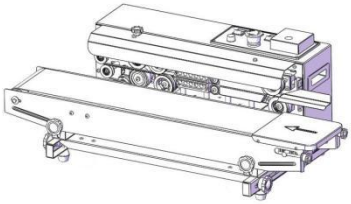
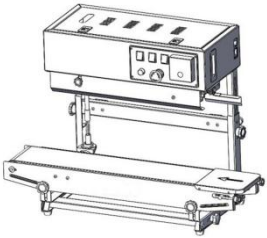
POWERPACK®
MESIN PENGEMAS





CONTINUOUS BAND SEALER

SFR-800W/P | SFR-800LW/P

KATA PENGANTAR

Terima kasih telah membeli Continuous Band Sealer
Manual ini menjelaskan model SFR-800W/P dan SFR-800LW/P.

Manual ini berisi konten berikut:
- Pengenalan Produk
- Deskripsi Keselamatan
- Instalasi
- Debug Dan Start
- Pemeliharaan Produk
- Analisis Kegagalan Dan Pemecahan Masalah
- Diagram skema listrik

Catatan:
- Harap baca instruksi ini dengan seksama dan pahami sepenuhnya sebelum menggunakan mesin.
- Harap pastikan bahwa produk ini dilengkapi dengan buku manual.
- Setelah membaca manual ini, harap simpan dengan aman dan mudah dijangkau setiap saat.
- Jika Anda memiliki pertanyaan lebih lanjut mengenai mesin ini, silakan hubungi semua center POWERPACK.

Tanggung jawab:
- Manual ini diedit dengan hati-hati, dan pabrik tidak bertanggung jawab atas kerusakan apa pun yang disebabkan oleh pengoperasian yang tidak benar atau konsekuensi yang disebabkan oleh kesalahan penggunaan.
- Pabrik tidak bertanggung jawab atas kerusakan atau masalah apa pun yang disebabkan karena tidak menggunakan suku cadang asli pabrikan.
- Pabrik berhak mengubah parameter atau aksesori tanpa pemberitahuan sebelumnya.

1. PENGENALAN PRODUK

1.1 Penggunaan Produk

Mesin ini cocok untuk penyegelan kemasan dari plastik film. Mesin Ini dapat digunakan pada kemasan produk makanan, obat-obatan, kebutuhan sehari-hari, pertanian dan industri lainnya. Mesin ini merupakan penyegelan terbaik untuk produk pengemasan di pabrik dan toko dari berbagai industri.

1.2 Fitur Produk

- Mesin ini mengadopsi perangkat kontrol suhu konstan elektronik dan mekanisme transmisi pengatur kecepatan stepless, cocok untuk menyegel kemasan kecil.
- Mesin ini memiliki keunggulan efisiensi penyegelan berkelanjutan yang tinggi, kualitas penyegelan yang andal, body kokoh, dan pengoperasian yang mudah.
- Rangkaian model ini adalah model bagging sisi kanan dan model running sisi kiri, dan juga dapat disesuaikan sesuai dengan kebutuhan pelanggan.
- Ada dua tipe yaitu horizontal dan vertikal. Tipe horizontal cocok untuk pengepakan dan penyegelan barang kering; Vertikal cocok untuk kemasan bubuk dan cair.
- Dapat menyegel plastik film dari bahan yang berbeda, dan dapat digunakan dengan berbagai jalur pengepakan.

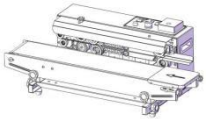
1.3 Cara Pengoperasian

Ketika daya dihidupkan, tabung pemanas akan bekerja, sehingga blok tembaga pemanas atas dan bawah naik dengan cepat. Sesuaikan pengontrol suhu untuk menyesuaikan suhu penyegelan ke suhu yang diperlukan. Sesuaikan knop kontrol kecepatan untuk menyesuaikan kecepatan penyegelan atau pengangkutan. Letakan kantong plastik yang ingin disegel ke sabuk penyegelan yang dioperasikan oleh ban berjalan, dan selipkan bagian penyegelan kantong plastik ke area blok tembaga pemanas di bawah penjepitan sabuk penyegelan atas dan bawah. Bagian penyegelan plastik akan bergulir ke area blok pendingin di bawah klem sabuk penyegel untuk pendinginan dan pembentukan.

