

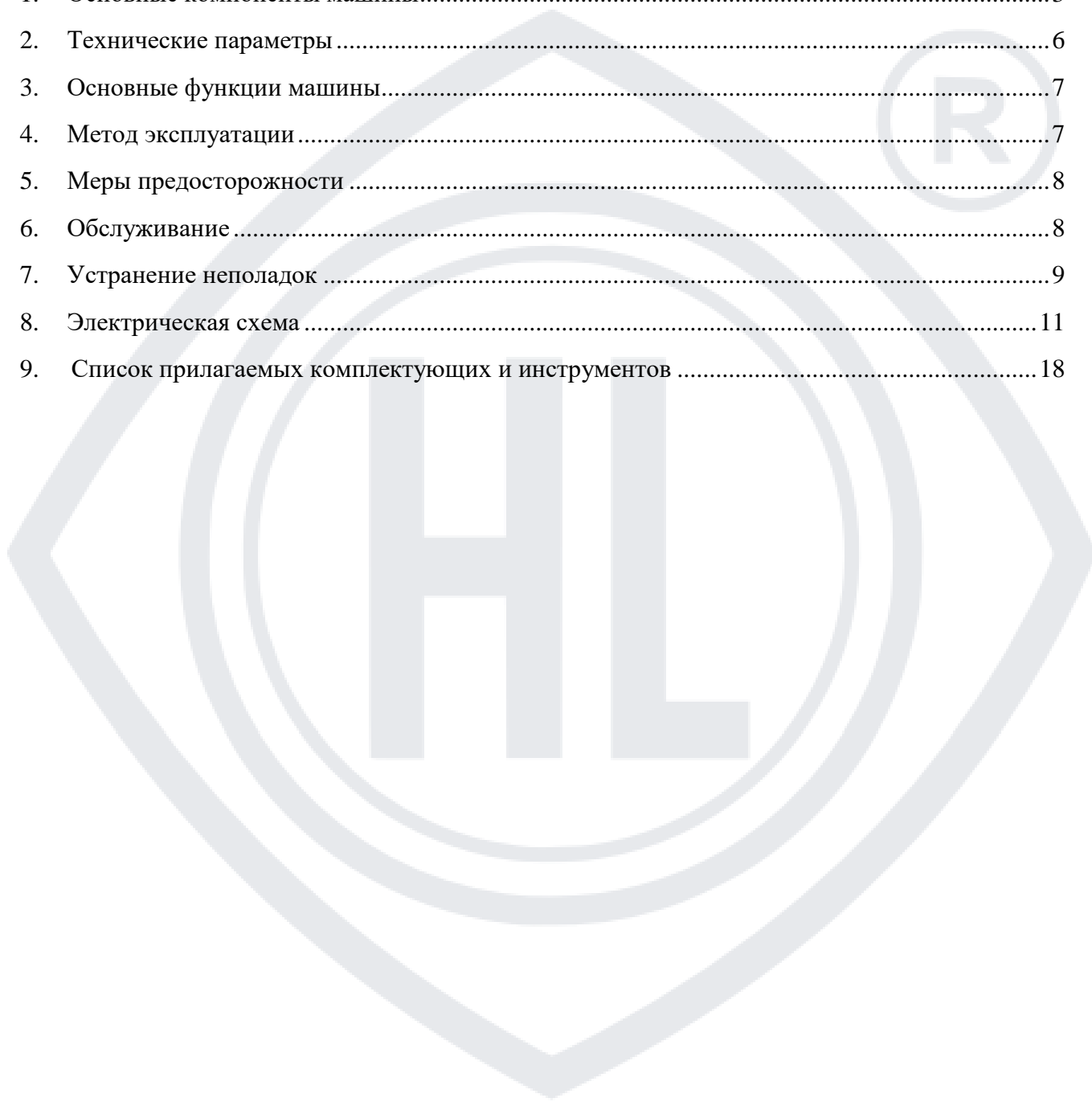
**Фасовочно-  
упаковочная машина  
для жидких продуктов  
серии DXDY-1000A**

**Инструкция по эксплуатации и обслуживанию оборудования**

**HUALIAN**

## Оглавление

1. Основные компоненты машины.....	3
2. Технические параметры .....	6
3. Основные функции машины.....	7
4. Метод эксплуатации .....	7
5. Меры предосторожности .....	8
6. Обслуживание .....	8
7. Устранение неполадок .....	9
8. Электрическая схема .....	11
9. Список прилагаемых комплектующих и инструментов .....	18



