VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

CONTINUOUS SEALING MACHINE

USER MANUAL

We continue to be committed to provide you tools with competitive price.
"Save Half", "Half Price" or any other similar expressions used by us only represents an estimate of savings you might benefit from buying certain tools with us compared to the major top brands and does not necessarily mean to cover all categories of tools offered by us. You are kindly reminded to verify carefully when you are placing an order with us if you are actually saving half in comparison with the top major brands.

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

CONTINUOUS SEALING MACHINE

MODEL: 900WSA



(The picture is for reference only, please refer to the actual object)

NEED HELP? CONTACT US!

Have product questions? Need technical support? Please feel free to contact us:

Technical Support and E-Warranty Certificate
www.vevor.com/support

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.

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 of 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 playing 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, can seal a variety of different materials of plastic bags, because of the small size of the machine, 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:

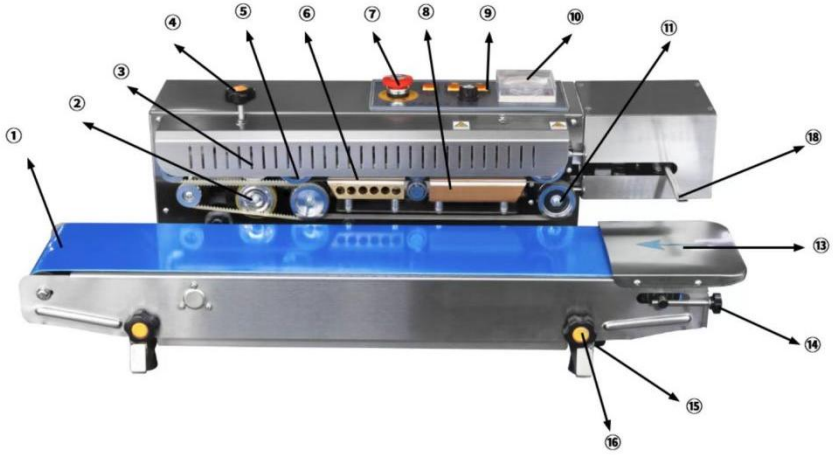
- the device shows visible signs of damage,
- the device no longer functions,
- after a longer period of storage under unfavourable conditions,
- following heavy stress during transportation.

SAVE THESE INSTRUCTIONS

MODEL AND PARAMETERS

Model	900WSA
Voltage	230V/50Hz,110V/60Hz
Sealing speed	0~16m/min
Sealing width	6~12mm
Temperature control range	0~300℃ (Stepless adjustable)
Distance from sealing center to conveyer table	10~40mm
Dimension(L*W*H)	840*450*315mm

STRUCTURE DIAGRAM



1	Conveyer belt	11	Control box
2	Rubber wheel	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	air nozzle
9	Heating block	19	Regulation knob of conveyer station's height
10	Sealing braid	20	Conveyer station Fig.

OPERATING INSTRUCTIONS



1.Check the machine well,plug in the gas pipe at first and connect the air source.



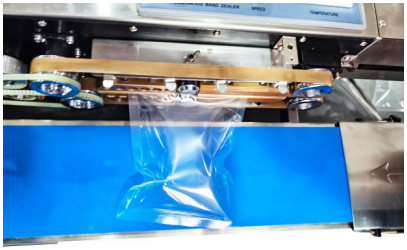
2. Adjust the size of the air output, rotate counterclockwise, the air output becomes larger, rotate clockwise, the air output becomes smaller



3.Take one piece of plastic bag,open its mouth,then put the gas nozzle into the plastic bags.

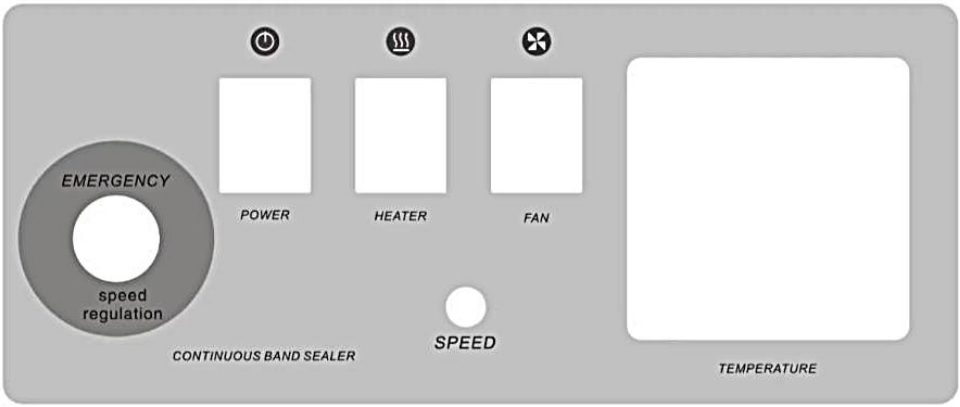


4. Put the plastic bags into thewheels, let the gas fill into the bag,then it will be conveyed and sealed.



5.Finish sealing.

Control panel



Preparation prior to starting the machine:

1.The machine is equipped with a shell-grounded triplex socket, which should be well grounded to make sure of safe production.

2.The Electro-thermal component should be preheated at low temperature for a few minutes before normal operation because it may be wet in initial use or after long intervals.

3. Adjust the height and the front-and-back position
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 requirements.

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 necessarythickness of sealing material.

Operation:

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

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

b).Polypropylene:170--180℃

c).Polyolefine compound:180--190℃

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 upon 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 polyethylene etc. 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 forwards, 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 conveyer 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 drive 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. g). 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 that moment,the temperature pointer begins to slowly fall 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#oilonly once month and cleaned and maintained only oncea year calculated per 8 hours a shift in general when in use. Cares should be taken to keep clean 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 break	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	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	1. Embossing wheel is worn out 2.Pressing spring on embossing wheel is not tightened to enough degree.	1. Replace embossing wheel 2. Adjust the embossing wheel’s tightening spring
There is resistance when the sealing belt conveys	The clearance between heating blocks or cooling blocks is too small, the friction	Adjust the clearance between sealing belts properly, which should be about thickness of packing bag in one layer, so that not only

	is too much.	ensures the strong sealing and clear printing, but not make the two ends of sealing part extends too long.
There is a block or folding phenomenon when the packing bag is conveyed to pressing wheel or embossing wheel	Too much pressure caused by pressing wheel or embossing wheel	1.Adjust the pressing wheel or embossing wheel to proper pressure, so as to make the clearance between two sealing belts be about thickness of packing bag in one layer so that not only ensure the strong sealing and clear printing, but not make the two ends of sealing part extend too long. 2. Adjust limiting screw after adjusting clearance.
Conveying belt is off-tracking	The driving roller shaft is not parallel to driven roller shaft.	Adjust two adjusting screws for driven roller shaft (rear shaft) on conveyer.
Conveyer belt and sealing belt don' t move synchronously	Too little tension on conveyer belt.	1. tighten the chain of driving roller shaft(front shaft) and middle shaft properly. 2. Tighten the conveyer belt properly

FR-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℃	Sealable
Candy Handmade bag	Double-sided	OPP+CPP	0.08mm	140℃	Sealable
Candy Handmade bag	Double-sided	PE+Aluminium Coated	0.1mm	150℃	Sealable
Mooncake Handmade bag	Double-sided	OPP+CPP	0.09mm	150℃	Sealable
Mooncake Handmade bag	Double-sided	OPP+CPP	0.08mm	150℃	Sealable
Handmade bag	Double-sided	OPP+CPP	0.09mm	150℃	Sealable
Egg-yolk Puff Handmade bag	Double-sided	OPP+CPP	0.09mm	150℃	Sealable
Aluminum Foil bag	Double-sided	PE+Aluminium Foil	0.16mm	170℃	Sealable
Tea bag	Middle double-sided and four sides of side	PE+Aluminium Foil	0.15mm	170℃	Sealable
Tea bag	Middle double-sided and four sides of side	PE+Aluminium Foil	0.12mm	170℃	Sealable
Candy Handmade bag	Middle double-sided and four sides of side	OPP+CPP	0.12mm	170℃	Sealable
Colored Aluminum Foil bag	Double-sided	PE+Aluminium Foil	0.16mm	180℃	Sealable
Smooth Vacuum bag	Double-sided	PE+PET	0.16mm	180℃	Sealable
Zipper Aluminium Foil bag	Middle double-sided and four sides of side	Pure Aluminium	0.3mm	230℃	Sealable
Zipper Aluminium Foil	Middle double-sided and four sides of side	Pure Aluminium	0.33mm	230℃	Sealable

bag					
Electrostatic bag	Double-sided	CPP	0.14mm	180℃	Sealable
Food Aluminum Foil bag	Double-sided	PET+Pure Aluminium	0.22mm	225℃	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.					

	This product is subject to the provision 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

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technical Support and E-Warranty Certificate

www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie électronique www.vevor.com/support

MACHINE DE SCELLEMENT EN CONTINU

MANUEL D'UTILISATION

Nous continuons à nous engager à vous fournir des outils à des prix compétitifs. « Économisez la moitié », « Moitié prix » ou toute autre expression similaire utilisée par nous ne représente qu'une estimation des économies que vous pourriez réaliser en achetant certains outils chez nous par rapport aux grandes marques et ne couvre pas nécessairement toutes les catégories d'outils que nous proposons. Nous vous rappelons de bien vouloir vérifier soigneusement lorsque vous passez une commande chez nous si vous économisez réellement la moitié par rapport aux grandes marques.

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

SCELLEMENT CONTINU MACHINE

MODÈLE : 900WSA



(L'image est à titre de référence uniquement, veuillez vous référer à l'objet réel)

BESOIN D'AIDE? CONTACTEZ-NOUS!

Vous avez des questions sur nos produits ? Vous avez besoin d'assistance technique ? N'hésitez pas

à nous contacter : Assistance technique et certificat de garantie électronique www.vevor.com/support

Il s'agit de la notice d'utilisation d'origine. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant de l'utiliser. VEVOR se réserve le droit d'interpréter clairement notre manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous excuser, nous ne vous informerons plus en cas de mise à jour technologique ou logicielle de notre produit.

Machine Translated by Google

CONSIGNES DE SÉCURITÉ ET PRÉCAUTIONS



AVERTISSEMENT:

1. Lisez attentivement et comprenez toutes les instructions d'ASSEMBLAGE ET D'UTILISATION
INSTRUCTIONS avant l'utilisation.

2. Le non-respect des règles de sécurité et des autres précautions de sécurité de base peut entraîner
en cas de blessures corporelles graves.

RÈGLES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

Veuillez lire l'intégralité du mode d'emploi avant d'utiliser les produits pour la première fois.
heure; Ils contiennent des informations importantes sur le bon fonctionnement.
La garantie sera annulée si des dommages sont causés par
non-respect des instructions d'utilisation.Responsabilité pour tout et n'importe quoi
les dommages consécutifs sont exclus !
Nous n'assumons aucune responsabilité pour les dommages matériels ou corporels causés par
utilisation impropre ou non-respect des consignes de sécurité ! Dans de tels cas,
la garantie sera annulée.
La conversion, la modification ou le démontage non autorisé des produits est
non admissible pour des raisons de sécurité et d'homologation (CE).
Le produit n'est pas un jouet et doit être conservé 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 un endroit sec et intérieur.
endroits (pas de salles de bains ou de zones humides similaires). Il existe un risque d'électrocution mortelle
choc.
N'exposez pas le produit ou ses accessoires à l'humidité ou à des températures extrêmement élevées ou basses.
températures.
Ne laissez pas les matériaux d'emballage sans surveillance. Ils peuvent devenir dangereux en jouant.
matériel pour enfants.
Une chute, une pression ou des forces de traction pourraient détruire ou au moins limiter la
fonction du produit.
Ne placez jamais l'appareil à proximité de combustibles ou de matières facilement inflammables.
matériels.
Assurez-vous toujours que la table rotative sur laquelle l'objet est placé est située dans

Machine Translated by Google

le centre du logement !

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

Parce que la machine adopte un contrôle électronique constant de la température et mécanisme de transmission à régulation de vitesse infinie, peut sceller une variété de différents matériaux de sacs en plastique, en raison de la petite taille de la machine, largement utilisée, la longueur de scellage n'est pas limitée, elle peut donc être utilisée avec une variété de lignes d'emballage. sera le meilleur équipement d'étanchéité pour l'emballage de produits en vrac en usine et en magasin.

Grâce à la commande électrique simple de la machine, raisonnable et raffinée transmission mécanique, les performances structurelles sont très stables, le taux de défaillance est très faible et la durée de vie est plus longue. Il peut fonctionner en continu pendant une longue période pour répondre aux besoins de la production de masse. Après l'emballage scellé de la machine, le le produit a une belle apparence, propre, étanche à la poussière, à l'humidité, aux dommages Résistant, facile à manipuler et à stocker. Réduit considérablement les pertes de produits et les coûts d'emballage avantage.

Si vous avez des raisons de penser qu'un fonctionnement sûr n'est plus possible, débranchez Arrêtez immédiatement l'appareil et protégez-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 contraintes pendant le transport.

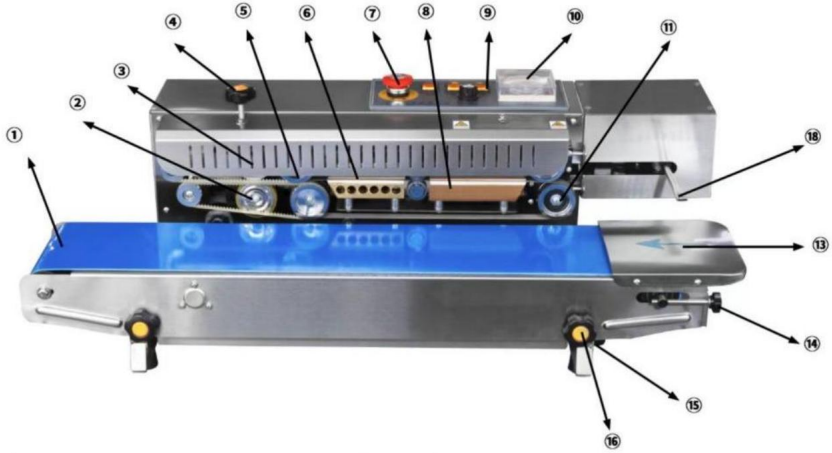
CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS

MODÈLE ET PARAMÈTRES

Modèle	900WSA
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 (réglable en continu)
Distance du centre d'étanchéité à table de convoyeur	10 à 40 mm
Dimensions (L x l x H)	840*450*315mm

Machine Translated by Google

SCHÉMA DE STRUCTURE



1 Convoyeur à bande		11 Boîtier de commande	
2 roues en caoutchouc		12 Roue motrice	
3 Rouleau à motifs (roue encreuse) 13			Emplacement de guidage de la largeur d'étanchéité règlement
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 la bande transporteuse élasticité
7 Garde de sécurité		17	Bouton de réglage du convoyeur entrée-sortie de la station
8 Bloc de refroidissement		18 buses à air	
9 Bloc chauffant		19	Bouton de réglage du convoyeur hauteur de la station
10 Tresse d'étanchéité		20 Station de convoyage Fig.	

Machine Translated by Google

MODE D'EMPLOI



1. Vérifiez bien la machine, branchez d'abord le tuyau de gaz et connectez la source d'air.



2. Réglez la taille de la sortie d'air,

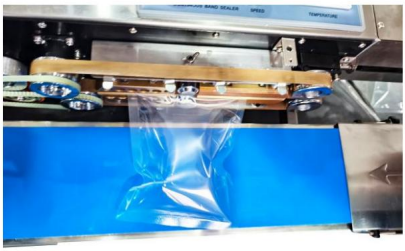
tournez dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, la sortie d'air devient plus grand, tournez dans le sens des aiguilles d'une montre, la sortie d'air devient plus petit



3. Prenez un morceau de sac en plastique, ouvrez-le bouche, puis placez la buse à gaz dans le sacs en plastique.



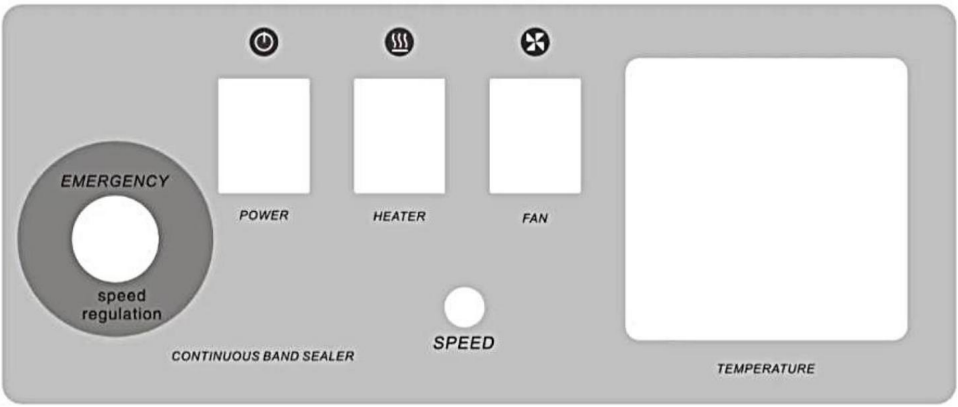
4. Mettez les sacs en plastique dans les roues, laissez le gaz remplir le sac, alors il le fera être transporté et scellé.



5. Terminer l'étanchéité.

Machine Translated by Google

Panneau de contrôle



Préparation avant le démarrage de la machine :

1. La machine est équipée d'une prise triplex avec mise à la terre, qui doit être
bien ancré pour assurer une production sûre.

2. Le composant électrothermique doit être préchauffé à basse température pendant une
quelques minutes avant le fonctionnement normal car il peut être humide lors de la première utilisation ou après
de longs intervalles.

3. Réglez la hauteur et la position avant-arrière
station de convoyage pour s'adapter au niveau nécessaire de la taille extérieure du sac de scellage.

4. Ajustez la position du point de guidage de la largeur de scellage
réglementation selon ses exigences.

5. Ajustez les espaces entre les éléments chauffants supérieur et inférieur et les éléments chauffants supérieur et inférieur
refroidisseurs (c'est-à-dire les espaces entre les tresses de rescellage) selon la
épaisseur nécessaire du matériau d'étanchéité.

Opération:

1. Allumez l'appareil, le voyant s'allume puis toutes les roues commencent leur synchronisation
en cours d'exécution.

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

3. Allumez l'interrupteur de chauffage, le voyant vert du contrôle électronique de la température
les lumières du compteur, ajustez le compteur à la température nécessaire en fonction de la nature
et l'épaisseur du matériau du sac d'emballage. En général, les chiffres ci-dessous
peut être utilisé pour le réglage ci-dessus à une température ambiante de 20 °C :

a). Polyéthylène : 150-160

Machine Translated by Google

b).Polypropylène : 170--180

c).Composé de polyoléfine : 180--190

La flexibilité du réglage de la température peut être augmentée avec la

vitesse réglable.

Le voyant rouge s'allume après un certain temps de chauffage, indiquant que la température requise est atteinte.

suffisamment, puis un essai ajusté sur le résultat de l'étanchéité pour obtenir une qualité d'étanchéité idéale, et

après cela, l'étanchéité continue peut être traitée.

4. Déterminez si le ventilateur doit être allumé pour le refroidissement en fonction de l'épaisseur

du matériau d'étanchéité. (Il doit être activé pour le polyéthylène commun, etc. simple

films plastiques multicouches).

5. La partie d'étanchéité du sac doit être alignée à plat. Appuyez sur la régulation

place pour les côtés d'étanchéité dans et au moment où la pièce est saisie par le

tresses d'étanchéité et auto-propulsion vers l'avant, sans poussée ni arrêt ni mise en place

ou une extraction avec force peut être effectuée ; sinon, une étanchéité inégale ou des défauts peuvent se produire.

résultat.

FAÇON DE CHANGER LE TYPE HORIZONTAL EN TYPE VERTICAL

(1).Installez deux trépieds et deux poutres horizontales avec des vis M4, la partie concave de

le trépied est tourné vers l'intérieur tandis que celui de la poutre est tourné vers le bas.

(2). Desserrez le bouton de réglage de l'entrée/sortie de la station de convoyage et retirez la station,

puis retirez le bouton et les vis de fixation carrées pour sortir 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 parapluie.

(5). Placez l'axe long dans le trou axial de la machine et le

support horizontal dans le support vertical, installer et serrer le réglage de la hauteur

bouton.

(6). Placez verticalement la machine à sceller pour un scellage vertical.8. MANIÈRE D'ENTRETIEN

ET RÉPARATION

(1). Manière de maintenir

a).Pousser la roue motrice vers B et sortir la tresse d'étanchéité. b).Changer avec une

tresse neuve et installer la courroie de distribution supérieure et inférieure. c).Remettre la roue

motrice et le réchauffeur et le refroidisseur dans leurs positions d'origine.

Machine Translated by Google

d). Allumez l'alimentation pour faire tourner la poulie et déplacer l'entraînement de la tresse, puis démarrer un essai. L'écart de bord, le cas échéant, sur la tresse d'étanchéité peut être ajusté à travers la vis sur la roue motrice. e). Installez le dispositif de protection, puis le fonctionnement continu peut être effectué après le chauffage. g). Afin de prolonger la durée de la tresse d'étanchéité, avant d'arrêter la machine, remettez le disque rotatif de réglage de la température à zéro et tournez sur le ventilateur, à ce moment-là, l'indicateur de température commence à baisser lentement mais la tresse d'étanchéité est toujours en marche. Il n'est pas possible d'éteindre le ventilateur, le maître l'interrupteur d'alimentation, etc. jusqu'à ce que la température descende en dessous de 100 °C en quelques minutes.(2).Turbo cas:

En tant qu'unité globale étanche turbo et vis sans fin, le boîtier turbo présente les caractéristiques suivantes : faible bruit, grande puissance, etc., huilé avec 50 g d'huile 20 # une seule fois par mois et nettoyé et entretenu une seule fois par an, calculé par tranche de 8 heures par quart de travail en général, lors de son utilisation. Des précautions doivent être prises pour garder l'intérieur du boîtier propre lors de l'entretien afin d'éviter bruit apparaissant.

