



WWW.NMC-CO.COM

شرکت صنعتی

ابزار بسته بندی خراسان

SINCE 1973

دفترچه راهنمای نصب و تعمیر و نگهداری
دستگاه پرکن تمام اتوماتیک



MODEL:

KPT100-KPT105

KPT150-KPT152

سخنی با مشتری

از حسن انتخاب شما متشکریم.

شرکت صنعتی ابزار بسته بندی خراسان ، دارای استاندارد رسمی ایران و استاندارد بین المللی CE و استاندارد ISO9001.2008 ، تجربه زیربنایی خود را از سال ۱۳۵۱ در زمینه خدمات و بهینه سازی انواع ماشین آلات تولید قوطی های فلزی خارجی شروع نموده است. هم اکنون این شرکت با بیش از ۳۵ سال تجربه و استفاده از تکنسین ها و کارشناسان مجرب در زمینه تولید ماشین آلات خطوط تولید و بسته بندی کمپوت ، انواع کنسرو ، مربا ، عسل ، ترشی جات ، زیتون ، زیتون پرورده ، سس مایونز ، سس کچاب ، پوره میوه های هسته دار و آبمیوه و خطوط بسته بندی کارخانجات و کارگاه های تولیدی، توانسته است موقعیت خوبی در بازارهای داخلی و خارجی کسب نماید. از اینرو مدعی هستیم که تولیداتمان از نظر کیفیت با انواع مشابه خارجی قابل رقابت می باشد. لازم به ذکر است که این شرکت با توجه به تجربه زیر بنایی، قابلیت سرویس دهی به کارخانجات تولیدی از مرحله مشاوره تا راه اندازی، قطعات یدکی و گارانتی زمان تولید و مسایل مربوط به تولیدات را دارا بوده و کلیه تولیدات این شرکت نیز دارای گارانتی بلند مدت و پشتیبانی ۱۰ ساله و خدمات پس از فروش می باشد.

ردیف	فهرست مطالب	شماره صفحه
۱	اطلاعات عمومی	۳
۲	مقدمه	۴
۳	مشخصات فنی دستگاه	۵
۴	ابعاد و اندازه های دستگاه	۶
۵	اجزا اصلی دستگاه	۷
۶	نصب و راه اندازی	
۷	دستورالعمل استفاده از دستگاه	
۸	تنظیمات	
۹	نکات ایمنی	
۱۰	شرایط گارانتی	
۱۱	برگه تحویل دستگاه	
۱۲	فرم سرویس و تعمیر دستگاه	
۱۳	ماشین آلات و خطوط این شرکت	

اطلاعات عمومی:

- این دفترچه راهنما به طور خاص برای راهنمایی شما در زمینه عملکردها و ویژگی های دستگاه طراحی شده است .
- این دفترچه متعلق به شرکت ابزار بسته بندی خراسان می باشد و هرگونه کپی و نسخه برداری از آن بدون اخذ مجوز از شرکت ممنوع میباشد.
- دفترچه راهنمای دستگاه جزء لاینفک آن بوده و به همراه دستگاه به مشتری تحویل داده میشود.
- توصیه میشود از دفترچه راهنما به دقت نگهداری شود و همیشه جهت راهنمایی اپراتور در دسترس باشد.
- دفترچه موجود، موارد فنی دستگاه را تشریح میکند بطوریکه خریدار دستگاه بتواند آن را به بهترین نحو و با ایمنی کامل به کار ببرد.
- قبل از استفاده از دستگاه دفترچه راهنمای آن را به طور کامل مطالعه کنید.
- بازدید سالیانه دستگاه میباشد انجام شود.
- از چگونگی کار با اجزا مختلف دستگاه و نیز نحوه کار با اینورتر دستگاه اطمینان حاصل نمایید . دستگاه می بایست توسط اپراتور متخصص و آموزش دیده استفاده شود.
- از انجام هرگونه تنظیمات و دستکاری در سیستم مکانیکی و برقی دستگاه جدا خودداری کنید در غیر اینصورت شرکت هیچگونه تعهدی در قبال عملکرد دستگاه و خطرات احتمالی نخواهد داشت و دستگاه از گارانتی خارج می شود.
- هرگونه تعمیر و یا تعویض قطعات دستگاه میباشد توسط متخصصین مجاز شرکت ابزار بسته بندی خراسان صورت گیرد.
- در صورتی که به هر دلیل مشتری بدون اطلاع شرکت اقدام به تماس مستقیم با تکنسین های شرکت جهت خدمات دستگاه مذکور نماید، شرکت هیچگونه تعهدی در قبال ارائه گارانتی و صحت عملکرد دستگاه نخواهد داشت.
- سازنده دستگاه اجازه دارد در هر زمان و بدون اطلاع قبلی بخش یا بخش هایی از دفترچه را به دلایل فنی، بازرگانی و بهبود کیفیت ماشین تغییر دهد. بنابراین کلیه اطلاعات موجود در این دفترچه توسط شرکت قابل تغییر است.
- در هنگام سفارش قطعه یدکی، شماره سریال دستگاه را قید نمایید.
- قبل از شروع به کار ، مدیر تولید، اپراتور دستگاه و مدیر نگهداری و تعمیرات حتما باید این دفترچه را مطالعه کرده باشند.
- سازنده دستگاه اجازه دارد در هر زمان و بدون اطلاع قبلی بخش یا بخش هایی از دفترچه را به دلایل فنی، بازرگانی و بهبود کیفیت ماشین تغییر دهد. بنابراین کلیه اطلاعات موجود در این دفترچه توسط شرکت قابل تغییر است.
- در هنگام سفارش قطعه یدکی، شماره سریال دستگاه را قید نمایید.
- قبل از شروع به کار ، مدیر تولید، اپراتور دستگاه و مدیر نگهداری و تعمیرات حتما باید این دفترچه را مطالعه کرده باشند.

مقدمه :

دستگاه پرکن صنعتی یا اصطلاحاً " فیلر " یک دستگاه تمام اتوماتیک از جنس استیل می باشد که جهت پر کردن محصولات مایع رقیق مانند محلول ها و نیمه رقیق شامل انواع سس ، عسل و... کاربرد دارد. معمولاً یک محفظه ۲۰۰ تا ۵۰۰ لیتری در بالای دستگاه نصب می شود تا محصول پس از دپو شدن در آن داخل ظروف پر شوند. فیلرهای صنعتی معمولاً برای پر کردن مواد در ظروفی همچون کنسروجات، ظروف شیشه ای ، پت ، جار ، ظروف پلاستیکی ، ظروف عروسی و... به کار گرفته می شوند. باید توجه داشت که نوع و زمان پر کردن توسط دستگاه برای مواد مختلف و ظروف مختلف ، متفاوت است. برنامه اتوماسیون مورد نظر را شرکت با هماهنگی با مشتری روی دستگاه تنظیم می کند. ظرفیت مدل های مختلف فیلر ، متفاوت است و میبایست مدل دستگاه با توجه به سرعت خط تولید انتخاب شود .

میتوانید با تماس گرفتن با ما از کارشناسان شرکت در بدست آوردن مناسب ترین گزینه جهت فرآوری و بسته بندی محصولاتان راهنمایی بگیرید .

