

# **VEVOR**

**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

## **CONTINUOUS SEALING MACHINE**

**MODEL: PM1800**




# VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

**MODEL: PM1800**



This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

	<p>Warning-To reduce the risk of injury, user must read instructions manual carefully.</p>
	<p>This device complies with Part 15 of the FCC Rules. Operation is subject to the following two conditions:(1)This device may not cause harmful interference, and (2)this device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.</p>
	<p>This product is subject to the provisions of European Directive 2012/19/EC. The symbol showing a wheelie bin crossed through indicates that the product requires separate refuse collection in the European Union. This applies to the product and all accessories marked with this symbol. Products marked as such may not be discarded with normal domestic waste, but must be taken to a collection point for recycling electrical and electronic devices</p>

**SAFETY INSTRUCTION AND PRECAUTIONS**

 **WARNING:**

- 1.Read carefully and understand all **ASSEMBLY AND OPERATION INSTRUCTIONS** before operating.
- 2.Failure to follow the safety rules and other basic safety precautions may result in serious personal injury.

## GENERAL SAFETY RULES

Please read the entire operating instructions before using the products for the first time; They contain important information about the correct operation.

The guarantee/warranty will be void if damage is incurred resulting from non-compliance with the operating instructions. Liability for any and all consequential damage is excluded!

We do not assume any liability for damage to property or personal injury caused by improper use or the failure to observe the safety instructions! In such cases, the guarantee/warranty will be void

The unauthorized conversion, modification or disassembly of the products is inadmissible because of safety and approval reasons (CE).

The product is not a toy and must be kept out of the reach of children. Particular care must therefore be exercised if children are present.

The product must not get damp or wet, it is only intended for use in dry, indoor locations(not bathrooms or similarly damp areas). There is a risk of a fatal electric shock.

Do not expose the product or its accessories to damp or extremely high or low temperatures.

Do not leave packing materials unattended. They may become dangerous play material for children.

Dropping, falling, pressure or tensile forces could destroy or at least limit the function of the product.

Never position the device in the vicinity of combustible or easily inflammable materials.

Always make sure that the rotary table on which the object is placed is located in the center of the housing!

This machine is suitable for plastic film sealing, bag making, can be widely used in food, medicine, chemical industry, daily use, seed and other industries.

Because the machine adopts electronic constant temperature control and infinite speed regulation transmission mechanism, it can seal a variety of different materials of plastic bags. Due to the small size of the machine, it is widely used, sealing length is not limited, so it can be used with a variety of packaging lines. It will be the best sealing equipment for factory and store bulk product packaging.

Due to the simple electrical control of the machine, reasonable and refined mechanical transmission, the structural performance is very stable, the failure rate is very low, and the service life is longer. It can work continuously for a long time to meet the needs of mass production. After the sealing package of the machine, the product has a beautiful appearance, clean, dustproof, moisture-proof, damage-proof, easy to handle and store. Greatly reduce product loss, and packaging cost advantage.

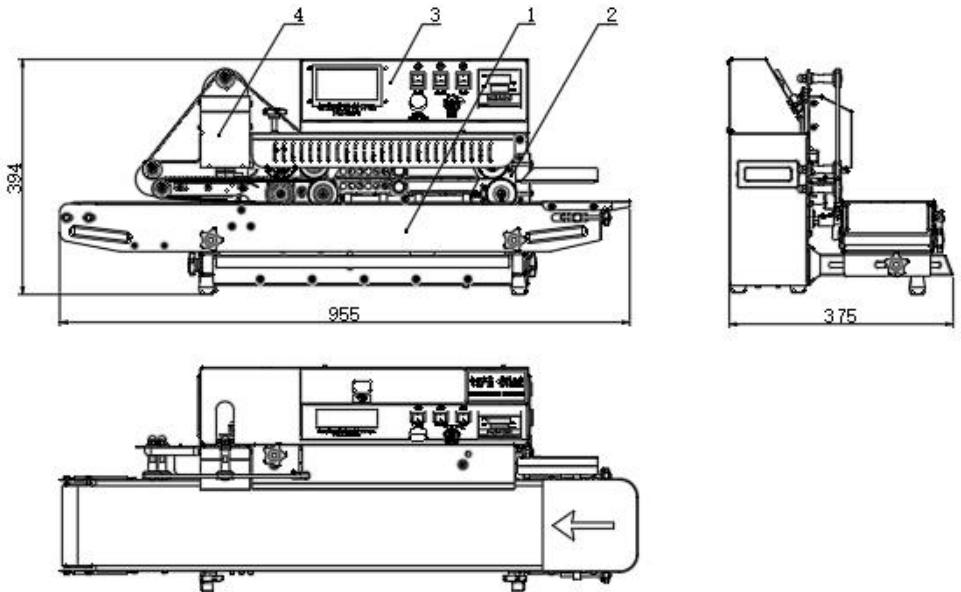
If you have reason to assume that safe operation is no longer possible, disconnect the device immediately and secure it against inadvertent operation.

It can be assumed that safe operation is no longer possible if:

- the device shows visible signs of damage,
- the device no longer functions,
- after a longer period of storage under unfavourable conditions,
- following heavy stress during transportation.

**SAVE THESE INSTRUCTIONS**

## STRUCTURE DIAGRAM



1	Conveying Section	2	The frame and sealing part
3	Control Section	4	The inkjet printing section

## OPERATING PRINCIPLE

After the power is turned on, the electric heating element generates heat, causing the upper and lower heating blocks to rapidly increase in temperature. When the temperature reaches the set temperature by the temperature controller, the sealing part of the plastic packaging bag is moved to the space between the upper and lower sealing strips. The sealed part of the plastic bag is held and transported between the sealing strips (heating zone), where it softens due to heat and is then adhered by the pressure wheel and transported to the space between the two cooling blocks (cooling zone) for shaping. After being held by the sealing strip, it is

further rolled by the embossing wheel to press out stripes or grid patterns (or even characters) on the sealing part of the plastic sealed bag. Finally, it passes through the inkjet printer to print the production date, batch number, barcode, QR code, etc.

## OPERATING INSTRUCTIONS

### 1. The adjustment method of the conveyor belt

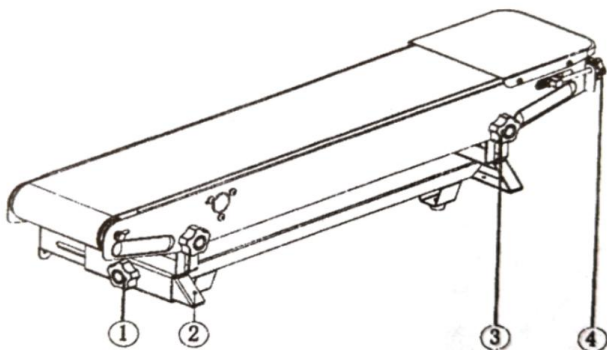
① Adjust the locking

knob

② Lead frame

③ Locking knob

④ Tension adjustment  
knob for conveyor belt

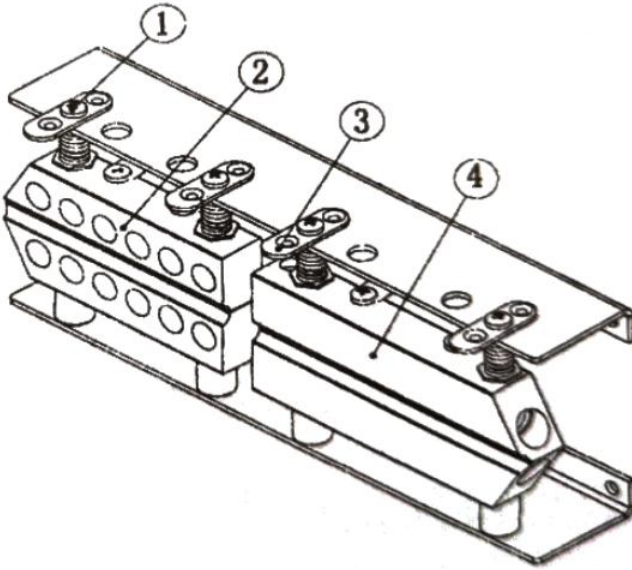


**Tension adjustment for conveying:** When the conveyor belt is too loose or too tight, rotate the button "④" (clockwise for tightening, counterclockwise for loosening) until the tension of the conveyor belt is appropriate.

**Fine adjustment of the conveying worktable:** When the conveying worktable needs to be adjusted front and back, first release the knobs "①" on both sides, then push or pull the worktable until the position is appropriate, and then lock the knobs "①" on both sides respectively.

**Fine adjustment of the conveying worktable up and down:** When the conveying worktable needs to be adjusted up and down, first release the knobs "③" on both sides, then pull the worktable up or down, until the position is appropriate, and then lock the knobs "③" on both sides respectively.

## 2. The adjustment method for the sealing part



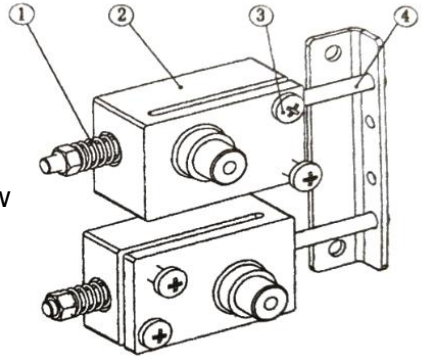
① Adjusting Screw    ② cooling block    ③ Upgrade sheet    ④ heat block

**Adjustment of the spacing between the heating blocks and cooling blocks:** Due to the different sealing materials and thicknesses, the spacing between the upper and lower heating blocks and cooling blocks needs to be adjusted for each product. The specific method is as follows: Rotate "①" to the right to increase the spacing between the upper and lower heating blocks and cooling blocks, and rotate "①" to the left to decrease the spacing.

**Replacement method and adjustment of the sealing tape:** After the heating blocks have cooled down, remove the protective cover, rotate "③" on the heating block and cooling block by 90°, raise the two parts; and loosen the strong springs on the embossing wheel and the middle wheel, remove the guide tape, then push the passive wheel seat towards the heating block, remove the sealing tape, replace it with a new one, and then return the passive wheel, heating block, cooling block, embossing wheel, etc. to their original positions.

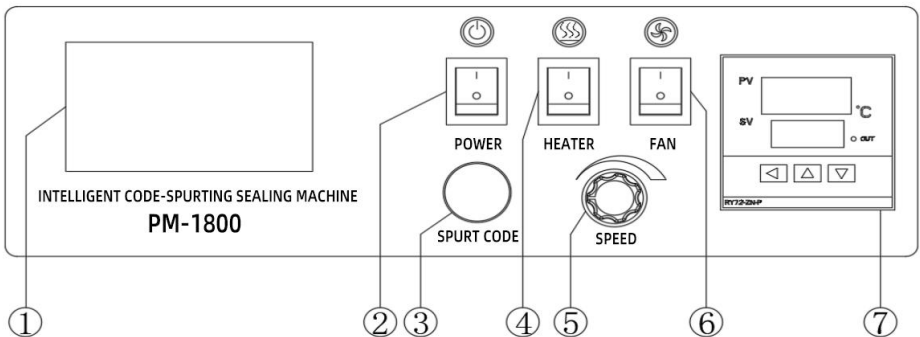
### 3. Passive pulley adjustment method

- ① Spring
- ② Passive wheel seat
- ③ Adjusting screw
- ④ Closure tape tension adjustment screw



If the sealing tape has any edge-warping issue, it can be adjusted by using the adjusting screws on the passive wheel seat ②.

### 4. Panel Function Description



- (1) Touch screen:** Used for adjusting and setting the working parameters of the inkjet printer (refer to the inkjet printer manual).
- (2) Power switch:** Controls the on/off of the entire machine.
- (3) Inkjet switch:** Controls the on/off of the inkjet printer.
- (4) Heating switch:** Controls the on/off of the heating elements in the heating block.
- (5) Speed adjustment knob:** Controls the speed of the conveyor belt motor.
- (6) Fan switch:** Controls the on/off of the cooling fan.
- (7) Temperature controller:** An instrument for regulating and controlling the temperature of the heating block.

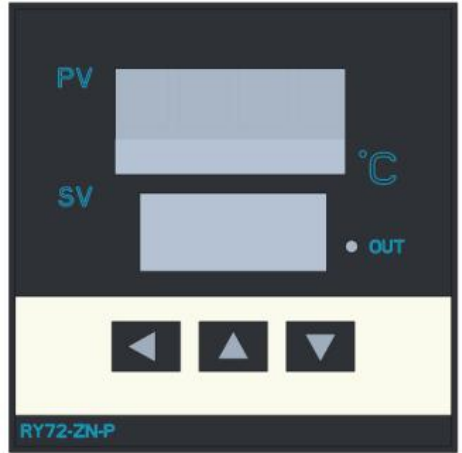
● **The setting method of the intelligent temperature control device**

A. The value displayed on the upper line (in red) represents the actual temperature, while the value displayed on the lower line (in green) represents the set temperature.

B. Press the ◀ button at the lower left corner. At this time, the value on the lower line (in green) will start flashing.

C. Then press the ▲ or ▼ button to increase or decrease the temperature as needed. This temperature should be set according to factors such as film thickness, and is generally set at around 150°C.

D. After the temperature is set, press the SET button again. When the screen returns to normal, the equipment can be put into operation.

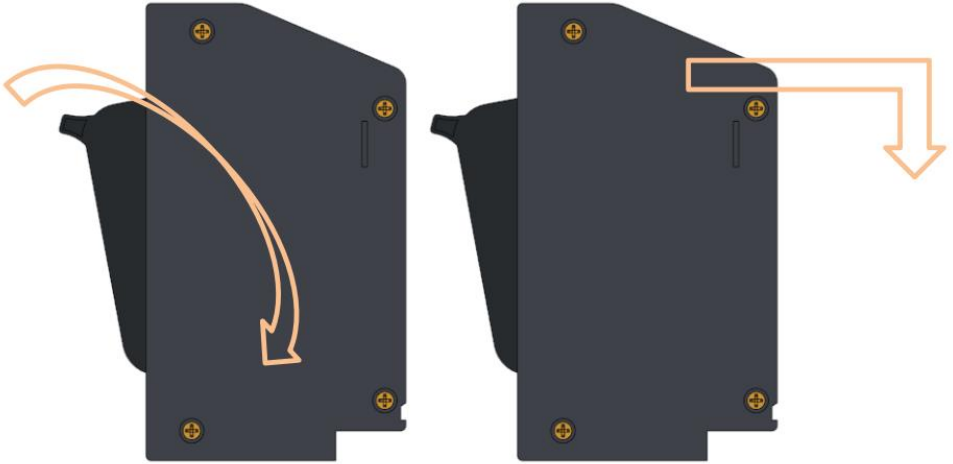


**5. Inkjet Printer User Manual**

**5.1 Printing Machine Parameters**

system function	
Spray head type	Voltage spray head
Maximum printing speed	70 M/MIN
Maximum printing height	25.4 MM
Printed content	Text, date, serial number, QR code, barcode, image
Highest precision	600 DPI
Hardware functions	
Communication interface	USB 2.0, RS232
Memory	4G
Ink type	Water-based, Quick-drying
Battery life	More than 10 hours

## 5.2 Ink cartridge insertion procedure



Step 1: Remove the ink cartridge holder, hold the tail of the ink cartridge, and insert the ink nozzle along the track into the inkjet printer.

Step 2: Align the ink nozzle with the nozzle hole of the inkjet printer, push the ink cartridge forward, and the ink cartridge will flow down along the inclined slope above the ball.

Step 3: Press down on the tail of the ink cartridge and listen for the click of the ball. The ink cartridge nozzle should be aligned parallel to the nozzle hole of the printer, and then the ink cartridge is successfully inserted.



## **5.3 Main menu and file management**

### **5.3.1 Main menu**

#### **5.3.1.1 Function**

- (1) Load a single file (select and print the edited file)
- (2) Edit a single file (freely edit text, time, serial number, pictures, QR codes, barcodes)
- (3) Load multiple files (select and print the edited multiple files)
- (4) Edit multiple files (combine and sort the edited individual files for sequential printing)
- (5) Enter the current file editing (click the pen icon at the bottom right of the screen)

The functions of the inkjet printer mainly include loading a single file, editing a single file, loading multiple files, and editing multiple files.

#### **5.3.1.2 Settings**

In the settings, you can make settings for printing parameters, counting, and system parameters.

#### **5.3.1.3 Printing**

Clicking on "Print" allows you to start the printing process, and the main interface will display the file.

#### **5.3.1.4 Sleep**

Power-saving mode Click "Sleep", the system enters a sleep state, the screen turns black, and printing can be done. Any click on the screen position can wake up the system.

### **5.3.2 File management**

#### **5.3.2.1 Edit Text**

After clicking the text button and then clicking on the blank area of the display interface, a text editing box will appear. Dragging the text editing box allows you to move the text to the desired position. The font size can be adjusted to change the text size, and the font can be selected as needed. Clicking on "Edit" enables input of languages such as English and Chinese.

#### **5.3.2.2 Edit Sequence Number**

After clicking the sequence number button and then clicking on the blank area of the display interface, a sequence number editing box will appear. Dragging the sequence number editing box allows you to move the text to the appropriate position. Sequence numbers 1 and 2 have the same basic form, but in printing, their counting methods correspond to counters 1 and 2 respectively.

#### 5.3.2.3 **Edit Time**

After clicking the time button and then clicking on the blank area of the display interface, a time editing box will appear. Dragging the time editing box allows you to move the text to the appropriate position. The time is consistent with the system time and can be changed manually in system settings. The format of the time can be converted. Clicking on "Edit" allows you to select the format of year, month, and day, as well as the arrangement order on the editing page. In the preview, you can see the modified format. Click "OK" to complete the modification and jump to the main editing interface.

#### 5.3.2.4 **Edit Image**

Pre-prepare the black-and-white images to be printed in BMP format and save them to the USB drive. The file name cannot use Chinese characters. After clicking the image button, an image editing box will appear. Click "Load" to select black-and-white BMP images from local files or mobile devices. Click "Invert Color" to change the black areas in the image to white and the white areas to black.

#### 5.3.2.5 **Edit Barcode**

After clicking the barcode button, a barcode editing box will appear. Click on "Edit", input the barcode code, and the last digit will be automatically generated without the need to input it. Click "OK" to complete.

#### 5.3.2.6 **Edit QR Code**

After clicking the QR code button, a QR code editing box will appear. Click on "Precision" to adjust the detail display degree of the QR code, click on "Zoom Degree" to adjust the size of the QR code, and then click "Edit" to enter the editing interface where you can edit the hidden content of the QR code.

### 5.3.2.7 Delete and File Deletion

On the display interface, select the content to be deleted and click. Then click the "Delete" button to delete the content. In the editing interface, select the file, select "Delete", enter the file deletion interface, select the file to be deleted and click, then click "OK" to delete.

### 5.3.2.8 Save and Exit

Click "Save and Exit". The original file will directly exit. If it is a new file, a file editing name interface will pop up. Edit the file name, click "OK", and it will be done.

### 5.3.2.9 Files

- 1) New: Create a new file
- 2) Open: Click Open, go to the file selection interface, click the file to be selected, and click OK.
- 3) Save: Save the file being edited. If it is a new file, you need to enter the file name and storage method in the new interface; if it is an existing file, no input is required.
- 4) Save As: If it is an existing file and you need to re-save it, click Save As, and then enter the file name and storage method in the new interface.
- 5) Exit: Exit editing
- 6) Delete: Delete the file being edited

## 5.4 Management Settings

### 5.4.1 Printing Settings

**5.4.1.1 Enable Synchronization:** After selecting to enable synchronization, the printing control can be carried out based on the rotation of the roller and the synchronizer. (The position of the rubber ring connected to the encoder and the roller is lower, the synchronization speed is faster, and the printed characters are narrower.)

**5.4.1.2 Trigger Mode:** Select different printing trigger modes

- 1) Button Trigger: Press the button to start printing, and synchronization needs to be enabled;
- 2) External Eye: Connect an external eye through the photoelectric interface to start printing;

3) Automatic Printing: No other trigger conditions are required, and automatic printing is achieved by adjusting the printing delay to control the interval of printing.

5.4.1.3 **Inkjet Mode:** Since the ink cartridge has two nozzles, you can choose to print from the left or the right.

5.4.1.4 **Printing Speed:** The faster the object moves, the lower the printing speed should be adjusted. The recommended parameters are (100 - 30).

5.4.1.5 **Synchronization Frequency Multiplier:** After enabling synchronization, the higher the multiplier, the longer the printed content.

5.4.1.6 **Printing Delay:** The time from receiving the trigger signal to inkjet is 0, which is the minimum delay. 1 microsecond = 0.000001 second.

5.4.1.7 **Printing Grayscale:** The larger the value, the darker the printed content. (It is recommended not to exceed 2.)

5.4.1.8 **Printing Direction:** The direction in which the font is printed, there are forward, reverse, forward-reverse, and reverse-reverse.

## 5.4.2 Counting Settings

### 5.4.2.1 Counter 1 and Counter 2

1) Current Value: The current value to be displayed

2) Increment Value: The value that changes after each print

3) Initial Value: The initial, first displayed value

4) Maximum Value: The maximum value that can be reached

5) Number of Repetitions: The number of times each value is printed

### 5.4.2.2 Print Count

The current number of times this file (serial number) has been printed

## 5.4.3 System Settings

5.4.3.1 **System Time:** Set the current time of the machine.

5.4.3.2 **System Language:** Select the language for the machine menu display, and restart after switching.

5.4.3.3 **Inkjet Voltage:** Set the working voltage of the ink cartridge jet (based on ink cartridge settings)

5.4.3.4 **Print Pulse Width:** Set the print pulse width of the ink cartridge jet (keep the default value unchanged)

5.4.3.5 **Idle Pulse Width:** Set the idle pulse width of the ink cartridge jet (keep the default value unchanged)

5.4.3.6 **Backlight Brightness:** Adjust the brightness of the screen

5.4.3.7 **Sound:** After clicking, there will be a prompt sound during printing

## OPERATING INSTRUCTIONS FOR THE ENTIRE MACHINE

1. This machine has been fully calibrated before leaving the factory. To ensure the machine operates at its best condition and fully utilizes its efficiency and service life, it must be operated and maintained by a dedicated person. Operators must be familiar with the debugging skills and operation procedures of the entire machine, and understand its operating principle, so as to operate it properly and avoid damaging the machine.
2. Place the machine on a flat surface, remove the outer packaging, and ensure good grounding. Before powering on the machine, check if there are any loose or shifted phenomena in the components during transportation. If any are found, adjust them in time. Manually rotate all shafts to check if they rotate flexibly, and check if all conductive leads are detached from the fixed clamps and if there are any phenomena that interfere with normal operation such as contact, friction, hooking, etc.
3. Adjust the gap between the upper and lower heating blocks and cooling blocks according to the material sealed. The gap between the two sealing strips should be approximately the thickness of one packaging bag for the best sealing strength and clear embossing. This will also prevent the two ends of the sealing area from extending too long.
4. According to the work requirements, adjust the conveying worktable to the appropriate position.
5. Connect the power supply and turn on the power switch. After the power indicator light is on, adjust the speed control knob to make all transmission components run synchronously.
6. Fine-tune the adjusting knob of the embossing wheel to make the embossing wheel rotate. Adjust to the appropriate pressure and then fix the limit screw.

7. Connect the heating switch. When the green light of the electronic temperature controller is on, adjust the temperature controller to the required temperature according to the material and thickness of the packaging bag. When the heating block starts to preheat, start it at low speed simultaneously.
8. Determine whether to turn on the cooling fan for cooling based on the material and thickness of the packaging bag.
9. Align and place the sealing part of the packaging bag flatly, insert the bag opening from the feeding port, when the sealing part is bitten by the sealing strip, the packaging bag will automatically run forward. At this time, do not push or block randomly, otherwise it will cause wrinkling or malfunction at the sealing area.
10. When dirt is found adhering to the sealing strip and heating block, stop the machine immediately to clean. Do not directly remove the dirt when the temperature is too high to avoid burns or injuries!
11. To increase the service life of the sealing strip, before shutting down the machine, first return the adjustment knob on the temperature controller to zero, turn on the cooling fan. At this time, the sealing strip must run normally and cannot stop. After a period of time, when the temperature on the heating block is below 80°C, turn off the cooling fan and power switch.

## COMMON FAULTS AND SOLUTIONS

Problem	Reason	Solution
Sealing belt is off-tracking	Driving wheel shaft is not parallel to driven wheel shaft	Adjust two adjusting screws on driven wheel holder until sealing is sealed at the right position.
Sealing belt is easy to broke	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Too much tension on sealing belt</li> <li>2. Sealing belt is off tracking</li> <li>3. Crease on sealing belt</li> <li>4. adhesive film or other dirt attached to sealing belt surface</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Adjust the vertical adjusting screw on driven wheel holder, so as to make sealing belt less loose.</li> <li>2. (see the point above)</li> <li>3. No crease on sealing belt.</li> <li>4. Clean its surface in time</li> </ol>

	5. Sealing belt is easy to burn	5. clearance between two heating blocks is too small or temperature is too high
Embossing is not clear	1. Embossing wheel is worn out 2. Pressing spring on embossing wheel is not tightened to enough degree.	1. Replace embossing wheel 2. Adjust the embossing wheel's tightening spring
There is resistance when the sealing belt is conveying	The clearance between heating blocks or cooling blocks is too small, the friction is too much.	Adjust the clearance between sealing belts properly, which should be about thickness of packing bag in one layer, so that not only ensure the strong sealing and clear printing, but not make the two ends of sealing part extend too long.
There is block or folding phenomena when the packing bag is conveyed to pressing wheel or embossing wheel	Too much pressure caused by pressing wheel or embossing wheel	1. Adjust the pressing wheel or embossing wheel to proper pressure, so as to make the clearance between two sealing belts be about thickness of packing bag in one layer so that not only ensure the strong sealing and clear printing, but not make the two ends of sealing part extend too long. 2. Adjust limiting screw after adjusting clearance.
Conveying belt is off-tracking	The driving roller shaft is not parallel to driven roller shaft.	Adjust two adjusting screws for driven roller shaft (rear shaft) on conveyer.
Conveyer belt and sealing belt don't move synchronously	Too small tension on conveyer belt.	1. tighten the chain of driving roller shaft (front shaft) and middle shaft properly. 2. Tighten the conveyer belt properly

## MODEL AND PARAMETERS

Model	PM1800
Voltage	230V/50Hz, 120V/60Hz
Sealing speed	0~16m/min
Sealing width	6~12mm
Temperature control range	0~300(°C) (Stepless adjustable)

### 900 Sealing Machine Bag Test Parameter Reference

Name	Type	Material	Thickness	Test Temp	Result
Tea bag	Double-sided	Tissue Paper+PE	0.26mm	200°C	Sealable
Aluminium Foil bag	Double-sided	PE+Aluminium Coated	0.18mm	190°C	Sealable
Zipper bag	Double-sided	PE+PET+Aluminium Coated	0.16mm	170°C	Sealable
Zipper bag	Double-sided	PE+PET+Aluminium Coated	0.2mm	185°C	Sealable
Aluminium Foil bag	Double-sided	PE+Aluminium Coated	0.14mm	175°C	Sealable
Zipper Aluminium Foil bag	Double-sided	PE+Aluminium Coated	0.14mm	175°C	Sealable
Handmade bag	Double-sided	OPP+CPP+Tissue Paper	0.24mm	190°C	Sealable
Tea bag	Middle double-sided and four sides of side	Pure Aluminium	0.2mm	200°C	Sealable
Tea bag	Middle double-sided and four sides of side	Kraft Paper+Pure Aluminium	0.24mm	220°C	Sealable
Zipper Kraft Paper bag	Double-sided	BOPP+CPP+Kraft Paper	0.28mm	200°C	Sealable

Handmade bag	Double-sided	OPP+CPP	0.1mm	150℃	Sealable
Zipper Aluminium Foil bag	Middle double-sided and four sides of side	Pure Aluminium	0.28mm	220℃	Sealable
Coffee Stick Aluminum Foil bag	Double-sided	Pure Aluminium	0.18mm	220℃	Sealable
Aluminum Foil bag	Double-sided	Pure Aluminium	0.24mm	210℃	Sealable
Food Aluminum Foil bag	Double-sided	PET+Pure Aluminium	0.2mm	225℃	Sealable
Candy Handmade bag	Double-sided	OPP+CPP	0.1mm	150℃	Sealable
Candy Handmade bag	Double-sided	OPP+CPP	0.08mm	140℃	Sealable
Candy Handmade bag	Double-sided	PE+Aluminium Coated	0.1mm	150℃	Sealable
Mooncake Handmade bag	Double-sided	OPP+CPP	0.09mm	150℃	Sealable
Mooncake Handmade bag	Double-sided	OPP+CPP	0.08mm	150℃	Sealable
Handmade bag	Double-sided	OPP+CPP	0.09mm	150℃	Sealable
Egg-yolk Puff Handmade bag	Double-sided	OPP+CPP	0.09mm	150℃	Sealable
Aluminum Foil bag	Double-sided	PE+Aluminium Foil	0.16mm	170℃	Sealable
Tea bag	Middle double-sided and four sides of side	PE+Aluminium Foil	0.15mm	170℃	Sealable
Tea bag	Middle double-sided and four sides of side	PE+Aluminium Foil	0.12mm	170℃	Sealable
Candy Handmade bag	Middle double-sided and four sides of side	OPP+CPP	0.12mm	170℃	Sealable
Colored Aluminum Foil bag	Double-sided	PE+Aluminium Foil	0.16mm	180℃	Sealable
Smooth Vacuum bag	Double-sided	PE+PET	0.16mm	180℃	Sealable
Zipper Aluminium Foil bag	Middle double-sided and four sides of side	Pure Aluminium	0.3mm	230℃	Sealable

Zipper Aluminium Foil bag	Middle double-sided and four sides of side	Pure Aluminium	0.33mm	230°C	Sealable
Electrostatic bag	Double-sided	CPP	0.14mm	180°C	Sealable
Food Aluminum Foil bag	Double-sided	PET+Pure Aluminium	0.22mm	225°C	Sealable
Vacuum Aluminum Foil bag	Double-sided	PET+Pure Aluminium	0.18mm	200°C	Sealable
Bread bag	Middle double-sided and four sides of side	CPP	0.13mm	200°C	Sealable
Bread bag	Middle double-sided and four sides of side	CPP	0.14mm	200°C	Sealable
Tea bag	Middle double-sided and four sides of side	Pure Aluminium	0.2mm	200°C	Sealable
Tea bag	Middle double-sided and four sides of side	Pure Aluminium	0.19mm	200°C	Sealable
Vacuum Yin-Yang Aluminum Foil bag	Double-sided	PET+Alumini zing	0.2mm	200°C	Sealable
Grain Vacuum bag	Double-sided	PE+PET	0.26mm	170°C	Sealable
Flat bag	Double-sided	CPE	0.9mm		Unsealable
Zipper bag	Double-sided	PVC	0.24mm		Unsealable
Flat bag	Double-sided	PE+OPP	0.04mm		Unsealable
Flat bag	Double-sided	OPP	0.08mm		Unsealable
Flat bag	Double-sided	PP	0.05mm		Unsealable
Flat bag	Double-sided	PE+OPP	0.09mm		Unsealable
<b>Note: Due to the actual bag material thickness is not consistent, only for reference debugging function, can be adjusted on the basis of reference.</b>					





# **VEVOR**

**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

**MACHINE DE SCELLAGE EN CONTINU**

**MODÈLE : PM1800**




# VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

**MODÈLE : PM1800**



Ceci est le mode d'emploi d'origine. Veuillez lire attentivement l'intégralité du manuel avant utilisation. VEVOR se réserve le droit d'interpréter clairement ce manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous excuser pour les éventuelles mises à jour technologiques ou logicielles.

	<p>Avertissement - Pour réduire le risque de blessure, l'utilisateur doit lire attentivement le manuel d'instructions.</p>
	<p>Cet appareil est conforme à la partie 15 de la réglementation FCC. Son utilisation est soumise aux deux conditions suivantes : (1) Cet appareil ne doit pas provoquer d'interférences nuisibles ; (2) Il doit accepter toute interférence reçue, y compris celles susceptibles de provoquer un fonctionnement indésirable.</p>
	<p>Ce produit est soumis aux dispositions de la directive européenne 2012/19/CE. Le symbole représentant une poubelle barrée indique que le produit doit faire l'objet d'une collecte sélective dans l'Union européenne. Ceci s'applique au produit et à tous les accessoires marqués de ce symbole. Les produits ainsi marqués ne doivent pas être jetés avec les ordures ménagères, mais doivent être déposés dans un point de collecte pour le recyclage des appareils électriques et électroniques.</p>

## SAFETY INSTRUCTION AND PRECAUTIONS



### AVERTISSEMENT:

1. Lisez attentivement et comprenez toutes **les INSTRUCTIONS D'ASSEMBLAGE ET D'UTILISATION** avant d'utiliser l'appareil.
2. Le non-respect des règles de sécurité et des autres précautions de sécurité de base peut entraîner des blessures graves.

## GENERAL SAFETY RULES

Veillez lire l'intégralité du mode d'emploi avant d'utiliser les produits pour la première fois ; il contient des informations importantes sur le bon fonctionnement.

La garantie sera annulée si des dommages surviennent suite au non-respect des instructions d'utilisation. La responsabilité pour tout dommage consécutif est exclue !

Nous déclinons toute responsabilité en cas de dommages matériels ou corporels causés par une utilisation inappropriée ou le non-respect des consignes de sécurité ! Dans ce cas , la garantie sera annulée.

La conversion non autorisée, la modification ou le démontage des produits est inadmissible pour des raisons de sécurité et d'homologation (CE).

Le produit n'est pas un jouet et doit être tenu hors de portée des enfants. Une prudence particulière doit donc être exercée en présence d'enfants.

Le produit ne doit pas être humide ou mouillé, il est uniquement destiné à être utilisé dans des endroits secs et intérieurs (pas dans des salles de bains ou des zones humides similaires). Il existe un risque de choc électrique mortel.

N'exposez pas le produit ou ses accessoires à l'humidité ou à des températures extrêmement élevées ou basses.

Ne laissez pas les matériaux d'emballage sans surveillance. Ils peuvent devenir des jouets dangereux pour les enfants.

Goutte, chute, les forces de pression ou de traction pourraient détruire ou au moins limiter la fonction du produit.

Ne placez jamais l'appareil à proximité de matériaux combustibles ou facilement inflammables.

Assurez-vous toujours que la table rotative sur laquelle l'objet est placé est située au centre du boîtier !

Cette machine convient au scellage de films plastiques, à la fabrication de sacs et peut être largement utilisée dans l'alimentation, la médecine, l'industrie chimique, l'usage quotidien, les semences et d'autres industries.

Grâce à son système de contrôle électronique de la température constante et à son mécanisme de transmission à vitesse variable, la machine peut sceller des sacs plastiques de différents matériaux . Grâce à sa petite taille, elle est largement utilisée, la longueur de scellage n'étant pas limitée, ce qui lui permet de s'adapter à une grande variété de lignes de conditionnement. C'est l'équipement de scellage idéal pour le conditionnement de produits en vrac en usine et en magasin.

Grâce à sa commande électrique simple et à sa transmission mécanique sophistiquée, la machine présente des performances structurelles très stables, un faible taux de défaillance et une durée de vie prolongée. Elle peut fonctionner en continu pendant de longues périodes pour répondre aux besoins de la production de masse. Une fois l'emballage scellé, le produit présente un bel aspect, est propre, étanche à la poussière, à l'humidité et aux dommages , et est facile à manipuler et à stocker. Les pertes de produits sont considérablement réduites et les coûts d'emballage sont avantageux.

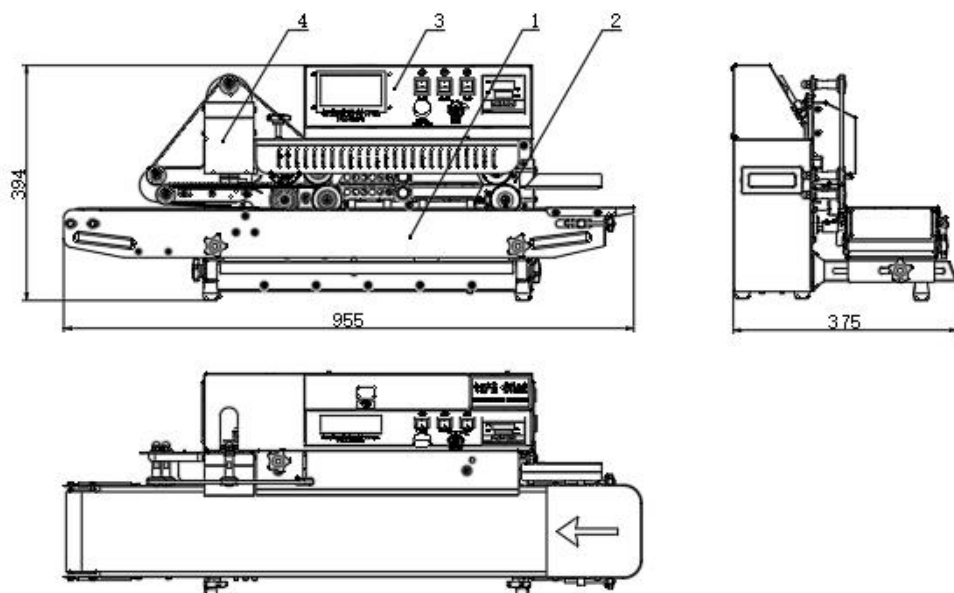
Si vous avez des raisons de penser qu'un fonctionnement sûr n'est plus possible, débranchez immédiatement l'appareil et sécurisez-le contre toute utilisation involontaire.

On peut supposer qu'un fonctionnement sûr n'est plus possible si :

- l'appareil présente des signes visibles de dommages,
- l' appareil ne fonctionne plus,
- après une période de stockage prolongée dans des conditions défavorables,
- suite à de fortes sollicitations lors du transport.

**CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS**

## STRUCTURE DIAGRAM



1	Section de transport	2	Le cadre et la partie étanchéité
3	Section de contrôle	4	La section d'impression à jet d'encre

## OPERATING PRINCIPLE

Après la mise sous tension, l'élément chauffant électrique génère de la chaleur, ce qui entraîne une montée rapide en température des blocs chauffants supérieur et inférieur. Lorsque la température réglée par le régulateur atteint la température, la partie scellante du sac plastique est déplacée vers l'espace entre les bandes de scellage supérieure et inférieure. La partie scellante est maintenue et transportée entre les bandes de scellage (zone de chauffage), où elle se ramollit sous l'effet de la chaleur, puis est collée par la roue de pression et transportée vers

l'espace entre les deux blocs de refroidissement (zone de refroidissement) pour y être mise en forme. Après avoir été maintenue par la bande de scellage, elle est ensuite roulée par la roue de gaufrage pour imprimer des rayures ou des motifs quadrillés (voire des caractères) sur la partie scellante du sac plastique. Enfin, le sac passe dans l'imprimante à jet d'encre pour imprimer la date de production, le numéro de lot, le code-barres, le QR code, etc.

