

BEDIENUNGSANLEITUNG

Vollautomatische Umreifungsmaschine

DMS-8060 Vers.04-2025



Inhalt

1. SICHERHEIT.....	3
2. Die wichtigsten Merkmale der Maschine	3
3. Technische Daten.....	4
3.1 Abmessungen	4
3.2 Daten.....	4
4. INSTALATION	4
5. PP-BAND Einsetzen.....	5
6. PP-BAND EINSTELLUNG	6
7. Bedienungs-Feld	9
8. STÖRUNG bzw. Fehlerbeseitigung	10
9. CE-Konformitätserklärung	12

1. SICHERHEIT

Lesen Sie alle Sicherheitswarnungen und alle Anweisungen.

Die Nichtbeachtung der Warnhinweise und Anweisungen kann zu einem elektrischen Schlag, Brand und/oder schweren Verletzungen führen.

Halten Sie den Arbeitsbereich sauber und gut beleuchtet. Unübersichtliche oder dunkle Bereiche sind unfallträchtig.

Arbeiten Sie nicht mit Elektrowerkzeugen in explosionsgefährdeten Bereichen, z. B. in der Nähe von brennbaren Flüssigkeiten, Gasen oder Staub. Elektrowerkzeuge erzeugen Funken, die den Staub oder die Dämpfe entzünden können.

2. Die wichtigsten Merkmale der Maschine

Vielen Dank, dass Sie die automatische Umreifungsmaschine verwenden.

Diese Maschine eignet sich für das Umreifen in automatischen Verpackungslinien. Sie kann eine hohe Geschwindigkeitsumreifung entsprechend der Größe des Pakets realisieren. Jede Umreifung dauert ca. 1,8 Sekunden.

Dieser Maschinentyp zeichnet sich durch hohe Präzision, hohe Festigkeit, Verschleißfestigkeit und geringe Geräuschentwicklung aus.

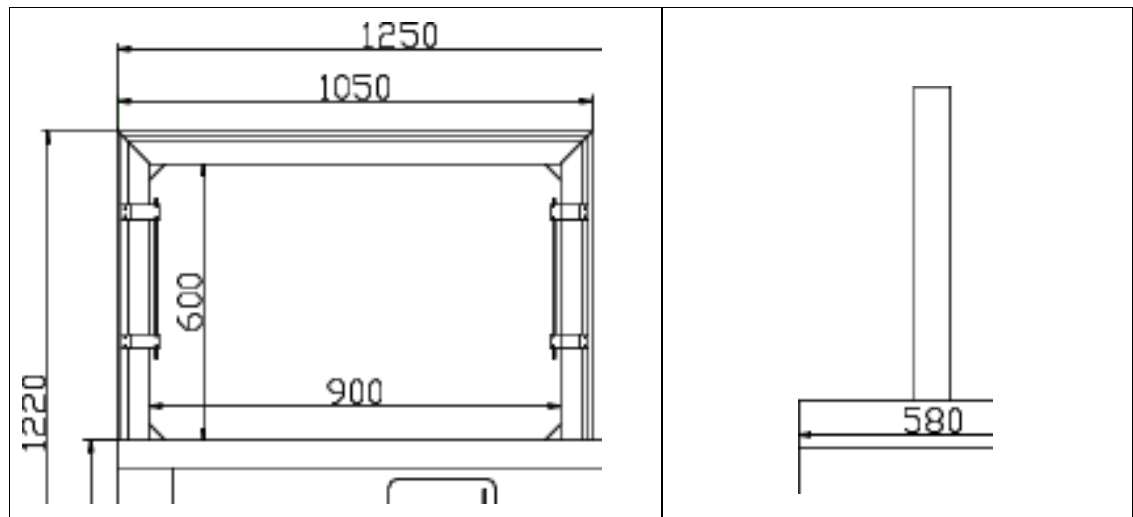
Hinsichtlich der elektrischen Teile erfolgt die Steuerung durch eine Mikrosteuerung. Elektrische Komponenten werden von weltweit bekannten Marken wie "Schneider", Südkorea "Autonics" und "Omron" bezogen.

