

# Riempitrice orizzontale pneumatica

- Riempitrice di liquidi a testa singola
- Riempitrice di liquidi a testa doppia
- Riempitrice di pasta a testa singola
- Riempitrice di pasta a testa doppia
- Riempitrice di riscaldamento e  
agitazione

# Contenuto

- I. Introduzione alla macchina**
- II. Fasi operative e regolazioni**
- III. Funzionamento jog e automatico**
- IV. Utilizzo dell'interruttore di arresto di emergenza**
- V. Manutenzione giornaliera**
- VI. Schema di controllo del circuito e schema della testa di riempimento**
- VII. Guasti comuni e risoluzione dei problemi**
- VIII. Elenco di imballaggio**
- IX. Scheda di garanzia e istruzioni di garanzia**
- X. Certificato di conformità**

Nota: con il modello con secchio riscaldante, è vietato riscaldare senza aggiungere acqua (comunemente noto come combustione a vuoto), il che può causare facilmente danni elettrici e compromettere la durata della macchina!

# I. Introduzione alla macchina

## 1. Principio, prestazioni, modello e parametri tecnici della macchina riempitrice

- 1. principio di funzionamento:** questa serie di macchine riempitrici è una macchina riempitrice a pistone semi-automatica. Un pistone è azionato dal cilindro per aspirare e scaricare il materiale, una valvola di ritegno è utilizzata per controllare il flusso del materiale e un interruttore magnetico è utilizzato per controllare la corsa del cilindro per regolare la quantità di riempimento.
- 2. prestazioni:** la riempitrice a pistone semiautomatica prodotta dalla nostra azienda si basa sulla serie di riempitrici prodotte dalla nostra azienda. Introduce la tecnologia avanzata estera delle riempitrici e realizza una serie di trasformazioni e innovazioni. La sua struttura è più semplice e ragionevole e la precisione di riempimento è accurata. Più alta, lavabile e lavabile, facile da usare, le parti di contatto con i materiali sono realizzate in acciaio inossidabile 304 (può essere personalizzato 316L), in linea con i requisiti GMP, i componenti pneumatici sono utilizzati in Germania FESTO, Taiwan Airtac, SHAKO e altri componenti pneumatici, i componenti di tenuta sono utilizzati in materiale PTFE e materiale in gel di silice presentano i vantaggi di resistenza alla corrosione, resistenza all'invecchiamento, resistenza alle alte temperature e buona tenuta. Sono ideali per apparecchiature di riempimento in settori alimentari, farmaceutici, chimici, chimici quotidiani, petroliferi, pesticidi e altri
- 3.** Questa serie di macchine riempitrici è divisa in macchina riempitrice di liquidi e macchina riempitrice di pasta in base al tipo di materiale. In base al tipo di macchina riempitrice, è divisa in macchina riempitrice a testa singola, macchina riempitrice a doppia testa e tipo antideflagrante completamente pneumatico senza alimentazione elettrica. Macchina riempitrice e altri modelli. La macchina riempitrice di liquidi è di tipo autoaspirante del tubo di pelle e la macchina riempitrice di pasta è di tipo autoaspirante

della tramoggia.

4. Parametri tecnici:

\*\*\*: Tipo antideflagrante senza elettricità

<b>Parametri tecnici</b>	Contenuto	Parametro		
	Tensione	220V±5V	110V±5V (***)	
	Corrente elettrica	1A (***)		
	Potenza	10W (***)		
	Pressione aria nominale	0.4-0.6MPa		
	Velocità di riempimento	Testa singola 10-30 bottiglie/minuto Testa doppia 20-60 bottiglie/minuto		
	Precisione di riempimento	±0.5%-±1%		
<b>Native model</b>	Questo modello	Questo modello	Altre funzioni	Intervallo di riempimento ottimale (ml)
	G1WTD-( )	30 ( )	H ( ) M ( ) HM ( )	3-30
	G2WTD-( )	100 ( )		5-100
	Y1WTD-( )	300 ( )		10-300
	Y2WTD-( )	500 ( )		50-500
		1000 ( )		100-1000
		2500 ( )		500-2500
		5000 ( )		2000-5000

## 5. Descrizione del modello della macchina riempitrice

G1WTD - volume di riempimento → (rappresenta una riempitrice orizzontale a testa singola)

G2WTD - volume di riempimento → (rappresenta una riempitrice orizzontale a testa doppia)

Y1WTD - volume di riempimento → (rappresenta una riempitrice liquida a testa singola)

Y2WTD - volume di riempimento → (rappresenta una riempitrice liquida a testa doppia)

Nota speciale: se il modello ha la lettera H o M o HM, la macchina ha caratteristiche extra:

H	—————	rappresenta il riscaldamento della botte
M	—————	rappresenta la miscelazione della botte
HM	—————	rappresenta il riscaldamento e l'agitazione della botte

## 2. Precauzioni e fattori che possono influenzare il riempimento

**Nota:** questa serie di riempitrici è adatta solo per il riempimento di liquidi, paste a bassa concentrazione o salse e non può essere utilizzata per altri scopi.

Per garantire una produzione sicura, leggere attentamente le seguenti note:

1. Utilizzare l'alimentazione elettrica e la fonte d'aria in conformità con le disposizioni della macchina (per i dettagli, vedere i parametri tecnici della macchina in questo libro) e mantenere la stabilità della fonte d'aria in condizioni di lavoro continuo, né alta né bassa. La riempitrice completamente antideflagrante pneumatica non necessita di alimentazione elettrica.
2. Prima di rimuovere o lavare l'unità, spegnere sempre l'alimentazione dell'aria e l'alimentazione elettrica.
3. La metà posteriore dell'unità (vicino al pulsante di controllo) e la parte inferiore del rack sono dotate di componenti di controllo elettrico. In nessun caso l'acqua deve essere scaricata direttamente sulla fusoliera. Altrimenti, c'è il rischio di scosse elettriche e danni ai componenti di controllo elettrico.
4. Per prevenire scosse elettriche, la macchina deve essere dotata di un buon dispositivo di messa a terra. Si prega di dotare la macchina di una presa di corrente con messa a terra o di una messa a terra direttamente sul corpo dell'unità.
5. Dopo aver spento l'interruttore di alimentazione, alcuni circuiti nel controllo elettrico della macchina hanno ancora tensione. Quando il circuito di controllo è difettoso, assicurarsi di scollegare il cavo di alimentazione.
6. Non avvicinare gli occhi alla testa di riempimento durante il lavoro, prestare attenzione alla

sicurezza personale.

7. Durante il lavoro, non appoggiare le mani sull'albero centrale del cilindro; fare attenzione a non schiacciarsi le mani.
8. Prima di utilizzare il materiale di riempimento, è meglio pulire prima la macchina con un detergente e poi con acqua per evitare che olio o corpi estranei si mescolino con il materiale, con conseguente spreco di materiali e danni alla macchina.
9. La tramoggia della macchina riempitrice di pasta deve essere coperta quando non è in funzione, per evitare che polvere o altri detriti entrino nella tramoggia, con conseguente spreco di materiali e danni alla macchina.

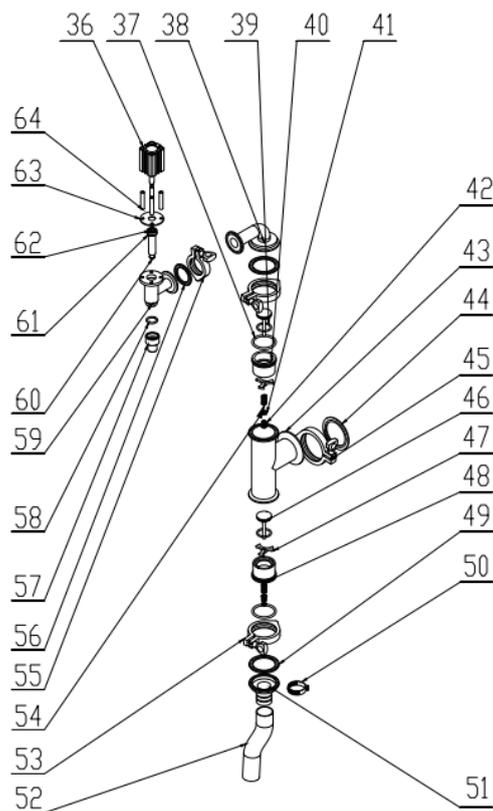
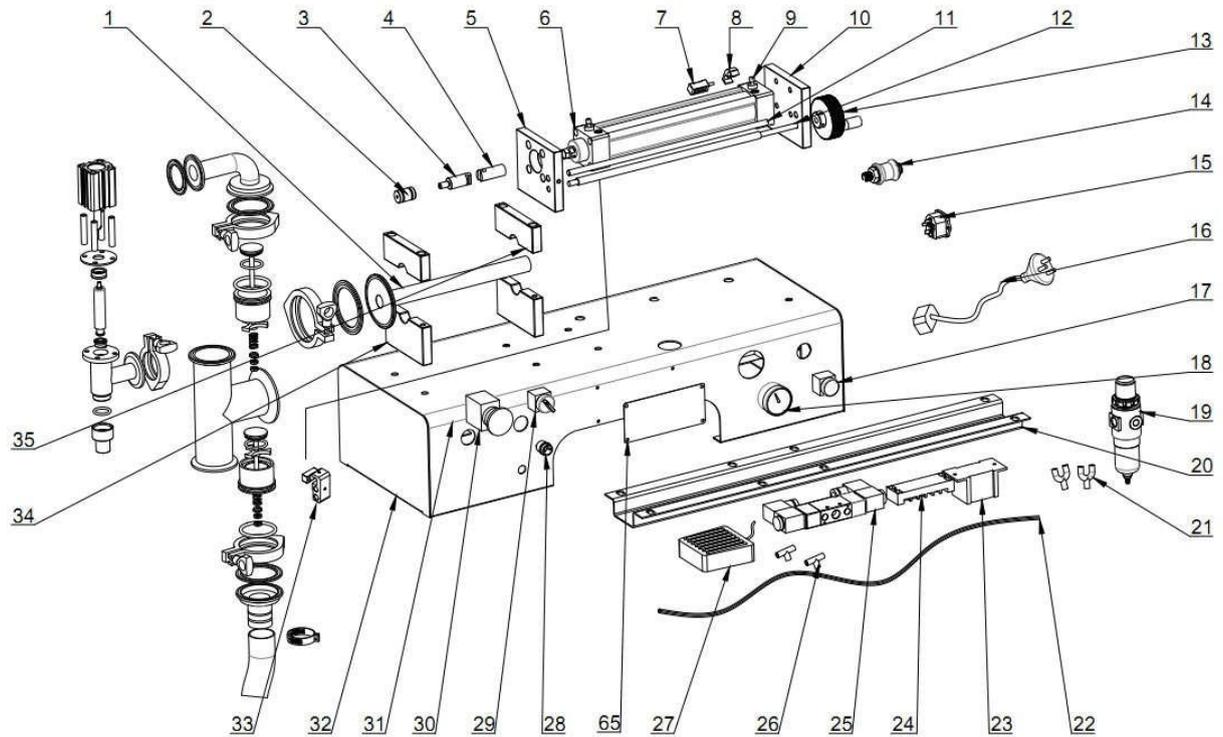
### **3. Fattori che possono influenzare il riempimento**

