



JAVİMERNA VAKUM MAKİNASI

KULLANIM KILAVUZU

İÇERİK	
KURULUM MANUALİ.....	4
KULLANIM VE KARAKTERİSTİK.....	5
KULLANIMA HAZIRLAMA.....	6
ÇALIŞMA KURULUMU.....	9
GAS DEVRESİ ŞEMATİK DİYAGRAMI	11
ELEKTRİK ŞEMATİK DİYAGRAMI	13
HATA ANALİZİ.....	20
TEKNOLOJİ ÖZELLİKLERİ	22

KURULUM MANÜALİ

Bu kurulum manüeli vakum paketleme makinelerinin tüm serilerini içerir.

Lütfen seri modelleri ile ilgili sayfları inceleyin.

Akıllı Seri & Standart Serisi

Akıllı Seri 1: Vakumlanarak hava boşaltımı 0 ~ 99S

Nitrojen dolumu 0 ~ 9.9S

Isıtma 0 ~ 9.9S Soğutma 0 ~ 9.9S Gaz boşaltma

Elektrikli kapak açma

Akıllı Seri 2 : Vakumlanarak hava boşaltımı 0 ~ 99S

Nitrojen dolumu 0 ~ 9.9S

Isıtma 0 ~ 9.9S Soğutma 0 ~ 9.9S Gaz boşaltma

Akıllı Seri 3 : Vakumlanarak hava boşaltımı 0 ~ 99S dilim 0 ~ 9.9S

Isıtma 0 ~ 9.9S Soğutma 0 ~ 9.9S Gaz boşaltma

Akıllı Seri 4 : Vakumlanarak hava boşaltımı 0 ~ 99S

Isıtma 0 ~ 9.9S Soğutma 0 ~ 9.9S Gaz boşaltma

Standart Seri : Vakumlanarak hava boşaltımı 0 ~ 99S

Isıtma 0 ~ 9.9S Soğutma 0 ~ 9.9S Gaz boşaltma

□ Akış diyagramı, devre şeması ve fonksiyon özellikleri manüelin ilgili sayfalarda gösterilmektedir. Lütfen detaylı bilgi için inceleyin.

□ Eğer satın almış olduğunuz model veya seri bu manüelde yer almıyorsa yardım için üreticinizle irtibata geçin.

Kullanım ve karakteristik

Kullanım:

Firmamız çeşitli vakum makineleri üretmektedir. Özelliklerinden emin olduğumuz ürünler geliştiren kendi AR-GE takımına sahibiz: kurulumu kolay, bakımı kolay, kullanıcı dostu ve geniz kullanım aralığına uygun. Özellikle karmaşık film alüminyum- folyo karmaşık film gibi yumuşak malzeme paketlemesine uygundur.

Katı, toz, sıvı, yapışkan, tohum, ilaç kimyasal elektronik, nadir pahalı metaller, kokulu malzemelerin paketlenmesi için de uygundur.

Bu paketlenme esnasında vakum sırasında kalite ve tazeliğin uzun periyoda oksitlenmeden, küften, güveden, çürümeden, nemden korunacaktır.

Özellikler:

Bu makine kullanıcı dostudur. Akış şemasından: makine kapağını kapatın, hava tükenecektir (vakum), gaz dolar, ısınır, kapanır, etiket yazdırma, soğutma, hava döner ve kapak yeniden açılır, tüm bu aşamalar otomatik olarak gerçekleşir.

Ağız kapatma süresi ve sıcaklığı geniş bir aralık içinde ayarlanabilir. Böylelikle çeşitli malzemeler ve özellikler için uygundur.

Bu makine topraklama korumasında ve aniden gerçekleşebilecek kazalar için E-Stop korumasına sahiptir. Acil bir durum karşısında paketleme prosedürünü E-Stop butonuna basıldığında durdurabilir.

Kullanıma hazırlanması

Kurulum

1. Çalıştırmadan önce, lütfen kurulum manüelindeki tüm operasyonların kuralını ve güvenlik uyarılarını okuyun.

2. Vakum pompasını HFV-32 yüksek-hız vakum pompa yağı ya da 32N yağlayıcı madde ile kullanmadan önce doldurun (makine yatay bir zemine yerleştirildiğinde, penceredeki yağ seviyesi 3/4 olmalıdır.) çalıştırıldığında, penceredeki yağ seviyesi 1/2 yüksekliğin altına düşmemeli. Aşırı yükleme yapacak şekilde doldurmayın.

3. yanıcı gaz ya da ağır tozlu bir ortam olmayan iyi havalandırılmış düz bir yere kurulmalıdır.

