

Instrukcja obsługi

MASZYNA MAX™

Modele 1143 i 1145



Części: +1 (800) 634-6359 wewn.1571
sharpparts@pregis.com

Serwis: +1 (800) 634-6359 wewn. 1572
sharpservice@pregis.com

STRONA POZOSTAWIONA PUSTĄ CELOWO

CZĘŚĆ 1 – WPROWADZENIE
Przedrostek

Wprowadzenie	
O tej instrukcji	1-1

Informacje ogólne

Ważne informacje dotyczące bezpieczeństwa	1-2
EZ-Bags® i materiały foliowe	1-4

Specyfikacja

Specyfikacja opakowania	1-5
Specyfikacja maszyny	1-5
Wymiary maszyny	1-6

Teoria działania

Tryb ręczny	1-9
Tryb napelniacza	1-9
Tryb automatyczny	1-10
Tryb automatycznego napelniania	1-10
Tryb zliczania części	1-11
Licznik wsadu	1-12
Dziennik zdarzeń	1-14
Warunki dopuszczalne i specjalne	1-15
Bezpieczeństwo	1-16

CZĘŚĆ 2 – USTAWIENIE I REGULACJA
Umieszczenie maszyny

Elementy elektryczne	2-1
Dopływ powietrza	2-2
Załadunek folii workowej – Odwijak standardowy	2-3
Załadunek folii workowej – Odwijak zasilany ze skrzynki	2-4

Regulacje maszyny

Wysokość	2-7
Obrót głowicy	2-8
Płyta nośna	2-9
Półka załadunkowa	2-9
Taśma hamulcowa	2-9
Ciężar wałka prowadzącego swobodnego	2-9
Ciśnienie powietrza – Odwijak zasilany ze skrzynki	2-9
Zamknięcie wałka zaciskowego – Odwijak zasilany ze skrzynki	2-10

CZĘŚĆ 3 – STEROWANIE
Ekran dotykowy

Lewy pasek menu	3-1
Baner awarii	3-2
Rozpocznij cykl	3-2
Ekran pomocy	3-3

CZĘŚĆ 4 – EKRANY HMI
Menu główne

Ekran główny	4-1
Ekran ustawień maszyny pakującej	4-2
Ekran We/Wy	4-3
Ekran konfiguracji zadania	4-4
Ekran szczegółów zadania	4-5
Ekran administratora	4-7
Ekran komunikacji	4-8
Ekran bezpieczeństwa	4-9
Ekran konfiguracji pulpitu	4-10
Ekran pulpitu	4-11
Ekran katalogów	4-12
Ekran dziennika zdarzeń	4-13

Ekran opcji

Ekran opcji	4-14
Ekran drukarki	4-16
Ekran wysuwania opakowań	4-17
Ekran napelniacza	4-18
Ekran przenośnika wyprowadzającego	4-19
Ekran asystenta otwierania worka	4-20
Ekran wyrównywacza zgrzewu	4-21
Ekran lejka	4-22
Ekran weryfikacji	4-23
Ekran kondensatora opakowania	4-24
Ekran przycięcia zgrzewu	4-25

Ekran serwisowy

Główny	4-26
Gniazdo 1	4-27
Gniazdo 3	4-28
Gniazdo 5	4-29

CZĘŚĆ 5 – OBSŁUGA MASZYNY

Obsługa

Obsługa maszyny	5-1
Tworzenie zadania	5-2
Edycja zadania	5-3
Usuwanie zadania	5-4
Czyszczenie maszyny	5-5
Konserwacja maszyny	5-6

CZĘŚĆ 6 – ZARZĄDZANIE AWARIAMI I ALARMAMI

Zarządzanie awariami

Awarie	6-1
------------------------	-----

Zarządzanie alarmami

Alarmy	6-6
------------------------	-----



CZĘŚĆ 7 – ZAŁĄCZNIK A

Gwarancja	7-1
Emisja hałasu	7-2
Deklaracja CE	7-3

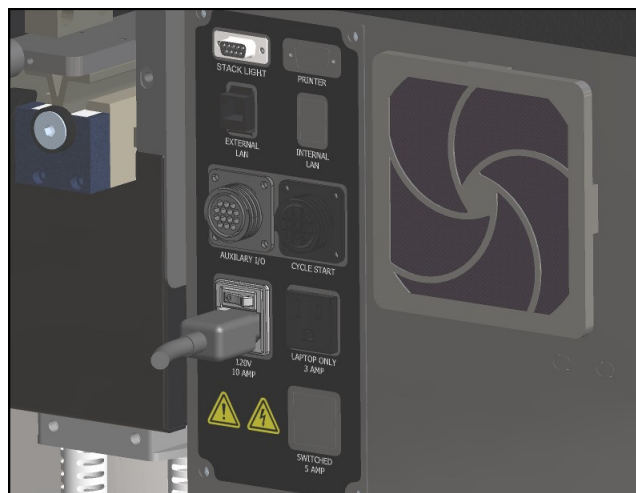
CZĘŚĆ 8 – ZAŁĄCZNIK B

Uruchamianie CE	8-1
Procedura wyłączenia zasilania w modelu CE	8-2
Umieszczanie maszyny CE	8-3

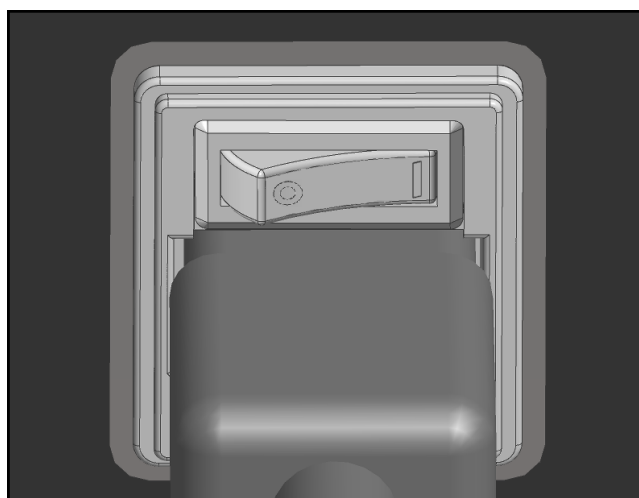
PEŁNA PROCEDURA PODŁĄCZANIA DO ZASILANIA*

	 OSTRZEŻENIE!
	<p>Przed przystąpieniem do wykonywania jakichkolwiek procedur na urządzeniu należy przeczytać ze zrozumieniem całą instrukcję obsługi. Nieprzestrzeganie tych instrukcji grozi poważnymi obrażeniami ciała.</p>

1. Podłączyć przewód zasilający do modułu wejścia zasilania 120 V.



2. Ustawić przełącznik w pozycji Wł. Po włączeniu wyłącznika modułu wejścia zasilania terminal HMI włączy się automatycznie.



3. Zwolnić przycisk zatrzymania awaryjnego i nacisnąć zielony przycisk zasilania. Powinna zapalić się zielona kontrolka i zasilić MCR.

Uwaga: Gdy maszyna pakująca posiada światło ostrzegawcze, syrena będzie emitować dźwięk do momentu zakończenia ładowania programu HMI. Aby temu zapobiec, nie wolno puszczać zielonego przycisku zasilania do momentu załadowania programu HMI. Następnie można wyciszyć syrenę, naciskając przycisk zerowania.



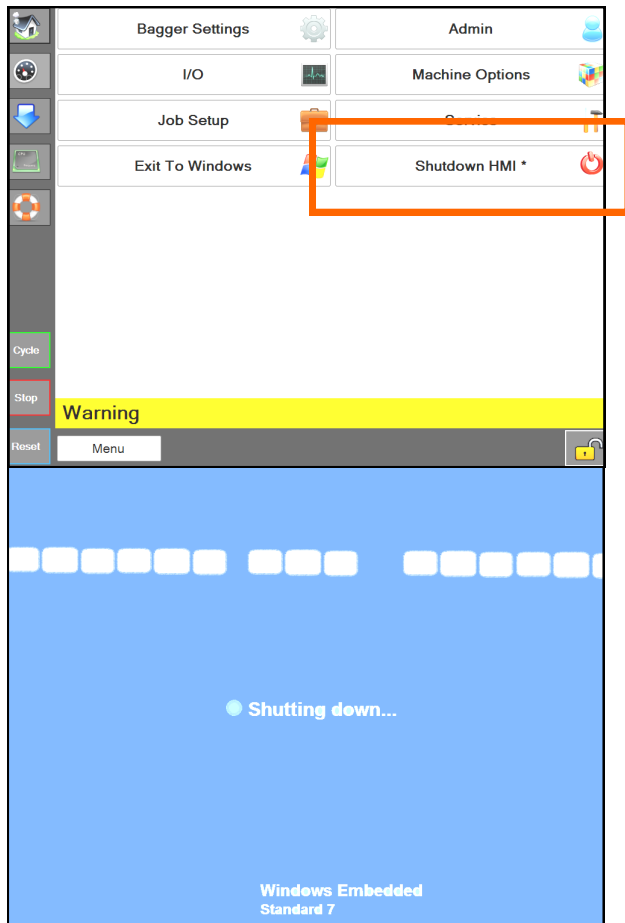
*[modele CE, zob. strona 8-1.](#)

STRONA POZOSTAWIONA PUSTĄ CELOWO

PEŁNA SEKWENCJA WYŁĄCZANIA

Maszynę pakującą należy wyłączać w odpowiedniej kolejności.

1. W ekranie **Menu główne** nacisnąć i przytrzymać przez 3 sekundy przycisk **Wyłącz HMI**. Program HMI zacznie procedurę wyłączenia.



2. **WAŻNE! PRZED PRZEJŚCIEM DO NASTĘPNEGO KROKU, NALEŻY POZWOLIĆ HMI/KOMPUTEROWI W PEŁNI SIĘ WYŁĄCZYĆ.**

- Oprogramowanie systemu Windows musi się prawidłowo wyłączyć.
- Nie odłączać zasilania podczas tego procesu. Może dojść do uszkodzenia plików Windows.

3. **GDY EKRAJN JEST CZARNY**, przełączyć moduł wejścia zasilania na WYŁ. Maszyna jest teraz elektrycznie wyłączona.



