



---

DOKUMENTACJA TECHNICZNO - RUCHOWA

**INSTRUKCJA OBSŁUGI**  
**KOMOROWA MASZYNA**  
**ZGRZEWAJĄCO-OBKURCZAJĄCA**  
**COMPACK 4500 / COMPACK 5800**  
**DO PAKOWANIA W FOLIE TERMOKURCZLIWE**



## SPIS TREŚCI

	<u>STRONA</u>
• CERTYFIKAT ZGODNOŚCI	3
• SERWIS	4
• INFORMACJE BEZPIECZEŃSTWA UŻYTKOWNIKA	5
• WYKAZ DOSTARCZONYCH ELEMENTÓW	6
• OGÓLNA BUDOWA I OPIS MASZYNY	7
• MONTAŻ PODSTAWY	8
• PANEL STEROWANIA	9
• PRZYGOTOWANIE MASZYNY	10
* ŁADOWANIE FOLII	10
* OBCINANIE	12
* OBKURCZANIE	12
* ZAMYKANIE MAGNETYCZNE	13
• OBSŁUGA OKRESOWA	14
• KONSERWACJA	15
* WYMIANA OSTRZA TNĄCEGO, GUMY I TEFLONU	15
* SCHEMAT ELEKTRYCZNY	16

**Deklaracja zgodności EC**  
**Stosownie do Dyrektywy EC Maszyn 89/392/EEC, Aneks II A**

**(TŁUMACZENIE Z JĘZYKA ANGIELSKIEGO)**

Niniejszym oświadczamy jako **MARIPAK LTD.STI**  
Serif Ali Pasa Ciftligi, Bostanci Caddesi, Divan Sokak  
Nr: 60 Y. Dudullu / Istanbul / Türkiye  
Tel: 0216 3658570(Pbx) Fax: 0216 3655444

ze niżej opisana maszyna w wersji przez nas dostarczanej odpowiada podstawowym wymaganiom bezpieczeństwa i ochrony zdrowia Dyrektywy Maszynowej EC 89/392/EEC co do swej konstrukcji i typu, jako wprowadzona do obrotu przez nas. W przypadku jakichkolwiek zmian maszyny, które nie zostały uzgodnione z nami, niniejsza deklaracja traci swą ważność.

Opis maszyny / części maszyny:

Typ maszyny: .....

Numer seryjny: .....

Zastosowane dyrektywy EC: (89/392/EWG) w brzmieniu. 93/44/EWR  
(73/23/EWG), (89/339/EWG) w brzmieniu 93/31/EWG

Stosowane normy zharmonizowane: EN 60204-1:1992; EN 292-1:1991; EN 292-2 A1:1995  
EN 294:1992; EN 349:1993; VBG: 76:1993; pr EN 415-3:1995

Stosowana Norma Krajowa oraz  
Specyfikacja: VBG 76  
1b/02/2001

Data / Podpis autoryzowany:

Nazwa podpisu: MARIPAK  
podpis nieczytelny

Podpis i pieczęć autoryzowanego  
dystrybutora w Polsce :

IPAK SP.J.  
Boh.Monte Cassino 53  
20-705 Lublin

## Serwis

W przypadku uszkodzenia lub konieczności obsługi serwisowej prosimy o skontaktowanie się z naszym firmą pod niżej wskazanym adresem:

**IPAK Sp. J.**

Ul. Boh. Monte Cassino 53

20-705 Lublin

/

TELEFON: : 08/533 72 85

FAX: : 08/533 72 85

## Informacje bezpieczeństwa użytkownika

Przed podłączeniem zasilania elektrycznego posiadanej maszyny prosimy dokładnie zapoznać się z poniższymi informacjami.

Należy maszynę podłączyć do odpowiedniego napięcia pokazanego w tabeli na stronie 20.

Sprawdzić instalację elektryczną w budynku, do której ma być podłączona maszyna oraz ustalić, czy istniejące tam bezpieczniki będą wystarczające i poprawne.

Prosimy nie dotykać detali 15 i 18, pokazanych na rysunku 1 podczas pracy lub bezpośrednio po pracy, gdyż stanowią one obszary gorące. Także tylna strona maszyny za miejscem nr 18 będzie bardzo gorąca podczas pracy.

Nie podnosić osłony obwodu sieci elektrycznej, oznaczonego na rysunku numerem 17, podczas pracy maszyny. Wentylator może zranić rękę operatora w przypadku wadliwej obsługi.

