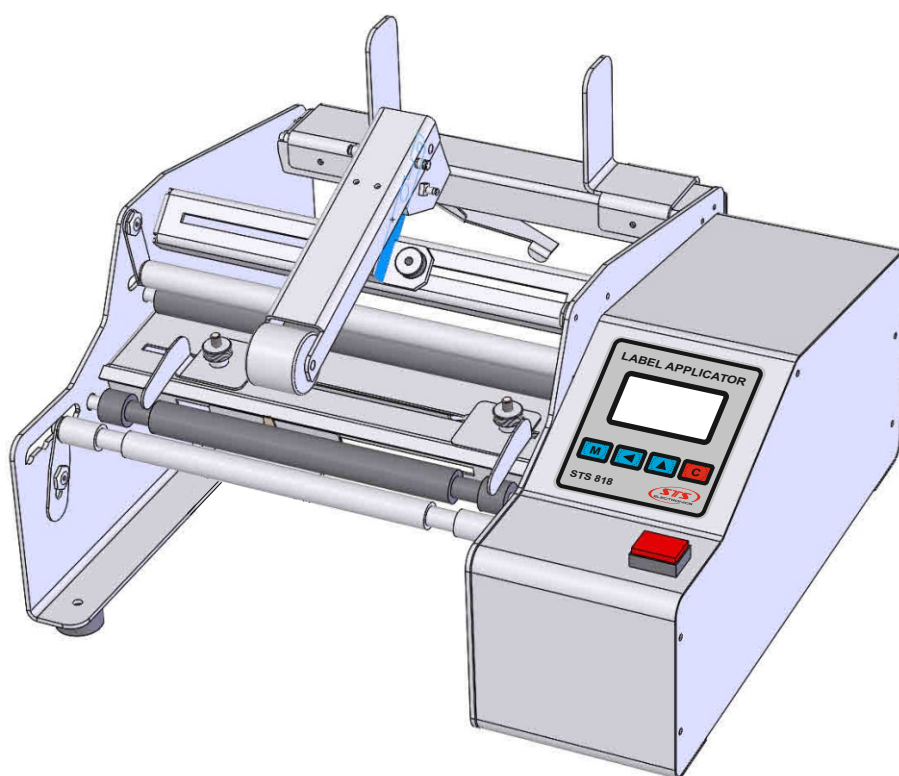


# Машина за лепене на етикети върху цилиндрични повърхности **STS 818**

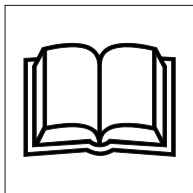


**Инструкция за експлоатация  
/оригинална инструкция/**





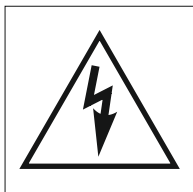
**В тази инструкция за екплоатация се използват следните пиктограми.**



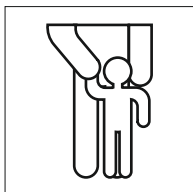
Прочетете инструкцията за експлоатация !



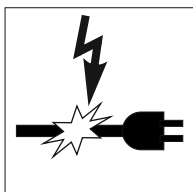
Спазвайте предупредителните указания и тези за безопасността !



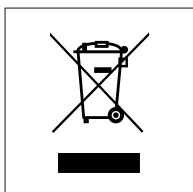
Предпазвайте се от токов удар. Опастност за живота !



Дръжте децата на разстояние от машината !

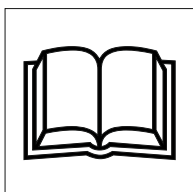


Опастост за живота вследствие от токов удар при повреден мрежов кабел или щепсел !



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 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.

Съдът се поставя хоризонтално върху валовете на машината, между ограничители. Стартира се процеса. Машината залепя етикета, докато върти съда. След спиране на въртенето, етикета е залепен и съда се сваля от машината ръчно.

Всякаква друга употреба се счита за неправомерна и създава значителни рискове за настъпване на злополука. Производителят не поема отговорност за нездравности и щети, пречинени 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 съдове от дефинираните в техническите данни! Не използвайте повредени съдове или съдове с неправилна форма. Съществува опасност от нараняване!

Не слагайте пълни недобре затворени съдове на валовете! Съществува опасност от токов удар!

Не използвайте етикети с размери извън дефинираните в техническите данни!

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

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 захранване чрез издърпване на щепсела от контакта! Потърсете незабавно медицинска помощ!

## Оборудване /фиг. 1.1, фиг. 1.2/.

- |                               |                           |
|-------------------------------|---------------------------|
| 1. Опорен вал.                | 10. Контролен панел.      |
| 2. Въртящ вал.                | 11. Бутон старт.          |
| 3. Ограничители.              | 12. Датчик за етикети.    |
| 4. Изтеглящ вал.              | 13. Захранващ ключ.       |
| 5. Притискащ вал.             | 14. Захранващ куплунг     |
| 6. Притискащ механизъм.       | 15. Водещ вал.            |
| 7. Ограничител ролка етикети. | 16. Водач лента етикети.  |
| 8. Носач ролка етикети.       | 17. Куплунг външен старт. |
| 9. Спирачка ролка етикети.    |                           |

## Обхват на доставката.

Проверете веднага след разопаковане на машината:

- 1 машина за лепене на етикети върху цилиндрични повърхности STS818;
- 1 захранващ кабел 220V, 3x0,75mm<sup>2</sup>, 1,8м;
- 1 'Старт-педал' с присъединителен кабел и куплунг M12-4P;
- 1 инструкция за експлоатация.

