

TÜKETİM

BM 58 P ve **BM 68 P** üç işlemlili makinalarda rezistans gücü ortalama 1800 W. Motor gücü; Ana motor 750 W, konveyör motoru 250 W ve Bıçak ısıtma transformatörü tam yükte 1300 W tır.

Bu tip makinalarda maksimum elektrik tüketimi 4100 W tır.

BM 68 N iki işlemlili makinalarda rezistans gücü ortalama 2200 W. Motor gücü; Ana motor 750 W, konveyör motoru 250 W ve Bıçak ısıtma transformatörü tam yükte 1300 W tır.

Bu tip makinalarda maksimum elektrik tüketimi 4500 W tır.

BM 80 P üç işlemlili makinalarda rezistans gücü ortalama 2200 W. Motor gücü; Ana motor 1500 W, konveyör motoru 250 W ve Bıçak ısıtma transformatörü tam yükte 1300 W tır.

Bu tip makinalarda maksimum elektrik tüketimi 5250 W tır.

Makinanız için elektrik tesisatı hazırlanırken bu değerlerin dikkate alınması gerekir.

ÇALIŞTIRMA

Makinanız 3 Faz 380 V ile çalışmaktadır ve size ulaşmadan önce çalıştırılmış, deneme kesimleri yapılmış ve tüm ayarları tamamlanmıştır.

Makinanızın üzerinde tesisatınıza bağlanmak üzere elektrik panosuna bağlı 3 Faz 1 Nötr olmak üzere 4X2.5 lik bir kablo bulunmaktadır. Yetkili bir elektrikçi tarafından bu kablo ile makina'ya elektrik bağlantısını yaptırmanız gerekmektedir.

Makinanıza elektrik verildikten sonra ilk çalıştırma anında motorların dönüş yönünün kontrol edilmesi gerekir. Makina çalıştığında boy ayar volanlarının dönüş yönü saat istikametinde olmalıdır. Bu dönüş yönü volanların arkasındaki kapak üzerinde işaretlenmiştir.

Bahsedilen dönüş yönü doğru ise makinanız çalışmaya hazır demektir, aksi takdirde elektrikçinize makina giriş fazlarının değiştirilerek motorların istenilen yönde dönmesini sağlayınız.

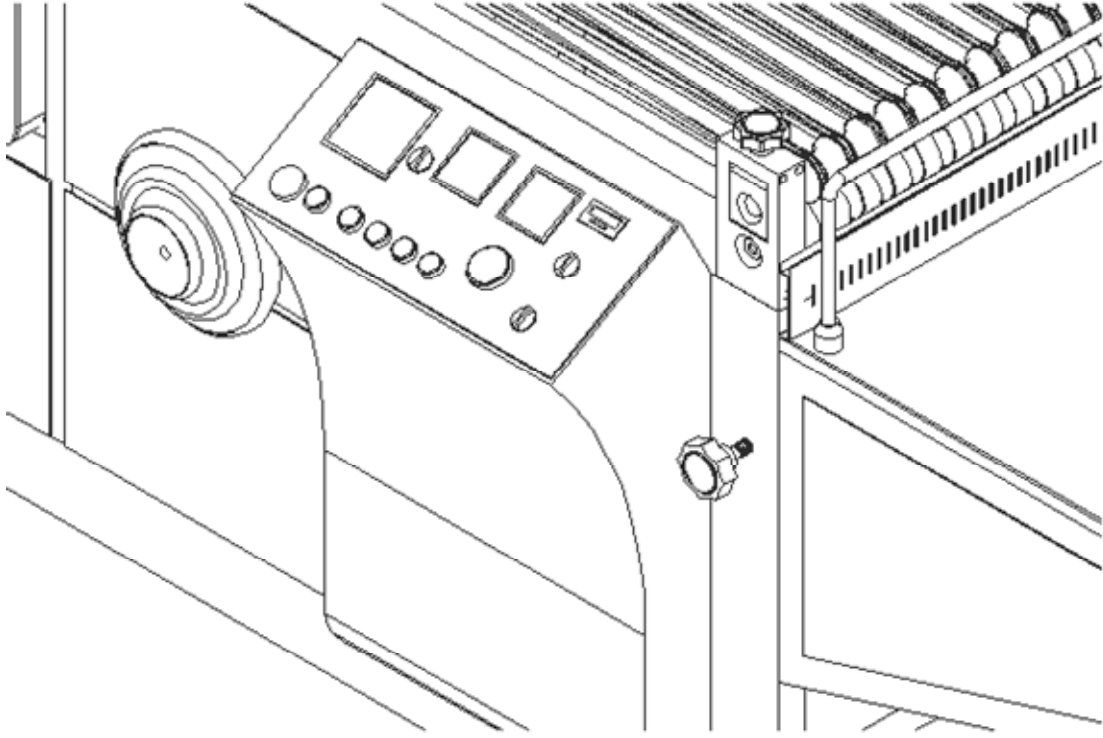
Motorların dönme kontrolü **BM 80** tipi makinalarda gerekmemektedir.