1.4 Spesifikasi

Model	SFR-800W/P (Horizontal)	SFR-800LW/P (Vertical)
Daya	220V / 50-60Hz	
Daya Mesin	50 W	
Daya Tabung Panas	300 W × 2	
Kecepatan Penyegelan	0-13m/min（Dapat disesuaikan）	
Suhu	0-300	
Ketebalan Maksimal	≦0.08 mm	
Berat Konveyor Maksimal	≦3 kg	
Dimensi	820 × 385 × 310 mm	820 × 350 × 590 mm
Berat	20.2 kg	23 kg

1.5 Gambar Mesin



SFR-800W/P

SFR-800LW/P

2. INTRUKSI KESELAMATAN

2.1 Persiapan Sebelum Memulai

Manual ini menjelaskan secara rinci penanganan, penyimpanan, pemasangan, pengaktifan, pengoperasian, pemeliharaan, pemecahan masalah, dan perbaikan produk.

Pemasangan mesin direkomendasikan oleh para profesional terlatih.

Pastikan untuk mengikuti petunjuk perawatan.

- Sebelum menggunakan mesin, harap baca instruksi ini dengan seksama dan pahami sepenuhnya.
- Jika Anda memiliki pertanyaan tentang keselamatan, silakan hubungi produsen atau pemasok.

2.2 Intruksi

- Harap konfirmasi power supply mesin untuk menghindari kesalahan.

Power supply mesin ini mengadopsi sistem tiga kawat fase tunggal. Garis warna ganda kuning dan hijau adalah kabel arde pelindung, yang harus diarde secara andal secara terpisah dan tidak boleh dilepas. Kabel daya harus menghindari kompresi. Saat tidak digunakan, pastikan daya dimatikan, kabel harus dicabut dari steker, dan mesin disimpan di tempat yang kering.

- Setelah daya dihidupkan, jangan sentuh perangkat listrik di dalam mesin.
- Saat mesin bekerja, jangan sentuh bagian transmisi apa pun untuk menghindari cedera.
- Setelah mesin dihidupkan, dilarang keras untuk membuka cangkang, penutup, dan perangkat pelindung lainnya untuk menghindari tangan terjepit, panas, atau sengatan listrik.
- Saat mesin sedang berjalan, jangan sentuh blok pemanas untuk menghindari luka.
- Bila mesin harus diperbaiki, lakukan setelah blok pemanas benar-benar dingin untuk menghindari luka akibat panas.
- Jangan gunakan unit di lingkungan yang korosif atau lembab.
- Gunakan suku cadang resmi POWERPACK.
- Matikan power supply saat mesin tidak digunakan. Jika operator meninggalkan mesin, pastikan untuk memutus power supply.
- Harap simpan manual ini untuk referensi.

Danger ! Shock hazard !

Mengabaikan tindakan pencegahan keselamatan ini dapat mengakibatkan cedera serius atau bahkan fatal.

2.3 Kondisi Lingkungan

Disarankan agar produk dioperasikan pada suhu ruangan dan bebas korosi.

3. INSTALASI

Silakan baca petunjuk dengan seksama sebelum melakukan instalasi. Pelajari cara memasang, memulai, merawat, dan menggunakan mesin.
Pabrik tidak bertanggung jawab atas kerusakan mesin yang disebabkan oleh kelalaian pengguna.

3.1 Instalasi Mesin

Hati-hati merusak mesin! Hati-hati cedera!

Kesalahan pemasangan mesin akan merusak mesin.
Pastikan untuk mematuhi persyaratan pemasangan mesin.

3.2 Kondisi

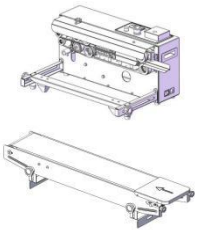
- Lingkungan sekitar tidak boleh terdapat benda yang mudah terbakar dan meledak.
- Suhu sekitar:
- Tekanan sekitar: tekanan atmosfer standar.
- Pastikan power supply memenuhi persyaratan (lihat parameter tegangan power supply pada pelat nama mesin).

- Pastikan mesin ditempatkan di tempat datar.
- Untuk memastikan pembuangan panas, harus ada ruang yang cukup di sekitar mesin untuk ventilasi yang baik, setidaknya jarak 10 cm.
- Jangan memaparkan mesin secara langsung ke panas atau alat tambahan uap (misalnya, kapal uap atau kompor).

