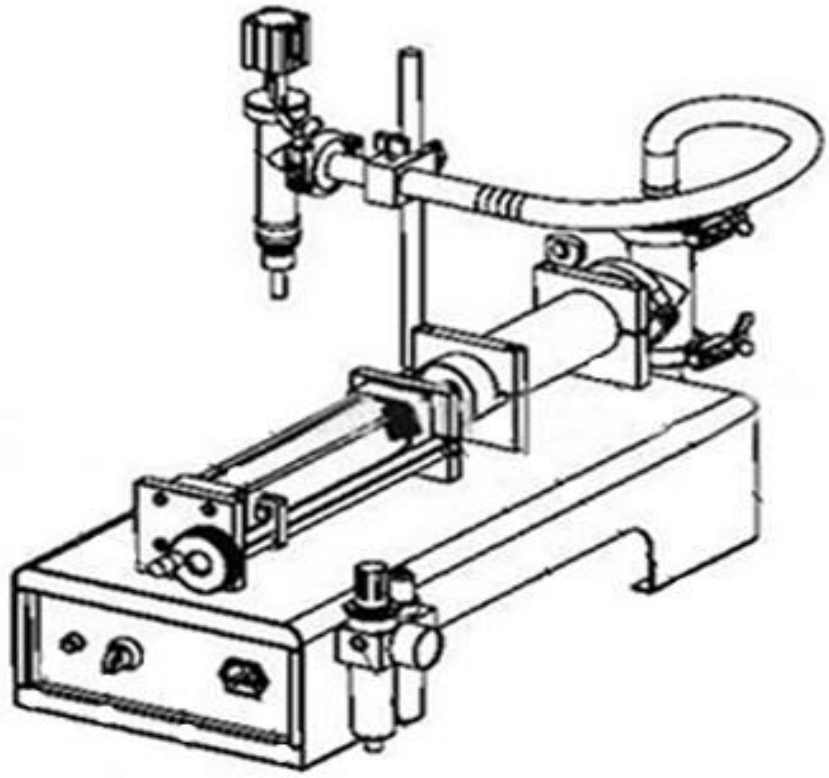
مؤسسة رواد الخبرة للتجارة

ماكينة التعبئة نصف الآلية ذات المكبس

الإرشادات والتعليمات



ماكينة التعبئة نصف الآلية ذات المكبس

دليل التشغيل

- مبدأ التشغيل والخصائص
- المواصفات
- توجيهات للتشغيل الآمن
- تعليمات عن الماكينة
- الشكل 1 و 2
- التركيب والضبط
- الصيانة
- سرعة التعبئة
- عملية الضبط
- استكشاف الأخطاء وإصلاحها
- قائمة المحتويات

المبدأ والخصائص

1. المبدأ: إن ماكينة التعبئة الخاصة بمتجر رواد الخبرة نصف آلية ومن النوع الذي يعمل بالمكبس. يتم ضخ المواد بواسطة مكبس بتحرك بواسطة اسطوانة. يتم التحكم في تدفق المواد من خلال صمام أحادي الاتجاه ويتم التحكم في الاسطوانة من خلال مفتاح مغناطيسي (مفتاح قصبي) لضبط كمية التعبئة.

2. الأداء: يتم إنتاج سلسلة RK-101,102,103 لماكينات التعبئة أحادية الرأس وثنائية الرأس على أساس المزيد من التحول وابتكار نوع أخر من ماكينات التعبئة وذلك من خلال إدخال التكنولوجيا الأجنبية المتقدمة. وبالتالي أصبح تركيبها أكثر بساطة وأكثر معقولية، وأعلى دقة، وعملية تشغيلها أسهل. والماكينة اختيار مثالي لشراء معدات التعبئة.