DEVİR AYARI

BM 80 tipi makinalarda motorlar invertör ile kumanda edildiğinden bu makinalarda hız ayarı elektrik panosunun üzerinde bulunan potansiyometre ile yapılmaktadır.

Bu hız ayarlama tekniği **BM 80** için standart olup istendiğinde **BM 58** ve **BM 68** tipi makinalarada uygulanmaktadır.

BM 58 ve **BM 68** tipi makinalarda devir ayarı mekanik bir varyatör ile yapılmaktadır.Devir 0-160 dev/dak arasında kademesiz olarak ayarlanabilmektedir.Kontrolü ise kumanda panosunun sağ tarafında bulunan ayar diski ile yapılmaktadır.Bu disk saat istikametinde döndürülürse devir artar, aksi istikamette ise azalır. Bu ayarlama işleminin yapıldığı anda makinanın çalışıyor olması gerekmektedir.

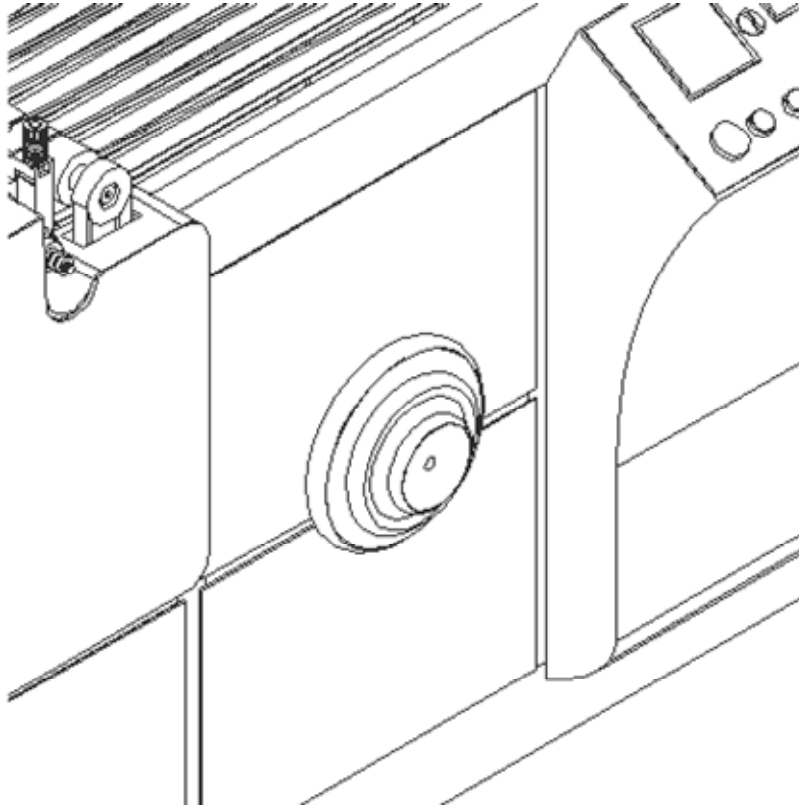


BOY AYARI

Makinada boy ayarı çalışmak istenilen devirde yapılmalıdır.Boy ayarladıktan sonra yapılacak devir değişiklikleri kesilecek boy'da değişime sebep olacaktır.Hızı arttırdığınızda boyun biraz uzadığını,hızı azalttığınızda ise boyun biraz kısaldığını farkedeceksiniz.Bu farklılıklar çok fazla olmasa da gerçek boy için bu durumu göz önünde bulundurmanız gerekir.