Przed podłączeniem maszyny sprawdzić, czy nie znajduje się w obszarze o nadmiernej wilgotności oraz czy nie stoi na wilgotnym podłożu.

Prosimy zwracać uwagę na znaki ostrzegawcze przyklejone do maszyny.

Prosimy o zablokowanie kółek jezdnych stołu oznaczonych w tabeli numerem 19, celem utrzymania maszyny w pozycji nieruchomej.

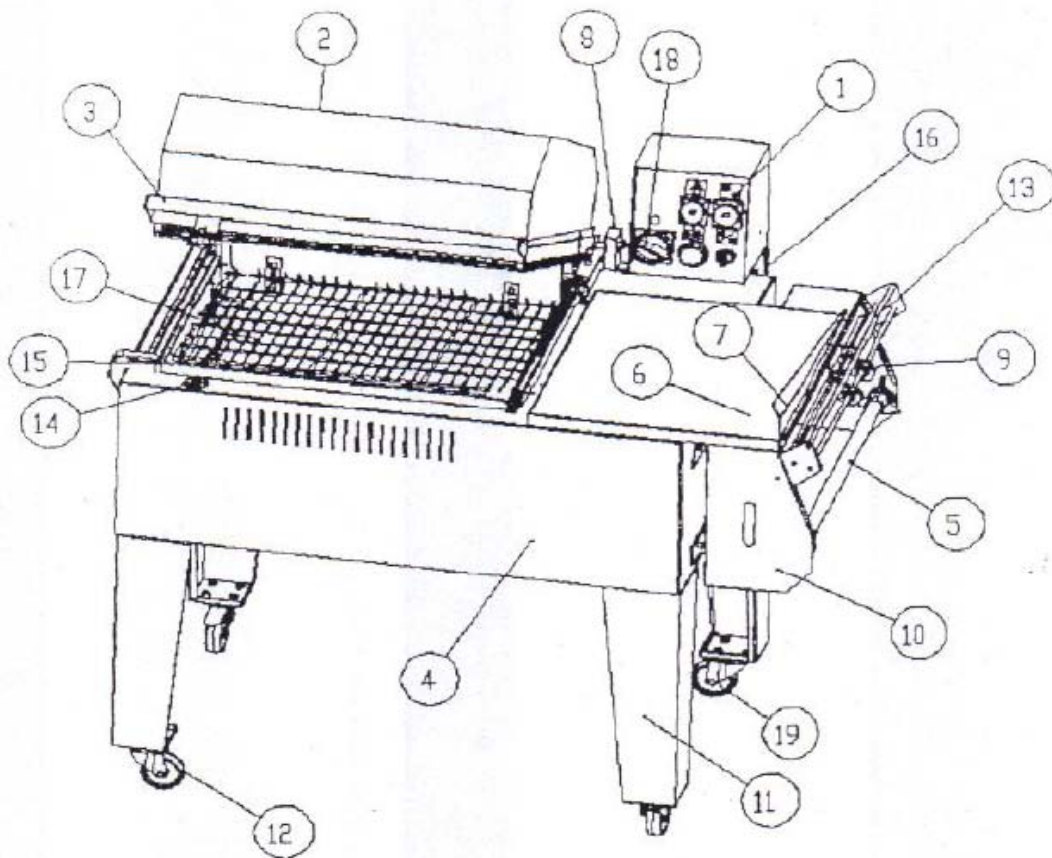
Należy stosować temperatury obkurczania zgodne z instrukcją obsługi urządzenia dla danego typu folii.

## Wykaz dostarczonych elementów

W skład zakupionej maszyny wchodzi następujące pozycje i należy upewnić się, że zostały one dostarczone w komplecie:

- INSTRUKCJA OBSŁUGI I PRACY
- URZĄDZENIE GŁÓWNE
- DWA STOŻKOWE UCHWYTY FOLII
- PRĘT OKRĄGŁY DO UMIESZCZENIA FOLII
- JEDEN KRAŻEK TAŚMY TEFLONOWEJ
- JEDEN KRAŻEK TAŚMY GUMOWEJ
- JEDENO OSTRZE TNĄCE
- JEDEN KLUCZ MASZYNOWY DO DOKRECANIA STOŻKOWYCH UCHWYTÓW FOLII
- JEDEN KLUCZ MASZYNOWY DO WKRĘCANIA UCHWYTÓW OSTRZA TNĄCEGO
- STÓŁ MASZYNY Z CZTEREMA KÓŁKAMI

