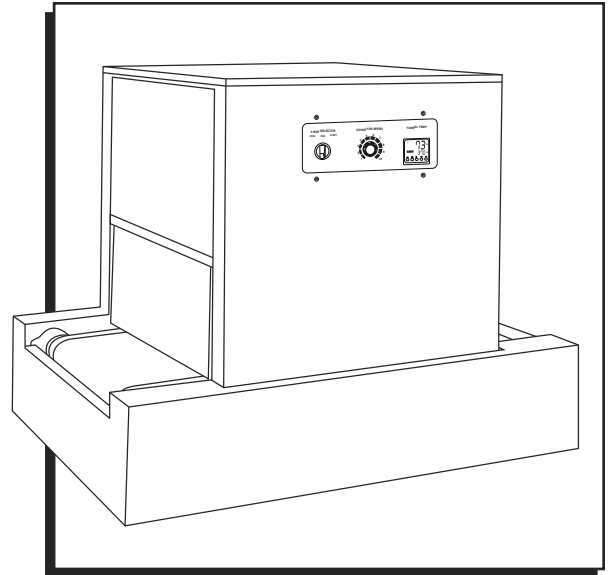


ULINE H-4018 SHRINK TUNNEL

1 800 295-5510
uline.ca



SPECIFICATIONS



IMPORTANT! Read this manual thoroughly and familiarize yourself with ALL controls and operating features. Keep this manual for future reference and maintenance.

Unpacking: Check the machine for damage. If damage is found, return to Uline.



WARNING! Damage to the machinery can be caused by (but not limited to): electrical overload, mechanical overload, incorrect power source, lifting and/or moving the equipment improperly, and misuse of assemblies. Any damage from the above constitutes misuse and/or abuse and will not be covered by the manufacturer's warranty.

This manual contains multiple precautionary notes indicated with the word "CAUTION" and/or "WARNING". Such notes are used to describe functions that can cause bodily injury and/or damage to the machine. Notes marked with "WARNING" indicate a condition that can cause harm to a person. Notes marked with "CAUTION" indicate conditions which can cause damage to the machine.

It is the employer's responsibility to ensure all personnel associated with the operation of this machine are adequately trained in the operation, safety precautions and potential hazards of this machinery.

MACHINE SPECIFICATIONS

- Package Size Capabilities: Tunnel 15 x 7".
- Speed: Will vary with length of package.
- Power Supply: 120 volt, 5 amp mesh belt conveyor.
- Overall Dimensions: 32" x 25" x 27" (L x W x H).

TUNNEL STANDARD FEATURES

- 2,100-Watt tunnel heating power.
- 360-degree air circulation.

MESH BELT CONVEYOR

- Teflon®-coated mesh belt.
- Speed controlled tunnel conveyor. 0-60 FPM.

WARRANTY

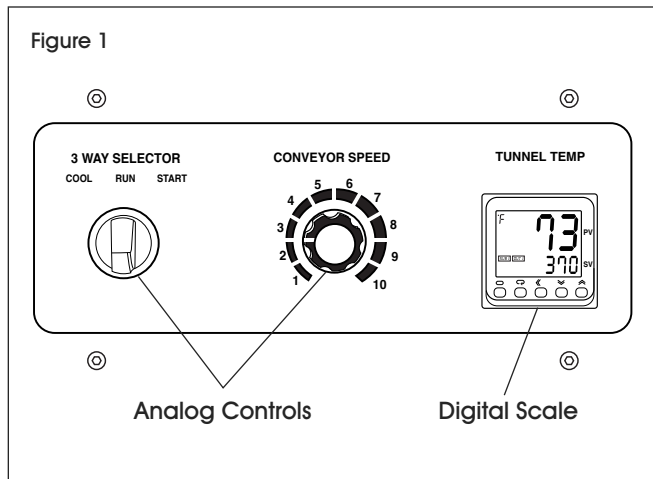
- Full 1-year warranty on parts.

INSTRUCTIONS

GENERAL CONTROLS

H-4018 Shrink Tunnel consists of a tunnel and a conveyor. The conveyor is a Teflon®-coated mesh belt. The mesh belt allows the heated air to shrink the bottom of the package from the tunnel.

 **NOTE:** The front panel features two analog controls that adjust operation stages and conveyor speeds. The digital scale adjusts to the degree change. (See Figure 1)



MACHINE STARTUP

1. Turn on the conveyor using the ON/OFF rocker switch located on the back of the machine. Set the conveyor speed to "2" on the conveyor speed control knob. (See Figure 1)
2. Set the tunnel temperature to a setting of 325°F on the digital scale. It will take 20-30 minutes to reach temperature. (See Figure 1)
3. After the initial package has been run through the heat shrink tunnel, the following adjustments may be made:
 - a. Increase or decrease the thermostat setting.
 - b. Increase or decrease the conveyor speed.
4. Due to the various types of shrinkable films, room temperatures and voltages, you may have to experiment with various temperatures and conveyor speeds, to get the desired shrink. Your film supplier is familiar with this type of equipment and will be helpful in determining the best settings for the film you are using.

MAINTENANCE

 **NOTE:** The machine should be inspected on a timely basis to ensure all is functioning well and in good working order. There is not much required to keep the machine running trouble free. The most important area is the seal head. The following are recommendations for preventative maintenance on the machine to keep it performing well over an extended period.

MAINTENANCE TIPS

1. Inspect the conveyor belts for wear and misalignment. If the belts are not tracking properly, adjust the idler rollers to realign the belts. Replace worn belts as needed.
2. Lubricate all chain drives every 160 hours of operation with a bearing grease or chain lubricant.
3. To clean the machine, wipe down the conveyor belts and other flat surfaces to remove any dirt. Do not use any type of belt dressing on the conveyor belts.

MACHINE COMPONENTS

MAIN FRAME ASSEMBLY

The main frame assembly of this machine consists of the rails, conveyor drive motor and operator panel.

TUNNEL CONVEYOR ASSEMBLY MESH BELT

Assembly consists of the tunnel conveyor belt assembly including the DC gear motor. The belt is heated by a 500W heat element mounted under the conveyor pan. The heated belt provides positive shrink on the bottom of the package. The assembly also includes belt guides and tracking screws.

TUNNEL CONVEYOR ASSEMBLY HEATED BELT

Assembly consists of the heated belt including the DC gear motor. The belt is heated by a 500W heating element mounted under the conveyor pan. The heated belt provides positive shrink on the bottom of the package. The assembly also includes belt guides and tracking screws.

TUNNEL ASSEMBLY

The tunnel assembly set on the tunnel conveyor uses heated recirculated air to shrink the film onto the package. The assembly has its own power cord and requires a dedicated 20 Amp circuit. The blower motor runs in a counterclockwise direction when looking at the non-shaft end.

ELECTRICAL PANEL

1. Panel is located under the drive roller. Only a qualified technician should access this panel.



WARNING! Do not tamper with electrical wiring unless licensed or trained to do so. Disconnect main power to the machine before attempting any electrical service.

2. Electrical schematics can be found in the original manual.

OPERATOR PANEL

- Panel features a three-way selector, conveyor speed control knob and tunnel temperature digital scale.
- Turn to the "START" position. Hold for 4-5 seconds until you hear the blower start up. Release the switch and it returns to the "RUN" position. When tunnel needs to cool down, switch to the "COOL" position to activate the tunnel cool down.
- **Conveyor Speed** – Controls speed of the conveyor: the higher the number, the faster the conveyor runs.
- **Tunnel Temperature** – Set the temperature of the tunnel to its desired set point.