المواصفات

	البند	المعلومات
المعلومات التقنية	الجهد	220فولت 60 هيز
	التيار	1 أمبير
	الطاقة	10 واط
	ضغط الهواء	4-6 كجم
	دقة التعبئة	+/- 5%
حجم التعبئة	الطراز	نطاق التعبئة
	101	من 10 مل الى 300 مل
	102	من 100 مل الى 1000 مل
	103	من 500 مل الى 5000 مل

توجيهات للتشغيل الآمن

الماكينة مناسبة فقط لتعبئة المواد ذات التركيز المنخفض مثل السوائل وغير مناسبة للمواد الكاوية ولا يمكن استخدامها لأغراض أخرى غير ما خصصت له. ومن أجل ضمان الإنتاج الآمن، يرجى قراءة التوجيهات التالية بعناية.

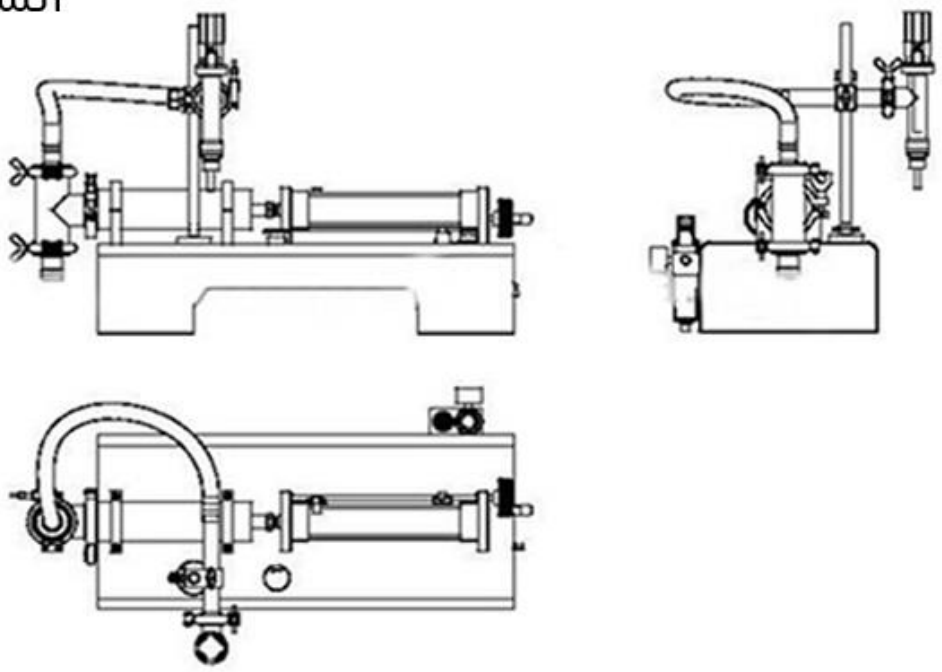
1) استخدم مصدر هواء ومصدر طاقة متوافقين مع هذا الجهاز (كمبريسور من 100 لتر فأعلى بقوة 2 حصان فأعلى).
2) لا تقطع مصدر الهواء ومصدر الطاقة قبل غسل الماكينة من الداخل وذلك القيام بتعبئة الماء عدة مرات لتنظيف الأسطوانة من الداخل
3) يتم تركيب عناصر التحكم الكهربائية في الجزء الخلفي (على مقربة من زر التحكم) من الجهاز. لا تغسل الجهاز بالماء تحت أي ظرف. وإلا سيكون هناك خطر من الصدمة الكهربائية والأضرار التي ستلحق بعناصر التحكم.
4) ينبغي ضمان تأريض جيد من خلال توفير مقبس لخط تأريض.
5) قم بقطع التيار الكهربائي عن الجهاز عند إصلاح الدائرة حيث أنه قد يكون الجهد موجوداً في دائرة التحكم في الطاقة عندما يتم فصل التيار.