# HUALIAN

## 1. Основные компоненты машины

### 1.1 Компоненты машины DXDY-1000A

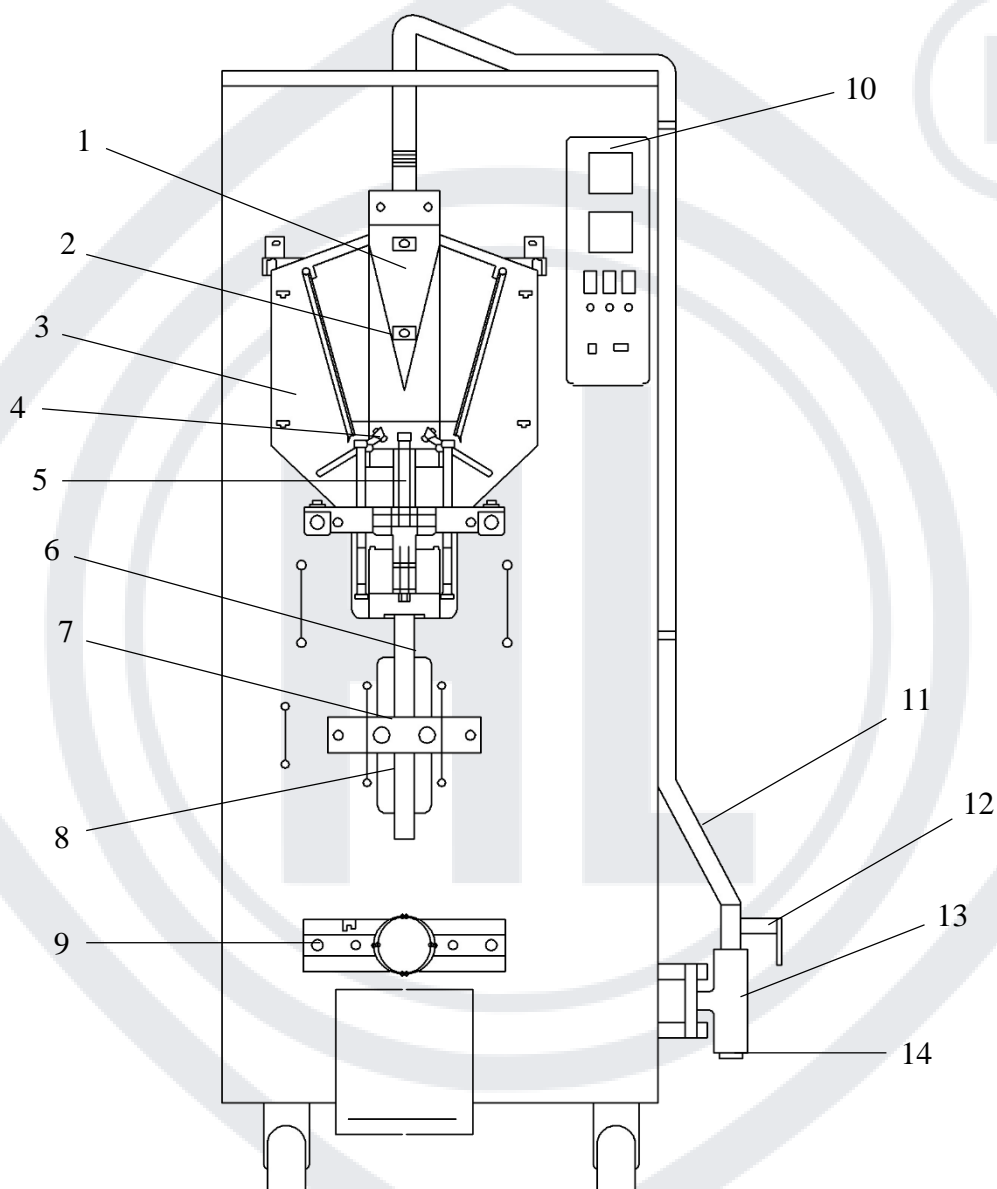


Рис. 1 Компоненты DXDY-1000A, вид спереди

№	Название	№	Название
1	Основная пластина формователя пакета	8	Направляющее устройство
2	Фальцовочная пластина	9	Горизонтальный сварочный прибор
3	Основная плата формовщика	10	Панель управления
4	Запрессовочное пакетное колесо	11	Трубка подачи продукта
5	Медный барабан вертикальной термосварки	12	Трёхстворочный клапан
6	Центральная трубка	13	Верхний запорный клапан
7	Движущий блок и опора	14	Нижний запорный клапан

## 1.2 Компоненты машины DXDY-1000AI / 1000AII

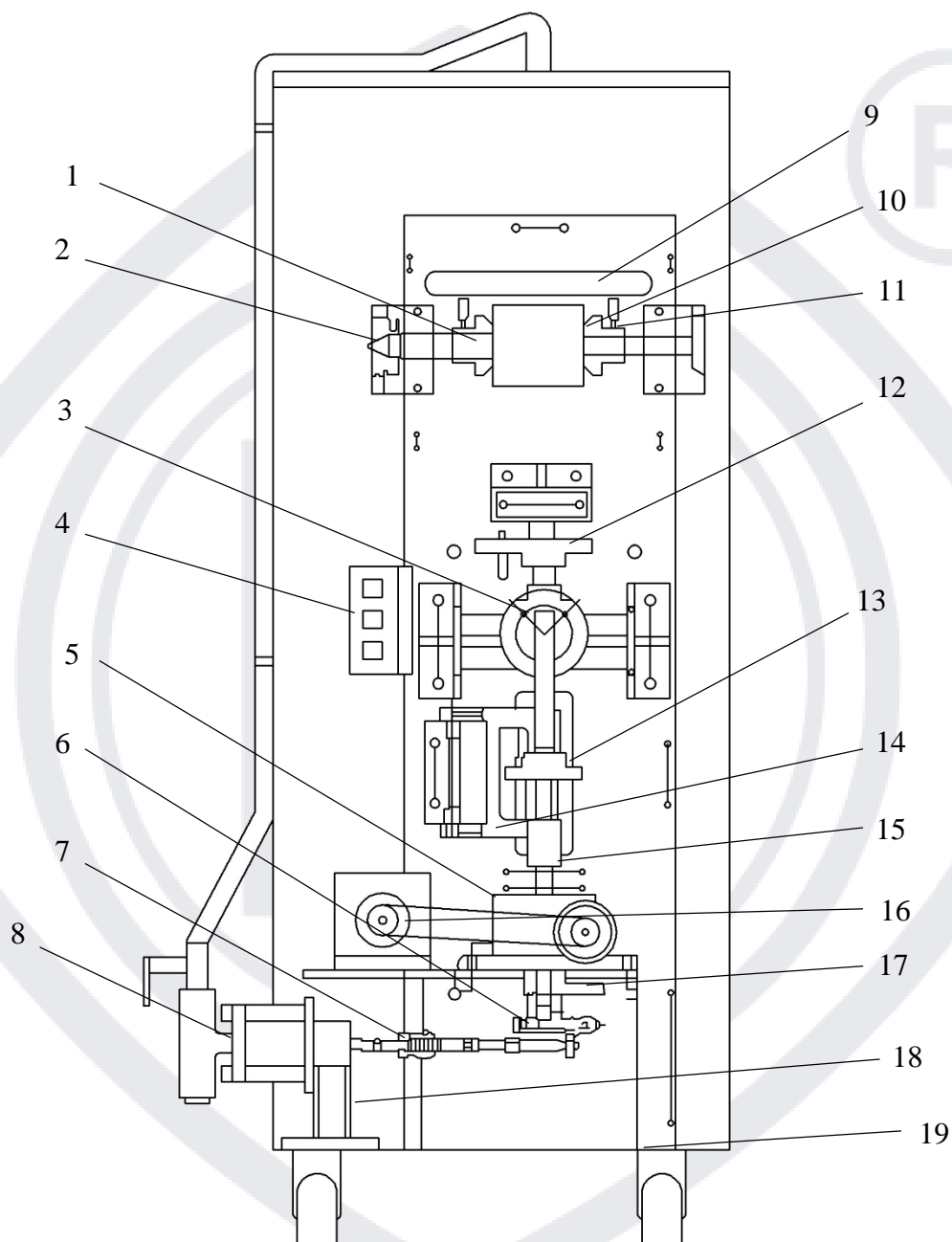


Рис. 2

№	Название	№	Название
1	Роликовый вал	8	Насос
2	Механизм роликового натяжения плёнки	9	Направляющий ролик плёнки
3	Пакетная направляющая ручка	10	Головка плёночного ролика
4	Щиток электронного переключения	11	Регулировка плёночного ролика
5	Устройство понижения скоростного натяжения	12	Кулачковый упор верт. сварки
6	Регулировочный винт насоса	13	Кулачок натяжения плёнки
7	Насосный поршневой контактор	14	Пластина натяжения плёнки

