

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Казахстан (772)734-952-31

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

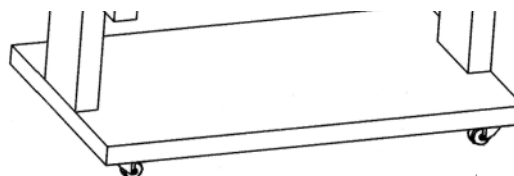
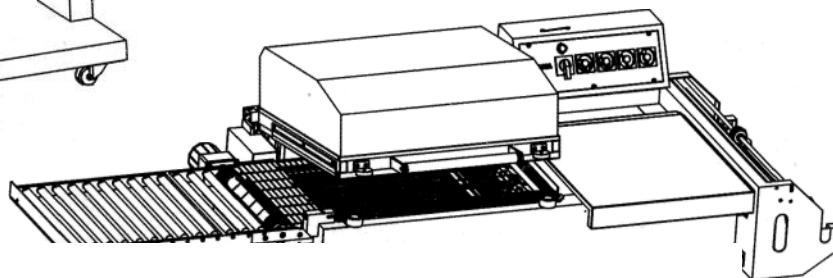
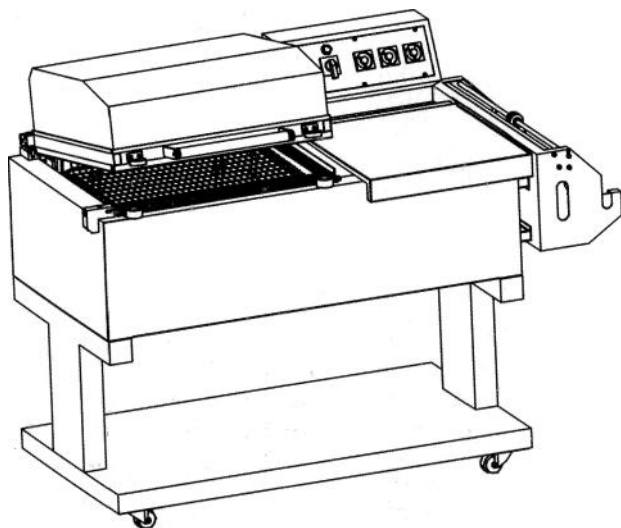
<https://foodatlas.nt-rt.ru/> || fdo@nt-rt.ru

Термоусадочная упаковочная машина

Инструкция по применению

BSF-4030/BSF-4030A

BSF-5540/BSF-5540A



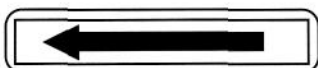
**Перед эксплуатацией ознакомьтесь со значением следующих
ниже символов:**



Электроснабжение: Однофазный
110V50/60Hz



Электроснабжение: Однофазный 220V
50/60Hz



Направление движения конвейера



Будьте осторожны, высокая температура



Внимание! Перед применением машина
должна быть заземлена



Внимание! Доступ только
квалифицированным специалистам



Внимание! Опасность повреждения рук

Содержание

| | |
|---|----|
| 1-Предисловие ----- | 1 |
| 2-Размеры машины и тары ----- | 3 |
| 3-Панель управления и функции каждой кнопки ----- | 5 |
| 4-Изображение частей машины ----- | 6 |
| 5-Технологические параметры машины ----- | 12 |
| 6-Установка машины ----- | 13 |
| 7-Эксплуатация машины ----- | 14 |
| 8-Уход за машиной ----- | 16 |
| 9-Электрическая схема ----- | 17 |
| 10-Проблемные ситуации ----- | 18 |
| 11-Пакинг лист ----- | 18 |

1. Предисловие

1-1 Как пользоваться данной инструкцией

- A) Пожалуйста, перед эксплуатацией внимательно и до конца прочтите данную инструкцию.
- B) Эта инструкция является неотъемлемой частью машины и всегда должна ее сопровождать.
- C) При передаче машины другим пользователям, последующим владельцам, инструкция должна быть передана вместе с ней.
- D) Сохраняйте инструкцию на протяжении всего периода эксплуатации.
- E) Пожалуйста не удаляйте и не изменяйте какие либо части данной инструкции без соответствующей на это авторизации.
- F) Запуск и регулировка машины должны находится в соответствии с техническими параметрами машины, указанными в инструкции.
- G) Мы оставляем за собой право технических изменений машины и инструкции для улучшения и совершенствования внешнего вида и качества.
- H) Если у Вас имеются предложения по улучшению машины и ее эксплуатации, обязательно свяжитесь с нами.

1-2 Рекомендации по безопасности

- A) Автомат защиты и провода должны соответствовать номиналу мощности машины. В противном случае, это может привести к повреждениям.
- B) При упаковке жидких продуктов, убедитесь ,что жидкость не вытекает. В противном случае, это может повредить машину и оператор может получить удар электрическим током.
- C) Не используйте машину в помещениях с повышенной влажностью и парами.
- D) Не используйте машину в запыленных помещениях.
- E) Не трогайте руками нагретые части машины.
- F) Не кладите какие-либо металлические предметы на запаивающую и отрезающую часть машины, это может повредить нож.
- G) Время запайки составляет в основном 0.81.5 , увеличивая время запайки вы рискуете повредить нож.

- Н) Температура усадки должна быть 300°С-350°С, нож может повредиться если время усадки преувеличено. Увеличение температуры усадки может привести к ее плохому качеству и порче деталей.
- И) Нихромовый нож, тефлоновая лента, неопределенная резина спустя некоторое время изнашиваются, поэтому в запасе нужно иметь расходные части для замены.

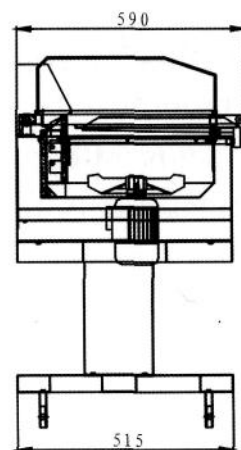
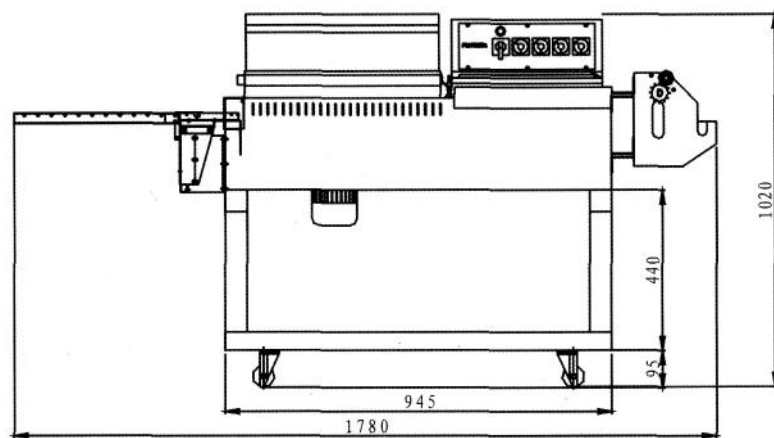
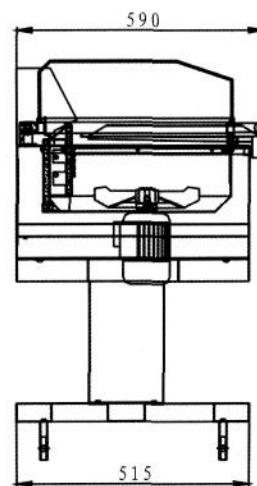
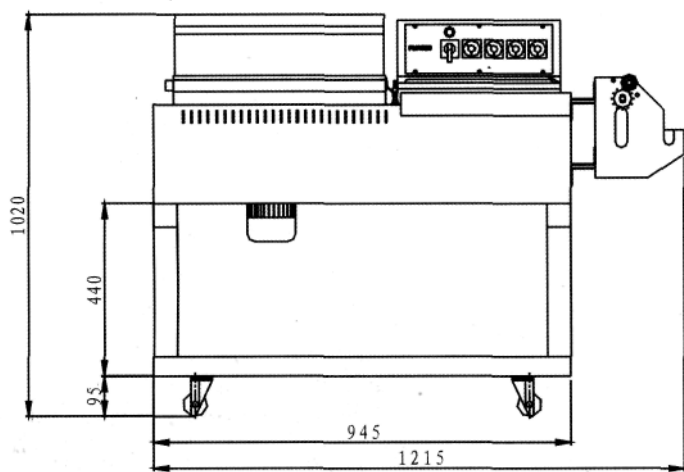
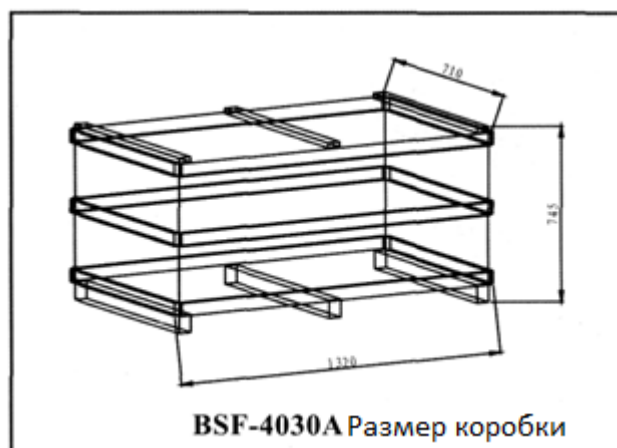
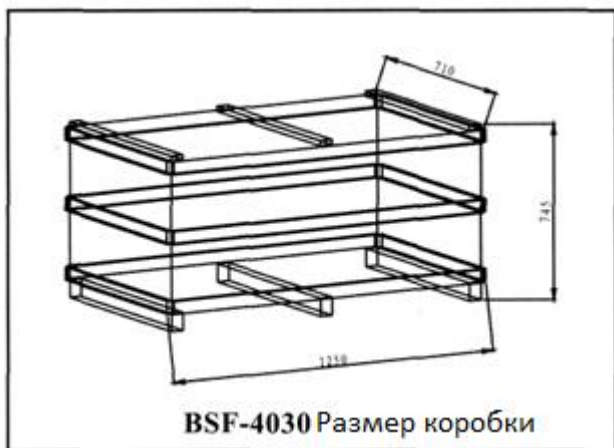
1-3 Резюме

