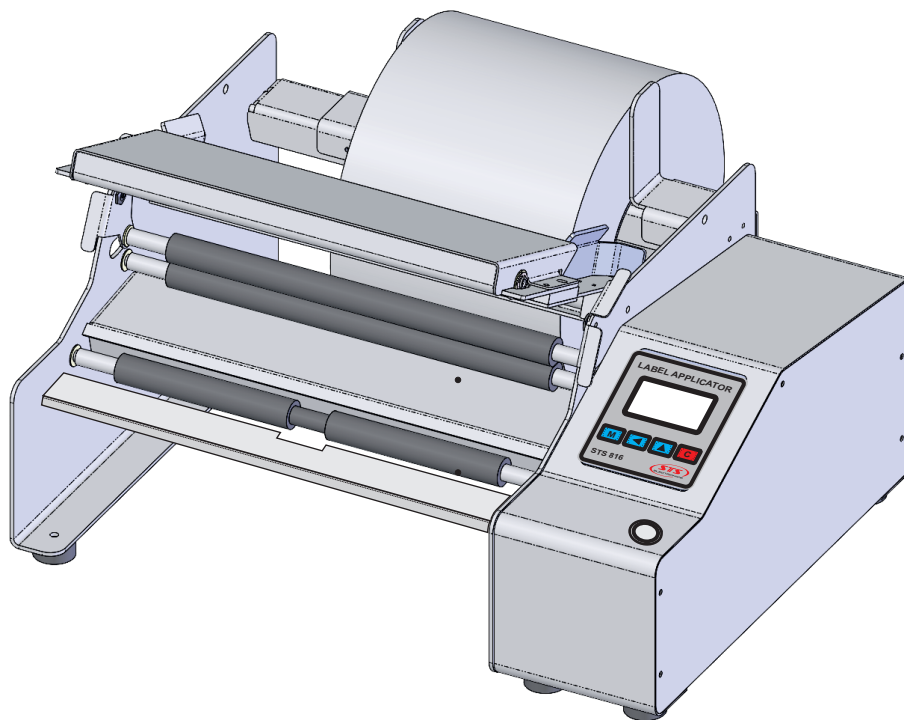


# Апликатор на етикети върху пликове **STS 816**



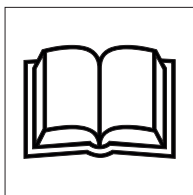
**Инструкция за експлоатация  
/оригинална инструкция/**



## Съдържание

Използвани пиктограми. ....	стр. 3
<b>1. Увод.</b> .....	стр. 3
Правилна употреба. ....	стр. 4
Оборудване. ....	стр. 5
Обхват на доставката. ....	стр. 5
Технически данни. ....	стр. 5
Информация за шума. ....	стр. 6
<b>2. Общи инструкции за безопасност при работа с електроуреди.</b>	
Безопасна работа. ....	стр. 7
Специфични указания за безопасна работа. ....	стр. 7
<b>3. Указания за работа.</b>	
Монтиране. ....	стр. 8
Включване на машината. ....	стр. 8
Определяне на 'Офсет-старт'. ....	стр. 8
Определяне на 'Офсет-стоп'. ....	стр. 8
Зареждане с етикети и настройка на датчика за етикети. ....	стр. 9
Позициониране на плика. ....	стр. 9
Работа с менюта и промяна на параметрите. ....	стр. 9
Тестове и прецизни настройки. ....	стр. 9
Лепене на етикети. ....	стр. 10
Грешки. ....	стр. 10
Информационни сервизни менюта. ....	стр. 10
Регулиране на дисплея. ....	стр. 10
<b>4. Офсет старт.</b> .....	стр. 11
<b>5. Офсет стоп - режим 1 етикет.</b> .....	стр. 12
<b>6. Офсет стоп 1, Офсет стоп 2 - режим 2 етикета.</b> .....	стр. 13
<b>7. Зареждане с етикети.</b> .....	стр. 15
<b>8. Настройка на датчика за етикети.</b> .....	стр. 16
<b>9. Работа с потребителско меню и настройка на параметри.</b> .....	стр. 17
<b>10. Работа със сервизно меню и настройка на параметри.</b> .....	стр. 20
<b>11. Грешки и мероприятия.</b> .....	стр. 22
<b>12. Настройка яркост и контраст на дисплея.</b> .....	стр. 24
<b>13. Информационно сервизно меню - броячи.</b> .....	стр. 25
<b>14. Информационно сервизно меню - входове.</b> .....	стр. 25
<b>15. Техническа поддръжка и почистване.</b> .....	стр. 26
<b>16. Сервиз.</b> .....	стр. 26
<b>17. Гаранция.</b>	
Общи условия. ....	стр. 27
Гаранционни условия. ....	стр. 27
<b>18. Транспортиране.</b> .....	стр. 27
<b>19. Изхвърляне.</b> .....	стр. 27
<b>20. ЕО Декларация за съответствие.</b> .....	стр. 28
<b>21. Бележки.</b> .....	стр. 29
<b>22. Производител.</b> .....	стр. 31

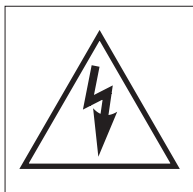
В тази инструкция за екплоатация се използват следните пиктограми.



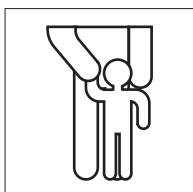
Прочетете инструкцията за експлоатация !



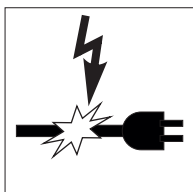
Спазвайте предупредителните указания и тези за безопасността !



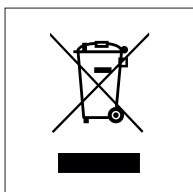
Предпазвайте се от токов удар. Опастност за живота !



Дръжте децата на разстояние от машината !

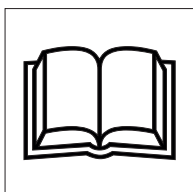


Опастост за живота вследствие от токов удар при повреден мрежов кабел или щепсел !



Изхвърляйте опаковката и уреда в съответствие с правилата за опазване на околната среда !

## 1. Увод



Преди първото включване се запознайте с функциите на машината и се информирайте за правилната работа с електроуреди. В тази връзка прочете следната инструкция за експлоатация. Спазвайте указанията на инструкцията. При предаване на машината на трети лица, предайте и цялата документация.

### Правилна употреба.

Машината е предназначена за поставяне на един или два самозалепващи етикета /преден и заден/, върху опаковъчни пликосе с различен размер. Етикетите трябва да са на една ролка, /при преден и заден - разположени последователно/ върху транспортната лента.

Пликът се поставя в предвидения отвор на машината, между ограничители. Процеса се стартира автоматично. Машината залепя етикета, като прекарва плика под подвижното рамо. Процеса е визуализиран на сайта на производителя - <http://stsmachines.eu>.

При използване на модул за автоматично захраване с пликосе, машината работи само в режим един етикет. След зареждане на контейнера с пликосе, машината се стартира с натискане на бутона под контролния панел.

Всякаква друга употреба се счита за неправомерна и създава значителни рискове за настъпване на злополука. Производителят не поема отговорност за несправности и щети, причинени от употреба противоречаща на указаната.

Електрическата защита на машината е осъществена чрез защитна обвивка на тоководещите части и зануляване на металният корпус. Това изисква използването на изправен електрически контакт. Защитата от свръхтокове е реализирана чрез предпазители, вградени в машината. Подмяната им да се извършва от квалифициран персонал.



### Внимание !

Не слагайте на машината по-големи или по-малки пликосе от дефинираните в техническите данни! Не използвайте повредени пликосе или пликосе с неправилна форма. Съществува опасност от нараняване!

Не използвайте етикети с размери извън дефинираните в техническите данни!

Зареждането с етикети, поддръжката и почистването на машината да се извършва само при изключено захраване!

Не покривайте вентилационните отвори на машината!

Внимавайте да не разлеее течност върху машината!

Не поставяйте предмети в отворите на машината! Съществува опасност от токов удар!

Не поставяйте ръката си или пръстите върху валовете на машината! Съществува опасност от нараняване!



### Внимание !

В случай на токов удар или нараняване, прекъснете веднага електрическото захраване чрез издърпване на щепсела от контакта! Потърсете незабавно медицинска помощ!

## Оборудване /фиг. 1.1, фиг. 1.2/.

1. Опорна планка.
2. Изтеглящ вал обект.
3. Отлепящ ръб.
4. Изтеглящ вал етикети.
5. Притискащ вал етикети.
6. Палци за заключване/отключване на притискащ вал етикети.
7. Подвижно рамо с притискащ вал обект.
8. Руло с етикети.
9. Ограничители руло с етикети.
10. Носач ролка с етикети.
11. Ограничители обект.
12. Контролен панел.
13. Бутон.
14. Куплунг за управление на захранващ модул.
15. Захранващ куплунг.
16. Ключ за включване/изключване на захранването.
17. Спирачка ролка етикети.
18. Датчик за итикети.
19. Водещ вал.
20. Водачи лента с етикети.