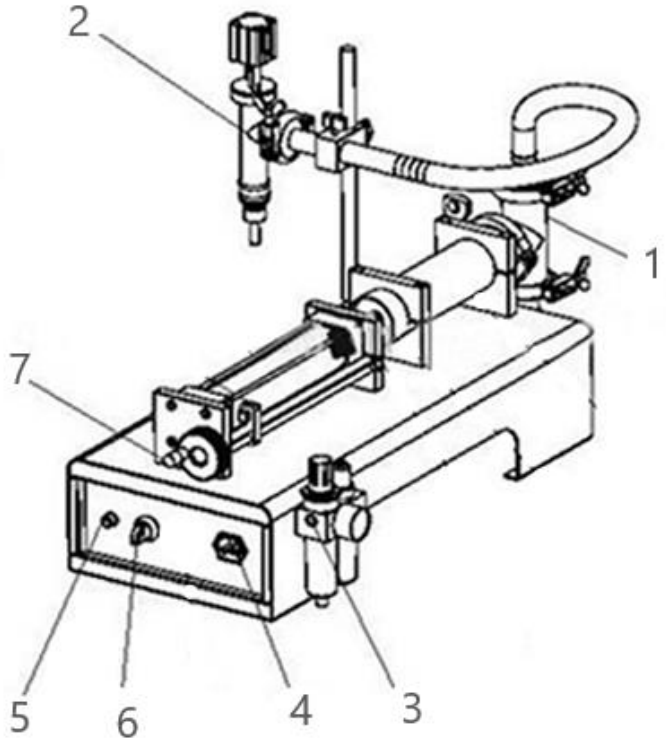
تعليمات عن الماكينة

الماكينة هو آلة تعبئة مثالية لتجارة المواد الغذائية والمواد الكيميائية المستخدمة يوميا، والمبيدات الحشرية، والأدوية، فضلا عن التجارات الخاصة. في عملية التشغيل، تتأثر الماكينة بالعوامل التالية:

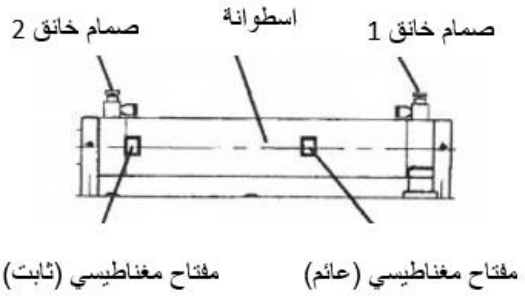
1. دقة التعبئة: استقرار الهواء المضغوط، وتجانس المواد وسرعة التعبئة
2. سرعة التعبئة: لزوجة المواد، شوط الاسطوانة، حجم خزان المواد، حجم فوهة التعبئة والمهارة التشغيلية
3. يتم التعبئة في الماكينة بطريقتين التعبئة المتقطعة والمستمرة، ويمكن التبديل بينهما حسب الرغبة. للحفاظ على مكان العمل أنيق وتجنب هدر المواد، يقترح جعل عملية التعبئة متقطعة في المرحلة الأولى من العملية الخاصة بك إذا لم تكن ماهرة بما فيه الكفاية.

الشكل رقم 1





الشكل رقم 2



التركيب والضبط

1. أولاً انظر صورة **(الشكل رقم 1)** وقم بتثبيت صمام الانزلاق الثلاثي (1) ثم فوهة تعبئة المواد (2). كما هو مبين في الشكل وينبغي الحرص على الربط المحكم للقفيز.

2. أدخل أنبوب التغذية في أسفل الصمام الثلاثي (1) ثم قم بتوصيلها بخزان المواد.

3. افتح مصدر التغذية (خزان المواد) لكي يصل المنتج الى الألة عند التشغيل

4. قم بتوصيل مصدر الهواء (3) بالجهاز. (أنبوب بلاستيكي مقاس 8 مل)

5. قم بتوصيل مصدر الطاقة (4) بالجهاز.

6. قم بتشغيل مصدر الطاقة (5).