№	Название	№	Название
15	Соединительная муфта	18	Основание насоса
16	Электродвигатель	19	Основание редуктора скорости и мотора
17	Регулятор понижения скорости мотора		

### 1.3 Компоненты машины DXDY-1000АШ

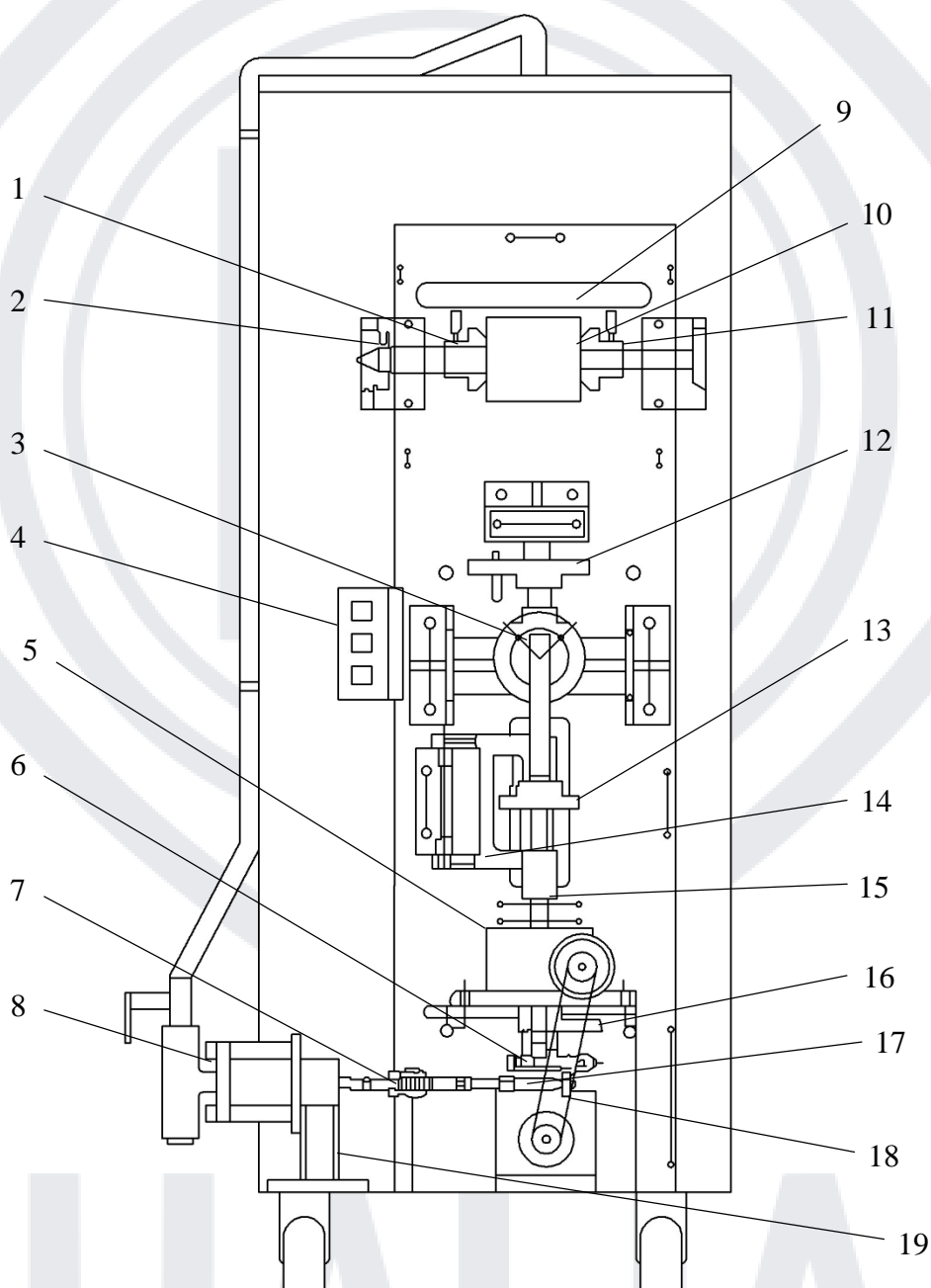


Рис. 3

№	Название	№	Название
1	Роликовый вал	3	Пакетная направляющая ручка
2	Механизм роликового натяжения плёнки	4	Щиток электронного переключения

№	Название	№	Название
5	Устройство понижения скоростного натяжения	13	Кулачок натяжения плёнки
6	Регулировочный винт насоса	14	Пластина натяжения плёнки
7	Насосный поршневой контактор	15	Соединительная муфта
8	Насос	16	Электродвигатель
9	Направляющий ролик плёнки	17	Регулятор понижения скорости мотора
10	Головка плёночного ролика	18	Основание насоса
11	Регулировка плёночного ролика	19	Основание редуктора скорости и мотора
12	Кулачковый упор верт. сварки		

## 2. Технические параметры

<b>Производительность (пакетов/час)</b>	1300 (соевое молоко, соус, уксус) 1500-2100 (напитки, минеральная вода)
<b>Объём дозы (мл)</b>	200-500, неограниченное регулирование 1000-1200, специальный порядок
<b>Погрешность (%)</b>	1
<b>Ширина плёнки (мм)</b>	240, 320, 360 (для упаковки 1кг)
<b>Мощность запайки (Вт)</b>	0.3, вертикальная 0.5, горизонтальная
<b>Мощность (Вт)</b>	0.37 / 0.75
<b>Напряжение (В)</b>	380 / 220
<b>Частота (Гц)</b>	50
<b>Габаритные размеры (ДхШхВ) (мм) модели DXDY-1000A I, DXDY-1000AII</b>	850x750x1600
<b>Габаритные размеры (ДхШхВ) (мм) DXDY-1000AIII</b>	950x850x1900
<b>Вес (кг)</b>	310(DXDY-1000AI), 320 (DXDY-1000AII), 420 (DXDY-1000AIII)

