



AutoSEAL JS230

Tam Otomatik Kavanoz Kapatma Makinesi KULLANICI REHBERİ

MÜŞTERİ :
SERİ NUMARASI :
ÜRETİM TARİHİ :
ÜRETİM NUMARASI :
ÜRÜN AYRINTILARI :

APACK Yayınıdır.

autoSEAL JS-230 için Kullanıcı Rehberi

APACK Tarafından Hazırlanmıştır.

İstanbul, Türkiye

Birinci Baskı 2019

Copyright ©2019

Telif Hakkı

Rehberin tüm hakları saklıdır. Rehberin hiçbir bölümü başka bir dile çevrilemez, başka bir yazı kalıbına aktarılamaz ve kopyası alınamaz. Rehberde bulunan tüm yazılar, bilgiler, resimler, şekiller, tablolar yayıncıdan yazılı bilgi alınmadan hiçbir mecrada kullanılamaz. Kullanıcılar bu rehberi hiçbir şekilde üçüncü şahıslara, kurum ve kuruluşlara veremez. Rehberin içerdiği bilgiler **sanayii bilgisidir** ve firma ile müşteri arasında saklıdır.

APACK, rehberdeki bütün içeriği bilgi vermeden değiştirme hakkını saklı tutmaktadır.

Her koşulda, **APACK** tarafından üretilen **makinelere / yardımcı unsurlar / tasarımlar / sistem çözümleri / kalıplar / makine parçaları / ambalaj sistemleri / makine işletim-PLC yazılımları / elektrik ve elektronik aksamlar / mekanik aksamlar / tek ve çok katmanlı film teknolojileri / tek veya çok katmanlı tabak teknolojileri / gaz karışımları teknolojileri / ambalajlama teknikleri / ürüne özel ambalaj çözümleri / marka-model isimleri** **APACK** tarafından tescil altına alınmıştır. Marka isim ve ürün telif hakları **APACK**'a aittir.

Ayrıca müşteri için tasarlanan kalıpların bütün tasarım, üretim ve tescil hakları **APACK**'a aittir. Müşteri isterse, **APACK** tarafından tasarlanan ve üretilen kalıpların tasarımı, telif ve tescil haklarını ücreti mukabili **APACK**'tan satın alabilir.

Ürünlerin biçim ve teknolojik olarak kopyalanması, yeniden üretilmesi, **APACK**'ın yazılı izni olmadan üçüncü kişilere satılması yasaktır ve bu durum yerel ve uluslararası hukuk tarafından koruma altına alınmıştır.

ÖN UYARILAR

- Makineyi kullanmadan önce kullanıcı rehberini dikkatle okuyun. Rehberde yazılmış olan yönergelere kesinlikle uyun.
- Makinenin kapaklarını açmayın. Vidalanmış panellerini sökmeysin.
- Makineye farklı bir aksam takmaya çalışmayın.
- Makineni içine sıvı girmesine izin vermeyin. Sudan ve rutubetten koruyun.
- Makine çalışırken veya temizlenirken azami dikkat gösterin.
- Her zaman topraklanmış enerji hattı kullanın.
- Her zaman makinenin teknik özelliklerine uygun değerlerde enerji / basınçlı hava kullanın.
- Üretim bitiminde makineyi kapatın, fişini prizden çekin. Hava kompresörlerini kapatın.
- Üretim bitiminde kaynak fitillerini nemli bezle silin, kalıp havuzunu temizleyin. Atık film bobinini boşaltın.
- Makineyle ilgili bakım bilgilerini dikkatle okuyun ve yönlendirmeleri adım adım izleyin.
- Makinelerin montajı, onarımı ve bakımı sadece özel eğitim almış personel veya APACK yetkili servisleri tarafından yapılmalıdır.
- Makineyi her zaman temiz tutun. Toz, kir, ürün artıkları, yağ ve lekeleri her üretim sonrası temizleyin.
- Makineyi temizlemeden, bakım veya onarım yapmadan ve parça değiştirmeden önce mutlaka düğmesinden kapatın ve fişini çekin.
- Kollarınızı, ellerinizi ve parmaklarınızı makinenin hareketli parçalarına yaklaştırmayın.
- Makine çalışırken elinizi kaynak bölgesinin hareketli aksamına yaklaştırmayın, aralıklara elinizi veya parmaklarınızı sokmayın.
- Makine çalışırken kaynak alanına müdahale etmeyin.
- Film sarması, kırışması, kopması gibi müdahale gereken durumlarda MUTLAKA makineyi durdurun ve/veya enerjisini kapatın
- Makine çalışırken hareket ettirmeyin.
- Makine çalışırken film değiştirmeyin.
- Makine çalışırken elektrik panosu ile oynamayın.
- Makine çalışırken bakım ve onarım yapmayın.
- Makine çalışırken hava-elektrik bağlantılarını değiştirmeyin.
- Makineyi eğitim almamış çalışanların kullanmasına izin vermeyin. Hem makine hem tesisat hem ürün hem de çalışan zarar görebilir.
- Makineyi sadece APACK tarafından kullanım eğitimi verilmiş çalışanlar kullanabilir. Ehliyetsiz kişilerin makineyi kullanmasına izin vermeyin.



Değerli Müşterimiz,

APACK Tam Otomatik autoSEAL JS-230 ambalaj makinemizi kullanmayı tercih ettiğiniz için teşekkür ederiz.

Bu modelimiz her türlü gıdanın sağlıklı bir şekilde plastik türevi kavanozların üst film ile kaynak edilerek ambalajlanması için tasarlanmış ve imal edilmiştir. autoSEAL, ambalaj hattı üzerindeki yardımcı unsurlarla (dolum, tartım, kavanoz besleme vb) ürün doldurulmuş kavanozların ağzını üst film ile kaynak yapar.

autoSEAL serisi, büyük sanayi tip makineler olduğundan dolayı, basit temizliklerin dışında kalan bakım ve onarımların mutlaka APACK yetkili servislerince yapılması gereklidir. APACK yetkili servislerince yapılmayan bakım ve onarım işlemlerinden doğan zararlardan APACK sorumlu değildir ve bu tür müdahaleler makinelerin garanti kapsamından düşmesine sebep olur.

Makinemizin kurulacağı ve çalışacağı alanın uygunluğu, alanın düzenlenmesi, gerekli olduğu taktirde ek inşaat yapılması işleri, sorumluluğu ve mali yükü müşteriye aittir.

Makinemizi uzun yıllar sorunsuz bir şekilde kullanabilmek için kullanıcı rehberini dikkatlice okuyun ve yönergelere uyunuz.



APACK TECH-TEAM



İÇİNDEKİLER

KONU	Sayfa
REHBERDE KULLANILAN SİMGELER	07
SERVİS BİLGİSİ	08
NAKLİYE VE TAŞIMA KURALLARI	10
PAKET İÇERİĞİ	11
ÜRÜN AÇIKLAMALARI	12
TEKNİK ÖZELLİKLER	14
GENEL GÖRÜNÜM	15
AISI 304 PASLANMAZ ÇELİK	16
PARÇALAR	17
PARÇALAR – ÜST GÖVDE	18
PARÇALAR – KALIP	19
ÖZELLİKLER	20
GÜVENLİK AÇIKLAMALARI	30
ÜRETİM VE KULLANIM HAKKINDA UYARILAR, NOTLAR	31
NAKLİYE VE TAŞIMA	34
KURULUM	35
ÜRETİM ALANI YERLEŞİMİ	36
ELEKTRİK TESİSATI KURULUMU	38
BASINÇLI HAVA KURULUMU	39
ÖN KONTROLLER	40
KONTROL PANELİ	41
ÜRETİM AŞAMALARI	48
FİLM DEĞİŞİMİ VE FİLM TAKMA	51

YEDEK PARÇALAR	55
YEDEK PARÇALAR – ÜST GÖVDE	56
YEDEK PARÇALAR – KAYNAK ÜNİTESİ	57
YEDEK PARÇALAR – ANA KONVEYOR	58
ELEKTRİK ŞEMALARI	59
PNÖMATİK ŞEMALARI	70
BAKIM VE TEMİZLEME KURALLARI	71
SORUNLAR VE ÇÖZÜMLERİ	73
MAKİNEİNİN İMHASI	74
HABERLER VE GELİŞMELER	74

REHBERDE KULLANILAN SİMGELER



NOT – Bu simgeyle işaretlenmiş yazılar konuyla ilgili yorumları, ek bilgileri ve ilginç fikirleri içerir.



DİKKAT- Bu simgeyle işaretlenmiş yazılar, yaralanma ve sakatlanma riski taşıyan işlemleri, tehlikeli makine parçalarını, kullanım sırasında, bakım ve onarım sırasında dikkat edilmesi gereken konuları anlatır.



UYARI - Bu simgeyle işaretlenmiş yazılar, riskli işlemlerde, tehlikeli makine parçalarının yaralanma, sakatlanma ve ölüme yol açabilecek durumlara karşı çok dikkatli davranmamız konusunda uyarılar içerir.



YASAK - Bu simgeyle işaretlenmiş yazılar, üretim, kurulum, işletim, bakım ve onarım, temizlik işlemleri sırasında kaçınılması gereken, kuralların dışına çıkılmaması gereken kesin durumları anlatır.



ELEKTRİK UYARISI - Bu simgeyle işaretlenmiş yazılar, elektrik enerjisiyle çalışan aksamı anlatırken, elektrik çarpması tehlikesi olduğunu belirtir. Dikkatsiz davranılırsa yaralanma veya ölüm tehlikesi olduğunu işaret eder.

SERVİS BİLGİSİ



Değerli Dostumuz,

Satın aldığınız ürünümüz her türlü malzeme ve imalat hatalarına karşı satın aldığınız tarihinden itibaren **bir yıl** süreyle firmamız garantisi altındadır. APACK, garanti süresi içinde gerçekleşebilecek olası bir arıza durumunda herhangi bir müdahalede bulunmadan APACK Yetkili Servis Merkezlerine veya APACK Genel Merkezine başvurmanız halinde, sözleşme şartlarında belirtilen kullanıcı hataları, taşıma hataları, tesisin çalışma ve koşullarından dolayı oluşan arızalar, doğal afetler, yangın, patlama, su baskını, soygun gibi mücbir sebeplerden oluşan hasar ve arızalar dışında arızalı parçaları ücretsiz olarak değiştirmeyi ve/veya makineyi gerektiği şekilde onarmayı taahhüt eder. Böyle bir durumda APACK sadece servis ücreti talep edecektir. Makinenin herhangi parçası, ünitesi, birimi veya bileşeni, garanti süresi içinde olsun veya olmasın, her türlü bakım- onarım veya servisi sadece APACK Yetkili Servisleri tarafından yapılmalıdır. APACK tarafından onaylanmamış yetkisiz kişi veya servislerin müdahalesi durumunda Garanti Taahhüdü devre dışı kalır. **APACK YETKİLİ OLMAYAN, EĞİTİM VERİLMEMİŞ KİŞİLERİN YA DA PERSONELİN KULLANIMI VEYA SERVİSİ NEDENİYLE OLUŞACAK ARIZA VE HASARLARDAN VE KAYIPLARDAN SORUMLULUK ÜSTLENMEZ.**

Fabrika adresimiz ve telefon numaramız, makinenizin seri numarası, enerji nitelikleri makine üzerine yerleştirilmiş kimlik plakasında gösterilmiştir:

Üretici: APACK Ambalaj Makine Sanayi ve Tic.Ltd.Sti
Adres: Ferhatpaşa Mah. 22.Sokak No:43 • 34888 Ataşehir
İstanbul/Türkiye
Telefon: +90 216 661 33 71
Fax : +90 216 661 33 70
E-Posta: info@apack.com.tr
service@apack.com.tr

SINIRLI GARANTİ

APACK, bahse konu makineleri üreten ve satan APACK Ambalaj Makine Sanayi ve Tic.Ltd.Sti. tarafından üretilmiş olan autoSEAL serisi Tam Otomatik Ambalaj Makinesi, normal kullanım ve servis koşulları altında malzeme ve işçilik açısından herhangi bir kusur içermeyeceğini garanti eder. Her bir yeni makine için uygulanan garanti süresi ilk kurulum veya çalıştırma tarihinden itibaren on iki (12) aydır. APACK, makinelerinde kullandığı diğer firmalara ait elektronik ve mekanik aksamlar için herhangi bir garanti vermemekle ve sorumluluk üstlenmemekle birlikte bunlarla ilgili garanti kapsamı içinde arızalanma durumlarında arızalı parçayı yenisiyle değiştirmeyi taahhüt eder. APACK'ın satın alan taraf ile ilgili yegane sorumluluğu APACK tarafından malzeme veya işçilik açısından kusurlu bulunan ürünün veya parçanın tamiri veya değişimi ile sınırlıdır. APACK ürünlerin veya parçaların, nakliye masrafları satın alan tarafça karşılanmak koşuluyla, inceleme ve analiz amaçları ile APACK tarafından belirlenen bir tesise gönderilmesini talep edebilir. Veya APACK, yetkili elemanlarını makinenin bulunduğu yere göndererek servis hizmeti verebilir. Ancak arızalı olmadığı kanıtlanan, kullanım veya bilgi eksikliğinden doğan sorunlarda, her bir ürün veya parça ile ilgili nakliye ve işçilik masrafları, satın alan tarafa ait olacaktır, servis hizmeti ücretlendirilecektir. Garanti kapsamındaki işler APACK veya sadece APACK tarafından önerilen yetkili bir distribütör tarafından gerçekleştirilmelidir. APACK, İSTER SÖZLEŞMENİN İHLAL EDİLMESİ, GARANTİ, HAKSIZ FİİL (İHMAL VE KUSURSUZ SORUMLULUK DA DAHİL OLMAK ÜZERE) NEDENİYLE KAYNAKLANMIŞ OLSUN VEYA APACK TARAFINDAN SATILAN ÜRÜNLERLE İLGİLİ KANUN YA DA MÜLKİYET İLE İLGİLİ DİĞER TEORİLERE VEYA HERHANGİ BİR TAAHHÜT, FİİL VEYA KUSURA BAĞLI OLARAK HERHANGİ FARKLI BİR YÜKÜMLÜLÜK VEYA SORUMLULUĞA SAHİP DEĞİLDİR. Bir önceki maddenin genellik özelliğini sınırlamaksızın, APACK özellikle maddi kayıplar, cezalar, özel veya cezai kayıplar, kâr veya gider kaybından kaynaklanan kayıplar, arıza süresi, iyi niyet kaybı, sermaye maliyeti, ikâme mallar veya hizmetler ile ilgili maliyetler veya herhangi bir türden ekonomik kayıplar veya satın alan tarafın müşterilerinin veya herhangi bir üçüncü tarafın bu türden hasarları, masrafları veya kayıpları ile ilgili talepler konusunda sorumluluk kabul etmemektedir. APACK HER TÜRLÜ SONUÇ OLARAK ORTAYA ÇIKAN, TESADÜFİ, DOLAYLI VE RASTLANTISAL HASARLAR İLE İLGİLİ SORUMLULUK KABUL ETMEMEKTEDİR. Bu garanti normal yıpranma ve aşınma; ihmal; doğal afetler; vandalizm; kötüye kullanma; hatalı kullanım; ilgisizlik; kaza veya APACK'ın kontrolü dışında kalan nedenler, herhangi bir sınırlama olmaksızın yangınlar, donmalar, seller ve diğer doğal afetler dahil olmak kaydıyla; aşırı yüklem, yetkisiz değiştirme, modifikasyon veya değişiklik yapılmış olan ürünler veya parçalar; düzgün bir şekilde monte edilmemiş, depolanmamış, kullanılmamış veya bakımı yapılmamış veya düzgün şekilde ayarlanmamış ürünler veya parçalar; normal yıpranma ve aşınma veya satın alan tarafın kusuru, ihmali veya kasıtlı zarar vermesi sonucu oluşan hasarlar; APACK tarafından temin edilmemiş olan tüm ürünler ve parçalar; APACK veya onun yetkili distribütörü veya yazılı olarak APACK tarafından yetkilendirilmiş tamir tesisi haricinde bir yerde tamir edilmiş olan ürünler ve parçalar; veya uygulanması gereken kullanım kılavuzunda veya APACK tarafından sağlanan teknik dokümanlarda belirtilen bakım prosedürlerinin yanlış şekilde uygulanması sonucunda oluşan hasarlara uygulanmamaktadır. Devredilebilirlik: Makinenin müşteri tarafından üçüncü bir şahısa satılması ve devredilmesi durumunda, APACK'ın satış yaptığı koşullar ve garantiler devre dışı kalır. Satış ve garanti koşulları üçüncü kişilere, kurum ve kuruluşlara devredilemez. Satıştan APACK'ın bilgilendirilmesi durumunda, makinenin APACK mühendisleri tarafından incelenmesi neticesinde yazılan rapora göre makinenin yeni sahibi ile yeniden servis ve garanti sözleşmesinin düzenlenmesi gereklidir. BURADA AÇIKLANAN SINIRLI GARANTİ KOŞULLARI ÖZELDİR VE DİĞER TUM SUNUMLARI VE GARANTİLERİ, İFADELERİ VEYA NİYETLERİ İKAME ETMEKTEDİR VE APACK AÇIKÇA HERHANGİ BİR ÖZEL AMACA DAYANAN HER TÜRDEN TİCARİ VEYA ÇALIŞIRLIK GARANTİSİNİ, VEYA KULLANIM VEYA TİCARETTEN KAYNAKLANAN DİĞER TÜRDEN GARANTİLERİ REDDETMEKTE VE KAPSAM DIŞINDA TUTMAKTADIR.



autoSEAL JS-230

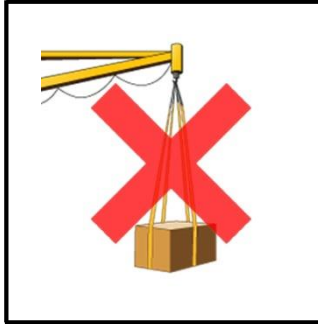


NAKLİYE VE TAŞIMA KURALLARI

- Makine mutlaka uygun güç ve büyüklükteki forklift ile taşınmalıdır. Makine taşıma sandığında herhangi bir taşıma/kaldırma noktası ve bağlantısı yoktur. Makineyi her zaman dik pozisyonda taşıyın.
- autoSEAL serisi makineler, sanayi tipi büyük üretim hatlarıdır. Sandık içinde veya sandık ile beraber üretim hattına ait tamamlayıcı makine parçaları bulunabilir.
- Makineyi kamyon veya TIR kasasından, kurulum yapılacak alana mümkün olan en yakın mesafede indirin. Dikkatli bir şekilde, sarsmadan / düşürmeden / devirmeden taşıyın. Makine düşmeye / devrilmeye karşı dayanıklı değildir ve (taşıma sigortası dışında) garanti kapsamı dışındadır.
- Taşıma sandığını açmak için çivileri yerinden çıkartın ve üst kapaktan başlamak üzere sandık kapaklarını açın. Bütün sandık kapakları açıldıktan sonra, makineyi palet üzerine sabitleyen takozları çıkartın.
- Makineyi forklift ile dengeli bir şekilde paletin üzerinden, kurulum yapılacak alana indirin. Ani ve sert hareketlerden kaçının. Taşıma sırasında personel güvenliğine azami dikkat gösteriniz. Makine ağırdır ve keskin yüzeyleri vardır. Dikkatsiz taşıma yaparsanız yaralanmalara sebebiyet verebilirsiniz.
- Makineyi asla kuşaklar, kancalar, taşıma bantları, vinçler ile asarak / kaldırarak taşımayınız.
- Makinenin çalışma alanının uygun ve yeterli olmaması durumunda bazı düzenlemelere ve/veya inşaat gereklilikleri duyulabilir. Bu nedenle kurulum öncesi ölçülendirmelerin tam olarak yapılması gereklidir. Bu düzenlemelerin sorumluluğu ve mali yükü müşteriye aittir.
- Kurulum alanında makine üzerindeki plastik koruyucuları sökünüz. Makineyi daha sonra başka yerlere taşıma olasılığına karşı, taşıma malzemesini uygun bir yerde koruyunuz ya da yasalara uygun şekilde imha ediniz.
- Taşıma ve depolama sırasındaki ısı değerleri en az -25 °C ile en fazla 55 °C arasında bulunmalıdır. Aksi takdirde makine ve/veya aksamaları hasar görebilir, arızalanabilir.
- **KURULUM İÇİN SİZE BİLDİRİLMİŞ GEREKLİ MALZEMEYİ HAZIRLAYINIZ, KURULUM ALANI DÜZENLEMESİNİ YAPINIZ VE APACK YETKİLİ ELEMANLARINI BEKLEYİNİZ.**

Forklift kullanın.

Vinç veya taşıyıcı bantlar kullanmayın.





PAKET İÇERİĞİ

autoSEAL Serisi Ana Makine

TAŞIYICI BANTLAR, TOPLAYICI MASA, TABAK BESLEME,
DOLDURMA, TARTMA, BASKI, TARTI, BARKODE, DESTEK
ELEMENLARI vb. ANLAŞMADA YER ALAN EK PARÇALAR
MÜŞTERİ İSTEĞİNE BAĞLI PARÇALAR

RESMİ EVRAKLAR
KULLANICI REHBERİ
BROŞÜR - KATALOG

NOT: Makine parçalarının biçimleri, renkleri kullanıcı kılavuzunda gösterilenden farklı olabilir. Müşteri ile yapılan sözleşme içeriği esastır.

ÜRÜN AÇIKLAMALARI

autoSEAL JS-230 modelimiz:

- ✓ ULUSLARARASI ENDÜSTRİYEL STANDARTLARA UYGUNLUK SERTİFİKALARINA SAHİPTİR.
- ✓ ENDÜSTRİYEL ÜRETİM İÇİN DÜŞÜK MAALİYETLİDİR.
- ✓ YÜKSEK KALİTELİ MALZEMEDEN ÜRETİLMİŞTİR.
- ✓ İNTERNET İLE UZAKTAN ERİŞİM OLANAĞI VARDIR.
- ✓ KULLANIMI KOLAYDIR.
- ✓ 7/24 ÇALIŞABİLİR.
- ✓ HER TÜRLÜ ÜRETİM KOŞULLARINA UYUMLUDUR.
- ✓ BAKIMI, TEMİZLİĞİ ÇOK KOLAYDIR.
- ✓ YAZICI, BARKODE OKUYUCU, TARTI, TABAK BESLEME, OTOMATİK DOLUM VB. HER TÜRLÜ YARDIMCI UNSURLARLA UYUMLU ÇALIŞIR.
- ✓ ÜRÜNE ÖZEL BOYUTLARDA VE NİTELİKTE MÜŞTERİYE ÖZEL ÜRETİLEBİLİR.
- ✓ AĞIZ VE DİP ÇAPLARI AYNI OLDUĞU KOŞULLARDA FARKLI YÜKSEKLİKTE KAVANOZLAR KULLANILABİLİR.

AutoSEAL JS230 tam otomatik hatlarımızın değişik ağız çaplarında PET/PE kavanoz-şişe kapatma modelidir. Küçük üretim alanlarında otomatik hat ihtiyacına uygun olarak tasarlanmıştır.

Ultrasonic kaynak sistemlerinin gıda ambalajında ortaya çıkan birtakım olumsuzlukları olduğu bilinmektedir. Bu gerekçeyle gıda ambalajlarında yaptığımız tabak kapatma yöntemini, plastik içerikli kavanozlara uygulamak üzere **autoSEAL JS230** modelimizi geliştirdik. Bu yöntemde kullanılan malzemelerin hiçbirisi ürün ile etkileşime girmiyor. Her türlü asit ve baz ortamına sahip ürününüzde (turşu, zeytin vb) rahatlıkla ve güvenle kullanılabilir. Kavanoz ağzını açarken kapatma filmi yırtılmıyor ve ürünün içine dökülmüyor.

AutoSEAL JS230 serisi her ebatta PET/PE kavanoz ağzını kaynak yöntemiyle kapatma ihtiyacınızı tam otomatik sistemlerle karşılayabilen üretim hatlarıdır. Üretim hatları boş kavanozların konveyörlere dizilmesiyle başlar, ürünün doldurulması, gramajlanması, sıralanması, kaynak kapaması, kapak kapatması, etiketlenmesi, toplanması ve istifi gibi bütün aşamaları kapsayabileceği gibi; hattın bazı bölümleri (kavanoz dizme – ürün doldurma – kapak kapatma gibi) el ile çalıştırılabilir.

