

MANUALE ISTRUZIONI PER TERMOSIGILLATRICI DI VASCHETTE SERIE “ TP ”

Gentile Cliente, La ringraziamo per aver scelto una macchina *COMETEC s.r.l.*

La sua confezionatrice è stata realizzata con l'ausilio di componentistica di prima qualità, a garanzia di un lungo ed efficace funzionamento nel tempo. Prima di iniziare ad operare, legga attentamente questo manuale d'utilizzo.

AVVERTENZE E PRECAUZIONI

ATTENZIONE: INSTALLAZIONE, MONTAGGIO ED ELIMINAZIONE DEI GUASTI DEVONO ESSERE ESEGUITI ESCLUSIVAMENTE DA PERSONALE QUALIFICATO SOTTO SCRUPOLOSA OSSERVANZA DELLE SEGUENTI ISTRUZIONI :

- ?? Togliere l'apparecchio dall'imballo ed eliminare i pezzi protettivi.
- ?? Togliere la pellicola di protezione dall'apparecchio.
- ?? Rispettare una distanza minima di 20 cm da eventuali pareti, sia per i fianchi che per il retro dell'apparecchio, per permettere un ottimale raffreddamento della pompa.
- ?? Posizionare l'apparecchio in perfetta bolla; i dislivelli possono influenzarne negativamente il funzionamento.
- ?? L'installazione dell'apparecchio necessita di un interruttore onnipolare a norme, interposto tra rete ed apparecchio, con un'apertura dei contatti di almeno 3 mm per polo. Deve essere inoltre garantita la facile accessibilità all'interruttore.
- ?? La targhetta dati è applicata sulla parte posteriore dell'apparecchio. Da questa si rileva se l'apparecchio è predisposto per il tipo di tensione a disposizione.
- ?? Controllare che la tensione di rete sia quella indicata sulla targhetta.
- ?? La tensione di alimentazione a macchina funzionante non deve discostarsi dal valore prestabilito di +0 - 10%.
- ?? E' obbligatoria la messa a terra dell'apparecchio per non compromettere il funzionamento della scheda elettronica.
- ?? Deve essere garantita la più stretta osservanza delle prescrizioni di protezione antincendio.

ISTRUZIONI PER L' INSTALLAZIONE

1. Installazione pneumatica (fig 3):

- ?? Non attivare la macchina prima di avere effettuato l'installazione pneumatica.
- ?? Avvitare il manometro in dotazione (smontato per precauzione di trasporto) al fine di poter leggere la pressione espressa in “bar” dell'aria compressa.
- ?? Collegare la macchina ad un compressore o impianto d'aria compressa in grado di erogare una pressione di esercizio min.di 6 bar ed una portata di 10/20 lt/min, utilizzando un tubo “PA 11 - 8 x 6 mm)
- ?? Tirare verso l'alto il cursore blu della valvola dell'aria. La parte superiore dello stampo si posizionerà automaticamente in alto nella condizione di riposo ed il cassetto di contrasto sarà libero di muoversi avanti e indietro.

2. Installazione Elettrica (fig 1):

- ?? L'installazione deve essere eseguita da personale qualificato.
- ?? Collegare la spina ad un interruttore monofase (230 Volt) differenziale.
- ?? Durante l'allacciamento fare attenzione che il conduttore di terra sia più lungo degli altri ; infatti, in caso di trazione del cavo o di rottura del fissacavo, questo deve scollegarsi dopo i conduttori di tensione.
- ?? Effettuare un ciclo di lavorazione di prova spingendo il cassetto a fondo corsa.

REGOLAZIONE TEMPERATURA DI SALDATURA (fig.4)

Sulla console comandi è posizionato il termoregolatore. La temperatura di saldatura impostata dalla casa è di c.a 170° C° (da utilizzarsi con film di copertura in polipropilene accoppiato da 64 micron). Con l'accensione della macchina la piastra saldante comincia il riscaldamento e nell'arco di circa 10 ?15 minuti raggiunge il livello impostato che verrà indicato sul display del termoregolatore. Nel caso si volesse modificare il valore impostato procedere come segue:

- ?? Premere il tasto set per visualizzare il valore attualmente impostato.
- ?? Premere i tasti UP o DOWN per scegliere un valore diverso
- ?? Tale variazione può provocare l'accensione del led di uscita "OUT" che si spegnerà al raggiungimento del nuovo valore impostato.