### 3. Основные функции машины

---

- 1) Формовка пакета
- 2) Стерилизация плёнки ультрафиолетом
- 3) Вертикальная сварка
- 4) Отпечатка данных
- 5) Протяжка пленки
- 6) Дозирование
- 7) Горизонтальная запайка,
- 8) Нагрев и формирование пакета
- 9) Автоматический счётчик

### 4. Метод эксплуатации

---

- 1) Установите машину на вентилируемом месте и достаточным солнечным освещением, закрепите и отрегулируйте уровень.
- 2) Заполните жидкий контейнер чистой водой или 75 % спиртом. Перекройте выходное отверстие резинкой и положите его в стоячую трубку (или рециркуляцию). Резина должна быть удалена с медной сварки. Запустите машину на 5-10 минут, чтобы прочистить наполнительную трубку.
- 3) Вставьте плёночный ролик в центральный привод и отрегулируйте позицию плёночного ролика к левой стороне, и правая сторона имеет такую же ширину, когда формируется натяжение пакета, то ослабьте винт в обоих плёночных позиционных.
- 4) Отрегулируйте достаточное давление в пружине для качающего отвеса, так, чтобы он смог свободно качаться и тормоз был в хорошем состоянии после протягивания плёнки.
- 5) Протяните плёнку через двух плёночные направляющие ролики в пакетный формовщик.
- 6) Убедитесь, что левая и правая стороны пакета имеют одинаковую ширину, измените данные свежими сведениями, вплоть до времени: ГГ.ММ.ДД
- 7) Отрегулируйте температуру вертикального сваривания до 140-170 °С и температуру горизонтального сваривания до 200 - 250 °С. Не превышайте  $t$  выше 260 °С, так как может повредиться горизонтальная сварка. Фактическую температуру следует отрегулировать в соответствии с материалом и толщиной плёнки.
- 8) Предварительный нагрев около 20 мин до установления достаточной температуры и
- 9) Включите машину, она сможет работать непрерывно и требует добавочного нагрева под напряжением.
- 10) Добейтесь требуемой длины пакета, отрегулируйте позицию Муфты, протягивающей плёнку, муфта поддаётся изменению сгибаемой рукоятки.
- 11) Если сокращаете длину, то отрегулируйте её внутрь и наоборот.

- 12) Перед настройкой отключите питание, ослабьте контргайку, поворачивая блок, затем отрегулируйте винт. Ослабьте его до пуска машины после регулировки.
- 13) Отрегулируйте насосный контакт в позиции регулируемой соединительной рукоятки, чтобы получать требуемое заполнение. Регулирование как в пункте 5.6. Позиционное кольцо является регулируемым компонентом.
- 14) Если имеется протекание в позиционном приводе, то ослабьте винт на конце. Поверните по часовой стрелке позиционную муфту, чтобы увеличить позиционное кольцо и не будет капать. (Помните, регулировка должна быть незначительной, иначе возможно повреждения позиционного кольца).
- 15) Снова затяните винт после регулировки.
- 16) Нажмите пусковую кнопку. Счётчик работает в автоматическом режиме. Когда закончится плёнка - немедленно остановите машину.
- 17) Перезарядите ролик новой плёнкой, поверните 3-х створчатый клапан в позицию нового цикла и остановите заполнение продукте: Снова заполните продуктом, когда пакет правильно за фасован в новой пленке. Если в жидких продуктах имеются несколько твёрдых продуктов, то предварительно профильтруйте.

## **5. Меры предосторожности**

---

- 1) Периодически смазывайте метилсиликоновым маслом вертикальную и горизонтальную сварочные поверхности, чтобы продлить срок использования ткани и повысить термосварочный эффект. (Формула метилселиконового масла – 201-350CS )
- 2) Остановите немедленно машину, если пакет неправильно сваривается или не обрезается. Никогда не толкайте детали руками или инструментом во время работы машины.
- 3) Машину рекомендуется включать только по окончании устранения поломки.
- 4) Нормальная толщина плёнки для этой машины 80 мм. Эта плёнка должна быть гладкой, иметь толщину и натяжную напряжённость.
- 5) Пожалуйста, попросите опытного оператора отремонтировать, если необходимо. Запишите соединительные размеры перед разборкой ремонтируемой детали.

## **6. Обслуживание**

---

- 1) Регулярно проверяйте как вертикальный, так и горизонтальный сварочный валик медный. Очищайте его от грязи для гарантии качества. Никогда не чистите медь металлическим инструментом или абразивным инструментом. В противном случае будет повреждена поверхность медного барабан что выведет его из строя. Используйте ткань или медные щетки с органическим растворителем, вытирайте грязь, когда медь остыла.
- 2) Очистите оставшуюся в трубке жидкость моющей водой после прекращения работы. Иначе в последующем будет нарушено качество жидкого продукта повторно проверните пластиковую трубку и протрите тканью, если необходимо. Почистите машину и содержите её сухой.



- 3) Регулярно смазывайте движущие детали с 20# смазочным маслом и смазочным веществом.
- 4) Регулярно чистите от грязи сварочную медь. На сварочной меди грязь недопустима. Иначе может понизиться теплопроводность и повыситься, температура сварочной меди. Поэтому качество сварки и отрезки пакета может ухудшиться.
- 5) Выключите машину если она работает, издавая нехарактерные звуки или произошёл сбой системы.
- 6) Во время работы зимой при температуре ниже нуля 0 °С, размораживайте лёд в помпе и трубках горячей водой. В противном случае может сломаться соединительный шток или машина перестанет работать
- 7) Вес каждого рулона плёнки должен быть ниже 18 кг для 320 мм и 14 кг для 240 мм.
- 8) При использовании не подходящей плёнки возможно получение бракованной продукции.