DÉFAUTS COURANTS ET SOLUTIONS

Problème	Raison	Solution
La courroie d'étanchéité est décalée	L'arbre de roue motrice n'est pas parallèle à l'arbre de la roue motrice	Réglez les deux vis de réglage sur le support de roue motrice jusqu'à ce que l'étanchéité soit scellée au niveau du bonne position.
La ceinture d'étanchéité est facile briser	1. Trop de tension sur l'étanchéité ceinture 2. La courroie d'étanchéité est décalée 3. Pli sur la bande d'étanchéité 4. film adhésif ou autre saleté fixé à la surface de la bande d'étanchéité 5. La bande d'étanchéité brûle facilement	1. Réglez la vis de réglage vertical sur support de roue motrice, afin de réaliser l'étanchéité ceinture moins lâche. 2. (voir le point ci-dessus) 3. Pas de pli sur la bande d'étanchéité. 4. Nettoyez sa surface à temps 5. L'espace libre entre deux blocs chauffants est trop petit ou la température est trop élevée
Le gaufrage n'est pas clair	1. La roue de gaufrage est usée dehors 2.Appuyer sur le ressort la roue de gaufrage n'est pas serré à un degré suffisant.	1. Remplacer la roue de gaufrage 2. Ajustez le serrage de la roue de gaufrage printemps
Il y a de la résistance lorsque la courroie d'étanchéité transmet	Le jeu entre blocs chauffants ou refroidissants les blocs sont trop petits, le frottement	Réglez correctement l'espace entre les courroies d'étanchéité, qui doit être d'environ l'épaisseur du sac d'emballage en une seule couche, de sorte que non seulement

Machine Translated by Google

	c'est trop.	assure une étanchéité solide et une impression claire, mais ne fait pas que les deux extrémités de la partie d'étanchéité s'étendent trop longtemps.
Il y a un bloc ou phénomène de pliage lors de l'emballage le sac est transporté à roue de pressage ou roue de gaufrage	Trop de pression causée par roue de pressage ou roue de gaufrage	1. Réglez la roue de pressage ou la roue de gaufrage à la pression appropriée, de manière à ce que le l'espace entre deux courroies d'étanchéité soit à propos de l'épaisseur du sac d'emballage en une seule couche afin de garantir non seulement une étanchéité solide et une impression claire, mais ne faites pas les deux les extrémités de la pièce d'étanchéité s'étendent trop longtemps. 2. Réglez la vis de limitation après le réglage autorisation.
Bande transporteuse est hors piste	L'arbre du rouleau d'entraînement n'est pas parallèle à l'arbre du rouleau entraîné.	Réglez les deux vis de réglage de l'arbre du rouleau entraîné (arbre arrière) sur le
Bande transporteuse et bande d'étanchéité ne bouge pas de manière synchrone	Trop peu de tension sur bande transporteuse.	convoyeur. 1. Serrez correctement la chaîne de l'arbre du rouleau d'entraînement (arbre avant) et de l'arbre intermédiaire. 2. Serrez correctement la bande transporteuse

Référence des paramètres de test des sacs de la machine à sceller FR-900					
Nom	Taper	Matériel	Épaisseur	Test Température	Résultat
Sachet de thé	Recto-verso	Papier de soie + PE 0,26 mm 200 scellable			
Feuille d'aluminium sac	Recto-verso	PE+Aluminium Recouvert	0,18 mm	190	Scellable
Sac à fermeture éclair	Recto-verso	PE+PET+Aluminium euh Enduit	0,16 mm	170	Scellable
Sac à fermeture éclair	Recto-verso	PE+PET+Aluminium euh Enduit	0,2 mm	185	Scellable
Feuille d'aluminium sac	Recto-verso	PE+Aluminium Recouvert	0,14 mm	175	Scellable
Fermeture éclair Feuille d'aluminium sac	Recto-verso	PE+Aluminium Recouvert	0,14 mm	175	Scellable
Sac fait main	Recto-verso	OPP+CPP+Tissus et papier	0,24 mm	190	Scellable
Sachet de thé	Milieu double face et quatre côtés du côté	Aluminium pur	0,2 mm	Scellable à 200	
Sachet de thé	Milieu double face et quatre côtés du côté	Papier Kraft + Pur Aluminium	0,24 mm 220	Scellable	
Force de fermeture éclair Sac en papier	Recto-verso	BOPP+CPP+Kra ft Papier	0,28 mm 200	Scellable	

Machine Translated by Google

Sac fait main	Recto-verso	UP+RPC	0,1 mm	150	Scellable
Fermeture éclair Feuille d'aluminium sac	Milieu double face et quatre côtés du côté	Aluminium pur	0,28 mm 220	Scellable	
Bâtonnet de café Feuille d'aluminium sac	Recto-verso	Aluminium pur	0,18 mm 220	Scellable	
Feuille d'aluminium sac	Recto-verso	Aluminium pur	0,24 mm 210	Scellable	
Aluminium alimentaire Sachet en aluminium	Recto-verso	PET+Pur Aluminium	0,2 mm	Scellable à 225	
Bonbons Sac fait main	Recto-verso	UP+RPC	0,1 mm	150	Scellable
Bonbons Sac fait main	Recto-verso	UP+RPC	0,08 mm	140	Scellable
Bonbons Sac fait main	Recto-verso	PE+Aluminium Recouvert	0,1 mm	150	Scellable
Gâteau de lune Sac fait main	Recto-verso	UP+RPC	0,09 mm	150	Scellable
Gâteau de lune Sac fait main	Recto-verso	UP+RPC	0,08 mm	150	Scellable
Sac fait main	Recto-verso	UP+RPC	0,09 mm	150	Scellable
Feuilleté au jaune d'oeuf Sac fait main	Recto-verso	UP+RPC	0,09 mm	150	Scellable
Feuille d'aluminium sac	Recto-verso	PE+Aluminium Déjouer	0,16 mm	170	Scellable
Sachet de thé	Milieu double face et quatre côtés du côté	PE+Aluminium Déjouer	0,15 mm	170	Scellable
Sachet de thé	Milieu double face et quatre côtés du côté	PE+Aluminium Déjouer	0,12 mm	170	Scellable
Bonbons Sac fait main	Milieu double face et quatre côtés du côté	UP+RPC	0,12 mm	170	Scellable
Coloré Feuille d'aluminium sac	Recto-verso	PE+Aluminium Déjouer	0,16 mm	180	Scellable
Lisse Sac sous vide	Recto-verso	PE+ANIMAL DE COMPAGNIE	0,16 mm	180	Scellable
Fermeture éclair Feuille d'aluminium sac	Milieu double face et quatre côtés du côté	Aluminium pur	0,3 mm	Scellable à 230	
Fermeture éclair Feuille d'aluminium	Milieu double face et quatre côtés du côté	Aluminium pur	0,33 mm 230	Scellable	

Machine Translated by Google

sac					
Électrostatique sac	Recto-verso	RPC	0,14 mm	180	Scellable
Aluminium alimentaire Sachet en aluminium	Recto-verso	PET+Pur Aluminium	0,22 mm 225	Scellable	
Vide Feuille d'aluminium sac	Recto-verso	PET+Pur Aluminium	0,18 mm 200	Scellable	
Sac à pain	Milieu double face et quatre côtés du côté	RPC	0,13 mm 200	Scellable	
Sac à pain	Milieu double face et quatre côtés du côté	RPC	0,14 mm 200	Scellable	
Sachet de thé	Milieu double face et quatre côtés du côté	Aluminium pur	0,2 mm	Scellable à 200	
Sachet de thé	Milieu double face et quatre côtés du côté	Aluminium pur	0,19 mm 200	Scellable	
Vide Yin-Yang Feuille d'aluminium sac	Recto-verso	PET+Aluminisation	0,2 mm	Scellable à 200	
Vide à grains sac	Recto-verso	PE+ANIMAL DE COMPAGNIE	0,26 mm	170	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+UP	0,04 mm		Non scellable
Sac plat	Recto-verso	EN HAUT	0,08 mm		Non scellable
Sac plat	Recto-verso	PP	0,05 mm		Non scellable
Sac plat	Recto-verso	PE+UP	0,09 mm		Non scellable
Remarque : Étant donné que l'épaisseur réelle du matériau du sac n'est pas uniforme, uniquement à des fins de débogage de référence fonction, peut être ajustée sur la base d'une référence.					

Machine Translated by Google

	Ce produit est soumis aux dispositions de la directive européenne 2012/19/CE. Le symbole représentant une poubelle à roulettes barrée indique que le produit doit faire l'objet d'une collecte sélective des déchets dans l'Union européenne. Cela s'applique au produit et à tous les accessoires marqués de ce symbole. Les produits marqués comme tels ne peuvent pas être jetés avec les déchets ménagers normaux, mais doivent être déposés dans un point de collecte pour le recyclage des appareils électriques et électroniques.

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Assistance technique et certificat de garantie
électronique www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat

www.vevor.com/support

KONTINUIERLICHE VERSCHLUSSMASCHINE

BENUTZERHANDBUCH

Wir sind weiterhin bestrebt, Ihnen Werkzeuge zu wettbewerbsfähigen Preisen anzubieten. „Sparen Sie die Hälfte“, „Halber Preis“ oder andere ähnliche Ausdrücke, die wir verwenden, stellen nur eine Schätzung der Ersparnis dar, die Sie beim Kauf bestimmter Werkzeuge bei uns im Vergleich zu den großen Topmarken erzielen können, und decken nicht unbedingt alle von uns angebotenen Werkzeugkategorien ab. Wir möchten Sie freundlich daran erinnern, bei Ihrer Bestellung bei uns sorgfältig zu prüfen, ob Sie im Vergleich zu den großen Topmarken tatsächlich die Hälfte sparen.

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

KONTINUIERLICHE VERSIEGELUNG MASCHINE

MODELL: 900WSA



(Das Bild dient nur als Referenz, bitte beziehen Sie sich auf das tatsächliche Objekt)

Brauchen Sie Hilfe? Kontaktieren Sie uns!

Haben Sie Fragen zum Produkt? Benötigen Sie technischen Support? Bitte kontaktieren Sie uns:

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat www.vevor.com/support

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 Erscheinungsbild des Produkts richtet sich nach dem Produkt, das Sie erhalten haben. Bitte verzeihen Sie uns, dass wir Sie nicht erneut informieren, wenn es Technologie- oder Software-Updates für unser Produkt gibt.

Machine Translated by Google

SICHERHEITSHINWEISE UND VORSICHTSMASSNAHMEN

WARNUNG:

1. Lesen Sie sorgfältig und verstehen Sie alle **MONTAGE UND BETRIEB**

VORBEREITUNG **DER INBETRIEBNAHME** DIE ANLEITUNG.

2. Die Nichtbeachtung der Sicherheitsregeln und anderer grundlegender Sicherheitsvorkehrungen kann zu zu schweren Verletzungen führen.

ALLGEMEINE SICHERHEITSREGELN

Bitte lesen Sie vor der ersten Inbetriebnahme der Produkte die gesamte Bedienungsanleitung durch Zeit; Sie enthalten wichtige Hinweise zur korrekten Bedienung.

Die Garantie/Gewährleistung erlischt bei Schäden durch Nichtbeachtung der Betriebsanleitung. Die Haftung für alle Folgeschäden sind ausgeschlossen!

Wir übernehmen keine Haftung für Sach- und Personenschäden durch unsachgemäßer Gebrauch oder Nichtbeachtung der Sicherheitshinweise! In solchen Fällen Die Garantie/Gewährleistung erlischt.

Der eigenmächtige Umbau, die Veränderung oder Demontage der Produkte ist aus Sicherheits- und Zulassungsgründen (CE) unzulässig.

Das Produkt ist kein Spielzeug und muss außerhalb der Reichweite von Kindern aufbewahrt werden. Deshalb ist in Anwesenheit von Kindern besondere Vorsicht geboten.

Das Produkt darf nicht feucht oder nass werden, es ist nur für den Gebrauch in trockenen Innenräumen vorgesehen an Orten (nicht in Badezimmern oder ähnlich feuchten Bereichen). Es besteht die Gefahr eines tödlichen Schock.

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

Lassen Sie Verpackungsmaterial nicht unbeaufsichtigt. Es kann beim Spielen gefährlich werden. Material für Kinder.

Durch Fallenlassen, Druck- oder Zugkräfte kann die Funktionsfähigkeit des Funktion des Produktes.

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

Stellen Sie immer sicher, dass der Drehtisch, auf dem das Objekt platziert ist, in

Machine Translated by Google

in der Gehäusemitte!

Diese Maschine eignet sich für die Versiegelung von Kunststofffolien und die Herstellung von Beuteln und kann weit verbreitet in Lebensmittel, Medizin, chemische Industrie, Alltagsgebrauch, Saatgut und andere Industrien.

Da die Maschine eine elektronische Konstanttemperaturregelung verwendet und stufenlose Geschwindigkeitsregelung Getriebemechanismus, kann eine Vielzahl von verschiedenen Materialien aus Plastiktüten, wegen der geringen Größe der Maschine, weit verbreitet, Siegellänge ist nicht begrenzt, so kann es mit einer Vielzahl von Verpackungslinien verwendet werden. Es ist das beste Versiegelungsgerät für die Verpackung großer Produktmengen in Fabriken und Geschäften.

Durch die einfache elektrische Steuerung der Maschine, vernünftig und verfeinert mechanische Übertragung, die strukturelle Leistung ist sehr stabil, die Ausfallrate ist sehr niedrig und die Lebensdauer ist länger. Es kann lange Zeit kontinuierlich arbeiten, um erfüllen die Bedürfnisse der Massenproduktion. Nach dem Versiegeln der Maschine wird die Produkt hat ein schönes Aussehen, sauber, staubdicht, feuchtigkeitsbeständig, Beschädigung sicher, einfach zu handhaben und zu lagern. Reduziert Produktverluste und Verpackungskosten erheblich Vorteil.

Wenn Sie davon ausgehen, dass ein gefahrloser Betrieb nicht mehr möglich ist, Gerät sofort ausschalten und gegen unbeabsichtigte Inbetriebnahme sichern.

Es ist davon auszugehen, dass ein gefahrloser 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.

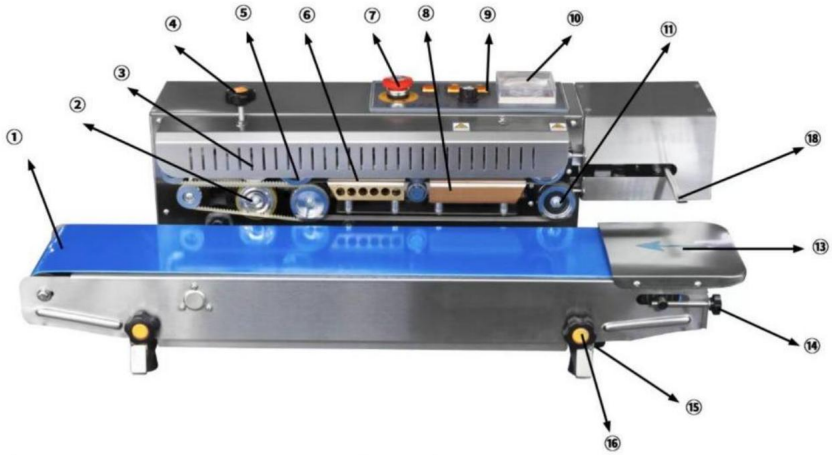
BEWAHREN SIE DIESE ANWEISUNGEN AUF

MODELL UND PARAMETER

Modell	900WSA
Stromspannung	230 V/50 Hz, 110 V/60 Hz
Siegelgeschwindigkeit	0~16 m/min
Siegelbreite	6 bis 12 mm
Temperaturregelbereich	0~300ÿ (stufenlos einstellbar)
Abstand vom Siegelzentrum zu Fördertisch	10 bis 40 mm
Abmessungen (L*B*H)	840 x 450 x 315 mm

Machine Translated by Google

STRUKTURDIAGRAMM



1 Förderband		11 Steuerkasten	
2 Gummirad		12 Angetriebenes Rad	
3 Musterwalze (Farbrad) 13			Richtwert für Siegelbreite Verordnung
4 Farbradsitz		14 Steckdose und Sicherung	
5 Druckregulierrad 15 Fester Arbeitstisch			
6 Antriebsrad	16		Regulierungsschraube des Förderbandes Elastizität
7 Schutzvorrichtung	17		Regulierungsknopf des Förderers Ein- und Ausgänge der Station
8 Kühlblock		18 Luftdüse	
9 Heizblock	19		Regulierungsknopf des Förderers Höhe der Station
10 Dichtgeflecht		20 Förderstation Abb.	

Machine Translated by Google

BEDIENUNGSANLEITUNG



1. Überprüfen Sie die Maschine gründlich, stecken Sie zuerst die Gasleitung ein und verbinden Sie sie mit der Luftquelle.



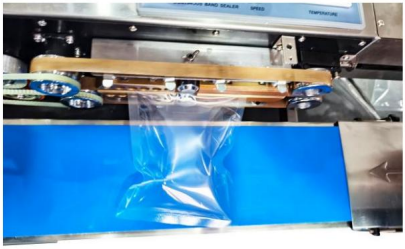
2. Passen Sie die Größe des Luftauslasses an, gegen den Uhrzeigersinn drehen, die Luftleistung wird größer, im Uhrzeigersinn drehen, die Luftleistung wird kleiner



3. Nehmen Sie ein Stück Plastiktüte, öffnen Sie es Mund, dann stecken Sie die Gasdüse in die Plastiktüten.



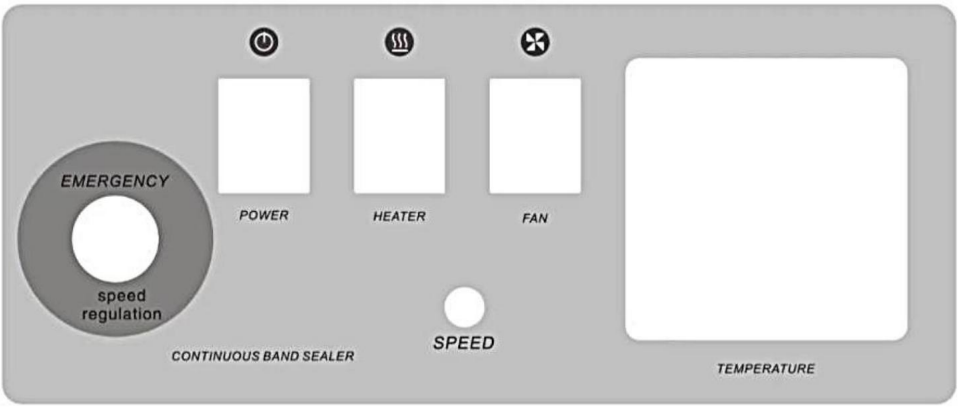
4. Legen Sie die Plastiktüten in die Räder, Lassen Sie das Gas in den Beutel füllen, dann wird es befördert und versiegelt werden.



5. Versiegelung abschließen.

Machine Translated by Google

Bedienfeld



Vorbereitung vor dem Starten der Maschine:

1.Die Maschine ist mit einer geerdeten Dreifachsteckdose ausgestattet, die
gut geerdet, um eine sichere Produktion zu gewährleisten.

2.Die elektrothermische Komponente sollte bei niedriger Temperatur für eine
einige Minuten vor dem normalen Betrieb, da es bei der ersten Verwendung oder nach
lange Intervalle.

3. Passen Sie die Höhe und die vordere und hintere Position an
Förderstation auf das erforderliche Maß der Außengröße des Siegelbeutels abgestimmt.

4. Passen Sie die Position der Führungsstelle der Siegelbreite an
Regulierung entsprechend seinen Anforderungen.

5.Passen Sie die Abstände zwischen den oberen und unteren Heizelementen und den oberen und unteren
Kühler (also die Zwischenräume zwischen den Abdichtungsgeflechten) gemäß
erforderliche Dicke des Dichtungsmaterials.

Betrieb:

1.Schalten Sie den Strom ein, die Anzeige leuchtet, dann beginnen alle Räder ihre synchronistische
läuft.

2. Stellen Sie den Knopf der Musterwalze ein, um sie (oder das Farbrad) drehen und regulieren zu lassen
auf geeigneten Druck.

3. Schalten Sie den Heizschalter ein. Die grüne Lampe der elektronischen Temperaturregelung
Meter leuchtet, stellen Sie das Messgerät auf die erforderliche Temperatur entsprechend der Natur
und die Dicke des Materials des Packsacks. Im Allgemeinen sind die Zahlen unten
kann für die obige Justierung bei einer Raumtemperatur von 20 C verwendet werden:

a). Polyethylen: 150--160 ÿ

Machine Translated by Google

b).Polypropylen: 170--180 ÿ

c).Polyolefinverbindung: 180--190ÿ

Die Flexibilität der Temperatureinstellung kann erhöht werden durch die

einstellbare Geschwindigkeit.

Die rote Lampe leuchtet nach einer Weile auf und zeigt damit an, dass die gewünschte Temperatur erreicht ist.

Dann wird ein Versuch durchgeführt, der auf das Versiegelungsergebnis abgestimmt ist, um eine optimale Versiegelungsqualität

zu erzielen. Danach kann mit der kontinuierlichen Versiegelung begonnen werden.

4.Bestimmen Sie, ob das Gebläse zur Kühlung entsprechend der Dicke eingeschaltet werden muss

des Dichtungsmaterials. (Es sollte für gewöhnliches Polyethylen usw. eingeschaltet werden.

1-lagige Kunststofffolien).