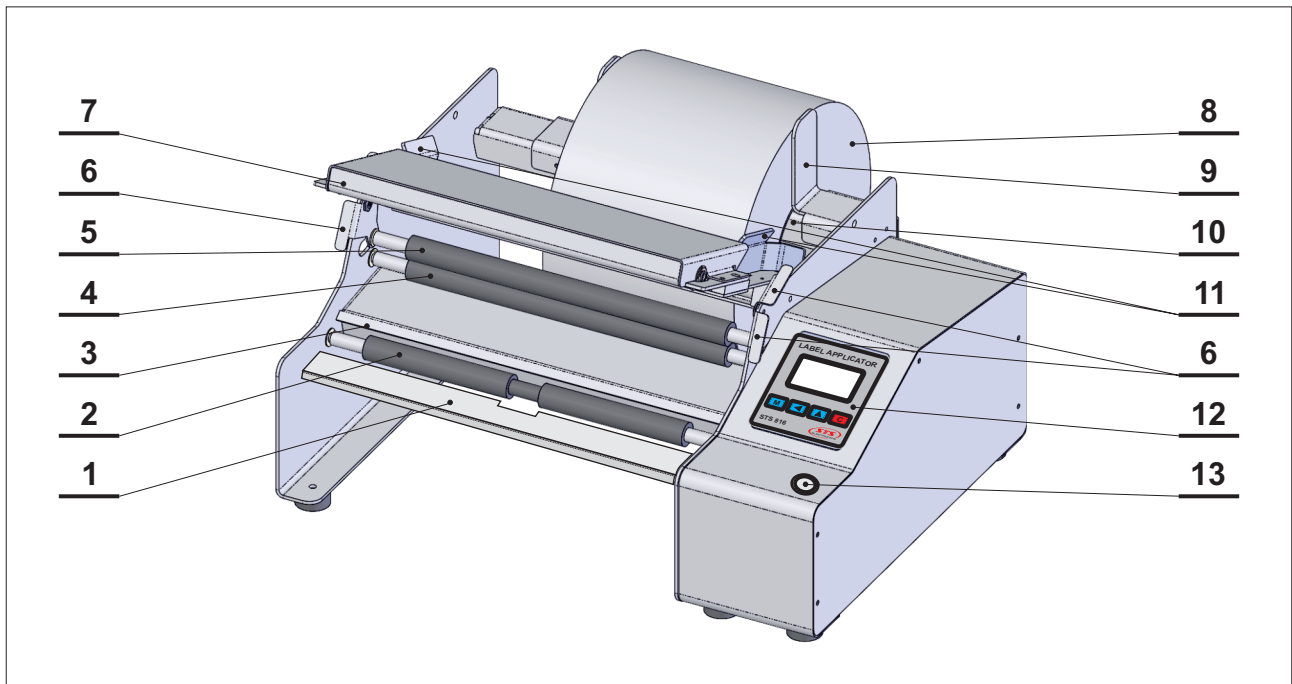
## Обхват на доставката.

Проверете веднага след разопаковане на машината:

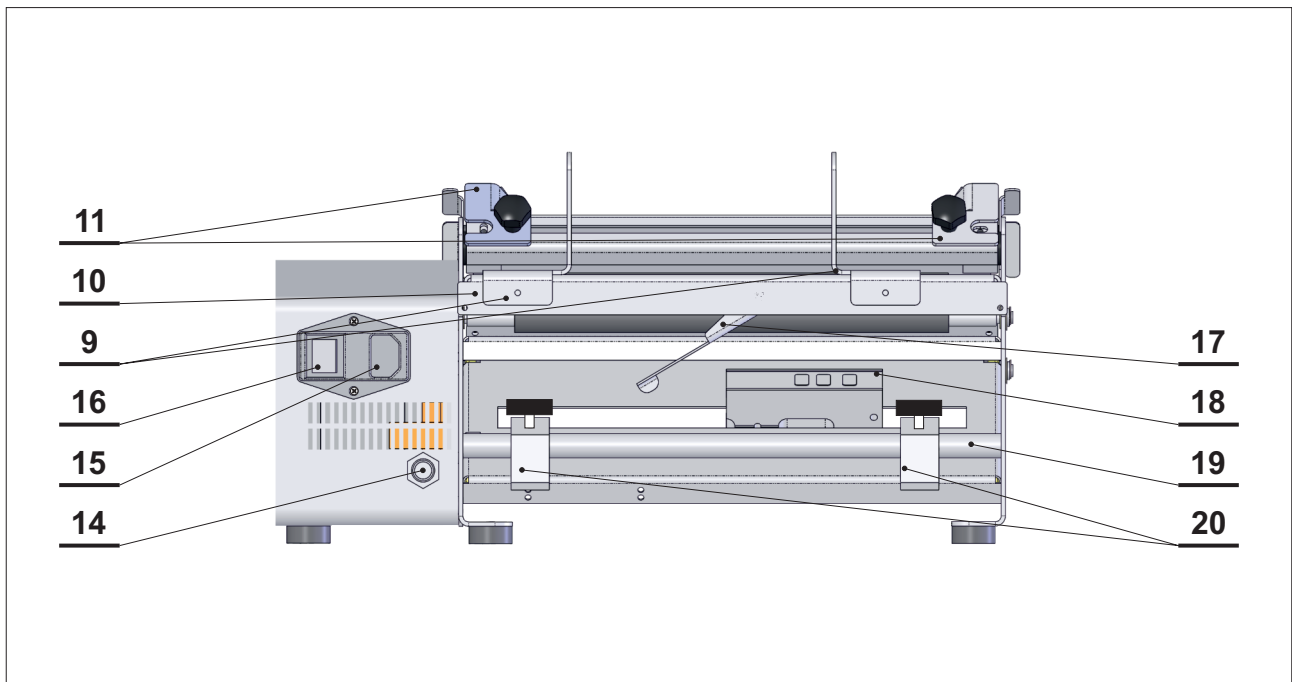
- 1 машина за лепене на етикети върху пликове STS816;
- 1 захранващ кабел 220V, 3x0,75mm<sup>2</sup>, 1,8м;
- 1 инструкция за експлоатация.

## Технически данни.

Захранващо напрежение:	220Vac, 50Hz.
Собствена консумация:	< 100VA.
Електрическо присъединяване:	кабел с щепсел тип 'ШУКО'.
Габарити:	440mmW, 230mmH, 330mmD.
Тегло на машината:	15kg.
Широчина на плика:	80 ... 250mm.
Дължина на плика:	120 ... 350mm.
Дебелина на плика:	< 5mm.
Диаметър на ролката с етикети:	< 200mm.
Диаметър на шпулата:	46 ... 76mm.
Широчина на ролката /етикета/:	25 ... 230mm.
Дължина на етикета:	25 ... 300mm.
Разстояние между етикетите на лентата:	> 2,5mm.
Скорост на изтегляне на лентата:	0,03 ... 0,1m/sec.
Разстояние за начало за лепене на етикета от ръба на плика:	>40mm.



фиг. 1.1



фиг. 1.2

### Информация за шума.

Ниво на шума определено с анализ А.

Ниво на акустично налягане < 70dB (A).

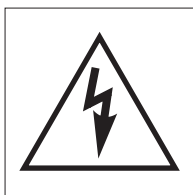
Ниво на шума < 70dB.

## 2. Общи инструкции за безопасност при работа с електроуреди.



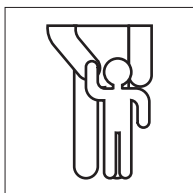
### Внимание !

При употреба на електроуреди, за предпазване от токов удар, риск от нараняване и пожар, трябва да се спазват следните мерки за безопасност. Прочетете всички тези указания преди да използвате машината и ги съхранявайте грижливо.



### Безопасна работа.

- Поддържайте вашето работно място в ред. Безпорядъка в работната зона може да доведе до злополуки.
- Погрижете се за добро осветление на работното място.
- Не използвайте електроуред в условия на повишена влажност.
- Не използвайте електроуред на места където съществува опасност от пожар или експлозия.

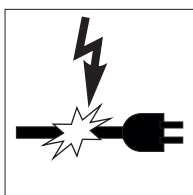


- По време на работа с електроуред дръжте странични лица, особено деца, настрана.

- Не използвайте електроуред за цели за които не е предвиден.
- Не използвайте кабела за да издърпате щепсела от контакта.

Предпазвайте кабела от горещина масла и остри ръбове.

- Избягвайте неестествени положения на тялото. Погрижете се за сигурна стойка, пазете равновесие във всеки един момент.



- Поддържайте грижливо вашите електроуреди.

- Ако не използвате електроуред извадете щепсела от контакта.

- Не използвайте електроуред с повреден захранващ ключ.

Електроуред който не може да се включи и изключи е опасен и трябва да се ремонтира.

- Бъдете внимателни. Отнасяйте се към работата с предпазливост. Не използвайте електроуред ако не сте концентрирани.