Boy ayarı kumando panosunun sol tarafında bulunan,makina çalıştığında dönen üstüste oturtulmuş üç farklı büyüklükteki volanttın yapılır.Üstteki sabitleme görevi yapan küçük volant somun işlevi görür.Saat istikametinin tersine çevrilerek gevşetilir. Ortada bulunan volant somuna doğru çekilerek gevşemesi sağlanır.Bu volant boşaldıktan sonra saat dönüş istikametinde döndürülürse boy uzar,aksi yöne döndürülürse boy kısılır. İstenilen miktarda bu işlem yapıldıktan sonra üstteki sabitleme somunu iyice sıkılıp volanlar sabitlenir.Makina çalıştırılır ve kesilen torba boyu ölçülür.Torba boyu istenilen ölçüde değil ise bu işlem tekrarlanır.

Makinada ayarlanabilecek boy **BM 58** ve **BM 68** için 10-100 cm arasındadır. **BM 80** için bu boy aralığı 10-150 dir.



BM 68 P VE BM 80 P MAKİNALAR

Bu makinalarda bir ucu kapalı diğer ucu açık düz tip torba ve her iki ucu ısı ile kesilerek yapıştırılan yan kesimli torba üretimi yapılabilmektedir. Yan kesim çenesi aksine bir talep olmadığı durumda Polipropilen(Jelatin) için hazırlanır,istenildiğinde bu çene PE (Polietilen) olarak hazırlanır.

Aşağıda torba tipleri ve üretiliş şekilleri gösterilmiştir.



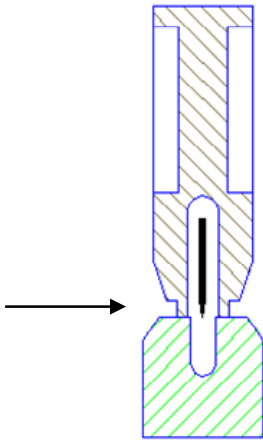
a)Çift kaynak



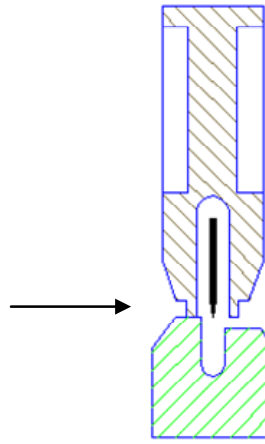
b)Tek kaynak



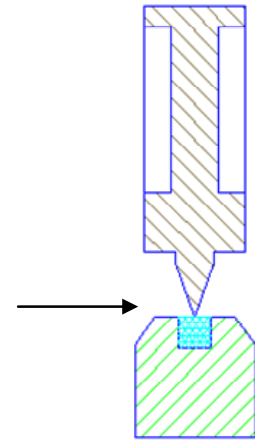
c)Yan kesim



a)Çift kaynak
çene konumu



b)Tek kaynak
çene konumu



c)Yan kesim
çene konumu

BM 58 P, BM 68 P ve BM 80 P tipi makinalar kullanıcıya tesliminde özel olarak diğer konumlar belirtilmediği sürece poşet tipi (iki ucu kaynaklı) torba üretecek konumda bulunurlar.

Tek kaynaklı torba kesimi için ilave bir alt çene, yan kesim yapabilmek için ise ilave bir alt ve bir üst çene makine ile birlikte verilmektedir. İstenilen torba türüne göre bu çenelerin makine'ya takılması gerekmektedir.

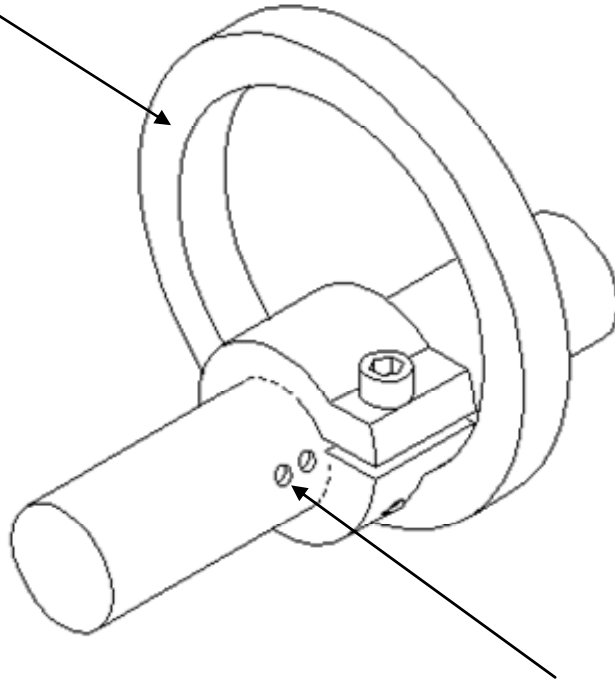
Makinada değişik tipteki torbaların kesimi için taşıyıcı kayışların malı alma zamanları değişiktir. Bu değişiklikleri yapmak için bant merdanesinin torbaya basarak çekmesini sağlayan eksantrik disk'in konumu değiştirilmelidir. Bu disk farklı çeşitlerdeki torbaların kesimi sırasında iki farklı konumda bulunur. Bu konumlar krank mili üzerindeki çift noktalı işaret ve tek noktalı işaret ile belirlenmektedir.