POSIZIONAMENTO FILM DI SALDATURA (fig.5)

La larghezza del film di saldatura dipende dall'ingombro che occupano le vaschette posizionate nel contrasto, aggiungendo qualche millimetro di margine.

Il posizionamento della bobina di film, che deve avere un diametro esterno massimo di 250 mm, avviene come segue:

- ?? Allargare le alette di contenimento e freno del film.
- ?? Posizionare la bobina tra i due rulli di scorrimento sotto la console comandi.
- ?? Sfilare circa 200 mm di film facendoli passare attraverso la feritoia posta tra i due rulli di scorrimento.
- ?? Infilare il film tra la carrozzeria della macchina e l'aletta frena-film in acciaio posizionate sulla parte frontale, tra il supporto bobina ed il cassetto **(fig.5)**.
- ?? Estrarre il cassetto contrasto facendo attenzione che con esso venga trascinato il carrello porta-calamite finchè quest'ultimo si stacchi per fermo corsa **(fig.6)**.
- ?? Trascinare l'estremità del film circa cinque cm. sotto il bordo inferiore delle calamite, avendo cura di centrarlo orizzontalmente **(fig.5)**.

POSIZIONAMENTO CARRELLO CALAMITE (fig.6)

IMPORTANTE! Prima di iniziare il ciclo di confezionamento, fare molta attenzione che il carrello calamite sia sempre a fondo corsa anteriore, immediatamente dietro al film, così da permetterne il trascinarsi tramite l'avanzamento del cassetto.

FUNZIONAMENTO

L'APPARECCHIATURA DEVE ESSERE POSTA IN UN LUOGO DI LAVORO ASCIUTTO CON TEMPERATURA AMBIENTE NON INFERIORE A + 12°C.

Dopo aver collegato l'aria compressa filtrata della condensa e regolata a min. 6 bar, **(fig.3)**, regolato il tempo di saldatura tramite l'apposito timer, impostata e raggiunta la temperatura di lavoro **(fig.4)**, aggiustato il film davanti al carrello calamite **(fig.5)** e riposto la vaschetta contenente il prodotto da confezionare nell'apposito contrasto, la macchina è pronta per il funzionamento come segue:

1. Spingere in avanti il cassetto senza strappi, per permettere al film di rimanere solidale al cassetto e alle calamite, ma con decisione fino a fine corsa posteriore. Lo stampo di saldatura scende e sigilla la vaschetta per un tempo pari al valore preimpostato.
2. Il led verde (UP) del timer si illumina per tutto il tempo di esercizio del ciclo di saldatura.
3. Si udirà poi lo scambio di aria della valvola che comanda la risalita dello stampo ed il led verde (UP) si spegnerà.
4. Il cassetto contenente la confezione sigillata è pronto per essere nuovamente estratto.
5. Asportare lo sfrido di film eventualmente avanzato e riporre il cassetto in posizione di carico spingendolo dolcemente in avanti finchè non si udirà il rumore delle calamite che vi aderiscono, bloccando nuovamente il lembo di film penzolante.

CAMBIO STAMPO E CONTRASTO

Si definiscono:

- ?? STAMPO : l'insieme delle piastre di saldatura teflonate e delle lame di taglio della pellicola, montate su un'unica piastra, posizionata nella parte superiore.
- ?? CONTRASTO: Il cassetto scorrevole atto ad accogliere le vaschette per il confezionamento. ATTENZIONE! Qualora si modificassero le tipologie di vaschette utilizzate contattare preventivamente l'azienda. Utilizzare solo stampi e contrasti COMETEC onde evitare rotture irrimediabili della macchina.

