



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ВАКУУМНОГО УПАКОВЩИКА

МОДЕЛЬ: ССТ-СЕРИЯ



CLEANTEK®

СОДЕРЖАНИЕ

1. ВВЕДЕНИЕ
 - 1-1 Введение
 - 1-2 Электропитание и электрическое соединение для данной машины
 - 1-3 Предупреждающие этикетки и их расположение
2. ПУНКТЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПРИ ПОЛУЧЕНИИ МАШИНЫ
 - 2-1 Состояние упаковки
 - 2-2 Содержимое упаковочной коробки
 - 2-3 При любом дефекте
3. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ
 - 3-1 Меры предосторожности для обеспечения безопасности
 - 3-2 Как выполнить качественную герметизацию
4. ОПИСАНИЕ МАШИНЫ
 - 4-1 Описание
 - 4-2 Основные функции
5. УСТАНОВКА МАШИНЫ
 - 5-1 Рисунок
 - 5-2 Установка машины
 - 5-3 Подготовка к работе
6. ФУНКЦИЯ И ИСПОЛЬЗОВАНИЕ КОНТРОЛЛЕРА
 - 6-1 Рисунок
 - 6-2 Описание и настройка каждой кнопки
7. НАСТРОЙКА УРОВНЯ ВАКУУМА И ВРЕМЕНИ
 - 7-1 Настройка уровня вакуума
 - 7-2 Настройка времени образования вакуума
8. ЭКСПЛУАТАЦИЯ МАШИНЫ
 - 8-1 Ход работы
 - 8-2 Для каждого режима обработки упаковки
 - 8-3 Завершение работы

9. СПЕЦИАЛЬНАЯ ФУНКЦИЯ

9-1 Для удобства

9-2 Для безопасности

10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ЛИНИИ ВАКУУМА ДЛЯ СОХРАНЕНИЯ КАЧЕСТВА

10-1 Очистка сопла и разветвленного трубопровода

10-2 Отсоединение и очистка вакуумного шланга

10-3 Очистка вакуумного фильтра

10-4 Удаление воды и посторонних материалов из регулятора воздуха

11. ЗАМЕНА РАСХОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ

11-1 Чертежи для замены расходных материалов

11-2 Наименования всех расходных материалов

11-3 Замена нагревательного элемента

11-4 Замена тефлонового полотна

11-5 Замена двусторонней клейкой ленты

11-6 Замена силиконового уплотнителя

11-7 Замена тефлоновой ленты

11-8 Замена прижимного поролона

12. ВАКУУМНЫЙ ПАКЕТ

12-1 Вакуумные пакеты для этой машины

12-2 Толщина пленки вакуумных пакетов для этой машины

13. ВНЕШНИЙ ВИД МАШИНЫ

13-1 Рисунок

13-2 Пояснение

14. ВИД МАШИНЫ ИЗНУТРИ

14-1 Для модели, приводимой в действие электродвигателем

14-2 Для модели с пневматическим приводом

15. ПРИНЦИПАЛЬНАЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА

15-1 Принципиальная электрическая схема

15-2 Входной/выходной сигнал

16. СОЗДАНИЕ ВАКУУМА

16.1 Рисунок

16.2 Пояснение

17. ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

17-1 Основной способ

17-2 Если машина не включается

17-3 Если автоматический выключатель без предохранителя выключен

17-4 Если первичные операции не выполняются при подаче электропитания на машину

17-5 Если вакуум не создается должным образом

17-6 Если газонаполнение не выполняется должным образом

17-7 Если после создания вакуума не выполняется герметизация

17-8 Если герметизация не выполняется в режиме S

17-9 Если герметизация не выполняется должным образом

17-10 Если нагревательный элемент находится в неудовлетворительном состоянии (отходит или изогнут)

18. УСТАНОВКА ДАТЧИКА

18-1 Рисунок

18-2 Способ установки каждого датчика

19. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ

20. ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

1. ВВЕДЕНИЕ

1-1 Введение

Благодарим за покупку бескамерного вакуумного упаковщика **CLEANTEK**.

Машина создает вакуум и производит заполнение упаковки газом через сопло и запечатывает вакуумные пакеты благодаря давлению сжатия сварочных планок и должной температуре нагревательного элемента. Есть модели, приводимые в действие электродвигателем, а также модели с пневматическим приводом. Применение машины обеспечивает защиту упакованных товаров от разложения, окисления, обесцвечивания, попадания посторонних материалов и внешних микроорганизмов.

Перед началом использования данной машины, пожалуйста, внимательно прочитайте данное руководство пользователя. Используйте машину в соответствии с инструкциями и всегда храните данное руководство рядом с машиной для дальнейшего использования.

CLEANTEK не несет никакой юридической ответственности за любой несчастный случай или повреждения, вызванные несоблюдением требований данного руководства или возникшие из-за ошибок или небрежности пользователя. Кроме того, непрерывная борьба компании **CLEANTEK** за наилучшую сохранность качества, качественное обслуживание и ценовую конкурентоспособность может привести к возникновению некоторых различий между фактическими техническими характеристиками машины, проданной пользователю, и характеристиками, указанными в этом руководстве. Поэтому при возникновении любых вопросов касательно машины или руководства пользователя, пожалуйста, свяжитесь с нами, используя контакты, указанные ниже.

CLEAN CONTROL TECH

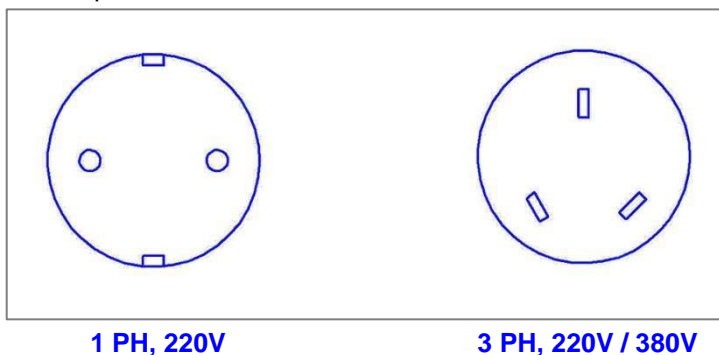
#1215 SJ Techno Vill 278, Beotkkot-ro, Geumcheon-gu, Сеул, Корея (153-769)

Тел.: 82-2-326-3090 Факс: 82-2-326-3067

www.cctkr.com / cctkr@cctkr.com

1-2 Электропитание и электрическое соединение для данной машины

Вход переменного тока и выход 24 В постоянного тока.



1 PH, 220V

3 PH, 220V / 380V

1-3 Предупреждающие этикетки и их расположение

ПРЕДУПРЕЖДАЮЩАЯ ЭТИКЕТКА	СОДЕРЖАНИЕ	ПРОЧЕЕ
   	<ul style="list-style-type: none"> ● Машина: Главный предохранитель ● Контроллер: Предохранитель ПЛК 	<p>Руководство Задняя сторона</p>
	<ul style="list-style-type: none"> ● Опасность: ОПАСНОСТЬ Высокая температура сварочных планок Знак опасности 	<p>Опасность Верхняя сварочная планка</p>
	<ul style="list-style-type: none"> ● Предупреждение: ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Запрещается располагать пальцы между сварочными планками Предупреждающий знак 	<p>Предупреждение Верхняя сварочная планка</p>
	<ul style="list-style-type: none"> ● Газовое соединение: ГАЗ (азот N₂, углекислый газ CO₂, смешанный газ и т.д.) 	<p>Руководство Задняя сторона</p>
	<ul style="list-style-type: none"> ● Источник питания: Однофазный, 220 В Трехфазный, 220 В, 380 В 	<p>Руководство Задняя сторона</p>

2. ПУНКТЫ ДЛЯ ПРОВЕРКИ ПРИ ПОЛУЧЕНИИ МАШИНЫ

2-1 Состояние упаковки

- * Должно быть проверено перед вскрытием упаковки.
- * Имеются ли повреждения упаковочной коробки? Если это так, то покупатель вправе не принять машину, или он может открыть коробку с согласия представителя службы доставки, но должен сделать и сохранить несколько фотографий, прежде чем вскрыть упаковку. Это необходимо, чтобы оценить степень ответственности транспортной компании. Вышеуказанное не применяется в случае, если машина поставляется напрямую компанией **CLEANTEK**.

2-2 Содержимое упаковочной коробки

- * Проверьте содержимое упаковочной коробки после проверки состояния самой упаковки.
- * Имеются какие-либо недостающие детали или повреждения? Если это так, сделайте несколько соответствующих фотографий и сохраните их.

2-3 При любом дефекте

- * При возникновении любой проблемы, пожалуйста, выполните приведенные выше действия и свяжитесь с компанией **CLEANTEK**. **CLEANTEK** постарается ответить Вам как можно скорее.