* [modele CE, zob. strona 8-2.](#)

STRONA POZOSTAWIONA PUSTAŃ CELOWO

Dziękujemy za zakup maszyny pakującej **Sharp MAX™**. **MAX™** firmy **Sharp** to tanie rozwiązanie do ręcznego workowania produktów, znacząco obniżające koszty pakowania i poprawiające jakość opakowań. Firmy **Sharp MAX™** wyposażono w opcjonalną, wysokowydajną, tanią drukarkę taśmową do drukowania kodów kreskowych, tekstu lub grafiki na materiałach opakowaniowych.

Oba modele firmy **Sharp MAX™** można rozbudować do **CE** wersji spełniającej wymagania UE w zakresie bezpieczeństwa, zdrowia i ochrony środowiska.

Maszynę pakującą firmy **Sharp MAX™** można rozbudować z ręcznej obsługi ręcznej do w pełni zautomatyzowanego systemu pakowania. Różne opcje, takie jak wagi, liczniki i przenośniki, można łatwo połączyć za pomocą opcjonalnych interfejsów.

Firmy **Sharp MAX™** jest wynikiem szeroko zakrojonych badań i testów terenowych z następującymi cechami:

- Najnowocześniejsza technika *programowania logicznego krok po kroku*, która logicznie steruje każdą kolejną czynnością (krokiem) maszyny i sprawdza, czy w przypadku sprzężenia zwrotnego czujnika wystąpiła prawidłowa czynność.
- Uproszczony układ wyjść cyfrowych w programie PLC ułatwiający rozwiązywanie problemów.
- Usprawniona obsługa błędów, która umożliwia jednoczesne wyświetlanie wielu stanów awarii.
- Uproszczona konfiguracja operatora.
- Wyświetla wszystkie statusy We/Wy PLC, również We/Wy Rozszerzenia.
- Przyciski ręcznego przesuwania na ekranie Options (Opcji), które zapewniają zarówno tekst, jak i kolorowe wskazówki dotyczące stanu urządzenia.
- Ekran Help (Pomocy) pokazuje zakres ustawień i wartości domyślne.
- Ustawienia prędkości w calach/sekundach zamiast samych cyfr.

Zastosowane materiały wybrano w celu uzyskania maksymalnej wytrzymałości i optymalnej wydajności. Każde urządzenie jest dokładnie badane i testowane przed dostawą.

O TEJ INSTRUKCJI

Niniejsza instrukcja została przygotowana do korzystania podczas obsługi systemu modułowego **Sharp MAX™**. Zawarte w nim informacje pomocne w obsłudze oraz informacje związane z rozwiązywaniem problemów.

Ważnym jest, aby jak najdokładniej zapoznać się z produktem przed rozpoczęciem obsługi lub rozwiązywaniem problemów.

Przed rozpoczęciem pracy z maszyną należy zapoznać się z rozdziałami **WAŻNE INFORMACJE BEZPIECZEŃSTWA** i **WPROWADZENIE** w niniejszej instrukcji.

INFORMACJE OGÓLNE

PRZECZYTAĆ WSZYSTKIE INSTRUKCJE PRZED ROZPOCZĘCIEM EKSPLOATACJI

- Po otrzymaniu urządzenia należy je rozpakować i sprawdzić pod kątem ewentualnych uszkodzeń powstałych podczas transportu. Dział pakowań firmy Sharp w żaden sposób nie odpowiada za uszkodzenia powstałe podczas transportu. W przypadku otrzymania uszkodzonego urządzenia to na Użytkownika spoczywa odpowiedzialność za zgłoszenie reklamacji u przewoźnika.
- Przeczytać uważnie instrukcje. Należy zapoznać się z elementami sterującymi i prawidłowym użytkowaniem urządzenia. Nie uruchamiać maszyny, gdy użytkownik jest zmęczony, chory lub pod wpływem alkoholu, narkotyków lub leków.
- Instrukcje i dane zawarte w niniejszej instrukcji są niezbędne do prawidłowej instalacji i obsługi urządzenia. W celu uniknięcia opóźnień spowodowanych wadliwą instalacją i obsługą maszyny należy przestrzegać następujących instrukcji przeczytać przez osoby, które będą montować, obsługiwać lub konserwować maszynę.
- **OSTRZEŻENIA** zawarte w niniejszej instrukcji nie obejmuje wszystkich możliwych warunków i sytuacji, które mogą wystąpić. Należy pamiętać, że zdrowy rozsądek, ostrożność i ostrożność są czynnikami, których nie można wbudować we wszystkie maszyny. Czynniki te muszą być zapewnione przez osoby instalujące, konserwujące, lub obsługujące maszynę. Zaniechanie instalacji, konserwacji i/lub obsługi urządzenia zgodnie z instrukcją producenta może spowodować obrażenia ciała i/lub szkody materialne. W razie problemów lub w przypadku niezrozumiałego stanu maszyny, skontaktować się działem pakowania firmy Sharp.

ZABEZPIECZENIA WYPOSAŻENIA

Informacje dotyczące bezpieczeństwa zawarte w niniejszej instrukcji obsługi stanowią wskazówki, których powinien przestrzegać cały personel. Wszystkie informacje dotyczące bezpieczeństwa zawarte w niniejszej instrukcji obsługi i konserwacji urządzenia powinny być bezwzględnie przestrzegane przez wszystkie osoby obsługujące i konserwujące urządzenie.

NIE WYŁĄCZAĆ ANI NIE USUWAĆ URZĄDZEŃ ZABEZPIECZAJĄCYCH ZAPROJEKTOWANYCH DLA TEJ MASZYNY.

Wszyscy operatorzy powinni znać własne wytyczne dotyczące ochrony pracy. Ręce, ramiona, włosy i ubranie nie mogą znajdować się w pobliżu ruchomych lub rozgrzanych części urządzenia. Nie włączać maszyny, gdy któraś z jej części składowych została usunięta lub zmodyfikowana.

Przycisk zatrzymania (awaryjnego)

W lewym dolnym rogu panelu wyświetlacza znajduje się przycisk zatrzymania awaryjnego (czerwony), który po naciśnięciu wyłącza urządzenie poprzez odłączenie zasilania wyjść sterownika PLC, silników i napędów.

OCHRONA PRZECIWPOŻAROWA

Gaśnicę należy przechowywać w pobliżu maszyny. Przechowywać maszynę z dala od iskier, płomieni i materiałów łatwopalnych. Przed przystąpieniem do konserwacji lub czyszczenia należy odłączyć urządzenie od źródła zasilania. Wszystkie podzespoły elektryczne muszą być w dobrym stanie oraz czyste.

Pożary elektryczne mogą wystąpić, gdy przewody są porysowane, skorodowane, wyblakłe, straciły izolację lub uszkodzeniu uległy końcówki drutów. Należy je natychmiast wymienić.

Odsłonięte elementy elektryczne nie mogą mieć kontaktu z przyłączem uziemienia ani z innymi przedmiotami przewodzącymi prąd, np. narzędziami.

ELEKTRYCZNE ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

Aby wyeliminować możliwość rozlania cieczy na elementy elektryczne i w efekcie powstania zwarcia, upewnić się, że w pobliżu maszyny nie ma cieczy.

W przypadku rozlania płynu na maszynę należy natychmiast wyłączyć zasilanie, a po wyczyszczeniu z cieczy należy przetestować wszystkie części elektryczne, aby upewnić się, że działają prawidłowo. Aby uniknąć zwarcia, wszystkie przewody i połączenia należy utrzymywać w czystości, a ciało, narzędzia ręczne i inne obiekty przewodzące prąd trzymać z dala od odsłoniętych elementów elektrycznych.

INFORMACJE OGÓLNE

Jeśli nie jest to konieczne w celu przeprowadzenia konserwacji, należy upewnić się, że szafka elektryczna jest zawsze zamknięta. Przed uruchomieniem maszyny należy zawsze upewnić się, że przewód uziemiający jest prawidłowo połączony z masą. W celu zapewnienia dodatkowych zabezpieczeń należy zastosować podwójne uziemienie. Po zakończeniu instalacji, a przed uruchomieniem maszyny, sprawdzić wszystkie połączenia elektryczne oraz wszystkie obwody elektryczne.

INSTRUKCJE DOTYCZĄCE UZIEMIENIA

Nieprawidłowe podłączenie przewodu uziemiającego urządzenia może spowodować ryzyko porażenia prądem elektrycznym. W razie wątpliwości dotyczących prawidłowego uziemienia gniazdek maszyny należy skonsultować się z wykwalifikowanym elektrykiem lub serwisantem.

Maszyna musi być uziemiona. W przypadku nieprawidłowego działania lub awarii, uziemienie zmniejszy ryzyko porażenia prądem poprzez zapewnienie drogi o jak najmniejszej oporności dla prądu elektrycznego. Maszyna ta jest wyposażona w przewód z przewodem uziemiającym dla wtyczki z uziemieniem trójżyłowym. Wtyczkę należy podłączyć do prawidłowo zainstalowanego i uziemionego gniazdka, zgodnie z lokalnymi przepisami i regulacjami. Nie wolno modyfikować wtyczki dołączonej do urządzenia.


Jeśli zasilanie elektryczne nie spełnia powyższych wymagań lub jeśli użytkownik nie jest pewien, czy w budynku znajduje się uziemienie efektywne, należy skontaktować się z wykwalifikowanym elektrykiem lub lokalnym zakładem energetycznym, aby sprawdzić uziemienie i skorygować ewentualne problemy.

Informacje dotyczące bezpieczeństwa zawarte w tym poradniku stanowią wskazówki, których powinien przestrzegać cały personel. Wszystkie informacje zawarte w niniejszej instrukcji obsługi i konserwacji urządzenia powinny być bezwzględnie przestrzegane przez wszystkie osoby obsługujące i konserwujące urządzenie.

PRZECHOWYWANIE

Gdy urządzenie nie będzie używane przez dłuższy czas, należy je przechowywać w oryginalnej skrzynce transportowej w celu ochrony przed uszkodzeniem.

DEFINICJA TERMINÓW

 W niniejszej instrukcji obsługi znajdują się następujące wskazówki bezpieczeństwa wraz z dołączonym symbolem.

Ten symbol oznacza ważne problemy bezpieczeństwa związane z eksploatacją i konserwacją urządzenia **MAX™** firmy Sharp.

