

POWERPACK®
MESIN PENGEMAS



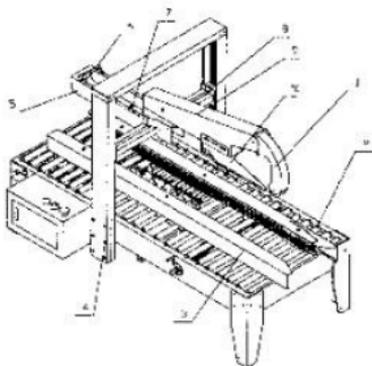
**AUTOMATIC FLAPS FOLDING AND BOTTOM
SEALER
FX-AT5050**

DESKRIPSI

Automatic Flaps Folding And Bottom Sealer adalah mesin untuk menyegel karton atau dus semi otomatis. Biasanya penggunaan mesin segel dus ini digunakan untuk produk-produk yang akan dikirim atau didistribusikan sehingga isi dus aman dalam perjalanan. Hasil segel pada dus sama seperti saat kita menggunakan tape dispenser dan lakban. Automatic Flaps Folding And Bottom Sealer dapat menyegel kardus dengan jumlah yang banyak dengan cepat dan efektif. Bagian pembuka dan penutup kardus akan tersegel dengan sempurna, yang mana hasilnya adalah bagian atas dan bawah dus akan tertutup dengan rapat. Mesin ini dapat menyegel secara otomatis dengan pita sensitive tekanan seperti PVC dan BOPP sebagai bahan penyegel case. Mesin ini digunakan untuk membuat stereotip bentuk karton dan menyegel kotak untuk paket. Mesin ini dapat digunakan pada usaha serat kimia lapangan, pengeringan daun tembakau, farmasi, publikasi, pendingin dan AC, peralatan rumah tangga, keramik, dll.

SPESIFIKASI

MODEL	FX-AT5050
Voltage	220V / 50 Hz
Daya	370 Watt
Spesifikasi Penyegelan	L(300-700)mm, L(120-480)mm, T(120-480)mm
Pita Perekat Skala	Pita perekat kraft, pita perekat BOPP
Ukuran Perekat	48-60mm
Kecepatan Penyegelan	12 cases/min
Ketinggian Meja	750 mm
Ukuran Mesin	L170 x W886 x H1685mm
Ukuran Kemasan	L2300 x W1150 x H1690 mm (4.47m ³)
Berat Kotor	180kg

BAGAN MESIN


No.	Nama	Kode No.	Kuantitas	Komentar
1	Komponen Penutup Lipat		1	Lihat gambarnya
2	Komponen Rol		24	Lihat gambarnya
3	Peralatan Dorongan Samping		1	Lihat gambarnya
4	Komponen Tiang Tegak		1	Lihat gambarnya
5	Kepala Pesawat	FJG-3A-134	1	
6	Poros Pendukung	FJG-1A-129	1	
7	Blok Tetap	FJG-1A-127	1	
8	Balok Dirakit	FJG-3A-114	1	
9	Bingkai pendukung Atas	FJG-3A-116	1	
10	Menekan Bingkai Penutup	FJG-3A-118	1	

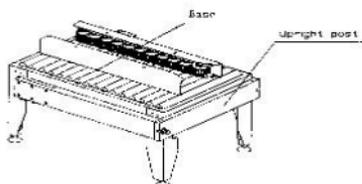
CARA PENGGUNAAN

1. Instalasi

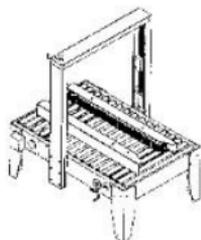
- Pasang Komponen Tiang Tegak

Ditunjukkan seperti Gambar 1, tegakkan komponen tiang tegak dan kencangkan dengan sekrup.

Ditunjukkan sebagai Gambar 2



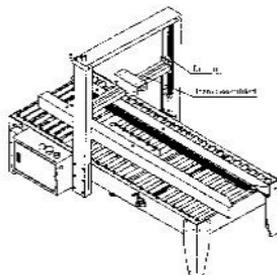
Gambar 1



Gambar 2

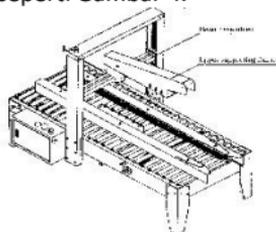
- Pasang Rakitan Balok

Memasang balok yang dirakit pada mur angkat komponen tiang tegak dengan delapan sekrup (M8X20). Ditunjukkan seperti Gambar 3.