2-4 Тип воздушного компрессора принадлежностей вакуумного упаковщика

(№ модели: 500E, Принадлежности: КИТ-Е)

- 1) Нагревательный элемент: 1EA
- 2) Тефлоновое полотно: (510 мм x 50 мм): 1EA
- 3) Поролон: 1EA
- 4) Гаечный ключ 10 мм (верх), 13 мм (низ): 1EA
- 5) Привод: 1EA
- 6) Шестигранный ключ 4 мм: 1EA
- 7) Шестигранный ключ 5 мм: 1EA
- 8) Тефлоновая лента (16 мм x 1 м): 1 РУЛОН
- 9) Предохранитель 2 А: 2EA
- 10) Предохранитель 20 А: 2EA



ЛОТОК ДЛЯ ОБРАБОТКИ



ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ И ИНСТРУМЕНТЫ

3. МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ

3-1 Меры предосторожности для обеспечения безопасности

- 1) **При возникновении чрезвычайной ситуации, пожалуйста, отсоедините электрический шнур.** Машина содержит помехоподавляющий фильтр и предохранитель, чтобы исключить любое случайное поражение электрическим током. Тем не менее, при возникновении любой непредвиденной ситуации, такой как, например, возгорание тефлоновой ленты, пожалуйста, отключите электропитание машины.
- 2) **Необходимо использовать тип электрического подключения, указанный в руководстве. Не рекомендуется использование линий с множеством разветвлений.** В частности, использование домашних электрических сетей с множеством разветвлений может привести к перегреву, уменьшению срока службы машины, ухудшению качества и пожару. Если у пользователя отсутствует возможность подключения кроме как к домашней электросети, необходимо проконсультироваться с квалифицированным электриком.
- 3) **В случае замены какой-либо детали машины, электрический шнур должен быть отсоединен.** Для предотвращения возникновения неисправностей или несчастных случаев запрещается использовать какие-либо детали для машины, кроме указанных производителем в соответствующей спецификации.
- 4) **Пользователю запрещается модернизировать машину и ее части без**

- 5) **разрешения изготовителя.**
 - 6) **Этот запрет действует на все части, кроме вакуумных пакетов, которые размещаются между сварочных планок.**
 - * Между сварочными планками возникает поток электрических частиц, поэтому размещение между ними металлических деталей может привести к поражению электрическим током.
(В машине используется провод заземления, чтобы снизить риск возникновения аварийной ситуации.)
 - * В частности, при длительном использовании машины на нагревательном элементе может аккумулироваться тепло, поэтому при попадании пальцев между сварочными планками существует вероятность получения ожога или повреждений.
 - 7) **При отключении автоматического выключателя перед его повторным включением должна быть найдена и устранена причина его срабатывания (См. раздел 17-3)**
 - 8) **Пользователь не должен устанавливать машину в местах с большим скоплением пыли, высокой температурой или высокой влажностью.** Температура рабочей среды для этой машины составляет 0°C ~ 40°C; при 30° необходимо избегать любого прямого или постоянного воздействия на машину воздуха из кондиционера, расположенного в 10 м от нее.
 - 9) **При любом случае некорректной работы нажмите кнопку ОСТАНОВ (STOP) или кнопку АВАРИЙНОГО ВЫКЛЮЧЕНИЯ (EMERGENCY). После этого вся работа останавливается, сопло перемещается назад, и верхняя сварочная планка поднимается.**
 - 10) **Пожалуйста, перед использованием машины убедитесь в отсутствии повреждений тефлонового полотна, тефлоновой ленты и уплотнительной резинки, а также прижимного поролона между сварочными планками и фиксатором нагревательного элемента.** Любое повреждение этих деталей может привести к короткому замыканию вблизи нагревательного элемента. Или во время герметизации нагревательный элемент будет воздействовать на окружающий воздух, что приведет к перегреву.
 - 11) **Данная машина предназначена для использования любым взрослым человеком, который имеет достаточные знания и у которого не возникают сложности при работе с машиной.**
 - 12) **При перемещении данного изделия Вы должны двигаться осторожно и аккуратно.**
- 3-2 Как выполнить качественную герметизацию
- 1) **Пожалуйста, убедитесь в отсутствии повреждений тефлонового полотна, тефлоновой ленты, сварочных планок и нагревательного элемента.** При наличии каких-либо дефектов замените их на новые.
 - 2) **Проверьте, являются ли сварочные планки чистыми.** Любое чужеродное вещество может стать причиной плохой герметизации упаковки и привести к повреждению тефлонового полотна, тефлоновой ленты и нагревательного элемента.
 - 3) **Перед началом массовой эксплуатации необходимо определить соответствующий уровень вакуума, время герметизации и охлаждения посредством необходимого количества испытаний на герметичность.**
 - 4) **Пожалуйста, установите время герметизации как можно короче в диапазоне, при котором возможно запечатывание.** Слишком длительное время герметизации может вызвать повреждение тефлонового полотна, тефлоновой ленты,

- 5) нагревательного элемента и т.д., что приводит к плохому запечатыванию упаковки, снижению производительности и высокому энергопотреблению.
- 6) **Пожалуйста, установите время охлаждения равное трехкратному значению времени герметизации или более.** Длительное время охлаждения дает чистый результат при герметизации и предотвращает аккумуляцию тепла от нагревательного элемента, что обеспечивает более продолжительный срок службы машины.
- 7) **Длительная и непрерывная герметизация может повысить температуру сварочной планки. В этом случае, пожалуйста, уменьшите время герметизации и увеличьте время охлаждения.**
- 8) **В случае использования беспримесного полиэтиленового пакета или вакуумного пакета из толстой полиэтиленовой пленки установите время охлаждения в 5 раз больше, чем время герметизации.** Для беспримесного полиэтиленового пакета толщиной 200 мкм требуется охлаждение длительностью около секунды.

4. ОПИСАНИЕ МАШИНЫ

4-1 Описание

Данная машина представляет собой бескамерный вакуумный упаковщик с функцией газонаполнения и может приводиться в действие электродвигателем или пневматическим приводом. Она создает вакуум, производит заполнение вакуумных пакетов газом и запечатывает их. Применение машины обеспечивает защиту упакованных товаров от разложения, окисления и обесцвечивания.

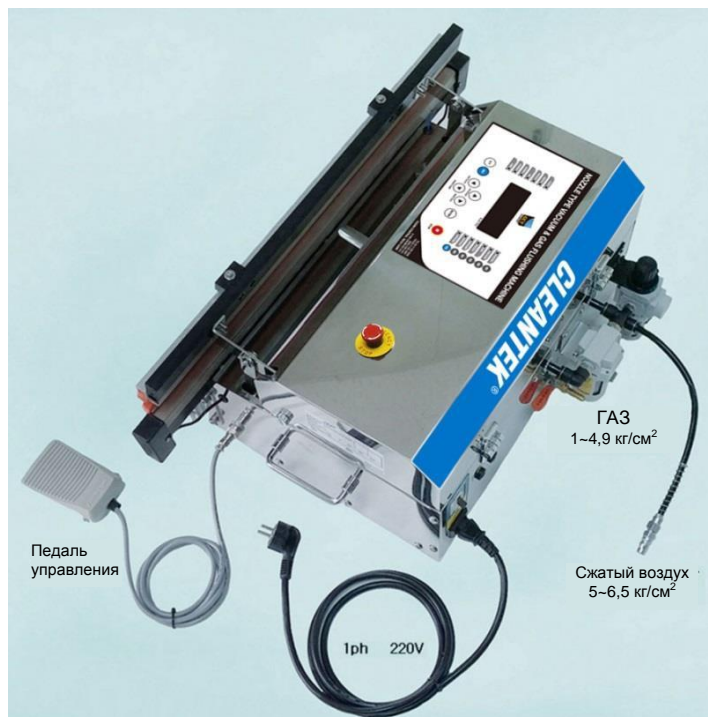
4-2 Основные функции

Нажмите кнопку РЕЖИМ (MODE) на контроллере. После этого пользователь может выбрать режим из указанных ниже.

- 1) Режим S: Герметизация
- 2) Режим V: Вакуум -> Герметизация
- 3) Режим M1~M5: Газ означает заполнение упаковки газом.
 - (1) Вакуум -> Герметизация
 - (2) Газонаполнение -> Герметизация
 - (3) Газонаполнение -> Вакуум -> Герметизация
 - (4) Вакуум -> Газонаполнение -> Герметизация
- (5) Установите и используйте на Ваше усмотрение: Вакуум 4 раза, Газонаполнение 3 раза, Герметизация 1 раз, Охлаждение 1 раз. Выставьте любую ненужную операцию в 0, после этого она будет пропускаться.

5. УСТАНОВКА МАШИНЫ

5-1 Рисунок



5-2 Установка машины

1) Основной способ установки

Установите машину в любом месте, не подверженном воздействию влаги, внешним ударам, вибрации и имеющем хорошую вентиляцию.

2) Для модели, приводимой в действие электродвигателем

(1) Подсоедините электрический шнур к помехоподавляющему фильтру и обеспечьте подачу **220 В** (одна фаза) и подключение заземляющего провода. (Для данной машины используется электрический провод с заземлителем. Однако, если розетка для подключения машины не имеет заземления, пользователь должен соединить любой заземляющий провод с корпусом машины).

(2) Подключите газовую линию при надлежащем давлении газа, используя регулятор давления.

* Надлежащее давление газа лежит в диапазоне **1-4,9 кг/см²**. Установите уровень и время газонаполнения в соответствии с размерами вакуумного пакета.

* Не устанавливайте давление газа свыше **5 кг/см²**.

(3) Подсоедините педаль управления.

3) Для модели с пневматическим приводом

(1) Подсоедините электрический шнур к помехоподавляющему фильтру таким же образом, как и для модели, приводимой в действие электродвигателем.

(2) Для подключения необходимо около **400 Нл/мин** сжатого воздуха.

* Наружный диаметр воздушного шланга, подключенного к машине **Ø8**. Требуемое давление воздуха составляет **5~6,5 кг/см²**. Давление 7 кг/см² может привести к повреждению пневматических деталей, в то время как давление 4,5 кг/см² и менее может привести к неисправностям машины. (Для увеличения давления сжатого воздуха вытяните головку регулятора воздуха и поворачивайте ее направо (по часовой стрелке). (Для уменьшения давления сжатого воздуха вытяните головку регулятора воздуха и поворачивайте ее налево (против часовой стрелки). Установите давление около **6 кг/см²** и нажмите на головку регулятора воздуха, чтобы зафиксировать значение).