Makinelerimizin gövdesi tamamen **AISI304** paslanmaz çelikten üretilmiştir. Yürüyen bantlar ve hareketli unsurlar hijyenik malzemeden hazırlanmıştır. Makinenin kullanımı, bakımı, temizliği çok kolaydır. Her genişlik ve boyda kavanoz kaynak kapatması yapılabilir.

AutoSEAL JS230 serisi makinelerimizle hazırlanan üretim hatları tamamen müşterinin ihtiyacına göre projelendirilmektedir. Üretim alanınızın yerleşimi, büyüklüğü; diğer üretim makinelerinize göre tamamen size özel çözümler üretmekteyiz.

Makinelerimize, internet aracılığıyla uzaktan erişim sağlayabiliyor ve makinelerin bütün denetimlerini yapabiliyoruz. Makinenin elektronik, mekanik ve pnömatik sistemlerini uzaktan inceleyebiliyoruz. Olası arızaları, kullanım hatalarını anında tespit edebiliyoruz. Bu sayede kısa zamanda müşterinin sorunlarını çözüp makineyi çalışır hale getirebiliyoruz.



AutoSEAL JS230'un dokunmatik ekranı sayesinde paketlenme sürecinin her adımı rahatlıkla kontrol edilir. 24 adet PLC kontrol devresi ile üretimin bütün aşamaları ve olası hata mesajları ekranda görüntülenir. Plastik türevi her türlü kavanoz ve film çeşitlerine uygun olarak işlemleri ayarlanabilir. Üretim hattında ait her türlü izlemeyi ve denetimi yapan otomasyon ünitesi, olası hatalarda, yanlış kullanımlarda ve tesisat arızalarında anında uyarılar yapmakta ve sistemi korumaya almaktadır.



AutoSEAL JS230 kolaylıkla ayarlanabilen yüksekliğiyle **aynı ağız ve dip çapına sahip** ama **farklı yükseklikteki** kavanozların kapatma işlemi için kalıp değiştirilmeden kullanılabilir.

Kavanoz otomatik veya manuel sistemlerle doldurulması ardından taşıyıcı konveyore yerleştirilir; makine otomatik olarak sıralama yaparak kavanozları kalıp kapasitesine göre kaynak alanına yükler. Sonra üst film, kavanozun kenarlarına kaynak yapılarak kapatılır ve kavanozun içi ile dış dünyanın bağlantısı kesilir.

Doğru teknik bilgi ile gıdanıza uygun PET/PE kavanoz ve üst film seçimlerinde APACK sizlere yol göstermekten mutluluk duyacaktır.

AutoSEAL JS230 de kullandığımız kalıplar yekpare alüminyumdan işlenip Eloksal kaplanır. Kaynak plakaları ise Teflon kaplıdır. Ürün ile ısıtıcı plaka arası yalıtılmıştır. Alt kaynak plakası, üst kalıp, bıçaklar, ısıtıcılar ve PT100 ile bir bütündür.

AutoSEAL JS230 serisi makinelerimiz ülkemizdeki çalışma koşulları gözetilerek tasarlanmıştır ve APACK tarafından imal edilmektedir. autoSEAL serisi makinelerimiz uzun süreli kesintisiz üretilere uygun olarak tasarlanmışlardır.

AutoSEAL JS230 yurt içi ve yurt dışında 7/24 servis ve APACK garantisi ile sizlerin kullanımına sunulmuştur.

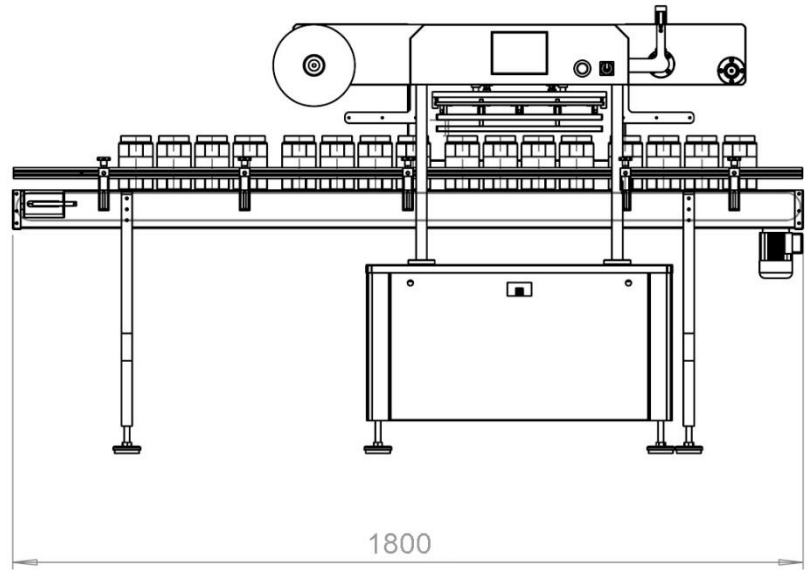
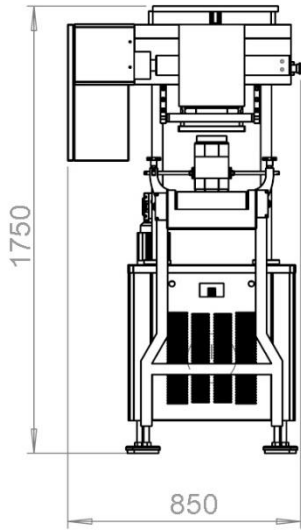
AutoSEAL JS230 serisi makinelerimiz uluslararası uygunluk sertifikalarına sahiptir.

TEKNİK ÖZELLİKLER

autoSEAL-JS230 Teknik Özellikler

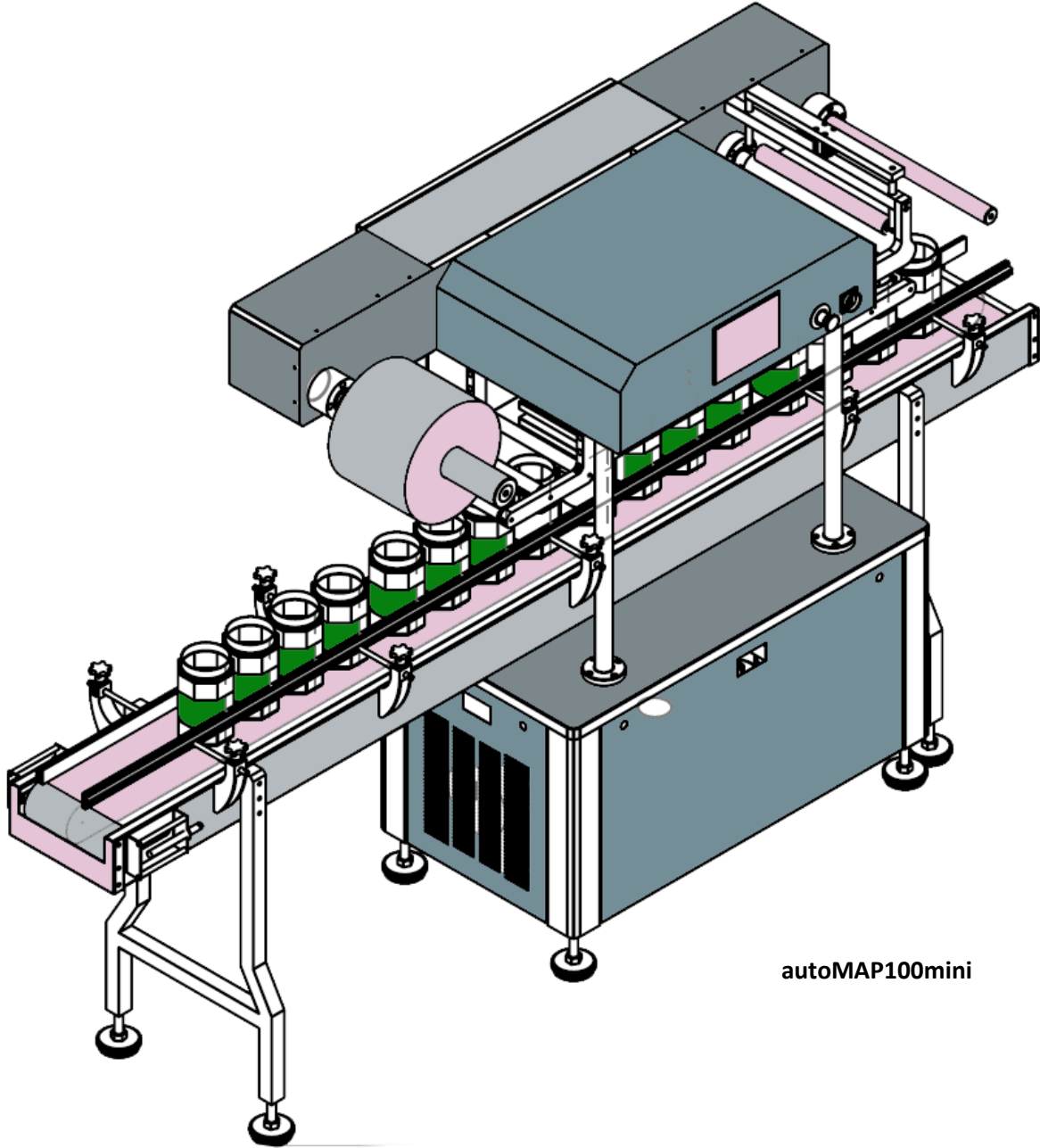


ENERJİ	400V, 50-60Hz, 3/N/PE
GÜÇ	6kW Maksimum
BASINÇLI HAVA	6 Bar (Homojen Kuru Hava)
BASINÇLI HAVA KULLANIMI	40NI/işlem
KAPASİTE	5-7 işlem/dakika
KONTROL SİSTEMİ	OMRON Dokunmatik Renkli PLC
BOYUTLAR (mm)	850x1800x1750
AĞIRLIK (POMPA İLE BERABER)	400 Kg.
FİLM GENİŞLİĞİ	230 mm.
FİLM BOBİN ÇAPI	76 mm.
KAYNAK YÜZEYİ	2 mm minimum
GTİP	84 224 000 00 00
MENŞEİ	Yeni / Kullanılmamış. %100 Türk malı



GENEL GÖRÜNÜM

autoSEAL serisi ambalaj hatlarımız (APACK tarafından önerilen marka ve modellerde) çok kefeli tartı, porsiyonlama, metal dedektör, yazıcı, kavanoz besleme, ağırlık kontrolü, taşıyıcılar, ultraviyole üniteler, robotik kollar, otomatik doldurma üniteleri, her tür dilimleyici vb. işleme ünitesi ile uyumlu çalışır.



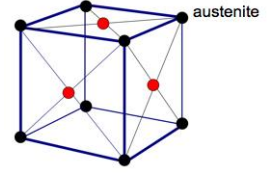
autoMAP100mini

AISI 304 PASLANMAZ ÇELİK

autoSEAL'ın gövdesi AISI 304 paslanmaz çelikten imal edilmiştir.



AISI 304, değişik atmosferik ortamlarda ve/veya aşındırıcı malzemelerle temas ettiğinde mükemmel korozyon direncine sahiptir. Bu tür metalin ısı direnci, şekillendirme yetenekleri, manyetizma gibi özellikleri, gıda ve medikal sistemlerde çok önemlidir.



Mükemmel şekillendirme ve kaynak özellikleri ile 304, diğer paslanmaz çelik modellerinden ayrılır. Çok yönlü kullanımı nedeniyle ilgili sektörler tarafından tercih edilir. Dengeli östenitik yapısı, ara tavlama olmaksızın çok derin çekilebilmesini sağlar. 304 paslanmaz çelik ayrıca olağanüstü kaynak özelliklerine sahiptir. İnce kesitlerin kaynağında kaynak sonrası tavlamaya ihtiyaç duyulmaz.

Tipik Mekanik Özellikler:

Ölçü	Gerilim Direnci (MPa)	En Düşük Akışkanlık Direnci 0.2% Proof (MPa)	Esneleme (% in 50mm) minimum	Sertlik	
				Rockwell B (HR B) max	Brinell (HB) max
304	515	205	40	92	201

Korozyon (Aşınma) Direnci:

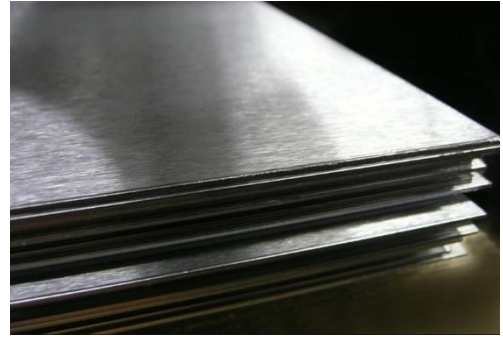
Çok çeşitli atmosferik ortamlarda ve birçok aşındırıcı ortamda mükemmel direnç gösterir. Ortam sıcaklıklarında yaklaşık 200 mg / L klorür ve 60 ° C'de yaklaşık 150 mg / L'ye kadar içme suyuna dayanıklı olduğu düşünülmektedir.

Oksidasyon dayanıklılığı:

Aralıklı hizmette 870 ° C'ye ve sürekli hizmette 925 ° C'ye kadar iyi oksidasyon direnci.

Isı Direnci:

Çözelti İşlemi (Tavlama) – Hızla 1010-1120 ° C'ye ısınır ve çabuk soğur. Bu kalitedeki çelik ısıtma işlemlerinde sertleşmez.



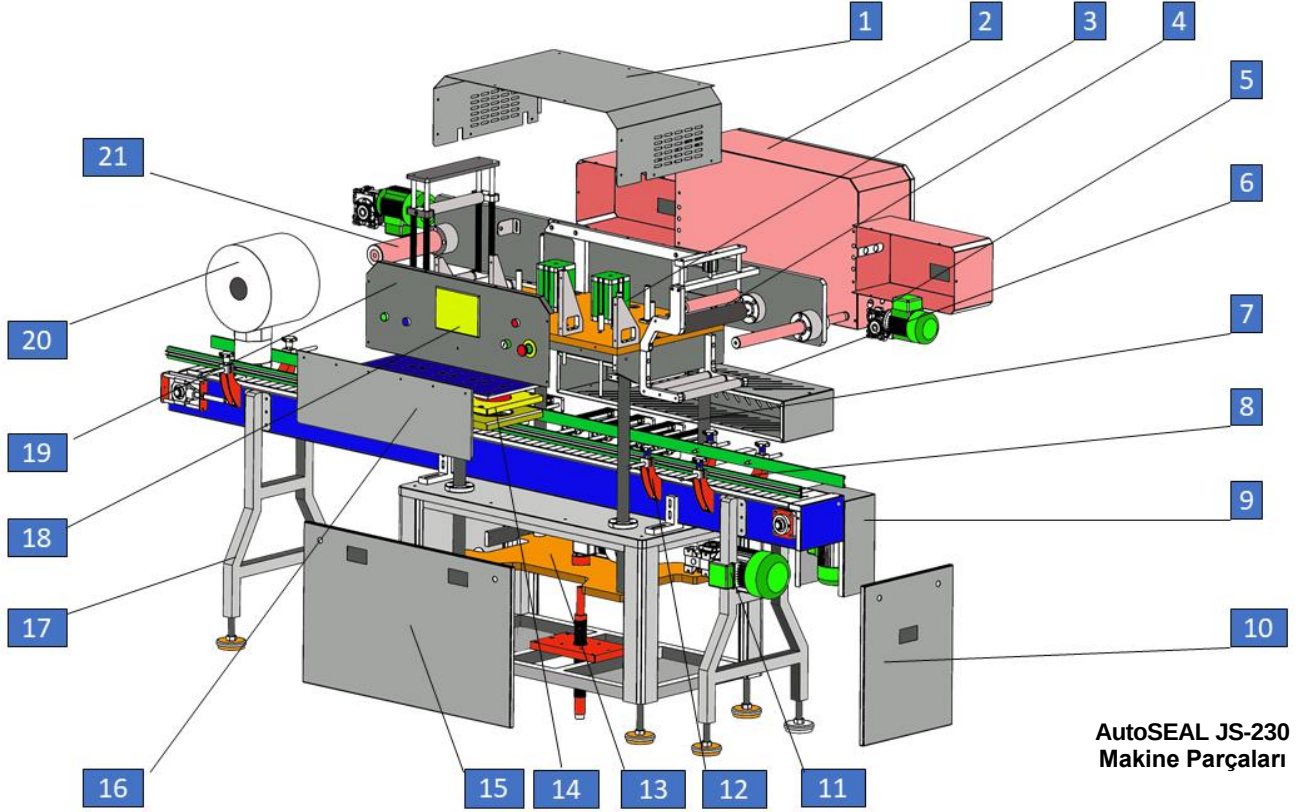
Kaynak:

Hem dolgu metalli hem de dolgu metallsiz tüm standart füzyon yöntemleriyle mükemmel kaynak yapılabilir özelliği vardır.

Uygulamalar:

Gıda işleme ekipmanları, mutfak tezgahları, lavabolar, oluklar, ekipman ve cihazlar, mimari paneller, korkuluklar ve süslemeler, kimyasal kaplar, ısı eşanjörleri, madencilik, taş ocağı işleri ve su filtrasyonu için dokuma veya kaynaklı elekler, dişli bağlantı elemanları ve yaylar vb.

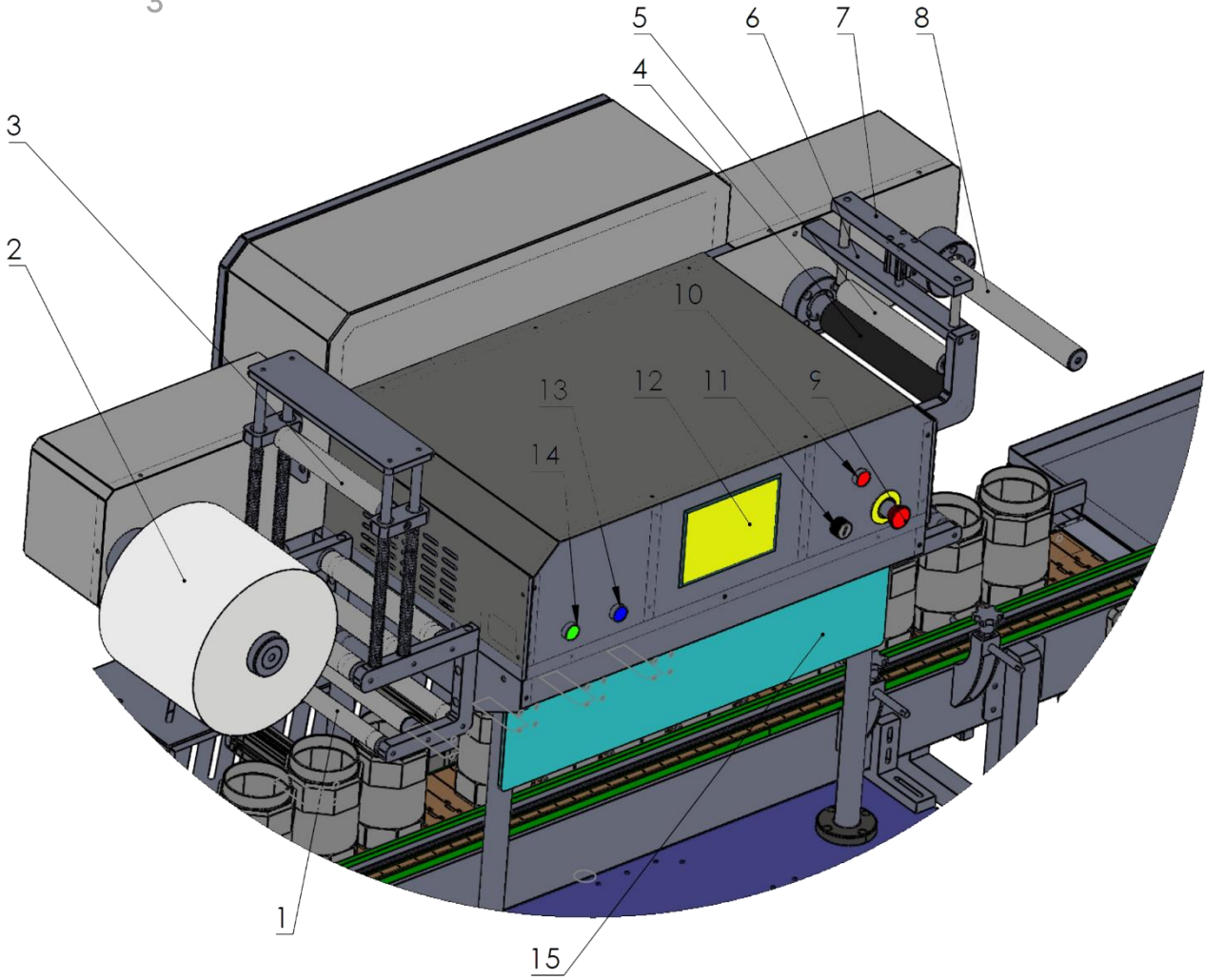
PARÇALAR



**AutoSEAL JS-230
Makine Parçaları**

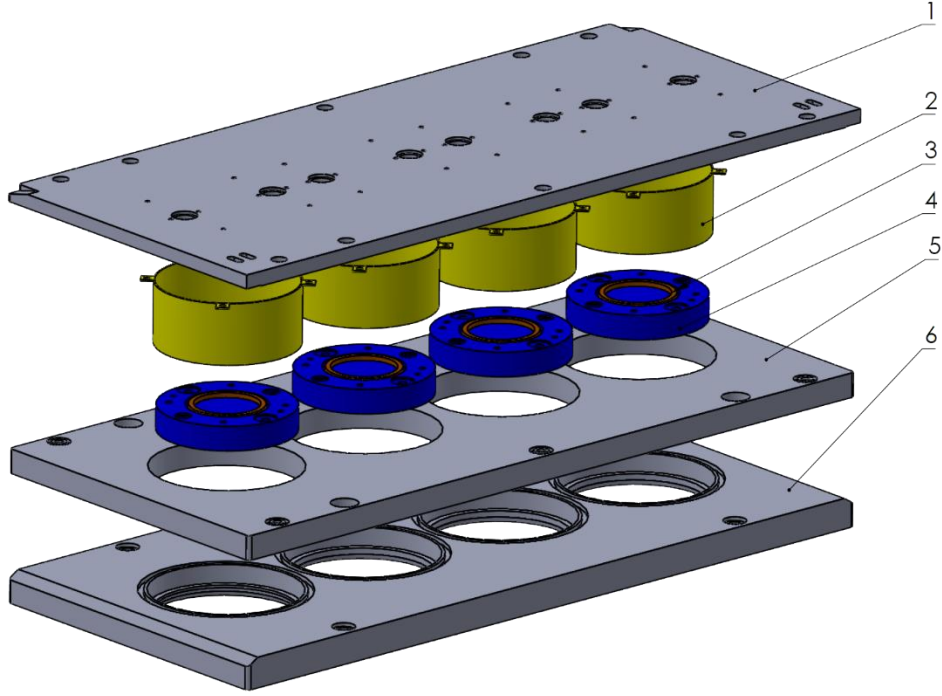
BÖLÜM	AÇIKLAMA
1	Üst Gövde Koruma Kapağı
2	Elektrik Pano Dolabı
3	Üst Kaynak Havuzu
4	Atık Film Sarma Ünitesi
5	Atık Film Sarma Motoru
6	Sıralama Pistonları Koruma Kapağı
7	Sıralama Pistonları
8	Ana Konveyör
9	Konveyör Motoru
10	Alt Gövde Yan Kapağı
11	Kaynak Ünitesi Yükseklik Ayar Motoru
12	Konveyör Ayar Mandalı
13	Kaynak Ünitesi Yükseklik Ayar Plakası
14	Kaynak Havuzu
15	Alt Gövde Ön Kapağı
16	Kaynak Havuzu Koruma Kapağı
17	Konveyör Taşıyıcı Ayağı
18	PLC Dokunmatik Kontrol Paneli
19	Kontrol Paneli Ön Yüzü
20	Üst Film
21	Üst Film Yükleme Şaftı

