

# دفترچه راهنمای دستگاه وکیوم ایستاده



## Contents

3	راه اندازی دستگاه :	3
3	مکان مناسب دستگاه:	3
3	اتصال برق:	3
3	اتصال هوا:	3
4	عملکرد و نحوه استفاده از دستگاه با قالب :	4
4	نکات :	4
5	تنظیمات صفحه hmi (مانیتور صنعتی):	5
1.	زمان دوخت:	5
2.	زمان وکیوم:	5
7	صفحه تست قطعات :	7
9	تعمیر و نگهداری دستگاه :	9
10	هشدار ها و موارد ایمنی دستگاه :	10
11	درباره ی ما.....	11

## راه اندازی دستگاه :

برای راه اندازی دستگاه لازم است تا برق ورودی و هوا و جای دستگاه را تنظیم کنید

### مکان مناسب دستگاه:

دستگاه را در مکانی مسطح و بدون لرزش و نزدیک به خروجی خط خود قرار دهید  
سمت چپ دستگاه نقاله بیرون زدگی دارد که برای خروجی محصول در نظر گرفته شده  
است ولی در صورت نیاز مانعی ندارد از سمت راست نیز به عنوان خروجی استفاده  
شود

### اتصال برق:

نزدیک به دستگاه پریزی تهیه کنید که با سیم مناسب (با قابلیت تحمل 15A پانزده آمپر  
جریان) برق کشی شده باشد . دوشاخه دستگاه را به پریز متصل کنید  
پریز مورد نظر از نوع صنعتی باشد و سیم ارت آن برق کشی شده باشد

### اتصال هوا:

کمپرسوری با ظرفیت 150 لیتر برای دستگاه تهیه کنید و با شیلنگ 10 و اتصالات  
مناسب کمپرسور خود آن را به دستگاه وکیوم متصل کنید  
توجه کنید که در صورت اتصال برق کمپرسور به پریز ورودی دستگاه ضخامت سیم را  
افزایش دهید

## عملکرد و نحوه استفاده از دستگاه با قالب :

1. ابتدا پلاستیک را به دور قالب اول کشیده و آن را در قالب اصلی قرار دهید
2. محصول خود را از در قالب بریزید و قیف داخلی قالب را خارج کنید
3. قالب را چند بار به زمین بزنید تا محصول کاملا در قالب شکل بگیرد
4. قالب را از سمت چپ به دستگاه وارد کنید و نازل را در داخل بسته قرار دهید
5. پلاستیک را از دو طرف کشیده تا چروک احتمالی در وسط پلاستیک را از بین ببرید (توجه کنید که هر مقدار پلاستیک صاف تر در زیر فک قرار بگیرد دوخت یک نواخت تر و با کیفیت تری خواهید داشت)
6. پس از تنظیم بسته در زیر فک پدال دستگاه را فشار دهید تا وکیوم بسته انجام شود
7. پس از پایان کار وکیوم بسته خود را کمی به سمت خود بکشید تا نازل از بسته خارج شود و پس از آن بسته خود را بردارید

## نکات :

1. اطمینان حاصل کنید که پلاستیک وکیوم مناسب بسته بندی خود را تهیه کرده اید. (برای محصولاتی همچون برنج که نوک تیز دارد ضخامت بالا انتخاب کنید)
  2. مرحله اول وکیوم تنها سه بسته وکیوم کنید و منتظر صحت عملکرد خود تا حداقل یک ساعت بعد بمانید ، سپس چک کنید که بسته وکیوم شده پنچر نشده باشد
  3. پس از اطمینان از عملکرد در مرحله بعد ده بسته وکیوم کنید و تا روز بعد منتظر صحت بسته بندی خود بمانید
- در صورتی که در مرحله دو هوای وکیوم بسته خالی شد ، دوخت پلاستیک محصول را بررسی کنید و در صورتی که در مرحله سوم هوای بسته خارج شد حجم و کیوم را کم کرده و ضخامت پلاستیک وکیومی که انتخاب کردید را افزایش دهید.

تنظیمات صفحه hmi (مانیتور صنعتی):

## تنظیمات صفحه اصلی:

با روشن کردن دستگاه پس از نمایش برند ما شما می توانید صفحه اصلی را مشاهده کنید

در زیر صفحه اصلی نمایش داده شده است که با شماره گذاری توضیحات لازم به آن ارائه شده است

The screenshot shows the HMI main screen with the following elements:

- Top bar: 2024/11/05, ماشین سازی پیشتاز یک سازنده ماشین آلات بسته بندی, 9 درباره ما
- Left panel: 56 (3), سرد کردن دوخت, 28 (1), زمان دوخت, 4 (0), تعداد بسته های وکیوم شده, ریست, 60 (2), زمان وکیوم
- Center: توقف (red), شروع (green), 7
- Bottom row: هشدارها (6), دوخت, سرد کردن دوخت, چک نازل (8), چک نگهدارنده, وکیوم, تست قطعات (5)

1. **زمان دوخت:** زمانی که المنت دستگاه روشن است و حرارت لازم جهت دوخت زدن پلاستیک را فراهم می کند ، این زمان با توجه به ضخامت پلاستیک وکیوم تایین می شود

برای تنظیم زمان دوخت ابتدا تایم های کم را امتحان کنید و با افزایش تدریجی کمترین زمان که بهترین دوخت را از دستگاه می گیرید انتخاب کنید

افزایش بی دلیل زمان دوخت منجر به افزایش اصطحلاک دستگاه می شود

2. **زمان وکیوم:** با توجه به میزان خلاء محصول زمان وکیوم تایین می گردد ، در واقع با افزایش زمان وکیوم هوای بیشتری از بسته خارج می شود