Per effettuare la sostituzione dello stampo procedere come segue (fig.8/a/b/c):

- ?? **Spegnere la macchina e staccare la presa di corrente!**
- ?? Asportare il pannello posteriore superiore.
- ?? Lasciare raffreddare lo stampo.
- ?? IMPORTANTE! Assicurarsi che il cassetto portacontrasto sia estratto completamente, ed il carrello calamite sia stato da esso trascinato a fine corsa ANTERIORE (fig.6).
- ?? Svitare le due viti TPSEI (Esagonale chiave 2,5 mm.) posteriori laterali poste alla fine delle guide nelle quali è inserito lo stampo. (fig.8/c)
- ?? Estrarre lentamente lo stampo di circa 200 mm. facendo attenzione a non tagliarsi con le lame! (Indossare guanti antinfortunistici protettivi).
- ?? Prima di estrarre completamente lo stampo staccare il connettore elettrico che troverete nella parte superiore dello stesso (fig.8/c).
- ?? Inserire il nuovo stampo effettuando i passi precedenti al contrario.

IMPORTANTE : LE MACCHINE CHE NON SIANO EQUIPAGGiate DI STAMPO CON PIASTRA SALDANTE PIANA UNIVERSALE , DOVRANNO ASSOLUTAMENTE ESSERE ACCOPPIATE AL RELATIVO CONTRASTO.

PULIZIA E MANUTENZIONE

ATTENZIONE : durante la pulizia non usare getti d'acqua diretti o a pressione.
Prima di qualsiasi intervento togliere la tensione di rete.

- 1) La pulizia va effettuata solo quando l'apparecchiatura si è raffreddata.
- 2) La pulizia dell'apparecchio è molto importante, infatti garantisce un funzionamento impeccabile ed una lunga durata dell'apparecchio.
- 3) I particolari in acciaio inox vanno puliti con acqua e un adeguato detergente (non usare prodotti abrasivi). Non si devono usare pagliette di ferro in quanto il loro uso potrebbe portare alla formazione di ruggine.
- 4) A fine giornata lavorativa procedere alla pulizia dei residui di film rimasti dietro il cassetto portacontrasto. **ATTENZIONE!** Prima di infilare le mani nella macchina, assicurarsi di aver tolto la tensione di rete (potreste urtare la rotella del microinterruttore di start e dare avvio alla discesa dello stampo!). Per svolgere questa operazione, munirsi di guanti protettivi ed attendere il raffreddamento della piastra.
- 5) Nel caso di una lunga interruzione dell'esercizio pulire con cura l'apparecchio come sopra descritto.

SOSTITUZIONE CAVO DI ALIMENTAZIONE

Qualora si renda necessaria la sostituzione del cavo controllare lo schema elettrico (fig.1).
Il cavo di allacciamento che sarà montato, non dovrà essere inferiore al tipo H03 RN-F e dovrà avere una sezione minima dei conduttori di 3 x 1,5 mmq .

NORME DI SICUREZZA

La casa costruttrice declina ogni responsabilità dall'uso non corretto della macchina.
In particolare è assolutamente da evitare il confezionamento di prodotti quali:

- ?? Bombole di gas di qualsiasi tipo
- ?? Materiali esplosivi ed infiammabili

fig. 3

INSTALLAZIONE PNEUMATICA

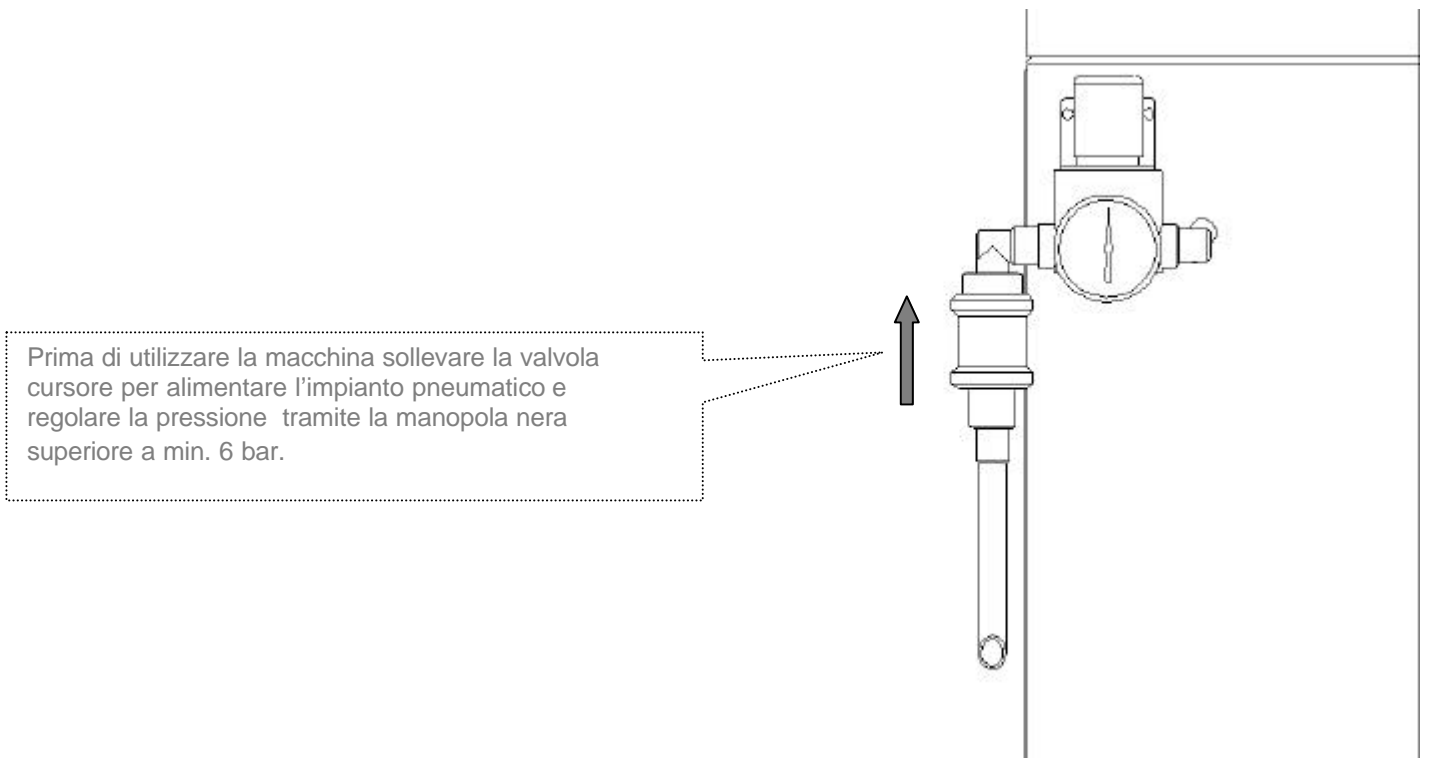
