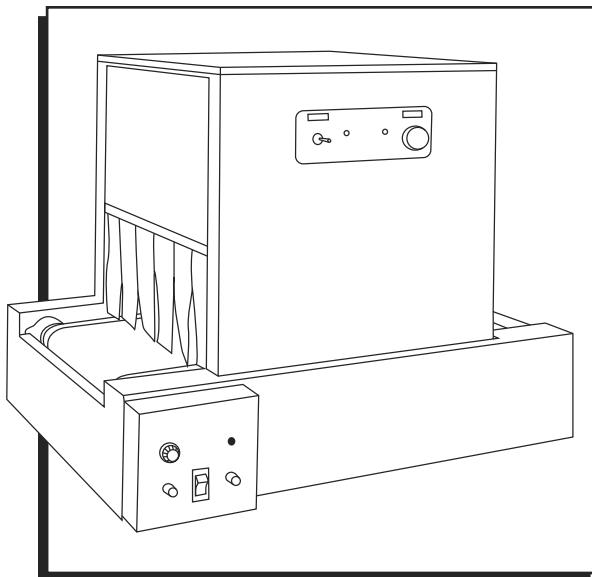


ULINE H-2034, H-2035

SHRINK TUNNEL

1-800-295-5510
uline.com

Para Español, vea páginas 6-10.
Pour le français, consulter les pages 11-15.



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.

MACHINE SPECIFICATIONS

- Package Size Capabilities: Tunnel 16 x 8".
- Speed: Will vary with length of package.
- Power Supply: 220 volt, 10 amp mesh belt conveyor.
- Overall Dimensions: 32"L x 27"W x 28"H.



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 we 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.

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

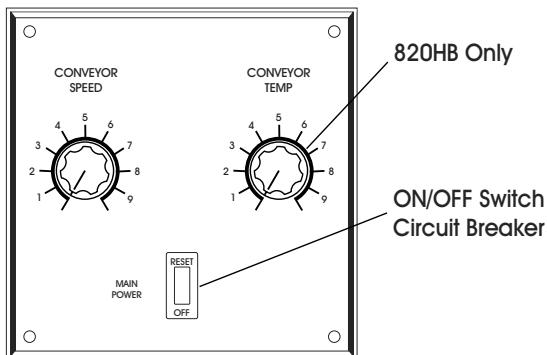
GENERAL

1. H-2034 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.
2. There are two control panels for the operation of the machine. The lower panel controls the conveyor and the upper panel controls the tunnel.

MACHINE STARTUP

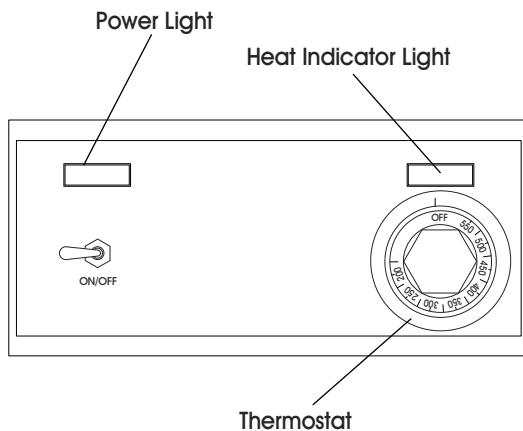
1. Turn on the conveyor using the ON/OFF rocker switch. The ON/OFF switch will light up. Set the conveyor speed to "2" on the operator panel. (See Figure 1)

Figure 1



2. If the power light is not on, plug in the tunnel.
3. Turn on the tunnel using the ON/OFF switch.

Figure 2



4. Set the tunnel temperature to a setting of 325° F on the tunnel's operator panel. It will take 20-30 minutes to reach temperature. The heat indicator light will go off when it has reached temperature. (See Figure 2)
5. 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.
 - c. Increase or decrease the temperature if available.
6. 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

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

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

TUNNEL CONVEYOR ASSEMBLY MESH BELT

1. This 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

1. This 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

1. 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 20Amp circuit. The blower motor runs in a counterclockwise direction when looking at the non-shaft end. (See Figure 2)

ELECTRICAL PANEL ASSEMBLY

1. This assembly is located under the drive roller. Only a qualified technician should access this assembly.



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 ASSEMBLY

1. The operator assembly panel consists of the ON/OFF switch, adjustment for the conveyor speed and conveyor temperature if available.
2. The ON/OFF switch also acts as a circuit breaker for the conveyor system. (See Figure 1)
3. The Conveyor Speed is controlled using a DC Drive Board (203-61) mounted in the Operator Panel. The speed can vary from 0 feet per minute to 60 feet per minute.
4. The Conveyor Temperature is controlled using a variable voltage supply.