3.3 Langkah Instalasi

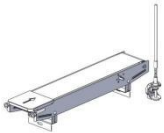
- Langkah-langkah pemasangan SFR-800LW/P :

- Keluarkan mesin SFR-800LW/P, kendurkan roda tangan pengikat platform konveyor dengan memutar berlawanan arah jarum jam, lepaskan seluruh platform konveyor, dan lepaskan poros transmisi platform konveyor pada saat yang bersamaan, sehingga memudahkan perakitan dual-purpose komponen poros. (Gambar 1)



(Gambar 1)

- Setelah itu, keluarkan rakitan poros roda bevel gear dari karton, dan pasang pada meja konveyor yang dilepas seperti yang ditunjukkan pada Gambar 2 dan 3.



(Gambar 2)

(Gambar 3)

- Keluarkan braket dan rel tetap vertikal di dalam kotak dan rakit sesuai dengan Gambar 4.

(Gambar 4)

(Gambar 5)

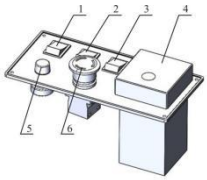
- Pasang platform konveyor yang telah dipasang dengan rakitan poros roda bevel gear (seperti yang ditunjukkan pada Gambar 3) pada braket pemasangan vertikal sesuai dengan gambar 5, dan kencangkan roda tangan pengencang di kedua sisi searah jarum jam.
- Hubungkan mesin utama ke seluruh rakitan rangka vertikal (perhatikan bahwa poros penggerak pada roda bevel gear memerlukan poros penghubung host dan posisi rakitan penghubung kunci) (seperti yang ditunjukkan pada gambar 6), Kemudian gunakan sekrup kereta dan roda tangan ekspansi untuk belok kiri dan kanan untuk mengunci dengan braket tetap vertikal. Dan Sesuaikan ketinggian mesin utama sesuai dengan ketinggian kemasan produk (Gambar 7).

(Gambar 6)

(Gambar 7)

4. DEBUG DAN START

4.1 Panel Control



No	Bagian	Deskripsi
1	Power Switch	Digunakan untuk menghidupkan atau mematikan daya mesin.
2	Fan Switch	Untuk menghidupkan atau mematikan kipas. Ketika kipas dihidupkan, akan memiliki efek pendinginan.
3	Temperature Controlled Switch	Untuk menghidupkan atau mematikan fungsi saklar kontrol suhu. Hanya ketika saklar kontrol suhu dihidupkan, termometer akan mulai bekerja dan blok tembaga pemanas akan mulai bekerja.
4	Temperature Controller	Bahan yang berbeda, ketebalan kantong yang berbeda, harus sesuaikan suhu dari blok tembaga pemanas.
5	Tombol Pengatur Kecepatan	Sesuaikan kecepatan mesin, dapat membuat kecepatan penyegelan / kecepatan transmisi naik atau turun.
6	Emergency Stop Switch	Digunakan untuk menghentikan mesin dalam keadaan darurat, mesin berhenti berjalan setelah tombol ditekan. Untuk memulai ulang, Anda harus memutar berlawanan arah jarum jam untuk membukanya.

4.2 Hubungkan Daya

danger ! shock hazard !

Pastikan soket yang digunakan memiliki kabel arde pelindung.
Hati-hati! Ketidakcocokan daya akan merusak mesin! Silakan lihat papan nama untuk memeriksa parameter daya mesin.
Harap patuhi pedoman operasi keselamatan dan tindakan pencegahan kecelakaan yang dikeluarkan oleh negara.

Power / Ground

- Periksa apakah tegangan power supply sesuai dengan tegangan yang ditentukan pada pelat nama mesin.
- Pastikan mesin terhubung dengan benar ke soket arde untuk menghindari kebakaran atau setrum listrik (kabel arde berwarna kuning dan hijau).
- Kabel daya harus bebas bergerak dan tidak terjepit.
- Bila kabel daya rusak, harap segera ganti.
- Saat mesin rusak atau membutuhkan perawatan, matikan listrik terlebih dahulu.
- Jika mesin tidak bekerja selama beberapa waktu, harap matikan mesin dan cabut stop kontak mesin.