- Проверявайте електроуред за евентуални повреди. Проверете дали движещите се части функционират безупречно и не са затегнати, и дали няма повредени части. Всички части трябва да са монтирани безупречно и да изпълняват всички условия, за да се гарантира безупречен работен режим на електроуред. Повредените предпазни устоява и части трябва да бъдат ремонтирани надеждно от правоспособен електротехник или да бъдат сменени, ако в ръководството за употреба не е посочено друго. Повредените прекъсвачи трябва да бъдат сменени от сервиза.

### Специфични указания за безопасна работа.

Пликовете се поставят ръчно. Стартирането на процедурата по залепване се осъществява автоматично при постъпване на плика в машината.

- Не поставяйте нов плик докато тече процедура по лепене.

- Не поставяйте по два или повече плика.

- Не повдигайте подвижното рамо докато тече процедура по лепене.

- Не издърпвайте плика принудително.

- При използване на модул за автоматично захранване, зареждайте с нови пликосе след спиране на машината.

Неспазването на горните условия може да доведе до травми или повреди.

## 3. Указания за работа

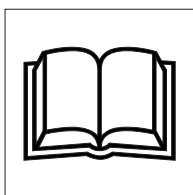


### Внимание !

Всеки оператор работещ с машината за лепене на етикети трябва да се запознае внимателно с настоящата инструкция !

### Монтиране.

Машината се поставя на равна хоризонтална повърхост, по-голяма от основата и. Да се осигури пространство около машината за обслужване и работа с нея. От приложеният към нея комплект, се свързват захранващ кабел.



### Включване на машината.

След включване на захранването, на дисплея се извежда приветствено лого /фиг.3.1/, последвано от типа на машината /фиг.3.2/ и се преминава в работен режим /фиг.3.3.



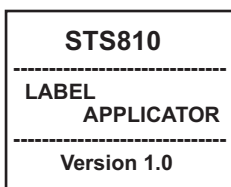
фиг. 3.1

### Определяне на параметър "Офсет старт" и измерване на дължината на плика.

Параметъра "Офсет старт" определя позиционирането на етикета върху плика. Задава се в милиметри. Минималното разстояние за начало за лепене на етикета е ограничено от особеностите на механиката на машината и е ~40mm /при "Офсет-старт =1/. Сумата от минималното разстояние и параметъра определят началото на лепене.

При два етикета се въвеждат два параметъра - "Офсет старт 1" /за преден етикет/ и "Офсет старт 2" /за заден етикет/.

Дължината на плика е необходима за регистриране на грешки и при възникване на проблеми и при работа с модул за автоматично подавана на пликосе STS817. Измерването им е посочено в глава 4.



фиг. 3.2

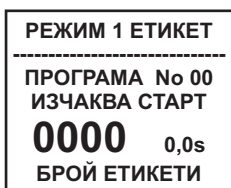
### Определяне параметър "Офсет стоп".

Отчитащият края на етикета датчик се намира на 100mm преди отлепящия ръб и неговата позиция не може да се променя. Това налага да се въвежда параметър - Офсет стоп - за един етикет, и Офсет стоп 1 и Офсет стоп 2 за два етикета.

Този параметър определя правилното позициониране на последващ етикет до отлепящия ръб. Стойностите са в зависимост от дължината на етикетите и разстоянията между тях. За удобство, измерването на етикетите, разстоянията между тях и изчисляването на офсетите се прави преди монтирането на ролката с етикети на машината.

При режим на лепене на един етикет, параметъра се определя съгласно: глава 5. Офсет стоп - режим 1 етикет.

При режим на лепене на два етикета, параметрите се определят съгласно: глава 6. Офсет стоп 1, Офсет стоп 2 - режим 2 етикета.



фиг. 3.3

### Определяне параметър "Скорост мотор М3".

Параметъра е необходим само при използване на модул за автоматично захранване. Достъп до него е възможен само при включен

модул и пликосе с дължина по-голяма от 180mm. При необходимост се прави корекция на скоростта на подаване. Подаването на плика, трябва леко да изпреварва изтеглянето от етикетиратцата машина. Стойността на корекцията на скоростта се определя опитно.

#### **Зареждане с етикети и настройка на датчика за етикети.**

Машината се зарежда с ролка с етикети отговаряща на изискванията описани в техическите данни. За по-добър достъп, подвижното рамо се вдига нагоре.

Процедурата се извършва с изключено захранване, съгласно:

глава 7. Зареждане с етикети.

Настройката на датчика се извършва с включено захранване, съгласно:

глава 8. Настройка на датчика за етикети.

#### **Позициониране на плика.**

Избира се ориентацията плика, в зависимост от страната на залепване на етикета. Настройват се ограничителите така, че да се осигури свободното преминаване на плика през зоната за залепване. Положението на ограничителите определя позиционирането на етикета - ляво/дясно.

#### **Работа с менюта и промяна на параметрите.**

Менютата в машината са разделени на две - потребителско и сервизно. Защитени са с пароли, които са фиксирани и не могат да се променят. На потребителското меню паролата може да се изключва.

С потребителското меню работи оператора на машината. Може да променя езика на менюто, режима на работа /един или два етикета/, офсет старт, вече изчисления офсет стоп /офсет стоп 1 и офсет стоп 2 - за режим два етикета/ и дължината на плика. Достъпът и работата се извършва съгласно:

глава 9. Работа с потребителско меню и настройка на параметри.

Със сервизното меню работи техническият персонал. Може да включва/изключва паролата на потребителското меню, да променя скоростта на лепене, да включва/изключва бързата скорост на движение на платформата. Достъпът и работата се извършва съгласно:

глава 10. Работа със сервизно меню и настройка на параметри.

#### **Тестове и прецизни настройки.**


Машината се стартира тестово, като се извършват прецизни настройки:

- следи се за положението на етикета - наравно с отлепящия ръб. Кorigира се с промяна на офсет стоп /"Офсет стоп 1" и "Офсет стоп 2" - за режим два етикета/ - до няколко единици. Намаляването на стойността му води до преместване на етикета навътре.

- следи се за положението на етикета ляво/дясно. Кorigира се с положението на страничните ограничители.

- следи се за положението на началото на етикета. Кorigира се "Офсет старт. За режим с два етикета - "Офсет старт 1" първи етикет, "Офсет старт 2" втори етикет. .

### **Лепене на етикети.**

Стартирането на процедурата по залепване се осъществява чрез поставяне на плик в предвидения отвор. На дисплея се индицира изпълнението. При завършване на процедурата по залепване, машината спира и брояча за етикети нараства. По всяко време на работа с натискането и задържането на бутона  за време по-голямо от 3 секунди, води до нулирането на брояча.

При монтиран и включен модул за автоматично подаване на плिकове STS817, стартирането на лепене се осъществява чрез натискане на бутона под контролния панел. Модула трябва предварително да е настроен и зареден с плिकове.

### **Грешки.**

При пускане или работа на машината и достигане на конфликтна ситуация, която може да доведе до повреди или спиране в цикличен режим, процесът спира. На дисплея се извежда мигащо съобщение с номера на грешката, придружено от звуков сигнал. Необходимо е да се отстрани проблема. Изчистването на грешката може да стане с натискане и задържане на бутона /за време по-дълго от 3 секунди/ под контролния панел или да се рестартира машината /чрез изключване и включване на захранването/. Грешките, възможните проблеми и решенията са описани в: глава 11. Грешки и мероприятия.

Отстраняването на проблема позволява последваща коректна работа. Наличието на проблем, при стартиране води до ново спиране и съобщение за грешка.

### **Регулиране на дисплея.**

Яркостта и контраста на дисплея могат да бъдат променяни при нужда. Достъпът до менюто и начина на работа са описани в: глава 12. **Настройка яркост и контраст на дисплея.**

### **Информационни сервизни менюта.**

С информационните менюта работи техническият персонал.

Първото меню извежда запис на броячите на събития /тотален брояч на циклите и грешките/ и серийният номер на машината. Описанието на броячите и достъпа до него е описан в:

глава 13. Информационно сервизно меню - броячи.

Второто меню дава възможност за диагностика на всички датчици /входове на контролера/ по машината - индицира състоянието им. Достъпът до него е описан в:

глава 14. Информационно сервизно меню - входове.



### **Внимание!**

След приключване на работа, изключете машината от електрическата мрежа.