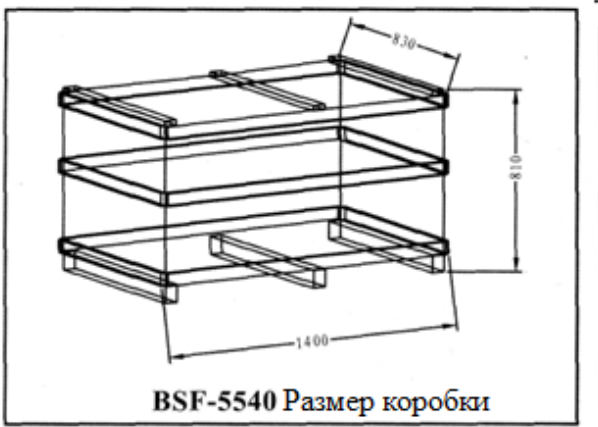
Спасибо за выбор нашей безопасной и эффективной машины, выполняющей одновременно запайку и усадку продукта. Мы надеемся она удовлетворит Вас своим качеством и прослужит долгое время.

Характеристика машины:

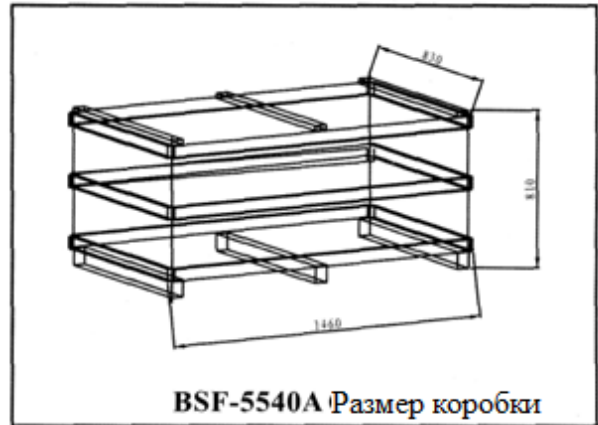
- А) Эта машина широко применяется для упаковки следующей продукции: продукты питания, игрушки, металлические детали, косметика, медицинские товары, повседневные принадлежности, книги, изделия из дерева и бамбука и т.д.
- В) Одновременно запаивает и усаживает, занимает мало места и проста в обращении.
- С) Предназначена для использования термоусадочной пленки такой PVC, POP и т.д.
- Д) Запаивающий нож изготовлен из сплава металлов, гибкий и устойчивый к высоким температурам, без обугливания и закопчения во время упаковки. Время запайки определяется исходя из толщины пленки.
- Е) Тэн, выполненный из долговечной нержавеющей стали, равномерно рассеивает тепло по поверхности, быстро нагнетает температуру.
- Ф) Для моделей с автоматическим конвейером (BSF-4030A & BSF-5540A), продукт автоматически выгружается с конвейерной ленты и время транспортировки регулируется.
- Г) Одновременная запайка и усадка, безопасность и надежность, легкость управления, привлекательный внешний вид готового продукта. Н) Машина может работать продолжительное время.

2. Размеры машины и размеры упаковки.

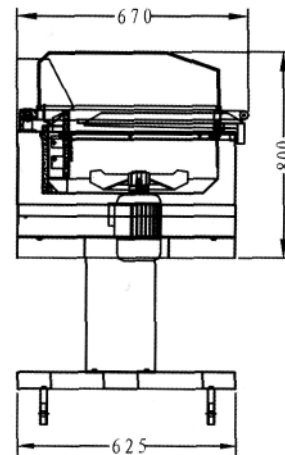
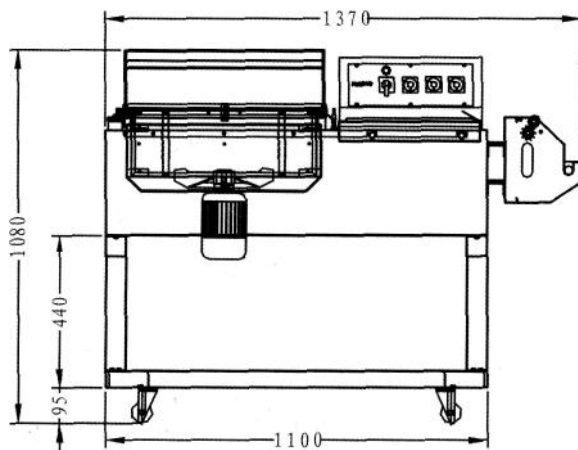




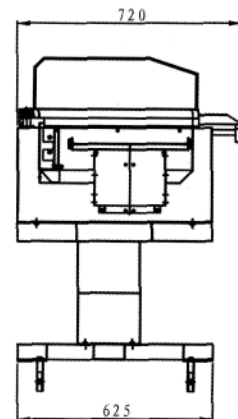
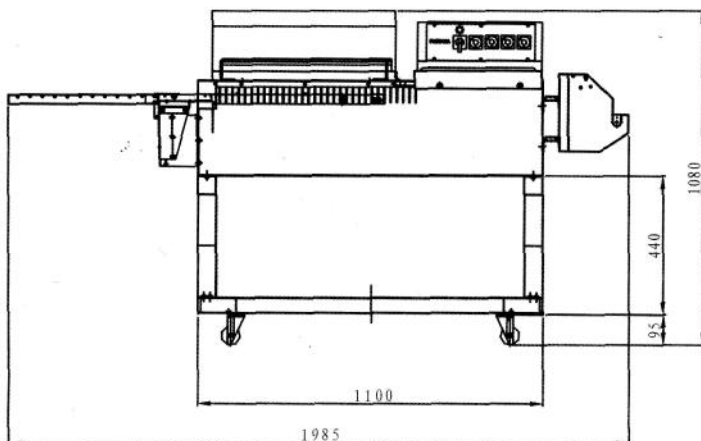
BSF-5540 Размер коробки