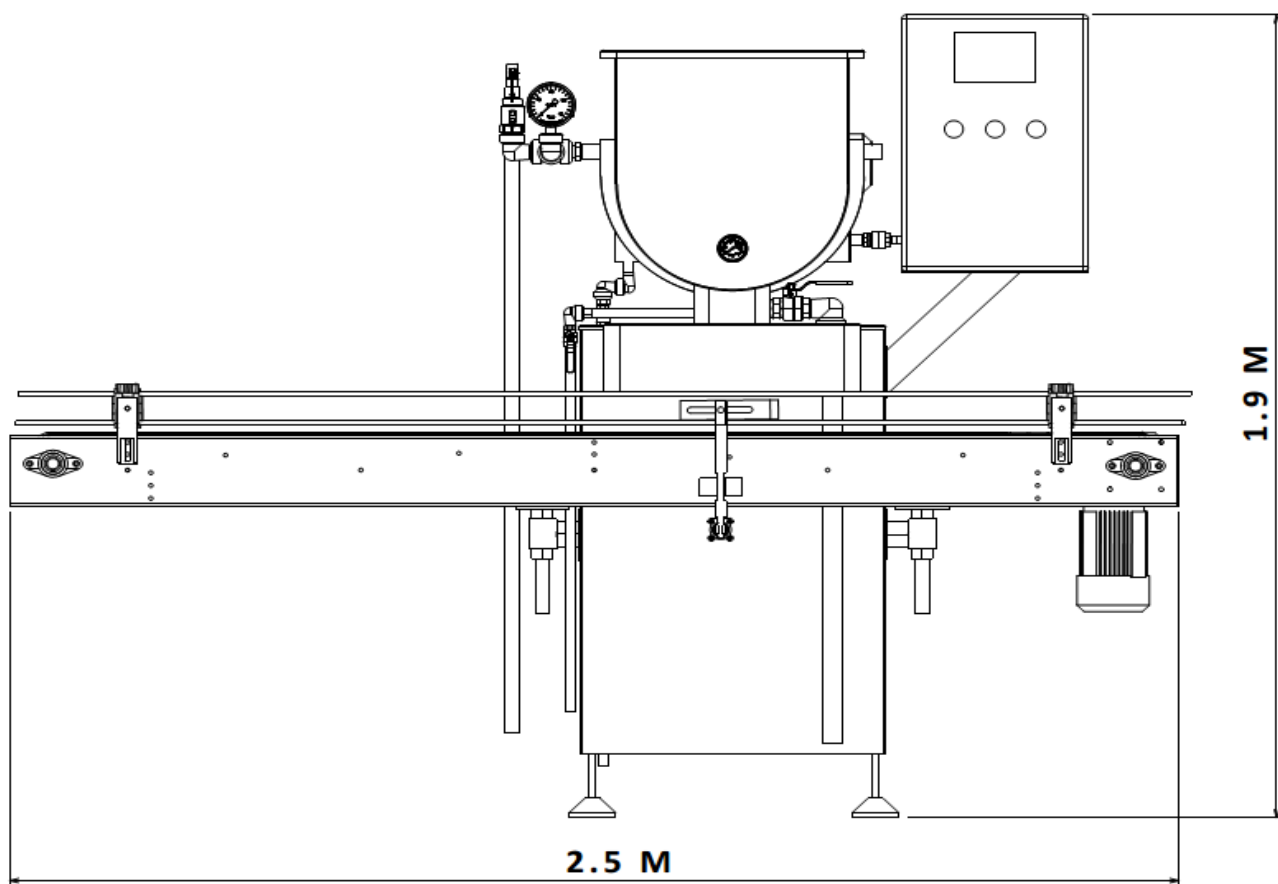
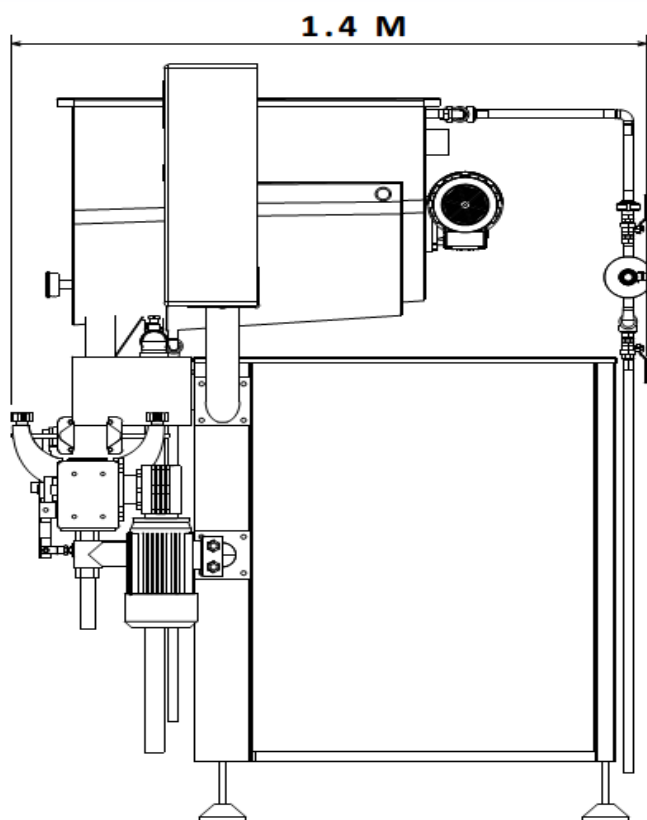
دستگاه فیلر خریداری شده به گونه ای طراحی شده است که کلیه فرآیندهای پر کردن از مرحله دریافت ظروف تا پر کردن آن با حجم تعیین شده و سپس تحویل آن به دستگاه بعد از به طور کاملاً اتوماتیک انجام داده و اپراتور بعد از استارت دستگاه تنها وظیفه نظارت بر کار دستگاه را برعهده دارد. همچنین در صورت توافق با سازنده امکان نصب سینی دریافت ظروف خالی در ابتدای نوار دستگاه وجود دارد .

برق دستگاه سه فاز ۳۸۰ ولت بوده و توان مصرفی آنوات می باشد.

کلیه قطعات دستگاه از جنس استیل ۳۰۴ ساخته شده است.

مشخصات فنی دستگاه			ردیف
واحد	مقدار	شاخص	
عدد در دقیقه	۱۰۰	حداکثر ظرفیت	۱
متر	۲*۳	حداقل زیر بنا	۲
متر	۷*۳	زیر بنای کار بری	۳
عدد در یک شیفت کاری	۱۵۰	راندمان	۴
عدد	۲	تعداد نازل	۵
لیتر	۳۰۰	حجم مخزن	۶
کیلوگرم	۵۰۰	وزن خالص	۷
کیلووات	۳,۵	حد اکثر میزان برق مصرفی	۸
ولت-فاز-هرتز	380v -3ph & 50 HZ	ولتاژ - فرکانس برق مصرفی	۹
بار	۲	حداقل فشار باد مورد نیاز	۱۰
درجه سانتی گراد	۸۰	حد اکثر دمای مایع درون مخزن جهت پر کردن	۱۱
اینچ	1,1/2	سایز تاسیسات بخار	۱۲
دور بر دقیقه	۶۰	حداکثر سرعت میکس	۱۳
کیلو وات	۳,۵	توان میکسر	۱۴
اینچ	۲	سایز تاسیسات شستشو cip	۱۵
متر	۳	طول نوار	۱۶
سانتی متر	۴-۱۶	عرض نوار(قابل تنظیم)	۱۷
سانتی متر	۹۰	ارتفاع کف نوار از سطح زمین	۱۸

ابعاد و اندازه های دستگاه:

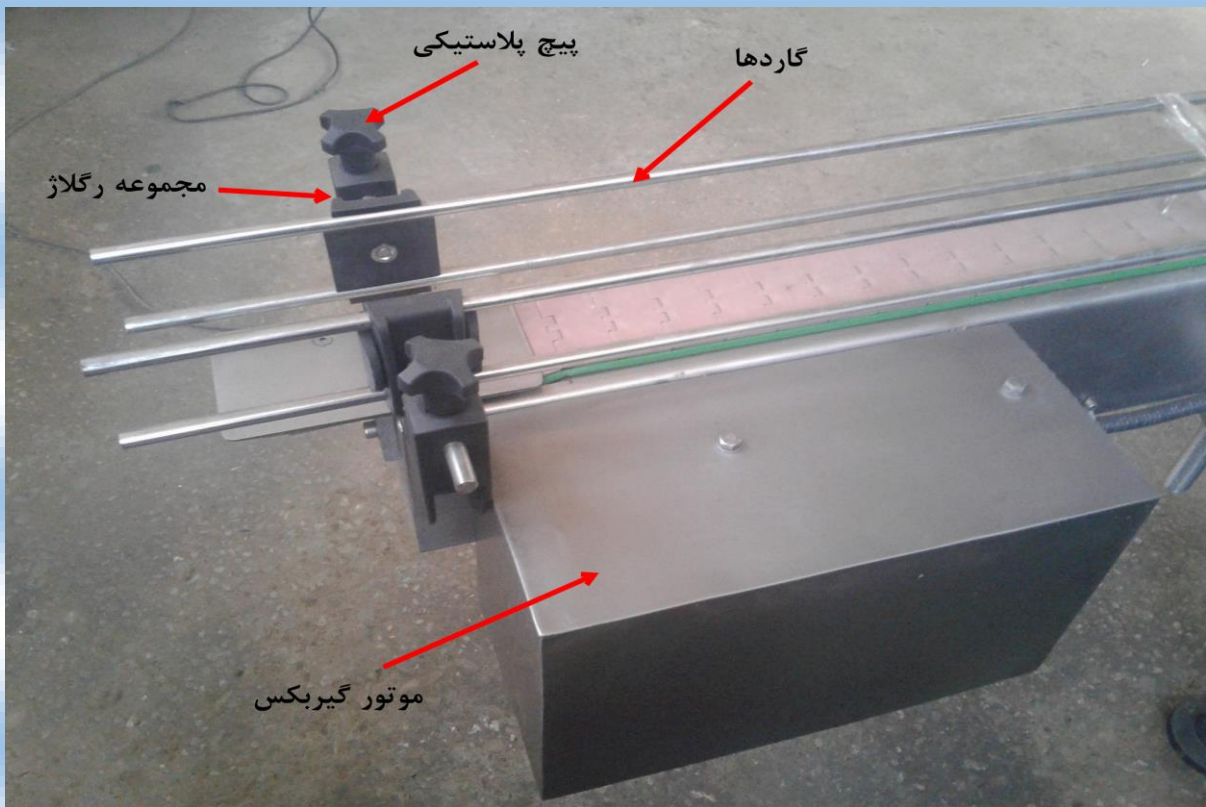


اجزاء اصلی دستگاه :

