

**Фасовочно-упаковочный автомат для упаковки чая в чайные пакетики
DXDC-125**

Инструкция по эксплуатации



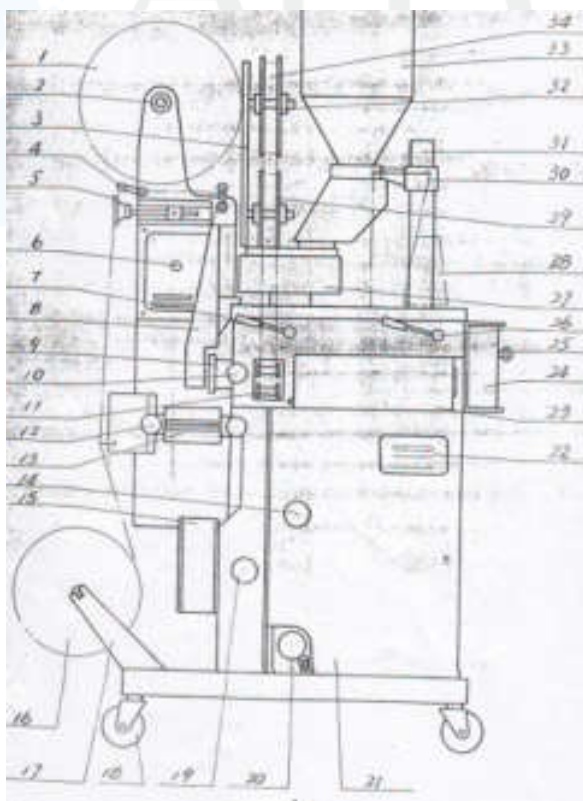
Описание

DXDC-125 предназначен для расфасовки чая в пакеты. Аппарат разработан и изготовлен с использованием новейших достижений в науке и технике. Высокое качество, надежность, высокая эффективность – главные достоинства данного автомата. DXDC-125 имеет автоматическую систему управления, механизм контроля температуры, обладает высокой скоростью упаковки. Есть возможность отслеживать автоматические упаковочные процессы создания чайных пакетов, вычисления, заполнения, запечатывания.

Технические характеристики

Модель	Скорость упаковки (пак./мин)	Объем упаковки (мл)	Размер пакетика (мм)	Нитка (мм)	Размер бирки (мл)	Мощность (кВт)	Стороны пакетика	Габариты(мм)
DXDC-125	28-55	5-10	(L):50-80 (W):45-75	160		1.4	3 стороны	700×1100×1800