BSF-5540A Размер коробки



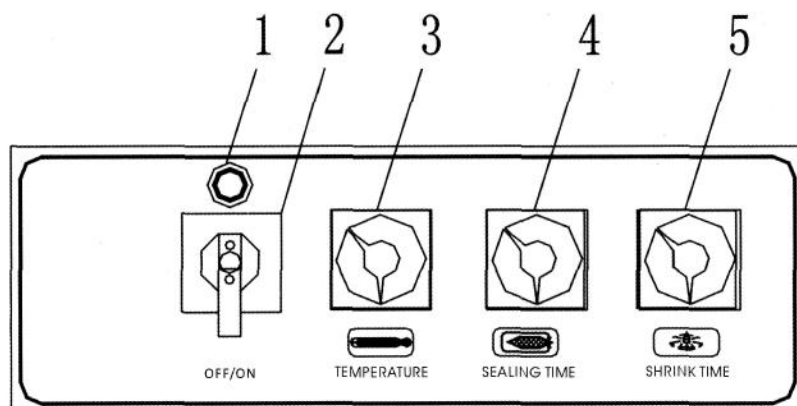
BSF-5540 Габаритные размеры машины



BSF-5540A Габаритные размеры машины

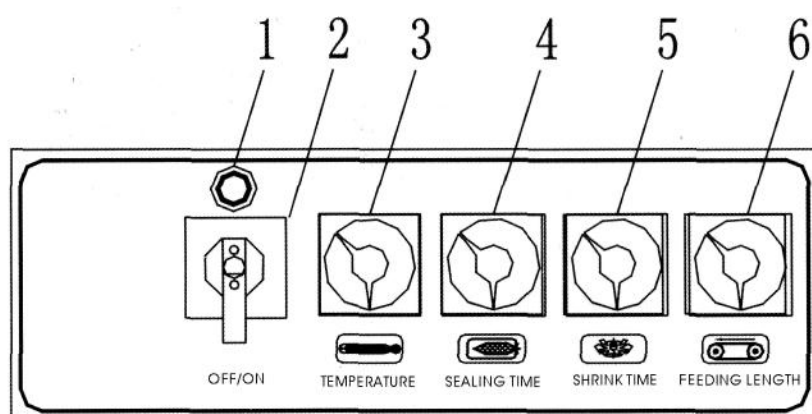
3. Панель управления, название и функции каждой кнопки

BSF-4030/BSF-5540 Контрольная панель:



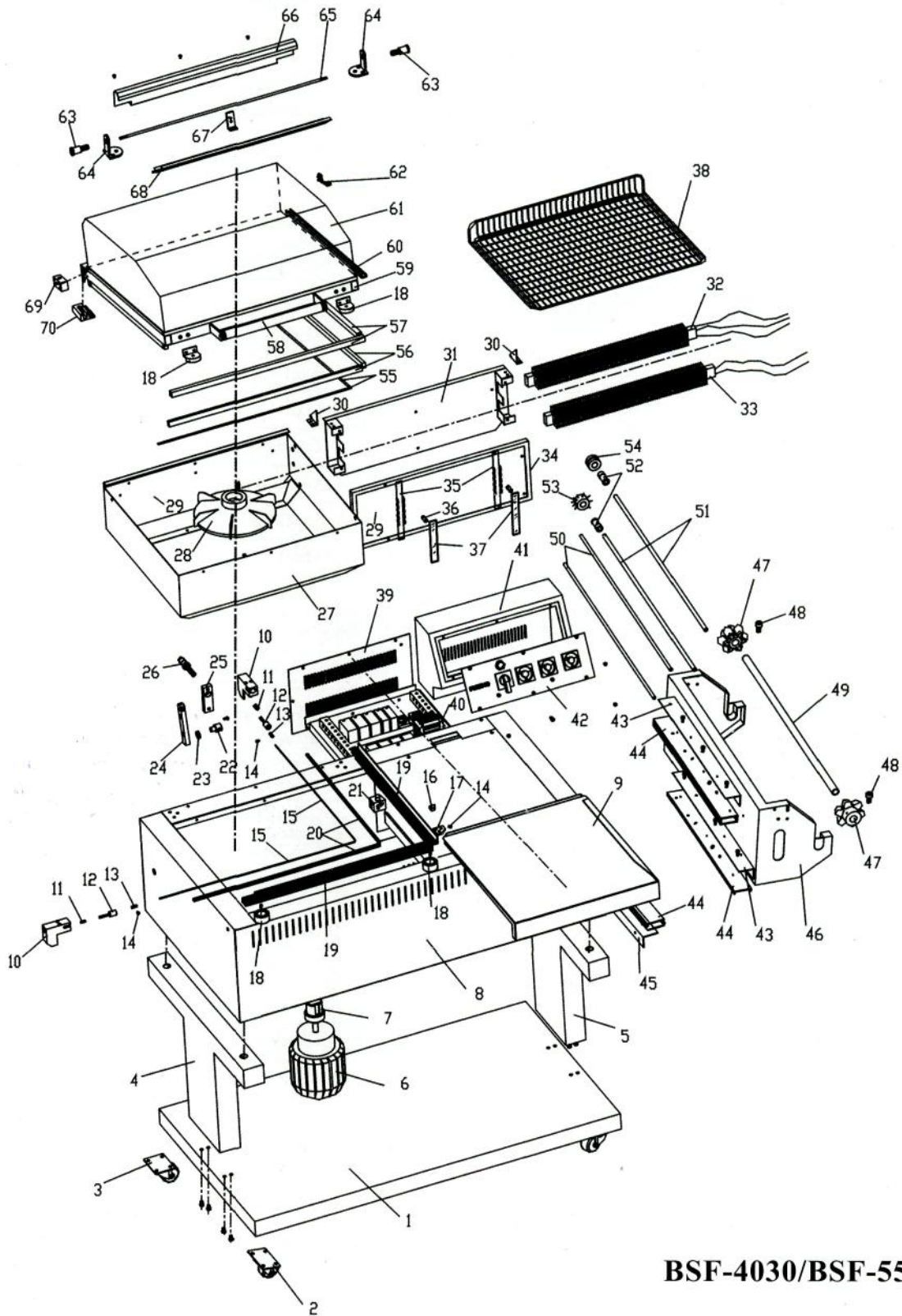
1. Индикатор питания: показывает включена машина или выключена
2. Переключатель питания: включает и выключает машину
3. Температура усадки: выставляет температуру нагревающей системы
4. Время запайки: выставляет время запайки ножа
5. Время обдувки: выставляет время обдувания вентилятора

BSF-4030A/BSF-5540A Контрольная панель:



1. Индикатор питания: показывает включена машина или выключена
2. Переключатель питания: включает и выключает машину
3. Температура усадки: выставляет температуру нагревающей системы
4. Время запайки: выставляет время запайки ножа
5. Время обдувки: выставляет время обдувания вентилятора
6. Время конвейера: выставляет время конвейера транспортирующей системы

