



Автомат фасовочно-упаковочный вертикального ROAL серии ZB 1000

Руководство по эксплуатации



Данная модель предназначена для эксплуатации на предприятиях общественного питания, предприятиях торговли.

Вертикальный фасовочно-упаковочный автомат состоит из двух модулей и блоком синхронизации:

1. Верх из нержавеющей стали, который дозирует продукт (до 1 кг.);
2. Низ из нержавеющей стали, который запаивает пакет с плоским дном (пакет - гассет)

Автомат фасовочно-упаковочный вертикального типа RoalPack ZB 1000

Оборудование предназначено для автоматической фасовки и упаковки пищевых и не пищевых продуктов и промпродуктов различных фракций: крупы, сахар, соль, макароны, специи, приправы, смеси сухих супов, какао, коллаген, крахмал, чай, кофе зерновой и молотый, конфеты, компотная смесь, метизы, медицинские порошки и таблетки, стиральные порошки, и т.д. Управление автоматом осуществляется на цифровых электронных дисплеях нижней и верхней части автомата для контроля и установки рабочих параметров. В базовую комплектацию входит: весовой дозатор, формирователь пакета. Данный вид оборудования формирует в пакет с плоским дном « Гассет » .

Датчик фотометки и Датер приобретается дополнительно

Для работы пневмопривода необходим компрессор (в базовый комплект поставки не входит, приобретается дополнительно, минимум 180л./мин.)

Пределы дозирования от 10 до 1000 г

Производительность до 10-15 пак/мин

Точность дозирования ± 1 г Погрешность

по ГОСТ Р 8.579-2002 Максимальная

загрузка бункера 35 л

В комплекте 1 формирователь пакетов, под ширину пленки 440 мм

Фиксированная ширина пакета: 210 мм (для пленки шириной 440 мм).

Длина пакета регулируется от 10 мм до 240 мм.