## Технически данни.

Захранващо напрежение:	220Vac, 50Hz.
Собствена консумация:	< 100VA.
Електрическо присъединяване:	кабел с щепсел тип 'ШУКО'.
Габарити:	455mmW, 245mmH, 330mmD.
Тегло на машината:	15kg.
Диаметър на съда:	25 ... 160mm.
Дължина на съда:	30 ... 300mm.

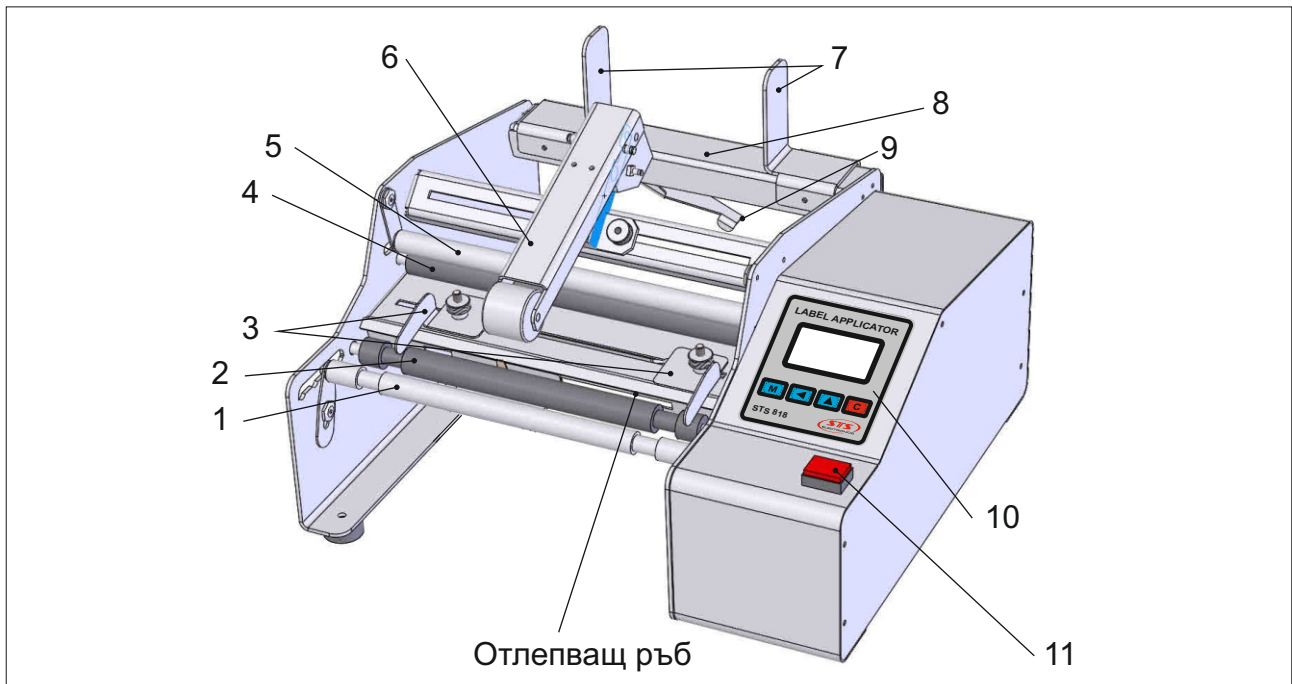
/разстояние между ограничителите/

*Забележка: дължината на съда не трябва да бъде по-малък от половината на неговия диаметър*