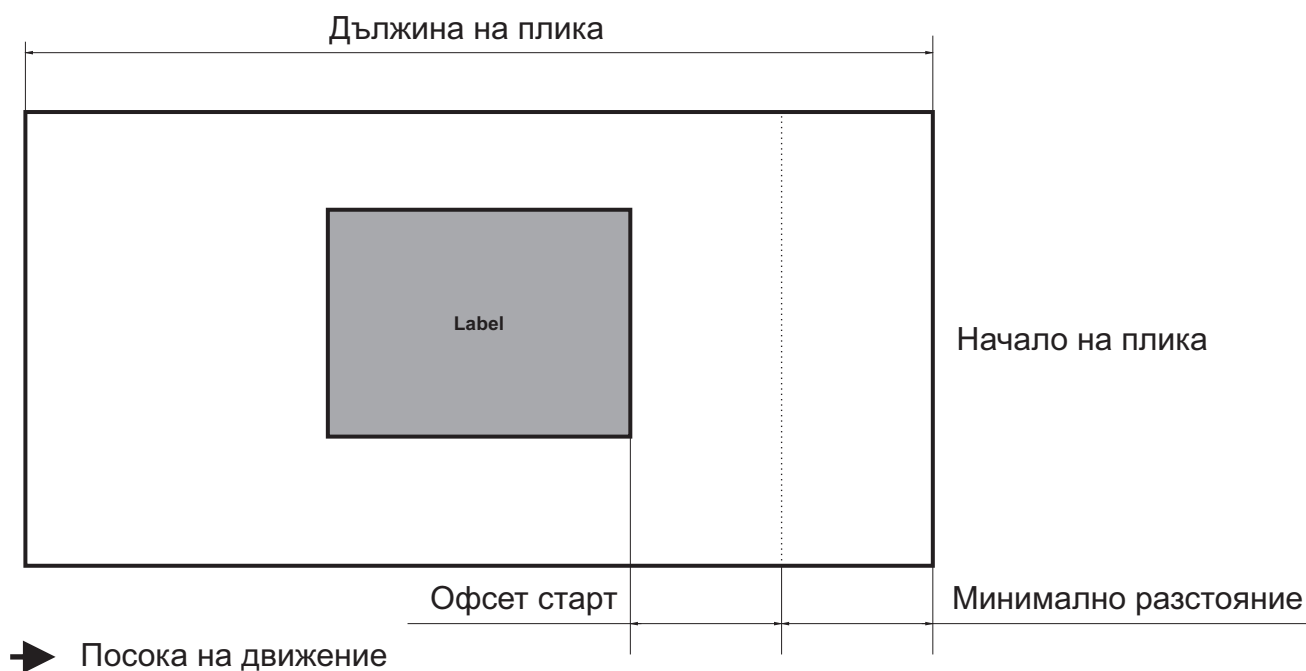
С цел предотвратяване на повреди по гумираните валове, след приключване на работа, вдигнете подвижното рамо до упор и се отключва притискащия вал - палците назад.

## 4. Офсет старт.

### Определяне на стойността на параметър - Офсет старт.

Параметърът определя позиционирането на етикета върху плика. Задава се в милиметри. Минималното разстояние за начало за лепене на етикета е ограничено от особеностите на механиката на машината и е ~40mm /при "Офсет-старт =0/. Сумата от минималното разстояние и параметъра определят началото на лепене - фиг.4.1.

При лепене на преден и заден етикет, е необходимо въвеждане на два параметъра "Офсет старт 1" и "Офсет старт 2" - съответно за позиционирането на преден етикет и заден етикет - определят се аналогично.



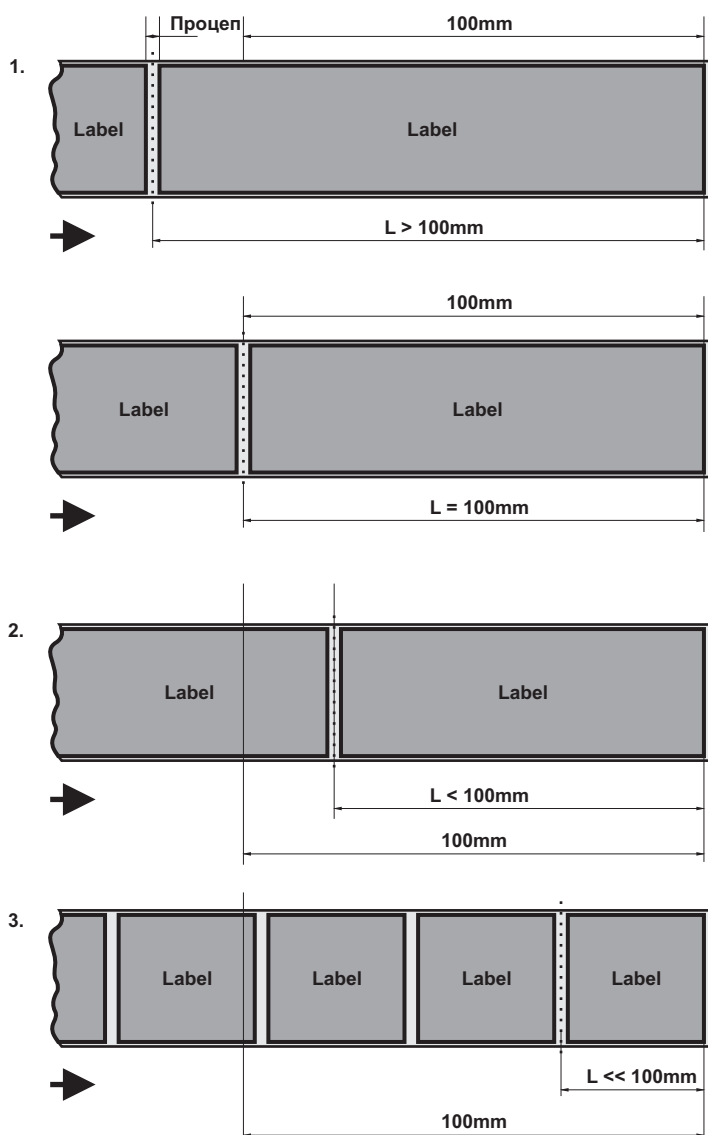
Фиг. 4.1

## 5. Офсет стоп - режим 1 етикет.

### Определяне на стойността на параметър - Офсет стоп.

Офсет стоп определя правилното позициониране на началото на последващ етикет до отлепящият ръб.

Възможните варианти са няколко и са посочени на фиг.5.1.



Фиг. 5.1

#### Вариант 1:

Етикет  $\geq 100\text{mm}$ .

Стойността на офсета е 100:

**Офсет стоп = 100.**

#### Вариант 2:

Етикет  $\leq 100\text{mm}$ .

Стойността на офсета се определя, като от 100 се извади дължината на етикета и дължината на половината процеп:

**Офсет стоп = 100 - Етикет - Процеп/2.**

#### Вариант 3:

Етикет  $\ll 100\text{mm}$ .

Стойността на офсета се определя, като от 100 се извади сбора от всички дължини на вместиците се етикети и процепи, и се добави дължината на половината от процеп.

За конкретия пример:

**Офсет стоп = 100 - Етикет - Процеп - Етикет - Процеп - Етикет - Процеп + Процеп/2.**

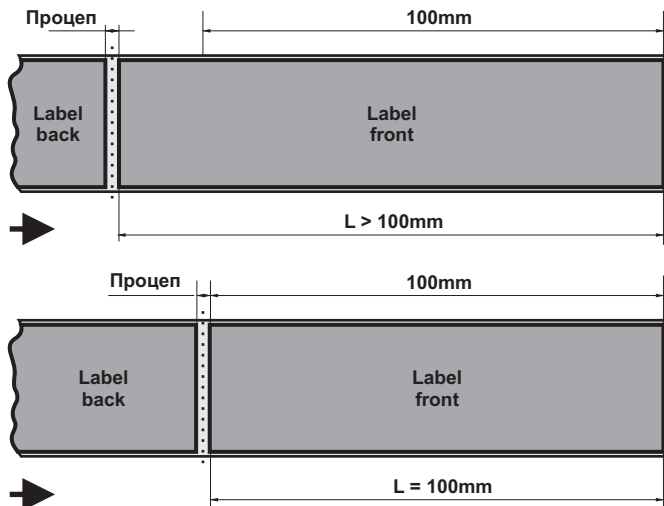
**Забележка:** Измерените резултати за офсета са добро начало. Може да са необходими няколко корекции за по-точно позициониране началото на етикета.

## 6. Офсет стоп 1, Офсет стоп 2 - режим 2 етикета.

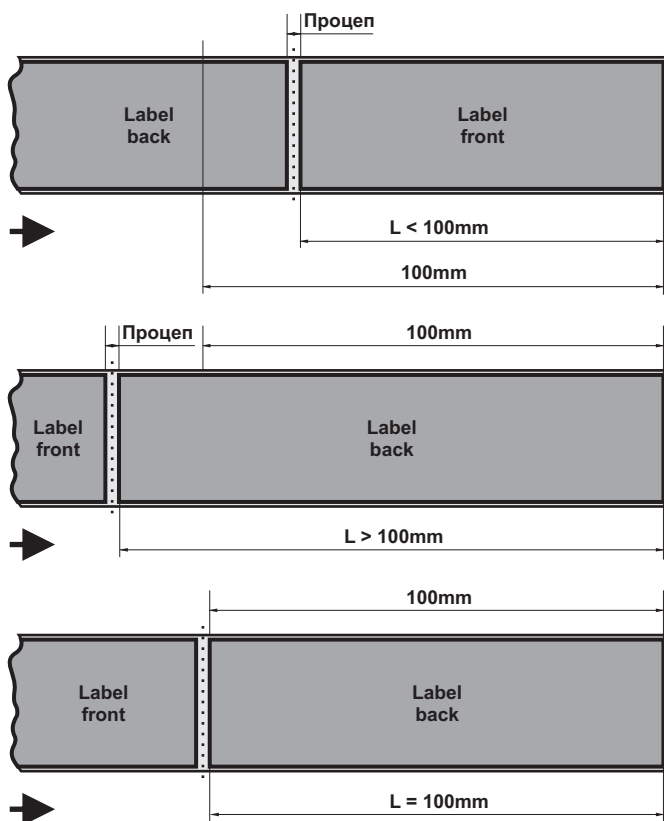
Определяне на стойността на параметър - Офсет стоп 1, Офсет стоп 2.

