

ITCO-06SC

Перистальтическая фасовочная машина (дозатор) для сыпучих материалов. Рекомендована для расфасовки цветного тонера.

Руководство Пользователя



- Прочтите внимательно данное руководство перед началом эксплуатации оборудования.
- Уделите особое внимание вопросам безопасности работы оборудования.
- Держите данное руководство рядом с оборудованием на видном месте, используйте его при возникновении вопросов.

Ответственность

Компания ITCO Trading не несет никакой ответственности за несчастные случаи или проблемы с оборудованием, связанные с несоблюдением инструкции по работе, представленной в данном руководстве. Не производите никаких самостоятельных операций с оборудованием, не описанных в данном руководстве и не делайте того, что указано как запрещённое действие. Подобные действия могут привести к порче оборудования или несчастным случаям

Предостережение по безопасности

- Обязательно прочтите данное Руководство перед началом работы.
- Сотрудник, работающий на данном оборудовании или обслуживающий его, должен быть обучен в соответствии с данным Руководством.
- Выньте вилку из розетки питания для технического обслуживания и / или очистки.
- Разбирать и демонтировать машину может только подготовленный специалист.
- Если вы видите ненормальные явления (такие, как пламя, дым), отключите основное питание и свяжитесь с нами.

Претензии:

Компания ITCO Trading не несёт никакой ответственности за возможный ущерб, связанный с эксплуатацией данного оборудования.

Содержание

I. Описание продукта.....	Ошибка! Закладка не определена.
II. Технические характеристики.....	Ошибка! Закладка не определена.
III. Расположение узлов и агрегатов.....	4
IV. Подготовка к работе.....	5
V. Работа Блока Управления.....	6
VI. Работа в режиме "По Весу".....	6
VII. Установка заданных значений.....	8
А. Установка заданных значений в режиме "По Весу".....	8
В. Установка заданных значений в режиме "По Времени".....	11
VIII. Фасовка тонера.....	112
IX. Калибровка весов.....	1
X. Предостережения.....	13
XI. Перечень расходных материалов.....	14
XII. Поиск и устранение неисправностей.....	14

I. Описание продукта

1. Дозатор ИТСО-06SC является самой дешёвой и практичной машиной для фасовки сыпучих материалов. Дозатор рекомендован для расфасовки цветного тонера для копиров и лазерных принтеров в любые виды бутылок и картриджей.
2. Простая конструкция, не большие размеры, нет необходимости в техническом обслуживании, малошумящая, лёгкая в эксплуатации.
3. Благодаря использованию перистальтической помпы нет контакта рассыпаемых материалов с механизмами фасовочной машины. При фасовке цветного тонера это гарантирует отсутствие воздействия фасовочной машины на качество цветного тонера.
4. Простота управления и очистки.
5. Короткое время очистки.
6. Невозможность перемешивания разных цветов при фасовке цветного тонера.
7. Наличие вибратора на бункере для более активного просыпания фасуемых материалов в бункер.

II. Технические характеристики

- Рабочее напряжение: 220V/50Hz.
- Потребляемая мощность: 100W
- Диапазон фасовки: 10~8000 гр
- Ёмкость бункера: 18~20 кг
- Точность фасовки: $\pm 0.3\sim 1.0$ гр (режим «по весу»)
 ± 1.5 гр (режим «по времени»)
- Скорость фасовки: 10~15 гр/сек
- Размеры(mm): 660(L)*900(W)*1680(H)

III. Расположение узлов и агрегатов



Рис. 1

IV. Подготовка к работе

- 1). Установите бункер на фасовочную машину
- 2). Закрепите бункер болтами и проверьте что всё герметично.
- 3). Закрепите вибратор на бункере
- 4). Вставьте силиконовую трубку в перистальтическую помпу. Убедитесь что силиконовая трубка лежит в соответствующих направляющих внутри помпы. Переведите запирающий рычаг помпы в положение «в верх», таким образом вы закрыли помпу Рис.2