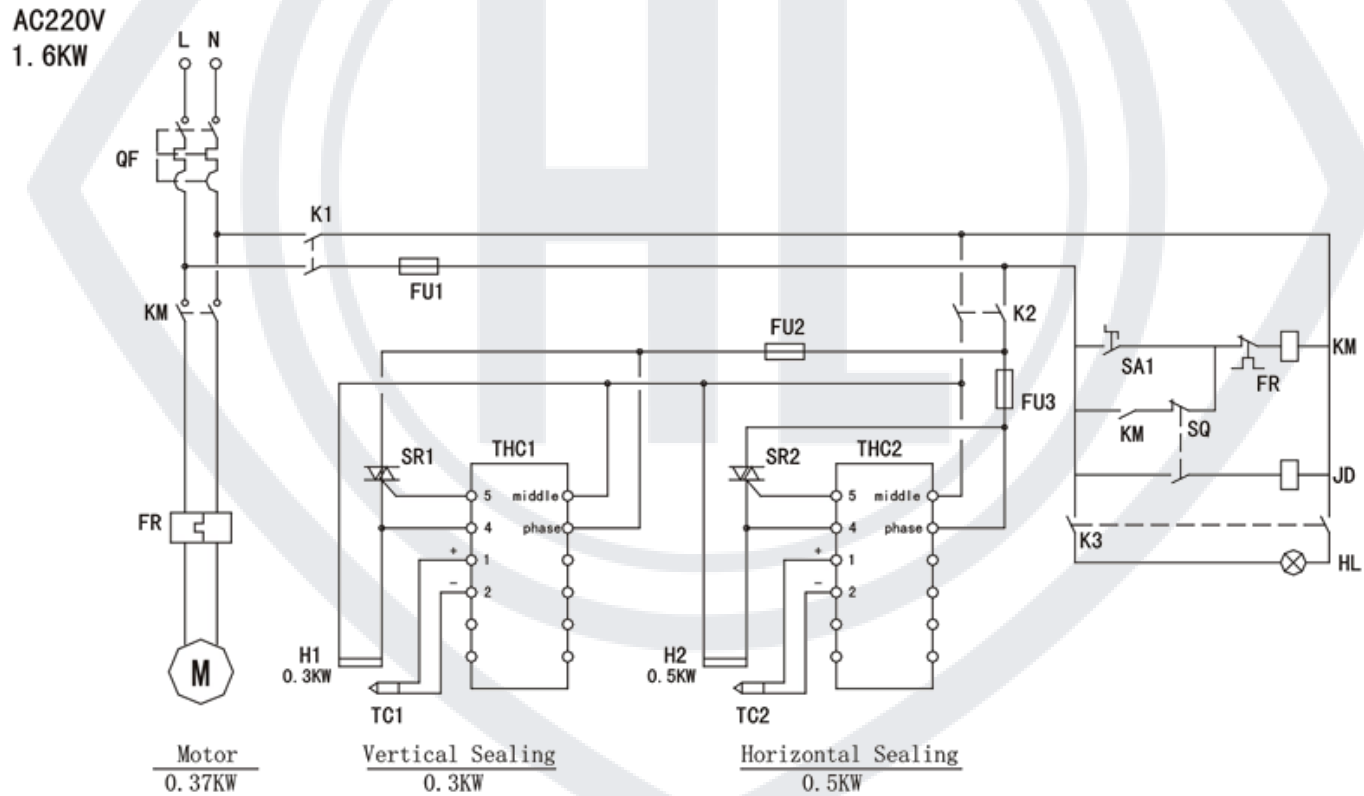
## 7. Устранение неполадок

Проблема	Решение
Машина полностью не работает и индикатор не светиться	Проверьте подачу электропитания.
Движущие детали издают ненормальный шум.	Недостаточная смазка. Ослабили болты, и как результат изменилась позиция деталей.
Недостаточное количество жидкости, иногда мало.	Ослаб винт на соединительной тяге. В жидкости посторонние примеси, включите /отключите однопутевые гидрораспределители (клапаны). Во входной трубке имеется воздух или плохая сварка. Прижимной башмак не отрегулирован.
Пакет получается постоянно разной длины.	Ослаб винт подачи, загрязнилась и замаслилась резиновая прокладка. Не качается устройство намотки нормально в зад и в перёд Плётка превышает рекомендованный вес.
Не поднимается температура вертикальной и пересекающейся сварки или нестабильная.	Проверьте счётчик, функционирует или нет. Проверьте температуру термоэлемента.
Нагревательная сварочная поверхность плохая, много брака и не чёткая отпечатка данных.	Проверьте жаростойкую тефлоновую ткань и отрегулируйте её позицию Проверьте резиновую прокладку на целостность

	<p>Слишком большое заполнение, следует оставить небольшое количество воздуха в камере.</p> <p>Отрегулируйте соответствующую температуру.</p>
<p>Оператор чувствует пробивание током.</p>	<p>Неправильно подсоединён провод подачи эл. тока или плохой контакт.</p> <p>Отсутствует заземление</p> <p>Нарушена изоляция токоподводящий провод термосварочного блока.</p>
<p>Пересекающая сварка и обрезка пакета не в порядке, пакет не обрезается и не соединяется стороны друг к другу</p>	<p>Проверьте на наличие инородных предметов на пересекающем сварочном блоке.</p> <p>Проверьте не ослабла ли тетрафлуорэтиленовая перегородка на меде.</p> <p>Смените резиновую прокладку на пусковой педали.</p> <p>Отрегулируйте давление на сварочном медном блоке.</p> <p>Проверьте лезвия на сварочном медном блоке.</p>
<p>Помпа подтекает</p>	<p>Расширение (люфт) позиционного кольца.</p> <p>Методы решения: Отпустите контргайку на позонном стержне с проушиной ( с серьгой) на помпе, слегка закрепите винтом и по часовой стрелке, поверните в направлении внутрь (не слишком откручивайте винт, иначе можно повредить поршневое уплотнительное кольцо)</p>