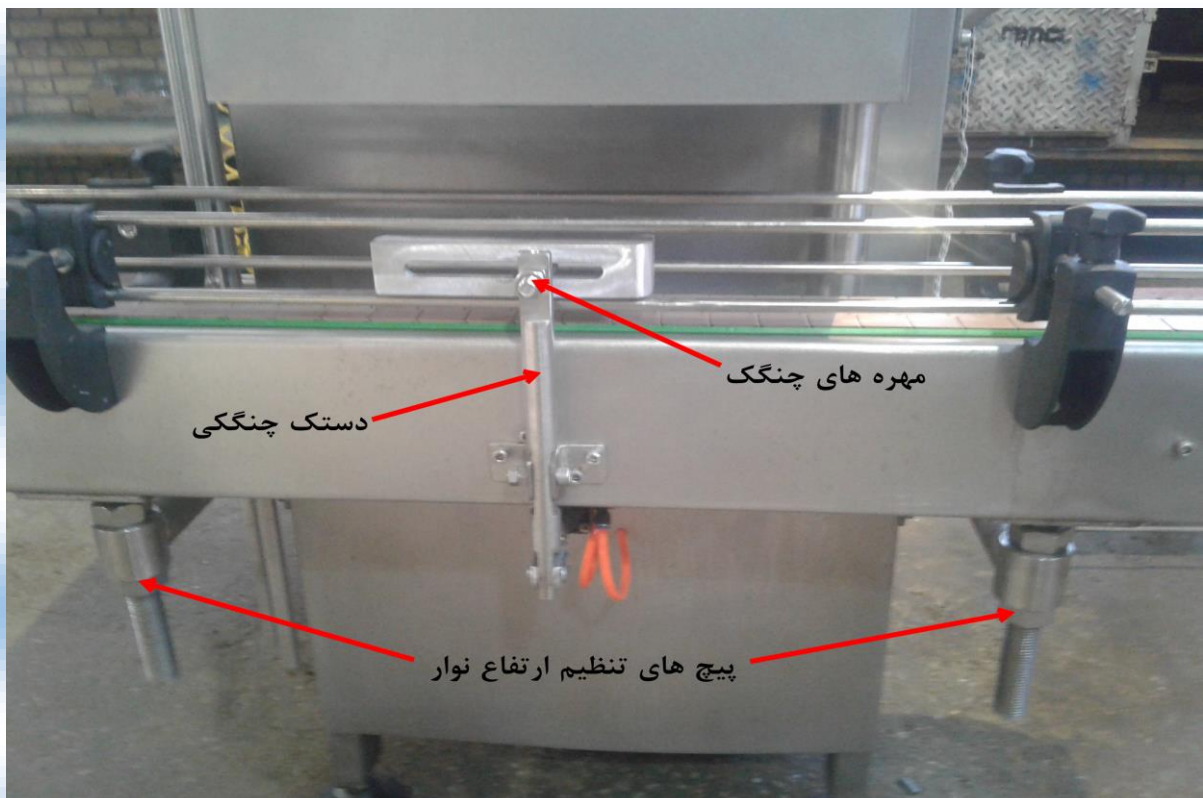


✓ نوار انتقال دستگاه :

این قسمت شامل یک عدد نوار انتقال می باشد که به منظور دریافت ظروف خالی از یک طرف و انتقال آن به زیر نازل های تزریق و سپس هدایت قوطی به سمت دستگاه بعد در خط تولید تعبیه شده است. عرض نوار انتقال با توجه به نوع قوطی یا ظروف تولیدی انتخاب می شود که از قبل می بایست در این مورد با شرکت سازنده هماهنگی های لازم انجام شده باشد تا نوار انتقال متناسب با ظروف ساخته شود. جهت استفاده از دستگاه برای ظروفی که دارای ارتفاع یکسان هستند اما قطر آنها متفاوت است ، در دو طرف نوار گاردهایی قرار داده شده که توسط مجموعه رگلاژ قابل تنظیم می باشد و وظیفه راهنمای قوطی از ابتدا تا انتها نوار را برعهده دارد تا قوطی ها از مسیر خود جابجا نشوند. جهت جابجایی گارد ها ابتدا پیچ های پلاستیکی را شل کرده پس از جابجایی گارد دوباره آن را سفت میکنیم



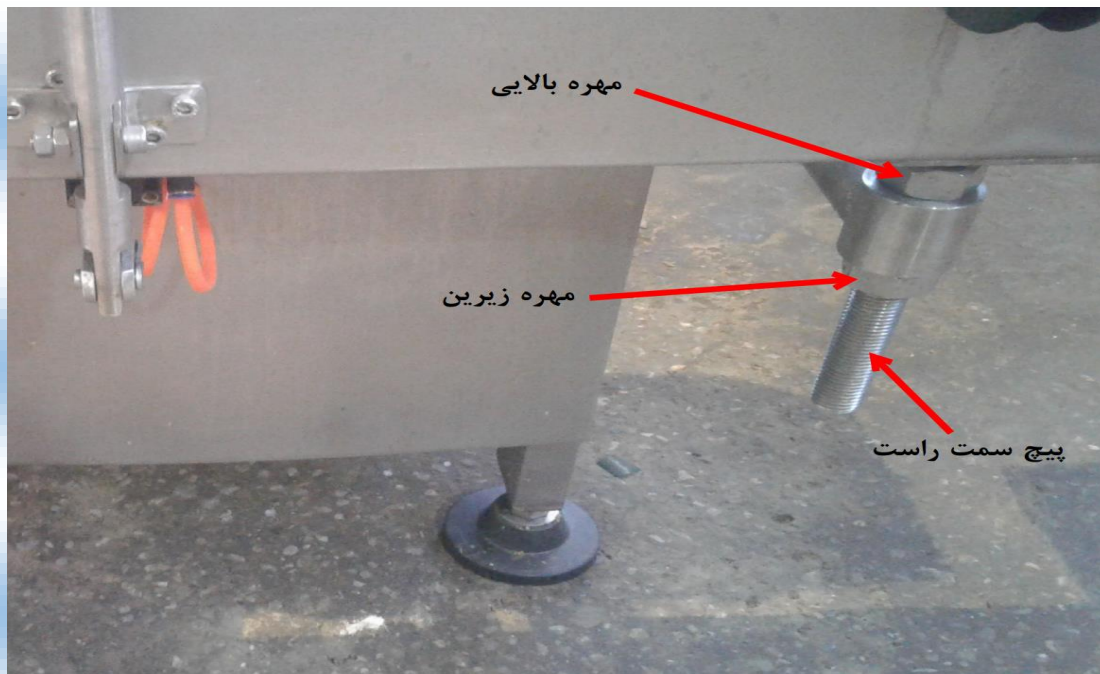
در قسمت نازل های فیلر ، برای قرار دادن قوطی ها در زیر نازل ها یک جک با دستک چنگکی قرار داده شده تا قوطی ها را به تعداد مناسب بصورت اتوماتیک با فرمان PLC زیر نازل قرار دهد. برای تنظیم موقعیت قرارگیری چنگک نسبت به قوطی ها ابتدا مهره های پشت آن را باز کرده و پس از جابجایی چنگک آنها را محکم می کنیم.



تنظیم ارتفاع نوار :

در زیر نوار مطابق شکل نشان داده شده دو عدد پیچ بزرگ تعبیه شده است. جهت تغییر ارتفاع نوار می بایست از آنها استفاده نمود بدینصورت که ابتدا مهره های زیرین را کاملا شل نموده سپس مهره های بالایی را در جهت خلاف عقربه های ساعت برای افزایش ارتفاع و جهت عقربه های ساعت برای کاهش ارتفاع بصورت یکنواخت بپیچانید.

توجه مهم : دقت شود که حتما باید مهره های بالایی در دو پیچ بصورت همزمان باز یا بسته شوند تا همه نوار بصورت یکنواخت تنظیم ارتفاع شود. در غیر اینصورت فشار وارده به نوار که به علت چرخاندن یک مهره ایجاد میشود باعث خم شدن نوار و شکستن قسمت زیرین شاسی میشود.