## Ogólna budowa i opis maszyny



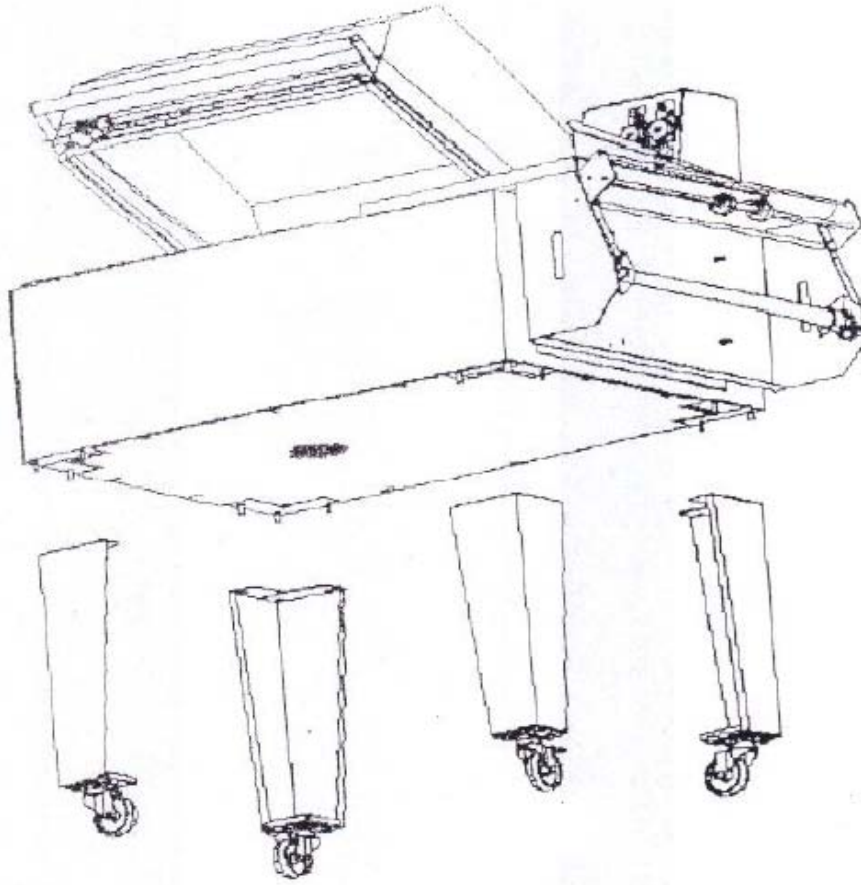
**Rysunek 1**

### LEGENDA

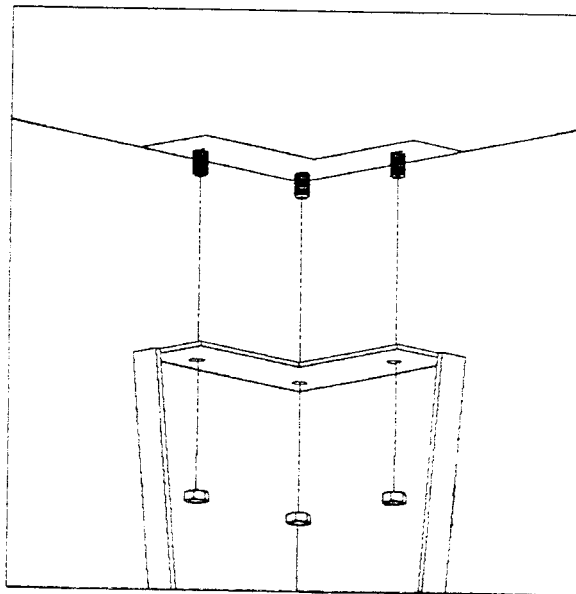
- 1 – Panel sterowania
- 2 – Kłosz
- 3 - Uchwyt kłosza
- 4 - Urządzenie główne
- 5 - Drażek trzymający folie
- 6 - Stolik roboczy
- 7 - Trójkąt otwierania folii
- 8 - Osłona pręta sprężystego
- 9 – Perforatory
- 10 – Wózek folii
- 11 - Nogi stołu
- 12 - Kółka obrotowe przednie z blokadami
- 13 - Drażki perforatorów
- 14 - Elektromagnes
- 15 - Uszczelnienie noża i łoży
- 16 - Komponenty elektryczne (wewnątrz)
- 17 - Komora grzejna
- 18 - Przełącznik włącz/wyłącz
- 19 - Kółka obrotowe tylne