CONSOLE LEG KIT (Optional, see below)

Uline item # H-2035.

INSTALLATION AND SETUP



IMPORTANT! Prior to machine set up and installation the general warnings should be read and fully understood by all personnel associated with this machinery.

SET-UP INSTRUCTIONS

1. Remove the tunnel from the crate or box. Inspect for damage.
2. If available, attach the console stand to the tunnel conveyor rails. See the enclosed instructions for the stand. Level the machine using the levelers.
3. Place the tunnel on the conveyor with the operator panel toward the front.
4. Remove any ties used for shipping.
5. Connect machine to power source. Power supply for the tunnel should be 120 Volt, 10 Amp grounded power supply. (Have an electrician install a plug on the power cord if you are plugging the tunnel into an electrical outlet.)



CAUTION! Machine should be grounded in accordance with local electrical codes.

6. Turn on the power to the conveyor using the ON/OFF switch.
7. Ensure the tunnel conveyor is slowly running. Ensure the tunnel blower is working. Turn the tunnel temperature to 325°F. When the tunnel has reached temperature, check the tracking of the tunnel conveyor's belt.
8. Test run a few products through the machine to fine-tune the settings in order to achieve as tight a bag around the product as practical. This will aid in the shrink process.
9. When finished, turn the tunnel and conveyor temperatures off. Wait 15-20 minutes and turn off the tunnel and conveyor.

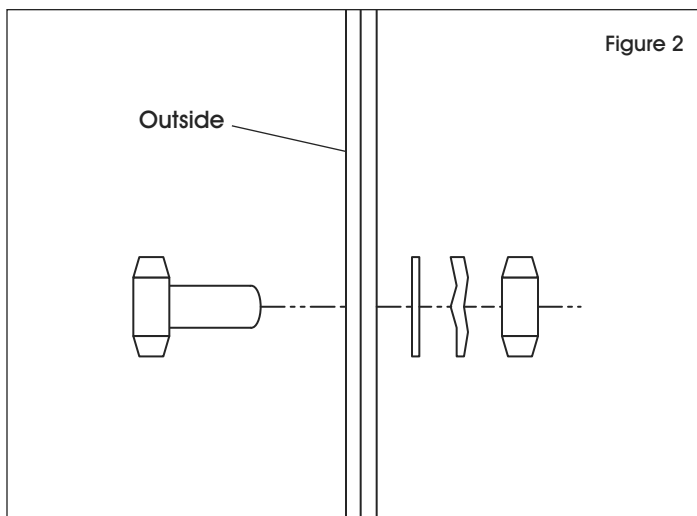
OPTIONAL LEG KIT INSTALLATION AND SETUP



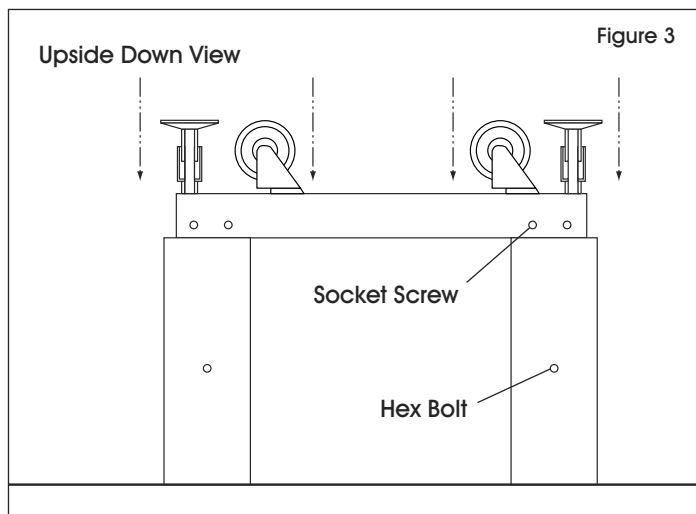
CAUTION! Assembling the leg kit to the conveyor can be dangerous. Two people or a mechanical lift device must be used to position the conveyor above the leg kit until they are attached.

SET-UP INSTRUCTIONS

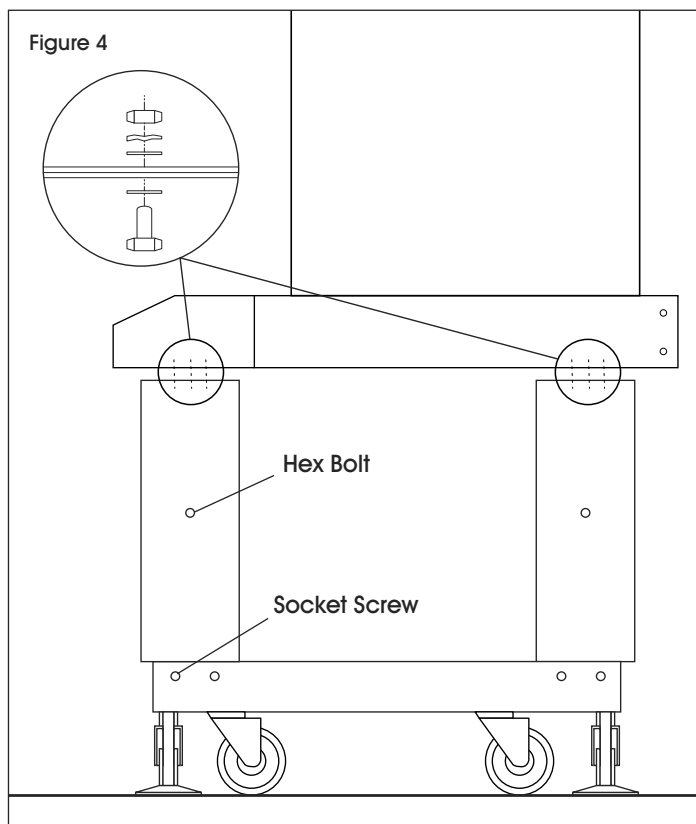
1. Remove the leg kit from the crate. Inspect for damage.
2. To adjust leg length, remove shipping bolts from legs (one bolt per leg). Adjust leg length by measuring the desired height and subtracting 12" to account for the conveyor and caster height.
3. Place legs upside down on floor. Position shelf on legs. Insert socket screws through shelf and each leg from outside (seven places per leg). Tighten screws with flat washers, lock washers and nuts. Use a socket wrench. (See Figure 2)



4. Screw feet into threaded holes provided on bottom of the shelf. Insert casters into nylon insert next to feet. (See Figure 3)



5. Turn the leg kit right side up. Place conveyor on top of the leg kit assembly. Insert hex bolts through the conveyor and leg kit (two bolts per corner). Tighten bolts with flat washers, lock washers and nuts. (See Figure 4)



TROUBLESHOOTING

The following guidelines are intended to ease the solution of potential problems that may be encountered during the everyday operations of the machine.

The cause/solution statements are generally arranged in order of most probable, easiest solution first on up to more involved, difficult solutions. If all possible solutions have been tried, the distributor or factory should be consulted.

