



Máquina de envasado al vacío

INSTRUCCIÓN DE OPERACIÓN

(Antes de utilizar la máquina, lea atentamente y siga estrictamente las instrucciones de funcionamiento).

instrucción)

Directorio

1. Descripción	1
2. Uso principal	1
3. Función y característica	1
4. Fecha técnica	1
5. Estructura y Principio	2
6. Principio eléctrico	3-6
7. Guía de operación	6-9
8. Métodos comunes de eliminación y fallos	9
9. Mantenimiento	9
10. Lista de Anexos	10

1. Descripción

La máquina de envasado al vacío DZ Reviser es una máquina de envasado novedosa. Macadamiza la bolsa de envasado al vacío y sella automáticamente de forma inmediata. Un alto vacío y menos aire residual inhiben la prolongación de la vida y otros microorganismos para evitar la oxidación, la formación de rocío y las deshuesadas y extender el tiempo de almacenamiento. Además, el almacenamiento voluminoso de paquetes de mercancías reduce el tamaño y es fácil de transportar y almacenar.

2. Uso principal

La máquina de envasado al vacío se aplica para dar volumen y empaquetar sellados de bolsas de película compuesta que contienen sustancias sólidas, en polvo, pastosas y licuadas, como alimentos, medicinas, productos nativos, productos acuáticos, materias primas químicas, hardware, componentes crónicos y otros. Puede presentar efectivamente oxidación y pudrición de la prensa por la propagación de bacterias y tiempos de almacenamiento prolongados.

3. Función y característica

La máquina de una sola cámara está hecha de fibra de vidrio totalmente transparente, el proceso de envasado se puede ver claramente. La máquina de doble cámara tiene dos cámaras de vacío que funcionan a su vez, conectando el trabajo de sellado y la preparación para mejorar significativamente la eficiencia.

Las cámaras de vacío de la máquina de envasado al vacío están hechas de acero inoxidable (la máquina de una sola cámara está hecha de fibra de vidrio completamente no transparente) y tienen una estructura razonable, buena estanqueidad, apariencia hermosa e indescriptible, y cumplen con los requisitos de higiene y corrosión de los alimentos. .

La máquina de envasado al vacío puede macadamizar, sellar y pelar en una sola operación. Los dispositivos de ajuste, como el grado de vacío, el tiempo de sellado y la temperatura de termosellado, están especialmente configurados para diferentes materiales de embalaje y diferentes requisitos de embalaje. Los usuarios pueden tomar las mejores decisiones y ajustes para lograr los mejores resultados de embalaje.

La máquina de envasado al vacío es ideal y tiene características tales como diseño avanzado, funciones completas, rendimiento estable y confiable, amplia gama de aplicaciones, buena resistencia de sellado, buena capacidad de envasado, fácil de conocer y valor económico.

4. Fecha Técnica

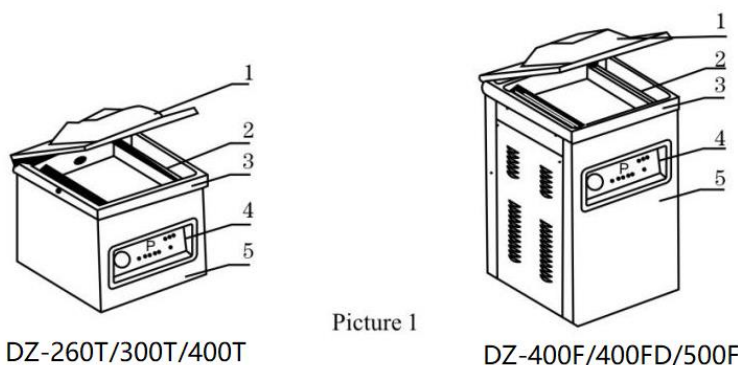
1. La presión absoluta mínima en la cámara de vacío. $\leq 1\text{Kpa}$
2. Volumen de la cámara de vacío (Lxix): 440x420x75 mm (440 habitaciones individuales) 500x450x118 mm (400 habitaciones dobles)
3. Velocidad de embalaje: 1~3 veces por minuto
4. Fuente de alimentación: 230V/50Hz
5. Potencia de entrada: 1,55 Kw (tipo 400, habitación doble, habitación individual)
6. Tasa de bombeo: 5,5 comens/seg (tipo 400, habitación doble, habitación individual)