4.3 Hidupkan

danger ! shock hazard !

Harap ikuti peraturan pengoperasian yang aman.

Nyalakan mesin dengan menekan "saklar daya".
Setelah daya dihidupkan, power supply dengan saklar lampu pada panel kontrol akan menyala, dan sabuk konveyor akan berjalan pada saat yang bersamaan. Menunjukkan bahwa mesin dalam keadaan stand by dan dapat digunakan.

4.4 Memulai Program

- Nyalakan power supply dan tekan saklar mulai, lampu indikator menyala, sesuaikan knop penyesuaian kecepatan, sabuk konveyor memulai operasi sinkron.
- Setel knop penyetelan tekanan roda emboss dengan sempurna agar roda embossing menyentuh roda silikon.
- Nyalakan saklar pemanas, lampu hijau dari pengontrol suhu akan menyala. Sesuaikan pengontrol suhu ke suhu yang diperlukan sesuai dengan bahan dan ketebalan kantong plastik. Ketika blok tembaga yang mulai dipanaskan, sesuaikan konveyor ke kecepatan rendah secara bersamaan.
- Tergantung pada bahan dan ketebalan kantong plastik, tentukan apakah perlu didinginkan dengan kipas pendingin.
- Bagian penyegelan kantong kemasan harus sejajar dan rata, dan permukaan kantong harus dimasukkan oleh pelat pemandu datar. Ketika bagian penyegelan digigit oleh pita segel, kantong kemasan akan bergerak maju secara otomatis. Jangan mendorong atau memblokir kantong plastik secara sembarangan. Agar tidak menyebabkan segel kusut atau kerusakan mesin.
- Bila ada kotoran yang menempel pada sabuk penyegel dan blok pemanas, mesin harus dimatikan untuk menghilangkannya. Saat suhu terlalu tinggi, jangan langsung dikeluarkan dengan tangan.

4.5 Perawatan

- Ketika ditemukan bahwa sealing belt rusak atau sudah digunakan untuk waktu yang lama, perlu diganti. Sebelum mempersiapkan penggantian, Anda harus mematikan saklar kontrol suhu dan menyalakan kipas. Pada saat ini, suhu mulai turun perlahan dan sabuk penyegel masih harus beroperasi. Matikan kipas dan saklar daya hanya setelah suhu turun di bawah 50°C selama beberapa menit.

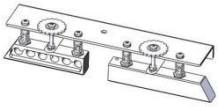
4.6 Saklar Berhenti Darurat

Setiap saat, tekan saklar berhenti darurat, peralatan akan segera berhenti. Saat memulai ulang, Anda harus membuka kuncinya dengan memutar berlawanan arah jarum jam.

4.7 Debug

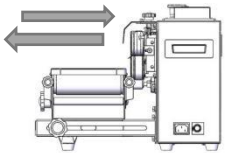
4.7.1 Metode dan Penyesuaian Penggantian Sabuk Penyegel

- Lepaskan penutup pelindung, setelah blok tembaga pemanas didinginkan, putar mur tekanan dari blok tembaga pemanas atas dan blok tembaga pendingin atas 90 derajat, angkat kedua bagian secara bersamaan, dan kendurkan roda pencetakan dan tekanan tengah roda, lepas sabuk gigi, dan bersiap untuk melepas sabuk pengaman.



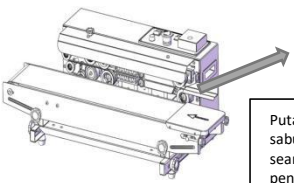
- Bergerak ke arah blok tembaga pendingin dari kursi roda penggerak, lepaskan sabuk pengaman.
- Pasang kembali sabuk penyegel baru, pasang sabuk gigi.
- Kembalikan roda penggerak, blok tembaga panas, blok pendingin, dan roda tekanan ke posisi semula.
- Nyalakan daya dan uji mesin.
- Pasang kembali penutup pelindung, blok tembaga pemanas dapat bekerja setelah mencapai suhu yang disetel.

4.7.2 Penyesuaian Platform Konveyor Depan dan Belakang



Pertama-tama buka handwheels di kedua sisi berlawanan arah jarum jam, gerakkan meja konveyor maju mundur dalam alur panjang di sepanjang penyangga kiri dan kanan mesin utama sesuai kebutuhan, sesuaikan dengan posisi yang diperlukan, lalu kencangkan roda tangan di kedua sisi searah jarum jam.