PARÇALAR – ÜST GÖVDE



BÖLÜM	AÇIKLAMA
1	Üst Film Rehber Rulmanlar
2	Üst Film Şaftı
3	Üst Film Gergi Rulmanları
4	Atık Film Alt Sıkıştırma Silindiri
5	Atık Film Üst Sıkıştırma Silindiri
6-7	Atık Film Pnömatik Baskı
8	Atık Film Toplama Şaftı
9	Acil Durdurma Butonu
10	Alarm Uyarı Işığı
11	Auto/Manual Servis Anahtarı
12	7" PLC Dokunmatik Kontrol Paneli
13	Alarm Sıfırlama Düğmesi
14	Başlama/Durdurma Düğmesi
15	Üst Kaynak ünitesi

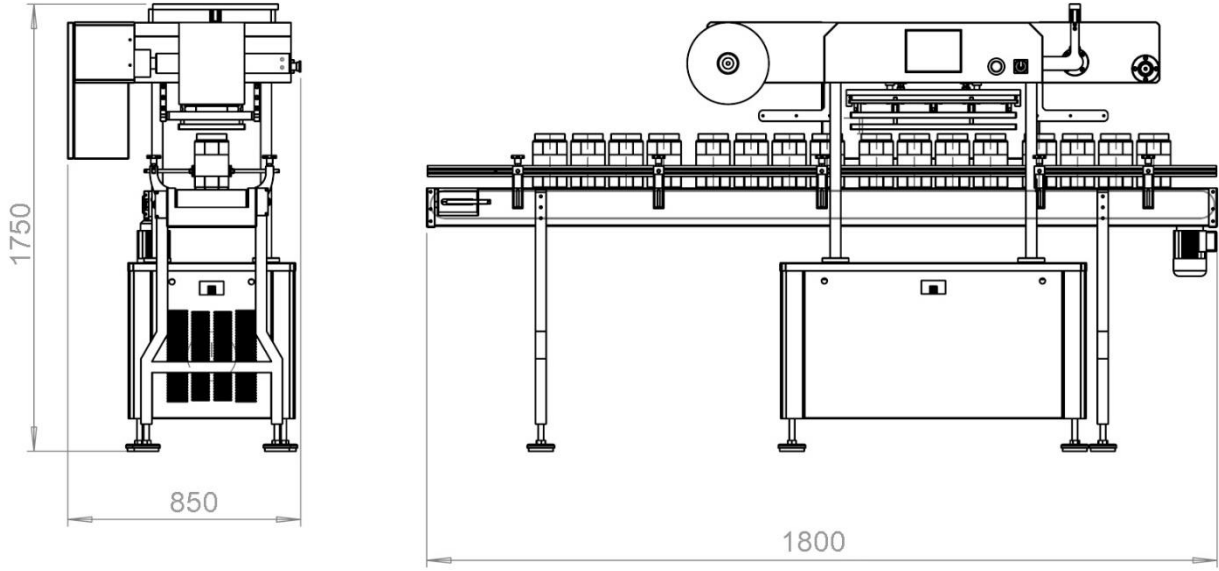
PARÇALAR - KALIP



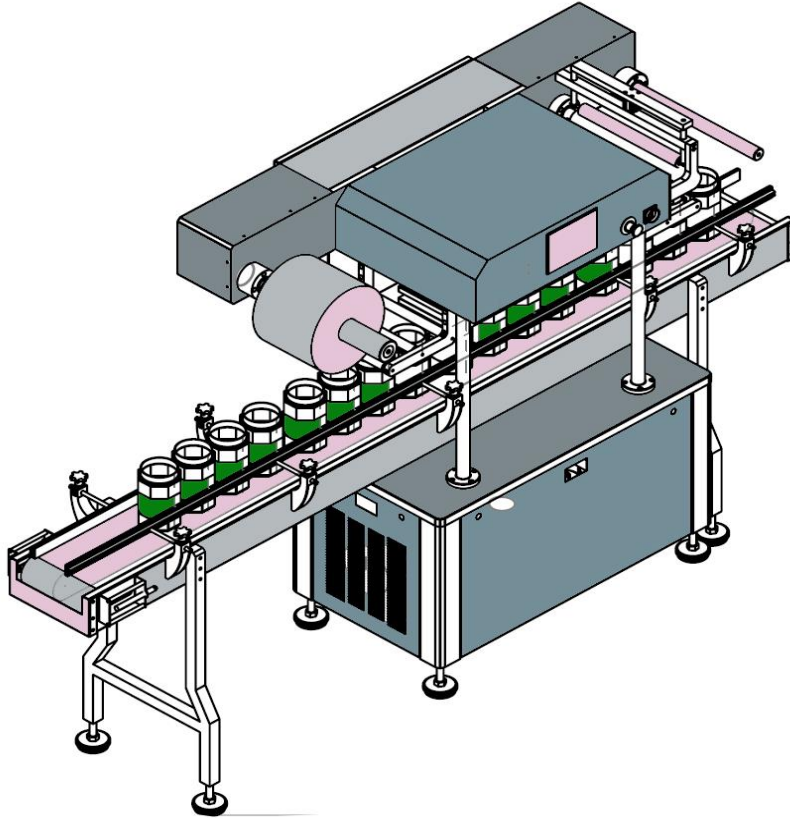
BÖLÜM	AÇIKLAMA
1	Taşıyıcı Üst Plaka
2	Bıçaklar
3	Isıtıcı Resistanslar
4	Teflon Yatak
5	Hareketli Ara Kalıp Plakası
6	Kalıp Merkezleme Plakası

ÖZELLİKLER

autoSEAL'ın boyutları müşterinin ihtiyacına veya taleplerine göre değişiklik gösterebiliyor. Temel autoSEAL modelinin teknik özelliklerini aşağıdaki şemada bulabilirsiniz:



autoSEAL JS-230 Temel Model Ölçüleri (mm)

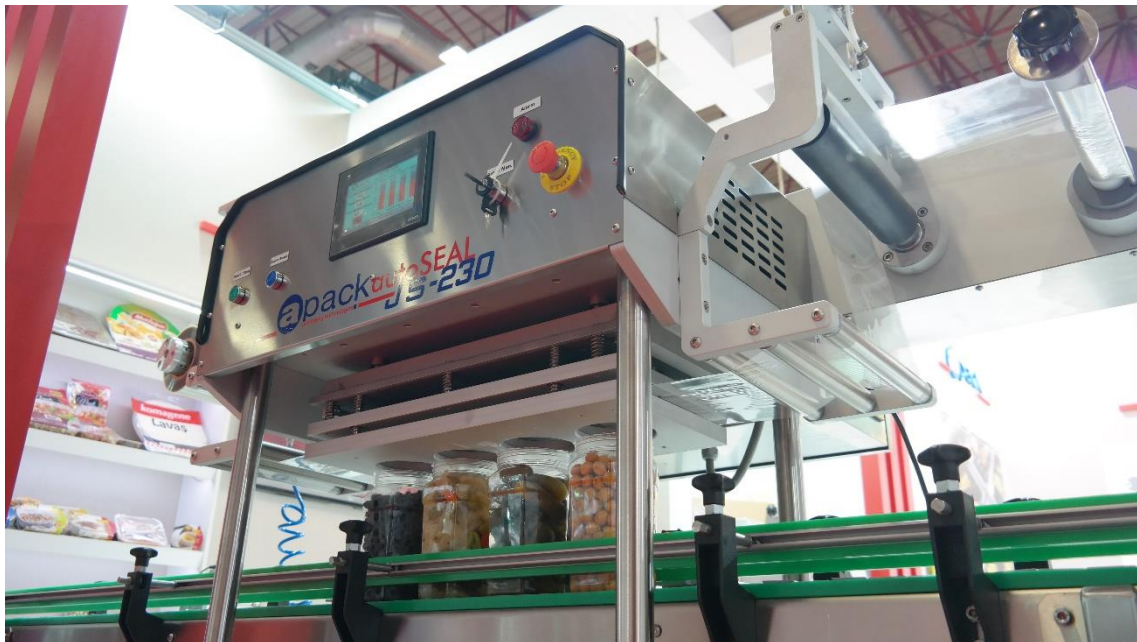


ÖZELLİKLER

autoSEAL serisi ambalaj makineleri 9 ana parçadan oluşur. ÜST GÖVDE / ALT GÖVDE / KONTROL PANELİ / KAYNAK ÜNİTESİ / ÜST FİLM ÜNİTESİ / ATIK FİLM ÜNİTESİ / ELEKTRİK PANELİ / KAYNAK KONVEYÖRÜ / SIRALAYICI PİSTONLAR.

ÜST GÖVDE

Makine tamamen AISI paslanmaz çelikten imal edilmiştir. Kaynak Ünitesi, Kontrol Paneli, Film Bobinleri üst gövdeye yerleştirilmiştir. Elektrik panosu da üst gövde arka bölümünde bulunmaktadır. Gövde ağır çalışma koşullarına karşı dayanıklıdır. Üst gövde mesafesi kavanoz yüksekliğine göre hassas şekilde ayarlanabilir.



Ambalaj Makine Sanayi ve Tic.Ltd.Sti. Ferhatpasa Mahallesi 22.Sokak No.43, 34888 ATASEHIR ISTANBUL – TURKEY info@apack.com.tr
Tel: +90 216 661 33 71 Fax +90 216 661 33 70 www.apack.com.tr

APACK

KONTROL PANELİ

Makinenin üst gövde ön yüzüne makine kontrolleri yerleştirilmiştir.

Başlatma – Durdurma düğmesi, Alarm Sıfırlama düğmesi, Alarm Uyarı Işığı, Dokunmatik Kontrol Paneli, Acil Durdurma Düğmesi, Otomatik/Manual Servis anahtarı bu bölümdedir.

Ayrıca üst gövdenin yan tarafında Ana Elektrik Düğmesi – Ethernet bağlantı girişi bulunmaktadır.



Dokunmatik Kontrol Paneli ile makinenin bütün fonksiyonları denetlenebilir ve ayarlanabilir. Kullanımı çok basittir. Üretimin bütün aşamaları sensörler sayesinde kesintisiz izlenebilir.



ELEKTRİK PANOSU

autoSEAL Elektrik Panosu üst gövdenin arkasına yerleştirilmiştir. Servis ve bakım hizmetleri için kolay açılır kapak ile kapatılmıştır. Rutubete, ıslanmaya, dış etkilere karşı koruma altına alınmıştır. Ancak temizlik sırasında üzerine doğrudan su tutulmamalıdır. Ağır çalışma koşullarına karşı en kaliteli malzemelerle ve koruma sistemleriyle imal edilmiştir. Elektrik panosu, makinenin pekçok yerine yerleştirilmiş denetim sensörleri sayesinde, üretimin bütün işlem aşamalarını izler, bir sorun olduğu zaman uyarı ışıkları, uyarı sinyalleri ve kontrol paneli ekranındaki uyarı yazılarıyla çalışanları uyarır. autoSEAL serisi makineler internet aracılığıyla uzaktan erişim özelliğine sahiptir.



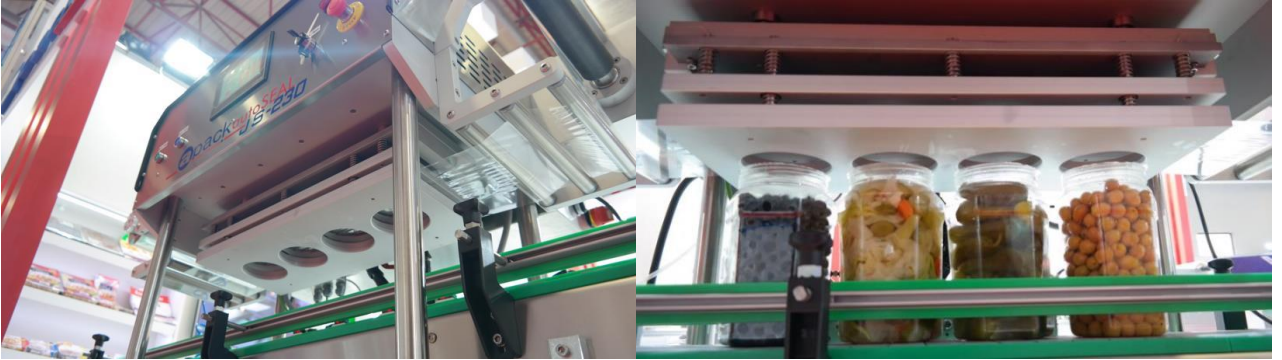
ALT GÖVDE

Makine kaynak havuzu yüksekliğini yüksek hassasiyetle ayarlayan mekanizma alt bölüme yerleştirilmiştir. Aynı zamanda üst gövde taşıyıcısıdır. Bütün parçalar paslanmaz çelikten üretilmiştir.



KAYNAK ÜNİTESİ

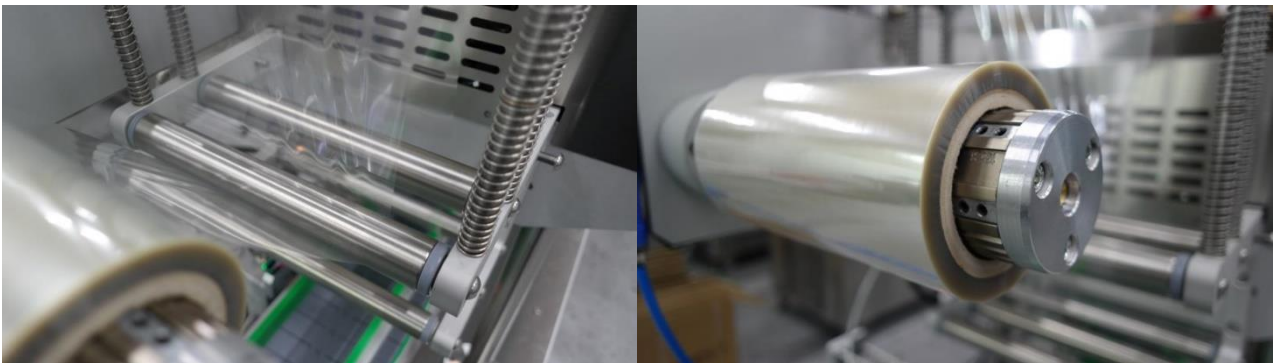
Kavanoz ağzlarının hermetik olarak kapatılmasının gerçekleştirildiği kaynak ve kalıp üniteleri, üst gövdenin altına yerleştirilmiştir. Kalıplar kavanozların ağız kısmına inerek kaynak işlemini gerçekleştirir. Burada üst film kavanozun üzerine çekilir, teflon ısıtıcılar kavanoz ağzına filmin kaynağını gerçekleştirir ve filmin gereksiz olan kenar çapakları düzgün bir şekilde ısıtılmış bıçaklarla kesilir. Her kaynak ünitesi, müşterinin ürün seçimine göre ÖZEL OLARAK üretilir. Bu nedenle makinelerin kaynak ünitesi ölçüleri ve kalıba giren kavanoz sayısı her makineye göre değişiklik gösterebilir.



Bu bölüm sıcak, kesici hareketli parçalardan oluşmaktadır. Makine işlem yaparken asla müdahale edilmemelidir. Aksi taktirde yaralanmalara sebebiyet verebilir.

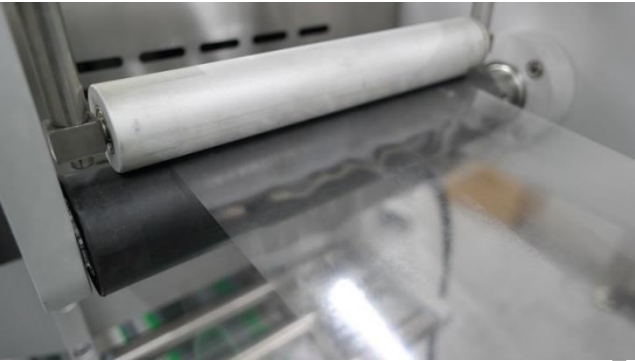
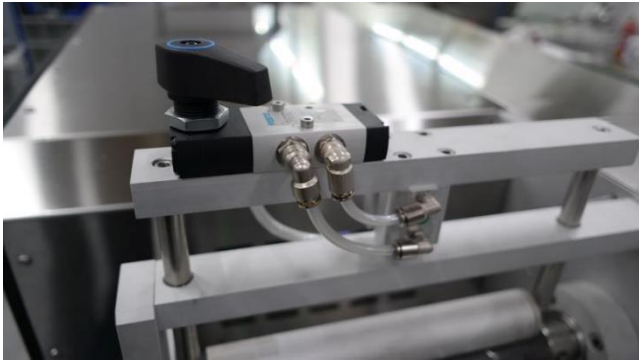
ÜST FİLM ÜNİTESİ

Üst film ünitesi, makinenin diğer aksamlarıyla eşgüdüm çalışan pnömatik şafta sahip film besleme bölümüdür. Buradaki dönüşü servo motorlarla kontrol edilen film şaftı, filmin atık film motorlu şaftı tarafından çekilmesiyle ürün kabı üzerine yerleşir. Filmin gerilimini film şaft motorları ayarlar. Baskılı filmler için sensörler film adımını tespit ederek filmin doğru pozisyona kadar gelmesini sağlar. Makinelerimizde pnömatik film şaftları kullanılmaktadır. Bu şaftlar, film gerilimini hassas bir şekilde ayarlamaya olanak sağlar, film kopmalarını ve film esnemelerini engeller. Ayrıca yaylı serbest dönüşlü gerilim tamburları üst filme uygun gerginliği sağlamaya yardımcı olmaktadır.



ATIK FİLM ÜNİTESİ

Atık Film Ünitesi, kapatma işleminin ardından artan filmi bir şaft üzerine toplayan sistemdir. Aynı zamanda filmin ürün üzerine çekilmesini sağlayan adım sayaçlı gerilim kontrollü motor bu bölümde bulunur. Film gerilimini ayarlayan sıkıştırma bobinleri pnömatik baskı kontrollü olarak imal edilmektedir. Her üretim gününden sonra atık film şaftının boşaltılması gerekir. Aşırı yüklenen şaftlar film gerilim ayarlarını etkileyebilir. Kullanılmış filmleri geri dönüşüme kazandırmanızı tavsiye ederiz.



KAYNAK KONVEYÖRÜ

Bilindiği gibi konveyör olarak tabir edilen taşıyıcı sistemler, üretimi yapılan malzemeleri bir alandan diğer alana taşırlar. Özellikle ağır veya hacimli üretimlerde konveyör kullanımı zorunlu hale gelir. Konveyörler üretim unsurlarını hızlı bir şekilde, insan gücüne ihtiyaç duymadan, dökmeden, devirmeden, zarar vermeden taşıyabilir şekilde imal edilmişlerdir. autoSEAL üretim hatlarında kullandığımız taşıyıcı sistemler ambalajlanacak malzemeyi makinenin içine taşır, ambalajlaması biten malzemeyi de makineden dışarı toplama alanına taşır. Konveyörlerin hızı, üretime göre ayarlanabilir.

AutoSEAL JS-230 kavanoz kapatma makinelerinin kaynak havuzuna ürün taşıyan bir ana konveyörü (taşıyıcı bant) vardır. Bu bantın kenar yükseklikleri ve iç aralığı kavanozun çapına göre ayarlanır. Kaynak kalıbının gerektirdiği kadar kavanozu kalıbın altına otomatik olarak getiren bu konveyör çok hassas adım sayıcılar ve servo motorlarla yönetilmektedir. Kaynak işlemi bittikten sonra kavanozlar yine bu ana konveyör aracılığıyla makineden dışarıya taşınır.





Taşıyıcı bantların üzerine yazıcı, tartıcı, denetleyici ek unsurlar uygulanabilir. Üretim hattının durumuna göre taşıyıcı bantlar ihtiyaca göre uzatılabilir.

SIRALAYICI PİSTONLAR

Kavanozların kaynak alanına girişini, yerleşmesini ve çıkışını düzenleyen çok sayıda pnömatik sıralayıcı piston vardır. Bunlar her kavanoz ebadına göre yeniden programlanmaktadır.



Bu alan hareketli parçalardan oluşmaktadır. Makine işlem yaparken asla müdahale edilmemelidir. Aksi taktirde yaralanmalara ve makinede hasara sebebiyet verebilir.

GÜVENLİK AÇIKLAMALARI

APACK, insan hayatı ve güvenliğini ön planda tutmayı ilke edinmiştir. Ürettiği bütün makinelerde, kullanıcılara yönelik en yüksek güvenlik uygulamaları tasarlanmış ve uygulanmıştır.

Makinelerimiz uluslararası güvenlik protokollerine uygundur. Makinelerimizi kullanırken “**Kullanıcı Rehberi**”nde belirtilmiş güvenlik açıklamalarını okuyunuz ve uygulayınız. Makinelerimizin kullanıldığı üretim alanlarınız Avrupa Birliği tarafından açıklanan **European Directive 89/292/CEE** deki yönergelerle uygun olarak hazırlanmalıdır.

Bu kullanıcı rehberinin tedarikçiler tarafından da incelendiği ve bu yönergelerle göre davranacağı kabul edilir; bu durum müşterinin sorumluluğundadır.

Bu kullanıcı rehberini her zaman makinelerin yanında bulundurun ve her zaman incelenebilecek koşullarda tutun, yıpranmalardan koruyun. Kullanıcı Rehberinin yırtılması, zarar görmesi ve okunamayacak duruma gelmesi durumunda APACK veya APACK Distribütörlerinden yenisini talep ediniz.

Makinelerimizi kullanmaya başlamadan önce Kullanıcı Rehberi’nin kullanıcı çalışanlar tarafından tamamen okunduğundan emin olunuz.

Makineye servis verebilecek eğitimden geçmiş kullanıcı çalışanların da bu Kullanıcı Rehberinin gereken bölümlerini tamamen okuduğundan emin olunuz.

Makine imalatçısı olan APACK, makinelerinin eğitimsiz ve yetkisiz kişilerce kullanımından doğacak olan tüm hasarlardan, zararlardan, yaralanma ve ölümlerden, ekonomik kayıplardan hiçbir şekilde sorumlu değildir. Makinelerin eğitilmiş ve yetkili kişilerce kullanımı tamamen müşterinin/alıcının sorumluluğunda ve denetimindedir.

REFERANS YÖNERGELERİ

APACK makineleri aşağıda belirtilen uluslararası makine üreticilerinin uymak zorunda olduğu yönergeler doğrultusunda tasarlanmış ve imal edilmiştir.

- MACHINERY DIRECTIVE 2006/42/EC
- Low voltage directive 2006/95/EC
- Harmonized Standarts: EN12100-1:2003, EN 12100-2:2013, EN 60204-1:1997

ÜRETİM VE KULLANIM HAKKINDA UYARILAR, NOTLAR

Aşağıda listelenen uyarılar ve notlar, makinelerimizi kullanırken dikkat etmeniz ve uymanız gereken bazı yararlı konuları işaret etmektedir. Özellikle makinelerin kurulumunu ve servisini yapan ve kullanan çalışanların dikkat etmesi önerilir. Ön hazırlık, üretim öncesi, üretim sırası ve üretim sonrasında, bakım ve onarımlarda bu uyarılara azami dikkat edilmesi gerekir.

■ UYARILARA AZAMİ DİKKAT EDİN

Makinenin üzerinde bulunan ve Kullanıcı Rehberi'nde yazılarak dikkatinizin çekildiği uyarı işaretlerine büyük özen gösteriniz ve bu konulara uyunuz.

■ YÖNERGELERİ TAKİP EDİNİZ

Makine kurulumu ve kullanımı için belirtilen bütün yönergeleri özenle takip ediniz.

■ KURULUM

Makineyi uygun olmayan zeminlere yerleştirmeyiniz. Zemin düz olmalıdır / yasalarda belirtilmiş sağlık ve hijyen koşullarına uygun malzeme ile kaplı olmalıdır. Eğik ve engebeli alanlarda makinenin devrilme ve kayma riski bulunmaktadır. Bu durum yaralanmalara, ölümlere, hasarlara neden olabilir. Uygun koşullarda kurulum için KURULUM YÖNERGELERİNİ dikkatlice okuyunuz. Eğitimsiz ve yetkisiz kişilerin kurulum yapmasından doğacak zararlardan firmamız sorumlu değildir.