Напряжение 220 В

Мощность 350 Вт

Размер оборудования (Д*Ш*В) 420х500х1500мм

Объём бункера: Г*Ш*В (мм): 310*300*300

Оборудование изготовлено из нержавеющей стали

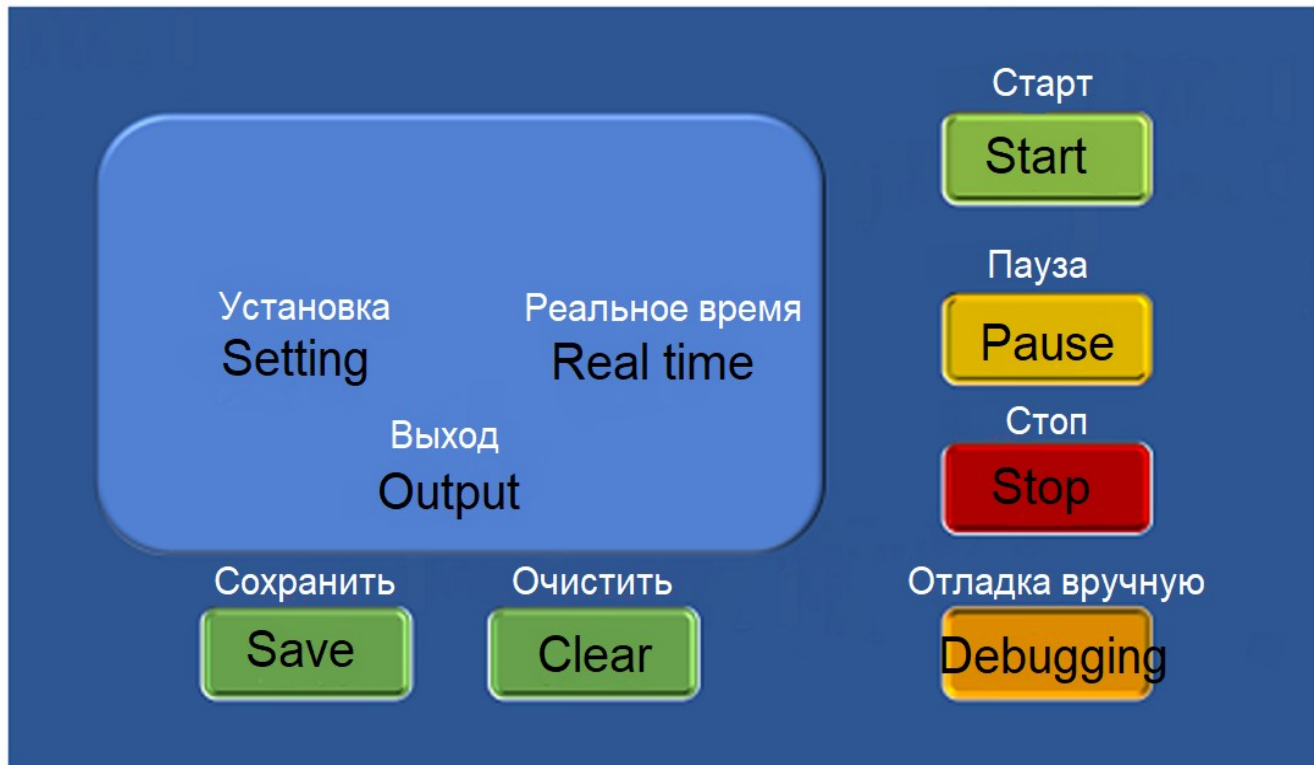
Вес оборудования 120 кг

Благодаря гассет-девайсу аппарат формирует пакеты с плоским дном, которые удобно ставить на витрины магазинов, чего не получится сделать с пакетом-подушкой и саше. Данная модель позволяет формировать пакеты с печатью по датчику фотометки и наносить информацию (дата, серийный номер) с помощью принтера даты " **опция**".

Пакет с плоским дном типа « Гассет »



Описание параметров кнопок системы управления



Кнопка «Save» («Сохранить»): устанавливает общее количество произведенных изделий от 0 до 9999. Машина остановится при достижении заданного значения.

Общее количество заданных единиц производства составляет от 0 до 9999 (регулируется). При достижении заданного значения работа машины приостанавливается. На экране появится инверсное изображение, демонстрирующее вход в заданную модель нажатием кнопки «Save» - «Сохранить» в течение 5 секунд. Для выхода из заданной модели кратковременно нажмите кнопку Настройка (setting key). Для настройки сотен заданного значения нажмите кнопку «Сохранить» («Save») и кнопку «Сброс» («Reset»). Для настройки единиц заданного значения нажмите кнопку «Старт» («Start») (длительное нажатие для автоматического увеличения) и кнопку «Пауза» («Pause») (длительное нажатие для автоматического уменьшения).

Кнопка сброса («Reset»): сбрасывает данные в реальном времени.

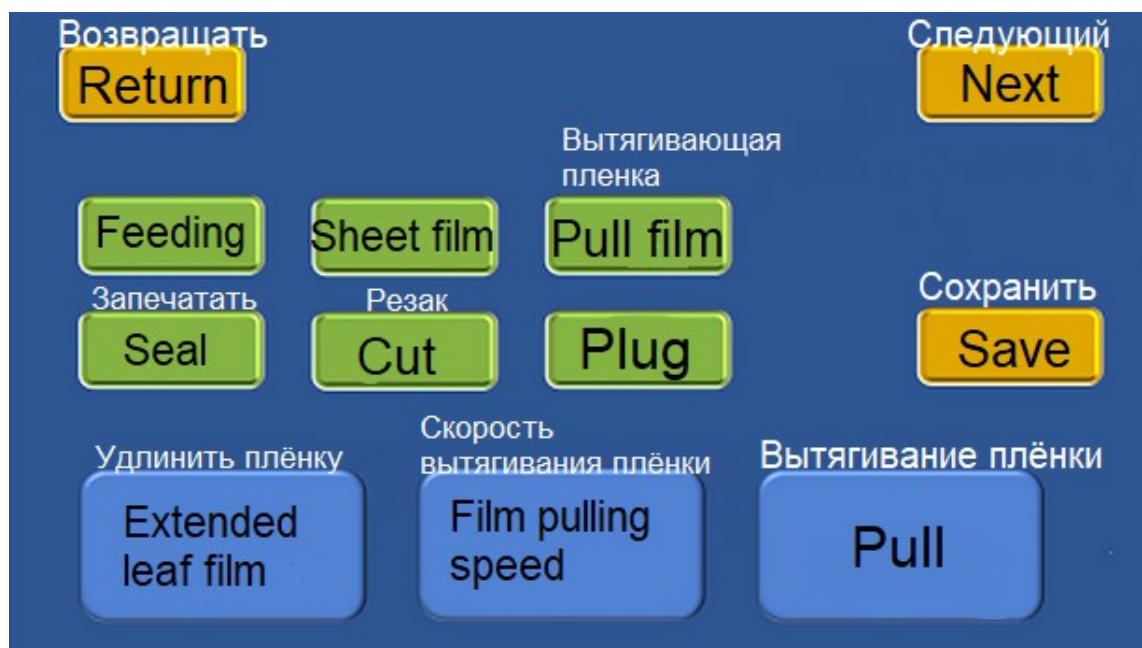
Кнопка сброса («Reset»): Очистите данные в реальном времени, нажав и удерживая кнопку сброса в течение 5 секунд.