## OPERATING INSTRUCTIONS

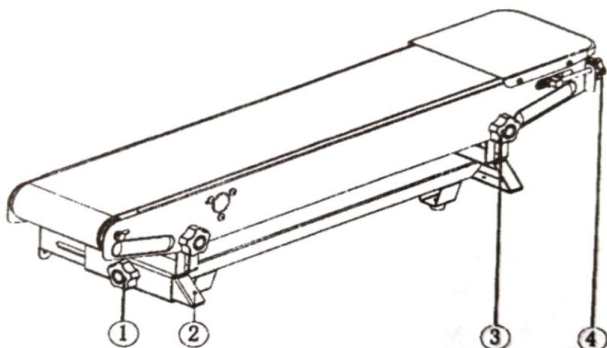
### 1. La méthode de réglage de la bande transporteuse

1. Réglez le bouton de verrouillage

2 Cadre de plomb

③ Bouton de verrouillage

④ Bouton de réglage de la tension de la bande transporteuse

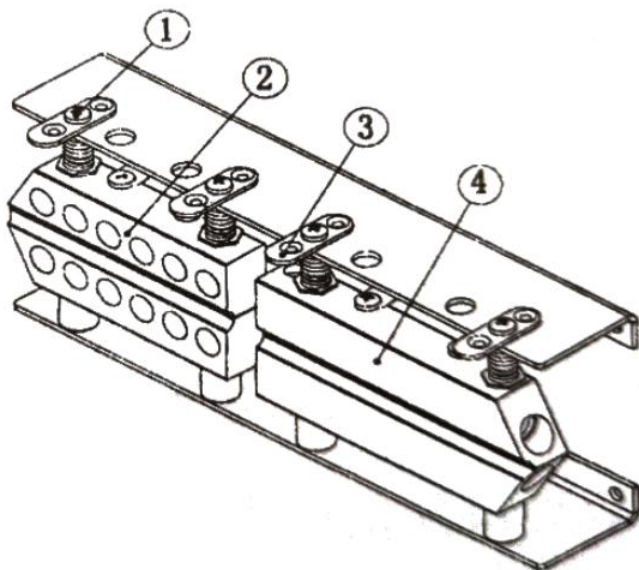


**Réglage de la tension pour le transport :** Lorsque la bande transporteuse est trop lâche ou trop tendue, tournez le bouton « ④ » (dans le sens des aiguilles d'une montre pour serrer, dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour desserrer) jusqu'à ce que la tension de la bande transporteuse soit appropriée.

**Réglage fin de la table de travail de transport :** Lorsque la table de travail de transport doit être réglée vers l'avant et vers l'arrière, relâchez d'abord les boutons « ① » des deux côtés, puis poussez ou tirez la table de travail jusqu'à ce que la position soit appropriée, puis verrouillez les boutons « ① » des deux côtés respectivement.

**Réglage fin de la table de travail de transport de haut en bas :** Lorsque la table de travail de transport doit être réglée de haut en bas, relâchez d'abord les boutons "③" des deux côtés, puis tirez la table de travail vers le haut ou vers le bas, jusqu'à ce que la position soit appropriée, puis verrouillez les boutons "③" des deux côtés respectivement.

## 2. La méthode de réglage de la pièce d'étanchéité



1 Vis de réglage 2 Bloc de refroidissement ③ Feuille de mise à niveau ④ Bloc chauffant

**Réglage de l'espace entre les blocs chauffants et les blocs de refroidissement :** En raison des différences de matériaux et d'épaisseurs de joints, l'espace entre les blocs chauffants et les blocs de refroidissement supérieurs et inférieurs doit être ajusté pour chaque produit. La méthode est la suivante : tournez « ① » vers la droite pour augmenter l'espace entre les blocs chauffants et les blocs de refroidissement supérieurs et inférieurs, et vers la gauche pour le diminuer.

**Méthode de remplacement et réglage du ruban d'étanchéité :** Une fois

les blocs chauffants refroidis, retirez le couvercle de protection, faites pivoter " ③ " sur le bloc chauffant et le bloc de refroidissement de 90°, soulevez les deux parties ; et desserrez les ressorts puissants sur la roue de gaufrage et la roue centrale, retirez le ruban de guidage, puis poussez le siège de la roue passive vers le bloc chauffant, retirez le ruban d'étanchéité, remplacez-le par un nouveau, puis remettez la roue passive, le bloc chauffant, le bloc de refroidissement, la roue de gaufrage, etc. dans leurs positions d'origine.

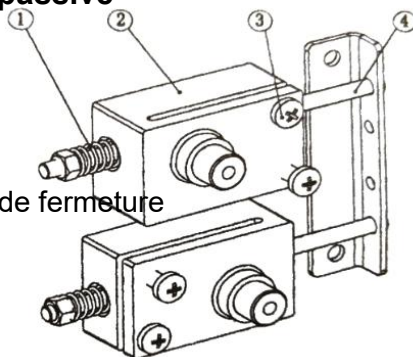
### 3. Méthode de réglage de la poulie passive

1 Printemps

2. Siège de roue passif

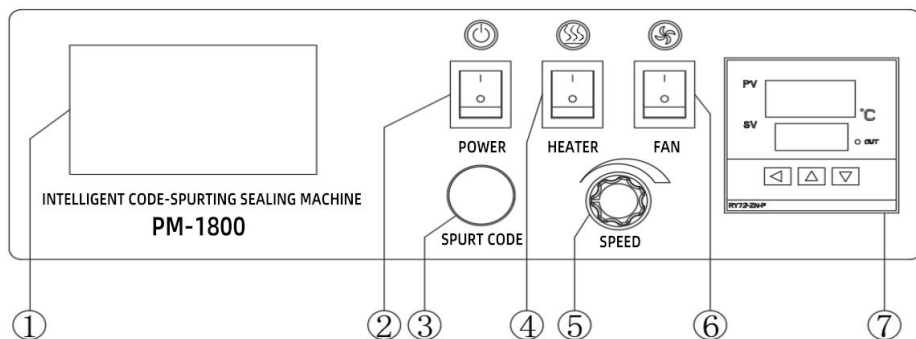
③ Vis de réglage

④ Vis de réglage de la tension du ruban de fermeture



Si le ruban d'étanchéité présente un problème de déformation des bords, il peut être ajusté à l'aide des vis de réglage sur le siège de roue passif ② .

### 4. Description des fonctions du panneau



( 1 ) **Écran tactile** : utilisé pour régler et définir les paramètres de fonctionnement de l'imprimante à jet d'encre (reportez-vous au manuel de l'imprimante à jet d'encre).

**(2) Interrupteur d'alimentation** : contrôle la marche/arrêt de l'ensemble de la machine.

**(3) Interrupteur à jet d'encre** : contrôle la marche/arrêt de l'imprimante à jet d'encre.

**(4) Interrupteur de chauffage** : Contrôle la marche/arrêt des éléments chauffants dans le bloc chauffant.

**(5) Bouton de réglage de la vitesse** : contrôle la vitesse du moteur de la bande transporteuse.

**(6) Interrupteur du ventilateur** : contrôle la marche/arrêt du ventilateur de refroidissement.

**(7) Régulateur de température** : Instrument permettant de réguler et de contrôler la température du bloc chauffant.

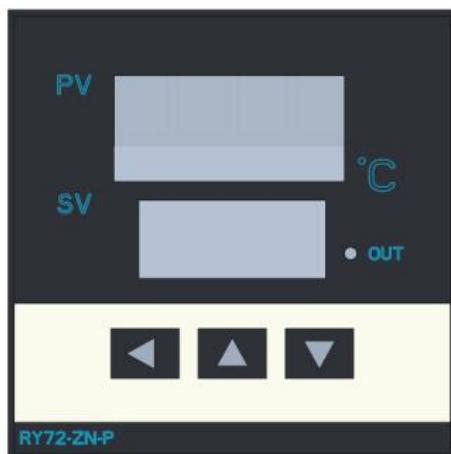
### • La méthode de réglage du dispositif de contrôle de température intelligent

A. La valeur affichée sur la ligne supérieure (en rouge) représente la température réelle, tandis que la valeur affichée sur la ligne inférieure (en vert) représente la température de consigne.

B. Appuyez sur le bouton ◀ en bas à gauche. La valeur de la ligne inférieure (en vert) clignote alors.

C. Appuyez ensuite sur les boutons ▲ ou ▼ pour augmenter ou diminuer la température selon vos besoins. Cette température doit être réglée en fonction de facteurs tels que l'épaisseur du film et se situe généralement autour de 150 °C.

D. Une fois la température réglée, appuyez à nouveau sur le bouton SET. Lorsque l'écran revient à la normale, l'appareil peut être mis en service.

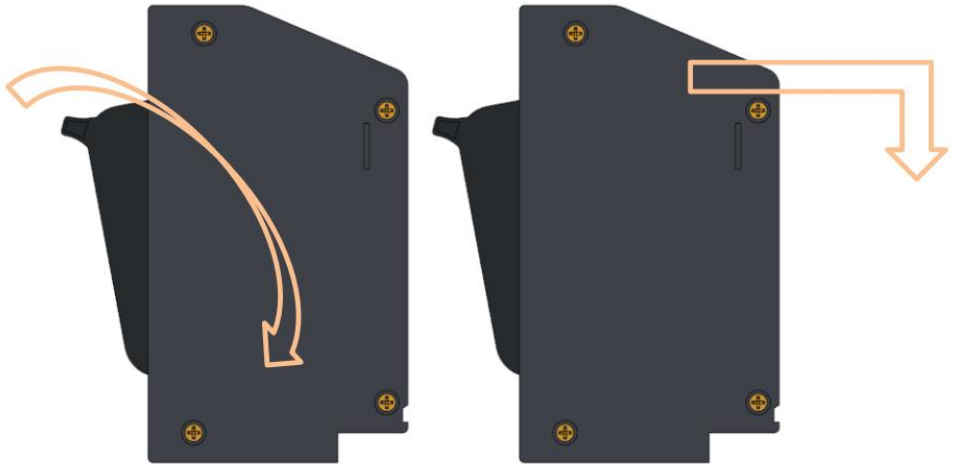


## 5. Manuel d'utilisation de l'imprimante à jet d'encre

### 5.1 Paramètres de la machine d'impression

fonction du système	
Type de tête de pulvérisation	Tête de pulvérisation à tension
Vitesse d'impression maximale	70 M/MIN
Hauteur d'impression maximale	25,4 MM
Contenu imprimé	Texte, date, numéro de série, QR code, code-barres, image
La plus haute précision	600 DPI
Fonctions matérielles	
Interface de communication	USB 2.0, RS232
Mémoire	4G
Type d'encre	À base d'eau, séchage rapide
Autonomie de la batterie	Plus de 10 heures

## 5.2 Procédure d'insertion de la cartouche d'encre



Étape 1 : Retirez le support de la cartouche d'encre, maintenez la queue de la cartouche d'encre et insérez la buse d'encre le long de la piste dans

l'imprimante à jet d'encre.

Étape 2 : Alignez la buse d'encre avec le trou de buse de l'imprimante à jet d'encre, poussez la cartouche d'encre vers l'avant et la cartouche d'encre s'écoulera le long de la pente inclinée au-dessus de la bille.

Étape 3 : Appuyez sur l'extrémité de la cartouche d'encre et écoutez le clic de la bille. La buse de la cartouche d'encre doit être alignée parallèlement à l'orifice de la buse de l'imprimante, et la cartouche d'encre est alors insérée.



## 5.3 Menu principal et gestion des fichiers

### 5.3.1 Menu principal

#### 5.3.1.1 Fonction

- (1) Charger un seul fichier (sélectionner et imprimer le fichier modifié)
- (2) Modifier un seul fichier (modifier librement le texte, l'heure, le numéro de série, les images, les codes QR, les codes-barres)
- (3) Charger plusieurs fichiers (sélectionner et imprimer les fichiers multiples modifiés)
- (4) Modifier plusieurs fichiers (combiner et trier les fichiers individuels modifiés pour une impression séquentielle)
- (5) Entrez dans l'édition du fichier en cours (cliquez sur l'icône en forme de stylo en bas à droite de l'écran)

Les fonctions de l'imprimante à jet d'encre comprennent principalement le chargement d'un seul fichier, l'édition d'un seul fichier, le chargement de

plusieurs fichiers et l'édition de plusieurs fichiers.

### 5.3.1.2 Paramètres

Dans les paramètres, vous pouvez définir les paramètres d'impression, de comptage et les paramètres système.

### 5.3.1.3 Impression

Cliquer sur « Imprimer » vous permet de démarrer le processus d'impression et l'interface principale affichera le fichier.

### 5.3.1.4 Dormir

Mode économie d'énergie : cliquez sur « Veille » pour mettre le système en veille, l'écran devient noir et l'impression peut commencer. Un simple clic sur l'écran réactive le système.

## 5.3.2 Gestion des fichiers

### 5.3.2.1 Modifier le texte

Après avoir cliqué sur le bouton « Texte », puis sur la zone vide de l'interface, une zone d'édition de texte apparaît. Glissez-la pour déplacer le texte à l'emplacement souhaité. La taille de la police peut être ajustée et sélectionnée selon vos besoins. Cliquer sur « Modifier » permet de saisir des langues comme l'anglais et le chinois.

### 5.3.2.2 Modifier le numéro de séquence

Après avoir cliqué sur le bouton du numéro de séquence, puis sur la zone vide de l'interface d'affichage, une zone d'édition du numéro de séquence apparaît. Glisser la zone d'édition du numéro de séquence permet de déplacer le texte à l'emplacement approprié. Les numéros de séquence 1 et 2 ont la même forme de base, mais à l'impression, leurs méthodes de comptage correspondent respectivement aux compteurs 1 et 2.

### 5.3.2.3 Heure d'édition

Après avoir cliqué sur le bouton « Heure », puis sur la zone vide de l'interface d'affichage, une zone d'édition de l'heure apparaît. Glissez-la pour déplacer le texte à l'emplacement souhaité. L'heure est conforme à l'heure système et peut être modifiée manuellement dans les paramètres système. Le format de l'heure peut être converti. Cliquer sur « Modifier » vous permet de sélectionner le format de l'année, du mois et du jour, ainsi

que l'ordre d'affichage sur la page d'édition. L'aperçu affiche le format modifié. Cliquez sur « OK » pour finaliser la modification et accéder à l'interface d'édition principale.

#### **5.3.2.4 Modifier l'image**

Préparez les images noir et blanc à imprimer au format BMP et enregistrez-les sur la clé USB. Le nom du fichier ne doit pas contenir de caractères chinois. Après avoir cliqué sur le bouton « Image », une boîte de dialogue d'édition d'image apparaît. Cliquez sur « Charger » pour sélectionner des images BMP noir et blanc à partir de fichiers locaux ou d'appareils mobiles. Cliquez sur « Inverser la couleur » pour blanchir les zones noires de l'image et noircir les zones blanches.

#### **5.3.2.5 Modifier le code-barres**

Après avoir cliqué sur le bouton « Code-barres », une fenêtre d'édition apparaît. Cliquez sur « Modifier », saisissez le code-barres et le dernier chiffre sera généré automatiquement. Cliquez sur « OK » pour terminer.

#### **5.3.2.6 Modifier le code QR**

Après avoir cliqué sur le bouton QR code, une fenêtre d'édition apparaît. Cliquez sur « Précision » pour ajuster le niveau de détail du code QR, sur « Zoom » pour ajuster sa taille, puis sur « Modifier » pour accéder à l'interface d'édition et modifier le contenu masqué du code QR.

#### **5.3.2.7 Suppression et suppression de fichiers**

Dans l'interface d'affichage, sélectionnez le contenu à supprimer et cliquez dessus. Cliquez ensuite sur le bouton « Supprimer » pour supprimer le contenu. Dans l'interface d'édition, sélectionnez le fichier, sélectionnez « Supprimer », accédez à l'interface de suppression de fichiers, sélectionnez le fichier à supprimer et cliquez dessus, puis cliquez sur « OK ».

#### **5.3.2.8 Enregistrer et quitter**

Cliquez sur « Enregistrer et quitter ». Le fichier d'origine sera automatiquement fermé. S'il s'agit d'un nouveau fichier, une interface de modification du nom du fichier apparaîtra. Modifiez le nom du fichier, puis cliquez sur « OK ».

#### **5.3.2.9 Fichiers**

- 1) Nouveau : Créer un nouveau fichier
- 2) Ouvrir : Cliquez sur Ouvrir, accédez à l'interface de sélection de fichiers, cliquez sur le fichier à sélectionner, puis cliquez sur OK.
- 3) Enregistrer : enregistrez le fichier en cours de modification. S'il s'agit d'un nouveau fichier, vous devez saisir son nom et son mode de stockage dans la nouvelle interface ; s'il s'agit d'un fichier existant, aucune saisie n'est requise.
- 4) Enregistrer sous : s'il s'agit d'un fichier existant et que vous devez le réenregistrer, cliquez sur Enregistrer sous, puis saisissez le nom du fichier et la méthode de stockage dans la nouvelle interface.
- 5) Sortie : Quitter l'édition
- 6) Supprimer : Supprime le fichier en cours d'édition

## **5.4 Paramètres de gestion**

### **5.4.1 Paramètres d'impression**

**5.4.1.1 Activation de la synchronisation** : Après avoir activé la synchronisation, le contrôle de l'impression peut être effectué en fonction de la rotation du rouleau et du synchroniseur. (La position de la bague en caoutchouc reliée à l'encodeur et au rouleau est plus basse, la vitesse de synchronisation est plus rapide et les caractères imprimés sont plus fins.)

**5.4.1.2 Mode de déclenchement** : sélectionnez différents modes de déclenchement d'impression

- 1) Bouton déclencheur : appuyez sur le bouton pour démarrer l'impression et la synchronisation doit être activée ;
- 2) Œil externe : connectez un œil externe via l'interface photoélectrique pour démarrer l'impression ;
- 3) Impression automatique : aucune autre condition de déclenchement n'est requise et l'impression automatique est obtenue en ajustant le délai d'impression pour contrôler l'intervalle d'impression.

**5.4.1.3 Mode jet d'encre** : Étant donné que la cartouche d'encre possède deux buses, vous pouvez choisir d'imprimer à gauche ou à droite.

**5.4.1.4 Vitesse d'impression** : Plus l'objet se déplace rapidement, plus la vitesse d'impression doit être basse. Les paramètres recommandés sont

(100 - 30).

**5.4.1.5 Multiplicateur de fréquence de synchronisation** : après avoir activé la synchronisation, plus le multiplicateur est élevé, plus le contenu imprimé est long.

**5.4.1.6 Délai d'impression** : le temps écoulé entre la réception du signal de déclenchement et le jet d'encre est de 0, ce qui correspond au délai minimum. 1 microseconde = 0,000001 seconde.

**5.4.1.7 Impression en niveaux de gris** : plus la valeur est élevée, plus le contenu imprimé est foncé. (Il est recommandé de ne pas dépasser 2.)

**5.4.1.8 Sens d'impression** : Le sens dans lequel la police est imprimée, il y a avant, arrière, avant-arrière et arrière-arrière.

## **5.4.2 Paramètres de comptage**

### **5.4.2.1 Compteur 1 et compteur 2**

- 1) Valeur actuelle : la valeur actuelle à afficher
- 2) Valeur d'incrémentation : la valeur qui change après chaque impression
- 3) Valeur initiale : la première valeur affichée
- 4) Valeur maximale : La valeur maximale qui peut être atteinte
- 5) Nombre de répétitions : le nombre de fois que chaque valeur est imprimée

### **5.4.2.2 Nombre d'impressions**

Le nombre actuel de fois que ce fichier (numéro de série) a été imprimé

### **5.4.3 Paramètres système**

**5.4.3.1 Heure système** : définissez l'heure actuelle de la machine.

**5.4.3.2 Langue du système** : sélectionnez la langue d'affichage du menu de la machine et redémarrez après la commutation.

**5.4.3.3 Tension du jet d'encre** : définissez la tension de fonctionnement du jet de la cartouche d'encre (en fonction des paramètres de la cartouche d'encre)

**5.4.3.4 Largeur d'impulsion d'impression** : définissez la largeur d'impulsion d'impression du jet de la cartouche d'encre (conservez la valeur par défaut inchangée)

**5.4.3.5 Largeur d'impulsion au ralenti** : définissez la largeur d'impulsion

au ralenti du jet de la cartouche d'encre (conservez la valeur par défaut inchangée)

5.4.3.6 **Luminosité du rétroéclairage** : Réglez la luminosité de l'écran

5.4.3.7 **Son** : Après avoir cliqué, un son d'invite sera émis pendant l'impression

## OPERATING INSTRUCTIONS FOR THE ENTIRE MACHINE

1. Cette machine a été entièrement calibrée avant de quitter l'usine. Pour garantir un fonctionnement optimal et une durée de vie optimale, son utilisation et sa maintenance doivent être confiées à une personne dédiée. Les opérateurs doivent maîtriser les procédures de débogage et d'utilisation de la machine, ainsi que son principe de fonctionnement, afin de l'utiliser correctement et d'éviter tout dommage.

2. Placez la machine sur une surface plane, retirez l'emballage extérieur et assurez-vous d'une bonne mise à la terre. Avant de mettre la machine sous tension, vérifiez l'absence de desserrage ou de déplacement des composants pendant le transport. Si tel est le cas, corrigez-les à temps. Tournez manuellement tous les arbres pour vérifier leur flexibilité, vérifiez que tous les fils conducteurs sont détachés de leurs bornes et qu'aucun phénomène ne perturbe le fonctionnement normal, tel que contact, frottement, accrochage, etc.

3. Ajustez l'espace entre les blocs chauffants et de refroidissement supérieur et inférieur en fonction du matériau à sceller. L'espace entre les deux bandes de scellage doit être d'environ l'épaisseur d'un sac d'emballage pour une étanchéité optimale et un gaufrage net. Cela permettra également d'éviter que les deux extrémités de la zone de scellage ne s'étendent trop loin.

4. Selon les exigences de travail, ajustez la table de travail de transport à la position appropriée .

5. Branchez l'alimentation et allumez l'interrupteur. Une fois le voyant allumé, réglez le bouton de contrôle de vitesse pour synchroniser tous les composants de la transmission.

6. Ajustez le bouton de réglage de la roue de gaufrage pour la faire tourner. Réglez la pression appropriée, puis serrez la vis de butée .

7. Branchez l'interrupteur de chauffage. Lorsque le voyant vert du régulateur de température électronique est allumé, réglez la température à la température souhaitée en fonction du matériau et de l'épaisseur du sac d'emballage. Lorsque le bloc chauffant commence à préchauffer, démarrez-le simultanément à basse vitesse .

8. Déterminez s'il faut allumer le ventilateur de refroidissement pour le refroidissement en fonction du matériau et de l'épaisseur du sac d'emballage .

9. Alignez et placez la partie de scellage du sac d'emballage à plat, puis insérez l'ouverture du sac par l'orifice d'alimentation. Lorsque la partie de scellage est mordue par la bande de scellage, le sac d'emballage avance automatiquement. Évitez de pousser ou de bloquer la partie de scellage de manière intempestive, car cela pourrait provoquer des plis ou un dysfonctionnement de la zone de scellage.

10. Si de la saleté adhère à la bande d'étanchéité et au bloc chauffant, arrêtez immédiatement la machine pour la nettoyer. Ne retirez pas directement la saleté lorsque la température est trop élevée afin d'éviter tout risque de brûlure ou de blessure !

1.1 . Pour prolonger la durée de vie de la bande d'étanchéité, avant d'arrêter la machine, remettez le bouton de réglage du régulateur de température sur zéro et allumez le ventilateur. La bande d'étanchéité doit alors fonctionner normalement et ne peut pas s'arrêter. Après un certain temps, lorsque la température du bloc chauffant est inférieure à 80 °C, éteignez le ventilateur et l'interrupteur d'alimentation.

## COMMON FAULTS AND SOLUTIONS

Problème	Raison	Solution
La ceinture d'étanchéité est hors piste	L'arbre de la roue motrice n'est pas parallèle à l'arbre de la roue menée	Réglez les deux vis de réglage sur le support de roue motrice jusqu'à ce que l'étanchéité soit scellée dans

		la bonne position.
La courroie d'étanchéité est facile à casser	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Trop de tension sur la courroie d'étanchéité</li> <li>2. La courroie d'étanchéité est décalée</li> <li>3. Pli sur la bande d'étanchéité</li> <li>4. film adhésif ou autre saleté attachée à la surface de la bande d'étanchéité</li> <li>5. La bande d'étanchéité est facile à brûler</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ajustez la vis de réglage verticale sur le support de roue motrice, de manière à rendre la courroie d'étanchéité moins lâche.</li> <li>2. (voir le point ci-dessus)</li> <li>3. Pas de pli sur la bande d'étanchéité.</li> <li>4. Nettoyez sa surface à temps</li> <li>5. l'espace entre deux blocs chauffants est trop grand petite ou la température est trop élevée</li> </ol>
Le gaufrage n'est pas clair	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. La roue de gaufrage est usée</li> <li>2. Le ressort de pression sur la roue de gaufrage n'est pas suffisamment serré.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Remplacer la roue de gaufrage</li> <li>2. Réglez le ressort de serrage de la roue de gaufrage</li> </ol>
Il y a une résistance lorsque la bande d'étanchéité transporte	L'espace entre les blocs chauffants ou les blocs de refroidissement est trop petit, le frottement est trop important.	Réglez correctement le jeu entre les courroies d'étanchéité, qui devrait être à peu près l'épaisseur du sac d'emballage en une couche, de sorte à assurer non seulement une étanchéité solide et une impression claire, mais ne faites pas les deux extrémités du scellage la partie s'étend trop longtemps.
Il y a un bloc ou phénomène de pliage lorsque le sac d'emballage est transporté vers la roue de pressage ou roue de gaufrage	Trop de pression causée par roue de pressage ou de gaufrage roue	1. Réglez la roue de pressage ou la roue de gaufrage à la pression appropriée, de manière à ce que l'espace entre les deux courroies de scellage soit d'environ l'épaisseur du sac d'emballage en une seule couche afin de garantir non seulement une étanchéité solide et

		<p>une impression claire, mais également de ne pas faire en sorte que les deux extrémités de la partie de scellage s'étendent trop longtemps.</p> <p>2. Réglez la vis de limitation après avoir réglé le jeu .</p>
bande transporteuse est hors piste	L'arbre du rouleau d'entraînement n'est pas parallèle à l'arbre du rouleau entraîné.	Régler les deux vis de réglage de l'arbre du rouleau entraîné (arbre arrière) sur convoyeur.
bande transporteuse et ceinture d'étanchéité ne bouge pas de manière synchrone	Tension trop faible sur bande transporteuse.	<p>1. serrer la chaîne de l'arbre du rouleau d'entraînement (devant arbre) et l'arbre intermédiaire correctement.</p> <p>2. Serrez correctement la bande transporteuse</p>

## MODEL AND PARAMETERS

Modèle	PM1800
Tension	230 V/50 Hz, 1 2 0 V/60 Hz
Scellage vitesse	0~16 m/min
Largeur de scellage	6 à 12 mm
Plage de contrôle de la température	0~300(°C) (En continu réglable)

### Référence des paramètres de test des sacs de la machine à sceller 900

Nom	Taper	Matériel	Épaisseur	Température	Résultat
-----	-------	----------	-----------	-------------	----------

				<b>d'essai</b>	
Sachet de thé	Recto-verso	Papier de soie + PE	0,26 mm	200 °C	Scellable
sac en aluminium	Recto-verso	Revêtement PE+Aluminium	0,18 mm	190 °C	Scellable
Sac à fermeture éclair	Recto-verso	Revêtement PE+PET+Aluminium	0,16 mm	170 °C	Scellable
Sac à fermeture éclair	Recto-verso	Revêtement PE+PET+Aluminium	0,2 mm	185 °C	Scellable
sac en aluminium	Recto-verso	Revêtement PE+Aluminium	0,14 mm	175 °C	Scellable
Sac en aluminium à fermeture éclair	Recto-verso	Revêtement PE+Aluminium	0,14 mm	175 °C	Scellable
Sac fait main	Recto-verso	OPP+CPP+ Papier de soie	0,24 mm	190 °C	Scellable
Sachet de thé	Milieu double face et quatre côtés du côté	Aluminium pur	0,2 mm	200°C	Scellable
Sachet de thé	Milieu double face et quatre côtés du côté	Papier Kraft + Aluminium pur	0,24 mm	220 °C	Scellable
Sac en papier kraft à fermeture éclair	Recto-verso	BOPP+CPP +Papier Kraft	0,28 mm	200°C	Scellable
Sac fait main	Recto-verso	OPP+CPP	0,1 mm	150 °C	Scellable
Sac en aluminium à fermeture éclair	Milieu double face et quatre côtés du côté	Aluminium pur	0,28 mm	220 °C	Scellable
Sachet en aluminium pour bâtonnets de café	Recto-verso	Aluminium pur	0,18 mm	220 °C	Scellable
sac en aluminium	Recto-verso	Aluminium pur	0,24 mm	210 °C	Scellable
Sachet en aluminium alimentaire	Recto-verso	PET + aluminium pur	0,2 mm	225 °C	Scellable

Sac à bonbons fait main	Recto-verso	OPP+CPP	0,1 mm	150 °C	Scellable
Sac à bonbons fait main	Recto-verso	OPP+CPP	0,08 mm	140 °C	Scellable
Sac à bonbons fait main	Recto-verso	Revêtement PE+Aluminium	0,1 mm	150 °C	Scellable
Sac fait main Mooncake	Recto-verso	OPP+CPP	0,09 mm	150 °C	Scellable
Sac fait main Mooncake	Recto-verso	OPP+CPP	0,08 mm	150 °C	Scellable
Sac fait main	Recto-verso	OPP+CPP	0,09 mm	150 °C	Scellable
Sac fait main en jaune d'œuf	Recto-verso	OPP+CPP	0,09 mm	150 °C	Scellable
sac en aluminium	Recto-verso	PE + feuille d'aluminium	0,16 mm	170 °C	Scellable
Sachet de thé	Milieu double face et quatre côtés du côté	PE + feuille d'aluminium	0,15 mm	170 °C	Scellable
Sachet de thé	Milieu double face et quatre côtés du côté	PE + feuille d'aluminium	0,12 mm	170 °C	Scellable
Sac à bonbons fait main	Milieu double face et quatre côtés du côté	OPP+CPP	0,12 mm	170 °C	Scellable
Sac en aluminium coloré	Recto-verso	PE + feuille d'aluminium	0,16 mm	180 °C	Scellable
Sac sous vide lisse	Recto-verso	PE+PET	0,16 mm	180 °C	Scellable
Sac en aluminium à fermeture éclair	Milieu double face et quatre côtés du côté	Aluminium pur	0,3 mm	230 °C	Scellable
Sac en aluminium à fermeture éclair	Milieu double face et quatre côtés du côté	Aluminium pur	0,33 mm	230 °C	Scellable
Sac électrostatique	Recto-verso	RPC	0,14 mm	180 °C	Scellable
Sachet alimentaire en aluminium	Recto-verso	PET + aluminium pur	0,22 mm	225 °C	Scellable
Sac en aluminium sous vide	Recto-verso	PET + aluminium pur	0,18 mm	200 °C	Scellable

Sac à pain	Milieu double face et quatre côtés du côté	RPC	0,13 mm	200 °C	Scellable
Sac à pain	Milieu double face et quatre côtés du côté	RPC	0,14 mm	200 °C	Scellable
Sachet de thé	Milieu double face et quatre côtés du côté	Aluminium pur	0,2 mm	200 °C	Scellable
Sachet de thé	Milieu double face et quatre côtés du côté	Aluminium pur	0,19 mm	200 °C	Scellable
Sac sous vide en papier d'aluminium Yin-Yang	Recto-verso	PET+Aluminium	0,2 mm	200 °C	Scellable
Sac sous vide à grains	Recto-verso	PE+PET	0,26 mm	170 °C	Scellable
Sac plat	Recto-verso	CPE	0,9 mm		Non scellable
Sac à fermeture éclair	Recto-verso	PVC	0,24 mm		Non scellable
Sac plat	Recto-verso	PE+OPP	0,04 mm		Non scellable
Sac plat	Recto-verso	Police provinciale de l'Ontario	0,08 mm		Non scellable
Sac plat	Recto-verso	PP	0,05 mm		Non scellable
Sac plat	Recto-verso	PE+OPP	0,09 mm		Non scellable
<b>Remarque : étant donné que l'épaisseur réelle du matériau du sac n'est pas cohérente, uniquement pour la fonction de débogage de référence, peut être ajustée sur la base de la référence.</b>					





# **VEVOR**

**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

## **KONTINUIERLICHE VERSCHLISSMASCHINE**

**MODELL: PM1800**





# VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

**MODELL: PM1800**



Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. VEVOR behält sich eine klare Auslegung unserer Bedienungsanleitung vor. Das Aussehen des Produkts hängt vom gelieferten Produkt ab. Bitte haben Sie Verständnis dafür, dass wir Sie nicht erneut über Technologie- oder Software-Updates informieren.

	<p>Warnung: Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen.</p>
	<p>Dieses Gerät entspricht Teil 15 der FCC-Bestimmungen. Der Betrieb unterliegt den folgenden zwei Bedingungen: (1) Dieses Gerät darf keine schädlichen Störungen verursachen und (2) dieses Gerät muss alle empfangenen Störungen tolerieren, einschließlich Störungen, die einen unerwünschten Betrieb verursachen können.</p>
 	<p>Dieses Produkt unterliegt den Bestimmungen der Europäischen Richtlinie 2012/19/EG. Das Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne weist darauf hin, dass dieses Produkt in der Europäischen Union einer getrennten Müllentsorgung unterliegt. Dies gilt für das Produkt und alle mit diesem Symbol gekennzeichneten Zubehörteile.</p> <p>Entsprechend gekennzeichnete Produkte dürfen nicht im Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen an einer Sammelstelle für das Recycling von Elektro- und Elektronikgeräten abgegeben werden.</p>

## SAFETY INSTRUCTION AND PRECAUTIONS



### **WARNUNG:**

1. Lesen Sie vor der Inbetriebnahme alle **MONTAGEANLEITUNGEN** und **BEDIENUNGSANLEITUNGEN** sorgfältig durch und stellen Sie sicher, dass Sie sie verstanden haben .
2. Die Nichtbeachtung der Sicherheitsregeln und anderer grundlegender Sicherheitsvorkehrungen kann zu schweren Verletzungen führen.

## GENERAL SAFETY RULES

Bitte lesen Sie vor der ersten Inbetriebnahme der Produkte die gesamte Bedienungsanleitung durch, sie enthält wichtige Hinweise zur richtigen Bedienung.

Bei Schäden, die durch Nichtbeachtung der Bedienungsanleitung entstehen, erlischt die Garantie/Gewährleistung. Eine Haftung für etwaige Folgeschäden ist ausgeschlossen!

Für Sach- und Personenschäden, die durch unsachgemäßen Gebrauch oder Nichtbeachten der Sicherheitshinweise entstehen, übernehmen wir keine Haftung! In diesen Fällen erlischt die Garantie/Gewährleistung .

Die unberechtigte Konvertierung, Eine Veränderung oder Demontage der Produkte ist aus Sicherheits- und Zulassungsgründen (CE) nicht zulässig.

Das Produkt ist kein Spielzeug und muss außerhalb der Reichweite von Kindern aufbewahrt werden.

Daher ist in Anwesenheit von Kindern besondere Vorsicht geboten.

Das Produkt darf nicht feucht oder nass werden, Es ist nur für die Verwendung in trockenen Innenräumen vorgesehen (nicht in Badezimmern oder ähnlich feuchten Bereichen). Es besteht die Gefahr eines tödlichen Stromschlags.

Setzen Sie das Produkt und dessen Zubehör keiner Feuchtigkeit oder extrem hohen bzw. niedrigen Temperaturen aus.

Lassen Sie Verpackungsmaterialien nicht unbeaufsichtigt. Sie können für Kinder zu gefährlichem Spielzeug werden.

Fallenlassen, fallen, Druck- oder Zugkräfte könnten die Funktion des Produktes zerstören oder zumindest einschränken.

Platzieren Sie das Gerät niemals in der Nähe von brennbaren oder leicht entzündlichen Materialien.

Achten Sie immer darauf, dass sich der Drehteller, auf dem das Objekt

platziert wird, in der Mitte des Gehäuses befindet!

Diese Maschine eignet sich zum Versiegeln von Kunststofffolien und zur Herstellung von Beuteln und kann in der Lebensmittel-, Medizin- und Chemieindustrie, im täglichen Gebrauch, in der Saatgutindustrie und anderen Branchen eingesetzt werden.

Da die Maschine über eine elektronische Temperaturregelung und einen stufenlosen Geschwindigkeitsregler verfügt, kann sie Plastiktüten aus verschiedenen Materialien versiegeln. Aufgrund ihrer geringen Größe ist die Maschine vielseitig einsetzbar. Die Versiegelungslänge ist unbegrenzt, sodass sie in verschiedenen Verpackungslinien eingesetzt werden kann. Sie ist die optimale Versiegelungsmaschine für die Verpackung von Schüttgütern in Fabriken und Geschäften.

Dank der einfachen elektrischen Steuerung der Maschine und der vernünftigen und verfeinerten mechanischen Übertragung ist die strukturelle Leistung sehr stabil, die Ausfallrate sehr gering und die Lebensdauer länger. Es kann lange Zeit ununterbrochen arbeiten, um die Anforderungen der Massenproduktion zu erfüllen. Nach dem Versiegeln der Verpackung der Maschine hat das Produkt ein schönes Aussehen, ist sauber, staubdicht, feuchtigkeitsbeständig, beschädigungssicher, einfach zu handhaben und zu lagern. Reduzieren Sie den Produktverlust erheblich und profitieren Sie von Verpackungsvorteilen.

Wenn Sie Grund zur Annahme haben, dass ein sicherer Betrieb nicht mehr möglich ist, Trennen Sie das Gerät sofort vom Stromnetz und sichern Sie es gegen unbeabsichtigte Inbetriebnahme.

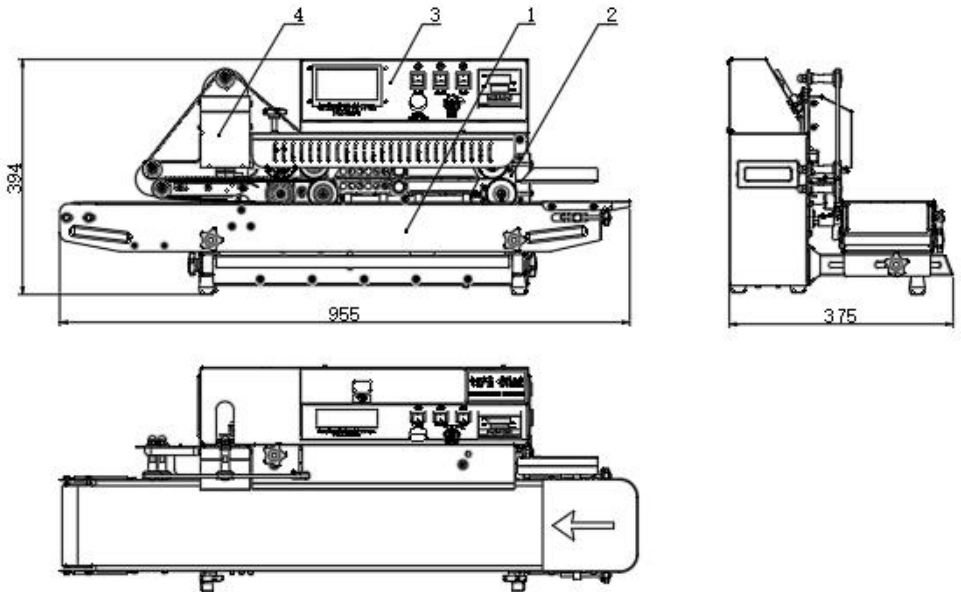
Es ist davon auszugehen, dass ein sicherer Betrieb nicht mehr möglich ist, wenn:

- das Gerät sichtbare Schäden aufweist,
- das Gerät nicht mehr funktioniert,

- nach längerer Lagerung unter ungünstigen Bedingungen,
- nach starker Beanspruchung während des Transports.

**BEWAHREN SIE DIESE ANWEISUNGEN AUF**

## STRUCTURE DIAGRAM



1	Förderstrecke	2	Der Rahmen und das Dichtungsteil
3	Steuerabschnitt	4	Der Tintenstrahldruckbereich

## OPERATING PRINCIPLE

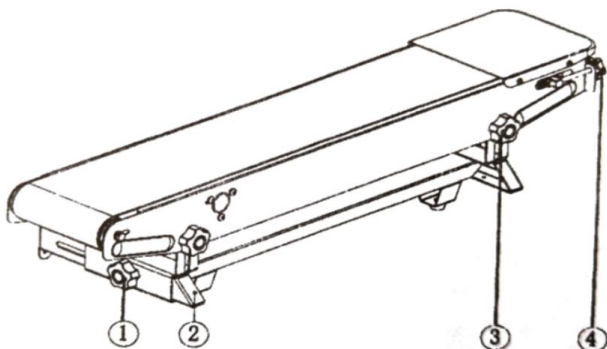
Nach dem Einschalten erzeugt das elektrische Heizelement Wärme, wodurch die oberen und unteren Heizblöcke schnell aufheizen. Wenn die vom Temperaturregler eingestellte Temperatur erreicht ist, wird der Versiegelungsteil des Plastikverpackungsbeutels in den Raum zwischen den oberen und unteren Versiegelungstreifen bewegt. Der versiegelte Teil des Plastikbeutels wird zwischen den Versiegelungstreifen gehalten und transportiert (Heizzone), wo er durch die Hitze weich wird. Anschließend wird er vom Druckrad festgehalten und zur Formgebung in den Raum

zwischen den beiden Kühlblöcken (Kühlzone) transportiert. Nachdem er vom Versiegelungsstreifen gehalten wurde, wird er vom Prägerad weitergerollt, um Streifen oder Gittermuster (oder sogar Zeichen) in den Versiegelungsteil des versiegelten Plastikbeutels zu pressen. Schließlich durchläuft er den Tintenstrahldrucker, um Produktionsdatum, Chargennummer, Barcode, QR-Code usw. aufzudrucken.

