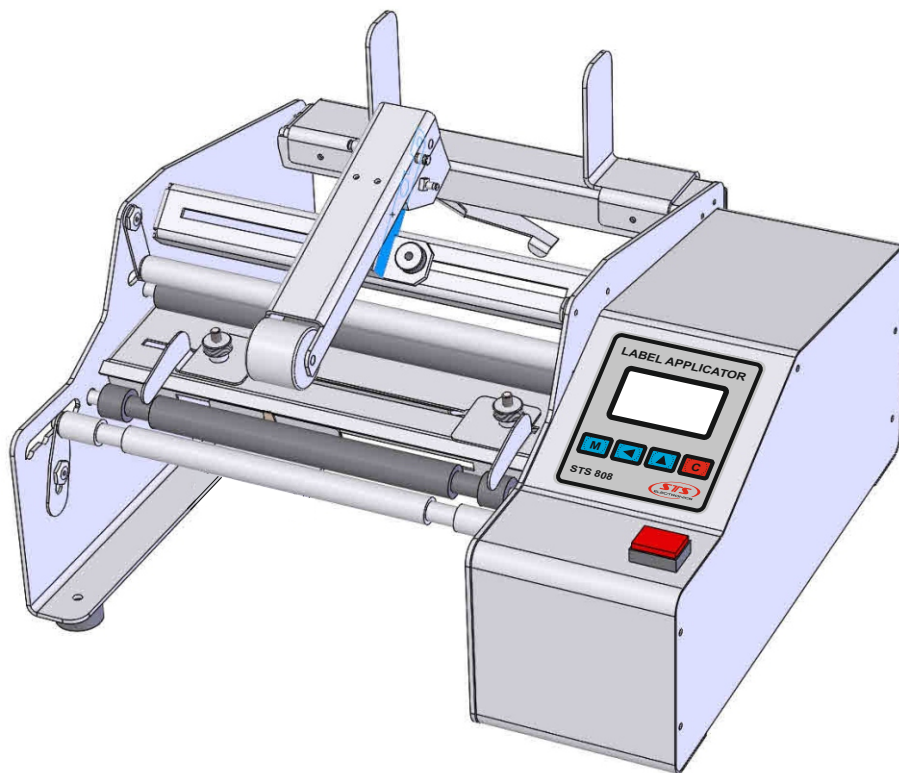


Етикетираща машина за един или два етикета STS808-3



Ръководство за експлоатация

Описание

Машината е предназначена за поставяне на един или два самозалепващи етикета /преден и заден/, върху цилиндрични съдове с различен диаметър и дължина, с гладки стени. Етикетите трябва да са на една ролка, /при преден и заден - разположени последователно/ върху транспортната лента.

Съдовете се поствят и махат ръчно. Стартирането на процедурата по залепване се осъществява чрез натискане на вграденият 'Старт' бутон, или чрез външен старт /'Старт' педал, включен към предвидения куплунг/.

На контролния панел се индицира броя на етикетирания съдове.

Технически параметри

Захранващо напрежение:	220Vac, 50Hz.
Собствена консумация:	< 100VA.
Електрическо присъединяване:	кабел с щепсел тип 'ШУКО'.
Габарити:	365mmW, 245mmH, 330mmD.
Диаметър на съда:	25 ... 160mm.
Дължина на съда:	80 ... 240mm.
/разстояние между ограничителите/	
Диаметър на ролката с етикети:	< 200mm.
Диаметър на шпулата:	50 ... 70mm.
Широчина на ролката /етикета/:	25 ... 150mm.
Дължина на етикета:	25 ... 500mm.*
Разстояние между етикетите на лентата:	> 2,5mm.
Скорост на изтегляне на лентата:	0,1м/сеунда.

* сумата от дължината на двата етикета не бива да превишава обиколката на съда.

Подготовка за работа и настройка.

Избира се ориентацията на съда /ляво - дясно/, в зависимост от посоката на напечатаните етикети. Регулират се притискащият механизъм и опорният вал, според диаметъра на съда. Настройват се ограничителите така, че съда да застане в средата на работното поле.