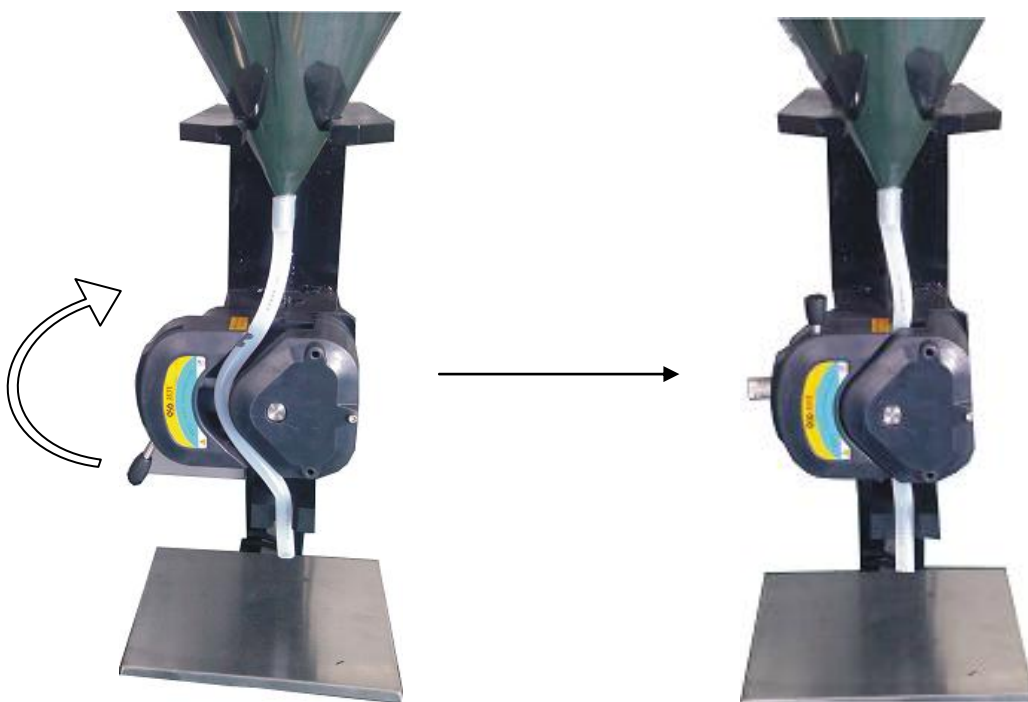


Рис. 2

- 5). Подключите фасовочную машину к сети питания
- 6). Включите кнопку питания.

V. Описание Блока Управления

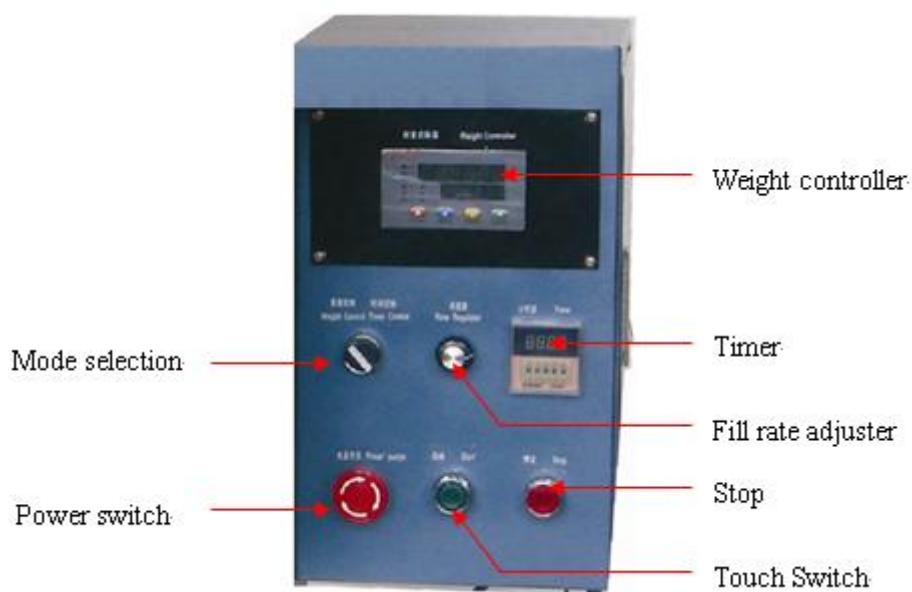


Рис. 2

Контроллер веса (Weight controller): установка необходимого веса для фасовки

Выбор режима фасовки (Mode selection): выбор между режимами «по весу» и «по времени»

Удерживаемая кнопка «Пуск» (Touch Switch): машина запускается при нажатии и перестает работать, если кнопку отпустить

Обратите внимание: если нажать кнопку остановки во время работы машины, машина заработает снова только после нажатия удерживаемой кнопки

Выключатель Питания (Power switch): включает и выключает машину

Регулятор скорости вращения шнека (Fill rate adjuster): регулирует скорость вращения шнека.

