

SYF

Manual de Instruções

Sumário

Sobre o equipamento	Pg. 3
Parâmetros técnicos	Pg. 3
Instruções de segurança	Pg. 4
Instruções de operação	Pg. 5
Instalação e ajustes	Pg. 6
Manutenção do equipamento	Pg. 7
Velocidade de envase	Pg. 7
Instruções de ajustes	Pg. 8
Diagrama de peças superior	Pg. 9
Diagrama de peças inferior	Pg. 10
Diagrama de controle do circuito de ar	Pg. 11
Solução de problemas	Pg. 12

Sobre o equipamento

Os equipamentos SYF são máquinas envasadoras semiautomáticas de pistão. O produto é bombeado por este pistão para realizar o envase. A quantidade de material é controlada por uma válvula unidirecional e pelo curso do cilindro, que é controlado por um comutador.

A série SYF é uma máquina compacta, produzida em aço inox proporcionando higiene e fácil limpeza. Esta máquina é muito simples e com eficiente em termos de sua estrutura, caracterizada como maior precisão e operação mais fácil.

Parâmetros técnicos

Voltagem	220V +- 5V
Corrente	1 A
Potência	10W
Pressão de ar	0.4-0.6 Mpa
Velocidade de envase	0-50 ciclos/min
Eficiência de envase	+1%
Capacidades disponíveis	
SYF100	10-100 ml
SYF300	30-300 ml
SYF500	50-500 ml
SYF1000	100-1000 ml
SYF1500	200-1500 ml
SYF2500	300-2500 ml
SYF 5000	500-5000 ml



Instruções de **segurança**

Este equipamento é adequado para o envase de materiais de baixa fluidez, tais como líquidos e não pode ser utilizado para outros fins. Para garantir uma produção segura, leia atentamente as seguintes atenções.

- 1.** Utilize a fonte de ar e a fonte de alimentação de acordo com as especificações deste manual.
- 2.** Desligue a fonte de ar e fonte de alimentação antes de desmontar e lavar a máquina.
- 3.** Elementos de comando eléctricos estão instalados na parte traseira (perto do botão de controle) da máquina. Evite que água caia neste compartimento, caso contrário, haverá perigo com choque eléctrico e danos aos elementos de controle.
- 4.** A alimentação eléctrica deve ser dado com uma tomada com aterramento.
- 5.** Desconecte a energia da máquina antes de qualquer reparo pois o circuito tensão pode acumular tensão de energia quando a alimentação está desligada.

Instruções de **operação**

Este equipamento de envase é ideal para produtos alimentícios, produtos químicos, produtos de necessidades diárias, inseticida, medicina etc. No processo de operação, a máquina é pode apresentar os seguintes fatores:

- 1.** A exatidão de enchimento: Estabilidade do ar comprimido, uniformidade do material a ser envasado e velocidade de enchimento.
- 2.** A velocidade de enchimento: viscosidade do material, curso do cilindro, tamanho do tanque de material, tamanho do bico de enchimento e habilidade operacional.
- 3.** A máquina possui dois métodos de acionamento, por pedal ou automático, que podem ser escolhidos como desejado através do interruptor localizado no painel da maquina. Para manter o equipamento sempre limpo e evitar o desperdício de materiais, sugere-se para fazer a operação de envase através do pedal de acionamento na fase inicial de sua operação se você não for hábil o suficiente.



- 1.** Instale primeiro a válvula deslizante de três vias (11) (ver Fig. 1) e, em seguida, o bocal de enchimento de materiais (14). "(Cuidados devem ser tomados para apertar a banda de fixação e a orelha de fixação).
- 2.** Confirme a posição do interruptor (A posição do interruptor do cilindro traseiro está fixa.)
- 3.** Insira o tubo de alimentação (14) ao tanque de material.
- 4.** Ligue a fonte de alimentação (17) à máquina.
- 5.** Ligue a fonte de ar (19) à máquina.
- 6.** Ligue a fonte de alimentação (22).
- 7.** Abra a fonte de ar (19) (a válvula deslizante).
- 8.** Altere o modo de funcionamento do interruptor (04) para "pedal"
- 9.** Acione o pedal até que o material flua para fora do bocal de enchimento de material (20)
- 10.** Gire a válvula borboleta (01) e (06) para ajustar a velocidade de bombeamento e envase corretamente. Para aumentar a eficiência de trabalho, ajuste a velocidade de bombeamento do material (01) para um nível mais alto e a velocidade de envase (06) para um nível mais baixo, regule de forma que não haja bolha no líquido dentro do recipiente durante o envase.
- 11.** Regule a quantidade de envase e ajuste-a para o volume desejado deslocando o interruptor de lâminas)na parte traseira do cilindro).
- 12.** Aperte firmemente o interruptor do carretel frontal para começar o envase.
- 13.** Quando o operador se tornar habilidoso , gire seu modo de trabalho para "Auto".