ZASADY I PROCEDURY BEZPIECZEŃSTWA

W celu zapewnienia niezawodnej pracy maszyna wymaga regularnej, okresowej konserwacji. Nie należy przeprowadzać konserwacji bez dokładnego zapoznania się z zasadami bezpieczeństwa dotyczącymi konserwacji.

- Aby zapewnić bezpieczną obsługę, należy przestrzegać wszystkich wskazówek zawartych w niniejszej instrukcji obsługi.
- Należy przestrzegać wszystkich firmowych i branżowych norm bezpieczeństwa dotyczących tego rodzaju maszyn, które mogą wykraczać poza normy wymienione w niniejszej instrukcji.
- Wszystkie zabezpieczenia, osłony, blokady i czujniki należy utrzymywać w dobrym stanie technicznym.

- Przed usunięciem jakiegokolwiek części maszyny należy zawsze upewnić się, że wszelki ruch mechaniczny został zatrzymany oraz że wszystkie podgrzane elementy ostygną.
- Należy chronić otoczenie maszyny przed zanieczyszczeniami. Nie wolno dopuścić do gromadzenia się zużytej folii/torebek wokół maszyn pakujących.

PRZESTROGA

PRZESTROGA OGÓLNA: Wskazuje na informacje ważne dla prawidłowej pracy urządzenia, których nieprzestrzeganie może spowodować jego uszkodzenie lub lekkie obrażenia ciała.

OSTRZEŻENIE

OSTRZEŻENIE OGÓLNA: Wskazuje na informacje ważne dla prawidłowej pracy urządzenia, których nieprzestrzeganie może spowodować jego uszkodzenie, poważne obrażenia ciała lub śmierć.

WAŻNE INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

ZABEZPIECZENIA WYPOSAŻENIA

Urządzenie **MAX™** firmy **Sharp** jest wyposażone w osłony osłaniające podgrzaną powierzchnię uszczelniającą i spodnią część zespołu głowicy. **NIE WOLNO** obsługiwać urządzenia **MAX™**, gdy zostały one (lub którakolwiek z pozostałych osłon) usunięte.

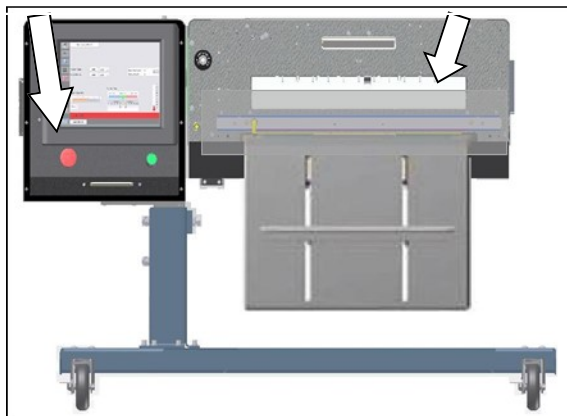
Górna osłona Lexan® znajduje się na szczycie osłony szczęki. Kształt umożliwia załadunek produktów do worków. Firma Sharp Packaging zaleca, aby **MAX™** zostało wyposażone w opcjonalne przyciski na dwie ręce do uruchamiania cyklu, aby upewnić się, że ręce operatora nie znajdują się w pobliżu listew zgrzewających i dociskowych, gdy maszyna jest poddawana cykлом.

Na panelu sterowania znajduje się przycisk zatrzymania awaryjnego, który po naciśnięciu wyłącza urządzenie, wyłączając główny przełącznik sterujący, wyjścia sterownika PLC, silnik, napęd silnika i zawór powietrza. Rysunek 1-3A.

ETYKIETY BEZPIECZEŃSTWA

Przycisk zatrzymania awaryjnego

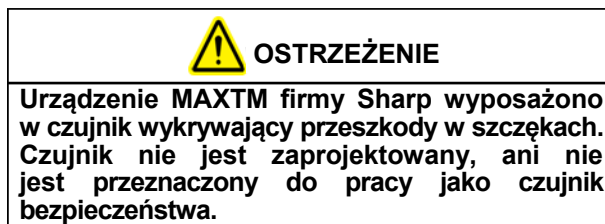
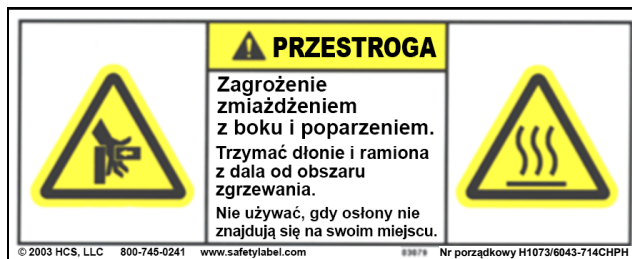
Osłona szczęki



Rysunek 1-3A. Zabezpieczenia

Rysunek 1-3B pokazuje etykietę znajdującą się na **MAX™** firmy **Sharp** wszędzie tam, gdzie znajdują się zdejmowana osłona lub panel. Zawsze odłączając zasilanie elektryczne od maszyny przed usunięciem osłon lub pokryw.

SZCZĘKA WYKRYWAJĄCA PRZESZKODY



Zespół zgrzewający jest wyposażony w szczęki wykrywające przeszkody, które mogą wykryć przeszkodę w strefie zgrzewania. Gdy czujniki szczęk wykryją obiekt uniemożliwiający zamknięcie szczęk, cewka elektromagnetyczna szczęki wyłączy zasilanie i umieści maszynę w stan awarii.

Na oknie wyświetlacza pojawia się komunikat informujący operatora o usterce szczęk, umożliwiając mu wyczyszczenie obszaru zgrzewania i zresetowanie cyklu workowania.

SHARP EZ-BAGS I MATERIAŁY FOLIOWE

SHARP EZ-BAGS® I MATERIAŁY FOLIOWE

Aby zamówić worki **EZ-Bags®** firmy **Sharp** i uzyskać informacje na temat specyfikacji folii i worków należy zadzwonić do działu obsługi klienta firmy Sharp pod numerem telefonu +1 800-634-6359.

Urządzenie **MAX™** firmy **Sharp** zostało zaprojektowane z myślą o zastosowaniu worków o różnych rozmiarach i z różnych materiałów. Worki **EZ-Bags®** firmy **Sharp** są zalecane w celu zapewnienia optymalnych parametrów pracy, skuteczności i bezpieczeństwa. Specyfikacja wydajności systemu opiera się na wykorzystaniu spójnych, wysokiej jakości, wstępnie otwartych worków. Każdy używany worek musi spełniać tolerancje produkcyjne określone przez firmę Sharp Packaging Systems. Poniższa lista pokazuje folie **EZ-Bags®** firmy **Sharp** dostępne za pośrednictwem firmy Sharp Packaging Systems.

- Polietylen małej gęstości (LDPE)
- Liniowy polietylen małej gęstości (LLDPE)
- Duża masa cząsteczkowa, duża gęstość
- Polietylen (HMWHDPE)
- Polipropylen zorientowany warstwowo (Laminat/OPP)
- Polipropylen
- Folie metaliczne (wraz z foliami przewodzącymi)
- Folie rozszerzone (folie łączone)
- Inne laminaty (wszelkie inne laminaty laminowane polietylenem)
- Antystatyczne i turbo
- Folie elektryczne
- Folie ograniczające korozję VCI
- Folie nieprzezroczyste

TAŚMY TERMOTRANSFEROWE

Taśmy termotransferowe o ostrych krawędziach są specjalnie dobrane do naszych drukarek. Stosowanie taśm innych niż taśmy dostarczane przez firmę Sharp może skutkować niską jakością druku, w szczególności kodów kreskowych i uniemożliwić ich skuteczne skanowanie.

- Zalecane są taśmy firmy Sharp:
- Tusz czarny, odporny na zadrapania i rozmazywanie
- grubość 2000' (609,6 metrów), 3,5 do 4,5 mikronów.
- 1" (2,5cm) rdzeń, nie jest wymagany
- Po stronie tuszu
- Tylko taśmy pokryte z tyłu

Dostępne są również taśmy termotransferowe specjalnego przeznaczenia o rozmiarach innych niż wymienione powyżej, takie jak kolorowe taśmy lub taśmy oddzielające niskotemperaturowe.

SPECYFIKACJA

SPECYFIKACJA OPAKOWANIA
Tabela 1-5A. Specyfikacja pakowania 1143.

	SZEROKOŚĆ WORKA	DŁUGOŚĆ WORKA	GRUBOŚĆ FOLII
MINIMALNA	2" (5,1 cm)	3,5" (8,9 cm)	0,001" (1 mil) 25 mikronów
MAKSYMALNA	12" (30,5 cm)	32" (101,6 cm)	0,004" (4 mil) 100 mikronów

Tabela 1-5B. Specyfikacja pakowania 1145.

	SZEROKOŚĆ WORKA	DŁUGOŚĆ WORKA	GRUBOŚĆ FOLII
MINIMALNA	2" (5,1 cm)	4.5" (11,4 cm)	0,001" (1 mil) 25 mikronów
MAKSYMALNA	20" (50,8 cm)	32" (101,6 cm)	0,004" (4 mil) 100 mikronów

SPECYFIKACJA MASZINY
Tabela 1-5B. Specyfikacja maszyny

** Źródło zasilania wyłącznie dla wersji CE.

^ Masa zależy od zainstalowanych opcji i modelu maszyny pakującej.

ZASILANIE (ŹRÓDŁO)	CIĘŻAR	WYMAGANIA DOTYCZĄCE POWIETRZA	PRĘDKOŚĆ	TEMP. PRACY	WILGOTNOŚĆ WZGLĘDNA
115 V AC 50/60 Hz, 10 amperów **230 V AC 1-fazowe, 5 amperów, 50-60 Hz	Ok. 500 funtów^ (227 kg)	80 PSI (5 SCFM) (5,5 Barów)	50 worków na minutę*	32° - 140°F 0° - 60°C	10 % - 90 % RH bez kondensacji

* **Opcje uszczelniania**, wielkość opakowania wraz z ciężarem i rozmiarem produktu spowoduje, że stawka będzie się różnić.