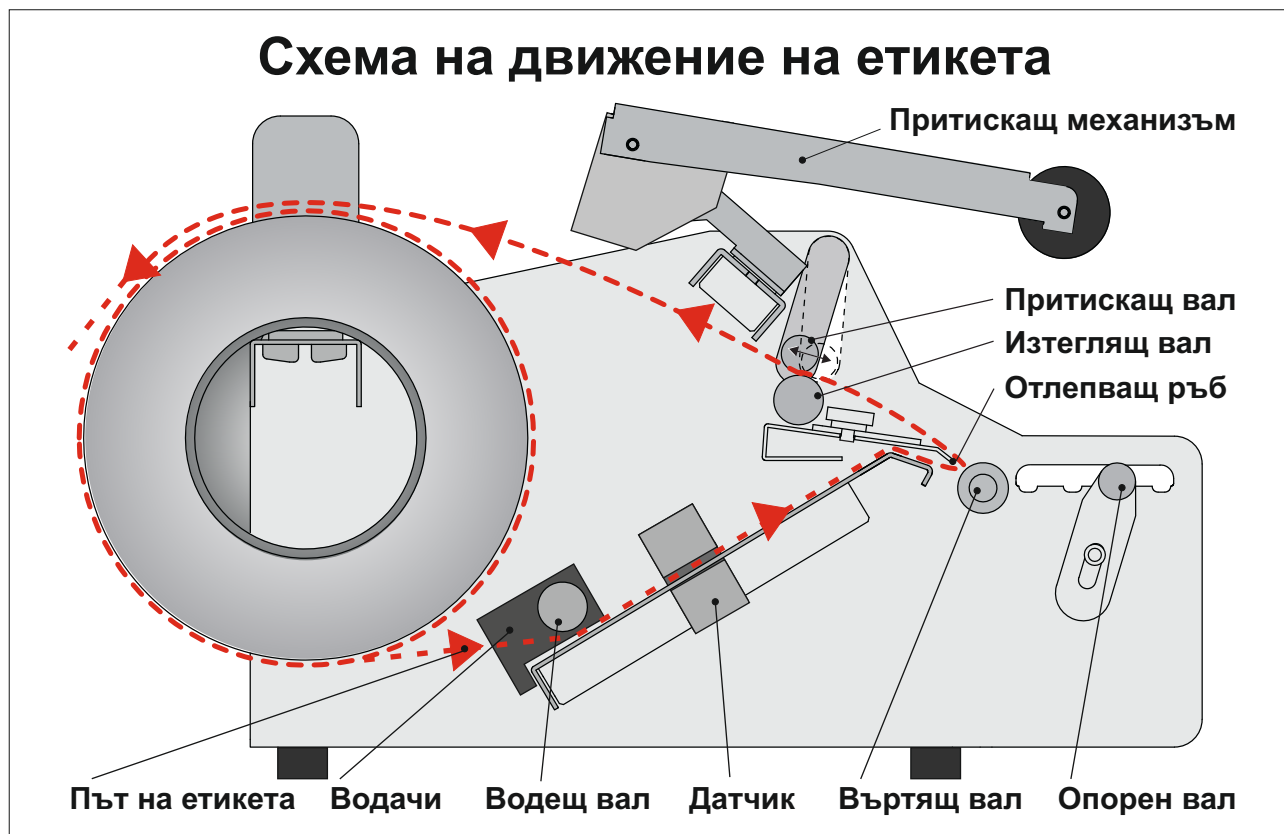
Ролката с етикети се поставя на Стойка ролка етикети, така, че етикетите да застанат срещу зоната за залепване. Положението се фиксира с двата магнитни ограничителя. Спирачката се позиционира в средата на ролката.