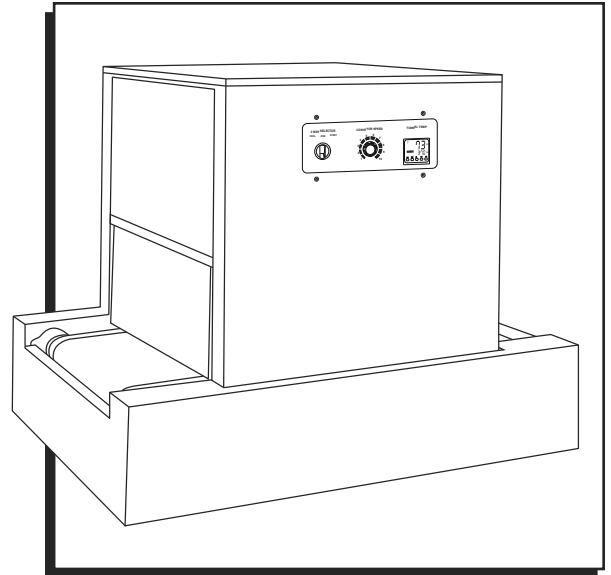
OPERATING ISSUE	RECOMMENDATIONS
Conveyor does not power on.	Check incoming power. Confirm ON/OFF switch is flipped to the "on" position. Check power supply line.
Conveyor powers on but conveyor does not run.	Check the position of the conveyor speed control knob. Check the voltage to the DC drive board. The incoming voltage should be equal to the line voltage. Check the voltage from DC drive board. The voltage is DC and will vary with the speed setting. If there is no output voltage, replace the board, 203-62. Check the wiring to the motor. Replace the gear motor.
Conveyor powers on but belt does not heat up.	Check the temperature setting on the digital scale. Check the voltage to the voltage controller. The incoming voltage will vary with the speed setting. Check heat element for continuity. The 120V element has a resistance of 23 ohms.  NOTE: The resistance given is a nominal value.
Tunnel powers on but does not heat.	Check incoming power. 20-amp service is required. With power removed, check if the thermostat is turning on by checking continuity across wires #1 and #3. Check the resistance of the heating element. The 120V element has a resistance of 23 ohms.  NOTE: The resistance given is a nominal value. Ensure the voltage matches the element voltage. Check the operation of the blower motor. Check for air leaks around the blower housing and manifolds.
Tunnel conveyor not tracking.	Check tension roller on assembly (belt will track to tighter side). Be careful not to overtighten. Check for worn belt. Check the condition of the belt guides. The belt guides should just touch both sides of the belt.

TROUBLESHOOTING CONTINUED

OPERATING ISSUE	RECOMMENDATIONS
Tunnel does not shrink film. Temperature settings are too low or conveyor speed is too fast.	Incrementally increase temperature setting and decrease conveyor speed until you find a combination that works with your application. Recommended temperatures: • Polyolefin Shrink Films: 325°F • Shrink Bundling Films: 325°F • PVC Shrink Films: 275°F  NOTE: These are recommended starting points. Tunnel temperature may need to be turned up or down depending on desired conveyor speed or ambient operating conditions.
Shrink tunnel is not operating at set temperature.	Keep shrink tunnel away from drafty areas. Let shrink tunnel heat for 30 minutes before operating.

ULINE

1 800 295-5510
uline.ca



ESPECIFICACIONES



¡IMPORTANTE! Lea detenidamente este manual y familiarícese con **TODOS** los controles y características de funcionamiento. Conserve este manual para referencias futuras y mantenimiento.

Desempaque: Inspeccione la máquina en busca de daños. Si se encuentra algún daño, regrésela a Uline.



¡ADVERTENCIA! Los daños a la máquina pueden ser causados por (pero no limitados a): sobrecarga eléctrica, sobrecarga mecánica, fuente de alimentación incorrecta, levantar y/o mover el equipo de manera incorrecta y el uso indebido de los ensambles. Cualquier daño de los mencionados anteriormente constituye uso indebido y/o abuso y no será cubierto por la garantía del fabricante.

ESPECIFICACIONES DE LA MÁQUINA

- Capacidades tamaño del paquete: Túnel 38.1 x 17.8 cm (15 x 7").
- Velocidad: Varía de acuerdo con la longitud del paquete.
- Suministro de electricidad: Banda transportadora de malla a 5 amperes, 120 voltios.
- Dimensiones generales: 81.3 cm Largo x 63.5 cm Ancho x 68.5 cm Alto (32" Largo x 25" Ancho x 27" Alto).

CARACTERÍSTICAS ESTÁNDARES DEL TÚNEL

- 2,100 vatios de potencia de calefacción del túnel.
- Circulación de aire de 360 grados.

BANDA TRANSPORTADORA DE CORREA DE MALLA

- Correa de malla recubierta de Teflón®.
- Banda transportadora del túnel con control de velocidad 0-60 FPM.

GARANTÍA

- Garantía total de 1 año en piezas.

Este manual contiene varias notas de precaución indicadas con la palabra "PRECAUCIÓN" y/o "ADVERTENCIA". Dichas notas se utilizan para describir las funciones que pueden causar lesiones corporales y/o daños a la máquina. Las notas marcadas con "ADVERTENCIA" indican una condición que puede causar daño a una persona. Las notas marcadas con "PRECAUCIÓN" indican condiciones que pueden causar daños a la máquina.

Es la responsabilidad del empleador asegurarse de que todo el personal asociado con la operación de esta máquina esté debidamente capacitado en la operación, precauciones de seguridad y los peligros potenciales de esta maquinaria.

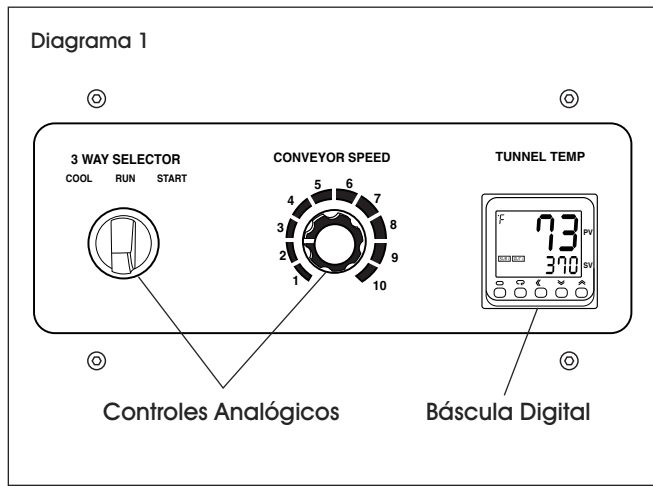
INSTRUCCIONES

CONTROLES GENERALES

1. El túnel termoencogible H-4018 consiste de un túnel y una banda transportadora. La banda transportadora es una correa de malla recubierta de Teflón®. La correa de malla permite que el aire caliente reduzca el tamaño de la parte inferior del paquete desde el túnel.



NOTA: Hay dos paneles de control para la operación de la máquina. El panel inferior controla la banda transportadora y el panel superior controla el túnel. (Vea Diagrama 1)



INICIE LA MÁQUINA

1. Encienda la banda transportadora usando el interruptor oscilante localizado en la parte posterior de la máquina. Ajuste la velocidad en "2" en la perilla de control de velocidad de la banda. (Vea Diagrama 1)
2. Fije la temperatura del túnel a la configuración de 163°C (325°F) del panel de operación del túnel. Tardará de 20 a 30 minutos en alcanzar la temperatura. (Vea Diagrama 1)
3. Después de que el paquete inicial haya pasado a través del túnel termoencogible, se pueden hacer los siguientes ajustes:
 - a. Aumentar o disminuir el ajuste del termostato.
 - b. Aumentar o disminuir la velocidad de la banda transportadora.
4. Debido a los diversos tipos de películas termoencogibles, las temperaturas ambiente y voltajes, es posible que tenga que experimentar con diferentes temperaturas y velocidades de la banda transportadora para obtener el encogimiento deseado. Su proveedor de películas esté familiarizado con este tipo de equipos y le ayudará a determinar la mejor configuración para la película que esté utilizando.