4. güç bağlantısı farklı bir tarafta olabilir. Bu nedenle topraklama korumasından emin olun

5. daima çalıştırmadan önce kapağın açık olduğundan emin olun. Kapağı kapatılarak başlatın. Aşamalar otomatik olarak başlayacaktır.

(elektrik kapak serisi için, güç kaynağını açın ve tepedeki kapak otomatik olarak açılacaktır.

Start butonuna basarak (kontrol panelinin yanında yer alıyor) aşama devresine başlayın.) 3-faz vakum makineleri için, lütfen vakum pompasının çalıştığından emin olun. Eğer yönde hata varsa, basitçe güz fazının değiştirin.

6. vakum pompası düşük sıcaklıklı bir ortamdan ön sıtma yapılmalıdır. Kontrol panelindeki ısıtıcı seçimi anahtarını çevirerek off konumuna getirin. Bu ısıtıcı aşamasını, yıpranmaları ve aşınmalara karşı koruyacaktır. Vakum pompasını ve makineyi kısa bir süre çalıştırın makine kullanıma hazır olacaktır.

□ ayarlar

Makinayı operasyonlar için çalıştırmadan tüm parametreleri ayarlayın..

Farklı modeller için, bu bölümü inceleyin.

Yaygın modellerin ayarları:

1. güç kaynağını bağlayın, güç anahtarını açın ekranda ışık yanar, vakum ve mühürleme saat rölesini ayarlayın. (öndeki iki resim vakum süresini gösterir: ÖR. 28 anlamı 28 saniye, the arkadaki iki şekil mühürleme süresini gösterir: Ör.12 anlamı 1.2 saniye.)

Vakum ve mühürle süresi "+"ya da "-" butonlarıyla ayarlanabilir. (bazı modellerde topuz kullanılmıştır, topuzun yeri modele bağlıdır.)

2. paneldeki seçim anahtarı ısıtma sıcaklığını ayarlar, HIGH yüksek sıcaklığı gösterir, LOW düşük sıcaklığı ve MIDDLE orta sıcaklığı gösterir. (sıcaklık ayarlaması çift gözlü makine modeli için 4 anahtara bölünmüştür.)

3. Vakum süresini ayarlamak için, uzun süreli zamanlara ayarlamayı deneyin ve vakum metresini -0-1 Mpa ulaştığını gözlemleyin. Vakum sürenize süre için 1-2s ekleyin -0.1Mps'ne ulaştığında. Mühürleme süresindeki gibi, poşeti test edin, gelişmiş test düşük uygulamadan basla vakum ve mühürleme uygulamaları için.

4. vakum pompası çalışması esnasında herhangi bir anormal ses oluşumuna dikkat edin. Kullanmadan önce tüm ayarlardan ve testlerden emin olun.

Akıllı Serisi:

1. güç kaynağını açın ,panelde gösterilen ayarları kontrol edin ve ayarlar yapıldıktan sonra "----" görüntülediğinden emin olun. Aksi takdirde makinenin operasyonları çalışmayacaktır eğer bu moda değilse.

2. ayar butonuna basın, ekranda vacum ışığı yanar ekrana vakum süresini girin. Yukarı aşağı tuşlarına basın vakum süresini 0~99 saniye aralığında ayarlayın.

3. vakum süresi ayarlandıktan sonra, ayar tuşuna basın ve nitrojen dolumu ışığı yanar nitrojen dolumu ayar durumuna girin. Yukarı aşağı tuşlarına basın nitrojen dolum süresini 0~99 saniye aralığında ayarlayın.

Not: bazı modellerde nitrojen dolum fonksiyonu bulunmamaktadır, böylelikle; süreyi en iyi sonuç için 0 olarak ayarlayın.

4. parametre tuşuna basın, ısıtma ayar durumuna girmek için ısıtıcı ışığı yanar Yukarı aşağı tuşlarına basın ısıtma mühürleme süresini 0~9.9 saniye aralığında ayarlayın. Saat ayarı düşük süreden yüksek süreye kademeli ayarlayın.

5. ısıtıcı süresini ayarladıktan sonra, tekrar tuşa basın, soğutucu süresini 0~9.9 saniye aralığında girmek gösterge ışığı yanar..

6. soğutma süresi ayarlandıktan sonra, parametre ayarlarını bitirmek için tuşa tekrar basın "Ed" panelde görünecektir.