5. Estructura y principio

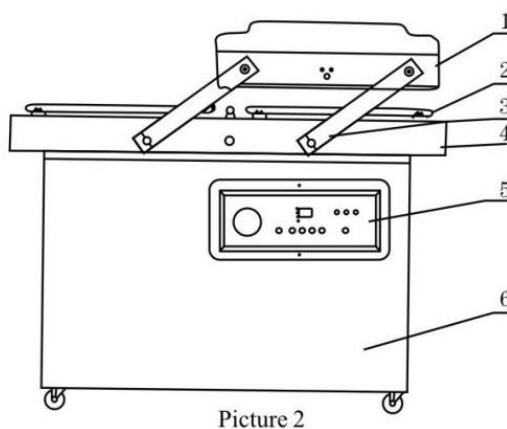
La máquina consta de una cubierta de vacío, cámaras de vacío, cuerpo, control eléctrico y sistema de vacío. Estructuras de una sola cámara y de doble cámara (Ver figura 1 y figura 2)

El vac cum shyster de la máquina envasadora de vacío de una sola cámara consta de una válvula magnética de sellado térmico YV1, una válvula magnética de descarga YV2 y una bomba de vacío (consulte la figura 5). El vac cum shyster de la máquina envasadora de vacío de doble cámara consta de una válvula magnética de sellado térmico YV1, una válvula magnética de descarga YV2 y una bomba de vacío (consulte la figura 6).

La bomba de vacío es una bomba de vacío de paletas rotativas unipolares. Consulte las instrucciones adjuntas para conocer su propiedad técnica. Hay un dispositivo de termosellado dentro de la cámara de vacío. Está compuesto por correas de níquel-cromo en el soporte de termosellado. Hay una bolsa de aire de compresión debajo del dispositivo de termosellado. En la etapa de bombeo, la bolsa de aire y las cámaras de vacío se bombean simultáneamente, lo que hace que el dispositivo de termosellado no se presione y la bolsa de embalaje se vacíe; En la etapa de termosellado, la válvula magnética de termosellado YV1 se cierra, la bolsa de aire se conecta con aire y se produce presión diferencial. El dispositivo de termosellado se presiona y calienta simultáneamente para lograr el termosellado. Los siguientes procesos son: Conservación del calor, cierre de la válvula magnética de descarga YV2, descarga y apertura de la tapa. Así queda terminado todo el embalaje.