Manutenção do equipamento

1. A fim de proteger a máquina durante a limpeza, não raspe sua superfície com um objeto afiado nem com objetos abrasivos, use um pano com álcool.
2. O cilindro foi lubrificado antes que o produto saia da fábrica. Não desmonte o cilindro para acrescentar qualquer outro lubrificante.
3. A válvula unidirecional, válvula de aço inoxidável de três vias e tanque de material pode ser facilmente desmontada e lavada.

Velocidade de envase

A velocidade de enchimento é determinada pelos seguintes cinco fatores:

1. A velocidade de sucção é determinada pela viscosidade do material e pelo comprimento do tubo de sucção.
2. A velocidade de enchimento depende do calibre da cabeça de enchimento, o calibre maior resultará em enchimento mais rápido.
3. Velocidade de formação de espuma: Produtos com tendências de formação de espuma deve ser envasado a uma velocidade mais lenta.
4. Quantidade de Envase: Encha uma grande quantidade a uma velocidade mais lenta.
5. Precisão de envase: Para melhorar a precisão de envase trabalhe a uma velocidade pouco menor.



Instruções de ajustes

Solte as válvulas de regulação da velocidade dianteira e traseira (01) e (06) para ajustar a porca.

- 1.** Gire a válvula unidirecional (06) no sentido horário para diminuir a velocidade de deslocamento da frente do cilindro e a velocidade de carga.
- 2.** Gire a válvula unidirecional (06) no sentido anti-horário para acelerar a velocidade de deslocamento da frente do cilindro e a velocidade de carga.
- 3.** Gire a válvula unidirecional traseira (01) no sentido horário para diminuir a velocidade de retorno do cilindro e a velocidade de sucção do material.
- 4.** Gire a válvula unidirecional traseira (01) no sentido anti-horário para acelerar a velocidade de retorno do cilindro e a velocidade de sucção do material.