Офсет стоп 1 и Офсет стоп 2 определят правилното позициониране на началото на последващ етикет до отлепящия ръб.

В зависимост от дължината на етикетите са възможни следните варианти:



Фиг. 6.1



Фиг. 6.2

### Вариант 1:

Преден етикет  $\geq 100\text{mm}$   
Заден етикет - без значение от размера - фиг.6.1.

Стойността на Офсет стоп 1 се определя, като към 100 се добави дължината на половината процеп:

**Офсет стоп 1 =  $100 + \text{Процеп}/2$ .**

Стойността на Офсет стоп 2 се определя, като към дължината на заден етикет се добави дължината на половината процеп:

**Офсет стоп 2 = Заден етикет +  $\text{Процеп}/2$ .**

Машината трябва да стартира с преден етикет.

### Вариант 2:

Преден етикет  $< 100\text{mm}$   
Заден етикет  $\geq 100\text{mm}$  - фиг.6.2.

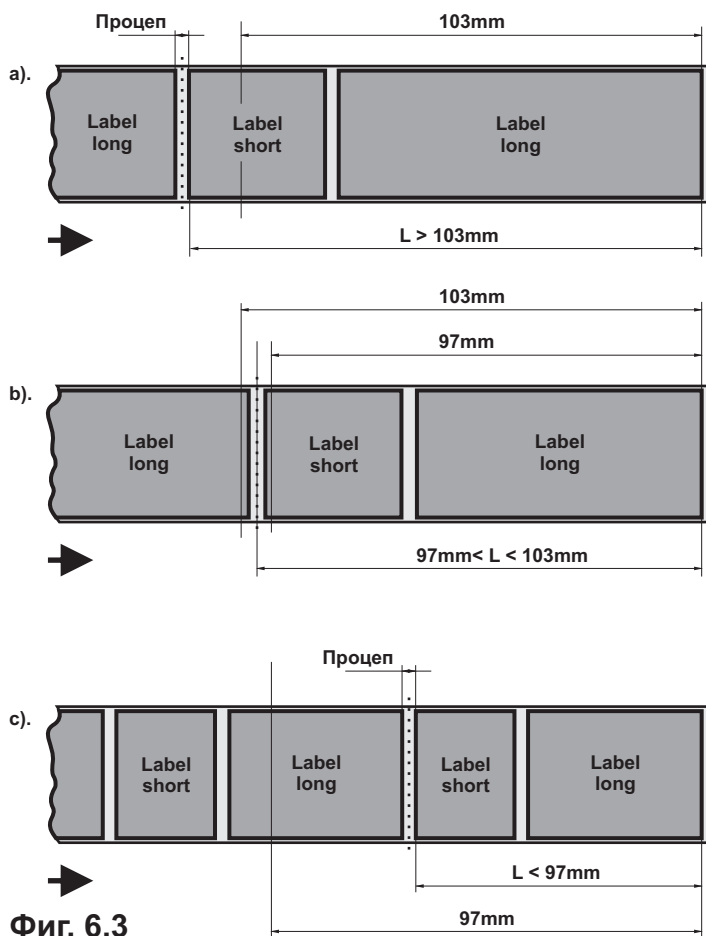
Стойността на Офсет стоп 1 се определя, като към 64 се добави дължината на половината процеп:

**Офсет стоп 1 =  $100 + \text{Процеп}/2$ .**

Стойността на Офсет стоп 2 се определя, като към дължината на Преден етикет се добави дължината на половината процеп:

**Офсет стоп 2 = Преден етикет +  $\text{Процеп}/2$ .**

Машината трябва да стартира със заден етикет.



Фиг. 6.3

### Вариант 3:

Преден етикет < 100mm

Заден етикет < 100mm -

фиг.6.3.

Възможни са три варианта:

a). - сумата от дължините на двата етикета и процепа е по-голяма или равна на 103mm. Тогава стойността на Офсет стоп 1 се определя, като от 100 се извади дължината на по-късия етикет и дължината на половината процеп:

**Офсет стоп 1 = 100 - Малък етикет - Процеп/2.**

Стойността на Офсет стоп 2 се определя, като към дължината на Малкия етикет се добави дължината на половината процеп:

**Офсет стоп 2 = Малък етикет + Процеп/2.**

Машината трябва да стартира с голям етикет.

b). - сумата от дължините на двата етикета и процепа е по-малка от 103mm, но е по-голяма от 97mm.

Тогава стойността на Офсет стоп 1 е равна на дължината на половината процеп:

**Офсет стоп 1 = Процеп/2**

Стойността на Офсет стоп 2 се определя, като към дължината на Малкия етикет се добави дължината на половината процеп:

**Офсет стоп 2 = Малък етикет + Процеп/2.**

Машината трябва да стартира с голям етикет.

c). - сумата от дължините на двата етикета и процепа е по-малка или равна на 97mm. Тогава стойността на Офсет стоп 1 се определя, като от 97 се извади дължината на двата етикета с процепа между тях и дължината на още половин процеп:

**Офсет стоп 1 = 100 - Голям етикет - Процеп - Малък етикет - Процеп/2.**

Стойността на Офсет стоп 2 се определя, като към дължината на Малкия етикет се добави дължината на половината процеп:

**Офсет стоп 2 = Малък етикет + Процеп/2.**

Машината трябва да стартира с голям етикет.

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

## 7. Зареждане с етикети.

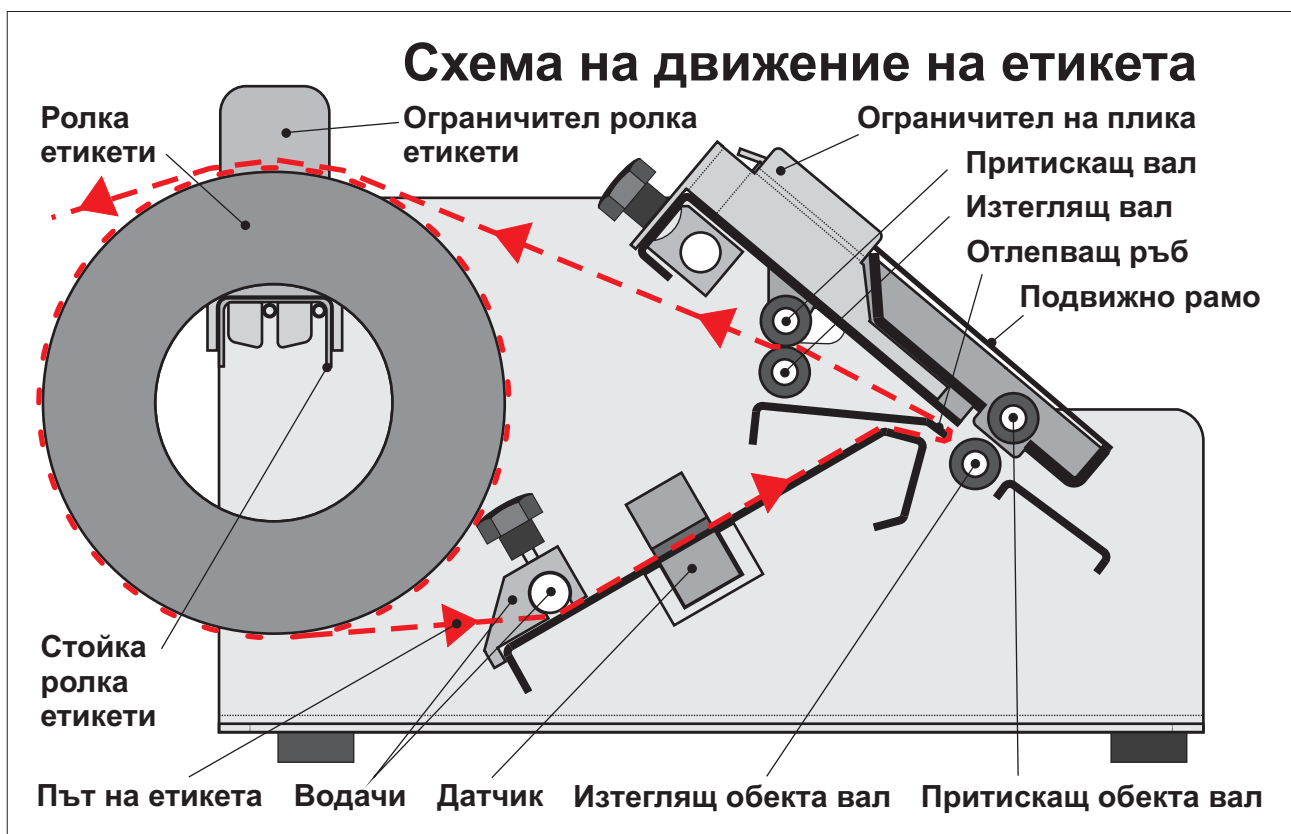
Машината се зарежда с ролка етикети съгласно **Схема на движение на етикета** - фиг.7.1.