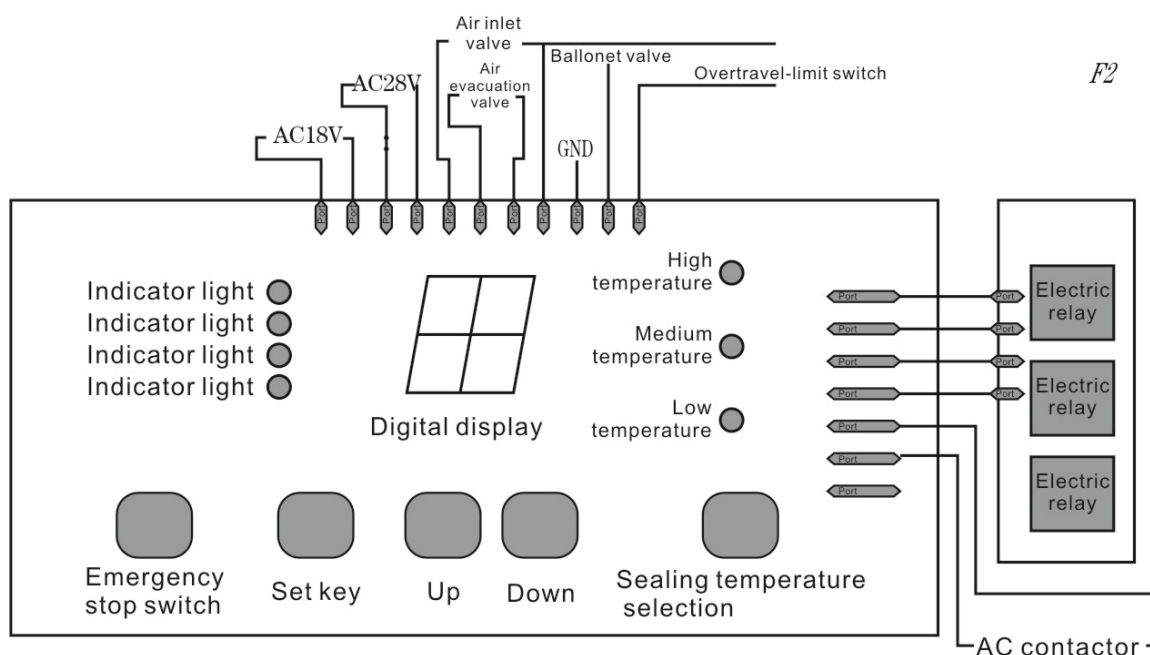
1.The upper cover part 2.The sealing part 3.The Part of the vacuum chamber 4.Control Panel 5.Chassis parts



1. The upper cover part 2.The sealing part 3. Connecting rod
4.The Part of the vacuum chamber 5. Control Panel 6. Chassis parts