Кнопка Start («Пуск»): Нажмите кнопку пуска, чтобы запустить весь рабочий режим машины.

Кнопка паузы («Pause»): Временно приостановите работу всей машины, нажав кнопку паузы.

Кнопка Стоп («Stop»): Остановите всю машину, нажав клавишу «Стоп».

Кнопка отладки вручную («Debugging»): Чтобы открыть страницу ручной отладки, нажмите кнопку отладки и удерживайте её в течение 5 секунд. Чтобы выйти со страницы ручной отладки и вернуться на главную страницу, нажмите кнопку настройки.



«Передать» - Convey: Шаговый двигатель конвейера будет работать все время при нажатии клавиши отладки - debugging; Шаговый двигатель конвейера прекратит работу при отпускании клавиши.

Отправка пленки - Spread: Устройство отправки пленки будет работать при нажатии клавиши сброса - reset, и устройство отправки пленки не будет работать при отпускании клавиши.

Вытягивание - Pull: Устройство подачи пленки будет работать при нажатии клавиши «Пуск» - start, устройство подачи пленки не будет работать при отпускании клавиши.

Пломба - Seal: устройство для пломбирования сработает при нажатии клавиши «Пауза» - pause, и не сработает при ослаблении клавиши.

Резка - Cut: режущее устройство будет работать при нажатии клавиши «Стоп» - stop, а режущее устройство не будет работать при ослаблении клавиши.

Выпускное отверстие - Plug: выпускное отверстие открывается при нажатии клавиши сохранения - save; выпускное отверстие закрывается при ослаблении клавиши..

Задержка вытягивания мешка- Delay in pulling the bag: Установите время задержки вытягивания мешка на 0~999 (регулируемое) (0~20 с)

Скорость протяжки = Скорость протяжки пленки - Pull Speed=Film Pulling Speed: Установите частоту входных импульсов шагового двигателя - 0~999 (регулируется).

Длина вытягивания = Длина вытягивания пленки Pull Length=Film Pulling Length:

Установка 0: Использовать цветовой код для подсчёта. Цветовой код обычно закрыт для ввода.

Установка 1: Использовать цветовой код для подсчёта. Цветовой код обычно открыт для ввода.

Установка числа, превышающего 1: Установить длину вытягивания от 2 до 999 (регулируется).

Если для подсчета используется цветовой код, а входной сигнал цветового кода не обнаруживается в течение 3 секунд после начала вытягивания мешка, машина прекращает работу.