4.7.3 Sesuaikan Deviasi Sabuk Penyegel

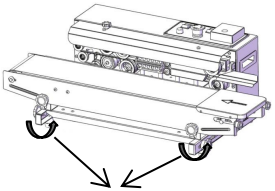


Putar searah jarum jam untuk menyesuaikan sabuk penyegel ke luar, putar sekrup bawah searah jarum jam untuk menyesuaikan sabuk penyegel ke dalam.

Jika terjadi penyimpangan pada sealing belt, dapat diatur dengan menyetel sekrup pada kursi roda yang digerakkan.

4.7.4 Mengangkat dan Menyesuaikan Meja Konveyor

Bahan yang berbeda, memerlukan penyesuaian ketinggian meja konveyor, dapat disesuaikan melalui roda tangan di depan meja konveyor.



Kendurkan berlawanan arah jarum jam, sesuaikan ketinggian meja konveyor sesuai kebutuhan, kencangkan roda tangan setelah penyesuaian.

4.7.5 Penyesuaian Deviasi Sabuk Konveyor

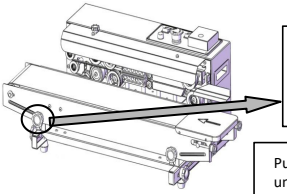
Jika sabuk konveyor memiliki penyimpangan, itu dapat disesuaikan melalui tombol penyesuaian meja konveyor yang tepat, dan sabuk konveyor harus dijaga dalam keadaan tegang saat sabuk konveyor disesuaikan.

Rotasi searah jarum jam dapat membuat ban berjalan untuk menyesuaikan ke luar, sebaliknya untuk menyesuaikan ke dalam.

Rotasi searah jarum jam dapat membuat sabuk konveyor menyesuaikan ke dalam, sebaliknya untuk menyesuaikan ke luar.

4.7.6 Penyesuaian Tekanan Roda Cetak

Jika perlu untuk memperdalam atau meringankan tekanan roda pencetakan, dapat disesuaikan dengan mengatur kenop di atas roda pencetakan:



Putar roda pencetakan searah jarum jam untuk menyesuaikan handwheels untuk memperdalam tanda lekukan, jika tidak maka akan menjadi dangkal.

4.7.7 Pengaturan Parameter

Hati-hati kerusakan mesin !

Pengaturan parameter yang tidak tepat dapat merusak mesin atau memperpendek masa pakainya!

- Pengaturan parameter yang tidak tepat dapat merusak mesin atau memperpendek masa pakai mesin.

- Pengaturan parameter kecepatan

Panel kontrol memiliki tombol penyesuaian kecepatan untuk menyesuaikan kecepatan penyegelan, rotasi searah jarum jam adalah untuk meningkatkan kecepatan penyegelan, rotasi berlawanan arah jarum jam adalah untuk mengurangi kecepatan penyegelan.

- Parameter Optimal

- Pusat penyegelan ke tepi kantong adalah 10-20mm.
- Kualitas penyegelan kantong ditentukan oleh suhu penyegelan panas, kecepatan penyegelan dan tekanan.
- Suhu pengaturan harus disesuaikan secara perlahan sesuai dengan ketebalan kantong dari rendah ke tinggi.
- Kecepatan pengaturan harus disesuaikan perlahan dari lambat ke cepat sesuai dengan efek penyegelan.
- Pengaturan tekanan penyegelan telah disesuaikan dengan tekanan yang sesuai, cocok untuk sebagian besar kemasan produk. Jika suhu kemasan produk Anda disesuaikan dan efek penyegelan tidak dapat dicapai setelah kecepatan, tekanan roda pencetakan dapat disesuaikan secara perlahan dari kecil ke besar. Dapat mencapai efek penyegelan yang diinginkan.

Tabel referensi suhu penyegelan panas bahan umum.

Bahan	Ketebalan	Pengaturan suhu yang disarankan (°C)	Kecepatan penyegelan panas m/min.
LDPE	30-160	105-150	6-10
MDPE	40-120	115-120	7.5-10.5
HDPE	40-90	125-150	7.5-10.5
PP	40-60	135-160	7.5-10.5

5. PEMELIHARAAN PRODUK

Peringatan! Bahaya sengatan listrik! Bahaya panas !
Putuskan sambungan daya sepenuhnya sebelum merawat mesin.