Die Verwendung eines Aluminiumbogen-Designs macht die Installation sehr einfach.

Die spezielle Konstruktion der Maschine erfordert nur regelmäßige Reinigung, ohne besondere Wartung. Bitte lesen Sie diese Anleitung sorgfältig durch, bevor Sie die Maschine verwenden, damit wir die Maschinen korrekt verwenden und pflegen können.

3. Technische Daten

3.1 Abmessungen



3.2 Daten

Strom	230V/50Hz, 0,8 KVA
Tisch-Abmessung Breite x Tiefe x Höhe mm	1.600 x 580 x 1.450
Maschine-Abmessung	1.600 x 580 x 1.220
Gewicht kg	180
Portal Abmessung Breite x Höhe mm	800 x 600
PP Band Breite mm	6 8 10 12 13,5 15
PP Band-Stärke mm	0,5 bis 1,0
Band-Rolle Innen-Kern, einstellbar, mm	200 – 280
Verpackungs-Größe min, mm	150 x 80
Verpackung-Spannung kg	3 – 80

4. INSTALATION

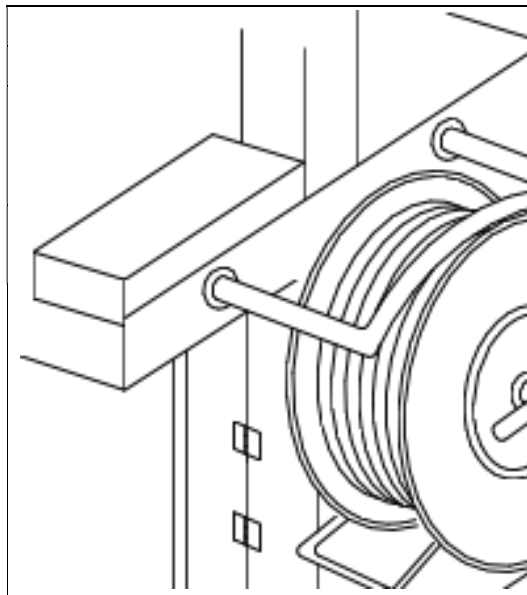
Die Stromversorgung muss mit dem Typenschild an der Seite der Maschine übereinstimmen. Der Installationsort muss die folgenden Bedingungen erfüllen:

Raumtemperatur: -20 ~ +50 °C

Boden: maximale Belastung 380 kg/Quadratmeter

Platzbedarf: Mindestens 2 Meter, 1,5 Meter, 2 Meter

5. PP-BAND Einsetzen



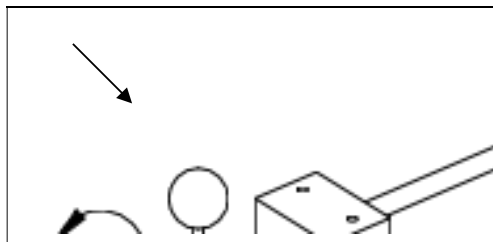
Band-Befestigung Rollenmuttergriff abnehmen (1)

Nehmen Sie Rollen-Abdeckung ab (2)

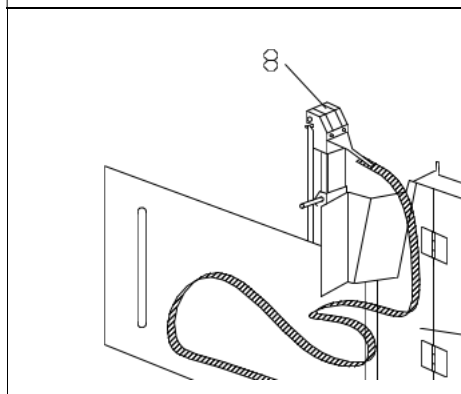
Suchen Sie den Bandanfang und befestigen Sie die Bandrolle in der Richtung von Pfeil (im Uhrzeigersinn).

