

POWERPACK®
MESIN PENGEMAS



PEDAL SEALER MACHINE

PFS-F350 | PFS-F450 | PFS-F600 | PFS-DD300 | PFS-DD400

1. DESKRIPSI

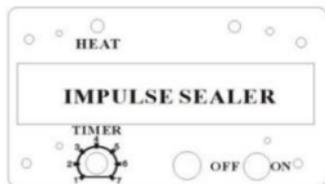
Ada dua jenis sealer pedal yaitu Impulse Sealer dan Direct Heat Sealer. Impulse Sealer cocok digunakan untuk menyegel polyvinyl chloride dan polyethylene. Direct Heat Sealer cocok digunakan untuk menyegel kertas kaca, aluminium foil, foil tembaga, foil timah dan senyawa polystyrene Suhu dikontrol secara elektronik dan mudah disesuaikan. Mesin ini cocok digunakan di bidang makanan, obat-obatan, kosmetik, dan lainnya. Mesin ini merupakan penyegel terbaik untuk pabrik, toko, dan sebagainya.

2. SPESIFIKASI

Tipe	Impluse Sealer			Direct Sealer	
Model	PFS-F350	PFS-F450	PFS-F600	PFS-DD300	PFS-DD400
Panjang (mm)	350	450	600	300	400
Lebar (mm)	2.5	2.5	2,5	11	11
Tegangan	Fase tunggal 220 Volt/50-60HZ				
Waktu Penyegelan	0-2.5	0-2.5	0-2.5	/	/
Implus	1250	1200	1500	175x2	300
Daya (W)	900 W	1000 W	1350 W	300 W	400 W
Kisaran Suhu	/	/	/	0-200° C	0-300° C
Dimensi (mm)	450 X 150 X 880	550 X 520 X 880	700 X 570 X 880	345 X 485 X 880	445 X 485 X 880
Berat (kg)	19	21	24.5	14	16

3. PENYESUAIAN DAN PENGGUNAAN

3.1 PENYESUAIAN DAN PENGGUNAAN IMPULSE SEALER



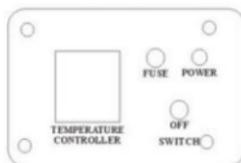
Gambar 1. Diagram Panel Kontrol untuk Impulse Sealer

Sambungkan ke sumber daya 220V sesuai dengan indikasi yang disebutkan dalam mesin, nyalakan daya, lampu merah akan menyala. Sesuaikan waktu penyegelan dengan bahan dan ketebalan bahan yang akan disegel. Waktu penyegelan harus disesuaikan sebelum proses penyegelan. Letakkan permukaan plastik di antara penyegel, turunkan pedal dan lampu kuning akan menyala. Keluarkan plastik selama 1-2 detik, setelah lampu kuning padam.

Jika segel tidak cukup kencang, perpanjang waktu penyegelan. Coba beberapa kali sampai tersegel dengan baik dengan segel yang jelas dan tidak ada kerutan. Semakin lama waktu penyegelan, semakin lama waktu pendinginan.

Matikan daya dan cabut mesin saat selesai bekerja.

3.2 PENYESUAIAN DAN PENGGUNAAN DIRECT HEAT SEALER



Gambar 2. Diagram Panel Kontrol untuk Direct Heat Sealer

3.2.1 Kendurkan sekrup, susun karakter sesuai dengan kebutuhan dan kencangkan sekrup lagi.

3.2.2 Sambungkan ke sumber daya 120V sesuai indikasi yang disebutkan dalam mesin, nyalakan dan lampu merah akan menyala. Sesuaikan suhu dengan bahan dan ketebalan yang akan disegel. Suhu tidak tercapai saat lampu hijau masih menyala. Saat lampu merah menyala, suhu yang diinginkan tercapai. Ini adalah waktu yang tepat untuk proses menempatkan permukaan bahan ke antara pemanas. Turunkan pedal selama sekitar 0,2-1,5 detik dan lepaskan pedal. Penyegelan selesai.

3.2.3 Jika segel tidak cukup rapat atau tanggal tidak dicetak dengan baik, hal ini karena suhu terlalu rendah atau waktu menginjak pedal terlalu pendek. Solusinya adalah menaikkan suhu penyegelan dan (atau) memperpanjang waktu dengan menginjak pedal.

