

MAGNETIC – FL800 / FL600

Памятка оператору



Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку

1. Безопасность и предотвращение несчастных случаев

Общие требования безопасности.

- Прежде чем начать работу, оператор должен тщательно ознакомиться с расположением и работой всех органов управления и характеристиками станка, ежедневно проверять все защитные устройства, имеющиеся на станке;
- Запрещается работать на станке без защитных кожухов, закрывающих трансформатор и электронику станка.
- Станок должен эксплуатироваться исключительно квалифицированным персоналом.



ВО ВРЕМЯ ПРОВЕДЕНИЯ ВСЕХ БЕЗ ИСКЛЮЧЕНИЯ ОПЕРАЦИЙ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ, РЕМОНТУ ИЛИ РЕГУЛИРОВКЕ НЕОБХОДИМО ОТКЛЮЧИТЬ СТАНОК ОТ СЕТИ!

2. Описание станка.



MAGNETIC FL-600 ручной запайщик, который с помощью L-образного ножа формирует пакет вокруг предмета из полурукава пленки. Может использоваться для запайки любой пленки от 7 до 80 мкм, в том числе пузырчатой. Станок состоит из следующих элементов:

1. Упаковочный стол может двигаться вперед/назад;
2. Суппорт рулона с перфорационными роликами, может двигаться вперед/назад;
3. Стол запайки переставляется вверх/вниз в зависимости от толщины пакуемого предмета;
4. Рамка запайки;
5. Уплотнительная резина с приклеенным тефлоновым скотчем;
6. Лезвие запайки с тефлоновым покрытием;

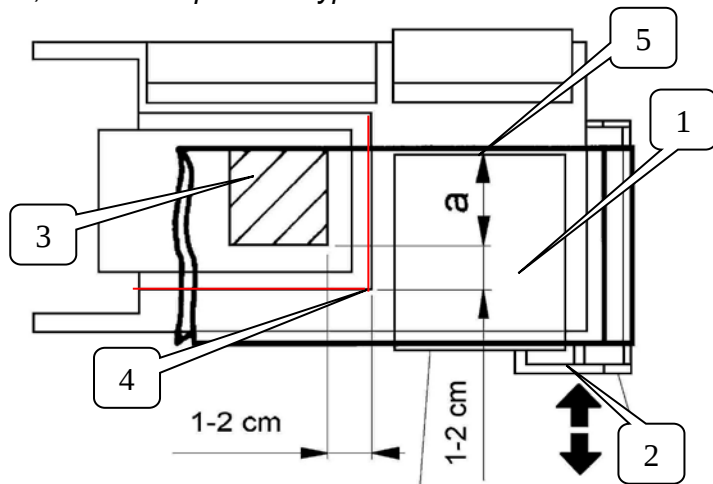
7. Тумблер включения/выключения;
8. Таймер времени (импульса) запайки;
9. Торсион, на некоторых станках может быть заменен на газовые пружины;
10. Натяжитель лезвия боковой и задний;

3. Работа на станке MAGNETIC FL-600

1. Перед началом работы проверьте наличие всех панелей, закрывающих электронику станка!
2. Перед включением станка нанесите антипригарный гель или спрей на запаечное лезвие (наносить требуется 1-3 раза в смену, в зависимости от интенсивности работы). Гель или спрей наносятся следующим методом: на чистую ветошь выдавливается или брызгается небольшое количество геля или спрея, затем ветошью протирается лезвие;
3. В случае если на лезвии есть прилипшие остатки пленки, их очищают деревянной лопаточкой или скотчанной пленкой из отхода. **Ни в коем случае нельзя скрести металлическим инструментом - вы соскребае тефлоновое покрытие!**
4. Станок может запаивать любую пленку, но мы рекомендуем не использовать пленку ПВХ. Она при нагреве выделяет хлор и портит Ваши легкие и оборудование!
5. Используя термоусадочную пленку ПОФ (полиолефиновую), Вы бережете свои легкие! **Мы сталкивались с реакцией операторов, что ПОФ плохо пахнет. Это говорит о том, что у Вас стоит большое время запайки, надо уменьшить импульс! Так же при интенсивной работе надо ставить импульс на 0,1-0,2 секунды меньше, чем при тесте.**