* Удалите любые жидкости из сжатого воздуха для подачи чистого сжатого воздуха. Сжатый воздух с большим количеством жидкости может вызвать повреждения машины. Удалите любую жидкость из регулятора воздуха, нажав на штифт в его нижней части.

(3) Подключите газовую линию к машине таким же образом, как и для модели, приводимой в действие электродвигателем.

(4) Подсоедините педаль управления.

4) Для вертикальной модели

(1) Выберите тип подачи электропитания в зависимости от заказанного типа машины - однофазное напряжение 220 В, либо трехфазное напряжение 220 В, либо трехфазное напряжение 380 В.

(2) Некоторым вертикальным моделям может потребоваться специальная распределительная коробка или автоматический выключатель.

(3) Для безопасной работы этой машины выбрано 5-типровоное трехфазное подключение (4 провода + заземление) с напряжением 380 В (трехфазное).

(4) Подключите линию сжатого воздуха к машине таким же образом, как и для модели с пневматическим приводом.

(5) Подключите газовую линию к машине таким же образом, как и для модели с пневматическим приводом.

(6) Подсоедините педаль управления.

5-3 Подготовка к работе

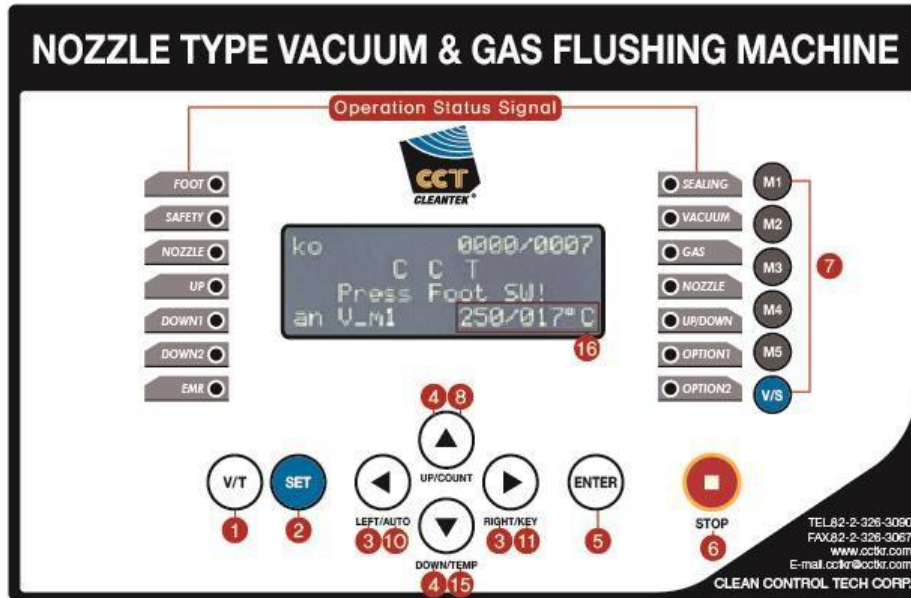
1) Если выполнены требования к установке, то после изучения необходимых мер предосторожности, методов эксплуатации машины и соответствующей проверки, включите автоматический выключатель.

2) Проверьте и установите значение давления сжатого воздуха в пределах **5~6,5 кг/см²**.

3) Выберите режим обработки упаковки, установите уровень вакуума/время и начните работу. См. раздел 6 и 7.

6. ФУНКЦИЯ И ИСПОЛЬЗОВАНИЕ КОНТРОЛЛЕРА

6-1 Рисунок



6-2 Описание и настройка каждой кнопки

1) V/T (ВАКУУМ/ВРЕМЯ)

Эта кнопка предназначена для управления операцией создания вакуума посредством изменения **времени** или **уровня вакуума**. При каждом нажатии на кнопку V и T переключаются. (V означает уровень вакуума (0~90 кПа), а T – время образования вакуума (по 0,1 с).

* Режим V чаще используется для упаковки полупроводниковых, металлических изделий и пищевых продуктов без воды.

* Режим T используется для упаковки водянистых продуктов или порошка.

2) SET (УСТАНОВКА)

Нажмите и удерживайте более 3 с. После этого Vacuum (Вакуум) (уровень вакуума) /Время образования вакуума (time (время)), Время газонаполнения (Gas (газ)), Время герметизации (sealing (герметизация)) и Время охлаждения (cooling (охлаждение)) отображаются на светодиодном экране в соответствии с выбранным режимом. Нажмите кнопку LEFT/RIGHT (ВЛЕВО/ВПРАВО) для перехода между пунктами, указанными выше, и используйте кнопку UP/DOWN (ВВЕРХ/ВНИЗ) для увеличения/уменьшения заданного значения.

3) LEFT/RIGHT (ВЛЕВО/ВПРАВО)

Предназначена для выбора элемента, который появился на светодиодном экране в соответствии с уже выбранным режимом.

4) UP/DOWN (ВВЕРХ/ВНИЗ)

Позволяет увеличивать/уменьшать заданное значение уровня вакуума, время образования вакуума, время газонаполнения, время герметизации и время охлаждения.

5) ENTER (ВВОД)

После установки требуемого значения для выбранного режима и пункта меню нажмите на кнопку ENTER. После этого заданные значения сохраняются и машина готова к работе.

6) STOP (ОСТАНОВ)

Используется для остановки работы машины.

7) M1~M5, V/S

* С помощью M1~M5 можно задать Вакуум 4 раза и Газонаполнение 3 раза соответственно. Выставьте любую ненужную операцию в 0, после этого она будет пропускаться.

* V/S: V – Вакуум → Герметизация → Охлаждение,
S – Герметизация → Охлаждение

При нажатии кнопки V/S происходит переключение между режимами V и S.

* Газ приобретается отдельно. Для подвода к машине требуется шланг для подачи газа с внутренним диаметром $\varnothing 6,5$.

8) COUNT (СЧЕТЧИК) – Нажмите и удерживайте более 3 с для установки

Значение увеличивается с каждой обработанной упаковкой и отображается в верхней правой части светодиодного экрана. Нажмите кнопку, чтобы установить требуемое число операций по упаковке. При достижении этого значения раздастся предупредительный сигнал.

9) Встроенный прецизионный датчик вакуума.

Обеспечивает один и тот же уровень вакуума для каждой упаковки.

10) AUTO (АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ) – Нажмите и удерживайте более 3 с для установки

Нажмите данную кнопку. После этого сопло автоматически выдвинется вперед после одного цикла упаковки. Нажмите кнопку STOP и кнопку AUTO. После этого сопло перемещается вперед посредством однократного нажатия на педаль управления после выполнения одного цикла упаковки. [Режим отображается в нижней левой части светодиодного экрана: ap (автоматическая работа сопла) или mp (ручное управление соплом)]

11) KEY (КЛЮЧ) (Блокировка/разблокировка клавиш)

Используется для блокировки/разблокировки заданного значения. Подробности использования этой кнопки сообщаются указанному администратору и лицу, ответственному за работу.

12) EMG (АВАРИЙНОЕ ВЫКЛЮЧЕНИЕ) (Кнопка аварийного выключения)

Для модели с пневматическим приводом она закрепляется на правой стороне контроллера. Для модели, приводимой в действие электродвигателем, ее заменяет кнопка STOP.

13) Индикатор работы/состояния

Слева – зеленый для входных сигналов. Справа – красный для выходных сигналов.

14) Средняя часть светодиодного экрана (Вторая и третья строки)

Вторая строка отображает CLEANTEK наименование машины. В третьей строке отображается этап процесса упаковки и причина при какой-либо неисправности.

15) TEMP (ТЕМПЕРАТУРА) (Кнопка задания температуры) – Нажмите и удерживайте более 3 с для установки

Используется для измерения температуры между наружными тефлоновыми полотнами во время герметизации. Значение отображается в нижней правой части светодиодного экрана.

* Установите максимальное значение температуры герметизации в зависимости от типа товара, который должен быть упакован...

* Максимальное значение температуры герметизации, доступное для установки на этой машине, составляет **250°C**.

7. НАСТРОЙКА УРОВНЯ ВАКУУМА И ВРЕМЕНИ

7-1 Настройка уровня вакуума

Нажмите кнопку ① V/T, изображенную на рисунке 6-1 для контроллера, для выбора **V**. Выберите один из режимов M1~M5. Нажмите и удерживайте кнопку ② SET в течение 5 с. С помощью кнопки LEFT/RIGHT выберите Vacuum1, Gas1, Vacuum2, Gas2, Vacuum3, Gas3, Vacuum4, Sealing и Cooling. Установите значение **уровня вакуума**, используя кнопку UP/DOWN.

7-2 Настройка времени образования вакуума

Нажмите кнопку ① V/T, изображенную на рисунке 6-1 для контроллера, для выбора **T**. Выберите один из режимов M1~M5. Нажмите и удерживайте кнопку ② SET более 3 с. С помощью кнопки LEFT/RIGHT выберите Vacuum1, Gas1, Vacuum2, Gas2, Vacuum3, Gas3, Vacuum4, Sealing и Cooling. Установите значение **времени** образования вакуума, используя кнопку UP/DOWN.

8. ЭКСПЛУАТАЦИЯ МАШИНЫ

8-1 Ход работы

1) Перед началом работы

* Проверьте и при наличии удалите посторонние предметы, находящиеся между сварочных планок.

* Выполните проверку, если все установки были сделаны вручную.