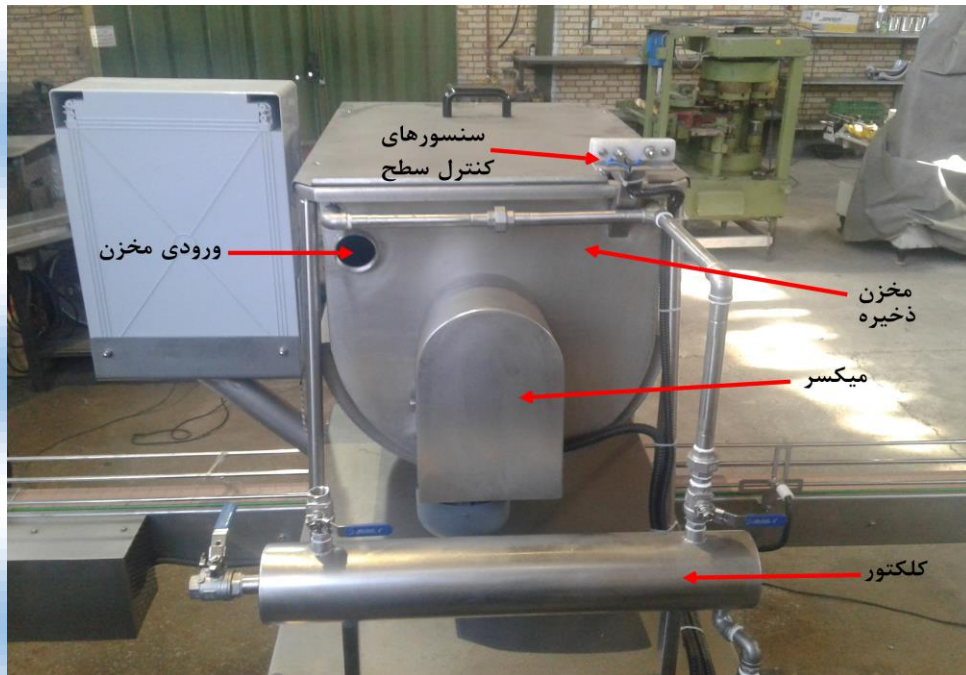
سرویس و نگهداری (جهت سرویس کار مجاز):

- قسمت موتور و گیربکس ها نیاز به بازدید ماهیانه دارند. بدین صورت که هر ماه یکبار موتورها را بصورت چشمی بازدید کرده و از نداشتن عیب و نقص ظاهری و همچنین نشستی روغن آنها مطمئن شوید .
- جهت روانکاری گیربکس میبایست هر یک ماه از قسمت گیرس خور آن به آنها گیرس تزریق نمود.
- شستشو روزانه روی نوار بعد از شیفت کاری با آب الزامی می باشد.

توجه مهم : حتما دقت شود که هنگام سرویس یا بازدید ، دستگاه خاموش و کلید

برق آن قطع باشد .

✓ مخزن ذخیره مواد :



یک مخزن ۳۰۰ لیتری جهت دیو مواد در بالای دستگاه نصب شده است که دارای یک میکسر جهت همزدن مواد می باشد. همچنین مخزن مجهز به جداره بخار جهت گرم نگه داشتن مواد در حین پر کردن مواد می باشد. در دیواره پشت مخزن نیز جهت کنترل سطح مواد داخل مخزن سنسورهایی تعبیه شده است که میزان ورود مواد را کنترل میکند.

سرویس و نگهداری :

- قسمت موتور و گیربکس نیاز به بازدید ماهیانه دارند. بدین صورت که هر ماه یکبار موتورها را بصورت چشمی بازدید کرده و از نداشتن عیب و نقص ظاهری و همچنین نشتی روغن آنها مطمئن شوید.
- جهت روانکاری گیربکس میبایست هر یک ماه میزان واسکازین آن چک شود و در صورت کمبود از پیچ تعبیه شده به آن واسکازین تزریق نمود.
- جهت روانکاری دستگاه نیز می بایست از قسمت گیرس خور آن به آنها گیرس تزریق کرد.
- شستشو روزانه مخزن و میکسر بعد از شیفت کاری با آب الزامی می باشد. جهت شستشو یک مجموعه کلکتور تعبیه شده است که در ادامه به آن اشاره می شود.

توجه مهم : حتما دقت شود که هنگام سرویس یا بازدید ، دستگاه خاموش و کلید

برق آن قطع باشد .

اجزا مخزن :

(۱) میکسر :

به منظور همگن ساختن و جلوگیری از سفت شدن مواد داخل مخزن یک عدد میکسر افقی کنار مخزن تعبیه شده است که با سرعت دلخواه گردش دارد . میزان دور میکسر از روی تابلو برق قابل تنظیم میباشد.

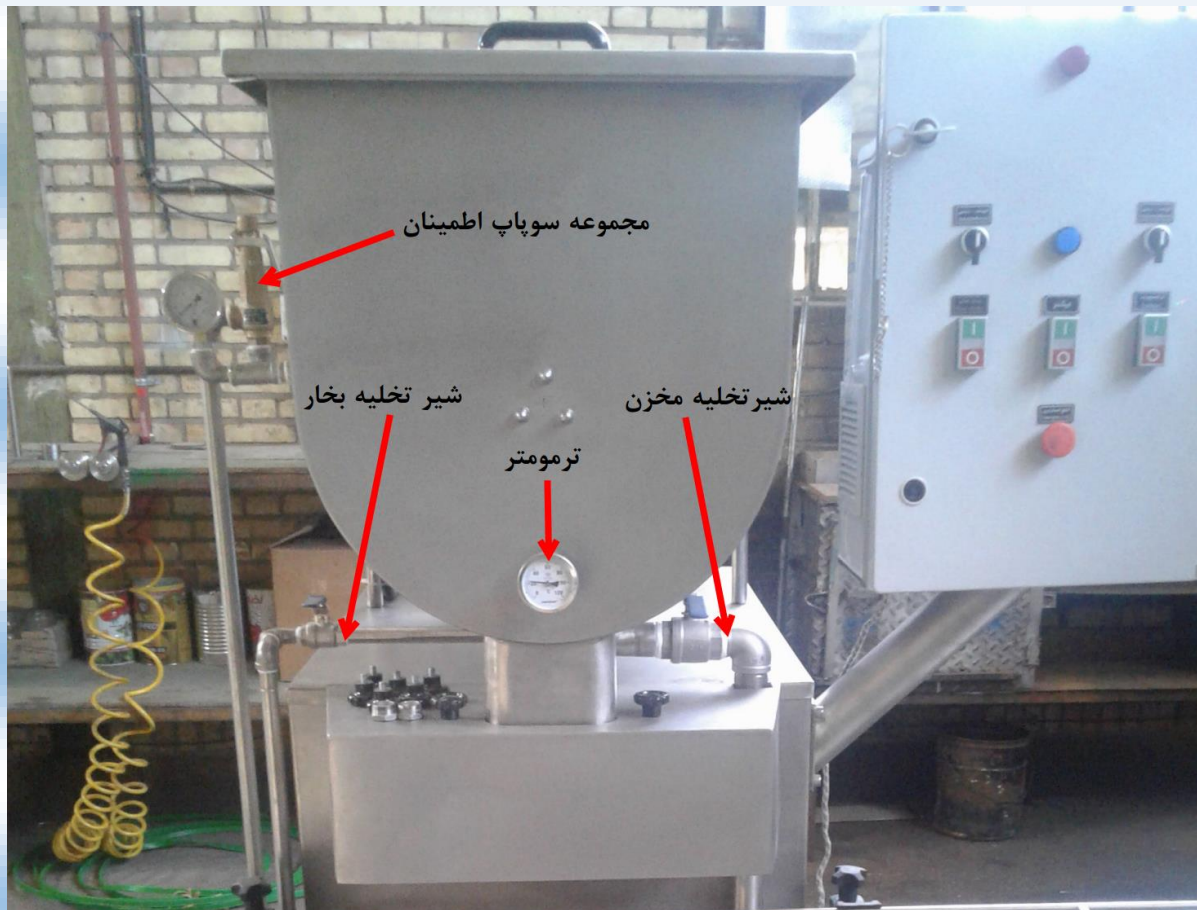


(۲) سنسورها:

سنسورهای موجود در مخزن در وظیفه کنترل سطح مواد داخل مخزن را برعهده دارد بدین شکل که هنگام خالی بودن مخزن یکی از سنسورها از طریق تابلو برق به شیر ورودی مواد فرمان میدهد که شیر باز شود و مواد از لوله که از سمت مخازن فرمولاسیون می آید ، به مخزن فیلر راه پیدا کند و موقعی که مخزن کاملاً پر شده برای جلوگیری از سرریز شدن مواد سنسور دوم عمل کرده و فرمان بسته شدن شیر را صادر میکند . وضعیت عملکرد سنسورها از تابلو برق قابل کنترل است.

(۳) ترمومتر:

در جلو مخزن یک عدد ترمومتر برای کنترل میزان حرارت مواد داخل مخزن تعبیه شده است. لازم به ذکر است که مواد داخل مخزن توسط جداره بخاری که اطراف مخزن وجود دارد گرم نگه داشته میشوند.



(۴) جداره بخار:

اطراف مخزن جهت گرم نگه داشتن مواد داخل مخزن جداره ای ۳ سانتی متری تعبیه شده است که از یک طرف به لوله های بخار تولیدی توسط دیگ بخار متصل میشود و سمت دیگر آن، یک شیر قرار داده شده تا میزان خروج بخار توسط اپراتور کنترل شود. معمولاً شیر خروجی میبایست مقدار بسیار کمی باز باشد تا بخار پس از انتقال حرارت خود به مخزن و پس از اینکه دمای بخار افت کرد به تدریج از شیر تخلیه، خارج شود. بنابر این توسط شیر تخلیه می توان دمای مواد داخل مخزن را به دلخواه تنظیم نمود و در صورتی که دمای بالاتری مورد نیاز باشد میزان شیر خروجی بخار را بازتر میکنیم تا بخار بیشتری به جداره رای یابد و گرمای بیشتری به مخزن منتقل شود.