## OPERATING INSTRUCTIONS

### 1. Die Einstellmethode des Förderbandes

- ① Stellen Sie den Feststellknopf ein
- ② Leiterrahmen
- ③ Feststellknopf
- ④ Spannungseinstellknopf für Förderband



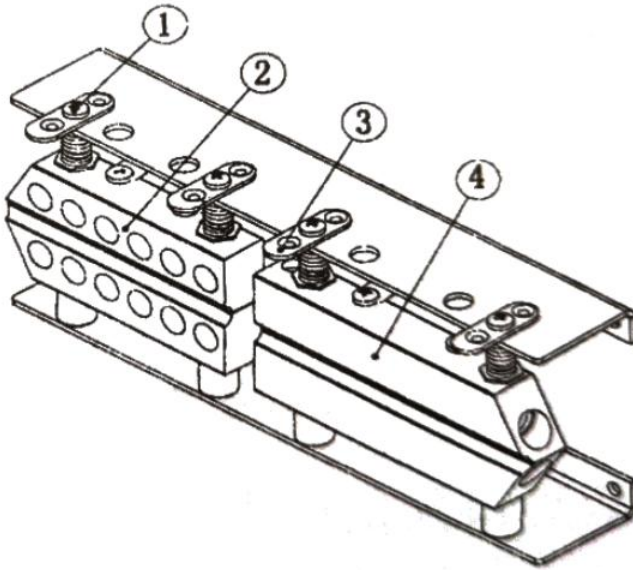
**Spannungseinstellung für den Transport:** Wenn das Förderband zu locker oder zu straff ist, drehen Sie den Knopf „④“ (zum Straffen im Uhrzeigersinn, zum Lösen gegen den Uhrzeigersinn), bis die Spannung des Förderbandes angemessen ist.

**Feineinstellung des Förderarbeitstisches:** Wenn der Förderarbeitstisch vorne und hinten eingestellt werden muss, lösen Sie zuerst die Knöpfe „①“ auf beiden Seiten, drücken oder ziehen Sie dann den Arbeitstisch, bis die Position geeignet ist, und verriegeln Sie dann die Knöpfe „①“ auf beiden Seiten.

**Feineinstellung des Förderarbeitstisches nach oben und unten:** Wenn

der Förderarbeitstisch nach oben und unten eingestellt werden muss, lösen Sie zuerst die Knöpfe „③“ auf beiden Seiten, ziehen Sie dann den Arbeitstisch nach oben oder unten, bis die Position geeignet ist, und verriegeln Sie dann die Knöpfe „③“ auf beiden Seiten.

## 2. Die Einstellmethode für das Dichtungsteil



① Einstellschraube ② Kühlblock ③ Upgrade-Blatt ④ Wärmeblock

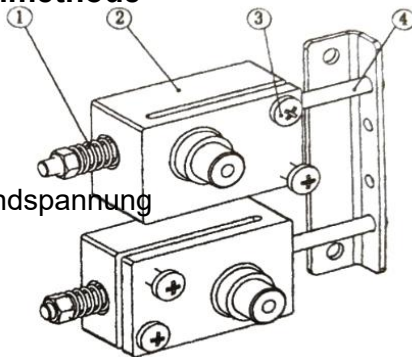
**Anpassung des Abstands zwischen Heiz- und Kühlblöcken:** Aufgrund der unterschiedlichen Dichtungsmaterialien und -dicken muss der Abstand zwischen den oberen und unteren Heiz- und Kühlblöcken für jedes Produkt angepasst werden. Die genaue Vorgehensweise ist wie folgt: Drehen Sie „①“ nach rechts, um den Abstand zwischen den oberen und unteren Heiz- und Kühlblöcken zu vergrößern, und drehen Sie „①“ nach links, um den Abstand zu verringern.

**Austauschmethode und Anpassung des Dichtungsbandes:** Nachdem die Heizblöcke abgekühlt sind, entfernen Sie die Schutzabdeckung, drehen Sie " ③ " am Heizblock und Kühlblock um 90° drehen, die beiden Teile anheben und die starken Federn am Prägerad und am Mittelrad lösen,

das Führungsband entfernen, dann die passive Radaufnahme in Richtung Heizblock schieben, das Dichtungsband entfernen, durch ein neues ersetzen und dann das passive Rad, den Heizblock, den Kühlblock, das Prägerad usw. wieder in ihre ursprüngliche Position bringen.

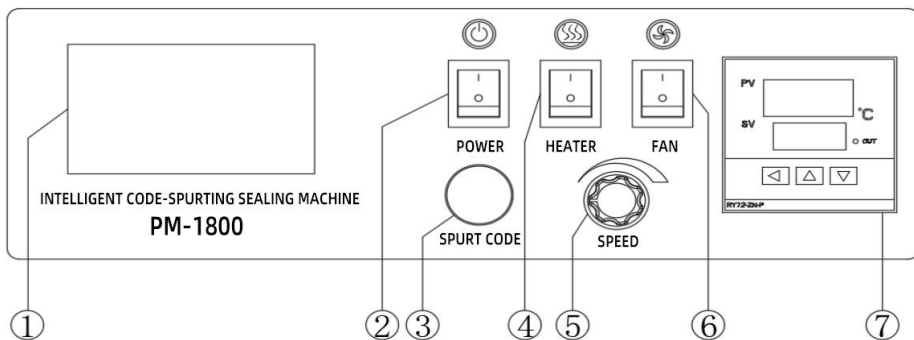
### 3. Passive Riemenscheiben-Einstellmethode

- ① Frühlings
- ② Passiver Radsitz
- ③ Einstellschraube
- ④ Einstellschraube für die Verschlussbandspannung



Sollte es zu einer Kantenverformung des Dichtbandes kommen, kann dies mit den Einstellschrauben am passiven Radsitz ② korrigiert werden .

### 4. Beschreibung der Bedienfeldfunktionen



( 1 ) **Touchscreen:** Dient zum Anpassen und Einstellen der Arbeitsparameter des Tintenstrahldruckers (siehe Handbuch des Tintenstrahldruckers).

(2) **Netzschalter:** Steuert das Ein-/Ausschalten der gesamten Maschine.

(3) **Tintenstrahlschalter:** Steuert das Ein-/Ausschalten des Tintenstrahldruckers.

(4) **Heizschalter:** Steuert das Ein-/Ausschalten der Heizelemente im

Heizblock.

**(5) Geschwindigkeitseinstellknopf:** Steuert die Geschwindigkeit des Förderbandmotors.

**(6) Lüfterschalter:** Steuert das Ein-/Ausschalten des Kühllüfters.

**(7) Temperaturregler:** Ein Instrument zum Regeln und Steuern der Temperatur des Heizblocks.

• **Die Einstellmethode des intelligenten Temperaturregelgeräts**

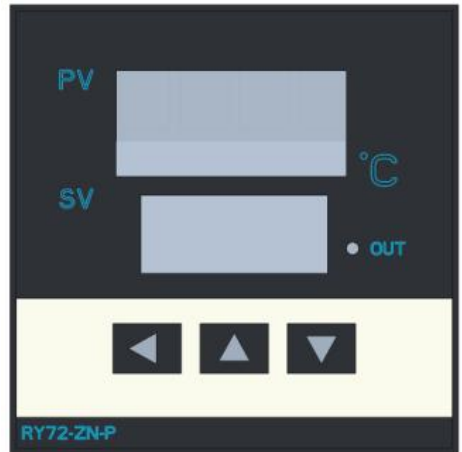
A. Der in der oberen Zeile (in Rot) angezeigte Wert stellt die tatsächliche Temperatur dar, während der in der unteren Zeile (in Grün) angezeigte Wert die eingestellte Temperatur darstellt.

B. Drücken Sie die Taste ◀ in der unteren linken Ecke. Der Wert in der unteren Zeile (grün) beginnt zu blinken.

C. Drücken Sie dann die Taste ▲ oder ▼, um die Temperatur nach Bedarf zu erhöhen oder zu verringern. Diese

Temperatur sollte entsprechend Faktoren wie der Filmdicke eingestellt werden und liegt im Allgemeinen bei etwa 150 °C.

D. Nachdem die Temperatur eingestellt ist, drücken Sie erneut die SET-Taste. Wenn der Bildschirm wieder normal angezeigt wird, kann das Gerät in Betrieb genommen werden.



## 5. Benutzerhandbuch für Tintenstrahldrucker

### 5.1 Druckmaschinenparameter

Systemfunktion	
Sprühkopftyp	Spannungssprühkopf
Maximale Druckgeschwindigkeit	70 M/MIN
Maximale Druckhöhe	25,4 MM
Gedruckter Inhalt	Text, Datum, Seriennummer, QR

	Code, Barcode, Bild
Höchste Präzision	600 DPI
Hardwarefunktionen	
Kommunikationsschnittstelle	USB 2.0, RS232
Erinnerung	4G
Tintentyp	Auf Wasserbasis, schnelltrocknend
Akkulaufzeit	Mehr als 10 Stunden

## 5.2 Vorgehensweise beim Einsetzen der Tintenpatrone



Schritt 1: Entfernen Sie den Tintenpatronenhalter, halten Sie das Ende der Tintenpatrone fest und führen Sie die Tintendüse entlang der Führung in den Tintenstrahldrucker ein.

Schritt 2: Richten Sie die Tintendüse auf die Düsenöffnung des Tintenstrahldruckers aus, drücken Sie die Tintenpatrone nach vorne und die Tintenpatrone fließt entlang der schrägen Neigung über der Kugel nach unten.

Schritt 3: Drücken Sie auf das Ende der Tintenpatrone und achten Sie auf das Klicken der Kugel. Die Düse der Tintenpatrone sollte parallel zur Düsenöffnung des Druckers ausgerichtet sein, dann ist die Tintenpatrone erfolgreich eingesetzt.



## 5.3 Hauptmenü und Dateiverwaltung

### 5.3.1 Hauptmenü

#### 5.3.1.1 Funktion

- (1) Laden Sie eine einzelne Datei (wählen und drucken Sie die bearbeitete Datei)
- (2) Bearbeiten Sie eine einzelne Datei (Text, Zeit, Seriennummer, Bilder, QR-Codes, Barcodes frei bearbeiten)
- (3) Mehrere Dateien laden (mehrere bearbeitete Dateien auswählen und drucken)
- (4) Mehrere Dateien bearbeiten (die bearbeiteten Einzeldateien für den sequenziellen Druck zusammenfassen und sortieren)
- (5) Rufen Sie die aktuelle Dateibearbeitung auf (klicken Sie auf das Stiftsymbol unten rechts auf dem Bildschirm).

Zu den Funktionen des Tintenstrahldruckers gehören hauptsächlich das Laden einer einzelnen Datei, das Bearbeiten einer einzelnen Datei, das Laden mehrerer Dateien und das Bearbeiten mehrerer Dateien.

#### 5.3.1.2 Einstellungen

In den Einstellungen können Sie Einstellungen zu Druckparametern,

Zählvorgängen und Systemparametern vornehmen.

#### 5.3.1.3 **Drucken**

Durch Klicken auf „Drucken“ können Sie den Druckvorgang starten und die Datei wird in der Hauptoberfläche angezeigt.

#### 5.3.1.4 **Schlafen**

Energiesparmodus Klicken Sie auf „Ruhezustand“. Das System wechselt in den Ruhezustand, der Bildschirm wird schwarz und Sie können drucken. Durch Klicken auf die Bildschirmposition kann das System aufgeweckt werden.

### 5.3.2 **Dateiverwaltung**

#### 5.3.2.1 Text **bearbeiten**

Nach dem Klicken auf die Textschaltfläche und anschließendem Klicken auf den leeren Bereich der Anzeigebereich erscheint ein Textbearbeitungsfeld. Durch Ziehen des Textbearbeitungsfelds können Sie den Text an die gewünschte Position verschieben. Die Schriftgröße lässt sich anpassen, und die Schriftart kann nach Bedarf ausgewählt werden. Durch Klicken auf „Bearbeiten“ können Sie Sprachen wie Englisch und Chinesisch eingeben.

#### 5.3.2.2 **Sequenznummer bearbeiten**

Klicken Sie auf die Schaltfläche „Sequenznummer“ und anschließend auf den leeren Bereich der Anzeigebereich. Ein Bearbeitungsfeld für die Sequenznummer wird angezeigt. Durch Ziehen des Bearbeitungsfelds können Sie den Text an die gewünschte Position verschieben. Die Sequenznummern 1 und 2 haben die gleiche Grundform, ihre Zählweise entspricht jedoch beim Drucken den Zählern 1 und 2.

#### 5.3.2.3 **Bearbeitungszeit**

Klicken Sie auf die Zeitschaltfläche und anschließend auf den leeren Bereich der Anzeigebereich. Ein Zeitbearbeitungsfeld wird angezeigt. Durch Ziehen des Zeitbearbeitungsfelds können Sie den Text an die gewünschte Position verschieben. Die Zeit entspricht der Systemzeit und kann in den Systemeinstellungen manuell geändert werden. Das Zeitformat kann konvertiert werden. Klicken Sie auf „Bearbeiten“, um das

Format für Jahr, Monat und Tag sowie die Reihenfolge der Anzeige auf der Bearbeitungsseite auszuwählen. In der Vorschau sehen Sie das geänderte Format. Klicken Sie auf „OK“, um die Änderung abzuschließen und zur Hauptbearbeitungsoberfläche zu gelangen.

#### **5.3.2.4 Bild bearbeiten**

Bereiten Sie die Schwarzweißbilder für den Druck im BMP-Format vor und speichern Sie sie auf dem USB-Stick. Der Dateiname darf keine chinesischen Schriftzeichen enthalten. Nach dem Klicken auf die Bildschaltfläche erscheint ein Bildbearbeitungsfeld. Klicken Sie auf „Laden“, um Schwarzweiß-BMP-Bilder aus lokalen Dateien oder von mobilen Geräten auszuwählen. Klicken Sie auf „Farbe umkehren“, um die schwarzen Bereiche im Bild in Weiß und die weißen Bereiche in Schwarz zu ändern.

#### **5.3.2.5 Barcode bearbeiten**

Nach dem Klicken auf die Barcode-Schaltfläche wird ein Barcode-Bearbeitungsfeld angezeigt. Klicken Sie auf „Bearbeiten“, geben Sie den Barcode ein und die letzte Ziffer wird automatisch generiert, ohne dass Sie sie eingeben müssen. Klicken Sie zum Abschluss auf „OK“.

#### **5.3.2.6 QR-Code bearbeiten**

Nachdem Sie auf die Schaltfläche „QR-Code“ geklickt haben, wird ein QR-Code-Bearbeitungsfeld angezeigt. Klicken Sie auf „Präzision“, um den Detailanzeigegrad des QR-Codes anzupassen, klicken Sie auf „Zoomgrad“, um die Größe des QR-Codes anzupassen, und klicken Sie dann auf „Bearbeiten“, um die Bearbeitungsoberfläche aufzurufen, in der Sie den verborgenen Inhalt des QR-Codes bearbeiten können.

#### **5.3.2.7 Löschen und Dateilöschung**

Wählen Sie auf der Anzeigeoberfläche den zu löschenden Inhalt aus und klicken Sie darauf. Klicken Sie anschließend auf die Schaltfläche „Löschen“, um den Inhalt zu löschen. Wählen Sie in der Bearbeitungsoberfläche die Datei aus, wählen Sie „Löschen“, rufen Sie die Dateilöschoberfläche auf, wählen Sie die zu löschende Datei aus und klicken Sie darauf. Klicken Sie anschließend zum Löschen auf „OK“.

#### **5.3.2.8 Speichern und beenden**

Klicken Sie auf „Speichern und beenden“. Die Originaldatei wird direkt beendet. Handelt es sich um eine neue Datei, wird eine Oberfläche zur Bearbeitung des Dateinamens angezeigt. Bearbeiten Sie den Dateinamen und klicken Sie auf „OK“. Der Vorgang ist abgeschlossen.

#### 5.3.2.9 **Dateien**

- 1) Neu: Erstellen Sie eine neue Datei
- 2) Öffnen: Klicken Sie auf „Öffnen“, gehen Sie zur Dateiauswahloberfläche, klicken Sie auf die auszuwählende Datei und klicken Sie auf „OK“.
- 3) Speichern: Speichern Sie die bearbeitete Datei. Handelt es sich um eine neue Datei, müssen Sie in der neuen Oberfläche den Dateinamen und die Speicherethode eingeben; handelt es sich um eine vorhandene Datei, ist keine Eingabe erforderlich.
- 4) Speichern unter: Wenn es sich um eine vorhandene Datei handelt und Sie sie erneut speichern müssen, klicken Sie auf „Speichern unter“ und geben Sie dann den Dateinamen und die Speicherethode in die neue Benutzeroberfläche ein.
- 5) Beenden: Bearbeitung beenden
- 6) Löschen: Löschen Sie die bearbeitete Datei

## 5.4 **Verwaltungseinstellungen**

### 5.4.1 **Druckeinstellungen**

5.4.1.1 **Synchronisierung aktivieren:** Nach Auswahl der Synchronisierungsaktivierung kann die Drucksteuerung basierend auf der Drehung der Walze und des Synchronisierers erfolgen. (Die Position des mit dem Encoder und der Walze verbundenen Gummiringes ist niedriger, die Synchronisierungsgeschwindigkeit ist höher und die gedruckten Zeichen sind schmaler.)

5.4.1.2 **Triggermodus:** Wählen Sie verschiedene Drucktriggermodi

- 1) Tastenauslöser: Drücken Sie die Taste, um den Druckvorgang zu starten. Die Synchronisierung muss aktiviert sein.
- 2) Externes Auge: Schließen Sie ein externes Auge über die fotoelektrische Schnittstelle an, um mit dem Drucken zu beginnen.
- 3) Automatisches Drucken: Es sind keine weiteren Auslösebedingungen

erforderlich und das automatische Drucken wird durch Anpassen der Druckverzögerung zur Steuerung des Druckintervalls erreicht.

**5.4.1.3 Tintenstrahlmodus:** Da die Tintenpatrone über zwei Düsen verfügt, können Sie wählen, ob Sie von links oder rechts drucken möchten.

**5.4.1.4 Druckgeschwindigkeit:** Je schneller sich das Objekt bewegt, desto niedriger sollte die Druckgeschwindigkeit eingestellt werden. Die empfohlenen Parameter sind (100 - 30).

**5.4.1.5 Synchronisierungsfrequenzmultiplikator:** Nach der Aktivierung der Synchronisierung gilt: Je höher der Multiplikator, desto länger der gedruckte Inhalt.

**5.4.1.6 Druckverzögerung:** Die Zeit vom Empfang des Auslösesignals bis zum Tintenstrahl beträgt 0, was die minimale Verzögerung darstellt. 1 Mikrosekunde = 0,000001 Sekunde.

**5.4.1.7 Graustufen drucken:** Je höher der Wert, desto dunkler der gedruckte Inhalt. (Es wird empfohlen, 2 nicht zu überschreiten.)

**5.4.1.8 Druckrichtung:** Die Richtung, in der die Schriftart gedruckt wird. Es gibt vorwärts, rückwärts, vorwärts-rückwärts und rückwärts-rückwärts.

## **5.4.2 Zähleinstellungen**

### **5.4.2.1 Zähler 1 und Zähler 2**

- 1) Aktueller Wert: Der aktuelle Wert, der angezeigt werden soll
- 2) Inkrementwert: Der Wert, der sich nach jedem Druck ändert
- 3) Anfangswert: Der anfängliche, zuerst angezeigte Wert
- 4) Maximalwert: Der maximal erreichbare Wert
- 5) Anzahl der Wiederholungen: Die Anzahl der Male, die jeder Wert gedruckt wird

### **5.4.2.2 Druckanzahl**

Die aktuelle Anzahl der Druckvorgänge dieser Datei (Seriennummer)

## **5.4.3 Systemeinstellungen**

**5.4.3.1 Systemzeit:** Stellen Sie die aktuelle Uhrzeit der Maschine ein.

**5.4.3.2 Systemsprache:** Wählen Sie die Sprache für die Anzeige des Maschinenmenüs und starten Sie nach dem Umschalten neu.

**5.4.3.3 Tintenstrahlspannung:** Stellen Sie die Betriebsspannung des

Tintenpatronenstrahls ein (basierend auf den Tintenpatroneneinstellungen).

**5.4.3.4 Druckimpulsbreite:** Stellen Sie die Druckimpulsbreite des Tintenpatronenstrahls ein (lassen Sie den Standardwert unverändert).

**5.4.3.5 Leerlaufimpulsbreite:** Stellen Sie die Leerlaufimpulsbreite des Tintenpatronenstrahls ein (lassen Sie den Standardwert unverändert).

**5.4.3.6 Helligkeit der Hintergrundbeleuchtung:** Passen Sie die Helligkeit des Bildschirms an

**5.4.3.7 Ton:** Nach dem Klicken ertönt während des Druckens ein Hinweiston

## OPERATING INSTRUCTIONS FOR THE ENTIRE MACHINE

1. Diese Maschine wurde vor Verlassen des Werks vollständig kalibriert. Um einen optimalen Betrieb der Maschine sowie eine optimale Effizienz und Lebensdauer zu gewährleisten, muss sie von einer dafür zuständigen Person bedient und gewartet werden. Die Bediener müssen mit den Fehlerbehebungstechniken und Betriebsabläufen der gesamten Maschine vertraut sein und deren Funktionsprinzip verstehen, um sie ordnungsgemäß bedienen und Schäden vermeiden zu können.

2. Stellen Sie die Maschine auf eine ebene Fläche, entfernen Sie die Verpackung und stellen Sie eine gute Erdung sicher. Überprüfen Sie vor dem Einschalten der Maschine, ob sich während des Transports Komponenten gelöst oder verschoben haben. Falls dies der Fall ist, korrigieren Sie diese rechtzeitig. Drehen Sie alle Wellen manuell, um zu prüfen, ob sie sich flexibel drehen, und prüfen Sie, ob sich alle leitfähigen Leitungen von den festen Klemmen gelöst haben und ob es Phänomene gibt, die den normalen Betrieb beeinträchtigen, wie Kontakt, Reibung, Verhaken usw.

3. Passen Sie den Abstand zwischen den oberen und unteren Heiz- und Kühlblöcken an das zu versiegelnde Material an. Für optimale Siegfestigkeit und eine deutliche Prägung sollte der Abstand zwischen den beiden Siegelstreifen etwa der Dicke eines Verpackungsbeutels

entsprechen. Dadurch wird auch verhindert, dass die beiden Enden des Siegelbereichs zu lang werden.

4. Stellen Sie den Förderarbeitsstisch entsprechend den Arbeitsanforderungen auf die entsprechende Position ein .

5. Schließen Sie die Stromversorgung an und schalten Sie den Netzschalter ein. Sobald die Betriebsanzeige leuchtet, stellen Sie den Geschwindigkeitsregler so ein, dass alle Getriebekomponenten synchron laufen .

6. Stellen Sie den Einstellknopf des Prägerads so ein, dass sich das Prägerad dreht. Stellen Sie den entsprechenden Druck ein und ziehen Sie dann die Begrenzungsschraube fest .

7. Schließen Sie den Heizschalter an. Wenn die grüne Lampe des elektronischen Temperaturreglers leuchtet, stellen Sie den Temperaturregler je nach Material und Dicke des Verpackungsbeutels auf die gewünschte Temperatur ein. Wenn der Heizblock mit dem Vorheizen beginnt, starten Sie ihn gleichzeitig mit niedriger Geschwindigkeit .

8. Bestimmen Sie anhand des Materials und der Dicke des Verpackungsbeutels, ob der Kühlventilator zur Kühlung eingeschaltet werden soll .

9. Richten Sie den Siegelbereich des Verpackungsbeutels aus und legen Sie ihn flach auf. Führen Sie die Beutelöffnung durch die Zufuhröffnung ein. Wenn der Siegelbereich vom Siegelstreifen erfasst wird, läuft der Verpackungsbeutel automatisch nach vorne. Drücken oder blockieren Sie dabei nicht willkürlich, da es sonst zu Faltenbildung oder Fehlfunktionen im Siegelbereich kommt.

10. Wenn Schmutz an der Dichtungsleiste und dem Heizblock haftet, stoppen Sie die Maschine sofort zur Reinigung. Entfernen Sie den Schmutz nicht direkt bei zu hohen Temperaturen, um Verbrennungen oder Verletzungen zu vermeiden !

11. Um die Lebensdauer des Dichtungsstreifens zu verlängern, stellen Sie vor dem Abschalten der Maschine den Einstellknopf am Temperaturregler auf Null zurück und schalten Sie den Lüfter ein. Der Dichtungsstreifen muss dann normal laufen und darf nicht anhalten. Wenn die Temperatur

am Heizblock nach einiger Zeit unter 80 °C sinkt, schalten Sie den Lüfter und den Netzschalter aus.

## COMMON FAULTS AND SOLUTIONS

Problem	Grund	Lösung
Dichtband ist Aus der Spur geraten	Die Antriebsradwelle ist nicht parallel zur angetriebenen Radwelle	Verstellen Sie die beiden Stellschrauben am Antriebsradhalter, bis die Dichtung an der richtigen Stelle dicht ist.
Dichtungsband bricht leicht	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Zu hohe Spannung am Dichtungsband</li> <li>2. Das Dichtungsband läuft nicht richtig</li> <li>3. Falte am Siegelband</li> <li>4. Klebefilm oder anderer Schmutz an der Oberfläche des Dichtungsbandes</li> <li>5. Dichtungsband ist leicht zu verbrennen</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Stellen Sie die vertikale Einstellschraube am angetriebenen Radhalter so ein, dass der Dichtungsriemen weniger locker sitzt.</li> <li>2. (siehe Punkt oben)</li> <li>3. Keine Falten auf dem Dichtungsband.</li> <li>4. Reinigen Sie die Oberfläche rechtzeitig</li> <li>5. Der Abstand zwischen zwei Heizblöcken ist zu groß klein oder die Temperatur ist zu hoch</li> </ol>
Prägung ist nicht klar	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Prägerad ist abgenutzt</li> <li>2. Die Druckfeder am Prägerad ist nicht fest genug angezogen.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Prägerad ersetzen</li> <li>2. Passen Sie die Spannfeder des Prägerads an</li> </ol>
Beim Transport des Siegelbandes tritt ein Widerstand auf	Der Abstand zwischen Heiz- oder Kühlblöcken ist zu gering, die Reibung zu groß.	Stellen Sie den Abstand zwischen den Dichtungsbandern richtig ein. die etwa die Dicke der Packtasche haben sollte eine Schicht, so dass nicht nur die starke Abdichtung gewährleisten und klaren Druck, aber nicht die beiden Enden der

		Versiegelung Teil zu lang ausdehnen.
Es gibt Block oder Faltpphänomen beim Transport des Packbeutels zum Pressrad oder Prägerad	Zu viel Druck verursacht durch Pressrad oder Prägung Rad	1. Stellen Sie das Pressrad oder Prägerad auf den richtigen Druck ein, sodass der Abstand zwischen den beiden Siegelbändern etwa der Dicke eines Verpackungsbeutels in einer Schicht entspricht. So wird nicht nur eine starke Versiegelung und ein klarer Druck gewährleistet, sondern die beiden Enden des Siegelteils werden auch nicht zu lang. 2. Nach der Spieleinstellung die Begrenzungsschraube einstellen .
Förderband ist vom Kurs abgekommen	Die Antriebsrollenwelle ist nicht parallel zur angetriebenen Rollenwelle.	Zwei Einstellschrauben für angetriebene Rollenwelle einstellen (hintere Welle) am Förderband.
Förderband und Siegelband beweg dich nicht synchron	Zu geringe Spannung an Förderband.	1. Ziehen Sie die Kette der Antriebsrollenwelle fest (Front Welle) und Mittelwelle richtig. 2. Förderband richtig spannen

## MODEL AND PARAMETERS

Modell	PM1800
Stromspannung	230 V/50 Hz, 1 2 0 V/60 Hz
Versiegelung Geschwindigkeit	0~16 m/min
Siegelbreite	6~12 mm
Temperaturregelbereich	0~300(°C) (Stufenlos einstellbar)

### 900 Versiegelungsmaschine Beuteltest Parameter Referenz

Name	Typ	Material	Dicke	Testtemperatur	Ergebnis
Teebeutel	Doppelseitig	Seidenpapier+PE	0,26 mm	200 °C	Versiegelbar
Aluminiumfolienbeutel	Doppelseitig	PE+Aluminiumbeschichtet	0,18 mm	190 °C	Versiegelbar
Reißverschluss tasche	Doppelseitig	PE+PET+Aluminiumbeschichtet	0,16 mm	170 °C	Versiegelbar
Reißverschluss tasche	Doppelseitig	PE+PET+Aluminiumbeschichtet	0,2 mm	185 °C	Versiegelbar
Aluminiumfolienbeutel	Doppelseitig	PE+Aluminiumbeschichtet	0,14 mm	175 °C	Versiegelbar
Reißverschlussbeutel aus Aluminiumfolie	Doppelseitig	PE+Aluminiumbeschichtet	0,14 mm	175 °C	Versiegelbar
Handgefertigte Tasche	Doppelseitig	OPP+CPP+Seidenpapier	0,24 mm	190 °C	Versiegelbar
Teebeutel	Mitte doppelseitig und vier Seiten der Seite	Reines Aluminium	0,2 mm	200°C	Versiegelbar
Teebeutel	Mitte doppelseitig und vier Seiten der Seite	Kraftpapier + reines Aluminium	0,24 mm	220 °C	Versiegelbar
Kraftpapiertüte mit Reißverschluss	Doppelseitig	BOPP+CPP+Kraftpapier	0,28 mm	200°C	Versiegelbar
Handgefertigte Tasche	Doppelseitig	OPP+CPP	0,1 mm	150 °C	Versiegelbar
Reißverschlussbeutel aus Aluminiumfolie	Mitte doppelseitig und vier Seiten der Seite	Reines Aluminium	0,28 mm	220 °C	Versiegelbar
Kaffeestick-Aluminiumfolienbeutel	Doppelseitig	Reines Aluminium	0,18 mm	220 °C	Versiegelbar
Aluminiumfolienbeutel	Doppelseitig	Reines Aluminium	0,24 mm	210 °C	Versiegelbar

Lebensmittelbeutel aus Aluminiumfolie	Doppelseitig	PET+Reinaluminium	0,2 mm	225 °C	Versiegelbar
Candy Handgemachte Tasche	Doppelseitig	OPP+CPP	0,1 mm	150 °C	Versiegelbar
Candy Handgemachte Tasche	Doppelseitig	OPP+CPP	0,08 mm	140 °C	Versiegelbar
Candy Handgemachte Tasche	Doppelseitig	PE+Aluminiumbeschicht	0,1 mm	150 °C	Versiegelbar
Mooncake Handgemachte Tasche	Doppelseitig	OPP+CPP	0,09 mm	150 °C	Versiegelbar
Mooncake Handgemachte Tasche	Doppelseitig	OPP+CPP	0,08 mm	150 °C	Versiegelbar
Handgefertigte Tasche	Doppelseitig	OPP+CPP	0,09 mm	150 °C	Versiegelbar
Eigelb-Puff Handgemachte Tasche	Doppelseitig	OPP+CPP	0,09 mm	150 °C	Versiegelbar
Aluminiumfolienbeutel	Doppelseitig	PE+Aluminiumfolie	0,16 mm	170 °C	Versiegelbar
Teebeutel	Mitte doppelseitig und vier Seiten der Seite	PE+Aluminiumfolie	0,15 mm	170 °C	Versiegelbar
Teebeutel	Mitte doppelseitig und vier Seiten der Seite	PE+Aluminiumfolie	0,12 mm	170 °C	Versiegelbar
Candy Handgemachte Tasche	Mitte doppelseitig und vier Seiten der Seite	OPP+CPP	0,12 mm	170 °C	Versiegelbar
Farbige Aluminiumfolientasche	Doppelseitig	PE+Aluminiumfolie	0,16 mm	180 °C	Versiegelbar
Glatter Vakuumbbeutel	Doppelseitig	PE+PET	0,16 mm	180 °C	Versiegelbar
Reißverschlussbeutel aus Aluminiumfolie	Mitte doppelseitig und vier Seiten der Seite	Reines Aluminium	0,3 mm	230 °C	Versiegelbar
Reißverschlussbeutel aus	Mitte doppelseitig und vier Seiten der Seite	Reines Aluminium	0,33 mm	230 °C	Versiegelbar

Aluminiumfolie					
Elektrostatischer Beutel	Doppelseitig	CPP	0,14 mm	180 °C	Versiegelbar
Lebensmittelbeutel aus Aluminiumfolie	Doppelseitig	PET+Reinaluminium	0,22 mm	225 °C	Versiegelbar
Vakuumbbeutel aus Aluminiumfolie	Doppelseitig	PET+Reinaluminium	0,18 mm	200 °C	Versiegelbar
Brotbeutel	Mitte doppelseitig und vier Seiten der Seite	CPP	0,13 mm	200 °C	Versiegelbar
Brotbeutel	Mitte doppelseitig und vier Seiten der Seite	CPP	0,14 mm	200 °C	Versiegelbar
Teebeutel	Mitte doppelseitig und vier Seiten der Seite	Reines Aluminium	0,2 mm	200 °C	Versiegelbar
Teebeutel	Mitte doppelseitig und vier Seiten der Seite	Reines Aluminium	0,19 mm	200 °C	Versiegelbar
Vakuum-Yin-Yang-Aluminiumfolienbeutel	Doppelseitig	PET+Aluminium	0,2 mm	200 °C	Versiegelbar
Getreide-Vakuumbbeutel	Doppelseitig	PE+PET	0,26 mm	170 °C	Versiegelbar
Flachbeutel	Doppelseitig	CPE	0,9 mm		Unversiegelbar
Reißverschluss tasche	Doppelseitig	PVC	0,24 mm		Unversiegelbar
Flachbeutel	Doppelseitig	PE+OPP	0,04 mm		Unversiegelbar
Flachbeutel	Doppelseitig	OPP	0,08 mm		Unversiegelbar
Flachbeutel	Doppelseitig	PP	0,05 mm		Unversiegelbar
Flachbeutel	Doppelseitig	PE+OPP	0,09 mm		Unversiegelbar
<b>Hinweis: Da die tatsächliche Materialstärke der Tasche nicht einheitlich ist, dient sie nur als Referenz zur Fehlerbehebung und kann auf Grundlage der Referenz angepasst werden.</b>					





# **VEVOR**

**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

## **MACCHINA PER SIGILLATURA CONTINUA**

**MODELLO: PM1800**




# VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

**MODELLO: PM1800**



Queste sono le istruzioni originali, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima dell'uso. VEVOR si riserva la piena interpretazione del proprio manuale utente. L'aspetto del prodotto dipenderà dal prodotto ricevuto. Vi preghiamo di scusarci se non vi informeremo più in caso di aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

	<p>Avvertenza: per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere attentamente il manuale di istruzioni.</p>
	<p>Questo dispositivo è conforme alla Parte 15 delle Norme FCC. Il funzionamento è soggetto alle due condizioni seguenti: (1) Questo dispositivo non deve causare interferenze dannose e (2) Questo dispositivo deve accettare qualsiasi interferenza ricevuta, comprese le interferenze che potrebbero causare un funzionamento indesiderato.</p>
	<p>Questo prodotto è soggetto alle disposizioni della Direttiva Europea 2012/19/CE. Il simbolo raffigurante un bidone della spazzatura barrato indica che il prodotto richiede la raccolta differenziata nell'Unione Europea. Questo vale per il prodotto e tutti gli accessori contrassegnati da questo simbolo. I prodotti contrassegnati come tali non possono essere smaltiti con i normali rifiuti domestici, ma devono essere consegnati a un punto di raccolta per il riciclaggio di apparecchiature elettriche ed elettroniche.</p>

## SAFETY INSTRUCTION AND PRECAUTIONS



### AVVERTIMENTO:

1. Leggere attentamente e comprendere tutte **le ISTRUZIONI DI MONTAGGIO E FUNZIONAMENTO** prima di utilizzare il prodotto.
2. La mancata osservanza delle norme di sicurezza e delle altre precauzioni di sicurezza di base può provocare gravi lesioni personali.

## GENERAL SAFETY RULES

Prima di utilizzare i prodotti per la prima volta, leggere attentamente tutte le istruzioni per l'uso; contengono informazioni importanti sul corretto funzionamento.

La garanzia decade qualora si verificano danni derivanti dalla mancata osservanza delle istruzioni per l'uso. È esclusa la responsabilità per qualsiasi danno consequenziale!

Non ci assumiamo alcuna responsabilità per danni a cose o persone causati da un uso improprio o dalla mancata osservanza delle istruzioni di sicurezza! In tali casi, la garanzia decade.

La conversione non autorizzata, la modifica o lo smontaggio dei prodotti non sono ammissibili per motivi di sicurezza e di omologazione (CE).

Il prodotto non è un giocattolo e deve essere tenuto fuori dalla portata dei bambini.

Pertanto, in presenza di bambini, è necessario prestare particolare attenzione.

Il prodotto non deve inumidirsi o bagnarsi, è destinato esclusivamente all'uso in luoghi asciutti e al chiuso (non in bagni o aree umide simili). Esiste il rischio di scossa elettrica mortale.

Non esporre il prodotto o i suoi accessori a umidità o a temperature estremamente alte o basse.

Non lasciare incustoditi i materiali di imballaggio. Possono diventare un pericoloso materiale di gioco per i bambini.

Lasciando cadere, cadente, le forze di pressione o di trazione potrebbero distruggere o quantomeno limitare la funzione del prodotto.

Non posizionare mai l'apparecchio in prossimità di materiali combustibili o facilmente infiammabili.

Assicurarsi sempre che il tavolo rotante su cui è posizionato l'oggetto si

trovi al centro dell'alloggiamento!

Questa macchina è adatta alla sigillatura di pellicole di plastica, alla produzione di sacchetti e può essere ampiamente utilizzata nell'industria alimentare, medica, chimica, nell'uso quotidiano, nei semi e in altri settori.

Grazie al controllo elettronico costante della temperatura e al meccanismo di trasmissione a velocità infinita, la macchina può sigillare una varietà di materiali di sacchetti di plastica . Grazie alle sue dimensioni ridotte, la macchina è ampiamente utilizzata e la lunghezza di saldatura non è limitata, quindi può essere utilizzata con una varietà di linee di confezionamento. Sarà la migliore attrezzatura di sigillatura per l'imballaggio di prodotti sfusi in fabbrica e in magazzino.

Grazie al semplice controllo elettrico della macchina e alla trasmissione meccanica razionale e raffinata, le prestazioni strutturali sono molto stabili, il tasso di guasto è molto basso e la durata è maggiore. Può funzionare ininterrottamente per lungo tempo, soddisfacendo le esigenze della produzione di massa. Dopo la sigillatura dell'imballaggio della macchina, il prodotto ha un aspetto gradevole, pulito, resistente alla polvere, all'umidità, ai danni , facile da maneggiare e conservare. Riduce notevolmente le perdite di prodotto e riduce i costi di imballaggio.