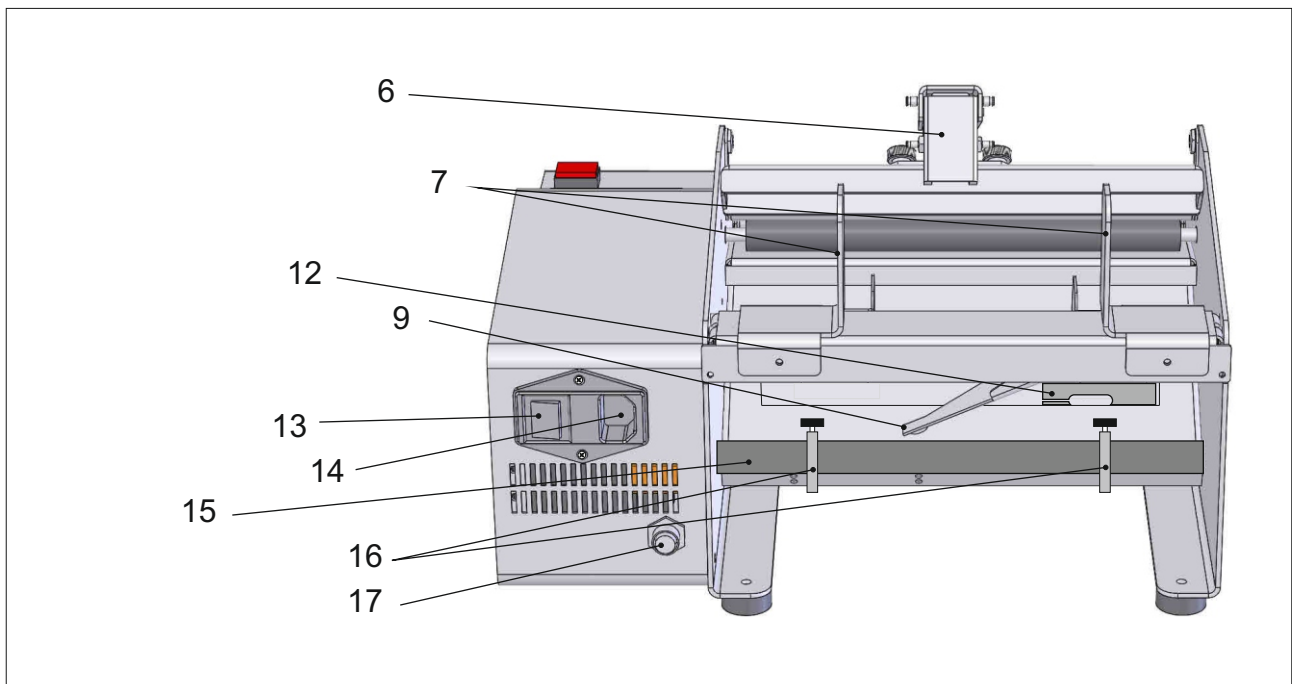
Диаметър на ролката с етикети:	< 200mm.
Диаметър на шпулата:	76mm.
Широчина на ролката /етикета/:	25 ... 220mm.
Дължина на етикета:	25 ... 500mm.
Разстояние между етикетите на лентата:	> 2,5mm.
Скорост на изтегляне на лентата:	0,1msec.

## Информация за шума.

Ниво на шума определено с анализ А.  
Ниво на акустично налягане < 75dB (A).  
Ниво на шума < 75dB.



фиг. 1.1



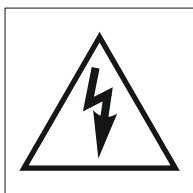
фиг. 1.2

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



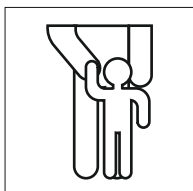
### Внимание !

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 електроуредите в условия на повишена влажност.
- Не използвайте електроуредите на места където съществува опасност от пожар или експлозия.

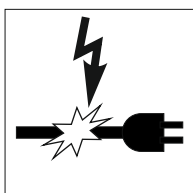


- По време на работа с електроуредите дръжте странични лица, особено деца, настрана.

- Не използвайте електроуредите 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 електроуредите извадете щепсела от контакта.
- Не използвайте електроуредите 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 електроуредите ако не сте концентрирани.

- Проверявайте електроуредите 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 електроуредите. 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.

Съдовете се поставят 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/.

- Не поставяйте съд докато се въртят валове на машината.
- Не стартирайте машината при неправилно поставен съд.
- Не махайте съда от машината преди спиране въртенето на валове.