1. Fattori che influiscono sulla precisione del riempimento: stabilità dell'aria compressa, uniformità dei materiali, velocità di riempimento, ecc.;
2. I fattori che influiscono sulla velocità di riempimento sono: la viscosità del materiale, la corsa del cilindro, la dimensione del cilindro del materiale, la dimensione dell'ugello di scarico, l'abilità dell'operatore, ecc.;
3. Questa macchina ha due modalità di riempimento, con interruttore a pedale e con riempimento automatico continuo; i due metodi di riempimento possono essere commutati in qualsiasi momento. Si consiglia di utilizzare l'interruttore a pedale per il riempimento iniziale.

## II. Fasi operative e regolazioni

### (1) Macchina riempitrice di liquidi

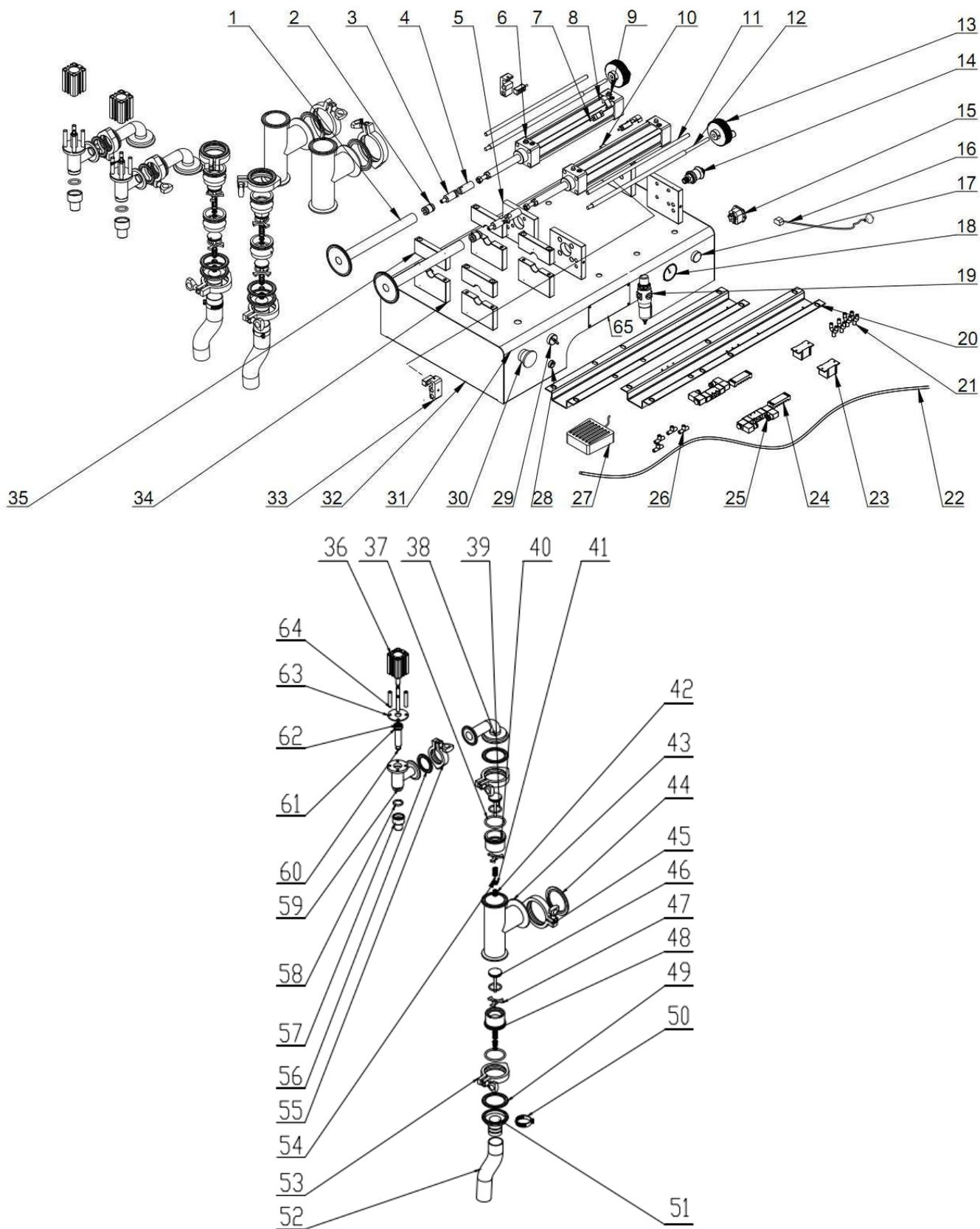
(Figura 1, schema elettrico della macchina riempitrice di liquidi a testa singola)



*(Elenco 1, Dettaglio della macchina riempitrice di liquidi a testa singola)*

Numero	Nome	Quantità	Numero	Nome	Quantità
1	Cilindro	1	34	Piastra di supporto	2
2	Pistone	1	35	Blocco di bloccaggio	2
3	Connettore	1	36	Cilindro 2	1
4	Connettore C	1	37	O-ring 1	2
5	Piastra di montaggio	1	38	Giunto angolare	1
6	Cilindro 1	1	39	O-ring 2	2
7	Interruttore magnetico	2	40	Corpo valvola di ritegno 1	1
8	Fibbia di montaggio interruttore magnetico	1	41	Dadi M6	2
9	Valvola di regolazione	2	42	Dadi M6 2	4
10	Deflettore cilindro	1	43	T	1
11	Asta di guida interruttore magnetico	1	44	Anello di tenuta tipo Y 1	1
12	Leva interruttore	1	45	Fibbia 1	1
13	Volante	1	46	Nucleo valvola di ritegno	2
14	Valvola a cassetto manuale	1	47	Guarnizione valvola di	2
15	Connettore di	1	48	Corpo valvola di ritegno 2	1
16	Cavo di alimentazione	1	49	Anello di tenuta tipo Y 2	1
17	Interruttore di rete	1	50	Fascette stringitubo	1
18	Barometro	1	51	Giunto di alimentazione	1
19	Filtro	1	52	TUBO	1
20	Piastra di rinforzo in	1	53	Fibbia 2	2
21	Presa di tipo Y	2	54	Nucleo valvola Molla	2
22	trachea	21	55	Fibbia 3	1
23	Trasformatore	1	56	Anello di tenuta tipo Y 3	1
24	Morsettiera	1	57	Uscita	1
25	Valvola elettromagnetica	1	58	O-ring 3	1
26	Presa di tipo T	2	59	Corpo valvola di scarico	1
27	Interfaccia interruttore a	1	60	Spola valvola di scarico	1
28	Interfaccia interruttore a pedale	1	61	Anello di tenuta sulla valvola di scarico	1
29	Interruttore opzionale	1	62	Dado 2	1
30	Interruttore di arresto di	1	63	Piastra di copertura	1
31	Guscio host	1	64	Asta di supporto	4
32	Pannello laterale telaio	1	65	Targhetta	1
33	Fibbia di montaggio interruttore magnetico	1			

(Figura 2, schema della macchina riempitrice di liquidi a doppia testa)