CONSOLE LEG KIT (Optional, see below)

1. 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 panels toward the front.
4. Remove any ties used for shipping.
5. Connect machine to power source. Power supply for the tunnel should be 220 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. Turn on the tunnel using its 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 (1 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 (7 places per leg). Tighten screws with flat washers, lock washers and nuts. Use a socket wrench. (See Figure 3)

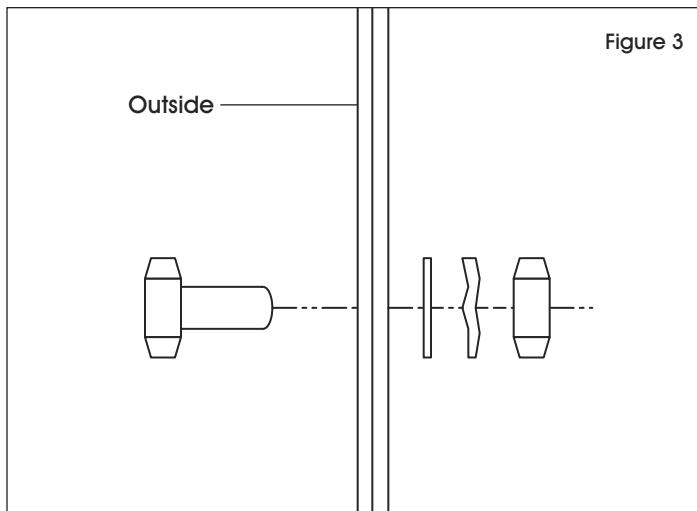


Figure 3

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

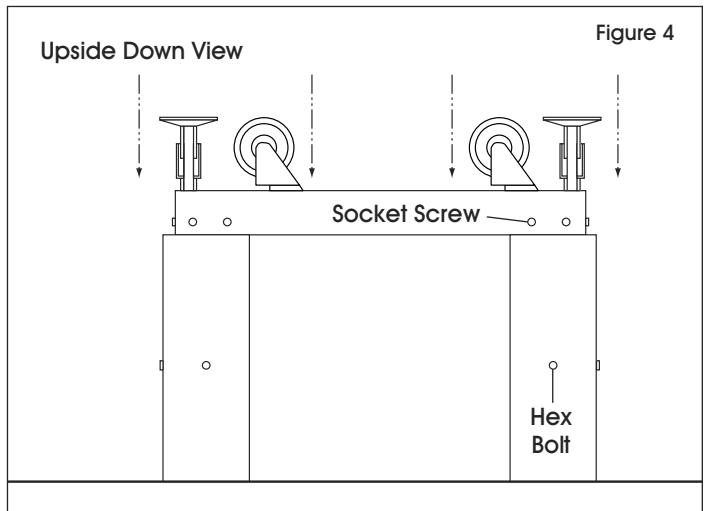


Figure 4

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 (2 bolts per corner). Tighten bolts with flat washers, lock washers and nuts. (See Figure 5)

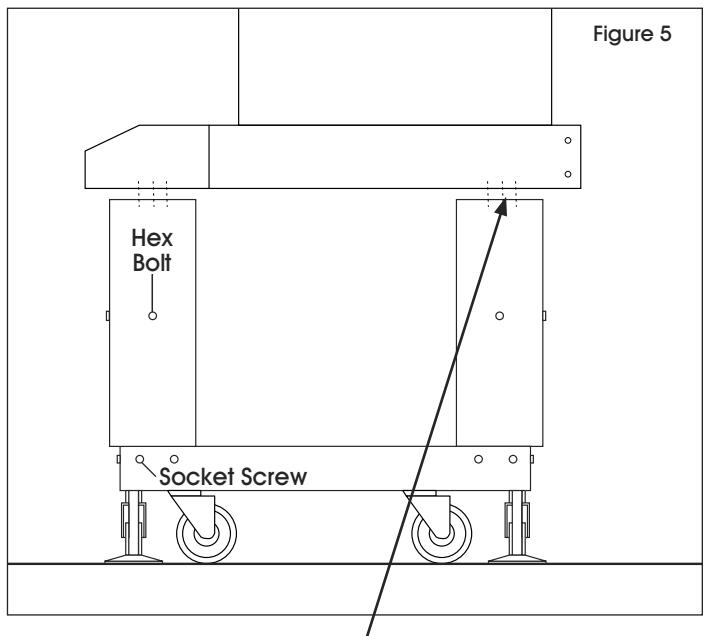
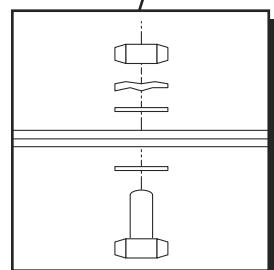


