

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

CONTINUOUS SEALING MACHINE

MODEL: 900M



VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

MODEL: 900M



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.

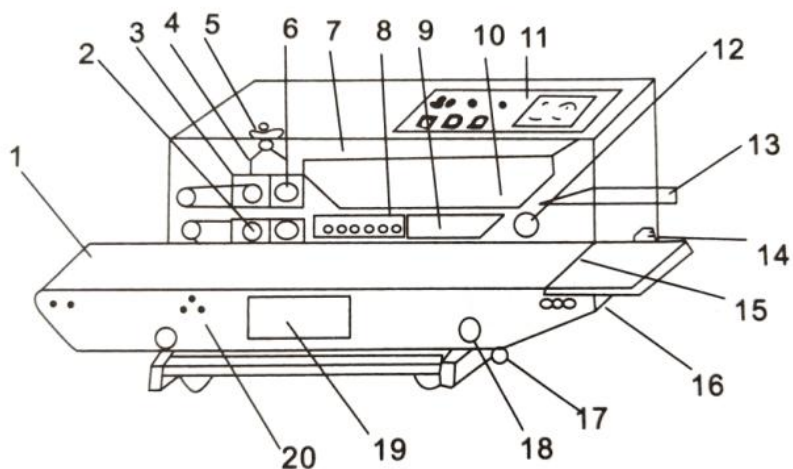
If you have reason to assume that safe operation is no longer possible, disconnect the device immediately and secure it against inadvertent operation.

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.

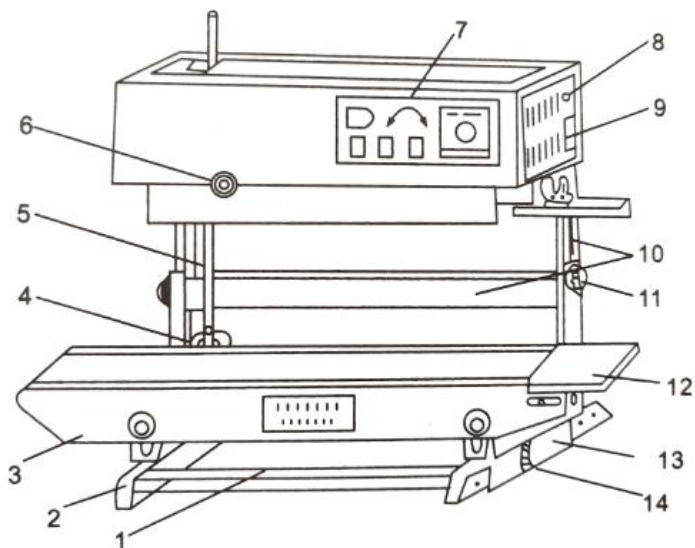
SAVE THESE INSTRUCTIONS

STRUCTURE DIAGRAM



1	Conveyer belt	11	Control box
2	Rubber whee	12	Driven wheel
3	Pattern roller (inker wheel)	13	Guide place of sealing width regulation
4	Inker wheel seat	14	Power socket and safeguard
5	Pressure regulating wheel	15	Fixed working table
6	Driving wheel	16	Regulation screw of conveyer belt's elasticity
7	Safety guard	17	Regulation knob of conveyer station's in-out
8	Cooling block	18	Regulation knob of conveyer station's height
9	Heating block	19	Nameplate
10	Sealing braid	20	Conveyer station Fig.

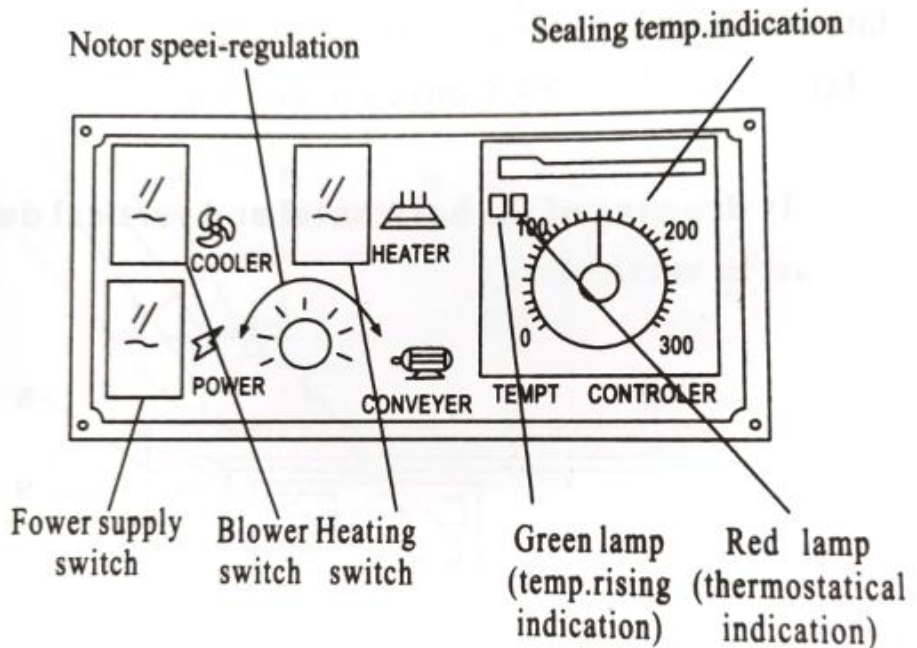
Assembly drawing of the horizontal and vertical dual type machine in vertica



1	Horizontal beam (vertical type)	8	Insurance tube
2	Rubber whee	9	Power supply socket
3	Conveyar station	10	Support (horizontal type)
4	Umbrella gear seat	11	Height regulation knob
5	Vertical long axis	12	Fixed working table
6	Pressurs regulating knob	13	Conveyer station's support
7	Control box	14	Fixing knob of conveyer station

OPERATING INSTRUCTIONS

Names of the control box



Preparation prior to start the machine:

- 1.The machine is equipped with a shell-grounded triplex socket, which should be well grounded to ensure safe production.
- 2.The Electro-thermal component should be preheated with low temperature for a few of minutes before normal operation because it may be wet in initial use or after long interval unused.
of the
3. Adjust the height and the front-and-back position of the conveyer station to fit the necessary level of the sealing bag's exterior size.
4. Adjust the position of the guide place of sealing width regulation according to its requirement.

5.Adjust the spaces between the upper and lower heaters and the upper and lower coolers (i.e. the spaces between the resealing braids)according to the necessary thickness of sealing material.

Operation:

1.Turn on the power, the indicator lights then all wheels begin their synchronous running.

2. Adjust the knob of pattern roller to have it (or inker wheel) rotated and regulated to a suitable pressure.

3. Turn on the heating switch, the green lamp of the electronic temperature control meter lights, adjust the meter to necessary temperature according to the nature and the thickness of the packing bag's material. In general, the numerals below can be used for above adjustment at a room temperature of 20 C:

a). Polyethylene:150--160°C

b).Polypropylene:170--180°C

c).Polyolefine compound:180--190°C

The flexibility of temperature adjustment can be increased along with the adjustable speed.

The red lamp lights after heating for a while indicating the required temperature is enough,then a trial adjusted base on the sealing result to get an ideal sealing quality, and after that, continuous sealing can be processed.

4.Determine if the blower needs turning on for cooling according to the thickness of the sealing material.(It should be turned on for common polyethyleneetc, single layer plastic films).

5.The sealing part of the bag should be aligned flatly laid. Push the regulation place for the sealing sides in and at the moment, when the part is gripped by the sealing braids and self-moving forward, neither pushing or stopping nor putting-in or pulling-out with force can be done; otherwise uneven sealing or faults may result.

WAY TO CHANGE THE HORIZONTAL TYPE INTO THE VERTICAL ONE

- (1). Install two tripods and two horizontal beams with M4 screws, the concave of the tripod faces inward, while that of the beam faces downward.
- (2). Loose the regulation knob of conveyor station's in-out and pull the station out, then take out the knob and the square fixing screws to take out the station.
- (3). Mount the station onto the vertical tripod and tighten the fixing knob.
- (4). Take out the horizontal short axis and install the horizontal long axis and the umbrella gear seat.
- (5). Put the long axis into the axial hole on the machine and the horizontal support into the vertical support, install and tighten the height regulation knob.
- (6). Vertically place the sealing machine for vertical sealing.

8. WAY TO MAINTAIN AND REPAIR

(1). Way to maintain

- a). Push the driven wheel toward B and take out the sealing braid.
- b). Change with a new braid and install the upper and lower lead belt.
- c). Place the driven wheel and the heater and the cooler in their original positions.
- d). Turn on the power to make the pulley rotate and the braid driven to move, then start a trial. The edge-deviation, if any, on the sealing braid can be adjusted through the screw on the driven wheel.
- e). Install the safety guard, then continuous operation can be done after heating.
- f). In order to prolong the duration of the sealing braid, prior to stopping the machine, return the rotating disk of temperature adjustment to zero place and turn on the blower, at the moment, the temperature pointer begins slow falling down but sealing braid is still running. It cannot be done to turn off the blower, the master power switch, etc. until the temperature becomes under 100C in minutes.

(2).Turbo case:

As an overall sealed turbo and worm unit, the turbo case has the features of low noise, large power etc., oiled with 50g 20# oil only once a month and cleaned and maintained only once a year calculated per 8 hours a shift in general when in use. Care should be taken to keep the inside of the case when maintaining to avoid appearing noise.

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"> 1. Too much tension on sealing belt 2. Sealing belt is off tracking 3. Crease on sealing belt 4. adhesive film or other dirt attached to sealing belt surface 5. Sealing belt is easy to burn 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Adjust the vertical adjusting screw on driven wheel holder, so as to make sealing belt less loose. 2. (see the point above) 3. No crease on sealing belt. 4. Clean its surface in time 5. clearance between two heating blocks is too small or temperature is too high
Embossing is not clear	<ol style="list-style-type: none"> 1. Embossing wheel is worn out 2. Pressing spring on embossing wheel is not tightened to enough degree. 	<ol style="list-style-type: none"> 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 phenomemo when the packing bag is conveyed to pressing wheel or embossing wheel	Too much pressure causedby 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	900M
Voltage	230V/50Hz, 110V/60Hz
Sealing speed	0~16m/min
Sealing width	6~12mm
Temperature control range	0~300(°C) (Stepless adjustable)
Distance from sealing center to conveyer table	150~270(mm)
Dimension (LXWXH)	555*330*565mm

900 Sealing Machine Bag Test Parameter Reference

Name	Type	Material	Thickness	Test Temp	Result
Tea bag	Double-sided	Tissue Paper+PE	0.26mm	200℃	Sealable
Aluminium Foil bag	Double-sided	PE+Aluminium Coated	0.18mm	190℃	Sealable
Zipper bag	Double-sided	PE+PET+Aluminium Coated	0.16mm	170℃	Sealable
Zipper bag	Double-sided	PE+PET+Aluminium Coated	0.2mm	185℃	Sealable
Aluminium Foil bag	Double-sided	PE+Aluminium Coated	0.14mm	175℃	Sealable
Zipper Aluminium Foil bag	Double-sided	PE+Aluminium Coated	0.14mm	175℃	Sealable
Handmade bag	Double-sided	OPP+CPP+Tissue Paper	0.24mm	190℃	Sealable
Tea bag	Middle double-sided and four sides of side	Pure Aluminium	0.2mm	200℃	Sealable
Tea bag	Middle double-sided and four sides of side	Kraft Paper+Pure Aluminium	0.24mm	220℃	Sealable
Zipper Kraft Paper bag	Double-sided	BOPP+CPP+Kraft Paper	0.28mm	200℃	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°C	Sealable
Candy Handmade bag	Double-sided	OPP+CPP	0.08mm	140°C	Sealable
Candy Handmade bag	Double-sided	PE+Aluminium Coated	0.1mm	150°C	Sealable
Mooncake Handmade bag	Double-sided	OPP+CPP	0.09mm	150°C	Sealable
Mooncake Handmade bag	Double-sided	OPP+CPP	0.08mm	150°C	Sealable
Handmade bag	Double-sided	OPP+CPP	0.09mm	150°C	Sealable
Egg-yolk Puff Handmade bag	Double-sided	OPP+CPP	0.09mm	150°C	Sealable
Aluminum Foil bag	Double-sided	PE+Aluminium Foil	0.16mm	170°C	Sealable
Tea bag	Middle double-sided and four sides of side	PE+Aluminium Foil	0.15mm	170°C	Sealable
Tea bag	Middle double-sided and four sides of side	PE+Aluminium Foil	0.12mm	170°C	Sealable
Candy Handmade bag	Middle double-sided and four sides of side	OPP+CPP	0.12mm	170°C	Sealable
Colored Aluminum Foil bag	Double-sided	PE+Aluminium Foil	0.16mm	180°C	Sealable
Smooth Vacuum bag	Double-sided	PE+PET	0.16mm	180°C	Sealable
Zipper Aluminium Foil bag	Middle double-sided and four sides of side	Pure Aluminium	0.3mm	230°C	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℃	Sealable
Bread bag	Middle double-sided and four sides of side	CPP	0.13mm	200℃	Sealable
Bread bag	Middle double-sided and four sides of side	CPP	0.14mm	200℃	Sealable
Tea bag	Middle double-sided and four sides of side	Pure Aluminium	0.2mm	200℃	Sealable
Tea bag	Middle double-sided and four sides of side	Pure Aluminium	0.19mm	200℃	Sealable
Vacuum Yin-Yang Aluminum Foil bag	Double-sided	PET+Aluminizing	0.2mm	200℃	Sealable
Grain Vacuum bag	Double-sided	PE+PET	0.26mm	170℃	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
Note: Due to the actual bag material thickness is not consistent, only for reference debugging function, can be adjusted on the basis of reference.					



VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

MACHINE DE SCELLAGE EN CONTINU

MODÈLE: 900M




VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

MODÈLE: 900M



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.

Parce que la machine adopte un contrôle électronique constant de la température et un mécanisme de transmission de régulation de vitesse infinie, elle peut sceller une variété de matériaux différents de sacs en plastique . Grâce à sa petite taille, la machine est largement utilisée. La longueur de scellage n'est pas limitée, ce qui permet son utilisation sur diverses 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.