MANTENIMIENTO



NOTA: La máquina debe ser inspeccionada de forma oportuna para garantizar que todo esté en buen estado y funcionando bien. No se necesita mucho para mantener la máquina funcionando sin problemas. El área más importante es el cabezal de sellado. Las siguientes recomendaciones son para el mantenimiento preventivo de la máquina para que continúe funcionando bien durante un período prolongado.

CONSEJOS DE MANTENIMIENTO

1. Inspeccione las correas transportadoras por si presentan desgaste y desalineación. Si las correas no están rodando correctamente, ajuste los rodillos locos para realinearlas. Reemplace las correas desgastadas según sea necesario.
2. Lubrique todas las transmisiones por correa cada 160 horas de funcionamiento con una grasa para rodamientos o lubricante de cadenas.
3. Use un paño sobre las correas transportadoras y otras superficies planas para limpiar la máquina y eliminar la suciedad. No use ningún tipo de acondicionador de correas en las correas de la banda transportadora.

COMPONENTES DE LA MÁQUINA

ENSAMBLE DEL ARMazón PRINCIPAL

El ensamble del armazón principal de esta máquina consiste de los rieles, motor de tracción de la banda transportadora y el panel del operador.

ENSAMBLE DE LA CORREA DE MALLA DEL TUNEL DE LA BANDA TRANSPORTADORA

Este ensamble consiste en el ensamble de la correa del tunel, incluyendo el motor de engranaje CC. La correa se calienta mediante una resistencia a 500 W montada debajo de la bandeja transportadora. La correa calentada proporciona un encogimiento positivo en la parte inferior del paquete. El ensamble incluye también las guías de la correa y tornillos de seguimiento.

ENSAMBLE DE LA CORREA CALIENTE DEL TUNEL DE LA BANDA TRANSPORTADORA

Este ensamble consiste de la banda calentada incluyendo el motor de engranaje CC. La correa se calienta mediante una resistencia a 500 W montada debajo de la bandeja transportadora. La correa calentada proporciona un encogimiento positivo en la parte inferior del paquete. El ensamble incluye también las guías de la correa y tornillos de seguimiento.

ENSAMBLE DEL TÚNEL

El ensamble del túnel situado en la banda transportadora del túnel usa aire caliente recirculado para encoger la película sobre el paquete. El ensamble tiene su propio cable de alimentación y requiere un circuito dedicado a 20 A. El motor del soplador funciona en el sentido contrario de las agujas del reloj cuando se mira en el extremo que no es del eje.

ENSAMBLE DEL PANEL DE ELECTRICIDAD

1. Este ensamble se encuentra ubicado bajo el rodillo de tracción. Sólo un técnico calificado debe tener acceso a este ensamble.



¡ADVERTENCIA! No manipule las conexiones eléctricas de manera indebida a menos que tenga licencia o esté capacitado para hacerlo. Desconecte la alimentación principal de la máquina antes de realizar cualquier servicio eléctrico.

2. Los esquemas eléctricos se pueden encontrar en el manual original.

ENSAMBLE DEL PANEL DEL OPERADOR

- El panel cuenta con un selector de tres vías, perilla de control de velocidad de la banda transportadora y báscula digital del túnel de temperatura.
- Encienda en la posición "START" (comenzar). Sostenga de 4 a 5 segundos hasta que escuche que inicie el soplador. Suelte el interruptor que regresará a la posición "RUN" (funcionar). Cuando el túnel necesite enfriarse, cambie a la posición "COOL" (enfriar) para activar el enfriamiento del túnel.
- **Velocidad de la Banda Transportadora** – Controla la velocidad de la banda transportadora: entre más alto el número, más rápido corre.
- **Temperatura del Túnel** – Fije la temperatura del túnel a su punto deseado.

KIT DE PATAS PARA CONSOLA (Opcional, vea abajo)

Uline artículo H-2035.

INSTALACIÓN Y CONFIGURACIÓN



¡IMPORTANTE! Antes de configurar e instalar la máquina, se deben leer las advertencias generales y ser entendidas a cabalidad por parte de todo el personal asociado con esta maquinaria.

INSTRUCCIONES DE CONFIGURACIÓN

1. Retire el túnel del embalaje o caja. Inspeccione si hay daños.
2. Si está disponible, conecte el soporte de la consola a los rieles de la banda transportadora del túnel. Consulte las instrucciones adjuntas del soporte. Nivele la máquina con los niveladores.
3. Coloque el túnel en la banda transportadora con los paneles de operador hacia la parte frontal.
4. Quite las ataduras utilizadas para el envío.
5. Conecte la máquina a la fuente de alimentación. La fuente de alimentación para el túnel debe ser de 120 voltios, 10 A y estar aterrizada. (Pídale a un electricista que instale el enchufe en el cable de alimentación, si va a conectar el túnel a una toma eléctrica).



¡PRECAUCIÓN! La máquina debe estar conectada a tierra de acuerdo con los códigos eléctricos locales.

6. Encienda la alimentación de la banda transportadora con el interruptor ON/OFF (encendido/apagado). Encienda el túnel con el interruptor ON/OFF.
7. Asegúrese de que la banda transportadora del túnel esté funcionando lentamente. Asegúrese de que el soplador del túnel esté funcionando. Ponga la temperatura del túnel a 163°C (325°F). Cuando el túnel haya alcanzado la temperatura, compruebe el movimiento de la correa de la banda transportadora del túnel.
8. Haga una prueba de funcionamiento con algunos productos a través de la máquina para afinar los ajustes a fin de lograr apretar la bolsa alrededor del producto según sea práctico. Esto ayudará en el proceso de encogimiento.
9. Cuando termine, apague las temperaturas del túnel y de la banda transportadora. Espere de 15 a 20 minutos y apague el túnel y la banda transportadora.

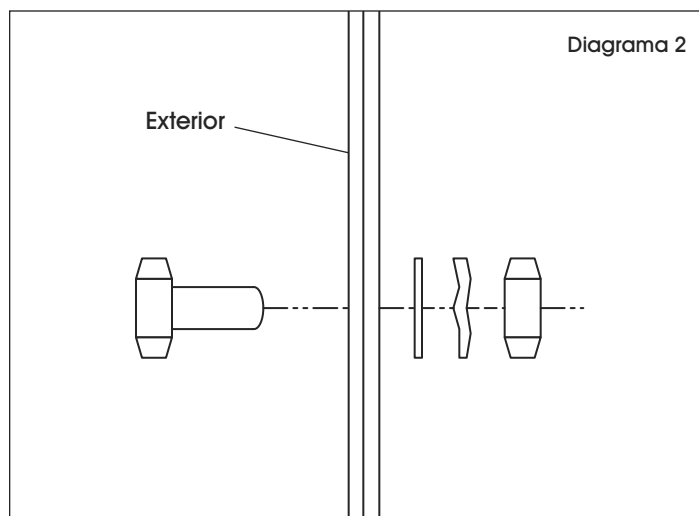
INSTALACIÓN Y CONFIGURACIÓN DEL KIT DE PATAS OPCIONAL



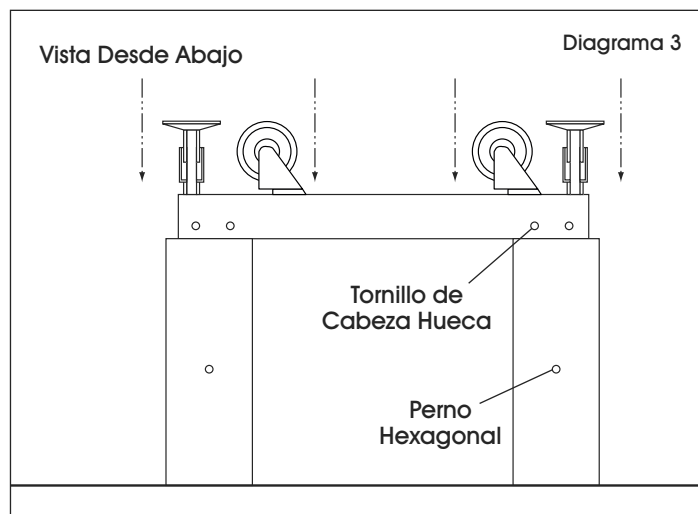
¡PRECAUCIÓN! Montar el kit de patas a la banda transportadora puede ser peligroso. Deben trabajar dos personas o usar un dispositivo mecánico de elevación para ubicar la banda transportadora sobre el kit de patas hasta que éstas se hayan fijado.

