

VAMA BP1 slow, BP1, BP2

ВАКУУМНЫЕ
УПАКОВЩИКИ БАНКНОТ



VAMA

VAMA-Maschinenbau GmbH
Benzstraße 1, D-87448 Waltenhofen – Germany

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Тел.: (495) 725-2323, 725-2325. Факс: (495) 725-2322

ВНИМАНИЕ!

Перед началом работы внимательно прочитайте данное руководство.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Данный вакуумный упаковщик произведен по последним техническим стандартам и правилам безопасности. Неправильная установка или использование машины не по назначению могут привести к опасной ситуации или травмам.

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

Напряжение
230 В

Частота
50 Гц

Количество фаз
однофазный

**Всегда называйте тип и серийный номер
при любых вопросах, претензиях
и заказах запасных деталей.**

СОДЕРЖАНИЕ

Настройка и запуск машины.....	2
Принцип работы системы контроля	3
Специальная информация	4
Обслуживание и установка машины	5
Запечатывающее устройство	6
Технические характеристики	7

НАСТРОЙКА И ЗАПУСК МАШИНЫ

1. Упаковщик должен быть установлен на горизонтальной и устойчивой поверхности таким образом, чтобы обеспечивался свободный приток воздуха к воздухозаборным отверстиям.
2. Перед тем как подключить упаковщик к сети питания, убедитесь, что характеристики сети соответствуют электрической спецификации на упаковщик.
3. Откиньте на себя фиксатор крышки вакуумной камеры. Крышка автоматически поднимется.
4. Проверьте наличие масла в насосе. Уровень масла должен находиться на отметке **"MAX"** индикатора уровня масла (см. рис. 2).
5. Подключите упаковщик к сети и нажмите выключатель **On/Off** (см. рис. 1) Машина готова к работе, когда загорится индикатор готовности.

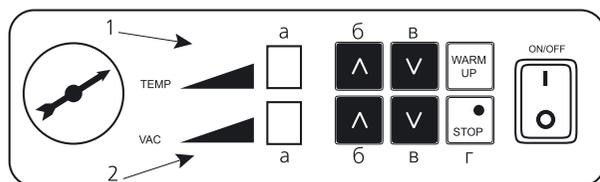


Рис. 1. Панель управления

1. Установка температуры:
а - цифровое табло; б - клавиша увеличения значения; в - клавиша уменьшения значения
2. Вакуумная установка:
а - цифровое табло; б - клавиша увеличения значения; в - клавиша уменьшения значения; г - клавиша **STOP**

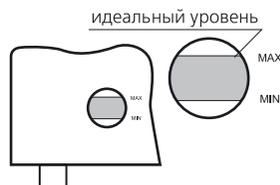


Рис. 2. Индикатор уровня масла

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	BP1 slow	BP1	BP2
Количество одновременно упаковываемых пакетов (200x300), шт	1	1	2
Скорость упаковки, пакетов в минуту	2	3	6
Производительность вакуумного насоса	4 м ³ /час	8 м ³ /час	16 м ³ /час
Размеры камеры, мм	280x250x110	280x250x110	280x440x110
Габариты, мм	550x355x280	550x335x280	550x550x280
Длина сварочного шва, мм	250	250	440
Источник питания	220 В, 50 Гц	220 В, 50 Гц	220 В, 50 Гц
Вес, кг	35	35	50

Конструкция и технические характеристики могут быть изменены без предварительного уведомления с целью улучшения качества упаковщика.

ЗАПЕЧАТЫВАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО

Проверяйте, не износилась ли **тефлоновая пластина** и не прогорела ли **силиконовая вставка прижимного барьера**. Если эти части повреждены, то замените их.

Быстро изнашиваемые части, такие как тефлоновые пластины, нагревательные элементы, силиконовые вставки и т.д., могут быть заказаны заново и легко заменены. Называйте тип и номер машины всегда, когда вы заказываете запасные части.