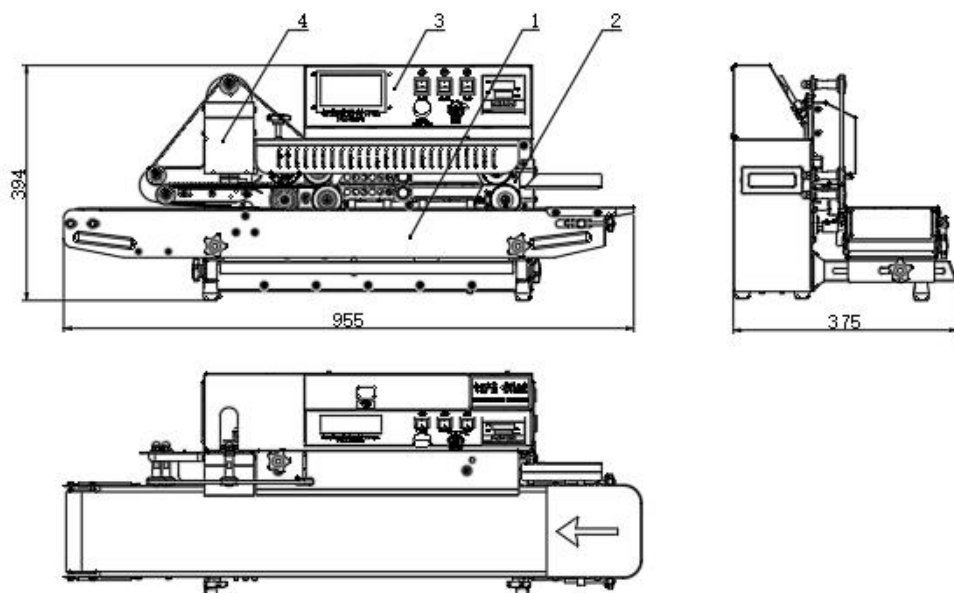
Se hai motivo di supporre che un funzionamento sicuro non sia più possibile, scollegare immediatamente il dispositivo e proteggerlo da un azionamento involontario.

Si può presumere che il funzionamento sicuro non sia più possibile se:

- il dispositivo presenta segni visibili di danneggiamento,
- il dispositivo non funziona più,
- dopo un periodo di conservazione più lungo in condizioni sfavorevoli,
- a seguito di forti sollecitazioni durante il trasporto.

**CONSERVARE QUESTE ISTRUZIONI**

## STRUCTURE DIAGRAM



1	Sezione di trasporto	2	La parte del telaio e della guarnizione
3	Sezione di controllo	4	La sezione di stampa a getto d'inchiostro

## OPERATING PRINCIPLE

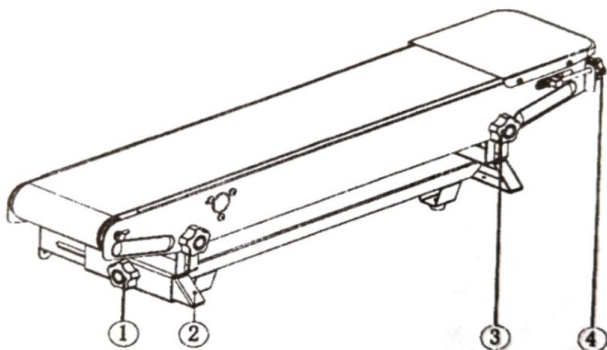
Dopo l'accensione, l'elemento riscaldante elettrico genera calore, provocando un rapido aumento della temperatura dei blocchi riscaldanti superiore e inferiore. Quando la temperatura raggiunge il valore impostato dal termoregolatore, la parte sigillante del sacchetto di plastica viene spostata nello spazio tra le strisce di saldatura superiore e inferiore. La parte sigillata del sacchetto di plastica viene trattenuta e trasportata tra le strisce di saldatura (zona di riscaldamento), dove si ammorbidisce a causa del calore e viene quindi aderente alla ruota di pressione e trasportata

nello spazio tra i due blocchi di raffreddamento (zona di raffreddamento) per la formatura. Dopo essere stata trattenuta dalla striscia di saldatura, viene ulteriormente avvolta dalla ruota di goffatura per stampare strisce o motivi a griglia (o persino caratteri) sulla parte sigillante del sacchetto di plastica sigillato. Infine, passa attraverso la stampante a getto d'inchiostro per stampare la data di produzione, il numero di lotto, il codice a barre, il codice QR, ecc.

## OPERATING INSTRUCTIONS

### 1. Il metodo di regolazione del nastro trasportatore

- ① Regolare la manopola di bloccaggio
- ② Telaio principale
- ③ Manopola di bloccaggio
- ④ Manopola di regolazione della tensione per il nastro trasportatore



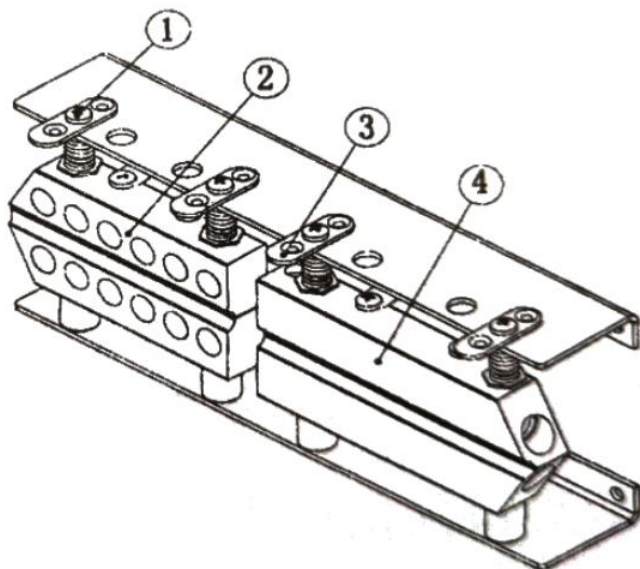
**Regolazione della tensione per il trasporto:** quando il nastro trasportatore è troppo lento o troppo teso, ruotare il pulsante "④" (in senso orario per stringere, in senso antiorario per allentare) fino a quando la tensione del nastro trasportatore non è adeguata.

**Regolazione fine del piano di lavoro trasportatore:** quando è necessario regolare il piano di lavoro trasportatore in avanti e indietro, rilasciare prima le manopole "①" su entrambi i lati, quindi spingere o tirare il piano di lavoro fino a ottenere la posizione desiderata, quindi bloccare le

manopole "①" su entrambi i lati rispettivamente.

**Regolazione fine del piano di lavoro trasportatore verso l'alto e verso il basso:** quando è necessario regolare il piano di lavoro trasportatore verso l'alto e verso il basso, rilasciare prima le manopole "③" su entrambi i lati, quindi tirare il piano di lavoro verso l'alto o verso il basso, fino a quando la posizione non è corretta, quindi bloccare le manopole "③" su entrambi i lati rispettivamente.

## 2. Il metodo di regolazione della parte di tenuta



① Vite di regolazione ② Blocco di raffreddamento ③ Foglio di aggiornamento ④ Blocco termico

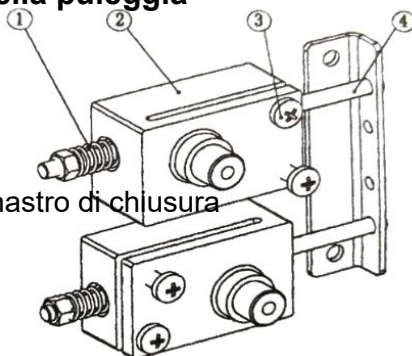
**Regolazione della distanza tra i blocchi riscaldanti e i blocchi di raffreddamento:** a causa dei diversi materiali e spessori di tenuta, la distanza tra i blocchi riscaldanti e i blocchi di raffreddamento superiori e inferiori deve essere regolata per ciascun prodotto. Il metodo specifico è il seguente: ruotare "①" verso destra per aumentare la distanza tra i blocchi riscaldanti e i blocchi di raffreddamento superiori e inferiori e ruotare "①"

verso sinistra per diminuirla.

**Metodo di sostituzione e regolazione del nastro sigillante:** Dopo che i blocchi riscaldanti si sono raffreddati, rimuovere il coperchio protettivo, ruotare " ③ " sul blocco riscaldante e sul blocco di raffreddamento di 90°, sollevare le due parti; allentare le molle robuste sulla ruota di goffatura e sulla ruota centrale, rimuovere il nastro guida, quindi spingere la sede della ruota passiva verso il blocco riscaldante, rimuovere il nastro di tenuta, sostituirlo con uno nuovo e quindi riportare la ruota passiva, il blocco riscaldante, il blocco di raffreddamento, la ruota di goffatura, ecc. nelle loro posizioni originali.

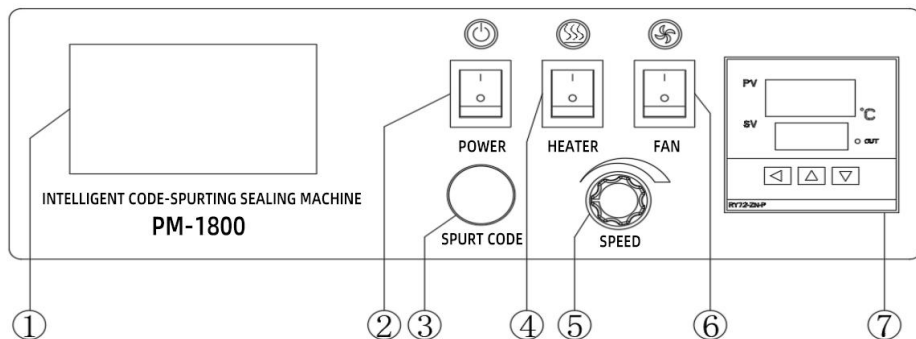
### 3. Metodo di regolazione passiva della puleggia

- ① Molla
- ② Sedile ruota passivo
- ③ Vite di regolazione
- ④ Vite di regolazione della tensione del nastro di chiusura



Se il nastro sigillante presenta problemi di deformazione dei bordi, è possibile regolarlo utilizzando le viti di regolazione sulla sede della ruota passiva ② .

### 4. Descrizione delle funzioni del pannello



( 1 ) **Touch screen:** utilizzato per regolare e impostare i parametri di funzionamento della stampante a getto d'inchiostro (fare riferimento al manuale della stampante a getto d'inchiostro).

(2) **Interruttore di alimentazione:** controlla l'accensione/spegnimento dell'intera macchina.

(3) **Interruttore a getto d'inchiostro:** controlla l'accensione/spegnimento della stampante a getto d'inchiostro.

(4) **Interruttore di riscaldamento:** controlla l'accensione/spegnimento degli elementi riscaldanti nel blocco riscaldante.

(5) **Manopola di regolazione della velocità:** controlla la velocità del motore del nastro trasportatore.

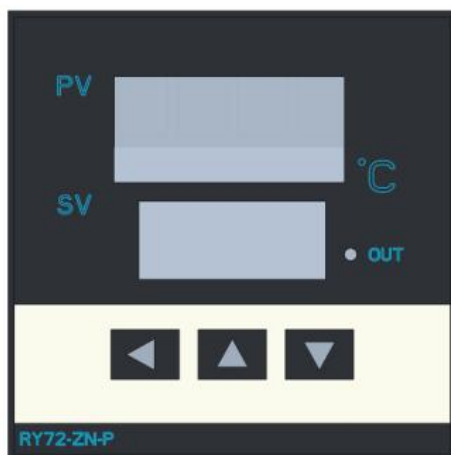
(6) **Interruttore ventola:** controlla l'accensione/spegnimento della ventola di raffreddamento.

(7) **Regolatore di temperatura:** strumento per regolare e controllare la temperatura del blocco riscaldante.

● **Il metodo di impostazione del dispositivo di controllo intelligente della temperatura**

A. Il valore visualizzato sulla riga superiore (in rosso) rappresenta la temperatura effettiva, mentre il valore visualizzato sulla riga inferiore (in verde) rappresenta la temperatura impostata.

B. Premere il pulsante ◀ nell'angolo in basso a sinistra. A questo punto, il



valore sulla riga inferiore (in verde) inizierà a lampeggiare.

C. Quindi premere il pulsante ▲ o ▼ per aumentare o diminuire la temperatura secondo necessità. Questa temperatura deve essere impostata in base a fattori come lo spessore della pellicola e generalmente è impostata intorno ai 150 °C.

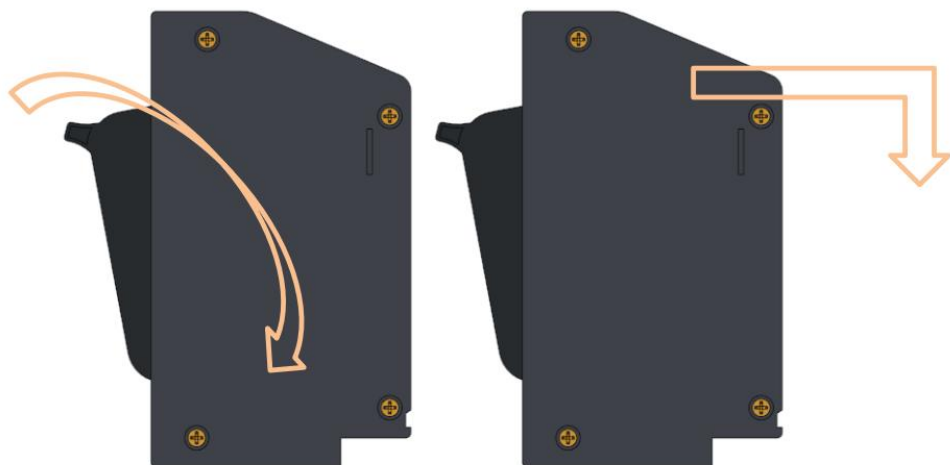
D. Dopo aver impostato la temperatura, premere nuovamente il pulsante SET. Quando lo schermo torna alla normalità, l'apparecchiatura può essere messa in funzione.

## 5. Manuale utente della stampante a getto d'inchiostro

### 5.1 Parametri della macchina da stampa

funzione del sistema	
Tipo di testina di spruzzo	Testina di spruzzatura a tensione
Velocità massima di stampa	70 M/MIN
Altezza massima di stampa	25,4 millimetri
Contenuto stampato	Testo, data, numero di serie, QR codice, codice a barre, immagine
Massima precisione	600 DPI
Funzioni hardware	
Interfaccia di comunicazione	USB 2.0, RS232
Memoria	4G
Tipo di inchiostro	A base d'acqua, ad asciugatura rapida
Durata della batteria	Più di 10 ore

### 5.2 Procedura di inserimento della cartuccia d'inchiostro



Fase 1: rimuovere il supporto della cartuccia d'inchiostro, tenere ferma la cartuccia d'inchiostro e inserire l'ugello dell'inchiostro lungo la guida nella stampante a getto d'inchiostro.

Fase 2: Allineare l'ugello dell'inchiostro con il foro dell'ugello della stampante a getto d'inchiostro, spingere la cartuccia d'inchiostro in avanti e questa scorrerà lungo il pendio inclinato sopra la sfera.

Fase 3: Premere la parte posteriore della cartuccia d'inchiostro e attendere il clic della pallina. L'ugello della cartuccia d'inchiostro dovrebbe essere allineato parallelamente al foro dell'ugello della stampante, a questo punto la cartuccia d'inchiostro è inserita correttamente.



## **5.3 Menu principale e gestione dei file**

### **5.3.1 Menu principale**

#### **5.3.1.1 Funzione**

- (1) Carica un singolo file (seleziona e stampa il file modificato)
- (2) Modifica un singolo file (modifica liberamente testo, ora, numero di serie, immagini, codici QR, codici a barre)
- (3) Carica più file (seleziona e stampa i file multipli modificati)
- (4) Modifica più file (combina e ordina i singoli file modificati per la stampa sequenziale)
- (5) Entrare nella modifica del file corrente (cliccare sull'icona della penna in basso a destra dello schermo)

Le funzioni della stampante a getto d'inchiostro includono principalmente il caricamento di un singolo file, la modifica di un singolo file, il caricamento di più file e la modifica di più file.

#### **5.3.1.2 Impostazioni**

Nelle impostazioni è possibile effettuare le impostazioni per i parametri di stampa, il conteggio e i parametri di sistema.

#### **5.3.1.3 Stampa**

Cliccando su "Stampa" è possibile avviare il processo di stampa e l'interfaccia principale visualizzerà il file.

#### **5.3.1.4 Sonno**

Modalità di risparmio energetico: facendo clic su "Sospensione", il sistema entra in modalità di sospensione, lo schermo diventa nero ed è possibile stampare. Un clic sulla posizione dello schermo può riattivare il sistema.

### **5.3.2 Gestione dei file**

#### **5.3.2.1 Modifica testo**

Dopo aver cliccato sul pulsante del testo e poi sull'area vuota dell'interfaccia di visualizzazione, apparirà una casella di modifica del testo. Trascinando la casella di modifica del testo è possibile spostare il testo nella posizione desiderata. È possibile regolare la dimensione del carattere

per modificarne la dimensione e selezionarlo in base alle proprie esigenze. Cliccando su "Modifica" è possibile inserire lingue come inglese e cinese.

#### **5.3.2.2 Modifica numero sequenza**

Dopo aver cliccato sul pulsante del numero di sequenza e quindi sull'area vuota dell'interfaccia di visualizzazione, verrà visualizzata una casella di modifica del numero di sequenza. Trascinando la casella di modifica del numero di sequenza è possibile spostare il testo nella posizione appropriata. I numeri di sequenza 1 e 2 hanno la stessa forma di base, ma in stampa i loro metodi di conteggio corrispondono rispettivamente ai contatori 1 e 2.

#### **5.3.2.3 Ora di modifica**

Dopo aver cliccato sul pulsante dell'ora e poi sull'area vuota dell'interfaccia di visualizzazione, apparirà una casella di modifica dell'ora. Trascinando la casella di modifica dell'ora è possibile spostare il testo nella posizione appropriata. L'ora è coerente con l'ora di sistema e può essere modificata manualmente nelle impostazioni di sistema. Il formato dell'ora può essere convertito. Cliccando su "Modifica" è possibile selezionare il formato di anno, mese e giorno, nonché l'ordine di visualizzazione nella pagina di modifica. Nell'anteprima, è possibile visualizzare il formato modificato. Fare clic su "OK" per completare la modifica e passare all'interfaccia di modifica principale.

#### **5.3.2.4 Modifica immagine**

Preparare le immagini in bianco e nero da stampare in formato BMP e salvarle sull'unità USB. Il nome del file non può contenere caratteri cinesi. Dopo aver cliccato sul pulsante dell'immagine, verrà visualizzata una finestra di modifica. Fare clic su "Carica" per selezionare immagini BMP in bianco e nero da file locali o dispositivi mobili. Fare clic su "Inverti colore" per convertire le aree nere dell'immagine in bianche e le aree bianche in nere.

#### **5.3.2.5 Modifica codice a barre**

Dopo aver cliccato sul pulsante "codice a barre", apparirà una finestra di modifica del codice a barre. Clicca su "Modifica", inserisci il codice a barre e l'ultima cifra verrà generata automaticamente senza bisogno di digitarla.

Clicca su "OK" per completare.

#### **5.3.2.6 Modifica codice QR**

Dopo aver cliccato sul pulsante del codice QR, apparirà una finestra di modifica del codice QR. Clicca su "Precisione" per regolare il livello di dettaglio del codice QR, clicca su "Grado di zoom" per regolare la dimensione del codice QR, quindi clicca su "Modifica" per accedere all'interfaccia di modifica, dove potrai modificare il contenuto nascosto del codice QR.

#### **5.3.2.7 Eliminazione ed eliminazione dei file**

Nell'interfaccia di visualizzazione, seleziona il contenuto da eliminare e clicca. Quindi clicca sul pulsante "Elimina" per eliminare il contenuto. Nell'interfaccia di modifica, seleziona il file, seleziona "Elimina", accedi all'interfaccia di eliminazione file, seleziona il file da eliminare e clicca, quindi clicca su "OK" per eliminare.

#### **5.3.2.8 Salva ed esci**

Fai clic su "Salva ed esci". Il file originale verrà chiuso direttamente. Se si tratta di un nuovo file, verrà visualizzata un'interfaccia per la modifica del nome del file. Modifica il nome del file, fai clic su "OK" e il gioco è fatto.

#### **5.3.2.9 File**

- 1) Nuovo: crea un nuovo file
- 2) Apri: fare clic su Apri, andare all'interfaccia di selezione dei file, fare clic sul file da selezionare e fare clic su OK.
- 3) Salva: salva il file in fase di modifica. Se si tratta di un nuovo file, è necessario immettere il nome del file e il metodo di archiviazione nella nuova interfaccia; se si tratta di un file esistente, non è richiesto alcun input.
- 4) Salva con nome: se si tratta di un file esistente e devi salvarlo nuovamente, fai clic su Salva con nome, quindi inserisci il nome del file e il metodo di archiviazione nella nuova interfaccia.
- 5) Esci: Esci dalla modifica
- 6) Elimina: elimina il file in fase di modifica

## **5.4 Impostazioni di gestione**

## 5.4.1 Impostazioni di stampa

5.4.1.1 **Abilita sincronizzazione:** dopo aver selezionato l'abilitazione della sincronizzazione, il controllo di stampa può essere eseguito in base alla rotazione del rullo e del sincronizzatore. (La posizione dell'anello di gomma collegato all'encoder e al rullo è più bassa, la velocità di sincronizzazione è maggiore e i caratteri stampati sono più stretti.)

5.4.1.2 **Modalità trigger:** seleziona diverse modalità di trigger di stampa

1) Pulsante di attivazione: premere il pulsante per avviare la stampa; è necessario abilitare la sincronizzazione;

2) Occhio esterno: collegare un occhio esterno tramite l'interfaccia fotoelettrica per avviare la stampa;

3) Stampa automatica: non sono richieste altre condizioni di attivazione e la stampa automatica si ottiene regolando il ritardo di stampa per controllare l'intervallo di stampa.

5.4.1.3 **Modalità getto d'inchiostro:** poiché la cartuccia d'inchiostro ha due ugelli, è possibile scegliere di stampare da sinistra o da destra.

5.4.1.4 **Velocità di stampa:** più velocemente si muove l'oggetto, più bassa deve essere la velocità di stampa. I parametri consigliati sono (100 - 30).

5.4.1.5 **Moltiplicatore di frequenza di sincronizzazione:** dopo aver abilitato la sincronizzazione, maggiore è il moltiplicatore, più lungo sarà il contenuto stampato.

5.4.1.6 **Ritardo di stampa:** il tempo che intercorre tra la ricezione del segnale di attivazione e la stampa a getto d'inchiostro è 0, che rappresenta il ritardo minimo. 1 microsecondo = 0,000001 secondi.

5.4.1.7 **Scala di grigi per la stampa:** maggiore è il valore, più scuro sarà il contenuto stampato. (Si consiglia di non superare 2.)

5.4.1.8 **Direzione di stampa:** la direzione in cui viene stampato il carattere; sono disponibili le direzioni avanti, indietro, avanti-indietro e indietro-indietro.

## 5.4.2 Impostazioni di conteggio

### 5.4.2.1 Contatore 1 e Contatore 2

- 1) Valore corrente: il valore corrente da visualizzare
- 2) Valore di incremento: il valore che cambia dopo ogni stampa
- 3) Valore iniziale: il primo valore visualizzato
- 4) Valore massimo: il valore massimo raggiungibile
- 5) Numero di ripetizioni: il numero di volte in cui viene stampato ciascun valore

#### 5.4.2.2 **Conteggio delle stampe**

Il numero attuale di volte in cui questo file (numero di serie) è stato stampato

#### 5.4.3 **Impostazioni di sistema**

5.4.3.1 **Ora di sistema:** imposta l'ora corrente della macchina.

5.4.3.2 **Lingua di sistema:** selezionare la lingua per la visualizzazione del menu della macchina e riavviare dopo la commutazione.

5.4.3.3 **Tensione getto d'inchiostro:** imposta la tensione di lavoro del getto della cartuccia d'inchiostro (in base alle impostazioni della cartuccia d'inchiostro)

5.4.3.4 **Larghezza impulso di stampa:** imposta la larghezza dell'impulso di stampa del getto della cartuccia d'inchiostro (mantieni invariato il valore predefinito)

5.4.3.5 **Larghezza impulso inattivo:** imposta la larghezza dell'impulso inattivo del getto della cartuccia d'inchiostro (mantieni invariato il valore predefinito)

5.4.3.6 **Luminosità retroilluminazione:** regola la luminosità dello schermo

5.4.3.7 **Suono:** dopo aver cliccato, verrà emesso un suono di avviso durante la stampa

## **OPERATING INSTRUCTIONS FOR THE ENTIRE MACHINE**

1. Questa macchina è stata completamente calibrata prima di lasciare la fabbrica. Per garantire che la macchina funzioni nelle migliori condizioni e sfrutti appieno la sua efficienza e la sua durata, deve essere utilizzata e sottoposta a manutenzione da personale dedicato. Gli operatori devono

avere familiarità con le tecniche di debug e le procedure operative dell'intera macchina e comprenderne il principio di funzionamento, in modo da utilizzarla correttamente ed evitare danni alla macchina.

2. Posizionare la macchina su una superficie piana, rimuovere l'imballaggio esterno e garantire una buona messa a terra. Prima di accendere la macchina, verificare che non vi siano componenti allentati o spostati durante il trasporto. In tal caso, regolarli tempestivamente.

Ruotare manualmente tutti gli alberi per verificare che ruotino in modo flessibile e verificare che tutti i cavi conduttivi siano staccati dai morsetti fissi e che non vi siano fenomeni che interferiscano con il normale funzionamento, come contatto, attrito, aggancio, ecc.

3. Regolare la distanza tra i blocchi riscaldanti e di raffreddamento superiori e inferiori in base al materiale da sigillare. La distanza tra le due strisce di sigillatura dovrebbe essere approssimativamente pari allo spessore di un sacchetto di imballaggio per una tenuta ottimale e una stampa nitida. Ciò impedirà anche che le due estremità dell'area di sigillatura si estendano troppo.

4. In base alle esigenze di lavoro, regolare il tavolo di trasporto nella posizione appropriata .

5. Collegare l'alimentatore e accendere l'interruttore di alimentazione. Dopo che la spia di alimentazione si è accesa, regolare la manopola di controllo della velocità per far funzionare tutti i componenti della trasmissione in modo sincronizzato .

6. Regolare con precisione la manopola di regolazione della rotella di goffatura per farla ruotare. Regolare la pressione appropriata e quindi fissare la vite di fine corsa.

7. Collegare l'interruttore di riscaldamento. Quando la spia verde del regolatore di temperatura elettronico è accesa, regolare il regolatore di temperatura alla temperatura richiesta in base al materiale e allo spessore del sacchetto di imballaggio. Quando il blocco riscaldante inizia a preriscaldarsi, avviarlo contemporaneamente a bassa velocità.

8. Determinare se accendere la ventola di raffreddamento in base al materiale e allo spessore del sacchetto di imballaggio .

9. Allineare e posizionare la parte saldante del sacchetto di imballaggio in modo piatto, inserire l'apertura del sacchetto dalla porta di alimentazione. Quando la parte saldante viene morsa dalla striscia di saldatura, il sacchetto di imballaggio scorrerà automaticamente in avanti. In questa fase, non spingere o bloccare in modo casuale, altrimenti si causeranno pieghe o malfunzionamenti nell'area di saldatura.

10. Se si nota la presenza di sporco sulla striscia di tenuta e sul blocco riscaldante, arrestare immediatamente la macchina per pulirla. Non rimuovere direttamente lo sporco quando la temperatura è troppo alta per evitare ustioni o lesioni !

11. Per aumentare la durata della striscia di tenuta, prima di spegnere la macchina, riportare la manopola di regolazione del regolatore di temperatura a zero e accendere la ventola di raffreddamento. A questo punto, la striscia di tenuta deve funzionare normalmente e non può fermarsi. Dopo un certo periodo di tempo, quando la temperatura sul blocco riscaldante è inferiore a 80 °C, spegnere la ventola di raffreddamento e l'interruttore di alimentazione.

## COMMON FAULTS AND SOLUTIONS

Problema	Motivo	Soluzione
La cinghia di tenuta è fuori pista	L'albero della ruota motrice non è parallelo all'albero della ruota condotta	Regolare le due viti di regolazione sul supporto della ruota motrice finché la tenuta non è nella posizione corretta.
La cinghia di tenuta si rompe facilmente	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Troppa tensione sulla cinghia di tenuta</li> <li>2. La cinghia di tenuta è fuori controllo</li> <li>3. Piegatura sulla cinghia di tenuta</li> <li>4. Pellicola adesiva o altro sporco attaccato alla superficie della cinghia di tenuta</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Regolare la vite di regolazione verticale sul supporto della ruota motrice, in modo da rendere la cinghia di tenuta meno allentata.</li> <li>2. (vedi punto sopra)</li> <li>3. Nessuna piegatura sulla cinghia di tenuta.</li> <li>4. Pulire la superficie in tempo</li> </ol>

	5. La cinghia di tenuta è facile da bruciare	5. la distanza tra due blocchi riscaldanti è troppo piccola o la temperatura è troppo alta
La goffratura non è chiara	1. La ruota di goffratura è usurata 2. La molla di pressione sulla rotella di goffratura non è serrata a sufficienza.	1. Sostituire la ruota di goffratura 2. Regolare la molla di serraggio della rotella di goffratura
C'è resistenza quando la cinghia di tenuta è in movimento	La distanza tra i blocchi riscaldanti o raffreddanti è troppo piccola, l'attrito è troppo forte.	Regolare correttamente la distanza tra le cinghie di tenuta, che dovrebbe essere circa lo spessore del sacchetto di imballaggio in uno strato, in modo da garantire non solo la tenuta forte e una stampa chiara, ma non realizzare le due estremità della sigillatura parte si estende troppo a lungo.
C'è un blocco o fenomeno di piegatura quando il sacco di imballaggio viene trasportato alla ruota di pressatura o rotella per goffratura	Troppa pressione causata da rotella di pressatura o goffratura ruota	1. Regolare la rotella di pressione o la rotella di goffratura alla pressione adeguata, in modo che lo spazio tra due cinghie di tenuta sia circa pari allo spessore del sacchetto di imballaggio in uno strato, in modo da garantire non solo una tenuta forte e una stampa chiara, ma anche che le due estremità della parte di tenuta non si estendano troppo. 2. Regolare la vite di limitazione dopo aver regolato il gioco .
Nastro trasportatore è fuori pista	L'albero del rullo motore non è parallelo all'albero del rullo condotto.	Regolare le due viti di regolazione per l'albero del rullo condotto (albero posteriore) sul trasportatore.

Nastro trasportatore e cinghia di tenuta non muoverti sincronicamente	Tensione troppo bassa su nastro trasportatore.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. tendere la catena dell'albero del rullo motore (davanti albero) e l'albero centrale correttamente.</li> <li>2. Tendere correttamente il nastro trasportatore</li> </ol>
---	--	---

## MODEL AND PARAMETERS

Modello	PM1800
Voltaggio	230 V/50 Hz, 1 2 0 V/60 Hz
Sigillatura velocità	0~16 m/min
Larghezza di tenuta	6~12mm
Intervallo di controllo della temperatura	0~300(°C) (Continuo regolabile)

### Riferimento ai parametri di prova dei sacchetti della macchina sigillatrice 900

Nome	Tipo	Materiale	Spessore	Temperatura di prova	Risultato
Bustina di tè	Doppia faccia	Carta velina + PE	0,26 mm	200 °C	Sigillabile
Sacchetto di alluminio	Doppia faccia	PE+rivestito in alluminio	0,18 mm	190 °C	Sigillabile
Borsa con cerniera	Doppia faccia	Rivestito in PE+PET+alluminio	0,16 mm	170 °C	Sigillabile
Borsa con cerniera	Doppia faccia	Rivestito in PE+PET+alluminio	0,2 mm	185 °C	Sigillabile
Sacchetto di alluminio	Doppia faccia	PE+rivestito in alluminio	0,14 mm	175 °C	Sigillabile
Sacchetto in alluminio con cerniera	Doppia faccia	PE+rivestito in alluminio	0,14 mm	175 °C	Sigillabile

Borsa fatta a mano	Doppia faccia	OPP+CPP+c arta velina	0,24 mm	190 °C	Sigillabile
Bustina di tè	Doppio lato centrale e quattro lati del lato	Alluminio puro	0,2 mm	200°C	Sigillabile
Bustina di tè	Doppio lato centrale e quattro lati del lato	Carta Kraft + Alluminio Puro	0,24 mm	220 °C	Sigillabile
Sacchetto di carta kraft con cerniera	Doppia faccia	BOPP+CPP +Carta Kraft	0,28 mm	200°C	Sigillabile
Borsa fatta a mano	Doppia faccia	OPP+CPP	0,1 mm	150 °C	Sigillabile
Sacchetto in alluminio con cerniera	Doppio lato centrale e quattro lati del lato	Alluminio puro	0,28 mm	220 °C	Sigillabile
Sacchetto di alluminio per bastoncini di caffè	Doppia faccia	Alluminio puro	0,18 mm	220 °C	Sigillabile
Sacchetto di alluminio	Doppia faccia	Alluminio puro	0,24 mm	210 °C	Sigillabile
Sacchetto di alluminio per alimenti	Doppia faccia	PET+Allumin io puro	0,2 mm	225 °C	Sigillabile
Borsa di caramelle fatta a mano	Doppia faccia	OPP+CPP	0,1 mm	150 °C	Sigillabile
Borsa di caramelle fatta a mano	Doppia faccia	OPP+CPP	0,08 mm	140 °C	Sigillabile
Borsa di caramelle fatta a mano	Doppia faccia	PE+rivestito in alluminio	0,1 mm	150 °C	Sigillabile
Borsa Mooncake fatta a mano	Doppia faccia	OPP+CPP	0,09 mm	150 °C	Sigillabile
Borsa Mooncake fatta a mano	Doppia faccia	OPP+CPP	0,08 mm	150 °C	Sigillabile
Borsa fatta a mano	Doppia faccia	OPP+CPP	0,09 mm	150 °C	Sigillabile
Borsa fatta a mano con tuorlo d'uovo	Doppia faccia	OPP+CPP	0,09 mm	150 °C	Sigillabile
Sacchetto di alluminio	Doppia faccia	PE+foglio di alluminio	0,16 mm	170 °C	Sigillabile

Bustina di tè	Doppio lato centrale e quattro lati del lato	PE+foglio di alluminio	0,15 mm	170 °C	Sigillabile
Bustina di tè	Doppio lato centrale e quattro lati del lato	PE+foglio di alluminio	0,12 mm	170 °C	Sigillabile
Borsa di caramelle fatta a mano	Doppio lato centrale e quattro lati del lato	OPP+CPP	0,12 mm	170 °C	Sigillabile
Sacchetto di alluminio colorato	Doppia faccia	PE+foglio di alluminio	0,16 mm	180 °C	Sigillabile
Sacchetto sottovuoto liscio	Doppia faccia	PE+PET	0,16 mm	180 °C	Sigillabile
Sacchetto in alluminio con cerniera	Doppio lato centrale e quattro lati del lato	Alluminio puro	0,3 mm	230 °C	Sigillabile
Sacchetto in alluminio con cerniera	Doppio lato centrale e quattro lati del lato	Alluminio puro	0,33 mm	230 °C	Sigillabile
Sacchetto elettrostatico	Doppia faccia	PCP	0,14 mm	180 °C	Sigillabile
Sacchetto di alluminio per alimenti	Doppia faccia	PET+Alluminio puro	0,22 mm	225 °C	Sigillabile
Sacchetto di alluminio sottovuoto	Doppia faccia	PET+Alluminio puro	0,18 mm	200 °C	Sigillabile
Sacchetto del pane	Doppio lato centrale e quattro lati del lato	PCP	0,13 mm	200 °C	Sigillabile
Sacchetto del pane	Doppio lato centrale e quattro lati del lato	PCP	0,14 mm	200 °C	Sigillabile
Bustina di tè	Doppio lato centrale e quattro lati del lato	Alluminio puro	0,2 mm	200 °C	Sigillabile
Bustina di tè	Doppio lato centrale e quattro lati del lato	Alluminio puro	0,19 mm	200 °C	Sigillabile
Sacchetto sottovuoto in foglio di alluminio Yin-Yang	Doppia faccia	PET+Alluminizzazione	0,2 mm	200 °C	Sigillabile
Sacchetto sottovuoto per cereali	Doppia faccia	PE+PET	0,26 mm	170 °C	Sigillabile

Borsa piatta	Doppia faccia	CPE	0,9 mm		Non sigillabile
Borsa con cerniera	Doppia faccia	PVC	0,24 mm		Non sigillabile
Borsa piatta	Doppia faccia	PE+OPP	0,04 mm		Non sigillabile
Borsa piatta	Doppia faccia	Polizia provinciale	0,08 mm		Non sigillabile
Borsa piatta	Doppia faccia	PP	0,05 mm		Non sigillabile
Borsa piatta	Doppia faccia	PE+OPP	0,09 mm		Non sigillabile
<b>Nota: poiché lo spessore effettivo del materiale della borsa non è costante, è possibile regolarlo solo in base al riferimento per la funzione di debug.</b>					





# **VEVOR**

**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

**MÁQUINA DE SELLADO CONTINUO**

**MODELO: PM1800**




# VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

**MODELO: PM1800**



Estas son las instrucciones originales; lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de utilizarlo. VEVOR se reserva el derecho de interpretar su manual de usuario. La apariencia del producto dependerá del producto que haya recibido. Le rogamos que nos disculpe si no le informamos de nuevo si hay actualizaciones tecnológicas o de software en nuestro producto.

	<p>Advertencia: Para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer atentamente el manual de instrucciones.</p>
	<p>Este dispositivo cumple con la Parte 15 de las Normas de la FCC. Su funcionamiento está sujeto a las dos condiciones siguientes: (1) Este dispositivo no debe causar interferencias perjudiciales y (2) Este dispositivo debe aceptar cualquier interferencia recibida, incluidas las que puedan causar un funcionamiento no deseado.</p>
	<p>Este producto está sujeto a las disposiciones de la Directiva Europea 2012/19/CE. El símbolo de un contenedor de basura tachado indica que el producto requiere la recogida selectiva de residuos en la Unión Europea. Esto aplica al producto y a todos los accesorios marcados con este símbolo. Los productos marcados con este símbolo no pueden desecharse con la basura doméstica normal, sino que deben llevarse a un punto de recogida para el reciclaje de aparatos eléctricos y electrónicos.</p>

## SAFETY INSTRUCTION AND PRECAUTIONS



### ADVERTENCIA:

1. Lea atentamente y comprenda todas **las INSTRUCCIONES DE MONTAJE Y OPERACIÓN** antes de operar.
2. El incumplimiento de las normas de seguridad y otras precauciones básicas de seguridad puede provocar lesiones personales graves.

## GENERAL SAFETY RULES

Lea todas las instrucciones de funcionamiento antes de utilizar el producto por primera vez; contienen información importante sobre su correcto funcionamiento.

La garantía quedará anulada si se producen daños como resultado del incumplimiento de las instrucciones de uso. ¡Se excluye cualquier responsabilidad por daños consecuentes!

No asumimos ninguna responsabilidad por daños materiales ni personales causados por un uso indebido o por el incumplimiento de las instrucciones de seguridad. En tales casos, la garantía quedará anulada.

La conversión no autorizada, La modificación o desmontaje de los productos no está permitido por razones de seguridad y de homologación (CE).

El producto no es un juguete y debe mantenerse fuera del alcance de los niños.

Por lo tanto, se debe tener especial cuidado si hay niños presentes.

El producto no debe humedecerse ni mojarse. Solo está diseñado para usarse en lugares interiores secos (no baños o áreas con humedades similares). Existe riesgo de descarga eléctrica mortal.

No exponga el producto ni sus accesorios a la humedad ni a temperaturas extremadamente altas o bajas.

No deje los materiales de embalaje desatendidos. Pueden convertirse en material de juego peligroso para los niños.

Goteante, descendente, La presión o las fuerzas de tracción podrían destruir o al menos limitar la función del producto.

Nunca coloque el dispositivo cerca de materiales combustibles o fácilmente inflamables.

¡Asegúrese siempre de que la mesa giratoria sobre la que se coloca el

objeto esté situada en el centro de la carcasa!