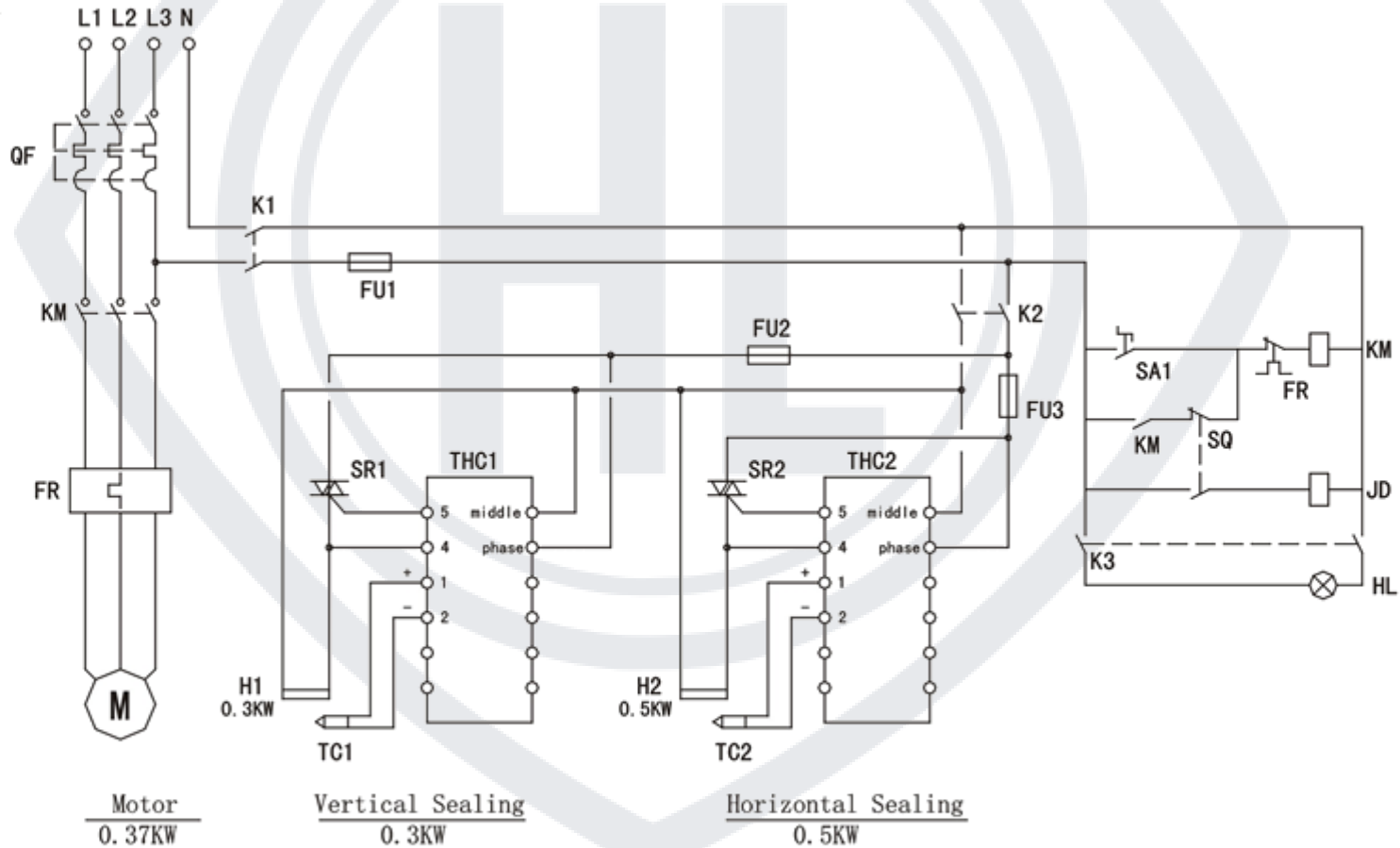
HUALIAN

## 8. Электрическая схема



**DXDY-1000A electrical principle Chart (220V 1Phase)**

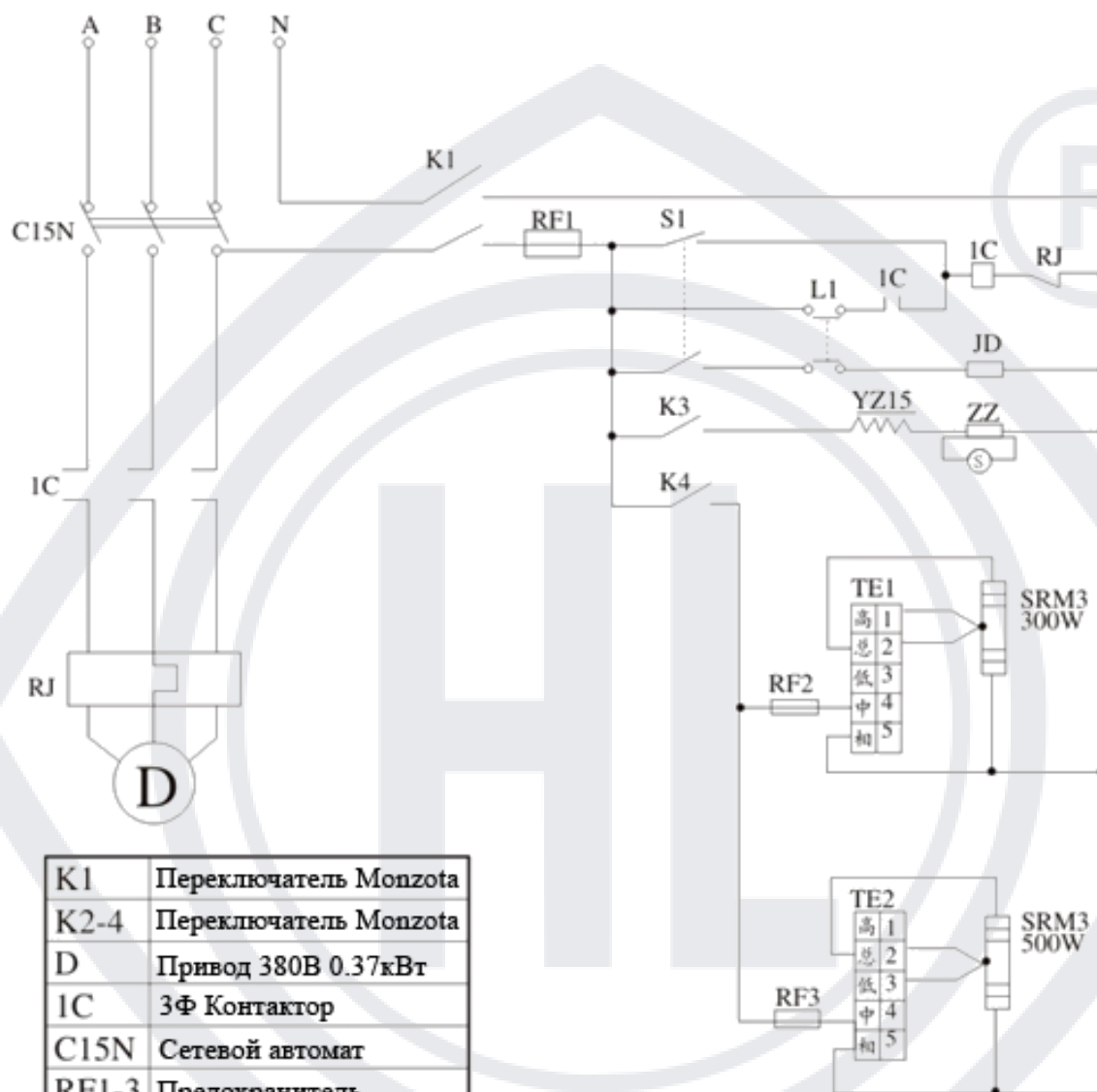
AC380V  
1.2KW



**DXDY-1000A electrical principle Chart ( 380V 3Phase )**

№	Символ	Наименование	Модель	Кол-во
1	Fu1-Fu3	Винтовая вставка предохранитель	FR I-20-3A	3
2	K1-K3	Переключатель	MK321 B/n 74	3
3	HL	Ультрафиолетовая лампа	ZWS-15W/220V	/
4	KM	АС контакт	CJX1-9(3TB40) 10A/220V	/
5	THC1-THC2	Измеритель температуры	TE-260 I	2
6	Te1-Te2	Электро термоэлемент	EA2	2
7	H1	Электро термальная трубка	Ф 16x150 нержавеющая сталь 300 W (вертикальная запайка)	/