Krank mili üzerinde sıkılarak sabitlenen bant eksantrik diski, makinanın üreteceği torba cinsine göre çift nokta ya da tek nokta referans alınmış halde konumlandırılmıştır.

Aşağıda torba çeşitleri için sabitleme şekilleri gösterilmiştir.

ÇİFT KAYNAKLI TORBA KESİMİ İÇİN BANT EKSANTRİĞİ KONUMU:

Bant merdanesi
eksantrik diski



Krank mili üstündeki işaretler

P TİPİ MAKİNALARDA ÇİFT KAYNAKLI TORBA KESİMİ

Çift kaynaklı torba (poşet) kesimi için şekilde gösterilen çene konumu ve bant eksantriği için de çift noktalı konum gerekmektedir.

P TİPİ MAKİNALARDA YAN KESİMLİ TORBA

Yan kesimli torba için şekilde görülen çeneler ve bant eksantriği için de çift noktalı konum gerekmektedir.

Bu tip torba kesimi için üst ve alt çene değişmelidir. Bu torba tipinde kesim çene ile yapıldığından bıçağın sökülmesi gerekmektedir. Bıçak söküldüğünde boşta kalan kablolar yan kesim çenesi ile verilen civatalara bıçak yayları ile bağlanarak sabitlenmeli, boşta sallanması önlenmelidir.

P TİPİ MAKİNALARDA TEK KAYNAKLI TORBA KESİMİ

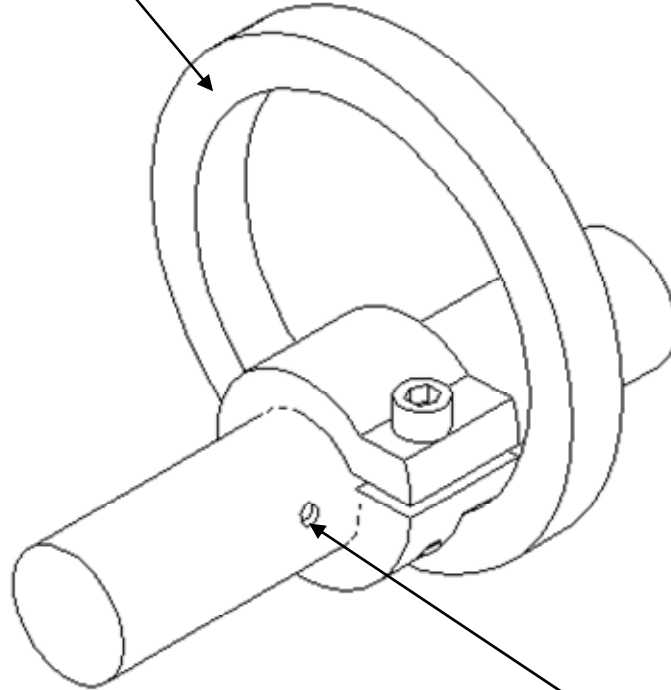
Tek kaynaklı torba kesimi için şekilde gösterilen çene konumu ve bant eksantriği için de tek noktalı konum gerekmektedir.

Bu iki tip torba kesimi için üst çenede hiçbir değişiklik yapılmamalıdır, değişiklik sadece alt çenededir. Alt çene sökülüp diğer alt çene takılmalıdır. Bu çene değişikliği sonunda çenelerde herhangi bir ayar gerekmemektedir.

Tek çene mal kesimi için takılan çenenin yönü şekilde belirtilmiştir.