WYMIARY MASZYNY

WIDOK Z PRZODU

Rozmiary maszyny pakujących, widok z przodu.*

Wymiary podano w calach.

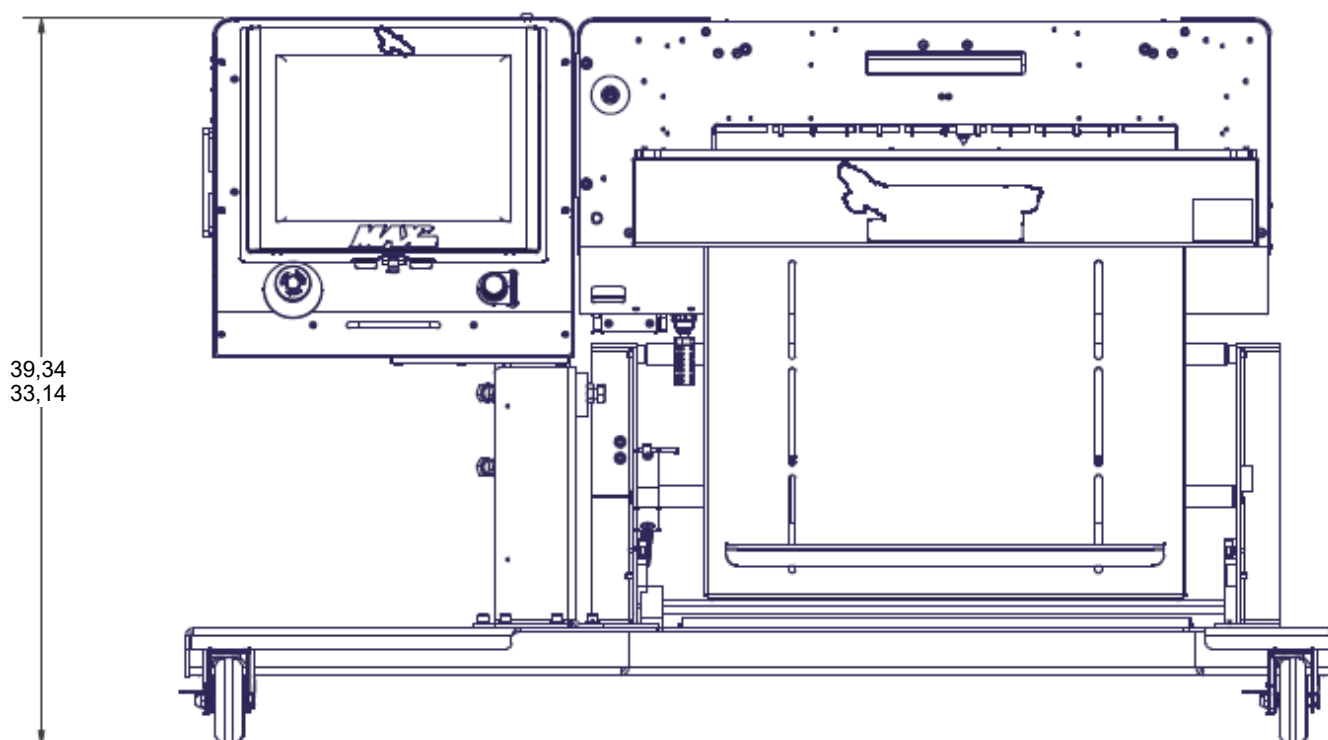


Tabela 1-6. Widok z przodu modelu 1145.

* Model 1143 reguluje do tej samej wysokości.

WYMIARY MASZYNY

WIDOK Z BOKU

Wymiary maszyny pakującej, widok z boku.*

Wymiary podano w calach.

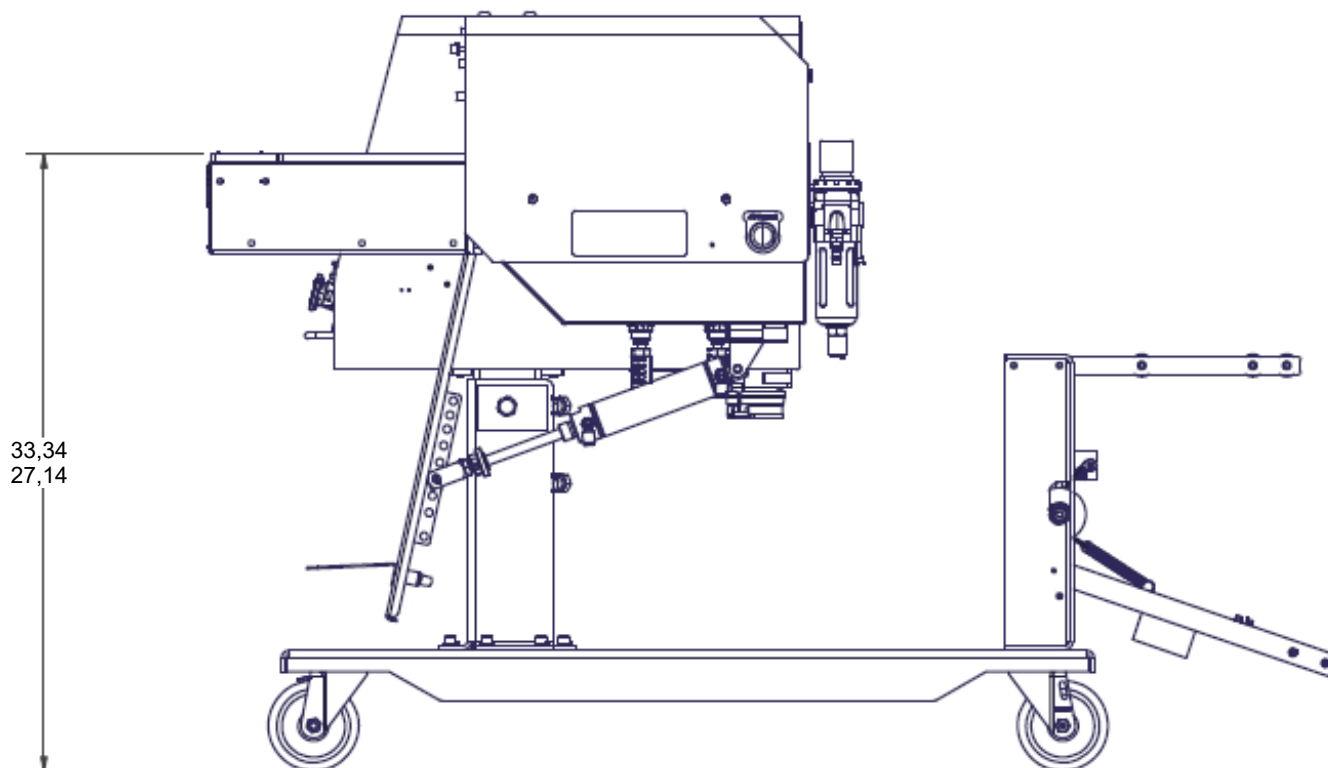


Tabela 1-7. Widok z boku modelu 1145

* Model 1143 ma identyczne ustawienia wysokości.

WYMIARY MASZYNY

WIDOK Z GÓRY

Wymiary maszyny pakującej, widok z góry.*

Wymiary podano w calach.

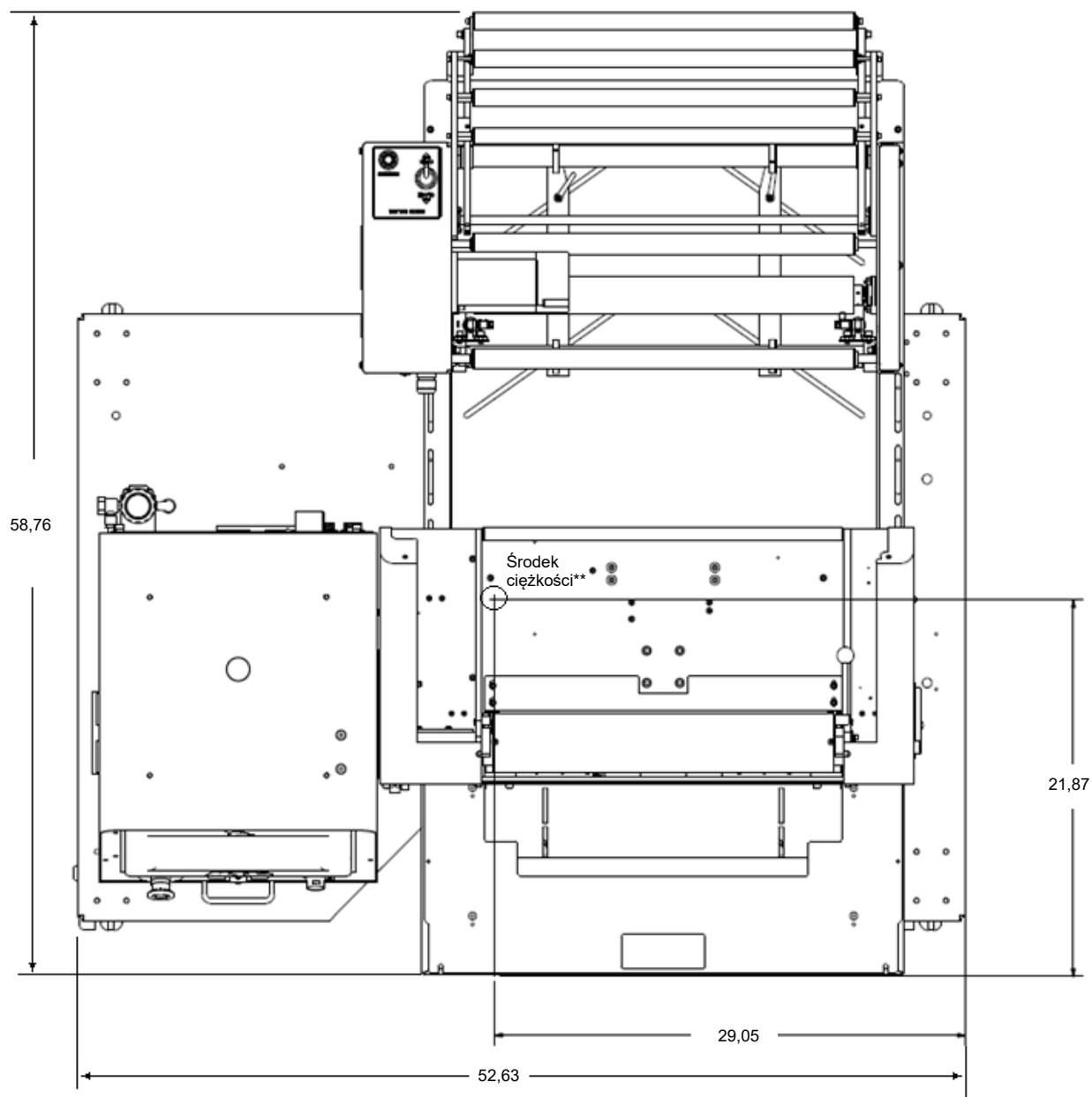


Tabela 1-8. Widok z góry modelu 1145

* Model 1143 ma 45,32" szerokości i 39,81" wysokości.