Кнопка «Стоп» (Stop): остановка машины во время работы

VI. Работа в режиме «по Весу»

- a) Панель управления контроллера веса

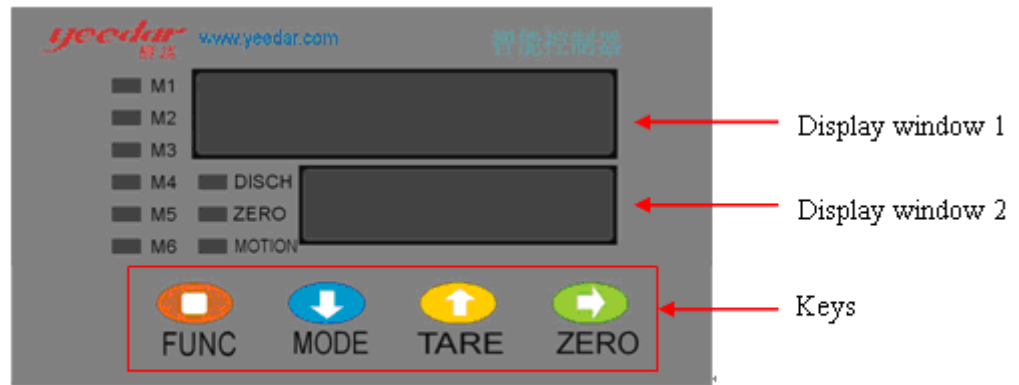


Figure 3

Рис. 3

Display window – дисплей, keys – ключевые кнопки

1. Экран

Дисплей	Во время фасовки	После заправки	Выбор меню	Во время установки
Дисплей 1	Засыпанный вес	Засыпанный вес	SET	Код предмета
Дисплей 2	Планируемый вес	Планируемый вес	MENU	Значение установки

2. Кнопки

Разные кнопки в различных режимах

(1) В режиме “Ожидание” (standby)

Кнопка	Функции
■/FUNC	Войти в меню «установки»
↑/MODE	Не действует
↓/TARE	взвешивание
→/ZERO	Не действует

(2) В режиме “Выбор меню”

Кнопка	Функции
■/FUNC	Войти в под-меню
↑/MODE	Следующее
↓/TARE	Предыдущее

→/ZERO	Выход
--------	-------

(3) В режиме “Установка параметров”

Кнопка	Функции
■/FUNC	Сохранить настоящие настройки и перейти к новым
↑/MODE	Увеличить на 1
↓/TARE	Уменьшить на 1
→/ZERO	Сдвиг курсора на одно значение

VII. Установка необходимых параметров

Обратите внимание: требуется установить только необходимый вес тонера, так как вес тары вычисляется автоматически.

A. Установка необходимого веса в режиме весового контроля

- Переведите переключатель режима в режим «по Весу»
- Нажмите и поверните выключатель по часовой стрелке, чтобы включить машину. Контроллер веса начнет самопроверку перед тем, как войти в режим весового контроля.

При этом на дисплеях появляется следующее:

На обоих дисплеях появляется 8 8 8 8 8 8. Все лампочки индикаторов загораются на две секунды. Затем выводится название контроллера веса на первом экране и его версия на втором. Через две секунды заканчивается самопроверка, и устройство входит в режим весового контроля.

- Процедура установки необходимого веса

[Предположим, что нужно 258 грамм тонера]

- Нажмите кнопку “■/FUNC”, первый экран покажет SET, второй покажет -C1- (смотри изображение 4).



Изображение 4

- 2) Нажмите кнопку “■/FUNC”. “Первый экран покажет 100.0 (Исходный вес засыпания), второй покажет F1- (Смотри изображение 5)



Изображение 5

- 3) Нажмите кнопку “→/ZERO” чтобы сместить курсор на значения сотен, нажмите “↑/MODE“, чтобы сменить “1” на “2”. Первый экран покажет 200.0, Второй экран покажет -F1- (смотри изображение 6).



Изображение 6

- 4) Нажмите кнопку “→/ZERO”, чтобы сместить курсор со значения сотен на десятичные значения, нажмите кнопку “↑/MODE“ пять раз, чтобы перейти от “0” к “5”. Первый экран покажет 250.0, второй покажет F1- (Смотри изображение 7)



Изображение 7

Нажмите кнопку “→/ZERO” чтобы перевести курсор с десятичных значений на единичные, нажмите кнопку “↓/TARE“ два раза, чтобы изменить “0” на “8”. Первый покажет 258.0, второй покажет F1- (Смотри изображение 8)



Изображение 8

- 5) Нажмите кнопку “■/FUNC” один раз, таким образом завершив установку. Первый экран покажет 0.0, второй покажет 258.0 (смотри изображение 8)



Изображение 9

В. Процедура установки необходимого объема в режиме «по времени»

- a) Переведите переключатель выбора режима в положение «по времени»
- b) Взвесьте на электронных весах тару.
- c) Поместите тару на платформу весов.
- d) Поставьте таймер на 10 секунд.