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.**

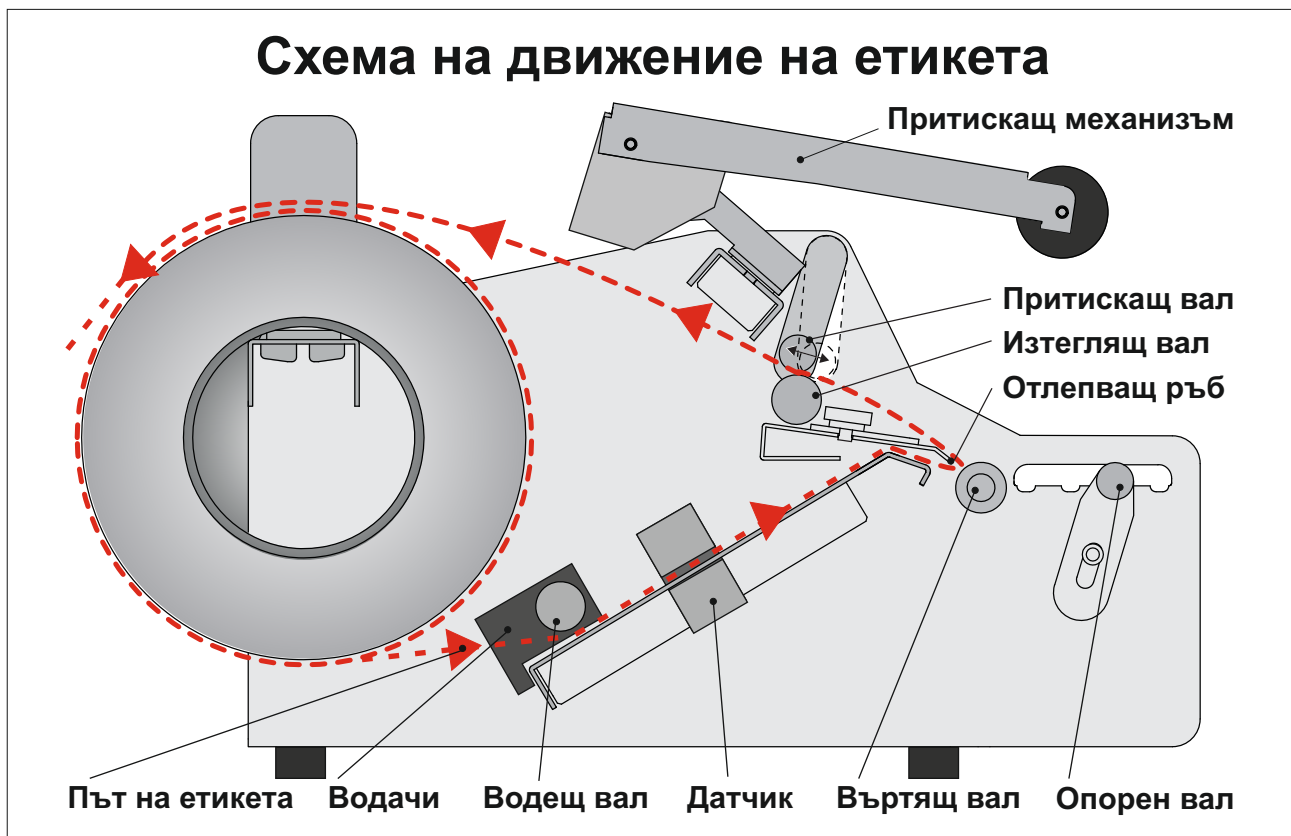
Машината се поставя на равна хоризонтална повърхост, по-голяма от основата и. Да се осигури пространство около машината за обслужване и работа с нея. От приложеният към нея комплект, се свързват захранващ кабел и 'Старт-педал' към куплунг външен старт.

**Подготовка за работа.**

Избира се ориентацията на съда /ляво - дясно/, в зависимост от посоката на напечатаните етикети. Регулират се височината на притискащия механизъм и положението на опорния вал, според диаметъра на съда. Настроиват 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 на ролката 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 - фиг.3.1. Датчика се позиционира така, че лентата с етикети изцяло да покрива сензорната част /тесния процеп/. Настройката на датчика се



фиг. 3.1

извършва съгласно **Приложение 1**. 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.

#### **Включване.**

След включване на машината, на дисплея се визуализира рекламно лого, версията на софтуера и преминава в работен режим.

#### **Определяне на 'Офсет-стоп'.**

Отчитащият края на етикета датчик се намира на 100mm преди отълепящия ръб и неговата позиция не може да се променя. Това налага въвеждането на параметър 'Офсет-стоп' /за режим един етикет/ и 'Офсет-стоп 1' и 'Офсет-стоп 2' /за режим два етикета/. Този параметър определя правилното позициониране на последващия етикет до отлепящия ръб. Стойностите са в зависимост от дължината на етикетите и разстоянието между тях. За удобство, измерването на етикетите, разстоянието между тях и изчисляване на офсетите, се прави преди монтиране на ролката с етикети на машината.

При режим на лепене на един етикет, параметъра се определя съгласно **Приложение 2**.

При режим на лепене на два етикета, параметрите се определят съгласно **Приложение 3**. В случай, че предният етикет е по-малък от 100mm, а задният е по-голям от 100mm, задължително се започва с лепене на по-дългият етикет /задния/.

#### **Работа с менюто и промяна на параметри.**

Достъпа до менюто е защитен с парола, която е фиксирана и не може да се променя. В менюто може да се избере език, режим на работа /един или два етикета/. За режим един етикет се задават: 'Офсет-стоп' и времето на движение за дозалепване. За режим два етикета се задават: процеп между етикетите на лентата, разстояние между залепените на съда етикети, 'Офсет-стоп 1', 'Офсет-стоп 2' и време за движение за дозалепване. Достъпа и работата с менюто се извършват съгласно **Приложение 4**.

#### **Лепене на етикети.**

Извършва се старт без съд, за контрол. Новият етикет /преден - при два етикета/, трябва да е до отлепящия ръб. При необходимост се правят корекции на 'Офсет-стоп'.

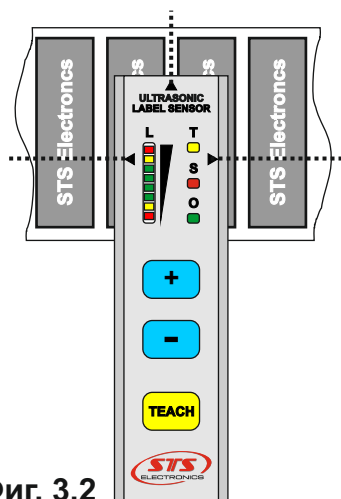
Стартирането на процедурата по залепване се осъществява чрез натискане на вграденият 'Старт' бутон, или чрез външен старт /'Старт' педал, включен към предвидения куплунг/. На дисплея се индицира изпълнението. При завършване на процедурата по залепване, брояча за етикети нараства. По всяко време на работа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

#### **Регулиране на дисплея.**

Яркостта и контраста на дисплея могат да бъдат променяни при нужда. Достъпа до менюто и начина на работа са описани в **Приложение 5**.