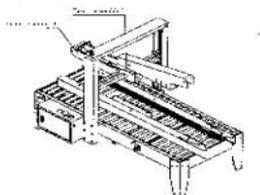
Gambar 3

- Pasang Rangka Penopang
Rangka penopang atas pada bantalan yang dirakit dengan empat sekrup (M8X15). Ditunjukkan seperti Gambar 4.



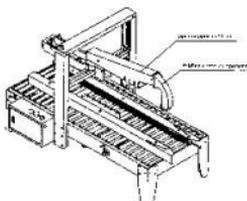
Gambar 4

- Pasang Plane Head
Pasang Plane Head pada balok yang dirakit dengan enam sekrup (M8x15). Ditampilkan seperti Gambar 5.



Gambar 5

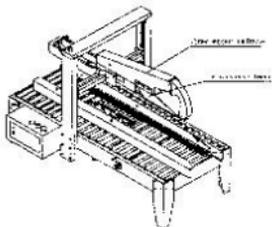
- Pasang Komponen Folding Head
Pasang komponen penutup folding pada rangka penyangga atas dengan dua sekrup (M8X20) Ditunjukkan seperti Gambar 6.



Gambar 6

- Pasang Pressing Cover Frame

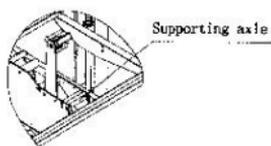
Pasang rangka penutup penekan pada rangka penyangga atas dengan enam sekrup (MEX15) Ditunjukkan seperti Gambar 7.



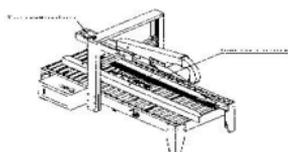
Gambar 7

- Pasang Cassette Mechanism

Pasang Cassette Mechanism atas, pertama-tama tarik keluar dan tahan draw rod dengan kunci belt dan pada saat yang sama paskan pada Cassette Mechanism melalui rak fillister pada gandar pendukung. Ditunjukkan pada Gambar 8. Kemudian lepaskan gesper kunci. Untuk mekanisme kaset bawah, langsung bertumpu pada poros pendukung. Ditunjukkan seperti Gambar 9.

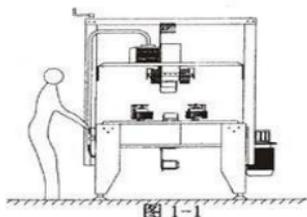


Gambar 8



Gambar 9

Saat beroperasi, pengguna berdiri tepat di depan mesin sekitar 10mm dari mesin.



Kondisi Lingkungan:

Hindari mesin dari asap dan udara lembab.

Letakkan mesin pada tempat kering, berventilasi, dan tidak ada erosi korosif.

Sebelum Penggunaan:

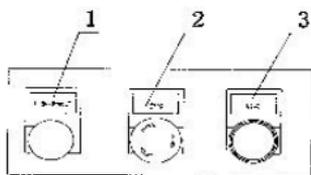
1. Periksa apakah potongan pengikat sudah terpasang dengan baik dan tidak longgar.
2. Periksa apakah motor dan peralatan listrik sudah terpasang dengan baik dan benar.
3. Periksa apakah daya eksternal cocok untuk catu daya mesin.

Pengoperasian Awal:

1. Nyalakan catu daya setelah 2-5 menit operasi, periksa apakah operasi normal.
2. Goyangkan gagang pengatur lebar dengan tangan untuk memastikan apakah pergerakan peralatan impetux samping baik.
3. Goyangkan gagang pengatur ketinggian dengan tangan untuk memastikan apakah pergerakan peralatan konvenyor pita atas fleksibel.
4. Sesuaikan tingkat kekencangan sabuk.
5. Periksa apakah pita perekat bagian dalam dari Cassette Mechanism bergerak lancar.