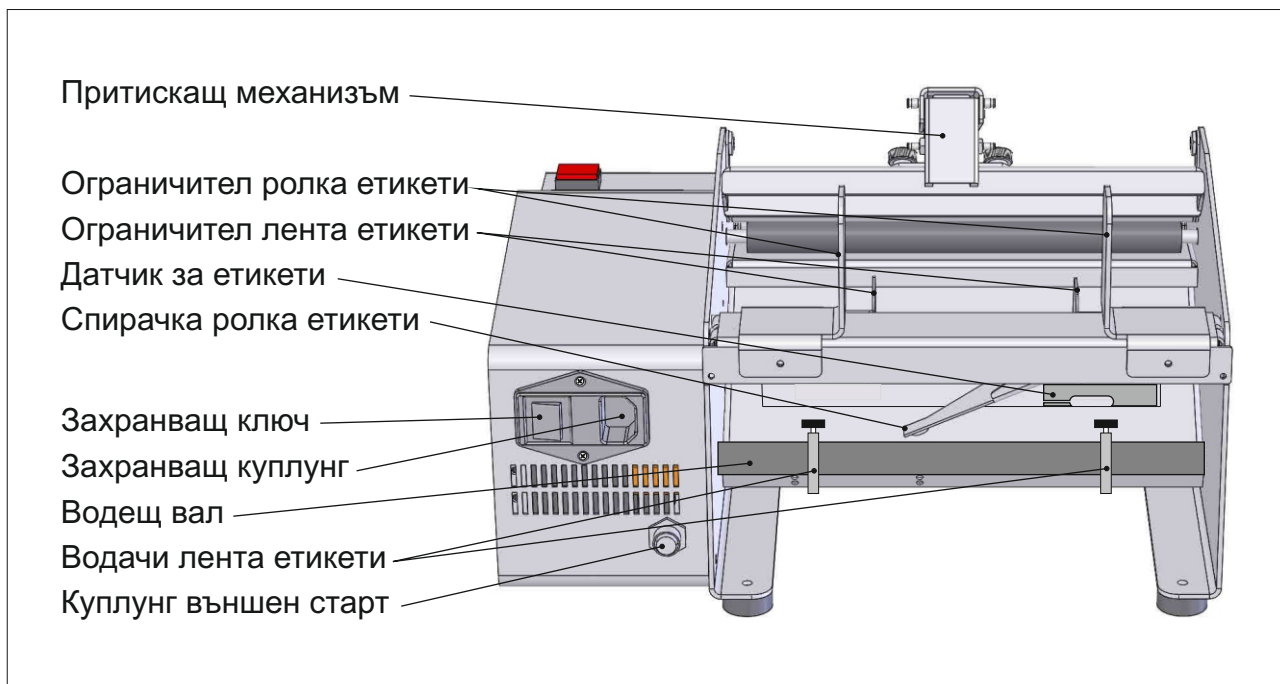
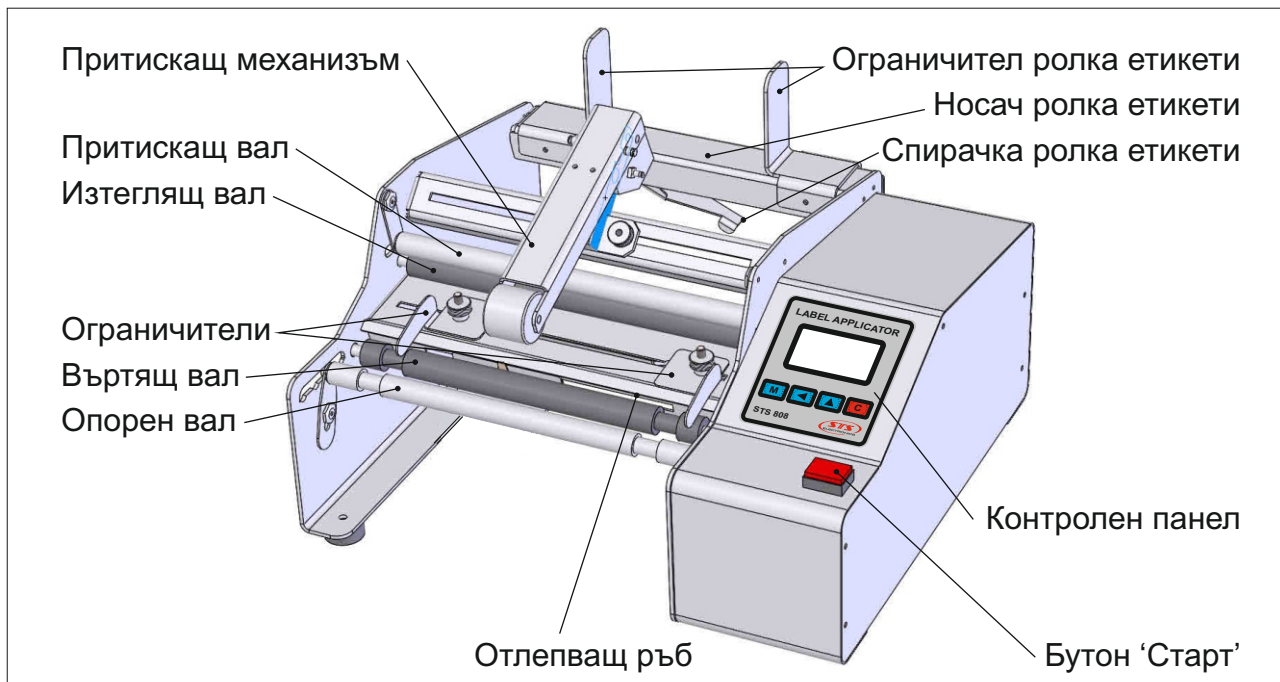
Притискащият вал се 'отключва' с преместване напред. Лентата с етикети се зарежда по приложената схема. Датчика се позиционира така, че етикетите да преминават през работната му зона. Обучава се според приложеното ръководство. До отлепящият ръб се позиционира началото на етикет /преден - при два етикета/. Притискащият вал се 'заклучва'. Водачите на лентата с етикети се позиционират и фиксират до ръбовете, без да я притискат.

Задават се необходимите параметри в менюто на машината. Извършва се старт без съд, за контрол. Новият етикет /преден - при два етикета/, трябва да е до отлепящия ръб. При необходимост се правят корекции.

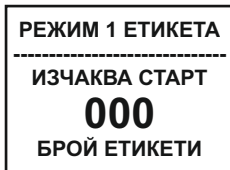
По всяко време на работа с натискането на бутона 'С' за време по-голямо от 3 секунди, води до нулирането на брояча.

Яркостта и контраста на дисплея могат да бъдат променяни по желание.

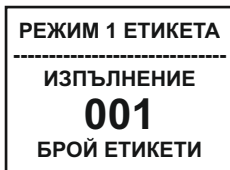




Работа с менюто и настройка на параметри.



фиг.1



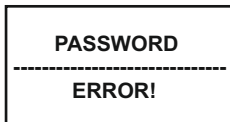
фиг.2



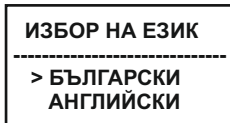
фиг.3



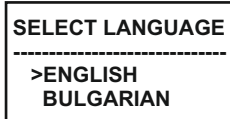
фиг.4



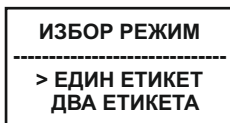
фиг.5



фиг.6



фиг.7



фиг.8

След включване на машината, на дисплея се визуализира рекламно лого, вида на машината /един етикет - 1, два етикета - 2 или комбинирана - 3/, версията на софтуера и преминава в работен режим - фиг.1.

