

POWERPACK®

MESIN PENGEMAS



MESIN PENGISI CAIRAN

LPF-250 | LPF-250T | LPF-500T | LPF-1000T | LPF-1000T2 | PPF-250T | PPF-500T | PPF-1000T | PPF-1000T2

PRINSIP DAN PROPERTI PENYELESAIAN MASALAH

a. Prinsip: Rangkaian mesin pengisi ini berjenis piston semi-otomatis. Bahan dipompa melalui piston yang digerakkan oleh silinder dan arah alirannya dikendalikan oleh katup satu arah/katup berputar tiga arah. Langkah silinder dikendalikan oleh katup sinyal dan jumlah pengisian yang disesuaikan dengan roda tangan.

(Data yang ditampilkan di tabel hanya untuk referensi).

b. Properti: Mesin ini diproduksi berdasarkan transformasi dan inovasi lebih lanjut dari mesin pengisi jenis lainnya dengan memperkenalkan teknologi asing yang canggih. Mesin ini lebih sederhana tetapi lebih efisien dalam hal strukturnya yang diperbarui, dengan fitur akurasi yang lebih tinggi dan pengoperasian yang lebih mudah. Sebagai mesin pengisi yang terutama digunakan untuk pengisian cairan cair / pasta, ini adalah seperangkat peralatan yang ideal untuk produksi pengisian Anda.

SPEKIFIKASI

Item	Voltase	Tekanan Udara	Jarak Pengisian	Kapasitas	Akurasi	Berat	Dimensi
PPF-500T	220V/50Hz	0,6mpa	200-500 ml	0-50 botol / menit	≤ 1%	25 Kg	120 x 31 x 71 cm
PPF-250T	220V/50Hz	0,6mpa	100-250 ml	0-50 botol / menit	≤ 1%	25 Kg	120 x 31 x 71 cm
PPF-500	220V/50Hz	0,6mpa	200-500 ml	0-50 botol / menit	≤ 1%	95 kg	140 x 45 x 110 cm
PPF-1000T	220V/50Hz	0,6mpa	100-1000 ml	0-50 botol / menit	≤ 1%	-	1030 x 280 x 650 mm
PPF1000T2	220V/50Hz	0,4-0,6mpa	100-1000 ml	10-50 botol / menit	≤ 1%	28 Kg	100 x 35 x 40 cm
LPF-250T	220V/50Hz	0,6mpa	100-250 ml	0-50 botol / menit	≤ 1%	25 Kg	100 x 31 x 40 cm
LPF-500T	220V/50Hz	0,6mpa	200-500 ml	0-50 botol / menit	≤ 1%	25 Kg	100 x 31 x 40 cm
LPF-250	220V/50Hz	0,6mpa	100-250 ml	0-50 botol / menit	≤ 1%	-	-
LPF-1000T	220V/50Hz	0,6mpa	100-1000 ml	0-50 botol / menit	≤ 1%	-	1030 x 280 x 450 mm
LPF-1000T2	220V/50Hz	0,4-0,6mpa	100-1000 ml	10-50 botol / menit	≤ 1%	28 Kg	120 x 31 x 71 cm

OPERASI KESELAMATAN

Mesin ini cocok untuk mengisi zat cair / pasta pada bahan makanan, bahan kimia yang digunakan sehari-hari dan industri kimia lainnya, dan tidak dapat digunakan untuk keperluan lain. Untuk memastikan keamanan produktif, perhatikan hal-hal berikut:

- Gunakan sumber udara dan sumber listrik yang sesuai dengan mesin ini (Mengacu pada spesifikasi manual ini).
- Putuskan sambungan listrik sebelum membongkar dan mencuci mesin ini.

- c) Elemen kontrol kelistrikan dibangun di bagian belakang (dekat dengan tombol kontrol) mesin. Dilarang mencuci mesin dengan air karena dapat menyebabkan kerusakan pada saluran listrik.
- d) Hubungkan mesin dengan tegangan listrik yang sesuai kebutuhan mesin.
- e) Putuskan sambungan listrik setelah menggunakan mesin.