Pengoperasian

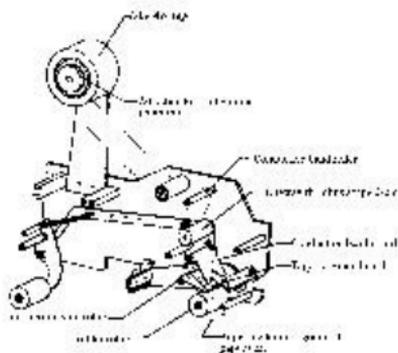
Nyalakan steker listrik, putar tombol darurat, tekan tombol mulai, dan mesin mulai bekerja.

1. Operasi Mesin**1.1 Fungsi Panel Kontrol (lihat Gambar 1)**

1. Indikator daya
2. Tombol berhenti frekuensi
3. Tombol mulai

Gambar 1

1.2 Pita Perekat



Gambar 4-2

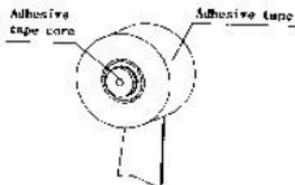
Langkah-Langkah Operasi

1. Sesuaikan lebar angkat dan orientasi lanskap dengan pegangan penyesuaian tinggi dan lebar, nyalakan stop kontak. Kemudian indikator daya menyala, dan putar tombol darurat (2) pada panel kontrol sesuai dengan arah panah.
2. Tekan tombol start (3), letakkan kontak dengan tangan, lalu lipat penutupnya secara otomatis. Kemudian sabuk mendorongnya untuk menyegel secara otomatis.

PEMECAHAN MASALAH

1. Masalah dan Pemecahan Masalah yang sering terjadi

1.1. Pita perekat menyimpang dari bagian tengah badan kotak: sesuaikan posisinya dari pita perekat. Lihat Gambar 1

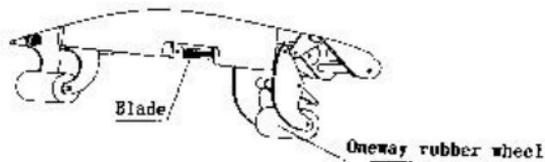


Gambar 1

1.2. Pita perekat tidak dapat dipotong: bilah terlalu tinggi dan menggores kotak.

Pisau terlalu rendah dengan mudah menyebabkan pita perekat tidak dapat dipotong (lihat Gambar 2).

1.3. Pita perekat tidak dapat menekan (kotak tidak menekan dengan kuat): kualitas pita perekat tidak begitu baik atau roda karet satu arah salah (lihat Gambar 2).



Gambar 2

PERAWATAN

Lakukan perawatan yang tepat untuk sealer secara khusus tidak hanya memperpanjang umur mesin tetapi juga untuk menghindari masalah untuk memajukan efisiensi produksi.

1. Pelumasan Mesin

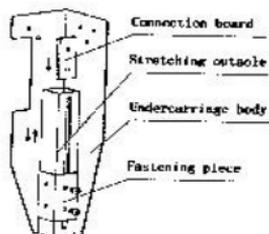
Kecepatan penyegelan mesin ini sangat cepat. Untuk volume kerja yang besar, setiap mesin harus beroperasi 16 jam per hari. Oleh karena itu, bagian mesinnya harus sering berada dalam kondisi pelumasan yang lebih baik. Rantai penggerak bawah harus dilumasi seminggu sekali.

2. Deselerator menambahkan pelumas secara kuantitatif

Volume menambahkan pelumas harus sesuai. Jika lebih, itu akan mempengaruhi operasi normal mesin.

3. Penyesuaian Ketinggian Meja Kerja (lihat Gambar 1)

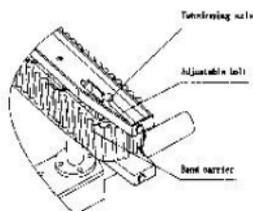
Pasang koneksi board ke dalam stretch out sole sesuai dengan arah panah yang ditunjukkan pada gambar. Stretch outsole dapat menyesuaikan ketinggian ke atas dan bawah. Kemudian sambungkan bagian pengikat dan papan koneksi dengan sekrup soket heksagonal. Akibatnya, dimungkinkan untuk menyesuaikan ketinggian meja kerja.



Gambar 1

4. Tingkat Penyesuaian Keketatan Pembawa Pita (lihat Gambar 2)

Posisinya ada di ujung peralatan pendorong samping. Sesuaikan tingkat kekencangan pembawa pita dengan baut yang dapat disesuaikan.



Gambar 2