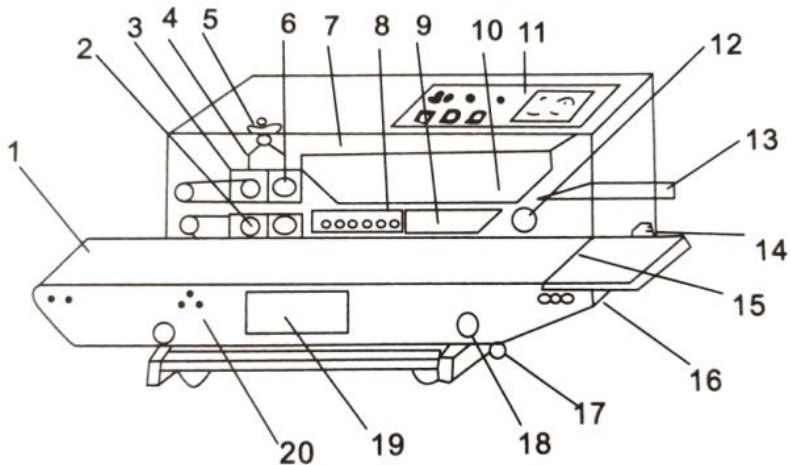
Si vous avez des raisons de penser que le fonctionnement sûr n'est plus possible, débranchez immédiatement l'appareil et sécurisez-le contre toute utilisation involontaire.

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

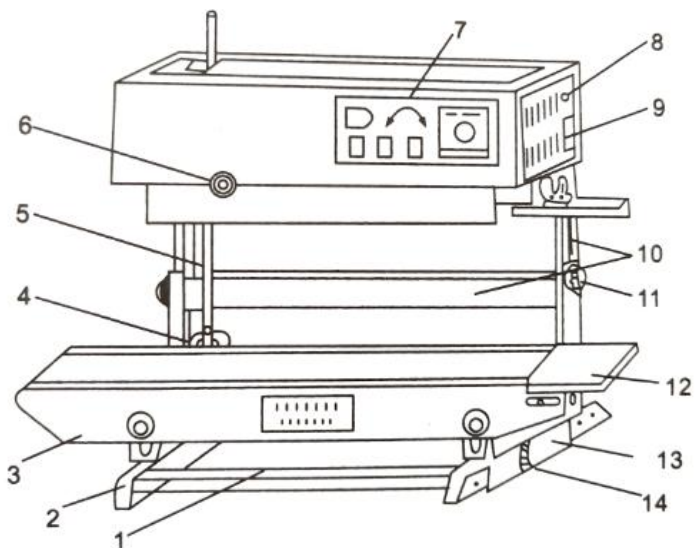
STRUCTURE DIAGRAM



1	bande transporteuse	11	Boîtier de commande
2	Roue en caoutchouc	12	Roue motrice
3	Rouleau à motifs (roue encreuse)	13	Guide de réglage de la largeur de scellage
4	Siège de roue d'encre	14	Prise de courant et protection
5	Roue de régulation de pression	15	Table de travail fixe
6	Roue motrice	16	Vis de réglage de l'élasticité de la bande transporteuse
7	garde de sécurité	17	Bouton de réglage de l'entrée-sortie de la station de convoyage
8	Bloc de refroidissement	18	Bouton de réglage de la hauteur de la station de convoyage
9	Bloc chauffant	19	Plaque

10	Tresse d'étanchéité	20	Station de convoyage Fig.
----	---------------------	----	---------------------------

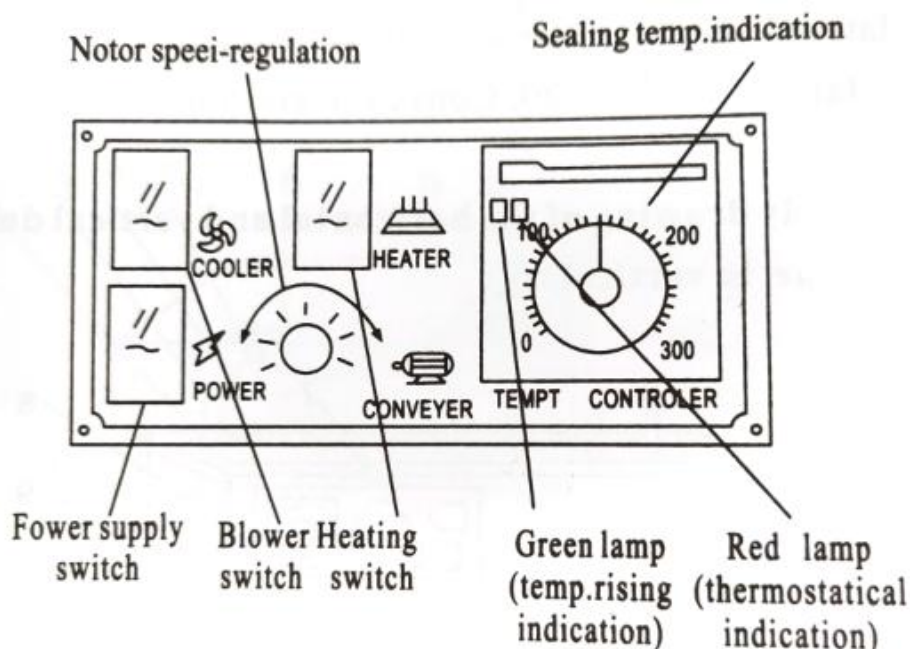
Dessin d'assemblage de la machine double horizontale et verticale en vertica



1	Poutre horizontale (type vertical)	8	Tube d'assurance
2	Roue en caoutchouc	9	Prise d'alimentation
3	Station de convoyage	10	Support (type horizontal)
4	Siège à engrenages parapluie	11	Bouton de réglage de la hauteur
5	axe vertical long	12	Table de travail fixe
6	Bouton de réglage de la pression	13	Support de station de convoyage
7	Boîtier de commande	14	Bouton de fixation de la station de convoyage

OPERATING INSTRUCTIONS

Noms du boîtier de commande



Préparation avant le démarrage de la machine :

1. La machine est équipée d'une prise triplex mise à la terre, qui doit être bien mise à la terre pour assurer une production sûre.
2. Le composant électrothermique doit être préchauffé à basse température pendant quelques minutes avant le fonctionnement normal car il peut être humide lors de la première utilisation ou après une longue période d'inutilisation.

de la

3. Ajustez la hauteur et la position avant et arrière de la station de transport pour qu'elles correspondent au niveau nécessaire de la taille extérieure du sac de scellage.
4. Ajustez la position du guide de largeur de scellage réglementation selon ses besoins.

5. Ajustez les espaces entre les éléments chauffants supérieurs et inférieurs et les refroidisseurs supérieurs et inférieurs (c'est-à-dire les espaces entre les tresses de rescelllement) en fonction des besoins. épaisseur du matériau d'étanchéité.

Opération:

1. Allumez l'appareil, le voyant s'allume puis toutes les roues commencent leur fonctionnement synchrone .

2. Réglez le bouton du rouleau à motifs pour le faire tourner (ou la roue encreuse) et le régler à une pression appropriée.

3. Allumez l'interrupteur de chauffage ; le voyant vert du thermorégulateur électronique s'allume. Réglez la température selon la nature et l'épaisseur du matériau du sac d'emballage. En général, les valeurs ci-dessous peuvent être utilisées pour le réglage ci-dessus à une température ambiante de 20 °C :

a). Polyéthylène : 150-160 °C

b). Polypropylène : 170--180 °C

c). Composé de polyoléfine : 180-190 °C

La flexibilité de température le réglage peut être augmenté en même temps que la vitesse réglable.

La lampe rouge s'allume après un certain temps de chauffage indiquant que la température requise est suffisante, puis un essai ajusté en fonction du résultat d'étanchéité pour obtenir une qualité d'étanchéité idéale, et après cela, continu scellage peut être traité.

4. Déterminez si le ventilateur besoins allumage pour le refroidissement en fonction de l'épaisseur du matériau d'étanchéité. (Il doit être allumé pour le polyéthylène commun, etc. , les films plastiques monocouches).

5. La partie de scellage du sac doit être alignée à plat. Enfoncez l'emplacement de réglage des côtés de scellage et, au moment où la pièce est saisie, les tresses d'étanchéité et se déplaçant automatiquement vers l'avant, il est impossible de pousser ou d'arrêter, ni d'insérer ou de retirer

avec force ; sinon, l'étanchéité est inégale ou des défauts peuvent en résulter.

FAÇON DE CHANGER LE TYPE HORIZONTAL EN TYPE VERTICAL

- (1). Installez deux trépieds et deux poutres horizontales avec des vis M4, la partie concave du trépied est tournée vers l'intérieur , tandis que celle de la poutre est tournée vers le bas.
- (2). Desserrez le bouton de réglage de l'entrée/sortie du convoyeur ou de la station et retirez la station, puis retirez le bouton et les vis de fixation carrées pour retirer la station.
- (3). Montez la station sur le trépied vertical et serrez le bouton de fixation.
- (4). Retirez l'axe court horizontal et installez l'axe long horizontal et le siège d'engrenage du parapluie.
- (5). Placez l'axe long dans le trou axial de la machine et le support horizontal dans le support vertical, installez et serrez le bouton de réglage de la hauteur.
- (6). Placez verticalement la machine de scellage pour un scellage vertical.

8. MOYEN D'ENTRETIEN ET DE RÉPARATION

- (1). Manière de maintenir
 - a).Poussez la roue motrice vers B et retirez la tresse d'étanchéité.
 - b).Changer avec une nouvelle tresse et installer la courroie de plomb supérieure et inférieure.
 - c).Remplacez la roue motrice, le chauffage et le refroidisseur dans leurs positions d'origine.
 - d). Mettre sous tension pour faire tourner la poulie et déplacer la tresse entraînée, puis commencer un essai. L'écart de bord, si tout, sur la tresse d'étanchéité peut être réglé grâce à la vis sur la roue motrice.
 - e). Installez le dispositif de sécurité, puis le fonctionnement continu peut être effectué après le chauffage.
 - f). Afin de prolonger la durée de vie de la tresse d'étanchéité, avant d'arrêter la machine, remettez le disque rotatif de réglage de la température à zéro et allumez le ventilateur, à l'heure actuelle, L'indicateur de température commence à baisser lentement, mais la tresse d'étanchéité continue de fonctionner. Il est impossible d'éteindre le

ventilateur, l'interrupteur principal , etc. tant que la température n'est pas descendue sous les 100 °C en quelques minutes.

(2).Boîtier turbo :

En tant qu'unité turbo et vis sans fin globalement scellée, le boîtier turbo présente les caractéristiques d'un faible bruit, d'une grande puissance, etc., huilé avec 50 g 20# huile une seule fois par mois et nettoyé et entretenu une seule fois une année calculée par quart de travail de 8 heures en général, lors de son utilisation. Il convient de veiller à conserver l'intérieur du boîtier lors de son utilisation. maintenir pour éviter l'apparition de bruit.

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">1. Trop de tension sur la courroie d'étanchéité2. La courroie d'étanchéité est décalée3. Pli sur la bande d'étanchéité4. film adhésif ou autre saleté attachée à la surface de la bande d'étanchéité5. La bande d'étanchéité est facile à brûler	<ol style="list-style-type: none">1. Ajustez la vis de réglage verticale sur le support de roue motrice, de manière à rendre la courroie d'étanchéité moins lâche.2. (voir le point ci-dessus)3. Pas de pli sur la bande d'étanchéité.4. Nettoyez sa surface à temps5. l'espace entre deux blocs chauffants est trop grand petite ou la température est trop élevée
Le gaufrage n'est pas clair	<ol style="list-style-type: none">1. La roue de gaufrage est usée2. Le ressort de pression sur la roue de gaufrage n'est pas suffisamment serré.	<ol style="list-style-type: none">1. Remplacer la roue de gaufrage2. Réglez le ressort de serrage de la roue de gaufrage
Il y a une résistance lorsque la bande	L'espace entre les blocs chauffants ou les blocs de refroidissement est trop	Réglez correctement le jeu entre les courroies d'étanchéité, qui devrait être à peu près l'épaisseur du sac

d'étanchéité transporte	petit, le frottement est trop important.	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	<ol style="list-style-type: none"> 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 une impression claire, mais également de ne pas faire en sorte que les deux extrémités de la partie de scellage s'étendent trop longtemps. 2. Réglez la vis de limitation après avoir réglé le jeu
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.	<ol style="list-style-type: none"> 1. serrer la chaîne de l'arbre du rouleau d'entraînement (devant arbre) et l'arbre intermédiaire correctement. 2. Serrez correctement la bande transporteuse

MODEL AND PARAMETERS

Modèle	900M
Tension	230 V/50 Hz, 110 V/60 Hz
Vitesse de scellage	0~16 m/min
Largeur de scellage	6 à 12 mm
Plage de contrôle de la température	0~300(°C) (En continu réglable)
Distance entre le centre de scellage et la table du convoyeur	150~270(mm)
Dimension (L x l x H)	555*330*565mm

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

Nom	Taper	Matériel	Épaisseur	Température d'essai	Résultat
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 alimentaire en aluminium	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+Aluminisation	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

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.



VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

KONTINUIERLICHE VERSCHLISSMASCHINE

MODELL: 900M





VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

MODELL: 900M



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



WARNING:

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 konstante Temperaturregelung und einen Übertragungsmechanismus mit stufenloser Geschwindigkeitsregelung verfügt, kann sie Plastiktüten aus einer Vielzahl unterschiedlicher Materialien versiegeln. Aufgrund der geringen Größe der Maschine ist sie weit verbreitet. Die Versiegelungslänge ist nicht begrenzt, sodass sie mit einer Vielzahl von Verpackungslinien verwendet werden kann. Es ist die beste Versiegelungsausrüstung für die Verpackung von Massenprodukten 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 gewährleistet ist, möglich, Trennen Sie das Gerät sofort vom Stromnetz und sichern Sie es gegen unbeabsichtigte Inbetriebnahme.