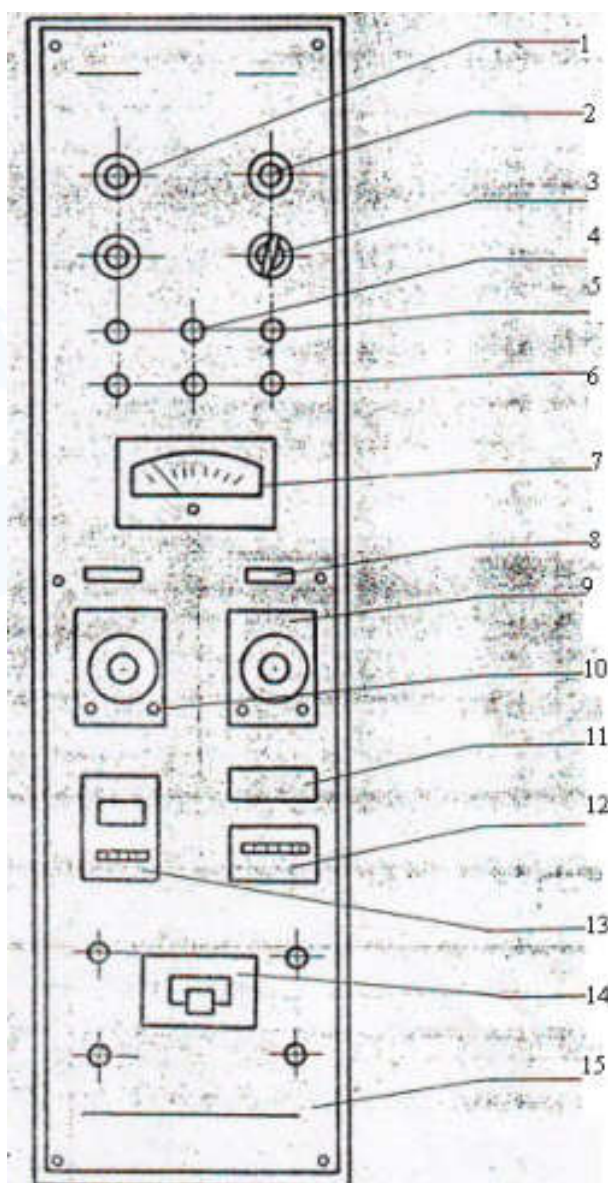
Чертеж аппарата



1. Хлобчатобумажный фильтр; 2. Зажимное кольцо; 3. Опора; 4. Направляющий рулон для бумаги; 5. Обрабатывающее колесико от фото-электрической ячейки; 6. Фото-электрический патрон; 7. Рычаг для сброса; 8. Фасонный валок для пакетиков; 9. Продольный запаивательный ролик; 10. Продольная запаивательная ручка; 11. Направляющий ролик для бирки; 12. Поперечная запаивательная ручка; 13. Поперечный запаивательный ролик; 14. Ручка; 15. Выходное отверстие для готового продукта; 16. Бумажный пакет; 17. Ножное колесико; 18. Ножное колесико; 19. Регулятор длины бирки; 20. Рычаг регулировки скорости; 21. Защитная дверца; 22. Лэйбл; 23. Маленькая дверца; 24. Задняя крышка; 25. Ручка от задней крышки; 26. Соединительная муфта; 27. Измерительная плита; 28. Белая

хлопчатобумажная нить; 29. Полость для бирки; 30. Переходник для воронки; 31. Стойка; 32. Стопорное кольцо для бирки; 33. Воронка; 34. Бумажный ролик для бирки

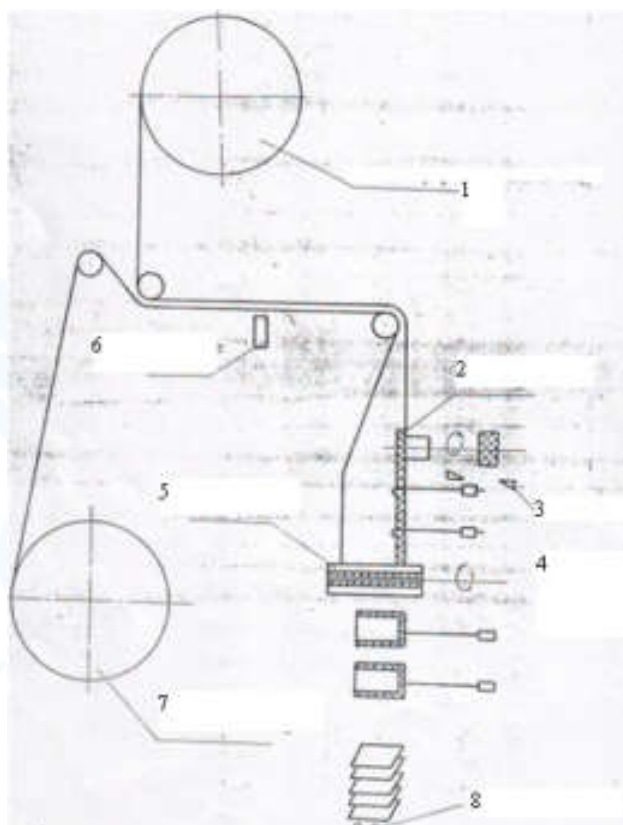
Схема панели управления



1. Индикатор питания; 2. Индикатор двигателя; 3. Кнопка остановки; 4. Фотоэлектрический индикатор; 5. Индикатор увеличения и уменьшения; 6. Фотоэлектрический переключатель; 7. Нагревательный реометр; 8. Выключатель; 9. Регулятор температуры заправки; 10.