8	H2	Электро термальная трубка	Ф 16x200 нержавеющая сталь 500 W (горизонтальная запайка)	/
9	M	Двигатель	0,37 Квт/380 В 0,75 Квт/220В	/
10	QF	Автоматический выключатель	DZ47-60 3P 10 A	/
11	SQ	Концевой выключатель	YBLX – X2	/
12	JD	Счётчик		/
13	FR	Термопротектор		/

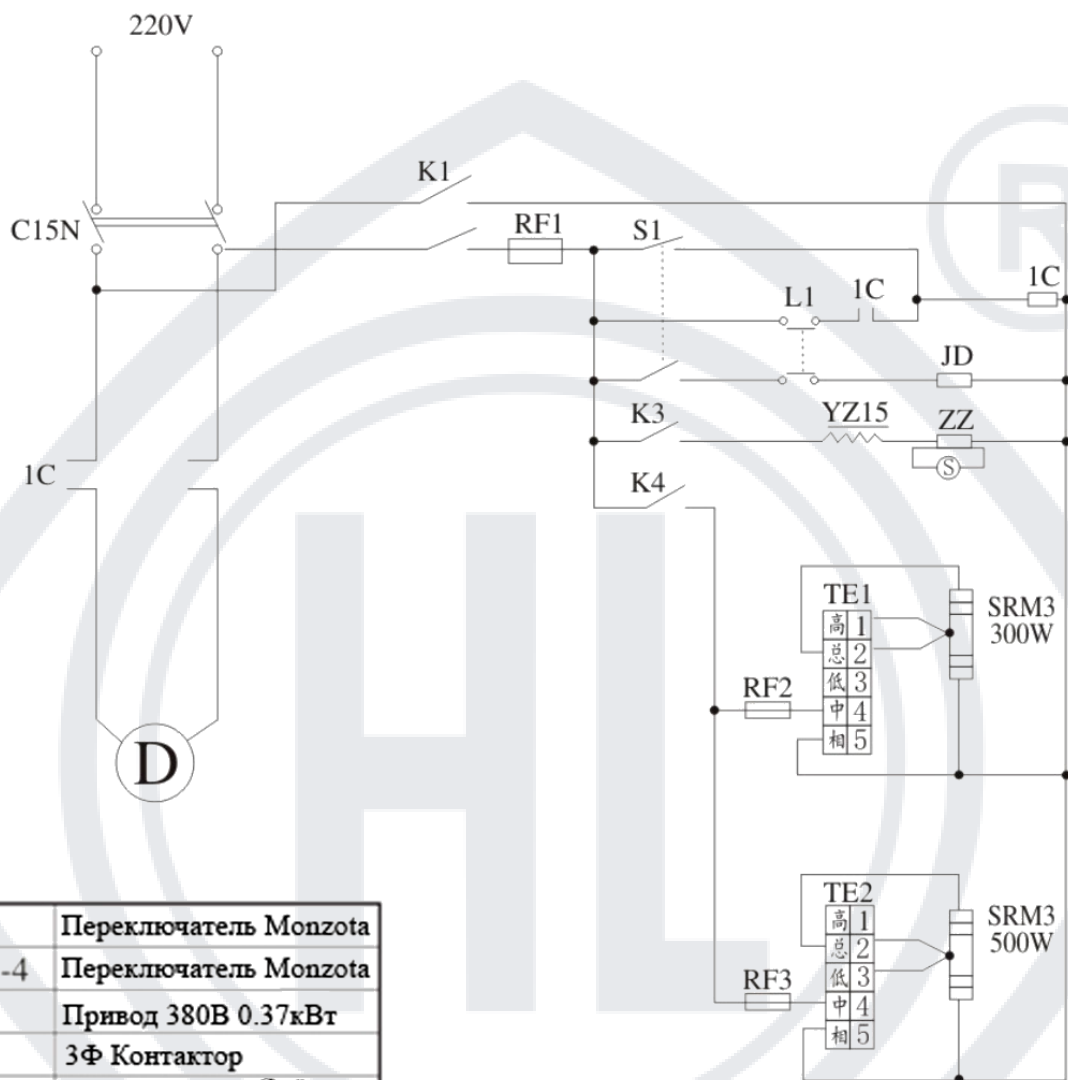
HUALIAN



K1	Переключатель Monzota
K2-4	Переключатель Monzota
D	Привод 380В 0.37кВт
1C	3Ф Контактор
C15N	Сетевой автомат
RF1-3	Предохранитель
ZZ	Флюоресцентная лампа
Yz15	Выпрямитель
L1	X2-N микро переключатель
S1	LX18-22 Переключатель
JD	Электромагнитный счётчик
RJ	Защита от перегрева
TE1-2	Терморегулятор