■ SU VE RUTUBET

Makinelerimizi, yüksek rutubet içeren bölgelerde çalıştırmayınız ve su ile temasını engelleyiniz. Makinelerimiz doğal etkilere (yağmur / kar / dolu / rüzgar vb.) kapalı ve korumalı ortamlarda çalıştırılmalıdır.

■ TOPRAKLAMA

Çoğu makinemiz üçfazlı (threephase)(trifaze) topraklanmış sanayi tipi enerji ile çalışmaktadır. Makinelere alınacak enerji, uluslararası güvenlik sertifikalarına sahip uygun malzemeyle donatılmış enerji panolarından alınmalıdır. Enerji panoları su/rutubet/kir/toz ve kontrolsüz iletkenlerden korunmalıdır. Enerji bağlantıları için mutlaka kapalı sanayi tipi soketler – fişler – bağlantı elemanları kullanılmalı; açıkta enerji taşınmamalıdır. Makinelere sağlanan enerji uygun voltajda ve mutlaka yetkili ve bilgili elektrikçiler tarafından hazırlanarak TOPRAKLANMIŞ olmalıdır.

■ ENERJİ KABLOLARININ KORUNMASI

Makinaya elektrik enerjisi taşıyan kablolar kıvrılmamalı, kırılmamalı, ezilmemeli, kesilmemeli, zeminde üzerine basılmayacak şekilde taşıma yolları ile korunmalıdır. Enerji bağlantı soketleri, kablolar su, rutubet ve iletken sıvılardan uzak tutulmalıdır.

■ UZATMA KABLOLARI

Uzatma kablosuna ihtiyaç duyulması durumunda, kablo niteliği, kalınlığı, enerji taşıma kapasitesi, bağlantı elemanları, fişler ve soketler makinelerin ihtiyacı doğrultusunda yetkili ve eğitimli elektrikçiler tarafından hesap edilerek hazırlanmalıdır. Uzatma kabloları üretim alanındaki personel trafiğini engellemeyecek ve tehlike arz etmeyecek şekilde güvenli olarak yerleştirilmelidir.

■ HAVA KOMPRESÖRÜ

autoSEAL için uygun basınçta ve miktarda hava üretecek kompresör bulunmalıdır. Her iş gününden sonra kompresörün suyu tamamlanmalıdır.

■ HAVA HORTUMLARININ BAĞLANTISI

Hava bağlantıları mutlaka uygun bağlantı elemanları ve kaliteli hortumlarla yapılmalıdır. Bağlantı noktalarında hava kaçağı olmamalıdır. Bağlantı hortumları uygun bir şekilde serilmeli, hortum içindeki havanın akışını engelleyecek kıvrımlar ve katlanmalar olmamalıdır. Hortumların geçtiği alanlar güvenli olmalı, üretim trafiğinden etkilenmemelidir. Hortumların üzerine basılmamalı, üzerinden ağır cisimler geçirilmemelidir. Hortumların geçtiği bölgeler temiz tutulmalı, hortumlarda deformasyon yapacak koşullar uzak tutulmalıdır.

■ TEMİZLİK

Temizlik öncesi makineyi açma/kapama düğmesinden kapatın ve fişini çekin.

■ ISI

Makine kalorifer peteği, sabit ısıtıcılar, havalandırma menfezleri gibi ısı yayan bölgelerden uzak tutulmalıdır.

■ BAKIM

Kullanı Rehberinde açıklandığından farklı olarak makineyi farklı yerlere taşımayın ve bakım çalışması yapmayın. Bakım ve onarım işlemleri sadece yetkili servis elemanları veya eğitim görmüş personel tarafından yapılmalıdır.

Makinenin kapaklarını açarken bazı bölgelerde enerji olduğu  işaretiyle belirtilmiştir. Yüksek Voltaj riski oluşturan bu bölgelerin bakımı ve onarımı yapılırken mutlaka makinenin enerji kaynakları ile bağlantısının kesilmiş olduğundan emin olunuz.

■ YEDEK PARÇA

Makinemiz için yedek parça ihtiyacı olduğunda mutlaka APACK tarafından önerilen veya satılan yedek parçaları ve yardımcı malzemeleri kullanınız. Makineye uygun olmayan yedek parçaların kullanımı halinde doğacak zararlardan firmamız sorumlu değildir.

■ DIŞ MÜDAHALE

Makine çalışırken hiçbir şekilde uzuvlarınızı, farklı bir malzemeyi, tamir aletini makinenin içine sokmayınız. Hareketli parçalara yaklaştırmayınız. Böyle bir durumda hareketli parçaların hasar görme tehlikesi bulunmaktadır. Ayrıca yüksek voltajlı elektrik çarpma tehlikesine de maruz kalabilirsiniz. Makine çalışırken asla müdahale etmeyiniz. Yaralanabilir, sakat kalabilir veya ölüm tehlikesine maruz kalabilirsiniz.

■ GÜRÜLTÜ SEVİYESİ

Makine normal koşullar altında çalışırken uluslararası endüstriyel standartlara uygun miktarda ses üretmektedir:

Sürekli çalışma durumunda makine gürültü seviyesi: 70 dB(A) civarındadır.

■ ÇALIŞMA ORTAMI SICAKLIĞI

Makinenin ihtiyacı olan hava sirkülasyonunun sağlanması için makine çevresinde 1 metre güvenli açık alanın olmalıdır. Gövde ve kapaklar üzerindeki havalandırma kanallarının açık kalması gereklidir. Makinemizin çalışma sıcaklığı: 5 ile 40 °C arasında tespit edilmiştir.

■ YANICI/PATLAYICI MALZEME

Yanıcı, parlayıcı ve patlayıcı ürünlerin autoSEAL ile ambalajı mümkün değildir ve çok tehlikelidir. Ambalaja uygulanan ısı ve basınç büyük hasara ve yaralanmalara neden olabilir. ASLA YANICI/PARLAYICI/PATLAYICI MALZEMELERİ autoSEAL İLE İŞLEME SOKMAYINIZ.

■ KULLANICI

Kullanıcı ambalaj işlemi için makinenin yanında ayakta durmalıdır. Bu pozisyonda boş kavanozu veya ürün ile doldurulmuş kavanozu doğru pozisyonda konveyöre yerleştirmelidir. Otomatik kavanoz besleme ve ürün doldurma sistemlerinin bulunduğu üretim hatlarında kullanıcı sadece denetleyici konumdadır. Üretimde sorun olduğunda müdahil olacaktır. Gerekli taktirde üretim süreci ile ilgili ayarları kontrol panelinden yapabilir. Kullanıcılar mutlaka APACK tarafından verilen temel eğitime katılmış olmalıdır. Yetkisiz ve eğitimsiz kullanıcılar makineyi kullanmamalıdır.



Kullanıcının üretim alanındaki sağlığı ve güvenliği herşeyden daha önemlidir. Bu bağlamda üreticilerin, bölge yasalarının gerektirdiği asgari güvenlik ve sağlık koşullarına uygun olarak çalışması, eleman çalıştırması tamamen alıcı/müşteri sorumluluğundadır.

■ AMBALAJ

autoSEAL, plastik kavanozların içlerine ürün konularak, bunların uygun nitelikteki çok katmanlı bir film ile sızdırmaz olarak kapatılması amacıyla tasarlanmış ve imal edilmiştir. Makine her ne kadar özellikle gıda malzemelerinin ambalajı için kullanılsa da; APACK tarafından gerekli testler yapıldıktan ve uygunluk onayı verildikten sonra gıda dışı farklı ürünlerin ambalajı için de kullanılabilir.

■ KAYNAK HAVUZU

Kaynak havuzu 3 parçada oluşur. Havuz, kalıp ve kaynak bölümleri. Kaynak havuzu içine makine işletimince ayarlandığı şekilde kavanoz ve film dışında hiçbir madde girmemelidir. autoSEAL tam otomatik işleyebilen bir ambalaj makinesidir. Kavanoz ve üst film kaynak havuzuna otomatik olarak girer, kaynaklanır ve dışarı çıkartılır. Ürün doldurması ve konveyör beslemesi istenirse el ile de yapılabilir.

■ KAYNAK ISI SEVİYESİ

Farklı bir çalışma yapılmadığı durumlarda kaynak plakalarının çalışma sıcaklığı en yüksek 200°C dir. Ürüne ve makineye uygun nitelikteki kavanoz ve üst film temini müşterinin sorumluluğundadır. Kavanoz ve üstfilm kaynak yapılmaya uygun olmalıdır. Kavanoz ve üst filmin zehirli atık salmayan ve yanmayan malzemeden üretilmiş olması gereklidir. Kavanoz ile üst filmin birbirine uygunluk bilgisi APACK mühendisleri tarafından her müşteriye ayrı ayrı tavsiye edilecektir. Bu malzemelerin temini ve uyumluluğu müşterinin sorumluluğundadır.

■ KESİCİ VE DELİCİ PARÇALAR

Ambalajı yapılacak ürünlerin içide kesici veya delici parçaların olmaması gereklidir. Bu durum çalışanların, taşıyanların ve son kullanıcıların yaralanması, sağlık sorunları yaşaması, ölmesi tehlikesi olabilir. Ayrıca bu muhtemel delici ve kesici malzemeler, ambalaja zarar vererek istenilen niteliklerde ve raf ömründe bir ambalajın yapımını engelleyebilir.

■ MAKİNE KAPAKLARI

autoSEAL çalışırken kapakların tamamı kapalı olmalıdır. Kapak sensörleri kapakların açık olduğunu tespit eder ve makineyi çalışmayı durdurur.

■ AYDINLATMA

Makine kendisine ve çevreye aydınlık verecek bir sisteme sahip değildir. Üretim alanı müşteri tarafından yasalara ve üretime uygun koşullarda aydınlatılmalıdır.

NAKLİYE VE TAŞIMA

MAKİNEYİ NAKLİYE İÇİN HAZIRLAMA

MAKİNEYİ HER ZAMAN DİK POZİSYONDA TUTUN. ASLA YAN YATIRMAYIN.

- I. Makinenin bütün bağlantılarını sökün, kontrol panelini yatay konuma getirin. Makine üzerini havalı plastik koruyucu malzeme ile sarın. Makineyi ebatlarına ve ağırlığına uygun palet üzerine yerleştirin.
- II. Tahta takozlar ile makineyi askıya alın ve bulunduğu noktaya palet üzerine sabitleyin. Makine çevresini uygun tahta malzeme ile kutulayarak kapatın.
- III. Makine ile kutu duvarlarının arasını uygun dolgu malzemesi ile yastıklayın. Kutu duvarlarının makine gövdesine direk teması olmamalıdır.
- IV. Makinenin etrafına yerleştirdiğiniz kutu panellerini çivileyin. Çivi bölgelerine açılma sırasında kolaylık sağlaması amacıyla işaretleme yapın. Kutunun en son kapatılan üst kapağı, ilk olarak açılacaktır.
- V. Kutunun duvarlarına gerekli uyarı işaretlerini yapıştırın.

NAKLİYE VE TAŞIMA

Ayrıntılar için Sayfa 10'a bakınız.

KUTUNUN AÇILMASI

MAKİNEYİ HER ZAMAN DİK POZİSYONDA TUTUN. ASLA YAN YATIRMAYIN.

- I. Makineyi kurulumun yapılacağı alana mümkün olduğu kadar yakın indirin.
- II. Üst kapaktan başlamak üzere, çivileri işaretli yerlerden sökmek suretiyle kutuyu açın.
- III. Kutunun bütün yüzleylerini açın. Makineyi palete sabitleyen takoz ve atkılarını sökün.
- IV. Makineyi forklift ile palet üzerinden alarak kurulum yapılacak alana indirin. Ani hareketlerden kaçının, makineyi devirmeyin, düşürmeyin, sürüklemeyin. Taşıma sırasında bütün güvenlik önlemlerini alın.
- V. Eğer uygun büyüklükte forklift taşıyıcınız yoksa, makineyi palet üzerine sabitleyen takoz ve atkılarını çıkardıktan sonra tekerlek kilitlerini açın. Kutunun yan duvarlarını rampa gibi yapıp yeterli miktarda kişi ile makineyi tekerlekleri üzerinde yürüterek zemine indirin. Taşıma esnasında bütün güvenlik önlemlerine uyun. Makinenin devrilme, sürüklenme, kayma gibi istenmeyen tehlikelere karşı gerekli önlemleri alınız.
- VI. Koruyucu plastik örtüyü sökün. Makinenin kontrol panelini düzeltin. Gerekli bağlantıları yaparak üretime başlayabilirsiniz.
- VII. Eğer makineyi yakın zamanda tekrar taşıma ihtiyacınız olacaksa, nakliye malzemelerini uygun bir alanda saklayınız ya da bölge yasalarına uygun şekilde imha ediniz.

KURULUM

autoSEAL serisi makineler ana gövde parçaları montajlanmış halde müşteriye iletilir. Müşterinin üretim alanında ana makineye ek olarak ambalaj hattını tamamlayacak unsurlar birleştirilir. Bu kurulum sadece APACK tarafından gerçekleştirilebilir. Çünkü makinenin işletilebilmesi için çok önemli ince ayarların yapılması gereklidir.

Elektrik paneli suya/rutubete ve toza, elektrik dalgalanmalarına karşı korumalıdır. Ülkemizin ağır çalışma koşullarına karşı dirençli olarak imal edilmiştir.

Makinenin hava basıncını izlemek için kendi basınç gösterge paneli vardır. Her türlü fonksiyonu kontrol panelinden denetlenebilir.

Makineyi kurmadan önce taşıma ambalajını sökün. Üretim alanına taşıyın ve tekerleklerini kilitleyin. Daha önceden hazırlanmış Elektrik Panosundan enerjisi bağlayın. Basıncı hava bağlantılarını kilitli bağlantı elemanlarıyla yerlerine takın. Enerjiyi açın. Basıncı hava Kompresörünü çalıştırın.

Kontrol panelinden bütün kullanım değerlerini ayarlayın. Üst filmi takın ve kullanıma hazır hale getirin. Birkaç deneme üretimi yaparak ayarlarınızın düzgün olduğundan emin olun. Bundan sonra seri üretime başlayabilirsiniz.



ÜRETİM ALANI YERLEŞİMİ

Üretim alanının hazırlanması, güvenli ve kaliteli bir üretim süreci için oldukça önemlidir. Hem çalışanların hem de üretimin sağlığı için çalışma alanının uluslararası kurallara uygun şekilde hazırlanması gereklidir.



Makinenin çalışacağı alanı tespit ettikten sonra bu alanın üretim koşullarına uygun olarak düzenlenmesi gereklidir. Zemin tamamen düz olmalıdır ve gıda üreticileri için yasal zorunluluk olan hijyenik / kaymaz zemin kaplamaları ile kaplanmış olması gereklidir.

Makinenin üçfazlı elektrik enerjisi alacağı elektrik panosu mutlaka topraklanmış olmalıdır. Panonun dış etkilere karşı korunaklı, uygun güçte sigortalar ile güvenliği artırılmış olmalıdır. Bağlantı elemanları endüstriyel standartta olmalı ve açıktan enerji taşınmamalıdır. Uzatma kabloları uluslararası standartta ve makine için uygun ölçülerde olmalıdır. Kablolar bağlantı elemanları ile bağlanmış olmalıdır. Enerji kabloları kablo yolları ile makineye ulaşmalıdır.

Basınçlı hava hortumları kimsenin üzerine basmayacağı şekilde makineye ulaştırılmalıdır. Üretim bölgesinde yasaların öngördüğü miktarda yangın tüpü bulunmalı ve bunların denetimi sık sık yapılmalıdır.



Makineleri kullanacak olan personel eğitilmiş ve bilgili olmalıdır. Makineleri yetkisiz ve eğitimsiz personelin kullanmasına izin verilmemelidir. Bu konuda doğacak kaza ve hasarlardan APACK sorumlu değildir.

Makine kurulumu için yapılması gerekenler:

- Temel autoSEAL modeli için makine etrafında 2 metrelik bir güvenli hareket ve üretim alanı bırakılması gerekmektedir. Makinenin arkası ile duvar arasında en az 2 metre boşluk bulunmalıdır. Farklı modellerin değişik ölçülerdeki yerleşim alanına ihtiyacı olabilir. Bakım ve onarım için makine kapakları açıldıktan sonra rahatça operasyon yapmaya yeterli alan olmalıdır. Makineyi sadece yetkili APACK Servis Personeli onarım için yatırabilir.
- Makinenin ürettiği gürültü uluslararası kurallara uygundur. APACK mühendisleri çağdaş teknolojiyi yakından izleyerek makine üzerinde sürekli olarak güncellemeler yapmaktadır. Makine gürültüsü, bulunduğu ortamın akustik değerlerine bağlı olarak değişebilir. Duvarlara aşırı yakın olan makine gürültüsü sanal olarak yüksek algılanır.

- Makine sadece kaynak alanında pilot aydınlatmaya sahiptir. Bunun dışında başka bir aydınlatma sistemlerine sahip değildir. Bu nedenle üretim alanının, çalışmalara uygun şekilde aydınlatılmış olması gerekmektedir.
- Makine kapalı alanlarda çalışmak için üretilmiştir. Bu nedenle doğal etkilere ve hava koşullarından uzak tutulması gerekmektedir.
- Makinenin sorunsuz çalışabilmesi için ortam sıcaklığının en az +5 °C ile en fazla +40°C olması gereklidir. Bunun dışındaki sıcaklıklarda makine sorunlu işlem yapabilir.
- Makinenin sorunsuz çalışabilmesi için ortam nem değerlerinin 90% altında ve 20°C ile 50% civarında 40 °C olarak sabitlenmesi gereklidir.
- Makine paslanmaya karşı üstün korumalı AISI çeliğinden üretilmiştir. Makine patlayıcı/parlayıcı/yanıcı/asitli/zehirli ürünlerin ambalajında kesinlikle kullanılamaz.
- Müşterinin üretim ile ilgili tasarrufları makineyi ve makine üreticisini bağlayıcı nitelikte olamaz.
- Makineyi her zaman dik pozisyonda tutunuz. Asla yatırmayınız..
- Makineye temizlik ve bakım yapılacağı zaman, makine güç düğmesinden kapatılmalı, enerji bağlantısı kesilmelidir. Makine kaynak havuzunun soğuması için beklenmelidir. Kaynak havuzu yüksek sıcaklıkta çalışmaktadır.



Makinenin kurulum için üretim alanına kaşınması sırasında bütün güvenlik ve sağlık önlemlerine uyunuz.



ELEKTRİK TESİSATI KURULUMU

Makinenin kurulumu öncesinde, autoSEAL için gerekli enerji gücü ve miktarı hakkında gerekli altyapının ve hazırlıkların tamamlanmış olması gereklidir. Bunun için firmanızın veya bölgenizdeki yetkili ve ehliyetli elektrikçileri kullanmanız gereklidir. autoSEAL için gerekli elektrik bilgilerini makine ile birlikte verilen kullanıcı rehberinde bulabilir veya APACK ile bağlantıya geçerek temin edebilirsiniz.

autoSEAL, elektrik bağlantısı için 3 fazlı elektrik prizi kullanıma hazır halde satışa sunulmaktadır. autoSEAL için elektrik alınacak elektrik bağlantısı mutlaka kutu pano olarak kapalı ve çevre etkilerine karşı korumalı olmalıdır. Enerji panosu 3 fazlı sanayi elektriğine uygun olarak hazırlanmış olmalı ve yeterli sayıda ve güçte otomatik sigorta ile korunmalıdır.

autoSEAL GÜÇ TABLOSU

ENERJİ	400V, 50Hz, 3/N/PE
GÜÇ	min 4.0 – maks. 6.0 kw

Aşağıda anlatılan kurulum işlemleri için mutlaka ehliyetli elektrikçi kullanınız.

- autoSEAL'ın elektrik özellikleri (voltaj, frekans, güç) makinenin üzerine yapıştırılmış bulunan kimlik plakasında yazılmıştır. Bunun dışında bir elektrik bağlantısı yapmayınız.



- autoSEAL'ın elektrik kablosunu 3 fazlı sanayi elektriği sağlanmış enerji panonuza uygun bağlantı elemanları ile bağlayınız.



ELEKTRİK KAYNAĞINDAKİ FAZ / NÖTR / TOPRAK UÇLARININ, MAKİNEİN BAĞLANTI SOKETİNDEKİ FAZ / NÖTR / TOPRAK BAĞLANTILARIYLA AYNI OLDUĞUNA EMİN OLUNUZ. HATALI BİR BAĞLANTI MAKİNEİN HASAR GÖRMESİNE NEDEN OLABİLİR.

BASINÇLI HAVA KURULUMU

autoSEAL'ın ambalaj tekniğini uygulayabilmesi için harici bir kompresörde üretilmiş basınçlı havaya ihtiyaç vardır ve bu havanın basıncı 6-8 Bar olmalıdır. autoSEAL'ın üretim sırasında kullandığı basınçlı hava miktarı ortalama 305 Nl/Dakika olarak tespit edilmiştir. Ancak üretimin dakikadaki kapatma sayısı arttığında bu miktar da artacaktır. Üretim sırasında sabit miktarda hava basıncının makineye sağlanması kullanıcının sorumluluğundadır. Basıncın az veya çok olması makinenin ürettiği ambalajın niteliğini bozabilir ve makinede arızaya neden olabilir. Uygulanacak basınç ihtiacı ürüne, kullanılan kavanoza veya kapatma filmine göre ufak değişiklik gösterebilir. APACK teknisyenlerinin ürünü deneme sürecinde en uygun basınç miktarı ayarlanacaktır.



Makinenin içinde dolaşan basınçlı havanın, kullanım sırasında hem nem hem de mikropartiküller ile kirlenmekte olduğunu tespit eden APACK mühendisleri, makinelerin basınçlı hava girişine "hava şartlandırma ünitesi" yerleştirdiler. Bu ünite toz, mikropartikül, nem tutucu özellikleriyle sistemin yapısını korumaktadır.

Basınçlı hava bağlantılarını makineye takmadan önce makinenin kapalı ve elektrik bağlantısının çıkartılmış olduğundan emin olunuz.

Aşağıda anlatılan işlemlerin eğitimli ve yetkili kişilerce yapılması gerekmektedir. Basınçlı hava veya basınçlı gaz, yetkisiz kullanıcıların müdahalesi durumunda kazalara ve hasarlara neden olabilir.

- Basınçlı hava, autoSEAL'ın arkasında bulunan ve etiketle belirtilmiş hava bağlantısına bağlayınız.



autoSEAL'ın hava bağlantısı kilitli bağlantı elemanı (quick coupler) hazırlanmıştır. Basınçlı hava buraya yine kilitli bağlantı elemanı bağlanmış hava hortumuyla uygun şekilde bağlanmalıdır. Hava kaçaklarına dikkat ediniz.

- Basınçlı hava hortumu en az 1/8" olmalıdır.
- Basınçlı havanın 6 Bar olmasına dikkat ediniz.



