

# **Упаковщик PFS-350**

## **Инструкция пользователя**



**(Технический паспорт)**

## Введение

ООО «ДИИП 2000» благодарит Вас за приобретение упаковщика «PFS-350»

- Внимательно изучите инструкцию перед использованием машины
- Следуйте указаниям инструкции для корректной работы и исключения повреждений и материального ущерба.
- Содержание данного руководства может быть изменено без предварительного уведомления.
- Машина может иметь изменения, не отраженные в данном руководстве.
- Любые части машины не могут быть использованы в коммерческих целях без предварительного уведомления производителя.

Производитель заранее выражает благодарность пользователям за предложения по улучшению качества продукта.

В связи с постоянной работой по совершенствованию аппарата в целях повышения его надежности и технических характеристик, в конструкцию могут быть внесены незначительные изменения не отраженные в данном издании.

Упаковщик ножного привода, импульсного воздействия. Упаковщик используется для сварки изделий из поливинилхлорида и полиэтиленовых пакетов. Температурный режим управляется электроникой. Регулировка и настройка упаковщика проста в эксплуатации.

# Содержание

1. Условия транспортировки, хранения и эксплуатации.....	4
2. Комплект поставки.....	5
3. Требование техники безопасности.....	5
4. Технические характеристики (спецификация).....	6
5. Внешний вид, описание частей прибора.....	6
6. Установка упаковщика и подключение питания.....	7
7. Внешний вид панели управления.....	7
8. Возможные неисправности и их устранение.....	8
9. Обслуживание (чистка).....	8
10.Схема сборки и каталог запасных частей.....	9

# **1. Условия транспортировки, хранения и эксплуатации.**

Условия транспортировки и хранения упаковщика в транспортной таре предприятия-изготовителя должно соответствовать ГОСТ 22261 группа 4 с дополнениями: температура окружающего воздуха от - 10 до + 60 °С относительная влажность воздуха 80% при температуре 35 °С.

Упаковщик должен транспортироваться в крытых железнодорожных вагонах, перевозиться автомобильным транспортом с защитой от дождя и снега, водным транспортом, а также транспортироваться в герметизированных отапливаемых отсеках самолетов в соответствии с документами: "Правила перевозок грузов автомобильным транспортом", утвержденные министерством автомобильного транспорта; "Правила перевозок грузов", утвержденные министерством путей сообщения; "Технические условия погрузки и крепления грузов", "Руководство по грузовым перевозкам на воздушных линиях", утвержденное министерством гражданской авиации.

Оборудование должно храниться в упаковке в складских помещениях.

Условия эксплуатации:

температура: 0 ~ + 40 °С,

влажность: 20 ~ 90%

предельно допустимые вибрации:

частота 1~22Гц, амплитуда 2 мм, ускорение 0.4 ~ 2G

## 2. Комплект поставки.

Наименование	Количество
Упаковщик PFS-350	1 шт.
Инструкция пользователя	1 шт.
Тефлоновая лента (15мм X 390мм)	1 шт.
Тефлоновая лента (300мм X 360мм)	1 шт.
Нагревательная пластина (10мм X 400мм)	2 шт.
Предохранитель (8А – 250V)	2 шт.
Гаечный ключ (14-17)	1 шт.
Шайба	8 шт.
Болт (-17-)	2 шт.
Болт (-14-)	2 шт.
Гайка (-17-)	2 шт.
Гайка (-14-)	2 шт.
Горизонтальная подставка (съёмная)	1 шт.

## 3. Требование техники безопасности.

Никогда не выполнять сварку (не нажимать педаль) без объекта упаковки.

Не выставляйте максимальную температуру, не убедившись, что именно данная температура подходит для вашего вида упаковки, в противном случае это может привести к повреждению нагревательного элемента.

Удаляйте фрагменты упаковки, случайно попавшие в процессе сварки на нагревательный элемент, **ТОЛЬКО** после того, как нагревательный элемент полностью остынет.

Не пытайтесь разобрать или отремонтировать оборудование самостоятельно.

Не размещайте тяжелые предметы или емкости с жидкостями на машине.

Убедитесь в надежности заземления и исправности шнура питания.