5.Der Versiegelungsteil des Beutels sollte flach ausgerichtet sein. Drücken Sie die Regulierung

Platz für die Siegelseiten in und in dem Moment, in dem das Teil von der erfasst wird

Abdichtung von Zöpfen und selbsttätiges Vorwärtsbewegen, weder Drücken noch Stoppen noch Einstecken

oder Herausziehen mit Gewalt erfolgen kann, sonst können ungleichmäßige Abdichtungen oder Fehler

Ergebnis.

So ändern Sie den horizontalen Typ in den vertikalen

(1).Installieren Sie zwei Stative und zwei horizontale Balken mit M4 Schrauben, die konkaven von

Das Stativ zeigt nach innen, während das des Balkens nach unten zeigt.

(2). Den Einstellknopf für den Ein- und Auslauf der Förderstation lösen und die Station herausziehen.

Nehmen Sie anschließend 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 kurze Achse heraus und installieren Sie die horizontale lange Achse und die

Sitz für Regenschirmausrüstung.

(5).Setzen Sie die lange Achse in das axiale Loch an der Maschine und die

Horizontale Stütze in die vertikale Stütze einführen, Höhenverstellung montieren und festziehen

Knopf.

(6).Stellen Sie die Versiegelungsmaschine für die vertikale Versiegelung vertikal auf.8. WARTUNGSMETHODE

UND REPARATUR

(1). Methode zur Aufrechterhaltung

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

heraus. b).Ersetzen Sie es durch ein neues Geflecht und montieren Sie den oberen und unteren

Führungsriemen. c).Legen Sie das angetriebene Rad sowie die Heizung und den Kühler in ihre ursprünglichen Positionen.

Machine Translated by Google

d). Schalten Sie den Strom ein, damit sich die Riemenscheibe dreht und der Geflechtantrieb sich bewegt.
einen Versuch starten. Die Kantenabweichung am Dichtungsgeflecht kann, falls vorhanden, angepasst werden
durch die Schraube am Antriebsrad. e).
Schutzvorrichtung montieren, dann ist nach dem Aufheizen ein Dauerbetrieb möglich. g).
Um die Lebensdauer des Dichtungsgeflechts zu verlängern, vor dem Stoppen der
Maschine, stellen Sie die rotierende Scheibe der Temperatureinstellung auf Null zurück und drehen Sie
am Gebläse, in diesem Moment beginnt der Temperaturzeiger langsam zu fallen
aber das Dichtungsgeflecht läuft immer noch. Es kann nicht durchgeführt werden, um das Gebläse auszuschalten, der Master
Netzschalter usw., bis die Temperatur innerhalb von Minuten unter 100 °C fällt. (2). Turbo
Fall:
Als insgesamt abgedichtete Turbo- und Schneckeneinheit verfügt das Turbogehäuse über die Eigenschaften von niedrigen
Lärm, große Leistung usw., nur einmal im Monat mit 50 g 20 # Öl geölt und gereinigt und
Die Wartung muss im Allgemeinen nur einmal jährlich, berechnet pro 8 Stunden pro Schicht, durchgeführt werden, wenn sie im Einsatz ist.
Bei der Wartung ist darauf zu achten, dass das Gehäuseinnere sauber bleibt, um
auftretendes Rauschen.

HÄUFIGE FEHLER UND LÖSUNGEN

Problem	Grund	Lösung
Das Dichtungsband ist aus der Spur geraten	Antriebsradwelle ist nicht parallel zur angetriebenen Radwelle	Mit den beiden Stellschrauben am Antriebsradhalter so lange verstellen, bis die Dichtung am in die richtige Position.
Dichtband ist einfach brechen	1.Zu viel Spannung beim Versiegeln Gürtel 2. Das Dichtungsband ist aus der Spur 3. Falte am Siegelband 4. Klebefilm oder sonstiger Schmutz an der Oberfläche des Dichtbandes befestigt 5. Dichtungsband ist leicht zu verbrennen	1. Stellen Sie die vertikale Einstellschraube ein Antriebsradhalter, um die Abdichtung zu gewährleisten Gürtel weniger locker. 2. (siehe Punkt oben) 3. Keine Falten auf dem Siegelband. 4. Reinigen Sie die Oberfläche rechtzeitig 5. Der Abstand zwischen zwei Heizblöcken beträgt zu klein oder Temperatur zu hoch
Prägung ist nicht klar	1. Prägerad ist abgenutzt aus 2.Feder aufdrücken Prägerad ist nicht ausreichend festgezogen.	1. Prägerad ersetzen 2. Passen Sie die Spannung des Prägerads an Frühling
Es gibt Widerstand wenn das Dichtband vermittelt	Der Abstand zwischen Heizblöcke oder Kühl Blöcke sind zu klein, die Reibung	Stellen Sie den Abstand zwischen den Versiegelungsbändern richtig ein, der etwa der Dicke des Verpackungsbeutels in einer Schicht entsprechen sollte, so dass

Machine Translated by Google

	ist zu viel.	stellt eine starke Versiegelung und einen klaren Druck sicher, ohne dass die beiden Enden des Versiegelungsteils zu lang werden.
Es gibt einen Block oder Faltphänomen beim Verpacken Der Beutel wird befördert zu Pressrad oder Prägerad	Zu viel Druck durch Pressrad oder Prägerad	1.Stellen Sie das Pressrad oder Prägerad auf den richtigen Druck ein, um die Abstand zwischen zwei Dichtbändern über die Dicke des Verpackungsbeutels in einer Schicht, so dass nicht nur die starke Versiegelung gewährleistet ist und klaren Druck, aber nicht machen die beiden Die Enden des Dichtungsteils sind zu lang. 2. Nach dem Einstellen die Begrenzungsschraube einstellen Spielraum.
Förderband ist vom Kurs abgekommen	Die Antriebswalzenwelle ist nicht parallel zur angetriebenen Rollenwelle.	Stellen Sie die beiden Einstellschrauben für die angetriebene Rollenwelle (hintere
Förderband und Siegelband beweg dich nicht synchron	Zu wenig Spannung an Förderband.	Welle) am Förderband ein. 1. Spannen Sie die Kette der Antriebsrollenwelle (vordere Welle) und der Mittelwelle ordnungsgem 2. Förderband richtig spannen

FR-900 Versiegelungsmaschine Beutel Test Parameter Referenz

Name	Typ	Material	Dicke	Prüfen Temperatur	Ergebnis
Teebeutel	Doppelseitig	Seidenpapier + PE 0,26 mm 200 °C versiegelbar			
Aluminiumfolie Tasche	Doppelseitig	PE+Aluminium Beschichtet	0,18 mm	190ÿ	Versiegelbar
Reißverschlusstasche	Doppelseitig	PE+PET+Aluminium um Beschichtet	0,16 mm	170ÿ	Versiegelbar
Reißverschlusstasche	Doppelseitig	PE+PET+Aluminium um Beschichtet	0,2 mm	185ÿ	Versiegelbar
Aluminiumfolie Tasche	Doppelseitig	PE+Aluminium Beschichtet	0,14 mm	175ÿ	Versiegelbar
Reißverschluss Aluminiumfolie Tasche	Doppelseitig	PE+Aluminium Beschichtet	0,14 mm	175ÿ	Versiegelbar
Handgefertigte Tasche	Doppelseitig	OPP+CPP+Gewebe und Papier	0,24 mm	190ÿ	Versiegelbar
Teebeutel	Mitte doppelseitig und vier Seiten der Seite	Reines Aluminium	0,2 mm	200ÿ Versiegelbar	
Teebeutel	Mitte doppelseitig und vier Seiten der Seite	Kraftpapier+Rein Aluminium	0,24 mm, 220 °C, versiegelbar		
Zipper Kraft Papiertüte	Doppelseitig	BOPP+CPP+Kra ft Papier	0,28 mm, 200 °C, versiegelbar		

Machine Translated by Google

Handgefertigte Tasche	Doppelseitig	UP+CPP	0,1 mm	150ÿ	Versiegelbar
Reißverschluss Aluminiumfolie Tasche	Mitte doppelseitig und vier Seiten der Seite	Reines Aluminium	0,28 mm, 220 °C, versiegelbar		
Kaffee-Stick Aluminiumfolie Tasche	Doppelseitig	Reines Aluminium	0,18 mm, 220 °C, versiegelbar		
Aluminiumfolie Tasche	Doppelseitig	Reines Aluminium	0,24 mm 210 °C versiegelbar		
Lebensmittel Aluminium Folienbeutel	Doppelseitig	PET+Pure Aluminium	0,2 mm	225ÿ Versiegelbar	
Süßigkeiten Handgefertigte Tasche	Doppelseitig	UP+CPP	0,1 mm	150ÿ	Versiegelbar
Süßigkeiten Handgefertigte Tasche	Doppelseitig	UP+CPP	0,08 mm	140ÿ	Versiegelbar
Süßigkeiten Handgefertigte Tasche	Doppelseitig	PE+Aluminium Beschichtet	0,1 mm	150ÿ	Versiegelbar
Mondkuchen Handgefertigte Tasche	Doppelseitig	UP+CPP	0,09 mm	150ÿ	Versiegelbar
Mondkuchen Handgefertigte Tasche	Doppelseitig	UP+CPP	0,08 mm	150ÿ	Versiegelbar
Handgefertigte Tasche	Doppelseitig	UP+CPP	0,09 mm	150ÿ	Versiegelbar
Eigelb-Blätterteig Handgefertigte Tasche	Doppelseitig	UP+CPP	0,09 mm	150ÿ	Versiegelbar
Aluminiumfolie Tasche	Doppelseitig	PE+Aluminium Folie	0,16 mm	170ÿ	Versiegelbar
Teebeutel	Mitte doppelseitig und vier Seiten der Seite	PE+Aluminium Folie	0,15 mm	170ÿ	Versiegelbar
Teebeutel	Mitte doppelseitig und vier Seiten der Seite	PE+Aluminium Folie	0,12 mm	170ÿ	Versiegelbar
Süßigkeiten Handgefertigte Tasche	Mitte doppelseitig und vier Seiten der Seite	UP+CPP	0,12 mm	170ÿ	Versiegelbar
Farbig Aluminiumfolie Tasche	Doppelseitig	PE+Aluminium Folie	0,16 mm	180ÿ	Versiegelbar
Glatt Vakuumbeutel	Doppelseitig	PE+PET	0,16 mm	180ÿ	Versiegelbar
Reißverschluss Aluminiumfolie Tasche	Mitte doppelseitig und vier Seiten der Seite	Reines Aluminium	0,3 mm	230ÿ Versiegelbar	
Reißverschluss Aluminiumfolie	Mitte doppelseitig und vier Seiten der Seite	Reines Aluminium	0,33 mm, 230 °C, versiegelbar		

Machine Translated by Google

Tasche					
Elektrostatisch Tasche	Doppelseitig	CPP	0,14 mm	180ÿ	Versiegelbar
Lebensmittel Aluminium Folienbeutel	Doppelseitig	PET+Pure Aluminium	0,22 mm, 225 °C, versiegelbar		
Vakuum Aluminiumfolie Tasche	Doppelseitig	PET+Pure Aluminium	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	200ÿ Versiegelbar	
Teebeutel	Mitte doppelseitig und vier Seiten der Seite	Reines Aluminium	0,19 mm, 200 °C, versiegelbar		
Vakuum Yin-Yang Aluminiumfolie Tasche	Doppelseitig	PET+Aluminierung	0,2 mm	200ÿ Versiegelbar	
Getreidesauger Tasche	Doppelseitig	PE+PET	0,26 mm	170ÿ	Versiegelbar
Flachbeutel	Doppelseitig	CPE	0,9 mm		Nicht verschließbar
Reißverschlusstasche	Doppelseitig	aus PVC	0,24 mm		Nicht verschließbar
Flachbeutel	Doppelseitig	PE+UP	0,04 mm		Nicht verschließbar
Flachbeutel	Doppelseitig	HOCH	0,08 mm		Nicht verschließbar
Flachbeutel	Doppelseitig	PP	0,05 mm		Nicht verschließbar
Flachbeutel	Doppelseitig	PE+UP	0,09 mm		Nicht verschließbar

Hinweis: Aufgrund der tatsächlichen Materialstärke der Tasche kann es zu Abweichungen kommen, nur als Referenz.

Funktion kann auf Basis der Referenz angepasst werden.

Machine Translated by Google

	Dieses Produkt unterliegt den Bestimmungen der europäischen Richtlinie 2012/19/EU. Das Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne weist darauf hin, dass das Produkt in der Europäischen Union einer getrennten Müllentsorgung unterliegt. Dies gilt für das Produkt und alle mit diesem Symbol gekennzeichneten Zubehörteile. So gekennzeichnete Produkte dürfen nicht im normalen Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen an einer Sammelstelle für das Recycling von elektrischen und elektronischen Geräten abgegeben werden.

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technischer Support und E-Garantie-Zertifikat

www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia
elettronica www.vevor.com/support

MACCHINA PER SIGILLATURA CONTINUA

MANUALE D'USO

Continuiamo a impegnarci per fornirvi strumenti a prezzi competitivi.
"Risparmia la metà", "Metà prezzo" o qualsiasi altra espressione simile da noi utilizzata rappresenta solo una stima del risparmio che potresti ottenere acquistando determinati utensili con noi rispetto ai principali marchi principali e non significa necessariamente coprire tutte le categorie di utensili da noi offerti. Ti ricordiamo gentilmente di verificare attentamente quando effettui un ordine con noi se stai effettivamente risparmiando la metà rispetto ai principali marchi principali.

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

SIGILLATURA CONTINUA MACCHINA

MODELLO: 900WSA



(L'immagine è solo di riferimento, fare riferimento all'oggetto reale)

HAI BISOGNO DI AIUTO? CONTATTACI!

Hai domande sul prodotto? Hai bisogno di supporto tecnico? Non esitare a contattarci:

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica www.vevor.com/support

Questa è l'istruzione originale, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima di utilizzare. VEVOR si riserva una chiara interpretazione del nostro manuale utente. L'aspetto del prodotto sarà soggetto al prodotto ricevuto. Vi preghiamo di perdonarci se non vi informeremo di nuovo se ci sono aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

Machine Translated by Google

ISTRUZIONI DI SICUREZZA E PRECAUZIONI

AVVERTIMENTO:

1. Leggere attentamente e comprendere tutte **le istruzioni di MONTAGGIO E FUNZIONAMENTO**

ISTRUZIONI prima di operare.

2. La mancata osservanza delle norme di sicurezza e di altre precauzioni di sicurezza di base può comportare in caso di gravi lesioni personali.

NORME GENERALI DI SICUREZZA

Si prega di leggere attentamente le istruzioni per l'uso prima di utilizzare i prodotti per la prima volta. tempo; Contengono informazioni importanti sul corretto funzionamento.

La garanzia decade se si verificano danni derivanti da mancato rispetto delle istruzioni per l'uso. Responsabilità per qualsiasi Sono esclusi danni consequenziali!

Non ci assumiamo alcuna responsabilità per danni a proprietà o lesioni personali causati da uso improprio o inosservanza delle istruzioni di sicurezza! In tali casi il la garanzia sarà nulla.

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

Il prodotto non è un giocattolo e deve essere tenuto fuori dalla portata dei bambini. Occorre pertanto prestare particolare attenzione in presenza di bambini.

Il prodotto non deve essere umido o bagnato, è destinato esclusivamente all'uso in ambienti interni asciutti. luoghi (non bagni o aree umide simili). C'è il rischio di un incendio mortale shock.

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

Non lasciare i materiali di imballaggio incustoditi. Potrebbero diventare pericolosi giocando materiale per bambini.

Le forze di caduta, pressione o trazione potrebbero distruggere o almeno limitare l' funzione del prodotto.

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

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

Machine Translated by Google

il centro dell'alloggiamento!

Questa macchina è adatta per la sigillatura di pellicole di plastica, la fabbricazione di sacchetti e può essere ampiamente utilizzata in industria alimentare, farmaceutica, chimica, di uso quotidiano, delle sementi e altre industrie.

Poiché la macchina adotta il controllo elettronico costante della temperatura e meccanismo di trasmissione con regolazione infinita della velocità, può sigillare una varietà di diversi materiali di sacchetti di plastica, a causa delle piccole dimensioni della macchina, ampiamente utilizzato, la lunghezza di saldatura non è limitata, quindi può essere utilizzato con una varietà di linee di confezionamento. sarà la migliore attrezzatura di sigillatura per l'imballaggio di prodotti sfusi in fabbrica e nei negozi.

Grazie al semplice controllo elettrico della macchina, ragionevole e raffinato trasmissione meccanica, le prestazioni strutturali sono molto stabili, il tasso di guasto è molto basso e la durata di servizio è più lunga. Può funzionare ininterrottamente per un lungo periodo di tempo per soddisfare le esigenze della produzione di massa. Dopo la sigillatura del pacchetto della macchina, il il prodotto ha un bell'aspetto, pulito, antipolvere, antiumidità, resistente ai danni prova, facile da maneggiare e conservare. Riduce notevolmente la perdita di prodotto e i costi di imballaggio vantaggio.

Se si ha motivo di supporre che non sia più possibile un funzionamento sicuro, scollegare immediatamente l'apparecchio e proteggerlo da un azionamento involontario.

Si può presumere che il funzionamento sicuro non sia più possibile se: - l'apparecchio presenta danni visibili, - l'apparecchio non funziona più, - dopo un lungo periodo di stoccaggio in condizioni sfavorevoli, - dopo forti sollecitazioni durante il trasporto.

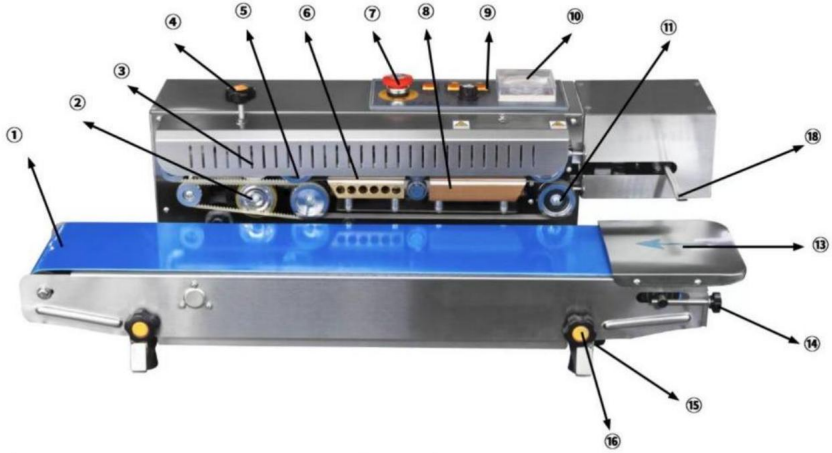
SALVA QUESTE ISTRUZIONI

MODELLO E PARAMETRI

Modello	900WSA
Voltaggio	230V/50Hz,110V/60Hz
Velocità di sigillatura	0~16 m/min
Larghezza di tenuta	6~12mm
Intervallo di controllo della temperatura	0~300ÿ (regolabile in continuo)
Distanza dal centro di tenuta a tavolo trasportatore	10~40mm
Dimensioni (L*W*H)	840*450*315mm

Machine Translated by Google

SCHEMA DELLA STRUTTURA



1 Nastro trasportatore		11 Scatola di controllo	
2 Ruota in gomma		12 Ruota motrice	
3 Rullo modello (ruota inchiostratrice) 13			Guida del punto di larghezza della sigillatura regolamento
4 Sedile ruota inchiostratrice		14 Presa di corrente e protezione	
5 Ruota di regolazione della pressione 15 Tavolo di lavoro fisso			
6 Ruota motrice		16	Vite di regolazione del nastro trasportatore elasticità
7 Protezione di sicurezza		17	Manopola di regolazione del trasportatore stazione in-out
8 Blocco di raffreddamento		18 ugello aria	
9 Blocco riscaldante		19	Manopola di regolazione del trasportatore altezza della stazione
10 Treccia di tenuta		20 Stazione trasportatrice Fig.	

Machine Translated by Google

ISTRUZIONI PER L'USO



1. Controllare bene la macchina, collegare prima il tubo del gas e poi la fonte d'aria.



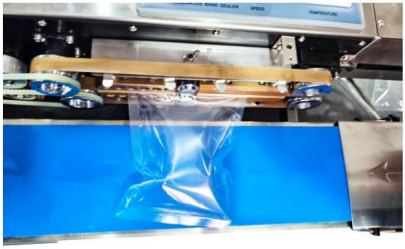
2. Regolare la dimensione dell'uscita dell'aria, ruotando in senso antiorario, l'uscita dell'aria diventa più grande, ruotando in senso orario, l'uscita dell'aria diventa più piccolo



3. Prendi un pezzo di sacchetto di plastica, aprilo bocca, quindi mettere l'ugello del gas nella sacchetti di plastica.



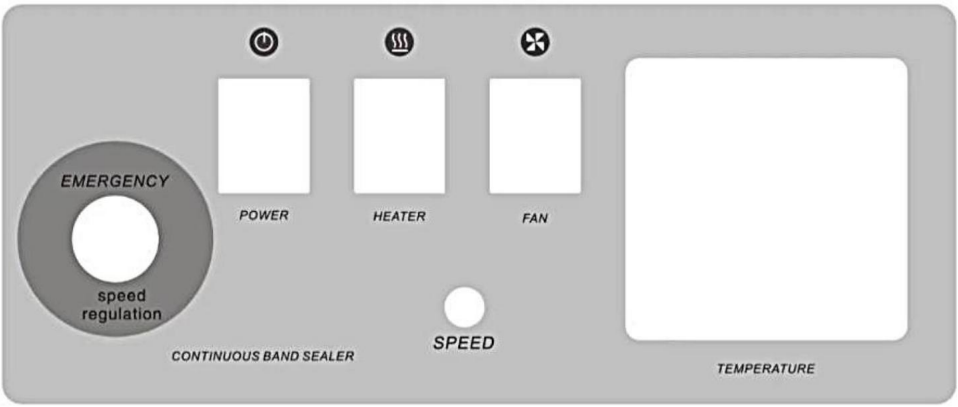
4. Metti i sacchetti di plastica nelle ruote, lascia che il gas riempia la borsa, quindi lo farà essere trasportati e sigillati.