2) Порядок работы

- (1) Включите автоматический выключатель. → После этого контроллер активируется, сопло перемещается назад и верхняя сварочная планка поднимается.
 - (2) Выполните настройку контроллера. → См. разделы 6-2 и 7.
 - (3) Нажмите на педаль управления.
Сопло перемещается вперед. Поместите пакет между сварочными планками, в то время как сопло вставляется внутрь пакета. Потяните руками упаковку в обе стороны до полного натяжения и исчезновения складок на пакете. Отсутствие складок способствует улучшению процесса создания вакуума и герметизации, предотвращая утечку вакуума и сминание упаковки.
 - (4) Нажмите на педаль управления.
Верхняя сварочная планка опускается. Аккуратно расположите изделие внутри пакета в пределах 15 мм от сопла, не касаясь его. (Если изделие внутри пакета очень большое, требуется дополнительный зазор между соплом и изделием.
 - (5) Нажмите на педаль управления.
Создание вакуума, газонаполнение, герметизация и охлаждение выполняются автоматически, образуя один цикл.
- * Для использования функции автоматической работы сопла, см. пункт 10) раздела 6-2.

8-2 Для каждого режима обработки упаковки

1) Режим герметизации (S, Герметизация)

CLEANTEK
Нажмите на педаль
управления

(1) Вставьте упаковочный пакет. Разместите изделие внутри пакета. Нажмите на педаль управления.

**Верхняя сварочная
планка**

(2) Верхняя сварочная планка опускается. Выполняется герметизация.

Охлаждение

(3) Выполняется охлаждение.

**Верхняя сварочная
планка**

(4) Сварочная планка поднимается. Один цикл упаковки завершен

2) Режим создания вакуума (V-S, Вакуум и Герметизация)

CLEANTEK
Нажмите на педаль
управления

(1) Нажмите на педаль управления. Сопло перемещается вперед.

Сопло перемещается вперед

(2) Вставьте упаковочный пакет. Разместите изделие внутри пакета. Нажмите на педаль управления.

Верхняя сварочная планка

(3) Верхняя сварочная планка опускается первый раз. Разместите изделие внутри пакета. Нажмите на педаль управления.

Вакуум

(4) Выполняется создание вакуума. (Если Вы хотите остановить процесс создания вакуума прежде, чем будет достигнуто заданное значение, нажмите на педаль управления.)

Сопло перемещается вперед

(5) Сопло перемещается назад.

Верхняя сварочная планка

(6) Верхняя сварочная планка опускается во второй раз. Выполняется охлаждение...

Верхняя сварочная планка

(7) Верхняя сварочная планка поднимается. Один цикл упаковки завершен.

3) Режим создания вакуума и газонаполнения (режим M1~M5)

**CLEANTEK
Нажмите на педаль управления**

(1) Нажмите на педаль управления. Сопло перемещается вперед...

Сопло перемещается вперед

(2) Вставьте упаковочный пакет. Разместите изделие внутри пакета. Нажмите на педаль управления.

Верхняя сварочная планка

(3) Верхняя сварочная планка опускается первый раз.

**Вакуум 4 раза
Газонаполнение 3 раза**

(4) Нажмите на педаль управления. Выполняется операция - Вакуум 4 раза, Газонаполнение 3 раза. Сопло перемещается назад. Выполняются Герметизация и Охлаждение. Верхняя сварочная планка поднимается.

*

Процедура включает: ①Вакуум z1 ②Газонаполнение1 ③Вакуум2 ④Газонаполнение2 ⑤Вакуум3 ⑥Газонаполнение3 ⑦Вакуум4 ⑧Перемещение сопла назад ⑨Герметизация ⑩Охлаждение

**Сопло
перемещается
назад. Верхняя
сварочная планка**

- (5) Сопло перемещается назад.
Выполняются Герметизация и Охлаждение.
Один цикл упаковки завершен.

8-3 Завершение работы

- 1) Нажмите кнопку STOP на контроллере.
- 2) Выключите автоматический выключатель.
- 3) Отсоедините электрический шнур от розетки.
- 4) Перекройте подачу сжатого воздуха и газа.
- 5) Проверьте состояние машины и удалите любые загрязнения, влагу и посторонние материалы.

9. СПЕЦИАЛЬНАЯ ФУНКЦИЯ

9-1 Для удобства

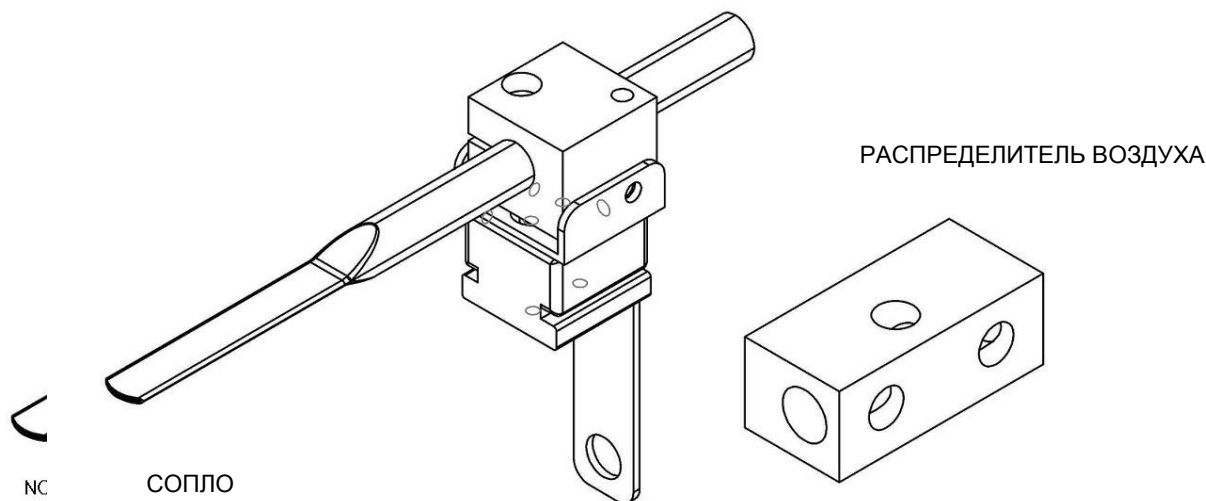
- 1) Автоматическая работа сопла (кнопка AUTO) – Нажмите и удерживайте более 3 с для установки.
- 2) Счетчик (кнопка COUNT) – Нажмите и удерживайте более 3 с для установки.
- 3) Блокировка клавиш – Подробности использования этой кнопки сообщаются указанному администратору.
- 4) Индикация температуры (кнопка TEMP) – Нажмите и удерживайте более 3 с для установки.
- 5) Предупредительный сигнал – Корректное звучание сигналов программируемой кнопки и предупредительного сигнала.
- 6) Если Вы хотите остановить процесс создания вакуума прежде, чем будет достигнуто заданное значение, нажмите на педаль управления. При работе в режиме V-V.

9-2 Для безопасности

- 1) Остановка работы – После приостановки работы на 20 с машина возвращается в исходное состояние.
- 2) Датчик системы безопасности – Используется для поднятия верхней сварочной планкой, если палец или какой-либо посторонний материал зажаты между сварочными планками.
- 3) Между операциями – Если в течение 20 с между операциями отсутствует какое-либо движение, машина возвращается в исходное состояние.
- 4) Контроль неисправности – Причины основных неисправностей отображаются на светодиодном экране.

10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ЛИНИИ ВАКУУМА ДЛЯ СОХРАНЕНИЯ КАЧЕСТВА

10-1 Очистка сопла и разветвленного трубопровода



- 1) Удалите хомут на задней стороне сопла. Отсоедините силиконовый шланг от разветвленного трубопровода. Очистите сопло, силиконовый шланг и разветвленный трубопровод от посторонних материалов. Выполняйте очистку регулярно в соответствии с количеством операций по упаковке.
- 2) Способ очистки включает в себя простую продувку сжатым воздухом или замачивание в теплой воде с продувкой сжатым воздухом. Если посторонний материал не может быть удален любым из способов, замените деталь на новую.
- 3) Произведите повторную сборку в порядке, обратном порядку разборки.

10-2 Отсоединение и очистка вакуумного шланга

Какой-либо чужеродный материал вряд ли попадет в вакуумный шланг. Однако при возникновении неисправности в случае замены поврежденных деталей переднюю и заднюю части вакуумного шланга необходимо очистить.

10-3 Очистка вакуумного фильтра

Вакуумный фильтр находится между соплом и вакуумным насосом. Он фильтрует все посторонние предметы, попадающие из сопла. Выполняйте проверку регулярно и очищайте его каждый раз при попадании любого чужеродного материала.



- 1) Поверните грязеуловитель влево (против часовой стрелки) и снимите его. Будьте осторожны, чтобы не потерять резиновое кольцо, которое прикреплено к верхней стороне грязеуловителя.
- 2) Очистите фильтр и грязеуловитель с помощью сжатого воздуха.
- 3) Поместите на место резиновое кольцо в верхней части грязеуловителя и поверните грязеуловитель вправо (по часовой стрелке) для завершения его установки. Если резиновое кольцо не установлено в верхней части грязеуловителя, создание вакуума не может осуществляться должным образом из-за потери мощности в вакуумном фильтре.

10-4 Удаление влаги и посторонних материалов из регулятора воздуха

Регулятор воздуха прилагается для модели с пневматическим приводом.