** Środek ciężkości dla modelu 1143 to 26,90" szerokości i 23,32" głębokości.

TEORIA DZIAŁANIA

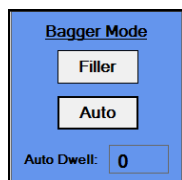
Maszyna **MAX™** ma cztery tryby pracy: Ręczny, automatyczny, napełniania i automatycznego napełniania. Tryby ręczny i automatyczny są wbudowane w maszynę i nie wymagają żadnych dodatkowych urządzeń ani zmian w konfiguracji fabrycznej. Napełnianie i automatyczne napełnianie są opcjonalne i muszą być ustawione na ekranie Konfiguracji Fabrycznej.

Aby lepiej zdefiniować te pojęcia, **Napełniacz** jest maszyną, taką jak waga, bęben wibracyjny lub przenośnik podający, która napełnia otwarty worek produktem, przed zamknięciem worka. Wypełniacz wymaga użycia We/Wy Handshake między sterownikiem PLC maszyny pakującej i napełniaczem, dzięki czemu będzie on wiedział, kiedy dostarczyć produkt do maszyny, a maszyna będzie wiedzieć, kiedy uruchomić cykl.

Termin **Auto** odnosi się do tego, jak przebiegają cykle maszyny pakującej. Gdy maszyna w sposób ciągły obraca worki bez ręcznego uruchamiania przez operatora, nie wliczając w to pierwszego worka, to maszyna obraca się automatycznie (Auto). Gdy każdy cykl maszyny pakującej wymaga ręcznego naciśnięcia przez operatora przycisku uruchamiania cyklu, przełącznika nożnego itp. mowa jest o trybie ręcznym.

TRYB RĘCZNY

Tryb maszyny pakującej wyświetlany na ekranie [Pulpitu](#).



Napełniacz = WYŁ.

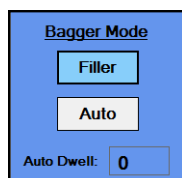
Auto = WYŁ.

Przyciski Napełniania i Auto są w HMI w pozycji WYŁ. W trybie ręcznym operator ręcznie ładuje lub napełnia każdy otwarty worek, a następnie uruchamia cykl maszyny. Operator uruchamia cykl jedną z poniższych metod:

1. Postawienie nogi na przełączniku nożnym.
2. Naciśnięcie przycisku Cykl na mechanizmie HMI.
3. Naciśnięcie opcjonalnych optycznych przycisków dotykowych (przeciwdziałających przewijaniu).

W trybie ręcznym maszyna przełącza jeden worek na raz. Szybkość cykli w tym trybie zależy w dużej mierze od prędkości ładowania operatora.

TRYB NAPEŁNIACZA



Napełniacz = WŁ.

Auto = WYŁ.

Przy włączonym napełnianiu i wyłączonym trybie automatycznym, maszyna pakująca pracuje w „Trybie napełniania”. W tym trybie za każdym razem następuje przełączenie o jeden worek i operator ma obowiązek uruchomienia cyklu dla każdego worka. W tym trybie urządzenie lub maszyna do wykonuje rzeczywisty załadunek lub napełnienie otwartego worka.

Wypełniacz wykorzystuje sygnały handshake do synchronizacji z maszyną pakującą w celu dostarczenia produktu. Wyjście maszyny pakującej sygnalizuje, że napełniacz dostarcza produkt, a jej wejście sygnalizuje, kiedy napełniacz zakończył pracę. Na przykład, tryb napełniania może być stosowany, gdy operator ręcznie ładuje literaturę po dostarczeniu przez przenośnik podający oddzielnej części lub komponentu.

TEORIA DZIAŁANIA

Gotowy do napełniacza (O:3/00) – Wyjście to jest załączane przez sterownik PLC (programowalny sterownik logiczny) maszyny pakującej w następujący sposób:

1. Maszyna pomyślnie ukończyła cykl i przedstawiła nowy worek.
2. Gdy maszyna jest wyposażona w lejek wlotowy z wymuszonym przepływem.
 - Lejek jest otwarty
3. Gdy maszyna jest wyposażona w lejek wlotowy z wymuszonym przepływem ORAZ czujniki „Otwartego worka”:
 - Lejek jest otwarty
 - Czujnik wykrywa, czy worek jest otwarty.

Po spełnieniu powyższych warunków program sterownika PLC włącza O:3/00, informując urządzenie napełniacza, że worek jest obecny i gotowy do napełnienia. Urządzenie napełniające uwalnia produkt do otwartego worka.

Napełniacz zakończył pracę (I-2/00) – Urządzenie napełniacza włączy wejście sterownika PLC I-2/00 maszyny pakującej

Informuje maszynę o tym, że napełniacz zakończył dostawę produktu. Napełniacz musi być wyposażony w przełącznik separacji styków bezprądowych dla swojego urządzenia sygnalizacyjnego, aby zapewnić izolację elektryczną między Napełniaczem a sterownikiem PLC maszyny pakującej.

Funkcja napełniacza ma osobną, szczegółową specyfikację – „Sharp Packaging Filler Handshaking”. Specyfikacja obejmuje wszystkie maszyny pakujące firmy Sharp i zawiera sygnatury, dzięki którym dostawcy maszyn napełniających są w 100 % zgodni z niniejszą specyfikacją. Gwarantuje to również prawidłowe działanie całego systemu.

TRYB AUTOMATYCZNY



Napełniacz = WYŁ.

Auto = WŁ.

Przy wyłączonym napełniaczu i włączonym trybie automatycznym, maszyna pakująca pracuje w „Trybie automatycznym”. W trybie automatycznym operator maszyny napełnia ręcznie otwarty worek, podczas gdy maszyna przełącza się automatycznie. Cykl jest uruchamiany z opóźnieniem czasowym nazwanym „Licznikiem automatycznego czasu oddziaływania”. Umożliwia to maszynie utrzymanie tempa, gdy prędkość produkcji jest krytyczna. Licznik automatycznego czasu oddziaływania umożliwia operatorowi ręczne upuszczenie produktu do otwartego worka. Po upływie czasu opóźnienia worek zostaje zgrzany i podawany jest następny worek. Czas oddziaływania ładunku jest regulowany przez HMI.

Operator inicjuje pierwsze wyjście worka i tryb automatyczny jest natychmiast aktywowany. Gdy worek jest otwarty, operator ładuje worek (mierzony jest licznik czasu oddziaływania ładowania). Gdy zegar zakończy pracę, maszyna pakująca w worku automatycznie rozpoczyna cykl zgrzewania i zasila następny worek. Aby anulować tryb automatyczny, operator może nacisnąć przycisk Stop na panelu HMI.

TRYB AUTOMATYCZNEGO NAPEŁNIANIA



Napełniacz = WYŁ.

Auto = WŁ.

TEORIA DZIAŁANIA

Przy włączonych napełniaczu i trybie automatycznym, maszyna pakująca pracuje w „Trybie automatycznego napełniania”. W tym trybie urządzenie napełniające jest używane zarówno do napełniania, jak i do automatycznego inicjowania następnego cyklu. Wykonuje się to za pomocą We/Wy handshaking umieszczonych w standardowym interfejsie sterującym maszyny pakującej. Napełniacz musi być zgodny ze „Specyfikacją dotyczącą handshaking wypełniacza do opakowań firmy Sharp”.

Gotowy do napełniania – Wyjście to włącza się tylko wtedy, gdy spełnione są następujące warunki:

1. Maszyna pomyślnie ukończyła cykl i podała nowy worek gotowy do napełniania.
2. GDY maszyna jest wyposażona w lejek wlotowy z wymuszonym przepływem ORAZ czujniki „Otwartego worka”:
 - Czujnik wykrywa, czy worek został prawidłowo otwarty.

Po spełnieniu powyższych warunków program sterownika PLC włącza O:3/00, informując urządzenie napełniacza, że worek jest obecny i gotowy do napełnienia. Urządzenie napełniające uwalnia produkt do otwartego worka. Urządzenie napełniające włącza wejście sterownika PLC I:2/00 Filler Done, sygnalizując maszynie, że zakończył napełnianie worka.

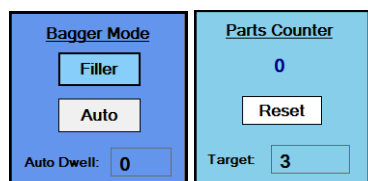
Gdy sterownik PLC jest odczytuje I:2/00 jako Wł, zeruje wyjście handshake O:3/00 na Wył. Powoduje to również uruchomienie w sterowniku PLC Licznika zwalniania po napełnieniu. To opóźnienie może być regulowane przez użytkownika. Następny cykl pracy maszyny rozpoczyna się automatycznie po upływie czasu opóźnienia. Worek jest zgrzewany i kolejny worek jest podawany, otwierany i przygotowywany do napełniania. Sterownik O:3/00 jest ponownie włączany, gdy cykl maszyny zostaje zakończony bez awarii.

Tryb automatycznego napełniania całkowicie wypełnia sygnałami We/Wy handshaking dla Napełniacza, stale automatycznie przełączając maszynę. Tryb automatycznego napełniania można łatwo wyłączyć, naciskając przycisk Stop na panelu operatorskim.

ZLICZANIE CZĘŚCI

Licznik wsadu jest włączany na Ekranie [Ustawień maszyny](#) pakującej i jest wyświetlany na ekranie [Pulpitu](#).