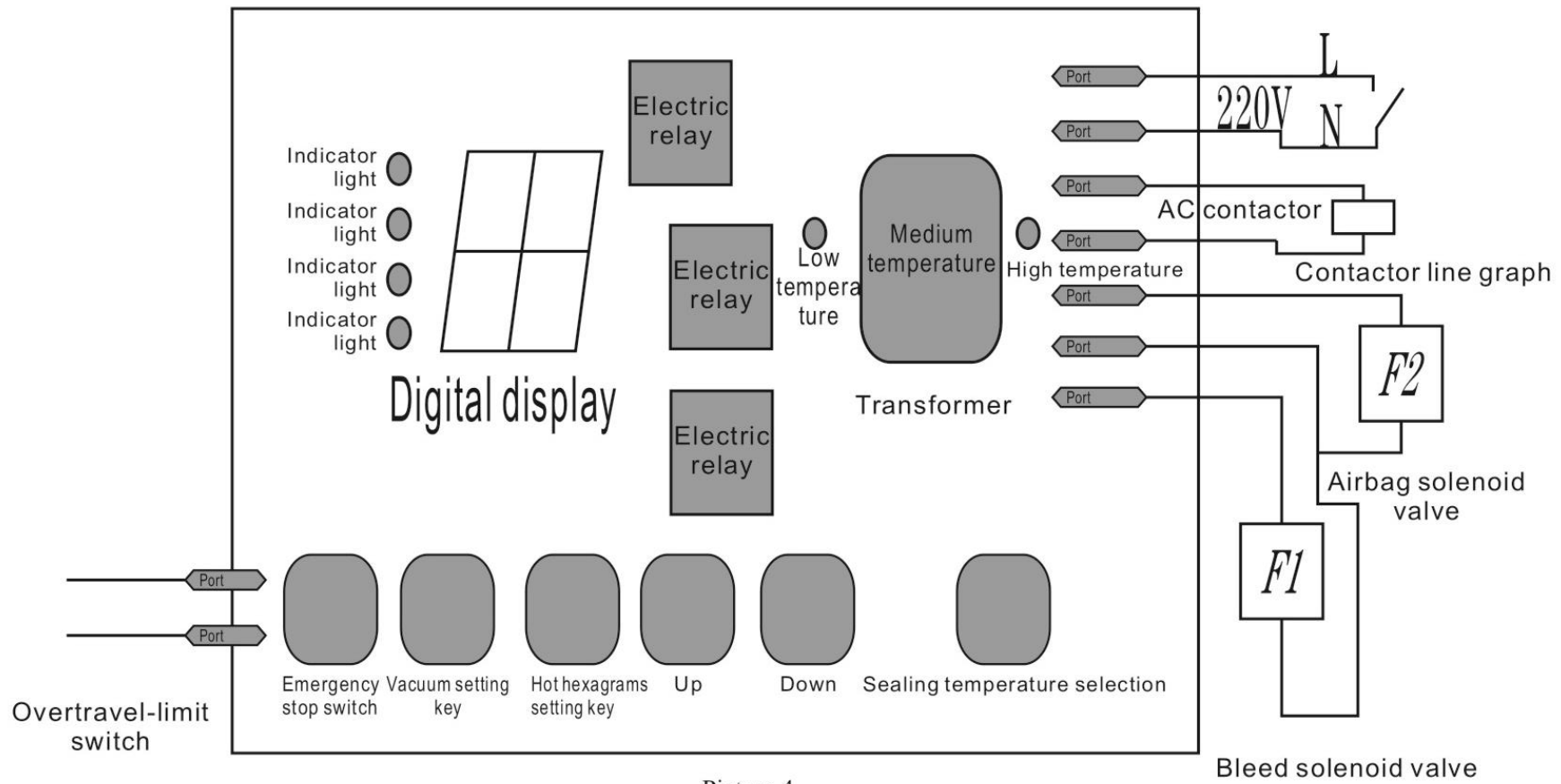
6. Principio eléctrico

La máquina de envasado al vacío utiliza fuente de alimentación de CA (monofásica 230 V, 50 Hz o trifásica de cuatro hilos 380 V/50 Hz). Consulte la sección IV para conocer la potencia nominal de entrada. La fuente de alimentación del circuito de control utiliza un transformador de control para aislamiento y despresurización. La entrada principal del transformador de control del modelo de fuente de alimentación monofásica es de 230 V CA. La entrada principal del transformador de control de la fuente de alimentación trifásica de cuatro cables es de 380 V CA. La entrada secundaria del transformador de control del modelo de fuente de alimentación monofásica es CA 9V; La entrada secundaria del transformador de control del modelo de fuente de alimentación trifásica de cuatro cables es de 24 V CA. El suministro de energía de los componentes de calefacción utiliza un transformador de control para aislamiento y despresurización. La fuente de alimentación primaria del transformador de termosellado es la misma que la del transformador de control. La fuente de alimentación secundaria es CA 28 V, CA 32 V, CA 36 V. El voltaje secundario se obtiene cambiando las vueltas de la bobina primaria del transformador (3 derivaciones). El principio eléctrico del modelo de fuente de alimentación monofásica se muestra en la Figura 4; El principio eléctrico del modelo de fuente de alimentación trifásica de cuatro hilos se muestra en la Figura 5. Las figuras son solo como referencia y están sujetas a cambios sin previo aviso.