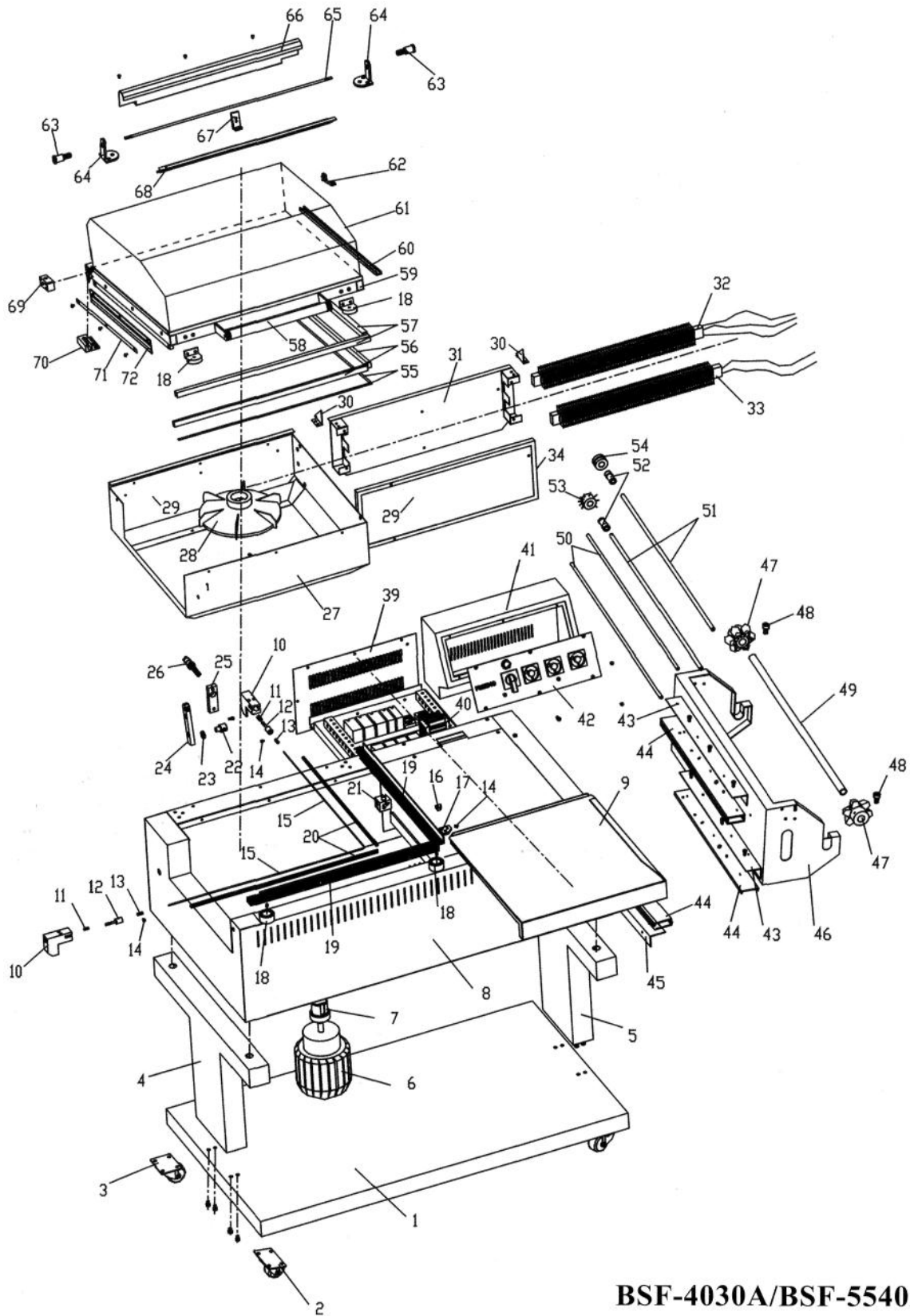
4. Изображение частей машины



BSF-4030/BSF-5540

Инструкция по применению

| № | Название | Количество | № | Название | Количество |
|----|---|------------------------|----|---|------------------------|
| 01 | Опорная плита | 1 | 36 | Регулирующий винт сетки | 2 |
| 02 | Колесо(с креплением) | 2 | 37 | Постоянная планка сетки | 2 |
| 03 | Колесо | 2 | 38 | Сетка | 1 |
| 04 | Левая опора | 1 | 39 | Крышка силового блока | 1 |
| 05 | Правая опора | 1 | 40 | Силовой блок | 1 |
| 06 | Вентиляционный мотор | 1 | 41 | Основание контрольной панели | 1 |
| 07 | Покрытие оси вентилятора | 1 | 42 | Контрольная панель | 1 |
| 08 | Основная рама | 1 | 43 | Роликовое направляющее подвижной части | 2 |
| 09 | Передвижной рабочий стол | 1 | 44 | Роликовое направляющее | 2 |
| 10 | Крепление держателя лезвия | 2 | 45 | Роликовое направляющее неподвижной части | 2 |
| 11 | Пружина держателя лезвия | 2 | 46 | Держатель катушки | 2 |
| 12 | Медное ядро держателя лезвия | 2 | 47 | Фиксатор | 2 |
| 13 | Железное ядро держателя лезвия | 2 | 48 | Стопорный болт для фиксатора | 2 |
| 14 | Фиксирующий болт держателя лезвия | 3 | 49 | Ось катушки | 1 |
| 15 | Запаивающее лезвие | 1 | 50 | Натяжная ось | 2 |
| 16 | Уголок держателя лезвия | 1 | 51 | Вал перфоратора | 2 |
| 17 | Подложка уголка держателя лезвия | 1 | 52 | Стопор перфоратора | 2 |
| 18 | Магнит | 2 | 53 | Прокальзывающее колесо перфоратора | 1 |
| 19 | Алюминиевый профиль | 2 | 54 | Пазовое колесо перфоратора | 1 |
| 20 | Текстолитовая подложка | 2 | 55 | Тефлоновая лента | 2 |
| 21 | Концевой переключатель | 1 | 56 | Неопреновая резина | 4 |
| 22 | Гайка для регулировки угла открытия крышки | 1 | 57 | Слот для неопреновой резины | 5 |
| 23 | Стопорное кольцо регулировки угла открытия крышки | 1 | 58 | Ручка | 1 |
| 24 | Рычаг регулировки угла открытия крышки | 1 | 59 | Верхняя запаивающая поверхность | 1 |
| 25 | Планка регулирующего винта угла открытия крышки | 1 | 60 | Алюминиевый паз для крепления стеклянного колпака | 4 |
| 26 | Регулирующий винт угла открытия крышки | 1 | 61 | Стеклянный колпак | 1 |
| 27 | Поддон | 1 | 62 | Нажимная пластина кольцевого выключателя | 1 |
| 28 | Вентилятор | 1 | 63 | Полувинт | 2 |
| 29 | Термоизоляционный материал | 2 | 64 | Несущая пластина торсионной пружины | Симметричны друг другу |
| 30 | Поддерживающие уголки верхней запаивающей поверхности | Симметричны друг другу | 65 | Торсионная пружина | 1 |
| 31 | Держатель тэна | 1 | 66 | Кожух торсионной пружины | 1 |
| 32 | Тэн (с термопарой) | 1 | 67 | Нажимная пластина крышки термокамеры | 1 |
| 33 | Тэн | 1 | 68 | Крышка термокамеры | 1 |
| 34 | Термоизоляционная планка | 1 | 69 | Фиксатор торсионной пружины | 1 |
| 35 | Крючки сетки | 2 | 70 | Ограничитель хода колпака | 1 |