Стартирането на процедурата по залепване се осъществява чрез натискане на вграденият 'Старт' бутон, или чрез външен старт /'Старт' педал, включен към предвидения куплунг/. На дисплея се индицира изпълнението - фиг.2. При завършване на процедурата по залепване, брояча за етикети нараства. По всяко време на работа с натискането на бутона за време по-голямо от 3 секунди, води до нулирането на брояча.

Достъпът до менюто за промяна на параметри е защитен с парола. С натискане и задържане на бутона за време по-голямо от 3 секунди се изобразява прозорец за парола - фиг.3. Отказ става с натискане на бутона , а достъп до менюто за въвеждане с натискане на бутона - фиг.4. Въвеждането на паролата се осъществява, като изобразената цифра се променя циклично с натискането на бутона .

Преминаването на следваща цифра става с натискане на бутона . С натискане на бутона , се връща в изходно положение за въвеждане на парола.

Паролата за тази машина е **8083** - фиксирана и не може да се променя от потребителя. При грешно въведена парола се изобразява прозорец за грешка - фиг.5. С натискане на бутона се преминава към ново въвеждане - фиг.3. Отказ от ново въвеждане се осъществява с натискане на бутона и се преминава в работен режим - фиг.1.

Правилно въведената парола дава достъп промяна на параметрите. Първият прозорец, който се извежда е избор на език - фиг.6. С натискане на бутона , циклично се сменя езика - фиг.7. Потвърждаването на желаният избор, става с натискане на бутона .

Преминава се към въвеждане на следващ параметър - Избор режим /1, 2 етикета/ - фиг.8.

С натискане на бутона , циклично се сменя режима / ЕДИН ЕТИКЕТ/ДВА ЕТИКЕТА /. Потвърждаването на желаният избор, става с натискане на бутона .

Избор режим 'ЕДИН ЕТИКЕТ'.

При избор режим 'ЕДИН ЕТИКЕТ', и потвърждаването му, се преминава към въвеждане на следващ параметър - офсет стоп - фиг.9. Стойността му определя правилното позициониране на началото на последващ етикет до отлепящият ръб. Определянето му е в зависимост от дължината на етикета и е посочено в **Приложение 1**.

Въвеждането се осъществява, като посочената цифра се променя с натискането на бутона . Преминаването на следваща цифра става с натискане на бутона . Процеса е цикличен.

ОФСЕТ СТОП
017 ^
[001 ... 999 mm]

фиг.9

ВРЕМЕ ДВИЖЕНИЕ
02.00 ^
[00.00 ... 60.00 s]

фиг.10

ИЗБОР РЕЖИМ
ЕДИН ЕТИКЕТ >ДВА ЕТИКЕТА

фиг.11

ПРОЦЕП М/У ЕТИК.
03 ^
[xx (mm)]

фиг.12

РАЗСТ. М/У ЕТИК.
01.17 ^
[00.90 ... 30.00 cm]

фиг.13

ОФСЕТ СТОП 1
017 ^
[001 ... 999 mm]

фиг.14

ОФСЕТ СТОП 2
017 ^
[001 ... 999 mm]

фиг.15

С натискане на бутона показанието се нулира. С натискане на бутона , зададеният офсет се потвърждава и се преминава към задаване на следващ параметър - време движение - фиг.10. Стойността определя времето за въртене на съда, с цел дозалеждане на етикета. Задава се от потребителя по негово усмотрение. Въвеждането се осъществява, като посочената цифра се променя с натискането на бутона . Преминаването на следваща цифра става с натискане на бутона . Процеса е цикличен. С натискане на бутона показанието се нулира. С натискане на бутона , зададеното време се потвърждава и се преминава в работен режим - фиг.1.

Избор режим 'ДВА ЕТИКЕТА'.

При избор режим 'ДВА ЕТИКЕТА' фиг.11, и потвърждаването му, се преминава към въвеждане на следващ параметър - процеп между етикетите - фиг.12. Въвеждането се осъществява, като посочената цифра се променя с натискането на бутона . Преминаването на следваща цифра става с натискане на бутона . Процеса е цикличен. С натискане на бутона показанието се нулира. С натискане на бутона , зададеният процеп се потвърждава и се преминава към задаване на следващ параметър -разстояние между етикетите - фиг.13.

Стойността определя правилното разположение на преден/заден етикет. Определя се от обиколката на съда и сумарната дължина на двата етикета - посочено в **Приложение 2**.

Въвеждането се осъществява, като посочената цифра се променя с натискането на бутона . Преминаването на следваща цифра става с натискане на бутона . Процеса е цикличен. С натискане на бутона показанието се нулира. С натискане на бутона , зададеното разстояние се потвърждава и се преминава към задаване на следващ параметър - офсет стоп 1 - фиг.14.




Стойността му определя правилното позициониране на началото на преден етикет до отлепящият ръб. Определянето му е в зависимост от дължината на двата етикета /преден, заден/, и е посочено в **Приложение 3**.





Въвеждането се осъществява, като посочената цифра се променя с натискането на бутона . Преминаването на следваща цифра става с натискане на бутона . Процеса е цикличен. С натискане на бутона показанието се нулира. С натискане на бутона , зададеният офсет стоп 1 се потвърждава и се преминава към задаване на следващ параметър - офсет стоп 2 - фиг.15. Стойността му определя правилното позициониране на началото на заден етикет до отлепящият ръб. Определянето му е в зависимост от дължината на двата етикета /преден, заден/, и е посочено в **Приложение 4**.