ÖN KONTROLLER

Makineyi çalıştırmadan önce aşağıdaki kontrolleri yapınız:

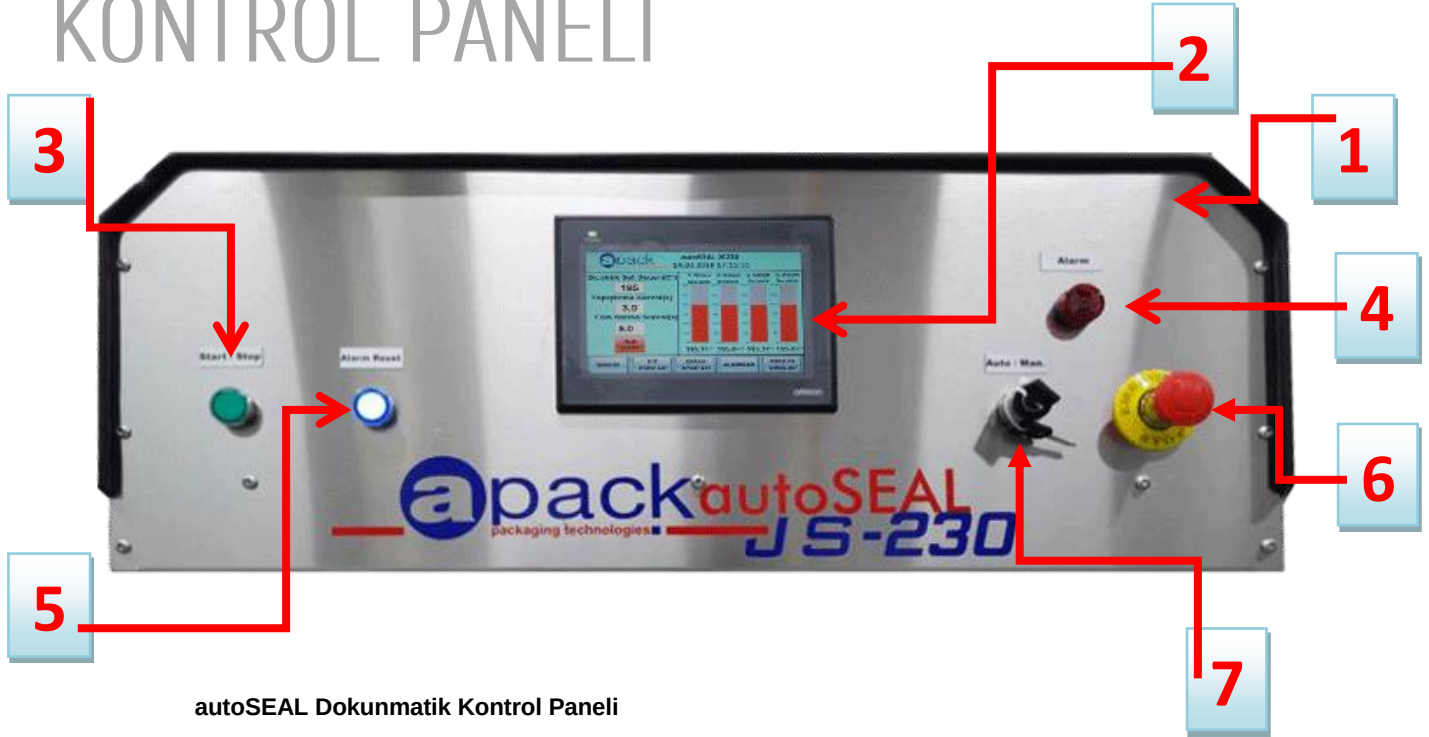
- Makine düz bir zeminde durmalı ve tekerlekleri kilitlenmeli.
- Makinenin bütün parçaları uygun pozisyonlarda yerleştirilmiş olmalı.
- Elektrik değerleri makineye uygun olmalı. (Voltaj, Frekans ve Güç). Bu bilgileri makinenin plakasında ve kullanım rehberinde bulabilirsiniz.
- Makinenin elektrik bağlantısı yapılmış olmalı.
- Makine basınçlı hava sistemine bağlanmış olmalı. Hava basıncı 6-8 Bar olmalı.
- Bağlantılarda herhangi bir hata durumunda makine sesli ve kontrol ekranında görüntülü olarak uyarıda bulunacaktır. Alarm ışığı yanıp sönecektir.
- Makinede herhangi bir hata durumunda makine sesli ve kontrol ekranında görüntülü olarak uyarıda bulunacaktır. Alarm ışığı yanıp sönecektir.
- Üretim için uygun kalıbınız makineye takılı olmalıdır.
- Üretim için hammaddeniz, kavanozlarınız hazır ve üstfilminiz takılı olmalıdır.
- Üst filminizin takılı olduğunu ve uygun gerginlikte olduğunu kontrol ediniz.



Makinenin bütün ayarları ürüne, kullanılan malzemeye göre değişiklik gösterecektir. Başka firmaların üretim ayar bilgileri ile sizin ürüne ait makine ayarları farklılık gösterebilir. Size verilen eğitim sırasında bu ayarların nasıl yapılacağı gösterilmiştir. Kendi ürününüz için ince ayarları üretim sırasında deneyerek tespit edebilirsiniz. Makinenizin en doğru şekilde çalışması için lütfen APACK Mühendisleri ile bağlantıya geçiniz.



KONTROL PANELİ



autoSEAL Dokunmatik Kontrol Paneli

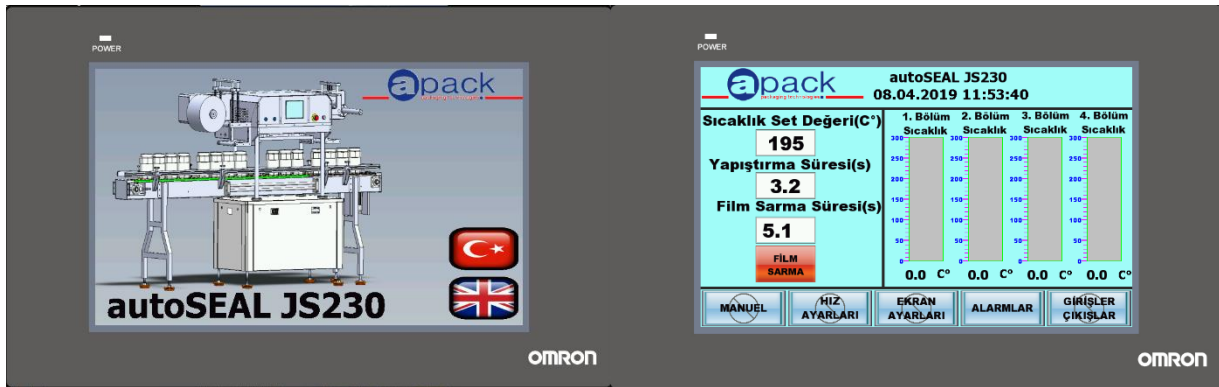
BÖLÜM	AÇIKLAMA
1	KONTROL PANELİ GÖVDESİ
2	PLC DOKUNMATİK KONTROL EKRANI
3	BAŞLATMA-DURDURMA DÜĞMESİ
4	ALARM UYARI IŞIĞI
5	ALARM SIFIRLAMA
6	ACİL DURDURMA BUTONU
7	OTOMATİK/MANUAL KİLİT ANAHTARI

- autoSEAL'ın bütün fonksiyonlarının kontrolü 7 inch büyüklüğündeki dokunmatik PLC ekrandan yapılır. Makinenin üst kısmında yer alan ekran üretim işlemlerini engellemeyecek şekilde tasarlanmıştır. Toza, kire, rutubete ve suya karşı dayanıklı olan bu ekran autoSEAL'ın beynidir.
- Dokunmatik ekran kasası paslanmaz çelikten imal edilmiştir. Makinenin açma/kapatma düğmesi, alarm ışığı, acil durdurma butonu, otomatik/manual kilit anahtarı kasa üzerinde yer alır.
- PLC Dokunmatik ekranın kullanımı çok kolaydır. Kullanıcı makine çalışırken işlemin bütün aşamalarını ekrandan izleyebilir ve istediği zaman müdahale edebilir.
- Ekranda kaynak ısısını, yapıştırma sürelerini ayarlayabilir ve izleyebilirsiniz.
- Makine çalışırken herhangi bir istenmeyen durum söz konusu olduğunda sistem sizi uyarır. Sistemlerde arıza olduğunda, makinenin hareketli aksamında sıkışma veya arıza olduğunda, kaynak ünitesinde bir arıza olduğunda, film veya tabak sıkışması olduğunda, film koptuğunda, basınçlı hava sisteminde arıza olduğunda makine çalışmayı durdurur; ekranda bir uyarı mesajı çıkar, makine sesli olarak ve alarm ışığını yakarak kullanıcıyı uyarır.
- Dokunmatik ekran kullanıcı ve servis için ayrı ayrı panellere sahiptir.



Makinenin açma / kapatma düğmesini sağa doğru çevirerek makineyi çalıştırabilirsiniz.

- Makinenin ana elektrik anahtarı açıldığında, önce yükleme ekranı belirir ve ardından dil seçim ekranı karşınıza çıkar. Dil seçeneği yapıldıktan sonra ilgili dil ile hazırlanmış ekranlar kullanıma hazırdır. Ana ekran üzerinden makinenin çalışma ayarlarını girebilir; diğer ekran sayfalarına ulaşmak için ekranın altındaki düğmeler kullanılmalıdır. Ekranların yapısı ve işletim özellikleri makine modeline, müşterinin taleplerine ve uygulamalarına göre değişiklik gösterebilir. APACK elemanları tarafından verilecek olan eğitimde, satın aldığınız makinenin bütün ekran uygulamaları gösterilecektir.



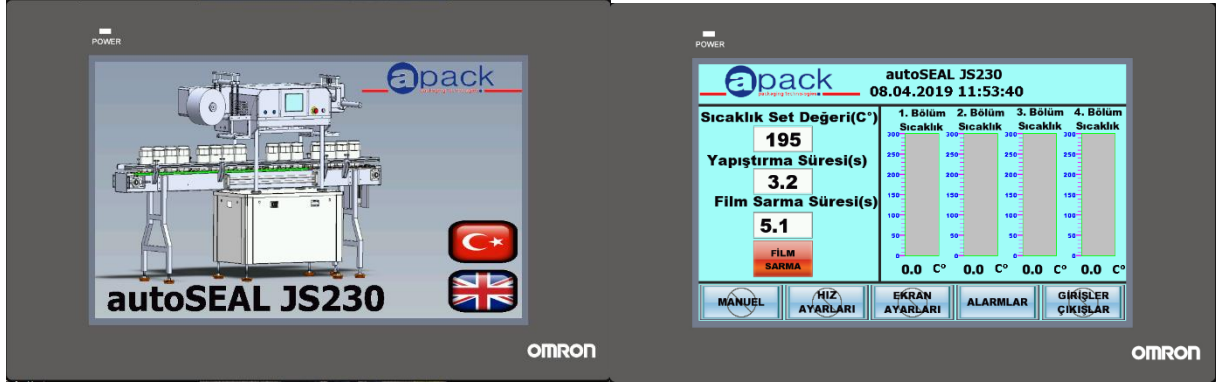
Ekranı her zaman temiz tutunuz. Herhangi kesici, delici aletle ekrana dokunmayınız. Ekran üzerine hiçbir şekilde sıvı dökmeyiniz. Ekranı alkol veya kimyasal içerikli sıvılarla temizlemeyiniz. Ekran kirlendiği zaman nemli bir bezle temizleyip kurulayınız. Her çalışma gününden sonra ekranı temiz ve nemli bir bezle siliniz. Yağlı ve kirli ellerinizle ekranı kullanmayınız. Dokunmatik ekranı eldiven ile kullanmayınız.



Eğitim almadan makineyi asla çalıştırmayınız ve üretim yapmayınız.

AÇILIŞ SAYFASI

- Hassas ve dokumatik bir kontrol paneline sahip olan autoSEAL serisi makinelerimizin kullanıcıya ait bütün ayarları burada gerçekleştirilir.
- autoSEAL ana enerji anahtarından açıldıktan kısa bir süre sonra sistem yükleme ekranı belirir ve ardından karşılama ekranı görüntülenir.



- Ekranda dil seçeneğini işaretleyerek Ana Sayfa'ya erişebilirsiniz.
- Menü görünümüleri, düğmelerin yerleri makine versiyonlarına göre değişiklik gösterebilir. Makine kurulumu sırasında yapılacak eğitimde bütün ekran kullanımı ayrıntılarıyla anlatılacaktır.



Ayarlarınız bittiğinde veya istediğiniz zaman ekranın üst tarafında bulunan ÇARPI işaretine dokunarak ana ekrana dönebilirsiniz.

ÖNEMLİ UYARI:

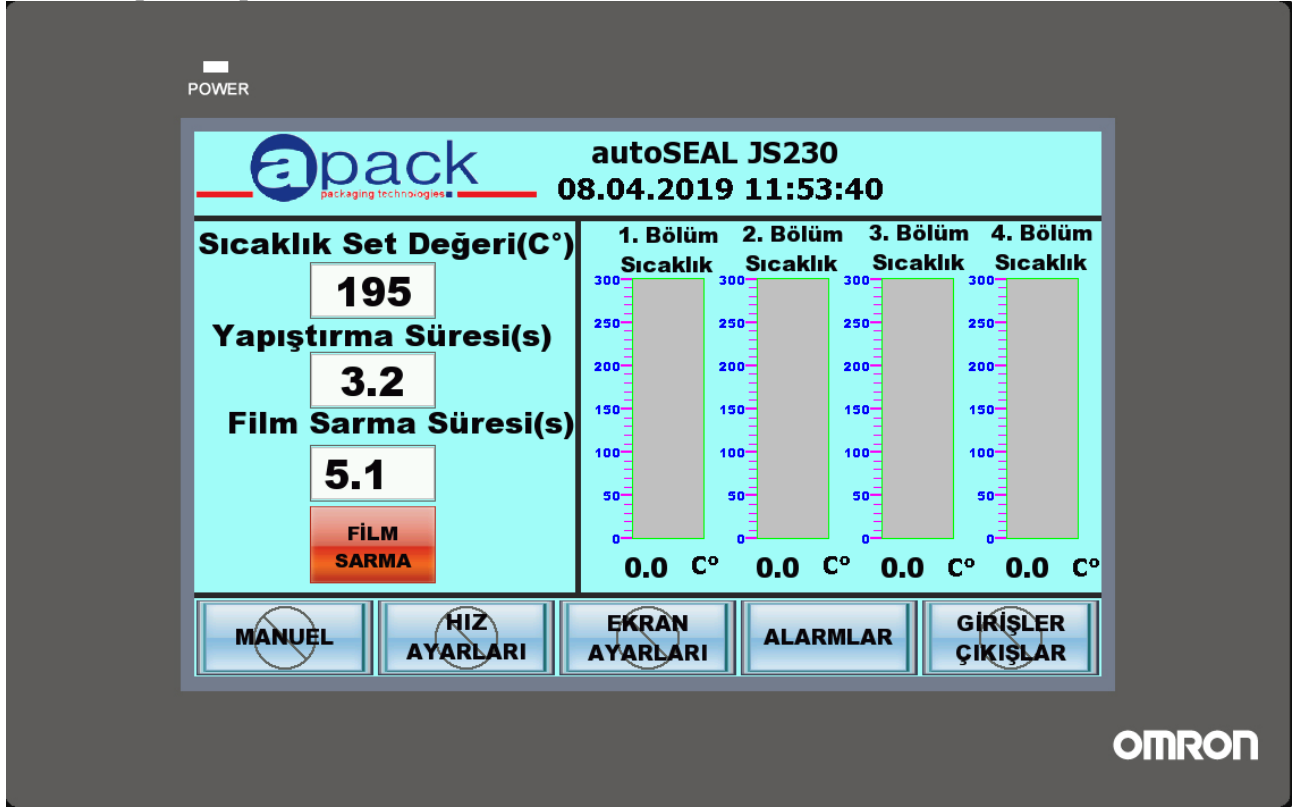
Makine ekranı hassas dokunmatiktir.



- Ekrana dokunan parmağınızın ıslak, yağlı ve kirli olmamasına özen gösteriniz.
- Çalışma eldivenleri ekran dokunmatikliğini çalıştırmayabilir.
- Ekrana sivri ve sert cisimlerle dokunmayınız.
- Ekrana sadece yumuşak bir dokunuşla komut giriniz.
- Ekrana aşırı bir baskı uygulamayınız. Parmağınızı çok sert vurmuyunuz.
- Her gün ekranı yumuşak ve nemli bir bez ile siliniz.
- Asla Alkol ve benzeri kimyasallar kullanarak ekranı temizlemeye çalışmayınız.
- Aksi hallerde ekran kırılabilir, çatlayabilir, bozulabilir. Ekranın çalışmaması doğrudan makinenin çalışmasını engelleyecektir.



ANA ÇALIŞMA EKRANI



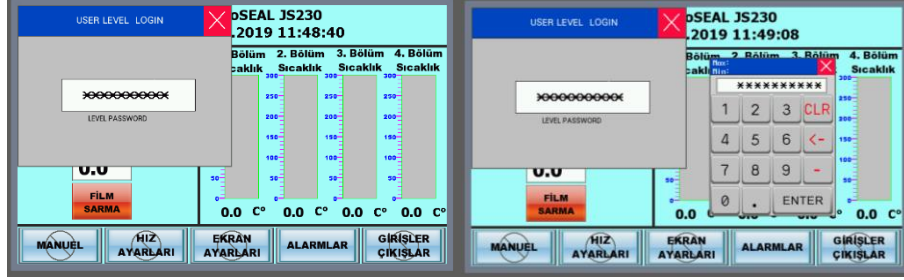
- Ana sayfa üzerinden makinenin bütün fonksiyonlarına, alt menülerine ulaşabilir ve gerekli ayarları yapabilirsiniz.
- Ana sayfa üzerinde makinenin kavanoz kapatması için gerekli olan değerler görüntülenir.
- Bu ekranın sol tarafında, ayarlanmış SICAKLIK DEĞERİ / YAPIŞTIRMA SÜRESİ / FİLM SARMA SÜRESİ bilgilerini gösteren kutucuklar yer alır. İlgili kutunun içine dokunarak, açılan numerik tuş takımından istenilen değerleri girebilirsiniz.
- Sıcaklık Değeri: °C (Santigrad) değerinden yapılacak giriş, kaynak sıcaklığını belirtir.
- Yapıştırma Süresi: Saniye değerinden yapılan giriş, kaynak için belirlenen yapıştırma süresini belirtir.
- Film Sarma Süresi: Film sarma adım hızını ayarlar.
- Ana ekrandaki FİLM SARMA düğmesiyle üst filmi ileriye doğru sarma işlemleri gerçekleştirilir. Genellikle bu işlem, film ilk kez takıldığında veya üst film herhangi bir sıkışma veya yırtılmaya maruz kaldığında kullanılır.
- Ekranın sağ tarafında ise kalıptaki her bölümün o andaki sıcaklık değeri grafik olarak görüntülenir.
- Ana sayfanın alt kısmında diğer ekranlara ulaşmak için 5 adet düğme bulunur.
MANUEL – HIZ AYARLARI – EKRAN AYARLARI - ALARMLAR – GİRİŞLER/ÇIKIŞLAR
Bu butonları dokunarak ilgili sayfalara ulaşabilirsiniz.
- Düğmesi üzerinde  işareti olan sayfalara şifre ile girilmesi mümkündür. Düğmeye bastığınızda ekranda beliren şifre ekranına doğru giriş yapıldıktan sonra ilgili sayfa açılacaktır.

MANUEL UYGULAMALAR EKRANI

Ana ekrandaki MANUEL tuşuna basınca karşınıza şifre girme kutucuğu çıkacaktır. Buraya doğru şifreyi girince manuel uygulama ekranı açılacaktır.



Bu sayfalarda ayarlama yapabilmemiz için kumanda panelindeki **Auto/Man** anahtarının çevrilmesi gereklidir. Aksi halde ekranlar açılrsa da uygulama yapamazsınız.



Açılan bu ekrandaki tuşları kullanarak makinede uygulanacak eylemler yapılabilir. Ekran iki bölüm halindedir. Sol bölümdeki tuşlar makinenin aksamalarını bağımsız olarak çalıştırarak yapılacak kontrollerde ve ayarlamalarda kullanılır.

- Yapıştırma Pistonu: Üst kalıbı kaynak seviyesinde aşağıya indirir ve kaldırır.
- Giriş Pistonu: Kaynak alanına kavanozların ilk girişini ayarlayan sıralama pistonudur.
- Tutma Pistonları: Kaynak kalıbına göre sayısı değişebilen bu pistonlar, kavanozları kalıbın işlemesine olanak tanıyacak en doğru yerde konumlamayı sağlar. Her bir tuş ile ilgili pistonun işleyişi sağlanır.
- Konveyör: Taşıyıcı bandı işletir.
- Film Boşaltma: Atık film şaft motorunu işletir.
- Film İlerleme: Film besleme bobin şaftını işletir.
- Ekranın sağ tarafında bulunan + ve – butonları, kaynak havuzunun yüksekliğini ayarlamaya yarar. Farklı yüksekliklerde kavanoz kullanmaya olanak tanıyan bu sistem sayesinde, kavanozun yüksekliğine göre üst kaynak kalıbının kavanoza yaklaşma yüksekliği ayarlanır.

HIZ AYARLARI SAYFASI

**autoSEAL JS230**
08.04.2019 11:51:29

	Konveyör	Film Boşaltma	Film Sarma	Yükseklik Ayarı
Otomatik Hız (Hz)	20	50	50	50
Manuel Hız (Hz)	20	50	50	0
Kalkış Rampa (ms)	0.1	0.1	0.1	0.1
Duruş Rampa (ms)	0.1	0.1	0.1	0.1

Bu sayfada

KONVEYÖR/FİLM BOŞALTMA/FİLM SARMA/YÜKSEKLİK AYARI motorlarının çalışma hızları ayarlanır. Buradaki değerler üretimin niteliğine göre değişiklik gösterir ve testler sırasında deneme yanılma suretiyle her üretime özel ayarlanır.

EKRAN AYARLARI SAYFASI

**autoSEAL JS230**
08.04.2019 11:52:48

Saat Ayarı
11:52:48

Ekran Parlaklık Ayarı
-

Tarih Ayarı
8-4-2019

Ekran Koruma Süresi (d)
120

Dokunmatik Ekran Ayarı

Bu sayfada, güncel tarih ve saat ayarlarını girebilirsiniz.

Ekranın parlaklığını + ve – tuşlarına basarak ortam ışığına göre ayarlayabilirsiniz.

Ekran Koruma süresi enerji tasarrufu sağlamak amacıyla ekranın açık kalma süresinin ayarı içindir. Ekranın kapanması makinenin işlemlerini etkilemez. Ufak bir dokunuşla tekrar ekranı açabilirsiniz.

Dokunmatik ekranın kalibrasyonu için de

ekranın altında bulunan Dokunmatik ekran Ayarı tuşuna basabilirsiniz. Ekranda beliren + işaretlerine dokunarak ekranın çalışma alanını yeniden ayarlayabilirsiniz.

(Yetkili servis dışında bu ayarlarla oynanması tavsiye edilmez.)

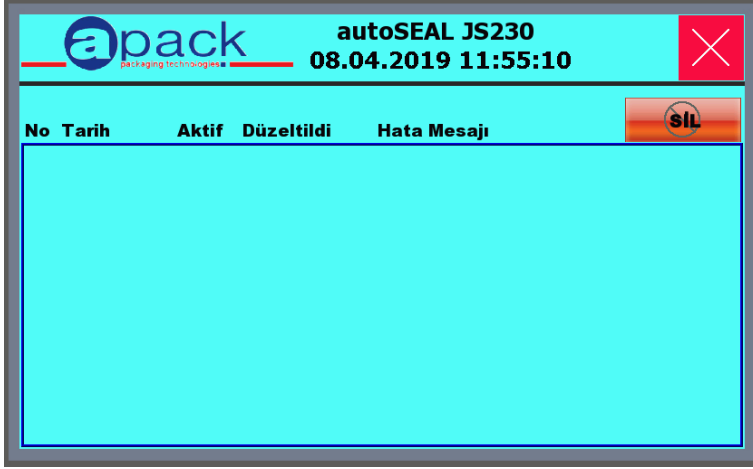


Ayarlarınız bittiğinde veya istediğiniz zaman ekranın üst tarafında bulunan ÇARPI işaretine dokunarak ana ekrana dönebilirsiniz.



Bu sayfa şifre korumalıdır! Bu sayfadaki ayarlar sadece iyi eğitilmiş firma çalışanı veya APACK Servis Yetkilileri tarafından yapılmalıdır.

ALARMLAR SAYFASI



Bu sayfada makine işlerken olası hatalar ve uyarılar listelenmektedir. Makine işlerken karşılaşılabileceğiniz olası olumsuzlukların neden kaynaklandığını buradaki uyarılar ile anlayabilir ve müdahale edebilirsiniz. Çoğunlukla servis elemanlarının kullanımı içindir tasarlanmıştır. Makinenin kumanda paneli üzerinde Alarm Reset Butonu ile hata uyarıları sıfırlanabilir.



Makinenin işletim ekranında herhangi bir ALARM mesajı belirdiğinde hemen üretimi durdurun ve sorunu çözmeye çalışın. Makine ALARM verdiği sorun çözülmeden çalışmayacaktır.