توجه مهم : سطح جداره بخار بسیار داغ میباشد، از دست زدن به آن اجتناب شود .

(۵) مجموعه سوپاپ اطمینان:

در سمت چپ مخزن مجموعه فشارسنج و سوپاپ اطمینان وجود دارد که برای جلوگیری از افزایش فشار بیش از حد در جداره بخار تعبیه شده و به محض اینکه فشار از مقدار مشخص شده بیشتر شود سوپاپ عمل کرده و بخار را به بیرون مخزن هدایت می کند . برای جلوگیری از پخش بخار و آسیب احتمالی به اپراتور بخار خروجی توسط یک لوله به کف دستگاه انتقال داده میشود. همچنین اپراتور توسط فشار سنج قرار داده شده میتواند فشار داخل جدار بخار را کنترل نماید.

(۶) مجموعه شستشو و کلکتور:

پس از هر شیفت کاری مخزن و سیلندر و شیر تخلیه مواد میبایست بصورت کامل شستشو شود. بدین منظور در پشت مخزن محفظه ای در نظر گرفته شده است تا از یک سو بخار با فشار زیاد و از سمت دیگر آب وارد این محفظه شود و پس از مخلوط شدن توسط لوله های تعبیه شده با فشار وارد مخزن شود تا عمل شستشو به خوبی انجام شود . برای عملیات شستشوا ابتدا شیر سمت چپ را باز کرده تا آب وارد کلکتور شود سپس با باز کردن شیر بخار اجازه میدهیم که بخار وارد کلکتور شود. حال با باز کردن شیر سمت راست بالا ، راه ورود مخلوط آب داغ و بخار را به مخزن باز می کنیم و عمل شستشو را داخل مخزن انجام می دهیم .

پس از چند دقیقه فیلر را در حالت اتومات قرار می دهیم تا آب مخزن از طریق شیر تخلیه شود و شیر نیز شسته شود .

در انتها نیز پس از بستن همه شیرهای ذکر شده شیر پایین را باز می کنیم تا آب داخل کلکتور تخلیه شود.

توجه شود که هنگام انجام عمل شستشو شیر تخلیه آب کلکتور همواره باید بسته باشد و هیچگاه شیر تخلیه نباید قبل از بستن سایر شیرها باز شود.

جهت تخلیه آب داخل مخزن ، در زیر آن لوله ای با قطر بیشتر از سایر لوله ها تعبیه شده و با باز کردن شیر آن ، مواد داخل را به کانال فاضلاب تخلیه می کنیم .

در صورت وجود آلودگی، این عمل را تکرار می کنیم تا به خوبی قسمت های دستگاه شسته شود.



✓ تابلو برق :

قسمت های تابلو برق به شرح زیر می باشد:

- ۱- چراغ قرمز : نشان دهنده وصل بودن جریان برق تابلو می باشد
- ۲- چراغ آبی : نشان دهنده روشن بودن دستگاه میباشد.
- ۳- کلید قطع و وصل نوار انتقال : با فشردن قسمت سبز رنگ ملید ، تنها نوار انتقال دستگاه شروع به کار می کند بدون آنکه عمل پرکردنی انجام شود و با فشردن قسمت قرمز رنگ نوار خاموش میشود.



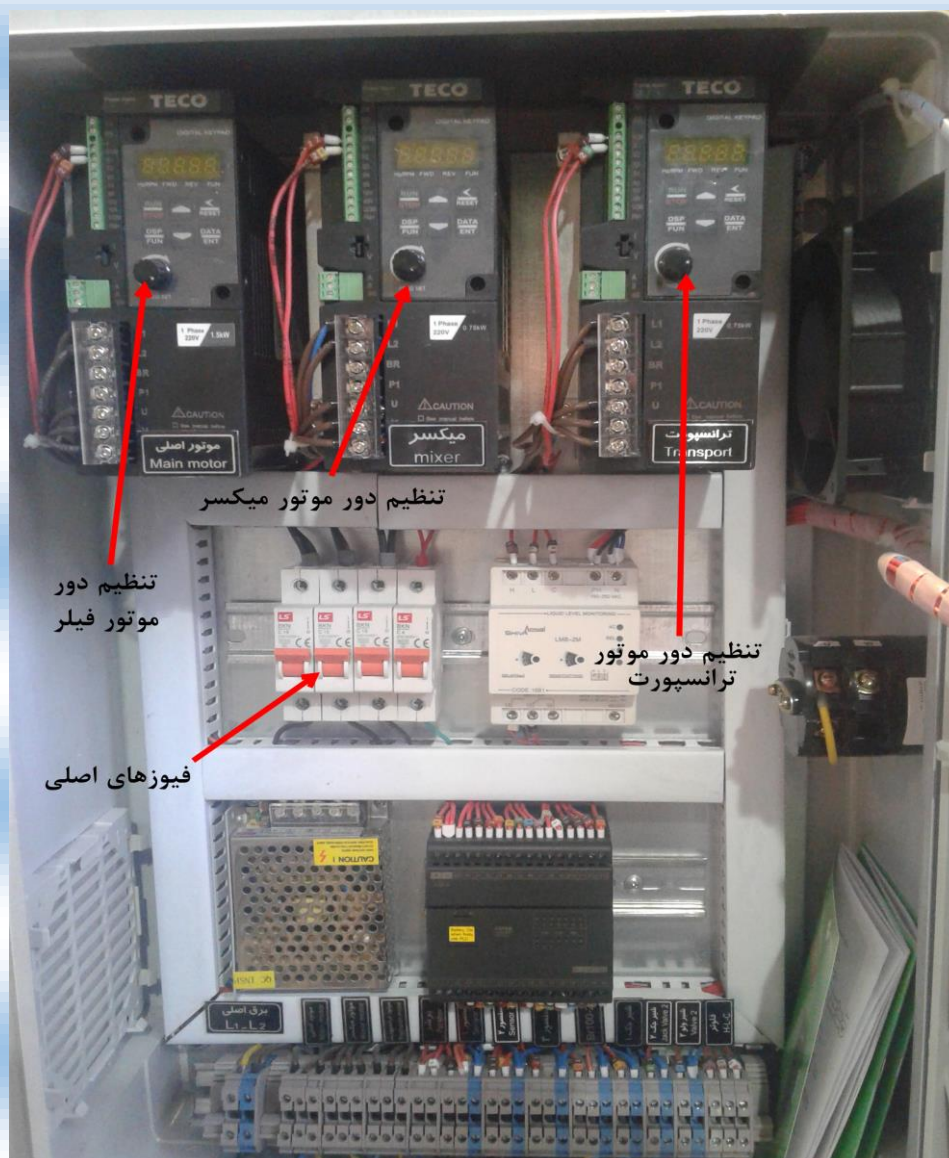
۴- کلید قطع و وصل میکسر: با فشردن قسمت سبز رنگ موتور میکسر شروع به کار میکند و با فشردن قسمت قرمز موتور خاموش میشود.

۵- کلید قطع و وصل موتور فیلر: این کلید وظیفه روشن و خاموش شدن موتور فیلر را برعهده دارد. با فشردن این کلید دستگاه شروع به تزریق مواد از نازل ها می کند. بنابراین این کلید فقط در حالتی کاربرد دارد که نوار انتقال روشن باشد و ظروف زیر نازل ها قرار داشته باشد.

۶- کلید حالت اتومات فیلر : این کلید سه وضعیت دارد. در صورتی که به سمت راست بچرخد موتور

۷- کلید حالت اتومات نوار :

در داخل تابلو برق برای کنترل سرعت موتور فیلر، موتور میکسر و موتور نوار انتقال سه عدد اینورتر قرار دارد که با چرخاندن درجه آن میتوان تغییر سرعت را اعمال نمود.