5. Completare la sigillatura.

Machine Translated by Google

Pannello di controllo



Preparazione prima dell'avvio della macchina:

1. La macchina è dotata di una presa triplex con messa a terra, che deve essere
ben fondati per garantire una produzione sicura.

2. Il componente elettrotermico deve essere preriscaldato a bassa temperatura per un
pochi minuti prima del normale funzionamento perché potrebbe essere bagnato durante l'uso iniziale o dopo
lunghi intervalli.

3. Regolare l'altezza e la posizione anteriore e posteriore
stazione di trasporto per adattarsi al livello necessario delle dimensioni esterne del sacchetto sigillante.

4. Regolare la posizione del punto guida della larghezza di tenuta
regolamentazione in base alle sue esigenze.

5. Regolare gli spazi tra i riscaldatori superiore e inferiore e tra i riscaldatori superiore e inferiore
refrigeratori (cioè gli spazi tra le trecce di richiusura) secondo il
spessore necessario del materiale di tenuta.

Operazione:

1. Accendere l'alimentazione, le spie luminose si accendono, quindi tutte le ruote iniziano la loro sincronizzazione
corsa.

2. Regolare la manopola del rullo del modello per farlo ruotare e regolare (o la ruota inchiostratrice)
alla pressione adeguata.

3. Accendere l'interruttore del riscaldamento, la spia verde del controllo elettronico della temperatura
luci del misuratore, regolare il misuratore alla temperatura necessaria in base alla natura
e lo spessore del materiale del sacchetto di imballaggio. In generale, i numeri sottostanti
può essere utilizzato per la regolazione di cui sopra a una temperatura ambiente di 20 °C:

a). Polietilene: 150-160ÿ

Machine Translated by Google

b).Polipropilene: 170-180ÿ

c).Composto poliolefinico: 180-190ÿ

La flessibilità della regolazione della temperatura può essere aumentata insieme al

velocità regolabile.

La spia rossa si accende dopo un po' di riscaldamento indicando che la temperatura richiesta è

sufficiente, quindi una prova regolata sul risultato della sigillatura per ottenere una qualità di sigillatura ideale,

dopodiché si può procedere con la sigillatura continua.

4. Determinare se è necessario accendere il ventilatore per il raffreddamento in base allo spessore

del materiale di tenuta. (Dovrebbe essere attivato per polietilene comune ecc. singolo

pellicole di plastica a strati).

5. La parte di tenuta del sacchetto deve essere allineata e distesa in piano. Spingere la regolazione

posto per i lati di tenuta e al momento, quando la parte viene afferrata dal

trecce di tenuta e auto-movimento in avanti, senza spingere o fermare o mettere dentro

o l'estrazione con forza può essere eseguita; altrimenti potrebbero verificarsi sigillature irregolari o guasti

risultato.

MODO PER CAMBIARE IL TIPO ORIZZONTALE IN QUELLO VERTICALE

(1). Installare due treppiedi e due travi orizzontali con viti M4, la concavità di

il treppiede è rivolto verso l'interno mentre quello della trave è rivolto verso il basso.

(2). Allentare la manopola di regolazione dell'ingresso-uscita della stazione del trasportatore ed estrarre la stazione,

quindi togliere 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). Estrarre l'asse corto orizzontale e installare l'asse lungo orizzontale e il

sedile con ombrello.

(5). Inserire l'asse lungo nel foro assiale sulla macchina e il

supporto orizzontale nel supporto verticale, installare e serrare la regolazione dell'altezza

manopola.

(6). Posizionare verticalmente la macchina sigillatrice per la sigillatura verticale. 8. MODO DI MANTENERE

E RIPARAZIONE

(1). Modo di mantenere

a).Spingere la ruota condotta verso B ed estrarre la treccia di tenuta. b).Sostituirla con una

nuova treccia e installare la cinghia di comando superiore e inferiore. c).Riposizionare la ruota

condotta, il riscaldatore e il radiatore nelle loro posizioni originali.

Machine Translated by Google

d). Accendere l'alimentazione per far ruotare la puleggia e far muovere la trasmissione a treccia, quindi avviare una prova. La deviazione del bordo, se presente, sulla treccia di tenuta può essere regolata attraverso la vite sulla ruota motrice. e). Installare la protezione di sicurezza, quindi è possibile eseguire il funzionamento continuo dopo il riscaldamento. g). Per prolungare la durata della treccia di tenuta, prima di arrestare la macchina, riportare il disco rotante di regolazione della temperatura nella posizione zero e girare sul ventilatore, in quel momento, l'indicatore della temperatura inizia a scendere lentamente ma la treccia di tenuta è ancora in funzione. Non è possibile spegnere il ventilatore, il master interruttore di alimentazione ecc. fino a quando la temperatura scende sotto i 100 °C in minuti.(2).Turbo caso:

Come unità turbo e vite senza fine sigillata nel suo complesso, la cassa del turbo presenta le caratteristiche di basso rumore, grande potenza ecc., oliato con 50g di olio 20# solo una volta al mese e pulito e sottoposto a manutenzione solo una volta all'anno, calcolata in genere su 8 ore a turno quando in uso. Bisogna fare attenzione a mantenere pulito l'interno della custodia durante la manutenzione per evitare rumore apparente.

DIFETTI COMUNI E SOLUZIONI

Problema	Motivo	Soluzione
La cinghia di tenuta è fuori pista	L'albero della ruota motrice non è parallelo all'albero della ruota condotta	Regolare due viti di regolazione sul supporto della ruota motrice fino a quando la tenuta non è sigillata posizione corretta.
La cinghia di tenuta è facile rompere	1.Troppa tensione sulla tenuta cintura 2. La cinghia di tenuta è fuori traccia 3. Piega sulla cinghia di tenuta 4. pellicola adesiva o altro sporco attaccato alla superficie della cinghia di tenuta 5. La cinghia di tenuta è facile da bruciare	1. Regolare la vite di regolazione verticale su supporto ruota motrice, in modo da realizzare la tenuta cintura meno allentata. 2. (vedi punto sopra) 3. Nessuna piega sulla cinghia di tenuta. 4. Pulire la superficie in tempo 5.la distanza tra due blocchi riscaldanti è troppo piccolo o la temperatura è troppo alta
La goffratura non è chiaro	1. La rotella di goffratura è usurata fuori 2.Premendo la molla la ruota di goffratura non è serrato a sufficienza.	1. Sostituire la ruota di goffratura 2. Regolare il serraggio della rotella di goffratura primavera
C'è resistenza quando la cinghia di tenuta trasmette	La distanza tra blocchi riscaldanti o raffreddanti i blocchi sono troppo piccoli, l'attrito	Regolare correttamente la distanza tra le cinghie di tenuta, che dovrebbe essere circa lo spessore del sacchetto di imballaggio in uno strato, in modo che non solo

Machine Translated by Google

	è troppo.	assicura una tenuta forte e una stampa chiara, ma non fa sì che le due estremità della parte di tenuta si estendano troppo.
C'è un blocco o fenomeno di piegatura quando l'imballaggio la borsa viene trasportata a rotella di pressatura o rotella di goffratura	Troppa pressione causata da rotella di pressatura o rotella di goffratura	1. Regolare la rotella di pressatura o la rotella di goffratura alla pressione corretta, in modo da realizzare il la distanza tra due cinghie di tenuta sia circa lo spessore del sacchetto di imballaggio in uno strato in modo da garantire non solo la tenuta forte e una stampa chiara, ma non fare i due le estremità della parte di tenuta si estendono troppo. 2. Dopo la regolazione, regolare la vite di limitazione autorizzazione.
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
Nastro trasportatore e nastro di tenuta non muoverti sincronicamente	Troppa poca tensione su nastro trasportatore.	trasportatore. 1. Tendere correttamente la catena dell'albero del rullo condotto (albero anteriore) e dell'albero centrale 2. Tendere correttamente il nastro trasportatore

Riferimento ai parametri di prova dei sacchetti della macchina sigillatrice FR-900

Nome	Tipo	Materiale	Spessore	Test Temporaneo	Risultato
Bustina di tè	Bifacciale	Carta velina+PE 0,26 mm 200ÿ sigillabile			
Foglio di alluminio borsa	Bifacciale	PE+Alluminio Rivestito	0,18 mm	190ÿ	Sigillabile
Borsa con cerniera	Bifacciale	PE+PET+Alluminio um rivestito	0,16 mm	170ÿ	Sigillabile
Borsa con cerniera	Bifacciale	PE+PET+Alluminio um rivestito	0,2 mm	185ÿ	Sigillabile
Foglio di alluminio borsa	Bifacciale	PE+Alluminio Rivestito	0,14 mm	175ÿ	Sigillabile
Cerniera Foglio di alluminio borsa	Bifacciale	PE+Alluminio Rivestito	0,14 mm	175ÿ	Sigillabile
Borsa fatta a mano	Bifacciale	OPP+CPP+Tessuto e Paper	0,24 mm	190ÿ	Sigillabile
Bustina di tè	Doppio lato centrale e quattro lati del lato	Alluminio puro	0,2 mm	Sigillabile a 200ÿ	
Bustina di tè	Doppio lato centrale e quattro lati del lato	Carta Kraft+Puro Alluminio	0,24 mm 220ÿ	Sigillabile	
Forza della cerniera Sacchetto di carta	Bifacciale	BOPP+CPP+Kra ft Carta	0,28 mm 200ÿ	Sigillabile	

Machine Translated by Google

Borsa fatta a mano	Bifacciale	SU+CPP	0,1 mm	150ÿ	Sigillabile
Cerniera Foglio di alluminio borsa	Doppio lato centrale e quattro lati del lato	Alluminio puro	0,28 mm	220ÿ	Sigillabile
Bastoncino di caffè Foglio di alluminio borsa	Bifacciale	Alluminio puro	0,18 mm	220ÿ	Sigillabile
Foglio di alluminio borsa	Bifacciale	Alluminio puro	0,24 mm	210ÿ	Sigillabile
Alluminio alimentare Sacchetto di alluminio	Bifacciale	PET+puro Alluminio	0,2 mm	225ÿ	Sigillabile
Caramella Borsa fatta a mano	Bifacciale	SU+CPP	0,1 mm	150ÿ	Sigillabile
Caramella Borsa fatta a mano	Bifacciale	SU+CPP	0,08 mm	140ÿ	Sigillabile
Caramella Borsa fatta a mano	Bifacciale	PE+Alluminio Rivestito	0,1 mm	150ÿ	Sigillabile
Torta di luna Borsa fatta a mano	Bifacciale	SU+CPP	0,09 mm	150ÿ	Sigillabile
Torta di luna Borsa fatta a mano	Bifacciale	SU+CPP	0,08 mm	150ÿ	Sigillabile
Borsa fatta a mano	Bifacciale	SU+CPP	0,09 mm	150ÿ	Sigillabile
Sfogliatina al tuorlo d'uovo Borsa fatta a mano	Bifacciale	SU+CPP	0,09 mm	150ÿ	Sigillabile
Foglio di alluminio borsa	Bifacciale	PE+Alluminio Sventare	0,16 mm	170ÿ	Sigillabile
Bustina di tè	Doppio lato centrale e quattro lati del lato	PE+Alluminio Sventare	0,15 mm	170ÿ	Sigillabile
Bustina di tè	Doppio lato centrale e quattro lati del lato	PE+Alluminio Sventare	0,12 mm	170ÿ	Sigillabile
Caramella Borsa fatta a mano	Doppio lato centrale e quattro lati del lato	SU+CPP	0,12 mm	170ÿ	Sigillabile
Colorato Foglio di alluminio borsa	Bifacciale	PE+Alluminio Sventare	0,16 mm	180ÿ	Sigillabile
Liscio Sacchetto sottovuoto	Bifacciale	PE+PET	0,16 mm	180ÿ	Sigillabile
Cerniera Foglio di alluminio borsa	Doppio lato centrale e quattro lati del lato	Alluminio puro	0,3 mm	Sigillabile a 230ÿ	
Cerniera Foglio di alluminio	Doppio lato centrale e quattro lati del lato	Alluminio puro	0,33 mm	230ÿ	Sigillabile

Machine Translated by Google

borsa					
Elettrostatico borsa	Bifacciale	PCP	0,14 mm	180ÿ	Sigillabile
Alluminio alimentare Sacchetto di alluminio	Bifacciale	PET+puro Alluminio	0,22 mm 225ÿ	Sigillabile	
Vuoto Foglio di alluminio borsa	Bifacciale	PET+puro Alluminio	0,18 mm 200ÿ	Sigillabile	
Sacchetto del pane	Doppio lato centrale e quattro lati del lato	PCP	0,13 mm 200ÿ	Sigillabile	
Sacchetto del pane	Doppio lato centrale e quattro lati del lato	PCP	0,14 mm 200ÿ	Sigillabile	
Bustina di tè	Doppio lato centrale e quattro lati del lato	Alluminio puro	0,2 mm	Sigillabile a 200ÿ	
Bustina di tè	Doppio lato centrale e quattro lati del lato	Alluminio puro	0,19 mm 200ÿ	Sigillabile	
Vuoto Yin-Yang Foglio di alluminio borsa	Bifacciale	PET+Alluminizzazione	0,2 mm	Sigillabile a 200ÿ	
Vuoto per cereali borsa	Bifacciale	PE+PET	0,26 mm	170ÿ	Sigillabile
Borsa piatta	Bifacciale	CPE	0,9 mm		Non sigillabile
Borsa con cerniera	Bifacciale	PVC	0,24 mm		Non sigillabile
Borsa piatta	Bifacciale	PE+SU	0,04 mm		Non sigillabile
Borsa piatta	Bifacciale	SU	0,08 mm		Non sigillabile
Borsa piatta	Bifacciale	PP	0,05 mm		Non sigillabile
Borsa piatta	Bifacciale	PE+SU	0,09 mm		Non sigillabile
Nota: poiché lo spessore effettivo del materiale della borsa non è uniforme, solo per il debug di riferimento funzione, può essere regolata in base al riferimento.					

Machine Translated by Google

	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 dei rifiuti nell'Unione Europea. Ciò si applica al prodotto e a tutti gli accessori contrassegnati con questo simbolo. I prodotti contrassegnati come tali non possono essere smaltiti con i normali rifiuti domestici, ma devono essere portati in un punto di raccolta per il riciclaggio di dispositivi elettrici ed elettronici

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Supporto tecnico e certificato di garanzia elettronica www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía
electrónica www.vevor.com/support

MÁQUINA SELLADORA CONTINUA

MANUAL DEL USUARIO

Seguimos comprometidos a brindarle herramientas a precios competitivos.
"Ahorre la mitad", "mitad de precio" o cualquier otra expresión similar que utilicemos solo representa una estimación del ahorro que podría obtener al comprar ciertas herramientas con nosotros en comparación con las principales marcas y no necesariamente significa que cubra todas las categorías de herramientas que ofrecemos. Le recordamos que, al realizar un pedido con nosotros, verifique cuidadosamente si realmente está ahorrando la mitad en comparación con las principales marcas.

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

SELLADO CONTINUO MÁQUINA

MODELO: 900WSA



(La imagen es solo de referencia, consulte el objeto real)

¿NECESITA AYUDA? ¡CONTÁCTENOS!

¿Tiene preguntas sobre el producto? ¿Necesita asistencia técnica? No dude en ponerse en contacto con

nosotros: Asistencia técnica y certificado de garantía electrónica
www.vevor.com/support

Estas son las instrucciones originales, lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de utilizar el producto. VEVOR se reserva una interpretación clara de nuestro manual de usuario. La apariencia del producto estará sujeta al producto que recibió. Perdónenos por no informarle nuevamente si hay actualizaciones de tecnología o software en nuestro producto.

Machine Translated by Google

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD Y PRECAUCIONES



ADVERTENCIA:

1. Lea atentamente y comprenda todas las instrucciones de MONTAJE Y FUNCIONAMIENTO.
INSTRUCCIONES antes de operar.

2. El incumplimiento de las normas de seguridad y otras precauciones básicas de seguridad puede resultar en:
en lesiones personales graves.

NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD

Lea las instrucciones de funcionamiento completas antes de utilizar los productos por primera vez.
tiempo; Contienen información importante sobre el correcto funcionamiento.
La garantía quedará anulada si se producen daños como resultado de:
incumplimiento de las instrucciones de uso.Responsabilidad por cualquier y todos los daños
¡Se excluyen los daños consecuenciales!
No asumimos ninguna responsabilidad por daños a la propiedad o lesiones personales causadas por
¡Uso indebido o incumplimiento de las instrucciones de seguridad! En tales casos,
La garantía quedará anulada.
La conversión, modificación o desmontaje no autorizado de los productos está prohibido.
inadmisible por razones de seguridad y 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 destinado a usarse en interiores secos.
lugares (no baños o áreas húmedas similares). Existe riesgo de descarga eléctrica fatal.
choque.
No exponga el producto ni sus accesorios a la humedad ni a temperaturas extremadamente altas o bajas.
temperaturas.
No deje los materiales de embalaje sin vigilancia. Pueden resultar peligrosos para el juego.
Material para niños.
La caída, 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.
materiales.
Asegúrese siempre de que la mesa giratoria sobre la que se coloca el objeto esté situada en

Machine Translated by Google

¡El centro de la vivienda!

Esta máquina es adecuada para sellar películas de plástico y fabricar bolsas, y se puede utilizar ampliamente en alimentos, medicamentos, industria química, uso diario, semillas y otras industrias.

Debido a que la máquina adopta un control electrónico de temperatura constante y Mecanismo de transmisión de regulación de velocidad infinita, puede sellar una variedad de diferentes Los materiales de las bolsas de plástico, debido al pequeño tamaño de la máquina, son ampliamente utilizados, la longitud de sellado no está limitada, por lo que se puede utilizar con una variedad de líneas de envasado. Será el mejor equipo de sellado para el envasado de productos a granel en fábricas y tiendas.

Debido al simple control eléctrico de la máquina, razonable y refinado Transmisión mecánica, el rendimiento estructural es muy estable, la tasa de fallas es muy baja y la vida útil es más larga. Puede funcionar de forma continua durante mucho tiempo. satisfacer las necesidades de producción en masa. Después del sellado del paquete de la máquina, El producto tiene una apariencia hermosa, es limpio, a prueba de polvo, humedad y daños. Resistente al agua, fácil de manipular y almacenar. Reduce en gran medida la pérdida de producto y los costes de embalaje. ventaja.

Si tiene motivos para suponer que ya no es posible realizar una operación segura, desconecte el dispositivo inmediatamente y asegúrelo contra un funcionamiento involuntario. Se puede suponer que ya no es posible un funcionamiento seguro si: - el dispositivo muestra signos visibles de daños, - el dispositivo ya no funciona, - después de un largo periodo de almacenamiento en condiciones desfavorables, - después de un gran estrés durante el transporte.

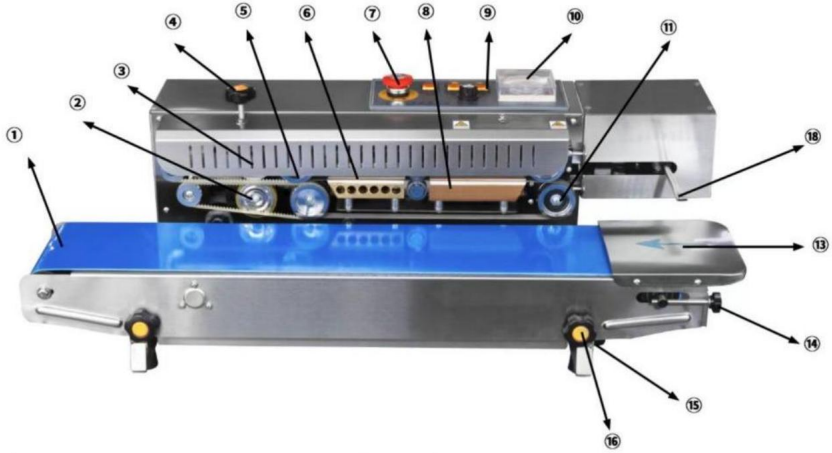
GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES

MODELO Y PARÁMETROS

Modelo	900WSA
Voltaje	230 V/50 Hz, 110 V/60 Hz
Velocidad de sellado	0~16m/minuto
Ancho de sellado	6 ~ 12 mm
Rango de control de temperatura	0~300 (ajustable sin escalonamientos)
Distancia desde el centro de sellado hasta mesa transportadora	10 ~ 40 mm
Dimensiones (L*An*Al)	840*450*315 mm

Machine Translated by Google

DIAGRAMA DE ESTRUCTURA



1 cinta transportadora		11 Caja de control	
2 ruedas de goma		12 Rueda motriz	
3 Rodillo de patrón (rueda entintadora) 13			Lugar de guía del ancho de sellado regulación
Asiento de rueda de 4 tintas		14 Toma de corriente y protección	
5 Rueda reguladora de presión 15 Mesa de trabajo fija			
6 Rueda motriz		16	Tornillo de regulación de la cinta transportadora elasticidad
7 Protección de seguridad		17	Perilla de regulación del transportador entrada-salida de la estación
8 Bloque de enfriamiento		18 boquillas de aire	
9 Bloque calefactor		19	Perilla de regulación del transportador altura de la estación
10 Trenza de sellado		20 Estación transportadora Fig.	

