

TISF-305 / TISF-455

Безвакуумные упаковщики банкнот

TISF-305



TISF-455



НАЗНАЧЕНИЕ

Приборы TISF-305 и TISF-455 предназначены для упаковывания в полиэтиленовые пакеты полных, неполных, неполно сборных и сборных пачек банкнот в соответствии с нормативными документами Банка России (*Положение № 318-П от 24.04.08 «О порядке ведения кассовых операций и правилах хранения, перевозки и инкассации банкнот и монеты Банка России в кредитных организациях на территории Российской Федерации»*). Упаковывание производится безвакуумным способом с нанесением на заварочном шве пакета названия и реквизитов кредитной организации, банковского идентификационного кода и других данных.

ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ПОТРЕБИТЕЛЕЙ

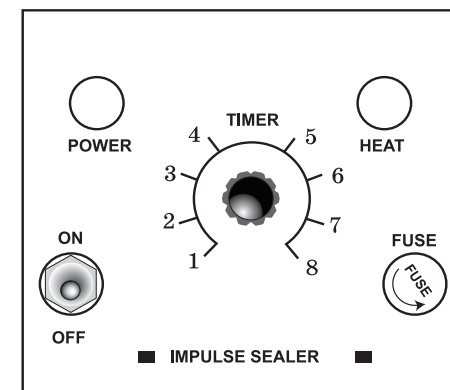
Приборы TISF-305 и TISF-455 произведены компанией ZHEJIANG DONGFENG PACKING MACHINE CO.LTD., Китай.

Приборы сертифицированы по системе ГОСТ Р РФ, сертификат № С-СН. С319.В.00317.

Срок службы 7 лет, при условии, что прибор используется в соответствии с настоящим руководством по эксплуатации и применимыми техническими стандартами.

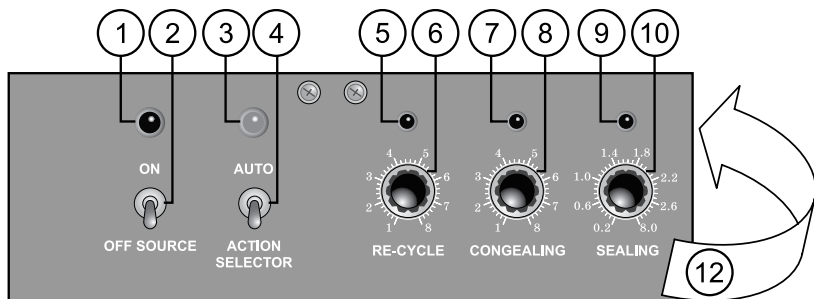
ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

ON/OFF	выключатель питания
POWER	индикатор включения питания
TIMER	установка времени сварки пакета
HEAT	индикатор включения режима "нагрев"
FUSE	плавкий предохранитель
IMPULSE SEALER	импульсное устройство для запаивания



Панель управления TISF-305

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Панель управления TISF-455

1. Индикатор питания.
2. Выключатель питания.
3. Индикатор автоматического режима.
4. Переключатель автоматического режима.
5. Индикатор цикла.
6. Регулятор времени цикла.
7. Индикатор охлаждения.
8. Регулятор времени охлаждения.
9. Индикатор запайки.
10. Регулятор времени запайки.
11. Ножной выключатель.
12. Предохранитель (сбоку на корпусе).



ПОРЯДОК РАБОТЫ

Подключите устройство для запаивания пакетов к источнику питания. Включите питание, загорится красный индикатор.

Для TISF-305:

Установите время, необходимое для качественной сварки, в зависимости от используемого материала. Поместите пакет между нагревателем и прижимной пластиной, нажмите педаль (загорится желтый индикатор нагрева). Через 1-2 секунды после того, как погаснет индикатор нагрева, выньте пакет.

Для TISF-455:

Установите время, необходимое для качественной сварки, в зависимости от используемого материала. Поместите пакет между нагревателем и прижимной пластиной, нажмите ножной выключатель. Для автоматической работы установите время цикла в зависимости от скорости работы оператора. Включите режим работы в автоматическом режиме (переключатель 4).