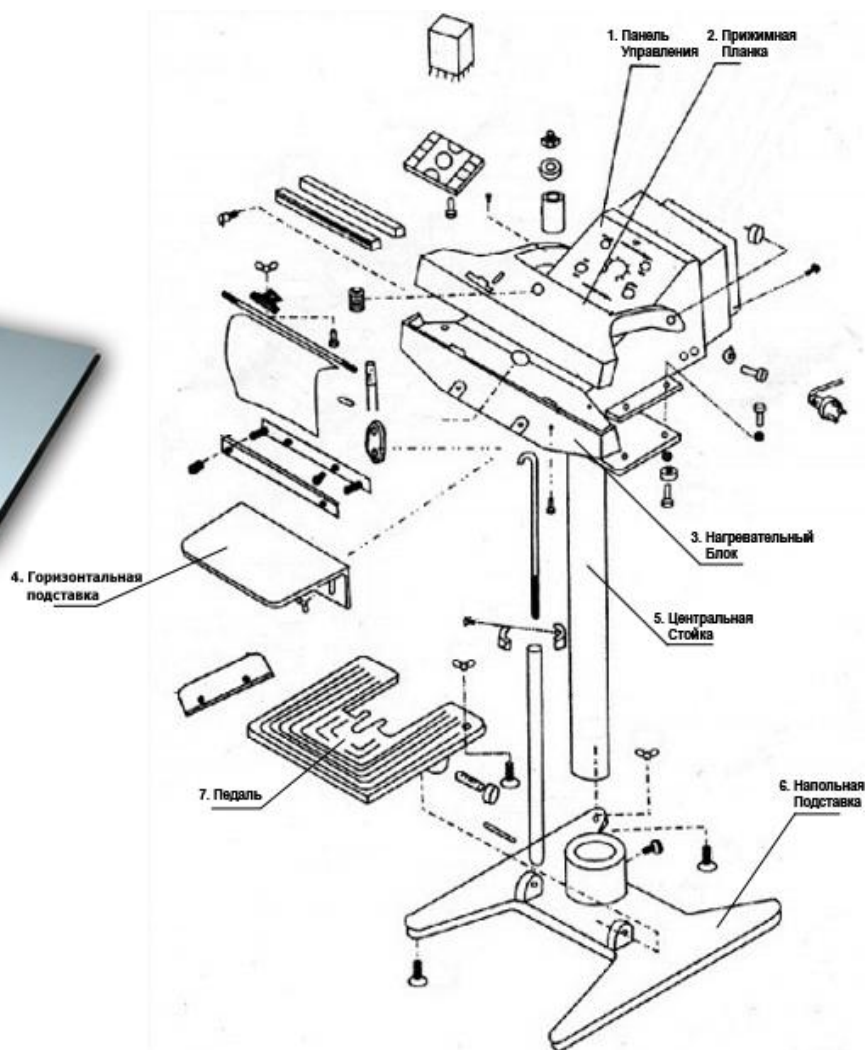
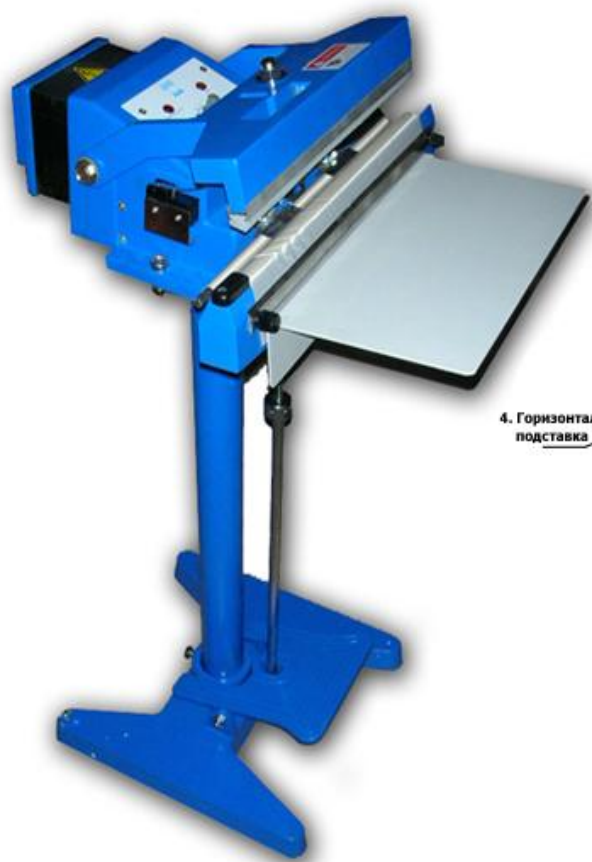
Отключите машину от электрической сети перед обслуживанием или заменой предохранителя, нагревательного элемента, тефлоновой ленты и т.д.