Machine Translated by Google

INSTRUCCIONES DE USO



1. Revise bien la máquina, primero conecte el tubo de gas y luego la fuente de aire.



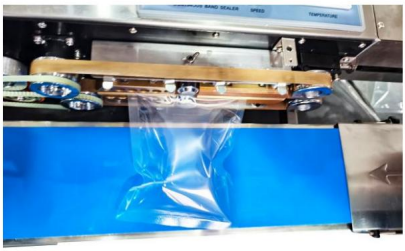
2. Ajuste el tamaño de la salida de aire, gira en sentido antihorario, la salida de aire se convierte en más grande, gire en el sentido de las agujas del reloj, la salida de aire se vuelve menor



3. Tome un trozo de bolsa de plástico, ábrala. boca, luego coloque la boquilla de gas en la Bolsas de plástico.



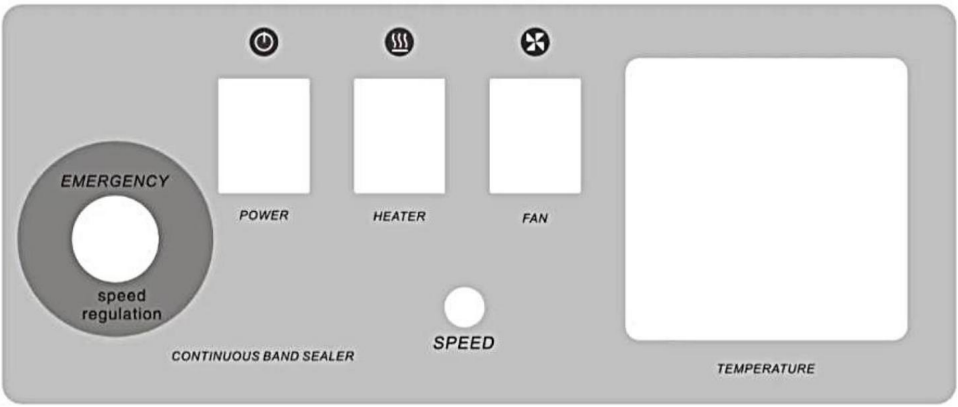
4. Coloque las bolsas de plástico en las ruedas, deja que el gas se llene en la bolsa, entonces... ser transportado y sellado.



5.Terminar de sellar.

Machine Translated by Google

Panel 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
bien fundamentado para garantizar una producción segura.

2. El componente electrotérmico debe precalentarse a baja temperatura durante un
unos minutos antes del funcionamiento normal porque puede estar mojado durante el uso inicial o después
intervalos largos

3. Ajuste la altura y la posición delantera y trasera.
Estación transportadora para ajustar el nivel necesario al tamaño exterior de la bolsa de sellado.

4. Ajuste la posición del lugar de guía del ancho de sellado.
regulación según sus requerimientos.

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

Operación:

1. Encienda la unidad, las luces indicadoras se encenderán y luego todas las ruedas comenzarán a funcionar sincronizadas.
correr.

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

3. Encienda el interruptor de calefacción, la lámpara verde del control electrónico de temperatura
Luces del medidor, ajuste el medidor a la temperatura necesaria según la naturaleza
y el grosor del material de la bolsa de embalaje. En general, los números que aparecen a continuación
Se puede utilizar para el ajuste anterior a una temperatura ambiente de 20 °C:

a) Polietileno: 150-160

Machine Translated by Google

b)Polipropileno: 170-180

c) Compuesto de poliolefina: 180-190

La flexibilidad del ajuste de temperatura se puede aumentar junto con el

Velocidad ajustable.

La lámpara roja se enciende después de calentar durante un tiempo, lo que indica que se ha alcanzado la temperatura requerida.

suficiente, luego se realiza una prueba ajustada según el resultado del sellado para obtener una calidad de

sellado ideal, y después de eso, se puede procesar el sellado continuo.

4. Determine si es necesario encender el soplador para enfriar según el espesor.

del material de sellado. (Debe activarse para polietileno común, etc., de un solo uso)

películas plásticas en capas).

5. La parte sellada de la bolsa debe estar alineada y colocada de manera plana. Presione el botón de regulación.

lugar para los lados de sellado en y en el momento, cuando la pieza es agarrada por el

sellando trenzas y avanzando por sí solo, sin empujar ni detener ni meter

o se puede extraer con fuerza; de lo contrario, se puede producir un sellado desigual o fallas.

resultado.

FORMA DE CAMBIAR EL TIPO HORIZONTAL AL VERTICAL

(1). Instale dos trípodes y dos vigas horizontales con tornillos M4, la cóncava de

El trípode mira hacia adentro mientras que el de la viga mira hacia abajo.

(2) Afloje la perilla de regulación de entrada y salida de la estación transportadora y extraiga la estación.

Luego saca la perilla y los tornillos cuadrados de fijación para sacar 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 con engranaje tipo paraguas.

(5). Coloque el eje largo en el orificio axial de la máquina y

Coloque el soporte horizontal en el soporte vertical, instale y apriete la regulación de altura.

perilla.

(6) Coloque la máquina selladora en posición vertical 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.

Machine Translated by Google

d) Encienda la energía para hacer que la polea gire y la trenza se mueva, luego
Iniciar una prueba. La desviación del borde, si la hay, en la trenza de sellado se puede ajustar.
a través del tornillo en la rueda motriz. e) Instale la
protección de seguridad, luego se puede realizar un funcionamiento continuo después del calentamiento. g).
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 gire
En el soplador, en ese momento, el indicador de temperatura comienza a bajar lentamente.
pero la trenza de sellado sigue funcionando. No se puede apagar el soplador, el maestro
interruptor de encendido, etc. hasta que la temperatura baje por debajo de 100 °C en minutos.(2).Turbo
caso:
Como unidad de turbo y sinfín totalmente sellada, la caja del turbo tiene las características de baja
ruido, gran potencia, etc., engrasado con 50 g de aceite 20# solo una vez al mes y limpiado y
Se mantiene solo una vez al año, calculado por turno de 8 horas en general cuando está en uso.
Se deben tomar precauciones para mantener limpio el interior del estuche durante el mantenimiento para evitar
ruido que aparece.

FALLAS COMUNES Y SOLUCIONES

Problema	Razón	Solución
La correa de sellado está desviada	El eje de la rueda motriz no está Paralelo al eje de la rueda motriz	Ajuste los dos tornillos de ajuste en el soporte de la rueda motriz hasta que el sello quede sellado en el Posición correcta.
El sellado de la correa es fácil romper	1.Demasiada tensión en el sellado. cinturón 2. La correa de sellado está desviada 3. Pliegue en la correa de sellado 4. película adhesiva u otra suciedad Adherido a la superficie de la correa de sellado 5. La correa de sellado se quema fácilmente.	1. Ajuste el tornillo de ajuste vertical en soporte de rueda motriz, para hacer el sellado Cinturón menos suelto. 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 pequeño o la temperatura es demasiado alta
El relieve no es claro	1. La rueda de estampación está desgastada. afuera 2.Presionando el resorte La rueda de estampación no es apretado hasta el grado suficiente.	1. Reemplace la rueda de estampado 2. Ajuste el apriete de la rueda de estampado. primavera
Hay resistencia Cuando la correa de sellado transmite	El espacio libre entre bloques de calentamiento o enfriamiento Los bloques son demasiado pequeños, la fricción	Ajuste correctamente el espacio libre entre las correas de sellado, que debe ser aproximadamente el grosor de la bolsa de embalaje en una capa, de modo que no solo

Machine Translated by Google

	es demasiado	garantiza un sellado fuerte y una impresión clara, pero no hace que los dos extremos de la parte de sellado se extiendan demasiado.
Hay un bloque o fenómeno de plegado durante el embalaje La bolsa se transporta a rueda de prensado o rueda de estampación	Demasiada presión causada por rueda de prensado o rueda de estampación	1. Ajuste la rueda de presión o la rueda de estampado a la presión adecuada, de modo que La holgura entre dos correas de sellado debe ser sobre el grosor de la bolsa de embalaje en una capa para no solo garantizar un sellado fuerte y una impresión clara, pero no hacer las dos Los extremos de la pieza de sellado se extienden demasiado. 2. Ajuste el tornillo limitador después del ajuste. autorización.
Cinta transportadora está fuera de pista	El eje del rodillo impulsor no está paralelo al eje del rodillo impulsor.	Ajuste los dos tornillos de ajuste del eje del rodillo impulsor (eje trasero) en el
Cinta transportadora y cinta de sellado No te muevas sincrónicamente	Demasiada poca tensión en cinta transportadora.	transportador. 1. Apriete correctamente la cadena del eje del rodillo impulsor (eje delantero) y del eje central. 2. Tensar correctamente la cinta transportadora

Referencia de parámetros de prueba de bolsas de la máquina selladora FR-900

Nombre	Tipo	Material	Espesor	Prueba Temperatura	Resultado
Bolsa de té	De dos caras	Papel tisú + PE 0,26 mm	200	sellable	
Papel de aluminio bolsa	De dos caras	PE+Aluminio Saburral	0,18 mm	190	Sellable
Bolsa con cremallera	De dos caras	PE+PET+Aluminio um recubierto	0,16 mm	170	Sellable
Bolsa con cremallera	De dos caras	PE+PET+Aluminio um recubierto	0,2 mm	185	Sellable
Papel de aluminio bolsa	De dos caras	PE+Aluminio Saburral	0,14 mm	175	Sellable
Cremallera Papel de aluminio bolsa	De dos caras	PE+Aluminio Saburral	0,14 mm	175	Sellable
Bolsa hecha a mano	De dos caras	OPP+CPP+Tejido y papel	0,24 mm	190	Sellable
Bolsa de té	Doble cara central y cuatro lados del lado	Aluminio puro	0,2 mm	Sellable a 200	
Bolsa de té	Doble cara central y cuatro lados del lado	Papel Kraft+Puro Aluminio	0,24 mm, 220	, sellable	
Fuerza de cremallera Bolsa de papel	De dos caras	BOPP+CPP+Kra Papel ft	0,28 mm 200	sellable	

Machine Translated by Google

Bolsa hecha a mano	De dos caras	ARRIBA+CPP	0,1 mm	150	Sellable
Cremallera Papel de aluminio bolsa	Doble cara central y cuatro lados del lado	Aluminio puro	0,28 mm, 220	, sellable	
Palito de café Lámina de aluminio bolsa	De dos caras	Aluminio puro	0,18 mm, 220	, sellable	
Lámina de aluminio bolsa	De dos caras	Aluminio puro	0,24 mm 210	sellable	
Aluminio alimentario Bolsa de aluminio	De dos caras	PET+Puro Aluminio	0,2 mm	Sellable a 225	
Dulce Bolsa hecha a mano	De dos caras	ARRIBA+CPP	0,1 mm	150	Sellable
Dulce Bolsa hecha a mano	De dos caras	ARRIBA+CPP	0,08 mm	140	Sellable
Dulce Bolsa hecha a mano	De dos caras	PE+Aluminio Saburral	0,1 mm	150	Sellable
Pastel de luna Bolsa hecha a mano	De dos caras	ARRIBA+CPP	0,09 mm	150	Sellable
Pastel de luna Bolsa hecha a mano	De dos caras	ARRIBA+CPP	0,08 mm	150	Sellable
Bolsa hecha a mano	De dos caras	ARRIBA+CPP	0,09 mm	150	Sellable
Hojaldre de yema de huevo Bolsa hecha a mano	De dos caras	ARRIBA+CPP	0,09 mm	150	Sellable
Lámina de aluminio bolsa	De dos caras	PE+Aluminio Frustrar	0,16 mm	170	Sellable
Bolsa de té	Doble cara central y cuatro lados del lado	PE+Aluminio Frustrar	0,15 mm	170	Sellable
Bolsa de té	Doble cara central y cuatro lados del lado	PE+Aluminio Frustrar	0,12 mm	170	Sellable
Dulce Bolsa hecha a mano	Doble cara central y cuatro lados del lado	ARRIBA+CPP	0,12 mm	170	Sellable
De colores Lámina de aluminio bolsa	De dos caras	PE+Aluminio Frustrar	0,16 mm	180	Sellable
Liso Bolsa de vacío	De dos caras	PE+mascota	0,16 mm	180	Sellable
Cremallera Papel de aluminio bolsa	Doble cara central y cuatro lados del lado	Aluminio puro	0,3 mm	Sellable a 230	
Cremallera Papel de aluminio	Doble cara central y cuatro lados del lado	Aluminio puro	0,33 mm 230	sellable	

Machine Translated by Google

bolsa					
Electrostático bolsa	De dos caras	Partido Comunista China	0,14 mm	180	Sellable
Aluminio alimentario Bolsa de aluminio	De dos caras	PET+Puro Aluminio	0,22 mm 225	sellable	
Vacío Lámina de aluminio bolsa	De dos caras	PET+Puro Aluminio	0,18 mm 200	sellable	
Bolsa de pan	Doble cara central y cuatro lados del lado	Partido Comunista China	0,13 mm 200	sellable	
Bolsa de pan	Doble cara central y cuatro lados del lado	Partido Comunista China	0,14 mm 200	sellable	
Bolsa de té	Doble cara central y cuatro lados del lado	Aluminio puro	0,2 mm	Sellable a 200	
Bolsa de té	Doble cara central y cuatro lados del lado	Aluminio puro	0,19 mm 200	sellable	
Vacío yin y yang Lámina de aluminio bolsa	De dos caras	PET+Aluminizado	0,2 mm	Sellable a 200	
Aspiradora de granos bolsa	De dos caras	PE+mascota	0,26 mm	170	Sellable
Bolsa plana	De dos caras	CPE	0,9 mm		No sellable
Bolsa con cremallera	De dos caras	GLORURO DE POLIVINILO	0,24 mm		No sellable
Bolsa plana	De dos caras	PE+ARRIBA	0,04 mm		No sellable
Bolsa plana	De dos caras	ARRIBA	0,08 mm		No sellable
Bolsa plana	De dos caras	PÁGINAS	0,05 mm		No sellable
Bolsa plana	De dos caras	PE+ARRIBA	0,09 mm		No sellable
Nota: Debido a que el espesor del material de la bolsa real no es uniforme, solo se utiliza como referencia de depuración. Función, se puede ajustar sobre la base de la referencia.					

Machine Translated by Google

	Este producto está sujeto a las disposiciones de la Directiva Europea 2012/19/CE. El símbolo que muestra un contenedor de basura tachado indica que el producto requiere una recogida selectiva de residuos en la Unión Europea. Esto se aplica al producto y a todos los accesorios marcados con este símbolo. Los productos marcados como tales no pueden desecharse con los residuos domésticos normales, sino que deben llevarse a un punto de recogida para reciclar dispositivos eléctricos y electrónicos.

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Soporte técnico y certificado de garantía
electrónica www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji elektronicznej www.vevor.com/support

MASZYNA DO CIĄGŁEGO ZGRZEWANIA

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Nadal staramy się oferować Państwu narzędzia w konkurencyjnych cenach. „Oszczędź połowę", „Połowa ceny" lub inne podobne wyrażenia używane przez nas stanowią jedynie szacunkowe oszczędności, jakie możesz uzyskać, kupując u nas określone narzędzia w porównaniu z głównymi markami i niekoniecznie oznaczają one objęcie wszystkich kategorii narzędzi oferowanych przez nas. Uprzejmie przypominamy, aby dokładnie sprawdzić, czy składając u nas zamówienie faktycznie oszczędzasz połowę w porównaniu z głównymi markami.

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

USZCZELNIANIE CIĄGŁE MASZYNA

MODEL: 900WSA



(Zdjęcie ma charakter poglądowy, proszę odnosić się do rzeczywistego obiektu)

POTRZEBUJESZ POMOCY? SKONTAKTUJ SIĘ Z NAMI!

Masz pytania dotyczące produktu? Potrzebujesz wsparcia technicznego? Skontaktuj się z nami: Wsparcie techniczne i certyfikat E-Gwarancji www.vevor.com/support

To jest oryginalna instrukcja, przed użyciem należy uważnie przeczytać wszystkie instrukcje. VEVOR zastrzega sobie jasną interpretację naszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu będzie zależał od produktu, który otrzymałeś. Prosimy o wybaczenie, że nie poinformujemy Cię ponownie, jeśli w naszym produkcie pojawią się jakiekolwiek aktualizacje technologiczne lub oprogramowania.

Machine Translated by Google

INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA I ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

OSTRZEŻENIE:

1. Przeczytaj uważnie i zrozum wszystkie instrukcje dotyczące montażu i użytkowania.
INSTRUKCJE przed użyciem.

2. Nieprzestrzeganie zasad bezpieczeństwa i innych podstawowych środków ostrożności może skutkować:
w przypadku poważnych obrażeń ciała.

OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Przed pierwszym użyciem produktu prosimy o zapoznanie się z całą instrukcją obsługi.
czas; Zawierają ważne informacje dotyczące prawidłowego działania.
Gwarancja/rękojmia traci ważność w przypadku powstania szkody będącej wynikiem:
nieprzestrzegania instrukcji obsługi. Odpowiedzialność za wszelkie
szkody następcze są wykluczone!
Nie ponosimy żadnej odpowiedzialności za szkody materialne lub obrażenia ciała spowodowane
niewłaściwego użytkowania lub nieprzestrzegania instrukcji bezpieczeństwa! W takich przypadkach
gwarancja/rękojmia zostanie unieważniona.
Nieautoryzowana konwersja, modyfikacja lub demontaż produktów jest
niedopuszczalne ze względów bezpieczeństwa i homologacji (CE).
Produkt nie jest zabawką i należy go przechowywać w miejscu niedostępnym dla dzieci.
Należy zatem zachować szczególną ostrożność, jeśli w pobliżu znajdują się dzieci.
Produkt nie może być wilgotny ani mokry, przeznaczony jest wyłącznie do stosowania w suchych pomieszczeniach
miejscach (nie w łazienkach ani w podobnie wilgotnych miejscach). Istnieje ryzyko śmiertelnego porażenia prądem
zaszokować.
Nie wystawiaj produktu ani jego akcesoriów na działanie wilgoci ani skrajnie wysokich lub niskich temperatur.
temperatury.
Nie pozostawiaj materiałów opakowaniowych bez nadzoru. Mogą one stanowić zagrożenie podczas zabawy.
Materiał dla dzieci.
Upadek, siła nacisku lub rozciągania może zniszczyć lub przynajmniej ograniczyć
funkcja produktu.
Nigdy nie umieszczaj urządzenia w pobliżu materiałów łatwopalnych lub łatwopalnych.
przybory.
Zawsze upewnij się, że stół obrotowy, na którym umieszczany jest przedmiot, znajduje się w

Machine Translated by Google

centrum osiedla!

Maszyna ta nadaje się do zgrzewania folii plastikowej, produkcji torebek i może być szeroko stosowana w przemysł spożywczy, medyczny, chemiczny, artykułów codziennego użytku, nasienny i inne.

Ponieważ maszyna wykorzystuje elektroniczną kontrolę stałej temperatury i mechanizm przekładni o nieskończonej regulacji prędkości, może uszczelnić wiele różnych materiały plastikowych toreb, ze względu na mały rozmiar maszyny, szeroko stosowane, długość zgrzewania nie jest ograniczona, więc może być stosowana z różnymi liniami pakującymi. To będzie najlepszym urządzeniem uszczelniającym do pakowania towarów masowych w fabrykach i sklepach.

Dzięki prostemu sterowaniu elektrycznemu maszyny, jest ona rozsądna i dopracowana przekładnia mechaniczna, bardzo stabilna wydajność strukturalna, niski współczynnik awaryjności jest bardzo niski, a żywotność jest dłuższa. Może pracować nieprzerwanie przez długi czas, aby spełniają potrzeby produkcji masowej. Po uszczelnieniu opakowania maszyny, produkt ma piękny wygląd, jest czysty, pyłoszczelny, odporny na wilgoć, uszkodzenia dowód, łatwy w obsłudze i przechowywaniu. Znacznie zmniejsza straty produktu i koszty pakowania korzyść.

Jeżeli masz podstawy sądzić, że dalsza bezpieczna praca nie jest możliwa, odłącz urządzenie. natychmiast wyłącz urządzenie i zabezpiecz je przed przypadkowym uruchomieniem. Można założyć, że bezpieczna eksploatacja nie jest możliwa, jeżeli: - urządzenie wykazuje widoczne ślady uszkodzeń, - urządzenie nie działa, - było przechowywane przez dłuższy czas w niekorzystnych warunkach, - było narażone na duże obciążenia podczas transportu.

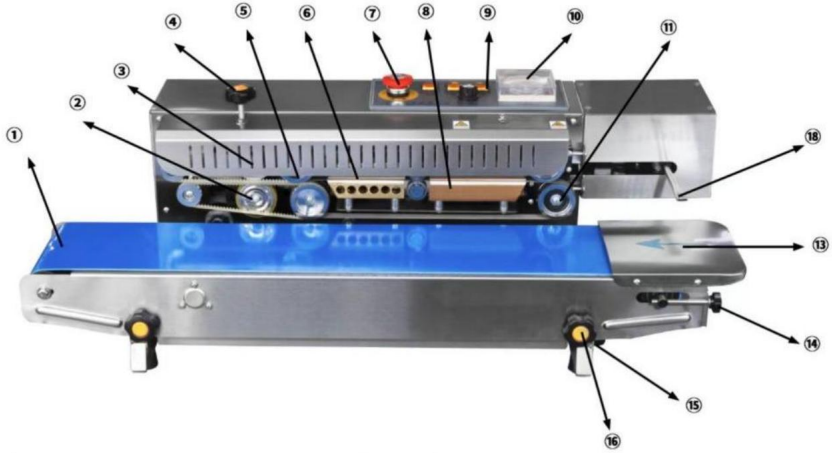
ZAPISZ TE INSTRUKCJE

MODEL I PARAMETRY

Model	900WSA
Woltaż	230V/50Hz,110V/60Hz
Prędkość zgrzewania	0 ~ 16 m/min
Szerokość uszczelnienia	6~12mm
Zakres regulacji temperatury	0~300℃ (bezstopniowa regulacja)
Odległość od środka uszczelnienia do stół przenośnikowy	10~40mm
Wymiary (dł.*szer.*wys.)	840*450*315mm

Machine Translated by Google

SCHEMAT STRUKTURY



1 Taśmociąg		11 Skrzynka sterownicza	
2 koła gumowe		12 Koło napędzane	
3 Wałek wzorcowy (koło tuszujące) 13			Miejsce prowadzenia szerokości uszczelnienia regulacja
4-miejsce na koła Inker		14 Gniazdo zasilania i zabezpieczenie	
5 Koło regulacji ciśnienia 15 Stały stół roboczy			
6 Koło napędowe		16	Śruba regulacyjna taśmy przenośnikowej elastyczność
7 Osłona bezpieczeństwa		17	Gałka regulacji przenośnika wejście-wyjście stacji
8 Blok chłodzący		18 dysz powietrznych	
9 Blok grzewczy		19	Gałka regulacji przenośnika wysokość stacji
10 Warkocz uszczelniający		20 Stacja przenośnikowa Rys.	

