

SC Bisoti SRL
Nucului 4, S3, Bucuresti
J40/16211/1993, RO4217119
Email: dinutiti@bisoti.ro Telefon: 0723211716

Masina de ambalat in folie termo

Bisot 3040



1. Caracteristici tehnice

Masina de ambalat in folie termocontractibila	Model: Bisot 3040
Arie de sigilare	300x400 mm.
Dimensiunile maxime ale pachetului	280x380x250 mm.
Tensiunea de alimentare	230V
Putere	2.1. kW
Greutate	60 kg

2. Instalarea

Echipamentul se livreaza asamblat gata pentru functionare imediata.

Conexiuni principale

Asigurati-va ca priza pe care o folositi are legatura la impamantare. Verificati daca tensiunea si puterea disponibila corespund cu datele tehnice ale masinii.

ATENTIUNE: Masina functioneaza obligatoriu legata la centura de impamantare. Nu se utilizeaza impiovizatii, cabluri prelungitoare pentru alimentarea masinii. Se foloseste alimentare cu cablu de energie direct de la priza din perete. Priza trebuie sa aiba contacte perfecte, sa fie bine fixata in perete si obligatoriu cu contact de nul, model schuco.

Masina nu trebuie sa lucreze in medii corozive sau explozive.

Montarea rolei de film

Se aseaza rola de film pe carutul special destinat, avand grija ca partea despicata a acesteia sa fie inspre operator. Masa de operare trebuie introdusa pe despicatura filmului.

Microperforatorul

Sistemul de microperforatie permite o mai buna si rapida contractie a filmului pe pachet. Pentru produsele alimentare este contraindicata folosirea lor, deoarece permit degajarea mirosurilor. Se poate renunta la folosirea microperforatorului prin deplasarea lui la una din extremitatile axului.

Ajustarea pozitiei filmului

Se deschide cu atentie faldul filmului si se introduce partea superioara pe deasupra mesei de lucru , iar partea inferioara pe sub masa de lucru. Pozitia mesei de lucru se aranjeaza in functie de dimensiunea pachetului de ambalat.

3. Instructiuni de operare

Masina se porneste de la intrerupatorul general aflat pe partea superioara a masinii ,intrerupator marcat cu 0 si I (230V).

Pe partea frontala a masinii sunt amplasate butoane de comanda dupa cum urmeaza:

- Buton pentru reglarea temperaturii de lucru ; cu domeniul de masura de la 50 - 350⁰ C. Sub acest buton de culoare neagra se afla un fundal nichelat cu un reper marcat, ce reprezinta temperatura de lucru aleasa.Se recomanda ca aceasta temperatura sa fie stabilita la aproximativ 180⁰ C, iar in fuctie de necesitati temperatura se poate modifica.
- Buton de impachetare (infoliere), de culoare albastra, care lucreaza in domeniul 0 - 10 secunde.
- Buton de sigilare, de culoare rosie, care lucreaza in domeniul 0 - 2 secunde; se recomanda sa fie pozitionat in dreptul orei 9 de pe ceas, iar in cazul in care masina nu taie bine acesta se va roti in dreapta, in functie de materialul folosit la impachetare.
- Buton comutator sus- jos, care trece masina din operatia de impachetare (infoliere), numai in operatia de sigilare.

Operatiile sunt inscriptionate pe panou , cu inscristuri.

Timpul de infoliere, care se regleaza de la butonul albastru, se stabileste intre 4-6 secunde; sau se poate fixa de operator si alti timpi, in functie de necesitati. In acest timp, capacul este mentinut inchis de un electromagnet. Dupa expirarea acestui timp, capacul de plastic se ridica automat.

Timpul de sigilare se fixeaza de la butonul rosu, si se situeaza intre 0- 2 secunde.

Cand se trece butonul din dreapta in pozitia de sigilare masina sudeaza si nu este necesar timp de asteptare pentru pornirea lucrului ,butonul albastru trecandu-se pe pozitia 0.

Inainte de a incepe impachetarea in modul mixt, masina trebuie lasata sa se incalzeasca 5- 10 minute, pana cand se stinge lampa termostatului de culoare rosie.

Masina este prevazuta cu buton de pornit /oprit pentru partea de comanda de 12 V.

4. Ciclul de lucru

Caracteristicile sistemului

Acest sistem prezinta cea mai avantajoasa solutie de ambalare pentru multe aplicatii. Nu necesita benzi transportoare, tunele sau cuptoare si este capabil sa sudeze si sa faca contractia simultan, lucrând cu multe din tipurile de film semipantalon existente.