Platzieren Sie die Rolle mittig und ziehen Sie den Griff der Rollenmutter (1) fest.

Führen Sie Bandanfang in die Bandrollen (3) ein. Drehen Sie dann den Band so, dass die Innenfläche des Bandes nach unten zeigt und die Außenfläche die Rolle berührt. Führen Sie Band dann durch die Freiwinkelrolle (4). Führen Sie den Band in den Band-Vorratsbehälter (5) ein.



Öffnen Sie obere Maschinenabdeckung mit Rollen. Drücken Sie die Kugel (6) nach unten und führen Sie den Riemen in den Band-Vorratsbehälter (5) ein. Ziehen Sie etwa 1 m des Bandes heraus, öffnen Sie dann die Tür von Band-Behälters und führen Sie ihn unter die Band (8).



Schließen Sie die Tür der Band-Vorratsbox, schalten Sie den Netzschalter ein, drücken Sie den Vorschubschalter und lassen Sie das Band dann an den richtigen Punkt laufen.

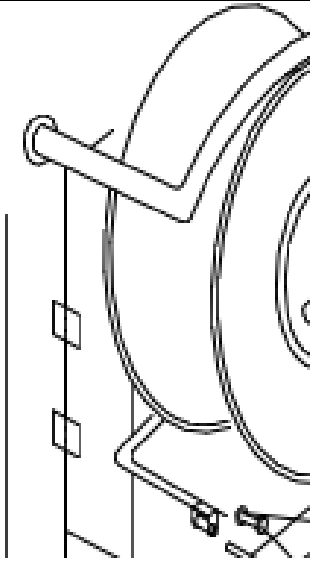
6. PP-BAND EINSTELLUNG

6.1 Band-Spannung

Mit dem Spannungsregler wird die Spannungstärke eingestellt Umreifung. Beim Handgriff handelt es sich um einen schwarzen Kunststoffgriff gegen den Uhrzeigersinn gedreht, erhöht sich die Umreifungsspannung, Ansonsten nimmt die Spannung ab.

i. Band-Länge im Band-Vorratsbehälter

Das Band muss in ausreichender Länge im Behälter vorrätig sein für einfache und reibungslose Zuführung in den Startkanal Die Maschine ist bereits darauf eingestellt ausreichende Länge (etwa das 1,5-fache der Gesamtlänge von Riemen und Bogen). Wenn eine andere Qualität oder Dicke Wie lange das Band zugeführt wird, sollte, angepasst werden.

	Band ist zu kurz im Band-Vorratsbehälter Dies kann zu Fehlern beim Zuführen des führen. Lösen Sie die 8-mm-Mutter (1) an der Anschlagplatte und ziehen Sie Drehen Sie den Einstellstift (2) des Pools nach außen, indem Sie ihn drehen gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis die ausreichende Länge gespeichert ist. Anschließend die Mutter (1) festziehen.
	Band ist zu lang im Band-Vorratsbehälter Es kann zu Fehlern durch verwickeltes Band kommen. Lösen Sie die Mutter (1) und drehen Sie den Stift (2) im Uhrzeigersinn. Damit wird die Bandlänge im Vorratsbehälter verkürzt

b. Schweiß-Temperatur

Stellen Sie die Heizleistung bei normaler Raumtemperatur auf die Position 4 bis 5 ein. Wenn die Heizungstemperatur zu hoch oder zu niedrig ist, führt dies zu einem Fehler oder Verschleiß der Verschweiß-Kraft. Drehen Sie die eingestellte Temperatur-höhe schrittweise höher oder niedriger und wählen Sie die Temperatur aus, bei der die beste Schweißkraft auftritt.