Продольный регулятор температуры запайки; 11. Счетный переключатель; 12. Аккумулятор;
13. Счетчик с предварительной установкой; 14. Главный выключатель; 15. Производитель

Схема процесса упаковки



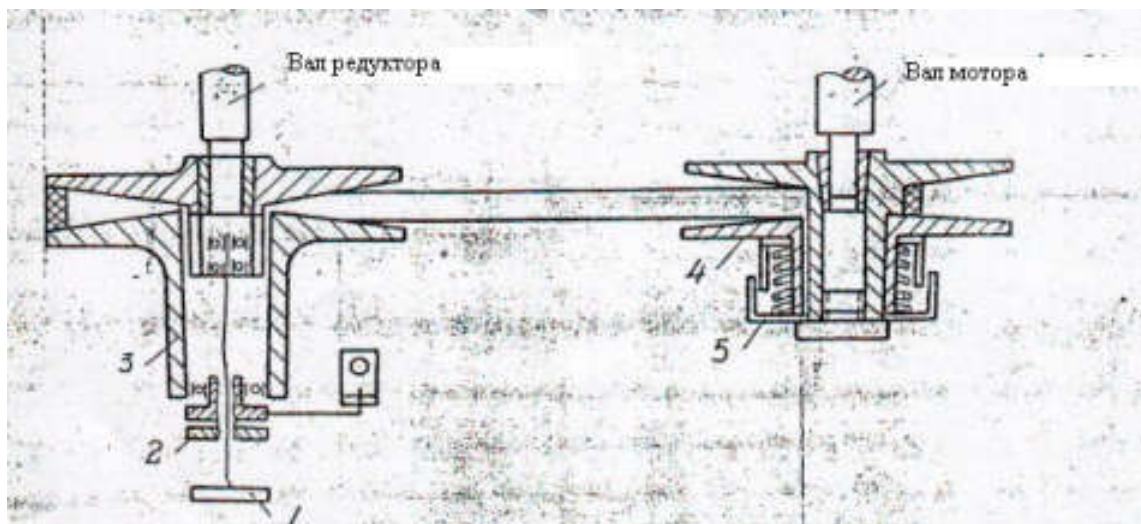
1. Бумага из внутреннего мешка; 2. Продольный запайвательный ролик; 3. Резак для бирки; 4. Поперечный запайвательный ролик и резак; 5. Поперечный запайательный ролик; 6. Фотоэлектрическая ячейка; 7. Внешний мешок для бумаги с торговой маркой; 8. Групповой подсчет

Принцип работы

Механические детали

Бесступенчатый скоростной механизм

Данный механизм используется для регулировки скорости запайки.



Перед тем как начать регулировать скорость, ослабьте фиксирующий винт. 2. Когда провернете маховик 1 по часовой стрелке, ведущее колесо 3 выйдет наружу, затем ведущее колесо возле другого ведущего колеса сильно нажимает на ремень под действием пружины 5, таким образом ремень движется по направлению к ободку колесика, в результате чего скорость увеличивается. Однако если повернуть маховик 1 против часовой стрелки, то скорость наоборот будет уменьшаться.

Механизм подачи этикетки

Данный механизм состоит из колеблющегося стержня, цепи, муфты. Основной вал и рукав подачи этикетки вращаются, пока стержень подачи этикетки переходит в цепной привод. Кнопка необходима для регулировки длины этикетки.

Механизм подачи нити

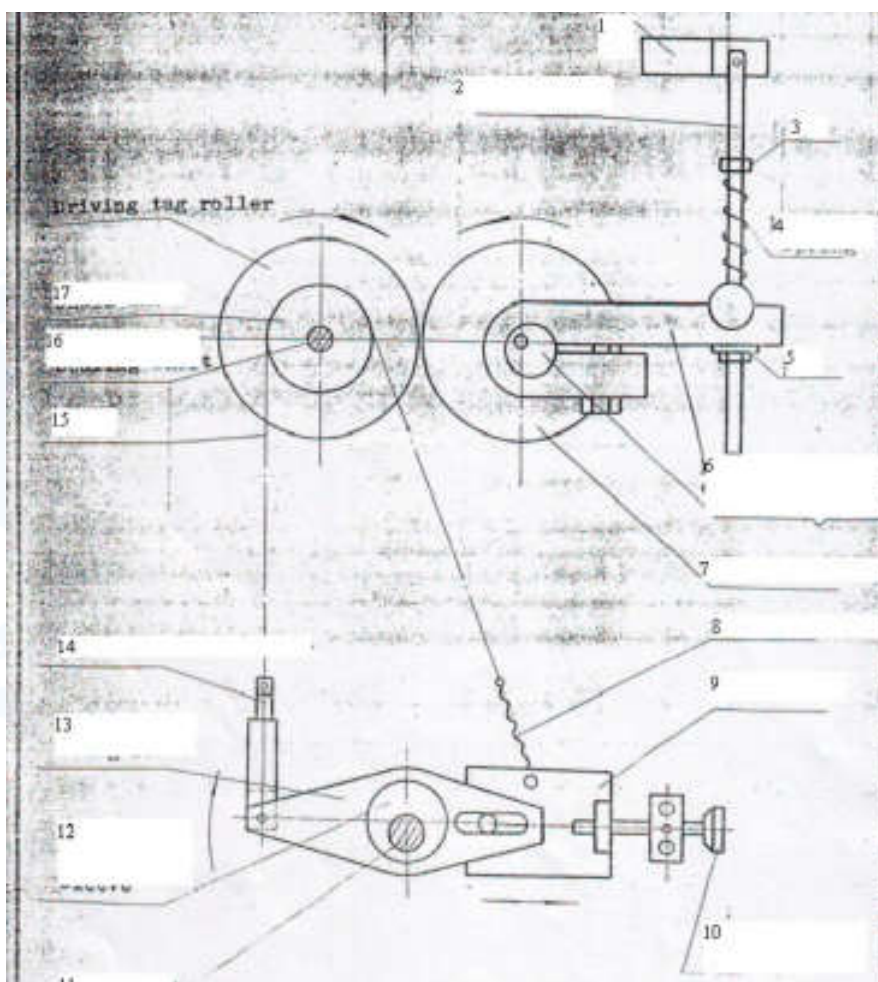
Он состоит из изогнутого скользящего блока и ручного рычага. Блок приводится в движение за счет заводной ручки и рычага. Рычаг на скользящем блоке удерживает нить, которая уже отрезана. Далее нить устанавливается в необходимое положение через отверстие в рычаге. Регулирующий рычаг может изменять как дистанцию, так и позицию нити.