Machine Translated by Google

INSTRUKCJA OBSŁUGI



1. Sprawdź dokładnie maszynę, najpierw podłącz przewód gazowy i źródło powietrza.



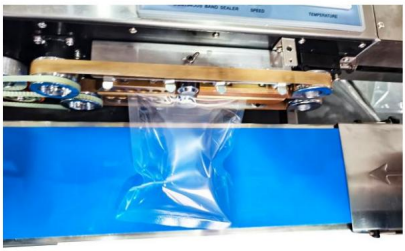
2. Dostosuj wielkość wylotu powietrza,
obróć przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, a wylot powietrza stanie się większy, obróć zgodnie z ruchem wskazówek zegara, wylot powietrza staje się mniejszy



3. Weź jeden kawałek plastikowej torby, otwórz ją usta, a następnie włóż dyszę gazową do plastikowe torby.



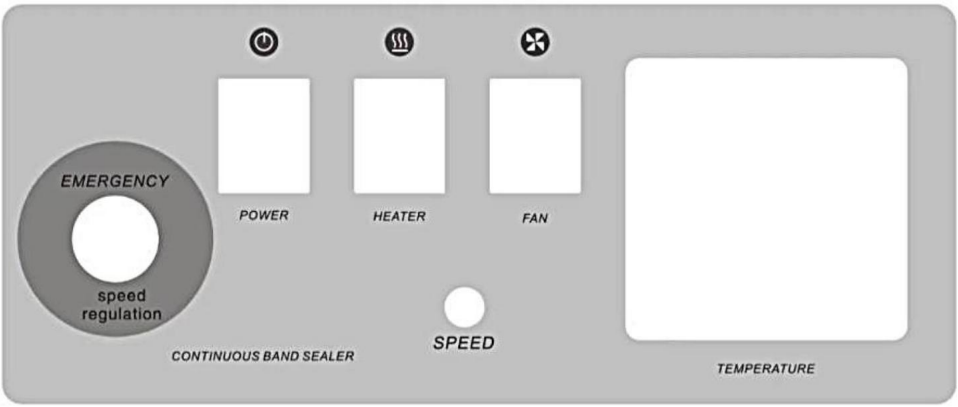
4. Włóż plastikowe torby do kół,
pozwól gazowi napełnić worek, wtedy będzie zostać przekazane i zapieczętowane.



5. Zakończ uszczelnianie.

Machine Translated by Google

Panel sterowania



Przygotowanie przed uruchomieniem maszyny:

1. Maszyna jest wyposażona w gniazdo potrójne z uziemieniem, które powinno być dobrze uziemione, aby zapewnić bezpieczną produkcję.

2. Element elektrotermiczny należy wstępnie podgrzać do niskiej temperatury przez kilka minut przed normalnym użyciem, ponieważ może być wilgotny podczas pierwszego użycia lub po długie przerwy.

3. Dostosuj wysokość i położenie przód-tył stacja przenośnika taśmowego, aby dopasować wymagany poziom zewnętrznego rozmiaru worka zgrzewanego.

4. Dostosuj położenie prowadnicy szerokości uszczelnienia regulacji zgodnie z jej wymaganiami.

5. Wyreguluj odstępy między górnym i dolnym grzejnikiem oraz między górnym i dolnym grzejnikiem. chłodnice (czyli przestrzenie między warkoczami uszczelniającymi) zgodnie z niezbędna grubość materiału uszczelniającego.

Działanie:

1. Włącz zasilanie, kontrolka zaświeci się, a następnie wszystkie koła rozpoczną synchronizację działanie.

2. Wyreguluj pokrętło wałka wzoru, aby go (lub koło tuszowe) obracać i regulować do odpowiedniego ciśnienia.

3. Włącz przełącznik ogrzewania, zielona lampka elektronicznej kontroli temperatury światła miernika, dostosuj miernik do wymaganej temperatury zgodnie z naturą i grubość materiału torby pakunkowej. Ogólnie rzecz biorąc, liczby poniżej można stosować do powyższej regulacji w temperaturze pokojowej 20 C:

a). Polietylen: 150--160℃

Machine Translated by Google

b).Polipropylen: 170--180℃

c).Związek poliolefinowy: 180--190℃

Elastyczność regulacji temperatury można zwiększyć dzięki

regulowana prędkość.

Czerwona lampka zapala się po chwili nagrzewania, wskazując, że temperatura jest wymagana.

wystarczy, następnie próba dostosowania wyniku zgrzewania w celu uzyskania idealnej jakości zgrzewania,

a następnie można przeprowadzić ciągłe zgrzewanie.

4. Określ, czy w zależności od grubości materiału należy włączyć wentylator w celu chłodzenia

materiału uszczelniającego. (Należy go włączyć w przypadku zwykłego polietylenu itp. pojedynczego

(warstwowe folie plastikowe).

5. Część uszczelniająca torby powinna być wyrównana i ułożona płasko. Naciśnij regulator

miejsce na strony uszczelniające w momencie, gdy część jest chwytana przez

uszczelnianie warkoczy i samoczynne poruszanie się do przodu, bez popychania, zatrzymywania się i wkładania

lub można je wyciągnąć siłą; w przeciwnym razie może dojść do nierównomiernego uszczelnienia lub powstania usterek

wynik.

SPOSÓB ZMIANY TYPU POZIOMY NA PIONOWY

(1). Zamontuj dwa statywy i dwie belki poziome za pomocą śrub M4, wklęsłych

statyw skierowany jest do wewnątrz, a belka skierowana jest w dół.

(2) Odkręcić pokrętło regulacji wejścia-wyjścia stacji przenośnika i wyciągnąć stację,

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 parasola.

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

podporę poziomą do podpory pionowej, zamontuj i dokręć regulację wysokości

pokrętło.

(6).Umieść maszynę do zgrzewania pionowego w pozycji pionowej.8.SPOSÓB KONSERWACJI

I NAPRAWA

(1) Sposób na utrzymanie

a) Przesuń koło napędzane w kierunku B i wyjmij oplot uszczelniający. b) Wymień

oplot na nowy i zamontuj górny i dolny pasek prowadzący. c) Umieść koło napędzane,

grzejnik i chłodnicę w ich pierwotnych pozycjach.

Machine Translated by Google

d) Włącz zasilanie, aby koło pasowe się obracało, a napęd oplotu się poruszał, a następnie rozpocząć próbę. Odchylenie krawędzi, jeśli takie występuje, na warkoczu uszczelniającym można dostosować przez śrubę na kole napędzanym. e).

Zamontuj osłonę bezpieczeństwa, a następnie po nagrzaniu można kontynuować pracę. g). Aby przedłużyć trwałość uszczelnienia, przed zatrzymaniem maszynę, ustaw obrotowy dysk regulacji temperatury w położeniu zerowym i obróć na dmuchawie, w tym momencie wskaźnik temperatury zaczyna powoli spadać ale uszczelnienie warkocza nadal działa. Nie można wyłączyć dmuchawy, master wyłącznik zasilania itd., aż temperatura spadnie poniżej 100°C w ciągu kilku minut.(2).Turbo sprawa:

Jako całkowicie uszczelniona jednostka turbosprężarki i ślimaka, obudowa turbosprężarki charakteryzuje się niskim hałas, duża moc itp., smarowane 50g 20#oleju tylko raz w miesiącu i czyszczone i konserwowane tylko raz w roku, w przeliczeniu na 8 godzin zmiany, gdy są używane. Podczas konserwacji należy zachować czystość wewnątrz obudowy, aby uniknąć pojawia się hałas.

NAJCZĘSTSZE BŁĘDY I ROZWIĄZANIA

Problem	Powód	Rozwiązanie
Pas uszczelniający zjeżdża z toru	Wał napędowy nie jest równolegle do wału koła napędzanego	Wyreguluj dwie śruby regulacyjne na uchwycie koła napędzanego, aż uszczelnienie będzie szczelne. właściwa pozycja.
Uszczelnianie pasa jest łatwe złamać	1. Zbyt duże napięcie przy uszczelnianiu pasek 2. Pas uszczelniający nie działa prawidłowo 3. Zagięcie na pasie uszczelniającym 4. folia klejąca lub inne zabrudzenia przymocowany do powierzchni pasa uszczelniającego 5. Pas uszczelniający jest łatwy do spalenia	1. Wyreguluj śrubę regulacyjną pionową uchwyt koła napędzanego, aby zapewnić uszczelnienie pasek mniej luźny. 2. (patrz punkt powyżej) 3. Brak zagnieceń na pasku uszczelniającym. 4. Czyść powierzchnię na czas 5.odległość między dwoma blokami grzewczymi wynosi za mały lub temperatura jest za wysoka
Tłoczenie nie jest jasne	1. Koło tłoczące jest zużyte na zewnątrz 2. Naciśnięcie sprężyny kółko do wytłaczania nie jest dokręcone dostatecznie mocno.	1. Wymień koło tłoczące 2. Wyreguluj docisk koła wytłaczającego wiosna
Jest opór gdy pas uszczelniający przekazuje	Prześwit między bloki grzewcze lub chłodzące bloki są za małe, tarcie	Należy odpowiednio wyregulować odstęp między pasami uszczelniającymi, który powinien wynosić mniej więcej grubość worka pakowego w jednej warstwie, tak aby nie tylko

Machine Translated by Google

	to za dużo.	zapewnia solidne uszczelnienie i wyraźny nadruk, ale nie powoduje, aby dwa końce części uszczelniającej były zbyt długie.
Jest blok lub zjawisko składania podczas pakowania torba jest przenoszona do koło dociskowe lub koło do wytłaczania	Zbyt duże ciśnienie spowodowane koło dociskowe lub koło do wytłaczania	1. Ustaw odpowiednie ciśnienie koła dociskowego lub koła wytłaczającego, aby uzyskać luz między dwoma pasami uszczelniającymi o grubości worka pakowego w jednej warstwie, co nie tylko zapewnia mocne uszczelnienie i czytelny druk, ale nie rób dwóch końce części uszczelniającej są zbyt długie. 2. Po regulacji wyreguluj śrubę ograniczającą luz.
Taśmociąg zboczył z trasy	Wałek napędowy nie jest równolegle do wału rolki napędzanej.	Wyreguluj dwie śruby regulacyjne wału rolki napędzanej (wał tylny) na przenośniku. 1. Dokręć
Taśmociąg i taśma uszczelniająca nie ruszaj się synchronicznie	Za małe napięcie taśma transportowa.	prawidłowo łańcuch wału rolki napędzanej (wał przedni) i wału środkowego. 2. Prawidłowo naciągnij taśmę przenośnika

Parametry testu maszyny do zgrzewania worków FR-900

Nazwa	Typ	Tworzywo	Grubość	Test Temp	Wynik
Torebka herbaty	Dwustronny	Papier chusteczkowy + PE	0,26 mm	200℃	Zgrzewalny
Folia aluminiowa torba	Dwustronny	PE+Aluminium Pokryty	0,18 mm	190℃	Możliwość zamknięcia
Torba na suwak	Dwustronny	PE+PET+Aluminium Powlekany	0,16 mm	170℃	Możliwość zamknięcia
Torba na suwak	Dwustronny	PE+PET+Aluminium Powlekany	0,2 mm	185℃	Możliwość zamknięcia
Folia aluminiowa torba	Dwustronny	PE+Aluminium Pokryty	0,14 mm	175℃	Możliwość zamknięcia
Zamek błyskawiczny Folia aluminiowa torba	Dwustronny	PE+Aluminium Pokryty	0,14 mm	175℃	Możliwość zamknięcia
Torba ręcznie robiona	Dwustronny	OPP+CPP+Tkanka i Papier	0,24 mm	190℃	Możliwość zamknięcia
Torebka herbaty	Środkowy dwustronny i cztery boki boku	Czysty Aluminium	0,2 mm	Możliwość uszczelnienia w temperaturze 200℃	
Torebka herbaty	Środkowy dwustronny i cztery boki boku	Papier Kraft+Pure Aluminium	0,24 mm	220℃	Możliwość uszczelnienia
Siła zamka Torba papierowa	Dwustronny	BOPP+CPP+Kra ft papieru	0,28 mm	200℃	Możliwość uszczelnienia

Machine Translated by Google

Torba ręcznie robiona	Dwustronny	UP+CPP	0,1 mm	150℃	Możliwość zamknięcia
Zamek błyskawiczny Folia aluminiowa torba	Środkowy dwustronny i cztery boki boku	Czysty Aluminium	0,28 mm 220℃ Możliwość uszczelnienia		
Pałeczka kawy Folia aluminiowa torba	Dwustronny	Czysty Aluminium	0,18 mm 220℃ Możliwość uszczelnienia		
Folia aluminiowa torba	Dwustronny	Czysty Aluminium	0,24 mm 210℃ Możliwość uszczelnienia		
Żywność Aluminium Worek foliowy	Dwustronny	PET+Czysty Aluminium	0,2 mm	Możliwość uszczelnienia w temperaturze 225℃	
Słodycze Torba ręcznie robiona	Dwustronny	UP+CPP	0,1 mm	150℃	Możliwość zamknięcia
Słodycze Torba ręcznie robiona	Dwustronny	UP+CPP	0,08 mm	140℃	Możliwość zamknięcia
Słodycze Torba ręcznie robiona	Dwustronny	PE+Aluminium Pokryty	0,1 mm	150℃	Możliwość zamknięcia
Ciastko księżycowe Torba ręcznie robiona	Dwustronny	UP+CPP	0,09 mm	150℃	Możliwość zamknięcia
Ciastko księżycowe Torba ręcznie robiona	Dwustronny	UP+CPP	0,08 mm	150℃	Możliwość zamknięcia
Torba ręcznie robiona	Dwustronny	UP+CPP	0,09 mm	150℃	Możliwość zamknięcia
Ptyś z żółtkiem Torba ręcznie robiona	Dwustronny	UP+CPP	0,09 mm	150℃	Możliwość zamknięcia
Folia aluminiowa torba	Dwustronny	PE+Aluminium Folia	0,16 mm	170℃	Możliwość zamknięcia
Torebka herbaty	Środkowy dwustronny i cztery boki boku	PE+Aluminium Folia	0,15 mm	170℃	Możliwość zamknięcia
Torebka herbaty	Środkowy dwustronny i cztery boki boku	PE+Aluminium Folia	0,12 mm	170℃	Możliwość zamknięcia
Słodycze Torba ręcznie robiona	Środkowy dwustronny i cztery boki boku	UP+CPP	0,12 mm	170℃	Możliwość zamknięcia
Kolorowy Folia aluminiowa torba	Dwustronny	PE+Aluminium Folia	0,16 mm	180℃	Możliwość zamknięcia
Gładki Worek próżniowy	Dwustronny	PE+ZWIERZĘ	0,16 mm	180℃	Możliwość zamknięcia
Zamek błyskawiczny Folia aluminiowa torba	Środkowy dwustronny i cztery boki boku	Czysty Aluminium	0,3 mm	Możliwość uszczelnienia w temperaturze 230℃	
Zamek błyskawiczny Folia aluminiowa	Środkowy dwustronny i cztery boki boku	Czysty Aluminium	0,33 mm 230℃ Możliwość uszczelnienia		

Machine Translated by Google

torba					
Elektrostatyczny torba	Dwustronny	CPP	0,14 mm	180℃	Możliwość zamknięcia
Żywność Aluminium Worek foliowy	Dwustronny	PET+Czysty Aluminium	0,22 mm 225℃	Możliwość uszczelnienia	
Próżnia Folia aluminiowa torba	Dwustronny	PET+Czysty Aluminium	0,18 mm 200℃	Możliwość uszczelnienia	
Worek na chleb	Środkowy dwustronny i cztery boki boku	CPP	0,13 mm 200℃	Możliwość uszczelnienia	
Worek na chleb	Środkowy dwustronny i cztery boki boku	CPP	0,14 mm 200℃	Możliwość uszczelnienia	
Torebka herbaty	Środkowy dwustronny i cztery boki boku	Czysty Aluminium	0,2 mm	Możliwość uszczelnienia w temperaturze 200℃	
Torebka herbaty	Środkowy dwustronny i cztery boki boku	Czysty Aluminium	0,19 mm 200℃	Możliwość uszczelnienia	
Próżnia Yin-Yang Folia aluminiowa torba	Dwustronny	PET+aluminiowanie	0,2 mm	Możliwość uszczelnienia w temperaturze 200℃	
Odkurzacz zbożowy torba	Dwustronny	PE+ZWIERZĘ	0,26 mm	170℃	Możliwość zamknięcia
Torba płaska	Dwustronny	CPE	0,9 mm		Niezapieczętowany
Torba na suwak	Dwustronny	PCV	0,24 mm		Niezapieczętowany
Torba płaska	Dwustronny	PE+UP	0,04 mm		Niezapieczętowany
Torba płaska	Dwustronny	W GÓRĘ	0,08 mm		Niezapieczętowany
Torba płaska	Dwustronny	PP	0,05 mm		Niezapieczętowany
Torba płaska	Dwustronny	PE+UP	0,09 mm		Niezapieczętowany
Uwaga: Ze względu na to, że rzeczywista grubość materiału torby nie jest stała, służy ona jedynie do celów informacyjnych przy debugowaniu Funkcja może być regulowana na podstawie odniesienia.					

Machine Translated by Google

	Ten produkt podlega postanowieniom Dyrektywy Europejskiej 2012/19/WE. Symbol przedstawiający przekreślony kosz na śmieci na kółkach oznacza, że produkt wymaga oddzielnej zbiórki odpadów w Unii Europejskiej. Dotyczy to produktu i wszystkich akcesoriów oznaczonych tym symbolem. Produktów oznaczonych w ten sposób nie można wyrzucać razem ze zwykłymi odpadami domowymi, ale należy je oddać do punktu zbiórki w celu recyklingu urządzeń elektrycznych i elektronicznych.

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Wsparcie techniczne i certyfikat gwarancji elektronicznej www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat

www.vevor.com/support

DOORLOPENDE AFDICHTMACHINE

GEBRUIKERSHANDLEIDING

Wij streven er voortdurend naar om u gereedschappen tegen concurrerende prijzen te leveren. "Save Half", "Half Price" of andere soortgelijke uitdrukkingen die wij gebruiken, geven alleen een schatting van de besparingen die u kunt behalen door bepaalde gereedschappen bij ons te kopen in vergelijking met de grote topmerken en betekent niet noodzakelijkerwijs dat alle categorieën gereedschappen die wij aanbieden, worden gedekt. Wij herinneren u eraan om zorgvuldig te controleren of u daadwerkelijk de helft bespaart in vergelijking met de grote topmerken wanneer u een bestelling bij ons plaatst.

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

DOORLOPENDE AFDICHTING MACHINE

MODEL: 900WSA



(De afbeelding is alleen ter referentie, kijk naar het daadwerkelijke object)

HULP NODIG? NEEM CONTACT MET ONS OP!

Heeft u vragen over het product? Heeft u technische ondersteuning nodig? Neem dan gerust contact met

ons op: **Technische ondersteuning en E-garantiecertificaat**
www.vevor.com/support

Dit is de originele instructie, lees alle handleidingen zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich een duidelijke interpretatie van onze gebruikershandleiding voor. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Vergeef ons dat we u niet opnieuw zullen informeren als er technologie- of software-updates voor ons product zijn.

Machine Translated by Google

VEILIGHEIDSINSTRUCTIES EN VOORZORGSMAATREGELEN

WAARSCHUWING:

1. Lees alle **MONTAGE- EN BEDIENINGSINSTRUCTIES** zorgvuldig door en begrijp ze.
GEBRUIKSAANWIJZING vóór gebruik.

2. Het niet naleven van de veiligheidsregels en andere elementaire veiligheidsmaatregelen kan leiden tot:
bij ernstig persoonlijk letsel.

ALGEMENE VEILIGHEIDSREGELS

Lees de volledige gebruiksaanwijzing voordat u de producten voor het eerst gebruikt.
tijd; Ze bevatten belangrijke informatie over de juiste werking.
De garantie vervalt indien er schade ontstaat als gevolg van
niet-naleving van de gebruiksaanwijzing. Aansprakelijkheid voor alle
Gevolgschade is uitgesloten!

Wij aanvaarden geen enkele aansprakelijkheid voor schade aan eigendommen of persoonlijk letsel veroorzaakt door onjuist gebruik of het niet naleven van de veiligheidsvoorschriften! In dergelijke gevallen is de garantie/waarborg vervalt.

Het ongeoorloofd ombouwen, wijzigen of demonteren van de producten is
ontoelaatbaar vanwege veiligheids- en keuringsredenen (CE).

Het 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 in droge binnenruimtes.
locaties (geen badkamers of vergelijkbare vochtige ruimtes). Er is een risico op een dodelijke elektrische schok schok.

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

Laat verpakkingsmateriaal niet onbeheerd achter. Het kan gevaarlijk zijn om mee te spelen.
materiaal voor kinderen.

Vallen, vallen, druk- of trekkrachten kunnen de werking van de constructie vernietigen of op zijn minst beperken.
Functie van het product.

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

Zorg er altijd voor dat de draaitafel waarop het object wordt geplaatst, zich in de juiste positie bevindt.

Machine Translated by Google

het centrum van de behuizing!