# Montaż podstawy

Widok stołu i jego montażu pokazano na poniższych rysunkach:



**Rysunek 2**



**Rysunek 3**

## Panel sterowania

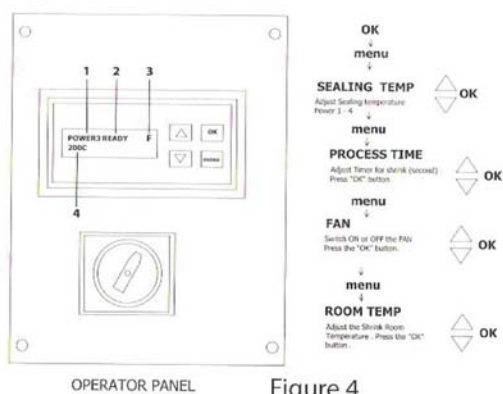
Parametry w panelu sterowania CP01 zmieniamy za pomocą strzałek , uprzednio naciskając przycisk MENU . Zatwierdzamy przyciskiem OK.

Legenda :

- 1 – Wskazuje poziom temperatury zgrzewania
- 2 – Wskazuje , że maszyna jest gotowa do pracy
- 3 – Tryb F wskazuje że w maszynie jest załączony wentylator do obkurczania folii , jeśli chcemy go wyłączyć , aby maszyna pracowała w trybie samego obcinania folii należy nacisnąć przycisk OK.
- 4 – Wskazuje aktualną temperaturę komory

The control panel of the machine is shown in the figure below.

ON-OFF switch,  
Digital controller unit



### Legends

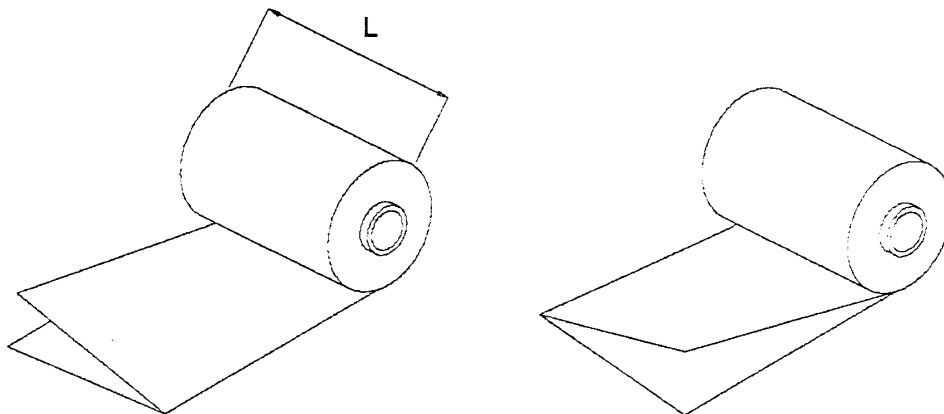
1. Indicates the temperature level of the sealing,
2. Indicates that the machine is ready to run/operate,
3. F mode indicates the 'FAN ON' mode. To disable the FAN and proceed with 'SEAL ONLY' mode, push the OK button.
4. Indicates the actual room temperature.