Tatsächlich kann man das Band auf die Heizung legen, wenn das Band schmilzt und raucht, aber nicht rot wird, es muss die richtige Temperatur haben; Wenn die

Temperatur zu hoch ist, können wir den Verzögerungsknopf drehen und die Position 2 bis 3 einstellen, wodurch Band besser verschweißt wird.

c. Band-Vorschub und Rücklauf

Band wird vom Band-Vorratsbehälter zu den unteren Band-Führungsschienen und von dort zu Portal-Führungsschienen geführt und zurück zum Vorratsbehälter. Die Anpassung kann durch Einstellung vom Vorschubmotor (M2) durchgeführt werden.

i. Band-Vorschub

Dieser Timer bestimmt den Bandvorschub-Zeit. Der Timer - Einstellknopf reicht von „0“ bis „10“ (0,0 bis 1,0).Sek.) und sollte an die Portalbogengröße angepasst werden. Der Standardbogen (850 mm x 600 mm) benötigt etwa 0,4 Sek. Position auf „4“ .

Wenn die Zeit knapp ist, erreicht das Band möglicherweise nicht das Ziel Stopfen an der Siegelstelle, das führt zu einem Fehler.

ii. Band-Rücklauf

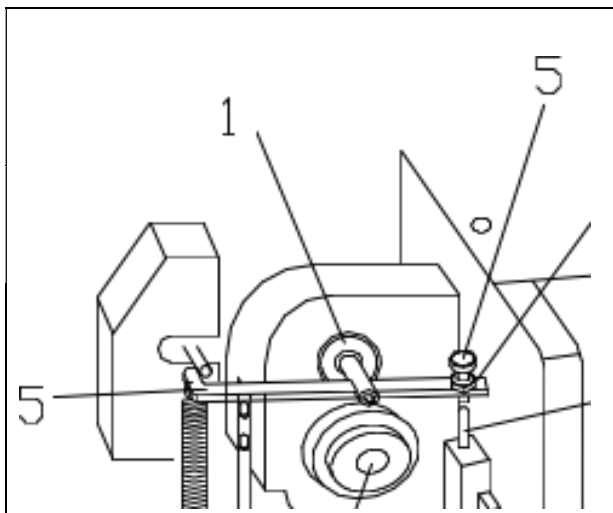
Der Timer bestimmt die dafür benötigte Zeit für Rücklauf vom Band. Es sollte je nach angepasst werden zum Unterschied zwischen Bogen- und Paketgröße.

Wenn Ist die Zeit zu kurz, wird Bandspannung zu niedrig.

Stellen Sie den Timer schrittweise höher oder niedriger ein um die richtige Länge des Bandes zu

d. PP-BAND Stärke-Einstellung

Wenn die Bandstärke nicht richtig eingestellt ist, werden Vorschub und Rückwärtslauf unregelmäßig. Dieser Mechanismus ist sehr wichtig. Dies ist normalerweise für Bänder mit einer Dicke von 0,55 mm bis 0,65 mm eingestellt. Wenn ein dickeres oder dünneres Band verwendet wird, ist die folgende Anpassung erforderlich.



Bringen Sie den Versiegelungskopf durch Drücken der Starttaste in seine ursprüngliche Position zurück.

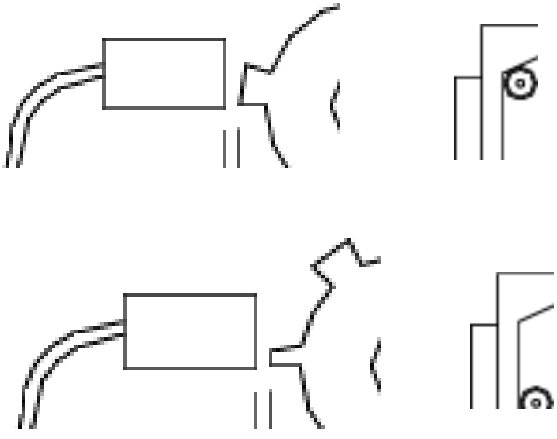
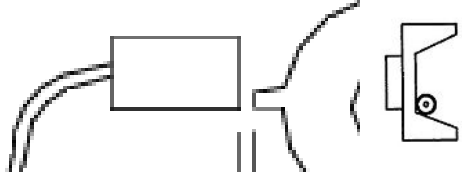
Führen Sie das Band zwischen der Einzugsrolle (1) und der oberen Einzugsrolle (2) ein.