7. Sıcaklık durumunu girmek için"sıcaklık seçimi" ayar tuşuna basın. Tuşa bir kere basın, sıcaklık değeri görünür; yüksek sıcaklık, orta sıcaklık, düşük sıcaklık olmak üzere 3 seçenek yer alır. (durum ışığı yanar ve yeşil ışık görünür mühürleme operasyonu boyunca. Eğer durum ışığı yanmazsa mühürleme esnasında ısıtıcı seçimi yapılmamış demektir.) özel ihtiyaç için, üreticinize danışın. (bazı akıllı seri modeller için, sıcaklık seçimi anahtarı ayrı dizayn edilir, gönderim tipi üç-durum anahtarı adapte edilmiştir, ön panele ayrı ayrı kurulmuştur. Bu seri modeller için sıcaklık seçimi sadece iki dişli vardır. HIGH anlamı yüksek sıcaklık, LOW anlamı düşük sıcaklık, middle anlamı ısıtma yok.)

8. Eğer makinenizde elektrikli kapak açımı ya da pnömatik kapak açımı varsa, geri dönen hava kapak açım süresinin de ayarlanması gereklidir.(zaman rölesi makine içine kurulmuştur. Süresini genellikle değiştirmeye gerek yoktur.) zamanlama ürünün ihtiyacına göre değişebilir.

9. Görüş & İpucu: küçük parça ya da büyük haznelerde kullanılan ürünler için kalan bölgeye katı bir blok yerleştirerek süreci hızlandırabilirsiniz. Böylelikle gerekli olan vakum süresi azalacaktır.

10. ÖNEMLİ: *** HAZNEDEKİ HAVA DELİĞİNİ KAPATMAYIN***

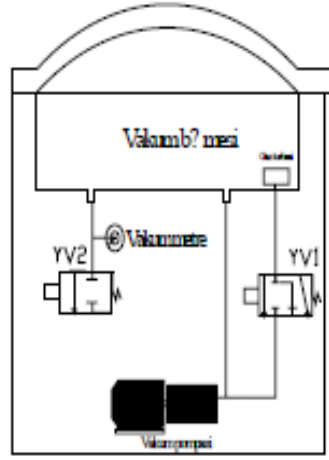
Operasyon Kurulumu

1. Güç kaynağını bağlayın ve ürün için uygun vakum poşeti belirleyin.
2. Süreç parametrelerini ayarlayın ve mühürleme sıcaklığını seçin. Detaylı bilgi için sayfa 4~6'yı inceleyin.
3. Poşetin açılan tarafı mühürleme çubuğu üstüne gelecek şekilde hazneye yerleştirin. Sağlanan kancalarla bağlayın..
4. Akrilik kapağı kapatın (elektrik ve pnömatik sürücü serisi için, sadece start butonuna basın) ve makine prosedürü otomatik olarak tamamlayacaktır.
5. süreç boyunca, vakum haznesi kendiliğinden kilit durumunda olacaktır. Tüm ısıtma, mühürleme prosedürü vakum çevresinde tamamlanır ve paneldeki LED ekran aşağıdaki süreci gösterir..
6. Paneldeki vakum göstergesi yandığında, LED ekran vakum süresini gösterir ve bu sıradaki iş durumuna otomatik olarak sürenin bitiminde geçer.
7. Ön paneldeki nitrojen dolun göstergesi yandığında, dolun durumu altındaki eleman, LED ekran dolun aksi süresini gösterir ve geri sayım bittiğinde otomatik olarak sıradaki aşamaya geçer. Bazı modeller için, bu fonksiyon engellidir ve gösterge disable durumu gösterir operasyon esnasında. Bundan sonra ısıtıcı aşamasına geçmesi engellidir.
8. Isıtıcı göstergesi yandığında, donanım ısıtıcı çalışma duruma girer, ve panel ısıtıcı geri sayımı yapar. Süre bitiminde soğutucu duruma otomatik olarak girer. (yaygın makine modelleri için soğutma süresi ayarı mevcuttu, kapak ısıtma bittiğinde doğrudan açılır.)
9. Süre ayarlarına göre, soğutma esnasında makine çalışmaz, panel "□□" gösterir geri sayım bitene kadar, hava geri döner, kapak otomatik açılır ve tüm süreç biter. Ardından sıradaki devir için hazırlanır. (Elektrikli ya da pnömatik kapak açılan modellerde gaz boşaltım süresi hesaplanır; gaz boşaltım süresi bitiminde kapak otomatik olarak açılır.) yaygın makine modellerinde, soğutma basamağı yoktur ve kapak doğrudan açılır.
10. Süreç esnasındaki ani durumlarda E-Stop butonuna basın, makine hava geri alımını durumuna otomatik olarak döner (akıllı modeller için, panel "□□" gösterir), hava geri alımından sonra kapak otomatik olarak açılır ve böylelikle süreç sona erer.