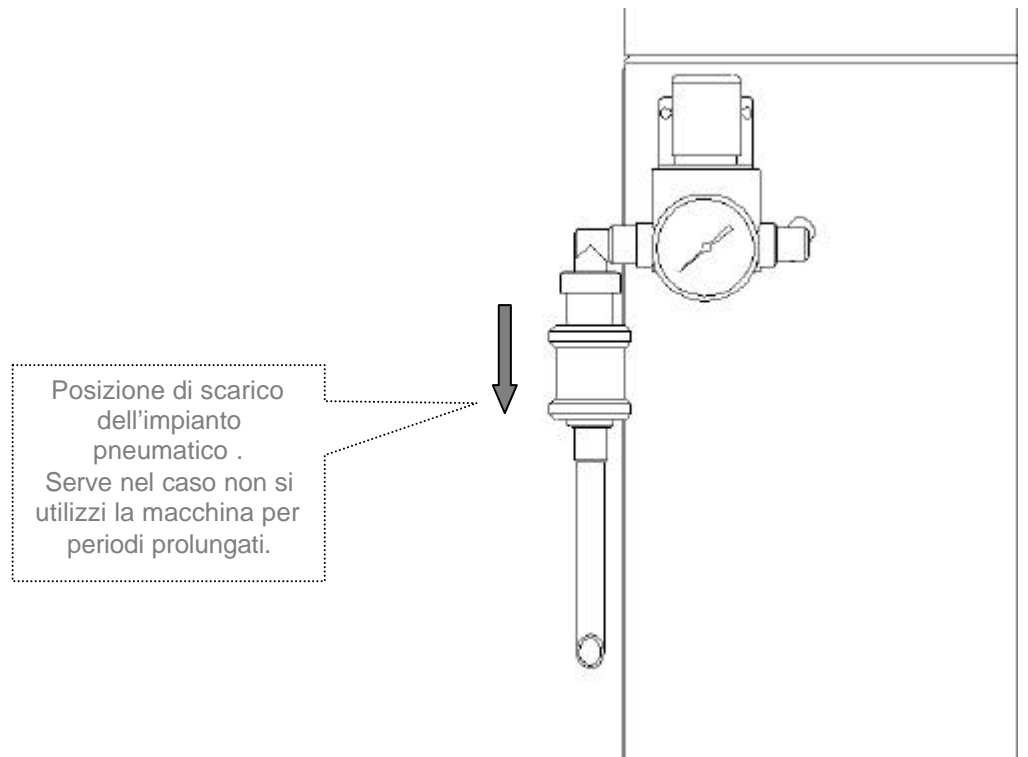
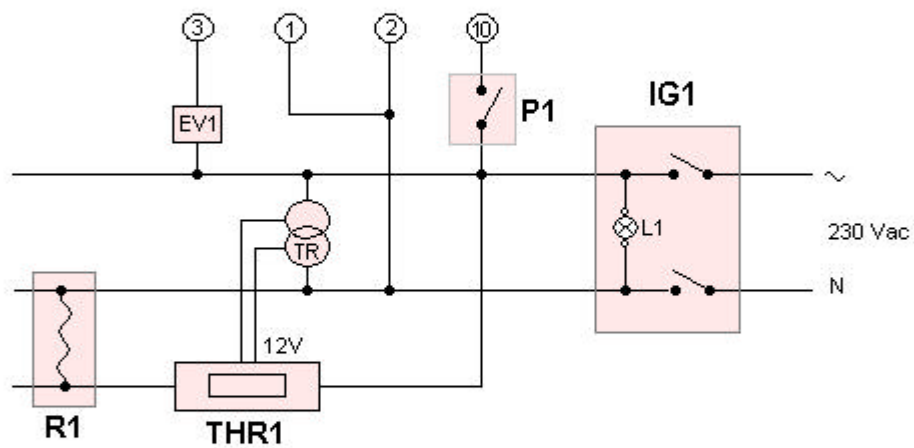
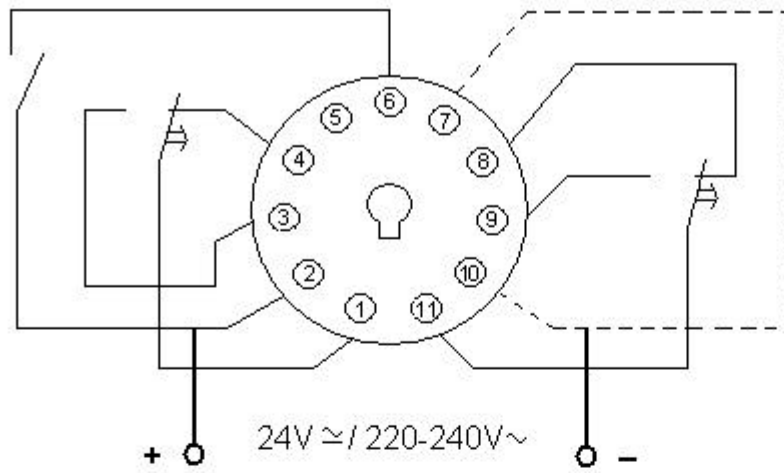