Maszyna pakująca posiada ustawienie zliczania części. Tryb zliczania części jest używany w połączeniu z trybem napełniania. Gdy licznik części jest włączony, maszyna pakująca liczy każdą część, gdy jest ładowana do otwartego worka. Po osiągnięciu liczby zacisków włącza się sygnał Wyzwalania Napełniacza, aby uruchomić sterownik Licznika opuszczania napełniacza.



Napełniacz = Wł.

Auto = Wł./WYł.

Zliczanie części = Wł.

Licznik faktyczny – Liczba poniżej „Licznika części” wyświetla, ile części zliczono. Po rozpoczęciu cyklu maszyny pakującej lub wyłączeniu licznika części liczba ta zeruje się na 0. Cel jest określany w Zadaniu, które zostało załadowane z Ekranu ustawień zadania.

Części można ładować i zliczać w następujący sposób:

1. Napełnianie maszyny
 - Automatyczna maszyna napełniająca mogąca dostarczyć jedną część na raz i zasygnalizować maszynie pakującej za pomocą wejścia I:2/00 „NAPEŁNIACZ ZAKOŃCZYŁ PRACĘ”. Maszyna policzy każdy wzrost krawędzi I:2/00 jako pojedynczą część. Gdy liczba części jest równa wartości zadanej, cykl napełniania jest zakończony i po upływie czasu upuszczenia maszyny pakującej maszyna pakująca automatycznie się wyłączy.
 - Gdy Liczenie części jest wykonywane przez napełniacz, może on dostarczać części lub próbować zliczać tylko wtedy, gdy wyjście O:3/00 jest włączone. Wyjście O:3/00 pozostaje załączone aż do osiągnięcia liczby zacisków. Liczenie części musi odbywać się zgodnie ze specyfikacją „Specyfikacją dotyczącą handshaking wypełniacza do opakowań firmy Sharp”.

TEORIA DZIAŁANIA

2. Kurtyna świetlna bezpieczeństwa – Załadunek ręczny

- Podczas korzystania z kurtyny świetlnej podczas ręcznego załadunku operator umieszcza produkt w otwartym worku. Gdy operator wyjmie rękę z kurtyny świetlnej bezpieczeństwa, licznik części zwiększy się o jeden. Logika sterownika PLC jest odpowiednio objaśniona, aby zagwarantować, że przy każdym wejściu i wyjściu kurtyny świetlnej do licznika części powstanie dokładnie jedna cyfra. Po ręcznym załadunku przez operatora wymaganej liczby części (1-999) rozpoczyna się cykl napełniania i włącza się minutnik opadania.

Uwaga: Funkcja kurtyny świetlnej bezpieczeństwa jest w tym trybie skuteczna w 100 %. Kurtyna świetlna zawsze zatrzyma cykl maszyny w przypadku jej naruszenia w dowolnym momencie cyklu pracy maszyny pakującej.

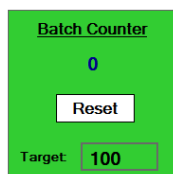
3. Kurtyna świetlna o wysokiej gęstości montowana na lejku

- Liczenie części można również przeprowadzić za pomocą kurtyny świetlnej o wysokiej gęstości zamontowanej nad otworem lejka i podłączonej do wejścia wyzwalającego napełnianie I:2/0. Nie byłaby to fotoelektryczna kurtyna bezpieczeństwa. Liczba części zwiększa się o jeden za każdym razem, gdy część spada przez kurtynę świetlną. Do dostarczania części do lejka można użyć przenośnika indeksowego podającego. Kurtyna świetlna musi mieć rozdzielczość większą niż najmniejsza część, aby zagwarantować, że każda część przejdzie przez kurtynę.

LICZNIK WSADU

Licznik wsadu jest włączany na ekranie [Ustawień maszyny](#) pakującej i jest wyświetlany na ekranie [Pulpitu](#).

Maszyna pakująca posiada ustawienie Liczenia wsadu. Liczenie wsadu pozwala klientowi na wykonanie serii produktów do określonej ilości, a następnie zatrzymanie maszyny. Aby skorzystać z tej funkcji, operator powinien ustawić pierwszy worek w pozycji załadunkowej, a następnie wyzerować liczbę worków na 0.

**Zliczanie części = WŁ.**

Licznik docelowy – Jest to licznik docelowy, który może być ustawiany przez operatora maszyny w zakresie od 1 do 32767. Gdy rzeczywista liczba jest równa tej wartości, maszyna pakująca zostanie zatrzymana i nie będzie mogła zostać ponownie uruchomiona, dopóki ten licznik nie zostanie zresetowany.

Licznik faktyczny – Liczba poniżej „Licznika wsadu” wyświetla, ile worków zostało napełnionych. Po każdym schowaniu listwy zgrzewającej licznik wzrośnie.

Licznik ten działa we wszystkich trybach i nie jest powiązany z funkcją licznika części.

TRYB KOLEJNYCH WORKÓW ZGRZEWANYCH

Funkcja kolejnych worków zgrzewanych jest włączana na ekranie [Ustawień maszyny](#) pakującej i jest wyświetlany na ekranie [Pulpitu](#).

Jest to specjalny tryb pracy, który umożliwia łączenie wielu napełnionych i zgrzanych worków w taśmę ciągłą. Ta funkcja posiada pewne ograniczenia. Tryb ten wymaga od Operatora zwrócenia szczególnej uwagi na utrzymanie wałków napędowych w czystości i dobrym stanie. Zanieczyszczone wałki napędowe mogą spowodować utratę rejestracji i poślizg.

TEORIA DZIAŁANIA

Tryb Odzyskiwania będzie ograniczony tylko do otwartych przejść, ponieważ nie ma możliwości wymiany worka, gdy jest on częścią łańcucha. Jeśli wybrany zostanie ten tryb, ponowna próba podawania worka zostanie automatycznie ustawiona na 0.

Consecutive Bags

Actual:

Target:

Tryb kolejnych worków zgrzewanych = WŁ.

Licznik faktyczny – Wyświetla liczbę worków Docelowych, które zostały zgrzane.

Licznik docelowy – To ustawienie określa liczbę worków, które będą połączone razem. Maksymalne ustawienie jest ograniczone do 10 kolejnych worków lub 50 cali całkowitej długości paska, w zależności od tego, co nastąpi wcześniej. Operator może wprowadzić żądaną liczbę worków, jednak jeśli całkowita długość przekracza 50 cali, sterownik PLC dokona przeliczenia licznika docelowego.

WORKI W KOLEJCE

Worki w kolejce są włączane na ekranie [Ustawień maszyny](#) pakującej i jest wyświetlany na ekranie [Pulpitu](#).

Ustawienie Worki w kolejce jest przydatne przy zmianie drukowanych etykiet podczas uruchamiania innego zadania. Cykle zadań początkowych i końcowych, jeśli są używane zgodnie z projektem, tworzą kolejkę, która przedstawia liczbę worków pomiędzy drukarką a pozycją załadunku worków. Pozycja Zaczynij zadanie ustawia pierwszą nową etykietę do ładowania. Zakończ zadanie oczyszcza maszynę z poprzedniej etykiety. Długość kolejki ustawia się w bazie danych zadania.

Bags In Queue

Start Job

End Job

Count:

Worki w kolejce = WŁ.

Rozpocznij zadanie – Po włączeniu tego przycisku i uruchomieniu maszyny pakującej, maszyna automatycznie podaje kolejkę wydrukowanych worków do momentu, gdy pierwszy wydrukowany worek znajdzie się w pozycji załadunkowej. Nie zgrzeje żadnego z worków w kolejce i nie otworzy ostatniego. W przypadku korzystania z trybów **Napełnianie/Auto** należy je najpierw **WŁĄCZYĆ** przed naciśnięciem przycisku CYKL. Przycisk ten wyłącza się automatycznie po zakończeniu zlecenia Zaczynij zadanie.

Zakończ zadanie – Po włączeniu tego przycisku i obróceniu maszyny pakującej, maszyna automatycznie oczyści się ze wszystkich nadrukowanych warunków. Nie będzie drukować, zgrzewać, otwierać ani próbować skanować kodów kreskowych w poszukiwaniu worków w kolejce. W przypadku korzystania z trybów **Napełnianie/Auto** należy je najpierw **WYŁĄCZYĆ** przed naciśnięciem przycisku CYKL. Przycisk ten wyłącza się automatycznie po zakończeniu zlecenia Zakończ zadanie.

Licznik – Wyświetlany jest licznik kolejki, gdy każdy worek jest wypakowywany. Po zakończeniu kolejki jest resetowany do 0.

TEORIA DZIAŁANIA

Recovered Bags

2

Reset

LICZNIK WORKÓW DO ODZYSKANIA

Tryb odzyskiwania jest automatycznie włączany po wybraniu opcji Czujniki otwarcia worka i można go oglądać z poziomu ekranu [Pulpitu](#).

Jest to liczba worków, które nie otworzyły się po włączeniu trybu odzyskiwania. Licznik można zresetować, naciskając przycisk zerowania.

DZIENNIK ZDARZEŃ

Maszyna pakująca posiada dziennik zdarzeń, który zapisuje wszystkie usterki, zdarzenia i zmiany ustawień w zwykłym pliku przechowywanym na komputerze PC. Jest to przydatne narzędzie diagnostyczne do analizy wszystkich usterek lub zmian, które wystąpiły w ciągu jednego dnia.

Użytkownik może wyszukać określone zdarzenie lub usterkę, wpisując ciąg tekstowy w polu wyszukiwania. Pliki są zapisywane w komputerze jako zwykły plik tekstowy i mogą być wyodrębnione na pamięci USB w celach diagnostycznych.

WARUNKI DOPUSZCZALNE I SPECJALNE

W niniejszym rozdziale opisano i wymieniono warunki udzielania pozwoleń i warunki specjalne. Ogólnie rzecz ujmując, Zezwolenie jest warunkiem, który musi być PRAWDZIWY, aby umożliwić lub umożliwić przeprowadzenie określonej operacji.

1. **Wszystkie opcje należy skonfigurować:**

- Należy wybrać lub skonfigurować wszystkie warunki opcjonalne zanim będzie można je włączyć. Domyślnie, gdy opcja nie zostanie wybrana, jej funkcje zostaną wyłączone.

