

# **Устройство для нанесения клея на этикетку ПАККА-ЭБП**

**Паспорт и руководство по эксплуатации**

**Ижевск  
2015**

## 1. Назначение

1.1. Устройство ПАККА-ЭБП предназначено для нанесения клея на бумажную этикетку и наклеивания ее на бутылку и применяется на предприятиях, производящих ликероводочную продукцию и безалкогольные напитки.

1.2. Устройство изготовлено в климатическом исполнении УХЛ категории 4 по СТ 460-77 и предназначено для эксплуатации при температуре окружающего воздуха от 10 до 35 °С, относительной влажности воздуха до 80% при 25 °С и атмосферном давлении от 84 до 106,7 кПа.

## 2. Технические характеристики

Производительность, шт/ч	600
Напряжение питания, В	220
Установленная мощность, кВт	0,1
Минимальная длина этикетки, мм	150
Ширина (высота) этикетки, мм	35...150
Диаметр используемой бутылки, мм	40...120
Высота используемой бутылки, мм	150...350
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм	390x340x260
Масса, кг	20

## 3. Комплектность

3.1. В комплект поставки входит:

- устройство 1 шт
- паспорт 1 шт

## 4. Устройство и принцип действия

4.1. Устройство представляет собой компактную установку, все узлы которой смонтированы в одном корпусе. Общий вид устройства представлен на рис.1.

4.2. Устройство состоит из электропривода, роликового механизма подачи этикеток, намазывающего валика, ванночки для клея и корпуса.

4.3. Устройство приводится в движение асинхронным двигателем. Электрическая схема устройства приведена на рис.2.

4.4. При работе устройства, намазывающий валик, частично погруженный в клей, непрерывно вращается. Этикетка, помещенная под ролик механизма подачи, касается намазывающего валика и при этом покрывается равномерным слоем клея. Затем, проходя через направляющие, накатывается на бутылку.

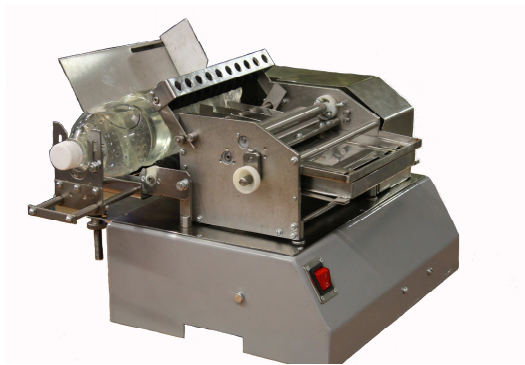


Рис.1. Устройство для нанесения клея на этикетку ПАККА-ЭБП .

## 5. Указания мер безопасности

5.1. Обслуживающий персонал должен пройти инструктаж по технике безопасности и быть ознакомлен с настоящим Руководством.

5.2. Монтаж и эксплуатация установки проводится с соблюдением требований, изложенных в "Правилах технической эксплуатации электроустановок потребителей" и "Правилах техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей".

## 6. Подготовка к работе

6.1. Специального монтажа устройство не требует. Для работы этикетировщик поместить на прочный и ровный стол в помещении с температурой и влажностью воздуха, соответствующими требованиям п.1.2.

При установке необходимо обеспечить строго горизонтальное положение верхней плоскости устройства.

6.2. Перед началом эксплуатации необходимо снять смазку с законсервированных поверхностей, очистить поверхности от пыли и произвести внешний осмотр на наличие видимых повреждений.

6.3. Подключить вилку кабеля питания к сети с напряжением 220 В, 50 Гц.

6.4. Вынуть из посадочных пазов протяжные ролики. Вынуть из посадочных пазов прижимную планку. Залить клей в клеевую ванну до уровня, обеспечивающего погружение клеевого валика на глубину 3-5 мм.

6.5. Включить привод устройства и дать ему поработать на холостом ходу. Регулировочными винтами установить минимальный зазор между клеевым валиком и ножом съема излишков клея.

6.6. Отключить устройство от электросети. Регулировочными винтами установить минимальный зазор между прижимным роликом и клеевым валиком. Величина зазора должна обеспечивать прохождение этикетки между роликом и клеевым валиком и при этом исключить возможность попадания клея на рабочую поверхность прижимного ролика.

6.7. Убедиться в том, что съемник этикетки, находящийся над клеевой ванной за клеевым валиком, расположен по центральной оси движения этикетки. При необходимости установить съемник в нужное положение.

6.8. Включить устройство. Используя в качестве имитатора заранее приготовленные полоски бумаги соответствующего размера проверить работу устройства, подавая бумагу к протяжным роликам. При необходимости уменьшить или увеличить толщину слоя клея, наносимого на бумагу, изменением положения клеесъемного ножа относительно клеевого валика.