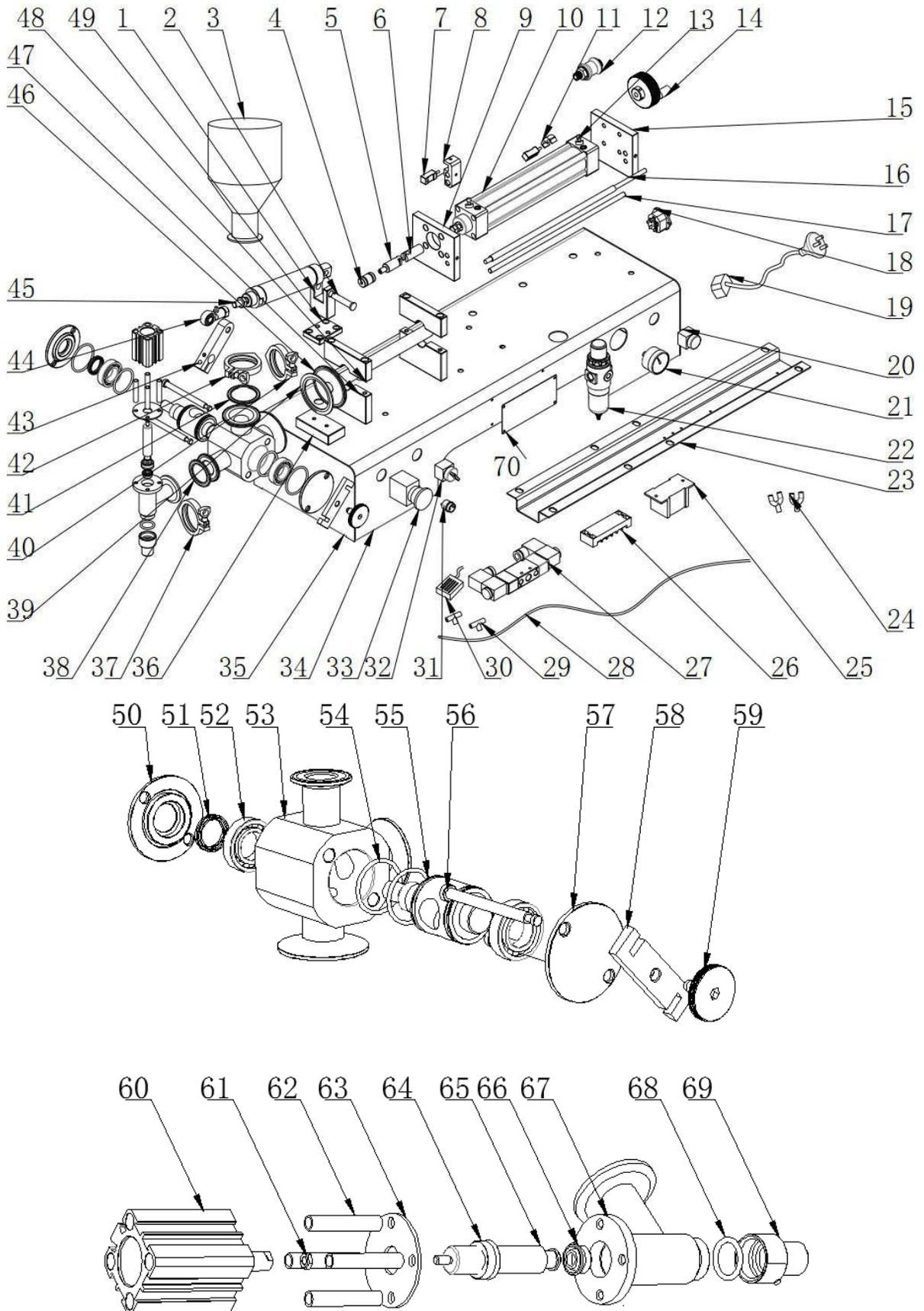


*(Elenco 2, Particolare della macchina riempitrice di liquidi a doppia testa)*

Numero	Nome	Quantità	Numero	Nome	Quantità
1	Cilindro	2	34	Piastra di supporto	4
2	Pistone	2	35	Blocco di bloccaggio	4
3	Connettore	2	36	Cilindro 2	2
4	Connettore C	2	37	O-ring 1	4
5	Piastra di montaggio cilindro	2	38	Giunto angolare	2
6	Cilindro 1	2	39	O-ring 2	4
7	Interruttore magnetico	4	40	Corpo valvola di ritegno	2
8	Fibbia di montaggio interruttore magnetico	2	41	Dadi M6	4
9	Valvola di regolazione	4	42	Dadi M6 2	8
10	Deflettore cilindro	2	43	T	4
11	Asta di guida interruttore magnetico	2	44	Anello di tenuta tipo Y 1	2
12	Leva interruttore	2	45	Fibbia 1	2
13	Volante	2	46	Nucleo valvola di ritegno	4
14	Valvola a cassetto	1	47	Guarnizione valvola di	4
15	Connettore di	1	48	Corpo valvola di ritegno	2
16	Cavo di alimentazione	1	49	Anello di tenuta tipo Y 2	2
17	Interruttore di rete	1	50	Fascette stringitubo	2
18	Barometro	1	51	Giunto di alimentazione	2
19	Filtro	1	52	TUBO	2
20	Piastra di rinforzo in metallo	1	53	Fibbia 2	4
21	Presa di tipo Y	4	54	Nucleo valvola Molla	4
22	trachea	41	55	Fibbia 3	2
23	Trasformatore	2	56	Anello di tenuta tipo Y 3	2
24	Morsettiera	2	57	Uscita	2
25	Valvola elettromagnetica	2	58	O-ring 3	2
26	Presa di tipo T	4	59	Corpo valvola di scarico	2
27	Interfaccia interruttore	1	60	Spola valvola di scarico	2
28	Interfaccia interruttore a pedale	1	61	Anello di tenuta sulla valvola di scarico	2
29	Interruttore opzionale	1	62	Dado 2	2
30	Interruttore di arresto	1	63	Piastra di copertura	2
31	Guscio host	1	64	Asta di supporto	8
32	Pannello laterale telaio	2	65	Targhetta	1
33	Fibbia di montaggio interruttore magnetico	2			

## (2) Macchina riempitrice per pasta e liquidi

(Figura 3, schema di una macchina riempitrice di liquidi a doppia funzione a testa singola)