**Rysunek 4**

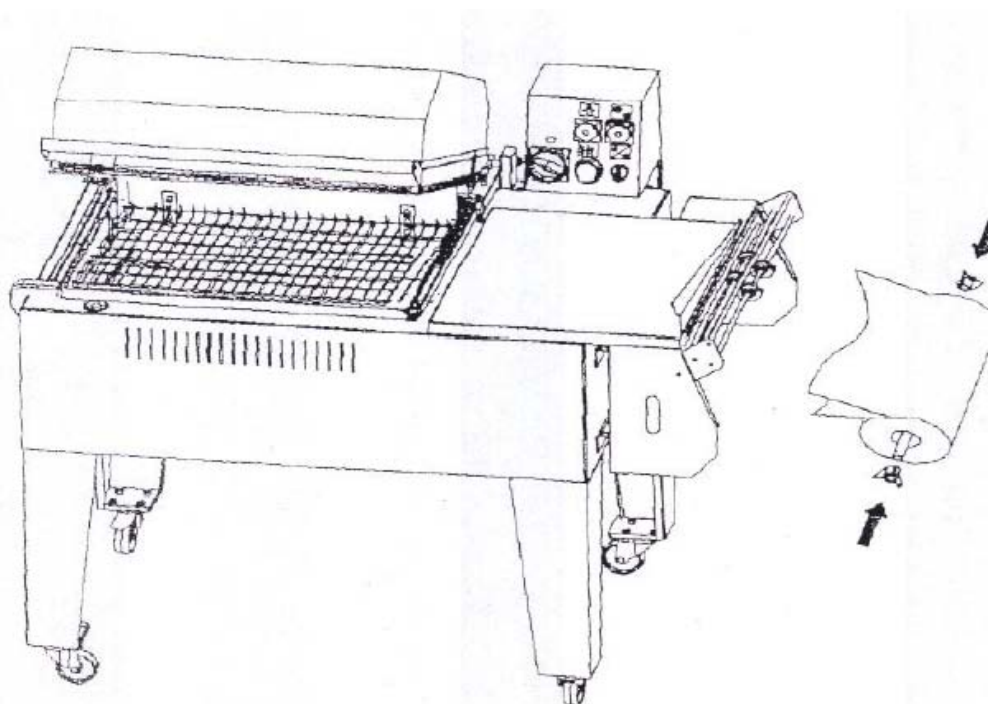
# Przygotowanie maszyny

## Ładowanie folii

Wyciągnąć pręt folii oraz odkręcić uchwyty stożkowe. Podczas gdy druga głowica jest zamocowana, wsadzić rolkę folii na pręt oraz wkręcić z powrotem głowicę stożkową celem zamocowania rolki w sposób pokazany na rysunku 7. Folie tworzą półrękawy do pakowania i mogą być rozwijane zarówno w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, jak i w przeciwnym, co pokazuje rysunek 6. Nasza maszyna może pracować w obu kierunkach.



**Rysunek 5**

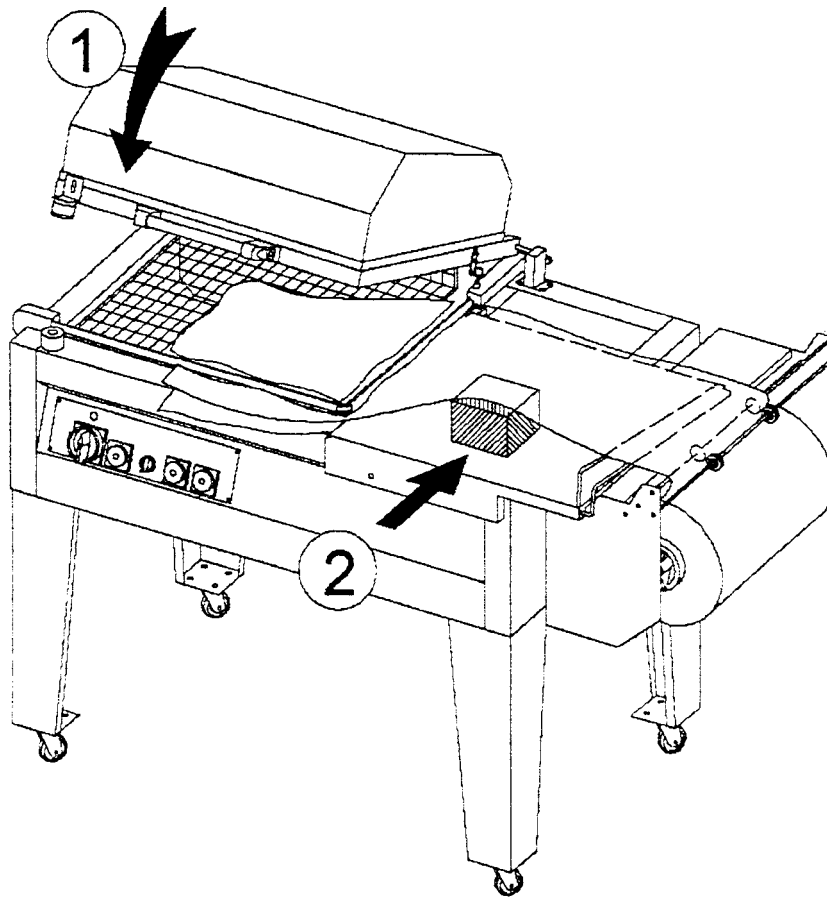


**Rysunek 6**

Po załadowaniu folii na pręt należy upewnić się, czy otwarta strona folii znajduje się po stronie przedniej maszyny.