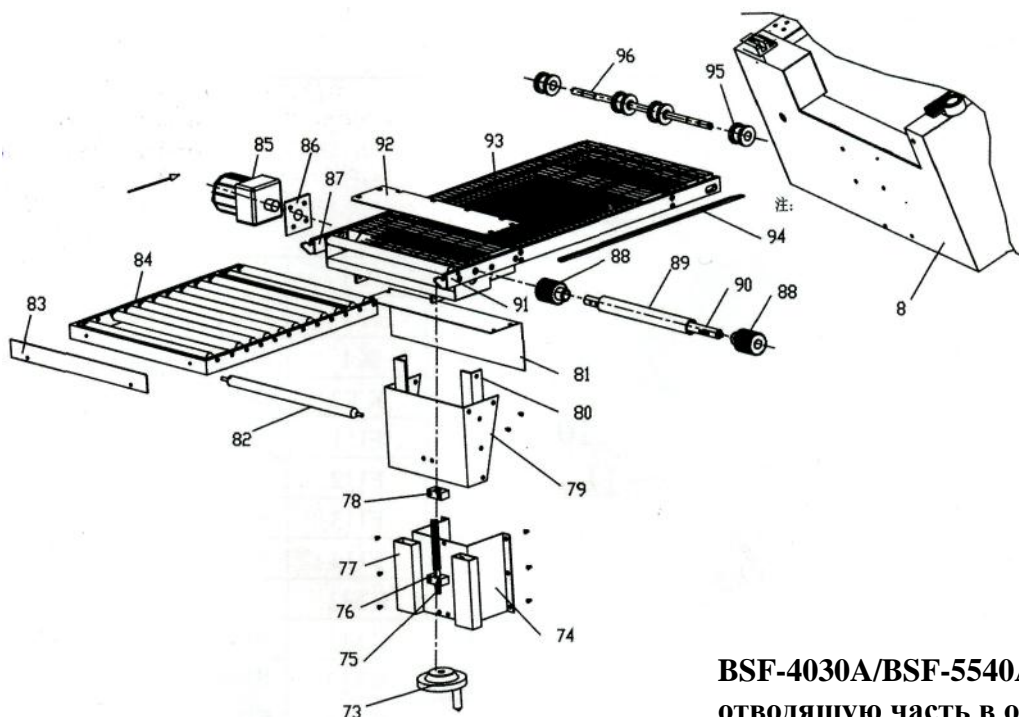
BSF-4030A/BSF-5540A

Инструкция по применению

| №. | Название | Количество | №. | Название | Количество |
|----|---|--------------------------------|----|---|--------------------------------|
| 01 | Опорная плита | 1 | 32 | Тэн (с термопарой) | 1 |
| 02 | Колесо(с креплением) | 2 | 33 | Тэн | 1 |
| 03 | Колесо | 2 | 34 | Термоизоляционная планка | 1 |
| 04 | Левая опора | 1 | 39 | Крышка силового блока | 1 |
| 05 | Правая опора | 1 | 40 | Силовой блок | 1 |
| 06 | Вентиляционный мотор | 1 | 41 | Основание контрольной панели | 1 |
| 07 | Покрытие оси вентилатора | 1 | 42 | Контрольная панель | 1 |
| 08 | Основная рама | 1 | 43 | Роликовое направляющее подвижной части | 2 |
| 09 | Передвижной рабочий стол | 1 | 44 | Роликовое направляющее | 2 |
| 10 | Крепление держателя лезвия | 2 | 45 | Роликовое направляющее неподвижной части | 2 |
| 11 | Пружина держателя лезвия | 2 | 46 | Держатель катушки | 1 |
| 12 | Медное ядро держателя лезвия | 2 | 47 | Фиксатор | 2 |
| 13 | Железное ядро держателя лезвия | 2 | 48 | Стопорный болт для фиксатора | 2 |
| 14 | Фиксирующий болт держателя лезвия | 3 | 49 | Ось катушки | 1 |
| 15 | Запаивающее лезвие | 1 | 50 | Натяжная ось | 2 |
| 16 | Уголок держателя лезвия | 1 | 51 | Вал перфоратора | 2 |
| 17 | Подложка уголка держателя лезвия | 1 | 52 | Стопор перфоратора | 2 |
| 18 | Магнит | 2 | 53 | Прокальвающее колесо перфоратора | 1 |
| 19 | Алюминиевый профиль | 2 | 54 | Пазовое колесо перфоратора | 1 |
| 20 | Текстолитовая подложка | 2 | 55 | Тефлоновая лента | 2 |
| 21 | Концевой переключатель | 1 | 56 | Неопреновая резина | 4 |
| 22 | Гайка для регулировки угла открытия крышки | 1 | 57 | Слот для неопреновой резины | 5 |
| 23 | Стопорное кольцо регулировки угла открытия крышки | 1 | 58 | Ручка | 1 |
| 24 | Рычаг регулировки угла открытия крышки | 1 | 59 | Верхняя запаивающая поверхность | 1 |
| 25 | Планка регулирующего винта угла открытия крышки | 1 | 60 | Алюминиевый паз для крепления стеклянного | 4 |
| 26 | Регулирующий винт угла открытия крышки | 1 | 61 | Стеклянный колпак | 1 |
| 27 | Поддон | 1 | 62 | Нажимная пластина кольцевого выключателя | 1 |
| 28 | Вентилятор | 1 | 63 | Полувинт | 2 |
| 29 | Термоизоляционный материал | 2 | 64 | Несущая пластина торсионной пружины | 2 части симметричны друг другу |
| 30 | Поддерживающие уголки верхней запаивающей поверхности | 2 части симметричны друг другу | 65 | Торсионная пружина | 1 |
| 31 | Держатель тэна | 1 | 66 | Кожух торсионной пружины | 1 |

Инструкция по применению

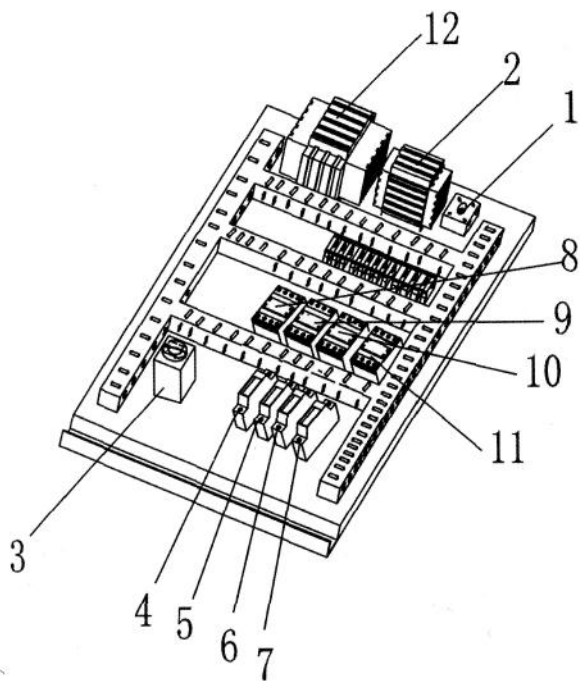
| №. | Название | Количество | №. | Название | Количество |
|----|--|--------------------------------|----|--|------------|
| 67 | Нажимная пластина крышки термокамеры | 1 | 82 | Валик | 13 |
| 68 | Крышка термокамеры | 1 | 83 | Планка отводящей части | 1 |
| 69 | Фиксатор торсионной пружины | 1 | 84 | Отводящая часть | 1 |
| 70 | Ограничитель хода колпака | 1 | 85 | Мотор конвейера | 1 |
| 71 | Стопорная ось термостойкого барьера | 1 | 86 | Фиксирующая планка мотора | 1 |
| 72 | Термостойкий барьер | 1 | 87 | Задняя планка транспортирующей системы | 1 |
| 73 | Регулируемая ручка | 1 | 88 | Валик сетки | 2 |
| 74 | Направляющая винта подъема и опускания | 1 | 89 | Кожух основной трансмиссионной оси | 1 |
| 75 | Винт подъема и опускания | 1 | 90 | Основная трансмиссионная ось | 1 |
| 76 | Основа винта подъема и опускания1 | 1 | 91 | Передняя планка транспортирующей системы | 1 |
| 77 | Переключатель подъема и опускания | 2 части симметричны друг другу | 92 | Верхняя планка | 1 |
| 78 | Основа винта подъема и опускания2 | 1 | 93 | Сетка конвейера | 1 |
| 79 | Направляющая винта подъема и опускания | 1 | 94 | Направляющая ось | 4 |
| 80 | Угловая направляющая винта подъема и опускания | 2 части симметричны друг другу | 95 | Роликовые валики трансмиссионной оси | 4 |
| 81 | Нижняя планка | 1 | 96 | Ось трансмиссии | 1 |



BSF-4030A/BSF-5540A вставьте отводящую часть в окончания передней или задней планки транспортирующей