GİRİŞLER ÇIKIŞLAR SAYFASI

DİJİTAL GİRİŞLER		DİJİTAL ÇIKIŞLAR	
X00	X12	Y00	Y20
X01	X13	Y01	Y21
X02	X14	Y02	Y22
X03	X15	Y03	Y23
X04	X16	Y04	Y24
X05	X17	Y05	Y25
X06	X18	Y06	Y26
X07	X19	Y07	Y27
X08	X20		
X09	X21		
X10	X22		
X11	X23		

Çoğunlukla servis elemanlarının kullanımı içindir tasarlanmıştır. Makine işletiminde görev alan komponentlerin doğru çalışıp çalışmadığını kontrol amaçlıdır.



Ayarlarınız bittiğinde veya istediğiniz zaman ekranın üst tarafında bulunan ÇARPI işaretine dokunarak ana ekrana dönebilirsiniz.



Herhangi beklenmeyen bir durumda makineyi kapatın, enerjisini kesin, kullanım rehberini iyice okuyun veya APACK yetkili servisine başvurunuz.



Makinenin işletim ekranında herhangi bir ALARM mesajı belirdiğinde hemen üretimi durdurun ve sorunu çözmeye çalışın. Makine ALARM verdiği sorun çözülmeden çalışmayacaktır.

ÜRETİM AŞAMALARI

- ENERJİ KABLOSUNU PANOYA TAKIN



- BASINÇLI HAVA HORTUMUNU İLGİLİ YERLERE BAĞLAYIN.



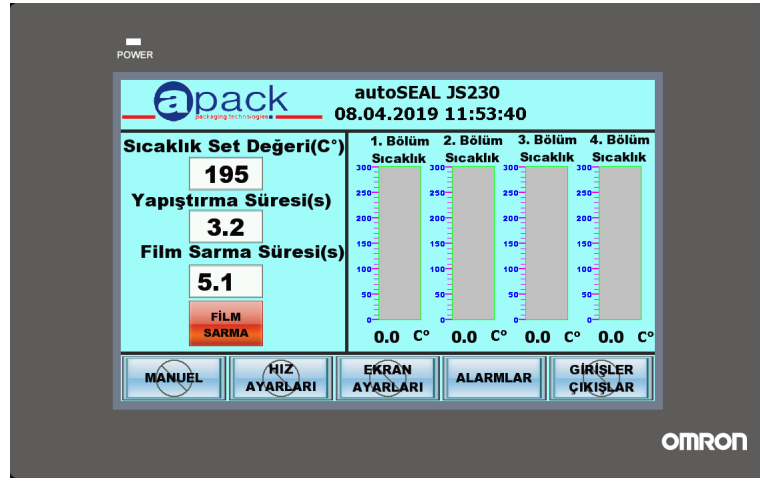
- ENERJİYİ AÇIN



- HAVA BASINCININ 6 BAR OLDUĞUNU GÖSTERGEDEN KONTROL EDİN. MAKİNEYİ AÇTIĞINIZDA HAVA BANCICI 6 BAR DEĞİLSE, MAKİNEİNİN YANINDAKİ GÖSTERGELİ VANAYI KULLANARAK HAVA BASINCINI AYARLAYIN. BASINÇ AZ VEYA FAZLA OLURSA MAKİNE ÇALIŞMAYABİLİR VEYA AMBALAJ HATALI ÇIKABİLİR.



- PLC DOKUNMATİK KONTROL EKSPANINDAN SİSTEMİN DÜZGÜN ÇALIŞTIĞINI KONTROL EDİN. ÜRETİM İÇİN GEREKLİ DEĞERLERİ GİRİN.



- ÜST FİLMİN YETERLİ MİKTARDA OLDUĞUNU KONTROL EDİN. EĞER YETERLİ DEĞİLSE BOBİNİ DEĞİŞTİRİN.



- VİDEOLARDA VE EĞİTİMDE GÖSTERİLDİĞİ ŞEKİLDE FİLMİ DOĞRU BİR ŞEKİLDE TAKIN.



- BÜTÜN SİSTEM ÜRETİM İÇİN HAZIR OLDUĞUNDA DENEME YAPMAK İÇİN START DÜĞMESİNE BASIN. BİRKAÇ AMBALAJ YAPTIKTAN SONRA MAKİNEYİ DURDURUN VE YAPILAN AMBALAJIN DOĞRULUĞUNU KONTROL EDİN. FİLM KAYNAĞI DOĞRU YAPILMIŞ MI, KAVANOZDA DEFORMASYON VAR MI İNCELEYİN. GEREKİYORSA İŞLEM AYARLARINI DÜZELTİN. HERŞEY UYGUNSA SERİ ÜRETİME BAŞLAYABİLİRSİNİZ.



ÜRÜN DOLDURMA SEVİYESİ KAVANOZUN DERİNLİĞİNİ AŞMAMALIDIR.



KAVANOZ KENARLARI TEMİZ, YAĞSIZ, KURU, ÜRÜN KAVANOZ KAYNAK ALANINA BULAŞMAMIŞ OLMALI. KAYNAK ALTINDA HERHANGİ BİR MADDE KALMAMALI. AKSİ TAKTİRDE KAYNAK HATALI OLABİLİR.



HER AKŞAM İŞ BİTİMİ ATIK FİLM BOBİNİNİ BOŞALTIN. ATIK FİLM BOBİNİ AĞIRLAŞIRSA SERVO MOTORA ZARAR VEREBİLİR.



FARKLI TİPTE, FARKLI YÜKSEKLİKTE VE FARKLI BÜYÜKLÜKTE KAVANOZLAR KULLANMAYINIZ.

FİLM DEĞİŞTİRME VE TAKMA

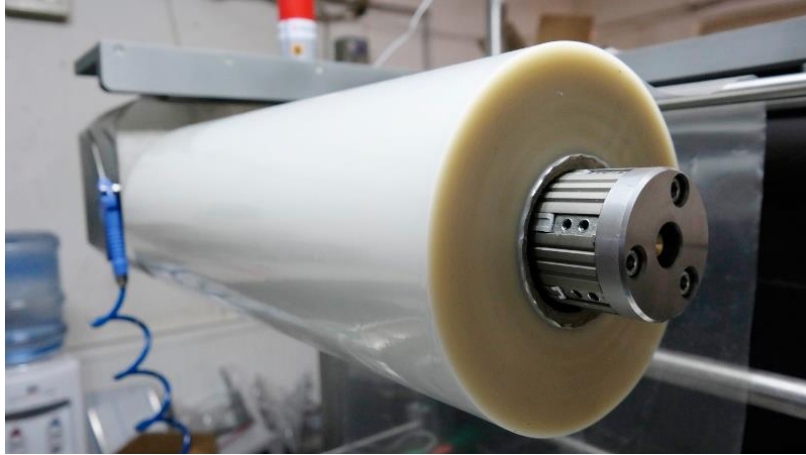
Makineye yeni film takmanız gerektiğinde lütfen kılavuzda anlatılanları ve kullanım videolarını önceden izleyin. Film değişimi dikkat gerektiren bir işlemdir. Hatalı uygulamalarda makine arızalanabilir veya ambalajınız doğru olarak kapatılmaz.



Film yüklemesi yapmadan önce üretimi durdurun, kontrol panelinden kaynak ünitesinin çalışmasını kapatın. Kaynak ünitesinin bir süre soğumasını beklemeniz uygun olur. Aksi taktirde filmi takarken yaralanabilirsiniz. Sıcak bölgelere film yapışabilir.



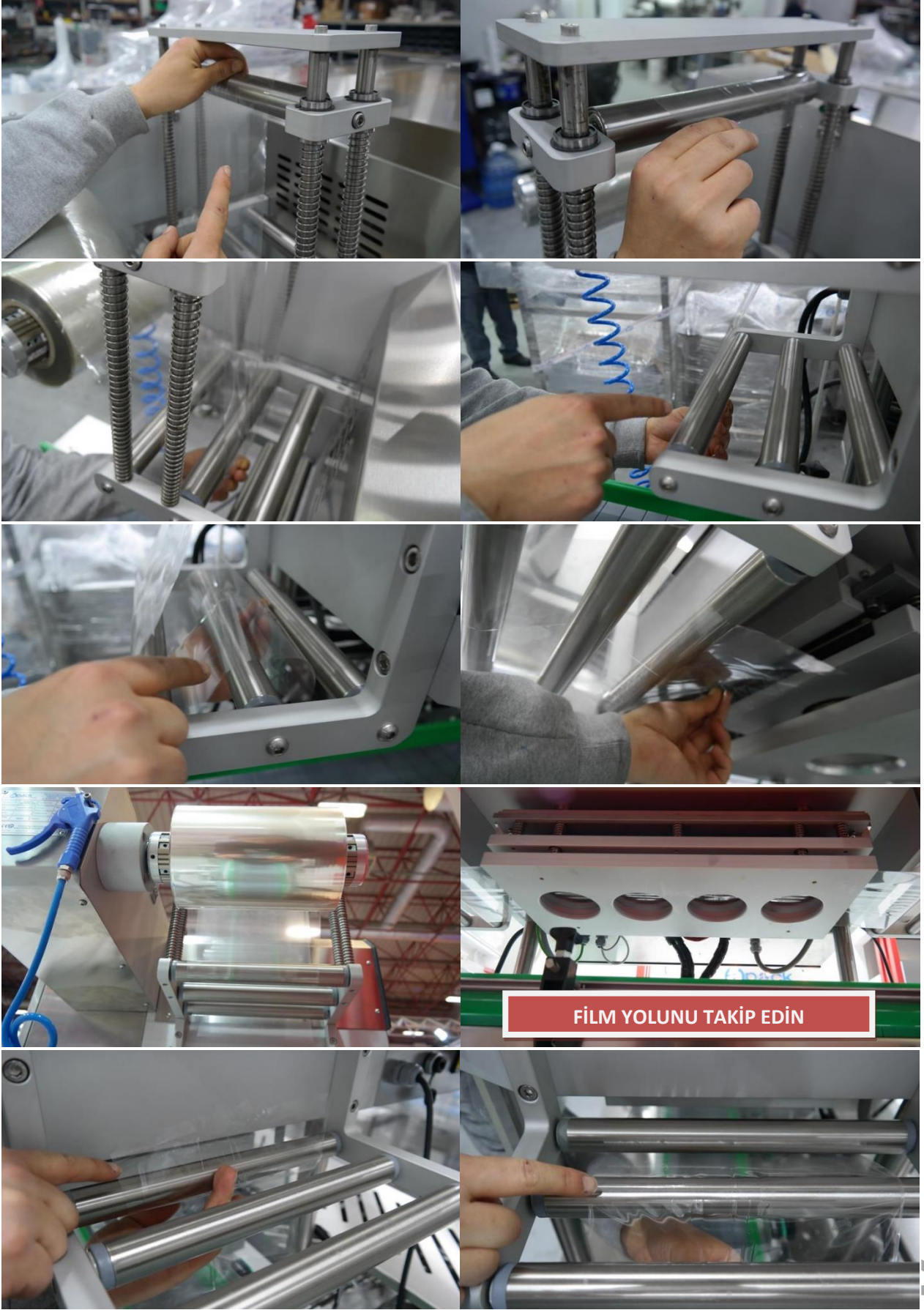
KALIP DEĞİŞİMİ YAPACAK OLAN ÇALIŞANLARIN KONUYLA İLGİLİ EĞİTİMLİ OLMALARI ŞARTTIR. APACK KULLANICILARA BU EĞİTİMİ SATIŞ SONRASINDAKİ EĞİTİM SÜRECİNDE VERMEKTEDİR.

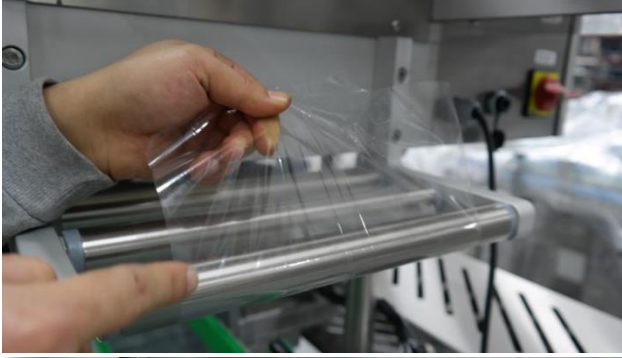


FİLM TAKARKEN, FİLMİN YÖNÜNE DİKKAT EDİNİZ. BASKILI FİLM TAKILIRKEN BASKILI YÜZ ÜST TARAFA GELMELİDİR VE BASKI YÖNÜ DOĞRU OLMALIDIR. FİLMİN DOĞRU YAPIŞABİLMESİ İÇİN İÇ TARAFININ KAYNAK ALANIYLA TEMAS ETMESİ GEREKLİDİR. AKSİ HALDE YAPIŞMAZ.

- Üst film değıştirme ihtiyacı oluştuğunda makineyi durdurun. Filmi bitim yerinden kesin.
- Kullanılmış atık filmi kullanıcı rehberinde gösterildiği şekilde yerinden boşaltın.
- Yeni üst film bobinini pnömatik film şaftına yerleştirin ve sabitleme vidasını takın.
- Filmi kullanıcı rehberinde ve uygulama videosunda gösterildiği şekilde takın.
- Kontrol panelindeki film sarma düğmesiyle filmin doğru bir şekilde hareket ettiğinden emin olun.
- Kapatmanın doğru olduğunu kontrol etmek için bir deneme işletimi yapın.
- Sorun yoksa üretime devam edin.
- Her üretim günü sonunda atık film şaftını boşaltın.







BOBİN BASKI KİLİDİNİ AÇIN



BOBİN BASKISINI KİLİTLEYİN



FİLMİ İLERİ SARIN



DENEME YAPIN



ÜRETİME BASLAYIN



YEDEK PARÇALAR

Yedek parça listesini aşağıdaki şemalarda bulacaksınız. Sipariş edeceğiniz bütün parçalar APACK tarafından birleştirilmiş ve test edilmiştir. Yedek parçalarla ilgili desteğe ihtiyacınız olduğunda APACK veya APACK Müessillerini arayabilirsiniz. Bağlantı bilgileri kitapçıkta ve makine üzerinde yer almaktadır.

Lütfen yedek parça isteklerinizi MAKİNENİZİN MODELİ / MAKİNENİZİN SERİ NUMARASI / PARÇANIN SERİ NUMARASI VEYA TANIMI ile birlikte yapınız. Farklı makine modellerinin aynı görevi gören parçaları bulunmaktadır. Karışıklık yaşanmaması ve istediğiniz parçanın tam olarak yerine uyması için mutlaka yukarıdaki bilgileri bize ulaştırınız. Makinenizin Modeli ve Seri Numarası, makine üzerinde yer alan kimlik plakasında veya APACK ile yaptığınız sözleşmelerde bulunmaktadır.



Sipariş İstekleri:

MAKİNE ADI VE MODELİ / MAKİNE SERİ NUMARASI / PARÇA NUMARASI / PARÇA SAYISI / PARÇA TANIMI bilgileri ile yapılmalıdır.

apack		APACK Ambalaj Makine Sanayi ve Tic.Ltd.Şti. Ferhatpasa Mahallesi, 22.Sokak No:43A 34888 Ataşehir / İSTANBUL www.apack.com.tr info@apack.com.tr Tel: +90 216 661 33 71 Fax: +90 216 661 33 70	
PRODUCT TYPE	JAR / BOTTLE SEALING MACHINE	PROJECT NO	
MODEL	autoSEAL-JS230	ENERGY	400V, 50Hz, 3N/PE 4.6 kW
SERIAL NO		DIMENSIONS	2900x850x1700H mm.
PRODUCTION DATE	03 / 2019	WEIGHT	485 Kg.
CERTIFIED		PACKAGING MACHINERY SOLUTIONS & FLEXIBLE FILM	
MADE IN TURKEY		сделано в Турции	

Gerekli Parçaların tespiti:

- Makine üzerindeki kimlik plakasında bulunan model, seri numarası bilgilerini alın.
- Makine kapağı içinde bulunan Kullanıcı Rehberini alın.
- İhtiyacınız olan parçayı veya parçaları belirleyin.
- Makinelerin Kullanıcı Rehberi üzerindeki patlamış resminden ilgili parçayı bulun ve kod numarasını öğrenin.

Parçaların Siparişinin yazılması:

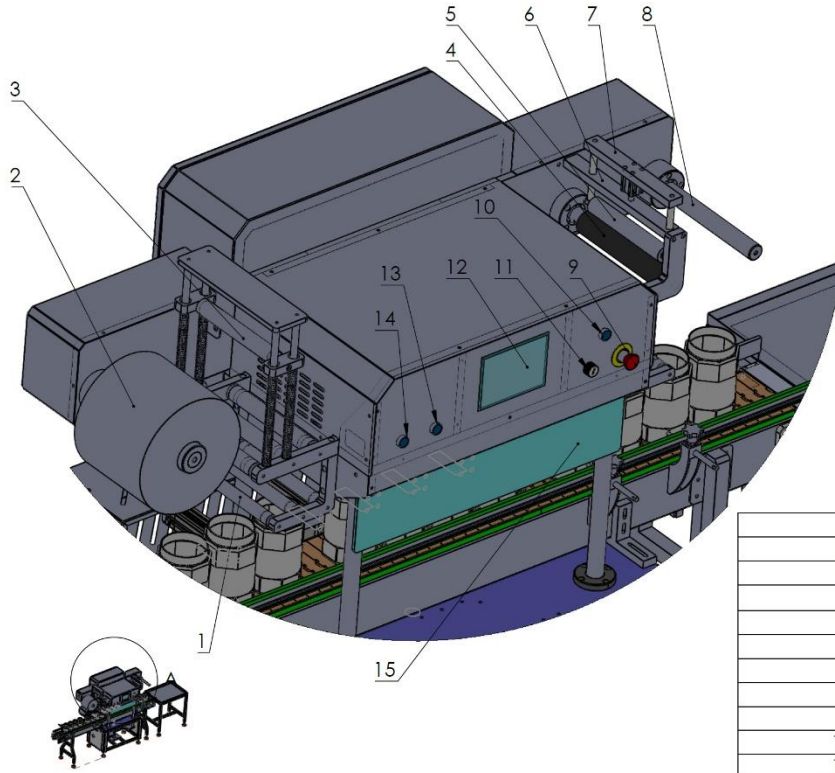
- Müşteri Bilgileri: Firma Adı, Adresi, İletişim Bilgilerini yazın.
- Makine Bilgileri: Makinenizin Marka, Model ve Seri Numarasını yazın
- Parça Bilgileri: Parçanın adı, parçanın tanımı, Patlamış şemadaki yeri, parçanın kod numarasını yazın. Bunlardan hiçbirini bulamıyorsanız fotoğrafını çekin ve makinenin neresinde bulunduğunu belirtin.
- Sipariş formunuzu yerel acenta aracılığıyla veya doğrudan APACK adresine posta, e-posta, fax aracılığıyla yollayın. Yakınızdaki APACK acentasını bilmiyorsanız merkez ofislerimizden öğrenebilirsiniz.



Değişimi gereken parçanın durumunu ve değişimin nasıl yapılacağını bilmiyorsanız mutlaka servis isteyiniz.

YEDEK PARÇALAR

ÜST GÖVDE

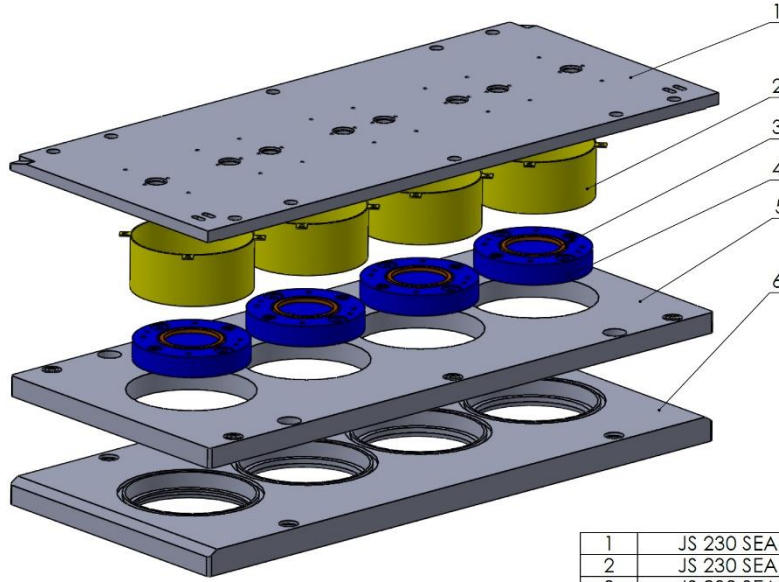


1	JS 230 SEAL-4-1
2	JS 230 SEAL-4-2
3	JS 230 SEAL-4-3
4	JS 230 SEAL-4-4
5	JS 230 SEAL-4-5
6	JS 230 SEAL-4-6
7	JS 230 SEAL-4-7
8	JS 230 SEAL-4-8
9	JS 230 SEAL-4-9
10	JS 230 SEAL-4-10
11	JS 230 SEAL-4-11
12	JS 230 SEAL-4-12
13	JS 230 SEAL-4-13
14	JS 230 SEAL-4-14
15	JS 230 SEAL-4-15

BÖLÜM	AÇIKLAMA
1	Üst Film Rehber Rulmanlar
2	Üst Film Şaftı
3	Üst Film Gergi Rulmanları
4	Atık Film Alt Sıkıştırma Silindiri
5	Atık Film Üst Sıkıştırma Silindiri
6-7	Atık Film Pnömatik Baskı
8	Atık Film Toplama Şaftı
9	Acil Durdurma Butonu
10	Alarm Uyarı Işığı
11	Auto/Manual Servis Anahtarı
12	7" PLC Dokunmatik Kontrol Paneli
13	Alarm Sıfırlama Düğmesi
14	Başlama/Durdurma Düğmesi
15	Üst Kaynak ünitesi

YEDEK PARÇALAR

KAYNAK ÜNİTESİ

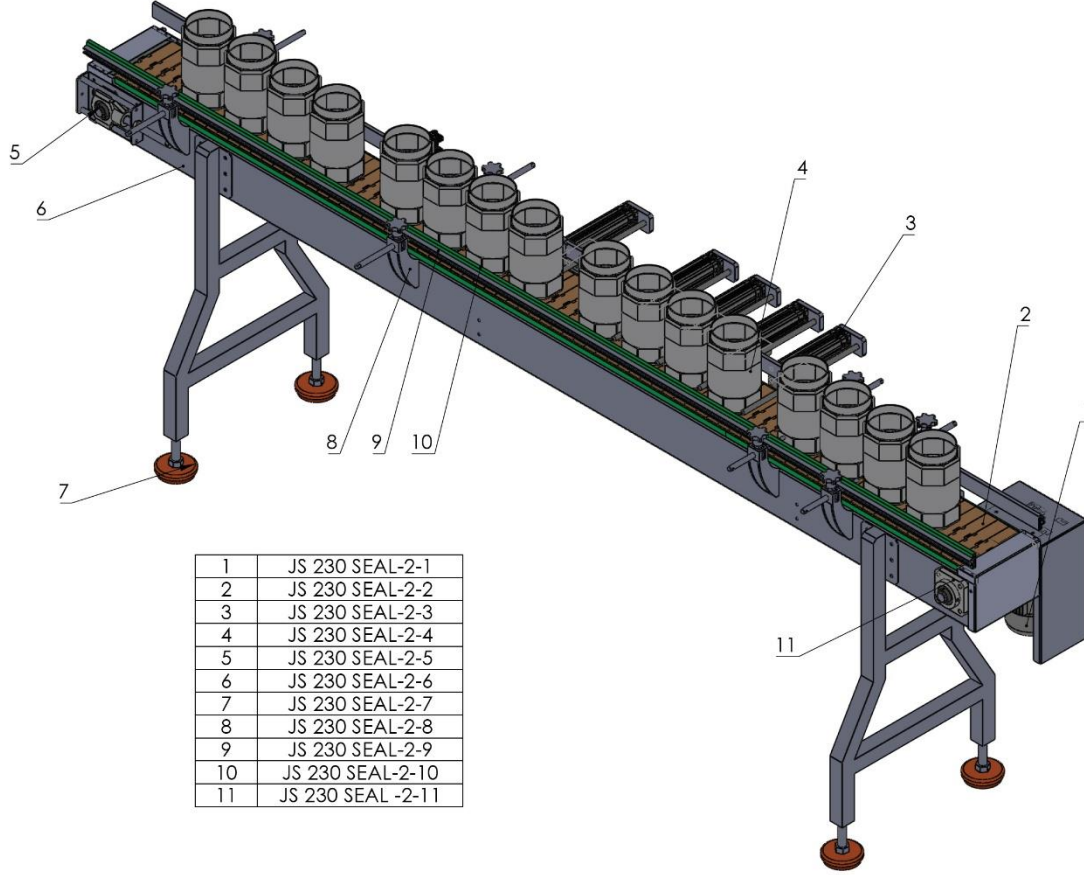


1	JS 230 SEAL-5-1
2	JS 230 SEAL-5-2
3	JS 230 SEAL-5-3
4	JS 230 SEAL-5-4
5	JS 230 SEAL-5-5
6	JS 230 SEAL-5-6

BÖLÜM	AÇIKLAMA
1	Taşıyıcı Üst Plaka
2	Bıçaklar
3	Isıtıcı Resistanslar
4	Teflon Yatak
5	Hareketli Ara Kalıp Plakası
6	Kalıp Merkezleme Plakası