Поперечный запаивательный ролик

Поперечный запаивательный ролик необходим для полной герметизации пакетиков. Когда температура нагревательного элемента дойдет до необходимой,

то поперечный ролик начнет запаивать пакет. Резак работает стабильно только при стабильной температуре.

Схема регулятора механизма подачи этикетки

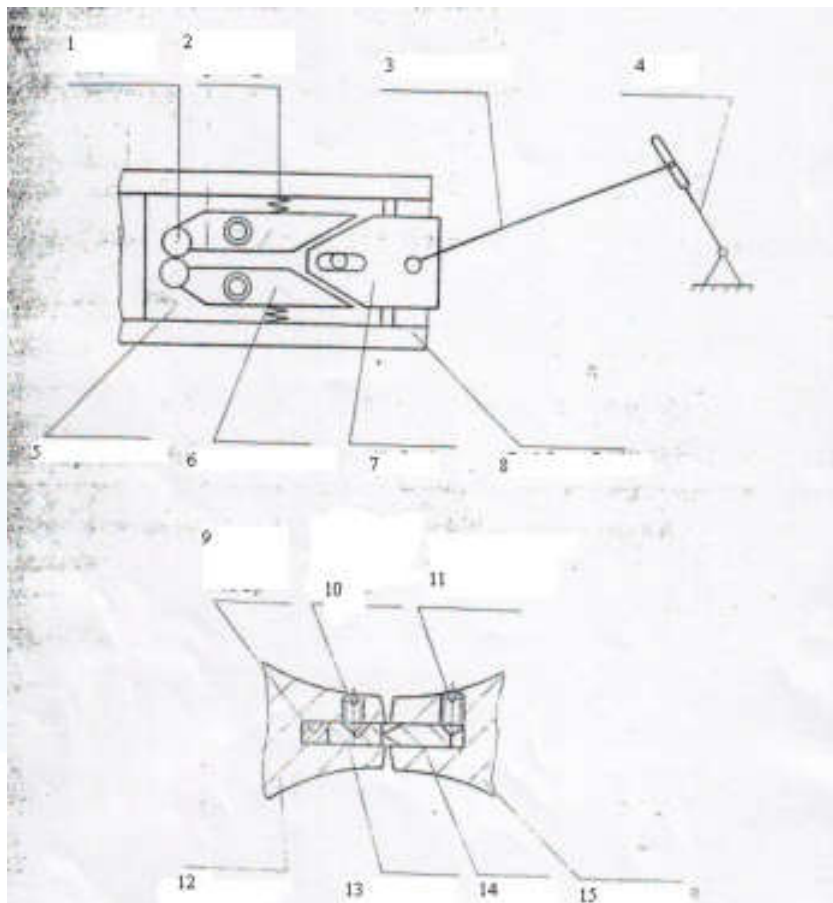


1. Неподвижный блок; 2. Винтовая ось; 3. Гайка; 4. Пружина; 5. Гайка; 6. Соединительная муфта; 7. Ролик для этикетки; 8. Натяжная пружина; 9. Подвижная пластина; 10. Кнопка для регулировки длины этикетки;