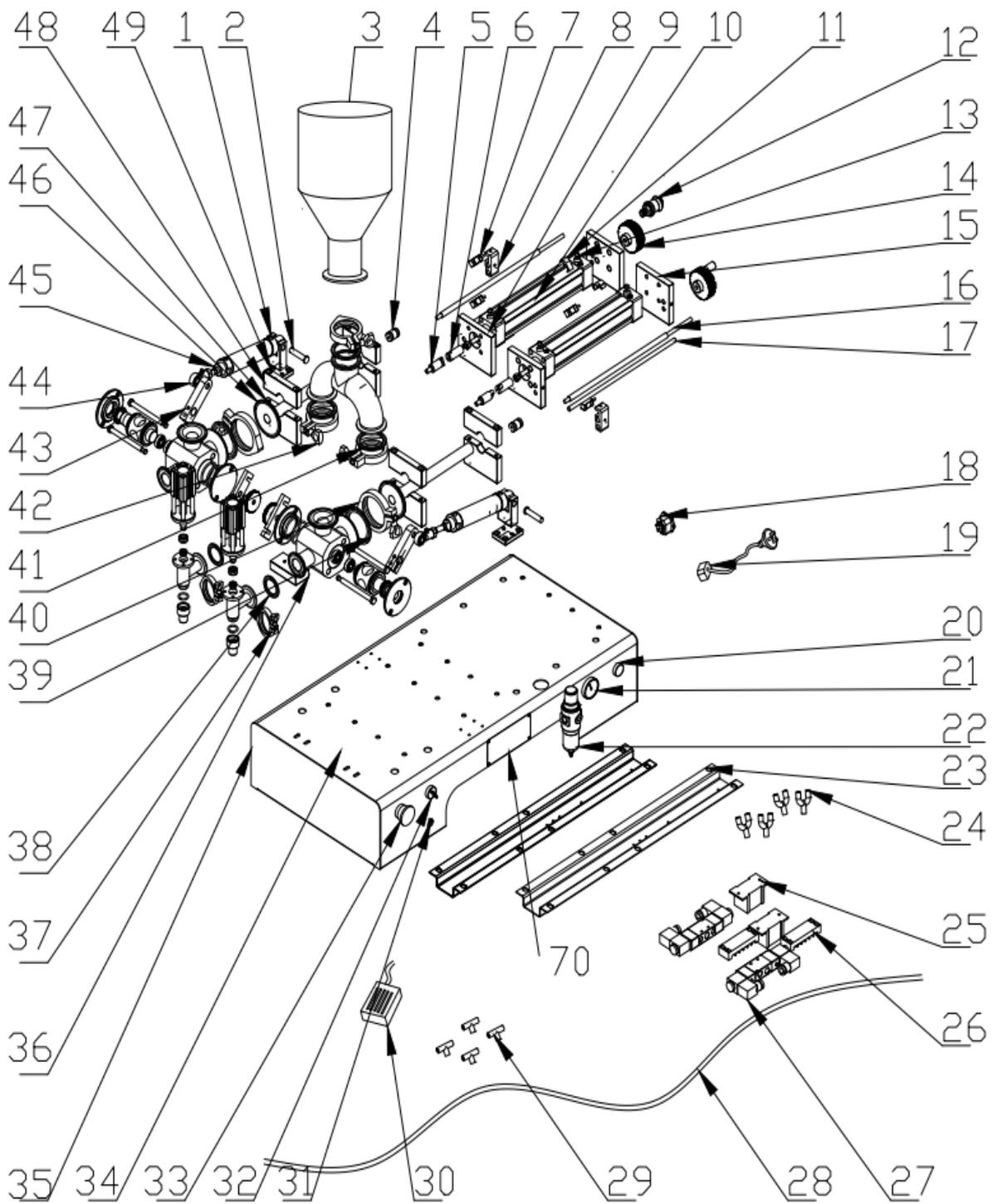


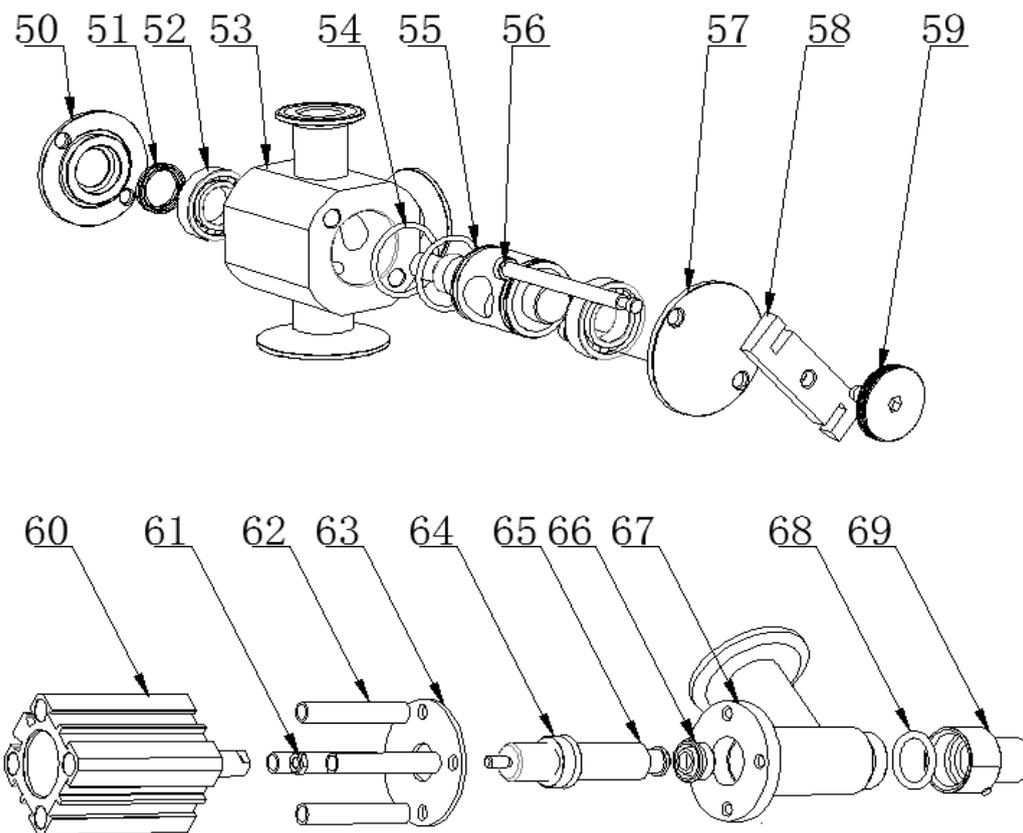
(List 3, Detail of a single-head liquid dual-purpose filling machine)

Numero	Nome	Quantità	Numero	Nome	Quantità
1	Supporto del blocco cilindri	1	36	Metal pad	1
2	Perno del cilindro	1	37	Buckle 1	1
3	Tramoggia	1	38	O-ring 1	2
4	Pistone	1	39	O-ring 2	2
5	Connettore	1	40	Buckle 2	1
6	Connettore C	1	41	O-ring 3	2
7	Interruttore magnetico	2	42	Buckle 3	1
8	Fibbia di montaggio dell'interruttore magnetico	1	43	Spool connecting rod	1
9	Piastra di montaggio del cilindro	1	44	Fisheye connector	1
10	Cilindro 1	1	45	Cylinder 2	1
11	Fibbia di montaggio dell'interruttore magnetico	1	46	Cylinder	1
12	Valvola a scorrimento manuale	1	47	Cylinder support plate	2
13	Valvola di regolazione	2	48	Cylinder lock block	2
14	Volante	1	49	Cylinder block cross block	1
15	Deflettore del cilindro	1	50	Left end cap	1
16	Asta di guida dell'interruttore magnetico	1	51	End cover seal ring	1
17	Leva dell'interruttore magnetico	1	52	Bearings	2
18	Connettore di alimentazione	1	53	Reversing valve body	1
19	Cavo di alimentazione	1	54	O-ring 4	1
20	Interruttore di rete	1	55	Directional valve spool	1
21	Barometro	1	56	Lock lever	2
22	Filtro	1	57	Right end cap	1
23	Piastra di rinforzo in metallo	1	58	Pressboard	1
24	Presca di controllo di tipo Y	2	59	Locking screws	1
25	Trasformatore	1	60	Cylinder 3	1
26	Morsettiera	1	61	Nut	1
27	Valvola elettromagnetica	1	62	Support rod	4
28	Trachea	21	63	Cover plate	1
29	Presca di controllo di tipo T	2	64	Seal Ring on Discharge Valve	1
30	Interfaccia dell'interruttore a pedale	1	65	Outlet valve spool	1
31	Interfaccia dell'interruttore a pedale	1	66	Seal ring under discharging valve	1

32	Interruttore opzionale	1	67	Discharge valve body	1
33	Interruttore di arresto di emergenza	1	68	O-ring 5	1
34	Guscio host	1	69	Outlet	1
35	Pannello laterale del telaio	1	70	Nameplate	1

(Figura 4, schema di una macchina riempitrice di liquidi a doppia testa e a duplice scopo)



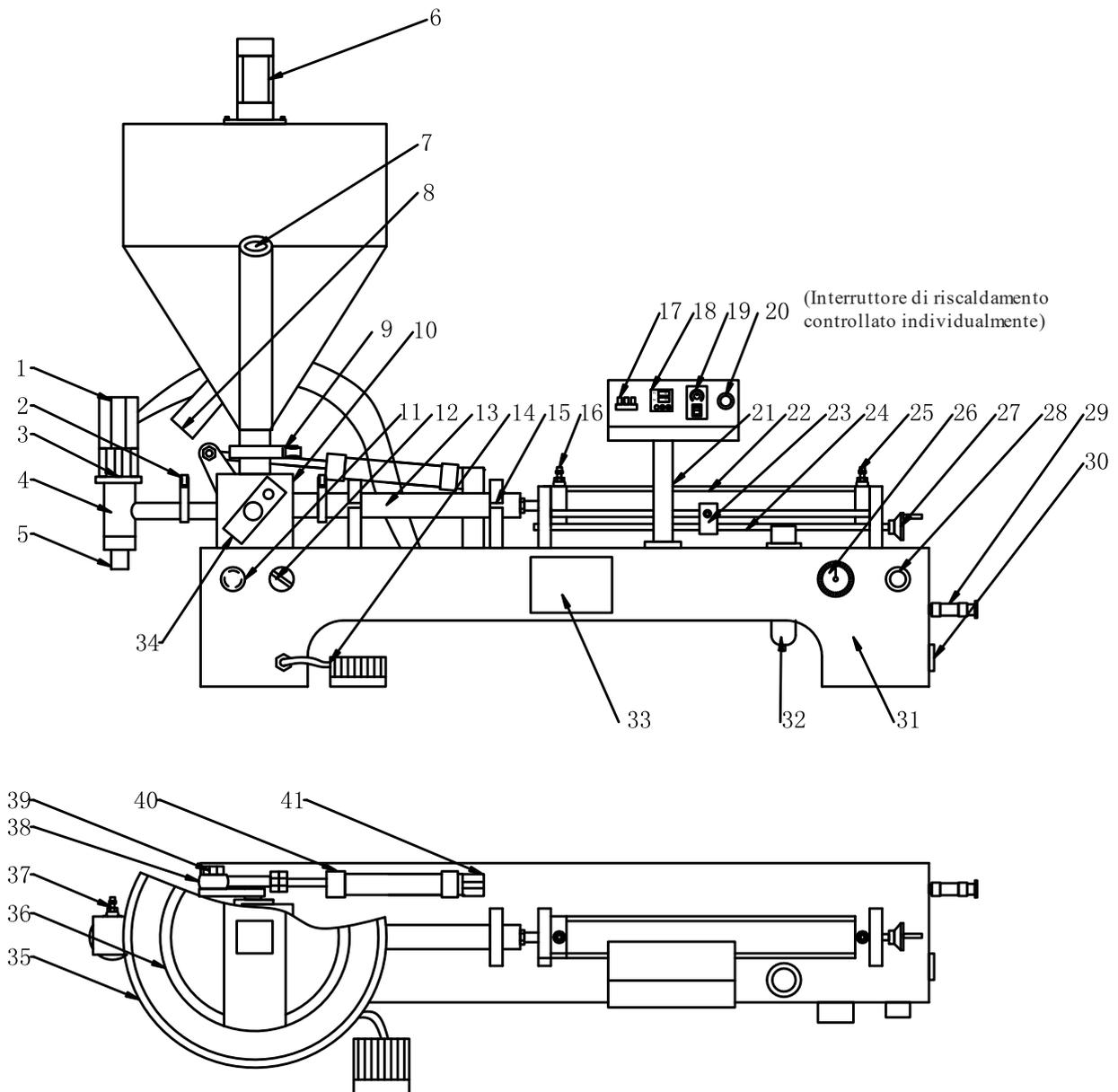


(Elenco 4, Dettaglio della macchina riempitrice di liquidi a doppia testa a duplice scopo)

Numero	Nome	Quantità	Numero	Nome	Quantità
1	Supporto del blocco cilindri	2	36	Cuscinetto metallico	2
2	Perno cilindro	2	37	Fibbia 1	2
3	Tramoggia	1	38	O-ring 1	2
4	Pistone	2	39	O-ring 2	2
5	Connettore	2	40	Fibbia 2	2
6	Connettore C	2	41	O-ring 3	3
7	Interruttore magnetico	4	42	Fibbia 3	3
8	Fibbia di montaggio dell'interruttore magnetico	2	43	Biella di collegamento bobina	2
9	Piastra di montaggio cilindro	2	44	Connettore fisheye	2
10	Cilindro 1	2	45	Cilindro 2	2
11	Fibbia di montaggio dell'interruttore magnetico	2	46	Cilindro	2
12	Valvola a scorrimento manuale	1	47	Piastra di supporto cilindro	4
13	Valvola di regolazione	4	48	Blocco di bloccaggio cilindro	4
14	Volante	2	49	Blocco trasversale blocco cilindro	2
15	Deflettore cilindro	2	50	Cappuccio terminale sinistro	2