Figure 5



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 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.	<p>Check incoming power. The ON/OFF switch should be lit.</p> <p>Check power supply line.</p> <p>Check On/Off switch on the operator panel.</p>
Conveyor powers on but conveyor does not run.	<p>Check the position of the Conveyor Speed Pot.</p> <p>Check the voltage to the DC Drive board. The incoming voltage should be equal to the line voltage.</p> <p>Check the voltage from DC Drive Board. The voltage is DC and will vary with the speed pot setting. If there isn't output voltage, replace the board, 203-62.</p> <p>Check the wiring to the motor. Replace the gear motor.</p>
Conveyor powers on belt does not heat up.	<p>Check the position of the Conveyor Temp Pot.</p> <p>Check the voltage to the Voltage Controller. The incoming voltage will vary with the speed pot setting.</p> <p>Check heat element for continuity. The 220V element has a resistance of 97 ohms. (Note that the resistance given is a nominal value.)</p>
Tunnel powers on but does not heat.	<p>Check incoming power. 20-amp service is required.</p> <p>With power removed check if the thermostat is turning on by checking continuity across wires #1 and #3.</p> <p>Check the resistance of the heating element. The 220V element has a resistance of 23 ohms. (Note that the resistance value given is a nominal value.)</p> <p>Ensure the voltage matches the element voltage.</p> <p>Check the operation of the blower motor.</p> <p>Check for air leaks around the blower housing and manifolds.</p>
Tunnel conveyor not tracking.	<p>Check tension roller on assembly (belt will track to tighter side). Be careful not to over tighten.</p> <p>Check for worn belt.</p> <p>Check the condition of the belt guides. The belt guides should just touch both sides of the belt.</p>

ULINE

1-800-295-5510

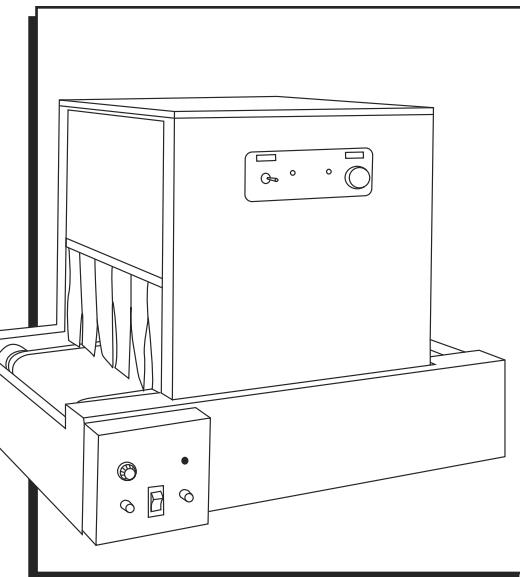
uline.com

ULINE H-2034, H-2035

TÚNEL TERMOENCOGIBLE

800-295-5510

uline.mx



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, regresela a Uline.

ESPECIFICACIONES DE LA MÁQUINA

- Capacidades tamaño del paquete: Túnel 40.6 x 20.3 cm (16 x 8").
- Velocidad: Varía de acuerdo con la longitud del paquete.
- Suministro de electricidad: Banda transportadora de malla a 10 amperes, 220 voltios.
- Dimensiones generales: 81.3 cm Largo x 68.6 cm Ancho x 71.1 cm Alto (32" Largo x 27" Ancho x 18" Alto).

CARACTERÍSTICAS ESTÁNDARES DEL TÚNEL

- 2100 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.



¡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.

