pogonskega valja (sprednja gred) in srednje gredi. 2. Pravilno nastavite tekoči trak.

Umwelt – und Entsorgungshinweise

Hersteller an Verbraucher

Sehr geehrte Damen und Herren,

gebrauchte Elektro – und Elektronikgeräte dürfen gemäß europäischer Vorgaben **[1]** nicht zum unsortierten Siedlungsabfall gegeben werden, sondern müssen getrennt erfasst werden. Das Symbol der Abfalltonne auf Rädern weist auf die Notwendigkeit der getrennten Sammlung hin. Helfen auch Sie mit beim Umweltschutz. Sorgen Sie dafür, dieses Gerät, wenn Sie es nicht mehr weiter nutzen wollen, in die hierfür vorgesehenen Systeme der Getrenntsammlung zu geben.



In Deutschland sind Sie gesetzlich **[2]** verpflichtet, ein Altgerät einer vom unsortierten Siedlungsabfall getrennten Erfassung zuzuführen. Die öffentlich – rechtlichen Entsorgungsträger (Kommunen) haben hierzu Sammelstellen eingerichtet, an denen Altgeräte aus privaten Haushalten ihres Gebietes für Sie kostenfrei entgegengenommen werden. Möglicherweise holen die rechtlichen Entsorgungsträger die Altgeräte auch bei den privaten Haushalten ab.

Bitte informieren Sie sich über Ihren lokalen Abfallkalender oder bei Ihrer Stadt – oder Gemeindeverwaltung über die in Ihrem Gebiet zur Verfügung stehenden Möglichkeiten der Rückgabe oder Sammlung von Altgeräten.

[1] RICHTLINIE 2002/96/EG DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES ÜBER ELEKTRO – UND ELEKTRONIK – ALTGERÄTE

[2] Gesetz über das Inverkehrbringen, die Rücknahme und die umweltverträgliche Entsorgung von Elektro – und Elektronikgeräten (Elektro – und Elektronikgerätegesetz – ElektroG).

Utylizacja produktu

Produkty elektryczne i elektroniczne po zakończeniu okresu eksploatacji wymagają segregacji i oddania ich do wyznaczonego punktu odbioru. Nie wolno wyrzucać produktów elektrycznych razem z odpadami gospodarstwa domowego. Zgodnie z dyrektywą WEEE 2012/19/UE obowiązującą w Unii Europejskiej, urządzenia elektryczne i elektroniczne wymagają segregacji i utylizacji w wyznaczonych miejscach. Dbając o prawidłową utylizację, przyczyniasz się do ochrony zasobów naturalnych i zmniejszasz negatywny wpływ oddziaływania na środowisko, człowieka i otoczenie. Zgodnie z krajowym prawodawstwem, nieprawidłowe usuwanie odpadów elektrycznych i elektronicznych może być karane!

For the disposal of the device please consider and act according to the national and local rules and regulations.

CONTACT

expondo Polska sp. z o.o. sp. k.

ul. Nowy Kisielin – Innowacyjna 7
66-002 Zielona Góra | Poland, EU

e-mail: info@expondo.com