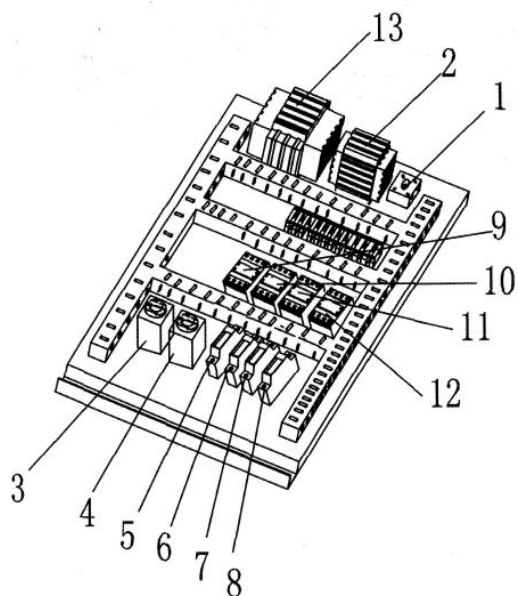
Схема распределения в силовом блоке

BSF-4030/BSF-5540



| | | |
|----|-----|-----------------------------------|
| 1 | VI | Выпрямительный мост |
| 2 | T1 | Магнитный пускатель |
| 3 | KT2 | Реле задержки времени |
| 4 | FU1 | Предохранитель запайки |
| 5 | FU2 | Предохранитель тэна |
| 6 | FU3 | Вентиляционный предохранитель |
| 7 | FU4 | Электромагнитный предохранитель |
| 8 | KM1 | Контактор запаивания |
| 9 | KM2 | Контактор тэна |
| 10 | KM3 | Вентиляционный контактор |
| 11 | KM4 | Электромагнитный предохранитель |
| 12 | T1 | Трансформатор запаивающего лезвия |

BSF-4030A/BSF-5540A



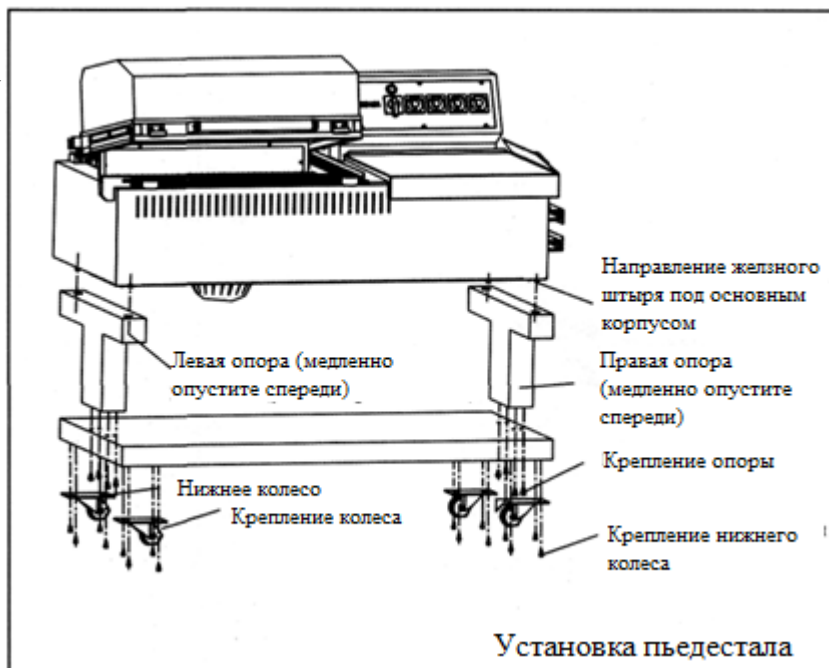
| | | |
|----|-----|-----------------------------------|
| 1 | VI | Выпрямительный мост |
| 2 | T1 | Магнитный пускатель |
| 3 | K1 | Среднее реле |
| 4 | KT2 | Реле задержки времени |
| 5 | FU1 | Предохранитель запайки |
| 6 | FU2 | Предохранитель тэна |
| 7 | FU3 | Вентиляционный предохранитель |
| 8 | FU4 | Электромагнитный предохранитель |
| 9 | KM1 | Контактор запаивания |
| 10 | KM2 | Контактор тэна |
| 11 | KM3 | Вентиляционный контактор |
| 12 | KM4 | Электромагнитный предохранитель |
| 13 | T1 | Трансформатор запаивающего лезвия |

5. Технологические параметры машины

| Модель | Мощность | Мощность | Максимальные размеры запайки | Максимальные размеры упаковываемого объекта | Вес |
|-----------|--|----------|------------------------------|---|-------|
| BSF-4030 | 1 фаза 220В 50/60Гц 1 фаза 110В50/60Гц | 3.8кВт | Д400*Ш300 | Д400*Ш300*В200 | 100кг |
| BSF-4030А | 1 фаза 220В 50/60Гц 1 фаза 110В 50/60Гц | 4.0кВт | Д400*Ш300 | Д400*Ш300*В200 | 110кг |
| BSF-5540 | 1 фаза 220В 50/60Гц 1 фаза 110В50/60Гц | 4.0кВт | Д550*Ш400 | Д550*Ш400*В300 | 125кг |
| BSF-5540А | 1 фаза 220В 50/60Гц 1 фаза 110В 50/60Гц | 4.2кВт | Д550*Ш400 | Д550*Ш400*В300 | 135кг |

6. Установка машины

- А) Снимите верхнее защитное покрытие с упаковки и распакуйте коробку
- В) Осторожно поместите машину на ровную плоскую поверхность.
- С) Снимите защитную пленку, покрывающую машину и ее части.
- Д) По очереди установите 4 колеса на дно основной рамы машины, одно колесо со стопором установите в передней части.



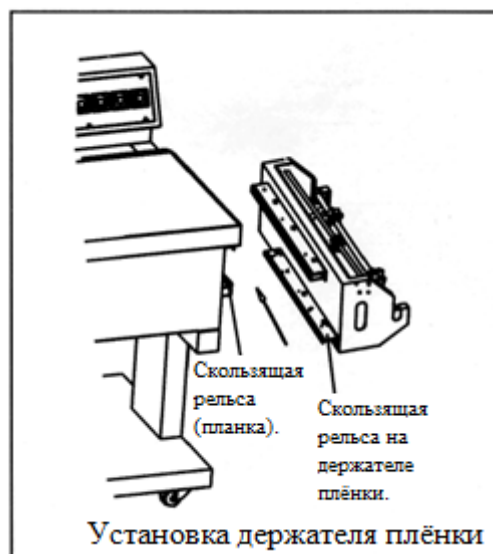
- Е) Поочередно слева и справа на основной раме установите опоры, скрепляя их болтами.
- Ф) Поместите основную часть машины на опоры. (Примечание: вставьте 4 железных болта, находящихся на основной части машины в соответствующие им отверстия на опорах.)
- Г) Передвижная перекладина держателя катушки соответствует перекладине с правой стороны основной части машины, отрегулируйте и вставьте держатель катушки (Примечание: некоторые пользователи предпочитают установить держатель катушки сверху машины, в таком случае выкрутите болты с правой стороны машины, поместите держатель сверху и скрепите болтами.)
- Н) Убедитесь что мощность соответствует заявленной на табличке с задней стороны машины. Внимание: машина должна быть заземлена.