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

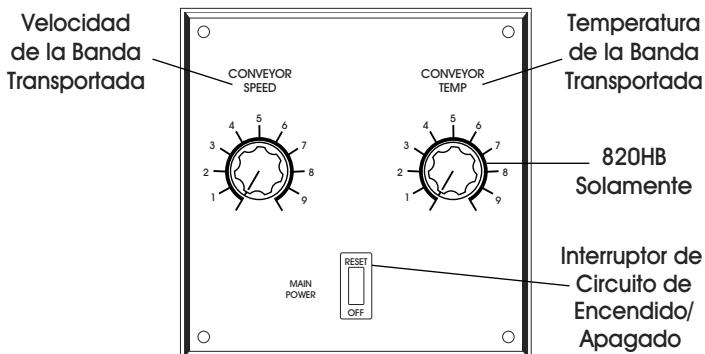
GENERALIDADES

1. El túnel termoencogible H-2034 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.
2. 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.

ARRANQUE LA MÁQUINA

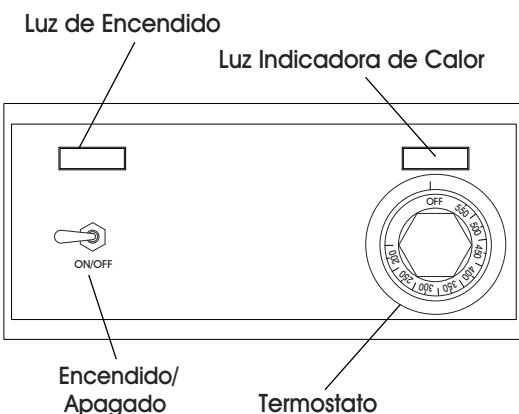
1. Encienda la banda transportadora con el interruptor basculante ON/OFF. El interruptor ON/OFF se iluminará. Ajuste la velocidad de la banda transportadora en "2" en el panel del operador. (Vea Diagrama 1)

Diagrama 1



2. Si la luz de encendido está apagada, conecte el túnel.
3. Encienda el túnel con el interruptor ON/OFF.

Diagrama 2



4. Ajuste la temperatura del túnel a un ajuste de 163°C (325°F) en el panel del operador del túnel. Le tomará aproximadamente de 20 a 30 minutos alcanzar la temperatura. La luz indicadora de calor se apagará cuando se haya alcanzado la temperatura. (Vea Diagrama 2)
5. Despues 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.
 - c. Aumentar o disminuir la temperatura si está disponible.
6. 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 está familiarizado con este tipo de equipos y le ayudará a determinar la mejor configuración para la película que está utilizando.

MANTENIMIENTO

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

1. 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 TÚNEL DE LA BANDA TRANSPORTADORA

1. Este ensamble consiste en el ensamble de la correa del túnel, 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 TÚNEL DE LA BANDA TRANSPORTADORA

1. 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

1. 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. (Ver Diagrama 2)

ENSAMBLE DEL PANEL DE ELECTRICIDAD

1. Este ensamble se encuentra ubicado bajo el 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

1. El panel de ensamble del operador consiste en el interruptor ON/OFF, el ajuste de la velocidad de la banda transportadora y de la temperatura de la banda transportadora si está disponible.
2. El interruptor de ENCENDIDO Y APAGADO (ON/OFF) también actúa como un interruptor para el sistema de la banda transportadora. (Ver Diagrama 1)
3. La velocidad de la banda transportadora se controla utilizando un tablero de control CC (203-61) montada en el panel del operador. La velocidad puede variar de 0 metro por minuto a 18.3 metros por minuto (0 pies por minuto a 60 pies por minuto).
4. La temperatura de la banda transportadora se controla mediante el uso de un suministro de voltaje variable.

KIT DE PATAS PARA CONSOLA (Opcional, vea abajo)

1. 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 220 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. 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 162.8°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.