3.2.4 Jika bahan meleleh atau tempat di mana tanggal dicetak rusak, untuk Impulse Sealer, karena waktu penyegelan yang terlalu lama. Untuk Direct Heat Sealer, karena suhu yang terlalu tinggi atau terlalu lama dalam menginjak pedal. Solusinya adalah mempersingkat waktu penyegelan untuk Impulse Sealer dan Direct Heat Sealer untuk menyesuaikan suhu penyegelan dan (atau) untuk mempersingkat waktu dengan menginjak pedal.

3.2.5 Matikan daya dan cabut steker mesin saat selesai bekerja.

4. PEMELIHARAAN

4.1 Perawatan untuk Impulse Sealer

Jangan pernah mencoba menyegel tanpa plastik. Jangan atur waktu penyegelan ke tingkat tinggi tanpa percobaan. Jika tidak, kain teflon akan terbakar. Jika beberapa plastik menempel pada kain teflon karena kecerobohan, jangan pernah mencoba mengikisnya dengan sesuatu yang keras.

Kurangi waktu penyegelan dan kembali menyegel plastik lagi. Lepaskan pedal setelah lampu kuning mati. Sangat penting untuk mengeluarkan plastik dari satu sisi ke sisi lain. Sisa-sisa plastik akan dibersihkan dari kain teflon.

4.1.1 Penggantian Pemanas

Kendurkan sekrup pelat yang menekan kain teflon untuk mengeluarkan pemanas. Kendurkan kotak pemanas di kedua sisi pemanas dan lepaskan sekrup pada blok tembaga. Sekarang pemanas dapat dilepas. Pemanas harus selalu tegang dengan fungsi pegas. Blok tembaga hitam harus digarap jika dioksidasi, untuk memastikan koneksi yang baik dengan pemanas, perhatikan saat memasang pemanas agar kain teflon di bawah rata (tidak boleh kusut), dan pemanas harus memiliki kualitas isolasi yang sangat baik. Jika tidak pemanas akan rusak karena korsleting.

4.1.2 Penggantian Kain Teflon

Lepaskan sekrup dan pelat di atas kain teflon, kendurkan poros gulungan kain teflon, tarik kain dan potong bagian yang terbakar. Pasang kembali pelat dan sekrup, kencangkan poros roll. Tidak diperbolehkan ada kerutan di kain teflon karena dapat mempengaruhi, kualitas segel.

4.1.3 Penggantian Saklar Mikro

Ada satu saklar mikro di kepala mesin. Harus diganti bila rusak. Penyesuaian tiang penekan untuk saklar mikro. Letakkan karton setebal 1 mm di antara lengan pengepres atas dan bawah, periksa apakah saklar mikro ditekan dan ada "klik" dari saklar. Jika tidak ditekan, sesuaikan tiang pengepres atau kencangkan mur C3 sampai saklar ditekan 1-2 mm ke bawah saat bekerja.

4.1.4 Pastikan untuk selalu menjaga permukaan penyegelan bersih. Jika tidak, sisa-sisa di permukaan penyegelan akan memperpendek umur pemanas dan umur kain teflon. Jangan pernah mencoba membersihkan permukaan penyegelan dengan kain basah.

4.1.5 Setelah penggunaan lama, karet di lengan penekan atas harus diperiksa apakah masih rata dan lurus. Jika tidak, kualitas segel akan terpengaruh. Sehingga dibutuhkan penggantian.

4.1.6 Tambahkan oli pelumas ke bagian yang bergerak secara berkala.

4.1.7 Semua bagian dalam mesin tidak boleh dibongkar begitu saja, hubungi semua center untuk informasi lebih lanjut.

4.2 Perawatan untuk Direct Heat Sealer

4.2.1 Pastikan untuk selalu menjaga permukaan bersih, hindari sisa-sisa pada permukaan selang untuk menjamin kualitas segel dan umur mesin.

4.2.2 Jangan sekali-kali mencoba membersihkan permukaan penyegelan dengan kain basah saat listrik masih terhubung. Jangan pernah menyentuh blok pemanas dengan tangan.

4.2.3 Gunakan hanya part resmi dari POWERPACK untuk pergantian part..

4.2.4 Jangan menghubungkan sumber tegangan tinggi ke input +/- atau ke kopling termo, agar tidak merusak pengontrol suhu.