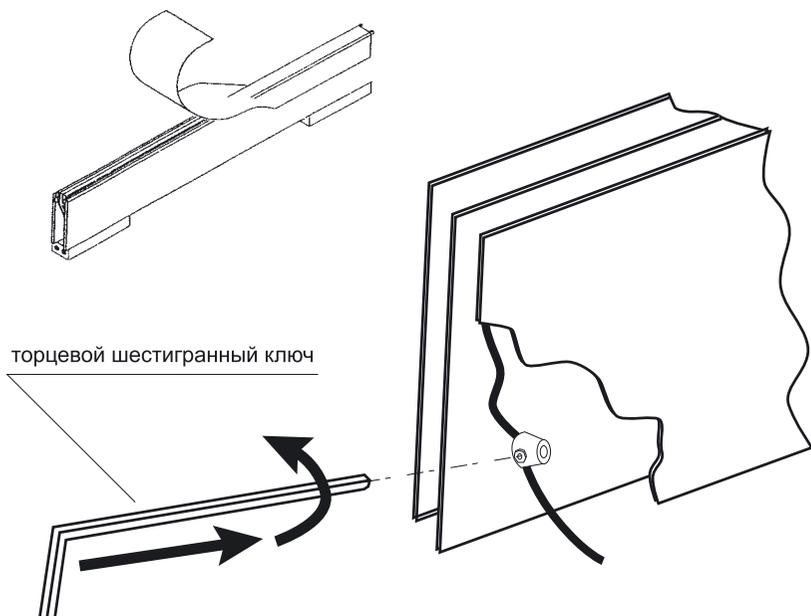


Рис. 6. Замена отрезающего провода

ПРИНЦИП РАБОТЫ СИСТЕМЫ КОНТРОЛЯ

- Поместите пакет с купюрами в вакуумную камеру таким образом, чтобы горловина пакета полностью перекрыла запаячный барьер. При необходимости отрегулируйте положение пакета по высоте в вакуумной камере с помощью вкладышей, как показано на рис. 3. **Убедитесь, что запечатываемая часть пакета не жирная** (засаленная, грязная) **и без складок**.
- Закройте крышку вакуумной камеры и удерживайте ее в закрытом состоянии 1-2 с. Упаковщик автоматически начнет процесс упаковки.
- Когда процесс упаковки закончится и крышка вакуумной камеры автоматически откроется, извлеките пакет и проверьте качество сварки. Шов должен быть прочным, место сварки должно быть однородным, текст клише хорошо различим, край пакета должен легко отделяться по линии отреза.
- **В случае плохого качества сварки** необходимо произвести регулировку температуры сварки следующим образом: в соответствии с рис. 1 с помощью клавиш **▲ ▼** установки температуры необходимо



Рис. 3. Порядок укладки пачки в машину

увеличить (уменьшить) значение. Качество сварки зависит от качества и толщины полимерной пленки пакета. Заводская установка значения - 4 ед.

- Сила сжатия купюр в пакете зависит от вакуума, создаваемого в вакуумной камере при упаковке.

Увеличение/уменьшение разряженности в вакуумной камере во время упаковки устанавливается с помощью клавиш **▲ ▼** вакуумной установки следующим образом: в соответствии с рис. 1 с помощью клавиш вакуумной установки необходимо увеличить (уменьшить) значение. Заводская установка значения - 4 ед.

СПЕЦИАЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Любые изменения, которые вы внесёте, автоматически сохраняются и останутся впоследствии, даже если вы выключите машину.

- Текст наносится на сварочный шов с помощью клише, вставляемого в прижимной барьер. **Для смены клише** необходимо извлечь его из прижимного барьера, выдвинув в сторону пластину клише (см. рис. 4). Вставив новое клише, убедитесь в правильной ориентации текста. Тefлоновая пластина должна быть вставлена до конца и не выступать за края прижимного барьера.

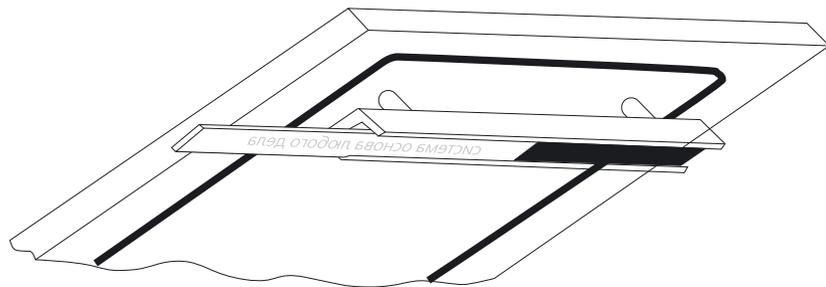


Рис. 4. Замена клише

ОБСЛУЖИВАНИЕ И УСТАНОВКА МАШИНЫ

Всегда отключайте питание перед тем, как проводить любое обслуживание упаковщика!

- Камера, запаячный барьер и место установки прибора должны чиститься каждый день.
- Чтобы гарантировать герметичность камеры, вам следует следить за чистотой уплотнительной прокладки стеклянной крышки и верхнего края вакуумной камеры.
- Перед включением машины следует всегда проверять уровень масла. Использование машины по восемь часов в сутки означает, что вам нужно менять масло раз в четыре недели. Кроме того, регулярно проверяйте масляные фильтры и вентиляционные отверстия. **Никогда не доливайте масло, а проводите полную смену масла.** Рекомендуется менять масло, пока насос ещё не остыл после работы.

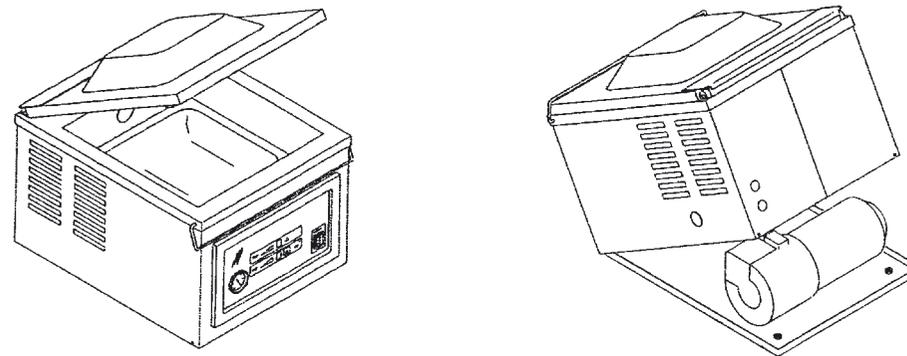


Рис. 5. Открытие прибора