**Ролка с етикети** се поставя на **Стойка ролка етикети**. **Притискащ вал** се 'отключва' с преместване на палците от двете страни назад. На част от лентата се отстраняват етикетите и се зарежда по приложената схема - **Път на етикета**:

- повдига се **Подвижно рамо**, до упор;
- подпъхва се под **Водещия вал**, между водачите;
- преминава през процепа на **Датчик етикети**;
- прегъва се през **Отлепящ ръб** и тръгва назад;
- прминава над **Изтеглящ вал** и под **Притискащ вал**;
- преминава над **Ролка етикети** и пада свободно назад.
- **Подвижно рамо** се сваля.

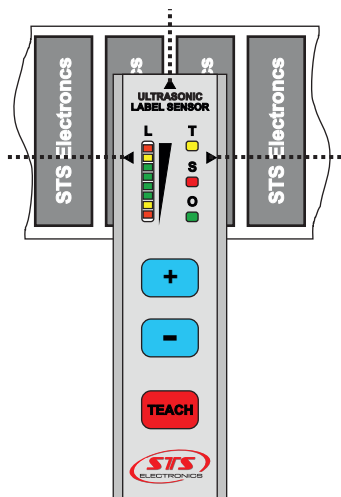
**Ролка етикети** се позиционира така, че преминаването на лентата с етикетите през работната зона на **Датчик етикети** да я покриват изцяло. Датчикът се обучава според - глава 8 - **Настройка на датчик за етикети**. До **Отлепящ ръб** се позиционира началото на етикета /преден - при два етикета/. **Притискащ вал** се 'заклучва' - палците от двете страни надолу, до упор. **Магнитен ограничител** /ляв и десен/ фиксират положението на **Ролка етикети**. Лентата се обтяга ръчно, с превъртане на ролката назад. **Водачите** фиксират положението на лентата с етикети - успоредна на страниците, без да я притискат.

Лентата след **Отлепящ ръб** трябва да е без етикети.

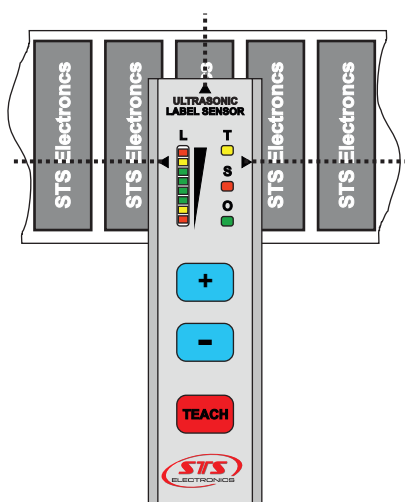


фиг. 7.1

## 8. Настройка на датчика за етикети.



Фиг. 8.1



Фиг. 8.2

Етикетът и носещата основа при движението си трябва изцяло да покриват сензорната част /тесния процеп/. При етикети с неправилна форма през сензорната част не трябва да преминават изрязани части. 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.8.1, като се съобрази с маркерите на лицевия панел.

2. Натиска се и се задържа бутон **TEACH**, за повече от 3 секунди - светва светодиод 'Т' /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 светодиода 'Т'.

3. Лентата с етикети се позиционира на етикет - Фиг.8.2.

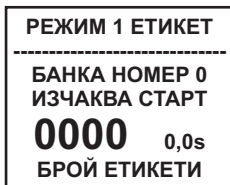
4. Натиска се бутон **TEACH**. Светва светодиод 'Т'. При отпускане на бутона, светодиодът започва да мига.

Със загасване на светодиода 'Т', автоматичната настройка е завършена.

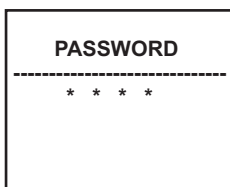
При недостатъчно ниво на сигнала на процепа /след стъпка 2/ или при недостатъчна разлика между сигналите процеп-етикет /след стъпка 4/ барграфът започва да мига - индицира грешка.

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

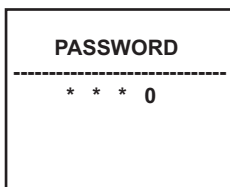
## 9. Работа с потребителско меню и настройка на параметри.



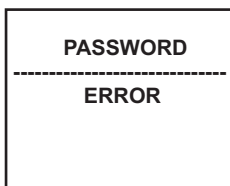
фиг.9.1



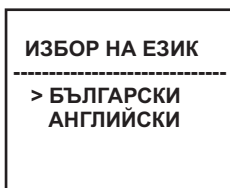
фиг.9.2



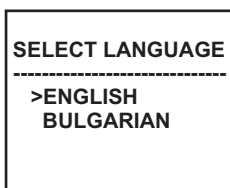
фиг.9.3



фиг.9.4



фиг.9.5



фиг.9.6

Достъпът до менюто за промяна на параметри е защитен с парола. От работно меню /фиг.9.1/, с натискане и задържане на бутона  , за време по-голямо от 3 секунди, се изобразява прозорец за въвеждане на парола - фиг.9.2 (1). Отказ става с натискане на бутона  , а достъп до менюто за въвеждане с натискане на бутона  - фиг.9.3. 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.

Въведената парола се потвърждава с бутона  .

Паролата за потребителското меню за тази машина е **8163** - фиксирана и не може да се променя от потребителя (2).

При грешно въведена парола се изобразява прозорец за грешка - фиг.9.4. С натискане на бутона  се преминава към ново въвеждане - фиг.9.2. Отказ от ново въвеждане се осъществява с натискане на бутона  и се преминава в работен режим - фиг.9.1.

Правилно въведената парола дава достъп промяна на параметрите.

Първият прозорец, който се извежда е избор на език - фиг.9.5. С натискане на бутона  , циклично се сменя езика - **БЪЛГАРСКИ** /фиг.9.5/ - **ENGLISH** /фиг.9.6/. Потвърждаването на желанния избор, става с натискане на бутона  .

Преминава се към въвеждане на следващ параметър - Избор режим /1 или 2 етикета/ - фиг.9.7.

С натискане на бутона  , циклично се сменя режима / **ЕДИН ЕТИКЕТ** /фиг.9.7/ - **ДВА ЕТИКЕТА** /фиг.9.11./ . Потвърждаването на желанния избор, става с натискане на бутона  .

(1) - при изключена парола от сервисно меню, при натискане и задържане на бутона  от работно меню за време по-голямо от 3 секунди се дава достъп до промяна на параметрите.

(2) - при въвеждане на парола **8888** се дава достъп до промяна на параметрите от сервисното меню.

ИЗБОР РЕЖИМ
> ЕДИН ЕТИКЕТ ДВА ЕТИКЕТА

фиг.9.7

ОФСЕТ СТАРТ
010 ^
[001 ... 999 mm]

фиг.9.8

ОФСЕТ СТОП
100 ^
[001 ... 999 mm]

фиг.9.9

ДЪЛЖИНА ПЛИК
180 ^
[001 ... 999 mm]

фиг.9.10

СКОКРОСТ М3
100 ^
[30 ... 180]

фиг.9.11

ИЗБОР РЕЖИМ
ЕДИН ЕТИКЕТ >ДВА ЕТИКЕТА

фиг.9.12

### Избор режим 'ЕДИН ЕТИКЕТ'.

При избор режим 'ЕДИН ЕТИКЕТ', и потвърждаването му, се преминава към въвеждане на следващ параметър - офсет старт - фиг.9.8. Стойността му определя началото на лепене на етикета - разстоянието от началото на плика до етикета. Определянето на стойността му е посочена в глава 4.

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

С натискане на бутона , зададеният офсет се потвърждава и се преминава към въвеждане на следващ параметър - офсет стоп - фиг.9.9. Стойността му определя правилното позициониране на началото на последващ етикет до отлепящия ръб. Определянето му е в зависимост от дължината на етикета и е посочено в глава 5.

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

С натискане на бутона , зададеният офсет се потвърждава и се преминава към въвеждане на следващ параметър - дължина на плика - фиг.9.10. Дължината на плика е необходима за регистриране на грешки и при възникване на проблеми и при работа с модул за автоматично подаване на пликкове STS817. Определянето на стойността му е посочена в глава 4.

С натискане на бутона , зададената дължина се потвърждава и се преминава в работен режим - фиг.9.1.