4.2.5 Setelah lama digunakan, periksa apakah karet pada lengan penekan atas rata dan lurus. Jika tidak, kualitas segel akan terpengaruh. Periksa sambungan kabel pemanas dan pemanas dalam posisi yang baik.

4.2.6 Tambahkan oli pelumas ke bagian yang bergerak.

4.2.7 Jangan membongkar bagian apa pun di mesin.

5. MASALAH DAN PEMECAHAN MASALAH

5.1 Masalah dan Pemecahan Masalah untuk Impluse Sealer

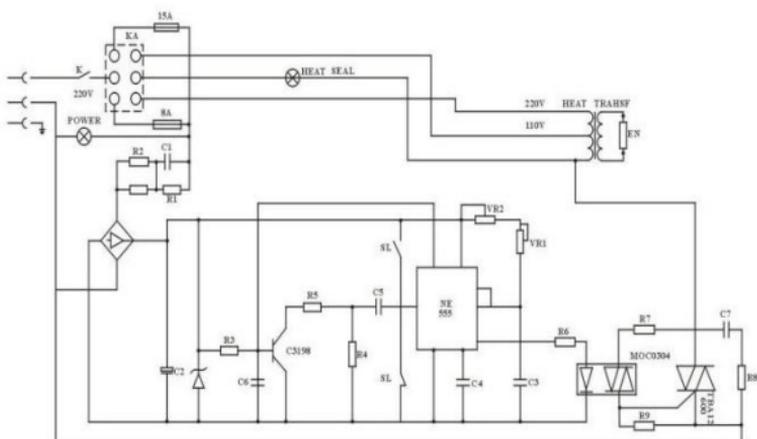
MASALAH	PENYEBAB DAN SOLUSI
Segel tidak bagus	<ol style="list-style-type: none"> 1. Perpanjang waktu penyegelan jika segel tidak cukup kencang. 2. Persingkat waktu penyegelan jika segel meleleh atau segel yang meleleh disebabkan karena tidak ditekan dengan kuat.
Segel berkerut	<ol style="list-style-type: none"> 1. Terlalu panas, persingkat waktu penyegelan. 2. Tidak cukup waktu untuk pendinginan, memperpanjang waktu pendinginan
Suhu naik ketika bekerja untuk beberapa waktu	Normal bahwa suhu mesin akan naik karena mesin dimulai pada suhu ruangan, menyerap panas selama operasi, persingkat waktu penyegelan untuk menyeimbangkan panas.

Lampu daya tidak menyala dan penyegelelan tidak berfungsi	Periksa apakah saklar menyala, dan apakah sekringnya baik-baik saja.
Lampu power menyala tapi lampu penyegelelan mati dan penyegelelan tidak berfungsi	Turunkan pedal untuk memeriksa apakah saklar mikro baik-baik saja. Lihat 4.13 untuk penyetelannya
Penyegelelan selalu dialiri listrik ketika daya dihidupkan	Matikan daya sekaligus. Periksa apakah saklar mikro baik-baik saja. Lihat 4.13 untuk penyesuaian

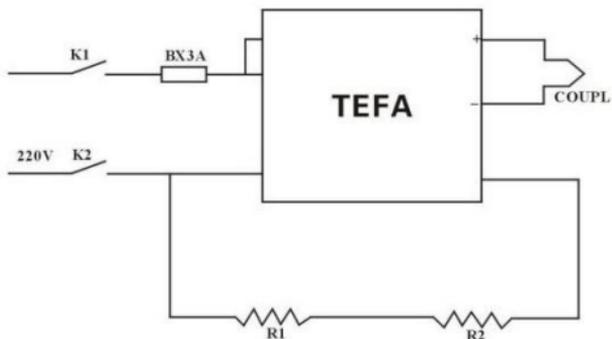
5.2 Masalah dan Pemecahan Masalah untuk Direct Heat Sealer

MASALAH	PENYEBAB DAN SOLUSI
Segel tidak bagus	<ol style="list-style-type: none"> 1. Perpanjang waktu dengan menekan pedal 2. Naikkan suhu penyegelelan jika segel tidak cukup kencang atau sebaliknya meleleh.
Ada kerutan di segel	<ol style="list-style-type: none"> 1. Terlalu panas, persingkat waktu penyegelelan mungkin dengan syarat segel terjamin. 2. Waktu pedal diinjak terlalu lama. Harap dipersingkat.
Lampu daya dan lampu pengontrol suhu tidak menyala	Periksa apakah sambungan pemanas dalam kondisi baik, apakah pemanas baik-baik saja, dan apakah sambungannya baik-baik saja.
Suhu di luar kendali	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kopling termo rusak atau tidak terhubung dengan baik. 2. Ada masalah di pengontrol suhu.