Въвеждането се осъществява, като посочената цифра се променя с натискането на бутона . Преминаването на следваща

ВРЕМЕ ДВИЖЕНИЕ
02.00 ^
[00.00 ... 60.00 s]

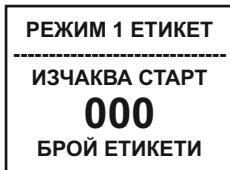
фиг.16

цифра става с натискане на бутона  . Процеса е цикличен. С натискане на бутона  показанието се нулира. С натискане на бутона  , зададеният офсет стоп 2 се потвърждава и се преминава към задаване на следващ параметър - време движение-фиг.12. Стойността определя времето за въртене на съда, с цел дозалеждане на етикета.

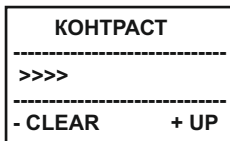
Задава се от потребителя по негово усмотрение. Въвеждането се осъществява, като посочената цифра се променя с натискането на бутона  . Преминаването на следваща цифра става с натискане на бутона  . Процеса е цикличен. С натискане на бутона  показанието се нулира. С натискане на бутона  , зададеното време се потвърждава и се преминава в работен режим - фиг.1.

При престой в прозорец от менюто за параметрите, за време по-голямо от 60 секунди без дейност /натискане на произволен бутон/, машината преминава в работен режим - фиг.1. Направените до момента промени се записват.

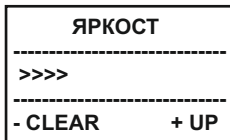
Настройка яркост и контраст на дисплея.



фиг.1



фиг.2



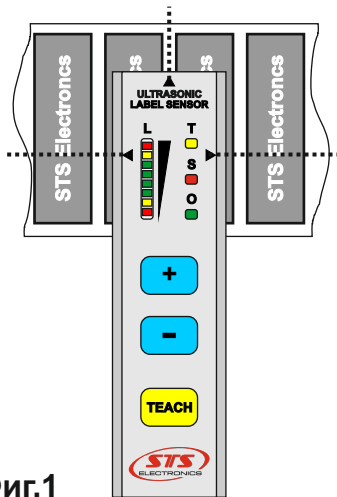
фиг.3

Достъпът до менюто за промяна настройките на дисплея става от положение работен режим - фиг.1.

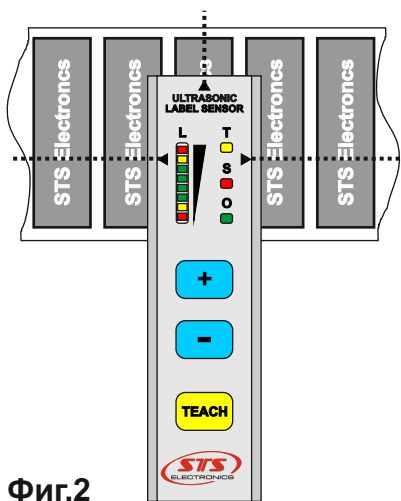
С натискане и задържане за време по-голямо от 3 секунди на бутона , се влиза в режим за настройка на контраста - фиг.2. Текущото ниво е изобразено с барграф />>>>/. Регулирането става постъпково с натискане на бутоните за намаляне и за увеличаване.

С натискане на бутона , желаната стойност се запомня и се преминава към режим за настройка на яркостта - фиг.3. Текущото ниво е изобразено с барграф />>>>/. Регулирането става постъпково с натискане на бутоните за намаляне и за увеличаване. Желаната стойност се запомня с натискане на бутона , и се преминава в работен режим - фиг.1.

Настройка на датчика за етикети.



Фиг.1





Фиг.2


Препоръчително е датчика да се обучава в автоматичен режим.

По време на настройка, датчикът и лентата с етикети **трябва** да са в покой!

1. Лентата с етикети се позиционира на процеп между етикети - Фиг.1, като се съобрази с маркерите на лицевия панел.

2. Натиска се и се задържа бутон , за повече от 3 секунди - светва светодиод  /жълт/ - датчикът е в режим на настройка. При отпускане на бутона, светодиодът започва да мига - започва автоматично обучение на датчика. Нивото на сигнала индициран на барграфа 'L' нараства. Изчаква се изгасването на светодиод 'T'.

3. Лентата с етикети се позиционира на етикет - Фиг.2.

4. Натиска се бутон . Светва светодиод 'T'. При отпускане на бутона, светодиодът започва да мига.

Със загасване на светодиод 'T', автоматичната настройка е завършена.

При недостатъчно ниво на сигнала на процепа /след стъпка 2/ или при недостатъчна разлика между сигналите процеп-етикет /след стъпка 4/ барграфът започва да мига - индицира грешка.