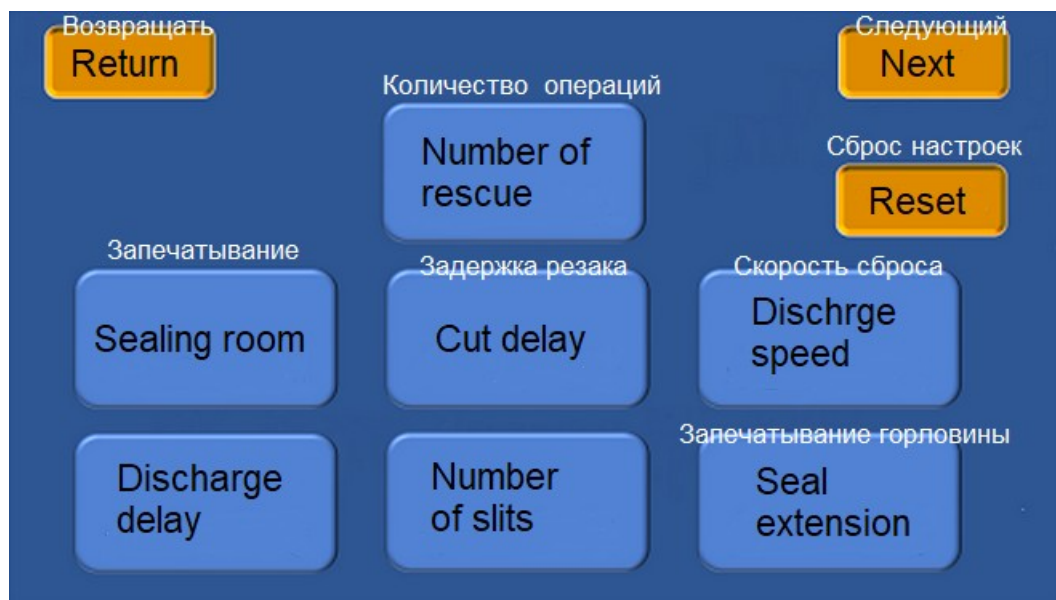
Время запечатывания=Время запечатывания Seal Time=Sealing Time:

Время зажатия пломбы - 0~999 (регулируется).

Задержка резака=Задержка резака Cut Delay=Cutter Delay: Время задержки резки после запечатывания - 0~999 (регулируется).

Задержка запечатывания - Seal delay: Установите время задержки запечатывания после

вытягивания пакета - 0~255 (регулируется)



Задержка передачи - Convey Delay: Установите время задержки конвейера после разрезания пакета на 0~999 (регулируемое) (0~20 с)

Номер реза = Номер реза Cut Number =Cutting Number: Установите номер разреза и количество соединяемых мешков (количество соединяемых мешков) - 0~255 (регулируется).

Скорость транспортировки - Convey Speed: Установите частоту входных импульсов шагового двигателя транспортировки. 0~250 (регулируется).

Передача импульсов - Convey Pulse: установите время вибрации от 0 до 60000 (регулируется). Для настройки тысячной доли установленного значения нажмите кнопку сохранения - save key и кнопку сброса - reset.

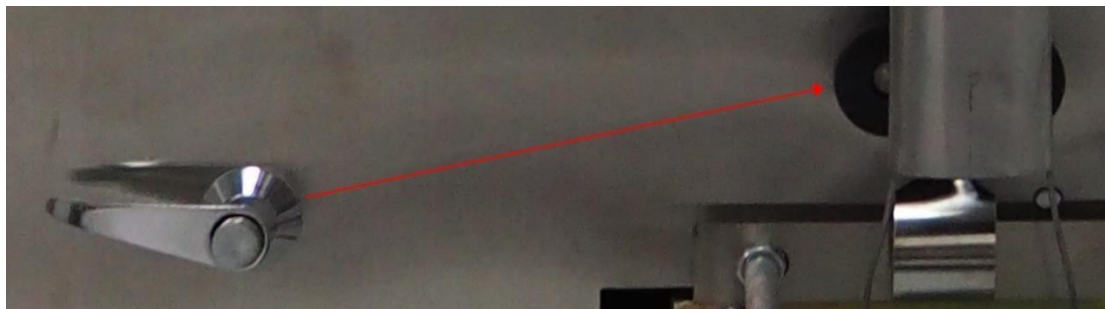


E01: Если для подсчета используется цветовой код и входной сигнал цветового кода не обнаруживается в течение 3 секунд после начала вытягивания мешка, отображается код E01.

Методы использования

1. Установка рулона пленки.
2. Установка кодирующего принтера при необходимости.
3. Установка фотодатчика при необходимости.
4. Вставьте пленку в формирователь пакетов и заправьте ее между тянущим колесиком.
5. Подключение весоизмерительной машины.
6. При необходимости подключение фотоэлектрического датчика.
7. Включите дозатор и упаковочную машину.
8. Установите температуру и дайте упаковочной машине нагреться.

9. Засыпьте сырье в дозатор.
10. Запустите дозатор, и все должно работать правильно.



Эта ручка используется для открывания и закрывания опускающихся колес.