6. DIAGRAM PRINSIP KELISTRIKAN



Gambar 3. Diagram Prinsip Kelistrikan untuk Impulse Sealer

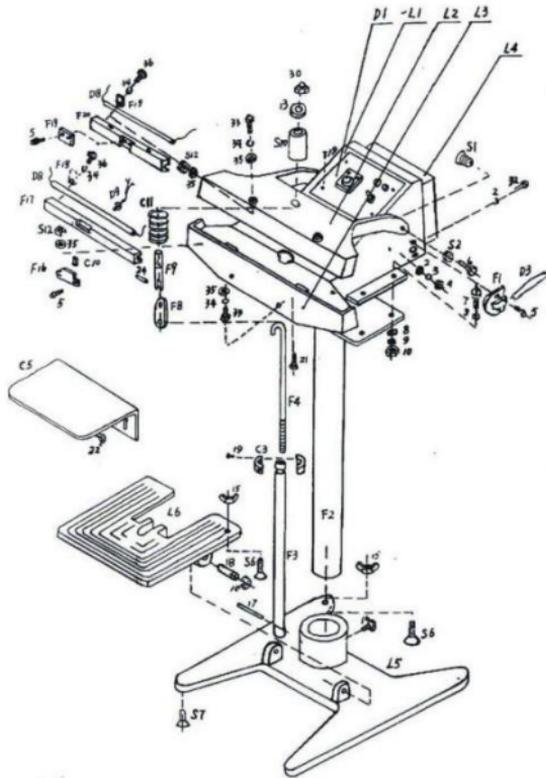


Gambar 4. Diagram Prinsip Kelistrikan untuk Direct Heat Sealer

7. NAMA & NOMER SUKU CADANG

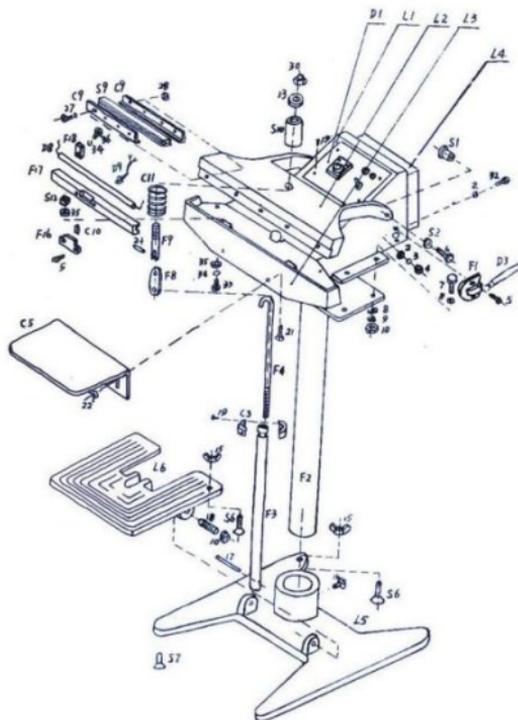
NO	NAME	QUAN.	NO	NAME	QUAN.
C1	Heat connector	2	C2	Heat spring cushion	2
C3	Nut	1	C4	Teflon cloth sheet	1
C5	Front table	1	C6	Teflon table stand	1
C7	Teflon cloth	1	C8	Spring	1
C9	Silicon rubber stand	2	(11)		
C10	Date characters	10	D1	Panel	1
D2	Transformer	1	D3	Power wire	2
D4	Heat sealer	1	D5	Wire connector	2
D6	Micro-switch	1	D7	Pc board	1
D8	Heater	1-2	D9	Thermo-coupling	1
F1	Power wire	1	F2	Frame	1
	Protection board		F3	Pulling tube	1
F4	Pullong hook	1	F5	Pressing base for	1
F6	Pressing plate for	1		Micro-switch	
	Micro switch		F7	Teflon cloth stand base	1
F8	Pulling plate	1	F9	Short pulling pole	1
F10	Teflon roll shaft	1	F11	Teflon roll shaft	1
F12	Pc board stand	1		Stand	
F13	Pressing plate	1	F14	Adjusting Nut	1
F15	Pressing pole for	1	F16	Positioning plate for	1
	Mircro-switch			Date character	
F17	Lower sealer	1	F18	Cipper for heater	2-4
F19	Adjusting block for	1	F20	Upper sealer	1
	Date character		L1	Machine head	1
L2	Upper arm	1	L3	Lower arm	1
L4	Peck cover	1	L5	Machine base	1
L6	Pedal	1	S1	Nylon sheath	2
S2	Nylon cushion	2	S3	Bakelife cover	2