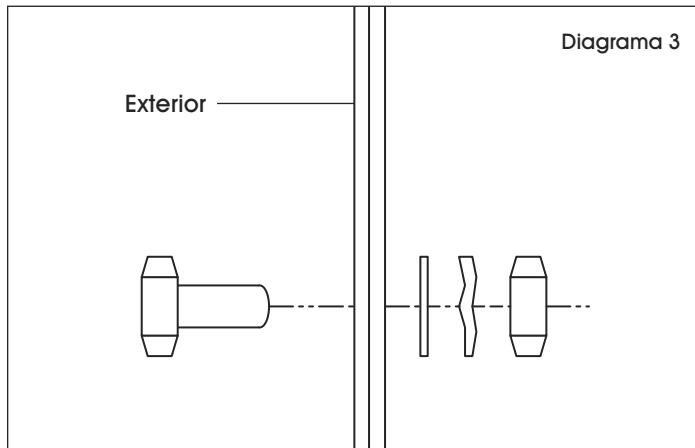
INSTALACIÓN Y CONFIGURACIÓN DEL KIT DE PATAS OPCIONAL



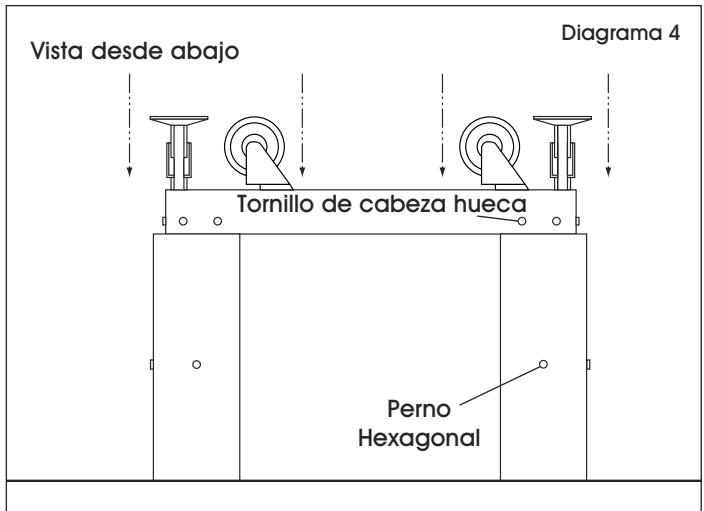
!PRECAUCIÓN! Montar el kit de patas a la banda transportadora puede ser peligroso. Deben trabajar dos personas o usar un dispositivo mecánico de elevación para ubicar la banda transportadora sobre el kit de patas hasta que éstas se hayan fijado.

INSTRUCCIONES DE CONFIGURACIÓN

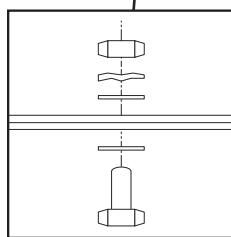
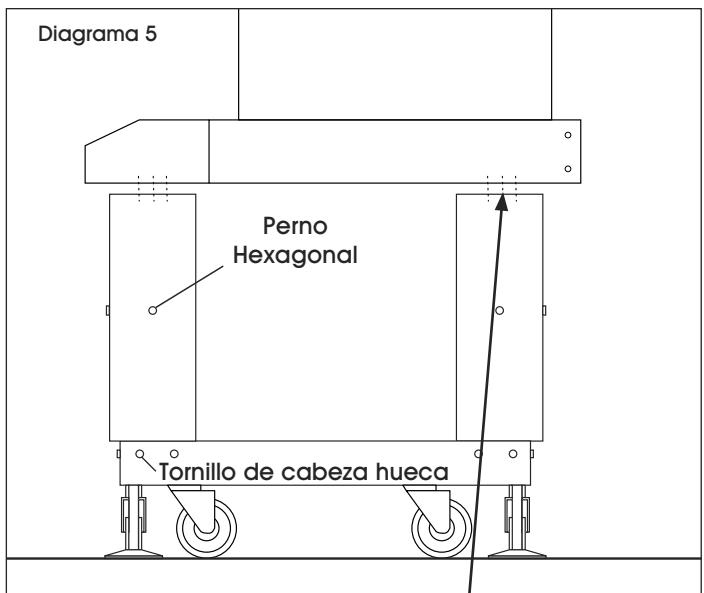
1. Retire el kit de patas del embalaje. Inspeccione si hay daños.
2. Para ajustar la longitud de la pata, retire los pernos de envío de las patas (1 perno por pata). Ajuste la longitud de la pata midiendo el alto deseado y restándole 30.5 cm (12") para tomar en cuenta la altura de la banda transportadora 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 (7 lugares por pata). Apriete los tornillos con arandelas planas, arandelas de seguridad y tuercas. Use una llave de dado. (Vea Diagrama 3)



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 4)



5. Gire el kit de patas con el lado derecho hacia arriba. Coloque la banda transportadora encima del ensamblaje de la pata. Inserte los pernos hexagonales a través de la banda transportadora y el kit de patas (2 pernos por esquina). Apriete los pernos con arandelas planas, arandelas de seguridad y tuercas. (Vea Diagrama 5)