16	Asta di guida dell'interruttore magnetico	2	51	Anello di tenuta coperchio terminale	2
17	Leva dell'interruttore magnetico	2	52	Cuscinetti	4
18	Connettore di alimentazione	1	53	Corpo valvola di inversione	2
19	Cavo di alimentazione	1	54	O-ring 4	4
20	Interruttore di rete	1	55	Spola valvola direzionale	2
21	Barometro	1	56	Leva di bloccaggio	4
22	Filtro	1	57	Cappuccio terminale destro	2
23	Piastra di rinforzo in metallo	2	58	Pressboard	2
24	Presa di controllo di tipo Y	4	59	Viti di bloccaggio	2
25	Trasformatore	2	60	Cilindro 3	2
26	Morsettiera	2	61	Dado	2
27	Valvola elettromagnetica	2	62	Asta di supporto	8
28	Trachea	41	63	Piastra di copertura	2
29	Presa di controllo di tipo T	4	64	Anello di tenuta sulla valvola di scarico	2
30	Interruttore a pedale	1	65	Spola valvola di uscita	2
31	Interfaccia dell'interruttore a pedale	1	66	Anello di tenuta sotto la valvola di scarico	2
32	Interruttore opzionale	1	67	Corpo valvola di scarico	2
33	Interruttore di arresto di emergenza	1	68	O-ring 5	2
34	Guscio host	1	69	Uscita	2
35	Pannello laterale del telaio	2	70	Targhetta	1

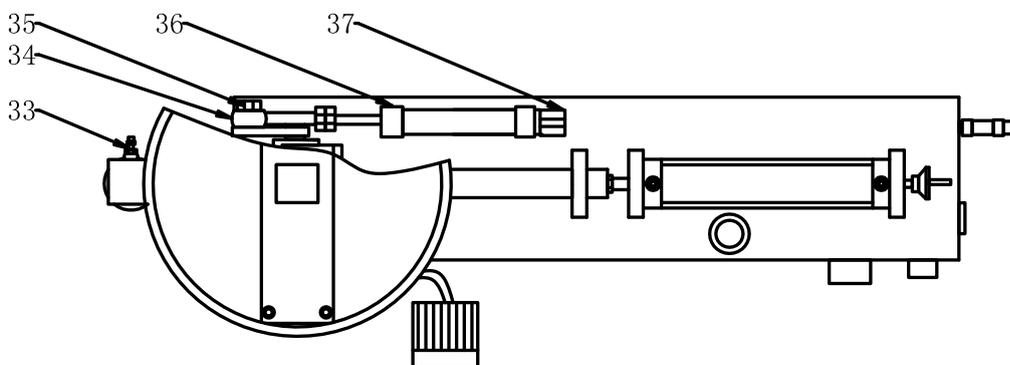
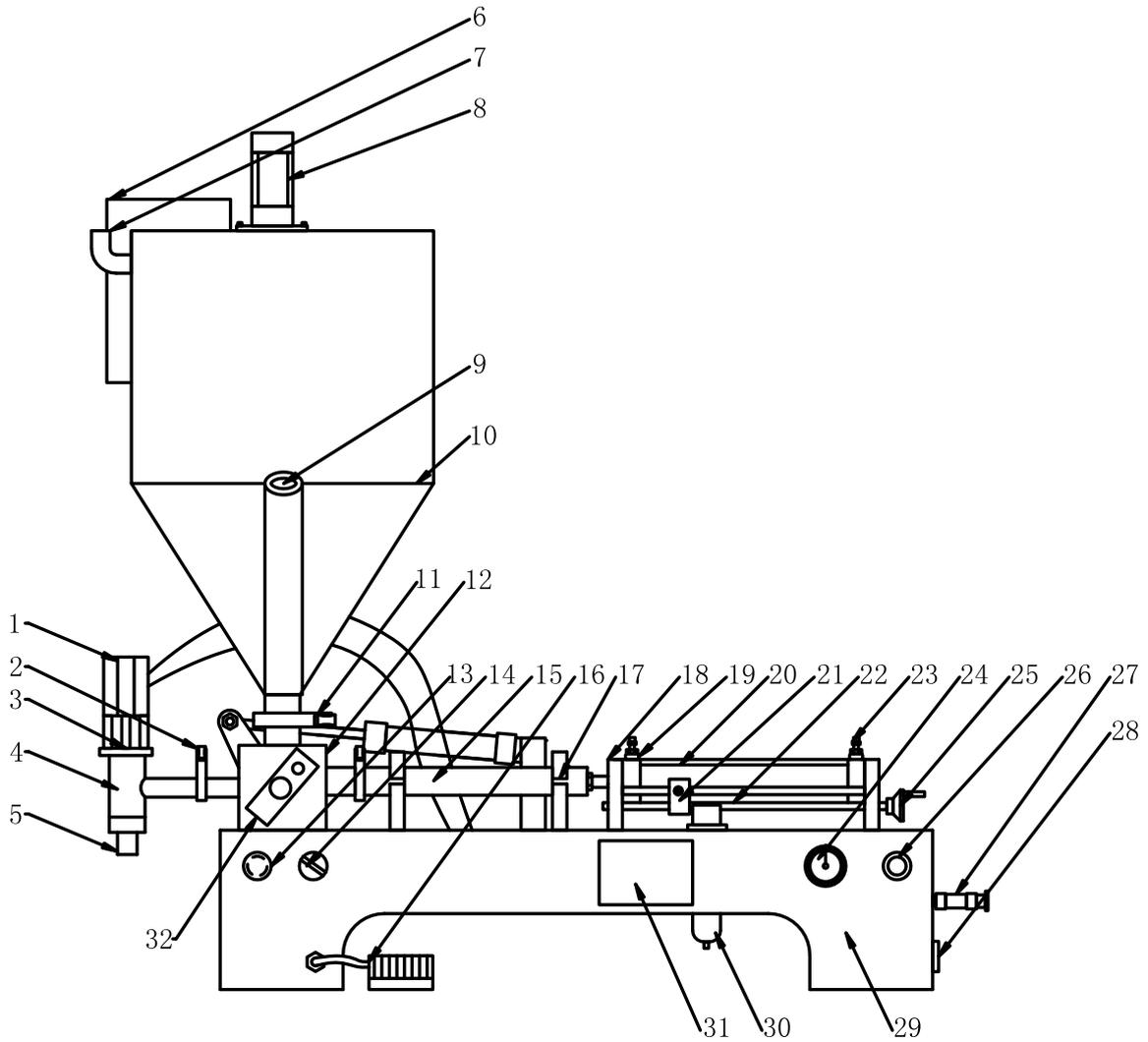
### (3) Modello di riscaldamento agitante

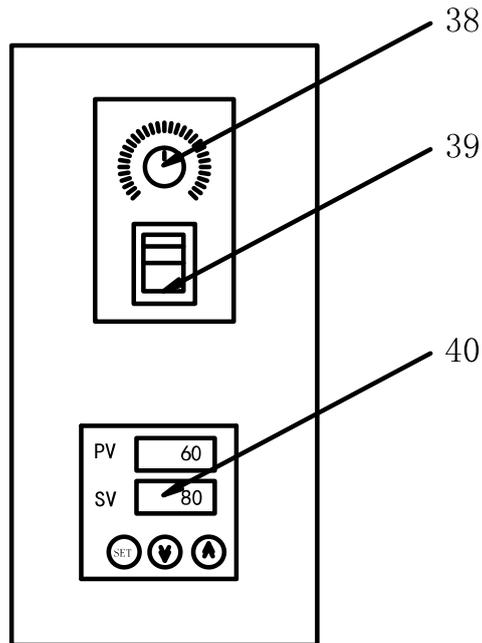


(Figura 6, tipo miscelatore a nastro riscaldante aperto)

1. Valvola di bloccaggio. 2. Morsetto di bloccaggio. 3. Mandrino di bloccaggio. 4. Valvola di bloccaggio a tre vie. 5. Può cambiare il diametro dell'ugello. 6. Agitare il motore. 7. Tubo di riscaldamento del cilindro. 8. Valvola di scarico del secchio di riscaldamento. 9. Morsetto del cilindro. 10. Incollare il corpo della pompa. 11. Interruttore di arresto di emergenza. 12. Pulsante di commutazione manuale automatica. 13. Corpo della pompa. 14. Interruttore a pedale. 15. Supporto del corpo della pompa. 16. Valvola di controllo della velocità di riempimento. 17. Interruttore automatico. 18. Regolatore di temperatura. 19. Regolatore di velocità di agitazione. 20. Interruttore di riscaldamento del regolatore di temperatura. 21. Pilastrini della scatola di controllo. 22. Il cilindro di riempimento. 23. Interruttore di controllo magnetico della dose di riempimento. 24. Vite di regolazione della dose. 25. Valvola di regolazione del tempo di intervallo di

riempimento in modalità automatica. 26. Barometro. 27. Volantino di regolazione della dose. 28. Interruttore di alimentazione. 29. Raccordo tubo di aspirazione. 30. Presa di corrente. 31. Fusoliera. 32. Due pezzi (valvola di regolazione della pressione). 33. Targhetta macchina. 34. Valvola rotativa pompa pasta. 35. Riscaldare l'ingresso acqua secchio. 36. Secchio materiale. 37. Valvola di regolazione pressione cilindro di bloccaggio. 38. Cuscinetti giunto. 39. Viti di fissaggio. 40. Cilindro valvola di apertura e chiusura pasta. 41. Blocco cilindro.