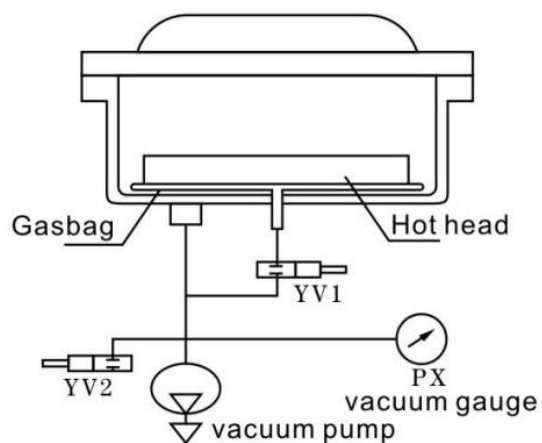


Picture 3

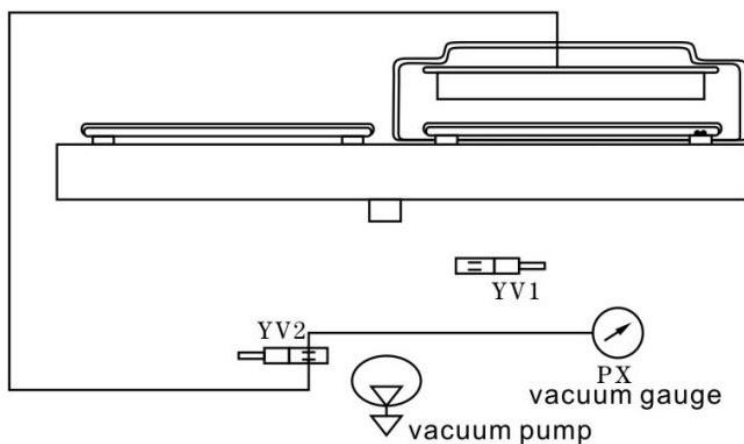
Model DZ-260T the PC board wiring
diagram of Vacuum packaging machine



the PC board wiring diagram of Vacuum packaging machine

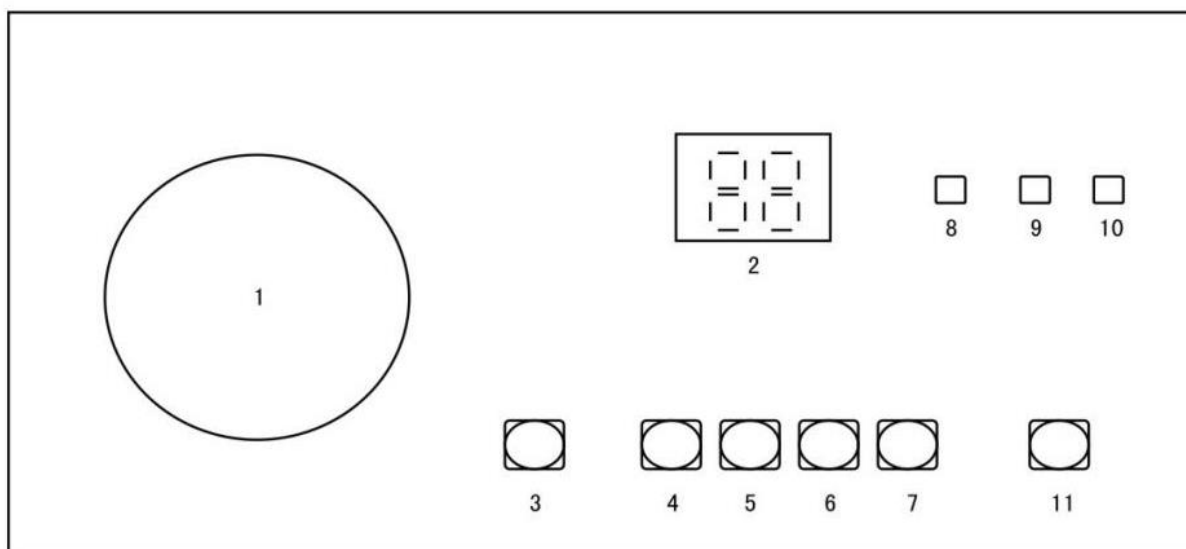


The vacuum system diagram of single-chamber vacuum machine
Picture 6



The vacuum system diagram of double-chamber flat vacuum machine
Picture 7

7. Guía de operación



Picture 8

UNO. Diseño del panel de operación como se muestra en la imagen de arriba e instrucciones como se muestra a continuación:

1. Vacuómetro

2. Monitor de tiempo y estado. Si el monitor muestra "--" , significa en espera; si el monitor muestra "□□" , significa desinflar el estatus; Si el monitor muestra un dígito, significa tiempo de bombeo o tiempo de termosellado (presione la tecla Set), o visualización de la hora del proceso operativo correspondiente ("desinflado" , "sellado térmico a su vez")

3. Tecla de parada urgente. Si presiona la tecla en el estado de configuración, la configuración se guardará y volverá al estado de espera; Si presiona la tecla en el estado de funcionamiento, inmediatamente comenzará el proceso de trabajo de desinflado hasta volver al estado de espera.