□ Not :

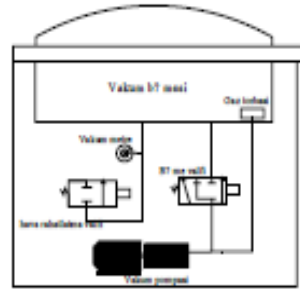
1. Silikon kauçuk çubuk bir kenarı güçlendirmekle ilgilidir ve diğeri harfler ve sayılar içerir. Bu mühürleme yüzeyinde kabarma oluşmasına etki eder.
2. Lütfen herhangi bir vakum poşeti yerleştirmeden cihazı çalıştırmayın. Aksi takdirde ısıtma elemanı aşınıp zarar görebilir.
3. Kullanmadığınızda gücü kapatın ve fişini prizden çekin.
4. Vakum göstergesi/metre okuması farklı bölgelere göre farklı olabilir.
5. Süreç yüksek sıcaklıktaki bir yerde gerçekleştiğinde, lütfen uygun soğutma ölçümü kullanın.

Vakum Şema diyagramı I:



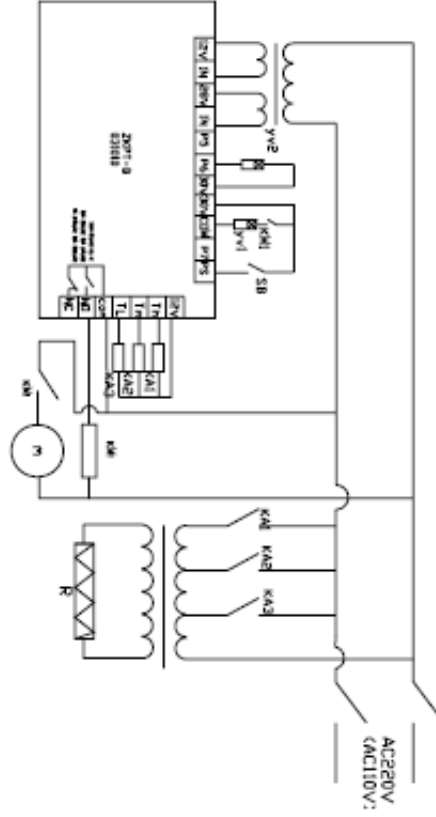
Not: Bu diyagram tüm akıllı seriler ve standart model kontrol valfli vakum modelini karşılar ve bu model makineler gaz boşaltım sistemine sahip değildir.

Vakum Şema diyagramı II:



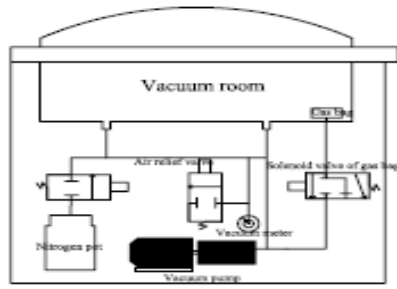
Not: Bu diyagram tüm akıllı seriler ve standart model kontrol valfsiz vakum modelini karşılar, bu model makineler gaz boşaltım sistemine sahip değildir.

Elektrik diyagramı I:



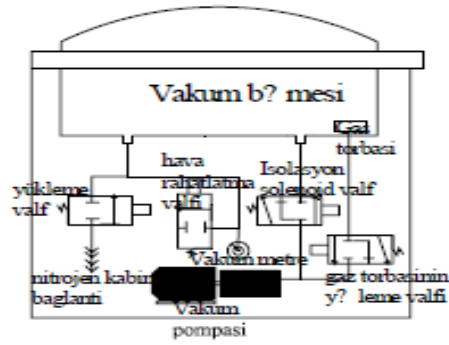
Not: Bu tek mühürlemeli gaz boşaltım sistem fonksiyonu olmayan akıllı seri modeldir.
YVI İzolasyon solenoid valfi YV2 Hava geri dönüş valfi
M Vakum R ısıtma elemanı
KA1 KA2 KA3 ayrı göstere yüksek-sıcaklık,
orta-sıcaklık and düşük sıcaklık
031010 akıllı kontrol plakası KM AC iletken

Vakum Şema diyagramı III:



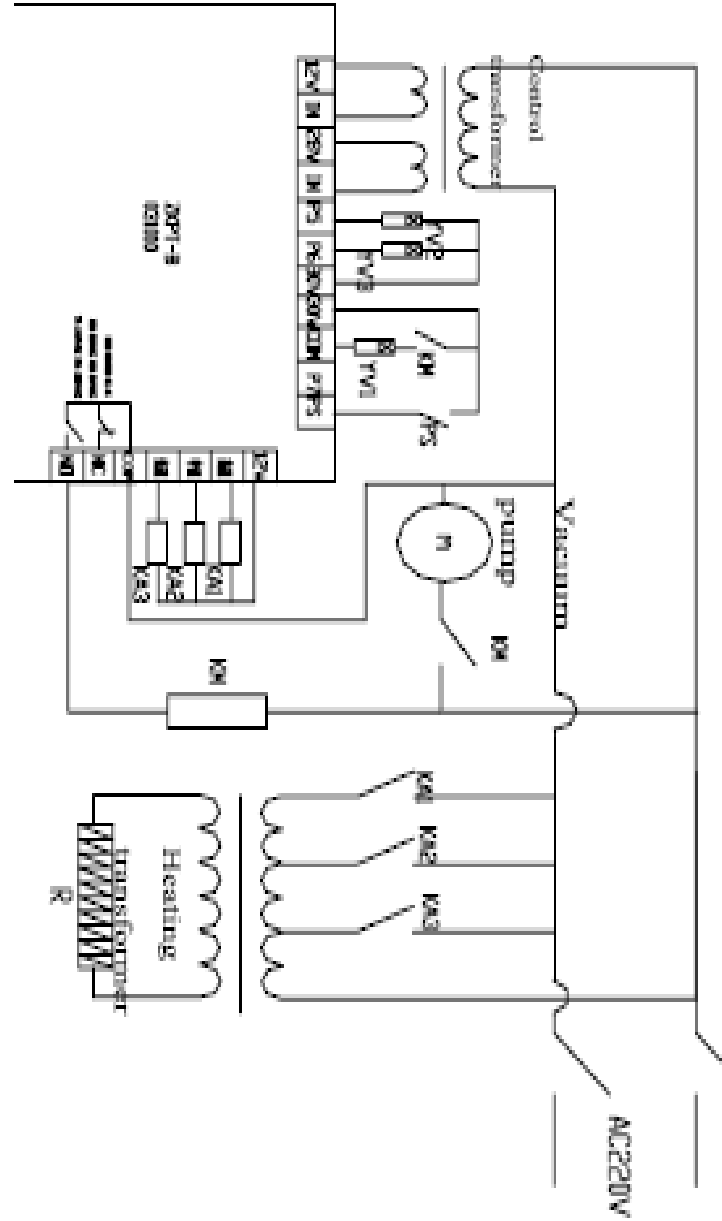
Not: Bu diyagram gaz boşaltım sistemli akıllı seri modelleri ile sınırlıdır. Bu modeli kontrol valfli vakum pompası adapte edilebilir.

Vakum devre şematik diyagram IV:



Not: Bu diyagram gaz boşaltım sistemli akıllı seri modelleri ile sınırlıdır. Bu modeli kontrol valfsız vakum pompası adapte edilebilir.

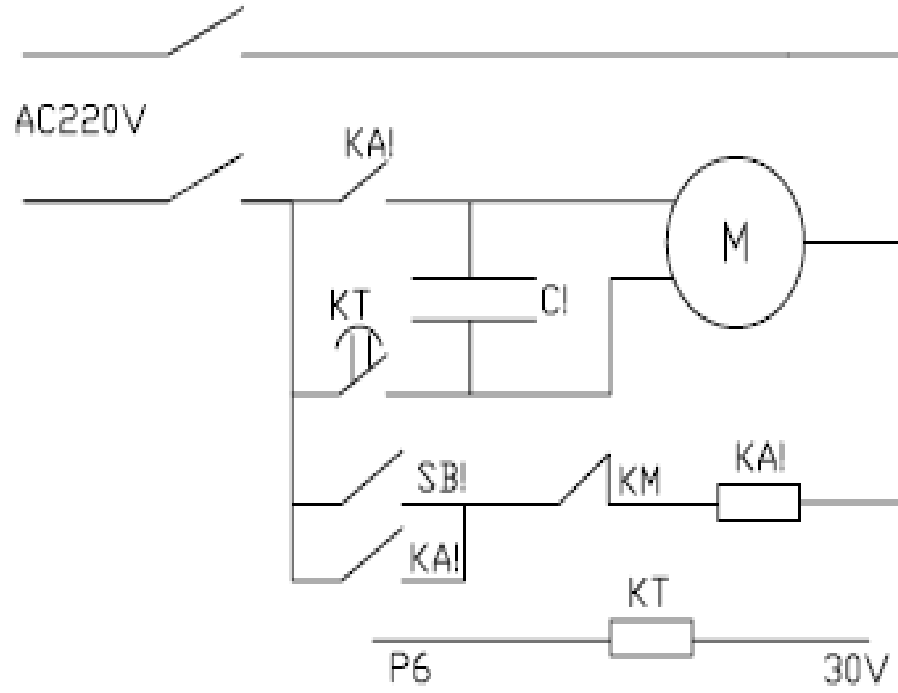
Elektrik diyagramı I I:



Not: Bu tek mühürlemeli gaz boşaltım sistem fonksiyonu olan akıllı seri modeldir.