Существует 2 варианта мощности для машины

а) Однофазный

110В50Гц

б) Однофазный 220В60Гц



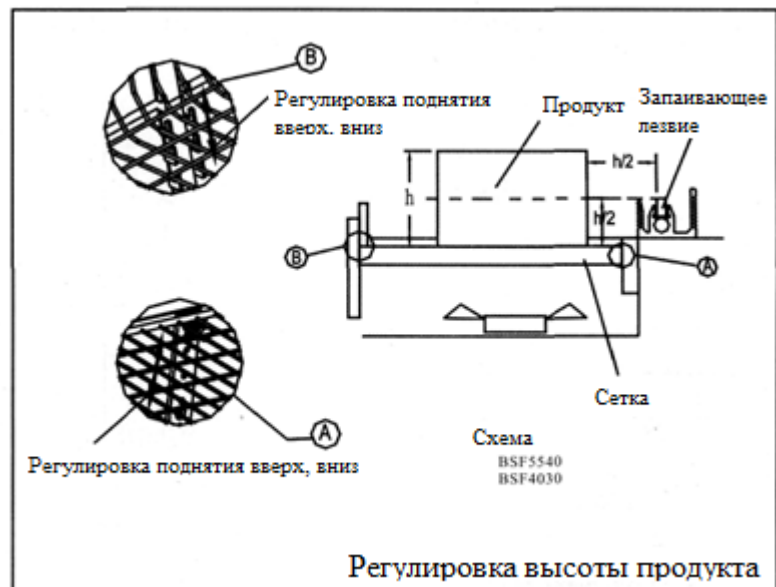
7. Эксплуатация машины

- А) Поверните переключатель питания, отрегулируйте температуру усадки в соответствии с характеристиками и толщиной термоусадочной пленки 300°C 350°C в основном.
- В) Выставьте время запайки в соответствии с характеристиками и толщиной пленки, в основном 0.8 1.5 секунды.
- С) В начале работы можно выставить большее время запайки, пока лезвие ножа достаточно не нагреется, затем снова уменьшите.
- Д) BSF-4030A или BSF-5540A имеют автоматическую конвейерную отводящую систему. Выставьте время транспортировки в соответствии с размерами упаковываемого объекта и спецификацией.
- Е) Пропустите ось держателя катушки пленки через отверстие в катушке, установите в центре и закрепите зажимами.
- Ф) При использовании подвешенного штатива пленки, направленно пропустите пленку между двумя валиками, установив таким образом две опоры и скрепите.
- Г) Поместите ось катушки пленки на держатель катушки, открытой частью пленки к оператору.
- Н) Пропустите пленку через перфоратор, разделите пленку на 2 слоя и оберните ей рабочий стол
- И) Отрегулируйте высоту продукта параллельно центральной линии
- Ж) Для BSF-4030A и BSF-5540A, отрегулируйте ручку, используемую для регулировки высоты продукта в соответствии с размерами упаковываемого продукта.
- К) Протяните пленку на запаивающую область и сначала запаяйте только пленку
- Л) Положите продукт на рабочий стол под верхний слой пленки, протяните ее и



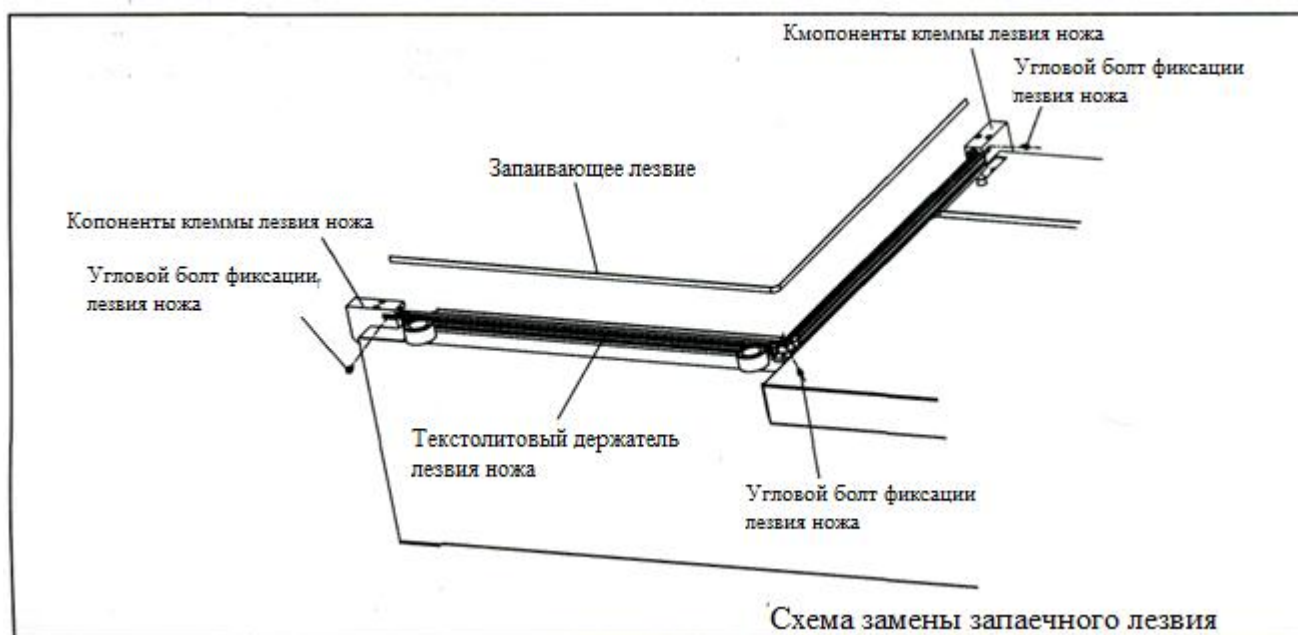
продукт на запаивающую область слева.

- М) Для того чтобы оставить достаточно пленки, необходимой для усадки, сохраняйте дистанцию в $\frac{1}{2}$ высоты продукта между самим продуктом и запаивающим лезвием.
- Н) Световой индикатор регулятора температуры на контрольной панели становится красного цвета по достижении фактической температуры установленному параметру. В этом случае можно приступать к процессу запайки - нажмите вниз крышку колпака, процедура запайки заканчивается автоматически и спустя секунду, также автоматически начинается обдувка и усадка.
- О) Оборудование установленное в машину, прекрасно соответствует ее параметрам. При необходимости его замены обратитесь к квалифицированному специалисту, либо проконсультируйтесь с производителем.
- Р) По завершении процесса усадки крышка машины автоматически поднимается.
- Q) Для BSF-4030A и BSF-5540A, после открытия крышки продукт попадает на конвейер, транспортируется и выгружается.