7. تأكد من إضاءة لمبة التشغيل (5). (لون اخضر)

8. افتح مصدر الهواء وذلك بسحب الصمام الأزرق الى الامام (3).

9. تأكد من دخول الهواء الى الألة وذلك عن طريق عداد ضغط الهواء

10. تأكد من وصول ضغط الهواء ما بين 6 الى 8 بار (في حال عدم الوصول الى ذلك الضغط فأنه توجد مشكلة في كمبريسور الهواء)

11. قم بتغيير وضع العمل من مفتاح التبديل (6) إلى "يدوي"

12. قم بالكبس على مفتاح التبديل حتى تتدفق المواد الى فوهة تعبئة المواد

13. قم بتدوير صمام الخنق (1) و (2) في صورة **(الشكل رقم 2)** لضبط سرعة الضخ والتعبئة بشكل صحيح.

لرفع كفاءة العمل، اضبط سرعة ضخ المواد (1) إلى مستوى معتدل السرعة (2) إلى مستوى أدنى حتى تضمن عدم خروج فقاعات من الزجاجة.

14. قم بقياس كمية التعبئة واضبط القيمة المحددة على أساسها عن طريق ضبط مفتاح (7).

15. قم بقفل المفتاح المغناطيسي العائم في صورة **(الشكل رقم 2)** بإحكام لبدء التعبئة بشكل منظم. (يجب فك القفل قبل تغيير كمية التعبئة)

16. تأكد من خروج جميع الهواء الموجود في الأسطوانة واهواز التعبئة

17. عندما تصبح العملية سلسة، قم بتحويل وضع العمل إلى "آلي"

الصيانة

1. من أجل حماية الماكينة أثناء التنظيف، لا تكشط سطحها بأداة حادة وامسح الأوساخ المتراكمة عليها بواسطة المعقم.
2. قد تم تشحيم الاسطوانة قبل مغادرة المنتج المصنع. لذلك لا تقم بفك الاسطوانة لإضافة أي مواد تشحيم أخرى.
3. يمكن تفكيك الصمام أحادي الاتجاه، وصمام الفولاذ المقاوم للصدأ الثلاثي وخزان المواد بسهولة وغسلها.
4. تجب رش الماكينة بالماء لتفادي الالتماس الكهربائي.

سرعة التعبئة

يتم تحديد سرعة التعبئة من خلال العوامل الخمسة التالية:

1. يتم تحديد سرعة الامتصاص من خلال لزوجة المواد وطول أنبوب الامتصاص.
2. تعتمد سرعة التعبئة على عيار (القطر الداخلي) رأس أنبوب التعبئة، فكلما كان العيار أكبر كلما كانت التعبئة أسرع.
3. سرعة الرغوة: تعبئة منتج عالي الرغوة ينبغي أن تكون بسرعة أبطأ.
4. كمية التعبئة: يتم تعبئة الكمية الكبيرة بسرعة أبطأ.
5. دقة التعبئة: يتم تعبئة الكمية الدقيقة بسرعة أبطأ.

عملية الضبط:

فك صامولة صمامات تنظيم السرعة الأمامية والخلفية (1) و (2) في صورة **(الشكل رقم 2)**.

1. أدر مقبض الصمام الخانق الأمامي (2) في اتجاه عقارب الساعة لتقليل سرعة الحركة الأمامية للأسطوانة وسرعة التعبئة.
2. أدر مقبض الصمام الخانق الأمامي (2) في عكس اتجاه عقارب الساعة لزيادة سرعة الحركة الأمامية للأسطوانة وسرعة التعبئة.
3. أدر مقبض الصمام الخانق الخلفي (1) في اتجاه عقارب الساعة لتقليل سرعة سحب الأسطوانة وسرعة امتصاص المواد.
4. أدر مقبض الصمام الخانق الخلفي (1) في عكس اتجاه عقارب الساعة لزيادة سرعة سحب الأسطوانة وسرعة امتصاص المواد.