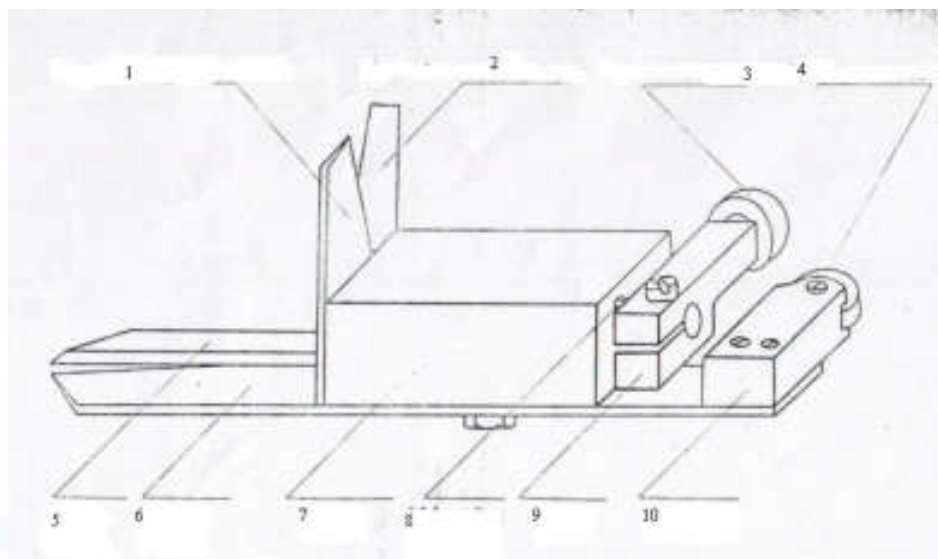
11. Основной вал; 12. Втулка подачи этикетки; 13. Стержень подачи этикетки; 14. Регулирующийся винт; 15. Цепь; 16. Продольный запаивательный вал; 17. Цепное колесо; 18. Подвижный ролик

Схема механизма подачи нити



1.Зажимной блок; 2. Пружина; 3. Соединительный рычаг; 4. Рукоятка; 5. Скользящий блок; 6. Рукоятка; 7. Клин; 8. Направляющая пластина; 9.Силиконовая резиновая лента; 10. Второй затяжной винт; 11. Основной регулирующий винт; 12. Поперечный запаивательный ролик; 13. Второй нож; 14. Основной нож; 15. Поперечный запаивательный винт

Схема ножей для отрезания нити и этикетки



1. Фиксирующий нож для нити; 2. Подвижный нож для нити; 3. Ролик; 4. Отрезной ролик для этикетки; 5. Фиксирующий нож для этикетки; 6. Подвижный нож для этикетки; 7. Отрезная рамка; 8. Регулятор; 9. Стержень; 10. Блок давления