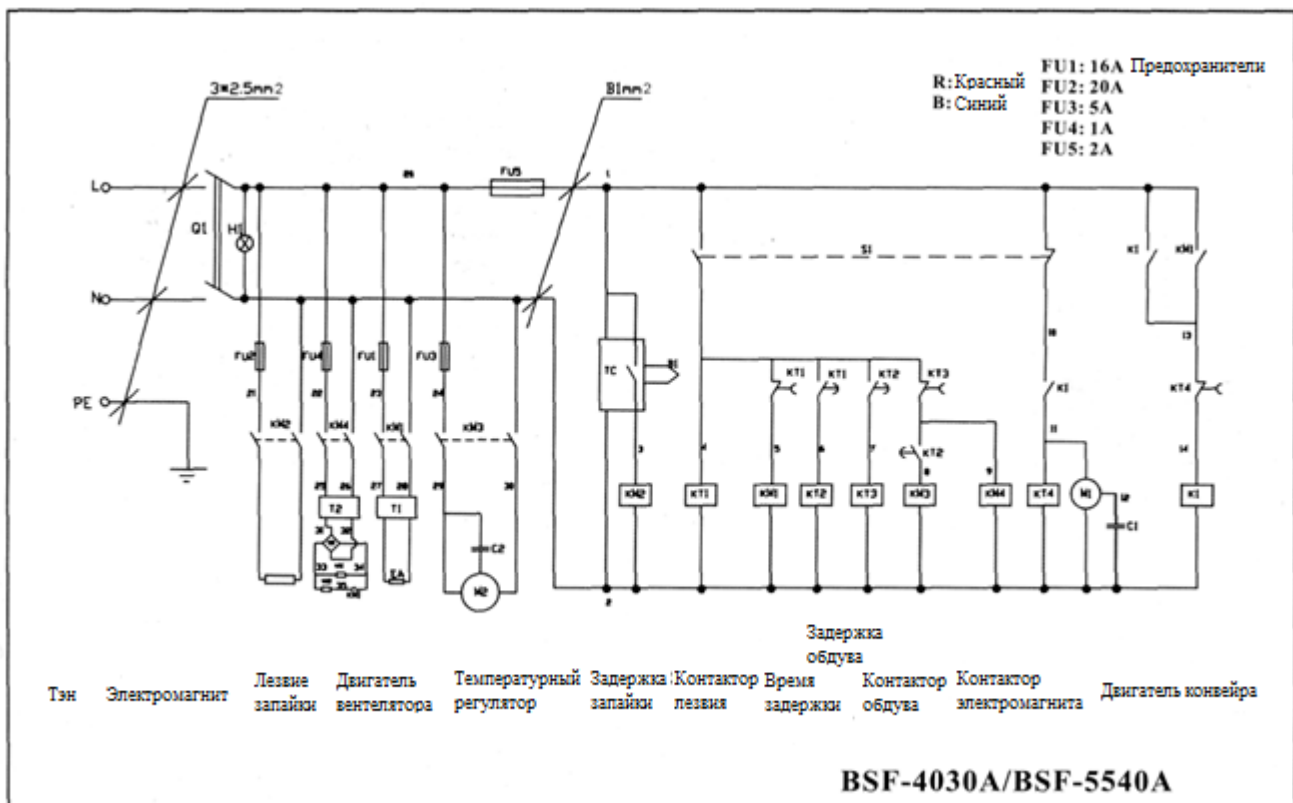
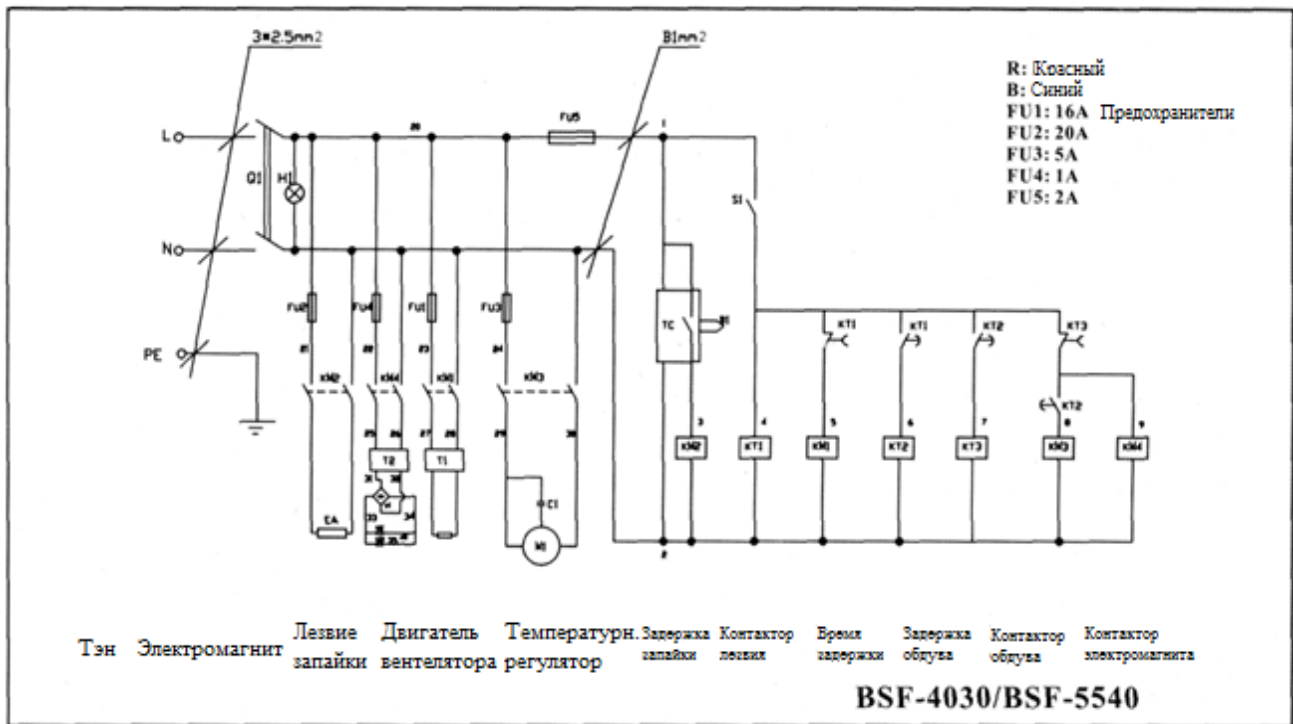


8. Уход за машиной

- А) Ежедневно чистите рабочую поверхность стола, колпак и транспортирующую ленту после применения.
- В) Периодически чистите запаивающее лезвие. Внимание: Очищайте запаивающее лезвие сухой тканью со специальным средством. Не используйте металлические предметы для очищения лезвия.
- С) Подвижные части машины (такие как направляющие ролики, основа направляющей) нуждаются в регулярной смазке.
- Д) Запаивающий нож, тефлоновая лента, неопреновая резина должны бережно эксплуатироваться. При опасности их порчи, как можно быстрее замените на новые.
- Е) Перед ремонтом выключайте машину, доверяйте ремонт профессионалу.
- Ф) Процедура замены запаивающего лезвия:
 - (1) Раскрутите угловые болты держателя ножа и выньте лезвие.
 - (2) Вставьте один конец нового ножа в слот лезвия, прижмите винтовой держатель ножа жестким инструментом чтобы зафиксировать его, затем зажмите угловые болты для фиксации лезвия.
 - (3) Бережно вставьте лезвие в текстолитовую подложку, затем вставьте другой конец ножа в слот на другом конце держателя ножа.
 - (4) Прижмите винтовой держатель ножа жестким инструментом чтобы зафиксировать его, затем зажмите угловые болты для фиксации лезвия.
 - (5) Готово.



9. Электрическая схема.



10. Проблемные ситуации

| Неисправности и повреждения | Причина | Возможные способы устранения неисправностей |
|---|--|--|
| Запаивающий нож не нагревается | Сгорел предохранитель | Заменить предохранитель |
| | Нож неисправен | Замените нож |
| | Трансформер неисправен | Проверьте работу трансформера во время запайки Замените трансформер, если его напряжение не достигает 54В |
| Пленка не нагревается | Неисправность запаивающего ножа | Замените нож |
| | Посторонние предметы находятся на поверхности ножа | Очистите поверхность ножа |
| | Тефлоновая лента сгорела | Замените тефлоновую ленту |
| | Испортилась неопределенная резина | Замените резину. |
| | Болты для фиксации текстолитовой подложки не соединены должным образом | Выровняйте текстолит и закрепите болты |
| Мотор вентилятора работает, но эффект усадки плохой | Температура усадки слишком низкая | Повысьте температуру усадки |
| | Время обдувки и усадки слишком короткое | Увеличьте время усадки |
| Не работает лента конвейера | Время транспортировки установлено на нуле | Измените время транспортировки |
| | Предохранитель сгорел | Замените предохранитель |
| | Что-то препятствует движению транспортной ленты | Проверьте ролики транспортирующей системы |
| Крышка закрыта правильно, но машина не запаивает а режет пленку | Переключатель показывающий правильное положение крышки неисправен | Включите переключатель если крышка закрыта верно или замените его если он неисправен. |

11. Пакинг-лист

| № | Наименование | Спецификация | Количество |
|---|---------------------------|--------------|------------|
| 1 | Предохранитель | 16А | 1 шт |
| 2 | Предохранитель | 2А | 1 шт |
| 3 | Предохранитель | 2А | 1 шт |
| 4 | Руководство по применению | | 1 шт |
| 5 | Тефлоновая лента | | 1 шт |
| 6 | Сертификат качества | | 1 шт |
| 7 | Запаивающий нож | | 1 шт |
| 8 | Угольные болты | М6 | 1 комплект |
| 9 | Ключ для угловых болтов | М4 | 1 шт |

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижегород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Казахстан (772)734-952-31

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93