## Приложение 1 - Настройка на датчика за етикети.

Датчика се позиционира така, че етикетата 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!



Фиг. 3.2

1. Лентата с етикети се позиционира на процеп между етикети - Фиг.3.2, 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, светодиода започва да мига - започва автоматично обучение на датчика. Нивото на сигнала индициран на барграфа 'L' нараства. Изчаква се изгасването на светодиода 'Т'.

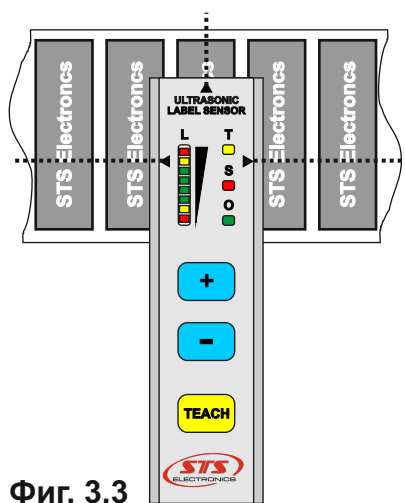
3. Лентата с етикети се позиционира на етикет - Фиг.3.3.

4. Натиска се бутон **TEACH**. Светва светодиод 'Т'. При отпускане на бутона, светодиода 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.



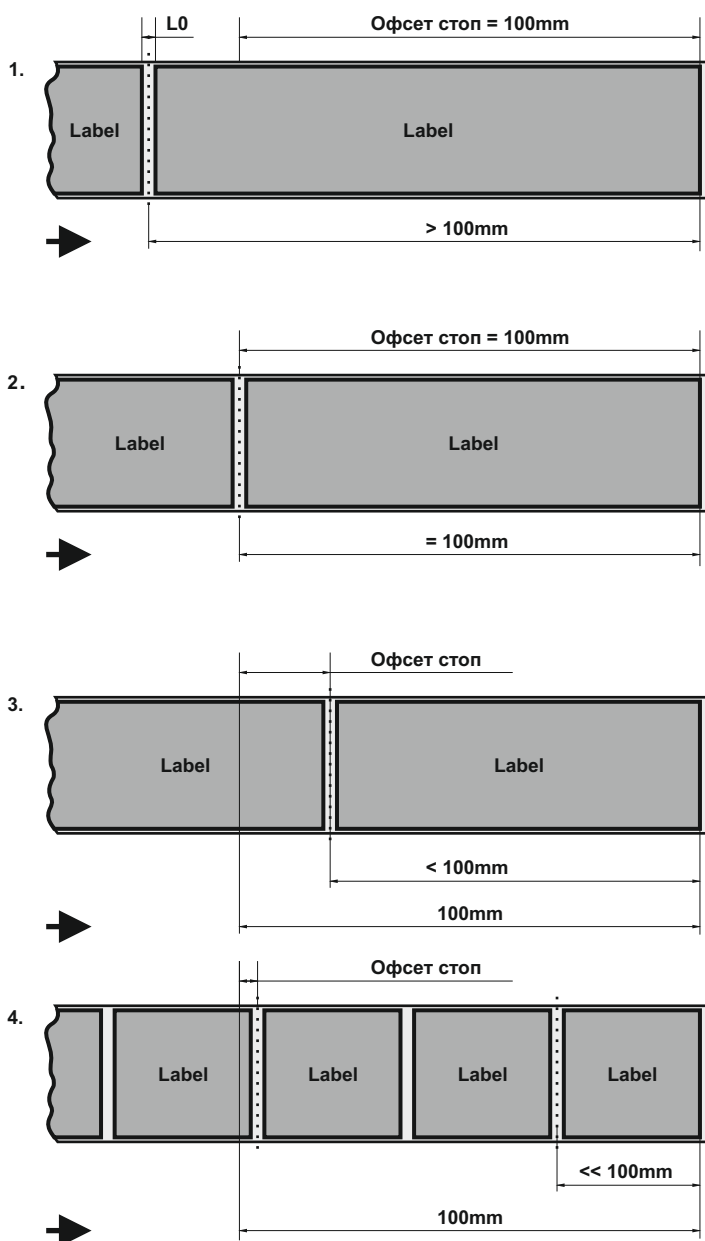
Фиг. 3.3

## Приложение 2 -

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

Определя правилното позициониране на началото на последващ етикет до отлепящият ръб.

Възможните варианти са няколко и са посочени на фиг.3.4.



Фиг. 3.4

$L = 100\text{mm}$  - разстояние от датчика за етикети до отлепящия ръб.

1. Дължината на използвания етикет е по-голяма от  $L$ . Стойността на офсета е  $100\text{ [mm]}$ .