Esta máquina es adecuada para el sellado de películas de plástico, fabricación de bolsas, puede usarse ampliamente en la industria alimentaria, médica, química, de uso diario, de semillas y otras industrias.

Gracias a su control electrónico de temperatura constante y a su mecanismo de transmisión con regulación continua de velocidad, la máquina puede sellar bolsas de plástico de diversos materiales . Su pequeño tamaño la hace ampliamente utilizada y su longitud de sellado ilimitada, lo que permite su uso en diversas líneas de envasado. Es el equipo de sellado ideal para el envasado de productos a granel en fábricas y tiendas.

Gracias al sencillo control eléctrico de la máquina y a su transmisión mecánica, la máquina ofrece un rendimiento estructural muy estable, una tasa de fallos muy baja y una vida útil más larga. Puede funcionar de forma continua durante largos periodos para satisfacer las necesidades de la producción en masa. Tras el sellado del embalaje, el producto presenta una apariencia impecable, es limpio, resistente al polvo, a la humedad y a los daños , y fácil de manipular y almacenar. Reduce considerablemente las pérdidas de producto y ofrece una ventaja en el coste del embalaje.

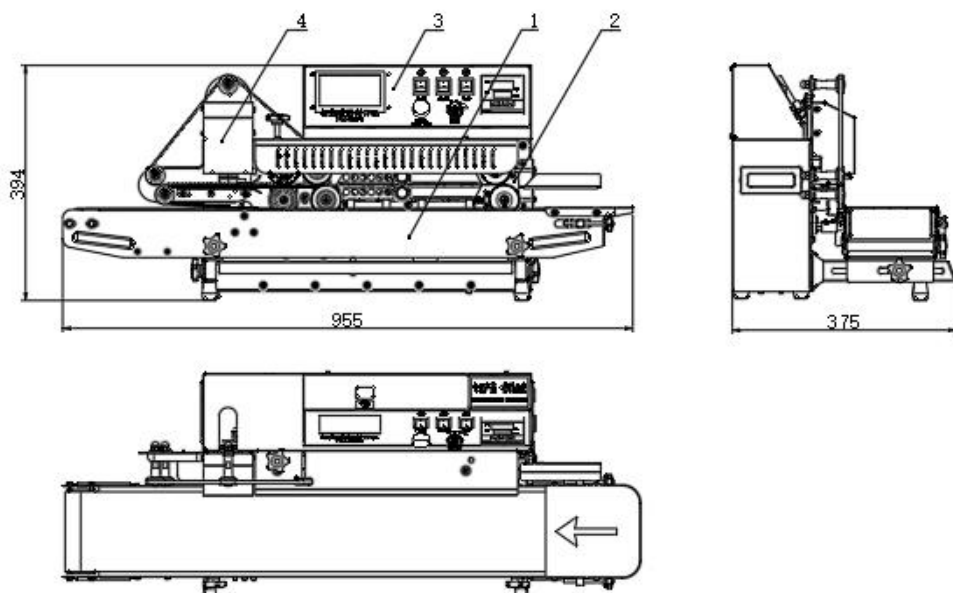
Si tiene motivos para suponer que ya no es posible realizar una operación segura, Desconecte el dispositivo inmediatamente y asegúrelo contra un funcionamiento involuntario.

Se puede asumir que el funcionamiento seguro ya no es posible si:

- el dispositivo muestra signos visibles de daños,
- el dispositivo ya no funciona,
- después de un período de almacenamiento más largo en condiciones desfavorables,
- después de un fuerte estrés durante el transporte.

**GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES**

## STRUCTURE DIAGRAM



1	Sección de transporte	2	El marco y la parte de sellado
3	Sección de control	4	La sección de impresión de inyección de tinta

## OPERATING PRINCIPLE

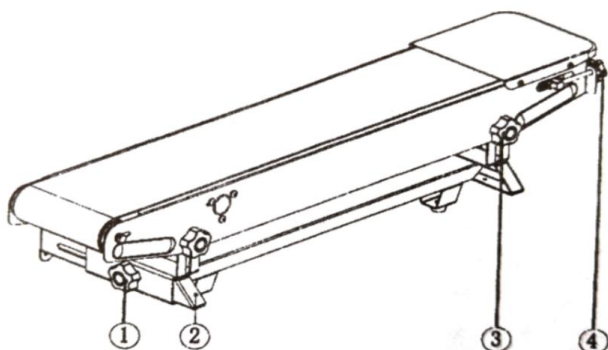
Tras el encendido, el elemento calefactor eléctrico genera calor, lo que provoca un rápido aumento de temperatura en los bloques calefactores superior e inferior. Cuando la temperatura alcanza la establecida por el controlador, la parte sellada de la bolsa de plástico se desplaza al espacio entre las tiras de sellado superior e inferior. La parte sellada se sujeta y transporta entre las tiras de sellado (zona de calentamiento), donde se ablanda por el calor. Posteriormente, la rueda de presión la adhiere y la transporta al espacio entre los dos bloques de enfriamiento (zona de enfriamiento) para su conformación. Tras sujetarla por la tira de sellado, la

rueda de estampado la prensa para crear rayas, cuadrículas o incluso caracteres en la parte sellada de la bolsa. Finalmente, pasa por la impresora de inyección de tinta para imprimir la fecha de producción, el número de lote, el código de barras, el código QR, etc.

## OPERATING INSTRUCTIONS

### 1. El método de ajuste de la cinta transportadora.

- ① Ajuste la perilla de bloqueo
- ② Marco conductor
- ③ Perilla de bloqueo
- ④ Perilla de ajuste de tensión para cinta transportadora



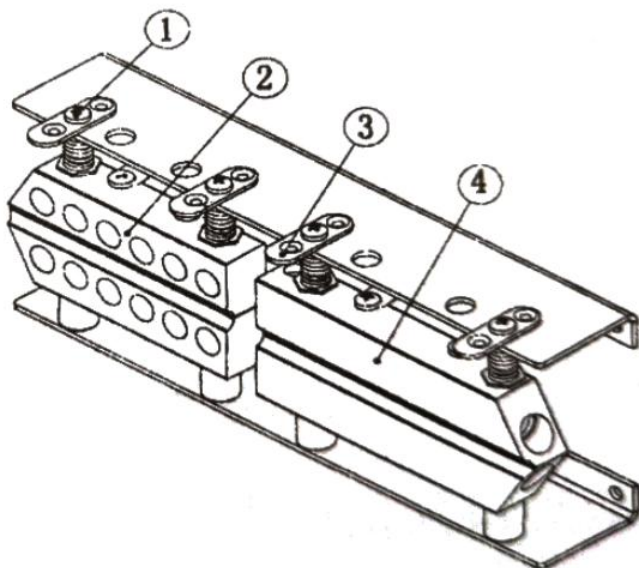
**Ajuste de tensión para el transporte:** cuando la cinta transportadora esté demasiado floja o demasiado apretada, gire el botón "4" (en sentido horario para apretar, en sentido antihorario para aflojar) hasta que la tensión de la cinta transportadora sea la adecuada.

**Ajuste fino de la mesa de trabajo de transporte:** cuando sea necesario ajustar la mesa de trabajo de transporte hacia adelante y hacia atrás, primero suelte las perillas "①" en ambos lados, luego empuje o tire de la mesa de trabajo hasta la posición adecuada y luego bloquee las perillas "①" en ambos lados respectivamente.

**Ajuste fino de la mesa de trabajo de transporte hacia arriba y hacia abajo:** cuando sea necesario ajustar la mesa de trabajo de transporte hacia arriba y hacia abajo, primero suelte las perillas "③" en ambos lados,

luego tire de la mesa de trabajo hacia arriba o hacia abajo, hasta que la posición sea adecuada, y luego bloquee las perillas "③" en ambos lados respectivamente.

## 2. El método de ajuste de la pieza de sellado.



① Tornillo de ajuste ② Bloque de enfriamiento ③ Hoja de actualización ④ Bloque de calor

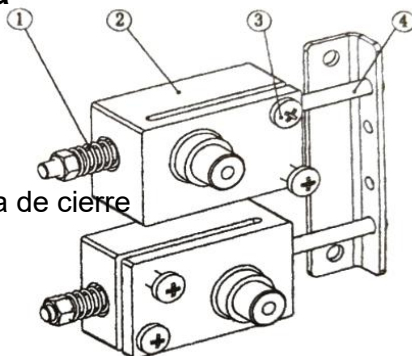
**Ajuste de la separación entre los bloques calefactores y los bloques de refrigeración:** Debido a los diferentes materiales y espesores de sellado, es necesario ajustar la separación entre los bloques calefactores superior e inferior y los bloques de refrigeración para cada producto. El método específico es el siguiente: Gire "①" hacia la derecha para aumentar la separación entre los bloques calefactores superior e inferior y los bloques de refrigeración, y gire "①" hacia la izquierda para reducirla.

**Método de reemplazo y ajuste de la cinta de sellado:** Después de que los bloques calefactores se hayan enfriado, retire la cubierta protectora, gire "③" En el bloque de calentamiento y el bloque de enfriamiento a 90°, levante las dos partes; y afloje los resortes fuertes en la rueda de

estampado y la rueda central, retire la cinta guía, luego empuje el asiento de la rueda pasiva hacia el bloque de calentamiento, retire la cinta de sellado, reemplácela por una nueva y luego regrese la rueda pasiva, el bloque de calentamiento, el bloque de enfriamiento, la rueda de estampado, etc. a sus posiciones originales.

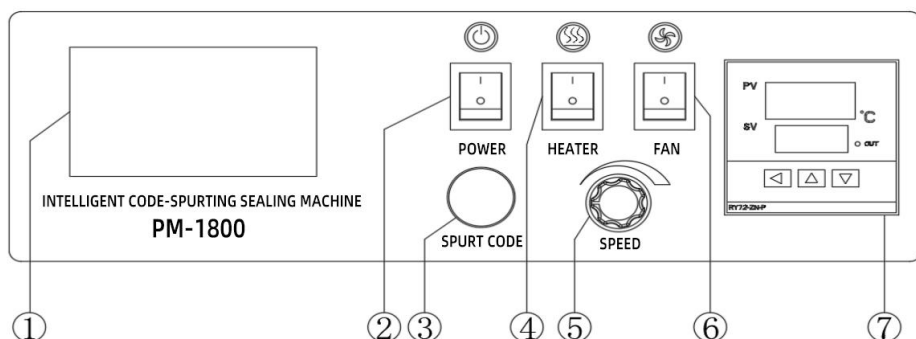
### 3. Método de ajuste de polea pasiva

- ① Primavera
- ② Asiento de rueda pasiva
- ③ Tornillo de ajuste
- ④ Tornillo de ajuste de tensión de la cinta de cierre



Si la cinta de sellado tiene algún problema de deformación en los bordes, se puede ajustar utilizando los tornillos de ajuste en el asiento de la rueda pasiva ② .

### 4. Descripción de las funciones del panel



( 1 ) **Pantalla táctil:** se utiliza para ajustar y configurar los parámetros de trabajo de la impresora de inyección de tinta (consulte el manual de la impresora de inyección de tinta).

(2) **Interruptor de encendido:** controla el encendido y apagado de toda la máquina.

**(3) Interruptor de inyección de tinta:** controla el encendido y apagado de la impresora de inyección de tinta.

**(4) Interruptor de calefacción:** controla el encendido y apagado de los elementos de calefacción en el bloque de calefacción.

**(5) Perilla de ajuste de velocidad:** controla la velocidad del motor de la cinta transportadora.

**(6) Interruptor del ventilador:** controla el encendido y apagado del ventilador de enfriamiento.

**(7) Controlador de temperatura:** Instrumento para regular y controlar la temperatura del bloque calefactor.

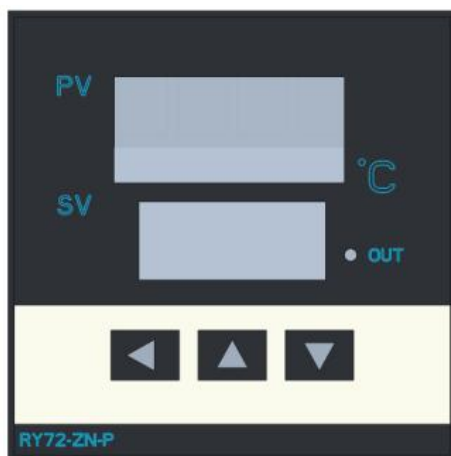
• **El método de configuración del dispositivo de control de temperatura inteligente.**

A. El valor mostrado en la línea superior (en rojo) representa la temperatura real, mientras que el valor mostrado en la línea inferior (en verde) representa la temperatura establecida.

B. Pulse el botón ◀ en la esquina inferior izquierda. En ese momento, el valor de la línea inferior (en verde) empezará a parpadear.

C. A continuación, pulse el botón ▲ o ▼ para aumentar o disminuir la temperatura según sea necesario. Esta temperatura debe ajustarse en función de factores como el espesor de la película y suele rondar los 150 °C.

D. Una vez ajustada la temperatura, vuelva a pulsar el botón SET. Cuando la pantalla vuelva a la normalidad, podrá poner en funcionamiento el equipo.



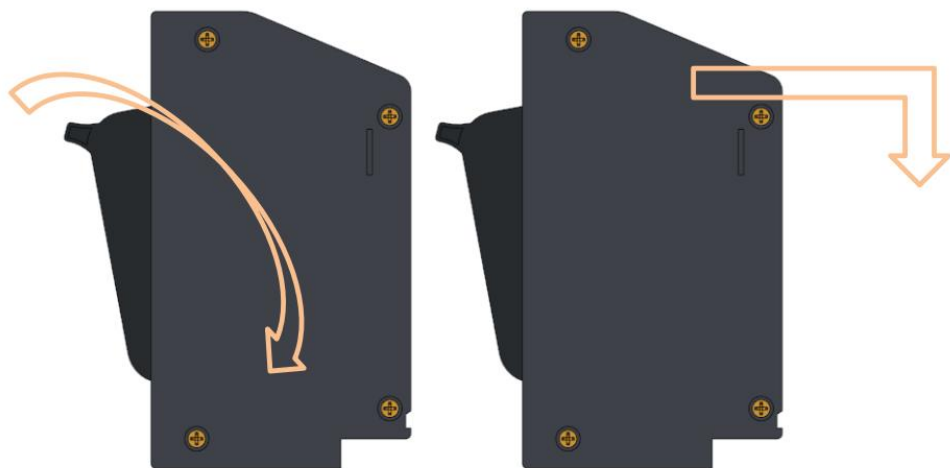
## 5. Manual del usuario de la impresora de inyección de tinta

### 5.1 Parámetros de la máquina de impresión

función del sistema

Tipo de cabezal rociador	Cabezal rociador de voltaje
Velocidad máxima de impresión	70 M/MIN
Altura máxima de impresión	25,4 mm
Contenido impreso	Texto, fecha, número de serie, QR código, código de barras, imagen
Máxima precisión	600 ppp
Funciones de hardware	
Interfaz de comunicación	USB 2.0, RS232
Memoria	4G
Tipo de tinta	A base de agua, secado rápido
Duración de la batería	Más de 10 horas

## 5.2 Procedimiento de inserción del cartucho de tinta



Paso 1: Retire el soporte del cartucho de tinta, sujete la cola del cartucho de tinta e inserte la boquilla de tinta a lo largo del riel en la impresora de inyección de tinta.

Paso 2: Alinee la boquilla de tinta con el orificio de la boquilla de la impresora de inyección de tinta, empuje el cartucho de tinta hacia adelante y este fluirá hacia abajo a lo largo de la pendiente inclinada sobre la bola.

Paso 3: Presione la cola del cartucho de tinta y escuche el clic de la bola. La boquilla del cartucho debe estar alineada paralela al orificio de la impresora; el cartucho se habrá insertado correctamente.



## 5.3 Menú principal y gestión de archivos

### 5.3.1 Menú principal

#### 5.3.1.1 Función

- (1) Cargar un solo archivo (seleccionar e imprimir el archivo editado)
- (2) Editar un solo archivo (editar libremente texto, hora, número de serie, imágenes, códigos QR, códigos de barras)
- (3) Cargar varios archivos (seleccionar e imprimir los archivos múltiples editados)
- (4) Editar varios archivos (combinar y ordenar los archivos individuales editados para impresión secuencial)
- (5) Ingrese a la edición del archivo actual (haga clic en el ícono del lápiz en la parte inferior derecha de la pantalla)

Las funciones de la impresora de inyección de tinta incluyen principalmente cargar un solo archivo, editar un solo archivo, cargar varios archivos y editar varios archivos.

#### 5.3.1.2 Configuración

En la configuración, puede realizar ajustes para los parámetros de

impresión, conteo y parámetros del sistema.

### 5.3.1.3 **Impresión**

Al hacer clic en "Imprimir" podrá iniciar el proceso de impresión y la interfaz principal mostrará el archivo.

### 5.3.1.4 **Dormir**

Modo de ahorro de energía. Haga clic en "Suspender" para que el sistema entre en modo de suspensión, la pantalla se vuelva negra y se pueda imprimir. Cualquier clic en la posición de la pantalla reactiva el sistema.

## 5.3.2 **Gestión de archivos**

### 5.3.2.1 **Editar texto**

Tras hacer clic en el botón de texto y luego en el área vacía de la interfaz, aparecerá un cuadro de edición de texto. Arrastrar el cuadro de edición permite mover el texto a la posición deseada. Se puede ajustar el tamaño de la fuente para modificar el texto y seleccionar la fuente según sea necesario. Al hacer clic en "Editar", se pueden introducir idiomas como inglés y chino.

### 5.3.2.2 **Editar número de secuencia**

Tras hacer clic en el botón de número de secuencia y luego en el área en blanco de la interfaz de visualización, aparecerá un cuadro de edición de número de secuencia. Arrastrar el cuadro de edición de número de secuencia permite mover el texto a la posición adecuada. Los números de secuencia 1 y 2 tienen la misma forma básica, pero en la impresión, sus métodos de conteo corresponden a los contadores 1 y 2, respectivamente.

### 5.3.2.3 **Hora de edición**

Tras hacer clic en el botón de la hora y luego en el área en blanco de la interfaz de visualización, aparecerá un cuadro de edición de la hora. Arrastrar el cuadro de edición permite mover el texto a la posición adecuada. La hora coincide con la hora del sistema y se puede cambiar manualmente en la configuración del sistema. El formato de la hora se puede convertir. Al hacer clic en "Editar", se puede seleccionar el formato de año, mes y día, así como el orden de la página de edición. En la vista previa, se puede ver el formato modificado. Haga clic en "Aceptar" para

completar la modificación y acceder a la interfaz principal de edición.

#### 5.3.2.4 **Editar imagen**

Prepare las imágenes en blanco y negro para imprimirlas en formato BMP y guárdelas en la unidad USB. El nombre del archivo no puede contener caracteres chinos. Tras hacer clic en el botón de imagen, aparecerá un cuadro de edición. Haga clic en "Cargar" para seleccionar imágenes BMP en blanco y negro desde archivos locales o dispositivos móviles. Haga clic en "Invertir color" para cambiar las áreas negras de la imagen a blanco y las áreas blancas a negro.

#### 5.3.2.5 **Editar código de barras**

Tras hacer clic en el botón de código de barras, aparecerá un cuadro de edición. Haga clic en "Editar", introduzca el código de barras y el último dígito se generará automáticamente sin necesidad de introducirlo. Haga clic en "Aceptar" para finalizar.

#### 5.3.2.6 **Editar código QR**

Tras hacer clic en el botón del código QR, aparecerá un cuadro de edición. Haga clic en "Precisión" para ajustar el nivel de detalle del código QR, haga clic en "Zoom" para ajustar el tamaño del código QR y, finalmente, haga clic en "Editar" para acceder a la interfaz de edición, donde podrá editar el contenido oculto del código QR.

#### 5.3.2.7 **Borrar y eliminar archivos**

En la interfaz de visualización, seleccione el contenido que desea eliminar y haga clic. A continuación, haga clic en el botón "Eliminar" para eliminarlo. En la interfaz de edición, seleccione el archivo y seleccione "Eliminar". Acceda a la interfaz de eliminación de archivos, seleccione el archivo que desea eliminar y haga clic. A continuación, haga clic en "Aceptar" para eliminarlo.

#### 5.3.2.8 **Guardar y salir**

Haga clic en "Guardar y salir". El archivo original se cerrará directamente. Si se trata de un archivo nuevo, aparecerá una interfaz para editar el nombre. Edite el nombre del archivo, haga clic en "Aceptar" y listo.

#### 5.3.2.9 **Archivos**

1) Nuevo: Crea un nuevo archivo

- 2) Abrir: haga clic en Abrir, vaya a la interfaz de selección de archivos, haga clic en el archivo que desea seleccionar y haga clic en Aceptar.
- 3) Guardar: Guarda el archivo que se está editando. Si es un archivo nuevo, debe ingresar el nombre y el método de almacenamiento en la nueva interfaz; si es un archivo existente, no es necesario ingresar nada.
- 4) Guardar como: si es un archivo existente y necesita volver a guardarlo, haga clic en Guardar como y luego ingrese el nombre del archivo y el método de almacenamiento en la nueva interfaz.
- 5) Salir: Salir de la edición
- 6) Eliminar: Elimina el archivo que se está editando.

## **5.4 Configuración de administración**

### **5.4.1 Configuración de impresión**

**5.4.1.1 Habilitar sincronización:** Tras activar la sincronización, el control de impresión se realiza según la rotación del rodillo y el sincronizador.

(Cuanto más baja sea la posición del anillo de goma conectado al codificador y al rodillo, más rápida será la sincronización y más estrechos serán los caracteres impresos).

**5.4.1.2 Modo de activación:** seleccione diferentes modos de activación de impresión

- 1) Botón disparador: presione el botón para comenzar a imprimir; se debe habilitar la sincronización;
- 2) Ojo externo: Conecte un ojo externo a través de la interfaz fotoeléctrica para comenzar a imprimir;
- 3) Impresión automática: no se requieren otras condiciones de activación y la impresión automática se logra ajustando el retraso de impresión para controlar el intervalo de impresión.

**5.4.1.3 Modo de inyección de tinta:** dado que el cartucho de tinta tiene dos boquillas, puede elegir imprimir desde la izquierda o la derecha.

**5.4.1.4 Velocidad de impresión:** Cuanto más rápido se mueva el objeto, menor será la velocidad de impresión. Los parámetros recomendados son (100-30).

**5.4.1.5 Multiplicador de frecuencia de sincronización:** después de

habilitar la sincronización, cuanto mayor sea el multiplicador, más largo será el contenido impreso.

**5.4.1.6 Retardo de impresión:** el tiempo desde la recepción de la señal de disparo hasta la inyección de tinta es 0, que es el retraso mínimo. 1 microsegundo = 0,000001 segundos.

**5.4.1.7 Impresión en escala de grises:** Cuanto mayor sea el valor, más oscuro será el contenido impreso. (Se recomienda no exceder 2).

**5.4.1.8 Dirección de impresión:** La dirección en la que se imprime la fuente, hay hacia adelante, hacia atrás, hacia adelante-atrás y hacia atrás-atrás.

## **5.4.2 Configuración de conteo**

### **5.4.2.1 Contador 1 y Contador 2**

- 1) Valor actual: el valor actual que se mostrará
- 2) Valor de incremento: El valor que cambia después de cada impresión
- 3) Valor inicial: El valor inicial que se muestra primero
- 4) Valor máximo: El valor máximo que se puede alcanzar
- 5) Número de repeticiones: El número de veces que se imprime cada valor.

### **5.4.2.2 Conteo de impresiones**

El número actual de veces que se ha impreso este archivo (número de serie)

### **5.4.3 Configuración del sistema**

**5.4.3.1 Hora del sistema:** establece la hora actual de la máquina.

**5.4.3.2 Idioma del sistema:** seleccione el idioma para la visualización del menú de la máquina y reinicie después de cambiar.

**5.4.3.3 Voltaje de inyección de tinta:** Establezca el voltaje de funcionamiento de la inyección del cartucho de tinta (según la configuración del cartucho de tinta)

**5.4.3.4 Ancho de pulso de impresión:** Establezca el ancho del pulso de impresión del chorro de tinta del cartucho (mantenga el valor predeterminado sin cambios)

**5.4.3.5 Ancho de pulso inactivo:** Establezca el ancho de pulso inactivo

del chorro del cartucho de tinta (mantenga el valor predeterminado sin cambios)

5.4.3.6 **Brillo de la luz de fondo:** ajusta el brillo de la pantalla

5.4.3.7 **Sonido:** después de hacer clic, se escuchará un sonido de aviso durante la impresión.

## OPERATING INSTRUCTIONS FOR THE ENTIRE MACHINE

1. Esta máquina ha sido completamente calibrada antes de salir de fábrica. Para garantizar su óptimo funcionamiento y maximizar su eficiencia y vida útil, su operación y mantenimiento deben estar a cargo de una persona dedicada. Los operadores deben estar familiarizados con las técnicas de depuración y los procedimientos de operación de toda la máquina, y comprender su principio de funcionamiento para operarla correctamente y evitar daños.

2. Coloque la máquina sobre una superficie plana, retire el embalaje exterior y asegúrese de que haya una buena conexión a tierra. Antes de encender la máquina, compruebe si los componentes están sueltos o se han movido durante el transporte. Si los encuentra, ajústelos a tiempo. Gire manualmente todos los ejes para comprobar su flexibilidad y si todos los cables conductores están desconectados de las abrazaderas fijas, así como si hay algún problema que interfiera con el funcionamiento normal, como contacto, fricción, enganche, etc.

3. Ajuste la separación entre los bloques calefactores superior e inferior y los bloques de enfriamiento según el material a sellar. La separación entre las dos tiras de sellado debe ser aproximadamente del grosor de una bolsa de embalaje para obtener la mejor resistencia del sellado y un relieve claro. Esto también evitará que los extremos del área de sellado se extiendan demasiado.

4. De acuerdo con los requisitos del trabajo, ajuste la mesa de trabajo de transporte a la posición adecuada.

5. Conecte la fuente de alimentación y encienda el interruptor. Una vez que se encienda el indicador de encendido, ajuste la perilla de control de

velocidad para que todos los componentes de la transmisión funcionen sincronizados .

6. Ajuste la perilla de ajuste de la rueda de grabado para que gire. Ajuste la presión adecuada y luego fije el tornillo de límite .

7. Conecte el interruptor de calentamiento. Cuando la luz verde del controlador electrónico de temperatura esté encendida, ajuste el controlador a la temperatura requerida según el material y el grosor de la bolsa de embalaje. Cuando el bloque calefactor comience a precalentarse, enciéndalo simultáneamente a baja velocidad.

8. Determine si debe encender el ventilador de enfriamiento para enfriar según el material y el grosor de la bolsa de embalaje.

9. Alinee y coloque la parte de sellado de la bolsa de empaquetado de forma plana. Inserte la bolsa por el puerto de alimentación. Cuando la tira de sellado toque la parte de sellado, la bolsa de empaquetado avanzará automáticamente. No presione ni bloquee el área de sellado de forma aleatoria, ya que podría arrugarse o funcionar mal.

10. Si encuentra suciedad adherida a la tira de sellado y al bloque calefactor, detenga la máquina inmediatamente para limpiarla. No retire la suciedad directamente cuando la temperatura sea demasiado alta para evitar quemaduras o lesiones .

1 1. Para prolongar la vida útil de la tira de sellado, antes de apagar la máquina, gire la perilla de ajuste del controlador de temperatura a cero y encienda el ventilador. En este momento, la tira de sellado debe funcionar con normalidad y no puede detenerse. Después de un tiempo, cuando la temperatura del bloque calefactor sea inferior a 80 °C, apague el ventilador y el interruptor de encendido.

## COMMON FAULTS AND SOLUTIONS

Problema	Razón	Solución
La correa de sellado es fuera de	El eje de la rueda motriz no es paralelo al eje de la rueda impulsada	Ajuste los dos tornillos de ajuste en el soporte de la rueda motriz hasta que el sello quede en la posición

seguimiento		correcta.
La correa de sellado se rompe fácilmente	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Demasiada tensión en la correa de sellado.</li> <li>2. La correa de sellado está desalineada</li> <li>3. Pliegue en la correa de sellado</li> <li>4. Película adhesiva u otra suciedad adherida a la superficie de la correa de sellado.</li> <li>5. La correa de sellado se quema fácilmente.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ajuste el tornillo de ajuste vertical en el soporte de la rueda motriz, para que la correa de sellado quede menos floja.</li> <li>2. (ver el punto anterior)</li> <li>3. Sin arrugas en la correa de sellado.</li> <li>4. Limpia su superficie a tiempo.</li> <li>5. El espacio libre entre dos bloques calefactores es demasiado grande. pequeña o la temperatura es demasiado alta</li> </ol>
El relieve no es claro	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. La rueda de estampado está desgastada.</li> <li>2. El resorte de presión en la rueda de estampado no está apretado lo suficiente.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Reemplace la rueda de estampado</li> <li>2. Ajuste el resorte tensor de la rueda de estampado.</li> </ol>
Hay resistencia cuando la correa de sellado está transportando	El espacio libre entre los bloques de calentamiento o los bloques de enfriamiento es demasiado pequeño y la fricción es demasiada.	Ajuste correctamente la holgura entre las correas de sellado. que debe tener aproximadamente el grosor de la bolsa de embalaje. una sola capa, de modo que no solo se garantiza el sellado fuerte y una impresión clara, pero no haga los dos extremos del sellado. La parte se extiende demasiado tiempo.
Hay un bloqueo o Fenómeno de plegado cuando la bolsa de embalaje se transporta a la	Demasiada presión causada por rueda de prensado o estampado rueda	1. Ajuste la rueda de presión o la rueda de estampado a la presión adecuada, de modo que el espacio libre entre las dos correas de sellado tenga aproximadamente el espesor de la bolsa de embalaje en

rueda de prensado. o rueda de estampación		una capa para no solo garantizar un sellado fuerte y una impresión clara, sino también no hacer que los dos extremos de la parte de sellado se extiendan demasiado. 2. Ajuste el tornillo limitador después de ajustar la holgura .
Cinta transportadora está fuera de pista	El eje del rodillo impulsor no está paralelo al eje del rodillo accionado.	Ajuste los dos tornillos de ajuste del eje del rodillo impulsado (eje trasero) en el transportador.
Cinta transportadora y correa de sellado No te muevas sincrónicamente	Tensión demasiado pequeña en cinta transportadora.	1. Apriete la cadena del eje del rodillo impulsor. (frente eje) y el eje intermedio correctamente. 2. Tensar correctamente la cinta transportadora

## MODEL AND PARAMETERS

Modelo	PM1800
Voltaje	230 V/50 Hz, 120 V /60 Hz
Caza de focas velocidad	0~16 m/min
Ancho de sellado	6~12 mm
Rango de control de temperatura	0~300(°C) (Sin escalas ajustable)

### Referencia de parámetros de prueba de bolsas de la máquina selladora 900

Nombre	Tipo	Material	Espesor	Temperatura de prueba	Resultado
bolsita de té	De dos caras	Papel de seda + PE	0,26 mm	200 °C	Sellable

Bolsa de papel de aluminio	De dos caras	Recubierto de PE + aluminio	0,18 mm	190 °C	Sellable
Bolsa con cremallera	De dos caras	Recubierto de PE+PET+aluminio	0,16 mm	170 °C	Sellable
Bolsa con cremallera	De dos caras	Recubierto de PE+PET+aluminio	0,2 mm	185 °C	Sellable
Bolsa de papel de aluminio	De dos caras	Recubierto de PE + aluminio	0,14 mm	175 °C	Sellable
Bolsa de papel de aluminio con cremallera	De dos caras	Recubierto de PE + aluminio	0,14 mm	175 °C	Sellable
Bolso hecho a mano	De dos caras	OPP+CPP+ Papel de seda	0,24 mm	190 °C	Sellable
bolsita de té	Doble cara central y cuatro lados del lado	Aluminio puro	0,2 mm	200°C	Sellable
bolsita de té	Doble cara central y cuatro lados del lado	Papel Kraft + Aluminio Puro	0,24 mm	220 °C	Sellable
Bolsa de papel kraft con cremallera	De dos caras	BOPP+CPP +Papel Kraft	0,28 mm	200°C	Sellable
Bolso hecho a mano	De dos caras	OPP+CPP	0,1 mm	150 °C	Sellable
Bolsa de papel de aluminio con cremallera	Doble cara central y cuatro lados del lado	Aluminio puro	0,28 mm	220 °C	Sellable
Bolsa de papel de aluminio para palitos de café	De dos caras	Aluminio puro	0,18 mm	220 °C	Sellable
Bolsa de papel de aluminio	De dos caras	Aluminio puro	0,24 mm	210 °C	Sellable
Bolsa de papel de aluminio para alimentos	De dos caras	PET+Aluminio Puro	0,2 mm	225 °C	Sellable

Bolsa de dulces hecha a mano	De dos caras	OPP+CPP	0,1 mm	150 °C	Sellable
Bolsa de dulces hecha a mano	De dos caras	OPP+CPP	0,08 mm	140 °C	Sellable
Bolsa de dulces hecha a mano	De dos caras	Recubierto de PE + aluminio	0,1 mm	150 °C	Sellable
Bolso hecho a mano Mooncake	De dos caras	OPP+CPP	0,09 mm	150 °C	Sellable
Bolso hecho a mano Mooncake	De dos caras	OPP+CPP	0,08 mm	150 °C	Sellable
Bolso hecho a mano	De dos caras	OPP+CPP	0,09 mm	150 °C	Sellable
Bolsa de hojaldre de yema de huevo hecha a mano	De dos caras	OPP+CPP	0,09 mm	150 °C	Sellable
Bolsa de papel de aluminio	De dos caras	Lámina de PE+aluminio	0,16 mm	170 °C	Sellable
bolsita de té	Doble cara central y cuatro lados del lado	Lámina de PE+aluminio	0,15 mm	170 °C	Sellable
bolsita de té	Doble cara central y cuatro lados del lado	Lámina de PE+aluminio	0,12 mm	170 °C	Sellable
Bolsa de dulces hecha a mano	Doble cara central y cuatro lados del lado	OPP+CPP	0,12 mm	170 °C	Sellable
Bolsa de papel de aluminio de colores	De dos caras	Lámina de PE+aluminio	0,16 mm	180 °C	Sellable
Bolsa de vacío lisa	De dos caras	PE+PET	0,16 mm	180 °C	Sellable
Bolsa de papel de aluminio con cremallera	Doble cara central y cuatro lados del lado	Aluminio puro	0,3 mm	230 °C	Sellable
Bolsa de papel de aluminio con cremallera	Medio de doble cara y cuatro lados del lado	Aluminio puro	0,33 mm	230 °C	Sellable
Bolsa electrostática	De dos caras	Partido Comunista Chino	0,14 mm	180 °C	Sellable
Bolsa de papel de aluminio para	De dos caras	PET+Aluminio Puro	0,22 mm	225 °C	Sellable

alimentos					
Bolsa de papel de aluminio al vacío	De dos caras	PET+Aluminio Puro	0,18 mm	200 °C	Sellable
Bolsa de pan	Doble cara central y cuatro lados del lado	Partido Comunista Chino	0,13 mm	200 °C	Sellable
Bolsa de pan	Doble cara central y cuatro lados del lado	Partido Comunista Chino	0,14 mm	200 °C	Sellable
bolsita de té	Doble cara central y cuatro lados del lado	Aluminio puro	0,2 mm	200 °C	Sellable
bolsita de té	Medio de doble cara y cuatro lados del lado	Aluminio puro	0,19 mm	200 °C	Sellable
Bolsa de papel de aluminio Yin-Yang al vacío	De dos caras	PET+Aluminizado	0,2 mm	200 °C	Sellable
Bolsa de vacío para granos	De dos caras	PE+PET	0,26 mm	170 °C	Sellable
Bolsa plana	De dos caras	CPE	0,9 mm		No sellable
Bolsa con cremallera	De dos caras	CLORURO DE POLIVINILO	0,24 mm		No sellable
Bolsa plana	De dos caras	PE+OPP	0,04 mm		No sellable
Bolsa plana	De dos caras	OPP	0,08 mm		No sellable
Bolsa plana	De dos caras	PÁGINAS	0,05 mm		No sellable
Bolsa plana	De dos caras	PE+OPP	0,09 mm		No sellable

**Nota: Debido a que el espesor del material de la bolsa real no es uniforme, solo sirve como referencia para la función de depuración y se puede ajustar según la referencia.**





# VEVOR

**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

**MASZYNA DO CIĄGŁEGO ZGRZEWANIA**

**MODEL: PM1800**




# VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

**MODEL: PM1800**



To jest oryginalna instrukcja obsługi. Przed użyciem prosimy o dokładne zapoznanie się z treścią instrukcji. Firma VEVOR zastrzega sobie prawo do jednoznacznej interpretacji niniejszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu zależy od stanu, w jakim go otrzymali Państwo. Prosimy o wyrozumiałość, ale nie będziemy Państwa ponownie informować o aktualizacjach technologicznych lub oprogramowania naszego produktu.

	<p>Ostrzeżenie: Aby zminimalizować ryzyko obrażeń, użytkownik powinien uważnie przeczytać instrukcję obsługi.</p>
	<p>To urządzenie jest zgodne z częścią 15 przepisów FCC. Jego działanie podlega następującym dwóm warunkom: (1) Urządzenie nie może powodować szkodliwych zakłóceń oraz (2) Urządzenie musi akceptować wszelkie odbierane zakłócenia, w tym zakłócenia, które mogą powodować niepożądane działanie.</p>
	<p>Niniejszy produkt podlega przepisom Dyrektywy Europejskiej 2012/19/WE. Symbol przedstawiający przekreślony kosz na śmieci na kółkach oznacza, że produkt wymaga selektywnej zbiórki odpadów w Unii Europejskiej. Dotyczy to produktu i wszystkich akcesoriów oznaczonych tym symbolem. Produktów oznaczonych tym symbolem nie można wyrzucać razem z normalnymi odpadami domowymi, lecz należy je dostarczyć do punktu zbiórki urządzeń elektrycznych i elektronicznych przeznaczonych do recyklingu.</p>

## SAFETY INSTRUCTION AND PRECAUTIONS



### **OSTRZEŻENIE:**

1. Przed rozpoczęciem użytkowania należy uważnie przeczytać i zrozumieć całą **INSTRUKCJĘ MONTAŻU I OBSŁUGI**.
2. Nieprzestrzeganie zasad bezpieczeństwa i innych podstawowych środków ostrożności może skutkować poważnymi obrażeniami ciała.

## GENERAL SAFETY RULES

Przed pierwszym użyciem produktu należy przeczytać całą instrukcję obsługi. Zawiera ona ważne informacje dotyczące prawidłowej obsługi. Gwarancja traci ważność w przypadku, gdy uszkodzenie wynikało z powodu nieprzestrzegania instrukcji obsługi. Wyklucza się odpowiedzialność za wszelkie szkody następne!

Nie ponosimy odpowiedzialności za szkody materialne lub obrażenia ciała spowodowane niewłaściwym użytkowaniem lub nieprzestrzeganiem instrukcji bezpieczeństwa! W takich przypadkach gwarancja /rękojmia traci ważność.

Nieautoryzowana konwersja, ze względów bezpieczeństwa i homologacji (CE) niedopuszczalna jest jakakolwiek modyfikacja lub demontaż wyrobów.

Produkt nie jest zabawką i należy go przechowywać poza zasięgiem dzieci.

W związku z tym należy zachować szczególną ostrożność, jeśli obecne są dzieci.

Produkt nie może być wilgotny ani mokry, przeznaczony jest wyłącznie do stosowania w suchych pomieszczeniach wewnętrznych (nie w łazienkach i innych podobnie wilgotnych miejscach). Istnieje ryzyko śmiertelnego porażenia prądem.

Nie wystawiaj produktu ani jego akcesoriów na działanie wilgoci ani skrajnie wysokich lub niskich temperatur.

Nie pozostawiaj materiałów opakowaniowych bez nadzoru. Mogą stać się niebezpiecznym materiałem do zabawy dla dzieci.

Rzut, spadający, siły nacisku lub rozciągania mogą zniszczyć produkt lub przynajmniej ograniczyć jego funkcjonalność.

Nigdy nie umieszczaj urządzenia w pobliżu materiałów łatwopalnych lub

łatwopalnych.