- e) Нажмите на педаль, начнется заполнение, остановится, когда подойдёт время.
- f) Взвесьте тонер нетто, и вычислите уровень засыпки

$$\text{Уровень засыпки} = \text{Вес тонера} / 10$$

- g) Вычислите нужное время и установите таймер

$$\text{Нужное время} = \text{нужный объем} / \text{уровень засыпки}$$

Замечание: во время использования этого режим, экран контроллера не работает.

VIII. Фасовка тонера

- 1) Засыпьте тонер в бункер фасовочной машины.
- 2) Установите нужный вам вес.
- 3) Установите тару на платформу и отрегулируйте высоту платформы. Выходное отверстие силиконового шланга должно находиться на расстоянии 2-3 мм. от горлышка вашей тары. Силиконовая трубка и тара не должны соприкасаться друг с другом.
- 4) Нажмите “Tare” на контроллере веса.
- 5) Нажмите на педаль для начала фасовки.

Примечание:

Фасовка первые 2-3 раза может быть не достаточно точной и отличаться по весу. Контроллер веса автоматически настраивается через 2-3 фасовки.

IX. Калибровка

В следующих случаях необходимо провести калибровку контроллера веса:

- a. Вес засыпаемого тонера не постоянен.
- b. Сенсор веса был заменён.
- c. Контроллер веса был заменён.

Процедура калибровки:

- a) Нажмите кнопку “■/FUNC”, на верхнем экране появится **SET**, на нижнем **C1**
- b) Нажмите кнопку “↓/MODE” 4 раза до появления на нижнем экране **C5**
- c) Нажмите кнопку “■/FUNC”, на нижнем экране появится **CAL0**, на верхнем **0000**
- d) Введите пароль для калибровки “8888”, нижний экран будет показывать **CAL0**.
- e) Проверьте чтобы на столе ничего не лежало и небыло никаких вибраций. Нажмите кнопку “■/FUNC”, Верхний дисплей покажет вес самих весов, нижний **CAL1**. Устройство калибруется для установки нулевого значения. Ничего не двигайте и не кладите на стол во время этого процесса. Устройство самостоятельно будет проходить все этапы калибровки, на нижнем экране появится **CAL2**.
 1. Поставьте точно известный вам вес, например гирька 200 гр на весы, значение на верхнем экране изменится. Как только вес будет измерен и значение на верхнем экране станет постоянным, нажмите кнопку “■/FUNC”, Нижний экран покажет **CAL3**, через 2 секунды он покажет **CAL4**, затем сделайте следующее. Используйте кнопку “→/ZERO” для перемещения курсора и кнопки “↑/MODE” и “↓/TARE” для установки значения 200
 2. Нажмите кнопку “■/FUNC” для завершения калибровки, она завершится автоматически.
 3. После завершения калибровки положите уже другой вес на весы и проверьте правильность показаний. Если показания не верны, нужно повторить процедуру калибровки

Х. Предостережения

1. Сенсор веса находится под платформой весов. Избегайте ударов по весам и не устанавливайте слишком большой вес.
2. Не трогайте картридж или банку во время фасовки.
3. Внимательно прочтите руководство пользователя перед тем как начать работать с оборудованием.
4. Отключайте питание после завершения работы.

5. Держите фасовочную машину в чистоте.
6. Отключайте провод питания во время любых профилактических или очистных работ.

В рабочей зоне нет никаких очевидных воздушных потоков (вентиляторов и подобного)

XI. Перечень расходных материалов

- Педаль
- Тензометрический сенсор веса
- Силиконовая трубка

XII. Поиск и устранение неисправностей

S/N	Симптом неполадки	Возможная причина	Как устранить неполадку
#1	Верхний экран показывает disp-L или disp-H	Контакт с сенсором нарушен или сенсор неисправен.	1) Проверьте подключение сенсора веса или замените его. Возможно нужно поменять контроллер веса.
#2	Из выходного отверстия высыпается тонер	Проверьте заперта ли перистальтическая помпа	Закройте потуже перистальтическую помпу
#3	Разрыв силиконовой трубки		Поменяйте силиконовую трубку

Руководство Пользователя

ITCO-06SC
Перистальтическая фасовочная машина

Март 2013