fig. 1
SCHEMA ELETTRICO



- IG1 = Interruttore generale di rete
- L1 = Spia di rete
- P1 = Microinterruttore di "START"
- THR1 = Termoregolatore
- EV1 = Elettrovalvola di saldatura

fig. 4

IMPOSTAZIONI TERMOREGOLATORE



Per impostare una temperatura diversa da quella impostata dalla casa costruttrice, premere il pulsante SET per un breve istante e aumentare con il tasto UP ?, oppure diminuire con il tasto DOWN ?, quindi ripremere per un breve istante il tasto SET ed attendere.

Se il nuovo parametro impostato è superiore a quello raggiunto dalla piastra saldante, la spia led OUT si accenderà, segnalando di aver dato corrente alle resistenze e si rispegnerà ogni qual volta la piastra saldante avrà raggiunto la temperatura richiesta.

Fig.6

POSIZIONAMENTO CARRELLO CALAMITE

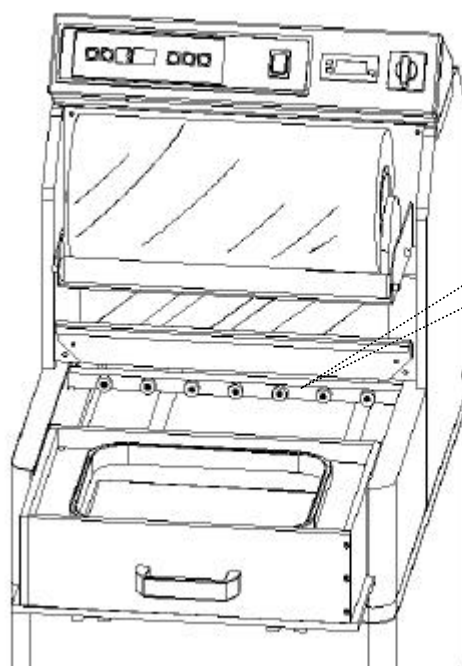


fig. 6
Posizionamento a fondo corsa anteriore del carrello calamite

L. max. 390 mm.
? max. 250 mm.

fig. 5

POSIZIONAMENTO FILM

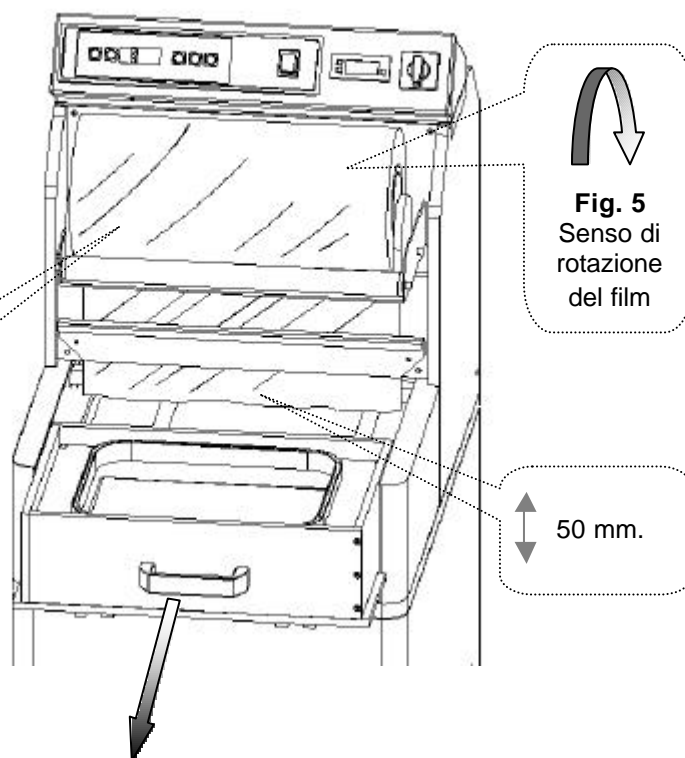