6. Суппорт рулона движется вперед/назад отдельно от упаковочного стола. Это позволяет на широкой пленке упаковывать узкие предметы без передвижения рулона пленки на штанге.
7. Перфорационные ролики должны быть установлены так, чтобы находиться по центру пакуемого предмета на расстоянии друг от друга 5-7 см. Перфорационные ролики нужны для выхода воздуха, чтобы пленка могла усадиться в термокамере. Ролики передвигаются после ослабления шестигранников. Можно работать без использования перфорационных роликов, для этого заказывают пленку с пред-перфорацией.
8. Станок включается тумблером (7), устанавливается время импульса от 0,5 до 1,5 секунды, в зависимости от толщины пленки. Для пузырчатой пленки импульс может быть больше.
9. Пленку для комфортной упаковки выбирают так, чтобы ширина полуркава пленки была равна: Ширине предмета + Высота предмета + 10 см. При должной сноровке можно полосу отхода («хвоста») делать меньше (минимум 5 см).
10. Полурукав пленки протягивается через перфорационные ролики и разворачивается так, чтобы одна сторона прошла под упаковочным столом, а другая над ним.
11. Суппорт рулона (2) и упаковочный стол (1) сдвигают так, чтобы пакуемый предмет (3), упираясь в сгиб полурукава пленки (5) по ширине находился от угла лезвия (4) на расстоянии 1-2 см, как на рисунке.



Оборудование для упаковки в термоусадочную пленку

12. Чтобы шов находился посередине толщины пакуемого предмета, стол запайки опускается на половину ширины от уровня лезвия. Если толщина предмета маленькая, то можно подложить картон или фанеру, чтобы приподнять предмет.
13. Далее делается первый шов. В образовавшийся угол по упаковочному столу укладывается пакуемый предмет. Затем предмет продвигается в зону запайки так, чтобы угол предмета находился от угла лезвия на расстоянии 1-2 см.
14. Рамка запайки опускается. **Чтобы получить качественный шов надо прижать рамку к лезвию с небольшим усилием и держать до отключения импульса запайки!** Посмотрите видео: <https://www.youtube.com/watch?v=2LtYF19l4rc> или отсканируйте Qr- код.  Женщина-оператор делает все очень правильно и быстро!
15. Далее предмет, запаянный со всех сторон, отправляется рукой в термокамеру.

4. Понятия о технологии работы станка:

1. Пленка сваривается с помощью импульсов, которые подаются через сварочный нож (лезвие покрытое тефлоном). Для лучшего прижима ножа сверху рамы установлена уплотнительная резина. Резина защищена от прогорания тефлоновой лентой. Надо следить за этой лентой, если она прогорит, то нож будет жечь резину. **С пробитой прожженной лентой работать запрещается.** Необходимо остановить машину и вызвать мастера. Сообщив ему о таком дефекте.
2. Нож нагревается только в момент контакта (запайки). **Трогать нож во время работы опасно, можно получить ожог!**
3. Для разных толщин плёнок надо подбирать разную длину импульса. Импульс подбирается тестированием, в зависимости от температуры в помещении он может быть разным. При интенсивной работе импульс надо уменьшить от теста на 0,1-0,2 секунды. Тогда при начале работы первые 2-3 запайки сделать без пакуемого предмета.
4. При коротком перерыве (не более 15 минут) станок не отключается. Если рабочее место покидается более чем на 15 минут, то необходимо выключить машину. **Если Термотуннель не оборудован таймером задержки выключения, то необходимо охладить его до 80 Гр.С., выключив тэны, но не выключая транспортер! В противном случае транспортер может заклинить и это будет не гарантийный случай!**

5. Предметы, запрещенные к упаковке.

Во избежание повреждения оборудования и возникновения травмоопасных ситуаций упаковке категорически не подлежат:



- мокрые предметы
- жидкости разного рода и плотности в хрупких сосудах и контейнерах
- огнеопасные и взрывчатые материалы
- баллончики с газом под давлением
- различные порошки
- другие материалы и предметы, которые могут травмировать оператора и повредить оборудование.

Скорость упаковки зависит от правильных настроек, размеров упаковки и Вашей сноровки!