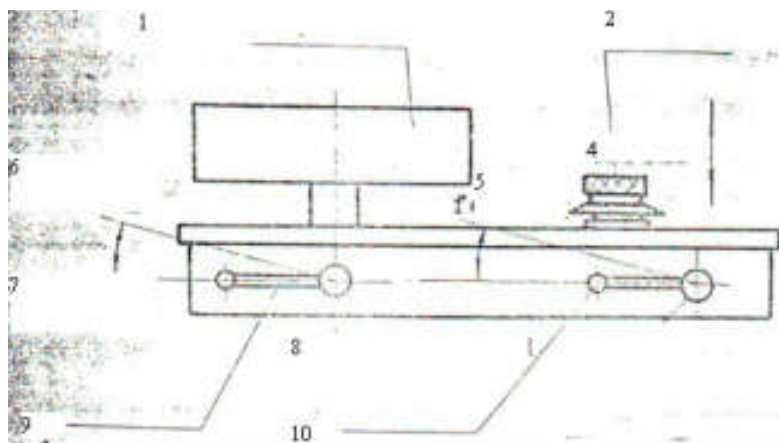
Эксплуатация

Пошаговая инструкция

1. Детали, которые требуют постоянной замены масла: четыре опоры поперечного запаивательного ролика. Детали, которые требуют ежедневной замены масла: медные детали.
2. Когда шнур подсоединен к сети, то индикатор питания включается. После того, как индикатор питания зажегся, нагревательные элементы продольного и поперечного запаивательных роликов могут быть включены.
3. Отрегулируйте регулятор температуры продольного и поперечного запаивательных роликов и включите кнопку, чтобы установить температуру. Уровень температуры зависит от используемого упаковочного материала. Обычно она колеблется между 100-140°C.
4. Вставьте пленку согласно схеме.
5. Выберите одну из шестерен для установки. Длина обозначается на упаковочном материале с помощью фото вспышки, это и есть длина пакетика. Например, если вес пакета составляет 2 г, то его

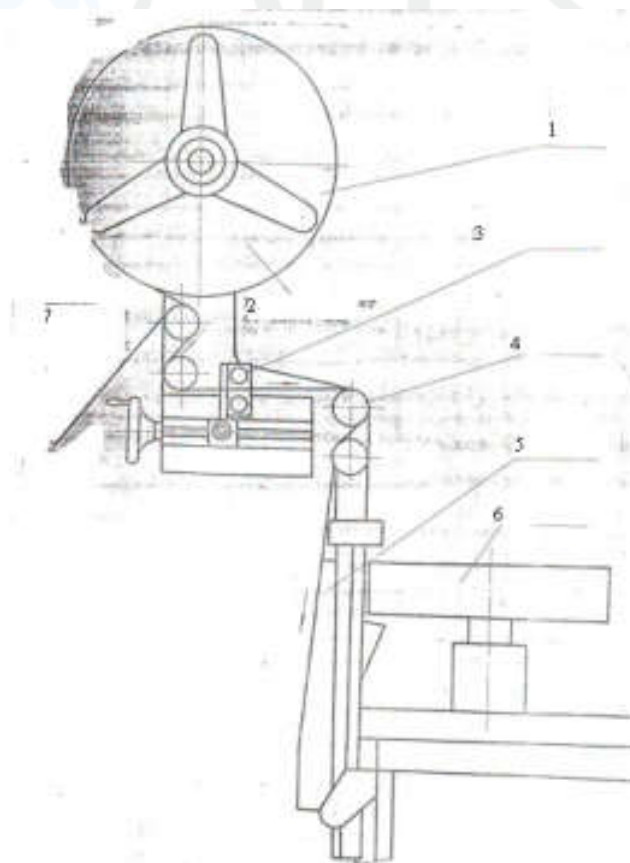
- предполагаемая длина будет составлять 60мм, поэтому должна быть выбрана шестерня с 60 зубьями.
6. Хорошо отрегулируйте калибровочную шкалу на цепном колесике продольного и поперечного запаивательного ролика.
 7. Проверьте диск муфты и ножа, чтобы они были выключены.
 8. Вставьте пленку в продольный ролик и попробуйте запустить в холостую, чтобы убедиться хорошо ли он закреплен.
 9. Еще раз измерьте фактическую длину, проверьте правильно ли установлена шестерня.
 10. Подсоедините фотоэлектрический кабель к сети, отрегулируйте кнопки “sensitivity” и “time”. “sensitivity” изменяет силу напряжения и прозрачности пленки. Чтобы сделать оттенок более светлым, поверните ручку по часовой стрелке, чтобы сделать темнее, против часовой.
 11. Включите диск сцепления, отрегулируйте время. Когда запаивание с помощью поперечного ролика будет закончено, продукт начнет заполнять пакетик. Если время заполнения плохо отрегулировано, это может привести к выпадению гранул из пакетика.
 12. Положите продукт в бункер.
 13. После всего проделанного машина готова к упаковке.
 14. Последовательность действий для остановки машины.
 15. Отключите диск сцепления.
 16. Отключите муфту подачи нити.
 17. Отключите автомат от сети.
 18. После завершения работы осмотрите машину и промойте.

Схема подачи нити



1. Пластина для продукта; 2. Зубчатое колесо; 3. Нить; 4. Остановка подачи нити; 5. Остановка разрядки; 6. Разрядка; 7. Подача нити; 8. Разрядка сцепления; 9. Муфта подачи нити

Схема конвейерной ленты



1. Лента; 2. Упаковочная бумага; 3. Фотоэлектрическая ячейка; 4. Направляющий ролик; 5. Направляющие; 6. Пластина для продукта; 7. Упаковочная бумага

Электрическая схема