INSTRUCCIONES DE CONFIGURACIÓN

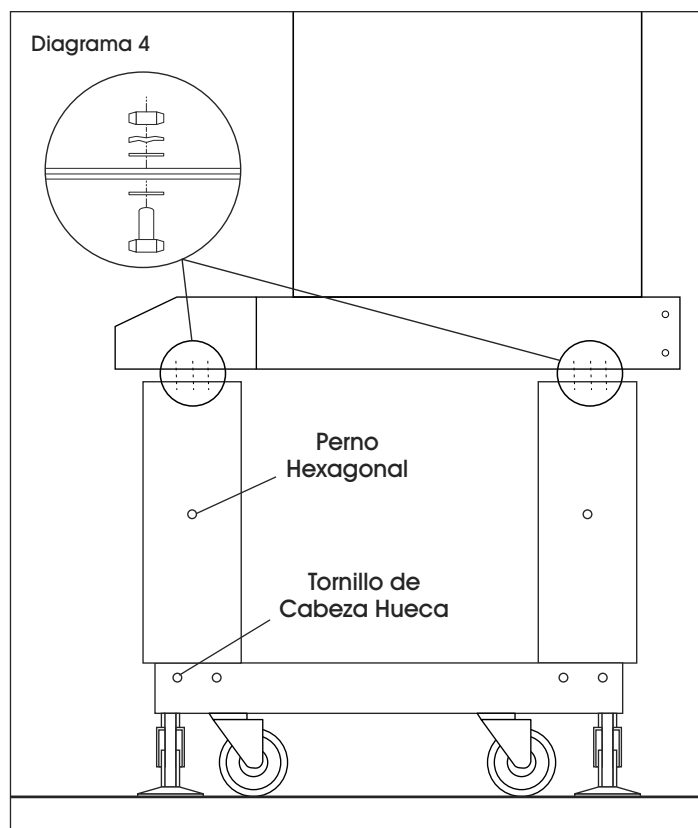
1. Retire el kit de patas del embalaje. Inspeccione si hay daños.
2. Para ajustar la longitud de la pata, retire los pernos de envío de las patas (uno perno por pata). Ajuste la longitud de la pata midiendo el alto deseado y restándole 30.5 cm (12") para tomar en cuenta la altura de la banda transportadora y la rueda.
3. Coloque las patas boca abajo en el piso. Posicione la repisa en las patas. Inserte los tornillos de cabeza hueca a través de la repisa y cada pata desde afuera (siete lugares por pata). Apriete los tornillos con rondanas planas, rondanas de seguridad y tuercas. Use una llave de dado. (Vea Diagrama 2)



4. Atornille las patas en los orificios roscados incluidos en la parte inferior de la repisa. Inserte las ruedas en el inserto de nylon junto a las patas. (Vea Diagrama 3)



5. Gire el kit de patas con el lado derecho hacia arriba. Coloque la banda transportadora encima del ensamblaje del kit de patas. Inserte los pernos hexagonales a través de la banda transportadora y el kit de patas (dos pernos por esquina). Apriete los pernos con rondanas planas, rondanas de seguridad y tuercas. (Vea Diagrama 4)



SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Las siguientes directrices están destinadas a facilitar la solución de los problemas potenciales que se pueden presentar durante el funcionamiento cotidiano de la máquina.

Las declaraciones de causas/soluciones generalmente son organizadas por orden; comenzando con la solución más probable y fácil primero y terminando con las soluciones más complicadas y difíciles. Si ha intentado todas las soluciones posibles, debe consultar al distribuidor o la fábrica.

PROBLEMA DE OPERACIÓN	RECOMENDACIONES
La banda transportadora no enciende.	Verifique el suministro de energía. Confirme que el interruptor ON/OFF (encendido/apagado) esté en la posición de "encendido". Verifique la línea de suministro de electricidad.
La banda transportadora enciende, pero la banda transportadora no funciona.	Verifique la posición de la perilla de control de velocidad de la banda transportadora. Verifique el voltaje en el tablero de control CC. El voltaje de entrada debe ser igual al voltaje de línea. Verifique el voltaje saliente del tablero de control CC. El voltaje es de CC y pueden variar con el ajuste del potenciómetro de velocidad. Si no hay voltaje de salida, reemplace el tablero, 203-62. Verifique el cableado hacia el motor. Reemplace el motor del mecanismo.
La banda transportadora enciende, la correa no se calienta.	Verifique la configuración de temperatura en la báscula digital. Verifique el voltaje al controlador de voltaje. El voltaje de entrada puede variar con el ajuste del potenciómetro de velocidad. Verifique la continuidad de la resistencia. El elemento de 120 V tiene una resistencia de 23 ohmios.  NOTA: Tenga en cuenta que la resistencia dada es un valor nominal.
El túnel enciende, pero no se calienta.	Verifique entrada de electricidad. Se requiere un servicio de 20 A. Con la electricidad desconectada, verifique si el termostato se enciende al verificar la continuidad a través de los cables # 1 y # 3. Verifique la resistencia. El elemento de 120 V tiene una resistencia de 23 ohmios.  NOTA: Tenga en cuenta que la resistencia dada es un valor nominal. Asegúrese de que el voltaje coincida con el voltaje del elemento. Verifique el funcionamiento del motor del soplador. Verifique que no haya fugas de aire alrededor de la carcasa del soplador ni los colectores.
La banda transportadora del túnel no se mueve.	Verifique el rodillo tensor en el ensamble (la correa se moverá hacia el lado más apretado). Tenga cuidado de no apretar demasiado. Verifique si la correa está desgastada. Verifique el estado de las guías de la correa. Las guías de las correas apenas deben tocar ambos lados de la correa.

CONTINUACIÓN DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEMA DE OPERACIÓN	RECOMENDACIONES
El túnel no encoge la película. La configuración de temperatura es muy baja o la velocidad de la banda es muy alta.	Aumente gradualmente la configuración de temperatura y reduzca la velocidad de la banda hasta alcanzar la combinación que se ajuste a su proceso. Temperaturas recomendadas: • Película Termoencogible de Poliolefina: 163°C (325°F) • Película Termoencogible para Empaque: 163°C (325°F) • Película Termoencogible de PVC: 135°C (275°F)  NOTA: Estas recomendaciones son para usarse como punto de partida. Es posible que requiera aumentar o reducir la temperatura del túnel dependiendo de la velocidad de banda deseada y las condiciones ambientales de operación.
El túnel termoencogible no funciona en la temperatura establecida.	Mantenga el túnel termoencogible lejos de áreas con corrientes de aire. Permita que el túnel termoencogible se caliente durante 30 minutos antes de operarlo.