2. **Tryb odzyskiwania:**

- Funkcja trybu odzyskiwania jest automatycznie włączana po wybraniu właściwego typu otwartego worka. Otwarty worek musi zawierać czujnik otwarcia worka zainstalowany na lejku. Funkcję odzyskiwania można wyłączyć, ustawiając wartość Otwórz worek i Powtórne napełnianie worków na 0.

3. **Gotowe do pracy** - Zanim maszyna rozpocznie cykl, muszą być spełnione wszystkie poniższe warunki:

- Główny przekaźnik sterujący lub MCR musi być pod napięciem przez 3 sekundy. Gdy zielony przycisk jest podświetlony, MCR jest podawany do sieci.
- Maszyna nie może mieć awarii.
- Drukarka poza cyklem (gdy wyposażono).
- Test wyboru modelu nie jest aktywny.
- Licznik wsadu NIE jest gotowy.
- Wszystkie ruchy maszyny pakującej muszą znajdować się w pozycji wyjściowej zgodnie z reakcją czujnika położenia.
 - Listwa dociskowa otwarta.
 - Listwa zgrzewająca cofnięta.
 - Cylinder próżniowy jest schowany (gdy wyposażono).

Gdy funkcja licznika wsadu jest włączona, a licznik osiągnął swoją wartość końcową, należy go zresetować, zanim maszyna będzie mogła ponownie wykonać cykl.

4. **Pełna sekwencja załączania zasilania** – Maszyna musi być podłączona do źródła zasilania 120 V i posiadać odpowiednie zasilanie czystym, suchym sprężonym powietrzem.

- Upewnić się, że wyłącznik modułu wejścia zasilania 120 V znajduje się w pozycji ON (Wł.).
- Zwolnić przycisk zatrzymania awaryjnego.
- Nacisnąć zielony przycisk zasilania. Powinna zapalić się zielona kontrolka i zasilić MCR.
- Po włączeniu wyłącznika modułu wejścia zasilania terminal HMI włączy się automatycznie.

5. **Pełna sekwencja obniżania mocy** – Maszynę pakującą należy wyłączać w odpowiedniej kolejności.

- Nacisnąć przycisk zatrzymania awaryjnego, aby odłączyć zasilanie 24 V DC.
- Na ekranie Menu główne nacisnąć i przytrzymać przez 3 sekundy przycisk „Wyłącz HMI”.
- **PRZED PRZEJŚCIEM DO NASTĘPNEGO KROKU, NALEŻY POZWOLIĆ HMI/KOMPUTEROWI W PEŁNI SIĘ WYŁĄCZYĆ.** Program HMI zostaje wyłączony, system Windows również musi się wyłączyć. Po zakończeniu ekran HMI będzie czarny.
- Przełączyć moduł wejścia zasilania na WYŁ. Maszyna jest teraz elektrycznie wyłączona.

BEZPIECZEŃSTWO

POZIOMY BEZPIECZEŃSTWA

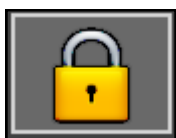
Bezpieczeństwo to ekran bazujący na i określony jako trzy poziomy: Wysoki, średni i bez bezpieczeństwa.

Wysokie bezpieczeństwo – Użytkownik może uzyskać dostęp do ekranów Menu głównego, Pulpitu, Ustawień PLC i pobranych zadań.

Średnie bezpieczeństwo – Użytkownik ma wszystkie uprawnienia o wysokim poziomie bezpieczeństwa, ale nie może uzyskać dostępu do ekranów Serwis, Język i We/Wy.

Brak bezpieczeństwa – Użytkownik ma dostęp do wszystkich ekranów i funkcji z wyjątkiem ekranu Konfiguracja fabryczna.

Gdy poziom bezpieczeństwa jest Wysoki, ekran wyświetla ikonę zablokowanej kłódki w prawym dolnym rogu ekranu. **Rysunek 1-11A.**



Zablokowany

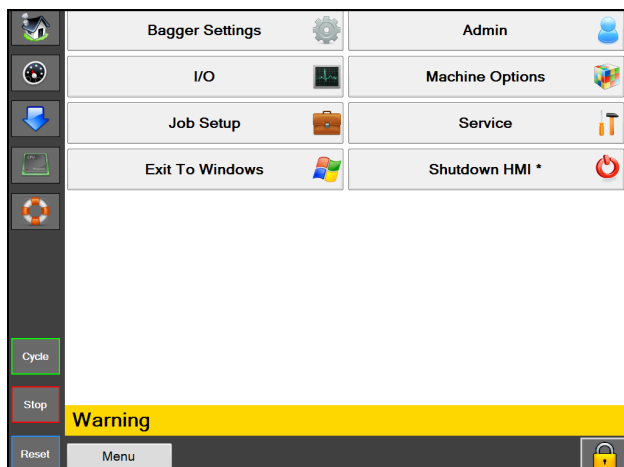


Odblokowany

Gdy użytkownik spróbuje wejść w zablokowany ekran, pojawi się komunikat „Brak dostępu”.

Rysunek 1-11B.

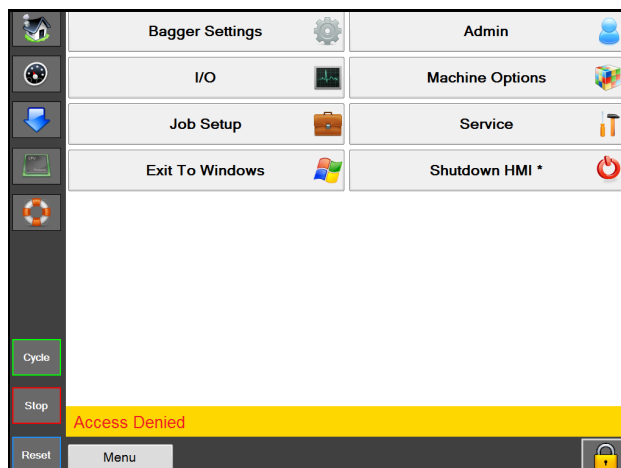
Aby zmienić poziomy bezpieczeństwa



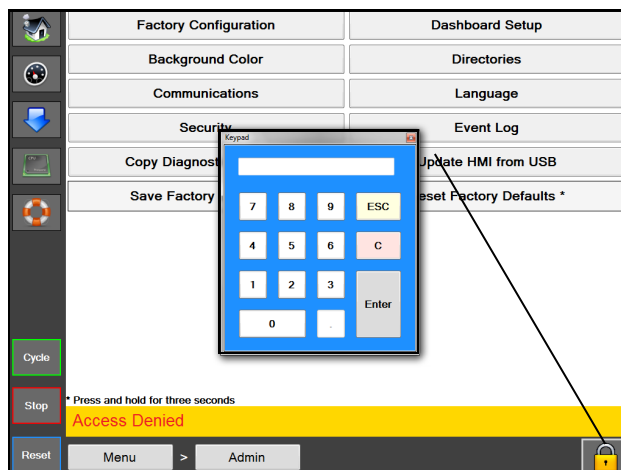
Rysunek 1-11A. Ekran wysokiego bezpieczeństwa.

1. Dotknąć ikony kłódki i wprowadzić wybrane hasło. **Rysunek 1-11C.**

UWAGA: Aby zmienić przyznany poziom bezpieczeństwa należy skontaktować się z przełożonym lub kierownikiem.



Rysunek 1-11B. Wysokie bezpieczeństwo – Ekran zablokowanego dostępu.



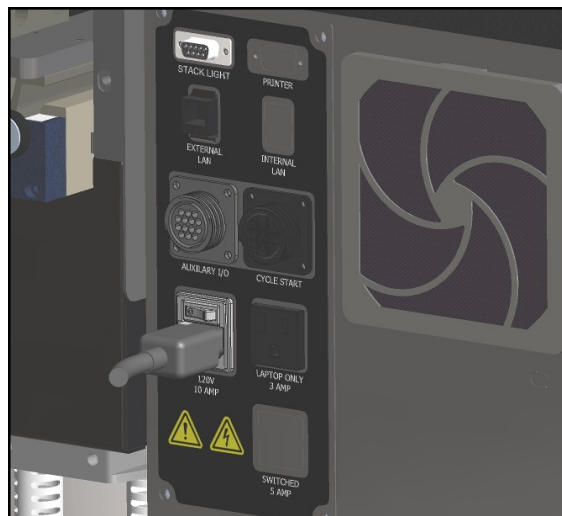
Rysunek 1-11C. Klawiatura

UMIESZCZENIE MASZYNY*

Maszyna pakująca firmy Sharp została dostarczona z odpowiednimi kraterami, aby zapobiec uszkodzeniu urządzenia. Ważnym jest, aby przestrzegać instrukcji rozpakowywania, dołączonej do skrzyni.

Po rozpakowaniu należy umieścić maszynę pakującą **MAX™** firmy **Sharp** w dobrze wentylowanym miejscu, na sztywnej i wolnej od drgań powierzchni. Przed przystąpieniem do montażu urządzenia należy upewnić się, że wszystkie nakrętki, śruby i wkręty są dokręcone, ponieważ mogą się poluzować podczas transportu.

Urządzenie **MAX™** firmy **Sharp** należy umieścić na gładkiej, płaskiej powierzchni z dostępem do 100 PSI czystego, suchego sprężonego powietrza oraz odpowiednio uziemionym gniazdem 115 V AC, 50/60 Hz, 10 amperów (minimum).



Rysunek 2-1A. Połączenia elektryczne.*

	OSTRZEŻENIE
<p>Nie obsługiwać maszyny w lub w pobliżu stojącej wody. Nieprzestrzeganie ostrzeżeń może skutkować uszkodzeniem wyposażenia i poważnymi urazami lub śmiercią.</p>	

Zlokalizować maszynę w taki sposób, aby dostęp do tylnej strony był wystarczający do załadunku folii workowej.

Upewnić się, że urządzenie znajduje się na wygodnej wysokości umożliwiającej obsługę i załadunek produktów. Zob. [Regulacja wysokości](#) (strona 2-6).

Urządzenie jest wyposażone w dwa obrotowe kółka z blokadą, aby ułatwić manewrowanie. Po umieszczeniu maszyny w żądanym miejscu należy zablokować kółka.