Sistemul de lucru

Filmul este topit de caldura rezistentei de sudura iar cand este presat intre aceasta si banda PTFE, presiunea si caldura taie filmul si sudeaza cele doua parti. In acest mod se obtine în incinta de lucru, un pachet complet inchis, in timp ce pe masa va ramane filmul sudat doar vertical pentru a permite introducerea urmatorului pachet. Contractia se obtine doar coborand capacul masinii, timp in care porneste ventilatorul si se deschide calea de acces a aerului cald. Aerul cald circula rapid in jurul pachetului, determinand contractia filmului.

Metoda de operare

Acest sistem este simplu de utilizat si sigur, datorita simplitatii lui.

- A. Dupa timpul normal de incalzire de la inceputul programului de lucru si numai daca a fost pusa o rola noua, este necesar sa se sudeze cele doua parti ale filmului pe verticala;
- B. Operatorul introduce pachetul de ambalat intre faldurile filmului, pe masa de lucru
- C. Operatorul trage pachetul si filmul inspre stanga, dincolo de rezistenta de sudura, in interiorul incintei de lucru. Pachetul se va pozitiona in coltul din dreapta jos al incintei;
- D. Operatorul inchide incinta apasand pe manerul capacului pentru circa o secunda. Sudura si contractia se efectueaza automat iar capacul se va ridica singur dupa expirarea timpului programat;
- E. Operatorul scoate pachetul ambalat din incinta si reia ciclul de la punctul b.

5. Defectiuni

Sudura

Masina nu sudeaza filmul sau îl sudeaza prost, pot fi urmatoarele cauze:

- nu este tensiune de alimentare 230 Vca
- tensiunea de alimentare este prea mica
- rezistenta de sudura nu primeste tensiune de la transformatorul de 48v.
- siguranta arsă a transformatorului de 48 V;
- transformator întrerupt.

Unitatea de încălzire

Masina nu se incalzeste sau nu contracta filmul, pot fi urmatoarele cauze:

- contact fals in rezistentele de incalzire ale masinii
- rezistente arse;
- termoregulator defect;
- motorul ventilatorului defect;
- siguranta arsa;
- contacte imperfecte la priza de alimentare cu tensiune de 230 V.

6. Intretinere

ATENTIUNE: Masina trebuie întotdeauna curatata dupa terminarea lucrului , inclusiv partea interioara a capacului.

Inlocuirea benzii P.T.F.E.

Banda P.T.F.E. trebuie inlocuita cand incepe sa se arda. Se deslipeste banda veche si se inlocuieste cu una noua autoadeziva.

Intretinerea rezistentei de sudura

Este necesara curatarea si ungerea cu ulei siliconic a rezistentei de sudura, pentru a indeparta reziduurile rezultate care îngreuneaza sudura.

Inlocuirea rezistentei de sudura

Cand sudura incepe sa fie de proasta calitate si rezistenta este uzata, este necesara înlocuirea acesteia. Se desface rezistenta de la capetele întinzatoare si prinderea ei de la jumătate. Se înlocuieste rezistenta cu o alta noua, rezistenta de kantal de $\varnothing 0.7$ si $3 \Omega/m$, in lungime de aproximativ 1,2 m. **ATENTIUNE:** La jumătatea rezistentei , exista pe rama capacului de plastic un surub de M3 peste care se trece rezistenta de sudura în asa fel încat sa faca un unghi de 90° .

Service

Pentru orice problema, defectiune aparute pe parcursul utilizarii , va rugam luati legatura cu serviciul tehnic al firmei producatoare, SC Bisoti SRL Bucuresti.

ATENTIUNE: Programul de lucru al atelierului Service al firmei Bisoti este de luni pana vineri intre orele 8.00- 16.30.

Solicitarea pentru interventii la unele probleme aparute in exploatarea utilajului se face obligatoriu prin telefon la 0723211716 sau email dinutiti@bisoti.ro .

Garantie

Perioada de garantie este de 12 luni de la data livrării masinii si presupune inlocuirea pieselor defecte cu exceptia celor care au o uzura normala. Nu se pot inlocui consumabilele (rezistenta de sudura, banda PTFE,cauciucul siliconic,arc capac) sau piesele casante (precum capacul transparent). De asemenea garantia nu este valabila daca deteriorarea s-a produs din cauza unei proaste exploatare.

ATENTIE: Masina de ambalat NU se utilizeaza in medii inflamabile sau explozibile !

Pentru orice problema, defectiune aparute pe parcursul utilizarii , va rugam luati legatura cu serviciul tehnic.