## **7. Рекомендации по наладке.**

7.1. Установить площадку с двумя валами, обрезиненными кольцами, в горизонтальное положение посредством устройства для подъема и опускания площадки.

7.2. Поместить бутылку на обрезиненные валы так, чтобы горлышко бутылки опиралось на подпорную вилку (см. рис.3), а зона на бутылке для наклеивания этикетки не выходила за размер ширины клеевого барабана. Определив примерное место расположения бутылки, снять клеевой узел (поднять его вверх).

7.3. При выключенной машине и снятом клеевом узле определить положение резиновых колец на валах (слева и справа по ширине этикетки). Установив положение двух крайних колец, подогнать к ним при включенной машине остальные кольца путем приложения усилия отвертки к боковой поверхности кольца. Лезвие отвертки относительно кольца следует ставить по ходу вращения вала так, чтобы вращающееся кольцо смещалось по валу в нужную сторону.

Установив резиновые кольца на двух валах, устанавливаем бутылку, ставим клеевой узел, опускаем прижимной валик на бутылку и аналогично расставляем на нем резиновые кольца по ширине этикетки. Установленные кольца должны быть в створе этикеток и не должны иметь боковых биений (восьмерок).

7.4. Установить размер ширины этикетки на ножевом валу съема этикетки с клеевого барабана. Для этого необходимо:

а) вывернуть стопорные винты на полтора оборота на четырех ножах съема этикетки и дух боковых направляющих на ножевом валу,

б) установить бутылку в рабочее положение, опустить прижимной валик - направляющие этикетки (поз.7) при этом должны быть разведены в разные стороны по пазам площадки подачи этикеток (поз.8),

в) при выключенной машине пропустить этикетку под поджимной транспортирующий вал, далее она пройдет сверху клеевого вала, затем по поверхности ножей съема этикеток, мимо боковых направляющих, под резиновые кольца верхнего прижимного валика и уложится на поверхность бутылки,

г) убедившись в правильности установки этикетки на бутылке, устанавливаем боковые направляющие ножевого вала на ширине этикетки (поз.6). Зазор между направляющей и этикеткой не должен превышать 1 мм, этикетка должна свободно, не сгибаясь по бокам проходить между направляющими. Затем равномерно расставляем ножевые направляющие для съема этикетки (поз.5). Закрепив стопорными винтами боковые направляющие, закрепляем положение ножевых направляющих для съема этикетки. Сильно прижав носик ножа к клеевому валу левой рукой, правой при помощи крестообразной отвертки стопорим нож на валу. И так для всех четырех ножей.

## **8. Порядок работы**

8.1. Наполните клеевую ванну клеем, не переполняя ее. Закройте кожух и установите устройство в удобное для работы место.

8.2. Вставьте вилку кабеля питания в розетку и включите питание.

8.3. Ручкой, расположенной с левой стороны устройства, отрегулируйте толщину наносимого на этикетку клея.

8.4. Заготовив на рабочем месте достаточное количество этикеток, приступить к их наклеиванию.

**ВНИМАНИЕ!** Не оставляйте этикетировщик с клеем на долгое время. Клей в ванночке загустеет, а на валике засохнет, что затруднит очистку устройства.

8.5. Марки клея, используемые в этикетировщике: этикон, optal, signacol, эластикс

## 9. Техническое обслуживание

9.1. Техническое обслуживание выполняется работником, наклеивающим этикетки и наладчиком, обслуживающим линию розлива.

9.2. Техническое обслуживание включает в себя наблюдение за выполнением правил эксплуатации устройства, очистку его от пыли и грязи, проверку электрических контактов и устранение мелких неисправностей.

9.3. Ежедневную мойку устройства по окончании работы производить следующим образом:

9.3.1. Отключить устройство от электросети. Поднять крышку, поднять рабочий столик и снять его, поднять заднюю часть рамки намазывающего механизма и вывести его из прорези.

9.3.2. Вывинтить регулировочные винты клеевой ванны. Вынуть из корпуса клеевую ванну. Слить остатки клея.

9.3.4. Промыть детали устройства под струей воды.

9.3.5. Собрать устройство в обратной последовательности.

9.4. Периодическое (ежемесячное) обслуживание установки включает в себя

- проверку крепления резьбовых соединений,
- протирку и смазку деталей электропривода и деталей механизма.