Не тяните за шнур питания при отключении машины от сети.

#### 4. Технические характеристики (спецификация).

Тип оборудования	Напольный упаковщик (ножного привода)
Модель	PFS-350
Способ нагрева нагревательного элемента	Импульсный
Длина клише (мм.)	350
Ширина клише (мм.)	15
Электрическое напряжение	220V / 50~60Hz.
Время нагрева (сек.)	0 – 2,5
Мощность (W)	850
Размеры (мм.)	800*540*250

#### 5. Внешний вид, описание частей прибора.



## 6. Установка упаковщика и подключение питания.

- Соберите упаковщик в соответствии со схемой, пункт №5.
- Установите упаковщик на ровной поверхности.
- Отрегулируйте расстояние между нагревательным блоком и прижимной планкой (регулируемой тягой привода педали) таким образом, чтобы прижимная планка плотно прилегала к нагревательному блоку в момент нажатия педали. После регулировки зазора, надежно зафиксируйте регулируемые элементы.
- Вставьте вилку кабеля питания упаковщика в электросеть 220V. Установите выключатель питания на панели управления упаковщика в положения ON, после чего на панели управления должна загореться красная лампа (POWER).
- Установите на панели управления время сварки (TIMER) в соответствии с типом материала и толщиной пакетов упаковки.
- Поместите открытую часть пакета между нагревательным блоком и прижимной планкой.
- Нажмите педаль, на панели управления будет светиться индикатор желтого цвета (HEAT), удерживайте педаль до тех пор, пока не погаснет индикатор желтого цвета (HEAT).
- Сварка завершена.
- Отпустите педаль.

## 7. Внешний вид панели управления.



## 8. Возможные неисправности и их устранение.

Возможные неисправности	Способ устранения
Сварной шов не надлежащего качества	1. Увеличьте время сварки Увеличение стоит производить пошаговое (на одно деление). Иначе вы получите тот же эффект, только упаковка будет расплавлена.
Сварной шов в морщинах	1. Неравномерная натяжка тефлоновой ленты. 2. Не отрегулирован ход педали (степень нажатия). 3. Неправильно выставлено время сварки.
Лампа питания не горит и устройство не работает	1. Проверьте, подключен ли упаковщик к источнику тока. 2. Проверьте предохранитель. 3. Проверьте положение выключателя (положение ON).
Упаковщик наэлектризован, когда включен в сеть.	1. Проверьте, что упаковщик заземлен.

## 9. Обслуживание (чистка).

При длительном использовании упаковщика, необходимо проверять состояние нагревательного блока. При его повреждении сварной шов будет получаться низкого качества.

Всегда очищайте аппарат после его использования. В противном случае срок эксплуатации, как самого упаковщика, так и его составных частей, в том числе и тефлоновых лент уменьшается.

Никогда не пытайтесь очистить мокрой тканью поверхность упаковщика и нагревательный блок, **Если упаковщик подключен к электросети.**

Замена тефлоновой ленты при ее повреждении:

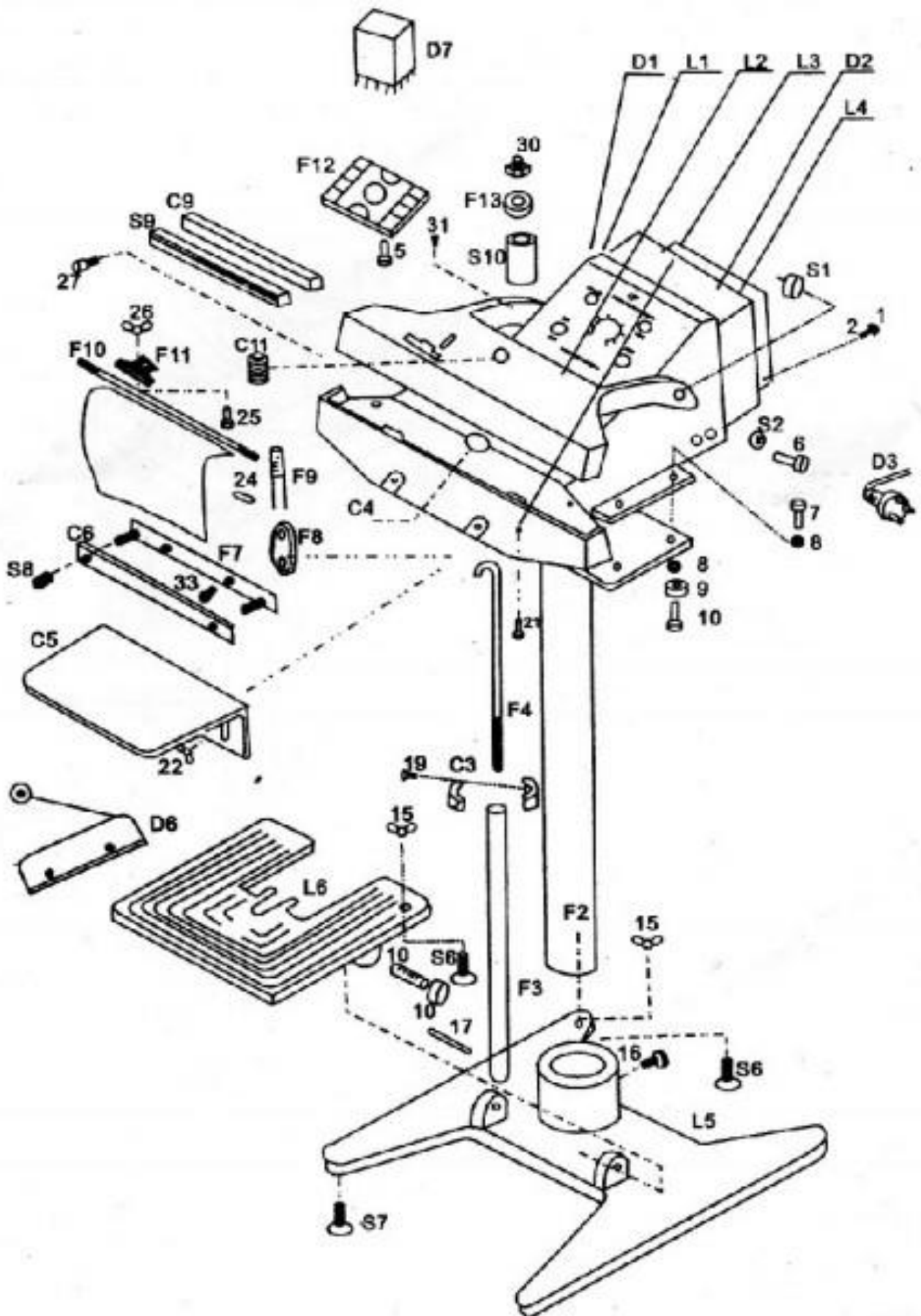
- Выкрутите болты, крепящие пластины тефлоновой ленты.
- Извлеките тефлоновую ленту и удалите сгоревшую или поврежденную часть ленты.
- Установите новую тефлоновую ленту на прежнее место таким образом, чтобы поверхность была ровной, без складок и неровностей, в противном случае сварной шов будет плохого качества.

Замена нагревательного элемента:

- Выкрутите болты, крепящие пластины тефлоновой ленты.
- Извлеките тефлоновую ленту для доступа к нагревательному элементу.
- Снимите нагревательный элемент и замените на новый.
- Сборка производится в обратной последовательности.
- **ВАЖНО**, обратите внимание на тефлоновую ленту, при ее установке не должно быть складок и морщин на рабочей поверхности.