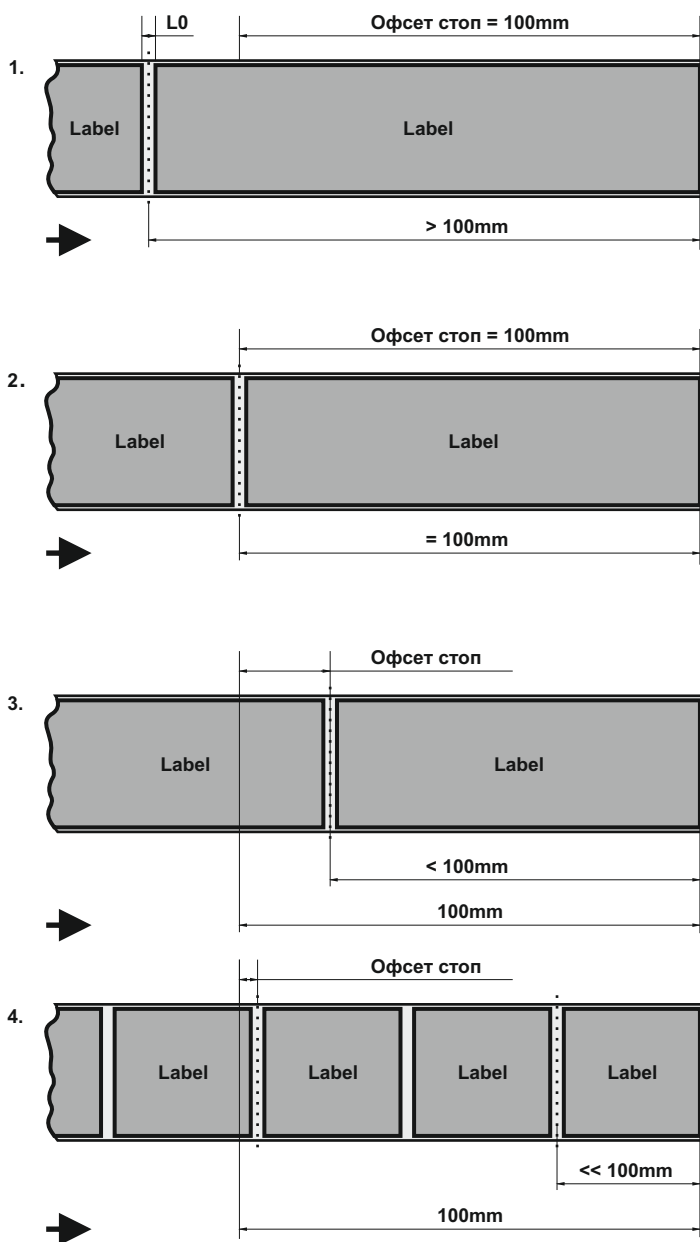
Изход от това състояние става с ново /коректно/ обучение или с изключване на захранването.

Приложение 1.

Определяне на стойността на параметър - Офсет стоп.

Отчитащият края на етикета датчик се намира на $100\text{mm} / L$ / преди отлепящият ръб и неговата позиция не може да се променя. Това налага да се въвежда параметър - Офсет стоп, чиято стойност е различна в зависимост от дължината на етикета. Тя определя правилното позициониране на началото на последващ етикет до отлепящият ръб.

Възможните варианти са няколко и са посочени на фиг.1.



1. Дължината на използвания етикет е по-дълга от L . Стойността на офсета е 100 [mm] .

2. Дължината на използвания етикет и половината от процепа са равни на L . Стойността на офсета е 100 [mm] .

3. Дължината на използвания етикет е по-малка от L . Стойността на офсета се определя, като от 100 [mm] се извади дължината на етикета и половината от процепа.

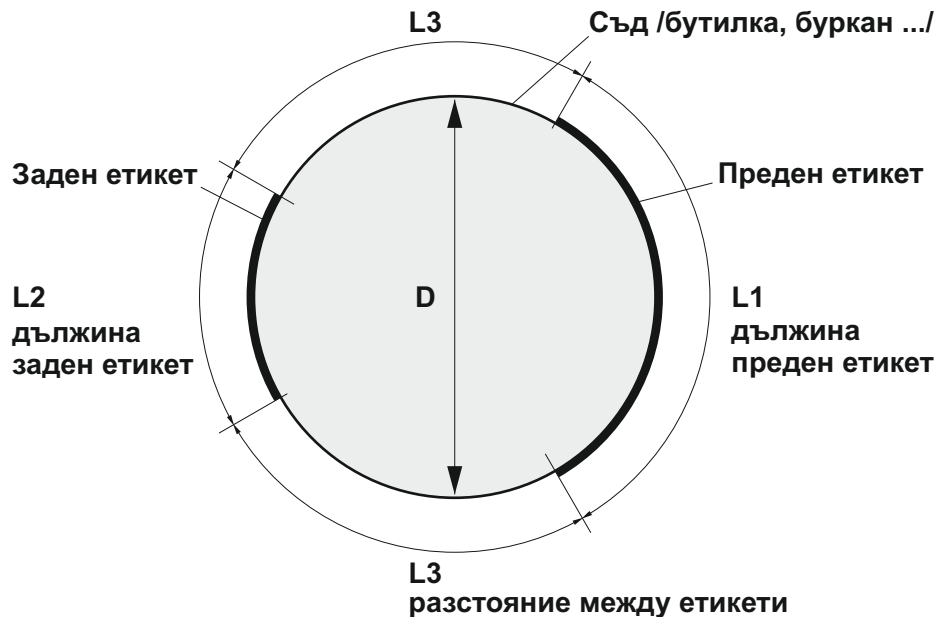
4. Дължината на използвания етикет е неколнократно по-малка от L . Стойността на офсета се определя, като от 100 [mm] се извадят сбора от всички вместващи се етикети и процепа, и се добави половината от процепа.