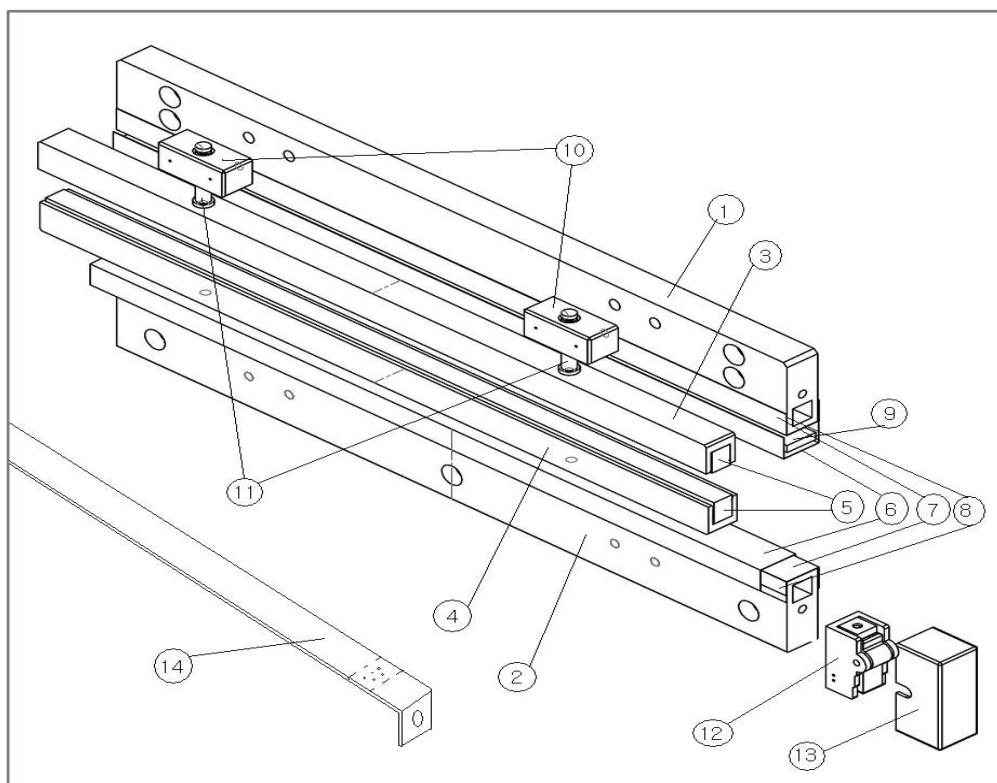
- 1) Удалите влагу и любые посторонние материалы из воздушного резервуара компрессора, открыв вентиль перед подключением линии подачи сжатого воздуха к машине.
- 2) Большое количество влаги может приводить к изменению температуры и окружающих условий.

Регулярно проверяйте регулятор воздуха. Удалите влагу, нажав на штифт, расположенный внизу. Удалите любые посторонние материалы способом, описанным в разделе 10-3.

4) Если вода или посторонние вещества из регулятора воздуха попадут в машину, это может вызвать ее повреждение. Регулярно проверяйте воздушный компрессор и регулятор воздуха.

11. ЗАМЕНА РАСХОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ

11-1 Чертежи для замены расходных материалов



11-2 Наименования всех расходных материалов

①	Верхняя сварочная планка	⑥	Тефлоновое полотно	⑪	Шпилька планки с поролоном
②	Нижняя сварочная планка	⑦	Тефлоновая лента	⑫	Фиксатор нагревательного элемента
③	Верхняя планка с поролоном	⑧	Двусторонняя клейкая лента	⑬	Крышка фиксатора нагревательного элемента
④	Нижняя планка с поролоном	⑨	Силиконовый уплотнитель	⑭	Нагревательный элемент
⑤	Прижимной поролон	⑩	Фиксатор планки с поролоном	⑮	

11-3 Замена нагревательного элемента

Нагревательный элемент расположен под тефлоновым полотном ⑥ нижней сварочной планки ②.

- 1) Снимите обе крышки фиксатора нагревательного элемента ⑬. Удалите крепежный болт нагревательного элемента.
- 2) Отогните один конец нагревательного элемента. Извлеките его.
- 3) Повторная сборка производится в порядке, обратном порядку разборки.

11-4 Замена тефлонового полотна

Тефлоновое полотно крепится с помощью двусторонней клейкой ленты...

- 1) Отсоедините верхнюю планку с поролоном ③ и нижнюю планку с поролоном ④. Не удаляйте двустороннюю клейкую ленту как можно дольше. Если она должна быть удалена, используйте для замены аналогичную двустороннюю клейкую ленту.
- 2) Аккуратно закрепите новое тефлоновое полотно, избегая складок. (Любые складки на тефлоновом полотне могут привести к плохой герметизации и в итоге некачественному созданию вакуума.)

11-5 Замена двусторонней клейкой ленты

Двусторонняя клейкая лента находится между тефлоновым полотном и тефлоновой лентой.

- 1) Удалите верхнюю и нижнюю планки с поролоном и тефлоновое полотно. Отделите двустороннюю клейкую ленту от четырех белых точек.
- 2) Прикрепите новую двустороннюю клейкую ленту точно и аккуратно.

11-6 Замена силиконового уплотнителя

Силиконовый уплотнитель находится между тефлоновым полотном верхней сварочной планки и тефлоновой лентой.

- 1) Удалите верхнюю планку с поролоном и тефлоновое полотно. Удалите загрязнения...
- 2) Аккуратно закрепите новый силиконовый уплотнитель. Не тяните его слишком сильно, делайте все плавно. (Слишком растянутый силиконовый уплотнитель может истончиться, что создаст зазор между сварочными планками в процессе упаковки и приведет к плохой герметизации.)

11-7 Замена тефлоновой ленты

Тефлоновые ленты расположены между верхней сварочной планкой и силиконовым уплотнителем и между нижней сварочной планкой и нагревательным элементом соответственно.

- 1) Снимите верхнюю и нижнюю планки с поролоном и верхний силиконовый уплотнитель, а также нагревательный элемент. Удалите любые посторонние материалы. Аккуратно прикрепите новую тефлоновую ленту.
- 2) **Неправильное крепление двусторонней клейкой ленты может привести к контакту сварочных планок с нагревательным элементом и в результате к короткому замыканию.**

11-8 Замена прижимного поролона

Прижимной поролон ⑤ располагается внутри соответствующих верхней и нижней планок. Извлеките его. Аккуратно закрепите новый поролон в соответствующие планки сначала по краям, а затем посередине.

12. ВАКУУМНЫЙ ПАКЕТ

12-1 Вакуумные пакеты для этой машины

Бескамерный вакуумный упаковщик CLEANTEK запечатывает пакеты или пленку с помощью тепла от нагревательного элемента при подаче электрического тока. Эта машина подходит для работы с основными упаковочными материалами. Однако, если пакет слишком толстый или имеет слишком высокую температуру плавления, герметизация может быть не выполнена.

- 1) Нейлоновый пакет (NY+PE+L-LDPE), алюминиевый пакет (PET+PE+AL+PE+L-LDPE), полиэтиленовый пакет, антистатический пакет могут быть использованы в соответствии с техническими характеристиками машины.

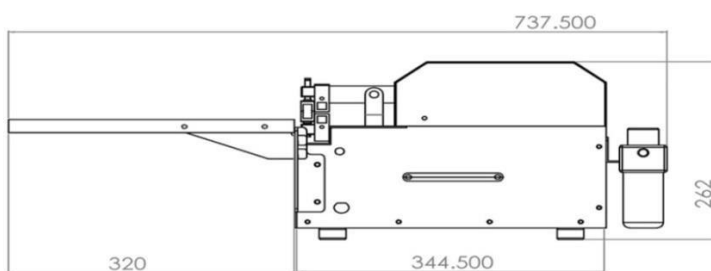
12-2 Толщина пленки вакуумных пакетов для этой машины

Использование каких-либо пакетов, кроме указанных ниже, с применением силы может вызвать повреждение машины. При наличии каких-либо отклонений от пределов толщины пленки герметизация должна выполняться в соответствии с материалом пленки.

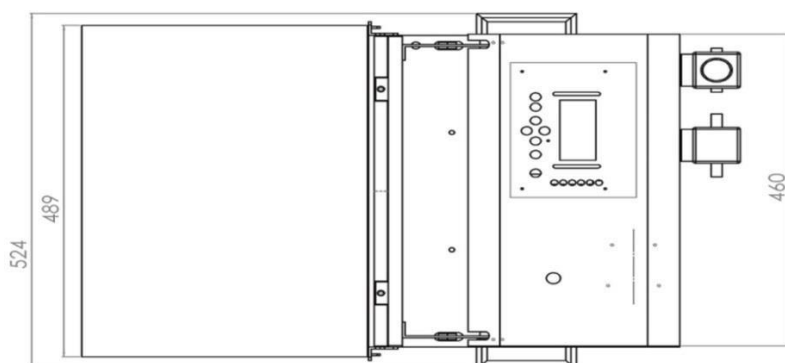
Нагревательный элемент	Ширина нагревательного элемента	Толщина пленки упаковки (С учетом всех слоев пленки в сложенном виде)
Одинарная	5 мм	менее 0,3 мм
	10 мм	менее 0,4 мм
Верхний и нижний слой Двойная	5/10 мм	менее 0,5 мм