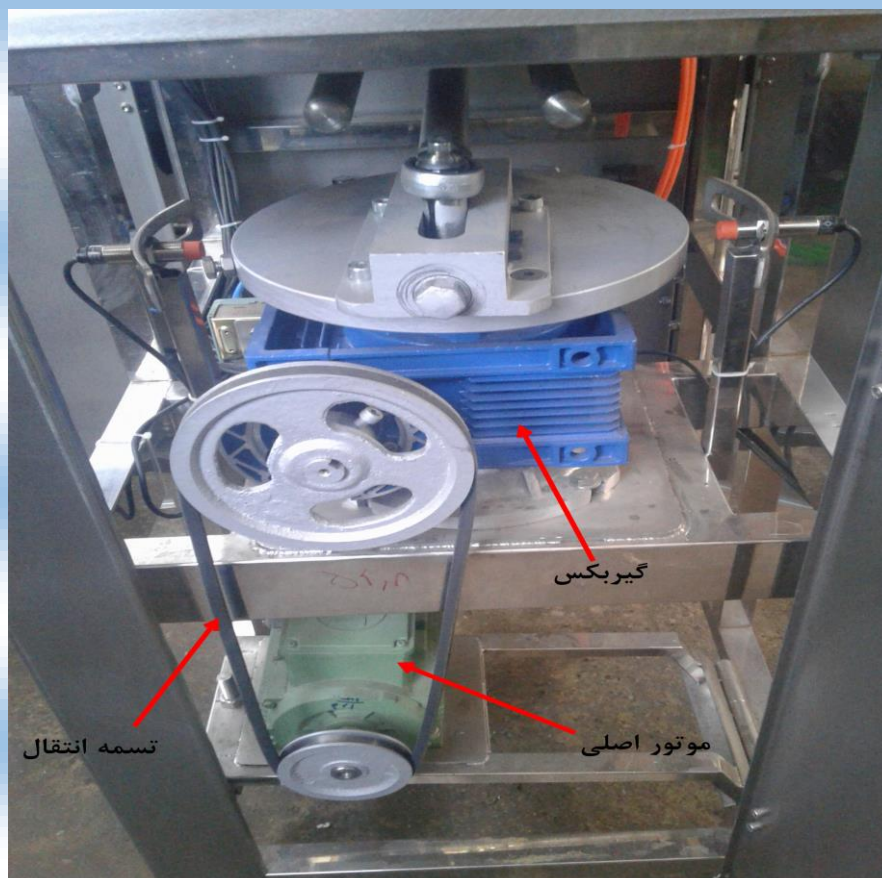
✓ موتور و سیستم پرکن دستگاه :

موتور اصلی دستگاه که وظیفه جابجایی پیستون ها را برعهده دارد در پشت درب های دستگاه قرار دارد. با باز کردن قفل های درب ها میتوان به موتور و گیربکس دسترسی پیدا کرد. موتور توسط تسمه نیرو را به گیربکس منتقل میکند. همچنین سیستم های پنوماتیکی دستگاه داخل محفظه اصلی میباشد.

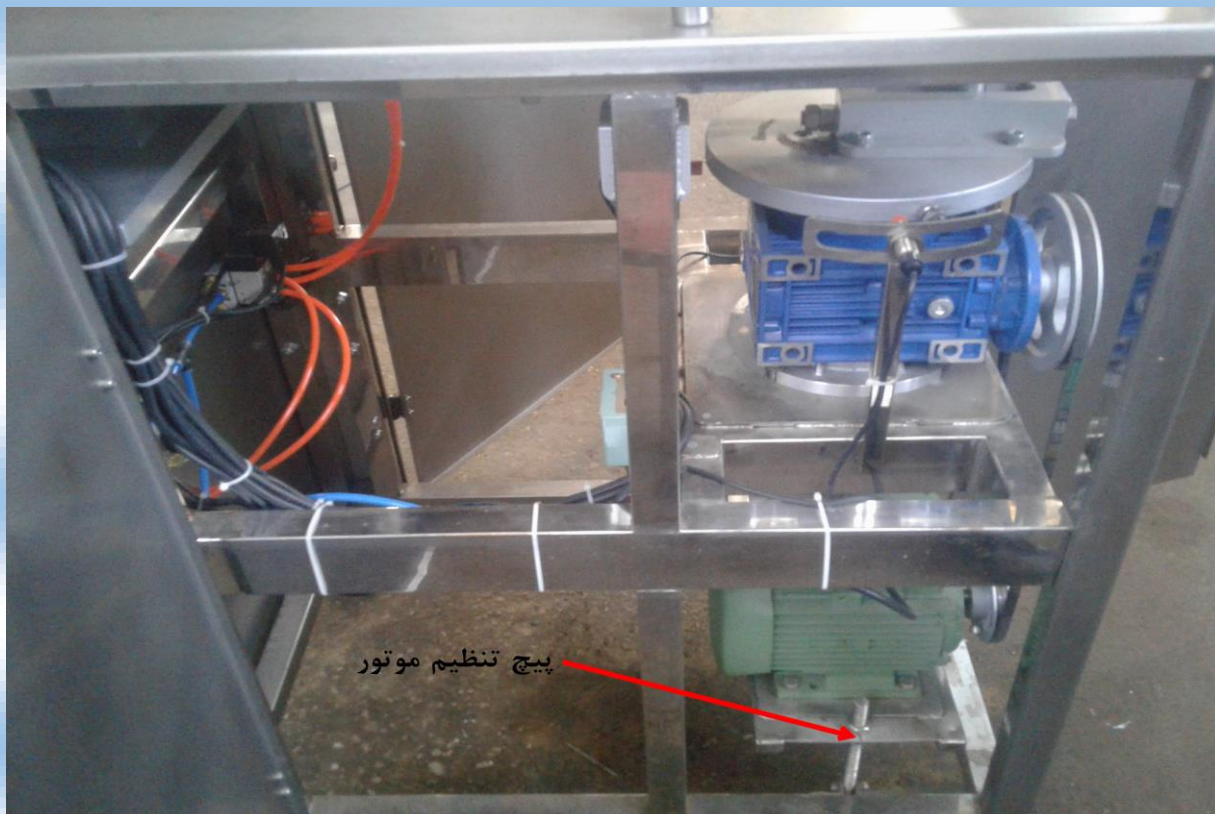
سرویس و نگهداری :

- قسمت موتور و گیربکس نیاز به بازدید ماهیانه دارند. بدین صورت که هر ماه یکبار موتورها را بصورت چشمی بازدید کرده و از نداشتن عیب و نقص ظاهری و همچنین نشتی روغن آنها مطمئن شوید .
- جهت روانکاری گیربکس میبایست هر یک ماه میزان واسکازین آن چک شود و در صورت کمبود از پیچ تعبیه شده به آن واسکازین تزریق نمود.
- جهت روانکاری دستگاه نیز می بایست از قسمت گیرس خور آن به آنها گیرس تزریق کرد.

توجه مهم : حتما دقت شود که هنگام سرویس یا بازدید ، دستگاه خاموش و کلید برق آن قطع باشد .



تسمه انتقال جز قطعات مصرفی می باشد. بسته به میزان استفاده از دستگاه حداقل هر ۲ سال می بایست تعویض شود. جهت تعویض تسمه و همچنین سفت کردن تسمه زیر صفحه موتور یک پیچ قرار دارد که با شل کردن مهره ها امکان جابجایی صفحه موتور بوجود می آید.



عملکرد دستگاه:

عمل پرکردن در دستگاه فیلر توسط ترکیبی از سیستم مکانیکی و پنوماتیکی انجام می شود. بدین صورت که یک موتور و گیربکس وظیفه جابجایی پیستون ها را برعهده دارد و سیستم پنوماتیک وظیفه کنترل شیر نازل ها را برعهده دارد. دستگاه قادر است انواع فرآورده های کنسروی و شیشه ای جار در سایز های مختلف را پر کند(البته باید توجه داشت که برنامه PLC دستگاه برای قوطی های مختلف و جنس مواد داخل مخزن متفاوت است و باید با توجه به محصول کاری برنامه تنظیم شود). همچنین ظروف توسط سیستم پنوماتیک در زیر نازل ها نگهداشته میشوند بدین شکل که پس از اینکه اولین ظرف به چند سانتیمتری نازل ها برسد سنسورهای شمارشگر تعداد ظروف را می شمارد. پس از اینکه دو عدد ظرف شمارش شد توسط PLC دستگاه به جک پنوماتیکی که در زیر نوار قرار دارد فرمان میدهد تا دستک را جلو ظروف نگه دارد و پس از انجام عمل پرشدن ظروف ، فرمان برگشت داده و جک و دستک به حالت اولیه خود برمیگردد.

عمل انتقال مواد به نازل ها نیز در دو مرحله انجام میشود. ابتدا مقدار مشخصی از مواد به داخل سیلندرهای دستگاه هدایت میشود سپس با بازشدن شیر چرخشی مواد از طریق نازل ها به داخل ظروف تزریق میشوند.

نصب و راه اندازی :

قبل از انجام هرکاری سیم اتصال به زمین حتما میبایست نصب شود.



قبل از روشن کردن دستگاه چک شود که کلید قطع اضطراری در حالت بیرون باشد.



قبل از روشن کردن دستگاه سوپاپ اطمینان حتما میبایست تنظیم شود.

فشار ورودی هوا را بین ۳/۵ تا ۶ (bar) تنظیم کنید.