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 la 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.	<p>Verifique entrada de electricidad. El interruptor ON/OFF debe estar iluminado.</p> <p>Verifique la línea de suministro de electricidad.</p> <p>Verifique el interruptor ON/OFF en el panel del operador.</p>
La banda transportadora enciende, pero la banda transportadora no funciona.	<p>Verifique la posición del potenciómetro de velocidad de la banda transportadora.</p> <p>Verifique el voltaje en el tablero de control CC. El voltaje de entrada debe ser igual al voltaje de línea.</p> <p>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.</p> <p>Verifique el cableado hacia el motor. Reemplace el motor del mecanismo.</p>
La banda transportadora enciende, la correa no se calienta.	<p>Verifique la posición del potenciómetro de temperatura de la banda transportadora.</p> <p>Verifique el voltaje al controlador de voltaje. El voltaje de entrada puede variar con el ajuste del potenciómetro de velocidad.</p> <p>Verifique la continuidad de la resistencia. El elemento de 220 V tiene una resistencia de 97 ohmios. (Tenga en cuenta que la resistencia dada es un valor nominal.)</p>
El túnel enciende, pero no se calienta.	<p>Verifique entrada de electricidad. Se requiere un servicio de 20 A.</p> <p>Con la electricidad desconectada, verifique si el termostato se enciende al verificar la continuidad a través de los cables # 1 y # 3.</p> <p>Verifique la resistencia. El elemento de 220 V tiene una resistencia de 23 ohmios. (Tenga en cuenta que la resistencia dada es un valor nominal.)</p> <p>Asegúrese de que el voltaje coincida con el voltaje del elemento.</p> <p>Verifique el funcionamiento del motor del soplador.</p> <p>Verifique que no haya fugas de aire alrededor de la carcasa del soplador y los colectores.</p>
La banda transportadora del túnel no se mueve.	<p>Verifique el rodillo tensor en el ensamble (la correa se moverá hacia el lado más apretado). Tenga cuidado de no apretar demasiado.</p> <p>Verifique si la correa está desgastada.</p> <p>Verifique el estado de las guías de la correa. Las guías de las correas apenas deben tocar ambos lados de la correa.</p>

ULINE

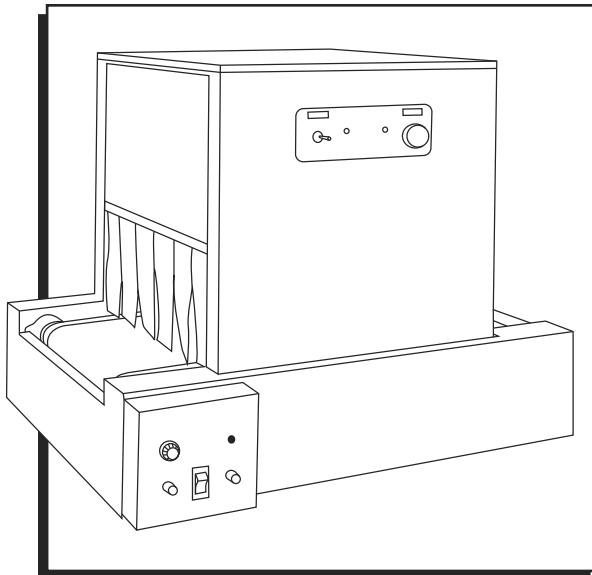
800-295-5510

uline.mx

ULINE H-2034, H-2035**TUNNEL DE RETRACTION**

1-800-295-5510

uline.com



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.

SPÉCIFICATIONS DE L'APPAREIL

- Dimensions de colis acceptables : Tunnel 40,6 x 20,3 cm (16 x 8 po).
- Vitesse : Varie selon la longueur du colis.
- Alimentation électrique : Convoyeur à courroie maillée, 220 V, 10 ampères.
- Dimensions hors-tout : 81,3 cm long. x 68,6 cm larg. x 71,1 cm haut. (32 po long. x 27 po larg. x 28 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.
- Convoyeur de tunnel à vitesse contrôlée. 0-60 pi/min.

GARANTIE

- 1 an complet sur les pièces.



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 de mise en garde identifiées par les expressions « MISE EN GARDE » et/ou « AVERTISSEMENT ». Les dites remarques servent à décrire des fonctions qui peuvent causer des blessures corporelles et/ou des dommages à l'appareil. Les « AVERTISSEMENTS » identifient un état qui peut provoquer des blessures corporelles. Les « MISE EN GARDE » identifient des états 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.