NO	NAME	QUAN.	NO	NAME	QUAN.
S4	Isolation	2	S5	Isolation cushion	2
S6	Bolt with rubber head	2	S7	Base cushion	3
S8	Bakelite nut	2	S9	Silicon rebber	1
S10	Rebber colume	1	S11	Isalation screw	2
S12	Heat isalation cushion	2-4	1.	Round screw m5 × 10	4
2.	Cushion	4	3.	Spring cushion5	4
4.	Hex nut m10	4	5.	Round screw m4	2-4
6.	Hex bolt m4	2	7.	Hex bolt m10	2
8.	Cushion10	8	9.	Spring cushion10	4
10.	Hex nut m10	6	11.	Round screw m3	2
12.	Round screw m4	4	13.	Rivet 3	4
14.	Round screw m4	2	15.	Butterfly nut m10	2
16.	Hex bolt m10	1	17.	Elastic column peg8	1
18.	Position bolt m10	2	19.	Round screw m8	2
20.	Peg	1	21.	Hex screw m8	2
22.	Butterfly nut m8	2	23.	Sink screw m6	2
24.	Elastic column peg	1	25.	Round screw m6	2
	5 12		26.	Buterfly nut m6	2
27.	Round screw m4	5	28.	Hex nut m4	5
29.	Hex nut m3	2	30.	Cover nut m12	1
31.	Screw m3 8	4	32.	Round screw m5 20	4
33.	Hex bolt m6 25	2-4	34.	Hex bolt m6 16	2-4
35.	Spring cushion6	4-8	36.	Cushion 6	8-16

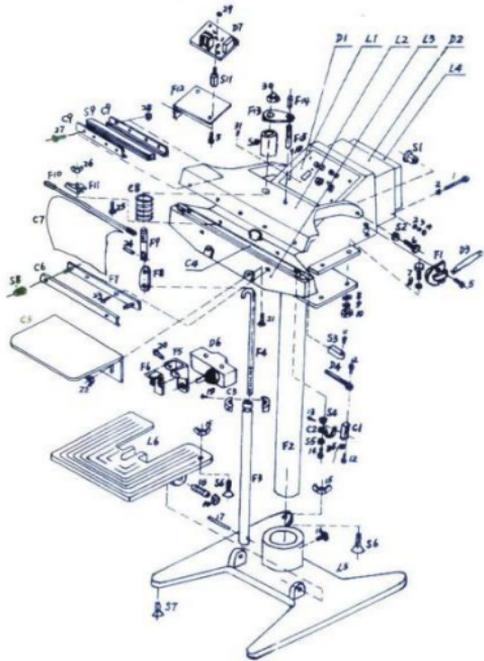


KS-DD

Gambar 5. Diagram Poros untuk KS. DD Direct Heat Sealer



Gambar 6. Diagram Poros untuk KS-DS Direct Heat Sealer



Gambar 7. Diagram Poros untuk KS-F Impulse Sealer

8. DAFTAR KEMASAN

Bagian dari Mesin	1 set
Kunci Pas 6	1
Obeng Silang 3	1
Obeng Lurus 3	1
Sekering 2-15a	2-4
Kain Teflon	1 (untuk Impulse Sealer saja)
Sealer Panas	2 (hanya untuk Impulse Sealer)
Pemanas	1 (untuk Direct Heat Sealer)
Manual Operasi	1