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

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

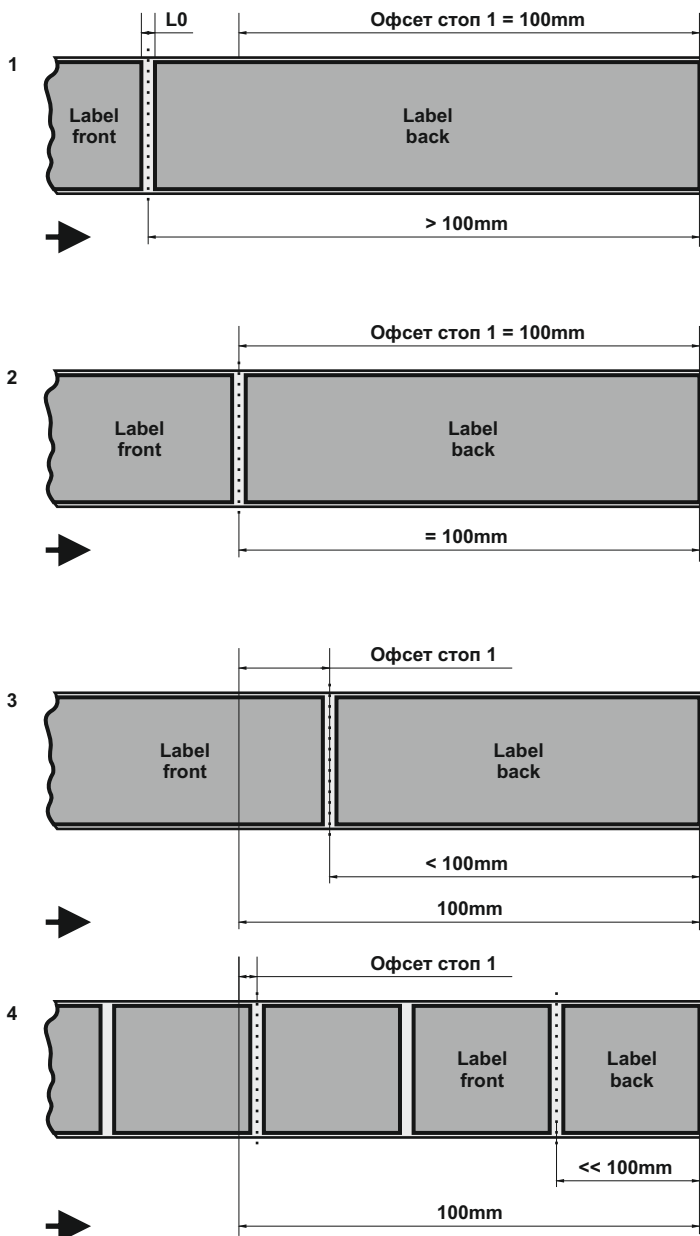
4. Дължината на използвания етикет е неколнократно по-малка от  $L$ . Стойността на офсета се определя, като от  $100\text{ [mm]}$  се извадят сбора от всички дължини на вместващите се етикети и процепа, и се добави половината от процепа.

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

## Приложение 3 -

### Определяне на стойността на параметър - Офсет стоп 1.

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. 3.5



Фиг. 3.5

$L = 100\text{mm}$  - разстояние от датчика за етикети до отлепящия ръб.

1. Дължината на използвания заден етикет е по-голяма от  $L$ . Стойността на офсета е  $100\text{ [mm]}$ .

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

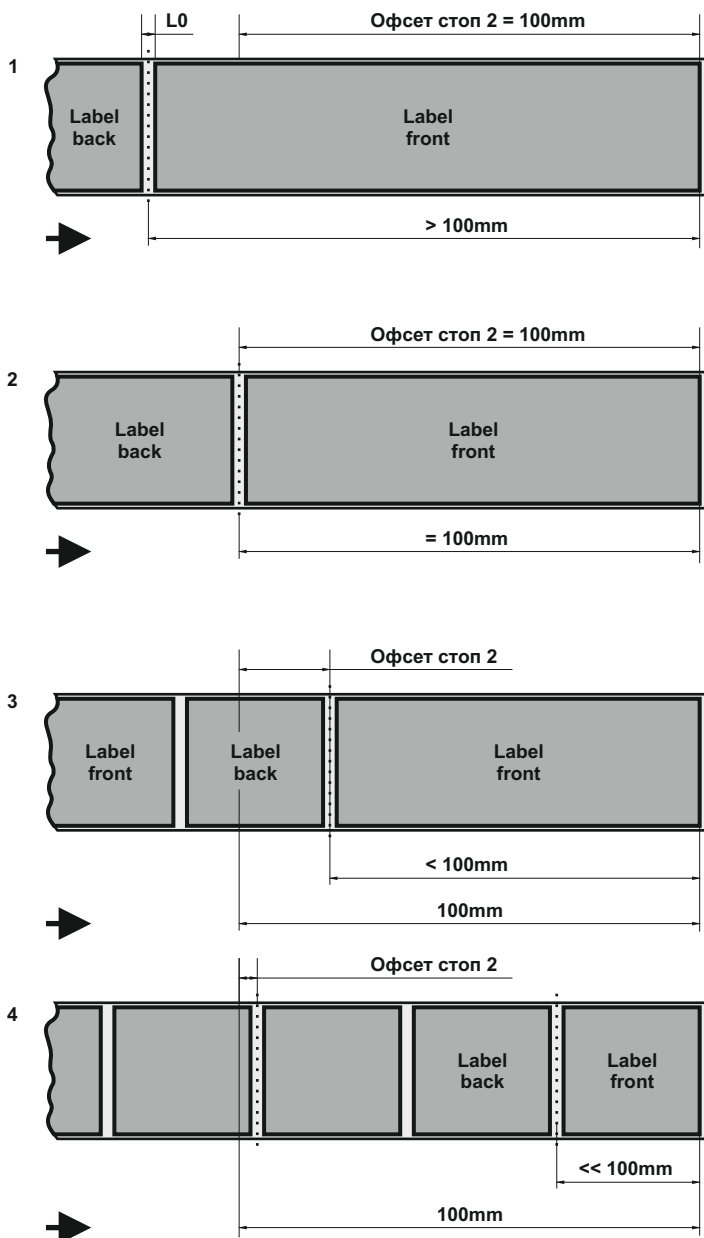
3. Дължината на използвания заден етикет е по-малка от  $L$ . Стойността на офсета се определя, като от  $100\text{ [mm]}$  се извади дължината на етикета и половината от процепа.