Zawsze upewnij się, że obrotowy stolik, na którym umieszczany jest obiekt, znajduje się w środkowej części obudowy!

Maszyna ta nadaje się do zgrzewania folii z tworzyw sztucznych, produkcji torebek, może być szeroko stosowana w przemyśle spożywczym, medycznym, chemicznym, do użytku codziennego, nasiennym i innych gałęziach przemysłu.

Dzięki zastosowaniu elektronicznej kontroli stałej temperatury i mechanizmu przekładni o płynnej regulacji prędkości, maszyna może zgrzewać torby plastikowe z różnych materiałów . Niewielkie rozmiary maszyny sprawiają , że jest ona szeroko stosowana, a długość zgrzewania nie jest ograniczona, co pozwala na jej zastosowanie na różnych liniach pakujących. Będzie to najlepsze urządzenie do zgrzewania opakowań zbiorczych w fabrykach i sklepach.

Dzięki prostemu sterowaniu elektrycznemu maszyny, rozsądnej i wyrafinowanej przekładni mechanicznej, jej parametry konstrukcyjne są bardzo stabilne, a wskaźnik awaryjności bardzo niski, a żywotność dłuższa. Maszyna może pracować nieprzerwanie przez długi czas, spełniając wymagania produkcji masowej. Po zamknięciu opakowania maszyny, produkt ma piękny wygląd, jest czysty, pyłoszczelny, odporny na wilgoć, odporny na uszkodzenia , łatwy w obsłudze i przechowywaniu. Znacznie zmniejsza to straty produktu i obniża koszty pakowania.

Jeżeli masz podstawy sądzić, że bezpieczna eksploatacja nie jest już możliwa, natychmiast odłączyć urządzenie i zabezpieczyć przed przypadkowym uruchomieniem.

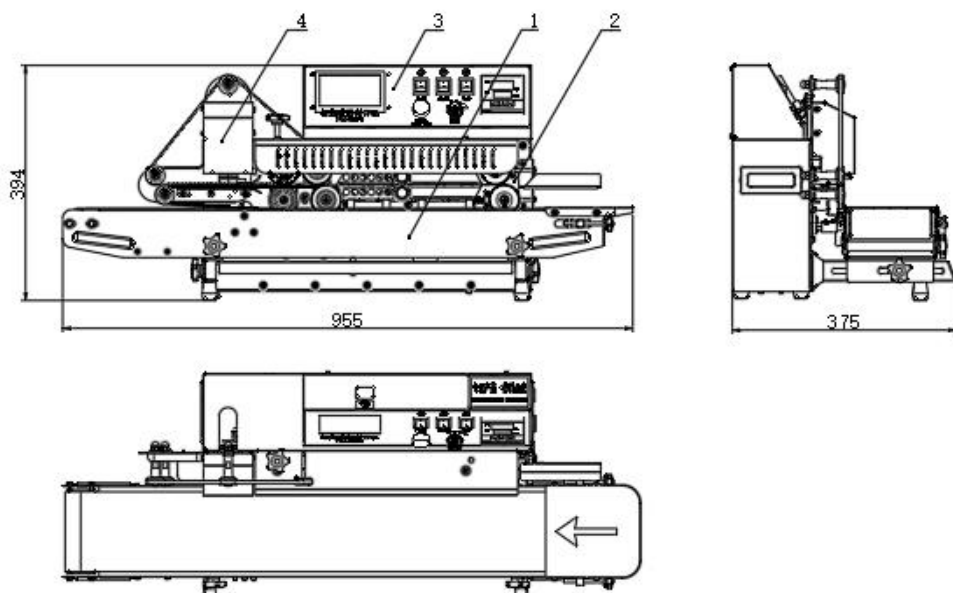
Można założyć, że bezpieczna eksploatacja nie jest już możliwa, jeżeli:

- urządzenie nosi widoczne ślady uszkodzeń,
- urządzenie nie działa już,

- po dłuższym okresie przechowywania w niekorzystnych warunkach,
- po dużym naprężeniu podczas transportu.

## **ZACHOWAJ TE INSTRUKCJE**

## STRUCTURE DIAGRAM



1	Sekcja transportu	2	Rama i część uszczelniająca
3	Sekcja Kontroli	4	Sekcja druku atramentowego

## OPERATING PRINCIPLE

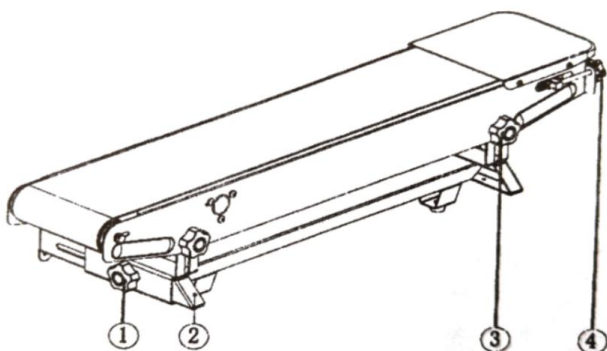
Po włączeniu zasilania, elektryczny element grzewczy generuje ciepło, powodując gwałtowny wzrost temperatury górnego i dolnego bloku grzewczego. Gdy temperatura osiągnie wartość zadaną przez regulator temperatury, część zgrzewająca plastikowej torebki opakowaniowej zostaje przesunięta do przestrzeni między górnym a dolnym paskiem zgrzewającym. Zgrzana część plastikowej torebki jest przytrzymywana i transportowana między paskami zgrzewającymi (strefa grzania), gdzie mięknie pod wpływem ciepła, a następnie jest przyklejana przez koło dociskowe i transportowana do przestrzeni między dwoma blokami

chłodzącymi (strefa chłodzenia) w celu nadania jej odpowiedniego kształtu. Po przytrzymaniu przez pasek zgrzewający, jest ona dalej zwijana przez koło wytłaczające, aby wytłoczyć paski lub wzory siatki (a nawet znaki) na części zgrzewającej plastikowej torebki. Na koniec przechodzi przez drukarkę atramentową, aby wydrukować datę produkcji, numer partii, kod kreskowy, kod QR itp.

## OPERATING INSTRUCTIONS

### 1. Sposób regulacji taśmy przenośnika

- ① Wyreguluj pokrętko blokujące
- ② Rama prowadząca
- ③ Pokrętko blokujące
- ④ Pokrętko regulacji naprężenia taśmy przenośnika



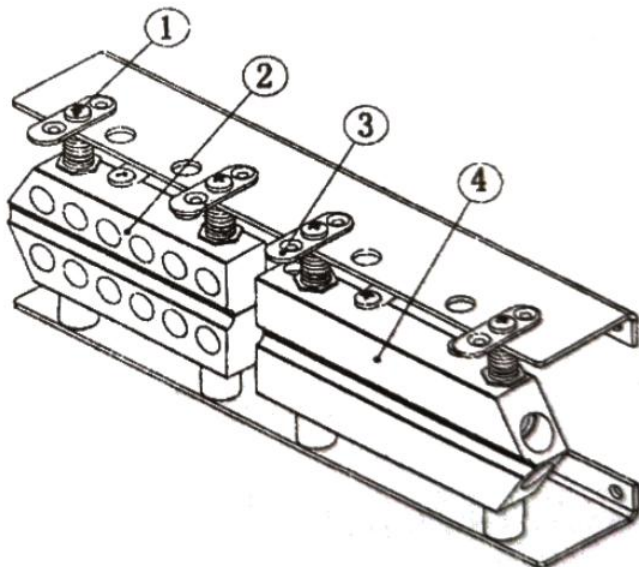
**Regulacja naprężenia taśmy transportowej:** Jeśli taśma transportowa jest zbyt luźna lub zbyt napięta, obróć przycisk „④” (zgodnie z ruchem wskazówek zegara w celu naprężenia, przeciwnie do ruchu wskazówek zegara w celu poluzowania) do momentu uzyskania odpowiedniego naprężenia taśmy transportowej.

**Dokładna regulacja stołu roboczego transportowego:** Jeśli zachodzi potrzeba regulacji przodu i tyłu stołu roboczego transportowego, najpierw zwolnij pokrętko „①” po obu stronach, następnie pchnij lub pociągnij stół roboczy, aż do uzyskania odpowiedniej pozycji, a następnie zablokuj pokrętko „①” po obu stronach.

## **Precyzyjna regulacja podnoszenia i opuszczania stołu roboczego:**

Aby wyregulować położenie stołu roboczego w górę lub w dół, najpierw zwolnij pokrętła „③” po obu stronach, a następnie pociągnij stół roboczy w górę lub w dół, aż do uzyskania odpowiedniej pozycji, po czym zablokuj pokrętła „③” odpowiednio po obu stronach.

### **2. Sposób regulacji części uszczelniającej**



① Śruba regulacyjna ② Blok chłodzący ③ Arkusz ulepszeń ④ Blok grzewczy

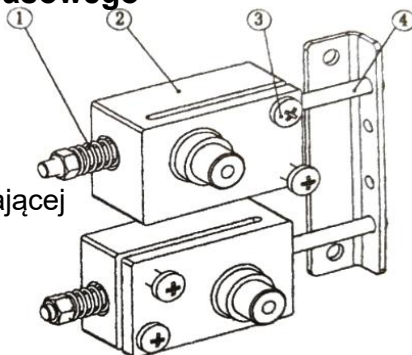
**Regulacja odstępu między blokami grzewczymi i chłodzącymi:** Ze względu na różne materiały i grubości uszczelnień, odstęp między górnym a dolnym blokiem grzewczym i chłodzącym należy dostosować do każdego produktu. Sposób regulacji jest następujący: Obróć pokrętło „①” w prawo, aby zwiększyć odstęp między górnym a dolnym blokiem grzewczym i chłodzącym, lub obróć pokrętło „①” w lewo, aby go zmniejszyć.

**Sposób wymiany i regulacji taśmy uszczelniającej:** Po ostygnięciu bloków grzewczych należy zdjąć osłonę ochronną i obrócić ją o ③ . na

bloku grzewczym i bloku chłodzącym o 90°, podnieś dwie części; i poluzuj mocne sprężyny na kole wyłaczającym i kole środkowym, usuń taśmę prowadzącą, następnie przesunij gniazdo koła pasywnego w kierunku bloku grzewczego, usuń taśmę uszczelniającą, wymień ją na nową, a następnie przywróć koło pasywne, blok grzewczy, blok chłodzący, koło wyłaczające itp. do ich pierwotnych pozycji.

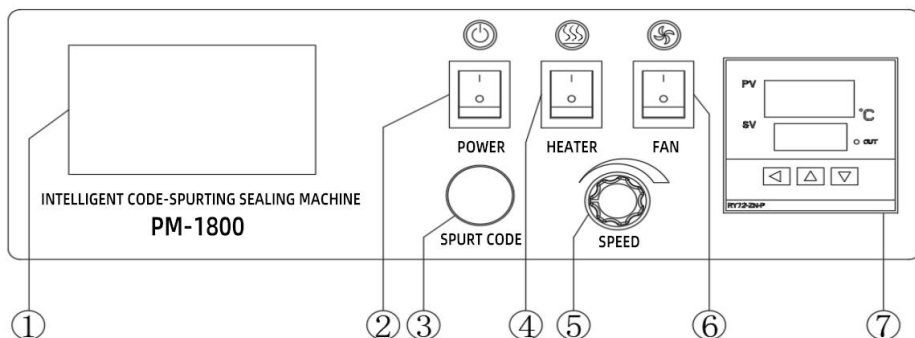
### 3. Pasywna metoda regulacji koła pasowego

- ① Wiosna
- ② Pasywne siedzenie koła
- ③ Śruba regulacyjna
- ④ Śruba regulacji naciągu taśmy zamykającej



Jeśli taśma uszczelniająca ma jakiegokolwiek odkształcenia krawędzi, można je wyregulować za pomocą śrub regulacyjnych znajdujących się na gnieździe koła biernego ②.

### 4. Opis funkcji panelu



( 1 ) **Ekran dotykowy:** Służy do regulacji i ustawiania parametrów pracy drukarki atramentowej (patrz instrukcja obsługi drukarki atramentowej).

(2) **Wyłącznik zasilania:** Steruje włączaniem/wyłączaniem całej maszyny.

(3) **Przełącznik drukarki atramentowej:** Steruje

włączaniem/wyłączaniem drukarki atramentowej.

**(4) Przełącznik grzania:** Steruje włączaniem/wyłączaniem elementów grzejnych w bloku grzejnym.

**(5) Pokrętko regulacji prędkości:** Steruje prędkością silnika taśmy przenośnika.

**(6) Przełącznik wentylatora:** Steruje włączaniem/wyłączaniem wentylatora chłodzącego.

**(7) Regulator temperatury:** Urządzenie służące do regulacji i sterowania temperaturą bloku grzewczego.

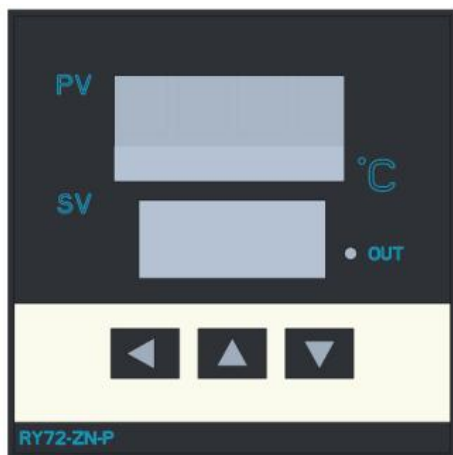
### • Metoda ustawiania inteligentnego urządzenia do kontroli temperatury

A. Wartość wyświetlana na górnym wierszu (na czerwono) przedstawia rzeczywistą temperaturę, natomiast wartość wyświetlana na dolnym wierszu (na zielono) przedstawia ustawioną temperaturę.

B. Naciśnij przycisk ◀ w lewym dolnym rogu. W tym momencie wartość w dolnym wierszu (na zielono) zacznie migać.

C. Następnie naciśnij przycisk ▲ lub ▼ aby w razie potrzeby zwiększyć lub zmniejszyć temperaturę. Temperaturę należy ustawić w zależności od czynników takich jak grubość folii i zazwyczaj wynosi ona około 150°C.

D. Po ustawieniu temperatury naciśnij ponownie przycisk SET. Gdy ekran powróci do normalnego stanu, można uruchomić urządzenie.



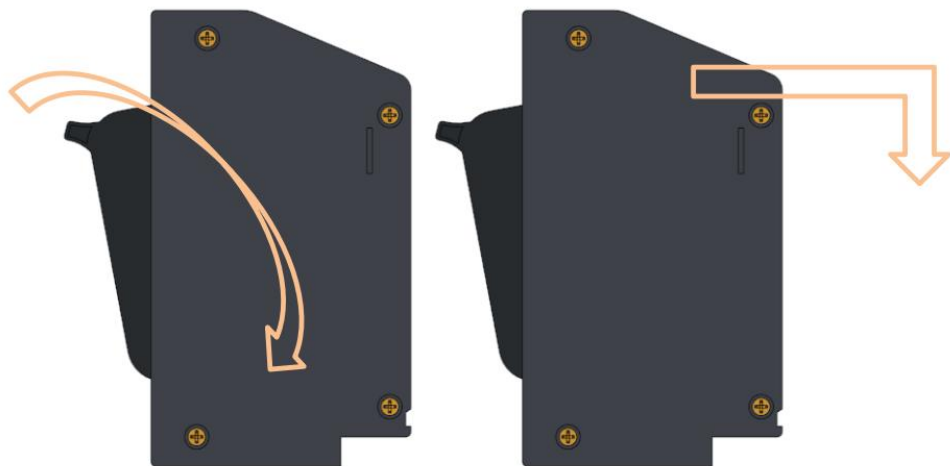
## 5. Instrukcja obsługi drukarki atramentowej

### 5.1 Parametry maszyny drukarskiej

funkcja systemu	
Typ głowicy natryskowej	Głowica natryskowa napięcia
Maksymalna prędkość	70 m/min

drukowania	
Maksymalna wysokość druku	25,4 mm
Treść drukowana	Tekst, data, numer seryjny, QR kod, kod kreskowy, obraz
Najwyższa precyzja	600 DPI
Funkcje sprzętowe	
Interfejs komunikacyjny	USB 2.0, RS232
Pamięć	4G
Rodzaj atramentu	Na bazie wody, szybko schnący
Żywotność baterii	Ponad 10 godzin

## 5.2 Procedura wkładania wkładu atramentowego



Krok 1: Wyjmij uchwyt wkładu atramentowego, chwyć końcówkę wkładu i włoż dyszę atramentową wzdłuż prowadnicy do drukarki atramentowej.

Krok 2: Wyrównaj dyszę atramentową z otworem dyszy drukarki atramentowej, przesun wkład atramentowy do przodu, a atrament zacznie spływać wzdłuż pochyłej powierzchni nad kulką.

Krok 3: Naciśnij końcówkę wkładu atramentowego i nastłuchuj kliknięcia kulki. Dysza wkładu atramentowego powinna być ustawiona równoległe do otworu dyszy drukarki, co oznacza, że wkład atramentowy został prawidłowo włożony.



## 5.3 Menu główne i zarządzanie plikami

### 5.3.1 Menu główne

#### 5.3.1.1 Funkcja

- (1) Załaduj pojedynczy plik (wybierz i wydrukuj edytowany plik)
- (2) Edytuj pojedynczy plik (swobodna edycja tekstu, czasu, numeru seryjnego, obrazów, kodów QR, kodów kreskowych)
- (3) Załaduj wiele plików (wybierz i wydrukuj edytowane pliki)
- (4) Edycja wielu plików (łączenie i sortowanie edytowanych pojedynczych plików w celu ich sekwencyjnego drukowania)
- (5) Wejdz do aktualnie edytowanego pliku (kliknij ikonę pióra w prawym dolnym rogu ekranu)

Funkcje drukarki atramentowej obejmują głównie ładowanie pojedynczego pliku, edycję pojedynczego pliku, ładowanie wielu plików i edycję wielu plików.

#### 5.3.1.2 Ustawienia

W ustawieniach można dokonać ustawień parametrów drukowania, zliczania i parametrów systemowych.

#### 5.3.1.3 Drukowanie

Po kliknięciu „Drukuj” rozpocznie się proces drukowania, a na głównym

interfejsie zostanie wyświetlony plik.

#### 5.3.1. 4 **Spać**

Tryb oszczędzania energii. Kliknięcie „Uśpij” spowoduje przejście systemu w tryb uśpienia, ekran stanie się czarny i będzie można drukować. Każde kliknięcie w dowolnym miejscu ekranu może wybudzić system.

### 5.3.2 **Zarządzanie plikami**

#### 5.3. 2.1 **Edytuj tekst**

Po kliknięciu przycisku tekstu, a następnie kliknięciu pustego obszaru interfejsu wyświetlacza, pojawi się pole edycji tekstu. Przeciągnięcie pola edycji tekstu pozwala na przeniesienie tekstu do żądanej pozycji. Rozmiar czcionki można dostosować, aby zmienić rozmiar tekstu, a czcionkę można wybrać w razie potrzeby. Kliknięcie przycisku „Edytuj” umożliwia wprowadzanie tekstu w językach takich jak angielski i chiński.

#### 5.3.2.2 **Edytuj numer sekwencji**

Po kliknięciu przycisku numeru sekwencyjnego, a następnie kliknięciu pustego obszaru interfejsu wyświetlacza, pojawi się pole edycji numeru sekwencyjnego. Przeciągnięcie pola edycji numeru sekwencyjnego pozwala przenieść tekst w odpowiednie miejsce. Numery sekwencyjne 1 i 2 mają tę samą podstawową formę, ale w druku ich metody zliczania odpowiadają odpowiednio licznikom 1 i 2.

#### 5.3.2.3 **Czas edycji**

Po kliknięciu przycisku godziny, a następnie kliknięciu pustego obszaru interfejsu wyświetlania, pojawi się pole edycji godziny. Przeciągnięcie pola edycji godziny pozwala na przeniesienie tekstu w odpowiednie miejsce. Godzina jest zgodna z czasem systemowym i można ją zmienić ręcznie w ustawieniach systemu. Format godziny można zmienić. Kliknięcie przycisku „Edytuj” umożliwia wybór formatu roku, miesiąca i dnia, a także kolejności wyświetlania na stronie edycji. W podglądzie można zobaczyć zmodyfikowany format. Kliknij przycisk „OK”, aby zakończyć modyfikację i przejść do głównego interfejsu edycji.

#### 5.3.2.4 **Edytuj obraz**

Przygotuj czarno-białe zdjęcia do wydruku w formacie BMP i zapisz je na

dysku USB. Nazwa pliku nie może zawierać znaków chińskich. Po kliknięciu przycisku obrazu pojawi się pole edycji obrazu. Kliknij „Wczytaj”, aby wybrać czarno-białe zdjęcia BMP z plików lokalnych lub urządzeń mobilnych. Kliknij „Odwróć kolor”, aby zmienić czarne obszary obrazu na białe, a białe na czarne.

#### 5.3.2.5 **Edytuj kod kreskowy**

Po kliknięciu przycisku kodu kreskowego pojawi się pole edycji kodu kreskowego. Kliknij „Edytuj”, wprowadź kod kodu kreskowego, a ostatnia cyfra zostanie wygenerowana automatycznie bez konieczności jej wpisywania. Kliknij „OK”, aby zakończyć.

#### 5.3.2.6 **Edytuj kod QR**

Po kliknięciu przycisku kodu QR pojawi się pole edycji kodu QR. Kliknij „Precyzja”, aby dostosować stopień szczegółowości kodu QR, kliknij „Stopień powiększenia”, aby dostosować rozmiar kodu QR, a następnie kliknij „Edytuj”, aby przejść do interfejsu edycji, w którym możesz edytować ukrytą zawartość kodu QR.

#### 5.3.2.7 **Usuwanie i kasowanie plików**

W interfejsie wyświetlania wybierz zawartość do usunięcia i kliknij. Następnie kliknij przycisk „Usuń”, aby usunąć zawartość. W interfejsie edycji wybierz plik, wybierz „Usuń”, przejdź do interfejsu usuwania pliku, wybierz plik do usunięcia i kliknij, a następnie kliknij „OK”, aby usunąć.

#### 5.3.2.8 **Zapisz i wyjdź**

Kliknij „Zapisz i wyjdź”. Oryginalny plik zostanie automatycznie zamknięty. Jeśli to nowy plik, pojawi się interfejs edycji nazwy pliku. Zmień nazwę pliku, kliknij „OK” i gotowe.

#### 5.3.2.9 **Pliki**

- 1) Nowy: Utwórz nowy plik
- 2) Otwórz: Kliknij Otwórz, przejdź do interfejsu wyboru pliku, kliknij plik, który chcesz wybrać i kliknij OK.
- 3) Zapisz: Zapisz edytowany plik. Jeśli jest to nowy plik, należy wprowadzić nazwę pliku i metodę zapisu w nowym interfejsie; jeśli jest to istniejący plik, nie jest wymagane żadne wprowadzanie.
- 4) Zapisz jako: Jeśli jest to istniejący plik i musisz go ponownie zapisać,

kliknij Zapisz jako, a następnie wprowadź nazwę pliku i metodę przechowywania w nowym interfejsie.

5) Wyjście: Wyjście z edycji

6) Usuń: Usuń edytowany plik

## 5.4 Ustawienia zarządzania

### 5.4.1 Ustawienia drukowania

5.4.1.1 **Włącz synchronizację:** Po włączeniu synchronizacji, sterowanie drukowaniem może odbywać się na podstawie obrotu wałka i synchronizatora. (Położenie gumowego pierścienia połączonego z enkoderem i wałkiem jest niższe, co przekłada się na szybszą synchronizację i węższe drukowane znaki).

5.4.1.2 **Tryb wyzwiania:** Wybierz różne tryby wyzwiania drukowania

1) Przycisk wyzwiający: Naciśnij przycisk, aby rozpocząć drukowanie.

Synchronizacja musi być włączona.

2) Oko zewnętrzne: Podłącz oko zewnętrzne przez interfejs fotoelektryczny, aby rozpocząć drukowanie;

3) Drukowanie automatyczne: Nie są wymagane żadne inne warunki wyzwiania, a drukowanie automatyczne odbywa się poprzez regulację opóźnienia drukowania w celu kontrolowania odstępu czasu drukowania.

5.4.1.3 **Tryb atramentowy:** Ponieważ wkład atramentowy ma dwie dysze, możesz wybrać drukowanie z lewej lub prawej strony.

5.4.1.4 **Prędkość drukowania:** Im szybciej porusza się obiekt, tym niższa powinna być prędkość drukowania. Zalecane parametry to (100–30).

5.4.1.5 **Mnożnik częstotliwości synchronizacji:** Po włączeniu synchronizacji, im wyższy mnożnik, tym dłuższy czas drukowania treści.

5.4.1.6 **Opóźnienie drukowania:** Czas od otrzymania sygnału wyzwiającego do momentu rozpoczęcia drukowania atramentowego wynosi 0, co stanowi minimalne opóźnienie. 1 mikrosekunda = 0,000001 sekundy.

5.4.1.7 **Drukowanie w skali szarości:** Im wyższa wartość, tym ciemniejszy wydruk. (Zaleca się, aby nie przekraczać wartości 2.)

5.4.1.8 **Kierunek drukowania:** Kierunek, w którym drukowana jest

czcionka. Wyróżnia się kierunki: do przodu, do tyłu, do przodu-do tyłu i odwrotnie-do tyłu.

## **5.4.2 Ustawienia zliczania**

### **5.4.2.1 Licznik 1 i Licznik 2**

- 1) Wartość bieżąca: Wartość bieżąca, która ma być wyświetlana
- 2) Zwiększ wartość: wartość, która zmienia się po każdym wydrukowaniu
- 3) Wartość początkowa: Początkowa, pierwsza wyświetlana wartość
- 4) Wartość maksymalna: Maksymalna wartość, jaką można osiągnąć
- 5) Liczba powtórzeń: Liczba wydruków każdej wartości

### **5.4.2.2 Liczba wydruków**

Aktualna liczba wydruków tego pliku (numer seryjny)

## **5.4.3 Ustawienia systemowe**

**5.4.3.1 Czas systemowy:** Ustaw aktualny czas maszyny.

**5.4.3.2 Język systemu:** Wybierz język, w którym będzie wyświetlane menu urządzenia, a po przełączeniu uruchom ponownie urządzenie.

**5.4.3.3 Napięcie atramentowe:** Ustaw napięcie robocze dyszy wkładu atramentowego (na podstawie ustawień wkładu atramentowego)

**5.4.3.4 Szerokość impulsu drukowania:** Ustaw szerokość impulsu drukowania dyszy wkładu atramentowego (pozostaw wartość domyślną bez zmian)

**5.4.3.5 Szerokość impulsu bezczynności:** Ustaw szerokość impulsu bezczynności dyszy wkładu atramentowego (pozostaw wartość domyślną bez zmian)

**5.4.3.6 Jasność podświetlenia:** Dostosuj jasność ekranu

**5.4.3.7 Dźwięk:** Po kliknięciu, podczas drukowania będzie słychać dźwięk

## **OPERATING INSTRUCTIONS FOR THE ENTIRE MACHINE**

1. Maszyna została w pełni skalibrowana przed opuszczeniem fabryki. Aby zapewnić jej optymalne działanie i pełne wykorzystanie jej wydajności i żywotności, musi być obsługiwana i konserwowana przez dedykowaną osobę. Operatorzy muszą znać umiejętności debugowania i procedury

obsługi całej maszyny oraz rozumieć jej zasadę działania, aby móc obsługiwać ją prawidłowo i uniknąć jej uszkodzenia.

2. Umieść maszynę na płaskiej powierzchni, usuń opakowanie zewnętrzne i zapewnij dobre uziemienie. Przed włączeniem maszyny sprawdź, czy podczas transportu nie występują żadne luzy lub przesunięcia w elementach. W razie stwierdzenia jakichkolwiek luzów, wyreguluj je na czas. Ręcznie obróć wszystkie wałki, aby sprawdzić ich giętkość, a także sprawdź, czy wszystkie przewody przewodzące są odłączone od zacisków stałych i czy występują jakiegokolwiek zjawiska zakłócające normalną pracę, takie jak styk, tarcie, zahaczanie itp.

3. Dostosuj odstęp między górnym a dolnym blokiem grzewczym i chłodzącym do rodzaju zgrzewanego materiału. Odstęp między dwoma paskami zgrzewającymi powinien wynosić mniej więcej grubość jednej torebki, aby zapewnić najlepszą wytrzymałość zgrzewu i wyraźne tłoczenie. Zapobiegnie to również zbytniemu wydłużeniu się krawędzi zgrzewanego obszaru.

4. Zgodnie z wymaganiami pracy należy ustawić stół roboczy przenośnika w odpowiedniej pozycji.

5. Podłącz zasilanie i włącz przełącznik zasilania. Po zaświeceniu się kontrolki zasilania wyreguluj pokrętko regulacji prędkości, aby zapewnić synchroniczną pracę wszystkich podzespołów przekładni .

6. Wyreguluj pokrętko regulacyjne koła do wytłaczania, aby koło się obracało. Ustaw odpowiednią siłę nacisku, a następnie dokręć śrubę ograniczającą .

7. Podłącz przełącznik ogrzewania. Gdy zielona lampka elektronicznego regulatora temperatury się zaświeci, ustaw regulator temperatury na wymaganą temperaturę, w zależności od materiału i grubości opakowania. Gdy blok grzewczy zacznie się nagrzewać, jednocześnie uruchom go na niskich obrotach .

8. Określ , czy włączyć wentylator chłodzący w celu chłodzenia na podstawie materiału i grubości worka opakowaniowego.

9. Wyrównaj i umieść płasko część zgrzewającą torebki, włóż otwór torebki od strony otworu wlotowego. Gdy część zgrzewająca zostanie ugryziona

przez pasek zgrzewający, torebka automatycznie przesunie się do przodu. W tym momencie nie naciskaj ani nie blokuj jej przypadkowo, ponieważ spowoduje to marszczenie lub nieprawidłowe działanie w obszarze zgrzewania .

10. W przypadku zabrudzenia paska uszczelniającego i bloku grzewczego, należy natychmiast zatrzymać maszynę w celu wyczyszczenia. Nie usuwaj brudu bezpośrednio, gdy temperatura jest zbyt wysoka, aby uniknąć oparzeń lub obrażeń !

1 1. Aby wydłużyć żywotność taśmy zgrzewającej, przed wyłączeniem maszyny należy ustawić pokrętko regulacji temperatury na zero i włączyć wentylator chłodzący. W tym momencie taśma zgrzewająca musi działać prawidłowo i nie może się zatrzymać. Po pewnym czasie, gdy temperatura na bloku grzewczym spadnie poniżej 80°C, należy wyłączyć wentylator chłodzący i wyłącznik zasilania .

## COMMON FAULTS AND SOLUTIONS

Problem	Powód	Rozwiązanie
Pas uszczelniający jest z boku z trasy	Wał koła napędowego nie jest równoległy do wału koła napędzanego	Wyreguluj dwie śruby regulacyjne na uchwycie koła napędzanego, aż uszczelka znajdzie się we właściwej pozycji.
Pas uszczelniający łatwo pęka	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Zbyt duże napięcie paska uszczelniającego</li> <li>2. Pas uszczelniający nie jest na swoim miejscu</li> <li>3. Zagięcie na pasie uszczelniającym</li> <li>4. folia klejąca lub inny brud przyklejony do powierzchni paska uszczelniającego</li> <li>5. Pas uszczelniający łatwo się przypala</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Wyreguluj śrubę regulacyjną w pionie na uchwycie koła napędzanego, aby zmniejszyć luz paska uszczelniającego.</li> <li>2. (patrz punkt powyżej)</li> <li>3. Brak zagnieceń na pasie uszczelniającym.</li> <li>4. Czyść powierzchnię na czas</li> <li>5. Prześwit między dwoma blokami grzewczymi jest zbyt duża lub temperatura jest zbyt wysoka</li> </ol>

<p>Tłoczenie nie jest wyraźne</p>	<p>1. Koło tłoczące jest zużyte 2. Sprężyna dociskowa na kółku tłoczącym nie jest wystarczająco dokręcona.</p>	<p>1. Wymień koło tłoczące 2. Wyreguluj sprężynę napinającą koła tłoczącego</p>
<p>Podczas transportu taśmy uszczelniającej występuje opór</p>	<p>Luz między blokami grzewczymi lub chłodzącymi jest zbyt mały, tarcie jest zbyt duże.</p>	<p>Prawidłowo wyreguluj luz między pasami uszczelniającymi, co powinno odpowiadać grubości torby pakunkowej jedna warstwa, która nie tylko zapewnia mocne uszczelnienie i wyraźny druk, ale nie należy zamykać obu końców pieczęci część jest za długa.</p>
<p>Jest blok lub zjawisko składania, gdy worek pakowy jest przenoszony do koła prasującego lub koła do tłoczenia</p>	<p>Zbyt duże ciśnienie spowodowane koło dociskowe lub tłoczenie koło</p>	<p>1. Wyreguluj koło dociskowe lub koło wytłaczające tak, aby odstęp między dwoma pasami uszczelniającymi wynosił mniej więcej grubość worka opakowaniowego w jednej warstwie. Dzięki temu zapewnisz nie tylko mocne uszczelnienie i wyraźny nadruk, ale także zapobiegiesz zbyt niemu wydłużeniu się dwóch końców części uszczelniającej. 2. Po ustawieniu luzu wyreguluj śrubę ograniczającą .</p>
<p>Taśma transportowa zbczył z trasy</p>	<p>Wał napędowy nie jest równoległe do wału napędzanego wałka.</p>	<p>Wyreguluj dwie śruby regulacyjne wału napędzanego rolki (wał tylny) na przenośniku.</p>
<p>Taśmociąg i pas uszczelniający nie ruszają się synchronicznie</p>	<p>Zbyt małe napięcie taśmociąg.</p>	<p>1. Naciągnij łańcuch wału napędowego rolki (przód wału) i środkowego wału prawidłowo. 2. Prawidłowo naciągnij taśmę przenośnika</p>

## MODEL AND PARAMETERS

Model	PM1800
Woltaż	230 V/50 Hz, 1 2 0 V/60 Hz
Opieczętowanie prędkość	0~16 m/min
Szerokość uszczelnienia	6~12 mm
Zakres regulacji temperatury	0~300(°C) (Bezstopniowa nastawny)

### Parametry testu maszyny do zgrzewania worków 900

Nazwa	Typ	Tworzywo	Grubość	Tempera tura testu	Wynik
Torebka herbaty	Dwustronny	Papier chusteczkowy + PE	0,26 mm	200 °C	Zamykany
Torba z folii aluminiowej	Dwustronny	PE+powłoka aluminiowa	0,18 mm	190 °C	Zamykany
Torba na zamek błyskawiczny	Dwustronny	PE+PET+powłoka aluminiowa	0,16 mm	170 °C	Zamykany
Torba na zamek błyskawiczny	Dwustronny	PE+PET+powłoka aluminiowa	0,2 mm	185 °C	Zamykany
Torba z folii aluminiowej	Dwustronny	PE+powłoka aluminiowa	0,14 mm	175 °C	Zamykany
Torba z folii aluminiowej z zamkiem błyskawicznym	Dwustronny	PE+powłoka aluminiowa	0,14 mm	175 °C	Zamykany
Torba ręcznie robiona	Dwustronny	OPP+CPP+ Papier bibułkowy	0,24 mm	190 °C	Zamykany
Torebka herbaty	Środkowy dwustronny i cztery	Czysty aluminium	0,2 mm	200°C	Zamykany

	boki boku				
Torebka herbaty	Środkowy dwustronny i cztery boki boku	Papier Kraft + Czysty Aluminium	0,24 mm	220 °C	Zamykany
Torba z papieru pakowego z zamkiem błyskawicznym	Dwustronny	BOPP+CPP +papier kraftowy	0,28 mm	200°C	Zamykany
Torba ręcznie robiona	Dwustronny	OPP+CPP	0,1 mm	150 °C	Zamykany
Torba z folii aluminiowej z zamkiem błyskawicznym	Środkowy dwustronny i cztery boki boku	Czysty aluminium	0,28 mm	220 °C	Zamykany
Torebka z folii aluminiowej na patyczki kawowe	Dwustronny	Czysty aluminium	0,18 mm	220 °C	Zamykany
Torba z folii aluminiowej	Dwustronny	Czysty aluminium	0,24 mm	210 °C	Zamykany
Torebka z folii aluminiowej na żywność	Dwustronny	PET + czysty aluminium	0,2 mm	225 °C	Zamykany
Torebka cukierkowa ręcznie robiona	Dwustronny	OPP+CPP	0,1 mm	150 °C	Zamykany
Torebka cukierkowa ręcznie robiona	Dwustronny	OPP+CPP	0,08 mm	140 °C	Zamykany
Torebka cukierkowa ręcznie robiona	Dwustronny	PE+powłoka aluminiowa	0,1 mm	150 °C	Zamykany
Ręcznie robiona torebka Mooncake	Dwustronny	OPP+CPP	0,09 mm	150 °C	Zamykany
Ręcznie robiona torebka Mooncake	Dwustronny	OPP+CPP	0,08 mm	150 °C	Zamykany
Torba ręcznie robiona	Dwustronny	OPP+CPP	0,09 mm	150 °C	Zamykany
Torebka wykonana ręcznie z żółtka jaja	Dwustronny	OPP+CPP	0,09 mm	150 °C	Zamykany

Torba z folii aluminiowej	Dwustronny	Folia PE+Aluminiowa	0,16 mm	170 °C	Zamykany
Torebka herbaty	Środkowy dwustronny i cztery boki boku	Folia PE+Aluminiowa	0,15 mm	170 °C	Zamykany
Torebka herbaty	Środkowy dwustronny i cztery boki boku	Folia PE+Aluminiowa	0,12 mm	170 °C	Zamykany
Torebka cukierkowa ręcznie robiona	Środkowy dwustronny i cztery boki boku	OPP+CPP	0,12 mm	170 °C	Zamykany
Kolorowa torba z folii aluminiowej	Dwustronny	Folia PE+Aluminiowa	0,16 mm	180 °C	Zamykany
Gładki worek próżniowy	Dwustronny	WF+PET	0,16 mm	180 °C	Zamykany
Torba z folii aluminiowej z zamkiem błyskawicznym	Środkowy dwustronny i cztery boki boku	Czysty aluminium	0,3 mm	230 °C	Zamykany
Torba z folii aluminiowej z zamkiem błyskawicznym	Środkowy dwustronny i cztery boki boku	Czysty aluminium	0,33 mm	230 °C	Zamykany
Worek elektrostatyczny	Dwustronny	CPP	0,14 mm	180 °C	Zamykany
Torebka z folii aluminiowej na żywność	Dwustronny	PET + czysty aluminium	0,22 mm	225 °C	Zamykany
Worek próżniowy z folii aluminiowej	Dwustronny	PET + czysty aluminium	0,18 mm	200 °C	Zamykany
Worek na chleb	Środkowy dwustronny i cztery boki boku	CPP	0,13 mm	200 °C	Zamykany
Worek na chleb	Środkowy dwustronny i cztery boki boku	CPP	0,14 mm	200 °C	Zamykany
Torebka herbaty	Środkowy dwustronny i cztery boki boku	Czysty aluminium	0,2 mm	200 °C	Zamykany

Torebka herbaty	Środkowy dwustronny i cztery boki boku	Czysty aluminium	0,19 mm	200 °C	Zamykany
Próżniowa torebka z folii aluminiowej Yin-Yang	Dwustronny	PET+aluminium	0,2 mm	200 °C	Zamykany
Worek próżniowy do ziarna	Dwustronny	WF+PET	0,26 mm	170 °C	Zamykany
Torba płaska	Dwustronny	CPE	0,9 mm		Niezapiecany
Torba na zamek błyskawiczny	Dwustronny	PCV	0,24 mm		Niezapiecany
Torba płaska	Dwustronny	PE+OPP	0,04 mm		Niezapiecany
Torba płaska	Dwustronny	OPP	0,08 mm		Niezapiecany
Torba płaska	Dwustronny	PP	0,05 mm		Niezapiecany
Torba płaska	Dwustronny	PE+OPP	0,09 mm		Niezapiecany
<b>Uwaga: Ze względu na to, że rzeczywista grubość materiału torby nie jest stała, można ją dostosować wyłącznie do celów debugowania, w oparciu o punkt odniesienia.</b>					





# **VEVOR**

**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

**CONTINUE SLUITMACHINE**

**MODEL: PM1800**

# VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

**MODEL: PM1800**



Dit is de originele handleiding. Lees alle instructies zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich het recht voor om de gebruiksaanwijzing duidelijk te interpreteren. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Neemt u het ons niet kwalijk dat we u niet meer op de hoogte stellen van eventuele technologische of software-updates voor ons product.