TEK KAYNAKLI TORBA KESİMİ İÇİN BANT EKSANTRİĞİ KONUMU:

Bant merdanesi
eksantrik diski



Krank mili üstündeki işaret

MAKİNADA BASKILI MAL KESİMİ

Makinanızın mekanik boy ayarını kesmek istediğiniz malın baskı boyundan 3 mm ile 8 mm arasında uzun ayarlayınız.Bu fazlalığın biraz daha uzun olması makinanın çalışmasına engel değildir fakat sıhhatli bir çalışma için bu sınırlar içinde kalınması idealdir.

Malınızın kesilmesini istediğiniz bölgesini çenelerin birleşme hizasına, kesim referansı aldığınız bir işaret varsa bunun bıçak hizasına gelecek şekilde ayarlayınız.Bu durumda kauçuk merdanelerin mal vermesini bitirmiş, çenelerin birleşme konumuna yaklaşmış olmasını sağlayınız.Malınız bu durumda iken okunmasını istediğiniz işareti hareketli merdane vasıtasıyla optik okuyucunun (gözün) altına getiriniz.

Optik okuyucunun torbanın işaretinden referans almasını sağlayacak şekilde ayarlayınız.Bu durumda makinanızı çalıştırdığınızda baskılı malı istediğiniz yerden kesebileceksiniz.

Makinanız çalışırken kestiğiniz yeri kaydırmak isterseniz bu işlemi yine rahatlıkla hareketli merdane vasıtasıyla görerek yapabilirsiniz.

Baskılı mal kesiminde dikkat etmeniz gereken önemli hususlardan biri optik okuyucu (göz) tarafından okutarak referans aldığınız işaretin önünde belirli bir boşluk olması gerektiğidir.Karmaşık baskılı durumlarda torba üzerinde diğer baskılardan ayrı bir yerde göz için referans teşkil edebilecek bir işaretin baskı aşamasında konulması gerekir.

DATASENSOR OKUYUCU GÖZ KULLANIMI AŞAĞIDAKİ ŞEKİLDEDİR.

Göz'ün lambasının yandığını görün.

Işık hüzmesinin altına torbanızın zemin rengini getiriniz (şekil 1) ve göz'ün üzerindeki **BKGD** düğmesine birkaç saniye basın.

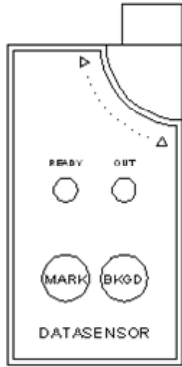
daha sonra ışık hüzmesinin altına görmesini istediğiniz işareti getiriniz (şekil 2) ve **MARK** yazılı düğmeye birkaç saniye basınız.

Optik okuyucu göz istediğiniz işaret için ayarlanmıştır.

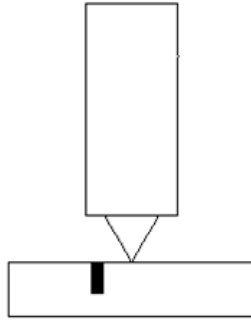
Bu ayarlamayı yaptıktan sonra ışık hüzmesinin altından torbayı geçiriniz. İşaret ışık hüzmesinin altına geldiğinde göz üzerinde bulunan kırmızı led yanacaktır. Bu ışığın yanması göz ayarının istenildiği şekilde yapıldığını gösterecektir.

Eğer baskınızda işaret renginden daha açık fakat zemin renginden daha koyu bir renk varsa ve göz işaretten önce bu rengi görüp sistemin çalışmasında problem yaratabilir.

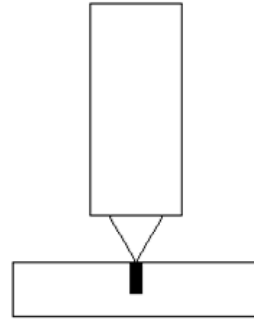
Bu durumda bu baskıyı zemin olarak tanıtip daha koyu olan baskıyı da işaret olarak ayarlayıp malınızı kesebilirsiniz.



Şekil 1



Şekil 2



BM 68 N VE BM 80 N MAKİNALAR

Bu makinalarda bir ucu kapalı diğer ucu açık düz tip torba ve her iki ucu ısı ile kesilerek yapıştırılan yan kesimli torba üretimi yapılabilmektedir. Yan kesim çenesi aksine bir talep olmadığı durumda Polipropilen(Jelatin) için hazırlanır, istenildiğinde bu çene PE (Polietilen) olarak hazırlanır.

Aşağıda torba tipleri ve üretiliş şekilleri gösterilmiştir.



Tek kaynak
Single seal



Yan kesim
Side seal