(Figura 7, Schema di una macchina riscaldante a nastro con agitazione chiusa)

1. Valvola di bloccaggio. 2. Morsetto di bloccaggio. 3. Mandrino di bloccaggio. 4. Valvola a tre vie di bloccaggio. 5. Può modificare il diametro dell'ugello. 6. Scatola di controllo. 7. Riscaldare il foro di ingresso del secchio. 8. Agitare il motore. 9. Tubo di riscaldamento del cilindro. 10. Riscaldare la canna. 11. Morsetto del cilindro. 12. Corpo pompa per pasta. 13. Interruttore di arresto di emergenza. 14. Pulsante di commutazione manuale automatica. 15. Corpo pompa. 16. Interruttore a pedale. 17. Sede di montaggio del corpo pompa. 18. Sede di montaggio del cilindro di riempimento. 19. Valvola di controllo della velocità di riempimento. 20. Riempimento del cilindro. 21. Interruttore di controllo magnetico della dose di riempimento. 22. Vite di regolazione della dose. 23. Valvola di regolazione del tempo di intervallo di riempimento in modalità automatica. 24. Barometro. 25. Volantino di regolazione della dose. 26. Interruttore di alimentazione. 27. Connettore del tubo di aspirazione. 28. Presa di corrente. 29. La fusoliera. 30. Due pezzi (valvola di regolazione della pressione). 31. Targhetta della macchina. 32. Valvola rotativa della pompa di pasta. 33. Valvola di regolazione della pressione del cilindro di bloccaggio. 34. Cuscinetti di articolazione. 35. Viti di fissaggio. 36. Cilindro della valvola di apertura e chiusura della pasta. 37. Blocco cilindri. 38. Agitare la manopola di controllo della velocità. 39. Interruttore di agitazione. 40. Riscaldamento del regolatore di temperatura della canna.

## Fasi di funzionamento della macchina

1. L'ispezione (Fig. 7-21. Interruttore di controllo magnetico della dose di riempimento) deve essere nella sezione centrale per evitare sprechi di materiale quando la dose di messa in servizio non viene scaricata o il dosaggio è troppo grande.
2. La presa di corrente deve essere ben messa a terra, collegare il cavo di alimentazione e accendere l'interruttore di alimentazione (la macchina di riempimento antideflagrante non ha questo passaggio).
3. Collegare il tubo di aspirazione dell'aria (Fig. 7-27. Connettore del tubo di aspirazione) e

aprire l'interruttore di alimentazione dell'aria. Per rimuovere l'alimentazione dell'aria, verificare che l'interruttore di alimentazione dell'aria sia spento. La pressione dell'aria può essere regolata ruotando nella parte superiore della Figura 7 (30. Due pezzi (valvola di regolazione della pressione)). La fabbrica è stata regolata senza regolazione.

4. Interruttore (Fig. 7-14. Pulsante di commutazione manuale automatica) in modalità manuale (interruttore a pedale).
5. Dopo che l'interruttore a pedale elettrico conferma che la macchina funziona correttamente, mettere il materiale nella tramoggia. (Prima di utilizzare il materiale da riempire, è meglio pulire prima la macchina con un detergente, quindi pulirla con acqua per evitare che olio o corpi estranei e materiali si mescolino, con conseguente spreco di materiali e danni alla macchina).
6. Impostare la temperatura del regolatore di temperatura in base al materiale. Premere il pulsante SET Il numero della finestra SV lampeggia, ovvero, per entrare nella modalità di impostazione della temperatura, la temperatura può essere regolata tramite il pulsante  $\Delta\nabla$ . Dopo l'impostazione, premere il pulsante SET per uscire dalla modalità di impostazione della temperatura per lo stato di riscaldamento del barile.
7. Regolare la velocità del frullatore tramite la manopola sul pannello di controllo.
8. Ruotare (Fig. 7-19. Valvola di regolazione della velocità di riempimento), (Fig. 7-23. Valvola di regolazione dell'intervallo di riempimento in modalità automatica), regolare la velocità di pompaggio appropriata per rallentare un po' (non lasciare che il materiale o le bolle d'aria fuoriescano dalla bottiglia durante il processo di riempimento).
9. In base alle proprie esigenze di riempimento, regolare la posizione del cilindro (Fig. 7.21. Interruttore di controllo magnetico della dose di riempimento) tramite il volantino di regolazione della dose sul lato destro della macchina di riempimento per determinare il volume di riempimento richiesto. Dopo aver determinato la quantità di riempimento, il cilindro (Fig. 7-21. Interruttore di controllo magnetico della dose di riempimento) viene bloccato e il riempimento viene ufficialmente avviato. (Fig. 7-21. Interruttore di controllo magnetico della dose di riempimento) La posizione è vicina al corpo della pompa e la dose viene ridotta.
10. Dopo l'operazione qualificata, è possibile passare la modalità di lavoro al file "automatico".

## Precisione e regolazione della dose

1. L'errore di riempimento è determinato principalmente dalla quantità di riempimento, dalla velocità di riempimento, dalla valvola rotante, dal flusso di materiale, dalla velocità degli interruttori della valvola superiore e inferiore della valvola a tre vie di blocco e dall'O-ring in silicone sul pistone o sul pistone.
2. Impostare la velocità di agitazione e la temperatura di riscaldamento in base alle condizioni del materiale in modo che la fluidità del materiale con scarsa fluidità sia buona per il riempimento.
3. Valvola a tre vie di blocco La velocità di commutazione della valvola superiore e inferiore è correlata alla viscosità del prodotto. Maggiore è la viscosità, più lenta è la velocità di commutazione della valvola.

Determinata in base all'esperienza del personale di produzione e operativo sul campo.

4. La velocità degli interruttori della valvola superiore e inferiore della valvola a tre vie è principalmente regolata (Fig. 7-33. Valvola di regolazione della pressione del cilindro di blocco).
6. La precisione del riempimento dipende principalmente dal grado di usura dell'O-ring in silicone sulla pompa o sul pistone, nonché dall'usura di tutti gli O-ring e di tutte le guarnizioni piatte.
7. La precisione del riempimento può essere migliorata regolando (Fig. 7-19. Valvola di regolazione della velocità di riempimento) e (Fig. 7-23. Valvola di regolazione dell'intervallo di riempimento in modalità automatica).

#### **(4) Velocità, precisione e regolazione**

La velocità di riempimento è determinata dai seguenti cinque fattori:

1. Velocità di aspirazione: a seconda della viscosità del prodotto, della lunghezza dell'ugello di alimentazione del liquido; della capacità del materiale nella tramoggia della pasta.
  2. Velocità di riempimento: dipende dalle dimensioni della bocca della testa di riempimento e la velocità di riempimento è rapida quando il diametro è grande.
  3. Velocità delle bolle del prodotto: la velocità di riempimento del prodotto ad alta schiuma deve essere rallentata.
  4. Quanto è la quantità di riempimento: la quantità di riempimento è grande e la velocità di riempimento è lenta
  5. Precisione del volume di riempimento: maggiore è il requisito di precisione, più lenta dovrebbe essere la velocità di riempimento. Regolare l'operazione come segue: allentare il dado di fissaggio sulla valvola di controllo della velocità di riempimento e sulla valvola di regolazione dell'intervallo di riempimento in modalità automatica.
1. Ruotare la valvola di controllo della velocità di riempimento in senso orario, la velocità del cilindro viene rallentata e anche la velocità di caricamento viene rallentata.
  2. Ruotare la valvola di controllo della velocità di riempimento in senso antiorario, la velocità del cilindro aumenta e anche la velocità di riempimento viene accelerata.
  3. Ruotare la valvola di regolazione dell'intervallo di riempimento in modalità automatica in senso orario, la velocità di ritorno del cilindro viene rallentata e anche la velocità di aspirazione viene rallentata.
  4. Ruotando in senso antiorario la valvola di regolazione del tempo dell'intervallo di riempimento in modalità automatica, la velocità di retrazione del cilindro viene ampliata e anche la velocità di aspirazione viene accelerata.

### **III. Jog e funzionamento automatico**

Jog, interruttore di selezione automatica, impostato principalmente per il debug o la misurazione. Ogni volta che la nuova macchina viene messa in servizio, o il prodotto viene cambiato, o il volume di riempimento viene cambiato, o l'attrezzatura viene pulita, si consiglia di utilizzare la modalità jog per il debug. Quando la messa in servizio è terminata e il volume di riempimento del prodotto è normale, lavorare con la modalità automatica. Passare tra jog e auto, non c'è bisogno di spegnere.