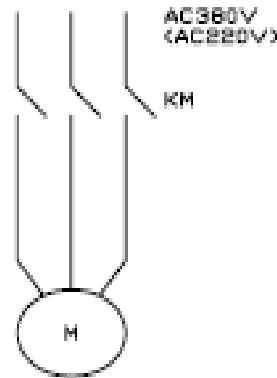
YV1 İzolasyon solenoid valf YV2 Boşaltım solenoid valf
YV3 hava geri dönüşü solenoid valf M Vakum pompası R Isıtıcı kemer
KM AC İletken
KA1 KA2 KA3 aynı gösterge Yüksek-sıcaklık,
Orta-sıcaklık ve düşük sıcaklık
031010 akıllı kontrol plakası

Elektrik seması diyagramı III:



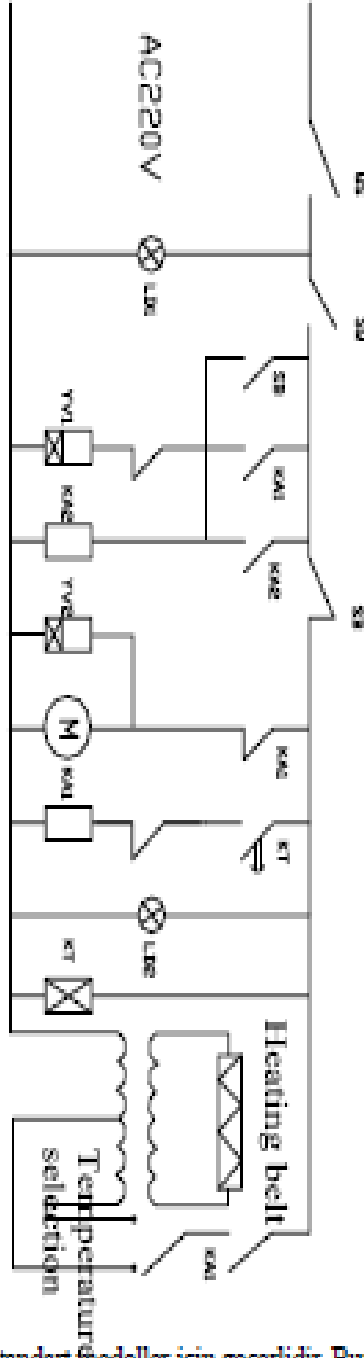
Not: Bazı akıllı seri modeller elektrik kapak açımına adapte edilir ve kimi modeldeki elektrikli kapak açımı devresi prensibini elektrik seması I ve II ile kombine etmek amaçlanır. Bu diyagram gaz yükleme modeli ya da modelsiz elektrikli kapak açımı makinelerini oluşturur.

Elektrik diyagramı IV:



Not: Üç fazlı dört kablolu güç kaynağına uyarlanmışsa makinemiz, vakum pompası bağlantı kablosu için yukarıdaki diyagramı inceleyin.

Elektrik diyagramı V:



Not: Bu diyagram sadece standart modeller için geçerlidir. Buna ek olarak çift mühürlenmeli standart ürünlerde sadece bir ısıtıcı elemanı paralel bağlamalıyız..

YV2 İzolasyon solenoid valf YV1 Yükleme solenoid valf

M Vakum pompası

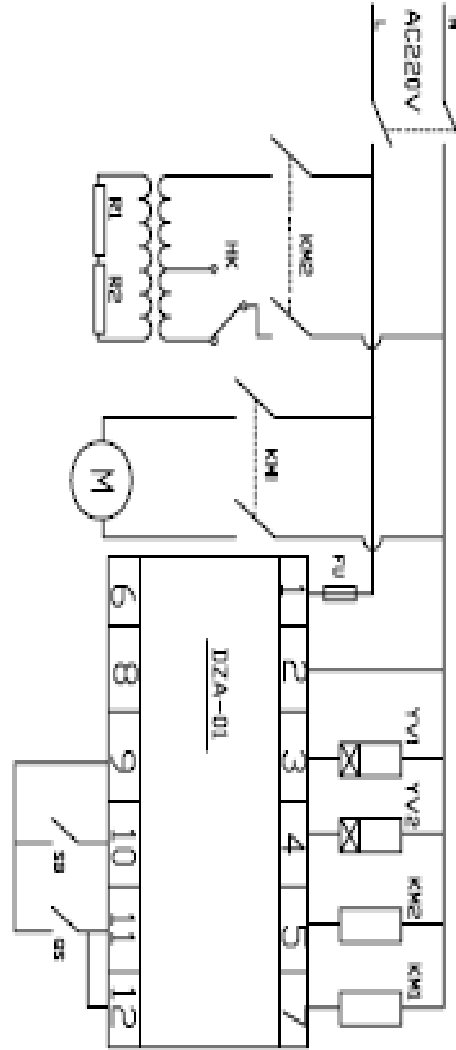
R Isıtıcı elemanı KM AC İletken

Elektrik diyagramı VI:

ii

ı

k



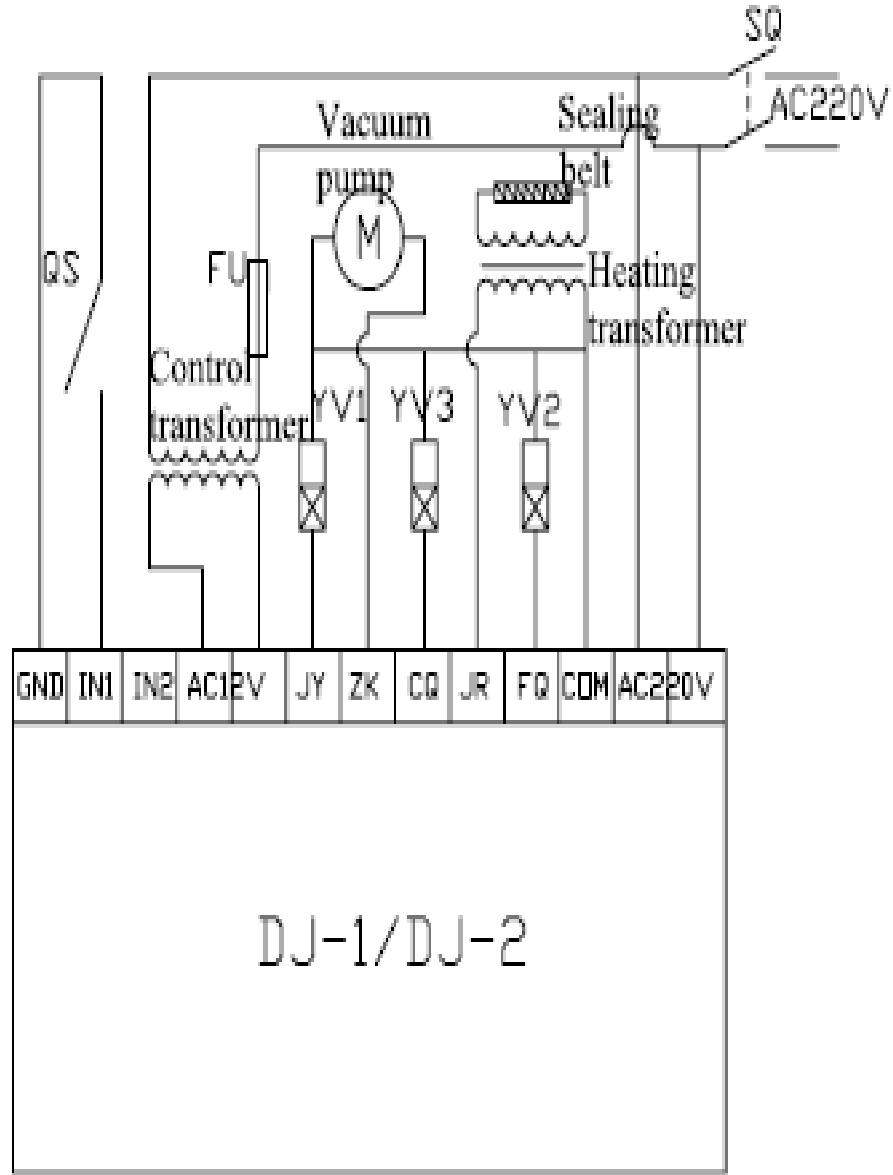
Not: bu model makine sıcaklık seçimi anahtarı akıllı seri için dizayn edilmiştir ve sıcaklık seçimi iki seçime bölünmüştür.

YV1 İzolasyon solenoid valf YV2 Hava geri dönüş solenoid valfi

KM1 AC vakum pompası iletkeni

KM2 AC ısıncı iletkeni

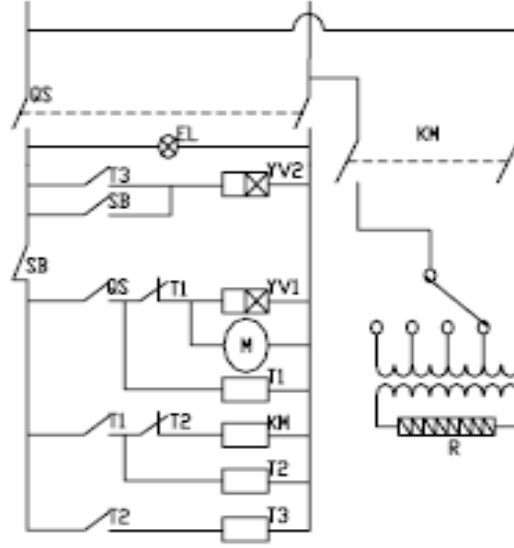
Elektrik diyagramı VII:



Not: Bu model vakum paketlenme ve gaz boşaltım sisteminin bir bileşimidir ve süreç rotası mikrobilgisayar kontrolüne adapte edilmiştir.