Stolik roboczy, który ślizga się do tyłu i do przodu, tzw. *plyta produktu* musi być zepchnięta wstecz w kierunku użytkownika. Folia musi zostać załadowana poprzez *plytę produktu*. Gdy otwarta strona folii znajduje się z przodu operatora, wtedy produkt można łatwo wprowadzić do folii.

Trzeba obciąć i uszczelnić folię przynajmniej jeden raz celem rozpoczęcia pierwszego zapakowania. Umieścić produkt na płycie razem z folią oraz wsunąć razem do komory maszyny (rysunek 8).



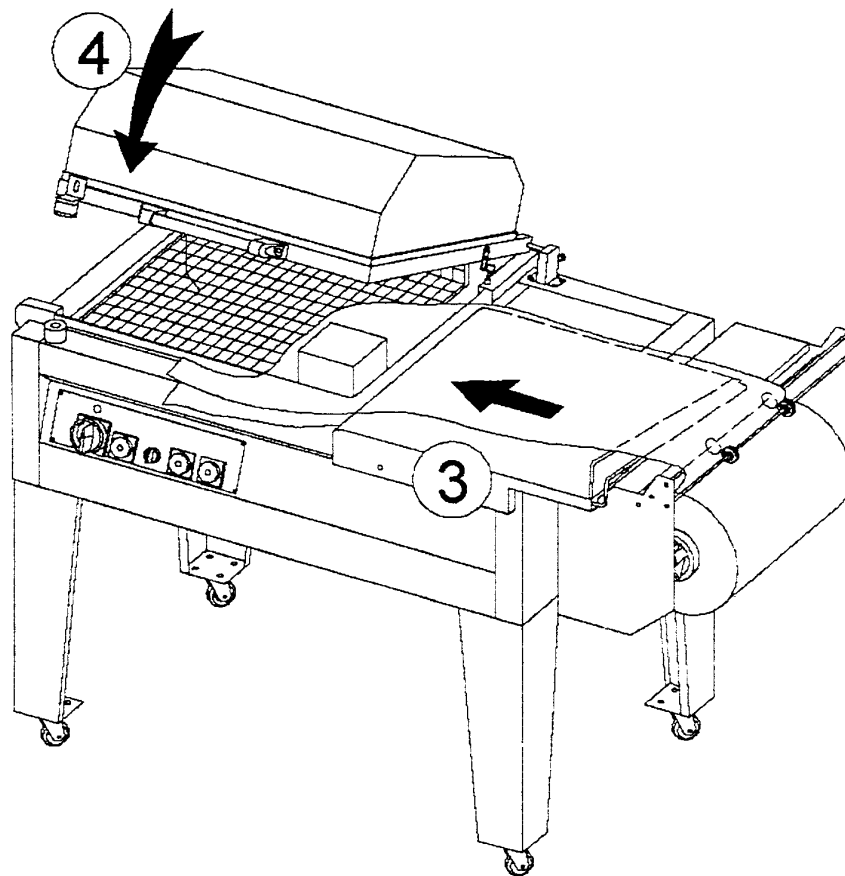
**Rysunek 7**

Zarówno folia, jak i produkt muszą być wsunięte ściśle do przedniego prawego naroża komory tak, aby odległość pomiędzy krawędzią komory a produktem wynosiła 1-2 cm (rysunek 9).

Zamknąć klosz w sposób pokazany na rysunku 7, nastąpi wtedy obcięcie folii, a skrawki folii staną się odpadami.

**Ważna uwaga:**

Dla uniknięcia dużych odpadów folii należy dobrać poprawne jej rozmiary. Na ogół dostępne są szerokości folii w zakresie od 20 cm do 60 cm. Rozmiary zmieniają się do 5 cm w zakresach 20-25-30...cm.



**Rysunek 8**

### **Obcinanie**

Jedną z funkcji maszyny stanowi tylko obcinanie folii. W czasie tej operacji nie pracuje wentylator. Można owinąć opakowanie bez obkurczania. Dla uruchomienia maszyny dla takiej opcji należy użyć przełącznika (rysunek 4, nr 4).