Таким образом вы устанавливаете стойку, фиксируя несколько болтов.



1. Предохранитель
2. Розетка для взвешивания и дозирования электроэнергии.
3. Гнездо силового кабеля для подачи питания на машину.
4. Охлаждающий вентилятор для упаковочной машины.



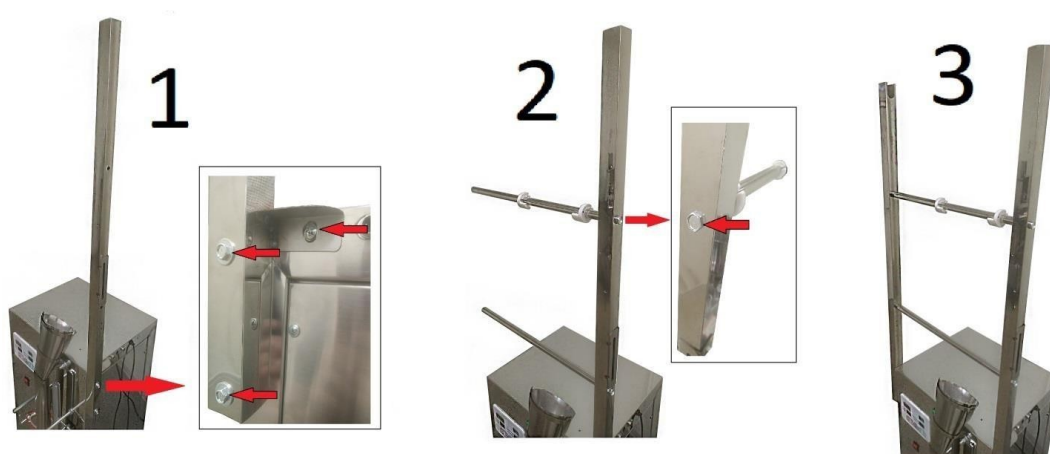
- 1./2. Регулировка веса (меньше/больше)
3. Обнуление значения весов в первом окне
4. Используется при программировании дозатора
5. Вход в меню программирования дозатора
6. Обнуление значения количества сбросов во втором окне
7. /8./9. Режимы вибрации
10. Старт/Стоп
11. Открытие заслонки на ковше
12. Очищение дозатора