Lösen Sie die Mutter (4), drehen Sie die Schraube (5), bringen Sie das Ende der Schraube (5) und die Oberseite des Auswerferstifts (6) näher zusammen, der Abstand beträgt ca. 2–3 mm.

e. Bewegung vom Band-Schweißkopf

f.

Die Position jedes Teils der Band-Schweißkopf wird durch den Endschalterkontakt auf den Näherungsschalternocken eingestellt, der die Näherungsschalter 1 und 2 betätigt. Die genaue Kontaktposition ist sehr wichtig, da eine falsche Position Ursache und Wirkung hat.

<p>LS-2 Annäherungs-Schalter</p> 	<p>Die Nocke des LS2-Schalters verfügt über 2 Steuerpunkte.</p> <p>Wenn der erste Punkt in der Nähe des LS2-Schalters liegt, sorgt dafür, dass die Schweißkopfeinheit und das Band anhalten umkehren. Der Endgreifer (1) geht nach oben und hält das Band fest.</p> <p>Beim zweiten Punkt in der Nähe des LS2-Schalter, M2-Motor arbeitete, um das Band einzuführen. Der Nockenfolger beginnt sich zu bewegen unten auf die Spannnocke. Wenn der 2. Punkt in letzter Zeit den Schalter berührt, kann es sein, dass das Band defekt ist zwischen Spannarm und Vorschub eingeklemmt und das verursacht einen Fehler.</p>
<p>LS-1 Annäherungs-Schalter</p> 	<p>Der Schalter stellt die ursprüngliche Position ein Siegelkopfeinheit kurz vor dem Start Betrieb. Zur gleichen Zeit, wenn ein Zyklus Der Vorgang ist vollständig abgeschlossen und eingestellt durch das Einschalten des Näherungsschalterschützes</p> <p>Näherungsschalter-Nocken 1, der alle Motoren stoppen.</p>

7. Bedienungs-Feld

	1. HAUPTSCHALTER EIN / AUS
	2. Signal für Hauptschalter Ein/Aus
	3. Band-Vorschub-Taste, Band wird über die Führung und Portal vorgeschoben.
	4. Band-Rücklauf-Taste, Wenn der Knopf gedrückt wird, bewegt sich Band und kehrt von der Bogenschiene zum Poolkasten zurück. Halten Sie den Knopf im Riemen gedrückt, bis der Stopper erreicht ist.
	5. Schalter: AUTOM / MANUEL / CONT Wenn der Wahlschalter auf die Position „Auto“ gestellt wird, umreift die Maschine automatisch, wenn das Paket auf den Tisch gelegt wird und den Bogen passiert. Wenn der Wahlschalter auf die Position „HAND“ gestellt ist, legen Sie das Paket unter den Bogen und drücken Sie die Starttaste / Fußschalter, um den Betrieb zu starten. Wenn der Wahlschalter auf „Cont“ steht, wird die Verpackung weiter durchgeführt.
	6. Start-Schalter oder Fußschalter zum Start von der Verpackung.
	7. NOT AUS Schalter stoppt die Maschine