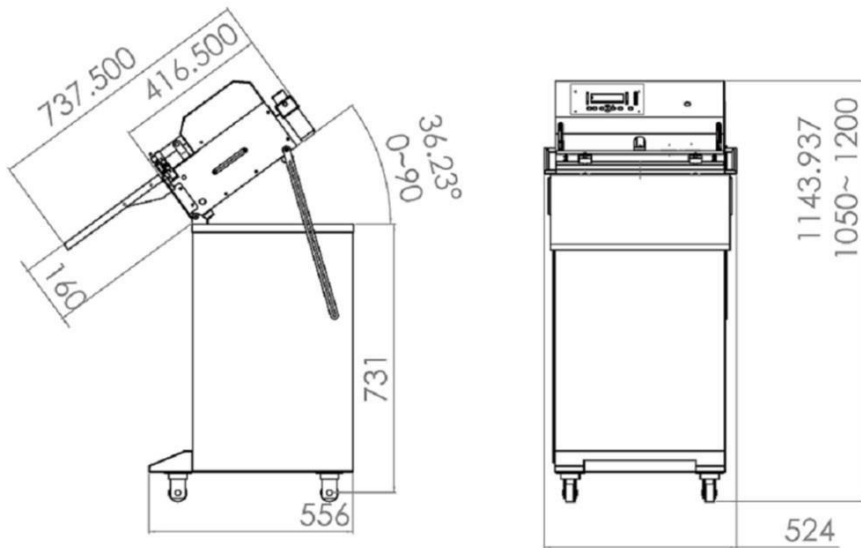
13. ВНЕШНИЙ ВИД МАШИНЫ

13-1 Рисунок



Модель с пневматическим приводом / Настольное исполнение/ SST-450E





Модель с пневматическим приводом / Настольное исполнение/ CCT-450ES

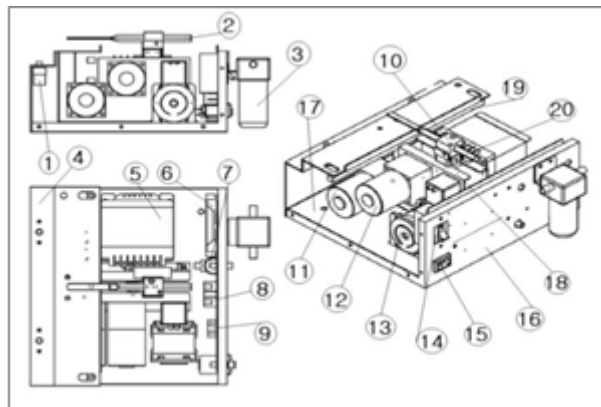
13-2 Пояснение

Технические характеристики верхней и нижней сварочных планок изменяются в зависимости от модели.

14. ВИД МАШИНЫ ИЗНУТРИ

14-1 Для модели, приводимой в действие электродвигателем

1) Изображение составных частей

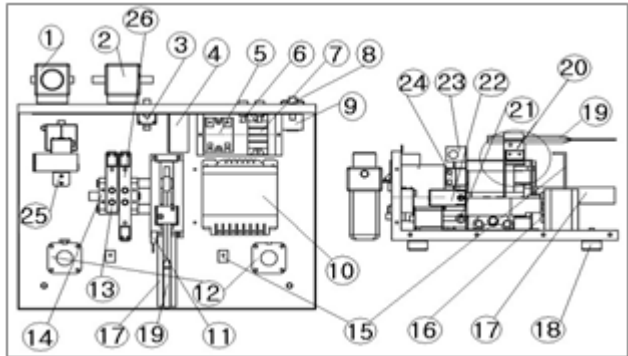


2) Наименование каждой детали

1	Датчик системы безопасности	2	Сопло	3	Воздушный фильтр
4	Передняя стенка корпуса	5	Трансформатор	6	Импульсный источник питания (ИИП)
7	Газовый электромагнитный клапан	8	Бесконтактное реле	9	Клеммная колодка
10	Фиксатор сопла	11	Верхний/нижний привод	12	Привод сопла
13	Электронасос	14	Автоматический	15	Помехоподавляющий
16	Задняя стенка корпуса	17	Нижняя стенка корпуса	18	Направляющая
19	Нижняя планка	20	Кронштейн для направляющей сопла	21	

14-2 Для модели с пневматическим приводом

1) Изображение составных частей

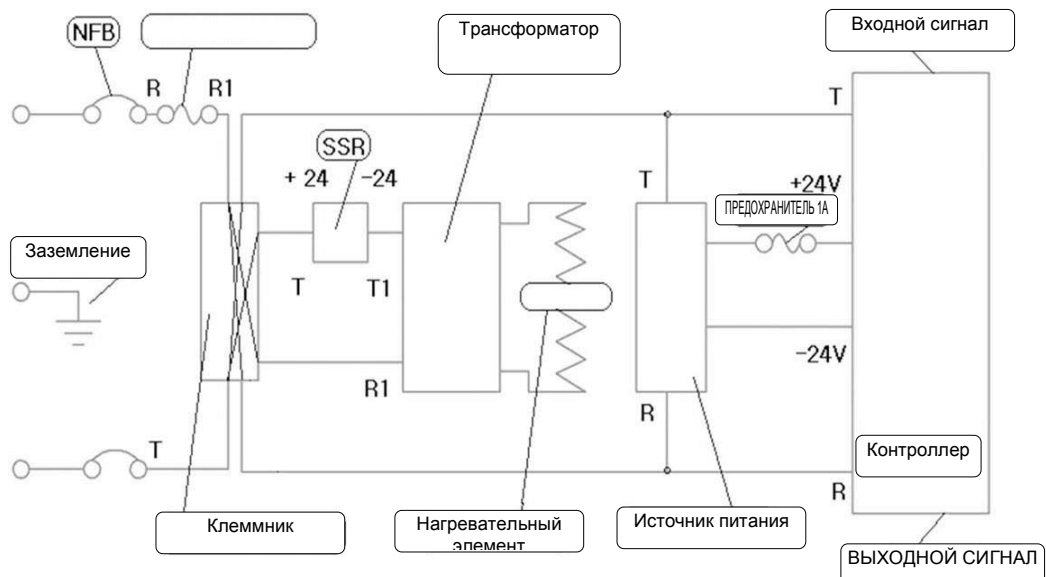


2) Наименование каждой детали

1	Регулятор	10	Трансформатор	19	Сопло
2	Воздушный фильтр	11	Датчик сопла	20	Блок сопла
3	Газовый электромагнитный клапан	12	Гидравлический цилиндр	21	Вакуумный электромагнитный клапан
4	Источник питания	13	Однонаправленный электромагнитный клапан	22	Воздушный электромагнитный клапан
5	Бесконтактное реле	14	Коллектор	23	Разветвленный трубопровод
6	Держатель	15	Фиксатор стенки	24	Эжектор
7	Клеммная колодка	16	Датчик (Верхний/нижний)	25	Кронштейн пневматического устройства
8	Автоматический выключатель без	17	Цилиндр соплового блока	26	Электромагнитный клапан двойного действия
9	Помехоподавляющий фильтр	18	Резиновая ножка	27	

15. ПРИНЦИПАЛЬНАЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА

15-1 Принципиальная электрическая схема



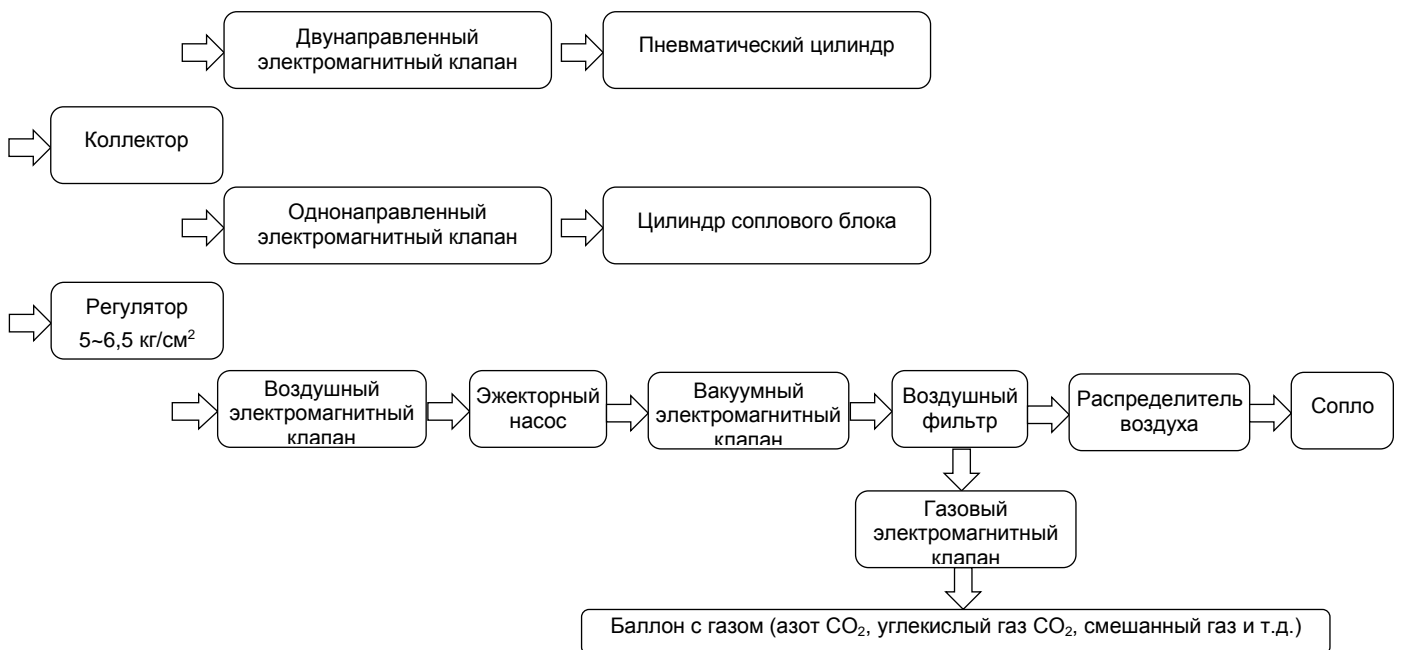
15-2 Входной/выходной сигнал

Модель с пневматическим приводом		Модель, приводимая в действие электродвигателем	
Входной сигнал	Выходной сигнал	Входной сигнал	Выходной сигнал
Кнопка аварийного выключения (EMG)	Нижний/верхний соленоид (электромагнитный клапан двойного действия)	Педаля управления	Верхний/нижний привод
Педаля управления	Газовый электромагнитный клапан	Верхний датчик	Привод сопла
Верхний датчик	Вакуумный/воздушный электромагнитный клапан (Совместное использование)	Датчик системы безопасности	Вакуумный электронасос
Датчик системы безопасности	Электромагнитный клапан сопла	Датчик первого и второго опускания планки	Газовый электромагнитный клапан
Датчик первого опускания планки		Датчик перемещения сопла вперед	
Датчик сопла		Датчик перемещения сопла назад	
Датчик второго опускания планки			