Untuk memperpanjang masa pakai produk, mencegah kegagalan dan mencapai efek pengemasan terbaik, perawatan harian mesin diperlukan. Jika mesin sering digunakan (lebih dari 4 jam per hari), perawatan profesional direkomendasikan setiap 3 bulan, dan perawatan profesional direkomendasikan setiap 6 bulan selama kurang dari 4 jam per hari (tergantung pada lokasi, lingkungan, dan produk).

Namun, beberapa pengguna dapat melakukan pekerjaan perawatan sederhana pada produk sesuai dengan kebutuhan mereka sendiri. Pekerjaan pemeliharaan adalah sebagai berikut.

5.1 Catatan Pemeliharaan

- Mesin harus benar-benar terputus dari power supply sebelum pemeliharaan, dan steker listrik harus dicabut dari soket.

- Jika mesin tidak bekerja secara normal atau menghasilkan suara yang tidak normal, bersihkan segera, matikan daya, dan hubungi produsen atau pemasok.
- Jangan membersihkan mesin dengan tekanan tinggi. Pembersihan bertekanan tinggi dapat merusak elektronik mesin dan bagian lainnya secara serius.
- Jangan biarkan air masuk ke panel kontrol mesin, karena akan menyebabkan kerusakan sirkuit.
- Jika pengguna gagal merawat mesin sesuai dengan petunjuk dalam manual ini, produsen tidak akan bertanggung jawab atas kegagalan atau kerusakan mesin.

5.2 Pemeliharaan Tabel Periodik

Fase Pemeliharaan	Konten Pemeliharaan
Item Perawatan Harian	1. Gunakan kuas untuk membersihkan sabuk penyegelan dan sabuk gigi. 2. Bersihkan permukaan meja roda penggerak dengan kain basah. 3. Apakah ada kebisingan atau suara tidak normal selama
Item Pemeliharaan Bulanan	1. Periksa apakah sabuk penyegel rusak. 2. Periksa apakah sabuk gigi rusak. 3. Pembersihan sikat karbon mesin.
Proyek Pemeliharaan Semi-tahunan	1. Periksa keausan sikat karbon mesin, dan disarankan untuk ganti sikat karbon mesin setahun sekali. 2. Minyak ditambahkan ke penyambungan roda gigi terbuka untuk pelumasan.

Item Pemeliharaan Tahunan	1. Pemeriksaan umum harus dilakukan sesuai dengan hal-hal di atas. 2. Periksa apakah roda karet/roda silikon sudah tua atau tidak. Jika penuaan parah, harus diganti. 3. Periksa waktu pemanasan pengontrol suhu, pemanasan ke nilai yang disetel lebih dari sepuluh menit untuk mempertimbangkan mengganti tabung pemanas. 4. Periksa apakah saklar, penghentian darurat, potensiometer, kipas, dan komponen listrik lainnya beroperasi secara normal. 5. Bagian transmisi gigi, poros, sambungan universal, inspeksi kopling dan pelumas, jika perlu untuk mengganti bagian yang tegang. 6. Bersihkan worm gear reducer dan ganti oli pelumas.