افزایش بیش از اندازه تایم وکیوم می تواند در محصولاتی با حالت تیز و برنده منجر به پنچر شدن پلاستیک شود پس تایم وکیوم را طوری تایین کنید که بیش از اندازه به پلاستیک فشار وارد نشود

3. **سردکردن دوخت:** زمانی که پس از قطع شدن برق المنت فک روی پلاستیک می ماند تا ظاهر و استحکام بهتری به دوخت بدهد  
این زمان معمولاً دو برابر زمان دوخت در نظر گرفته می شود
4. **کانتر یا شمارنده دستگاه:** در این قسمت تعداد بسته های زده شده شمارش می شود و شما می توانید تعداد پرس هایی که تا به حال زدید را ببینید . با فشار دادن کلید ریست این عدد صفر می شود
5. **ورود به صفحه تست قطعات:** با فشار دادن این کلید وارد صفحه تست قطعات می شوید
6. **صفحه هشدار ها:** در این صفحه تعدادی از موارد مهم در حفظ و نگهداری دستگاه یادآوری شده است
7. **کلید شروع و توقف:** با فشردن کلید شروع دستگاه استارت شده و با فشار دادن کلید توقف عملکرد دستگاه متوقف می شود
8. **نمایشگرهای عملکرد دستگاه:** این قسمت برای نمایش عملکرد plc دستگاه طراحی شده و فقط نمایشگر است

## صفحه تست قطعات :



در این صفحه می توانید بدون واسطه قطعات را تست کنید و از سلامت قطعه اطمینان حاصل کنید

در زیر کلیدی می بینید با عنوان تنظیمات تخصصی با فشار دادن این کلید وارد صفحه زیر می شوید.



در این صفحه شما می توانید المان های مختلف دستگاه را تنظیم کنید در زیر این المان ها توضیح داده شده است

1. مکث پایین آمدن جک نازل: زمانی که لازم است تا جک نازل پایین بیاید
2. مکث پایین آمدن جک نگهدارنده: زمانی که لازم است تا جک نگهدارنده پایین بیاید
3. در صد فعال بودن المنت: پس از تنظیم زمان دوخت شما در این قسمت می توانید میزان فعال بودن المنت را تایین کنید که برحسب درصد است . صفر درصد خاموش بودن المنت است و 10 روشن شدن المنت با تمام حرارت خود در زمان دوخت است
4. مکث بیرون آمدن جک نازل: زمانی که لازم است تا جک نازل از داخل بسته خارج شود
5. تایم خنک شدن المنت دوخت: زمانی که بعد از جدا شدن فک دوخت از پلاستیک گرفته می شود.
6. بازگشت به صفحه اصلی
7. برگشت به صفحه تست قطعات

## تعمیر و نگهداری دستگاه :

تعمیر و نگهداری دستگاه شامل موارد زیر است :

1. **گریس کاری وال اسکرو دستگاه :** هر ماه گریس قسمت وال اسکرو دستگاه را تمدید کنید و از خشک کار کردن آن جلوگیری کنید
2. **تعویض روغن پمپ و کیوم :** روغن پمپ و کیوم را هر دو ماه چک کنید و در صورت تغییر رنگ آن را تعویض کنید و در صورتی که روغن آن کم شده است به آن روغن اضافه کنید  
**توجه کنید روغن پمپ با توجه به پنجره جلوی موتور بین min , max اندازه کنید و از ریختن بیش از اندازه روغن خودداری کنید**
3. **تعویض سیم المنت فک دوخت و پارچه نسوز دستگاه:** برای تعویض پارچه نسوز و المنت ابتدا سرسیم ها را از دو طرف باز کنید سپس از پشت فک دست خود را داخل ببرید و دو مهره ای که پشت فنر هست را باز کنید تا فک آزاد شود  
فک را بیرون بیاورید و تسمه پشت فک را باز کنید تا پارچه آزاد شود ، حال پیش مربوط به المنت را باز کنید و المنت را تعویض کنید (حتما در زمان بستن المنت جدید فنر را تحت فشار قرار دهید و پس از آن پیچ های المنت را ببندید تا المنت تحت کشش قرار بگیرد)

نکته : المنت دستگاه از نوع ((8 میل با ضخامت 0.2 میلیمتر است))

## هشدار ها و موارد ایمنی دستگاه :

- A. از هنگام ریگلاژ فک بالا دقت کنید که فک را از اندازه معین شده بالاتر نبرید که باعث شکستن مهره وال اسکرو می شود
- B. از قرار دادن دست در قسمت فک هنگام فشار دادن پدال خودداری کنید
- C. در صورت بروز هر گونه اتفاق پیش بینی نشده ای کلید ایمرجنسی دستگاه را فشار دهید
- D. غلاب های بالای دستگاه برای جابه جایی و حمل دستگاه در نظر گرفته شده است برای جابه جایی دستگاه تنها از این غلاب ها استفاده کنید
- E. از اتصال ارت دستگاه مطمئن شوید
- F. در صورت وجود موردی که با آن اشنایی ندارید بعد از مطالعه دفترچه دستگاه با ما تماس حاصل کنید

## درباره ی ما

گروه صنعتی پیشتاز با بیش از پانزده سال سابقه ی درخشان در طراحی و تولید دستگاه های صنعتی در تلاش است قدمی هرچند کوچک در جهت اعتلای تولید و صنعت این مرز و بوم برداشته باشد.

امید است با تلاش هرچه بیشتر گروه در به روزرسانی دستگاه ها و تولید دستگاه های جدید در خدمت رسانی به هموطنان عزیزمان ثابت قدم باشیم.

برای مشاهده ی دیگر تولیدات این گروه از وبگاه ما دیدن فرمایید.

[Pishtazpack.com](http://Pishtazpack.com)

[Pishtazmachinery.com](http://Pishtazmachinery.com)