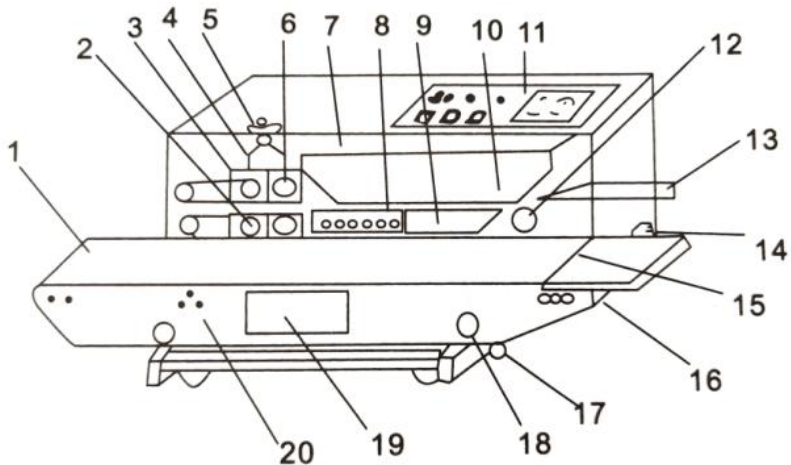
Es ist davon auszugehen, dass ein sicherer Betrieb nicht mehr möglich ist, wenn:

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

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

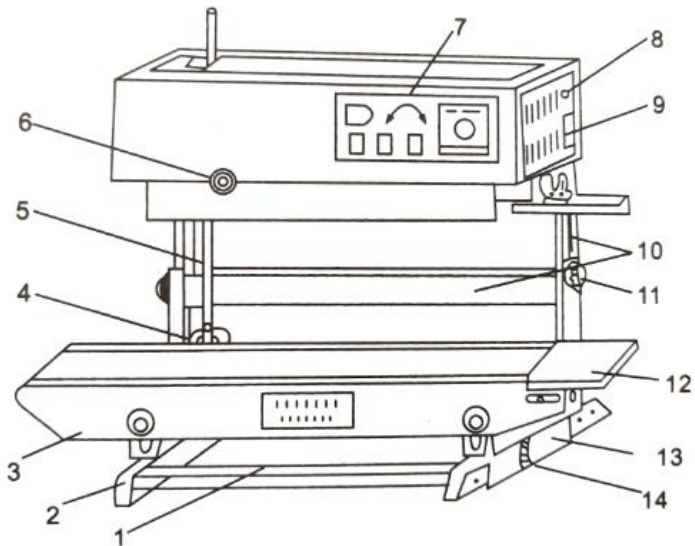
BEWAHREN SIE DIESE ANWEISUNGEN AUF

STRUCTURE DIAGRAM



1	Förderband	11	Kontrollkästchen
2	Gummirad	12	Angetriebenes Rad
3	Musterwalze (Farbrad)	13	Führungsstelle der Siegelbreitenregulierung
4	Tintenrollersitz	14	Steckdose und Sicherung
5	Druckregelrad	15	Fester Arbeitstisch
6	Antriebsrad	16	Einstellschraube für die Elastizität des Förderbandes
7	Schutzvorrichtung	17	Einstellknopf für den Ein- und Ausgang der Förderstation
8	Kühlblock	18	Einstellknopf für die Höhe der Förderstation
9	Heizblock	19	Typenschild
10	Dichtungsgeflecht	20	Förderstation Abb.

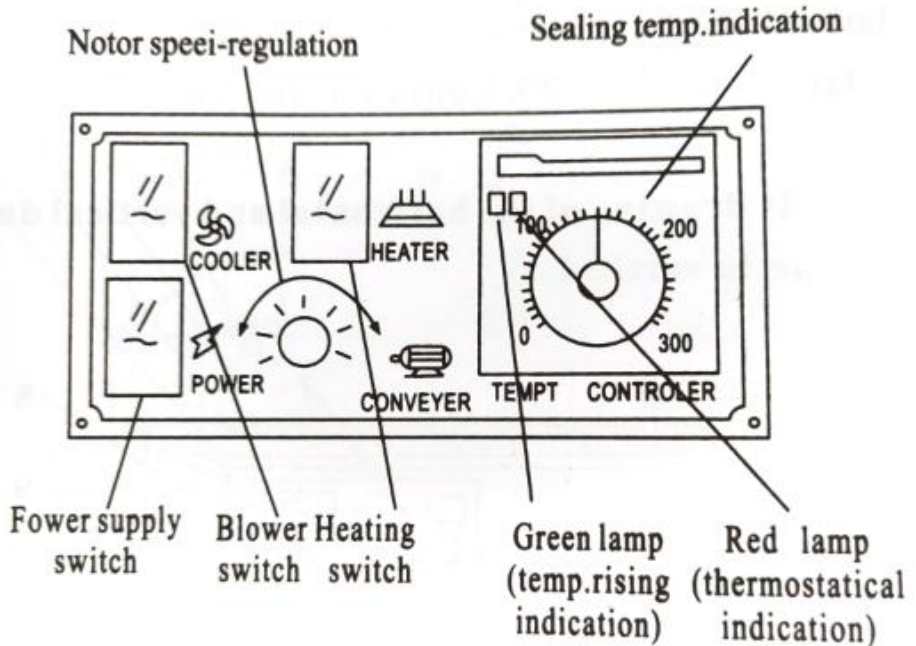
Zusammenbauzeichnung der horizontalen und vertikalen Doppelmaschine in vertikaler



1	Horizontaler Balken (vertikaler Typ)	8	Versicherungsröhre
2	Gummirad	9	Netzteilbuchse
3	Förderstation	10	Unterstützung (horizontaler Typ)
4	Regenschirm-Ausrüstungssitz	11	Höhenregulierungsknopf
5	Vertikale Längsachse	12	Fester Arbeitstisch
6	Druckregulierknopf	13	Unterstützung der Förderstation
7	Kontrollkästchen	14	Feststellknopf der Förderstation

OPERATING INSTRUCTIONS

Namen der Steuerbox



Vorbereitung vor dem Starten der Maschine:

1. Die Maschine ist mit einer gehäusegeerdeten Dreifachsteckdose ausgestattet, die für eine sichere Produktion gut geerdet sein sollte .
2. Die elektrothermische Komponente sollte vor dem normalen Betrieb einige Minuten lang bei niedriger Temperatur vorgewärmt werden, da sie bei der ersten Verwendung oder nach längerer Nichtbenutzung nass sein kann.
der
3. Passen Sie die Höhe und die vordere und hintere Position der Förderstation an die erforderliche Höhe der Außengröße des Versiegelungsbeutels an.
4. Passen Sie die Position der Führungsstelle der Siegelbreite an Regulierung entsprechend seiner Anforderungen.

5. Passen Sie die Abstände zwischen den oberen und unteren Heizgeräten und den oberen und unteren Kühlern (dh die Abstände zwischen den Wiederversiegelungsgeflechten) entsprechend den erforderlichen Dicke des Dichtungsmaterials.

Betrieb:

1. Schalten Sie die Stromversorgung ein. Die Anzeige leuchtet auf, und alle Räder beginnen, synchron zu laufen.

2. Stellen Sie den Knopf der Musterwalze so ein, dass diese (oder das Farbrad) gedreht und auf einen geeigneten Druck eingestellt wird.

3. Schalten Sie den Heizschalter ein. Die grüne Lampe des elektronischen Temperaturmessgeräts leuchtet auf. Stellen Sie das Messgerät entsprechend der Art und Dicke des Verpackungsmaterials auf die erforderliche Temperatur ein. Im Allgemeinen können die folgenden Zahlen für die obige Einstellung bei einer Raumtemperatur von 20 °C verwendet werden:

a). Polyethylen: 150–160 °C

b). Polypropylen: 170--180 °C

c). Polyolefinverbindung: 180–190 °C

Die Flexibilität von Temperatur Mit der einstellbaren Geschwindigkeit kann auch die Einstellung erhöht werden .

Die rote Lampe leuchtet nach dem Erhitzen für eine Weile und zeigt an, dass die erforderliche Temperatur ausreichend ist. Dann ein Versuch basierend auf dem Versiegelungsergebnis angepasst , um eine optimale Versiegelungsqualität zu erzielen, und danach kontinuierlich Abdichtung können verarbeitet werden.

4. Stellen Sie fest, ob das Gebläse Bedürfnisse Einschalten zum Kühlen entsprechend der Dicke des Dichtungsmaterials. (Es sollte für gängige einlagige Kunststofffolien aus Polyethylen usw. eingeschaltet werden.)

5. Der Siegelteil des Beutels sollte flach ausgerichtet sein. Schieben Sie die Regulierungsstelle für die Siegelseiten hinein und in dem Moment, wenn das Teil von die Dichtungsgeflechte und selbsttätig vorwärts bewegend,

weder Drücken noch Stoppen noch Einstecken oder Herausziehen mit Gewalt möglich; sonst ungleichmäßige Abdichtung oder es können Störungen auftreten.

MÖGLICHKEIT, DEN HORIZONTALEN TYP IN DEN VERTIKALEN ZU ÄNDERN

(1). Montieren Sie zwei Stative und zwei horizontale Balken mit M4-Schrauben. Die konkave Seite des Stativs zeigt nach innen , während die des Balkens nach unten zeigt.

(2). Lösen Sie den Einstellknopf des Ein-/Aus-Schalters des Förderers oder der Station und ziehen Sie die Station heraus. Nehmen Sie dann den Knopf und die quadratischen Befestigungsschrauben heraus, um die Station herauszunehmen.

(3). Montieren Sie die Station auf dem vertikalen Stativ und ziehen Sie den Feststellknopf fest.

(4). Nehmen Sie die horizontale Kurzachse heraus und installieren Sie die horizontale Langachse und den Schirmgetriebebesitz.

(5). Setzen Sie die lange Achse in die axiale Öffnung an der Maschine ein und

Setzen Sie die horizontale Stütze in die vertikale Stütze ein, installieren Sie den Höhenregulierungsknopf und ziehen Sie ihn fest.

(6). Stellen Sie die Versiegelungsmaschine zum vertikalen Versiegeln vertikal auf.

8. WARTUNG UND REPARATUR

(1). Weg zur Aufrechterhaltung

a).Drücken Sie das angetriebene Rad in Richtung B und nehmen Sie das Dichtungsgeflecht heraus.

b).Wechseln Sie das Geflecht durch ein neues und installieren Sie den oberen und unteren Bleiriemen.

c). Bringen Sie das angetriebene Rad sowie die Heizung und den Kühler an ihre ursprünglichen Positionen.

d). Schalten Sie den Strom ein, damit sich die Riemenscheibe dreht und das Geflecht in Bewegung gesetzt wird. dann starten Sie einen Versuch. Die Kantenabweichung, wenn Die Einstellung des Dichtgeflechts kann über die Schraube am Antriebsrad erfolgen.

e). Installieren Sie den Schutzschutz, dann kann nach dem Erhitzen ein kontinuierlicher Betrieb erfolgen.

f). Um die Lebensdauer des Dichtungsgeflechts zu verlängern, vor dem Abschalten der Maschine Drehscheibe der Temperatureinstellung wieder auf Null stellen und Gebläse einschalten, im Moment, der Temperaturzeiger beginnt langsam zu fallen, aber das Dichtungsgeflecht läuft noch. Das Ausschalten des Gebläses, des Hauptschalters usw. ist erst möglich , wenn die Temperatur innerhalb weniger Minuten unter 100 °C fällt.

(2).Turbogehäuse:

Als vollständig abgedichtete Turbo- und Schneckeneinheit zeichnet sich das Turbogehäuse durch geringe Geräusentwicklung, große Leistung usw. aus und ist mit 50 g 20# geölt. Öl nur einmal im Monat und nur einmal gereinigt und gewartet pro Jahr berechnet pro 8 Stunden pro Schicht im Allgemeinen, wenn im Einsatz. Es ist darauf zu achten, dass das Innere des Gehäuses, wenn Aufrechterhaltung um auftretende Geräusche zu vermeiden.

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">1. Zu hohe Spannung am Dichtungsband2. Das Dichtungsband läuft nicht richtig3. Falte am Siegelband4. Klebefilm oder anderer Schmutz an der Oberfläche des Dichtungsbandes5. Dichtungsband ist leicht zu verbrennen	<ol style="list-style-type: none">1. Stellen Sie die vertikale Einstellschraube am angetriebenen Radhalter so ein, dass der Dichtungsriemen weniger locker sitzt.2. (siehe Punkt oben)3. Keine Falten auf dem Dichtungsband.4. Reinigen Sie die Oberfläche rechtzeitig5. Der Abstand zwischen zwei Heizblöcken ist zu groß klein oder die Temperatur ist zu hoch
Prägung ist nicht klar	<ol style="list-style-type: none">1. Prägerad ist abgenutzt2. Die Druckfeder am Prägerad ist nicht fest genug angezogen.	<ol style="list-style-type: none">1. Prägerad ersetzen2. Passen Sie die Spannfeder des Prägerads an
Beim Transport des Siegelbandes	Der Abstand zwischen Heiz- oder Kühlblöcken ist zu	Stellen Sie den Abstand zwischen den Dichtungsbändern richtig ein. die etwa

tritt ein Widerstand auf	gering, die Reibung zu groß.	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 Faltpänomen 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 dem Einstellen des Spiels 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	900M
Stromspannung	230 V/50 Hz, 110 V/60 Hz

Siegelgeschwindigkeit	0~16 m/min
Siegelbreite	6~12 mm
Temperaturregelbereich	0~300(°C) (Stufenlos einstellbar)
Abstand vom Siegelzentrum zum Fördertisch	150~270 (mm)
Dimension (L x B x H)	555*330*565 mm

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
Reißverschlussstasche	Doppelseitig	PE+PET+Aluminiumbeschichtet	0,16 mm	170 °C	Versiegelbar
Reißverschlussstasche	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+Aluminiumbeschichtet	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 Vakuumentbeutel	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 Aluminiumfolie	Mitte doppelseitig und vier Seiten der Seite	Reines Aluminium	0,33 mm	230 °C	Versiegelbar

Elektrostatischer Beutel	Doppelseitig	CPP	0,14 mm	180 °C	Versiegelbar
Lebensmittelbeutele 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
Vakuüm-Yin-Yang-Aluminiumfolienbeutel	Doppelseitig	PET+Aluminieren	0,2 mm	200 °C	Versiegelbar
Getreide-Vakuumbbeutel	Doppelseitig	PE+PET	0,26 mm	170 °C	Versiegelbar
Flachbeutel	Doppelseitig	CPE	0,9 mm		Unversiegelbar
Reißverschlussstasche	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

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.



VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

MACCHINA PER SIGILLATURA CONTINUA

MODELLO: 900 MILIONI





VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

MODELLO: 900 MILIONI



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.

Poiché la macchina adotta un controllo elettronico costante della temperatura e un meccanismo di trasmissione con regolazione infinita della velocità, può sigillare una varietà di materiali diversi 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 saldatura per il confezionamento di prodotti sfusi in fabbrica e nei negozi.

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.

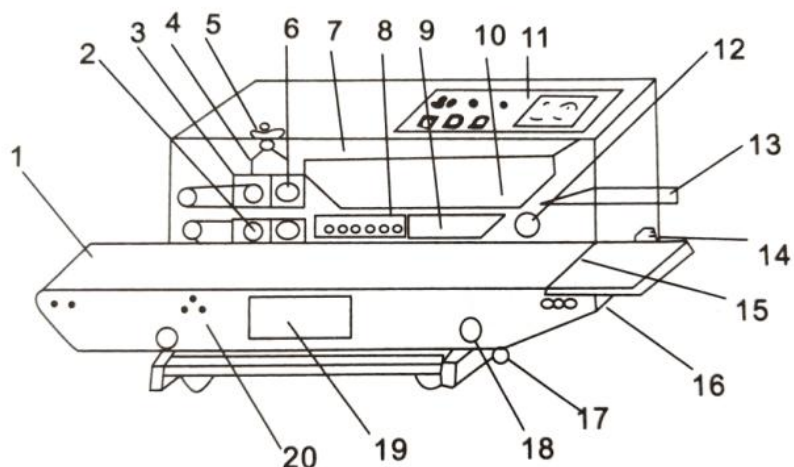
Se hai motivo di supporre che il funzionamento sicuro non sia più possibile, scollegare immediatamente il dispositivo e proteggerlo da un azionamento involontario.

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

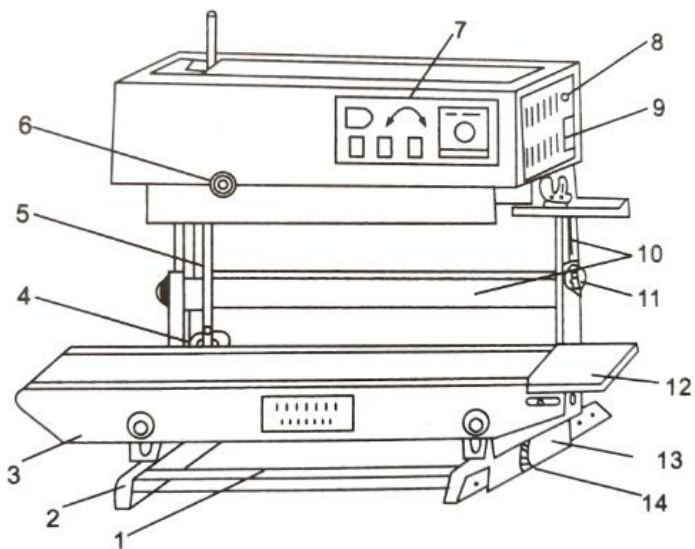
STRUCTURE DIAGRAM



1	Nastro trasportatore	11	Scatola di controllo
2	Ruota di gomma	12	Ruota motrice
3	Rullo modello (ruota inchiostatrice)	13	Guida alla regolazione della larghezza di saldatura
4	Sede della ruota inchiostatrice	14	Presa di corrente e protezione
5	Ruota di regolazione della pressione	15	Tavolo di lavoro fisso
6	Ruota motrice	16	Vite di regolazione dell'elasticità del nastro trasportatore
7	protezione di sicurezza	17	Manopola di regolazione dell'ingresso-uscita della stazione di trasporto
8	Blocco di raffreddamento	18	Manopola di regolazione dell'altezza della stazione trasportatrice
9	Blocco riscaldante	19	Targa

10	Treccia di tenuta	20	Stazione di trasporto Fig.
----	-------------------	----	----------------------------

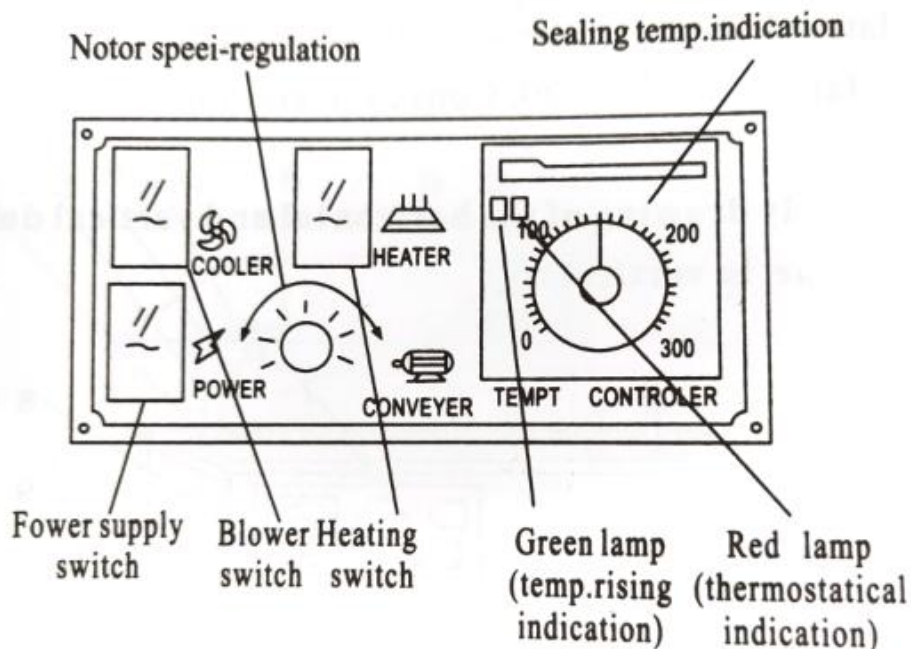
Disegno di assieme della macchina a doppio tipo orizzontale e verticale in verticale



1	Trave orizzontale (tipo verticale)	8	Tubo assicurativo
2	Ruota di gomma	9	Presa di alimentazione
3	Stazione di trasporto	10	Supporto (tipo orizzontale)
4	Sedile per ombrellone	11	Manopola di regolazione dell'altezza
5	Asse lungo verticale	12	Tavolo di lavoro fisso
6	Manopola di regolazione della pressione	13	Supporto della stazione del trasportatore
7	Scatola di controllo	14	Pomello di fissaggio della stazione di trasporto

OPERATING INSTRUCTIONS

Nomi della scatola di controllo



Preparazione prima di avviare la macchina:

1. La macchina è dotata di una presa triplex con messa a terra, che deve essere ben collegata a terra per garantire una produzione sicura.
2. Il componente elettrotermico deve essere preriscaldato a bassa temperatura per alcuni minuti prima del normale funzionamento, poiché potrebbe essere bagnato durante l'uso iniziale o dopo un lungo periodo di inutilizzo.

del

3. Regolare l'altezza e la posizione anteriore e posteriore della stazione di trasporto in modo che si adattino al livello necessario delle dimensioni esterne del sacchetto sigillante.
4. Regolare la posizione del punto guida della larghezza di sigillatura regolamentazione in base alle sue esigenze.

5. Regolare gli spazi tra i riscaldatori superiore e inferiore e i refrigeratori superiore e inferiore (vale a dire gli spazi tra le trecce di richiusura) in base alle necessità spessore del materiale di tenuta.

Operazione:

1. Accendere il motore, le spie si accendono e tutte le ruote iniziano a muoversi in sincronia .

2. Regolare la manopola del rullo del motivo (o della ruota inchiostatrice) in modo che ruoti e regoli la pressione desiderata.

3. Accendere l'interruttore di riscaldamento, la spia verde del misuratore elettronico di temperatura si accende, quindi regolare il misuratore alla temperatura necessaria in base alla natura e allo spessore del materiale del sacco di imballaggio. In generale, i valori numerici indicati di seguito possono essere utilizzati per la regolazione sopra indicata a una temperatura ambiente di 20 °C:

a). Polietilene: 150-160 °C

b). Polipropilene: 170-180 °C

c). Composto poliolefinico: 180-190 °C

La flessibilità di temperatura la regolazione può essere aumentata insieme alla velocità regolabile.

La spia rossa si accende dopo un po' di riscaldamento, indicando che la temperatura richiesta è sufficiente, quindi una prova base regolata sul risultato di sigillatura per ottenere una qualità di sigillatura ideale, e dopo di che, continuo sigillatura può essere elaborato.

4. Determinare se il ventilatore esigenze accensione per il raffreddamento in base allo spessore del materiale di sigillatura. (Dovrebbe essere acceso per polietilene comune, ecc. , pellicole di plastica monostrato).

5. La parte saldante del sacchetto deve essere allineata e distesa in piano. Spingere la posizione di regolazione per i lati saldanti verso l'interno e nel momento in cui la parte viene afferrata da le trecce di tenuta e auto-movente in avanti, non è possibile né spingere né fermare né inserire

o estrarre con forza ; altrimenti la tenuta non è uniforme o potrebbero verificarsi guasti.

MODO PER CAMBIARE IL TIPO ORIZZONTALE IN QUELLO VERTICALE

(1). Installare due treppiedi e due travi orizzontali con viti M4, la parte concava del treppiede è rivolta verso l'interno , mentre quella della trave è rivolta verso il basso.

(2). Allentare la manopola di regolazione del trasportatore o della stazione di entrata-uscita ed estrarre la stazione, quindi estrarre la manopola e le viti di fissaggio quadrate per estrarre la stazione.

(3). Montare la stazione sul treppiede verticale e stringere la manopola di fissaggio.

(4). Rimuovere l'asse corto orizzontale e installare l'asse lungo orizzontale e la sede dell'ingranaggio dell'ombrello.

(5). Inserire l'asse lungo nel foro assiale sulla macchina e il supporto orizzontale nel supporto verticale, installare e serrare la manopola di regolazione dell'altezza.

(6). Per una sigillatura verticale, posizionare la macchina sigillatrice in verticale.

8. MODO DI MANTENERE E RIPARARE

(1). Modo di mantenere

a). Spingere la ruota motrice verso B ed estrarre la treccia di tenuta.

b). Sostituire con una nuova treccia e installare la cinghia di piombo superiore e inferiore.

c). Rimettere la ruota motrice, il riscaldatore e il radiatore nelle loro posizioni originali.

d). Accendere l'alimentazione per far ruotare la puleggia e far muovere la treccia, quindi avviare una prova. La deviazione del bordo, se qualsiasi, sulla treccia di tenuta può essere regolata tramite la vite sulla ruota condotta.

e). Installare la protezione di sicurezza, quindi è possibile effettuare il funzionamento continuo dopo il riscaldamento.

f). Per prolungare la durata della treccia di tenuta, prima di fermare la macchina, riportare il disco rotante di regolazione della temperatura nella posizione zero e accendere il ventilatore, al momento, L'indicatore della

temperatura inizia a scendere lentamente, ma la treccia di tenuta continua a scorrere. Non è possibile spegnere la ventola, l'interruttore principale , ecc. finché la temperatura non scende sotto i 100 °C in pochi minuti.

(2).Caso turbo:

In quanto unità turbo e vite senza fine sigillata nel suo complesso, la cassa del turbo presenta le caratteristiche di basso rumore, grande potenza, ecc., oliata con 50 g 20# olio solo una volta al mese e pulito e mantenuto solo una volta un anno calcolato per 8 ore a turno in generale quando in uso. Bisogna fare attenzione a mantenere l' interno della custodia quando mantenimento per evitare di sembrare rumore.

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">1.Troppa tensione sulla cinghia di tenuta2. La cinghia di tenuta è fuori controllo3. Piegia sulla cinghia di tenuta4. pellicola adesiva o altro sporco attaccato alla superficie della cinghia di tenuta5. La cinghia di tenuta è facile da bruciare	<ol style="list-style-type: none">1. Regolare la vite di regolazione verticale sul supporto della ruota motrice, in modo da rendere la cinghia di tenuta meno allentata.2. (vedi punto sopra)3. Nessuna piegia sulla cinghia di tenuta.4. Pulire la superficie in tempo5.la distanza tra due blocchi riscaldanti è troppo piccola o la temperatura è troppo alta
La goffratura non è chiara	<ol style="list-style-type: none">1. La ruota di goffratura è usurata2. La molla di pressione sulla rotella di goffratura non è serrata a sufficienza.	<ol style="list-style-type: none">1. Sostituire la ruota di goffratura2. Regolare la molla di serraggio della rotella di goffratura
C'è resistenza quando la cinghia di tenuta è in	La distanza tra i blocchi riscaldanti o raffreddanti è troppo piccola, l'attrito è	Regolare correttamente la distanza tra le cinghie di tenuta, che dovrebbe essere circa lo spessore del sacchetto

movimento	troppo forte.	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	<ol style="list-style-type: none"> 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"> 1. tendere la catena dell'albero del rullo motore (davanti albero) e l'albero centrale correttamente. 2. Tendere correttamente il nastro trasportatore

MODEL AND PARAMETERS

Modello	900 MILIONI
Voltaggio	230 V/50 Hz, 110 V/60 Hz

Velocità di sigillatura	0~16 m/min
Larghezza di tenuta	6~12mm
Intervallo di controllo della temperatura	0~300(°C) (Continuo regolabile)
Distanza dal centro di saldatura al tavolo trasportatore	150~270(mm)
Dimensione (LXWXH)	555*330*565mm

Riferimento ai parametri di prova dei sacchetti della macchina sigillatrice 900

Nome	Tipo	Materiale	Spessore	Tempe ratura 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+carta 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+Alluminio 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

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.



VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

MÁQUINA DE SELLADO CONTINUO

MODELO: 900 MILLONES




VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

MODELO: 900 MILLONES



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.

Debido a que la máquina adopta un control electrónico de temperatura constante y un mecanismo de transmisión de regulación de velocidad infinita, puede sellar una variedad de diferentes materiales de bolsas de plástico. Gracias a su pequeño tamaño, la máquina es ampliamente utilizada y su longitud de sellado es ilimitada, por lo que puede utilizarse 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 la operación segura ya no es posible, Desconecte el dispositivo inmediatamente y asegúrelo contra un funcionamiento involuntario.