4. Tiempo de bombeo del cerco. En estado de espera, cuando presiona esta tecla una vez, ingresa a la configuración del tiempo de bombeo de vacío. La luz indicadora parpadea, luego configure la hora presionando la tecla multiplicar y la tecla reductora; presione esta tecla nuevamente para volver al estado de espera.

5. Tecla de configuración del tiempo de sellado en caliente. En estado de espera, cuando presiona esta tecla una vez, ingresa al ajuste de tiempo de sellado en caliente. La luz indicadora parpadea, luego configure la hora presionando la tecla multiplicar y la tecla reductora; presione esta tecla nuevamente para volver al estado de espera.

6. Tecla de multiplicar. Bajo la configuración del tiempo de bombeo al vacío o del tiempo de sellado en caliente, presione la tecla una vez, el valor numérico aumenta uno; Siga presionando la tecla, el valor numérico aumentará rápidamente, lo cual es una configuración rápida. En otros estados, es incorrecto presionar esta tecla y sonará una alarma.

7. Clave reductora. Bajo la configuración del tiempo de bombeo al vacío o del tiempo de sellado en caliente, presione la tecla una vez, el valor numérico disminuye en uno; Siga presionando la tecla, el valor numérico disminuye rápidamente, lo cual es una configuración rápida. En otros estados, es incorrecto presionar esta tecla y sonará una alarma.

8. Luz indicadora de baja temperatura

9. Luz indicadora de alta temperatura

10. Luz indicadora de alta temperatura

11. Tecla de configuración de la temperatura de sellado en caliente, presione esta tecla para cambiar los engranajes de temperatura de sellado en caliente

DOS. Parámetro de trabajo

1. Rango de tiempo de bombeo: 0~99 segundos, tasa de error: <0,1%

2. Rango de tiempo de sellado en caliente: 0,0~3,5 segundos, tasa de error: <0,1%

3. Equipo de temperatura: baja temperatura, temperatura media, temperatura alta, apagado

4. Conservación del calor: el tiempo de conservación del calor es de 2 segundos

TRES, Instrucción

Inicie la máquina, cuando el monitor de tiempo y estado (tubo Nixie) muestre "--", significa en espera. 1. Ajuste del tiempo de bombeo

En estado no operativo, presione la tecla 4 de configuración del tiempo de bombeo una vez, luego la luz indicadora parpadea y el monitor muestra el valor establecido principal. Ahora puede configurar el tiempo mediante la tecla multiplicar 6 o reducir la tecla 7, y presionar esta tecla para volver al modo de espera.

En estado no operativo, puede cambiar libremente entre la tecla de configuración del tiempo de bombeo 4 y la tecla de configuración del sellado en caliente 5.

2. Ajuste del tiempo de sellado en caliente

En estado no operativo, presione la tecla 5 de configuración del tiempo de sellado en caliente una vez, luego la luz indicadora parpadea y el monitor muestra el valor establecido principal. Ahora puede configurar el tiempo mediante la tecla multiplicar 6 o reducir la tecla 7, y presionar esta tecla para volver al modo de espera.

En estado no operativo, puede cambiar libremente entre la tecla de configuración del tiempo de bombeo 4 y la tecla de tiempo de sellado en caliente 5.

3. Ajuste del engranaje de temperatura de sellado en caliente

Ajuste el engranaje de temperatura de sellado en caliente presionando la tecla de ajuste de temperatura de sellado en caliente 11. El engranaje es de temperatura baja, temperatura media, temperatura alta, “apagado” a su vez.