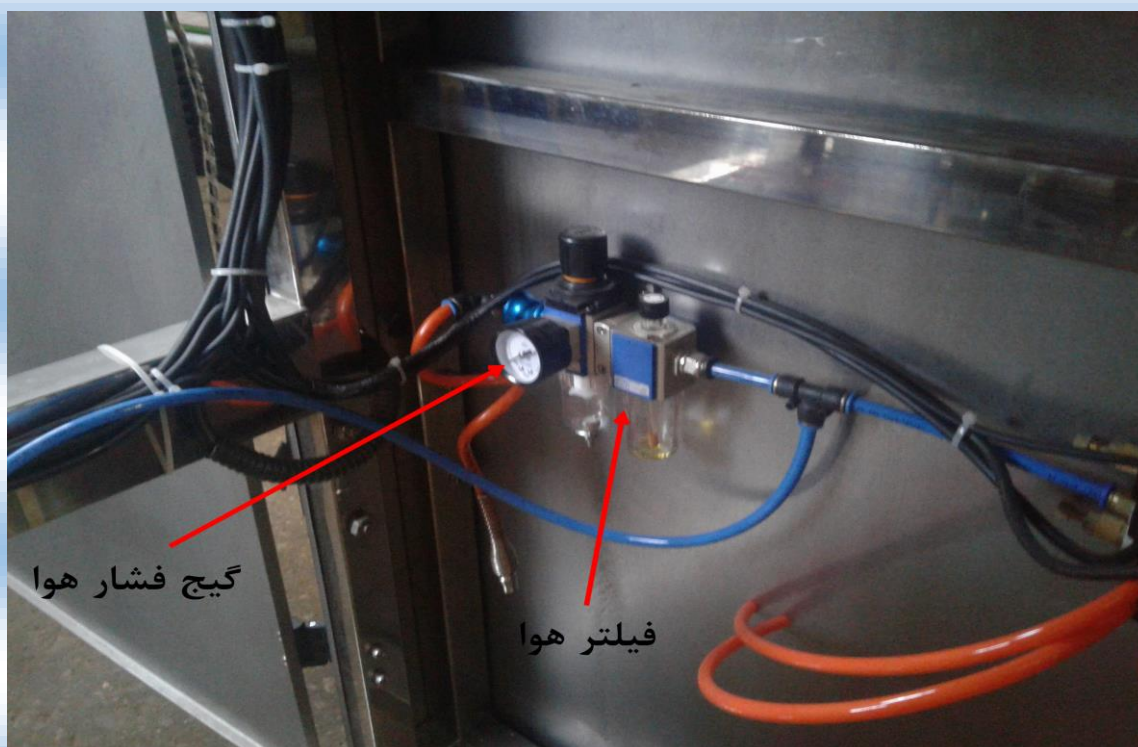
فشار بخار مخزن نباید از ۰/۵ بار بیشتر شود.

- این دستگاه نیاز به نصب در داخل فوندانسیون ندارد. دستگاه در محل نصب باید کاملاً تراز شده در همه جهات باشد. این کار توسط رگلاژ کردن پایه ها می بایست انجام شود.
- دستگاه میبایست طوری نصب شود که اطراف آن فضای کافی برای رفت و آمد و کار با دستگاه موجود باشد (از جلو و اطراف میبایست لاقلاً ۱ متر فضای خالی باشد).
- محل نصب دستگاه باید دارای نور کافی باشد.
- هنگام راه اندازی دستگاه دقت شود که تمام موارد ایمنی رعایت شده باشد
- دستگاه موجود برای قوطی و ظروف مورد توافق در قرارداد تنظیم شده است و جهت تغییر در سایز ظروف می بایست هماهنگی های لازم با شرکت انجام شود.
- دستگاه قابلیت نصب روی سطح مسطح زمین را دارد و نیازی به پیچ کردن آن به زمین را ندارد.
- دستگاه توسط پیچ های رگلاژ پایه ها قابل تنظیم ارتفاع است. مهره های آن را بعد از قرار دادن دستگاه در موقعیت مناسب سفت کنید.

- سیم ارت دستگاه حتما میبایست به زمین اتصال داشته باشد تا هر گونه جریان برق حاصل از اتصالی قسمت های برقی و الکتروموتورها به زمین منتقل شود.
- جهت اتصال کابل برق ورودی می بایست از کابل استاندارد و مناسب استفاده شود و این کار باید توسط افراد متخصص و مجاز انجام شود. جهت نصب برق ورودی ، کابل را به قسمت RST در تابلو برق وصل گردد.
- سیم نول به ترمینال مربوط که در تابلو با N مشخص شده است وصل میگردد.
- سیم اتصال به زمین نیز به ترمینال مخصوص که با E مشخص شده است وصل می گردد.
- توجه:** هرگز به جای سیم اتصال به زمین از سیم نول استفاده نکنید و حتما از درست بودن چاه ارت مطمئن شوید.
- اخطار:** در صورت وصل نبودن سیم اتصال زمین دستگاه، احتمال آسیب دیدگی افراد و قطعات الکترونیکی دستگاه وجود دارد و شرکت سازنده هیچ گونه مسئولیتی را در مورد خطرات احتمالی بر عهده نخواهد داشت.
- دستگاه را هیچگاه روی کانال های فاضلاب کف سالن قرار ندهید(حداقل فاصله با کانال فاضلاب ۵۰ سانتی متر باشد).
- دستگاه را بدون پایه روی زمین قرار ندهید.
- دستگاه را در نزدیکی وسایل گرمازا از قبیل وسایل گرمایشی سالن و یا لوله های انتقال بخار و یا دیگ های بخار قرار ندهید.
- دستگاه را در فاصله مناسب از سایر دستگاه ها قرار دهید تا در عملکرد سایر دستگاه ها تاثیر گذار نباشد.
- از زیر دستگاه نباید لوله های سالن یا کابل های برق عبور کند.
- بخار ورودی دستگاه می بایست توسط دیگ بخار استاندارد با فشار و دمای لازم تامین شود.
- فشار باد دستگاه همواره باید تامین شود و در صورتی که فشار به زیر ۲ بار افت کند در عملکرد دستگاه اختلال ایجاد میشود.

دستورالعمل استفاده از دستگاه :

✓ ابتدا مطمئن شوید باد مورد نیاز دستگاه تامین شده است. این کار را با باز کردن شیر ورودی هوا انجام دهید. همچنین با نگاه کردن به گیج فشار موبوط به هوا که در داخل بدنه نصب شده است میتوانید فشار هوا را بازدید کنید.



✓ درجه تنظیم کپسول حاوی روغن هیدرولیک واحد مراقبت دستگاه باید همیشه بر روی عدد ۲ مقابل نشانگر (فلش) تنظیم باشد .

اخطار: کم و زیاد بودن این درجه باعث اختلال در عملکرد سیستم روغنکاری تجهیزات پنوماتیک دستگاه خواهد شد .

اخطار: به محض مشاهده آب در کپسول شیشه ای هوای واحد مراقبت توسط سوپاپ در زیر کپسول آب آن را تخلیه نمایید .

در پایان کار بعد از خاموش کردن دستگاه شیر ورودی هوای واحد مراقبت را به سمت عقب بکشید تا ارتباط هوای فشرده با دستگاه قطع شود.

✓ در صورتی که از دستگاه به تنهایی و خارج از خط تولید استفاده میشود، قوطی ها را روی نوار تا قبل از نازل ها می چینیم.

✓ کلید روی جک شیر تخلیه را چند مرتبه قطع و وصل نمایید تا مطمئن شوید که مغزی شیر به درستی در جای خود میچرخد .

✓ حال ابتدا با فشار دادن کلید خاموش و روشن کردن نوار ،ابتدا نوار را روشن میکنیم سپس با فشردن کلید فیلر ، دستگاه شروع به پرکردن ظروف بصورت اتوماتیک میکند. ✓ ؟؟؟؟؟

➤ نکات ایمنی :