INSTRUCTIONS

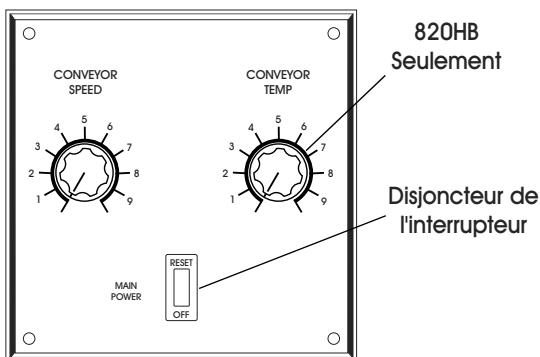
GÉNÉRALITÉS

1. Le tunnel de rétraction H-2034 est composé d'un tunnel et d'un convoyeur. Le convoyeur est une courroie maillée revêtue de Teflon. La courroie maillée permet à de l'air réchauffé de rétracter le dessous du colis dans le tunnel.
2. L'appareil est contrôlé par deux panneaux de commande. Le panneau inférieur commande le convoyeur et le panneau supérieur commande le tunnel.

MISE EN MARCHE DE L'APPAREIL

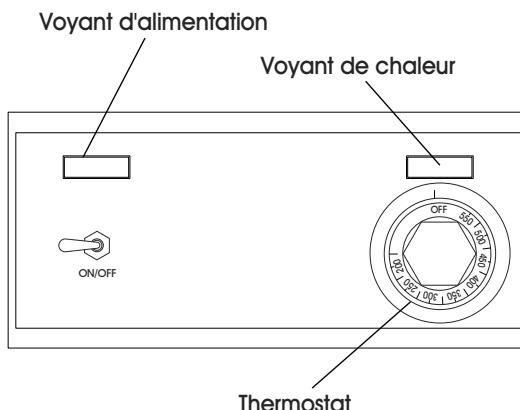
1. Démarrez le convoyeur à l'aide de l'interrupteur ON/OFF (marche/arrêt). L'interrupteur ON/OFF s'illuminera. Réglez la vitesse du convoyeur à "2" sur le panneau de commande du convoyeur. (Voir Figure 1)

Figure 1



2. Si le voyant d'alimentation demeure éteint, branchez le tunnel.
3. Démarrez le convoyeur à l'aide de l'interrupteur ON/OFF.

Figure 2



4. Réglez la température du tunnel à 163 °C (325 °F) sur le panneau de commande du tunnel. Il faudra 20-30 minutes avant que la machine n'atteigne cette température. L'indicateur de chaleur s'éteindra quand l'appareil aura atteint la température. (Voir Figure 2)
5. 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.
 - c. Hausser ou abaisser la température, si disponible.
6. 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

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

1. 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

1. 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

1. 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

1. 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. (Voir Figure 2)

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

1. L'ensemble de panneau de commande se compose de l'interrupteur ON/OFF, de la commande de vitesse du convoyeur et de la température du convoyeur si disponible.
2. L'interrupteur ON/OFF sert aussi de disjoncteur pour le système de convoyeur. (Voir Figure 1)
3. La vitesse du convoyeur est commandée au moyen d'un panneau d'entraînement CC (203-61) installé dans le panneau de commande. La vitesse peut varier de 0 à 60 pieds par minute.
4. La température du convoyeur est commandée au moyen d'une tension d'alimentation variable.

TROUSSE DE PATTES DE CONSOLE

(Optionnel, voir ci-dessous)

1. 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 220 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



IMPORTANT! 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 (1 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 (7 endroits par pied). Serrez les vis avec des rondelles plates, des rondelles de blocage et des écrous. Utilisez une clé à douille. (Voir Figure 3)