### **Obkurczanie**

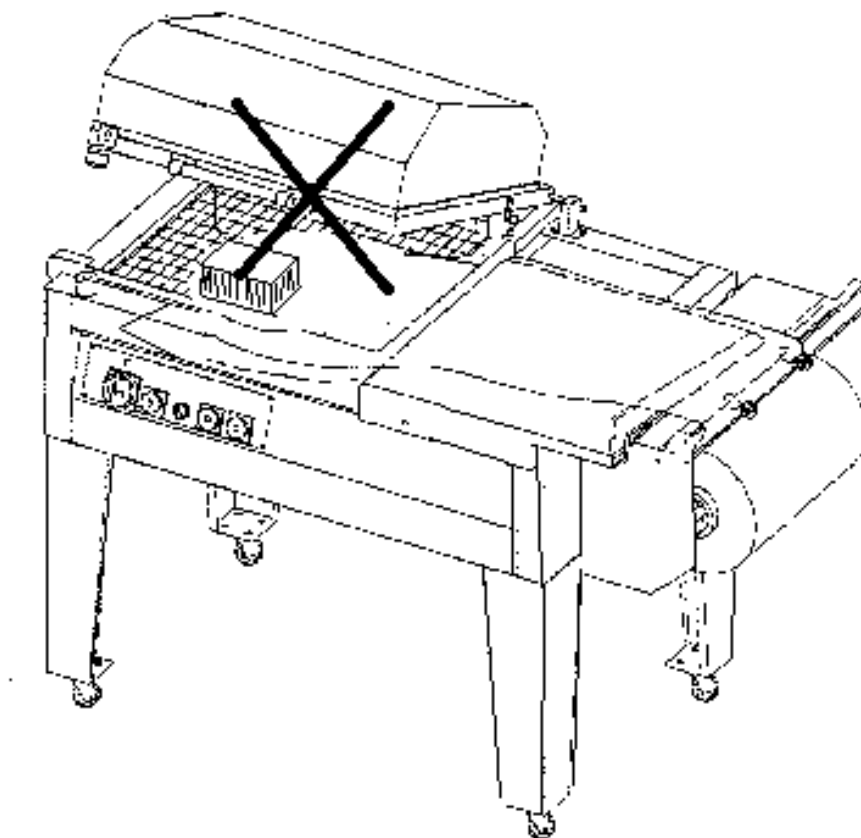
Maszyna uruchomi się automatycznie wraz z wentylatorem i ostrzem tnącym po zamknięciu klosza. Podczas pracy wentylatora uzyska się wymagane obkurczanie w ciągu 3-5 sekund.

Maksymalne temperatury pracy dla folii termokurczliwych:

- PVC – 120<sup>0</sup> C
- POLIOLEFINA – 150<sup>0</sup> C

**UWAGA: NIE NASTAWIAĆ TEMPERATURY PRACY POWYŻEJ 150<sup>0</sup> C ( pozycja 5, rys.4), GROZI TO PRZEGRZANIEM URZĄDZENIA I SKRÓCENIEM ŻYWOTNOŚCI JEGO ELEMENTÓW GRZEWCZYCH ORAZ WYKONANYCH Z TWORZYW SZTUCZNYCH (KONSEKWENCJA MOŻE BYĆ UTRATA GWARANCJI).**

Nie umieszczać pakowanego produktu w dużej odległości od prawego naroża (rysunek 9).



**Rysunek 9**

## **Zamknięcie magnetyczne**

Istnieją modele półautomatycznego zamykania klosza. Nie trzeba wtedy trzymać klosza do chwili zakończenia obkurczania. Zamknięcie elektromagnetyczne trzyma klosz zamknięty do czasu zakończenia obkurczania.

## Obsługa okresowa

Prosimy pamiętać o wyłączeniu maszyny z sieci przed przystąpieniem do obsługi okresowej.

Nie trzymać nigdy klosza w pozycji zamkniętej, gdy maszyna jest ciepła, pomimo odłączenia zasilania sieciowego, gdyż klosz może stać się miękki i bardzo szybko ulec uszkodzeniu.

Wnętrze maszyny z wentylatorem należy zawsze sprawdzać oraz usuwać z niego wszelkie zanieczyszczenia oraz skrawki.

Usuwać wszelkie osady z ostrza tnącego oraz z wnętrza łoża (NIE NALEŻY STOSOWAĆ DO TEGO CELU TWARDYCH I OSTRYCH PRZEDMIOTÓW). Należy tego dokonać, gdy maszyna jest wystarczająco ciepła. Dla ułatwienia tych czynności zaleca się stosowanie silikonowego preparatu np. SILFORM i miękkiej szmatki.

Przecierać klosz wilgotną szmatką. Nie zalecamy stosowania jakichkolwiek czynników chemicznych do usuwania zanieczyszczeń, gdyż mogą one uszkodzić materiał.