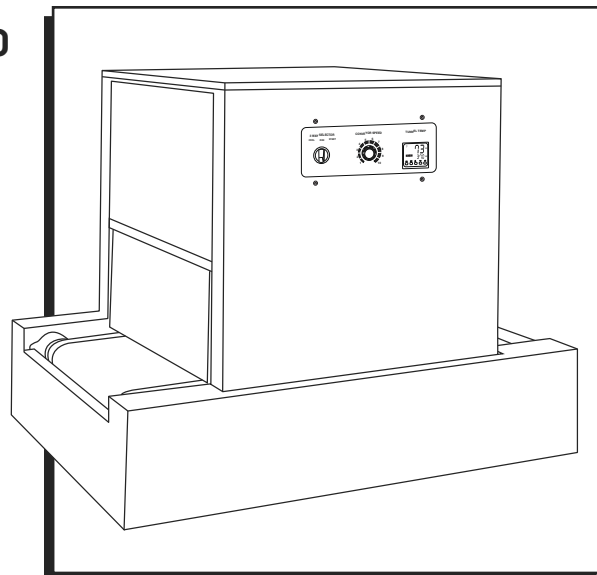
ULINE

1 800 295-5510
uline.ca

ULINE H-4018

TUNNEL DE RÉTRACTION

1 800 295-5510
uline.ca



SPÉCIFICATIONS



IMPORTANT! Veuillez lire attentivement ce manuel et apprendre TOUTES les commandes et fonctions. Conservez ce manuel pour une référence et entretien ultérieur.

Déballage : Vérifiez l'état de l'appareil.
En cas de dommage, veuillez le retourner à Uline.



AVERTISSEMENT! La machinerie peut être endommagée par, mais non de façon limitative : une surcharge électrique, une surcharge mécanique, une source d'alimentation inappropriée, le soulèvement et/ou déplacement inapproprié de l'équipement et l'utilisation inappropriée des ensembles. Tout dommage venant des éléments décrits ci-dessus sont conséquences d'une mauvaise utilisation et/ou de l'abus et ne sera pas couvert par la garantie du fabricant.

Ce manuel contient de nombreuses remarques identifiées par les expressions « MISE EN GARDE » et/ou « AVERTISSEMENT ». Les dites remarques servent à décrire des conditions qui peuvent causer des blessures corporelles et/ou des dommages à l'appareil. Les « AVERTISSEMENTS » identifient des conditions qui peuvent provoquer des blessures corporelles. Les sections « MISE EN GARDE » identifient des conditions qui peuvent provoquer des dommages à l'appareil.

L'employeur est responsable d'assurer que tout le personnel associé à l'utilisation de cet appareil est correctement formé pour l'utilisation de cet appareil, ainsi que sur les mesures de sécurité et les dangers potentiels associés à cet appareil.

SPÉCIFICATIONS DE L'APPAREIL

- Dimensions de colis acceptables : Tunnel 38,1 x 17,8 cm (15 x 7 po).
- Vitesse : Varie selon la longueur du colis.
- Alimentation électrique : Convoyeur à courroie maillée, 120 V, 5 ampères.
- Dimensions hors-tout : 81,3 cm long. x 63,5 cm larg. x 68,5 cm haut. (32 po long. x 25 po larg. x 27 po haut.).

CARACTÉRISTIQUES STANDARDS DU TUNNEL

- Puissance de chauffage du tunnel, 2 100 Watts.
- Circulation d'air sur 360 degrés.

CONVOYEUR À COURROIE MAILLÉE

- Courroie maillée revêtue de Teflon^{MD}.
- Convoyeur de tunnel à vitesse contrôlée. 0-60 pi/min.

GARANTIE

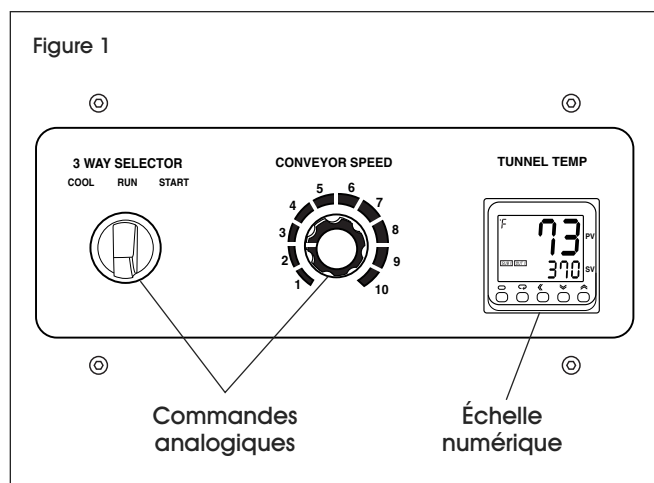
- 1 an complet sur les pièces.

INSTRUCTIONS

COMMANDES GÉNÉRALES

Le tunnel de rétraction H-4018 est composé d'un tunnel et d'un convoyeur. Le convoyeur est une courroie maillée revêtue de Teflon^{MD}. La courroie maillée permet de l'air réchauffé de rétracter le dessous du colis dans le tunnel.

 **REMARQUE :** Le panneau avant comporte deux commandes analogiques qui permettent de régler les niveaux de fonctionnement et les vitesses du convoyeur. L'échelle numérique s'ajuste au changement de degré. (Voir Figure 1)



MISE EN MARCHE DE LA MACHINE

1. Mettez le convoyeur en marche à l'aide de l'interrupteur à bascule « ON/OFF » situé à l'arrière de la machine. Ajustez la vitesse du convoyeur à « 2 » sur le bouton de réglage de la vitesse du convoyeur. (Voir Figure 1)
2. Réglez la température du tunnel à 163 °C (325 °F) sur l'échelle numérique. Il faut 20 à 30 minutes pour atteindre la température. (Voir Figure 1)
3. Suivant le passage du premier colis dans le tunnel d'emballage sous film rétractable, vous pouvez effectuer les réglages suivants :
 - a. Hausser ou abaisser le réglage du thermostat.
 - b. Accélérer ou ralentir la vitesse du convoyeur.
4. Dû aux nombreux types de pellicule thermorétractable, aux différentes températures ambiantes et aux différentes intensités électriques, il se peut que vous ayez à expérimenter avec divers réglages de température et de vitesse de convoyeur afin d'obtenir la rétraction voulue. Votre fournisseur de pellicule connaît ce type d'équipement et pourra vous aider à identifier les bons réglages pour la pellicule que vous utilisez.

ENTRETIEN

 **REMARQUE :** L'appareil doit être inspecté régulièrement afin d'assurer que tout est en bon état et fonctionne correctement. Il suffit de peu pour assurer le fonctionnement sans problème de l'appareil. La zone la plus importante est la tête de scellage. Nous vous présentons ci-dessous des recommandations d'entretien préventif à exécuter afin d'assurer le rendement efficace de l'appareil pendant une longue période de temps.

CONSEILS D'ENTRETIEN

1. Inspectez les courroies de convoyeur pour la présence d'usure et de désalignement. Si les courroies sont désalignées, alignez-les en réglant les galets-guides. Remplacez les courroies usées au besoin.
2. Graissez toutes les unités de chaîne avec la graisse à roulements ou de la graisse à chaîne après toutes les 160 heures d'utilisation.
3. Pour nettoyer l'appareil, essuyez les courroies de convoyeur et autres surfaces planes afin d'éliminer toute saleté. N'employez pas de graisse pour courroies sur les courroies de convoyeur.