YV1 İzolasyon solenoid valf YV2 Hava geri dönüş solenoid valfi
YV3 nitrojen yüklemesinin Solenoid valfi FU 4A sigorta
SQ DZ47-60 C16 Kontrol Çevirici 220V/12V/5W
Isıncı Çevirici 250W.

Elektrik diyagramı VIII:



Not: bu model sadece iki bölmeli vakum paketleme makineleri için uygundur ve bu tip makiler için çeşitli sıcaklık ayarlamaları dört seçime bölünmüştür.

YV1 İzolasyon solenoid valfi
SQ DZ47-60 C16

YV2 Hava geri dönüş solenoid valfi

Hata analizi

I. Vakum pompası ve vakum sistem

1. vakum pompası çalışmıyor, olası nedenleri:

- Limit anahtarına basılmamış

Makine kapağını kapat ve limit anahtarını doğrula.

Elektrikli kapak açılan makineler için gerilim-mil ayarlanmalıdır

- Vakum pompasının saat rölesi zarar görmüştür.

Değiştirin.

2. Vakum haznesi vakum derecesine ulaşmıyor, olası nedenler :

- Vakum pompası yıpranmış ya da zarar görmüş olduğu için vakum derecesine ulaşamıyor olabilir.

Boru bağlantısından hava sızıyor olması, boru kırılmış olması, vakum haznesinin mühürleme halkası zarar görmüş olması ya da selenoid valfin zarar görmesi vakum haznesine hava girişine neden olabilir.

Vakum pompasındaki yağın yetersiz olması.

Vakum süresi yetersizdir.

3. vakum haznesi açılmıyor, olası nedenler:

Hava-boşaltan selenoid valf açılmıyor.

Elektrikli kapak açan makineler için, kapak açan motor hasar görmüş gerilim-mil zarar görmüş ya da sıkışmış olabilir.

4. süreç bittiğinde hava torbada kalıyorsa, olası nedenler:

Mühürleme çubuğunda yanlış pozisyonda duruyor.

tekrarlayın

Mühürleme basıncında hata var. Poşetin açık kısmında bulunan çubuğa basın ki hava kaçmasın.

5. alışma esnasında oluşan normal olmayan sesler ya da sallantı, siyah duman ya da hava

Hava alımı sırasında veya boru da engel olabilir.

Vakum pompasında yetersiz yağ ya da standart dışı yağlayıcı madde kullanımı.

Pompanın uzun süreli çalışması ya da yüksek sıcaklık altında yüksek ısıda çalışmak için lütfen cihazı havalandırın ve ısıyı yayın.

Vakum pompası motoru ya da vakum pompasının selenoid valfinin hatsında ya da kullanmadan kaynaklı yıpranma ya da aşınmadan kaynaklı hatalar için:

Parçayı değiştirin yada üretici ile iletişime geçin.

I I. Isıtıcı hatalar.

1. mühürleme yetersizliği, olası nedenler:

Isıtıcı mühürleme seçim anahtarı seçilmemiş ve ısıtıcı gücü açılmamış.

Isıtıcı elemanı hasar görmüş ve güç bağlantı pozisyonu ısıtıcı elmanın kesilmiştir.

Isıtıcı süresi "0" olarak ayarlanmıştır.

Isıtıcı zaman rölesi hasar görmüştür.

Mühürleme ısıtıcı valfi çalışmıyor ve gaz torbası esnemiyor (ya da gaz torbası hasar görmüş).

2. Mühürleme yatağı arızalı, hava kabarcığı var ya da mühürleme düzgün değil, nedenleri:

Mühürleme kauçuğu temiz değil.

Isıtıcı süresi çok kısa ya da sıcaklık çok düşük.

Gaz torbasının yeterince esnemesinden dolayı mühürleme az basılmıştır.

Hava kaparcığı büzülmüştür yetersiz soğutma süresinden dolayı.

Isıtıcı mühür çubuğu zarar görmüş e düz değildir..

Not: Yukarıdaki hata analizi sadece sizin bilginiz için. Bu özel model uygulamalarında farklıdır. burada ek uyarı yoktur.

Garanti

Cihazınız her türlü üretim hatalarına karşı iki yıl ithalatçı firma garantisindedir.