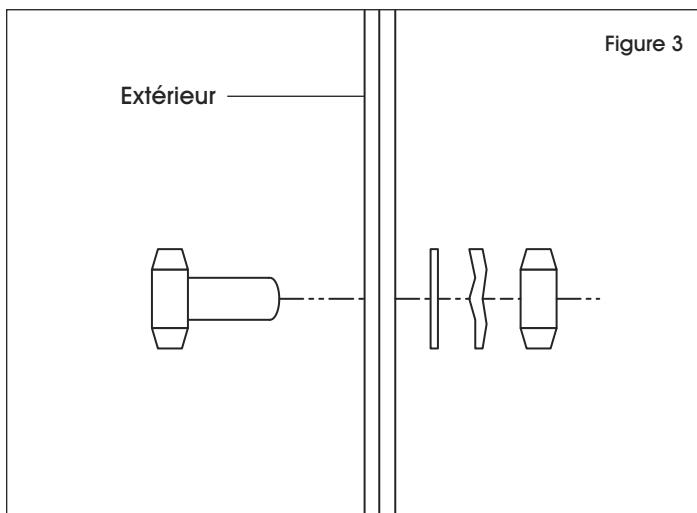


Figure 3

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

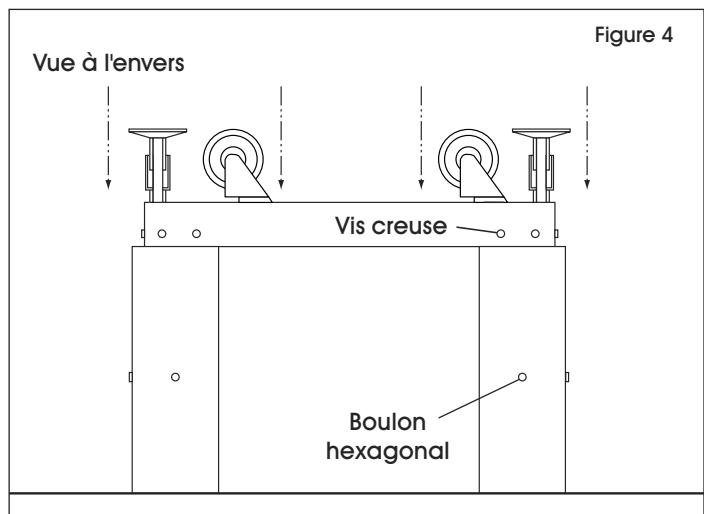


Figure 4

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 (2 boulons par coin). Serrez les boulons à l'aide de rondelles plates, de rondelles de blocage et d'écrous. (Voir Figure 5)

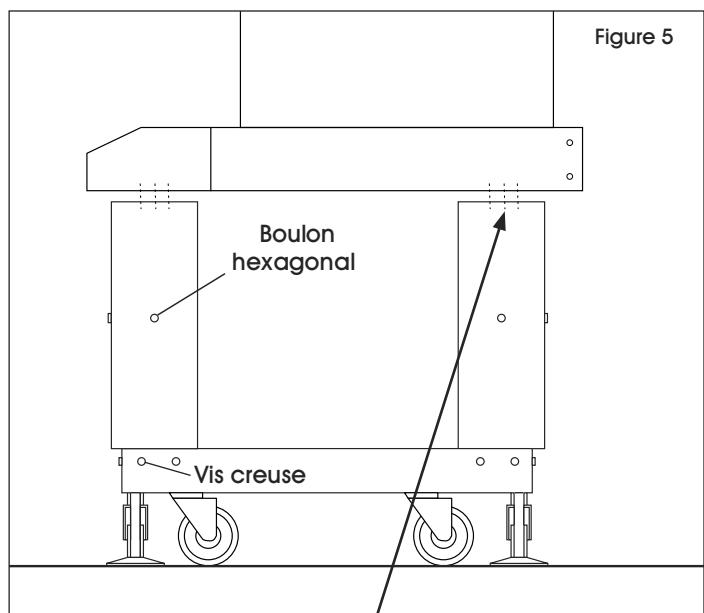
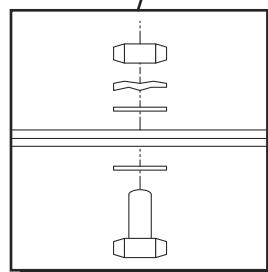


Figure 5



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'entrée de l'alimentation. L'interrupteur ON/OFF (marche/arrêt) devrait être illuminé. Vérifiez le cordon d'alimentation. Vérifiez l'interrupteur ON/OFF sur le panneau de commande.
Le convoyeur se met sous tension mais ne fonctionne pas.	Vérifiez la position du potentiomètre de 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 la position du potentiomètre de température du convoyeur. 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 220 V possède une résistance de 97 ohms. (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 220 V possède une résistance de 23 ohms. (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.

ULINE

1-800-295-5510

uline.ca