Deze machine is geschikt voor het sealen van plasticfolie, het maken van zakken en kan op grote schaal worden gebruikt in voedingsmiddelen, medicijnen, chemische industrie, dagelijks gebruik, zaden en andere industrieën.

Omdat de machine elektronische constante temperatuurregeling toepast en oneindige snelheidsregeling transmissiemechanisme, kan een verscheidenheid aan verschillende afdichten materialen van plastic zakken, vanwege de kleine omvang van de machine, veel gebruikt, seallengte is niet beperkt, dus het kan worden gebruikt met een verscheidenheid aan verpakkingslijnen. Het zal de beste sealapparatuur zijn voor het verpakken van bulkproducten in fabrieken en winkels.

Door de eenvoudige elektrische besturing van de machine is een redelijke en verfijnde mechanische transmissie, de structurele prestaties zijn zeer stabiel, het faalpercentage is erg laag en de levensduur is langer. Het kan langdurig continu werken om voldoen aan de behoeften van massaproductie. Na het verzegelen van de verpakking van de machine, de product heeft een mooi uiterlijk, schoon, stofdicht, vochtbestendig, schadevrij proof, makkelijk te hanteren en op te slaan. Vermindert productverlies en verpakkingskosten aanzienlijk voordeel.

Als u reden hebt om aan te nemen dat een veilige werking niet langer mogelijk is, koppelt u de stroomtoevoer los. Schakel het apparaat onmiddellijk uit en beveilig het tegen onbedoeld gebruik.

Er kan van worden uitgegaan dat een veilige werking niet meer mogelijk is indien: - het apparaat zichtbare schade vertoont, - het apparaat niet meer functioneert, - na een langere periode van opslag onder ongunstige omstandigheden, - na zware belasting tijdens het transport.

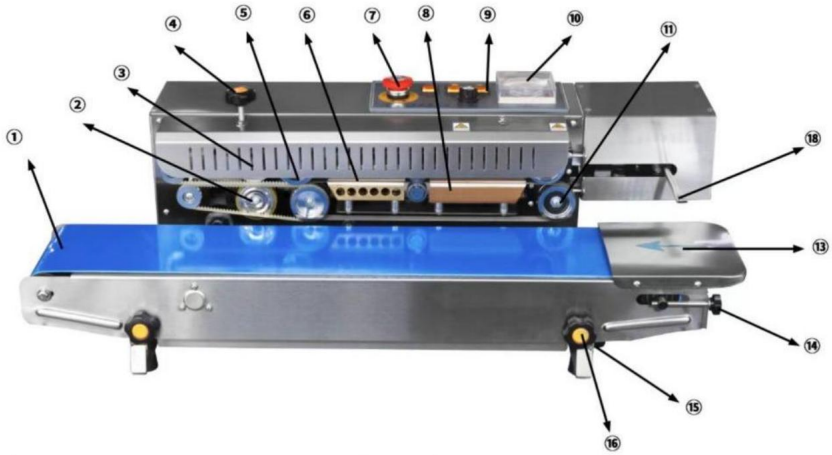
BEWAAR DEZE INSTRUCTIES

MODEL EN PARAMETERS

Model	900WSA
Spanning	230V/50Hz,110V/60Hz
Afdichtingssnelheid	0~16m/min
Afdichtingsbreedte	6~12mm
Temperatuurregelbereik	0~300ÿ (Traploos instelbaar)
Afstand van het afdichtingscentrum tot transportband tafel	10~40mm
Afmeting (L*B*H)	840*450*315mm

Machine Translated by Google

STRUCTUURDIAGRAM



1 Transportband		11 Bedieningskast	
2 Rubberen wiel		12 Aangedreven wiel	
3 Patroonrol (inktwiel) 13			Geleidingsplaats van de afdichtingsbreedte verordening
4 Inker wielzitting		14 Stopcontact en beveiliging	
5 Drukregelwiel 15 Vaste werktafel			
6 Aandrijfwiel		16	Regelschroef van transportband elasticiteit
7 Veiligheidsbeugel		17	Regelknop van transportband station in-uit
8 Koelblok		18 luchtmondstuk	
9 Verwarmingsblok		19	Regelknop van transportband hoogte van het station
10 Afdichtingsvlecht		20 Transportstation Afb.	

Machine Translated by Google

GEBRUIKSAANWIJZING



1. Controleer de machine goed, sluit eerst de gasleiding aan en sluit de luchtbron aan.



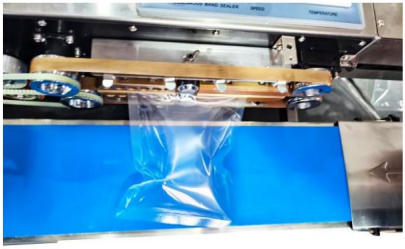
2. Pas de grootte van de luchtuitlaat aan, tegen de klok in draaien, wordt de luchtuitlaat groter, draai met de klok mee, de luchtuitlaat wordt kleiner



3. Neem een stuk plastic zak, open het mond, en steek dan het gasmondstuk in de plastic zakken.



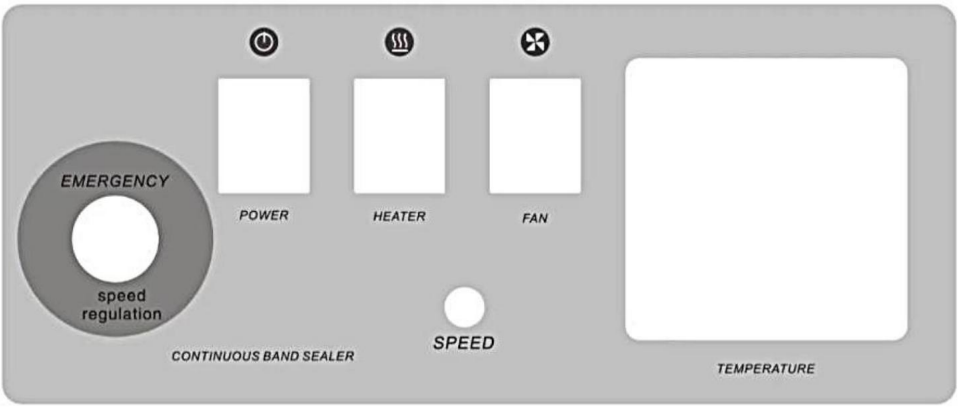
4. Doe de plastic zakken in de wielen, laat het gas in de zak vullen, dan zal het worden vervoerd en verzegeld.



5.Afdichten.

Machine Translated by Google

Bedieningspaneel



Voorbereiding voor het starten van de machine:

1. De machine is uitgerust met een geaard triplex-stopcontact, dat moet worden
goed gefundeerd zijn om een veilige productie te garanderen.

2. Het elektrothermische component moet voorverwarmd worden op lage temperatuur gedurende een
enkele minuten voor normaal gebruik, omdat het bij het eerste gebruik of na
lange tussenpozen.

3. Pas de hoogte en de voor- en achterpositie aan
transportbandstation dat past bij de benodigde buitenafmetingen van de sealzak.

4. Pas de positie van de geleidingsplaats van de afdichtingsbreedte aan
regulering volgens de vereisten.

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

Werking:

1. Schakel de stroom in, de indicator licht op en alle wielen beginnen hun synchrone beweging
rennen.

2. Stel de knop van de patroonrol zo in dat deze (of het inktwiel) kan draaien en regelen
tot een geschikte druk.

3. Zet de verwarmingsschakelaar aan, het groene lampje van de elektronische temperatuurregeling
meterverlichting, pas de meter aan op de gewenste temperatuur volgens de aard
en de dikte van het materiaal van de verpakkingszak. Over het algemeen zijn de cijfers hieronder
kan worden gebruikt voor bovenstaande afstelling bij een kamertemperatuur van 20 C:

a). Polyethyleen: 150-160ÿ

Machine Translated by Google

b).Polypropyleen: 170-180ÿ

c). Polyolefineverbinding: 180-190ÿ

De flexibiliteit van de temperatuurregeling kan worden vergroot met de

instelbare snelheid.

Het rode lampje gaat branden nadat het een tijdje heeft verwarmd, wat aangeeft dat de gewenste temperatuur is bereikt.

voldoende, dan een proef aangepast op het sealresultaat om een ideale sealkwaliteit te verkrijgen, en daarna

kan het continue sealen worden verwerkt.

4. Bepaal of de ventilator moet worden ingeschakeld om te koelen op basis van de dikte

van het afdichtingsmateriaal. (Dit moet worden ingeschakeld voor gewone polyethyleen enz. enkele

laag plastic folies).

5. Het sluitgedeelte van de zak moet plat worden uitgelijnd. Duw de regulering

plaats voor de afdichtingszijden in en op het moment dat het onderdeel wordt vastgegrepen door de

afdichtende vlechten en zelfvoortbewegend, noch duwend, noch stoppend, noch inbrengend

of met kracht eruit trekken kan worden gedaan; anders kunnen er ongelijkmatige afdichtingen of fouten ontstaan

resultaat.

MANIER OM HET HORIZONTALE TYPE TE VERANDEREN IN HET VERTICALE

(1). Installeer twee statieven en twee horizontale balken met M4-schroeven, de concave van

het statief is naar binnen gericht, terwijl die van de balk naar beneden is gericht.

(2). Maak de regelknop van de in-/uitvoer van het transportstation los en trek het station eruit.

Verwijder vervolgens de knop en de vierkante bevestigingsschroeven om het station te verwijderen.

(3). Monteer het station op het verticale statief en draai de bevestigingsknop vast.

(4). Haal de horizontale korte as eruit en installeer de horizontale lange as en de

paraplu versnelling stoel.

(5). Plaats de lange as in het axiale gat op de machine en de

horizontale steun in de verticale steun plaatsen, hoogteregeling installeren en vastdraaien

knop.

(6). Plaats de sealmachine verticaal voor verticaal sealen.8. MANIER VAN ONDERHOUD

EN REPARATIE

(1). Manier om te onderhouden

a). Duw het aangedreven wiel richting B en verwijder de afdichtende vlecht. b). Vervang

door een nieuwe vlecht en monteer de bovenste en onderste loodriem. c). Plaats het

aangedreven wiel, de verwarming en de koeler op hun oorspronkelijke plaats.

Machine Translated by Google

d). Schakel de stroom in om de katrol te laten draaien en de vlechtaandrijving te laten bewegen,
start een proef. De randafwijking, indien aanwezig, op de afdichtingsvlecht kan worden aangepast
door de schroef op het aangedreven wiel. e). Installeer
de veiligheidskap, dan kan er na het verwarmen continu gewerkt worden. g).
Om de duur van de afdichtingsvlecht te verlengen, moet u, voordat u de
machine, zet de roterende schijf van de temperatuurregeling terug op de nulpositie en draai
op de blazer, op dat moment begint de temperatuurwijzer langzaam te dalen
maar de afdichtingsvlecht loopt nog steeds. Het is niet mogelijk om de blower uit te zetten, de master
aan/uit-schakelaar enz. totdat de temperatuur binnen enkele minuten onder de 100C komt.(2).Turbo
geval:

Als een geheel gesloten turbo- en wormeenheid heeft de turbobehuizing de kenmerken van een lage
lawaai, groot vermogen etc., geolied met 50g 20#olie slechts één keer per maand en schoongemaakt en
wordt slechts eenmaal per jaar onderhouden, berekend per 8 uur per dienst, in het algemeen wanneer in gebruik.
Zorg ervoor dat de binnenkant van de behuizing schoon blijft tijdens het onderhoud om beschadigingen te voorkomen.
verschijnend geluid.

ALGEMENE FOUTEN EN OPLOSSINGEN

Probleem	Reden	Oplossing
De afdichtingsband is van het spoor af	Aandrijfwielas is niet evenwijdig aan de aangedreven wielas	Stel de twee stelschroeven op de aangedreven wielhouder zo in dat de afdichting aan de juiste positie.
Het afdichten van de band is eenvoudig breken	1. Te veel spanning op de afdichting riem 2. De afdichtingsband is niet in orde 3. Vouw op de sealband 4. kleeffolie of ander vuil bevestigd aan het oppervlak van de afdichtingsband 5. De afdichtingsband is gemakkelijk te verbranden	1. Stel de verticale afstelschroef in aangedreven wielhouder, om afdichting te maken riem minder los. 2. (zie het punt hierboven) 3. Geen kreukels op de sealband. 4. Maak het oppervlak op tijd schoon 5. De speling tussen twee verwarmingsblokken is te klein of temperatuur is te hoog
Embossing is niet duidelijk	1. Het reliëfwiel is versleten uit 2. Druk op de veer reliëfwiel is niet voldoende ver aangedraaid.	1. Vervang het reliëfwiel 2. Pas de aanscherping van het reliëfwiel aan lente
Er is weerstand wanneer de afdichtingsband brengt over	De speling tussen verwarmingsblokken of koeling blokken zijn te klein, de wrijving	Stel de speling tussen de sealbanden goed af, deze moet ongeveer de dikte van de verpakkingszak in één laag zijn, zodat niet alleen

Machine Translated by Google

	is te veel.	zorgt voor een sterke afdichting en een heldere bedrukking, maar zorgt er niet voor dat de twee uiteinden van het afdichtingsgedeelte te lang worden.
Er is een blok of vouwverschijnsel bij het inpakken tas wordt overgebracht naar perswiel of reliëfwiel	Te veel druk veroorzaakt door perswiel of reliëfwiel	1. Stel het perswiel of het reliëfwiel in op de juiste druk, zodat de speling tussen twee afdichtingsbanden zijn over de dikte van de verpakkingszak in één laag, zodat niet alleen de sterke afdichting wordt gegarandeerd en duidelijke afdruk, maar maak de twee niet uiteinden van het afdichtingsdeel zijn te lang. 2. Stel de begrenzingsschroef af na het afstellen opruiming.
Transportband is van het pad af	De aandrijfrolas is niet evenwijdig aan de aangedreven rolas.	Stel de twee afstelschroeven voor de aangedreven rolas (achterste as) op de
Transportband en sealband beweeg niet synchroon	Te weinig spanning op lopende band.	transportband af. 1. Span de ketting van de aandrijfrolas (voorste as) en de middelste as goed aan. 2. Span de transportband goed aan

FR-900 Zakkentestparameterreferentie voor sluitmachine

Naam	Type	Materiaal	Dikte	Test Temperatuur	Resultaat
Theezakje	Dubbelzijdig	Tissuepapier+PE 0,26mm	200ÿ	afsluitbaar	
Aluminiumfolie tas	Dubbelzijdig	PE+Aluminium Gecoat	0,18 mm	190ÿ	afsluitbaar
Ritssluiting tas	Dubbelzijdig	PE+PET+Aluminium um gecoat	0,16 mm	170ÿ	afsluitbaar
Ritssluiting tas	Dubbelzijdig	PE+PET+Aluminium um gecoat	0,2 mm	185ÿ	afsluitbaar
Aluminiumfolie tas	Dubbelzijdig	PE+Aluminium Gecoat	0,14 mm	175ÿ	afsluitbaar
Rits Aluminiumfolie tas	Dubbelzijdig	PE+Aluminium Gecoat	0,14 mm	175ÿ	afsluitbaar
Handgemaakte tas	Dubbelzijdig	OPP+CPP+Weefsel en papier	0,24 mm	190ÿ	afsluitbaar
Theezakje	Midden dubbelzijdig en vier zijden van de zijkant	Zuiver aluminium	0,2 mm	200ÿ	afsluitbaar
Theezakje	Midden dubbelzijdig en vier zijden van de zijkant	Kraftpapier+Puur Aluminium	0,24 mm	220ÿ	afsluitbaar
Ritskracht Papieren zak	Dubbelzijdig	BOPP+CPP+Kra ft Papier	0,28 mm	200ÿ	afsluitbaar

Machine Translated by Google

Handgemaakte tas	Dubbelzijdig	UP+CPP	0,1 mm	150ÿ	afsluitbaar
Rits Aluminiumfolie tas	Midden dubbelzijdig en vier zijden van de zijkant	Zuiver aluminium	0,28 mm	220ÿ	afsluitbaar
Koffiestokje Aluminiumfolie tas	Dubbelzijdig	Zuiver aluminium	0,18 mm	220ÿ	afsluitbaar
Aluminiumfolie tas	Dubbelzijdig	Zuiver aluminium	0,24 mm	210ÿ	afsluitbaar
Voedsel Aluminium Folie zak	Dubbelzijdig	PET+Puur Aluminium	0,2 mm	225ÿ	afsluitbaar
Snoep Handgemaakte tas	Dubbelzijdig	UP+CPP	0,1 mm	150ÿ	afsluitbaar
Snoep Handgemaakte tas	Dubbelzijdig	UP+CPP	0,08 mm	140ÿ	afsluitbaar
Snoep Handgemaakte tas	Dubbelzijdig	PE+Aluminium Gecoat	0,1 mm	150ÿ	afsluitbaar
Maancake Handgemaakte tas	Dubbelzijdig	UP+CPP	0,09 mm	150ÿ	afsluitbaar
Maancake Handgemaakte tas	Dubbelzijdig	UP+CPP	0,08 mm	150ÿ	afsluitbaar
Handgemaakte tas	Dubbelzijdig	UP+CPP	0,09 mm	150ÿ	afsluitbaar
Eigeel-bladerdeeg Handgemaakte tas	Dubbelzijdig	UP+CPP	0,09 mm	150ÿ	afsluitbaar
Aluminiumfolie tas	Dubbelzijdig	PE+Aluminium Folie	0,16 mm	170ÿ	afsluitbaar
Theezakje	Midden dubbelzijdig en vier zijden van de zijkant	PE+Aluminium Folie	0,15 mm	170ÿ	afsluitbaar
Theezakje	Midden dubbelzijdig en vier zijden van de zijkant	PE+Aluminium Folie	0,12 mm	170ÿ	afsluitbaar
Snoep Handgemaakte tas	Midden dubbelzijdig en vier zijden van de zijkant	UP+CPP	0,12 mm	170ÿ	afsluitbaar
Gekleurd Aluminiumfolie tas	Dubbelzijdig	PE+Aluminium Folie	0,16 mm	180ÿ	afsluitbaar
Zacht Vacuümzak	Dubbelzijdig	PE+HUISDIER	0,16 mm	180ÿ	afsluitbaar
Rits Aluminiumfolie tas	Midden dubbelzijdig en vier zijden van de zijkant	Zuiver aluminium	0,3 mm	230ÿ	afsluitbaar
Rits Aluminiumfolie	Midden dubbelzijdig en vier zijden van de zijkant	Zuiver aluminium	0,33 mm	230ÿ	afsluitbaar

Machine Translated by Google

tas					
Elektrostatisch tas	Dubbelzijdig	CPP	0,14 mm	180ÿ	afsluitbaar
Voedsel Aluminium Folie zak	Dubbelzijdig	PET+Puur Aluminium	0,22 mm	225ÿ	afsluitbaar
Vacuüm Aluminiumfolie tas	Dubbelzijdig	PET+Puur Aluminium	0,18 mm	200ÿ	afsluitbaar
Broodzak	Midden dubbelzijdig en vier zijden van de zijkant	CPP	0,13 mm	200ÿ	afsluitbaar
Broodzak	Midden dubbelzijdig en vier zijden van de zijkant	CPP	0,14 mm	200ÿ	afsluitbaar
Theezakje	Midden dubbelzijdig en vier zijden van de zijkant	Zuiver aluminium	0,2 mm	200ÿ	afsluitbaar
Theezakje	Midden dubbelzijdig en vier zijden van de zijkant	Zuiver aluminium	0,19 mm	200ÿ	afsluitbaar
Vacuüm Yin Yang Aluminiumfolie tas	Dubbelzijdig	PET+Aluminiseren	0,2 mm	200ÿ	afsluitbaar
Graan vacuüm tas	Dubbelzijdig	PE+HUISDIER	0,26 mm	170ÿ	afsluitbaar
Platte tas	Dubbelzijdig	CPE	0,9 mm		Onverzegelbaar
Ritssluiting tas	Dubbelzijdig	PVC	0,24 mm		Onverzegelbaar
Platte tas	Dubbelzijdig	PE+UP	0,04 mm		Onverzegelbaar
Platte tas	Dubbelzijdig	OMHOOG	0,08 mm		Onverzegelbaar
Platte tas	Dubbelzijdig	PP	0,05 mm		Onverzegelbaar
Platte tas	Dubbelzijdig	PE+UP	0,09 mm		Onverzegelbaar

Let op: Omdat de werkelijke dikte van het zakmateriaal niet consistent is, is dit alleen bedoeld als referentie voor foutopsporing. functie, kan worden aangepast op basis van referentie.

Machine Translated by Google

	Dit product is onderworpen aan de bepalingen van de Europese richtlijn 2012/19/EG. Het symbool met een doorgestreepte afvalbak 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 huishoudelijke afval worden weggegooid, maar moeten worden ingeleverd bij een inzamelpunt voor recycling van elektrische en elektronische apparaten.

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Technische ondersteuning en e-garantiecertificaat www.vevor.com/support

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support

KONTINUERLIG FÖRSEGNINGSMASKIN

ANVÄNDARMANUAL

Vi fortsätter att vara engagerade i att ge dig verktyg till konkurrenskraftiga priser. "Spara hälften", "halva priset" eller andra liknande uttryck som används av oss representerar bara en uppskattning av besparingar du kan dra nytta av att köpa vissa verktyg hos oss jämfört med de stora toppmärkena och betyder inte nödvändigtvis att täcka alla kategorier av verktyg som erbjuds av oss. Du påminns vänligen om att noggrant kontrollera när du gör en beställning hos oss om du faktiskt sparar hälften i jämförelse med de främsta stora varumärkena.

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®
TOUGH TOOLS, HALF PRICE

KONTINUERLIG FÖRSEGLING MASKIN

MODELL: 900WSA



(Bilden är endast för referens, se det faktiska objektet)

BEHÖVER HJÄLP? KONTAKTA OSS!