### **IV. Utilizzo dell'interruttore di arresto di emergenza**

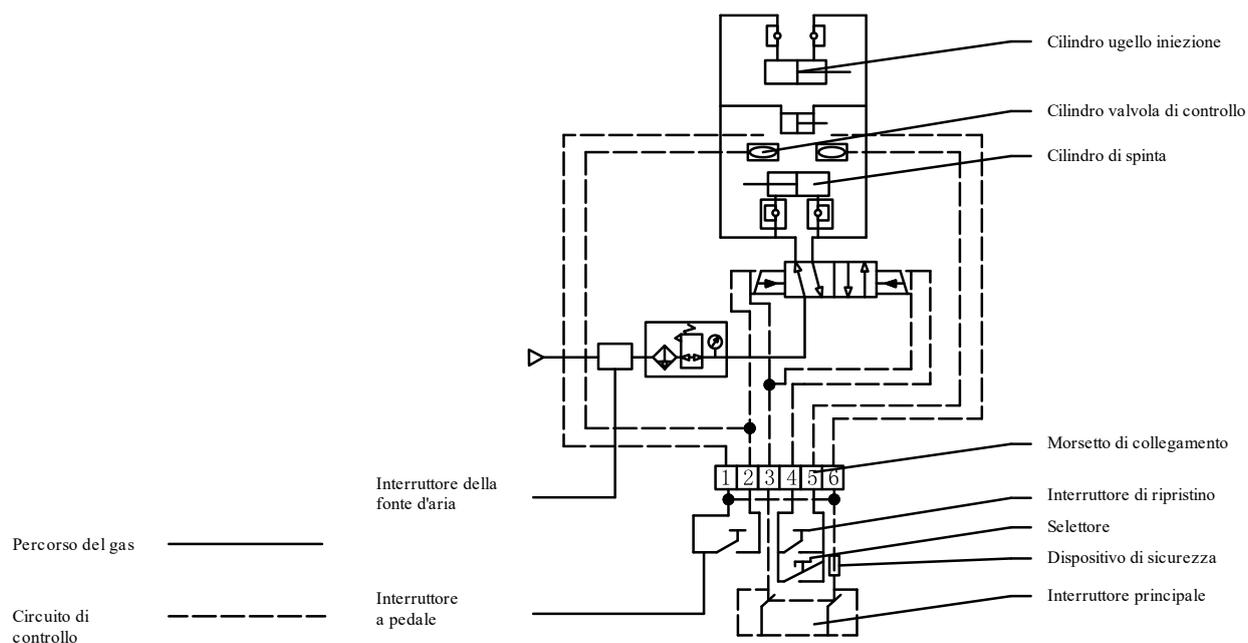
L'interruttore di sicurezza è anche chiamato interruttore di arresto di emergenza. L'interruttore di sicurezza è scollegato durante il normale funzionamento. Quando il materiale viene perso a causa di un funzionamento improprio, l'interruttore di sicurezza può essere premuto per evitare sprechi di materiale e garantire la pulizia dell'officina.

### **V. Manutenzione giornaliera**

1. Per mantenere pulito il telaio del tubo fusibile, non graffiare la superficie con un oggetto duro e affilato. Se c'è qualche macchia, pulirla con alcol;
2. Il cilindro è stato lubrificato in fabbrica. Non smontare il cilindro o aggiungere alcun lubrificante.
3. La valvola rotante, il raccordo a T in acciaio inossidabile, il cilindro del materiale, la testa di riempimento, la tramoggia, l'O-ring, l'anello di tenuta, ecc. di questa macchina possono essere facilmente rimossi e lavati.
4. Quando è necessaria la pulizia, accendere la macchina e lasciarla funzionare automaticamente finché non viene pulita. È meglio usare acqua calda per la pulizia.
5. Se la macchina non viene utilizzata per un lungo periodo, le parti a contatto con il materiale come valvola rotante, raccordo a T in acciaio inossidabile, cilindro del materiale, testa di riempimento, tramoggia, O-ring, anello di tenuta, ecc. possono essere rimosse e pulite per evitare che i materiali si seccino e si corrodano per un uso futuro.
6. Controllare sempre l'anello in silicone di tipo 0 sul pistone o sul pistone della pompa, l'anello in silicone di tipo 0 nella testa di riempimento, l'anello in silicone di tipo 0 nella valvola

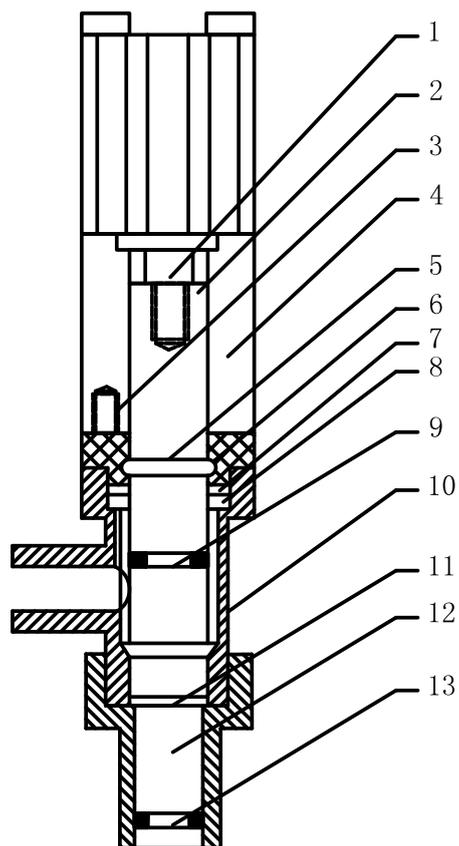
rotante di controllo e l'anello in silicone di tipo 0 nella valvola di controllo a tre vie.  
 Indipendentemente dal fatto che l'anello di tenuta piatto sia sicuro o meno, se è usurato o rotto, deve essere sostituito in tempo.

## VI. Schema di controllo del circuito e schema della testa di riempimento



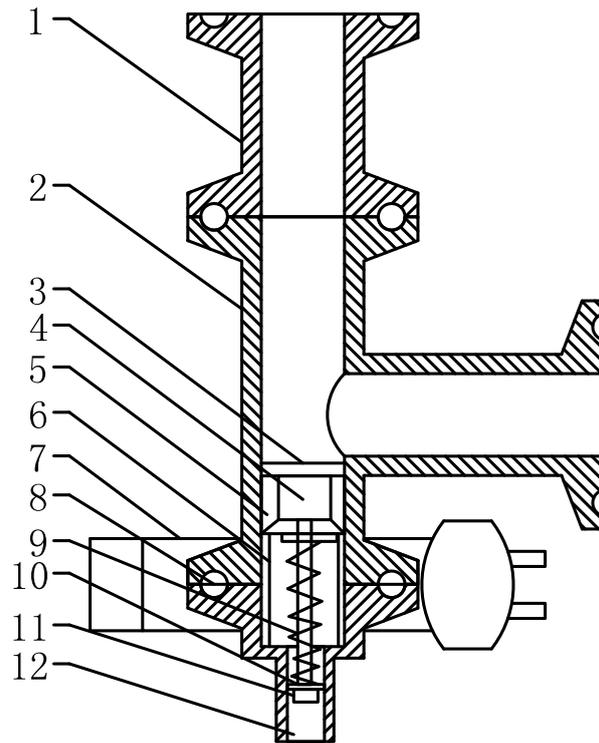
(Figura 8, schema di controllo del circuito)

Connettore a T di bloccaggio indicato:



*(Figura 9, schema della valvola a tre vie di blocco)*

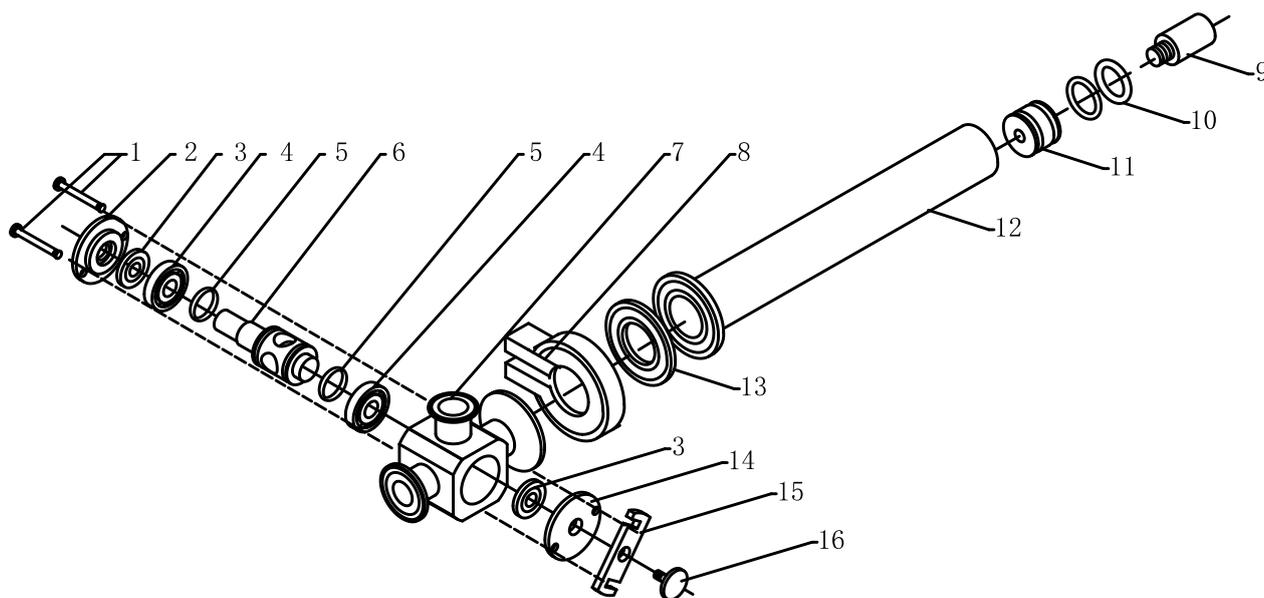
1. Vite di fissaggio del mandrino.
2. Riempire la bobina della bocca.
3. Viti a testa esagonale incassata.
4. Supporto del cilindro.
5. Anello di tenuta in silicone tipo O.
6. Sigillare il coperchio superiore.
7. Sigillare la sede inferiore.
8. Anello di tenuta in silicone tipo O.
9. Anello di tenuta in silicone tipo O.
10. Testa di riempimento.
11. Anello di tenuta in silicone tipo O.
12. Ugello sostituibile.
13. Ugello sostituibile Anello di tenuta in silicone tipo O.



*(Figura 10, schema della valvola a tre vie)*

1. Connettore di esportazione. 2. Installare rapidamente la valvola di controllo a tre vie. 3. Anello di tenuta in silicone di tipo O. 4. Controllare la bobina. 5. Sede della valvola di importazione ed esportazione. 6. Telaio centrale. 7. Morsetto. 8. Anello di tenuta in silicone di tipo O. 9. Comprimere la molla elicoidale. 10. Sede di posizionamento della molla di pressione. 11. Dado esagonale. 12. Giunti importati.