INSTRUKSI PENGOPERASIAN

Dalam proses pengoperasian, mesin mungkin terpengaruh karena faktor-faktor berikut:

- a) Dalam akurasi pengisian: Stabilkan kompresi udara.
- b) Dalam kecepatan pengisian: Viskositas material, langkah silinder, ukuran silinder material, ukuran nozzle pengisian dan keterampilan operasional.
- c) Mesin diisi dengan dua metode mengayuh dan pengisian otomatis, yang dapat diganti sesuai kebutuhan. Untuk menjaga agar lokasi tetap rapi dan menghindari bahan tumpah, disarankan untuk melakukan metode pengisian dengan cara mengayuh pada tahap awal pengoperasian.

PEMASANGAN (PASTE)

- a) Siapkan hopper dibagian atas katup kontrol tiga arah persegi besar dan kemudian kunci bagian penghubung dengan jangkar telinga.
- b) Kemudian kunci bagian penghubung dengan jangkar telinga.
- c) Sesuaikan posisi katup (dengan penyetel roda tangan).
- d) Nyalakan daya.
- e) Buka sumber udara (katup geser).
- f) Setel mode kerja ke "pedal".
- g) Injak pedal sampai cairan mengalir keluar.
- h) Buka saluran udara.
- i) Atur katup throttle 1 dan 2 untuk mendapatkan kecepatan pemompaan dan kecepatan pengisian yang sesuai. Untuk meningkatkan efisiensi pengoperasian, dapat mengatur kecepatan pemompaan lebih cepat dan kecepatan pengisian lebih lambat. (jika kecepatan pengisian yang terlalu cepat dapat mengakibatkan bahan atau gelembung gas keluar dari botol dan mempengaruhi kualitas produk).
- j) Lakukan pengukuran jumlah pengisian yang sesuai dengan kapasitas botol.
- k) Catat nilai dan jumlah pengisian yang sesuai untuk memudahkan pengisian selanjutnya.
- i) Setelah operasi menjadi terampil, setel mode kerja ke "otomatis".

PEMASANGAN (PENGISI CAIRAN)

- a) Pertama pasang katup tiga arah dan kemudian nosel pengisi bahan. (Hati-hati saat mengencangkan tali penjepit dan telinga jangkar).
- b) Posisi sakelar buluh (Posisi sakelar gulungan belakang sudah diperbaiki).
- c) Masukkan pipa isap ke dalam wadah bahan.
- d) Sambungkan mesin dengan listrik.
- e) Sambungkan kompresor dengan mesin.
- f) Hidupkan saklar.
- g) Buka katup udara.
- h) Ubah mode kerja sakelar menjadi "pedal"
- i) Injak pedal sampai bahan mengalir keluar dari nosel pengisian.
- j) Putar katup throttle dan sesuaikan kecepatan pompa dan pengisian yang sesuai. Untuk meningkatkan efisiensi kerja, sesuaikan kecepatan pompa bahan ke level yang lebih tinggi dan kecepatan pengisian ke level yang lebih rendah tetapi tidak ada bahan atau gelembung yang keluar dari botol.
- k) Ukur jumlah pengisian dan sesuaikan dengan nilai yang ditetapkan dengan menggeser sakelar buluh.
- l) Kunci dengan erat sakelar gulungan depan untuk memulainya pengisian.
- m) Jika sudah mendapatkan nilai yang sesuai, ubah mode kerja Anda ke "Otomatis".

PERAWATAN

- a) Badan mesin terbuat dari baja tahan karat. **DILARANG** mengikis permukaannya dengan benda tajam atau keras. Alkohol dapat digunakan untuk membersihkan noda pada permukaannya.
- b) **DILARANG** membongkar silinder untuk menambahkan pelumas lain. Badan katup, katup putar, keranjang pengisian, sambungan tiga arah berbentuk U, dan silinder pengisian daya dapat dibongkar untuk dibersihkan.