Эксплуатация

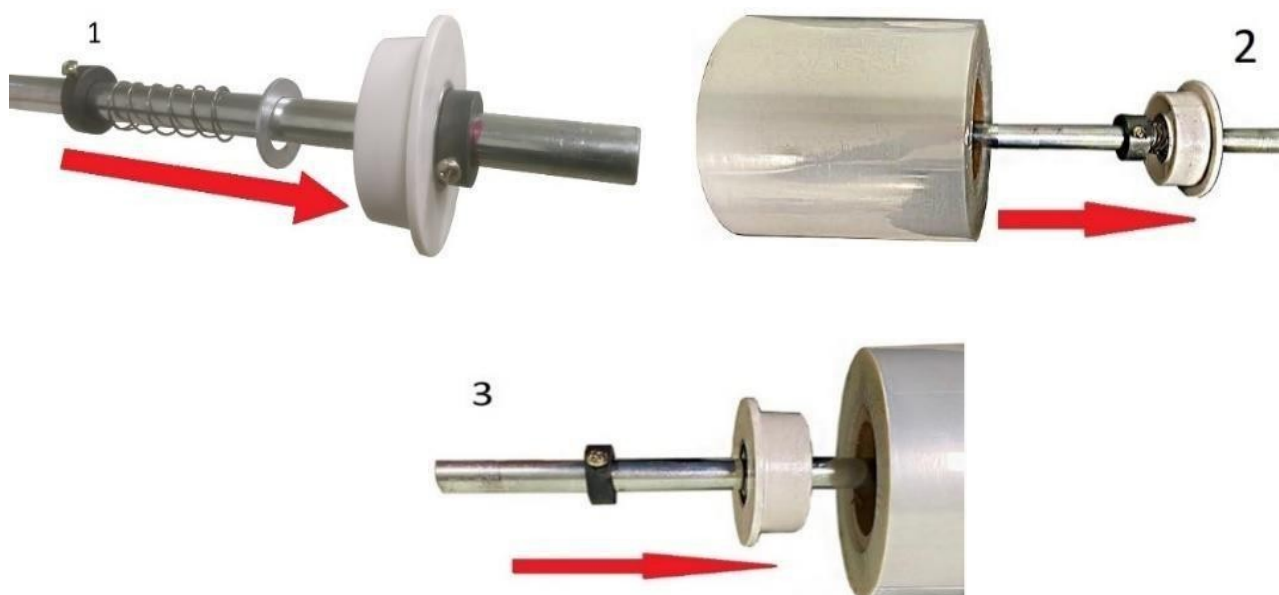
3.1 Подготовка к монтажу и монтаж

- Перед монтажом оборудования необходимо ознакомиться с руководством по эксплуатации.
- Проверить целостность упаковки, аккуратно распаковать оборудование.
- Проверьте отсутствие видимых дефектов и повреждений машины и отдельных ее частей.
- Обеспечить в непосредственной близости к месту установки оборудования розетку 220В с заземлением.
- Проверить целостность подключения электронных компонентов и провести протяжку всех винтовых соединений контактов, в том числе на клеммах подключения к микрокомпьютеру.
- Проверить все провода и контакты на целостность.
- Проверить все механические и подвижные части на наличие смазывающего материала.
- Устанавливается на пол производственного помещения в вертикальном положении (установка автомата под наклоном может привести к некорректной работе), на расстоянии не менее 100 мм от стен, пандусов, ступеней, прочего оборудования.

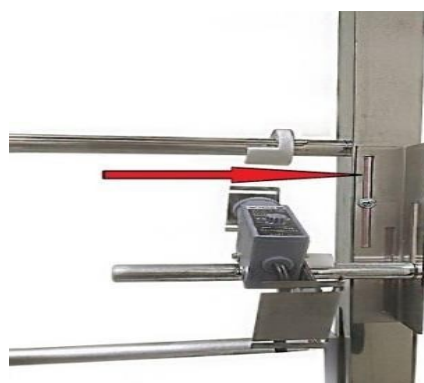
Установка мачты узла протяжки плёнки



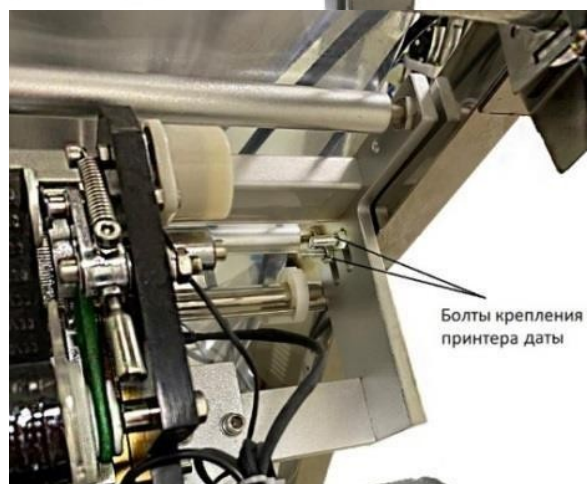
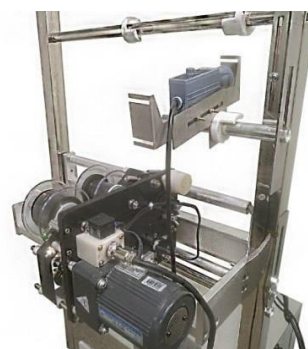
Установка ролика с плёнкой



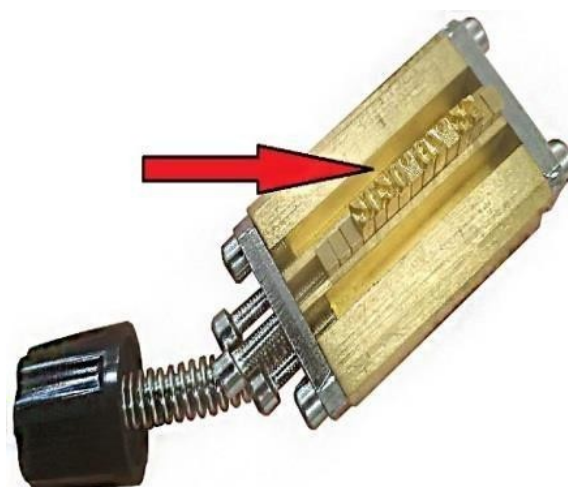
Установка датчика фотометки и датера



Датчик фотометки
установить по красным
ориентирам на мачте



Болты крепления
принтера даты



Подключение блока управления



Подключить блок управления датером при помощи разъёмов ПИН-3, ПИН-8, ПИН-4 в соответствующие гнезда 2, 3, 4.. Проверить предохранитель в гнезде 1.