8. Störungen bzw. Fehlerbeseitigung

FEHLER	URSACHE	LÖSUNG
Maschine arbeitet nicht		
Hauptlampe AUS	Strom fehlt, Sicherung defekt	Strom klären, Sicherung austauschen
Hauptlampe AN	Poolmotor (M3) funktionierte länger als 5 Sek. (Hauptlampe leuchtet.) Stoppschalter in der unteren Position verriegelt. Unzureichender Kontakt oder Ausfall vom Stoppschalter, Unzureichender Kontakt oder Bruch vom Startschalter, beschädigter Riemen von Motor M1 und/oder Motor M2 oder gelöste Stellschraube von Riemenscheibe	Schalten Sie den Betriebsbereitschaftsschalter aus und wieder ein. Lassen Sie den Stoppschalter los. Rechte Verbindung oder ändern Sie die Schalter Richtige Verbindung oder Schalter wechseln Wechseln Sie den Riemen oder reparieren Sie die Riemenscheibe
Maschine arbeitet		
Band wird nicht eingezogen	Inkorrekte Bandrollen-Montage	Bandrolle richtig einbauen
	Das Band ist falsch eingefädelt, Endschalter LS2 Fehlfunktion.	Prüfen Sie die Position von LS2. Einstellen.
	Falsche Zeit des Vorschub-Timers	Timer richtig einstellen
	Motorriemen M2 oder die Schraube der Riemenscheibe ist gelöst.	Festziehen.
Band läuft nicht zum Verschleiß punkt	Band wird bei dem Transport abgebremst	Auf freie Bandbewegung prüfen
	Band ist zwischen Bandrolle und obere Transportwalze eingeklemmt.	Prüfen, reinigen und neu Einfädeln
	Band Spannbacke kehrt nicht in die Ausgangsposition zurück.	Prüfe die Spannbacke auf die freie Bewegung.
	Band-Spannkraft niedrig.	Justieren Sie die Spannkraft höher.
	Spannarm erzeugt nicht genug Kraft	Spannung einstellen.
	Bandende wird nach dem Abschneiden gesplittet.	Prüfen Sie die korrekte Schneidvorgang.
Bandvorschub stoppt nicht	Band-Führungsklappen kehren nicht vollständig in die richtige Position.	Prüfen und beseitigen
	Fehlerhafte Zeiteinstellung für Vorschub.	Vorschubzeit anpassen.
Band läuft nicht korrekt in Umkehrposition	Schalter LS2 falscher Kontakt	LS2 einstellen
	Motorriemen von M2 oder Festhalteschraube löse.	Befestigen
Band ist unzureichend	Zu kurze Rücklaufzeit	Zeit erhöhen

vom Bogen	Die obere Wellenfeder berührt den Federring nicht.	Die Anpassung vornehmen.
Band ist aus dem Bogen gezogen	Es wird mehr Zeit für den Vorschub benötigt.	Zeit einstellen
	Die Federkraft des Gewichtseinstellsets ist zu stark	Korrigieren
	Die Bogenklappen kehren nicht in die Ausgangsposition zurück, sondern bleiben geöffnet.	Passen Sie die Federkraft des Bogenklappen an oder ersetzen Sie sie.
Band läuft an der Schweißstelle vorbei	Band erreicht den Stopper der Bandführung nicht.	Prüfen Sie die Bandeinheit
	Das obere Schneidewerkzeug ist nicht in der höchsten Position positioniert, wenn das Band zugeführt wird.	Überprüfen Sie die Nocke des Grenzschalters.
	Schweißtemperatur ist zu hoch	Senken Sie die Temperatur
	Inkorrekte Bandspannung für weiche oder harte Verpackungen	Die Spannung einstellen.

9. CE-Konformitätserklärung

CE-Konformitätserklärung



<p>Die Firma DM-System GmbH erklärt hiermit, dass die Produkte vom Typ DMS-8060 den einschlägigen Bestimmungen der EG-Richtlinie Maschinen 2006/42/EG Anhang 1 entsprechen.</p> <p>Bei einer Änderung an diesem Produkt verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit</p>	<p>The company DM-System GmbH herewith declares that the products of type DMS-8060 are conform with the relevant regulations of the EU Machinery Directive 2006/42/EC Annex 1.</p> <p>In case of any modification to this product, this declaration shall become invalid.</p>
--	---

Inverkehrbringer Unterschrift

Importer signature

Geschäftsführer
Lichtenau 12 Feb.2024

CE
Lichtenau 12 Feb.2024