# 10. Схема сборки и каталог запасных частей.



### Каталог запасных частей.

No. Name (№ наименование)	QTY Количество	No. Name (№ наименование)	QTY Количество
C1 – Heat Connector C1 – Разъем нагревателя	2	F7 – Teflon roll shaft F7 – Направляющая фиксатора тефлон. ленты	1
C2 – Heat spring cushion C2 – Изоляционная втулка	2	F8 – Pressing plate F8 – Пластина натяжителя	1
C4 – Teflon cloth sheet C4 – Тефлоновая лента	1	F9 – Pc board stand F9 – Наконечник вала натяжителя	1
C5 – Front table C5 – Горизонтальная подставка	1	F10 – Teflon roll shaft stand F10 – Вал натяжки тефлона	1
C6 – Teflon fixing stand C6 – Фиксатор тефлоновой ленты	2	F11 – Positioning plate fix date character F11 – Держатель вала натяжки тефлона	2
C8 – Spring C8 – Пружина	1	F13 – Cushion F13 – Шайба	1
C9 – Silicon Rubber Fixing Stand C9 – Держатель клише	1	L1 – Machine head L1 – Корпус	1
C11 – Spring C11 – Пружина	1	L2 – Upper arm L2 – Верхний прижимной рычаг	1
D1 – Panel D1 – Панель	1	L3 – Lower sealer L3 – Нижняя сварная планка	1
D2 – Transformer D2 – Трансформатор	1	L4 – Back cover L4 – Задняя крышка	1
D3 – Power wire D3 – Провод питания	1	L6 – Pedal L6 – Педаль	1
D6 – Micro-switch D6 – Микро-выключатель	1	S6 – Bolt with rubber head S6 – Регулировочный болт	2
D7 – Pc Board D7 – Печатная плата	1	S7 – Base cushion S7 – Резиновые ножки	3
D9 – Thermo-coupling D9 – Регулятор времени сварки	1	S8 – Bake nut S8 – Прижимная гайка	2
F2 – Pulling Pole F2 – Стойка	1	S9 – Silicon rubber S9 – Силиконовое клише	1
F3 – Pulling hook F3 – Тяга педали	1	S10 – Rubber column S10 – Резиновый ролик	1
F4 – Teflon cloth stand base F4 – Регулируемая прижимная тяга	1	C3 – Фиксатор регулируемой прижимной тяги	1

# Технический паспорт изделия

## *Свидетельство об упаковке*

Оборудование «PFS-350», заводской № \_\_\_\_\_  
упакован \_\_\_\_\_

согласно требованиям технических условий.

Дата упаковки " \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_ г.

Упаковку произвел \_\_\_\_\_

## *Свидетельство о приемке*

Упаковщик «PFS-350», заводской № \_\_\_\_\_  
признан годным к эксплуатации.

Дата выпуска " \_\_\_\_ " \_\_\_\_\_

Проверку произвел \_\_\_\_\_

Приемка продукции производится потребителем в соответствии с "Инструкцией о порядке приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по качеству". При обнаружении несоответствия качества, комплектности и т.п. потребитель должен уведомить завод-изготовитель и вызвать его представителя для участия в продолжение приемки и составления двустороннего акта.

Претензии по внешнему виду изделия, некомплекту, принимаются только непосредственно при получении изделия. В дальнейшем такие претензии не принимаются, все работы осуществляются за счет Покупателя.

При нарушении потребителем (заказчиком) правил транспортировки, хранения, эксплуатации продукции претензии по качеству не принимаются.

# Технический паспорт изделия

## ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантия на оборудование «PFS-350» - один год от даты продажи при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации, изложенных в Руководстве пользователя.

Бесплатный ремонт производится только в течение гарантийного срока.

Компания "ДИИП 2000" гарантирует:

- соответствие технических характеристик упаковщика данным, приведенным в настоящем техническом паспорте;
- безотказную работу упаковщика при условии соблюдения правильной эксплуатации, условий транспортирования и хранения;

Гарантийное обслуживание включает в себя проведение ремонтных работ и замену дефектных частей упаковщика.

Гарантийный ремонт, в случае отказа в работе упаковщика, производится компанией «ДИИП 2000» и уполномоченными сервис-центрами (УСЦ) при предъявлении правильно и четко заполненного гарантийного талона с указанием серийного номера изделия, даты продажи, гарантийного срока и печатями фирмы-продавца и УСЦ.

Характер дефекта определяет эксперт – уполномоченный представитель продавца, который составляет при осмотре акт экспертизы, о чем сообщается Покупателю. По всем вопросам гарантийного обслуживания необходимо обращаться в торговую организацию, продавшую упаковщик.

Оборудование принимается на гарантийный ремонт очищенным от пыли и грязи.