التحذيرات:

1. لا تقم بتشغيل الماكينة قبل فتح مصدر التغذية (خزان التعبئة) حتى لا يتلف الربل الداخلي للأسطوانة وبالتالي سوف تتوقف الأسطوانة عن العمل.
2. لا تقم بتشغيل السخان (للمكائن المزودة بالسخان) قبل تعبئة قمع التسخين بالماء حتى لا يتلف فيوز الكهرباء وحساس التسخين.
3. يجب الحرص على ان المنتج خالي من الشوائب مثل الحبوب والمكسرات حتى لا ينسد نوزل التعبئة وبالتالي يتلف الربل الداخلي للأسطوانة.
4. يجب الحرص على نظافة الماكينة بعد كل يوم عمل لتفادي الصداء.
5. ابتعد عن رش الماكينة بالماء واكتفي بمسحها من الخارج بقماش
6. احرص على تنظيف نوزل التعبئة إذا كان المنتج يحتوي على بعض الألياف او بعض الشوائب
7. عند الحاجة لتبديل الربل الداخلي للأسطوانة **يجب اخذها الى أقرب مخرطة معادن وعدم تبديلها في أي مكان اخر.**

استكشاف الأخطاء وإصلاحها

العطل	الإصلاح
مكبس الأسطوانة يرفض التحرك	1. تأكد من أن مفتاح الطاقة (5) قيد التشغيل.
	2. تأكد من أن مفتاح مصدر الهواء (3) قيد التشغيل.
	3. تأكد من أن الصمام الأزرق الخاص بالهواء مسحوب الى الامام.
	4. تأكيد من أن ضغط الهواء المعروض في عداد الهواء (3) قد وصل إلى الضغط المطلوب
	5. تأكد من لزوجة المواد مناسبة (المنتج يستخدم لتعبئة السوائل)
مكبس الأسطوانة بطيء الحركة	1. تأكد من مقدار فتح صمامات الخنق الخاصة بالأسطوانة
	2. تأكد من ان مصدر التغذية (خزان التغذية) مفتوح
	3. تأكد من نظافة راس النوزل
	4. بعد التأكد من النقاط السابقة يجب تبديل ربل الأسطوانة عند اقرب مخرطة معادن
كمية التعبئة ليست دقيقه	1. تأكد من تثبيت مسمار المفتاح المغناطيسي العائم بعد ضبط كمية التعبئة
	2. قلل سرعة الأسطوانة لامتصاص المواد (فقط في حالة أن تعبئة مواد عالية اللزوجة).
	3. تأكد من أن الصمامات الخنق غير مسدوده.
	4. تأكد من وجود ما يكفي من المواد في سلة التعبئة.
	5. تأكد من أن مفاصل الأنابيب مغلقة بشكل جيد.
المواد تتسرب من الجزء الخلفي من خزان المواد.	1. تحقق من ما إذا كانت حلقة المكبس مكسورة. إذا كان الأمر كذلك، استبدلها.
	2. تأكد من أن المكبس و قضيب المكبس ثابتين.

قائمة المحتويات

اسم المنتج: ماكينة التعبئة نصف الآلية أحادية / ثنائية الرأس ذات المكبس						
التسلسل	**الفئة**	**الوصف**	**الوحدة**	**الكمية**	**المواصفات**	**ملاحظات**
1	الوثيقة الفنية	التعليمات	نسخة	1		
2	الملحق	الماكينة الأساسية	جهاز	1		
3		حلقة	جهاز	1	طراز O أو XY	
4		حلقة الصمام الثلاثي	جهاز	1	حسب الحجم	
5		مسمار سداسي داخلي	جهاز	1	1.5، 2، 2.5، 3، 4، 5	
6		مفك صليبة (+)	قطعة	1	عادي	
7		مفك عادة (-)	قطعة	1	عادي	