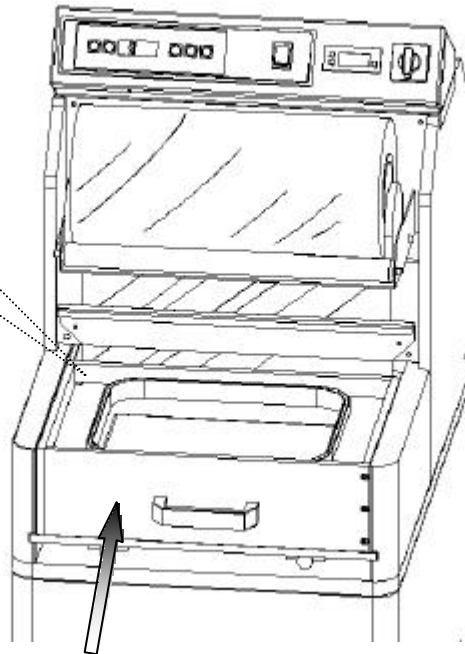
Fig. 5
Senso di rotazione del film

50 mm.

fig. 5/a

RIPOSIZIONAMENTO CASSETTO

FIG. 5/a
Riposizionamento
del cassetto pronto
per il ciclo



Per cambiare lo stampo, munirsi di guanti protettivi di tipo antiinfortunistico, dopo averlo lasciato raffreddare e aver controllato che il cassetto ed il carrello calamite siano a fondo corsa anteriore (**fig. 6**) procedere come segue:

Togliere assolutamente tensione dalla macchina!

Svitare le due viti TPSEI raffigurate in **fig. 8/c** con una chiave esagonale da 2,5 mm.

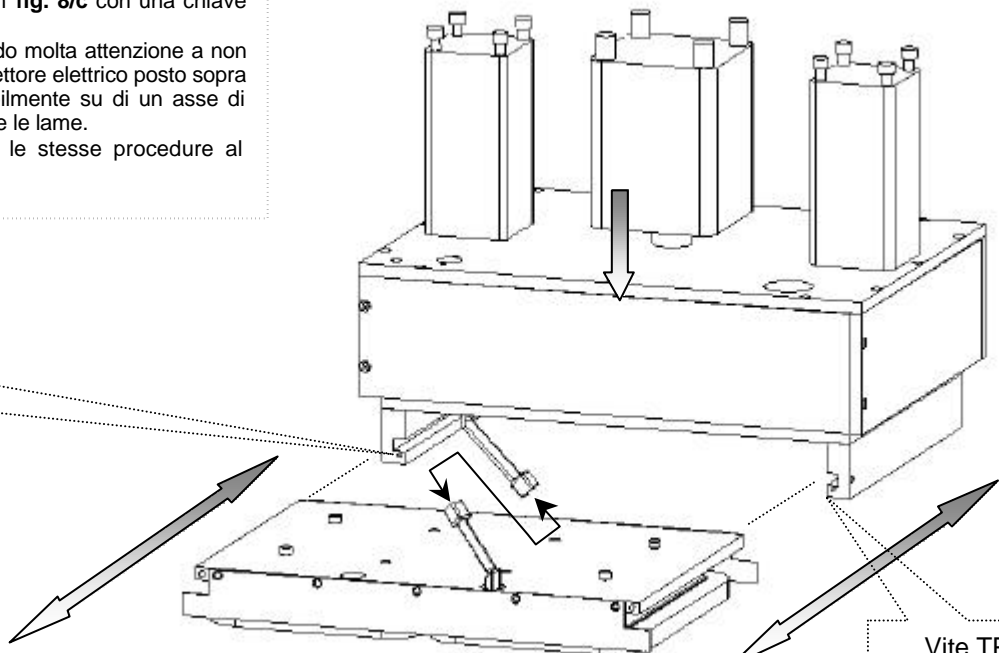
Estrarre lentamente lo stampo facendo molta attenzione a non tagliarsi con le lame, staccare il connettore elettrico posto sopra la piastra (**fig.8/c**) e riporlo preferibilmente su di un asse di legno avendo cura di non danneggiare le lame.

Inserire il nuovo stampo ripetendo le stesse procedure al contrario.

fig. 8/c

ESTRAZIONE DELLO STAMPO

Vite TPSEI
chiave
esagonale 2,5



Vite TPSEI
chiave
esagonale 2,5