Если запайка недостаточно прочна, увеличьте время сварки. Попробуйте запаять пакет еще несколько раз, до тех пор, пока шов сварки будет прямым и без складок. При подобранном таким способом температуре и времени сварки продолжайте запайку пакетов.

Время охлаждения не должно быть слишком коротким, в противном случае на шве появятся складки. Чем больше время сварки, тем дольше должно быть и время охлаждения.

Во избежание повреждений поверхности нагревателя и тефлоновой ленты не устанавливайте время сварки на максимальную величину без предварительных проверок. Если по небрежности к поверхности нагревателя прилипли кусочки полиэтилена, не пытайтесь их снять острыми жесткими предметами и не пользуйтесь для чистки абразивными материалами. Уменьшите время сварки и увеличьте время охлаждения.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. Замена нагревательного элемента.

Ослабьте болты пластины, фиксирующей тефлоновую ленту. Снимите ленту, чтобы освободить нагреватель. Снимите с двух сторон бакелитовые короба нагревателя и выньте винты из медных клемм. Теперь нагреватель можно снять и заменить его на новый. Нагреватель должен всегда находиться в натянутом состоянии и быть крепко привернутым к медным клеммам. Когда будете устанавливать нагреватель, обратите внимание на то, чтобы тефлоновая лента была натянута ровно (складки недопустимы!). Обеспечьте надежную изоляцию нагревателя, в противном случае он может быть поврежден из-за короткого замыкания.

2. Замена тефлоновой ленты.

Удалите винты пластины, фиксирующей тефлоновую ленту, затем ослабьте ось валика с тефлоновой лентой, снимите ленту и отрежьте обожженную часть. Установите пластины и винты на место и затяните ось валика. На тефлоновой поверхности не должно остаться складок, в противном случае это повлияет на качество сварки.

3. Держите поверхности пайки чистой. В противном случае остатки на этой поверхности сократят продолжительность работы нагревателя и тефлоновой ленты. При работе не очищайте поверхность пайки влажной тряпкой.

4. Регулярно проверяйте состояние резиновой вставки на верхней прижимной пластине. Повреждение резиновой вставки повлияет на качество сварного шва.

5. Регулярно производите смазку движущихся частей.

6. Регулярно осматривайте все детали и узлы изделия и при необходимости производите их разборку и замену изношенных деталей.

НЕПОЛАДКИ И ИХ УСТРАНЕНИЕ

НЕПОЛАДКА	ПРИЧИНЫ И РЕШЕНИЕ
Плохая сварка	Если шов недостаточно прочен, увеличьте время сварки. Если шов поврежден, уменьшите время сварки.
Складки на шве сварки	1. Перегрев. Уменьшите время сварки до получения хорошего сварочного шва. 2. Недостаточно времени для охлаждения. Увеличьте время охлаждения.
После некоторого времени работы температура устройства для запаивания пакетов поднимается	Это нормально. Температура устройства поднимается, потому что во время работы устройство поглощает тепло, выделяемое нагревательным элементом. Для того чтобы сбалансировать температуру, уменьшите время сварки.
Устройство для запаивания пакетов не работает, индикатор включения питания не горит	Проверьте плавкий предохранитель, если предохранитель цел, включите выключатель.
Только для TISF-305: Индикатор включения питания горит, но не работает индикатор нагрева, устройство для запаивания пакетов не работает	Нажмите педаль, чтобы проверить, в порядке ли микропереключатель. Проведите регулировку микропереключателя.
Только для TISF-305: Когда аппарат включен, нагреватель всегда находится под напряжением	Сразу же выключите аппарат. Проверьте, в порядке ли микропереключатель. Проведите регулировку микропереключателя.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОДЕЛЬ	TISF-305	TISF-455
Тип	импульсное устройство для запаивания пакетов вручную	импульсное устройство для автоматического запаивания пакетов
Длина заварочного шва	350 мм	450 мм
Ширина заварочного шва	10 мм	10 мм
Источник питания	220 В 50 Гц	
Время сварки	0-2,5 сек..	0,2-3 сек.
Время охлаждения	–	1-8 сек.
Мощность (<i>импульсная</i>)	850 Вт	1000 Вт
Габаритные размеры (<i>ШхГхВ</i>)	440x550x850 мм	530x385x205 мм
Вес	21 кг	26 кг