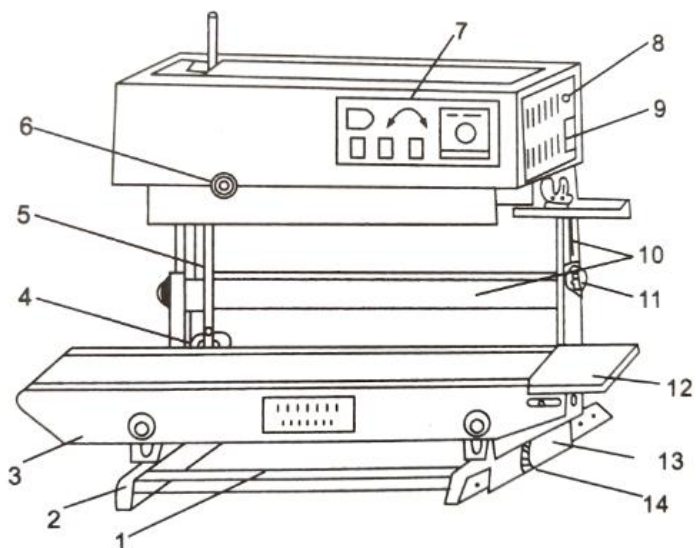
Se puede asumir que el funcionamiento seguro ya no es posible si:

- 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

10	Trenza de sellado	20	Estación transportadora Fig.
----	-------------------	----	------------------------------

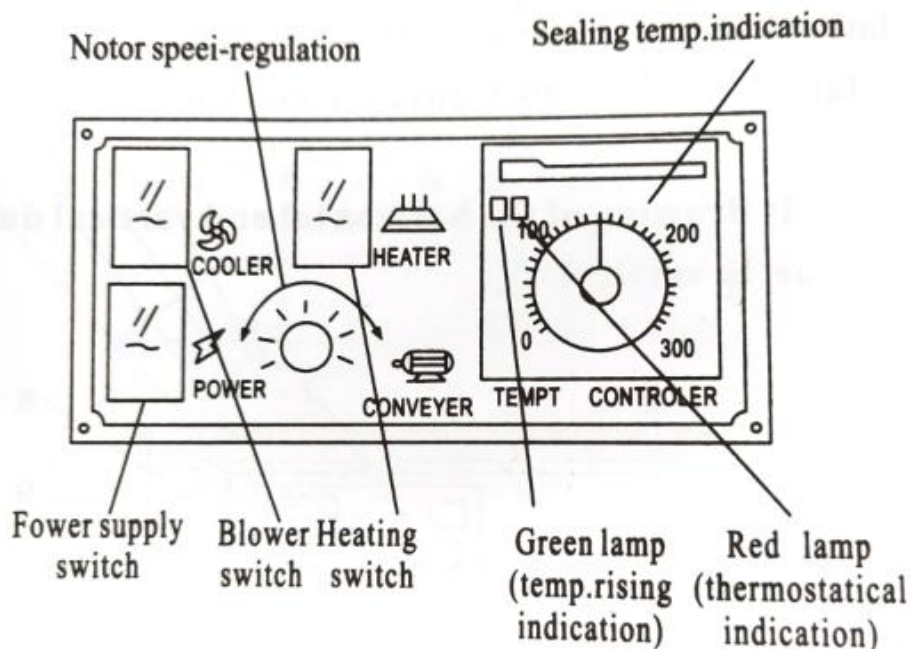
Plano de montaje de la máquina dual tipo horizontal y vertical en vertical



1	Viga horizontal (tipo vertical)	8	Tubo de seguro
2	Rueda de goma	9	Toma de corriente
3	Estación transportadora	10	Soporte (tipo horizontal)
4	Asiento con engranaje de paraguas	11	Perilla de regulación de altura
5	Eje largo vertical	12	Mesa de trabajo fija
6	Perilla reguladora de presión	13	Soporte de la estación transportadora
7	Caja de control	14	Perilla de fijación de la estación transportadora

OPERATING INSTRUCTIONS

Nombres de la caja de control



Preparación antes de poner en marcha la máquina:

1. La máquina está equipada con un enchufe triple con conexión a tierra, que debe estar bien conectado a tierra para garantizar una producción segura.
2. El componente electrotérmico debe precalentarse a baja temperatura durante unos minutos antes del funcionamiento normal porque puede mojarse durante el uso inicial o después de un largo intervalo sin uso.
del
3. Ajuste la altura y la posición frontal y posterior de la estación transportadora para que se ajuste al nivel necesario del tamaño exterior de la bolsa de sellado.
4. Ajuste la posición de la guía del ancho de sellado.
regulación según su requerimiento.

5. Ajuste los espacios entre los calentadores superior e inferior y los enfriadores superior e inferior (es decir, los espacios entre las trenzas de resellado) según sea necesario. Espesor del material de sellado.

Operación:

1. Encienda el vehículo, las luces indicadoras se encenderán y luego todas las ruedas comenzarán a funcionar de manera sincronizada .

2. Ajuste la perilla del rodillo de patrón para que este (o la rueda entintadora) gire y se regule a una presión adecuada.

3. Encienda el interruptor de calefacción. La luz verde del medidor electrónico de temperatura se encenderá. Ajuste el medidor a la temperatura necesaria según la naturaleza y el grosor del material de la bolsa de embalaje. En general, los siguientes valores numéricos se pueden utilizar para el ajuste anterior a una temperatura ambiente de 20 °C:

a) Polietileno: 150-160 °C

b) Polipropileno: 170-180 °C

c) Compuesto de poliolefina: 180-190 °C

La flexibilidad de temperatura El ajuste se puede aumentar junto con la velocidad ajustable.

La lámpara roja se enciende después de calentar por un tiempo indicando que la temperatura requerida es suficiente, luego se realiza una prueba. base ajustada en el resultado del sellado para obtener una calidad de sellado ideal y después de eso, continuo caza de focas puede ser procesado

4. Determine si el soplador necesidades Encender para enfriar de acuerdo al espesor del material de sellado. (Debe encenderse para polietileno común, etc. , películas plásticas de una sola capa).

5. La parte de sellado de la bolsa debe quedar alineada y plana. Presione el punto de ajuste de los lados de sellado hacia adentro y, cuando la parte esté sujeta por... las trenzas de sellado y avanza por sí solo, sin empujar ni

detener ni meter ni sacar con fuerza ; de lo contrario el sellado es desigual.
o podrían producirse fallos.

FORMA DE CAMBIAR EL TIPO HORIZONTAL AL VERTICAL

- (1). Instale dos trípodes y dos vigas horizontales con tornillos M4, la cóncava del trípode mira hacia adentro , mientras que la de la viga mira hacia abajo.
- (2) Afloje la perilla de regulación de entrada y salida del transportador o estación y extraiga la estación. Luego, retire la perilla y los tornillos de fijación cuadrados para extraer la estación.
- (3). Monte la estación en el trípode vertical y apriete la perilla de fijación.
- (4). Retire el eje corto horizontal e instale el eje largo horizontal y el asiento del engranaje del paraguas.
- (5). Coloque el eje largo en el orificio axial de la máquina y el soporte horizontal en el soporte vertical, instale y apriete la perilla de regulación de altura.
- (6). Coloque verticalmente la máquina selladora para realizar el sellado vertical.

8. FORMA DE MANTENER Y REPARAR

(1) Manera de mantener

- a). Empuje la rueda motriz hacia B y saque la trenza de sellado.
- b). Cambie por una nueva trenza e instale la correa de transmisión superior e inferior.
- c). Coloque la rueda motriz y el calentador y el enfriador en sus posiciones originales.
- d) Encienda la energía para hacer que la polea gire y la trenza se mueva. Luego, comience una prueba. La desviación del borde, si cualquiera, en la trenza de sellado se puede ajustar a través del tornillo en la rueda accionada.
- e) Instale la protección de seguridad, luego se podrá realizar un funcionamiento continuo después del calentamiento.
- f). Para prolongar la duración de la trenza de sellado, antes de detener la máquina, Devuelva el disco giratorio de ajuste de temperatura a la posición cero y encienda el soplador, en este momento, El indicador de temperatura comienza a bajar lentamente, pero la malla de sellado sigue

funcionando. No se puede apagar el ventilador, el interruptor principal , etc., hasta que la temperatura baje de 100 °C en minutos.

(2). Caja del turbo:

Como una unidad de turbo y gusano sellada en su totalidad, la caja del turbo tiene las características de bajo nivel de ruido, gran potencia, etc., engrasada con 50 g 20# aceite Sólo una vez al mes y se limpia y mantiene sólo una vez. un año calculado por turno de 8 horas en general cuando está en uso. Se debe tener cuidado de mantener el interior de la caja cuando manteniendo para evitar la aparición de ruido.

COMMON FAULTS AND SOLUTIONS

Problema	Razón	Solución
La correa de sellado es fuera de seguimiento	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 correcta.
La correa de sellado se rompe fácilmente	<ol style="list-style-type: none">1. Demasiada tensión en la correa de sellado.2. La correa de sellado está desalineada3. Pliegue en la correa de sellado4. Película adhesiva u otra suciedad adherida a la superficie de la correa de sellado.5. La correa de sellado se quema fácilmente.	<ol style="list-style-type: none">1. Ajuste el tornillo de ajuste vertical en el soporte de la rueda motriz, para que la correa de sellado quede menos floja.2. (ver el punto anterior)3. Sin arrugas en la correa de sellado.4. Limpia su superficie a tiempo.5. El espacio libre entre dos bloques calefactores es demasiado grande. pequeña o la temperatura es demasiado alta
El relieve no es claro	<ol style="list-style-type: none">1. La rueda de estampado está desgastada.2. El resorte de presión en la rueda de estampado no está apretado lo suficiente.	<ol style="list-style-type: none">1. Reemplace la rueda de estampado2. Ajuste el resorte tensor de la rueda de estampado.
Hay resistencia cuando la correa	El espacio libre entre los bloques de calentamiento o	Ajuste correctamente la holgura entre las correas de sellado. que debe tener

de sellado está transportando	los bloques de enfriamiento es demasiado pequeño y la fricción es demasiada.	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 rueda de prensado. o rueda de estampación	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 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	900 MILLONES
Voltaje	230 V/50 Hz, 110 V/60 Hz
Velocidad de sellado	0~16 m/min
Ancho de sellado	6~12 mm
Rango de control de temperatura	0~300(°C) (Sin escalas ajustable)
Distancia desde el centro de sellado hasta la mesa transportadora	150~270 (mm)
Dimensión (largo x ancho x alto)	555*330*565 mm

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	Doble cara central 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 alimentos	De dos caras	PET+Aluminio Puro	0,22 mm	225 °C	Sellable
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	Doble cara central 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: 900 MLN




VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

MODEL: 900 MLN



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 następcze!

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 jakkolwiek 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.

Ponieważ maszyna wykorzystuje elektroniczną kontrolę stałej temperatury i mechanizm przekładni o nieskończonej regulacji prędkości, może ona uszczelniać wiele różnych materiałów w postaci toreb plastikowych. Ze względu na niewielkie rozmiary, maszyna ta jest 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, możliwy, natychmiast odłączyć urządzenie i zabezpieczyć przed przypadkowym uruchomieniem.

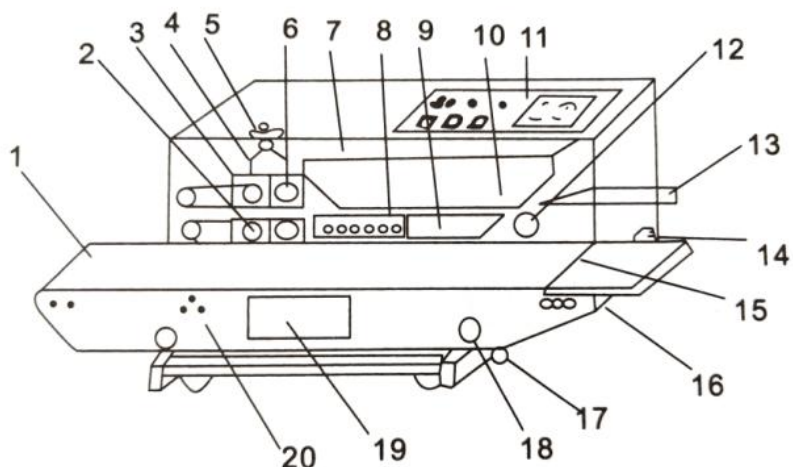
Można założyć, że bezpieczna eksploatacja nie jest już możliwa, jeżeli:

- urządzenie nosi widoczne ślady uszkodzeń,
- urządzenie nie działa już,
- po dłuższym okresie przechowywania w niekorzystnych warunkach,

- po dużym naprężeniu podczas transportu.

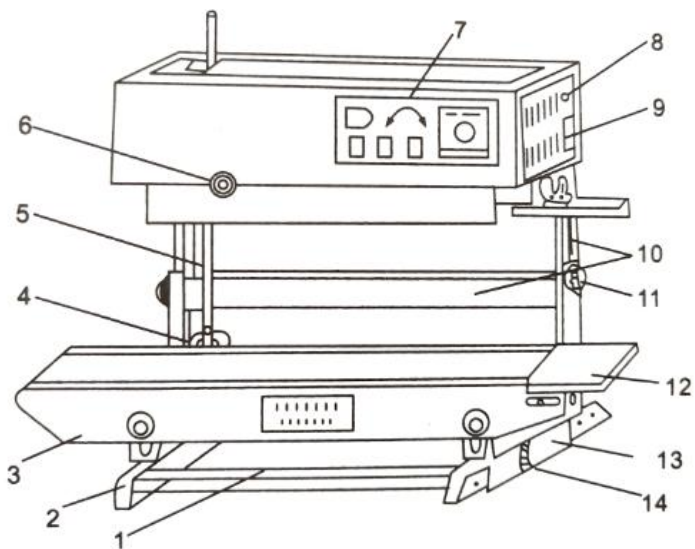
ZACHOWAJ TE INSTRUKCJE

STRUCTURE DIAGRAM



1	Taśmociąg	11	Skrzynka sterownicza
2	Koło gumowe	12	Koło napędzane
3	Walek wzorcowy (koło tuszujące)	13	Miejsce prowadzenia regulacji szerokości uszczelnienia
4	Siedzisko koła inkerowego	14	Gniazdo zasilania i zabezpieczenie
5	Koło regulujące ciśnienie	15	Stały stół roboczy
6	Koło napędowe	16	Śruba regulacji sprężystości taśmy przenośnikowej
7	Oslona bezpieczeństwa	17	Pokrętło regulacji wejścia-wyjścia stacji przenośnikowej
8	Blok chłodzący	18	Pokrętło regulacji wysokości stacji przenośnikowej
9	Blok grzewczy	19	Tabliczka z nazwiskiem
10	Uszczelniająca plecionka	20	Stanowisko przenośnika Rys.