4. Дължината на използвания заден и преден етикет е неколккратно по-малка от  $L$ . Стойността на офсета се определя, като от  $100\text{ [mm]}$  се извадят сбора от всички дължини на вместиците 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.

## Определяне на стойността на параметър - Офсет стоп 2.

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.3.6



Фиг. 3.6

$L = 100\text{mm}$  - разстояние от датчика за етикети до отлепящия ръб.

1. Дължината на използвания преден етикет е по-голяма от  $L$ . Стойността на офсета е  $100\text{ [mm]}$ .

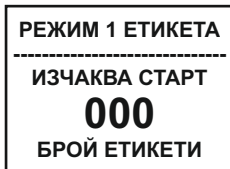
2. Дължината на използвания преден етикет и половината от процепа са равни на  $L$ . Стойността на офсета е  $100\text{ [mm]}$ .

3. Дължината на използвания преден етикет е по-малка от  $L$ . Стойността на офсета се определя, като от  $100\text{ [mm]}$  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  $100\text{ [mm]}$  се извадят сбора от всички дължини на вместващите се етикети и процеци /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.

## Приложение 4 - Работа с менюто и настройка на параметри.



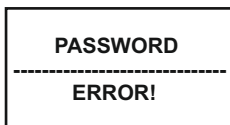
фиг. 3.7



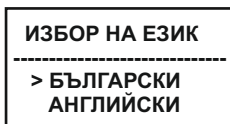
фиг. 3.8



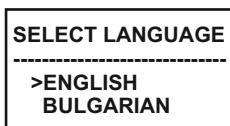
фиг. 3.9



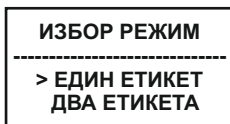
фиг. 3.10



фиг. 3.11



фиг. 3.12



фиг. 3.13

Достъпът до менюто за промяна на параметри е защитен с парола. С натискане и задържане на бутона **М** за време по-голямо от 3 секунди се изобразява прозорец за парола - фиг.3.8. Отказ става с натискане на бутона **С**, а достъп до менюто за въвеждане с натискане на бутона **◀** - фиг.3.9. 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.

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.3.10. С натискане на бутона **М** се преминава към ново въвеждане - фиг.3.8. Отказ от ново въвеждане се осъществява с натискане на бутона **С** и се преминава в работен режим - фиг.3.7.

Правилно въведената парола дава достъп промяна на параметрите. Първият прозорец, който се извежда е избор на език - фиг.3.11. С натискане на бутона **◀**, циклично се сменя езика - фиг.3.12. Потвърждаването на желания избор, става с натискане на бутона **М**. Преминава се към въвеждане на следващ параметър - Избор режим /1, 2 етикета/ - фиг.3.13.

С натискане на бутона **◀**, циклично се сменя режима / ЕДИН ЕТИКЕТ/ДВА ЕТИКЕТА /. Потвърждаването на желания избор, става с натискане на бутона **М**.

### Избор режим 'ЕДИН ЕТИКЕТ'.

При избор режим 'ЕДИН ЕТИКЕТ', и потвърждаването му, се преминава към въвеждане на следващ параметър - офсет стоп - фиг.3.14. 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 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.

ОФСЕТ СТОП
017 ^
[001 ... 999 mm]

фиг. 3.14.

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

фиг. 3.15

ИЗБОР РЕЖИМ
ЕДИН ЕТИКЕТ >ДВА ЕТИКЕТА

фиг. 3.16

ПРОЦЕП М/У ЕТИК.
03 ^
[ xx (mm) ]

фиг. 3.17

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

фиг. 3.18

ОФСЕТ СТОП 1
017 ^
[001 ... 999 mm]

фиг. 3.19

ОФСЕТ СТОП 2
017 ^
[001 ... 999 mm]

фиг. 3.20

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.3.15. 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.3.7.