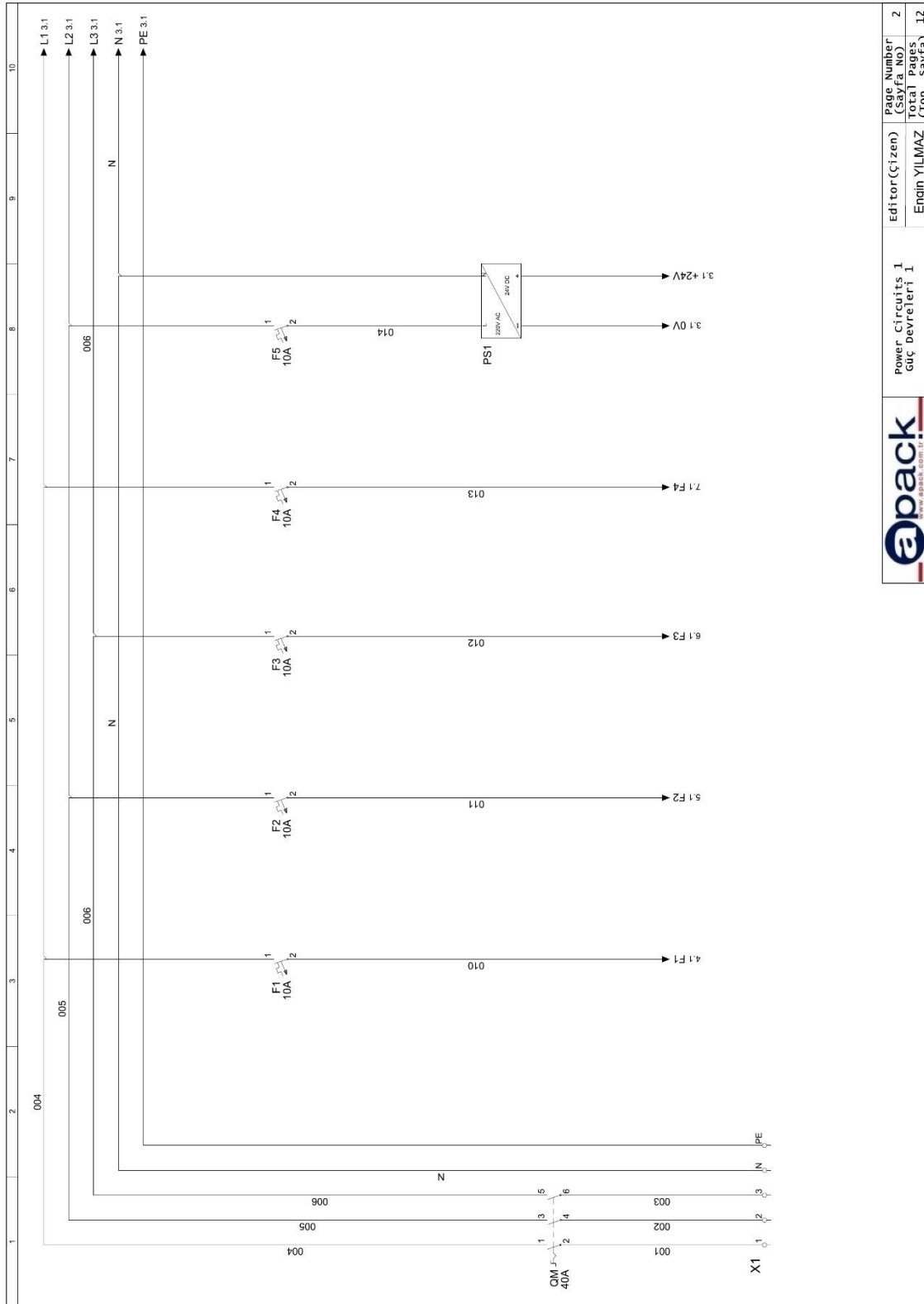
YEDEK PARÇALAR

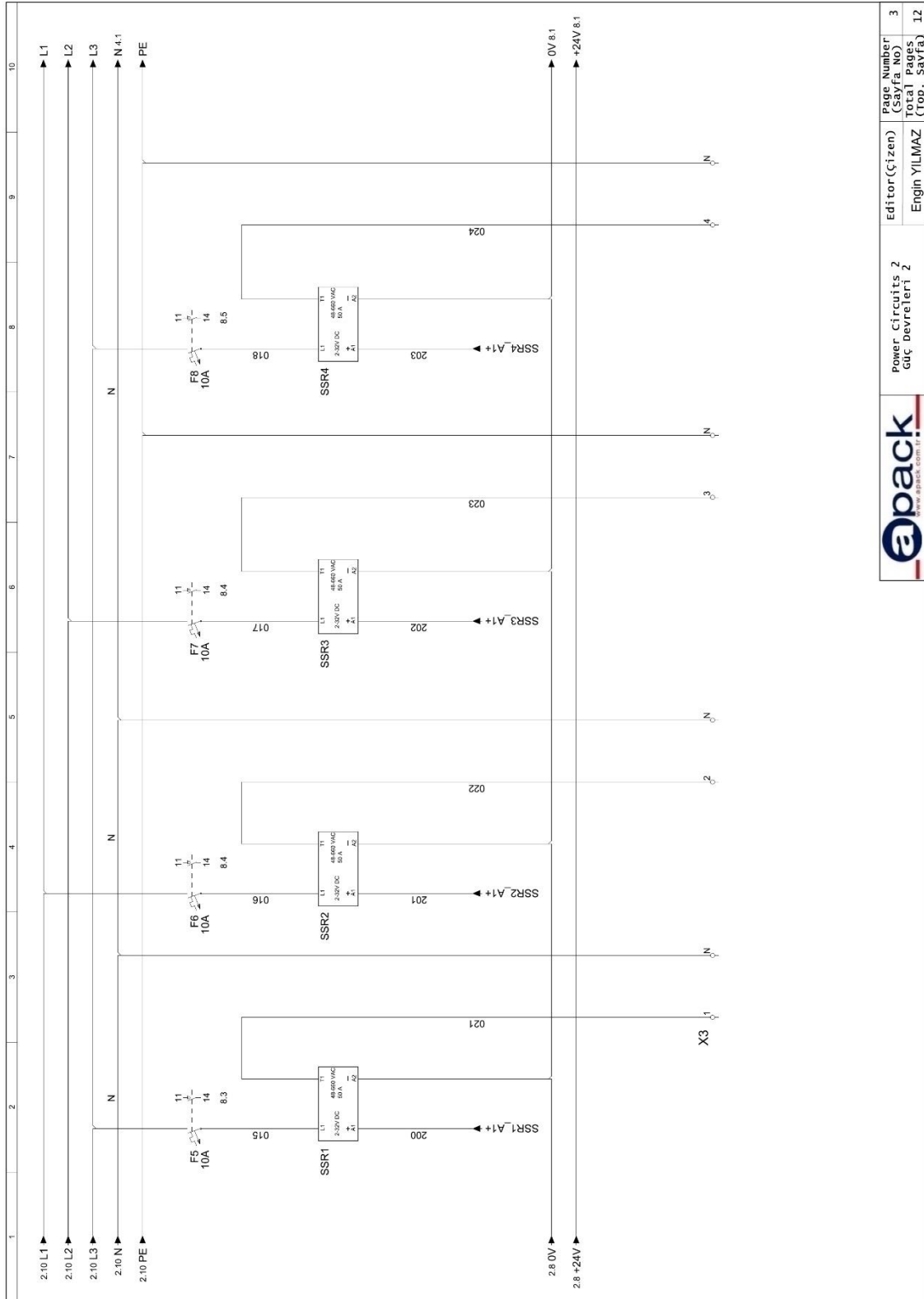
ANA KONVEYOR

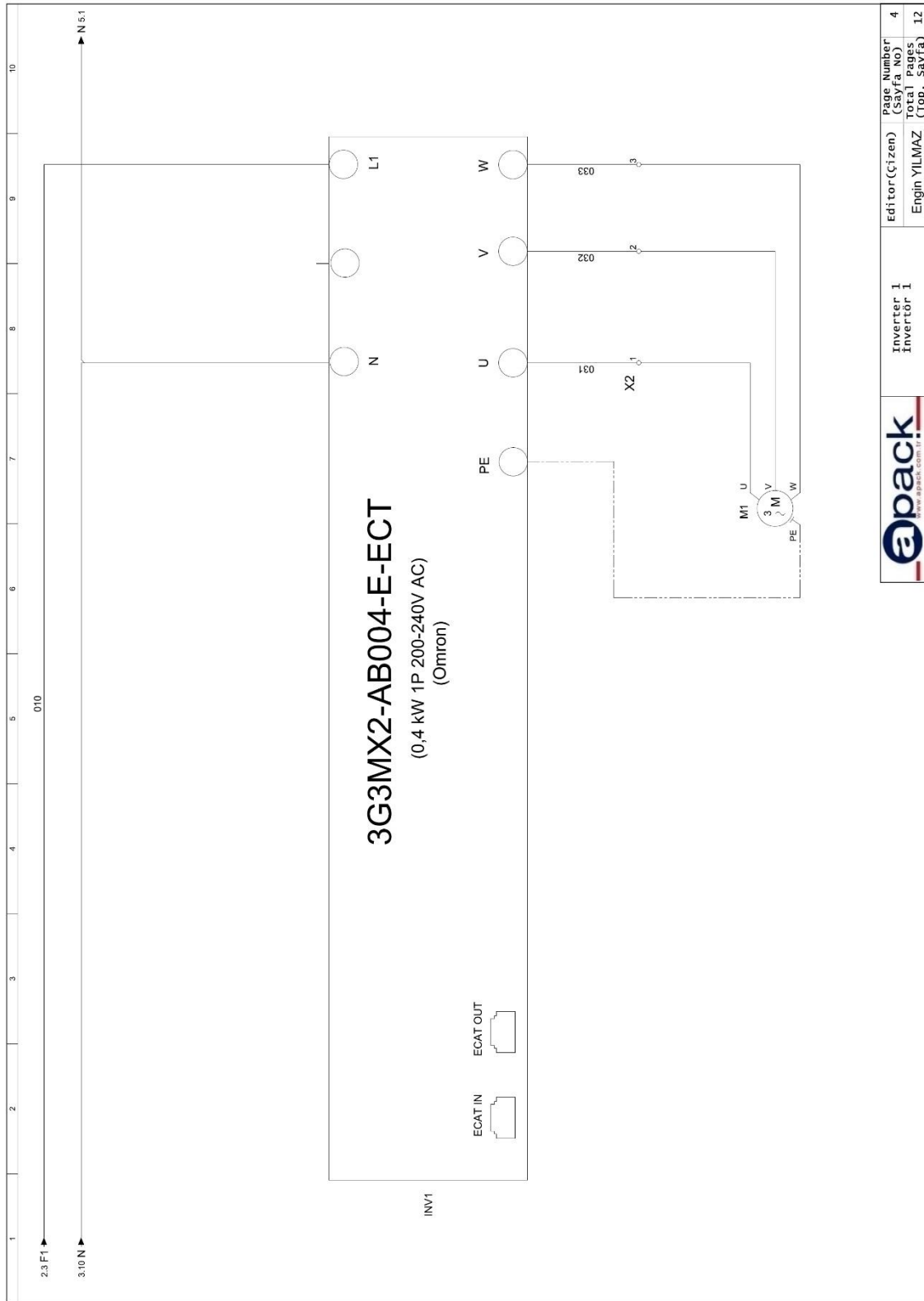


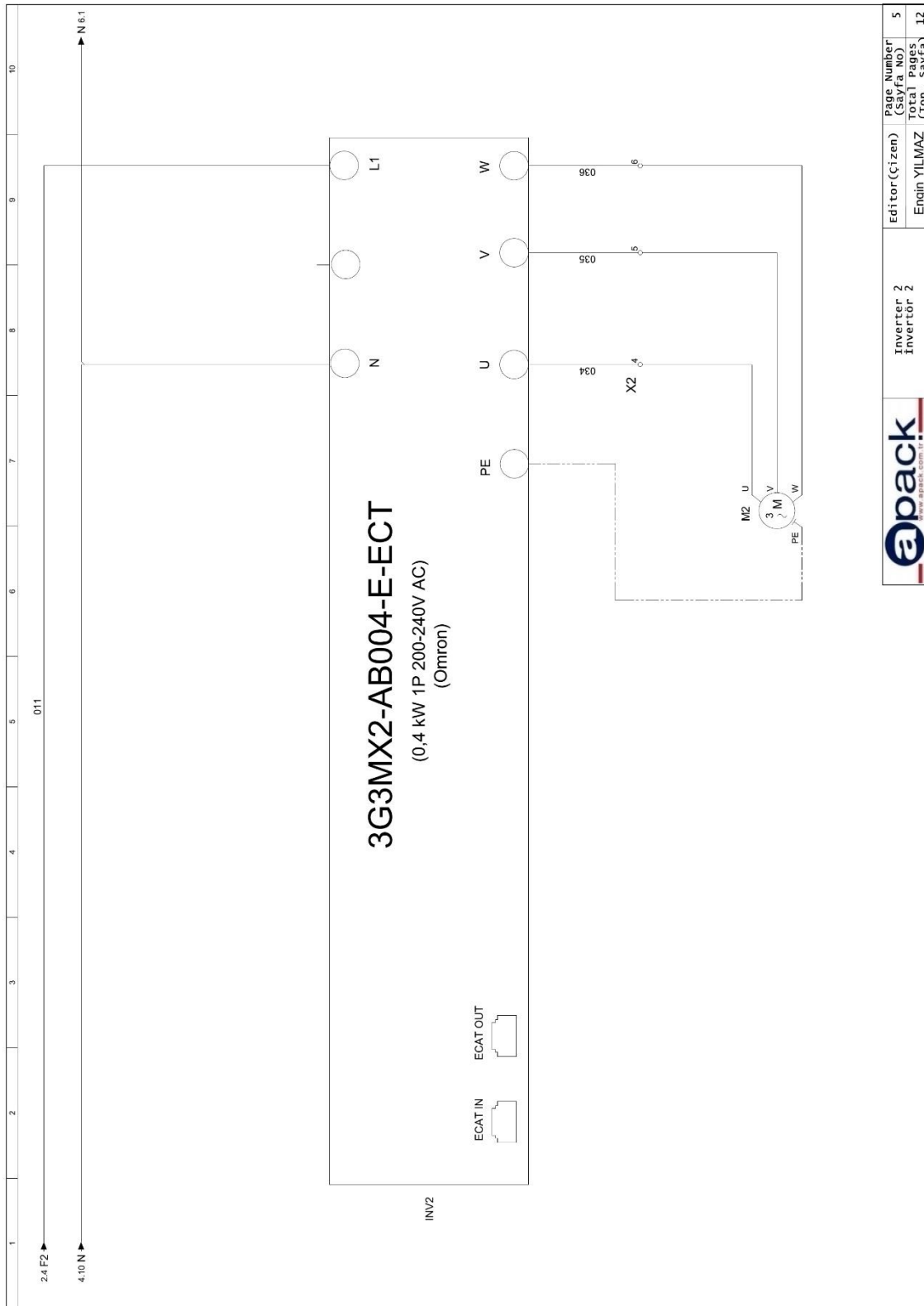
BÖLÜM	AÇIKLAMA
1	Konveyör Motoru
2	Konveyör Bandı
3	Sıralama Pistonları
4	Konveyör Bant Paletleri
5	Konveyör Gergi Mekanizması
6	Ana Gövde
7	Taşıyıcı Ayak Tamponları
8	Konveyör Ayar Bandı Tutucuları
9	Ayar Bandı İskeleti
10	Ayar Bandı Koruyucusu
11	Konveyör Motor Şaftı Ayağı