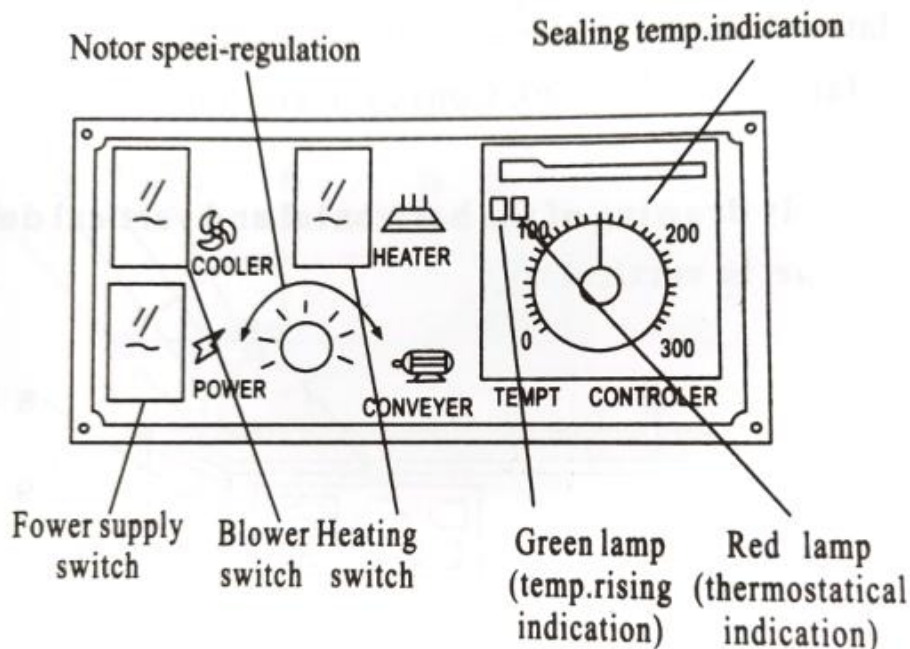
Rysunek montażowy maszyny dwutypowej poziomej i pionowej w wersji pionowej



1	Belka pozioma (typ pionowy)	8	Rura ubezpieczeniowa
2	Koło gumowe	9	Gniazdo zasilania
3	Stacja przenośnikowa	10	Podpora (typ poziomy)
4	Siedzisko do parasola	11	Pokrętko regulacji wysokości
5	Pionowa długa oś	12	Stały stół roboczy
6	Pokrętko regulacji ciśnienia	13	Wsparcie stacji przenośnikowej
7	Skrzynka sterownicza	14	Pokrętko mocujące stację przenośnika

OPERATING INSTRUCTIONS

Nazwy skrzynki sterowniczej



Przygotowanie przed uruchomieniem maszyny:

1. Maszyna jest wyposażona w gniazdo potrójne z uziemieniem, które powinno być dobrze uziemione w celu zapewnienia bezpiecznej produkcji.
2. Element elektrotermiczny należy podgrzewać przez kilka minut w niskiej temperaturze przed normalnym użyciem, ponieważ może być wilgotny podczas pierwszego użycia lub po długim okresie nieużywania.

z

3. Dostosuj wysokość oraz położenie stacji przenośnika w kierunku przodu i tyłu, aby dopasować ją do wymaganego poziomu zewnętrznego rozmiaru zgrzewanego worka.
4. Dostosuj położenie prowadnicy szerokości uszczelnienia regulacji zgodnie z jej wymaganiami.

5. Dostosuj odstęp między górnymi i dolnymi grzałkami oraz górnymi i dolnymi chłodnicami (tj. odstęp między osłonami uszczelniającymi) zgodnie z potrzebami grubość materiału uszczelniającego.

Działanie:

1. Włącz zasilanie, zaświecą się kontrolki, a następnie wszystkie koła rozpoczną synchroniczną pracę .

2. Wyreguluj pokrętko wałka wzorującego (lub koła tuszującego), aby obracał się i regulował odpowiedni nacisk .

3. Włącz ogrzewanie, zaświeci się zielona lampka elektronicznego miernika temperatury. Ustaw miernik na wymaganą temperaturę, w zależności od rodzaju i grubości materiału torby. Poniższe cyfry można wykorzystać do regulacji temperatury pokojowej wynoszącej 20°C:

a). Polietylen: 150--160 °C

b). Polipropylen: 170--180 °C

c). Związek poliolefinowy: 180--190 °C

Elastyczność temperatura regulacja może być zwiększona wraz z regulowaną prędkością.

Po chwili nagrzewania zapala się czerwona lampka, która wskazuje, że wymagana temperatura jest wystarczająca, a następnie należy wykonać próbę dostosowania na podstawie wyniku uszczelnienia, aby uzyskać idealną jakość uszczelnienia, a następnie ciągnąć i opieczutowanie mogą być przetwarzane.

4. Określ, czy dmuchawa wymaga włączenia w celu schłodzenia w zależności od grubości materiału uszczelniającego. (Należy włączyć w przypadku zwykłego polietylenu itp. , jednowarstwowych folii plastikowych).

5. Część zgrzewana worka powinna być ułożona płasko. Wciśnij miejsce regulacji boków zgrzewanych w momencie, gdy część jest uchwycona. warkocze uszczelniające i samoczynnie poruszające się do przodu, nie można ani pchać, ani zatrzymywać, ani wkładać lub wyciągać siłą ; w przeciwnym razie uszczelnienie będzie nierównomierne lub mogą wystąpić usterki.

SPOSÓB ZMIANY TYPU POZIOMOWEGO NA PIONOWY

(1). Za pomocą śrub M4 zamontuj dwa statywy i dwie belki poziome, tak aby wklęsłość statywu była skierowana do wewnątrz , a wklęsłość belki do dołu.

(2) Odkręć pokrętło regulacji przenośnika lub stacji do wewnątrz i na zewnątrz i wyciągnij stację, a następnie wyjmij pokrętło i kwadratowe śruby mocujące, aby wyjąć stację.

(3). Zamontuj stację na statywie pionowym i dokręć pokrętło mocujące.

(4). Wyjmij krótką oś poziomą i zamontuj długą oś poziomą oraz siedzisko przekładni parasola.

(5). Włóż długą oś do otworu osiowego w maszynie i

Włóż podporę poziomą do podpory pionowej, zamontuj i dokręć pokrętło regulacji wysokości.

(6). Aby zgrzewać pionowo, należy ustawić maszynę zgrzewającą w pozycji pionowej.

8. SPOSÓB KONSERWACJI I NAPRAWY

(1) Sposób utrzymania

a). Przesuń koło napędzane w kierunku B i wyjmij uszczelkę.

b).Wymień oplot na nowy i zamontuj górny i dolny pas prowadzący.

c).Umieść koło napędowe, grzejnik i chłodnicę w ich pierwotnych pozycjach.

d) Włącz zasilanie, aby wprawić koło pasowe w ruch i napędzać oplot, następnie rozpocznij próbę. Odchylenie krawędzi, jeśli dowolne, na uszczelnieniu oplotu można regulować poprzez śrubę na kole napędzanym.

e) Zamontuj osłonę zabezpieczającą. Po podgrzaniu możliwe będzie kontynuowanie pracy.

f). Aby przedłużyć trwałość splotu uszczelniającego, przed zatrzymaniem maszyny należy nacisnąć przycisk ping , ustaw pokrętło regulacji temperatury w położeniu zerowym i włącz dmuchawę, w tej chwili, Wskaźnik temperatury zaczyna powoli opadać, ale oplot uszczelniający nadal działa. Nie można wyłączyć dmuchawy, głównego wyłącznika

zasilania itp ., dopóki temperatura nie spadnie poniżej 100°C w ciągu kilku minut.

(2).Obudowa turbosprężarki:

Jako całkowicie uszczelniona turbosprężarka i zespół ślimakowy, obudowa turbosprężarki charakteryzuje się niskim poziomem hałasu, dużą mocą itp., jest naoliwiona olejem 20# o pojemności 50 g olej tylko raz w miesiącu, a czyszczenie i konserwacja tylko raz Rok, liczony na 8 godzin zmiany, w przypadku użytkowania. Należy zachować ostrożność, aby utrzymać wewnątrz etui w czystości. utrzymywanie aby uniknąć pojawiania się szumów.

COMMON FAULTS AND SOLUTIONS

Problem	Powód	Rozwiązanie
Pas uszczelniający jest z boku z trasą	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">1. Zbyt duże napięcie pasa uszczelniającego2. Pas uszczelniający nie jest na swoim miejscu3. Zagięcie na pasie uszczelniającym4. folia klejąca lub inny brud przyklejony do powierzchni pasa uszczelniającego5. Pas uszczelniający łatwo się przypala	<ol style="list-style-type: none">1. Wyreguluj śrubę regulacyjną w pionie na uchwycie koła napędzanego, aby zmniejszyć luz paska uszczelniającego.2. (patrz punkt powyżej)3. Brak zagnieceń na pasie uszczelniającym.4. Czyść powierzchnię na czas5. Prześwit między dwoma blokami grzewczymi jest zbyt duża lub temperatura jest zbyt wysoka
Tłoczenie nie jest wyraźne	<ol style="list-style-type: none">1. Koło tłoczące jest zużyte2. Sprężyna dociskowa na kółku tłoczącym nie jest wystarczająco dokręcona.	<ol style="list-style-type: none">1. Wymień koło tłoczące2. Wyreguluj sprężynę napinającą koła tłoczącego
Podczas transportu taśmy uszczelniającej	Luz między blokami grzewczymi lub chłodzącymi jest zbyt mały, tarcie jest	Prawidłowo wyreguluj luz między pasami uszczelniającymi, co powinno odpowiadać grubości torby

występuje opór	Zbyt duże.	pakunkowej jedna warstwa, która nie tylko zapewnia mocne uszczelnienie i wyraźny druk, ale nie należy zamykać obu końców pieczęci część jest za długa.
Jest blok lub zjawisko składania, gdy worek pakowy jest przenoszony do koła prasującego lub koła do tłoczenia	Zbyt duże ciśnienie spowodowane koło dociskowe lub tłoczenie koło	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 wyregulowaniu luzu wyreguluj śrubę ograniczającą
Taśma transportowa zboczył z trasy	Wał napędowy nie jest równoległe do wału napędzanego wałka.	Wyreguluj dwie śruby regulacyjne wału napędzanego rolki (wał tylny) na przenośniku.
Taśmociąg i pas uszczelniający nie ruszaj się synchronicznie	Zbyt małe napięcie taśmociąg.	1. Naciągnij łańcuch wału napędowego rolki (przód wału) i środkowego wału prawidłowo. 2. Prawidłowo naciągnij taśmę przenośnika

MODEL AND PARAMETERS

Model	900 MLN
Woltaż	230V/50Hz, 110V/60Hz

Prędkość zgrzewania	0~16 m/min
Szerokość uszczelnienia	6~12 mm
Zakres regulacji temperatury	0~300(°C) (Bezstopniowa nastawny)
Odległość od środka uszczelniającego do stołu przenośnika	150~270(mm)
Wymiar (LXWXH)	555*330*565 mm

Parametry testu maszyny do zgrzewania worków 900

Nazwa	Typ	Tworzywo	Grubość	Tempe ratura 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 boki boku	Czysty aluminium	0,2 mm	200°C	Zamykany
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+papie r 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

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.



VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

CONTINUE SLUITMACHINE

MODEL: 900M

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

MODEL: 900M



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.

Omdat de machine gebruikmaakt van een elektronische constante temperatuurregeling en een transmissiemechanisme met traploze snelheidsregeling, kan deze plastic zakken van verschillende materialen verzegelen. Dankzij het compacte formaat van de machine is hij breed inzetbaar. De seallengte is onbeperkt en kan dus met diverse verpakkinglijnen worden gebruikt. 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.

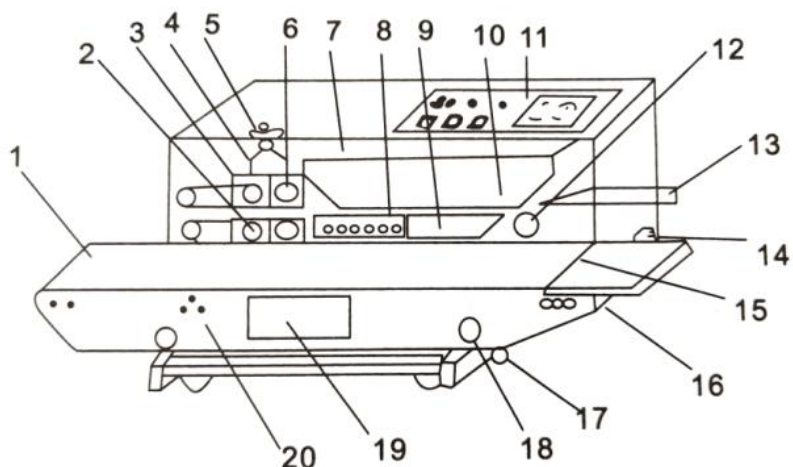
Als u reden hebt om aan te nemen dat een veilige werking niet langer mogelijk is, mogelijk, Koppel het apparaat onmiddellijk los en beveilig het tegen onbedoelde bediening.

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.