KECEPATAN PENGISIAN

Kecepatan pengisian ditentukan oleh 5 faktor berikut:

- a) Kecepatan hisap, yang ditentukan oleh viskositas bahan, dan ukuran katup putar (katup putar standar disediakan pada mesin.)
- b) Mengisi ukuran nosel. Dengan ukuran nosel yang lebih besar maka kecepatan pengisian akan lebih cepat.
- c) Buih pada botol. Kecepatan pengisian harus lebih lambat untuk produk yang mudah berbuih.

- d) Meningkatkan kapasitas. Kecepatan pengisian harus lebih lambat dengan jumlah pengisian yang lebih banyak.
- e) Akurasi pengisian. Dengan akurasi pengisian yang lebih tinggi, kecepatan pengisian harus lebih lambat.

OPERASI PENYESUAIAN (PENGISI PASTE)

- a) Putar pegangan katup searah jarum jam untuk memperlambat silinder kecepatan gerak maju dan kecepatan pengisian;
- b) Putar pegangan berlawanan arah jarum jam untuk mempercepat kecepatan gerak maju silinder dan kecepatan pengisian;
- c) Putar pegangan searah jarum jam untuk memperlambat kecepatan penarikan silinder dan kecepatan menyedot material;
- d) Putar pegangan berlawanan arah jarum jam untuk mempercepat kecepatan penarikan silinder dan kecepatan menyedot material.

OPERASI PENYESUAIAN (PENGISI CAIRAN):

Lepaskan katup pengatur kecepatan depan dan belakang untuk menyetel mur.

- a) Putar gagang katup throttle searah jarum jam untuk memperlambat kecepatan gerak depan silinder dan kecepatan pengisian.
- b) Putar katup throttle ke arah berlawanan jarum jam untuk mempercepat kecepatan gerak depan silinder dan kecepatan pengisian.
- c) Putar gagang katup throttle belakang searah jarum jam untuk memperlambat kecepatan penarikan silinder dan kecepatan menyedot bahan.
- d) Putar katup throttle belakang berlawanan arah jarum jam untuk mempercepat kecepatan penarikan silinder dan kecepatan menyedot bahan.

PENYELESAIAN MASALAH

Masalah	Penyebab	Solusi
Piston tidak bergerak	Kurang pasokan udara.	Sesuaikan pasokan udara.
	Sakelar sumber udara (o2) tidak dihidupkan.	Hidupkan sakelar sumber udara.
	Posisi operasional katup tidak tepat.	Sesuaikan posisi katup dengan benar.
	Udara kompresi tidak sesuai standar.	Sesuaikan tekanan pada standar mesin.
	Piston macet.	Perbaiki piston.
	Viskositas material tidak sesuai (mesin hanya untuk kemasan cairan).	Gunakan bahan dengan viskositas yang tepat.
Dengan piston didorong ke atas.	Posisi katup sinyal dipindahkan.	Sesuaikan posisi katup dengan menekan tombol reset.
Ketidak akuratan jumlah pengisian atau bahan tidak keluar.	Posisi katup sinyal bergeser.	Pastikan posisi katup benar.
	Kecepatan pompa material silinder terlalu cepat.	Kurangi kecepatan pompa (gunakan hanya untuk bahan dengan viskositas tinggi).
	Katup satu arah tersumbat.	Bersihkan katup.
	Bahan di keranjang pengisian daya tidak cukup.	Isi kembali materi.
	Kebocoran pada sambungan pipa.	Buat sambungan tertutup rapat.
Bahan bocor keluar dari bagian belakang silinder untuk material	Sealing ring di piston rusak.	Ganti sealing ring.
	Piston dan batang piston mendumur.	Kencangkan.