## Schema della valvola rotativa di controllo della pasta



*(Figura 11, schema della valvola rotativa di controllo della pasta)*

1. Biella. 2. Flangia sinistra. 3. Anello di tenuta. 4. Cuscinetti. 5. O-ring. 6. Albero pompa. 7. Corpo pompa. 8. Morsetto. 9. Connettore. 10. O-ring pistone. 11. Pistone corpo pompa. 12. Corpo pompa. 13. Guarnizione corpo pompa. 14. Flangia destra. 15. Girare il braccio. 16. Bloccare le viti.

## VII. Errori comuni e risoluzione dei problemi

Fenomeno di guasto	Fenomeno di guasto	Risoluzione dei problem
Il cilindro non funziona	1. Verificare che il barometro (Figura 1-20) indichi se la pressione dell'aria soddisfa i requisiti e se è presente una fonte di gas che entra nella macchina;	Questa macchina può essere utilizzata con la pressione dell'aria. Fare riferimento ai parametri tecnici di questa macchina per collegare la fonte d'aria.
	2. Verificare che l'interruttore di alimentazione (Figura 1-22) sia aperto.	Accendere l'interruttore di alimentazione (la macchina riempitrice antideflagrante non è dotata di questo elemento)
	3. Verificare che l'interruttore della fonte d'aria (Figura 1-23) sia aperto.	Aprire l'interruttore di alimentazione dell'aria
	4. Confermare la posizione dell'interruttore magnetico (Fig. 17)	L'interruttore magnetico posteriore deve essere fissato nella parte posteriore del cilindro per consentire al cilindro di funzionare, non muoversi
	5. Verificare che l'interruttore di arresto di emergenza (Fig. 1 11) sia premuto.	Ruotare l'interruttore di arresto di emergenza per riportarlo nella posizione originale
	6. Verificare che il fusibile non sia danneggiato.	Se il fusibile è rotto, sostituirlo con uno nuovo. (tipo antideflagrante senza fusibile)
	7. Controllare se il pistone della pompa è bloccato nello schema elettrico della valvola rotativa di controllo della pasta	Reinstallare il pistone
	8. Verificare se l'anello in silicone di tipo O del pistone del corpo della pompa è appiccicoso e il pistone è bloccato.	Sostituisci l'anello in silicone a forma di O
	9, confermare (Figura 9 2. Riempimento della bobina della bocca) è bloccato	Reinstallare la bobina
	10. Verificare se la posizione dell'interruttore magnetico (Fig. 17) supera la quantità massima di riempimento.	Regolare l'interruttore magnetico attivo indietro (la macchina a controllo elettronico non ha elementi secondari)

Fenomeno di guasto	Fenomeno di guasto	Risoluzione dei problem
Riempimento non accurato o il materiale non esce	1. Verificare che l'interruttore magnetico (Fig. 17) sia allentato.	Ogni volta che si regola il volume di riempimento, è necessario intervenire sul blocco dell'interruttore magnetico anteriore.
	2. Verificare se è chiuso nella Figura 1 (15. Valvola di regolazione della velocità di riempimento), (19. Valvola di regolazione dell'intervallo di riempimento in modalità automatica)	La valvola a farfalla non può essere chiusa
	3. Verificare se la velocità di inscatolamento è troppo elevate	Regolare la Figura 1 (15. Valvola di controllo della velocità di riempimento) per ridurre la velocità di inscatolamento
	4. Verificare se sono presenti oggetti estranei nella figura (Fig. 1 6 valvola a tre vie) o (Fig. 11 15 valvola rotante)	Se vuoi pulirlo
	5. Confermare (Figura 9 2. Riempimento della bobina della bocca) se c'è un inceppamento o un ritardo nell'apertura	Se si verifica un inceppamento, reinstallare la bobina. Se si verifica un ritardo nell'apertura, è necessario effettuare una regolazione (Figura 1 28. Valvola di regolazione della pressione del cilindro di bloccaggio
	6, confermare (Figura 10 2. Valvola di controllo a tre vie a installazione rapida) la forza elastica della molla elicoidale di compressione	Regolare la forza elastica della molla di compressione, la forza elastica non deve essere troppo grande, altrimenti il nucleo della valvola di ritegno non si aprirà (la macchina riempitrice di pasta non ha questo elemento)
	7. Verificare se (nella Figura 10.2. Valvola di controllo a tre vie a innesto rapido) è allentato (Figura 9 dado esagonale IX)	Se necessario, bloccarlo (la macchina riempitrice di pasta non ha questo elemento)
	8. Verificare il pistone, l'anello in silicone di tipo O del pistone, l'anello in silicone di tipo O all'interno della lattina, l'anello in silicone a forma di O nella valvola rotativa di controllo, l'anello in silicone a forma di O nella valvola di controllo a tre vie a innesto rapido e la guarnizione piatta di tutti i morsetti. Se il cerchio è danneggiato o meno. Se danneggiato. Sostituirlo con altri nuovi	
	9. Verificare che tutti i morsetti, le fibbie dei tubi flessibili e i giunti dei tubi dell'aria siano sigillati.	Tutto deve essere bloccato e sigillato, e non ci devono essere perdite d'aria. Se la guarnizione piatta in silicone del morsetto è danneggiata, deve essere sostituita.
	10. Controllare che la pressione dell'aria sia stabile.	La pressione dell'aria non può essere alta, bassa e deve essere costante
	11. Verificare che nel serbatoio di stoccaggio o nella tramoggia ci sia abbastanza materiale.	I materiali non possono essere utilizzati per lungo tempo e devono essere coerenti
	12. Verificare la presenza di aria nel tubo flessibile che collega la valvola di controllo a tre vie a collegamento rapido e la testa inscatolata.	Provare a ridurre ed eliminare l'aria (la macchina riempitrice non ha questo elemento)

<b>Fenomeno di guasto</b>	<b>Fenomeno di guasto</b>	<b>Risoluzione dei problem</b>
Dopo che il pistone del cilindro è stato spinto verso l'alto, non ritorna	Confermare la posizione dell'interruttore magnetico attivo	Premere l'interruttore di arresto di emergenza per regolare nuovamente l'interruttore magnetico attivo
Perdite di materiale dalla parte posteriore del serbatoio	1. Controllare se l'anello in silicone di tipo O del pistone del cilindro è danneggiato.	Se è allentato, bloccarlo
	2. Verificare che il pistone del cilindro e lo stelo del pistone siano fissati.	Se è allentato, bloccarlo
	3. Se il cilindro del materiale si trova al centro della staffa del cilindro	Se il serbatoio si muove, reinstallarlo nella posizione corretta.
	4. il materiale è particolarmente raro	Per favore contattaci
La canna non è riscaldata	1. Verificare che la temperatura di riscaldamento sia impostata	Impostare la temperatura di riscaldamento secondo il metodo di impostazione indicato nella Figura 7.
	2. Controllare se il tubo riscaldante è danneggiato.	Eliminare o sostituire il tubo di riscaldamento
	3. Il barile è vuoto e non viene aggiunta acqua.	Aggiungere acqua al barile riscaldante
Non agitare	1. Controllare se la manopola di controllo della velocità è ancora su zero	Regolare la velocità di agitazione
	2. Controllare se il motore di agitazione è fluido	Eliminare o sostituire il motore
	3. Eliminare il cablaggio difettoso del motore di agitazione	Controllare la risoluzione dei problemi di guasti della linea

## VIII. Lista imballaggio

Numero seriale	Categoria	Nome	Unità	Pezzi	Specifiche	Osservazioni
1	Scheda tecnica	Ospite	Stazione	1		
2		Manuale di istruzioni	Condividere	1		
3		Lista imballaggio	Condividere	1		
4	Accessori	Anello di tenuta	Serie	1	Tipo O, planarità	A seconda delle dimensioni
5		cacciavite "+"	Mettere	1	Ordinaria	

## **IX. Scheda di garanzia e istruzioni sulla garanzia**

### **Scheda di garanzia**

**Nome del prodotto:**

**Nome del cliente:**

**Specifiche del modello:**

**Indirizzo di contatto:**

**Numero di fabbrica:**

**Rivenditore:**

**Data di produzione:**

**Data di acquisto:**

**Nota: la scheda di garanzia deve essere convalidata dal sigillo ufficiale dell'azienda.**

## Descrizione della garanzia

**I.** I prodotti della società saranno implementati in conformità con le normative nazionali a partire dalla data di vendita e il contenuto è il seguente:

1. Dopo l'acquisto della macchina, l'utente è tenuto a leggere attentamente il manuale di istruzioni.

2. Durante il periodo di tre pacchetti, l'utente non segue le istruzioni per il corretto funzionamento, uso, manutenzione, manutenzione o sostituzione personale delle parti per causare danni non è coperto dalla garanzia. Tuttavia, l'azienda mantiene comunque il costo a rischio e pericolo dell'utente.

3. Periodo di garanzia: Le parti meccaniche sono parzialmente garantite per un anno. I componenti elettrici sono garantiti per sei mesi.

**II.** Dopo aver acquistato la macchina, si prega di controllare attentamente il numero di modello del prodotto in base alla fattura e alla scheda di garanzia. Se il numero della macchina è uniforme, si prega di contattare la nostra azienda in tempo per correggerlo.

**III.** Si prega di conservare la fattura di acquisto e la scheda di garanzia in buone condizioni. Se la si perde, non sarà possibile farla. Se la si cambia, si prega di mostrare la scheda di garanzia valida e la fattura di acquisto.

## X. Certificato di conformità

### Certificato

Product name: \_\_\_\_\_

Product number: \_\_\_\_\_

Inspectors: \_\_\_\_\_

Production Date: \_\_\_\_\_

Prodotto qualificato, approvato per la consegna