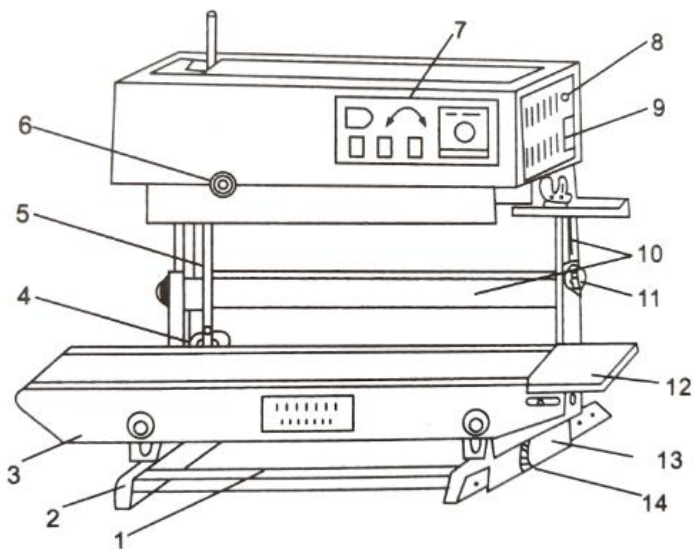
BEWAAR DEZE INSTRUCTIES

STRUCTURE DIAGRAM



1	Transportband	11	Bedieningskast
2	Rubberen wiel	12	Aangedreven wiel
3	Patroonrol (inkwiel)	13	Geleidingsplaats voor de afdichtingsbreedteregeling
4	Inker wielzitting	14	Stopcontact en beveiliging
5	Drukregelwiel	15	Vaste werktafel
6	Aandrijf wiel	16	Regelschroef voor de elasticiteit van de transportband
7	Veiligheidsbeugel	17	Regelknop van de in-uitvoer van het transportstation
8	Koelblok	18	Regelknop voor de hoogte van het transportstation
9	Verwarmingsblok	19	Naambord
10	Afdichtingsvlecht	20	Transportstation Afb.

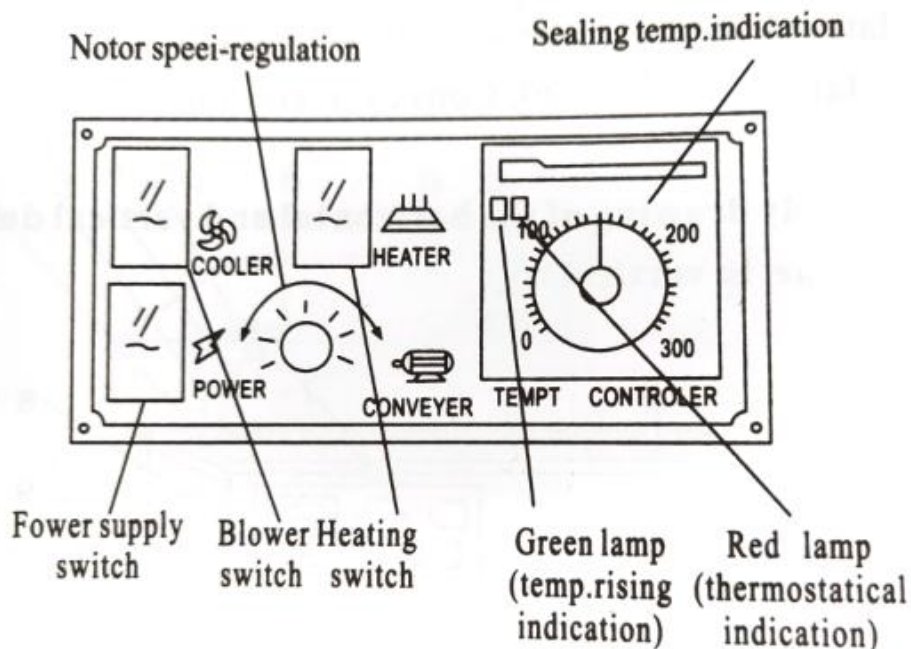
Montagetekening van de horizontale en verticale dual-type machine in verticaal



1	Horizontale balk (verticaal type)	8	Verzekeringsbuis
2	Rubberen wiel	9	Stroomaansluiting
3	Transportbandstation	10	Ondersteuning (horizontaal type)
4	Paraplu-uitrustingsstoel	11	Hoogteverstelknop
5	Verticale lange as	12	Vaste werktafel
6	Drukregelknop	13	Ondersteuning van het transportstation
7	Bedieningskast	14	Bevestigingsknop van transportstation

OPERATING INSTRUCTIONS

Namen van de regelkast



Vorbereiding voor het starten van de machine:

1. De machine is uitgerust met een geaard triplex-stopcontact. Dit stopcontact moet goed geaard zijn om een veilige productie te garanderen .
2. Het elektrothermische onderdeel moet enkele minuten voor normaal gebruik worden voorverwarmd op een lage temperatuur, omdat het bij het eerste gebruik of na een lange periode van niet-gebruik nat kan zijn.
van de
3. Pas de hoogte en de voor- en achterpositie van het transportstation aan, zodat deze passen bij de benodigde buitenafmetingen van de sealzak.
4. Pas de positie van de geleidingsplaats van de afdichtingsbreedte aan regulering volgens haar vereisten.

5. Pas de ruimte tussen de bovenste en onderste verwarmingselementen en de bovenste en onderste koelers aan (d.w.z. de ruimte tussen de herafdichtingsvlechten) volgens de benodigde dikte van het afdichtingsmateriaal.

Werking:

1. Schakel de stroom in, de indicator licht op en alle wielen beginnen synchroon te lopen.

2. Draai aan de knop van de patroonrol, zodat deze (of het inktwiel) kan draaien en de juiste druk kan bereiken.

3. Zet de verwarmingsschakelaar aan, het groene lampje van de elektronische temperatuurmeter gaat branden en stel de meter in op de gewenste temperatuur, afhankelijk van de aard en de dikte van het materiaal van de verpakking. Over het algemeen kunnen de onderstaande cijfers worden gebruikt voor bovenstaande instelling bij een kamertemperatuur van 20 °C:

a). Polyethyleen: 150-160 °C

b). Polypropyleen: 170-180 °C

c). Polyolefineverbinding: 180-190 °C

De flexibiliteit van temperatuur De aanpassing kan worden vergroot, samen met de instelbare snelheid.

Het rode lampje gaat branden nadat het een tijdje verwarmd is, wat aangeeft dat de gewenste temperatuur voldoende is. Daarna volgt een proef. aangepast op basis van het afdichtingsresultaat om een ideale afdichtingskwaliteit te verkrijgen, en daarna, continu afdichting kan worden verwerkt.

4. Bepaal of de ventilator behoeften inschakelen voor koeling, afhankelijk van de dikte van het afdichtingsmateriaal. (Dit moet worden ingeschakeld bij gangbare polyethyleen , enz ., enkellaagse kunststoffolies).

5. Het sluitgedeelte van de zak moet plat liggen. Duw de regelplaats voor de sluitzijden naar binnen en op het moment dat het deel wordt vastgepakt door de afdichtingsvlechten en zelf naar voren bewegend, noch duwen of

stoppen, noch met kracht in- of uittrekken mogelijk; anders ongelijke afdichting of er kunnen fouten ontstaan.

MANIER OM HET HORIZONTALE TYPE TE VERANDEREN NAAR HET VERTICALE TYPE

- (1). Monteer twee statieven en twee horizontale balken met M4-schroeven, waarbij de holle kant van het statief naar binnen wijst en die van de balk naar beneden.
- (2). Maak de regelknop van de in-/uitgang van het transport- of station los en trek het station naar buiten. Verwijder vervolgens de knop en de vierkante bevestigingsschroeven om het station eruit te halen.
- (3). Bevestig het station op het verticale statief en draai de bevestigingsknop vast.
- (4). Verwijder de horizontale korte as en installeer de horizontale lange as en de paraplu-tandwielzitting.
- (5). Plaats de lange as in het axiale gat op de machine en de Plaats de horizontale steun in de verticale steun en monteer de hoogteregelingsknop en draai deze vast.
- (6). Plaats de sealmachine verticaal voor verticaal sealen.

8. MANIER VAN ONDERHOUDEN EN REPAREREN

- (1). Manier om te onderhouden
 - a). Duw het aangedreven wiel richting B en verwijder de afdichtingsvlecht.
 - b). Vervang de vlecht door een nieuwe en monteer de bovenste en onderste loodriem.
 - c). Plaats het aangedreven wiel, de verwarming en de koeler op hun oorspronkelijke plaats.
 - d). Schakel de stroom in om de katrol te laten draaien en de vlecht te laten bewegen, start dan een proef. De randafwijking, indien elk, op de afdichtingsvlecht kan worden aangepast via de schroef op het aangedreven wiel.
 - e). Installeer de veiligheidsvoorziening, dan kan het apparaat na verhitting continu worden gebruikt.
 - f). Om de duur van de afdichtingsvlecht te verlengen, moet u, voordat u de machine stopt met pingelen, zet de roterende schijf voor de temperatuurregeling terug op de nulstand en zet de ventilator aan, op dit moment, De temperatuurmeter begint langzaam te dalen, maar de

afdichtvlucht loopt nog. Het is niet mogelijk om de ventilator, de hoofdschakelaar , enz. uit te schakelen totdat de temperatuur binnen enkele minuten onder de 100 °C komt.

(2).Turbobehuizing:

Als een geheel afgesloten turbo- en wormeenheid heeft de turbobehuizing de eigenschappen van een laag geluidsniveau, een hoger vermogen enz., geolied met 50g 20# olie slechts één keer per maand en slechts één keer schoongemaakt en onderhouden een jaar berekend per 8 uur per dienst in het algemeen tijdens gebruik. Zorg ervoor dat de binnenkant van de behuizing goed wordt beschermd wanneer onderhouden om te voorkomen dat er ruis ontstaat.

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">1. Te veel spanning op de sealband2. De afdichtingsband loopt niet goed3. Kreukel op de sealband4. kleeffolie of ander vuil dat aan het oppervlak van de sealband vastzit5. De afdichtingsband is gemakkelijk te verbranden	<ol style="list-style-type: none">1. Stel de verticale afstelschroef op de aangedreven wielhouder zo af dat de afdichtingsband minder los zit.2. (zie het punt hierboven)3. Geen kreukels op de sealband.4. Maak het oppervlak op tijd schoon5.De speling tussen twee verwarmingsblokken is te groot klein of de temperatuur is te hoog
Reliëf is niet duidelijk	<ol style="list-style-type: none">1. Het reliëfwiel is versleten2. De drukveer op het reliëfwiel is niet voldoende aangedraaid.	<ol style="list-style-type: none">1. Vervang het reliëfwiel2. 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 verpakkingszak 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 uitstreken.
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	<ol style="list-style-type: none"> 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 de speling is 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 niet bewegen synchroon	Te weinig spanning op lopende band.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Span de ketting van de aandrijfrolas aan (voorkant schacht) en de middelste schacht goed. 2. Span de transportband goed aan

MODEL AND PARAMETERS

Model	900M
Spanning	230V/50Hz, 110V/60Hz
Afdichtingsnelheid	0~16 m/min

Afdichtingsbreedte	6~12 mm
Temperatuurregelbereik	0~300(°C) (Traploos (verstelbaar))
Afstand van het sealcentrum tot de transportband	150~270(mm)
Dimensie (LXBXH)	555*330*565mm

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 gecoat	0,18 mm	190 °C	afsluitbaar
Ritssluiting tas	Dubbelzijdig	PE+PET+Aluminium gecoat	0,16 mm	170 °C	afsluitbaar
Ritssluiting tas	Dubbelzijdig	PE+PET+Aluminium gecoat	0,2 mm	185 °C	afsluitbaar
Aluminiumfolie zak	Dubbelzijdig	PE+Aluminium gecoat	0,14 mm	175 °C	afsluitbaar
Aluminiumfolie zak met rits	Dubbelzijdig	PE+Aluminium gecoat	0,14 mm	175 °C	afsluitbaar
Handgemaakte tas	Dubbelzijdig	OPP+CPP+Tissue papier	0,24 mm	190 °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	Kraftpapier + zuiver aluminium	0,24 mm	220 °C	afsluitbaar
Kraft papieren tas met rits	Dubbelzijdig	BOPP+CPP+Kraft papier	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+Aluminiumfolie	0,16 mm	170 °C	afsluitbaar
Theezakje	Midden dubbelzijdig en vier zijden van de zijkant	PE+Aluminiumfolie	0,15 mm	170 °C	afsluitbaar
Theezakje	Midden dubbelzijdig en vier zijden van de zijkant	PE+Aluminiumfolie	0,12 mm	170 °C	afsluitbaar
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	Zuiver aluminium	0,33 mm	230 °C	afsluitbaar

	vier zijden van de zijkant				
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+Aluminiseren	0,2 mm	200 °C	afsluitbaar
Graan vacuümzak	Dubbelzijdig	PE+PET	0,26 mm	170 °C	afsluitbaar
Platte tas	Dubbelzijdig	CPE	0,9 mm		Onverzege lbaar
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

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.



VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

**KONTINUERLIG
FÖRSEGLANINGSMASKIN
MODELL: 900 MILJONER**




VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

MODELL: 900 MILJONER



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 samlingsplats 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 hastighetsregleringstransmissionsmekanism kan den försegla en mängd olika material av plastpåsar . På grund av 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 bulkförpackning av fabriks- och butikspanprodukter.

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, fuktät, skadefri , lätt att hantera och förvara. Detta minskar produktförlusten avsevärt och ger fördelar med förpackningskostnaderna.

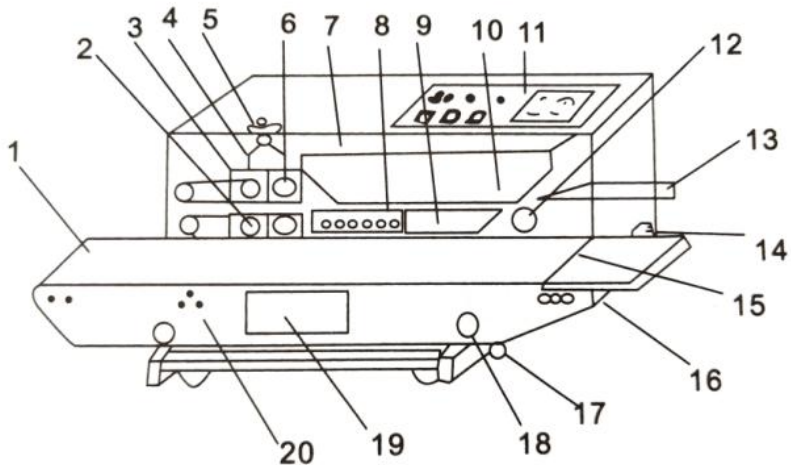
Om du har anledning anta att säker drift inte längre är möjlig, Koppla omedelbart bort apparaten och säkra den mot oavsiktlig aktivering.