При наличие на включен модул за автоматично подаване и дължина на етикета по-голяма от 180мм, след потвърждаване на зададената дължина, с натискане на бутона  се преминава към възможност за корекция на скоростта на подаване на захранващия модул по време на лепене на етикета - Скорост М3 /фиг.9.11/.

Промяната на параметъра се осъществява, като изобразената цифра се променя циклично с натискането на бутона . Преминаването на следваща цифра става с натискане на бутона . Стойността може да варира между 30 и 180.

С натискане на бутона , се връща в изходно положение за въвеждане /стойност 30 и възможност за задаване на първа цифра/.

Потвърждаването на желанния избор, става с натискане на бутона  и се преминава в работен режим - фиг.9.1.

### Избор режим 'ДВА ЕТИКЕТА'.

При избор режим 'ДВА ЕТИКЕТА' /фиг.9.12/, и потвърждаването му, се преминава към въвеждане на следващ параметър - офсет старт 1 - фиг.9.13. Стойността му определя началото на лепене на първи етикет - разстоянието от началото на плика до етикета. Определянето на стойността му е посочена в глава 4.

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

ОФСЕТ СТАРТ 1
010 ^
[001 ... 999 mm]

фиг.9.13

ОФСЕТ СТАРТ 2
010 ^
[001 ... 999 mm]

фиг.9.14

ОФСЕТ СТОП 1
100 ^
[001 ... 999 mm]

фиг.9.15

ОФСЕТ СТОП 2
100 ^
[001 ... 999 mm]

фиг.9.16

ДЪЛЖИНА ПЛИК
180 ^
[001 ... 999 mm]

фиг.9.17

СКОКРОСТ М3
100 ^
[30 ... 180]

фиг.9.18



С натискане на бутона  , зададеният офсет се потвърждава и се преминава към въвеждане на следващ параметър - офсет старт 2 - фиг.9.14. Стойността му определя началото на лепене на втори етикет - разстоянието от началото на плика до етикета. Определянето на стойността му е посочена в глава 4.

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

С натискане на бутона  , зададеният офсет се потвърждава и се преминава към въвеждане на следващ параметър - офсет стоп 1 - фиг.9.15. Стойността му определя правилното позициониране на началото на последващ етикет до отлепящия ръб. Определянето му е в зависимост от дължината на етикетите /преден, заден/ и е посочено в глава 6.

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

С натискане на бутона  , зададеният офсет се потвърждава и се преминава към въвеждане на следващ параметър - офсет стоп 2 - фиг.9.16. Стойността му определя правилното позициониране на началото на последващ етикет до отлепящия ръб. Определянето му е в зависимост от дължината на етикетите /преден, заден/ и е посочено в глава 6.

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

С натискане на бутона  , зададеният офсет се потвърждава и се преминава към въвеждане на следващ параметър - дължина на плика - фиг.9.17. С натискане на бутона  , зададената дължина се потвърждава и се преминава в работен режим фиг.9.1.

При наличие на включен модул за автоматично подаване и дължина на етикета по-голяма от 180мм, след потвърждаване на зададената дължина, с натискане на бутона  се преминава към възможност за корекция на скоростта на подаване на захранващия модул по време на лепене на етикета - Скорост М3 /фиг.9.18/.

Промяната на параметъра се осъществява, като изобразената цифра се променя циклично с натискането на бутона  . Преминаването на следваща цифра става с натискане на бутона  . Стойността може да варира между 30 и 180.

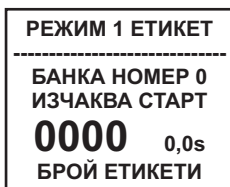
С натискане на бутона  , се връща в изходно положение за въвеждане /стойност 30 и възможност за задаване на първа цифра/.

Потвърждаването на желанния избор, става с натискане на бутона  и се преминава в работен режим - фиг.9.1.

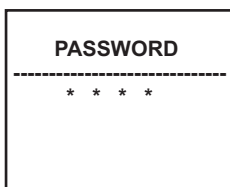
## Внимание!

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.10.1. Направените до момента промени се записват.

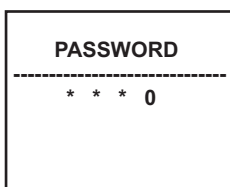
## 10. Работа със сервизно меню и настройка на параметри.



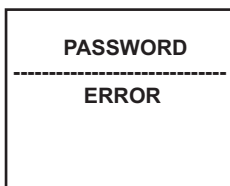
фиг.10.1



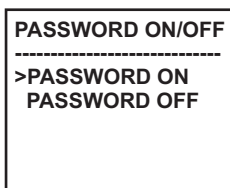
фиг.10.2



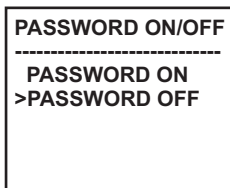
фиг.10.3



фиг.10.4



фиг.10.5



фиг.10.6

Достъпът до менюто за промяна на параметри е защитен с парола. От работно меню /фиг.10.1/, с натискане и задържане на бутоните **С** и **М** едновременно /първо се натиска бутона **С** /, за време по-голямо от 3 секунди, се изобразява прозорец за въвеждане на парола - фиг.10.2. Отказ става с натискане на бутона **С**, а достъп до менюто за въвеждане с натискане на бутона **◀** - фиг.10.3. 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 **С**, се връща в изходно положение за въвеждане на парола.

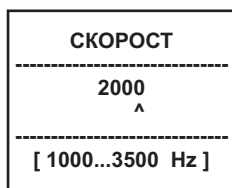
Въведената парола се потвърждава с бутона **М**.

Паролата за сервизното меню за тази машина е **8888** - фиксирана и не може да се променя от потребителя.




При грешно въведена парола се изобразява прозорец за грешка - фиг.10.4. С натискане на бутона **М** се преминава към ново въвеждане - фиг.10.2. Отказ от ново въвеждане се осъществява с натискане на бутона **С** и се преминава в работен режим - фиг.10.1.


Правилно въведената парола дава достъп до промяна на параметрите.

Първият прозорец, който се извежда е за включване/изключване на паролата за потребителското меню - фиг.10.5. С натискане на бутона **◀**, циклично се избира - **PASSWORD ON** /фиг.11.5/ - **PASSWORD OFF** /фиг.10.6/. Потвърждаването на желанния избор, става с натискане на бутона **М** и се преминава към възможност за промяна на следващ параметър - Скорост на движение - фиг.10.7.



фиг.10.7

Промяната на параметъра се осъществява, като изобразената цифра се променя циклично с натискането на бутона . Преминването на следваща цифра става с натискане на бутона . Стойността може да варира между 1000 и 3500 Hz. С натискане на бутона , се връща в изходно положение за въвеждане /стойност 1000 и възможност за задаване на първа цифра/.

Потвърждаването на желанния избор, става с натискане на бутона  и се преминава в работен режим - фиг.10.1.



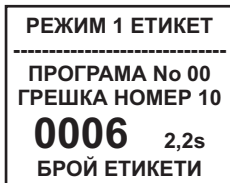
### Внимание!

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.10.1. Направените до момента промени се записват.

### Забележка:

Скоростта на лепене на етикета и движението на платформата по време на лепене са параметър зададен от менюто. Тежки и големи пликосе налагат по-ниска скорост.

## 11. Грешки и мероприятия.

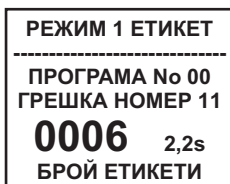


фиг.11.1

**ГРЕШКА НОМЕР 10** /фиг.11.1./ - въртенето на вала за движение на плика спира.

Възможни причини и мероприятия:

- некоректно въведена стойност за дължината на плика. Измерете и въведете коректна стойност.
- оптичен датчик 2 не реагира на плика - неподходящ за машината материал на плика.
- повреден оптичен датчик 2 или електронен блок. Изпратете за ремонт.

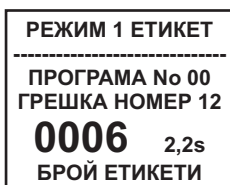


фиг.11.2

**ГРЕШКА НОМЕР 11** /фиг.11.2./ - въртенето на двата вала спира, плика с етикета /етикети/ на е излязъл.

Възможни причини и мероприятия:

- некоректно въведена стойност за дължината на плика. Измерете и въведете коректна стойност.
- етикет по-дълъг от плика. Сменете с коректен етикет.
- некоректно настроен датчик за етикети, тръгват два или по-вече етикета. Извършете коректна настройка на датчика за етикети.
- повреден датчик за етикети или електронен блок. Изпратете за ремонт.

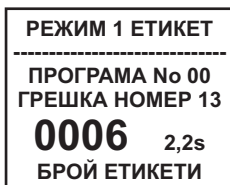


фиг.11.3

**ГРЕШКА НОМЕР 12** /фиг.11.3./ - плика излиза, липсва сигнал от датчика за етикети.

Възможни причини и мероприятия:

- незаключен изтеглящ вал. Заклучете вала.
- липса на етикети. Проверете ролката с етикети.
- некоректно настроен датчик за етикети, тръгват два или по-вече етикета. Извършете коректна настройка на датчика за етикети.
- повреден датчик за етикети или електронен блок. Изпратете за ремонт.