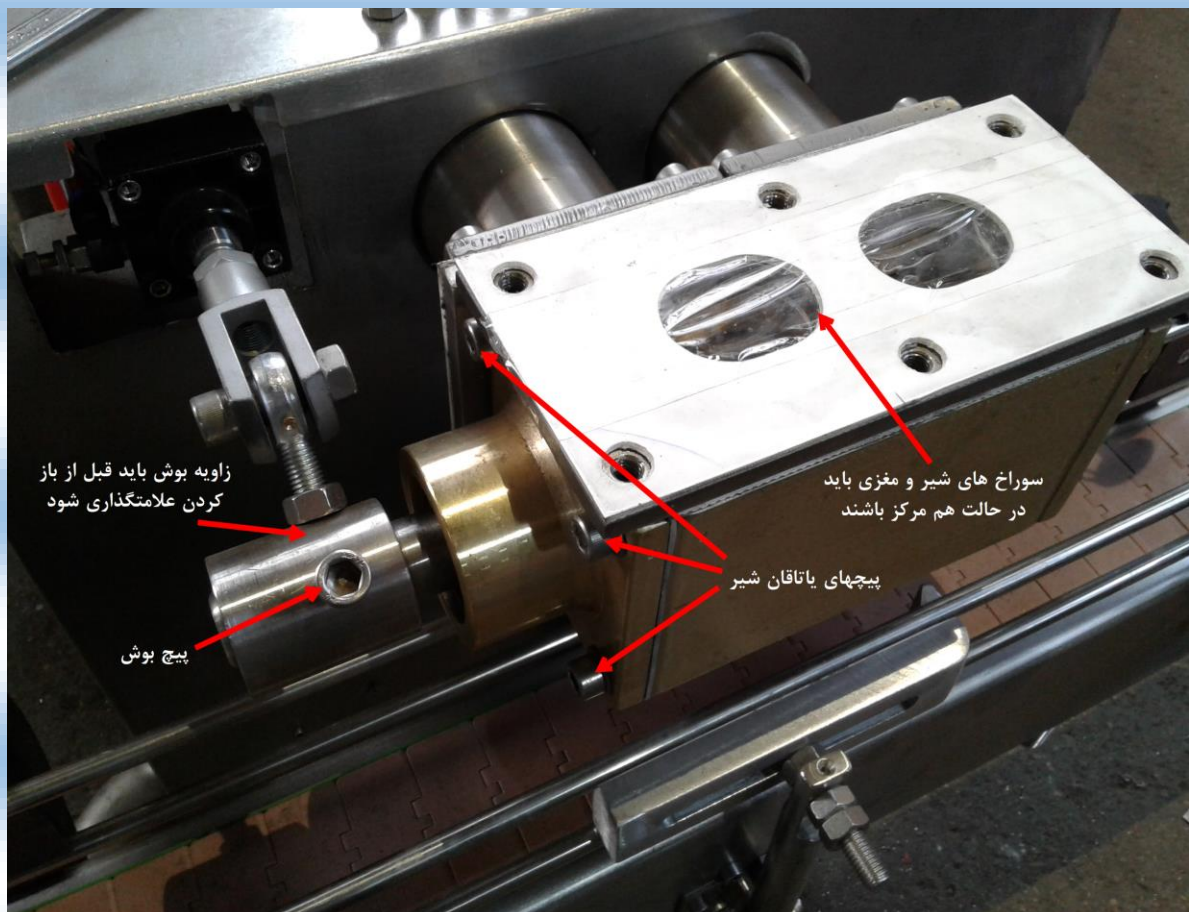
- ✓ هرگاه شیر اطمینان که در بالای اتوکلاو نصب شده عمل کرد و از لوله آن بخار خارج شد فوراً شیر ورودی بخار را ببندید .
- ✓ مراقب باشید هنگام جابجایی به ادوات شیر و سنسورها ضربه وارد نشود . سنسورها بسیار حساس میباشند و با ضربه احتمال از کار افتادن را دارند.
- ✓ هنگام بستن درب مراقب دستان خود باشید.
- ✓ در هنگام روشن بودن دستگاه هیچ وقت نباید اقدام به شستشو و تمیز نمودن آن کرد.
- ✓ هرگز اطراف تابلو برق و همچنین تاسیسات مکانیکی دستگاه را با آب نشوید.
- ✓ هرگز برای شستشو دستگاه از سود و اسید استفاده نکنید.
- ✓ هرگز دستگاه را به پرسنل آموزش ندیده و غیر آشنا با دستگاه نسپارید.
- ✓ هنگام کار به دستگاه از باز کردن قفل درب ها و درب مخزن پرهیزید .
- ✓ سیم ارت همیشه متصل به زمین باشد
- ✓ از دست زدن به مخزن در حین کار پرهیزید.
- ✓ مراقب اجزا متحرک دستگاه باشید.از دست زدن به آنها اجتناب کنید.
- ✓ سطوح مخزن اصلی و تاسیسات مربوط به بخار و آب داغ ، هنگام کار داغ است.از دست زدن به آن پرهیزید و برای باز و بسته کردن شیرها از دستکش استفاده کنید.
- ✓ قبل از هر گونه تعمیرات روی دستگاه،جریان برق قطع شود.
- ✓ هرگز در حین کار اقدام به تعمیر دستگاه یا دستکاری در سیستم های مکانیکی دستگاه ننمایید.
- ✓ قبل از هرگونه آچارکشی یا تعمیرات لنگ را با دست بچرخانید تا مطمئن شوید در هنگام روشن کردن دستگاه مشکلی پیش نیاید.

- ✓ پس از هربار سرویس دستگاه دقت شود که قطعات تعویضی در جای خود قرار گرفته باشند و تنظیمات صحیح انجام شده باشد.
- ✓ کلید برق اصلی دستگاه را فقط در زمان انجام تعمیرات و پایان کار قطع کنید.
- ✓ هرگز برای تمیز کردن دستگاه از اجسام زبر مانند فرچه سیمی، سیم ظرفشویی و سمباده استفاده نکنید.
- ✓ بعد از پایان کار کلید اصلی دستگاه را در حالت **OFF** قرار دهید .
- ✓ توصیه می شود که جهت بلند کردن دستگاه از جک پالت استفاده شود.
- ✓ در صورت بروز هرگونه مشکل با شرکت سازنده تماس حاصل نمایید.

عیب یابی :

✓ چنانچه شیر چرخشی فیلر به درستی باز وبست نمیشود موارد زیر را بررسی نمایید.

- فشار ورودی هوا را کنترل کنید . کاهش فشار هوای ورودی عملکرد جک را مختل میکند.
- ابتدا قاب قسمت شیر تخلیه را باز کرده و جک را از شیر جدا نموده و آن را تست کنید و تا از کارکرد صحیح جک مطمئن شوید .
- جهت رفع نقص احتمالی شیر ، ابتدا پیچ بوش نصب شده روی شافت توپی شیر را باز کنید . توجه داشته باشید که موقعیت و زاویه بوش نشان داده شده را علامتگذاری کنید تا در موقع جا زدن آن را در زاویه قبلی خود قرار دهید .
- سپس پیچ های یاتاقان شیر را باز کرده و توپی شیر را به آرامی از داخل شیر بیرون بیاورید و بعد از تمیز کردن کامل ، آن را در جای خود قرار دهید و پیچ ها را ببندید .



➤ شرایط گارانتی :

گارانتی دستگاه شامل موارد زیر نمی شود و در صورت عدم رعایت موارد زیر سازنده هیچ گونه مسئولیتی در قبال خرابی دستگاه ندارد :

- عدم رعایت موارد ذکر شده در نصب و راه اندازی و کار با این دستگاه مطابق آنچه در قبل توضیح داده شد
- راه اندازی ، سرویس یا تعمیر دستگاه توسط افراد غیرمجاز
- عدم نگهداری صحیح از دستگاه
- صدمات ناشی از حمل بار و انتقال دستگاه
- حوادث ناشی از بروز حوادث و بلایای طبیعی و غیر قابل پیش بینی
- قرار دادن دستگاه در مکان و وضعیت نامناسب
- ایجاد تغییرات در دستگاه و تغییر کاربری آن بدون اخذ مجوز از شرکت سازنده.
- استفاده از لوازم یدکی غیر اصلی و معیوب در دستگاه
- استاندارد نبودن برق ورودی دستگاه و نوسانات برق
- متصل نبودن سیم اتصال به زمین دستگاه
- عدم تکمیل برگ ضمانت نامه و نداشتن تاریخ و مهر و امضا متخصصین نصب و راه اندازی شرکت
- عدم تطابق سریال دستگاه با شماره سریال مندرج در برگ گارانتی
- قطعات الکترونیکی دستگاه ،شامل گارانتی نمیباشد . ولی شرکت تامین کلیه قطعات را تعهد مینماید.

✓ قطعات و موادی که به طور معمول فرسوده می شوند مانند بلب رینگ ها،واشرها و...،لوازم مصرفی دستگاه به شمار می آیند و شامل گارانتی نمی شوند.

✓ در طول مدت زمان گارانتی هزینه تعویض قطعات و دستمزد کارشناسان بر عهده شرکت سازنده و هزینه سفر،اقامت و رفت و آمد بر عهده خریدار میباشد.

✓ سازنده دستگاه، خود در مورد تعمیرات دستگاه در محل شرکت یا محل نصب دستگاه تصمیم گیرنده خواهد بود و در صورت صلاحدید جهت انتقال دستگاه به شرکت سازنده، خریدار میبایست دستگاه را تا محل شرکت سازنده ارسال نماید.

➤ توجه : هرگونه خسارت های احتمالی مالی و جانی ناشی از سهل انگاری در رعایت نکردن شرایط نصب دستگاه و یا شرایط مندرجات در ضمانتنامه و دفترچه راهنمای این دستگاه متوجه مالک دستگاه بوده و قانونا شرکت هیچ گونه مسئولیتی را در این زمینه پذیرا نخواهد بود .

توجه : خریدار با خرید این دستگاه کلیه مندرجات در کارت ضمانت و دفترچه راهنمای دستگاه را تایید نموده و خود را ملزم به رعایت آنان میداند



KHORASAN PACKING TOOLS

- نام دستگاه :
- سریال :
- تاریخ ساخت :
- تاریخ راه اندازی : .../.../...
- تاریخ سرویس : .../.../...

- مهر و امضا تکنسین فنی اعزامی

- مهر و امضا تکنسین برق اعزامی :

- مهر و امضا مدیر عامل شرکت ابزار بسته بندی خراسان :

- امضا شرکت خریدار :



آدرس : مشهد - شهرک صنعتی توس - فاز یک - بلوار
صنعت - خیابان یازدهم - قطعه 340

تلفن : 05135413053-4

نمابر : 05115411353

پست الکترونیکی : info@nmc-co.com

سایت اینترنتی : www.nmc-co.com

صندوق پستی : 91895/157-161