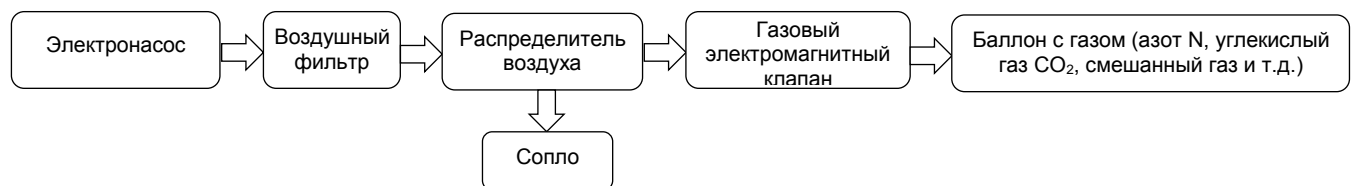
16. СОЗДАНИЕ ВАКУУМА

16-1 Рисунок

Модель с пневматическим приводом



Модель с пневматическим приводом



16-2 Пояснение

- 1) Этот чертеж процесса создания вакуума используется для поиска заблокированных или поврежденных деталей при некачественном создании вакуума.
- 2) Очистка вакуумной линии осуществляется, начиная от сопла в порядке обратном всасывающему потоку.
- 3) Для модели с пневматическим приводом очистка вакуумной линии осуществляется, начиная от воздушного компрессора и регулятора воздуха.

17. ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

17-1 Основной способ

- 1) **Первый цикл герметизации после включения машины не может быть выполнен до надлежащего прогрева нагревательного элемента и подачи сжатого воздуха. Такое явление является нормальным. Начиная со второго цикла упаковки, создание вакуума и герметизация будут осуществляться без проблем.**
- 2) Подключен ли электрический шнур надлежащим образом?
Правильно ли выполнено подключение линии сжатого воздуха (5~6,5 кг/см²)? – для модели с пневматическим приводом
Не нажата ли кнопка аварийного выключения? – для модели с пневматическим приводом
Подключена ли педаль управления надлежащим образом?
- 3) См. ниже. Если несмотря на это пользователь не может устранить проблему самостоятельно, необходимо обратиться в компанию CLEANTEK или к ее дилеру.

17-2 Если машина не включается

- 1) Исправна ли электрическая розетка на рабочем месте?
- 2) Подключен ли электрический шнур надлежащим образом к электрической розетке?
- 3) Электрический шнур отключен?
- 4) Исправен ли помехоподавляющий фильтр?
- 5) Включен ли автоматический выключатель? (1) Если нет, см. раздел 17-3
- 6) Если автоматический выключатель включен, проверьте, находится ли плавкий предохранитель в рабочем состоянии?
* Автоматический выключатель N.F.B (без предохранителя) = MCCB (выключатель в литом корпусе)

17-3 Если автоматический выключатель без предохранителя выключен

- 1) Проверьте нет ли короткого замыкания из-за повреждения тефлоновой ленты?
- 2) Обеспечивается ли соответствующее напряжение?
- 3) Имеется ли плохой контакт или короткое замыкание в электрической цепи машины?
- 4) Автоматический выключатель исправен? Если пользователь переключает его, когда он включен, он выключается?

17-4 Если первичные операции не выполняются при подаче электропитания на машину

- 1) Надпись CLEANTEK и название модели машины появляются в середине светодиодного экрана?
(1) Если нет, проверьте состояние и давление линии сжатого воздуха (см. раздел 5-2)

- 2) Если надпись CLEANTEK и название модели отображаются, проверьте исправна ли педаль управления?

* **ПРОВЕРКА ПЕДАЛИ УПРАВЛЕНИЯ:** Проверьте, загорается ли соответствующий индикатор (зеленый свет) при нажатии на педаль управления? Если он горит, значит педаль исправна. Если нет, то это означает, что педаль управления вышла из строя. Замените ее.)

- 3) Если сопло не движется вперед при нажатии на педаль управления в режиме V и режиме M1~M5

[Модель с пневматическим приводом]

(1) Горят ли среди входных сигналов индикаторы ВЕРХ и НАЗАД (зеленый свет)?

Если нет, переустановите верхний датчик и датчик сопла. (См. раздел 18)

(2) Горит ли среди выходных сигналов индикатор СОПЛО (красный свет)?

Если да, то это означает, что электромагнитный клапан вышел из строя. Если нет, то это означает, что неисправен контроллер.

[Модель, приводимая в действие электродвигателем]

(1) Горят ли среди входных сигналов индикаторы ВЕРХ и СОПЛО (зеленый свет)?

Если нет, переустановите датчики сопла № 1, № 2 и № 4. (См. раздел 18)

(2) Горит ли среди выходных сигналов индикатор СОПЛО (красный свет)?

Если да, то это означает, что датчик сопла и/или привод сопла вышел из строя.

Если нет, то это означает, что неисправен контроллер.

- 4) Если верхняя сварочная планка не опускается первый раз полностью, несмотря на нажатие на педаль

[Модель с пневматическим приводом]

(1) Если верхняя сварочная планка опускается первый раз не полностью и после этого поднимается

(1)-1 Загорается ли кратковременно среди входных сигналов индикатор НИЗ1 (зеленый свет)?

Если да, переустановите датчик первого опускания планки. (См. раздел 18)

(2)-2 Если нет, проверьте, что давление сжатого воздуха находится в пределах **5~6,5 кг/см²**)

(2) Если верхняя сварочная планка не опускается первый раз полностью

(1)-1 Горит ли среди входных сигналов индикатор ВЕРХ (зеленый свет) и выключен ли индикатор СОПЛО? Если нет, переустановите верхний датчик и датчик сопла (См. раздел 18)

(2)-2 Горит ли среди входных сигналов индикатор ВЕРХ (зеленый свет) и выключен ли индикатор СОПЛО, а также горит ли индикатор ВНИЗ среди выходных сигналов (красный свет)? Если да, то это означает, что соответствующий электромагнитный клапан вышел из строя. Если нет, то это означает, что неисправен контроллер.

[Модель, приводимая в действие электродвигателем]

- (1) Если верхняя сварочная планка опускается первый раз не полностью и после этого поднимается
 - (1)-1 Загорается ли кратковременно среди входных сигналов индикатор НИЗ1 (зеленый свет)? Если да, переустановите верхний/нижний датчики № 1 и № 2 (См. раздел 18)
 - (1)-2 Если нет, проверьте подключение верхнего/нижнего привода и отсутствие неисправности в верхней/нижней цепи
- (2) Если верхняя сварочная планка не опускается первый раз полностью
 - (2)-1 Горит ли среди входных сигналов индикатор ВЕРХ (зеленый свет) и выключен ли индикатор СОПЛО? Если нет, переустановите верхний датчик и датчик сопла (См. раздел 18)
 - (2)-2 Горит ли среди входных сигналов индикатор ВЕРХ (зеленый свет) и выключен ли индикатор СОПЛО, а также горит ли индикатор ВВЕРХ/ВНИЗ среди выходных сигналов (красный свет)? Если да, то это означает, что верхний/нижний привод вышел из строя. Если нет, то это означает, что неисправен контроллер.
- 5) Если создание вакуума не осуществляется после перемещения сопла вперед и выполняется первое опускание верхней сварочной планки
 - (1) Отображаются ли режимы V-V или V-m1~m5 в столбце с режимами на светодиодном экране?
 - (2) Если да, горит ли индикатор ВАКУУМ среди выходных сигналов (красный свет)? Если да, проверьте линию сжатого воздуха в вакуумном насосе. Если неисправности отсутствуют, проверьте вакуумный электромагнитный клапан. Если не обеспечивается подача сжатого воздуха, проверьте воздушный электромагнитный клапан (модель с пневматическим приводом)
 - (3) Если индикатор ВАКУУМ не загорается среди выходных сигналов (красный свет), это означает, что неисправен контроллер.

17-5 Если вакуум не создается должным образом

- 1) Уровень вакуума/время его создания и давление сжатого воздуха установлены правильно? (См. разделы 5 и 7)
- 2) Сопло вставляется в упаковочный пакет правильно?
- 3) Имеет ли соответствующий зазор и правильно ли располагаются изделия в упаковке?
- 4) Очищен ли вакуумный фильтр? (См. раздел 10)
- 5) Отсутствуют ли неисправности на вакуумной линии? (См. раздел 10)
- 6) Исправны ли эжекторный насос и вакуумный электромагнитный клапан? **(Модель с пневматическим приводом)**
- 7) Исправен ли вакуумный электронасос? **(Модель, приводимая в действие электродвигателем)**

17-6 Если газонаполнение не выполняется должным образом

- 1) Отображается ли режим V-m1~m5 в столбце с режимами на светодиодном экране контроллера?
- 3) Исправна ли подача газа? Открыт ли газовый вентиль?