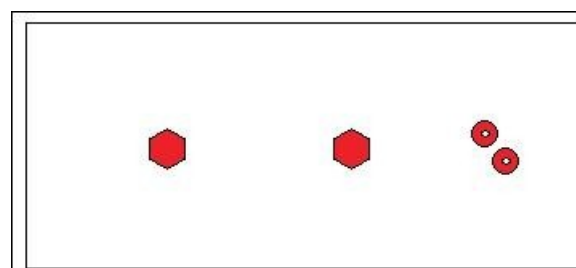


Блок управления датера

1. Регулировка температуры 2. Кнопка тестовой печати 3. Регулировка задержки печати

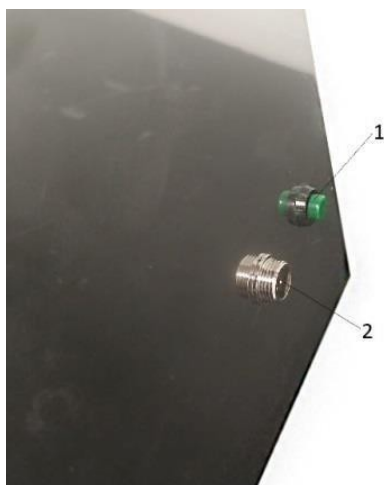
4. Включение/выключение датера

5. Включение/выключение сети



ВНИМАНИЕ! УДАЛИТЕ ТРАНСПОРТИРОВОЧНЫЕ БОЛТЫ,
ОТМЕЧЕННЫЕ КРАСНОЙ КРАСКОЙ, НАХОДЯЩИЕСЯ НА НИЖНЕЙ
ЧАСТИ ДОЗАТОРА!

Установить дозатор на корпус
формирователя. Носик дозатора должен быть
направлен в воротник. Подключить дозатор к
автомату с



помощью кабеля ПИН-4.



На загрузочном бункере установлена заслонка для регулировки высоты потока продукта.

При изменении вида продукта, программных настроек или положения заслонки на загрузочном бункере необходимо сделать минимум 5 -7 сбросов для автоматической калибровки дозатора.

Программирование дозатора

Нажать и удерживать «function», на панели отобразится P000. Используя стрелки набрать P808, нажмите «Confirm». Используя стрелки набрать P660, нажмите «Confirm». На панели отобразится 5 00, используя стрелки, поставьте 501, нажмите «Confirm». Далее приведены следующие параметры таблицы.

После каждой операции подтвердите её, нажимая «Confirm».

02	Диапазон вибрации быстрой подачи состоит из 4 цифр. Первые две цифры не могут быть выше, чем две последние цифры. например - 2032	2032-1318
03	Скорость вибрации быстрой подачи, это значение должно быть в середине значения функции 02: значение функции 02 равно 2032, тогда это значение может быть только между 20-32	31 - 17
04	Величина быстрой подачи, например, установлена 010,0 г, это значение установлено на 002,5, что означает, что, когда подача ускоряется до 007,5 г, машина переходит в режим медленной скорости.	002.5-0040
05	Теоретическая скорость подачи, например, 6,0, является теоретической величиной 6 грамм в секунду.	6.0-5.0
06	Время остановки быстрой подачи, это значение сколько времени вибрационная подача переходит в состояние остановки. Например, 14 - это 14 секунд, чтобы перейти в состояние остановки.	14
07	Диапазон вибрации медленной подачи, всего 4 цифры, это та же функция, что и у параметра 02, только скорость. Соотношение 0715	0715-0612
08	Скорость медленной вибрации, это значение совпадает с функцией параметра 3	12-10
09	Величина медленной подачи, например, установлена 010,0 г, это значение равно 000,3, что означает, что, когда медленная подача составляет 009,7 г, машина переходит в состояние толчковой подачи.	000.3-0004
10	Теоретическая скорость медленной подачи, например - 5,0, составляет 5 грамм в секунду. Это также теоретическое значение.	5.0-4.0
11	Время остановки медленной подачи, эта функция значения эквивалентна функции 6	17
12	Этот параметр имеет 4 цифры: А - время очистки после закрытия, В – время выборки, С - время сброса, D - время задержки открытия ковша $T * 0,2$ секунды.	1111-5111
13	Время толчкового режима, установите 5 - это толчковый режим 5 раз, самый высокий - 9 раз.	5