4. Uso de la tecla de parada urgente

Si hay una condición anormal o desea finalizar el proceso de trabajo por adelantado, todo lo que necesita hacer es presionar la tecla de parada urgente 3. La máquina dejará de funcionar y volverá al estado de espera.

5. Proceso de trabajo

En modo de espera, cuando la tapa de la máquina empacadora está cerrada, la máquina empacadora entra en proceso de empaque, con los siguientes procedimientos:

A. Bombeo: cuando comienza el proceso de bombeo, el temporizador cuenta atrás desde el valor de tiempo establecido y el monitor muestra el tiempo de cuenta atrás. Continúe el tiempo hasta que finalice el proceso de bombeo, luego pasará al siguiente proceso.

B. Sellado en caliente: cuando comienza el proceso de sellado en caliente, el temporizador comienza a contar desde 0,0 segundos y el monitor muestra el tiempo, el tiempo hasta que finaliza el proceso de sellado en caliente, luego pasará al siguiente proceso. C.

Conservación del calor: la conservación tarda 2 segundos. El valor de configuración del tiempo de termosellado se muestra en el monitor durante la conservación del calor. Cuando finalice el tiempo de conservación del calor, pasará al siguiente proceso.

D. Desinflar: el desinflado tarda 2 segundos. “□□” se muestra en el monitor durante el desinflado. La tapa se abre automáticamente cuando finaliza el proceso de desinflado y la máquina empacadora vuelve al estado de espera.

E. En espera: el símbolo de espera “-” se muestra en el monitor y finaliza el proceso de embalaje.

CUATRO. No

1. Después de abrir la caja, verifique si los accesorios están completos de acuerdo con la lista de empaque y verifique que los tornillos de todas las partes de la máquina estén apretados. Para la máquina de envasado al vacío de una cámara, verifique si la tapa de plexiglás puede moverse hacia arriba y hacia abajo con flexibilidad; Para la máquina de envasado al vacío de dos cámaras, compruebe si la tapa al vacío puede moverse con flexibilidad hacia la izquierda y hacia la derecha.

2. Antes de arrancar la máquina, llene con aceite lubricante las piezas móviles, el orificio de aceite y la boquilla de aceite. Mientras tanto, llene el gasóleo número 6 en la bomba de vacío de acuerdo con las instrucciones de la bomba de vacío. Desde la ventana de aceite, sabrá cuánto aceite vierte. Tenga en cuenta que el nivel mínimo de aceite no debe ser inferior a 1/4 de la altura de la ventana de aceite, el nivel máximo de aceite no debe ser superior a 3/4 de la altura de la ventana de aceite.

3. Ajuste del grado de vacío.

Elija el mejor momento para el bombeo según los objetos empaquetados para obtener el grado de vacío adecuado. Cuanto mayor sea el tiempo de bombeo, mayor será el grado de vacío. Depende de los resultados reales de la operación.

4. Ajuste de la temperatura de sellado en caliente y del tiempo de sellado en caliente.

Establezca el mejor tiempo de sellado en caliente y temperatura según los objetos y el material de embalaje para obtener el mejor sellado. Depende de los resultados reales de la operación.

CINCO. Pasos de operación

1. Antes de poner en marcha la máquina, verifique todo según las notas.

2. Configure el tiempo de bombeo, el tiempo de sellado en caliente y la temperatura de sellado en caliente (baja, media, alta).

3. Coloque todos los objetos que deben empacarse en una bolsa de embalaje (bolsa compuesta de plástico y bolsa compuesta de papel de aluminio). luego colóquelos en la cámara de vacío Levante la barra de depresión y coloque la abertura de la bolsa en el estante de sellado caliente, luego baje la

barra de depresión para presionar la apertura de la bolsa.

4. Baje la tapa de la aspiradora. El proceso de empaque comienza con el bombeo y luego ingresa al proceso de sellado en caliente. El proceso de envasado finaliza cuando la tapa de vacío se abre automáticamente.