	<p>Waarschuwing: om het risico op letsel te verminderen, moet de gebruiker de gebruiksaanwijzing zorgvuldig lezen.</p>
	<p>Dit apparaat voldoet aan Deel 15 van de FCC-regels. De werking is onderworpen aan de volgende twee voorwaarden: (1) Dit apparaat mag geen schadelijke interferentie veroorzaken, en (2) dit apparaat moet alle ontvangen interferentie accepteren, inclusief interferentie die ongewenste werking kan veroorzaken.</p>
	<p>Dit product valt onder de bepalingen van de Europese Richtlijn 2012/19/EG. Het symbool met een doorgekruiste vuilnisbak geeft aan dat het product in de Europese Unie gescheiden afvalinzameling vereist. Dit geldt voor het product en alle accessoires die met dit symbool zijn gemarkeerd. Producten die als zodanig zijn gemarkeerd, mogen niet met het normale huisvuil worden weggegooid, maar moeten worden ingeleverd bij een inzamelpunt voor de recycling van elektrische en elektronische apparaten.</p>

## SAFETY INSTRUCTION AND PRECAUTIONS



### **WAARSCHUWING:**

1. Lees alle **MONTAGE- EN BEDIENINGSINSTRUCTIES** zorgvuldig door en zorg dat u ze begrijpt voordat u het apparaat gebruikt.
2. Het niet naleven van de veiligheidsregels en andere basisveiligheidsmaatregelen kan leiden tot ernstig persoonlijk letsel.

## GENERAL SAFETY RULES

Lees de volledige gebruiksaanwijzing aandachtig door voordat u het product voor de eerste keer gebruikt. Deze bevat belangrijke informatie over de juiste bediening.

De garantie vervalt indien de schade het gevolg is van het niet in acht nemen van de gebruiksaanwijzing. Aansprakelijkheid voor eventuele gevolgschade is uitgesloten!

Wij aanvaarden geen enkele aansprakelijkheid voor materiële schade of persoonlijk letsel veroorzaakt door onjuist gebruik of het niet naleven van de veiligheidsinstructies! In dergelijke gevallen vervalt de garantie.

De ongeoorloofde conversie, Om veiligheids- en keuringsredenen (CE) is het aanbrengen van wijzigingen of demontages van de producten niet toegestaan.

Dit product is geen speelgoed en moet buiten bereik van kinderen gehouden worden.

Er moet dus extra voorzichtigheid worden betracht als er kinderen aanwezig zijn.

Het product mag niet vochtig of nat worden, Het is alleen bedoeld voor gebruik op droge locaties binnenshuis (niet in badkamers of vergelijkbare vochtige ruimtes). Er bestaat gevaar voor een dodelijke elektrische schok.

Stel het product en de bijbehorende accessoires niet bloot aan vocht of extreem hoge of lage temperaturen.

Laat verpakkingsmaterialen niet onbeheerd achter. Ze kunnen gevaarlijk speelmateriaal voor kinderen zijn.

Laten vallen, vallend, druk- of trekkrachten kunnen het product vernietigen of op zijn minst de werking ervan beperken.

Plaats het apparaat nooit in de buurt van brandbare of licht ontvlambare materialen.

Zorg er altijd voor dat de draaitafel waarop het object wordt geplaatst, zich in het midden van de behuizing bevindt!

Deze machine is geschikt voor het sluiten van kunststoffolie, het maken van zakken en kan op veel gebieden worden gebruikt in de voedingsmiddelen-, geneesmiddelen-, chemische industrie, dagelijks gebruik, zaden en andere industrieën.

Dankzij de elektronische constante temperatuurregeling en het traploze snelheidsregelmechanisme kan de machine plastic zakken van diverse materialen sealen . Door het compacte formaat is de machine breed inzetbaar en is de seallengte onbeperkt, waardoor hij geschikt is voor diverse verpakkingslijnen. Het is de beste sealmachine voor het verpakken van bulkproducten in fabrieken en winkels.

beschadigingen en is het gemakkelijk te hanteren en op te slaan. Dit vermindert aanzienlijk productverlies en bespaart kosten voor de verpakking.

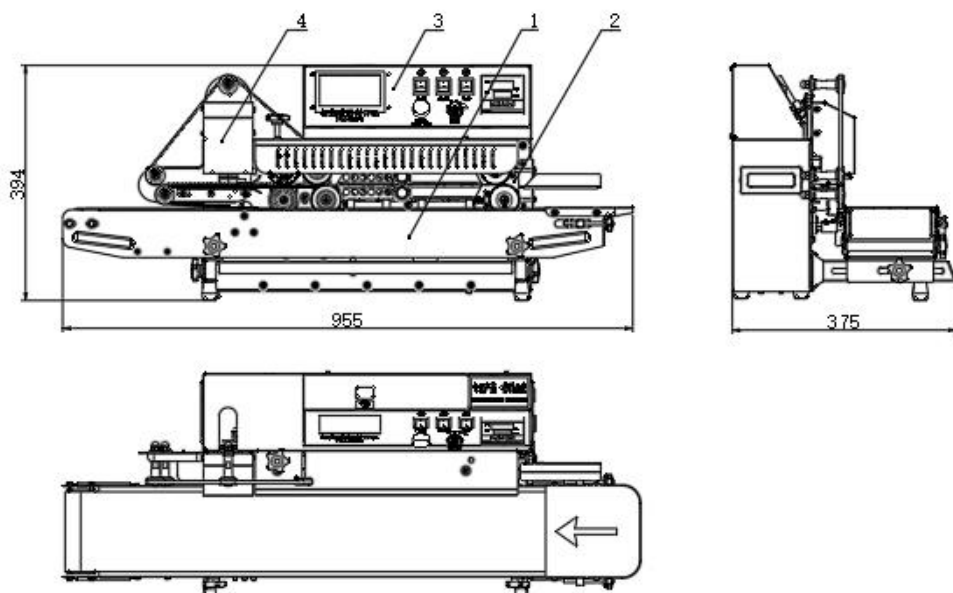
Als u reden heeft om aan te nemen dat een veilige werking niet langer mogelijk is, Koppel het apparaat onmiddellijk los en beveilig het tegen onbedoelde bediening.

Er kan worden aangenomen dat een veilige werking niet meer mogelijk is als:

- het apparaat zichtbare tekenen van schade vertoont,
- het apparaat functioneert niet meer,
- na een langere periode van opslag onder ongunstige omstandigheden,
- als gevolg van zware belasting tijdens het transport.

**BEWAAR DEZE INSTRUCTIES**

## STRUCTURE DIAGRAM



1	Transportsectie	2	Het frame en het afdichtingsgedeelte
3	Controlesectie	4	De inkjetprintafdeling

## OPERATING PRINCIPLE

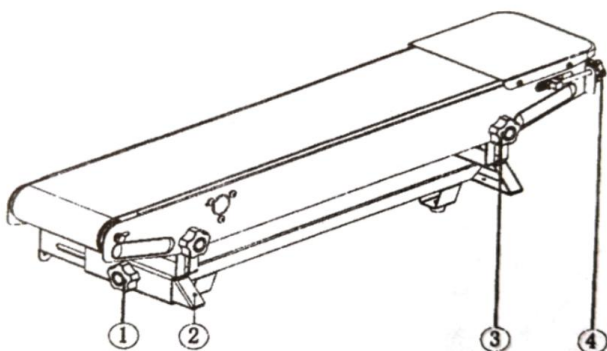
Nadat de stroom is ingeschakeld, genereert het elektrische verwarmingselement warmte, waardoor de bovenste en onderste verwarmingsblokken snel in temperatuur stijgen. Wanneer de temperatuur de door de temperatuurregelaar ingestelde temperatuur bereikt, wordt het sluitgedeelte van de plastic verpakkingzak naar de ruimte tussen de bovenste en onderste sluitstrips verplaatst. Het sluitgedeelte van de plastic zak wordt vastgehouden en getransporteerd tussen de sluitstrips (verwarmingszone), waar het door de warmte zacht wordt en vervolgens door het drukwiel wordt vastgehecht en naar de ruimte tussen de twee

koelblokken (koelzone) wordt getransporteerd om te worden gevormd. Nadat het door de sluitstrip is vastgehouden, wordt het verder opgerold door het reliëfwiel om strepen of rasterpatronen (of zelfs tekens) op het sluitgedeelte van de plastic sluitzak te drukken. Ten slotte gaat het door de inkjetprinter om de productiedatum, het batchnummer, de barcode, de QR-code, enz. af te drukken.

## OPERATING INSTRUCTIONS

### 1. De afstellingsmethode van de transportband

- ① Pas de vergrendelingsknop aan
- ② Loodframe
- ③ Vergrendelingsknop
- ④ Spanningsregelknop voor transportband



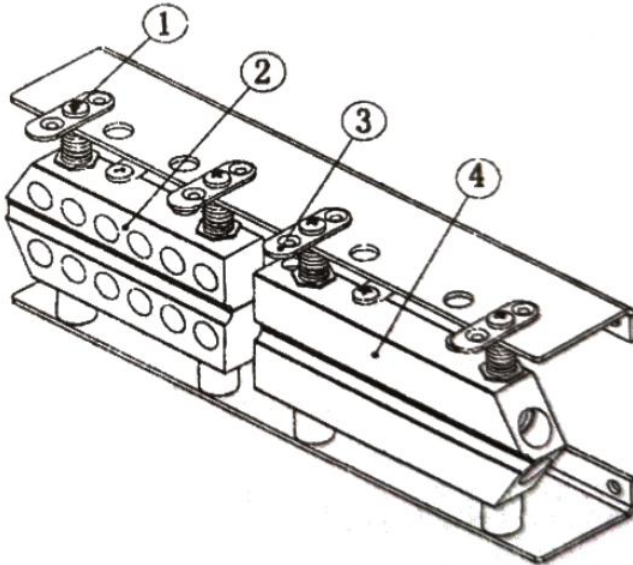
**Spanningsinstelling voor transport:** Wanneer de transportband te los of te strak zit, draait u de knop "④" (met de klok mee om strakker te zetten, tegen de klok in om lossler te zetten) totdat de spanning van de transportband goed is.

**Fijnafstelling van de transportwerktafel:** Wanneer de transportwerktafel voor- en achterwaarts moet worden afgesteld, laat u eerst de knoppen "①" aan beide zijden los. Vervolgens duwt of trekt u de werktafel tot de gewenste positie is bereikt en vergrendelt u vervolgens de knoppen "①" aan beide zijden.

**Fijnafstelling van de transportwerktafel omhoog en omlaag:** Wanneer de transportwerktafel omhoog of omlaag moet worden versteld, laat u eerst

de knoppen "③" aan beide zijden los en trekt u vervolgens de werktafel omhoog of omlaag tot de gewenste positie is bereikt. Vervolgens vergrendelt u de knoppen "③" aan beide zijden.

## 2. De afstellingsmethode voor het afdichtingsdeel



① Afstelschroef ② Koelblok ③ Upgradeblad ④ Warmteblok

### **Aanpassing van de afstand tussen de verwarmings- en koelblokken:**

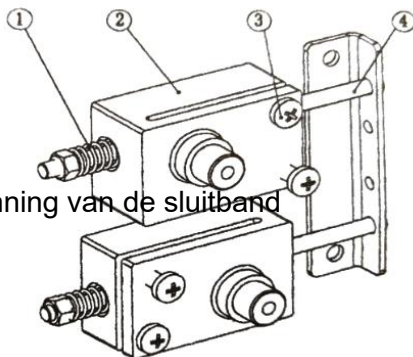
Vanwege de verschillende afdichtingsmaterialen en -diktes moet de afstand tussen de bovenste en onderste verwarmings- en koelblokken voor elk product worden aangepast. De specifieke methode is als volgt: draai "①" naar rechts om de afstand tussen de bovenste en onderste verwarmings- en koelblokken te vergroten, en draai "①" naar links om de afstand te verkleinen.

**Vervangingsmethode en afstelling van de afdichtingstape:** Nadat de verwarmingsblokken zijn afgekoeld, verwijdert u de beschermkap, draait u "③" op het verwarmingsblok en het koelblok 90°, til de twee delen op en maak de sterke veren op het reliëfwiel en het middelste wiel los, verwijder de geleidetape en duw vervolgens de zitting van het passieve wiel richting

het verwarmingsblok, verwijder de afdichttape, vervang deze door een nieuwe tape en plaats vervolgens het passieve wiel, het verwarmingsblok, het koelblok, het reliëfwiel, enz. terug in de oorspronkelijke positie.

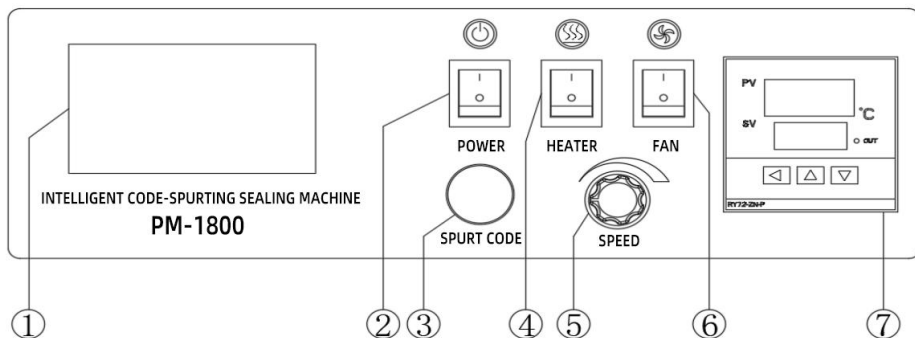
### 3. Passieve poelie-afstelmethode

- ① Lente
- ② Passieve wielzitting
- ③ Stelschroef
- ④ Schroef voor het afstellen van de spanning van de sluitband



Als de afdichtingstape kromtrekt aan de randen, kan dit worden aangepast met behulp van de afstelschroeven op de passieve wielzitting ② .

### 4. Paneelfunctiebeschrijving



**( 1 ) Touchscreen:** wordt gebruikt voor het aanpassen en instellen van de werkparameters van de inkjetprinter (raadpleeg de handleiding van de inkjetprinter).

**(2) Aan/uit -schakelaar:** regelt het in-/uitschakelen van de gehele machine.

**(3) Inkjetschakelaar:** regelt het aan/uitzetten van de inkjetprinter.

**(4) Verwarmingsschakelaar:** regelt het aan/uit zetten van de verwarmingselementen in het verwarmingsblok.

**(5) Snelheidsregelknop:** Regelt de snelheid van de transportbandmotor.

**(6) Ventilatorschakelaar:** regelt het aan/uit zetten van de koelventilator.

**(7) Temperatuurregelaar:** Een instrument voor het regelen en controleren van de temperatuur van het verwarmingsblok.

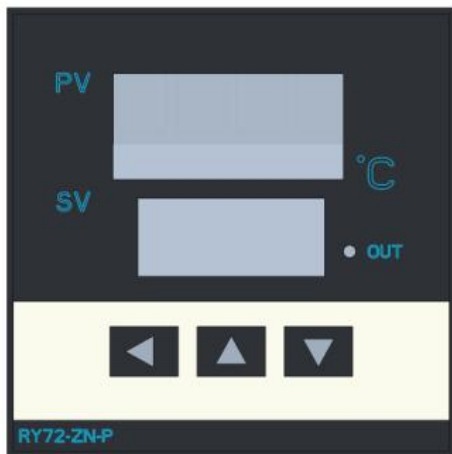
• **De instelmethode van het intelligente temperatuurregelapparaat**

A. De waarde op de bovenste regel (in rood) geeft de werkelijke temperatuur weer, terwijl de waarde op de onderste regel (in groen) de ingestelde temperatuur weergeeft.

B. Druk op de ◀-knop linksonder. De waarde op de onderste regel (in groen) begint nu te knipperen.

C. Druk vervolgens op de ▲ of ▼ knop om de temperatuur naar wens te verhogen of te verlagen. Deze temperatuur moet worden ingesteld op basis van factoren zoals de filmdikte en ligt over het algemeen rond de 150 °C.

D. Nadat de temperatuur is ingesteld, drukt u nogmaals op de SET-knop. Zodra het scherm weer normaal is, kan het apparaat in gebruik worden genomen.



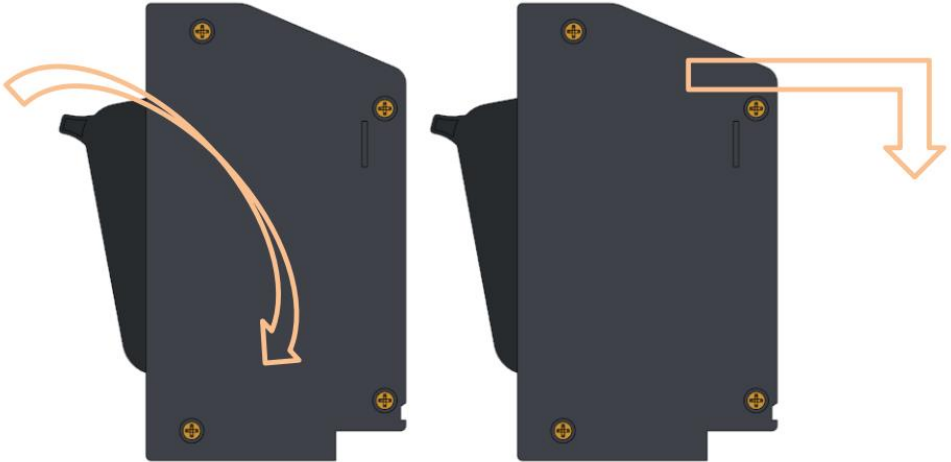
## 5. Gebruikershandleiding voor inkjetprinters

### 5.1 Parameters van de drukmachine

systeemfunctie	
Sproeikop type	Spannings sproeikop
Maximale afdruksnelheid	70 M/MIN
Maximale afdrukhoogte	25,4 MM
Gedrukte inhoud	Tekst, datum, serienummer, QR code, barcode, afbeelding
Hoogste precisie	600 DPI
Hardwarefuncties	

Communicatie-interface	USB 2.0, RS232
Geheugen	4G
Inkttype	Op waterbasis, snel drogend
Levensduur van de batterij	Meer dan 10 uur

## 5.2 Procedure voor het plaatsen van de inktcartridge



Stap 1: Verwijder de inktpatroonhouder, houd de achterkant van de inktpatroon vast en plaats het inktmondstuk langs de geleider in de inkjetprinter.

Stap 2: Lijn het inktmondstuk uit met het gat in de spuitmond van de inkjetprinter, duw de inktcartridge naar voren en de inktcartridge zal langs de schuine helling boven de bal naar beneden stromen.

Stap 3: Druk op de achterkant van de inktcartridge en luister naar de klik van de bal. De spuitmond van de inktcartridge moet parallel aan de opening van de printer



zijn uitgelijnd, waarna de inktcartridge correct is geplaatst.

## **5.3 Hoofdmenu en bestandsbeheer**

### **5.3.1 Hoofdmenu**

#### **5.3.1.1 Functie**

- (1) Laad een enkel bestand (selecteer en druk het bewerkte bestand af)
- (2) Bewerk een enkel bestand (bewerk tekst, tijd, serienummer, afbeeldingen, QR-codes, barcodes)
- (3) Meerdere bestanden laden (selecteer en druk de bewerkte bestanden af)
- (4) Meerdere bestanden bewerken (de bewerkte individuele bestanden combineren en sorteren voor sequentieel afdrukken)
- (5) Ga naar de huidige bestandsbewerking (klik op het penpictogram rechtsonder in het scherm)

De functies van de inkjetprinter omvatten hoofdzakelijk het laden van één enkel bestand, het bewerken van één enkel bestand, het laden van meerdere bestanden en het bewerken van meerdere bestanden.

#### **5.3.1.2 Instellingen**

In de instellingen kunt u instellingen maken voor afdrukparameters, tellingen en systeempparameters.

#### **5.3.1.3 Afdrukken**

Wanneer u op 'Afdrukken' klikt, start u het afdrukproces. In de hoofdinterface wordt het bestand weergegeven.

#### **5.3.1.4 Slaap**

Energiebesparende modus: klik op "Slaapstand" om het systeem in de slaapstand te zetten, het scherm wordt zwart en u kunt afdrukken. Elke klik op het scherm kan het systeem activeren.

## 5.3.2 Bestandsbeheer

### 5.3.2 .1 Tekst bewerken

Nadat u op de tekstknop hebt geklikt en vervolgens op het lege gedeelte van de interface, verschijnt er een tekstvak. Door het tekstvak te verslepen, kunt u de tekst naar de gewenste positie verplaatsen. De lettergrootte kan worden aangepast om de tekstgrootte te wijzigen en het lettertype kan naar wens worden geselecteerd. Door op 'Bewerken' te klikken, kunt u talen zoals Engels en Chinees invoeren.

### 5.3.2.2 Volgnummer bewerken

Nadat u op de knop voor het volgnummer hebt geklikt en vervolgens op het lege gedeelte van de interface, verschijnt er een bewerkingsvak voor het volgnummer. Door het bewerkingsvak voor het volgnummer te verslepen, kunt u de tekst naar de juiste positie verplaatsen. Volgnummers 1 en 2 hebben dezelfde basisvorm, maar in gedrukte vorm komen hun telmethoden overeen met respectievelijk tellers 1 en 2.

### 5.3.2.3 Bewerkingstijd

Nadat u op de tijdknop hebt geklikt en vervolgens op het lege gedeelte van de weergave-interface, verschijnt er een venster voor het bewerken van de tijd. Door het venster voor het bewerken van de tijd te verslepen, kunt u de tekst naar de gewenste positie verplaatsen. De tijd komt overeen met de systeemtijd en kan handmatig worden gewijzigd in de systeeminstellingen. De notatie van de tijd kan worden geconverteerd. Door op "Bewerken" te klikken, kunt u de notatie van jaar, maand en dag selecteren, evenals de volgorde van de indeling op de bewerkingspagina. In het voorbeeld ziet u de gewijzigde notatie. Klik op "OK" om de wijziging te voltooien en naar de hoofdbewerkingsinterface te gaan.

### 5.3.2.4 Afbeelding bewerken

Bereid de zwart-witafbeeldingen voor om af te drukken in BMP-formaat en sla ze op de USB-stick op. De bestandsnaam mag geen Chinese tekens bevatten. Nadat u op de afbeeldingsknop hebt geklikt, verschijnt er een bewerkingsvenster. Klik op 'Laden' om zwart-wit BMP-afbeeldingen te selecteren uit lokale bestanden of mobiele apparaten. Klik op 'Kleur

omkeren' om de zwarte delen in de afbeelding wit en de witte delen zwart te maken.

#### **5.3.2.5 Barcode bewerken**

Nadat u op de barcodeknop hebt geklikt, verschijnt er een bewerkingsvenster voor de barcode. Klik op 'Bewerken', voer de barcodecode in en het laatste cijfer wordt automatisch gegenereerd, zonder dat u dit zelf hoeft in te voeren. Klik op 'OK' om te voltooien.

#### **5.3.2.6 QR-code bewerken**

Nadat u op de QR-codeknop hebt geklikt, verschijnt er een bewerkingsvenster voor de QR-code. Klik op 'Precisie' om de mate van detailweergave van de QR-code aan te passen, klik op 'Zoom' om de grootte van de QR-code aan te passen en klik vervolgens op 'Bewerken' om de bewerkingsinterface te openen waar u de verborgen inhoud van de QR-code kunt bewerken.

#### **5.3.2.7 Verwijderen en bestand verwijderen**

Selecteer in de weergave-interface de te verwijderen inhoud en klik erop. Klik vervolgens op de knop 'Verwijderen' om de inhoud te verwijderen. Selecteer in de bewerkingsinterface het bestand, selecteer 'Verwijderen', open de interface voor het verwijderen van bestanden, selecteer het te verwijderen bestand en klik erop. Klik vervolgens op 'OK' om te verwijderen.

#### **5.3.2.8 Opslaan en afsluiten**

Klik op "Opslaan en afsluiten". Het originele bestand wordt direct afgesloten. Als het een nieuw bestand is, verschijnt er een interface voor het bewerken van de bestandsnaam. Bewerk de bestandsnaam, klik op "OK" en het is klaar.

#### **5.3.2.9 Bestanden**

- 1) Nieuw: Maak een nieuw bestand
- 2) Openen: Klik op Openen, ga naar de interface voor bestandsselectie, klik op het bestand dat u wilt selecteren en klik op OK.
- 3) Opslaan: Sla het te bewerken bestand op. Als het een nieuw bestand is, moet u de bestandsnaam en opslagmethode invoeren in de nieuwe interface; als het een bestaand bestand is, hoeft u niets in te voeren.

4) Opslaan als: Als het een bestaand bestand is en u het opnieuw wilt opslaan, klikt u op Opslaan als en voert u vervolgens de bestandsnaam en opslagmethode in de nieuwe interface in.

5) Afsluiten: Bewerken verlaten

6) Verwijderen: Verwijder het bestand dat wordt bewerkt

## 5.4 Beheerinstellingen

### 5.4.1 Afdrukinstellingen

5.4.1.1 **Synchronisatie inschakelen:** Nadat u synchronisatie hebt ingeschakeld, kan de afdruk worden aangestuurd op basis van de rotatie van de rol en de synchronisator. (De positie van de rubberen ring die is verbonden met de encoder en de rol is lager, de synchronisatiesnelheid is hoger en de afgedrukte tekens zijn smaller.)

5.4.1.2 **Triggermodus:** Selecteer verschillende afdruktriggermodi

1) Knoptrigger: druk op de knop om te beginnen met printen.

Synchronisatie moet ingeschakeld zijn.

2) Extern oog: sluit een extern oog aan via de foto-elektrische interface om te beginnen met printen;

3) Automatisch afdrukken: Er zijn geen andere triggervoorwaarden nodig en automatisch afdrukken wordt bereikt door de afdrukvertraging aan te passen om het afdrukinterval te regelen.

5.4.1.3 **Inkjetmodus:** Omdat de inktcartridge twee spuitmondjes heeft, kunt u kiezen of u van links of rechts wilt printen.

5.4.1.4 **Afdruksnelheid:** Hoe sneller het object beweegt, hoe lager de afdruksnelheid moet worden ingesteld. De aanbevolen parameters zijn (100 - 30).

5.4.1.5 **Synchronisatiefrequentievermenigvuldiger:** Nadat u de synchronisatie hebt ingeschakeld, geldt: hoe hoger de vermenigvuldiger, hoe langer de afgedrukte inhoud.

5.4.1.6 **Afdrukvertraging:** de tijd tussen het ontvangen van het triggersignaal en de inkjetprinter is 0, wat de minimale vertraging is. 1 microseconde = 0,000001 seconde.

5.4.1.7 **Grijstinten afdrukken:** Hoe hoger de waarde, hoe donkerder de

afgedrukte inhoud. (Het wordt aanbevolen om de waarde niet te overschrijden.)

5.4.1.8 **Afdrukrichting:** De richting waarin het lettertype wordt afgedrukt. Er zijn: vooruit, achteruit, vooruit-achteruit en achteruit-achteruit.

## 5.4.2 Telinstellingen

### 5.4.2.1 Teller 1 en Teller 2

- 1) Huidige waarde: De huidige waarde die moet worden weergegeven
- 2) Incrementele waarde: de waarde die na elke afdruk verandert
- 3) Beginwaarde: De beginwaarde, de eerste weergegeven waarde
- 4) Maximale waarde: De maximale waarde die kan worden bereikt
- 5) Aantal herhalingen: het aantal keren dat elke waarde wordt afgedrukt

### 5.4.2.2 Aantal afdrucken

Het huidige aantal keren dat dit bestand (serienummer) is afgedrukt

## 5.4.3 Systeeminstellingen

5.4.3.1 **Systeemtijd:** Stel de huidige tijd van de machine in.

5.4.3.2 **Systeetaal:** Selecteer de taal voor de menuweergave van het apparaat en start het apparaat opnieuw op na het overschakelen.

5.4.3.3 **Inkjetspanning:** Stel de werkspanning van de inktcartridge in (op basis van de instellingen van de inktcartridge)

5.4.3.4 **Afdrukpulsbreedte:** Stel de afdrukpulsbreedte van de inktcartridge in (houd de standaardwaarde ongewijzigd)

5.4.3.5 **Inactieve pulsbreedte:** Stel de inactieve pulsbreedte van de inktcartridge in (houd de standaardwaarde ongewijzigd)

5.4.3.6 **Helderheid achtergrondverlichting:** Pas de helderheid van het scherm aan

5.4.3.7 **Geluid:** Na het klikken zal er een promptgeluid klinken tijdens het afdrucken

## OPERATING INSTRUCTIONS FOR THE ENTIRE MACHINE

1. Deze machine is volledig gekalibreerd voordat deze de fabriek verlaat. Om ervoor te zorgen dat de machine optimaal functioneert en zijn

efficiëntie en levensduur volledig benut, moet deze worden bediend en onderhouden door een gespecialiseerde technicus. Operators moeten vertrouwd zijn met de debugvaardigheden en bedieningsprocedures van de gehele machine en het werkingsprincipe ervan begrijpen, zodat ze de machine correct kunnen bedienen en schade aan de machine kunnen voorkomen .

2. Plaats het apparaat op een vlakke ondergrond, verwijder de buitenste verpakking en zorg voor een goede aarding. Controleer vóór het inschakelen van het apparaat of er tijdens het transport losse of verschoven onderdelen aanwezig zijn. Indien dit het geval is, dient u deze tijdig te corrigeren. Draai alle assen handmatig om te controleren of ze soepel draaien en controleer of alle geleidende draden loszitten van de vaste klemmen en of er problemen zijn die de normale werking verstoren, zoals contact, wrijving, vastlopen, enz.

3. Pas de opening tussen de bovenste en onderste verwarmings- en koelblokken aan op basis van het te verzegelen materiaal. De opening tussen de twee verzegelstrips moet ongeveer de dikte van één verpakkingzak hebben voor de beste verzegeling en een duidelijke reliëfopdruk. Dit voorkomt ook dat de twee uiteinden van het verzegelingsgebied te lang worden.

4. Pas de transportwerktafel aan de gewenste positie aan, afhankelijk van de werkvereisten.

5. Sluit de voeding aan en zet de schakelaar aan. Nadat het aan/uit-lampje brandt, draait u de snelheidsregelknop om alle transmissiecomponenten synchroon te laten draaien .

6. Stel de instelknop van het embossingwiel nauwkeurig af om het embossingwiel te laten draaien. Stel de juiste druk in en draai vervolgens de limietschroef vast.

7. Sluit de verwarmingsschakelaar aan. Wanneer het groene lampje van de elektronische temperatuurregelaar brandt, stelt u de temperatuurregelaar in op de gewenste temperatuur, afhankelijk van het materiaal en de dikte van de verpakking. Wanneer het verwarmingsblok begint voor te verwarmen, start u het tegelijkertijd op lage snelheid .

8. Bepaal of u de koelventilator moet inschakelen voor de koeling op basis van het materiaal en de dikte van de verpakkingzak .

9. Lijn het sluitgedeelte van de verpakkingzak uit en plaats het plat. Steek de zakopening in de invoeropening. Wanneer het sluitgedeelte door de sluitstrip wordt bijgesneden, zal de verpakkingzak automatisch naar voren schuiven. Duw of blokkeer hierbij niet willekeurig, anders kan dit kreukels of storingen in het sluitgebied veroorzaken .

10. Wanneer er vuil aan de afdichtstrip en het verwarmingsblok kleeft, stop dan onmiddellijk met het reinigen van de machine. Verwijder het vuil niet direct wanneer de temperatuur te hoog is, om brandwonden of verwondingen te voorkomen !

11. Om de levensduur van de afdichtstrip te verlengen, draait u, voordat u de machine uitschakelt, eerst de instelknop op de temperatuurregelaar terug naar nul en schakelt u de koelventilator in. De afdichtstrip moet nu normaal draaien en mag niet stoppen. Wanneer de temperatuur op het verwarmingsblok na enige tijd onder de 80 °C is, schakelt u de koelventilator en de aan/uit-schakelaar uit.

## COMMON FAULTS AND SOLUTIONS

Probleem	Reden	Oplossing
Afdichtingsband is afdwalen	Aandrijfwielas loopt niet parallel aan aangedreven wielas	Draai de twee afstelschroeven op de aangedreven wielhouder totdat de afdichting op de juiste positie is afgedicht.
De afdichtingsband is gemakkelijk te breken	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Te veel spanning op de sealband</li><li>2. De afdichtingsband loopt niet goed</li><li>3. Kreukel op de sealband</li><li>4. kleefolie of ander vuil dat aan het oppervlak van de sealband vastzit</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Stel de verticale afstelschroef op de aangedreven wielhouder zo af dat de afdichtingsband minder los zit.</li><li>2. (zie het punt hierboven)</li><li>3. Geen kreukels op de sealband.</li><li>4. Maak het oppervlak op tijd schoon</li></ol>

	5. De afdichtingsband is gemakkelijk te verbranden	5. De speling tussen twee verwarmingsblokken is te groot klein of de temperatuur is te hoog
Reliëf is niet duidelijk	1. Het reliëfwiel is versleten 2. De drukveer op het reliëfwiel is niet voldoende aangedraaid.	1. Vervang het reliëfwiel 2. Pas de spanveer van het reliëfwiel aan
Er is weerstand wanneer de sealband transporteert	De speling tussen de verwarmingsblokken of koelblokken is te klein, de wrijving is te groot.	Pas de speling tussen de afdichtingsbanden goed aan, wat ongeveer de dikte van de verpakkingzak zou moeten zijn één laag, zodat niet alleen de sterke afdichting wordt gegarandeerd en duidelijke bedrukking, maar maak de twee uiteinden van de verzegeling niet gedeelte te lang uitstrekken.
Er is een blok of vouwfenomeen wanneer de verpakkingzak naar het perswiel wordt getransporteerd of reliëfwiel	Te veel druk veroorzaakt door perswiel of reliëfdruk wiel	1. Stel het aandrukwiël of reliëfwiel in op de juiste druk, zodat de speling tussen twee sealbanden ongeveer even dik is als de dikte van de verpakkingzak in één laag. Zo wordt niet alleen een sterke seal en duidelijke bedrukking gegarandeerd, maar worden de twee uiteinden van het sealgedeelte ook niet te lang. 2. Stel de begrenzingsschroef af nadat u de speling hebt afgesteld .
Transportband is van het pad af	De aandrijfrolas is niet evenwijdig aan de aangedreven rolas.	Twee afstelschroeven voor de aangedreven rolas afstellen (achterste as) op transportband.
Transportband en afdichtingsband	Te weinig spanning op lopende band.	1. Span de ketting van de aandrijfrolas aan (voorkant schacht) en de middelste schacht goed.

niet bewegen synchroon		2. Span de transportband goed aan
---------------------------	--	-----------------------------------

## MODEL AND PARAMETERS

Model	PM1800
Spanning	230V/50Hz, 1 2 0V/60Hz
Afdichten snelheid	0~16 m/min
Afdichtingsbreedte	6~12 mm
Temperatuurregelbereik	0~300(°C) (Traploos (verstelbaar))

### Referentie voor de testparameter van de 900-sluitmachinezak

Naam	Type	Materiaal	Dikte	Testtemperatuur	Resultaat
Theezakje	Dubbelzijdig	Tissuepapier +PE	0,26 mm	200 °C	afsluitbaar
Aluminiumfolie zak	Dubbelzijdig	PE+Aluminium m gecoat	0,18 mm	190 °C	afsluitbaar
Ritssluiting tas	Dubbelzijdig	PE+PET+Al uminium gecoat	0,16 mm	170 °C	afsluitbaar
Ritssluiting tas	Dubbelzijdig	PE+PET+Al uminium gecoat	0,2 mm	185 °C	afsluitbaar
Aluminiumfolie zak	Dubbelzijdig	PE+Aluminium m gecoat	0,14 mm	175 °C	afsluitbaar
Aluminiumfolie zak met rits	Dubbelzijdig	PE+Aluminium m gecoat	0,14 mm	175 °C	afsluitbaar
Handgemaakte tas	Dubbelzijdig	OPP+CPP+ Tissuepapier	0,24 mm	190 °C	afsluitbaar
Theezakje	Midden dubbelzijdig en vier zijden van de	Zuiver aluminium	0,2 mm	200°C	afsluitbaar

	zijkant				
Theezakje	Midden dubbelzijdig en vier zijden van de zijkant	Kraftpapier + zuiver aluminium	0,24 mm	220 °C	afsluitbaar
Kraft papieren tas met rits	Dubbelzijdig	BOPP+CPP +Kraftpapier	0,28 mm	200°C	afsluitbaar
Handgemaakte tas	Dubbelzijdig	OPP+CPP	0,1 mm	150 °C	afsluitbaar
Aluminiumfolie zak met rits	Midden dubbelzijdig en vier zijden van de zijkant	Zuiver aluminium	0,28 mm	220 °C	afsluitbaar
Koffiestokjes aluminiumfolie zak	Dubbelzijdig	Zuiver aluminium	0,18 mm	220 °C	afsluitbaar
Aluminiumfolie zak	Dubbelzijdig	Zuiver aluminium	0,24 mm	210 °C	afsluitbaar
Voedsel aluminiumfolie zak	Dubbelzijdig	PET+zuiver aluminium	0,2 mm	225 °C	afsluitbaar
Snoep handgemaakte tas	Dubbelzijdig	OPP+CPP	0,1 mm	150 °C	afsluitbaar
Snoep handgemaakte tas	Dubbelzijdig	OPP+CPP	0,08 mm	140 °C	afsluitbaar
Snoep handgemaakte tas	Dubbelzijdig	PE+Aluminium gecoat	0,1 mm	150 °C	afsluitbaar
Mooncake handgemaakte tas	Dubbelzijdig	OPP+CPP	0,09 mm	150 °C	afsluitbaar
Mooncake handgemaakte tas	Dubbelzijdig	OPP+CPP	0,08 mm	150 °C	afsluitbaar
Handgemaakte tas	Dubbelzijdig	OPP+CPP	0,09 mm	150 °C	afsluitbaar
Eigeel Puff Handgemaakte tas	Dubbelzijdig	OPP+CPP	0,09 mm	150 °C	afsluitbaar
Aluminiumfolie zak	Dubbelzijdig	PE+Aluminium folie	0,16 mm	170 °C	afsluitbaar
Theezakje	Midden dubbelzijdig en vier zijden van de zijkant	PE+Aluminium folie	0,15 mm	170 °C	afsluitbaar
Theezakje	Midden dubbelzijdig en vier zijden van de	PE+Aluminium folie	0,12 mm	170 °C	afsluitbaar

	zijkant				
Snoep handgemaakte tas	Midden dubbelzijdig en vier zijden van de zijkant	OPP+CPP	0,12 mm	170 °C	afsluitbaar
Gekleurde aluminiumfolie zak	Dubbelzijdig	PE+Aluminiumfolie	0,16 mm	180 °C	afsluitbaar
Gladde vacuümzak	Dubbelzijdig	PE+PET	0,16 mm	180 °C	afsluitbaar
Aluminiumfolie zak met rits	Midden dubbelzijdig en vier zijden van de zijkant	Zuiver aluminium	0,3 mm	230 °C	afsluitbaar
Aluminiumfolie zak met rits	Midden dubbelzijdig en vier zijden van de zijkant	Zuiver aluminium	0,33 mm	230 °C	afsluitbaar
Elektrostatische zak	Dubbelzijdig	CPP	0,14 mm	180 °C	afsluitbaar
Voedsel aluminiumfolie zak	Dubbelzijdig	PET+zuiver aluminium	0,22 mm	225 °C	afsluitbaar
Vacuüm aluminiumfolie zak	Dubbelzijdig	PET+zuiver aluminium	0,18 mm	200 °C	afsluitbaar
Broodzak	Midden dubbelzijdig en vier zijden van de zijkant	CPP	0,13 mm	200 °C	afsluitbaar
Broodzak	Midden dubbelzijdig en vier zijden van de zijkant	CPP	0,14 mm	200 °C	afsluitbaar
Theezakje	Midden dubbelzijdig en vier zijden van de zijkant	Zuiver aluminium	0,2 mm	200 °C	afsluitbaar
Theezakje	Midden dubbelzijdig en vier zijden van de zijkant	Zuiver aluminium	0,19 mm	200 °C	afsluitbaar
Vacuüm Yin-Yang aluminiumfoliezak	Dubbelzijdig	PET+Aluminiumseren	0,2 mm	200 °C	afsluitbaar
Graan vacuümzak	Dubbelzijdig	PE+PET	0,26 mm	170 °C	afsluitbaar
Platte tas	Dubbelzijdig	CPE	0,9 mm		Onverzegelbaar

Ritssluiting tas	Dubbelzijdig	PVC	0,24 mm		Onverzege lbaar
Platte tas	Dubbelzijdig	PE+OPP	0,04 mm		Onverzege lbaar
Platte tas	Dubbelzijdig	OPP	0,08 mm		Onverzege lbaar
Platte tas	Dubbelzijdig	PP	0,05 mm		Onverzege lbaar
Platte tas	Dubbelzijdig	PE+OPP	0,09 mm		Onverzege lbaar
<b>Let op: De werkelijke dikte van het zakmateriaal is niet consistent en dient alleen ter referentie en foutopsporing. Kan worden aangepast op basis van referentie.</b>					





# **VEVOR**

**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

**KONTINUERLIG  
FÖRSEGLANINGSMASKIN**

**MODELL: PM1800**




# VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

**MODELL: PM1800**



Detta är originalinstruktionerna, vänligen läs alla instruktioner noggrant innan du använder produkten. VEVOR förbehåller sig en tydlig tolkning av vår användarmanual. Produktens utseende ska vara beroende av den produkt du mottagit. Vi ber om ursäkt för att vi inte kommer att informera dig igen om det finns några teknik- eller programuppdateringar för vår produkt.