### Избор режим 'ДВА ЕТИКЕТА'.

При избор режим 'ДВА ЕТИКЕТА' фиг.3.16, и потвърждаването му, се преминава към въвеждане на следващ параметър - процеп между етикетите - фиг.3.17.

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.3.18.

Стойността определя правилното разположение на преден/заден етикет. Определя се от обиколката на съда и сумарната дължина на двата етикета - посочено в **Приложение 6**.

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.3.19.




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.3.20. 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 3**.

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

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

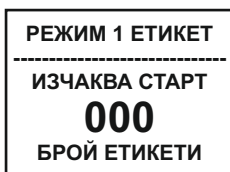
фиг. 3.21

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.3.21. Стойността определя времето за въртене на съда, с цел дозалеждане на етикета.

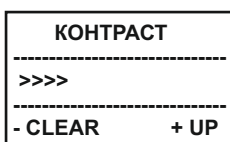
Задава се от потребителя по негово усмотрение. Въвеждането се осъществява, като посочената цифра се променя с натискането на бутона  . Преминаването на следваща цифра става с натискане на бутона  . Процеса е цикличен. С натискане на бутона  показанието се нулира. С натискане на бутона  , зададеното време се потвърждава и се преминава в работен режим - фиг.3.7.

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.3.7. Направените до момента промени се записват.

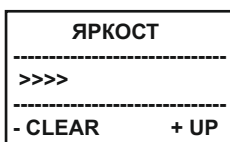
## Приложение 5 - Настройка яркост и контраст на дислея.



фиг. 3.22










фиг. 3.23



фиг. 3.24

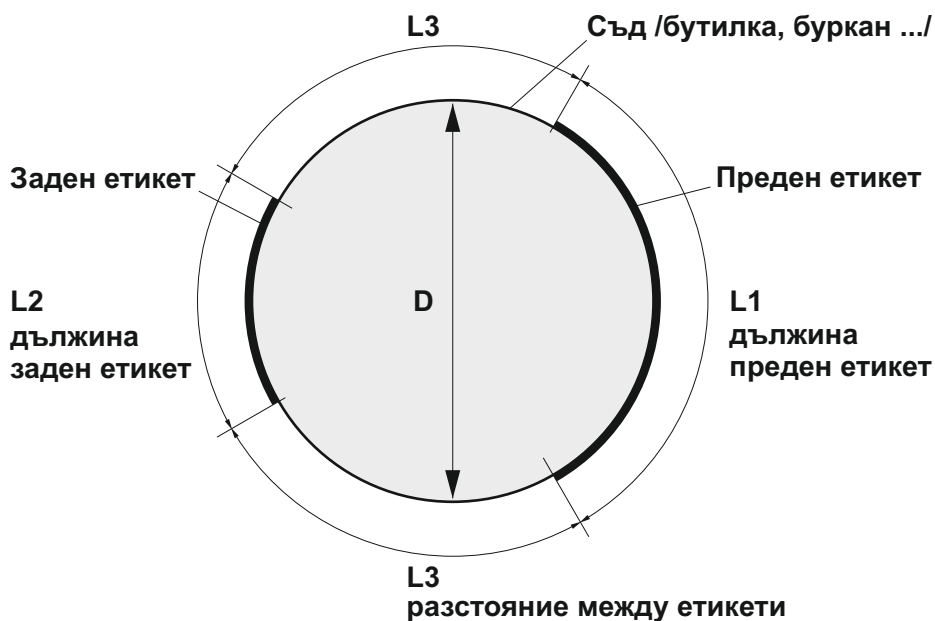
Достъпът до менюто за промяна настройките на дисплея става от положение работен режим - фиг.3.22.

С натискане и задържане за време по-голямо от 3 секунди на бутона  , се влиза в режим за настройка на контраста - фиг.3.23. 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.3.24. 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.3.22.

## Приложение 6 -

### 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].

## 4. Техническа поддръжка и почистване



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

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

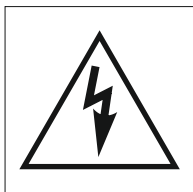
Машината за лепене на етикети не изисква техническа поддръжка в посочения експлоатационен срок.

Почиствайте машината след прекъсване на работа.

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

За почистване на валовете 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!

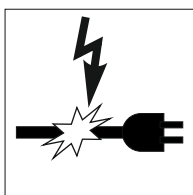
## 5. Сервиз



### **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.



## 6. 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 : 24 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.

## 7. Транспортиране.



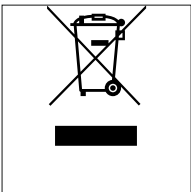
### Внимание !

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.

## 8. 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 отделно и да се предадат за рециклиране в съответствие с изискванията за опазване на околната среда.

## 9. 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 818** 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: 12.02.2020  
Гр. Габрово

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





**STS Electronics Ltd.**

14 Stancionna Str., 5300 Gabrovo, BULGARIA

---

---

## 10. Производител

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

**ФАБРИЧЕН НОМЕР:** \_\_\_\_\_