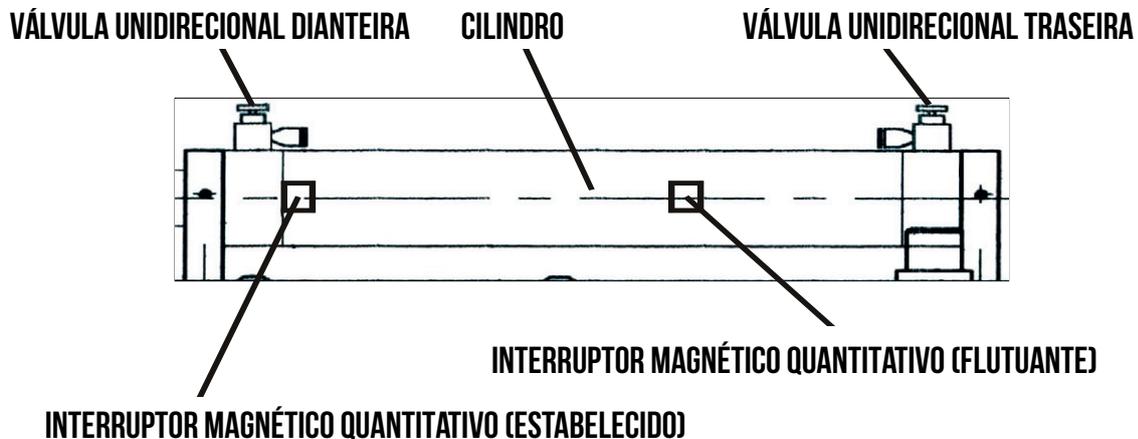
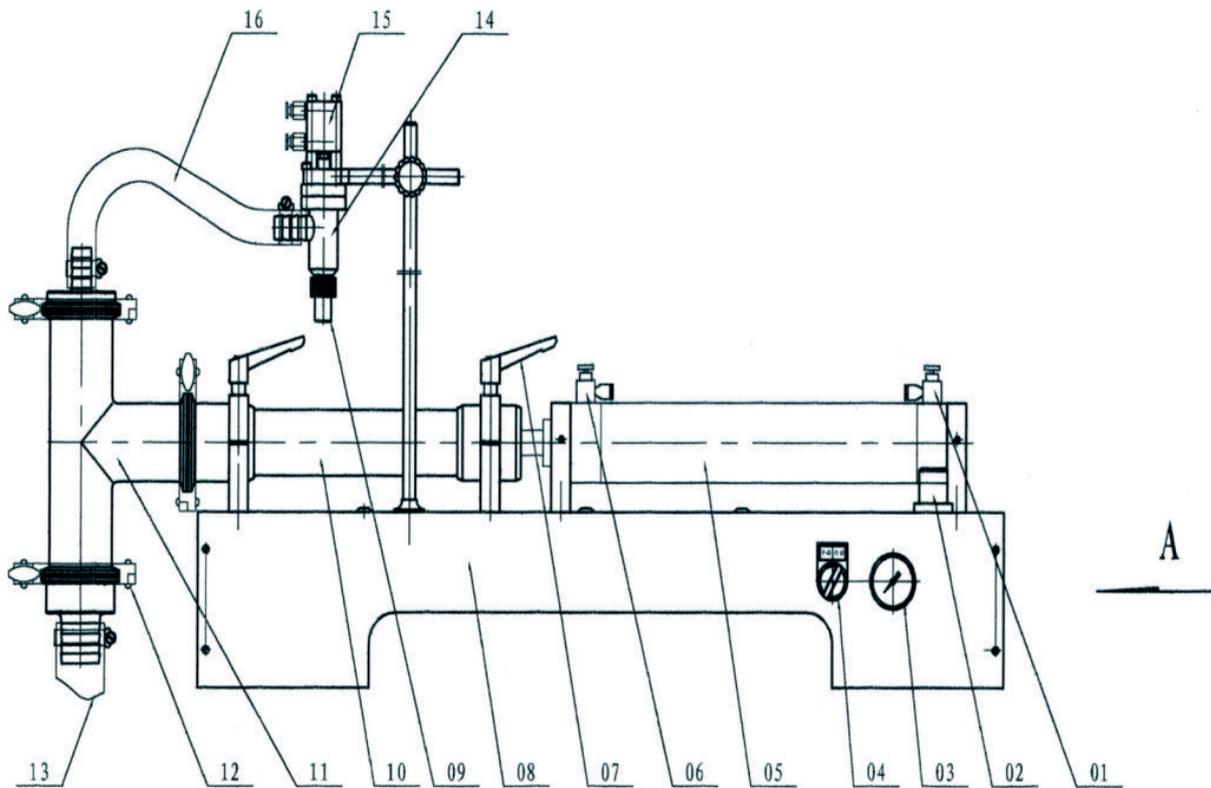