Har du produktfrågor? Behöver du teknisk support? Kontakta oss gärna: **Teknisk support och e-garanticertifikat www.vevor.com/support**

Detta är den ursprungliga instruktionen, läs alla instruktioner noggrant innan du använder den. VEVOR reserverar sig för en tydlig tolkning av vår användarmanual. Utseendet på produkten är beroende av den produkt du fått. Ursäkta oss att vi inte kommer att informera dig igen om det finns någon teknik eller mjukvaruuppdateringar på vår produkt.

Machine Translated by Google

SÄKERHETSINSTRUKTIONER OCH FÖRSIKTIGHETSÅTGÄRDER

VARNING:

1. Läs noga och förstå all **MONTERING OCH DRIFT**
INSTRUKTIONER före användning.
2. Underlåtenhet att följa säkerhetsreglerna och andra grundläggande säkerhetsåtgärder kan bli följden vid allvarlig personskada.

ALLMÄNNA SÄKERHETSFÖRESKRIFTER

Läs hela bruksanvisningen innan du använder produkterna för första gången tid; De innehåller viktig information om korrekt drift.
Garantin/garantin upphör att gälla om skada uppstår till följd av bristande efterlevnad av bruksanvisningen.Ansvar för allt följdskador är uteslutna!
Vi tar inget ansvar för egendomsskador eller personskador orsakade av felaktig användning eller underlåtenhet att följa säkerhetsanvisningarna! I sådana fall garantin/garantin upphör att gälla.
Den obehöriga omvandlingen, ändring av demontering av produkterna är otillåtet på grund 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 torrt, inomhus platser (inte badrum eller liknande fuktiga områden). Det finns risk för en dödlig elektrisk chock.
Utsätt inte produkten eller dess tillbehör för fukt eller extremt högt eller lågt temperaturer.
Lämna inte förpackningsmaterial utan uppsikt. Det kan bli farligt att leka material för barn.
Fall, fall, tryck eller dragkrafter kan förstöra eller åtminstone begränsa produktens funktion.
Placera aldrig enheten i närheten av brännbara eller lättantändliga material.
Se alltid till att det roterande bordet som föremålet placeras på är placerat i

Machine Translated by Google

mitten av huset!

Denna maskin är lämplig för plastfilmförsegling, påsframställning, kan användas i stor utsträckning livsmedel, medicin, kemisk industri, daglig användning, utsäde och andra industrier.

Eftersom maskinen antar elektronisk konstant temperaturkontroll och överföringsmekanism för oändlig hastighetsreglering, kan täta en mängd olika material av plastpåsar, på grund av den lilla storleken på maskinen, används ofta, förseglingslängden är inte begränsad, så den kan användas med en mängd olika förpackningslinjer. Det kommer att vara den bästa förseglingsutrustningen för fabriks- och butiksbulkproduktförpackningar.

På grund av den enkla elektriska styrningen av maskinen, rimlig och raffinerad mekanisk transmission, den strukturella prestandan är mycket stabil, felfrekvensen är mycket låg och livslängden är längre. Det kan fungera kontinuerligt under lång tid för att tillgodose behoven av massproduktion. Efter förseglingspaketet av maskinen, produkten har ett vackert utseende, ren, dammtät, fuktsäker, skadad bevis, lätt att hantera och förvara. Avsevärt minska produktförlust och förpackningskostnad fördel.

Om du har anledning att anta att säker drift inte längre är möjlig, koppla ur enheten omedelbart och säkra den mot oavsiktlig användning.

Det kan antas att säker drift inte längre är möjlig om: - enheten visar synliga tecken på skada, - enheten inte längre fungerar, - efter en längre tids förvaring under ogynnsamma förhållanden, - efter kraftig påfrestning under transport.

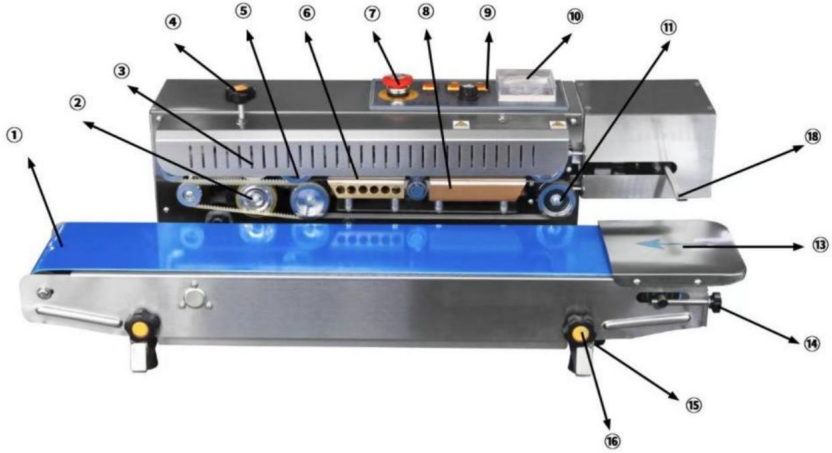
SPARA DESSA INSTRUKTIONER

MODELL OCH PARAMETRAR

Modell	900WSA
Spänning	230V/50Hz, 110V/60Hz
Tätningshastighet	0~16m/min
Tätningsbredd	6~12 mm
Temperaturkontrollområde	0~300 ÿ (steglöst justerbar)
Avstånd från tätningscentrum till transportbord	10~40mm
Mått (L*B*H)	840*450*315mm

Machine Translated by Google

STRUKTURDIAGRAM



1 Transportband		11 Kontrollbox	
2 gummihjul		12 Drivna hjul	
3 Mönsterrulle (färghjul) 13			Styrplats för tätningsbredd reglering
4 Inker hjulsäte		14 Eluttag och skydd	
5 Tryckreglerande hjul 15 Fast arbetsbord			
6 Drivhjul		16	Reglerskruv för transportband elasticitet
7 Säkerhetsskydd		17	Reglervred på transportör stationen är in-ut
8 Kylblock		18 luftmunstycke	
9 Värmeblock		19	Reglervred på transportör stationens höjd
10 Tätningsfläta		20 Transportörstation Fig.	

Machine Translated by Google

DRIFTSINSTRUKTIONER



1.Kontrollera maskinen väl, anslut först gasröret och anslut luftkällan.



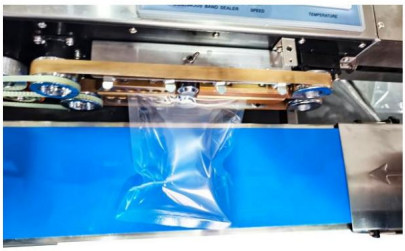
2. Justera storleken på luftuttaget, rotera moturs blir luftuttaget större, vrid medurs, luftuttaget blir mindre



3.Ta en bit plastpåse, öppna den mun, sätt sedan in gasmunstycket i plastpåsar.



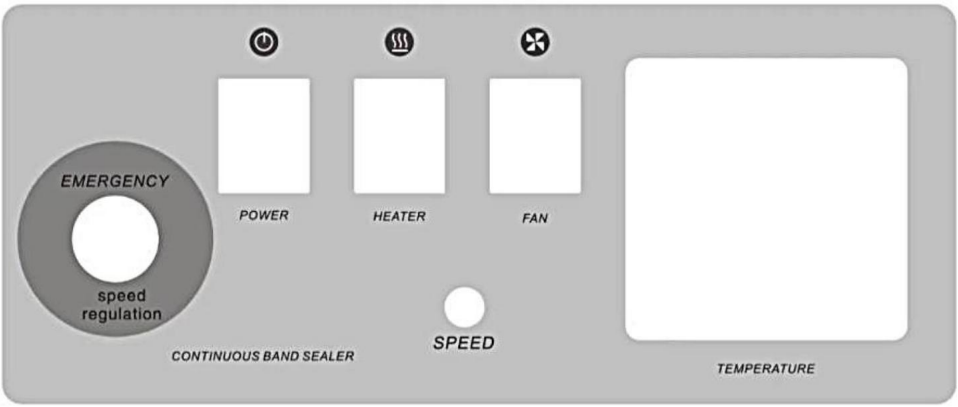
4. Lägg plastpåsarna i hjulen, låt gasen fyllas i påsen, då gör det det transporteras och förseglas.



5. Avsluta tätningen.

Machine Translated by Google

Kontrollpanel



Förberedelser före start av maskinen:

1. Maskinen är utrustad med ett skaljordat triplexuttag, vilket bör vara
väl jordad för att säkerställa säker produktion.

2. Den elektrotermiska komponenten bör förvärmas vid låg temperatur i en tid
några minuter före normal användning eftersom den kan vara blöt vid första användningen eller efter
långa intervaller.

3. Justera höjden och positionen fram och bak
transportörstation för att passa den nödvändiga nivån av förseglingspåsens yttre storlek.

4. Justera positionen för styrplatsen för tätningsbredden
reglering enligt dess krav.

5.Justera avstånden mellan de övre och undre värmarna och de övre och undre
kylare (dvs. mellanrummen mellan återförslutningsflätorna) enligt
nödvändig tjocklek på tätningsmaterial.

Drift:

1. Slå på strömmen, indikatorn tänds och alla hjul börjar synkroniseras
spring.

2. Justera ratten på mönstervalsen så att den (eller färghjulet) roteras och regleras
till lämpligt tryck.

3. Slå på värmebrytaren, den gröna lampan på den elektroniska temperaturkontrollen
mätarljus, justera mätaren till nödvändig temperatur efter naturen
och tjockleken på förpackningspåsens material. I allmänhet, siffrorna nedan
kan användas för ovanstående justering vid en rumstemperatur på 20 C:

a). Polyeten: 150--160 ÿ

Machine Translated by Google

b). Polypropen: 170--180 ÿ

c). Polyolefinförening: 180--190 ÿ

Flexibiliteten för temperaturjustering kan ökas tillsammans med
justerbar hastighet.

Den röda lampan tänds efter uppvärmning en stund för att indikera önskad temperatur
nog, sedan ett försök justerat på förseglingsresultatet för att få en idealisk förseglingskvalitet, och
efter det kan kontinuerlig försegling bearbetas.

4. Bestäm om fläkten behöver slås på för kylning enligt tjockleken
av tätningsmaterialet.(Den bör vara påslagen för vanlig polyeten etc. singel
skikt av plastfilmer).

5. Den förseglande delen av påsen ska vara i linje med plan läggning. Tryck på förordningen
plats för tätningssidorna in i det ögonblick, då delen greppas av
tätande flätor och självgående framåt, varken trycka eller stoppa eller sätta in
eller utdragning med kraft kan göras; annars kan ojämn tätning eller fel
resultat.

SÄTT ATT ÄNDRA DEN HORISONTALA TYPEN TILL DEN VERTIKALA

(1). Installera två stativ och två horisontella balkar med M4-skruvar, den konkava av
stativet är vänt inåt medan strålen är vänd nedåt.

(2). Lossa regleringsvredet på transportörstationens in-ut 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 kortaxeln och installera den horisontella långaxeln och
paraplyväxelsäte.

(5). Sätt den långa axeln i det axiella hålet på maskinen och
horisontellt stöd i det vertikala stödet, installera och dra åt höjdregleringen
knopp.

(6). Placera tätningsmaskinen vertikalt för vertikal tätning.8. SÄTT ATT UNDERHÅLL
OCH REPARATION

(1). Sätt att underhålla

a). Skjut det drivna hjulet mot B och ta ut tätningsflätan. b). Byt till en ny fläta
och montera det övre och nedre blybältet. c). Placera det drivna hjulet och värmaren
och kylaren i sina ursprungliga lägen.

Machine Translated by Google

d). Slå på strömmen för att få remskivan att rotera och flätdriften att röra sig starta en rättegång. Kantavvikelsen, om någon, på tätningsflätan kan justeras genom skruven på det drivna hjulet. e). Montera säkerhetsskyddet, sedan kan kontinuerlig drift göras efter uppvärmning. g). För att förlänga varaktigheten av tätningsflätan, innan du stoppar maskin, återställ den roterande skivan för temperaturjustering till nollställe och vrid på fläkten, i det ögonblicket börjar temperaturpekaren sakta falla ner men tätningsflätan går fortfarande. Det går inte att stänga av fläkten, mästaren strömbrytare etc. tills temperaturen blir under 100C på minuter.(2).Turbo fall:

Som en övergripande förseglad turbo- och maskenhet har turbohuset egenskaperna låg buller, stor effekt etc., oljad med 50g 20#olja endast en gång i månaden och rengjord och underhålls endast en gång per år beräknat per 8 timmar per skift i allmänhet vid användning. Försiktighet bör vidtas för att hålla ren insidan av fodralet vid underhåll för att undvika uppträdande brus.

VANLIGA FEL OCH LÖSNINGAR

Problem	Resonera	Lösning
Tätningsbältet spårar inte	Drivhjulsaxel är det inte parallellt med driven hjulaxel	Justera två justerskruvar på den drivna hjulhållaren tills tätningen är tätad vid rätt position.
Tätningsbälte är lätt att bryta	1. För mycket spänning på tätningen bälte 2. Tätningsbältet spårar inte 3. Veck på tätningsbandet 4. självhäftande film eller annan smuts fäst på tätningsbältets yta 5. Tätningsbälte är lätt att bränna	1. Justera den vertikala justerskruven driven hjulhållare, för att göra tätning bälte mindre löst. 2. (se punkten ovan) 3. Inget veck på tätningsbältet. 4. Rengör dess yta i tid 5.avstånd mellan två värmeblock är för liten eller temperaturen är för hög
Prägling är det inte rensa	1. Präglingshjulet är slitet ut 2.Tryck på fjädern präglingshjul är det inte åtdragna tillräckligt.	1. Byt ut präglingshjulet 2. Justera präglingshjulets åtdragning fjädra
Det finns motstånd när tätningsbältet förmedlar	Avståndet mellan värmeblock eller kyla blocken är för liten, friktionen	Justera avståndet mellan tätningsbanden ordentligt, vilket ska vara ungefär tjockt på packpåsen i ett lager, så att inte bara

Machine Translated by Google

	är för mycket.	säkerställer stark tätning och tydlig utskrift, men gör inte att de två ändarna av tätningsdelen sträcker sig för länge.
Det finns ett block eller vikningsfenomen när packningen väska transporteras till tryckhjul eller präglingshjul	För mycket tryck orsakat av tryckhjul eller präglingshjul	1. Justera presshjulet eller präglingshjulet till rätt tryck för att göra det spelrum mellan två tätningsband vara ungefär tjocklek på packpåsen i ett lager så att inte bara säkerställa den starka förseglingen och tydlig utskrift, men inte göra de två ändarna på tätningsdelen är för långa. 2. Justera begränsningsskruven efter justering spel.
Transportband är spårlöst	Den drivande rullaxeln är det inte parallellt med driven rullaxel.	Justera två justerskruvar för den drivna rullaxeln (bakre axeln) på transportören. 1. Dra åt
Transportband och tätningsband rör dig inte synkront	För lite spänning på transportband.	kedjan på drivrullaxeln (främre axeln) och mittaxeln ordentligt. 2. Dra åt transportbandet ordentligt

FR-900 Förseglingsmaskinpåse Testparameterreferens

Namn	Typ	Material	Tjocklek	Testa Temp	Resultat
Tepåse	Dubbelsidig	Mjukpapper+PE 0,26 mm 200ÿ Förseglingsbar			
Aluminiumfolie väska	Dubbelsidig	PE+aluminium Överdragen	0,18 mm	190 ÿ	Förseglingsbar
Dragkedja	Dubbelsidig	PE+PET+Aluminium um Belagd	0,16 mm	170 ÿ	Förseglingsbar
Dragkedja	Dubbelsidig	PE+PET+Aluminium um Belagd	0,2 mm	185 ÿ	Förseglingsbar
Aluminiumfolie väska	Dubbelsidig	PE+aluminium Överdragen	0,14 mm	175 ÿ	Förseglingsbar
Dragkedja Aluminiumfolie väska	Dubbelsidig	PE+aluminium Överdragen	0,14 mm	175 ÿ	Förseglingsbar
Handgjord väska	Dubbelsidig	OPP+CPP+vävnad och papper	0,24 mm	190 ÿ	Förseglingsbar
Tepåse	Mellan dubbelsidig och fyra sidor av sidan	Rent aluminium	0,2 mm	200 ÿ förseglingsbar	
Tepåse	Mellan dubbelsidig och fyra sidor av sidan	Kraftpapper+Pure Aluminium	0,24 mm 220 ÿ Förseglingsbar		
Dragkedja kraft Papperspåse	Dubbelsidig	BOPP+CPP+Kra ft papper	0,28 mm 200 ÿ Förseglingsbar		

Machine Translated by Google

Handgjord väska	Dubbelsidig	UPP+CPP	0,1 mm	150 ÿ	Förseglingsbar
Dragkedja Aluminiumfolie väska	Mellan dubbelsidig och fyra sidor av sidan	Rent aluminium	0,28 mm 220 ÿ Förseglingsbar		
Kaffepinne Aluminiumfolie väska	Dubbelsidig	Rent aluminium	0,18 mm 220 ÿ Förseglingsbar		
Aluminiumfolie väska	Dubbelsidig	Rent aluminium	0,24 mm 210 ÿ Förseglingsbar		
Mat aluminium Foliepåse	Dubbelsidig	PET+Pure Aluminium	0,2 mm	225ÿ Förseglingsbar	
Godis Handgjord väska	Dubbelsidig	UPP+CPP	0,1 mm	150 ÿ	Förseglingsbar
Godis Handgjord väska	Dubbelsidig	UPP+CPP	0,08 mm	140 ÿ	Förseglingsbar
Godis Handgjord väska	Dubbelsidig	PE+aluminium Överdragen	0,1 mm	150 ÿ	Förseglingsbar
Månkaka Handgjord väska	Dubbelsidig	UPP+CPP	0,09 mm	150 ÿ	Förseglingsbar
Månkaka Handgjord väska	Dubbelsidig	UPP+CPP	0,08 mm	150 ÿ	Förseglingsbar
Handgjord väska	Dubbelsidig	UPP+CPP	0,09 mm	150 ÿ	Förseglingsbar
Äggula Puff Handgjord väska	Dubbelsidig	UPP+CPP	0,09 mm	150 ÿ	Förseglingsbar
Aluminiumfolie väska	Dubbelsidig	PE+aluminium Folie	0,16 mm	170 ÿ	Förseglingsbar
Tepåse	Mellan dubbelsidig och fyra sidor av sidan	PE+aluminium Folie	0,15 mm	170 ÿ	Förseglingsbar
Tepåse	Mellan dubbelsidig och fyra sidor av sidan	PE+aluminium Folie	0,12 mm	170 ÿ	Förseglingsbar
Godis Handgjord väska	Mellan dubbelsidig och fyra sidor av sidan	UPP+CPP	0,12 mm	170 ÿ	Förseglingsbar
Färgad Aluminiumfolie väska	Dubbelsidig	PE+aluminium Folie	0,16 mm	180 ÿ	Förseglingsbar
Jämna Vakuumpåse	Dubbelsidig	PE+PET	0,16 mm	180 ÿ	Förseglingsbar
Dragkedja Aluminiumfolie väska	Mellan dubbelsidig och fyra sidor av sidan	Rent aluminium	0,3 mm	230 ÿ Förseglingsbar	
Dragkedja Aluminiumfolie	Mellan dubbelsidig och fyra sidor av sidan	Rent aluminium	0,33 mm 230 ÿ Förseglingsbar		

Machine Translated by Google

väska					
Elektrostatisk väska	Dubbelsidig	CPP	0,14 mm	180 ÿ	Förseglingsbar
Mat aluminium Foliepåse	Dubbelsidig	PET+Pure Aluminium	0,22 mm 225 ÿ Förseglingsbar		
Vakuum Aluminiumfolie väska	Dubbelsidig	PET+Pure Aluminium	0,18 mm 200 ÿ Förseglingsbar		
Brödpåse	Mellan dubbelsidig och fyra sidor av sidan	CPP	0,13 mm 200 ÿ Förseglingsbar		
Brödpåse	Mellan dubbelsidig och fyra sidor av sidan	CPP	0,14 mm 200 ÿ Förseglingsbar		
Tepåse	Mellan dubbelsidig och fyra sidor av sidan	Rent aluminium	0,2 mm	200 ÿ förseglingsbar	
Tepåse	Mellan dubbelsidig och fyra sidor av sidan	Rent aluminium	0,19 mm 200 ÿ Förseglingsbar		
Vakuum Yin-Yang Aluminiumfolie väska	Dubbelsidig	PET+Aluminisering	0,2 mm	200 ÿ förseglingsbar	
Spannmålsvakuum väska	Dubbelsidig	PE+PET	0,26 mm	170 ÿ	Förseglingsbar
Platt väska	Dubbelsidig	CPE	0,9 mm		Oförseglingsbar
Dragkedja	Dubbelsidig	PVC	0,24 mm		Oförseglingsbar
Platt väska	Dubbelsidig	PE+UPP	0,04 mm		Oförseglingsbar
Platt väska	Dubbelsidig	UPP	0,08 mm		Oförseglingsbar
Platt väska	Dubbelsidig	PP	0,05 mm		Oförseglingsbar
Platt väska	Dubbelsidig	PE+UPP	0,09 mm		Oförseglingsbar
Obs: På grund av att påsens faktiska materialtjocklek inte är konsekvent, endast för referensfelsökning funktion, kan justeras utifrån referens.					

Machine Translated by Google

	Denna produkt omfattas av bestämmelserna i det europeiska direktivet 2012/19/EC. Symbolen som visar en soptunna korsad anger att produkten kräver separat sophämtning i EU. Detta gäller för produkten och alla tillbehör märkta med denna symbol. Produkter märkta som sådana får inte slängas tillsammans med vanligt hushållsavfall, utan måste lämnas till en insamlingsplats för återvinning av elektriska och elektroniska apparater

Machine Translated by Google

Machine Translated by Google

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Teknisk support och e-garanticertifikat

www.vevor.com/support