	<p>Varning – För att minska risken för skador måste användaren läsa instruktionsmanualen noggrant.</p>
	<p>Denna enhet uppfyller del 15 i FCC-reglerna. Användning är underkastad följande två villkor: (1) Denna enhet får inte orsaka skadliga störningar, och (2) denna enhet måste acceptera alla mottagna störningar, inklusive störningar som kan orsaka oönskad drift.</p>
	<p>Denna produkt omfattas av bestämmelserna i EU-direktiv 2012/19/EG. Symbolen som visar en överstruken soptunna indikerar att produkten kräver separat sophämtning inom Europeiska unionen. Detta gäller produkten och alla tillbehör som är märkta med denna symbol. Produkter som är märkta som sådana får inte kasseras med vanligt hushållsavfall, utan måste lämnas till en insamlingsplats för återvinning av elektriska och elektroniska apparater.</p>

## SAFETY INSTRUCTION AND PRECAUTIONS



### **VARNING:**

1. Läs noggrant och förstå alla **MONTERINGS- OCH BRUKSANVISNINGAR** innan användning.
2. Underlåtenhet att följa säkerhetsreglerna och andra grundläggande säkerhetsåtgärder kan leda till allvarliga personskador.

## GENERAL SAFETY RULES

Läs igenom hela bruksanvisningen innan du använder produkterna för första gången. Den innehåller viktig information om korrekt användning. Garantin upphör att gälla om skador uppstår till följd av att bruksanvisningen inte följts. Ansvar för alla följdskador är uteslutet! Vi tar inget ansvar för skador på egendom eller personskador som orsakats av felaktig användning eller underlåtenhet att följa säkerhetsanvisningarna! I sådana fall upphör garantin att gälla.

Den obehöriga konverteringen, Modifiering eller demontering av produkterna är otillåtet av säkerhets- och godkännandeskäl (CE).

Produkten är inte en leksak och måste förvaras utom räckhåll för barn. Särskild försiktighet måste därför iakttas om barn är närvarande.

Produkten får inte bli fuktig eller blöt, Den är endast avsedd för användning i torra inomhusmiljöer (inte badrum eller liknande fuktiga utrymmen). Det finns risk för dödlig elstöt.

Utsätt inte produkten eller dess tillbehör för fukt eller extremt höga eller låga temperaturer.

Lämna inte förpackningsmaterial utan uppsikt. De kan bli farligt lekmaterial för barn.

Släppande, fallande, tryck- eller dragkrafter kan förstöra eller åtminstone begränsa produktens funktion.

Placera aldrig apparaten i närheten av brännbara eller lättantändliga material.

Se alltid till att det roterande bordet som objektet placeras på är placerat i mitten av höljet!

Denna maskin är lämplig för plastfilmsförsegling, påstillverkning, och kan användas i stor utsträckning inom livsmedel, medicin, kemisk industri,

daglig användning, utsäde och andra industrier.

Eftersom maskinen använder elektronisk konstant temperaturkontroll och oändlig hastighetsreglering av transmissionen kan den försegla en mängd olika material av plastpåsar . Tack vare maskinens lilla storlek används den ofta, förseglingslängden är inte begränsad, så den kan användas med en mängd olika förpackningslinjer. Det kommer att vara den bästa förseglingsutrustningen för bulkförpackningar av fabriker och butiker.

Tack vare maskinens enkla elektriska styrning och rimliga och förfinade mekaniska transmission är den strukturella prestandan mycket stabil, felfrekvensen mycket låg och livslängden längre. Den kan arbeta kontinuerligt under lång tid för att möta behoven vid massproduktion. Efter att maskinen har förseglats har produkten ett vackert utseende, är ren, dammtät, fukttät, skadefri , lätt att hantera och förvara. Detta minskar produktförlusten avsevärt och ger fördelar med förpackningskostnaderna.

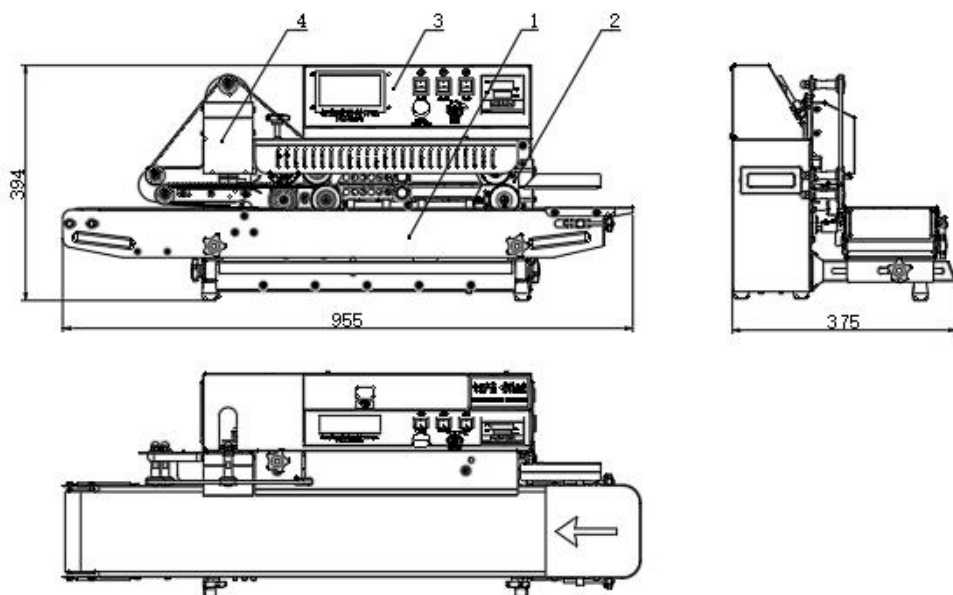
Om du har anledning anta att säker drift inte längre är möjlig, Koppla omedelbart bort apparaten och säkra den mot oavsiktlig aktivering.

Det kan antas att säker drift inte längre är möjlig om:

- apparaten visar synliga tecken på skador,
- apparaten fungerar inte längre,
- efter en längre lagringsperiod under ogynnsamma förhållanden,
- efter kraftig belastning under transport.

## **SPARA DESSA INSTRUKTIONER**

## STRUCTURE DIAGRAM



1	Transportsektion	2	Ramen och tätningdelen
3	Kontrollsektion	4	Avsnittet för bläckstråleutskrift

## OPERATING PRINCIPLE

Efter att strömmen slagits på genererar det elektriska värmeelementet värme, vilket gör att temperaturen på de övre och nedre värmeblocken snabbt ökar. När temperaturen når den inställda temperaturen av temperaturregulatorn flyttas den förseglade delen av plastpåsen till utrymmet mellan de övre och nedre förseglingsremarna. Den förseglade delen av plastpåsen hålls och transporteras mellan förseglingsremarna (värmезonen), där den mjuknar på grund av värmen och sedan fästs av tryckhjulet och transporteras till utrymmet mellan de två kylblocken (kylzonen) för formning. Efter att ha hållits av förseglingsremsan rullas den

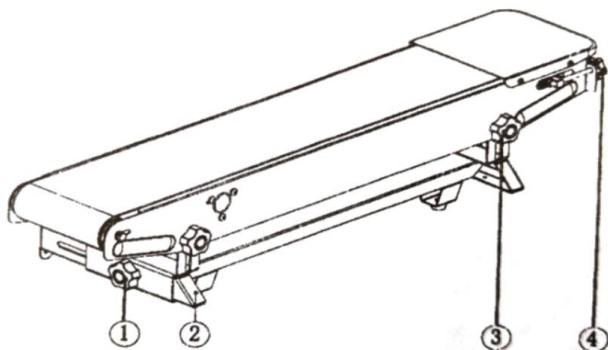
vidare av präglingshjulet för att pressa ut ränder eller rutmönster (eller till och med tecken) på den förseglade delen av plastpåsen. Slutligen passerar den genom bläckstråleskrivaren för att skriva ut produktionsdatum, batchnummer, streckkod, QR-kod etc.

## OPERATING INSTRUCTIONS

### 1. Justeringsmetod för transportbandet

- ① Justera låsvredet
- ② Ledningsram
- ③ Låsknopp
- ④

Spänningsjusteringsratt  
för transportband

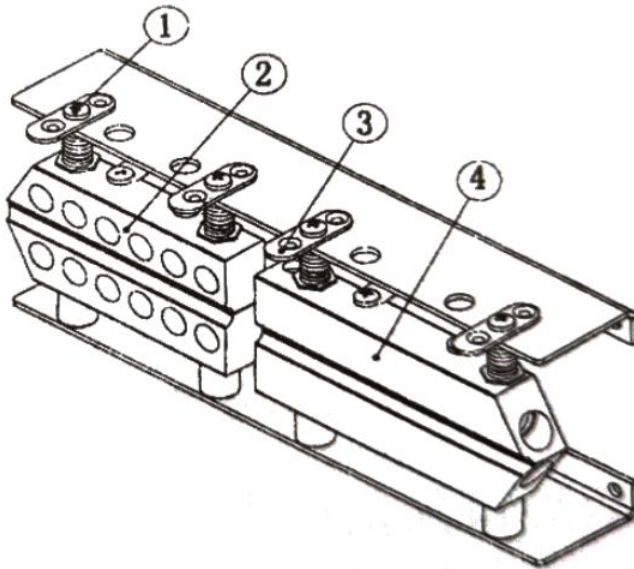


**Spänningsjustering för transport:** När transportbandet är för löst eller för spänt, vrid knappen "④" (medurs för åtdragning, moturs för att lossa) tills transportbandets spänning är lämplig.

**Finjustering av transportbordet:** När transportbordet behöver justeras fram och bak, släpp först vreden "①" på båda sidor, tryck eller dra sedan i arbetsbordet tills läget är rätt, och lås sedan vreden "①" på båda sidor.

**Finjustering av transportbordet upp och ner:** När transportbordet behöver justeras upp och ner, släpp först vreden "③" på båda sidor, dra sedan arbetsbordet upp eller ner tills positionen är lämplig och lås sedan vreden "③" på båda sidor.

### 2. Justeringsmetod för tätningsdelen



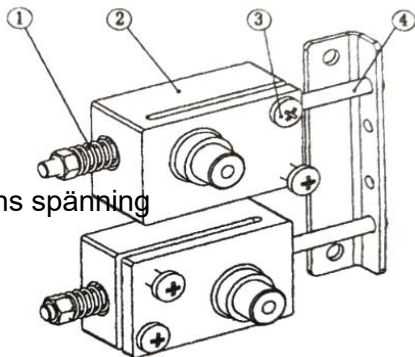
① Justeringskruv ② kylblock ③ Uppgraderingsark ④ värmeblock

**Justering av avståndet mellan värmeblocken och kylblocken:** På grund av olika tätningmaterial och tjocklekar måste avståndet mellan de övre och nedre värmeblocken och kylblocken justeras för varje produkt. Den specifika metoden är följande: Vrid "①" åt höger för att öka avståndet mellan de övre och nedre värmeblocken och kylblocken, och vrid "①" åt vänster för att minska avståndet.

**Bytesmetod och justering av tätningstejpen:** När värmeblocken har svalnat, ta bort skyddshöljet, vrid "③" på värmeblocket och kylblocket med 90°, lyft de två delarna; och lossa de starka fjädrarna på präglingshjulet och mitthjulet, ta bort styrtejpen, tryck sedan det passiva hjulets säte mot värmeblocket, ta bort tätningstejpen, byt ut den mot en ny och återställ sedan det passiva hjulet, värmeblocket, kylblocket, präglingshjulet etc. till sina ursprungliga positioner.

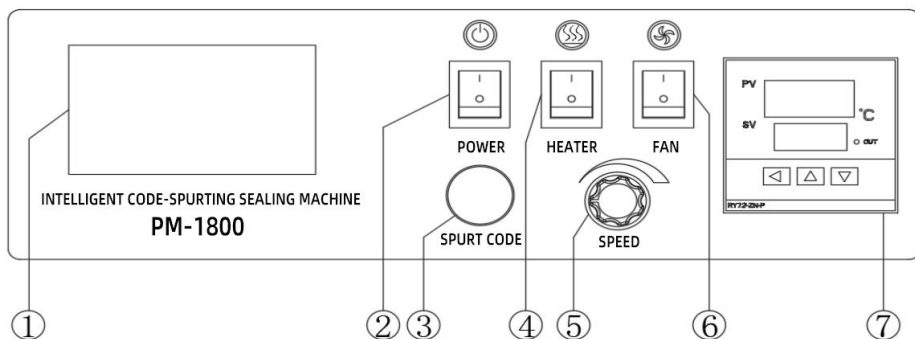
### 3. Passiv remskivajusteringsmetod

- ① Fjäder
- ② Passivt hjulsäte
- ③ Justeringskruv
- ④ Skruv för justering av stängningstejpens spänning



Om tätningstejpen har problem med kanterna som deformeras kan den justeras med hjälp av justerskruvarna på det passiva hjulsätet ② .

### 4. Beskrivning av panelfunktioner



( 1 ) **Pekskärm:** Används för att justera och ställa in bläckstråleskrivarens arbetsparametrar (se bläckstråleskrivarens manual).

(2) **Strömbrytare:** Styr på/av hela maskinen.

(3) **Bläckstrålebrytare:** Styr på/av bläckstråleskrivaren.

(4) **Värmebrytare:** Styr på/av värmeelementen i värmeblocket.

(5) **Hastighetsjusteringsratt:** Styr hastigheten på transportbandets motor.

(6) **Fläktbrytare:** Styr på/av kylfläkten.

(7) **Temperaturregulator:** Ett instrument för att reglera och kontrollera temperaturen i värmeblocket.

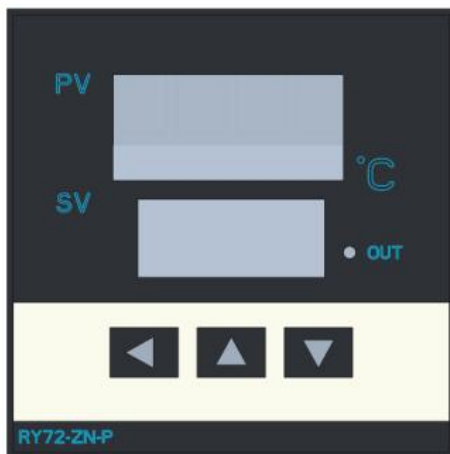
● **Inställningsmetoden för den intelligenta temperaturkontrollenheten**

A. Värdet som visas på den övre raden (i rött) representerar den faktiska temperaturen, medan värdet som visas på den nedre raden (i grönt) representerar den inställda temperaturen.

B. Tryck på ◀-knappen i det nedre vänstra hörnet. Värdet på den nedre raden (i grönt) börjar då blinka.

C. Tryck sedan på knappen ▲ eller ▼ för att öka eller minska temperaturen efter behov. Denna temperatur bör ställas in enligt faktorer som filmtjocklek och är vanligtvis inställd på cirka 150 °C.

D. När temperaturen är inställd, tryck på SET-knappen igen. När skärmen återgår till normal visning kan utrustningen tas i bruk.

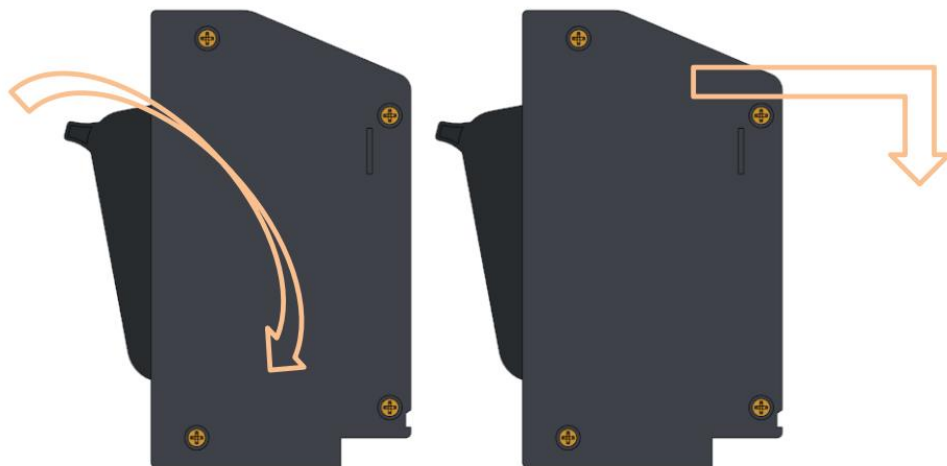


## 5. Användarmanual för bläckstråleskrivare

### 5.1 Parametrar för tryckmaskin

systemfunktion	
Typ av sprutmunstycke	Spänningsspruthuvud
Maximal utskriftshastighet	70 M/MIN
Maximal utskriftshöjd	25,4 mm
Tryckt innehåll	Text, datum, serienummer, QR-kod kod, streckkod, bild
Högsta precision	600 dpi
Hårdvarufunktioner	
Kommunikationsgränssnitt	USB 2.0, RS232
Minne	4G
Bläcktyp	Vattenbaserad, Snabbtorkande
Batteritid	Mer än 10 timmar

## 5.2 Procedur för isättning av bläckpatron



Steg 1: Ta bort bläckpatronhållaren, håll i bläckpatronens ände och för in bläckmunstycket längs spåret i bläckstråleskrivaren.

Steg 2: Rikta in bläckmunstycket mot bläckstråleskrivarens munstyckshål, tryck bläckpatronen framåt så att bläckpatronen rinner ner längs den lutande slutningen ovanför kulan.

Steg 3: Tryck ner bläckpatronens ände och lyssna efter klickljudet från kulan. Bläckpatronens munstycke ska vara parallellt med skrivarens munstyckshål, och sedan är bläckpatronen korrekt isatt.



## 5.3 Huvudmeny och filhantering

### 5.3.1 Huvudmeny

#### 5.3.1.1 Funktion

- (1) Ladda en enda fil (välj och skriv ut den redigerade filen)
- (2) Redigera en enda fil (redigera fritt text, tid, serienummer, bilder, QR-koder, streckkoder)
- (3) Ladda flera filer (välj och skriv ut de redigerade filerna)
- (4) Redigera flera filer (kombinera och sortera de redigerade individuella filerna för sekventiell utskrift)
- (5) Gå in i den aktuella filredigeringen (klicka på pennikonen längst ner till höger på skärmen)

Bläckstråleskrivarens funktioner inkluderar huvudsakligen att ladda en enskild fil, redigera en enskild fil, ladda flera filer och redigera flera filer.

#### 5.3.1.2 Inställningar

I inställningarna kan du göra inställningar för utskriftsparametrar, räkning och systemparametrar.

#### 5.3.1.3 Utskrift

Genom att klicka på "Skriv ut" kan du starta utskriftsprocessen och filen visas i huvudgränssnittet.

#### 5.3.1.4 Sova

Energisparläge Klicka på "Viloläge" så försätts systemet i viloläge, skärmen blir svart och utskrift kan göras. Varje klick på skärmens position kan väcka systemet.

## 5.3.2 Filhantering

### 5.3.2.1 Redigera text

Efter att du klickat på textknappen och sedan klickat på det tomma området i gränssnittet visas en textredigeringsruta. Genom att dra textredigeringsrutan kan du flytta texten till önskad position.

Teckenstorleken kan justeras för att ändra textstorleken, och teckensnittet kan väljas efter behov. Genom att klicka på "Redigera" kan du mata in språk som engelska och kinesiska.

### 5.3.2.2 Redigera sekvensnummer

Efter att du klickat på knappen för sekvensnummer och sedan klickat på det tomma området i gränssnittet visas en redigeringsruta för sekvensnummer. Genom att dra redigeringsrutan för sekvensnummer kan du flytta texten till rätt position. Sekvensnumren 1 och 2 har samma grundform, men vid utskrift motsvarar deras räknemetoder räknare 1 respektive 2.

#### 5.3.2.3 Redigera tid

Efter att du klickat på tidsknappen och sedan klickat på det tomma området i gränssnittet visas en tidsredigeringsruta. Genom att dra tidsredigeringsrutan kan du flytta texten till lämplig position. Tiden överensstämmer med systemtiden och kan ändras manuellt i systeminställningarna. Tidsformatet kan konverteras. Genom att klicka på "Redigera" kan du välja format för år, månad och dag, samt arrangemangsordningen på redigeringsidan. I förhandsgranskningen kan du se det ändrade formatet. Klicka på "OK" för att slutföra ändringen och gå till huvudredigeringsgränssnittet.

#### 5.3.2.4 Redigera bild

Förbered de svartvita bilderna för utskrift i BMP-format och spara dem på USB-enheten. Filnamnet får inte använda kinesiska tecken. När du klickat på bildknappen visas en bildredigeringsruta. Klicka på "Ladda" för att välja svartvita BMP-bilder från lokala filer eller mobila enheter. Klicka på "Invertera färg" för att ändra de svarta områdena i bilden till vita och de vita områdena till svarta.

#### 5.3.2.5 Redigera streckkod

Efter att du klickat på streckkodsknappen visas en ruta för att redigera streckkoden. Klicka på "Redigera", ange streckkodskoden så genereras den sista siffran automatiskt utan att du behöver ange den. Klicka på "OK" för att slutföra.

#### 5.3.2.6 Redigera QR-kod

Efter att du klickat på QR-kodsknappen visas en redigeringsruta för QR-koden. Klicka på "Precision" för att justera detaljvisningsgraden för QR-koden, klicka på "Zoomgrad" för att justera storleken på QR-koden och klicka sedan på "Redigera" för att öppna redigeringsgränssnittet där du kan

redigera det dolda innehållet i QR-koden.

#### 5.3.2.7 **Ta bort och radera filer**

På visningsgränssnittet markerar du det innehåll som ska raderas och klickar. Klicka sedan på knappen "Radera" för att radera innehållet. I redigeringsgränssnittet markerar du filen, väljer "Radera", går in i filraderingsgränssnittet, markerar filen som ska raderas och klickar, klickar sedan på "OK" för att radera.

#### 5.3.2.8 **Spara och avsluta**

Klicka på "Spara och avsluta". Originalfilen avslutas direkt. Om det är en ny fil visas ett gränssnitt för filnamnsredigering. Redigera filnamnet, klicka på "OK" så är det klart.

#### 5.3.2.9 **Filer**

- 1) Ny: Skapa en ny fil
- 2) Öppna: Klicka på Öppna, gå till filvalsgränssnittet, klicka på filen som ska väljas och klicka på OK.
- 3) Spara: Spara filen som redigeras. Om det är en ny fil måste du ange filnamn och lagringsmetod i det nya gränssnittet; om det är en befintlig fil krävs ingen inmatning.
- 4) Spara som: Om det är en befintlig fil och du behöver spara den igen, klicka på Spara som och ange sedan filnamn och lagringsmetod i det nya gränssnittet.
- 5) Avsluta: Avsluta redigering
- 6) Ta bort: Ta bort filen som redigeras

## **5.4 Hanteringsinställningar**

### **5.4.1 Utskriftsinställningar**

**5.4.1.1 Aktivera synkronisering:** Efter att ha valt att aktivera synkronisering kan utskriftskontrollen utföras baserat på rullens och synkroniserarens rotation. (Gummiringens position som är ansluten till kodaren och rullen är lägre, synkroniseringshastigheten är snabbare och de utskrivna tecknen är smalare.)

**5.4.1.2 Utlösningsläge:** Välj olika utskriftsutlösningslägen

- 1) Knapputlösare: Tryck på knappen för att starta utskriften, och

synkroniseringen måste vara aktiverad;

2) Externt öga: Anslut ett externt öga via det fotoelektriska gränssnittet för att starta utskriften;

3) Automatisk utskrift: Inga andra utlösningvillkor krävs, och automatisk utskrift uppnås genom att justera utskriftsfördröjningen för att styra utskriftsintervallet.

5.4.1. 3 **Bläckstråleläge:** Eftersom bläckpatronen har två munstycken kan du välja att skriva ut från vänster eller höger.

5.4.1.4 **Utskriftshastighet:** Ju snabbare objektet rör sig, desto lägre bör utskriftshastigheten justeras. De rekommenderade parametrarna är (100–30).

5.4.1. 5 **Synkroniseringsfrekvensmultiplikator:** Efter att synkronisering har aktiverats, ju högre multiplikatorn är, desto längre blir det utskrivna innehållet.

5.4.1.6 **Utskriftsfördröjning:** Tiden från mottagande av triggersignalen till bläckstråleskrivaren är 0, vilket är den minsta fördröjningen. 1 mikrosekund = 0,000001 sekund.

5.4.1. 7 **Utskrift av gråskala:** Ju större värde, desto mörkare blir det utskrivna innehållet. (Det rekommenderas att inte överskrida 2.)

5.4.1. 8 **Utskriftsriktning:** Den riktning i vilken teckensnittet skrivs ut, det finns framåt, bakåt, framåt-bakåt och bakåt-bakåt.

## 5.4.2 Räkneinställningar

### 5.4.2.1 Räknare 1 och räknare 2

1) Aktuellt värde: Det aktuella värdet som ska visas

2) Ökningsvärde: Värdet som ändras efter varje utskrift

3) Initialvärde: Det första visade värdet

4) Maximalt värde: Det maximala värdet som kan uppnås

5) Antal upprepningar: Antalet gånger varje värde skrivs ut

### 5.4.2.2 Antal utskrifter

Det aktuella antalet gånger som den här filen (serienummer) har skrivits ut

### 5.4.3 Systeminställningar

5.4.3.1 **Systemtid:** Ställ in maskinens aktuella tid.

5.4.3.2 **Systemspråk:** Välj språk för maskinmenyns visning och starta om efter att du har bytt språk.

5.4.3.3 **Bläckstrålespänning:** Ställ in arbetsspänningen för bläckstrålen (baserat på bläckpatroninställningarna)

5.4.3.4 **Utskriftspulsbredd:** Ställ in utskriftspulsbredden för bläckpatronens strålstråle (behåll standardvärdet oförändrat)

5.4.3.5 **Pulsbredd vid tomgång:** Ställ in pulsbredden för bläckpatronens munstycke vid tomgång (behåll standardvärdet oförändrat)

5.4.3.6 **Bakgrundsbelysningens ljusstyrka:** Justera skärmens ljusstyrka

5.4.3.7 **Ljud:** Efter klickning hörs ett ljud under utskrift

## OPERATING INSTRUCTIONS FOR THE ENTIRE MACHINE

1. Denna maskin har kalibrerats fullständigt innan den lämnade fabriken. För att säkerställa att maskinen fungerar i bästa skick och utnyttjar sin effektivitet och livslängd fullt ut måste den användas och underhållas av en särskild person. Operatörer måste vara bekanta med felsökningsfärdigheter och driftsprocedurer för hela maskinen, och förstå dess funktionsprincip, för att kunna använda den korrekt och undvika att skada maskinen.
2. Placera maskinen på en plan yta, ta bort ytterförpackningen och se till att den har god jordning. Innan du slår på maskinen, kontrollera om det finns några lösa eller förskjutna fenomen i komponenterna under transporten. Om några upptäcks, justera dem i tid. Roterar alla axlar manuellt för att kontrollera om de roterar flexibelt och kontrollera om alla ledande ledningar har lossnat från de fasta klämmorna och om det finns några fenomen som stör normal drift, såsom kontakt, friktion, hakning etc.
3. Justera avståndet mellan de övre och nedre värmeblocken och kylblocken beroende på det förseglade materialet. Avståndet mellan de två förseglingsremarna bör vara ungefär lika tjockt som en förpackningspåse för bästa tätningsstyrka och tydlig prägling. Detta förhindrar också att de två ändarna av förseglingsområdet sträcks ut för långt.
4. Justera transportbordet till lämplig position enligt arbetskraven .

5. Anslut strömförsörjningen och slå på strömbrytaren. När strömindikatorlampan tänds, justera hastighetsreglaget så att alla transmissionskomponenter går synkront.
6. Finjustera justeringsratten på präglingshjulet för att få det att rotera. Justera till lämpligt tryck och dra sedan åt gränsskraven .
7. Anslut värmeströmbrytaren. När den elektroniska temperaturregulatorns gröna lampa lyser, justera temperaturregulatorn till önskad temperatur beroende på förpackningspåsens material och tjocklek. När värmeblocket börjar förvärmas, starta det samtidigt på låg hastighet .
8. Bestäm om kylfläkten ska slås på för kylning baserat på förpackningspåsens material och tjocklek.
9. Rikta in och placera förpackningspåsens försegling platt, för in påsens öppning från matningsporten. När förseglingen bits fast av förseglingsremsen kommer förpackningspåsen automatiskt att röra sig framåt. Tryck eller blockera inte slumpmässigt, annars kommer det att orsaka skrynkling eller funktionsfel i förseglingsområdet .
10. Om smuts fastnar på tätninglisten och värmeblocket, stoppa maskinen omedelbart för rengöring. Avlägsna inte smutsen direkt när temperaturen är för hög för att undvika brännskador eller skador !
11. För att öka tätningstens livslängd, innan du stänger av maskinen, vrid först justeringsratten på temperaturregulatorn till noll och slå på kylfläkten. Tätninglisten måste då fungera normalt och kan inte stanna. När temperaturen på värmeblocket är under 80 °C, stäng av kylfläkten och strömbrytaren efter en viss tid .

## COMMON FAULTS AND SOLUTIONS

Problem	Resonera	Lösning
Tätningbandet är avspårning	Drivhjulsaxeln är inte parallell med drivhjulsaxeln	Justera de två justerskruvarna på drivhjulshållaren tills tätningen är tätad i rätt läge.
Tätningbandet går lätt sönder	1. För hög spänning på tätningssremmen	1. Justera den vertikala justerskruven på drivhjulshållaren så

	<p>2. Tätningsbandet spårar inte</p> <p>3. Veck på tätningsbandet</p> <p>4. självhäftande film eller annan smuts som sitter fast på tätningsbandets yta</p> <p>5. Tätningsbandet är lätt att bränna</p>	<p>att tätningsremmen inte sitter lika löst.</p> <p>2. (se punkten ovan)</p> <p>3. Inget veck på tätningsbandet.</p> <p>4. Rengör ytan i tid</p> <p>5. Avståndet mellan två värmeblock är för liten eller temperaturen är för hög</p>
Präglingen är inte tydlig	<p>1. Präglingshjulet är slitet</p> <p>2. Tryckfjäders på präglingshjulet är inte tillräckligt åtdragen.</p>	<p>1. Byt ut präglingshjulet</p> <p>2. Justera präglingshjulets åtdragningsfjäder</p>
Det finns motstånd när tätningsbandet transporterar	Avståndet mellan värmeblocken eller kylblocken är för litet, friktionen är för hög.	Justera avståndet mellan tätningsbanden ordentligt, vilket bör vara ungefär tjockleken på packpåsen ett lager, så att det inte bara säkerställer stark tätning och tydlig utskrift, men inte göra de två ändarna av tätning delen sträcker sig för långt.
Det finns ett block eller vikningsfenomen när packpåsen transporteras till presshjulet eller präglingshjul	För mycket tryck orsakat av presshjul eller präglingshjul	<p>1. Justera presshjulet eller präglingshjulet till rätt tryck så att avståndet mellan de två tätningsbanden är ungefär lika stort som packpåsens tjocklek i ett lager. Detta säkerställer inte bara stark tätning och tydligt tryck, utan gör att de två ändarna av tätningsdelen inte sträcks ut för långt.</p> <p>2. Justera begränsningsskruven efter att ha justerat spelet .</p>
Transportband spårar ur	Drivrullens axel är inte parallellt med den drivna rullaxeln.	Justera två justerskruvar för driven rullaxel (bakre axel) på

		transportbandet.
Transportband och tätningsband rör dig inte synkront	För liten spänning på transportband.	1. Dra åt kedjan på drivrullens axel (främre axel) och mittaxeln ordentligt. 2. Spänn transportbandet ordentligt

## MODEL AND PARAMETERS

Modell	PM1800
Spänning	230V/50Hz, 120V /60Hz
Tätning hastighet	0~16 m/min
Tätningbredd	6~12 mm
Temperaturkontrollområde	0~300 (°C) (Steglös justerbar)

### 900 Parameterreferens för påsförslutningsmaskin

Namn	Typ	Material	Tjocklek	Testtemperatur	Resultat
Tepåse	Dubbelsidig	Mjukpapper + PE	0,26 mm	200 °C	Försegling sbar
Aluminiumfoliepåse	Dubbelsidig	PE+Aluminiumbelagd	0,18 mm	190 °C	Försegling sbar
Dragkedja-väska	Dubbelsidig	PE+PET+Aluminiumbelagd	0,16 mm	170 °C	Försegling sbar
Dragkedja-väska	Dubbelsidig	PE+PET+Aluminiumbelagd	0,2 mm	185 °C	Försegling sbar
Aluminiumfoliepåse	Dubbelsidig	PE+Aluminiumbelagd	0,14 mm	175 °C	Försegling sbar
Dragkedja i aluminiumfolie	Dubbelsidig	PE+Aluminiumbelagd	0,14 mm	175 °C	Försegling sbar
Handgjord väska	Dubbelsidig	OPP+CPP+Mjukpapper	0,24 mm	190 °C	Försegling sbar

Tepåse	Mitten dubbelsidig och fyra sidor av sidan	Ren aluminium	0,2 mm	200 °C	Förseglingsbar
Tepåse	Mitten dubbelsidig och fyra sidor av sidan	Kraftpapper + Rent aluminium	0,24 mm	220 °C	Förseglingsbar
Kraftpapperspåse med dragkedja	Dubbelsidig	BOPP+CPP + Kraftpapper	0,28 mm	200 °C	Förseglingsbar
Handgjord väska	Dubbelsidig	OPP+CPP	0,1 mm	150 °C	Förseglingsbar
Dragkedja i aluminiumfolie	Mitten dubbelsidig och fyra sidor av sidan	Ren aluminium	0,28 mm	220 °C	Förseglingsbar
Coffee Stick Aluminiumfoliepåse	Dubbelsidig	Ren aluminium	0,18 mm	220 °C	Förseglingsbar
Aluminiumfoliepåse	Dubbelsidig	Ren aluminium	0,24 mm	210 °C	Förseglingsbar
Matpåse i aluminiumfolie	Dubbelsidig	PET+Rent aluminium	0,2 mm	225 °C	Förseglingsbar
Handgjord väska för godis	Dubbelsidig	OPP+CPP	0,1 mm	150 °C	Förseglingsbar
Handgjord väska för godis	Dubbelsidig	OPP+CPP	0,08 mm	140 °C	Förseglingsbar
Handgjord väska för godis	Dubbelsidig	PE+Aluminiumbelagd	0,1 mm	150 °C	Förseglingsbar
Handgjord väska för mörk choklad	Dubbelsidig	OPP+CPP	0,09 mm	150 °C	Förseglingsbar
Handgjord väska för mörk choklad	Dubbelsidig	OPP+CPP	0,08 mm	150 °C	Förseglingsbar
Handgjord väska	Dubbelsidig	OPP+CPP	0,09 mm	150 °C	Förseglingsbar
Äggula-Puff Handgjord väska	Dubbelsidig	OPP+CPP	0,09 mm	150 °C	Förseglingsbar
Aluminiumfoliepåse	Dubbelsidig	PE+Aluminiumfolie	0,16 mm	170 °C	Förseglingsbar
Tepåse	Mitten dubbelsidig och fyra sidor av sidan	PE+Aluminiumfolie	0,15 mm	170 °C	Förseglingsbar

Tepåse	Mitten dubbelsidig och fyra sidor av sidan	PE+Aluminiumfolie	0,12 mm	170 °C	Försegling sbar
Handgjord väska för godis	Mitten dubbelsidig och fyra sidor av sidan	OPP+CPP	0,12 mm	170 °C	Försegling sbar
Färgad aluminiumfoliepåse	Dubbelsidig	PE+Aluminiumfolie	0,16 mm	180 °C	Försegling sbar
Slät vakuumpåse	Dubbelsidig	PE+PET	0,16 mm	180 °C	Försegling sbar
Dragkedja i aluminiumfolie	Mitten dubbelsidig och fyra sidor av sidan	Ren aluminium	0,3 mm	230 °C	Försegling sbar
Dragkedja i aluminiumfolie	Mitten dubbelsidig och fyra sidor av sidan	Ren aluminium	0,33 mm	230 °C	Försegling sbar
Elektrostatisk påse	Dubbelsidig	CPP	0,14 mm	180 °C	Försegling sbar
Matpåse i aluminiumfolie	Dubbelsidig	PET+Rent aluminium	0,22 mm	225 °C	Försegling sbar
Vakuumpåse i aluminiumfolie	Dubbelsidig	PET+Rent aluminium	0,18 mm	200 °C	Försegling sbar
Brödpåse	Mitten dubbelsidig och fyra sidor av sidan	CPP	0,13 mm	200 °C	Försegling sbar
Brödpåse	Mitten dubbelsidig och fyra sidor av sidan	CPP	0,14 mm	200 °C	Försegling sbar
Tepåse	Mitten dubbelsidig och fyra sidor av sidan	Ren aluminium	0,2 mm	200 °C	Försegling sbar
Tepåse	Mitten dubbelsidig och fyra sidor av sidan	Ren aluminium	0,19 mm	200 °C	Försegling sbar
Vakuumpåse Yin-Yang aluminiumfoliepåse	Dubbelsidig	PET+Aluminiumfolie	0,2 mm	200 °C	Försegling sbar
Vakuumpåse för spannmål	Dubbelsidig	PE+PET	0,26 mm	170 °C	Försegling sbar

Platt väska	Dubbelsidig	CPE	0,9 mm		Oförseglingssbar
Dragkedja-väska	Dubbelsidig	PVC	0,24 mm		Oförseglingssbar
Platt väska	Dubbelsidig	PE+OPP	0,04 mm		Oförseglingssbar
Platt väska	Dubbelsidig	OPP	0,08 mm		Oförseglingssbar
Platt väska	Dubbelsidig	PP	0,05 mm		Oförseglingssbar
Platt väska	Dubbelsidig	PE+OPP	0,09 mm		Oförseglingssbar
<b>Obs: Eftersom den faktiska påsmaterialet inte är konsekvent kan den endast användas för referensförsök och justeras baserat på referensen.</b>					