COMPOSANTS DE L'APPAREIL

ENSEMBLE DE CADRE PRINCIPAL

L'ensemble de cadre principal de cet appareil se compose des rails, du moteur d'entraînement du convoyeur et du panneau de commande.

ENSEMBLE DE COURROIE MAILLÉE DE CONVOYEUR DE TUNNEL

Cet ensemble se compose de la courroie de convoyeur de tunnel, y compris le moteur à engrenages CC. La courroie est chauffée par un élément chauffant de 500 W installé sous le bac du convoyeur. La courroie chauffée rétracte la pellicule sur le dessous du colis. L'ensemble comprend aussi des guides de courroie et des vis d'alignement.

ENSEMBLE DE COURROIE CHAUFFÉE DE CONVOYEUR DE TUNNEL

Cet ensemble se compose de la courroie chauffée, y compris le moteur à engrenages CC. La courroie est chauffée par un élément chauffant de 500 W installé sous le bac du convoyeur. La courroie chauffée rétracte la pellicule sur le dessous du colis. L'ensemble comprend aussi des guides de courroie et des vis d'alignement.

ENSEMBLE DE TUNNEL

L'ensemble de tunnel installé sur le convoyeur de tunnel emploie de l'air réchauffé recyclé pour rétracter la pellicule sur le colis. L'ensemble possède son propre cordon d'alimentation et exige un circuit spécialisé de 20 ampères. Le moteur de soufflante tourne dans le sens antihoraire lorsque vu de l'extrémité sans arbre.

ENSEMBLE DE PANNEAU ÉLECTRIQUE

1. Cet ensemble se situe sous le rouleau d'entraînement. Seul un technicien qualifié devrait être autorisé à accéder à cet ensemble.



AVERTISSEMENT! N'altérez pas le câblage électrique à moins d'y être officiellement autorisé ou formé à cette fin. Débranchez la source d'alimentation principale de l'appareil avant d'entamer tout entretien électrique.

2. Les schémas électriques figurent dans le manuel original.

ENSEMBLE DE PANNEAU DE COMMANDE

- Le panneau comporte un sélecteur à trois voies (« 3 WAY SELECTOR »), un bouton de réglage de la vitesse du convoyeur et une échelle numérique de la température du tunnel.
- Tournez le sélecteur en position « START » (commencer). Maintenez-le dans cette position pendant 4 à 5 secondes jusqu'à ce que vous entendiez le ventilateur se mettre en marche. Relâchez-le pour revenir à la position « RUN » (fonctionner). Lorsque le tunnel doit refroidir, placez le sélecteur en position « COOL » (refroidir) pour activer le refroidissement du tunnel.
- **Vitesse du convoyeur** – Contrôle de la vitesse du convoyeur : plus le chiffre est élevé, plus le convoyeur fonctionne rapidement.
- **Température du tunnel** – Réglez la température du tunnel à la valeur de consigne souhaitée.

TROUSSE DE PATTES DE CONSOLE

(Optionnel, voir ci-dessous)

Article Uline H-2035.

INSTALLATION ET ASSEMBLAGE



IMPORTANT! Avant d'assembler et d'installer l'appareil, tout le personnel associé à cet appareil doit lire et comprendre les avertissements généraux.

INSTRUCTIONS D'ASSEMBLAGE

1. Retirez le tunnel de la caisse ou la boîte. Inspectez pour la présence de dommages.
2. Si disponible, fixez le stand de console aux rails du convoyeur de tunnel. Voir les instructions comprises pour le stand. Nivelez l'appareil à l'aide des patins réglables.
3. Positionnez le tunnel sur le convoyeur avec les panneaux de commande orientés vers l'avant.
4. Retirez toutes les attaches employées pour l'expédition.
5. Branchez l'appareil sur une source d'alimentation. La source d'alimentation pour le tunnel doit être une source d'alimentation 120 V, 10 ampères, mise à la terre. (Si vous branchez le tunnel dans une prise électrique murale, faites installer une fiche sur le cordon d'alimentation par un électricien.)



MISE EN GARDE! L'appareil doit être mis à la terre en conformité avec les codes électriques locaux.

6. Mettez le convoyeur sous tension à l'aide de l'interrupteur à bascule ON/OFF (marche/arrêt). Démarrez le convoyeur à l'aide de son interrupteur ON/OFF.
7. Assurez-vous que le convoyeur fonctionne lentement. Assurez-vous que la soufflante fonctionne. Réglez la température du tunnel à 163 °C (325 °F). Lorsque le tunnel atteint cette température, vérifiez si la courroie de convoyeur de tunnel est correctement alignée.
8. Passez quelques produits dans l'appareil afin de mettre au point les réglages nécessaires pour la meilleure thermorétraction que possible une pellicule autour du produit. Ceci contribuera au processus de rétraction.
9. Une fois fini, arrêtez le chauffage du tunnel et du convoyeur. Patientez de 15 à 20 minutes, puis éteignez le tunnel et le convoyeur.

INSTALLATION ET ASSEMBLAGE DE L'ENSEMBLE DES PIEDS OPTIONNEL



MISE EN GARDE! L'assemblage de l'ensemble des pieds au convoyeur peut être dangereux. Deux personnes ou un dispositif de levage mécanique sont nécessaires pour maintenir le convoyeur au-dessus de l'ensemble des pieds jusqu'à ce qu'ils soient attachés.

INSTRUCTIONS D'ASSEMBLAGE

1. Retirez l'ensemble des pieds de la caisse. Inspectez pour la présence de dommages.
2. Pour ajuster la longueur du pied, retirez les boulons d'expédition des pieds (un boulon par pied). Ajustez la longueur du pied en mesurant la hauteur voulue et soustrayant 30,5 cm (12 po) pour tenir compte de la hauteur du convoyeur et des roulettes.
3. Placez les pieds à l'envers sur le plancher. Positionnez la tablette sur les pieds. Insérez les vis creuses à travers la tablette et chaque pied à partir de l'extérieur (sept endroits par pied). Serrez les vis avec des rondelles plates, des rondelles de blocage et des écrous. Utilisez une clé à douille. (Voir Figure 2)

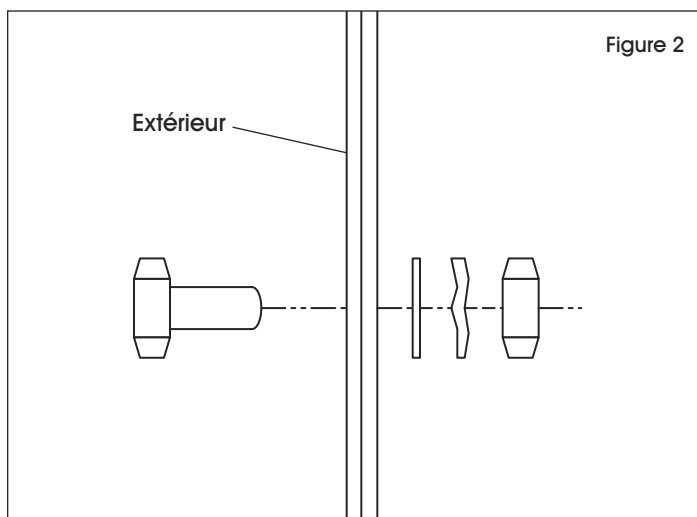


Figure 2

4. Vissez les pieds dans les trous filetés sous la tablette. Insérez les roulettes dans l'encastrement de nylon près des pieds. (Voir Figure 3)