фиг.11.4

**ГРЕШКА НОМЕР 13** /фиг.11.4./

**/при монтиран модул за автоматично подаване на пликове/** - спира подаването на пликове. Претоварен мотор за подаване на пликове

Възможни причини и мероприятия:

- неправилно настоена механика, довела до задръстване с пликове и блокиране на движението на мотора. Освободете и регулирайте механиката.
- повреден електромотор, механика или електронен блок. Изпратете за ремонт.

РЕЖИМ 1 ЕТИКЕТ

ПРОГРАМА No 00  
ГРЕШКА НОМЕР 14

**0006** 2,2s  
БРОЙ ЕТИКЕТИ

фиг.11.5

## ГРЕШКА НОМЕР 14 /фиг.11.5./

**/при монтиран захранващ модул за автоматично подаване на пликове/ - изтекло време за въртене на електромотора за подаване на пликове.**

Възможни причини и мероприятия:

- липса на пликове в модула. Заредете с пликове.
- вади по няколко плика. Регулирайте механиката.
- некоректно въведена стойност за дължината на плика.

Измерете и въведете коректна стойност.

- не се въртят валовете. Неизпънати подаващи ремъци. Повреда в механиката - изпратете за ремонт.

- плика се подава в етикетирката, но процедурата по залепване не стартира. Повреден оптичен датчик 1 или електронен блок.

Изпратете за ремонт.

## 12. Настройка яркост и контраст на дисплея.

РЕЖИМ 1 ЕТИКЕТ
БАНКА НОМЕР 0
ИЗЧАКВА СТАРТ
<b>0000</b> 0,0s
БРОЙ ЕТИКЕТИ

фиг.12.1

КОНТРАСТ
>>>>
- CLEAR + UP

фиг.12.2

ЯРКОСТ
>>>>
- CLEAR + UP

фиг.12.3

Достъпът до менюто за промяна настройките на дисплея става от положение работен режим - фиг.12.1.

С натискане и задържане за време, по-голямо от 3 секунди, на бутона  , се влиза в режим за настройка на контраста - фиг.12.2. 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.12.3. 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.12.1.

### 13. Информационно сервизно меню - броячи.

TC:00000000	
E10:000	E11:000
E12:000	E13:000
E14:000	
SN:21-001	LE:13

фиг.13.1

Дава информация за броя на циклите на машината, броя и видовете грешки, както и последната грешка /фиг.13.1/, където:  
 TC:000000000 - тотален брояч на машината;  
 E<sub>xx</sub>:000 - номер на грешката, брой пъти;  
 LE:xx - номер на последната грешка;  
 SN:20-001 - сериен номер на машината.

Достъп до менюто се осъществява след изключване на захранването. Натиска се и се задържа бутона . Включва се захранването. След светване на дисплея и звукова сигнализация, бутонът се отпуска.

Повторно натискане на бутона  води до първоначална инициализация на машината.

### 14. Информационно сервизно меню - входове.

INPUT TEST	
OPTO SENSOR 1	0
OPTO SENSOR 2	0
LABEL SENSOR	1
CONTAINER MOD	0

фиг.14.1

Дава възможност за тестване работоспособността на датчиците и входовете на контролера /фиг.14.1/, където:

**OPTO SENSOR 1 0** - оптичен датчик "СТАРТ" - в средата на подвижното рамо;  
**OPTO SENSOR 2 0** - оптичен датчик "СТОП" - до гумирения вал на подвижното рамо;  
**LABEL SENSOR 1** - датчик процеп етикет;  
**CONTAINER MOD 0** - включен модул за автоматично подаване на пликове.

Достъп до менюто се осъществява след изключване на захранването. Натиска се и се задържа бутона . Включва се захранването. След светване на дисплея и звукова сигнализация, бутон се отпуска.

Натискане на бутона  води до първоначална инициализация на машината.

**1** - активен датчик.  
**0** - неактивен датчик.

## 15. Техническа поддръжка и почистване



### **Внимание ! Опасност от нараняване !**

Преди извършване на всякакви работи по машината, винаги изключвайте щепсела от контакта.

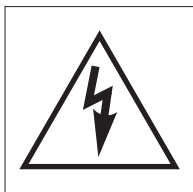
Машината за лепене на етикети не изисква техническа поддръжка в посочения експлоатационен срок.

Почиствайте машината след прекъсване на работа.

Използвайте четка или суха кърпа. Не използвайте разтворители за почистване на корпуса и лицевия панел.

За почистване на валове е допустимо използването на технически спирт. Във вътрешността на машината не бива да попадат течности.

Погрижете се вентилационните отвори да са винаги свободни.



Ако в очите ви попадне почистващ препарат, измийте ги незабавно с вода!

Ако дискомфорта или проблемите със зрението продължат, потърсете медицинска помощ!

В случай на токов удар или нараняване, прекъснете веднага електрическото захранване чрез издърпване на щепсела от контакта!

Потърсете незабавно медицинска помощ!

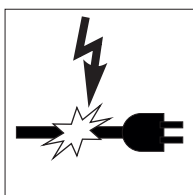
## 16. Сервиз



### **Внимание !**

Предавайте машината за ремонт на квалифициран персонал, и използвайте само оригинални резервни части. С това се гарантира запазването на сигурността на машината.

При повреда на захранващия кабел, да се подмени с нов. С това се гарантира предпазване от токов удар и запазването на сигурността на машината.



## 17. Гаранция

### Общи условия.

Машината е произведена с необходимото внимание и е тествана добросъвестно. Предназначена е за експлоатация в нормални климатични условия, в среда с нормална пожарна безопасност, без агресивни към материала на корпуса течности и газове. В случай на гаранционно събитие се свържете със сертифициран сервиз.

### Гаранционни условия.

Гаранционен срок : 12 месеца от датата на продажба.

Гаранцията се отнася само за дефекти на материалите и фабрични дефекти, но не и за повреди възникнали по време на транспорта, износени части или повреди по чупливи части.

При зловредно и неправомерно отношение, употреба на сила и посегателство, които не са извършени от нашите сервизи, гаранцията отпада.

Вашите законови права не се ограничават от тази гаранция.

Гаранционният период не се удължава след извършени гаранционни услуги. Това се отнася и за подменени и ремонтирани части.

След изтичане на гаранционния срок, ремонтите се заплащат.

Транспортните разходи са за сметка на клиента.

## 18. Транспортиране.



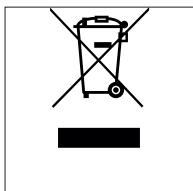
### Внимание !

Транспортирането на машината да се извършва в оригиналната опаковка, Да се използват оригиналните укрепващи материали.

Избягвайте да накланяте машината или да я преобръщате. Да се пази от намокряне и удари.

Теглото на машината заедно с опаковката е 17 kg.

## 19. Изхвърляне на машината.



Опаковката е изработена от екологични материали, които може да предадете за рециклиране.

### Не изхвърляйте електроуреди заедно с битовите отпадъци !

Според директива на Европейския съюз 2002/96/ЕС излезите от употреба електроуреди трябва да се събират разделно и да се предадат за рециклиране в съответствие с изискванията за опазване на околната среда.

## 20. ЕО ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ - оригинал

С настоящето СТС Електроникс ООД, гр.Габрово, ул. Индустриална 41, тел.:066/801536, e-mail: [info@stselectronics.eu](mailto:info@stselectronics.eu) производител

### Декларира

на собствена отговорност, че **Машина за лепене на етикети, тип STS 808** съответства на изискванията на:

**ДИРЕКТИВА 2006/42/ЕС**, въведена с Наредба за съществените изисквания и оценяване съответствието на машините

**ДИРЕКТИВА 2014/30/ЕС**, въведена с Наредба за съществените изисквания и оценяване съответствието за електромагнитна съвместимост.

Продуктът съответства на изискванията на следните хармонизирани стандарти:

**БДС EN ISO 12100:2011**      Безопасност на машините. Общи принципи за проектиране. Оценяване на риска и намаляване на риска (ISO 12100:2010)

**БДС EN 60204-1:2006+A1:2009**      Безопасност на машини. Електрообзавеждане на машини. Част 1: Общи изисквания.

**БДС EN 61000-6-2:2006**      Електромагнитна съвместимост (EMC). Част 6-2: Общи стандарти. Устойчивост на смущаващи въздействия за промишлени среди.

**БДС EN 61000-6-4:2007+A1:2011**      Електромагнитна съвместимост (EMC). Част 6-4: Общи стандарти.  
Стандарт за излъчване за промишлени среди.

Лице, което съставя техническото досие - инж. Красимир Савов

Дата: 21.06.2022  
Гр. Габрово

Подпис: .....  
Управител: инж. Красимир Диков







## 22. Производител

**СТС Електроникс ООД**  
**град Габрово 5300**  
**ул. 'Станционна' 14**

**ФАБРИЧЕН НОМЕР:** \_\_\_\_\_