Sprawdzić taśmę teflonową na kloszu, czy nie uległa zużyciu. W takim przypadku wymienić ją na dostarczoną zapasową. Jest to taśma samoprzylepna, należy ją więc przylepiać możliwie jak najbardziej płasko.

Sprawdzić również gumę w kanale na krawędziach klosza. W razie potrzeby wymienić ją na dostarczoną zapasową wraz z maszyną. Można ją wprowadzić ręcznie do kanału, z którego usunięto starą. Ze względu na elastyczną strukturę materiału nie należy jej rozciągać podczas montażu. Po zakończeniu montażu guma musi być bardzo płaska.

# Konserwacja

## Wymiana ostrza tnącego

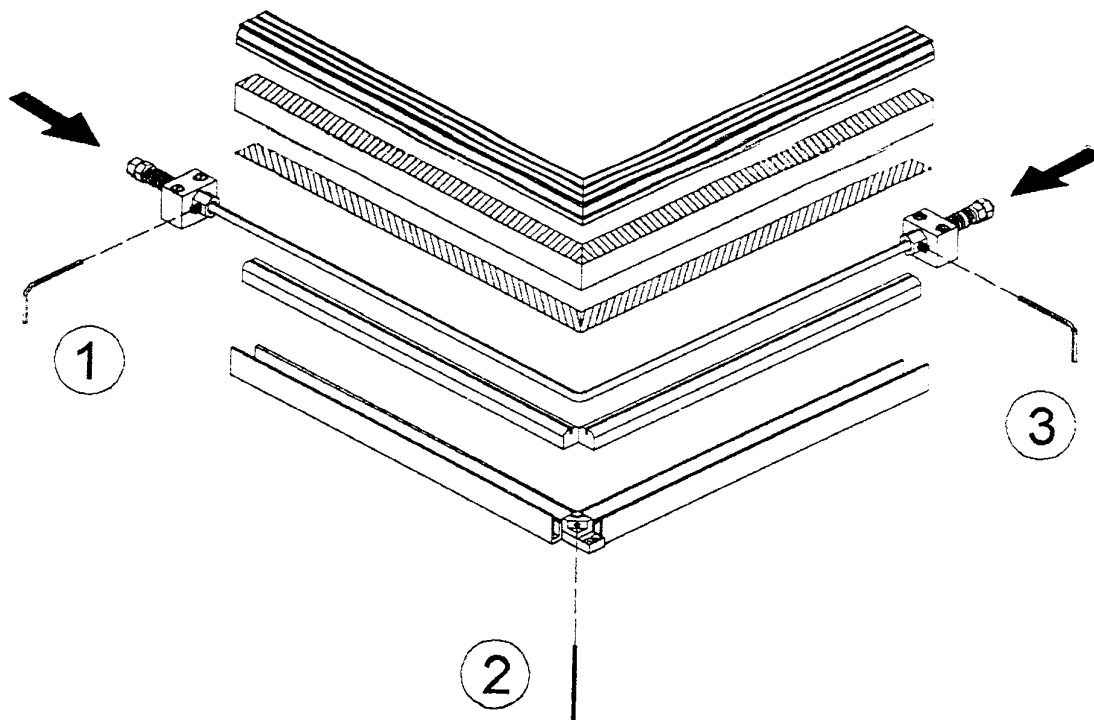
Ostrze tnące może z czasem pęknąć. W celu jego wymiany:

**OSTROŻNIE:** Przed rozpoczęciem jakiegokolwiek czynności serwisowej należy ze względów bezpieczeństwa wyłączyć maszynę z sieci oraz sprawdzić, czy ostrze tnące jest wystarczająco wystudzone dla jego dotknięcia.

Jak to pokazano na rysunku 12, istnieją 3 punkty podłączenia noży. Najpierw odkręcić kluczem maszynowym (2 mm, wchodzącym w skład maszyny) zapunktowane nakrętki oraz wymienić stary nóż na nowy.

Najpierw wkręcić narożnik nr 1 oraz umieścić prawidłowo nóż w łożu. Następnie zamknąć sprężynę w obszarze nr 2 i 3, a potem ponownie dociągnąć nakrętki.

Ponownie podłączyć maszynę i sprawdzić jeszcze raz regulator ostrza tnącego (rysunek 5, nr 3). Ze względu na fakt, że noże pękają o wiele częściej w przypadku gdy nóż jest ustawiony na zbyt wysoką temperaturę, należy ją natychmiast zredukować dla zapewnienia nożowi dłuższej żywotności.



**Rysunek 10**

# SCHEMAT ELEKTRYCZNY