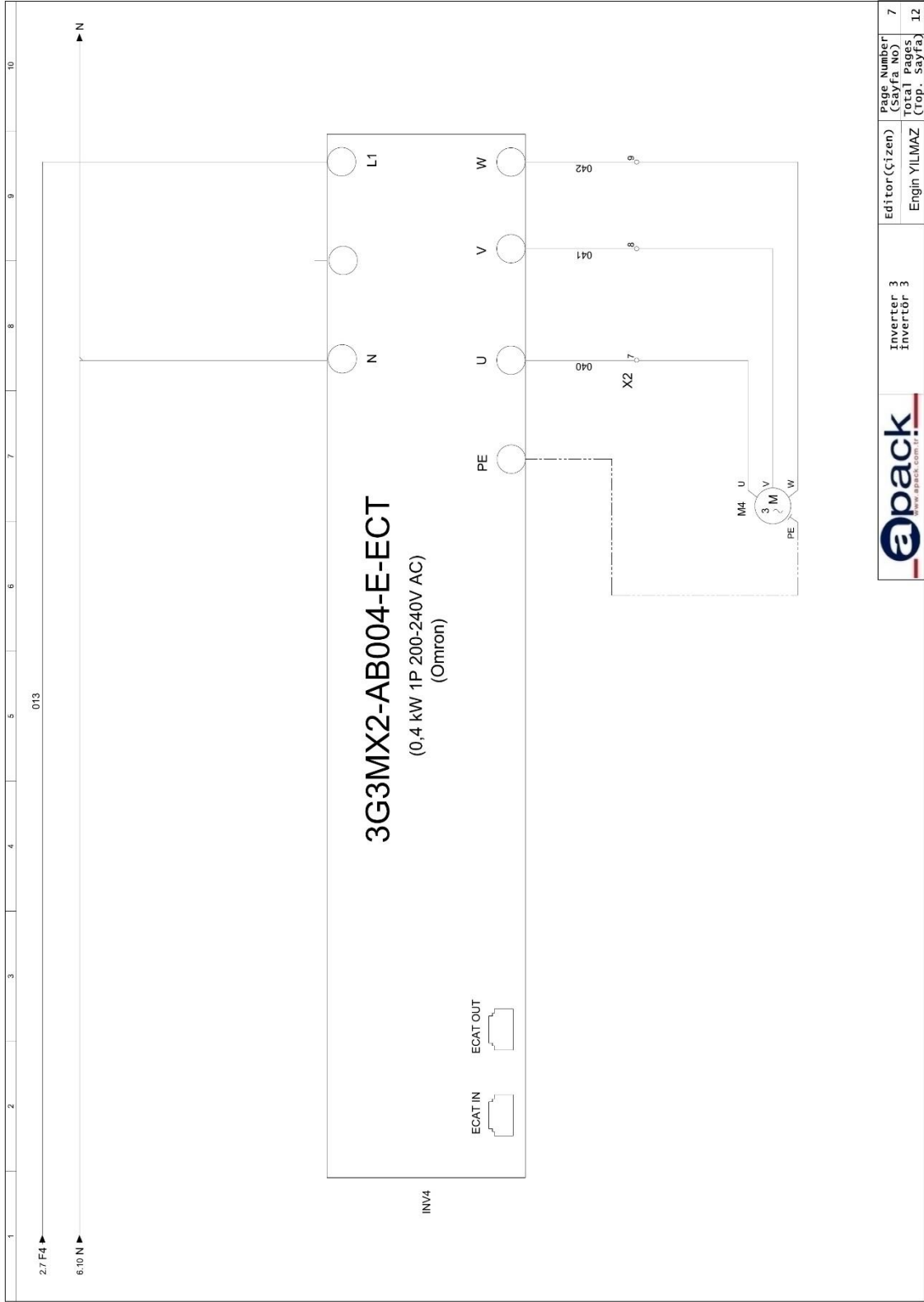
ELEKTRİK ŞEMALARI

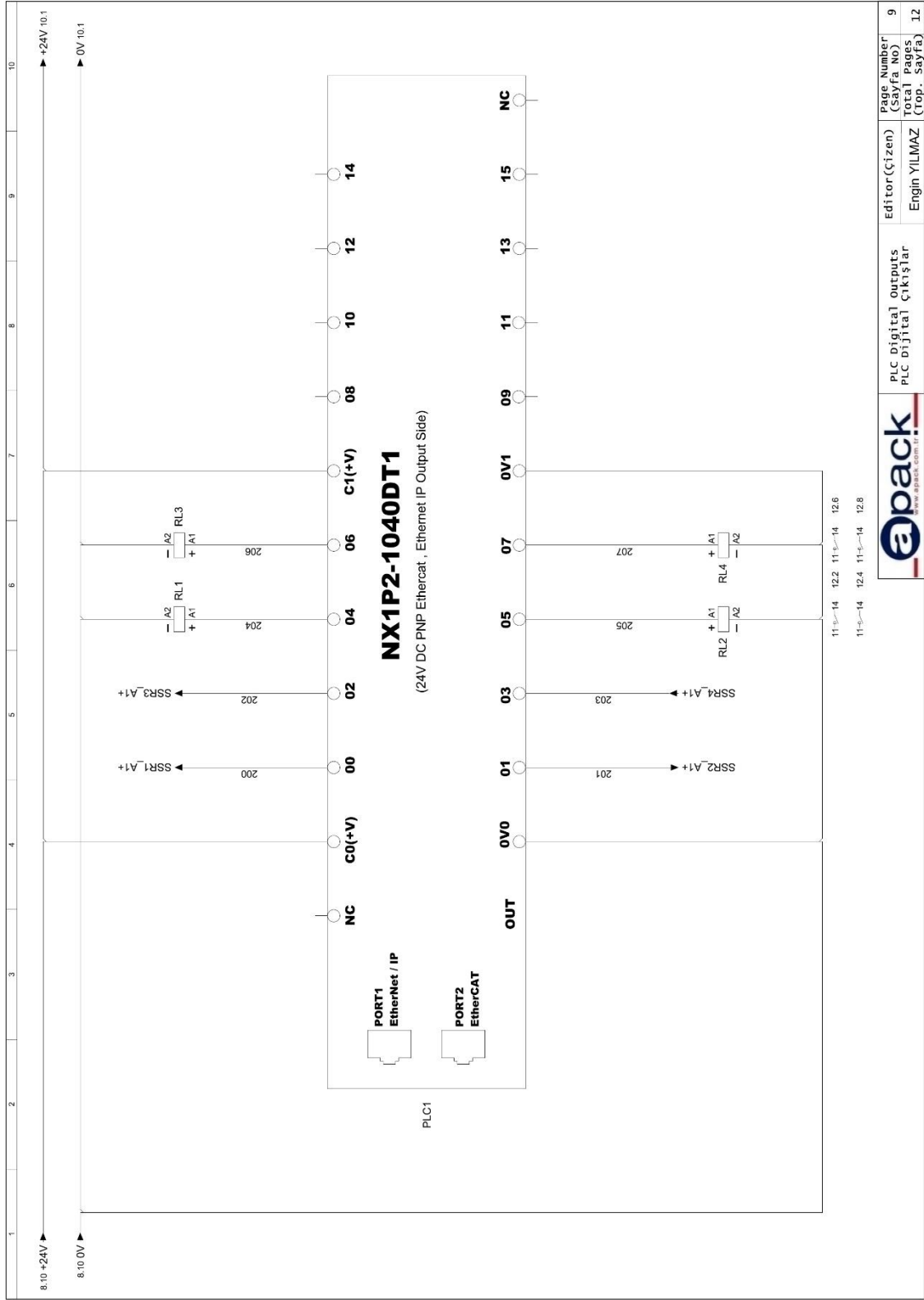


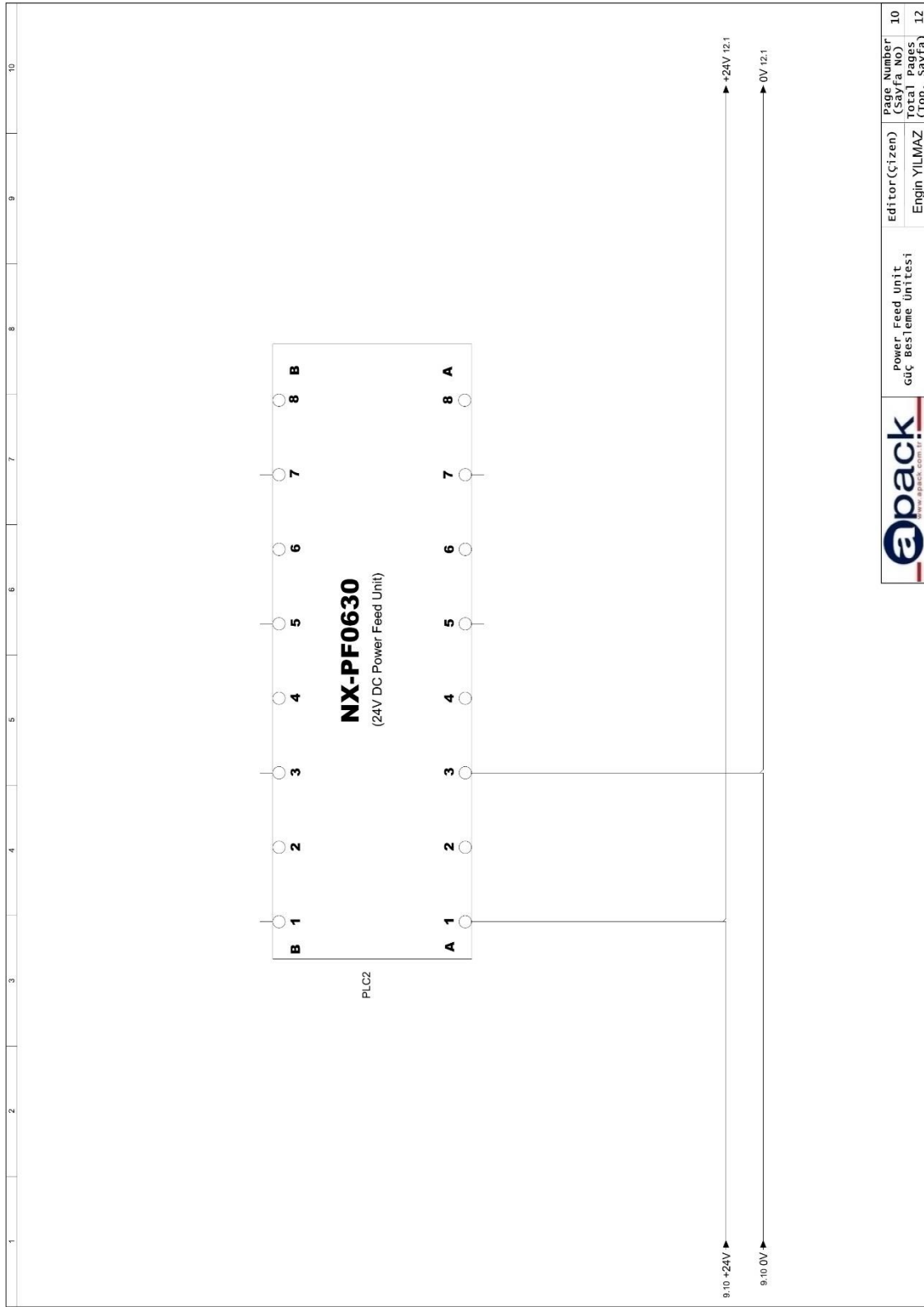


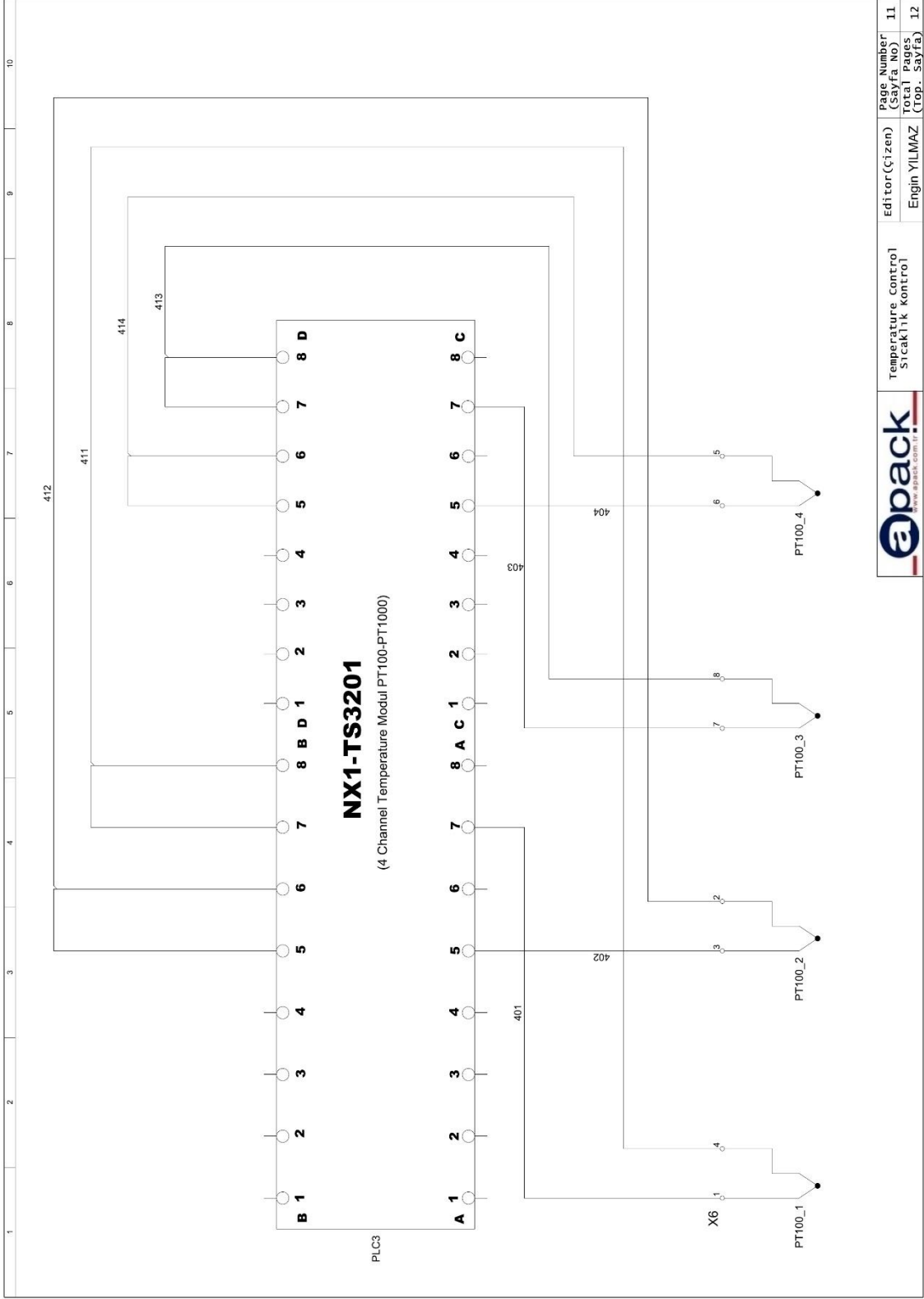








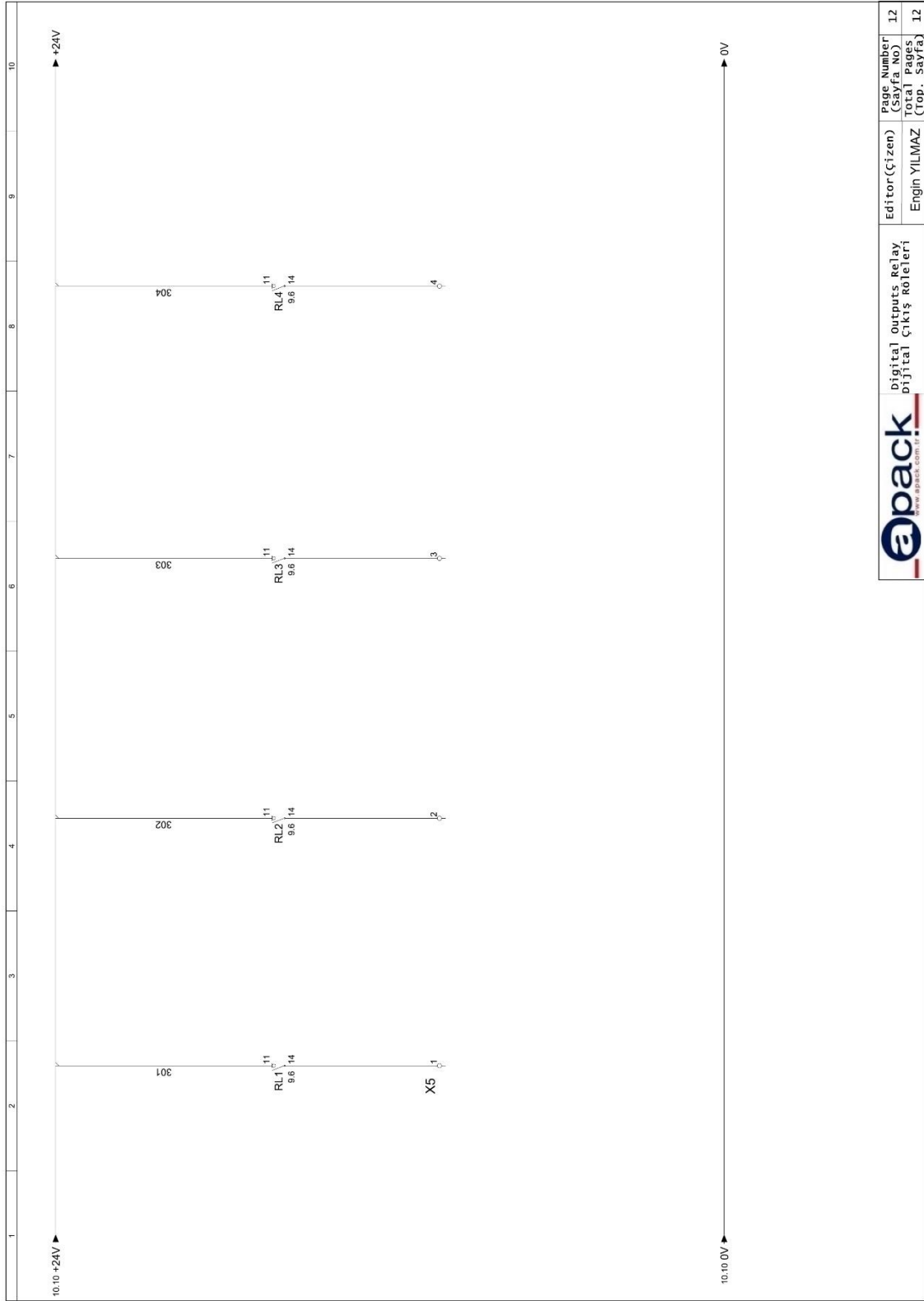




Editor(Çizen)	Page Number (Sayfa No)	11
Engin YILMAZ	Total Pages (Top. sayfa)	12

Temperature Control
Sıcaklık Kontrol



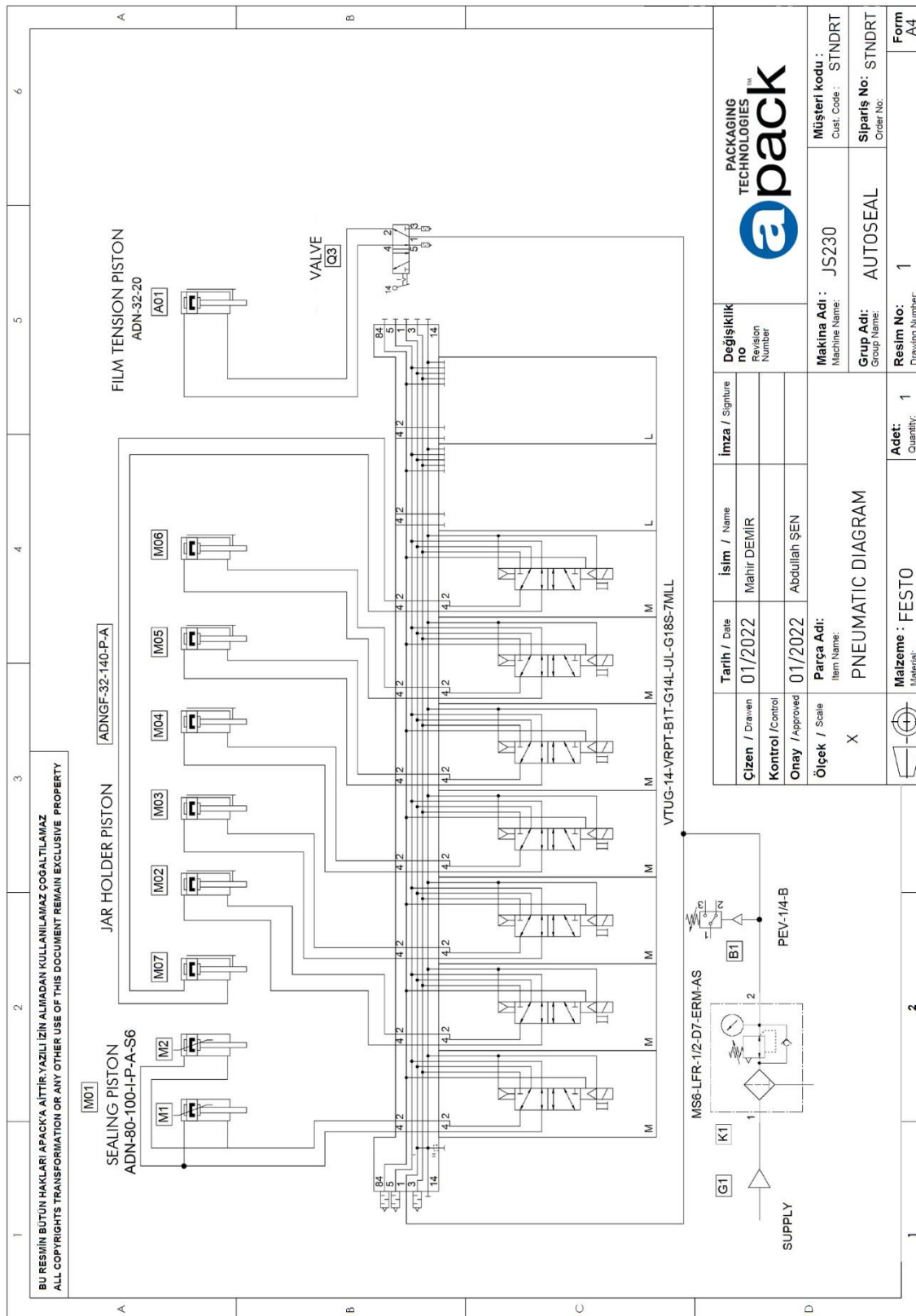


Digital Outputs Relay
Dijital Çıkış Röleleri

Editor (Çizen)
Engin YILMAZ

Page Number (Sayfa No)	12
Total Pages (Top. Sayfa)	12

PNÖMATİK ŞEMA



BAKIM VE TEMİZLİK YÖNERGELERİ



Bakım, Onarım, Değişim veya Temizlik işlemine başlamadan önce makinenin işletiminin durdurulduğundan emin olunuz. Makineyi açma/kapatma düğmesinden kapatınız, fişini çekiniz. Hava bağlantılarını kapatınız, duruma göre bağlantıları sökünüz.



MAKİNE ÇALIŞIRKEN ASLA BAKIM-ONARIM-DEĞİŞİM- TEMİZLİK İŞLEMLERİNİ YAPMAYINIZ



BAKIM-ONARIM-DEĞİŞİM-TEMİZLİK İŞLEMİNİ YAPACAK OLAN ÇALIŞANLARIN KONUyla İLGİLİ EĞİTİMLİ OLMALARI ŞARTTIR. APACK KULLANICILARA BU EĞİTİMİ SATIŞ SONRASINDAKİ EĞİTİM SÜRECİNDE VERMEKTEDİR.

- Temizlik esnasında makineyi durdurunuz, enerjisini kapatınız ve fişini çekiniz. Kaynak sistemlerinin soğumasını bekleyiniz. Aksi taktirde yaralanmalara veya teknik arızalara sebep olabilirsiniz. Elektrik çarpmasına maruz kalabilirsiniz.
- Makinenin yüzeyi kirliyse, nemlendirilmiş deterjansız yumuşak bir bez ile kirli alanı hafifçe ovalayarak siliniz. Temizlik sonrası yumuşak kuru bir bezle temizlediğiniz yerleri kurulayınız. Temizlik bezinin toz ve iplik döküntüleri olmadığından emin olunuz. Kirli bölge yağlı ve kurumuş kirle kaplıysa standart sıvı bulaşık deterjanı ile fazla köpürtmeden ilgili bölgeyi temizleyip kurulayınız.
- Elektrik aksamının bulunduğu bölgeyi asla ıslak ve deterjanlı bezle temizlemeyiniz. Elektrik paneli ve elektrikli aksamın temizliği bakım sırasında yetkili servislerce yapılır.
- Kontrol Panelini asla deterjanlı veya alkol bazlı kimyasallarla silmeyiniz, ekran deforma olur. Kontrol panelini temiz tutun, yağlı veya kirli ellerinizle kullanmaktan kaçınınız.
- Yeni film yüklemeyen önce film sarma motorunun sağlıklı bir şekilde çalıştığından emin olunuz.

- Elektrik malzemesini değiştirirken, yeni malzemenin doğru ve uygun olduğundan emin olunuz. Farklı voltajlarda çalışan parçalar makineye bk zarar verebilir.
- Bakım tamamlandığında değiştirilmiş veya bakımı yapılmış parçayı iyice kontrol ediniz ondan sonra üretime başlayınız.
- Açma/Kapatma anahtarını temiz tutun. Kir, toz, su, yağ, sıvı temasından koruyun. Böyle bir durumda hemen makineyi durdurup fişini ekin.
- Makinenin hareketli parçalarını toz, kir, yağ, su, sıvı temasından koruyunuz. Hareketli parçaların herhangi bir engelle karşılaşmadan rahatça çalışmaları gereklidir.
- Güvenlik herşeyden daha önemlidir. Bakım-Onarım-Değişim-Temizlik işlemlerinizde çalışan güvenliğini ön planda tutunuz ve güvenlik kurallarına uyunuz. En ufak bir dikkatsizlik üzücü kazalara sebep olabilir. Makine üzerinde çalışacak personelin eğitimli ve yeterli olmasına dikkat ediniz.
- Bakım-Onarım-Değişim-Temizlik işlemlerinizde sökülen parçaları, vidaların hepsini tekrar yerine takınız. Her parçanın ve vidanın makine çalışmasını etkileyecek önemi vardır.



SORUNLAR VE ÇÖZÜMLERİ

SORUN	MUHTEMEL NEDENİ	ÇÖZÜMÜ
PLC Dokunmatik Kontrol ünitesinde görüntü yok. Makine Çalışmıyor.	Prize elektrik gelmiyor. Makine girişinde elektrik yok Kontrol Paneline elektrik gelmiyor. Ana Açma Düğmesi kapalı. İç elektrik arızası Ön veya arka kapaklar açık.	Elektrik Panosunu kontrol edin. Makineye gelen elektrik kablosunu kontrol edin. Kırılma veya ezilme olabilir. Sigortaları kontrol edin Kapakları kapatın. Servis Çağırın.
Makine film beslemesi yapmıyor	Film bobini bitmiş. Film bobinleri sıkışmış. Film sarma motoru çalışmıyor. Film bobini kayıyor veya boşa dönüyor.	Yeni film yükleyin Şaftları temizleyin Şafta hava basın Hareketli aksamaları yağlayın. Sıkışmaları giderin. Film sarma motorunu kontrol edin. Sigortaları kontrol edin. Servis Çağırın.
Kaynak olmuyor	Kaynak süresi uygun değil. Kaynak ısısı uygun değil Kavanoz kenarları kirli Hava basıncı uygun değil Film tipi kavanoz plastiğine uygun değil Hatalı kavanoz kullanımı Hatalı üstfilm kullanımı Film ters takılmış	Kullanıcı Rehberindeki önerileri okuyun. Doğru ayarları yapın. Kavanoz kenarlarını temizleyin. Filmi düz takın Doğru nitelikte film ve kavanoz kullanın. Doğru ölçülerde film ve kavanoz kullanın Servis Çağırın
Film beslemesi durmuyor	Film besleme sensörü bozuk Film besleme adım anahtarı bozuk	Arızalı parçaları değiştirin Servis Çağırın
Alarm uyarısı	Alarm durumu onarılmış veya düzeltilmiş değil Kapaklar açık / tam kapatılmamış Ürün sıkışması Üst film sıkışması Üst film Bitmiş	Alarm Rest butonuna basın Kapakların kapalı olduğuna emin olun Sıkışmış filmi temizleyin Sıkışmış ürünü temizleyin Filmi değiştirin Servis Çağırın
Ürün Konveyore dökülüyor	Konveyör hızlı çalışıyor Konveyör Hareket başlama ivmesi fazla Konveyorda sıkışma var Kavanozlar hatalı	Konveyör hızını ayarlayın Konveyör kalkış ve duruş hızını ayarlayın Konveyörü temizleyin Kavanozları kontrol edin Servis Çağırın
Kavanozlar kalıba sıkışıyor	Kavanozlar Hatalı Kalıp kaynak yüksekliği hatalı ayarlanmış Sıralayıcı pistonlar ayarsız Sıralayıcı pistonlar çalışmıyor	Kavanozları kontrol edin Kalıp kaynak yüksekliğini ayarlayın Sıralayıcı pistonları kontrol edin Sensorleri kontrol edin Servis çağırın

MAKİNEİNİN İMHASI

autoSEAL serisinin üretildiği bütün malzeme asitli ve zehirli malzeme içermez ve geri dönüşüme çok uygun olduğu için çevre kirlenmesi oluşturmaz. Bu durum, makine sahibinin, kullanılmaz durumda olan makinenin imhası için yerel yasalara uyma sorumluluğunu değiştirmez. Makinenin imhası sırasında şunlara dikkat ediniz.

- Makineyi imha etmeden önce elektrik ve hava bağlantılarını sökün.
- İmha işlemini yetkili ve ehliyetli personel yapmalıdır.
- İmha işlemini makineyi parçalarına ayırarak gerçekleştirebilirsiniz.
- Atık malzemeyi yerel yasaların gerektirdiği ve önerdiği şekilde depolayın, taşıyın ve imha edin.

HABERLER VE GELİŞMELER

APACK firması ve makineleri ile en son gelişmeleri, haberleri ve duyuruları, firmamızın internet sitesinden izleyebilirsiniz. Herhangi bir sorunuzda, önerinizde, şikayetinizde, övgünüzde bizleri aramaktan çekinmeyiniz.



www.apack.com.tr

APACK ailesi sizlere hizmet vermekten mutluluk duyacaktır.



Üretici:

Adres:

Telefon:

Fax :

E-mail ofis:

E-mail servis:

APACK Ambalaj Makine Sanayi ve Tic.Ltd.Şti

Ferhatpaşa Mah. 22.Sokak No:43 • 34888 Ataşehir

İstanbul/Türkiye

+90 216 661 33 71

+90 216 661 33 70

info@apack.com.tr

service@apack.com.tr