Настройка датчика фотометки



1. Индикатор
2. Регулировка чувствительности датчика
3. Зона контроля датчика
4. Прижимная пластина плёнки
5. Регулировка положения датчика фотометки

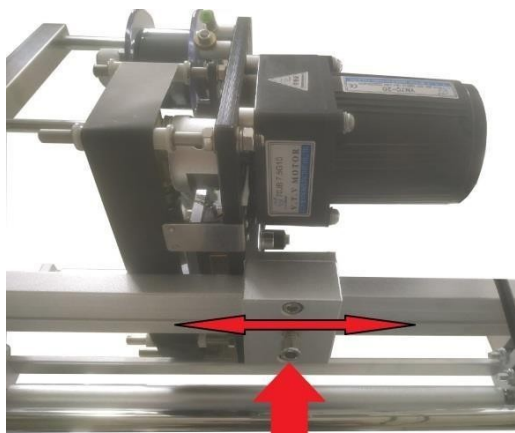
зону контроля датчика (3).

- Установить пленку в

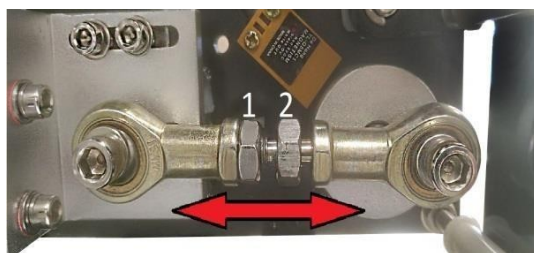
- Провести пленку вдоль зоны контроля датчика до зоны фотометки.
- Убедиться в том, что индикатор датчика (1) реагирует на фотометку.
- Если индикатор датчика (1) не реагирует на фотометку, настроить чувствительность датчика плавным поворотом регулятора (2), также регулировать чувствительность датчика можно перемещением вдоль планки, регулирующей расстояние от пленки до датчика.
- Фотометка расположена справа.
- Рекомендуемый размер фотометки 7 на 15 мм для пакета подушки и 7 на 10 мм для пакета саше (фотометка белого цвета на чёрном фоне/чёрного цвета на

белом фоне), **фотометка красного цвета – не считывается датчиком!**

Настройка датера



Необходимое положение датера можно отрегулировать с помощью крепёжных болтов.



Регулировать степень прижима литеров к пленке можно, открутив стопорную гайку (1) на необходимое расстояние, а после зафиксировать ее с помощью прижимной гайки (2).



При печати даты в 2-3 строки необходимо произвести регулировку протяжки риббона во избежание попадания использованной части риббона под литера при следующей печати.

Длина протяжки риббона настраивается перемещением регулировочного винта вдоль установочного отверстия.

Заметки

1. Медленно увеличивайте настройку температуры, чтобы найти идеальную температуру для герметизации и упаковки пленочного материала. Обычно мы рекомендуем попробовать начать со 100, а затем увеличивать или уменьшать настройку в зависимости от эффекта герметизации.
2. Выровняйте пленку перед тем, как заправить ее между притягивающими колесами, попробуйте это несколько раз, чтобы найти идеальное положение для формователя мешков и насколько глубоко вы заправляете ее внутри притягивающих колес.
3. Всегда настраивайте длину от большого числа к меньшему.
4. Установите машину на ровную и устойчивую поверхность, чтобы добиться наилучшей точности взвешивания.

Характеристики:

Модель	Напряжение, В	Количество грамм дозирования (от гри до гр)	Погрешность дозирования, гр	Габаритны еразмеры, мм
ZB1000	110V/220V	10~1000	>1%,5g	420*500*1500

Дополнительные сведения о товаре:

Изготовитель: Китай