6. ANALISIS KEGAGALAN DAN PEMECAHAN MASALAH

6.1 Analisis Kesalahan Produk dan Tabel Metode Pemecahan Masalah

Fenomena Kesalahan	Analisis Penyebab	Penyelesaian
Mesin Tidak Bekerja	1. Daya tidak terhubung. 2. Sekring putus atau saklar daya rusak. 3. Saklar berhenti darurat ditekan tanpa reset.	1. Periksa apakah soket listrik diberi energi. 2. Ganti sekring atau saklar daya. 3. Setel ulang saklar berhenti darurat.
Sabuk Penyegel Mudah Lepas	1. Poros roda penggerak tidak sejajar dengan poros roda yang digerakkan.	1. Sesuaikan kedua sekrup penyetel dari kursi roda yang digerakkan sampai benar tidak menyimpang.
Sabuk Penyegel Mudah Patah	1. Sabuk penyegel juga diregangkan ketat. 2. Sealing belt run side. 3. Penyegelan dengan lipatan. 4. Permukaan sabuk penyegel film adhesi atau kotoran lainnya. 5. Kesenjangan antara tembaga yang dipanaskan blok terlalu kecil. 6. Suhu penyegelan terlalu tinggi.	1. Sesuaikan sekrup penyetel memanjang dari kursi roda yang digerakkan untuk membuat sabuk penyegel cukup tegang. 2. (Lihat di atas) 3. Sabuk penyegel tidak boleh memiliki lipatan. 4. Lepaskan perekat di permukaan dari sabuk penyegel dalam waktu. 5. Sesuaikan jarak bebas antara blok tembaga yang dipanaskan. 6. Turunkan suhu penyegelan dan kecepatan dengan tepat.
Embossnya Kurang Jelas	1. Roda embossing usang. 2. Pegas tekanan kursi roda timbul tidak ditekan dengan kuat.	1. Pasang kembali roda timbul. 2. Sesuaikan tekanan roda timbul pegas.
Sabuk Penyegel Memiliki Ketahanan Saat Running	1. Jarak tembaga yang dipanaskan blok atau blok tembaga yang didinginkan juga kecil dan gaya gesekan terlalu besar.	1. Kesenjangan antara blok tembaga pemanas atau blok tembaga pendingin harus moderat, sehingga celah antara dua sabuk penyegel kira-kira setebal lapisan kantong plastik, sesuaikan.

Kantong Plastik Tersumbat atau Terlipat Saat Running Ke Roda Pengepres Tengah atau Roda Pencetakan	1. Roda tekan tengah atau pencetakan roda ditekan terlalu kencang.	1. Tekanan pers tengah roda atau roda pencetakan harus disesuaikan dengan benar, untuk memastikan terlalu panjang. 2. Setelah menyetel jarak bebas, sesuaikan sekrup batas.
Deviasi Sabuk Konveyor	1. Poros drum penggerak tidak paralel ke poros drum yang digerakkan.	1. Sesuaikan kedua sekrup penyetel dari poros drum yang digerakkan dari konveyor meja.
Sabuk Konveyor Tidak Sinkron dengan Sabuk Penyegel	1. Minyak pelumas di gear box perlu diganti.	1. Tegangkan rantai dengan benar atur poros drum dan sproket penggerak batang. 2. Kencangkan sabuk konveyor dengan benar.
Kebisingan di Kotak Roda Gear Meningkat	1. Minyak pelumas di gear box perlu diganti.	1. Ganti minyak pelumas pada gear box.

6.2 Perawatan Mesin

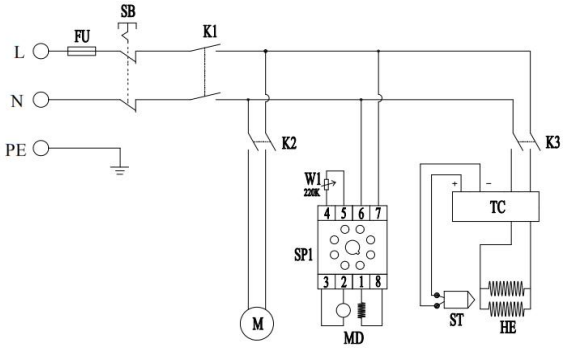
6.2.1 Jika ada kelainan yang ditemukan dalam pengoperasian motor, matikan mesin untuk pemeriksaan segera, dan gunakan hanya setelah masalah teratasi.

6.2.2 Permukaan mesin harus dibersihkan dari debu secara teratur. Jangan membersihkan dengan alkohol atau bensin untuk menghindari noda pada permukaan cat.

6.2.3 Sebuah sikat karbon dirancang untuk bertahan 2500 jam dan harus segara diganti setelah aus.

6.2.4 Mesin harus dilindungi dari goresan, hujan, korosi kimia dan kerusakan lainnya, dan harus dioperasikan pada suhu kamar 5-30°C.

7. DIAGRAM SKEMA LISTRIK



Electrical Schematic Diagram

FU-Fuse SB-Emergency stop Switch K1-Power Switch K2-Fan Switch K3-Heat Switch W1-Timer
M-Fan MD-DC Motor ST-Thermocouple SP1-Speed Controller HE-Heat Tube TC-Temperature Controller