Забележка: Измерените резултати за офсета са добро начало. Може да са необходими няколко корекции за по-точно позициониране началото на етикета.

Фиг.1

Приложение 2.

Определяне на стойноста на параметър - Разстояние между етикетите



$L1$ - дължина преден етикет [mm]

$L2$ - дължина заден етикет [mm]

$L3$ - разстояние между преден и заден етикет [cm]

D - диаметър на съда /контейнера/ [mm]

$$L3 = ((D * 3,14 - L1 - L2) / 2) / 10 \quad [cm]$$

Пример:

За съд с диаметър 73мм, и дължина на етикетите съответно преден 85мм и заден 55 мм, то за разстоянието между етикетите се получава:

$$L3 = ((73 * 3,14 - 85 - 55) / 2) / 10 \quad [cm]$$

$$L3 = 4,461 \quad [cm] .$$

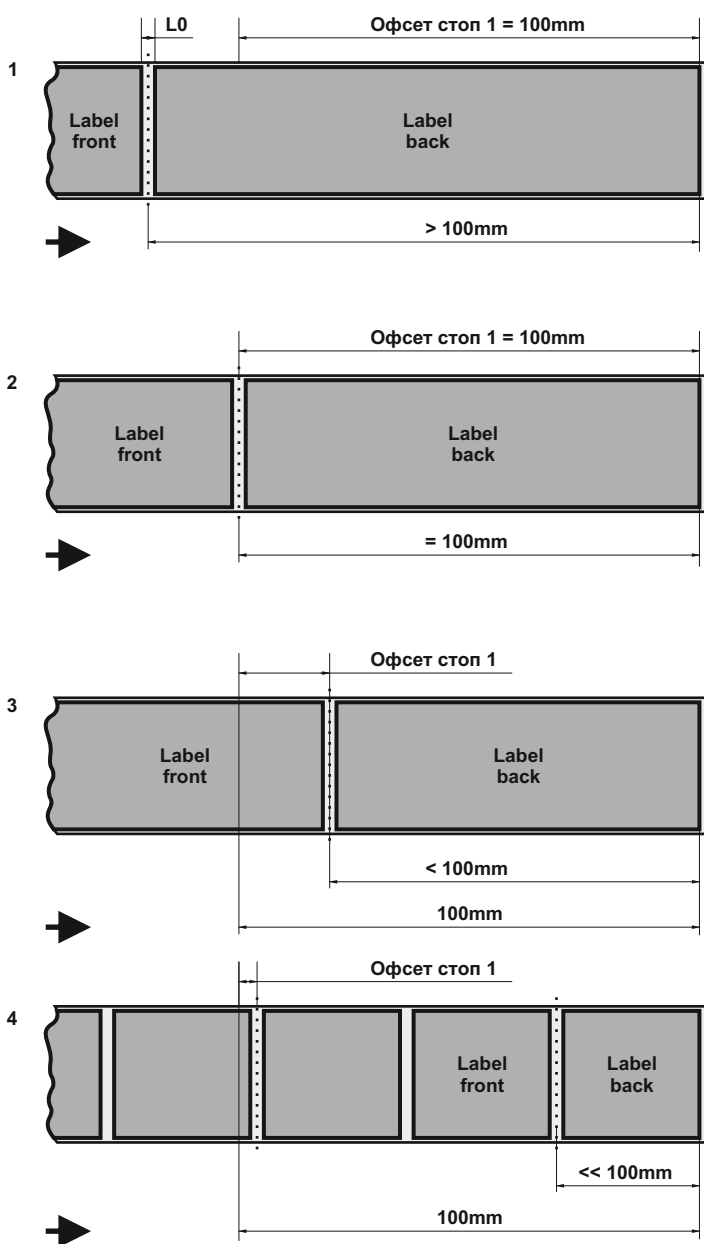
Въвежда се закрълена до вторият знак стойност: 04,46 [cm].

Приложение 3.

Определяне на стойността на параметър - Офсет стоп 1.

Отчитащият края на етикета датчик се намира на $100\text{mm} / L$ / преди отлепящият ръб и неговата позиция не може да се променя. Това налага да се въвежда параметър - Офсет стоп, чиято стойност е различна в зависимост от дължината на етикетите. Офсет стоп 1 определя правилното позициониране на началото на последващ заден етикет до отлепящият ръб. Измерването се прави от началото на заден етикет.

Възможните варианти са няколко и са посочени на фиг. приложение 2.



1. Дължината на използвания заден етикет е по-дълга от L . Стойността на офсета е 100 [mm] .

2. Дължината на използвания заден етикет и половината от процепа са равни на L . Стойността на офсета е 100 [mm] .

3. Дължината на използвания заден етикет е по-малка от L . Стойността на офсета се определя, като от 100 [mm] се извади дължината на етикета и половината от процепа.