Diagrama de peças superior



01. Válvula Unidirecional

02. Filtro

03. Manômetro

04. Chave de seleção

05. Cilindro

06. Válvula Unidirecional

07. Ajuste Manual

08. Corpo da Máquina

09. Bocal intercambiável

10. Cilindro do Material

11. Válvula de três vias

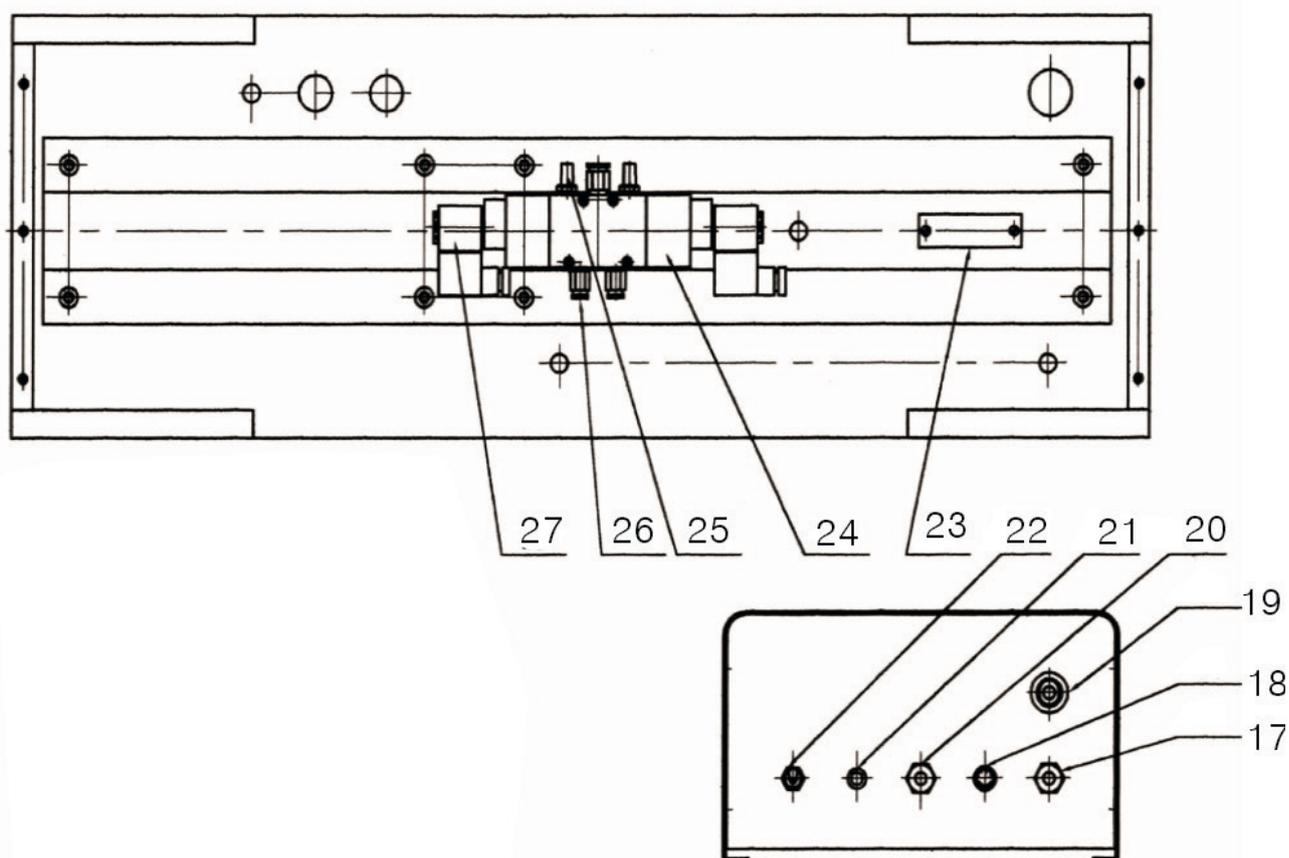
12. Válvula de Controle

13. Fecho da barra

14. Bocal de enchimento de material
15. Cilindro fino

16. Tubo transparente revestido com
arame de aço.

Diagrama de peças inferior



17. Cabo conector

18. Fusível

19. Chave da fonte de ar

20. Conector do pedal

21. Interruptor de rastreamento

22. Interruptor de alimentação

23. Terminais

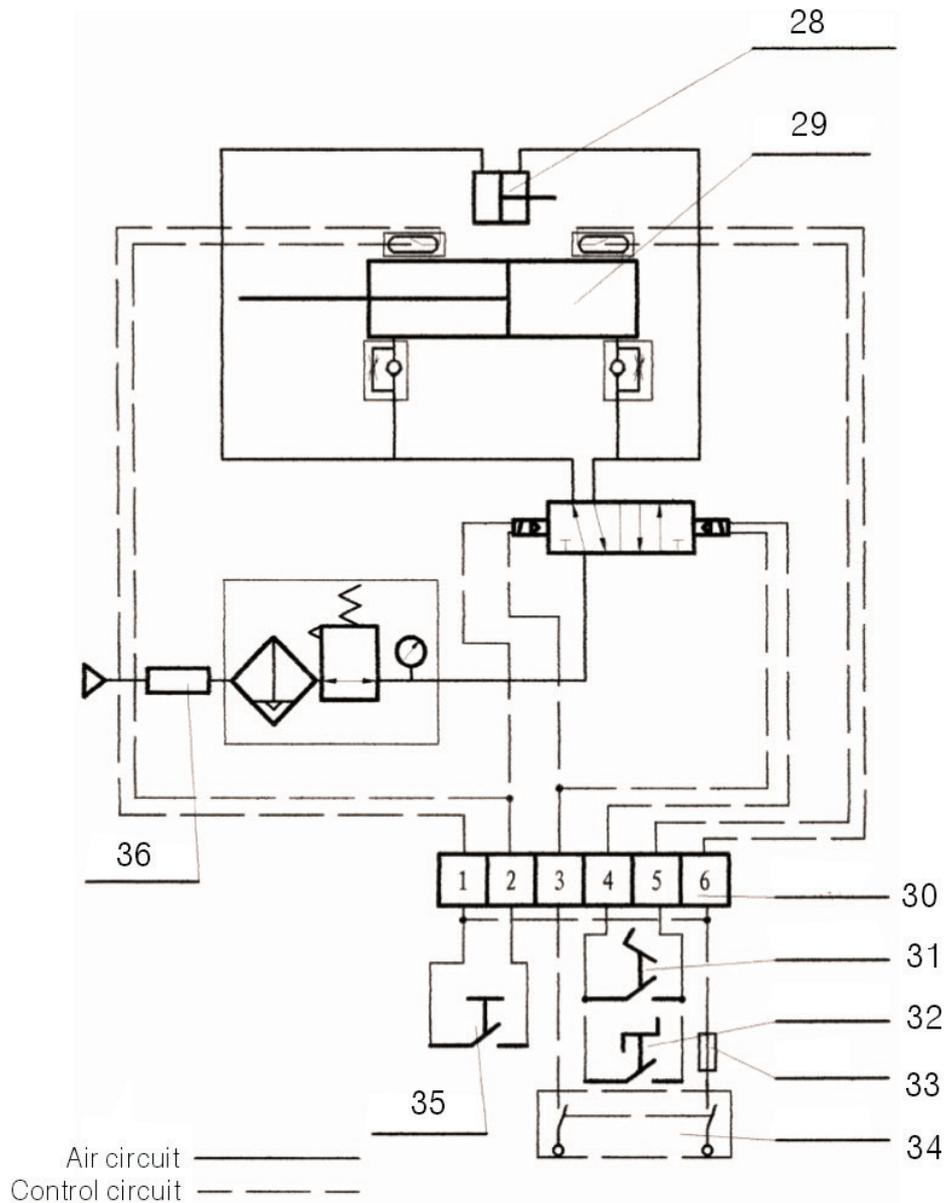
24. Solenoide (bidirecional de cinco vias)

25. Silenciador

26. Válvula de passagem reta

27. Bobina.

Diagrama de controle do circuito de ar



28. Cilindro para bico de enchimento

29. Cilindro para empurrar material

30. Terminal

31. Interruptor de pedal

32. Interruptor de seleção

33. Fusível

34. Interruptor principal

35. Interruptor de fonte de ar

36. Interruptor de reposição

Falha	Ação
Cilindro não se move	1- Confirme se o interruptor de alimentação (22) está ligado.
	2- Confirme se o interruptor da fonte de ar (19) está ligado.
	3- Confirme se o interruptor fixo de lâminas está ligado.
	4- Confirme se a pressão de ar mostrada no manômetro (03) atingiu os requisitos.
	5- Verifique se o pistão não está preso.
	6- Confirme se a viscosidade do material é adequada (Este equipamento é usado para o envase de líquidos de alta fluidez).
Pistão não retorna após o envase	Pressione o botão de deslocalização (21) para ajustar a chave fixa do carretel
A quantidade de material envasado não é exata ou não houve nenhuma alimentação de produto	1- Confirme se a posição do interruptor de lâminas é movida ou não.
	2- Reduza a velocidade de sucção do produto do cilindro (apenas para material de alta viscosidade).
	3- Confirme se a válvula unidirecional não está obstruída.
	4- Confirme se há produto a ser envasado suficiente.
	5- Confirme se as juntas dos tubos estão bem vedadas.
O produto escapa pela parte traseira do tanque	1- Verifique se o anel do pistão está quebrado. Faça a substituição.
	2- Confirme se o pistão e o êmbolo estão firmes



TECFAG - máquinas para embalar
www.tecfag.com.br | (14) 3203-8505