Электрическая схема для 3Ф 380В

HUALIAN

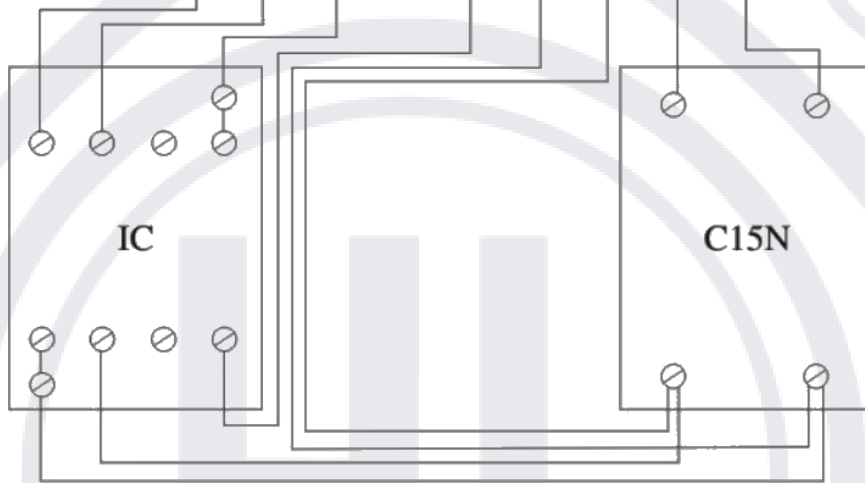


K1	Переключатель Monzota
K2-4	Переключатель Monzota
D	Привод 380В 0.37кВт
1C	3Ф Контакттор
C15N	Сетевой автомат
RF1-3	Предохранитель
ZZ	Флюоресцентная лампа
Yz15	Выпрямитель
L1	X2-N микро переключатель
S1	LX18-22 Переключатель
JD	Электромагнитный счётчик
RJ	Защита от перегрева
TE1-2	Терморегулятор

Электрическая схема для 1Ф 220В

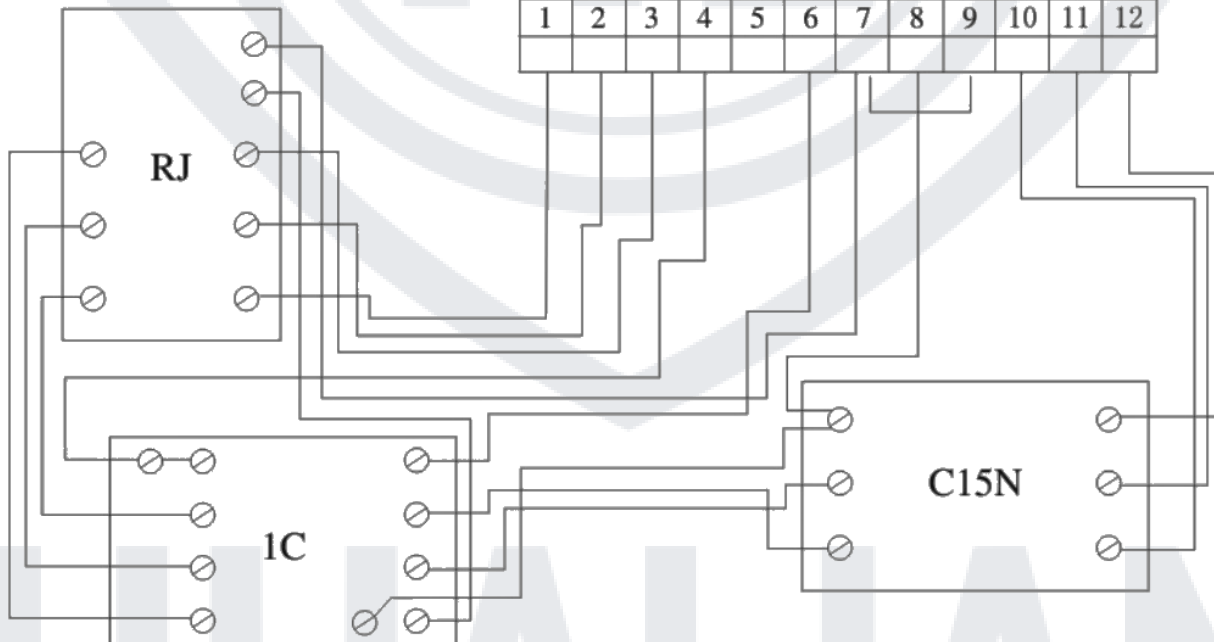
HUALIAN

Motor		Proximity switch Swift switch			Monzota		Power	
D		S <sub>1</sub>		L <sub>1</sub>	K <sub>1</sub>		220V	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
⊙	⊙	⊙		⊙	⊙	⊙	⊙	⊙



Single phase

Motor			Proximity Swift switch		Monzota		Three phase				
D			S <sub>1</sub>		L <sub>1</sub>	K <sub>1</sub>	0	380V			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B	C



Three phase



№	Символ	Наименование	Модель	Кол-во
1	RF1-3	Предохранитель	FRI-20-10A	3
2	K1-4	Переключатель Mozonta	MK321 B/n 74	1
3	ZZ	Ультрафиолетовая лампа	ZWS-15W/220V	1
4	JC	АС контактор	CJX1-9(3TB40) 10A/220V	1
5	TE1-2	Терморегулятор	TE-260I	2
6	RE	Электро термоэлемент	E, EA2	2
7	SRM3	Электро термальная трубка	Ф 16x150 нержавеющая сталь 300 W (вертикальная запайка)	1
8	SRM5	Электро термальная трубка	Ф 16x150 нержавеющая сталь 300 W (горизонтальная запайка)	1
9	D	Двигатель	0,37 кВт	1
10	C15N	Сетевой автомат	C15n	1
11	Y215	Выпрямитель	Yz15	1
12	L1	Микро-переключатель	XZ-N	1
13	JD	Электромагнитный счетчик		1
14	RJ	Защита от перегрева		1
15	JE1-2	Терморегулятор		2

HUALIAN

## 9. Список прилагаемых комплектующих и инструментов

№	Наименование	Модель	Кол-во
1	Нагреватель	16x150 220В/300Вт	1
2	Нагреватель	16x150 220В/500Вт	1
3	Белая резиновая подушка	28x4	4
4	Тефлоновая лента		3
5	Ультрафиолетовая лампа		1
6	Силиконовое масло		1
7	Масляный шприц		1
8	Ключ	14~17	1
9	Ключ	19-22	1
10	Разводной ключ	4~12	1
11	Отвертка	Прямая и крестовая	1, каждая
12	Шестигранный ключ	4,5,6 дюймов	1, каждый
13	Патрон предохранителя	4А	3
14	Патрон предохранителя	10А	3
15	Красная, черная резинк		1, каждая

HUALIAN