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.

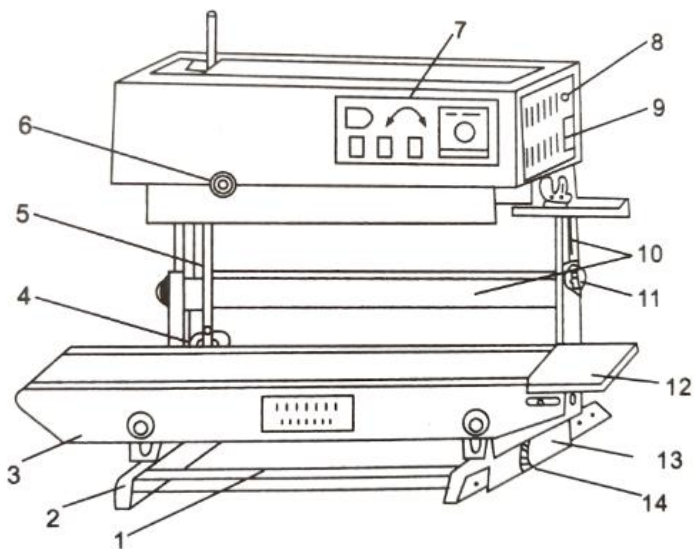
SPARA DESSA INSTRUKTIONER

STRUCTURE DIAGRAM



1	Transportband	11	Kontrollbox
2	Gummihjul	12	Drivhjul
3	Mönstervals (färghjul)	13	Styrplats för reglering av tätningsbredd
4	Inkerhjulssäte	14	Eluttag och skyddsanordning
5	Tryckreglerande hjul	15	Fast arbetsbord
6	Drivhjul	16	Reglerskruv för transportbandets elasticitet
7	Säkerhetsvakt	17	Reglervred för transportbandstationens in-ut
8	Kylblock	18	Reglerknapp för transportbandets höjd
9	Värmeblock	19	Namnskylt
10	Tätningsfläta	20	Transportbandstation Fig.

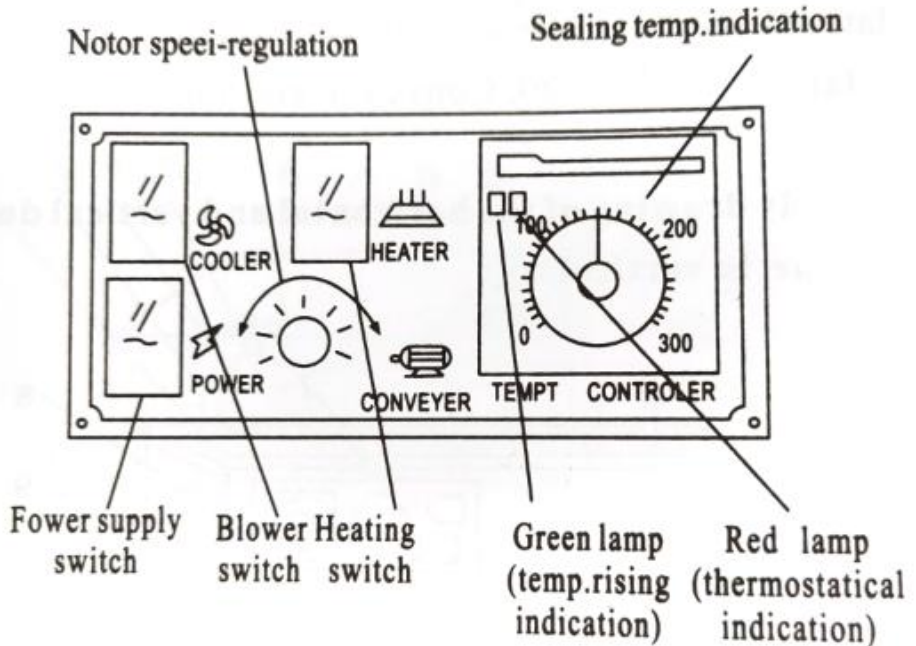
Monteringsritning av den horisontella och vertikala dubbeltypsmaskinen i vertikal



1	Horisontell balk (vertikal typ)	8	Försäkringsrör
2	Gummihjul	9	Strömförsörjningsuttag
3	Transportbandstation	10	Stöd (horisontell typ)
4	Paraplyutrustningssäte	11	Höjddregleringsratt
5	Vertikal lång axel	12	Fast arbetsbord
6	Tryckregleringsknapp	13	Stöd för transportbandstationen
7	Kontrollbox	14	Fästknopp på transportbandstationen

OPERATING INSTRUCTIONS

Namn på kontrollboxen



Förberedelser innan maskinen startas:

1. Maskinen är utrustad med ett skaljordat triplexuttag, vilket bör vara väljordat för att säkerställa säker produktion.
2. Den elektrotermiska komponenten bör förvärmas vid låg temperatur i några minuter före normal drift eftersom den kan bli våt vid första användningen eller efter en längre tids oanvändning.

av

3. Justera höjden och den främre och bakre positionen på transportbandsstationen så att den passar den nödvändiga nivån på förslutningspåsens yttermått.
4. Justera positionen för styrplatsen för tätningsbredden reglering enligt dess krav.

5. Justera avstånden mellan de övre och nedre värmarna och de övre och nedre kylarna (dvs. avstånden mellan de återförslutande flätorna) enligt nödvändiga bestämmelser. tjockleken på tätningmaterialet.

Drift:

1. Slå på strömmen, indikatorn tänds och alla hjul börjar gå synkront .
2. Justera ratten på mönsterrullen så att den (eller färghjulet) roteras och regleras till ett lämpligt tryck.
3. Slå på värmeströmbrytaren, den gröna lampan på den elektroniska temperaturkontrollmätaren tänds, justera mätaren till önskad temperatur beroende på förpackningsmaterialets art och tjocklek. I allmänhet kan siffrorna nedan användas för ovanstående justering vid en rumstemperatur på 20 C:

- a). Polyeten: 150–160 °C
- b). Polypropylen: 170--180 °C
- c). Polyolefinförening: 180--190 °C

Flexibiliteten hos temperatur Justeringen kan ökas tillsammans med den justerbara hastigheten.

Den röda lampan tänds efter en stunds uppvärmning, vilket indikerar att den önskade temperaturen är tillräcklig, sedan ett försök. justeras baserat på förseglingsresultatet för att få en idealisk förseglingskvalitet, och därefter, kontinuerlig tätning kan bearbetas.

4. Bestäm om fläkten behov slås på för kylning beroende på tätningmaterialets tjocklek. (Den bör vara påslagen för vanliga polyeten etc. , plastfilmer med ett lager).

5. Påsens förseglingsdel ska vara plant placerad. Tryck in regleringsstället för förseglingsssidorna i det ögonblick då delen greppas av de tätande flätorna och självgående framåt, varken tryckning eller stopp eller insättning eller utdragning med kraft kan göras; annars ojämn tätning eller fel kan uppstå.

SÄTT ATT ÄNDRA DEN HORISONTELLA TYPEN TILL DEN VERTIKA

- (1). Montera två stativ och två horisontella balkar med M4-skruvar, med stativets konkava vinkel inåt, medan balkens konkava vinkel nedåt.
- (2). Lossa regleringsvredet på transportbandets eller stationens in-ut-funktion och dra ut stationen. Ta sedan ut vredet och de fyrkantiga fästskruvarna för att ta ut stationen.
- (3). Montera stationen på det vertikala stativet och dra åt fästvredet.
- (4). Ta ut den horisontella korta axeln och montera den horisontella långa axeln och paraplyväxelsätet.
- (5). Sätt den långa axeln i det axiella hålet på maskinen och horisontella stödet i det vertikala stödet, montera och dra åt höjdregeringsratten.
- (6). Placera förseglingsmaskinen vertikalt för vertikal försegling.

8. SÄTT ATT UNDERHÅLLA OCH REPARERA

- (1). Sätt att underhålla
 - a). Tryck det drivna hjulet mot B och ta ut tättningsflätan.
 - b). Byt till en ny fläta och montera det övre och nedre ledningsbandet.
 - c). Placera drivhjulet och värmaren och kylaren i sina ursprungliga lägen.
 - d). Slå på strömmen för att få remskivan att rotera och flätan att röra sig, starta sedan ett försök. Kantavvikelsen, om valfri tättningsfläta kan justeras med skruven på drivhjulet.
 - e). Montera säkerhetsskyddet, så kan kontinuerlig drift fortsätta efter uppvärmning.
 - f). För att förlänga förseglingens varaktighet, innan du stoppar pingningen av maskinen, vrid temperaturjusteringsskivan tillbaka till nollpositionen och slå på fläkten, just nu, Temperaturvisaren börjar sakta falla ner men tätningstråden är fortfarande igång. Det går inte att stänga av fläkten, huvudströmbrytaren etc. förrän temperaturen sjunker under 100°C på några minuter.

(2). Turbohölje:

Som en heltäckande tätad turbo- och maskaggregat har turbohuset egenskaper som lågt ljud, hög effekt etc., oljat med 50g 20# olja endast en gång i månaden och rengörs och underhålls endast en gång ett år beräknat per 8 timmar per skift i allmänhet vid användning. Var noga med att hålla insidan av höljet vid användning underhålla för att undvika att ljudet uppstår.

COMMON FAULTS AND SOLUTIONS

Problem	Resonera	Lösning
Tätningbandet är avspårning	Drivhjul saxeln är inte parallell med drivhjul saxeln	Justera de två justerskruvarna på drivhjulshållaren tills tätningen är tätad i rätt läge.
Tätningbandet går lätt sönder	<ol style="list-style-type: none">1. För hög spänning på tätningremmen2. Tätningbandet spårar inte3. Veck på tätningbandet4. självhäftande film eller annan smuts som sitter fast på tätningbandets yta5. Tätningbandet är lätt att bränna	<ol style="list-style-type: none">1. Justera den vertikala justerskruven på drivhjulshållaren så att tätningremmen inte sitter lika löst.2. (se punkten ovan)3. Inget veck på tätningbandet.4. Rengör ytan i tid5. Avståndet mellan två värmeblock är för liten eller temperaturen är för hög
Präglingen är inte tydlig	<ol style="list-style-type: none">1. Präglingshjulet är slitet2. Tryckfjäders på präglingshjulet är inte tillräckligt åtdragen.	<ol style="list-style-type: none">1. Byt ut präglingshjulet2. Justera präglingshjulets åtdragningsfjäder
Det finns motstånd när tätningbandet transporterar	Avståndet mellan värmeblocken eller kylblocken är för litet, friktionen är för hög.	Justera avståndet mellan tätningbanden 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	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. 2. Justera begränsningsskruven efter att ha justerat spelet
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	900 MILJONER
Spänning	230V/50Hz, 110V/60Hz
Tätningshastighet	0~16 m/min
Tätningbredd	6~12 mm
Temperaturkontrollområde	0~300 (°C) (Steglös justerbar)
Avstånd från förseglingscentrum till	150~270 (mm)

transportbord	
Dimensionera (LXBXH)	555*330*565 mm

900 Parameterreferens för påsförslutningsmaskin

Namn	Typ	Material	Tjocklek	Testtemperatur	Resultat
Tepåse	Dubbelsidig	Mjukpapper + PE	0,26 mm	200 °C	Förseglingsbar
Aluminiumfoliepåse	Dubbelsidig	PE+Aluminiumbelagd	0,18 mm	190 °C	Förseglingsbar
Dragkedja-väska	Dubbelsidig	PE+PET+Aluminiumbelagd	0,16 mm	170 °C	Förseglingsbar
Dragkedja-väska	Dubbelsidig	PE+PET+Aluminiumbelagd	0,2 mm	185 °C	Förseglingsbar
Aluminiumfoliepåse	Dubbelsidig	PE+Aluminiumbelagd	0,14 mm	175 °C	Förseglingsbar
Dragkedja i aluminiumfolie	Dubbelsidig	PE+Aluminiumbelagd	0,14 mm	175 °C	Förseglingsbar
Handgjord väska	Dubbelsidig	OPP+CPP+Mjukpapper	0,24 mm	190 °C	Förseglingsbar
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	Försegling sbar
Handgjord väska för godis	Dubbelsidig	OPP+CPP	0,08 mm	140 °C	Försegling sbar
Handgjord väska för godis	Dubbelsidig	PE+Aluminiumbelagd	0,1 mm	150 °C	Försegling sbar
Handgjord väska för mänkaka	Dubbelsidig	OPP+CPP	0,09 mm	150 °C	Försegling sbar
Handgjord väska för mänkaka	Dubbelsidig	OPP+CPP	0,08 mm	150 °C	Försegling sbar
Handgjord väska	Dubbelsidig	OPP+CPP	0,09 mm	150 °C	Försegling sbar
Äggula-Puff Handgjord väska	Dubbelsidig	OPP+CPP	0,09 mm	150 °C	Försegling sbar
Aluminiumfoliepåse	Dubbelsidig	PE+Aluminiumfolie	0,16 mm	170 °C	Försegling sbar
Tepåse	Mitten dubbelsidig och fyra sidor av sidan	PE+Aluminiumfolie	0,15 mm	170 °C	Försegling sbar
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
Vakuüm Yin-Yang aluminiumfoliepås e	Dubbelsidig	PET+Aluminisering	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		Oförsegling sbar
Dragkedja-väska	Dubbelsidig	PVC	0,24 mm		Oförsegling sbar
Platt väska	Dubbelsidig	PE+OPP	0,04 mm		Oförsegling sbar
Platt väska	Dubbelsidig	OPP	0,08 mm		Oförsegling sbar
Platt väska	Dubbelsidig	PP	0,05 mm		Oförsegling sbar
Platt väska	Dubbelsidig	PE+OPP	0,09 mm		Oförsegling sbar
Obs: Eftersom den faktiska påsmaterialet inte är konsekvent kan den endast användas för referenssökning och justeras baserat på referensen.					