8. Métodos comunes de eliminación y fallos

1) Fallo en el bombeo de vacío o el grado de vacío no es alto

A. Verifique si la bomba de vacío está invertida, es decir, si la dirección de rotación del motor coincide con el director marcado en el motor. De lo contrario, se debe apagar y luego ajustar la posición de fase de la línea eléctrica.

B. Cuando utilice una máquina nueva, el anillo de sellado de la tapa de vacío y la superficie plana de la cámara de trabajo no están bien cerrados, así que ejerza un poco de presión sobre la tapa de vacío para que la tapa de vacío y la cámara se cierren completamente.

C. Para la máquina de vacío de una sola cámara, verifique que el microinterruptor esté bien conectado o no. Para la máquina de vacío de dos cámaras, verifique que el interruptor de límite de recorrido esté en su lugar. De lo contrario, necesitará realizar ajustes en la posición del microinterruptor o del interruptor de límite de recorrido.

D. La válvula solenoide desinflada no está bien cerrada, lo que provoca fugas. Compruebe si el núcleo de la válvula del solenoide está desgastado o contaminado o si el centro del núcleo se desvía, si debe repararlo o reemplazarlo de inmediato.

E. Verifique si cada pieza de la tubería tiene fugas o se afloja.

2. Calidad de sellado en caliente insatisfactoria

A. Compruebe si la abertura de la bolsa de embalaje está limpia. Evite la suciedad en el sello.

B. Compruebe si hay un cortocircuito o una rotura de circuito en la pieza de níquel-cadmio del calentador.

3. Fallo de la placa de circuito electrónico

A. La placa de circuito electrónico que se utiliza para el control de la máquina debe mantenerse limpia, seca y sin cuerpos extraños metálicos en la superficie para evitar daños al dispositivo o trastornos del procedimiento debido a cortocircuitos en las placas de circuito que provocan un mal funcionamiento.

B. Si la máquina falla en el bombeo de vacío o en el sellado en caliente y salta, verifique si el pin del enchufe del relé correspondiente está flojo o si el relé está dañado.

C. Si se muestra el dígito incompleto o no se muestra la indicación de acción, apague la alimentación y vuelva a encender la máquina más tarde. Si la condición no se corrige, significa que el tubo Nixie o el relé están rotos.

D. Si el engranaje de sellado en caliente de alta temperatura, media o baja temperatura no funciona, verifique si la clavija del enchufe del relé correspondiente está suelta o si el relé está dañado.

9. Mantenimiento

1) Revise las instrucciones y familiarícese con el uso antes de la operación.

2) Proporcione mantenimiento y reabastecimiento de combustible periódicos a la máquina de vacío de acuerdo con las instrucciones de la bomba de vacío. Y preste atención a prohibir que la bomba de vacío se invierta para evitar daños a la bomba o que se rocíe gasóleo en la bomba y en las líneas de vacío.

3) Verifique si el cable de tierra de la máquina está bien conectado para garantizar la seguridad eléctrica.

4) Revise periódicamente la cinta adhesiva de alta temperatura del sello del soporte de sellado en caliente. Debe mantenerse limpio para garantizar la calidad del sello.

5) Presione la tecla de parada urgente cuando encuentre una falla o una condición anormal y apague la energía después de desinflarse. Busque ayuda de expertos para encontrar la causa y eliminar la falla.

10. Lista de Anexos

Nombre	Especificación del modelo	Unidad	Cantidad	Observación
Operación instrucción		Libro	1	
Operación instrucción de bomba aspiradora		Libro	1	
Calificado certificado		Copiar	1	
Destornillador	6#	Puñado	1	un destornillador cruzado y una cabeza plana destornillador
llave Allen	Φ6	Puñado	1	
Cable calefactor	Φ1.2	Banda	3	
Paño de sellado	Φ1.5	Rollo	1	