## 10. Возможные неисправности

№	Неисправность	Вероятная причина	Способ устранения
1	Шумная работа устройства.	Ослабли винты крепления деталей механизма и нарушилась их соосность.	Восстановить первоначальное положение деталей и протянуть все крепежные винты.
2	Нет движения мотора.	Обрыв цепи питания мотора.	Проверить плотность крепления контактов и цепь питания мотора.
3	При работе издается резкий звук.	Отсутствует смазка зубчатых передач. Нарушена соосность узлов системы.	Смазать трущиеся поверхности. См. выше.
4	Клей наносится неравномерным слоем.	Не отрегулировано положение ножа съема излишков клея.	Снимите рабочий столик, отверните винты крепления ножа и снимите его. Убедившись в хорошем состоянии пластины ножа, установите его на место, обеспечив равномерный зазор между намазывающим валиком и

			пластиной.
--	--	--	------------

## **11.Гарантия изготовителя**

11.1.Предприятие-изготовитель гарантирует исправную работу изделия в течение 6 месяцев с даты получения потребителем, но не более 9 месяцев с даты отгрузки с предприятия-изготовителя.

11.2.Указанные нормативные сроки применяются при соблюдении правил транспортировки и при условии эксплуатации (или хранения) в сухих помещениях, в атмосфере которых не содержится кислотных или иных агрессивных реагентов, оказывающих разрушающее воздействие на электроизоляцию и подвижные элементы.

11.3.Изготовитель вправе вносить по своему усмотрению конструктивные изменения, не ведущие к ухудшению потребительских свойств.

11.4.Настоящие гарантийные обязательства могут быть расширены до 12 месяцев с даты ввода в эксплуатацию, проведенного с участием специалистов предприятия-изготовителя и с оформлением соответствующего акта, но не более 18 месяцев с даты отгрузки.

## **12.Сведения о рекламациях**

12.1.Детали и узлы заменяются заводом-изготовителем при условии предоставления акта-рекламации с полным обоснованием причин поломки.

12.2.Акт на обнаруженные недостатки должен быть составлен при участии лиц, возглавляющих предприятие, в пятидневный срок с момента обнаружения дефекта и направлен заводу- изготовителю одновременно с поврежденными деталями не позднее 10 дней с момента составления акта.

В акте должны быть указаны: номер установки, год выпуска, время и место появления дефекта, а также подробно описаны обстоятельства, при которых обнаружен дефект.

При не соблюдении указанного порядка завод рекламации не рассматривает.

Вопросы, связанные с комплектностью изделий, полученных потребителем, решаются в аналогичном порядке в течение 10 дней со дня получения изделия потребителем.

Рекламации следует направлять по адресу: 426039 УР г. Ижевск ул. Буммашевская д 7 к 1

### **13. Сведения о приемке и продаже оборудования**

Устройство для нанесения клея ПАККА-ЭБП заводской номер \_\_\_\_\_  
соответствует требованиям конструкторской документации и признан годным для  
эксплуатации по назначению.