Оборудование снимается с гарантии в следующих случаях:

- а) Если оборудование имеет следы постороннего вмешательства или была попытка ремонта оборудования в неуполномоченном сервисном центре;
- б) Если обнаружены несанкционированные изменения конструкции или электронной схемы оборудования;
- в) Утерян гарантийный талон или в нем сделаны изменения.

Гарантия не распространяется на следующие неисправности:

- а) Механические повреждения;
- б) Повреждения, вызванные попаданием внутрь изделия посторонних предметов, веществ, жидкостей, насекомых;
- в) Повреждения, вызванные стихией, пожаром, бытовыми факторами;
- г) Повреждения, вызванные несоответствиям ГОСТ параметров питающих, телекоммуникационных, кабельных сетей и других подобных внешних факторов;
- д) Повреждения, вызванные использованием нестандартных расходных материалов и запасных частей.

## ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН (заполняется продавцом)

Модель	
Серийный номер	
Дата продажи	
Фирма-продавец	

Срок гарантии 12 месяцев со дня продажи, но не более \_\_\_ месяцев с «\_\_\_»

Адрес фирмы-продавца	
Телефон	

Печать фирмы продавца

Подпись продавца

М.П.

Отрезать здесь

### ОТРЫВНОЙ ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Модель	
Серийный номер	
Владелец, телефон	
Номер наряд-заказа	
Дата приема в ремонт	

Дата выдачи из ремонта	
Мастер	
Проявление дефекта	
Произведенная работа	

Место печати уполномоченного сервис-центра

Отрезать здесь

### КОРЕШОК ОТРЫВНОГО ГАРАНТИЙНОГО ТАЛОНА

Модель	
Серийный номер	
Владелец, телефон	
Наименование УСЦ	
Номер наряд-заказа	
Дата приема в ремонт	

Дата выдачи из ремонта	
Мастер	
Проявление дефекта	
Произведенная Работа	

Место печати уполномоченного сервис-центра.

### **Контактные телефоны:**

Коммерческий отдел:  
Тел. (495) 739-53-02  
доб.346 – Москва и Московская область,  
доб.354 – регионы.

Отдел ЗИП  
Тел. (495) 739-53-02

Факс: 8-(499) 143-86-20

---

#### *Порядок заполнения отрывного гарантийного талона*

Все графы отрывного гарантийного талона заполняются сервис-инженером

- Графа "**Владелец**" заполняется при приеме аппарата в ремонт и содержит наименование (имя) покупателя и его контактный телефон.
- Графа "**Дата приема в ремонт**" заполняется при приеме аппарата в ремонт
- Графа "**Дата выдачи из ремонта**" заполняется при возврате аппарата из ремонта.
- Графа "**Мастер**" содержит ФИО непосредственного исполнителя работ.
- Графа "**Проявление дефекта**" содержит краткое описание сбоя в работе аппарата.
- Графа "**Произведенная работа**" содержит краткое описание выполненных работ

---

#### *Порядок заполнения корешка отрывного гарантийного талона*

Все графы корешка отрывного гарантийного талона заполняются сервис-инженером

- Графа "**Владелец**" заполняется при приеме аппарата в ремонт и содержит наименование (имя) покупателя и его контактный телефон.
- Графа "**УСЦ**" содержит наименование уполномоченного сервис-центра.
- Графа "**Дата приема в ремонт**" заполняется при приеме аппарата в ремонт
- Графа "**Дата выдачи из ремонта**" заполняется при возврате аппарата из ремонта.
- Графа "**Мастер**" содержит ФИО" непосредственного исполнителя работ.
- Графа "**Проявление дефекта**" содержит краткое описание сбоя в работе аппарата.
- Графа "**Произведенная работа**" содержит краткое описание выполненных работ.



## **Контактные телефоны:**

Коммерческий отдел:  
Тел. (495) 739-53-02  
доб.346 – Москва и Московская область,  
доб.354 – регионы.

Отдел ЗИП  
Тел. (495) 739-53-02

Факс: 8-(499) 143-86-20



## **ДИИП 2000 Оборудование для банков и офисов**

121108 · Москва · ул. Кастанаевская · 58 · 1-й этаж  
Тел.: (095) 739-5302 · (095) 443-9898 · Многоканальный: (095) 739-5302  
Факс: (095) 443-9998 E-mail: sales@deep2000.ru <http://www.deep2000.ru>