4. Дължината на използвания заден и преден етикет е неколккратно по-малка от L . Стойността на офсета се определя, като от 100 [mm] се извадят сбора от всички вместващи се етикети и процепа /редуващи се задни и предни/, и се добави половината от процепа.

Забележка: Измерените резултати за офсета са добро начало. Може да са необходими няколко корекции за по-точно позициониране началото на етикета.

Фиг. Приложение 2

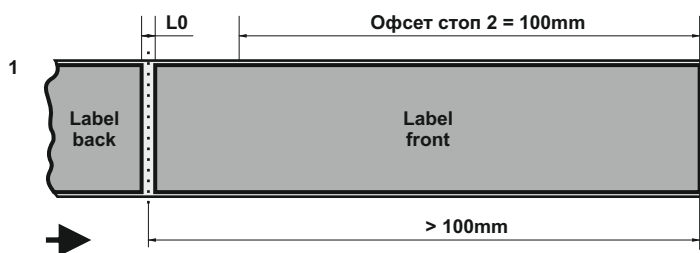
Приложение 4.

Определяне на стойността на параметър - Офсет стоп 2.

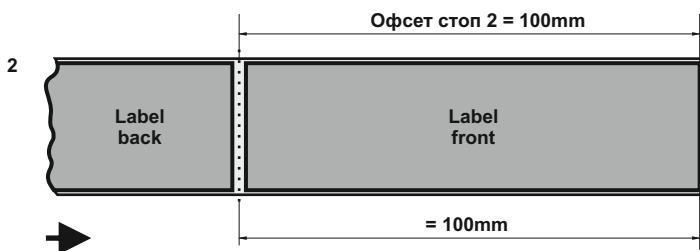
Отчитащият края на етикета датчик се намира на $100\text{mm} / L$ / преди отлепящият ръб и неговата позиция не може да се променя. Това налага да се въвежда параметър - Офсет стоп, чиято стойност е различна в зависимост от дължината на етикетите.

Офсет стоп 2 определя правилното позициониране на началото на последващ преден етикет до отлепящият ръб. Измерването се прави от началото на преден етикет.

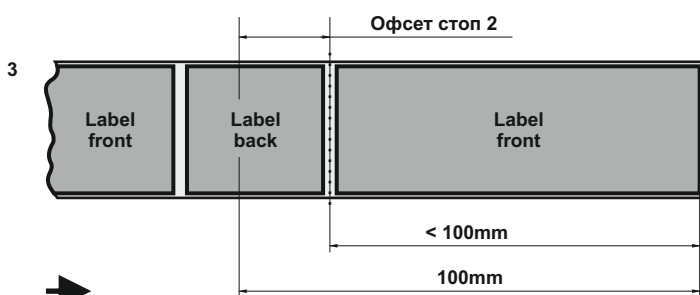
Възможните варианти са няколко и са посочени на фиг. приложение 2.



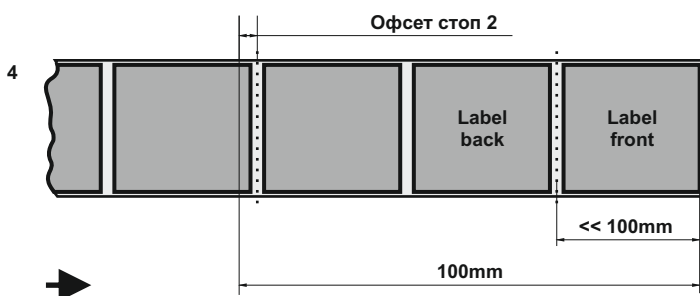
1. Дължината на използвания преден етикет е по-дълга от L . Стойността на офсета е 100 [mm] .



2. Дължината на използвания преден етикет и половината от процепа са равни на L . Стойността на офсета е 100 [mm] .



3. Дължината на използвания преден етикет е по-малка от L . Стойността на офсета се определя, като от 100 [mm] се извади дължината на етикета и половината от процепа.



4. Дължината на използвания преден и заден етикет е неколккратно по-малка от L . Стойността на офсета се определя, като от 100 [mm] се извадят сбора от всички вместващи се етикети и процепа /редуващи се предни и задни/, и се добави половината от процепа.

Забележка: Измерените резултати за офсета са добро начало. Може да са необходими няколко корекции за по-точно позициониране началото на етикета.

Фиг. Приложение 3



БЕЛЕЖКИ

ОБЩИ УСЛОВИЯ за експлоатация на електронни устройства:

Електронните устройства са предназначени за експлоатация в нормални климатични условия, в среда с нормална пожарна безопасност, без агресивни към материала на корпуса течности и газове.

ГАРАНЦИОННИ УСЛОВИЯ:

Гаранционен срок : 12 месеца от датата на продажба.

Производителят не носи отговорност при следните случаи:

- неспазване на условията за съхранение;
- неспазване на условията за транспорт;
- неспазване на условията за експлоатация;
- природни бедствия.

Гарацията е валидна само ако не е нарушена механичната цялост на изделието и не е правен опит за отстраняване на повредата от неупълномощени лица. Транспортните разходи са за сметка на клиента.

Внимание: За почистване на лицевия панел да не се използват органични разтворители !

ФАБРИЧЕН НОМЕР: _____