Дата изготовления \_\_\_\_\_

Дата продажи \_\_\_\_\_

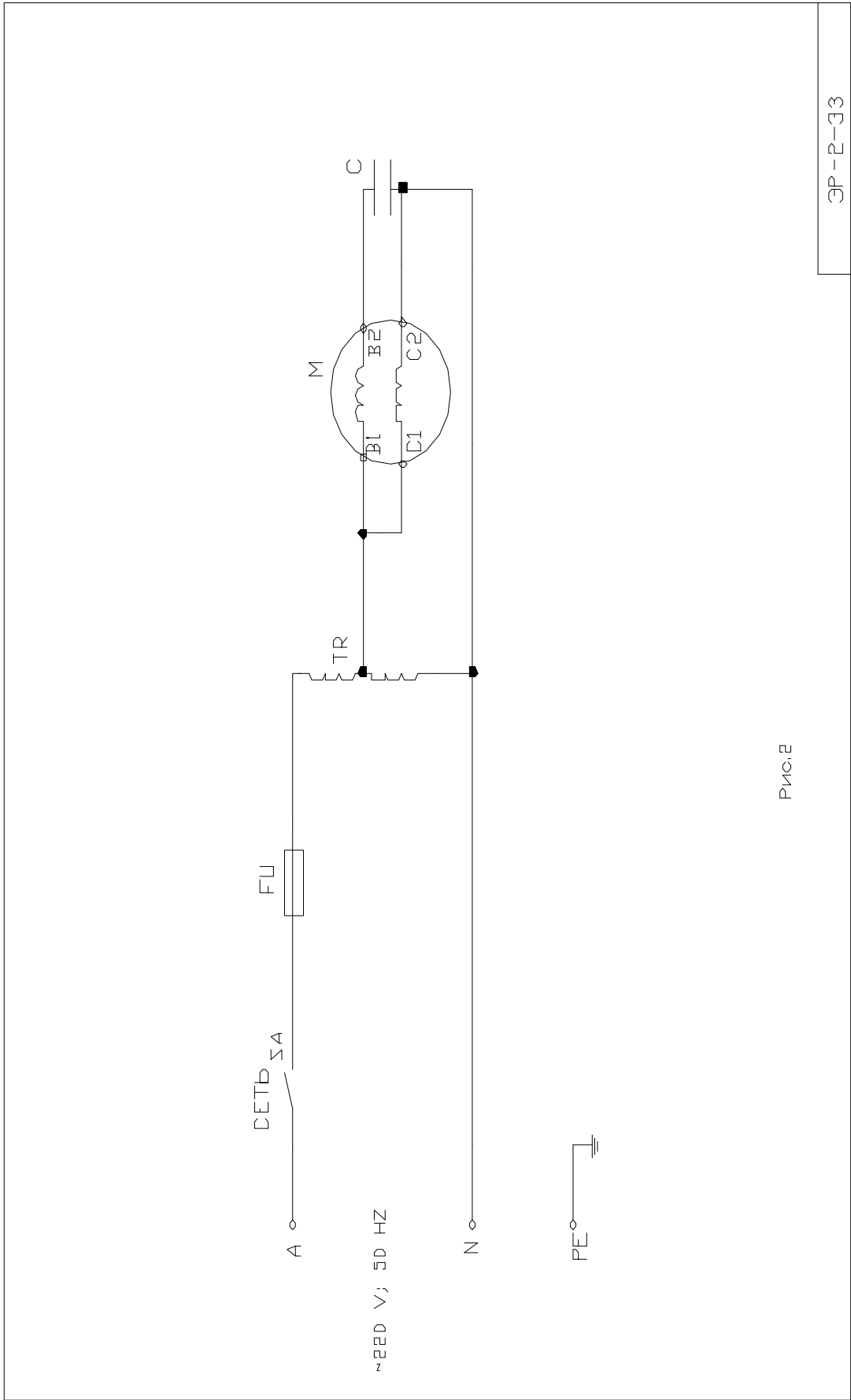


Рис. 2



## ПАККА-ЭБП-ЭЗ

С-----Конденсатор электролит.----- (4 мкф, 400 В)----- 1  
FU-----Предохранитель----- (1 А)----- 1  
М-----Электродвигатель АВЕ-052-4М----- (60 Вт, 220 В)----- 1  
SA-----Переключатель АВВ----- (1 н.о.)----- 1  
TR-----Трансформатор----- (220 / 127 В)----- 1

1. Вилка под горлышко бутылки
2. Бутылка
3. Резиновые кольца
4. Транспортирующие валы
5. Ножи съема этикетки
6. Боковые направляющие
7. Направляющие этикетки
8. Площадка подачи этикеток

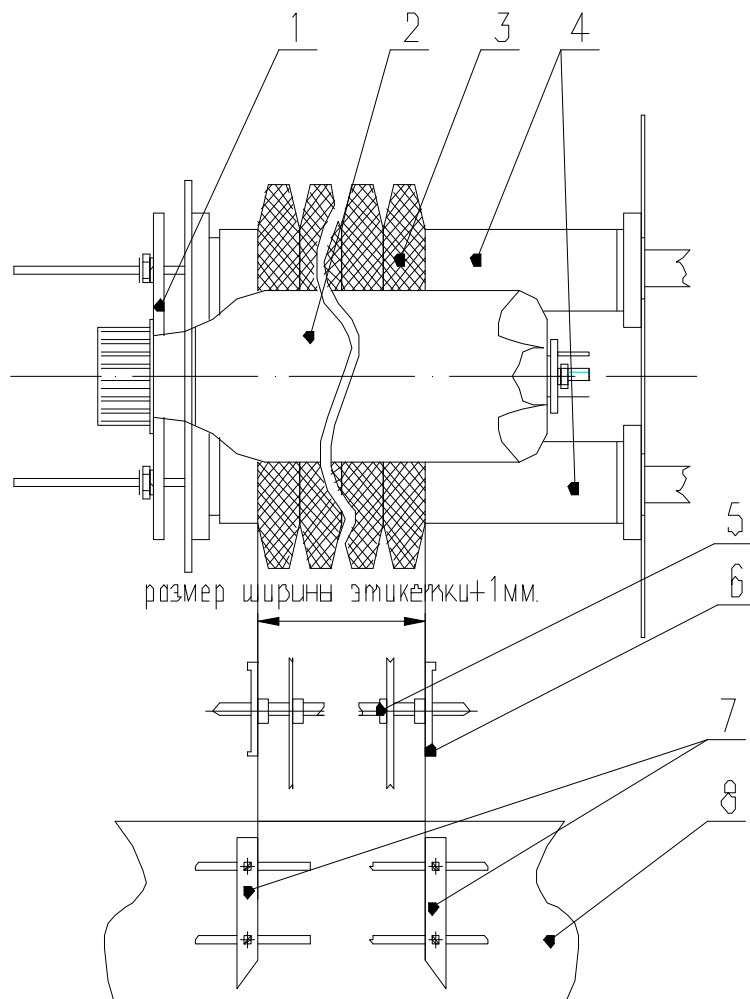


Рис.3