- 4) Исправна ли газовая заслонка?
- 5) Не заблокирована ли газовая линия?
- 6) Исправен ли газовый электромагнитный клапан?

17-7 Если после создания вакуума не выполняется герметизация

- 1) Горит ли среди входных сигналов индикатор ВНИ32 (зеленый свет)?

Если нет, переустановите датчик второго опускания планки. (См. раздел 18)

Для модели, приводимой в действие электродвигателем, верхний/нижний датчики № 1 и № 2 и верхний/нижний привод вышли из строя.

- 2) Время герметизации, время охлаждения и значение давления воздуха установлены правильно?
- 3) Не отсоединен ли нагревательный элемент? Если да, замените его.
- 4) Нагревательный элемент и электроды (фиксатор нагревательного элемента) подключены надлежащим образом?
- 5) Исправен ли трансформатор?

17-8 Если герметизация не выполняется в режиме S

- 1) Во-первых, обратитесь к разделу 17-4
- 2) Горят ли среди входных сигналов индикаторы **ВЕРХ** и СОПЛО (зеленый свет)?
Если нет, то это означает, что верхний датчик, датчик опускания планки и датчик сопла вышли из строя.
- 3) Если да, см. раздел 17-7.

17-9 Если герметизация не выполняется должным образом

- 1) Время герметизации, время охлаждения и значение давления воздуха установлены правильно?
- 2) Тефлоновое полотно, тефлоновая лента, силиконовый уплотнитель, прижимной поролон и нагревательный элемент находятся в надлежащем состоянии? (Если нет, см. раздел 11)

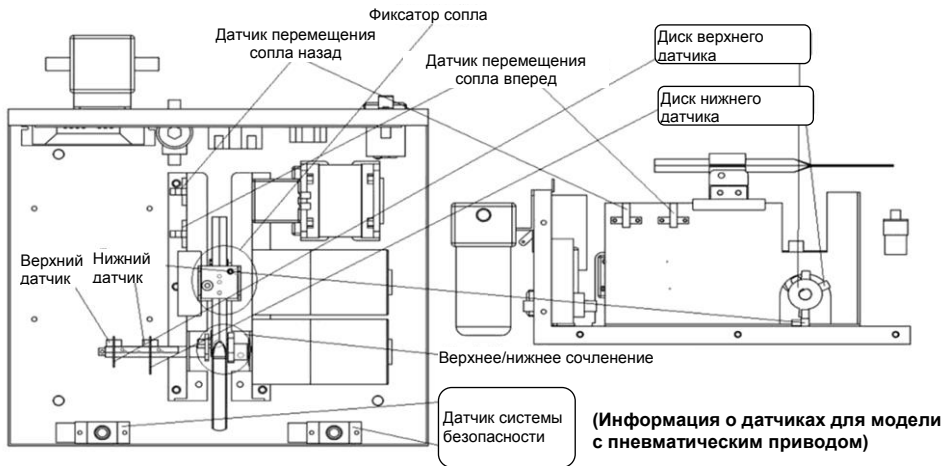
17-10 Если нагревательный элемент находится в неудовлетворительном состоянии (отходит или изогнут)

- 1) Проверьте, не установлено ли слишком длительное время герметизации и слишком короткое время охлаждения?
- 2) Тефлоновое полотно и тефлоновая лента находятся в надлежащем состоянии?
- 3) Не повреждены ли электроды?
- 4) Имеет ли силиконовый уплотнитель надлежащую форму?
- 5) Не отсоединен ли или не поврежден нагревательный элемент?

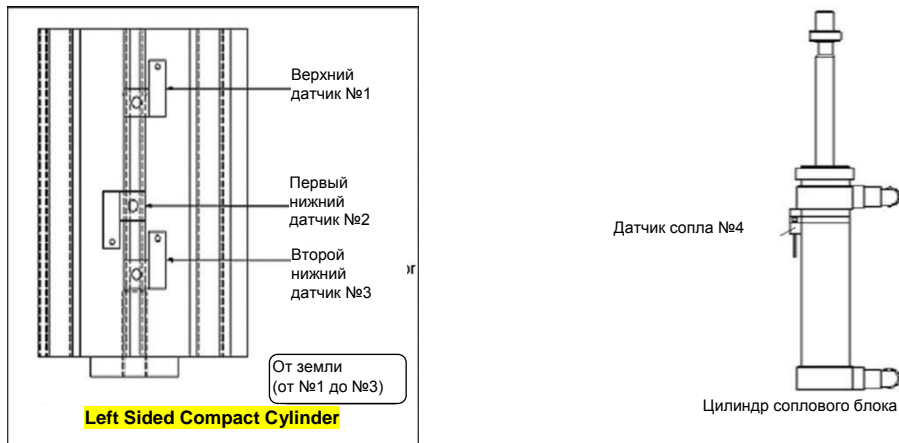
18. УСТАНОВКА ДАТЧИКА

18-1 Рисунок

1) Модель, приводимая в действие электродвигателем



2) Модель с пневматическим приводом



3) Датчик системы безопасности

Он имеет одинаковое местоположение как для модели, приводимой в действие электродвигателем, так и для модели с пневматическим приводом.

18-2 Способ установки каждого датчика

1) Модель, приводимая в действие электродвигателем

Местоположение датчика фиксируется. Пользователь должен просто закрепить болт, если он ослаблен.

2) Модель с пневматическим приводом

(1) Датчик сопла должен быть включен, когда сопло движется назад и выключен, когда сопло движется вперед

(2) Если давление сжатого воздуха составляет **5-6,5 кг/см²** и автоматический выключатель включен, то сопло перемещается назад и верхняя сварочная планка поднимается. В это время верхний датчик должен быть включен. Правильное расположение верхнего датчика находится посередине зоны, при которой датчик включен. (Когда он включен, надпись CLEANTEK и название модели машины)

отображаются в середине светодиодного экрана. Время работы должно быть установлено перед перемещением верхнего датчика

- (3) Если педаль управления нажимается в режиме V-V или V-m1~m5, сопло перемещается вперед. Если педаль управления будет нажата еще раз, верхняя сварочная планка выполнит первое опускание. Если в этот момент местоположение датчика первого опускания планки является не правильным, то верхняя сварочная планка в скором времени поднимается. Поэтому переустановите датчик первого опускания планки таким же образом, как и верхний датчик
- (4) После первого опускания верхней сварочной планки при повторном нажатии на педаль управления выполняется создание вакуума. После этого сопло перемещается назад и верхняя сварочная планка выполняет второе опускание. Если в этот момент местоположение датчика второго опускания планки является не правильным, то верхняя сварочная планка остается в состоянии первого опускания. Поэтому переустановите датчик второго опускания планки таким же образом, как и верхний датчик.

19. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МАШИНЫ

Модель	<u>ССТ-СЕРИЯ</u>
Корпус	Нержавеющая сталь
Крышка	Нержавеющая сталь, шарнирный тип, фиксирующий болт
Длина герметизации (мм)	350 мм, 460 мм, 610 мм, 800 мм
Ширина герметизации (мм)	10 мм
Вакуумный насос	Электронасос, эжекторный насос
Электропитание	<u>Вход: 1 фаза, 220 В Выход (Электрические части): 24 В ПОСТ. ТОК</u>
Сжатый воздух	5~6,5 кг/см ² (не требуется для модели, приводимой в действие электродвигателем)
Газ	1~4,9 кг/см ²
Вес	35 кг, 40 кг, 42 кг, 47 кг, 50 кг, 55 кг
Размеры	
Тип	Модель, приводимая в действие электродвигателем/ Модель с пневматическим приводом
Дополнительно	

20. ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

1 Модель с пневматическим приводом			
<ul style="list-style-type: none"> * Бескамерный вакуумный упаковщик изготовлен компанией CLEANTEK. Бесплатный период ремонта по гарантии составляет 1 год. * По истечению бесплатного периода ремонта, его стоимость снижается, насколько это возможно. * Бесплатный период ремонта по гарантии не распространяется на любые повреждения, возникшие в результате ошибок или небрежности пользователя, или модернизации машины пользователем. 			
2 Модель, приводимая в действие электродвигателем			
<ul style="list-style-type: none"> * Бесплатный период ремонта по гарантии составляет 1 год и ограничивается 60 000 циклами работы. * Бесплатный период ремонта по гарантии не распространяется на любые повреждения, возникшие в результате ошибок или небрежности пользователя, или модернизации машины пользователем. 			
3 Для ремонта машины, свяжитесь с компанией CLEANTEK или агентом по продажам. Мы постараемся ответить на Ваш запрос как можно скорее. В это время, пожалуйста, проверьте серийный номер и дату покупки.			
4 Бесплатный период для ремонта по гарантии отсчитывается с даты покупки.			
5 Примечания			
Производитель	Корпорация ССТ	Подпись	
Агент по продажам		Покупатель	



Корпорация Clean Control Tech

#1215 SJ Techno Vill 278, Beotkkot-ro, Geumcheon-gu, Сеул, Корея

Тел.: 82-2-326-3090, Факс: 82-2-326-3067

Электронная почта: cctkr@cctkr.com www.cctkr.com