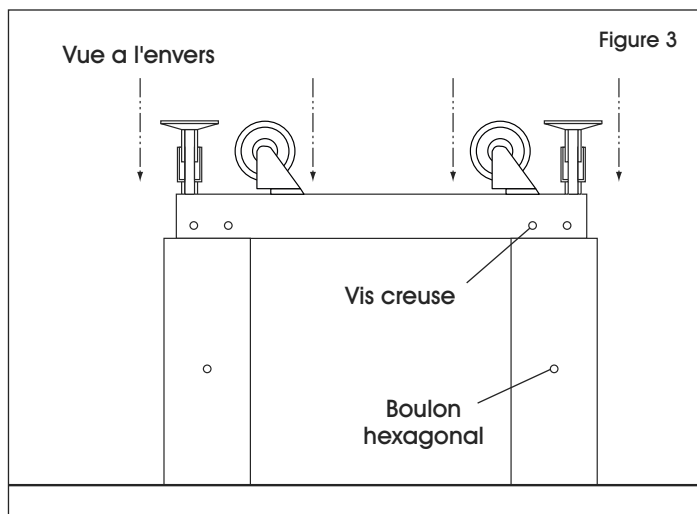


Figure 3

5. Retournez l'ensemble des pieds à l'endroit. Placez le convoyeur sur l'ensemble des pieds. Insérez des boulons hexagonaux à travers le convoyeur et l'ensemble des pieds (deux boulons par coin). Serrez les boulons à l'aide de rondelles plates, de rondelles de blocage et d'écrous. (Voir Figure 4)

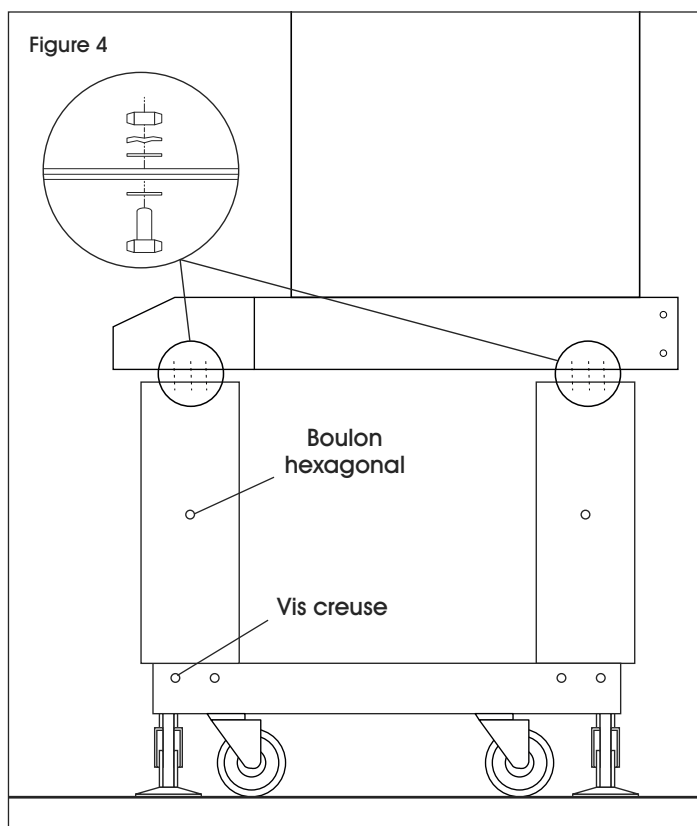


Figure 4

DÉPANNAGE

Les directives qui suivent visent à faciliter la résolution des problèmes potentiels qui peuvent survenir durant l'utilisation quotidienne de l'appareil.

Les affirmations cause/solution sont généralement disposées avec la solution la plus probable/facile en premier, suivie en ordre de difficulté ascendante des solutions plus complexes. Si vous avez essayé toutes les solutions possibles, communiquez avec le distributeur ou l'usine.

PROBLÈME DE FONCTIONNEMENT	RECOMMANDATIONS
Le convoyeur ne se met pas sous tension.	Vérifiez l'alimentation électrique. Assurez-vous que l'interrupteur « ON/OFF » (marche/arrêt) est en position « marche ». Vérifiez le cordon d'alimentation.
Le convoyeur se met sous tension mais ne fonctionne pas.	Vérifiez la position du bouton de réglage de la vitesse du convoyeur. Vérifiez la tension d'alimentation du panneau d'entraînement CC. La tension d'entrée doit être égale à la tension composée. Vérifiez la tension de sortie du panneau d'entraînement CC. Il s'agit de tension CC qui variera selon le réglage du potentiomètre de vitesse du convoyeur. S'il n'existe aucune tension de sortie, remplacez le panneau d'entraînement, 203-62. Vérifiez le câblage vers le moteur. Remplacez le moteur à engrenages.
Le convoyeur se met sous tension, mais la courroie ne se réchauffe pas.	Vérifiez le réglage de la température sur l'échelle numérique. Vérifiez la tension d'entrée du gradateur de tension. La tension d'entrée variera selon le réglage du potentiomètre de vitesse. Vérifiez la continuité de l'élément chauffant. L'élément de 120 V possède une résistance de 23 ohms.  REMARQUE : Veuillez noter que la résistance publiée est une valeur nominale.
Le tunnel se met sous tension mais ne se réchauffe pas.	Vérifiez l'alimentation d'entrée. Une alimentation de 20 ampères est nécessaire. Avec l'alimentation coupée, vérifiez si le thermostat s'active en contrôlant la continuité entre les fils n° 1 et n° 3. Vérifiez la résistance de l'élément chauffant. L'élément de 120 V possède une résistance de 23 ohms.  REMARQUE : Veuillez noter que la résistance publiée est une valeur nominale. Assurez-vous que la tension correspond à la tension de l'élément. Vérifiez le fonctionnement du moteur de soufflante. Contrôlez la présence de fuites d'air autour du boîtier et des collecteurs d'air de la soufflante.
Le convoyeur de tunnel est désaligné.	Vérifiez le rouleau compensateur de l'ensemble (la courroie se désalignera vers le côté le plus tendu). Prenez soin de ne pas trop le serrer. Vérifiez l'usure de la courroie. Vérifiez l'état des guides de courroie. Les guides de courroie devraient à peine toucher les deux côtés de la courroie.

DÉPANNAGE SUITE

PROBLÈME DE FONCTIONNEMENT	RECOMMANDATIONS
Le tunnel n'effectue pas la rétraction du film. Température réglée trop basse ou vitesse du convoyeur trop élevée.	De façon graduelle, augmentez la température et réduisez la vitesse du convoyeur jusqu'à atteindre la combinaison de réglages convenant à vos besoins. Températures recommandées : • Films rétractables en polyoléfine : 163 °C (325 °F) • Films rétractables à fardelage : 163 °C (325 °F) • Films rétractables en PVC : 135 °C (275 °F)  REMARQUE : Ces températures indiquent un point de départ recommandé. Il pourrait être nécessaire d'augmenter ou de baisser la température du tunnel en fonction de la vitesse de convoyeur souhaitée ou des conditions d'utilisation du milieu donné.
Le tunnel de rétraction ne fonctionne pas à la température réglée.	Gardez le tunnel de rétraction loin des zones à courants d'air. Laissez chauffer le tunnel pendant 30 minutes avant l'utilisation.

ULINE

1 800 295-5510
uline.ca