	OSTRZEŻENIE
<p>Nieprawidłowe uziemienie wylotu może spowodować uszkodzenie urządzenia lub poważne obrażenia ciała.</p>	

2. Upewnić się, że gniazdo ścienna lub kropla elektryczna są przystosowane do prawidłowego napięcia oraz że gniazdo jest uziemione.
3. Podłączyć dostarczony przewód zasilający do gniazdka ściennego lub do przyłącza elektrycznego.
4. Umieścić żeńską końcówkę przewodu elektrycznego w tylnej części urządzenia, **rysunek 2-1A**.
5. Ustawić przełącznik w pozycji Wł.

Uwaga: Zasilanie jest dostarczane wyłącznie do sterowników PLC, interfejsów HMI/PC i czujników. HMI/PC uruchomi się automatycznie.

6. Zwolnić przycisk zatrzymania awaryjnego i nacisnąć zielony przycisk zasilania.
7. Maszyna ma teraz pełną moc.

* Modele CE, zob. strona 8-2

ELEMENTY ELEKTRYCZNE*

Urządzenie **MAX™** firmy **Sharp** jest wyposażone w 3-stykową wtyczkę elektryczną do standardowej, odpowiednio uziemionej pracy przy napięciu 115 V AC, 50/60 Hz, 10 amperów (minimum).

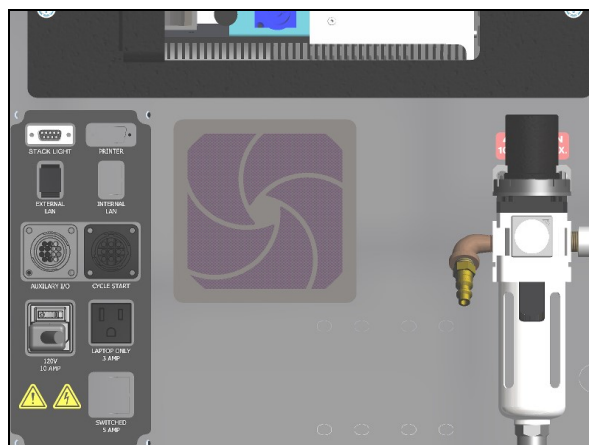
1. Przed podłączeniem kabla z tyłu urządzenia naciśnij przycisk zatrzymania awaryjnego znajdujący się z przodu panelu sterowania. Zob. **Rysunek 1-3A**.

UMIESZCZENIE MASZYNY**DOPIŁYW POWIETRZA****OSTRZEŻENIE**

Przed podłączeniem zasilania powietrzem należy upewnić się, że wszystkie osłony maszyny znajdują się na swoim miejscu oraz że w obszarze listwy zgrzewającej/dociskowej nie ma żadnych przeszkód.

Urządzenie **MAX™** firmy **Sharp** jest wyposażone w szybkozłączę NPT o nominalnym przepływie 1/4" z końcówką męską (Rysunek 2-1A). Maszyna wymaga 100 PSI (regulowane do 80 PSI) czystego, suchego i niesmarowanego powietrza przy 5 SCFM. Podłączyć przewód doprowadzający powietrze do maszyny za pomocą odłącznika MIL-C-4109E lub innego równoważnego urządzenia.

UWAGA: Na maszynie nie wolno używać smarownicy, ani smarowanego powietrza. Zawory i cylindry zostaną uszkodzone.



Rysunek 2-2A. Podłączenia powietrza

1. Wąż powietrza podłączyć do regulatora.
2. Podnieść korek regulatora.
3. Wyregulować do 80 PSI.
4. Zatrzasnąć korek na regulatorze.

ZAŁADUNEK FOLII WORKOWEJ – ODWIJAK STANDARDOWY



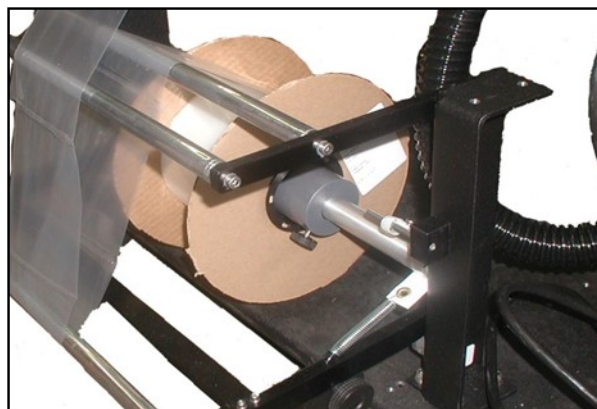
OSTRZEŻENIE

Należy zachować szczególną ostrożność podczas podawania worków do maszyny; obecne jest napięcie elektryczne i możliwe punkty zgniecenia.

1. Wyjąć wał rolki worka z urządzenia.
2. Umieścić rolkę folii na wale z uchwytami rdzeniowymi po obu stronach rolki. **Rysunek 2-3B.**
3. Ustawić w osi sworznie kołków rozporowych z otworami w piaście rdzeniowej, i wsunąć dokładnie uchwyty rdzeni ślizgowych do piasty.
4. Umieścić rolkę worków na środku wału i mocno dociągnąć pokrętła.
5. Umieścić wał przeniesienia na zamocowanym w pozycji pionowej otworze worka skierowanym do tyłu. Umieścić wał w pozycji pionowej z boku taśmy hamulcowej (z podłączoną sprężyną hamulcową), a następnie umieścić zespół w pozycji pionowej w pozycji pionowej z boku taśmy. **Rysunek 2-3B.**
6. Ręcznie przesunąć folię przez serię wałków. Z boku urządzenia **MAX™** firmy **Sharp** znajduje się naklejka gwintowania wstęgi z gwintem wewnętrznym pokazująca ścieżkę gwintu folii przez maszynę. **Rysunek 2-3A.**
7. Umieścić folię z tyłu wałków napędu. Otwór worka powinien znajdować się u góry. **Rysunek 2-3C.**



Rysunek 2-3A. Naklejka wstęgi i przycisk Jog.



Rysunek 2-3B. Uchwyt rdzeniowy i wał odwijaka.



PRZESTROGA

Nie należy zgrzewać zadrukowanej powierzchni folii ani uszkodzić plomby SealBar.

8. Przesunąć folię do przodu za pomocą przycisku Jog (Rysunek 2-3A), aż pomiędzy elektrycznym okiem a prętym dociskowym zostanie umieszczona perforacja.
9. Zbadać pracę cyklu, naciskając przycisk nożny.
10. W razie potrzeby wyregulować długość worka lub Czas oddziaływania zgrzewania w sposób opisany na [Ekranie ustawień urządzenia](#). Zob. strona 4-2.



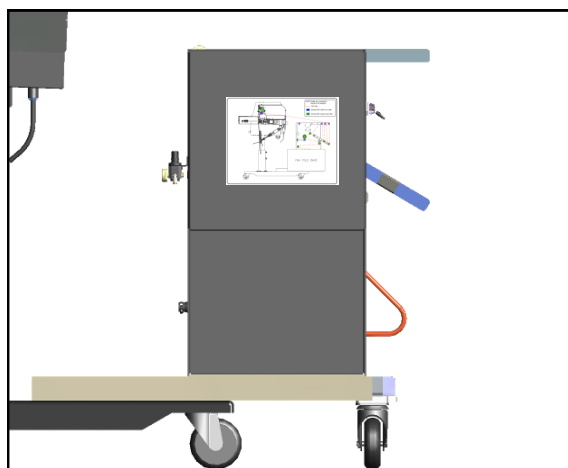
Rysunek 2-3C. Otwór worka.

ZAŁADUNEK FOLII WORKOWEJ – ODWIJAK ZASILANY ZE SKRZYNI

⚠ OSTRZEŻENIE

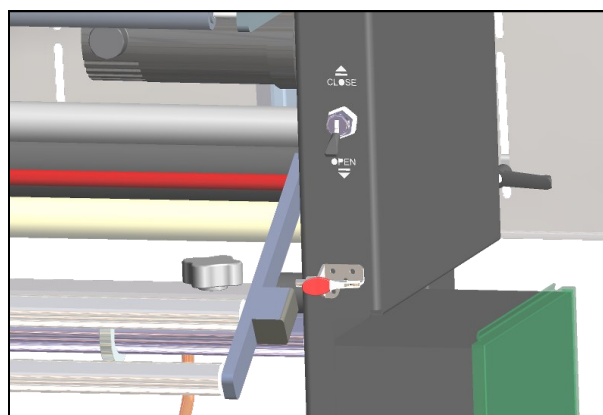
Należy zachować szczególną ostrożność podczas podawania worków do maszyny; obecne jest napięcie elektryczne i możliwe punkty zgniecenia.

Schemat przedstawiający drogę gwintowania folii przez maszynę znajduje się z boku zasilania odwijaka w pobliżu tylnej części maszyny **MAX™**. **Rysunek 2-4A.**



Rysunek 2-4A. Naklejka wstęgi.

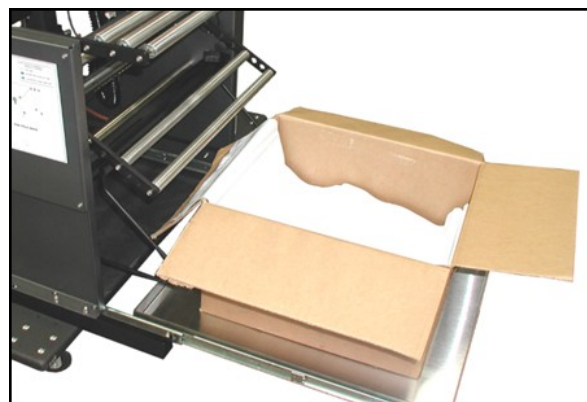
1. Aby rozpocząć gwintowanie worków przez maszynę **MAX**, należy przesunąć Przełącznik uchylny w położenie **OTWARTE**. Uruchomić blokadę wałka prowadzącego, przesuwając sworzeń blokujący do ramienia wałka prowadzącego swobodnego. **Rysunek 2-4B.**



Rysunek 2-4B. Przełącznik uchylny i blokada wałka prowadzącego swobodnego.

2. Otworzyć skrzynkę wentylatora do zgiętych worków.

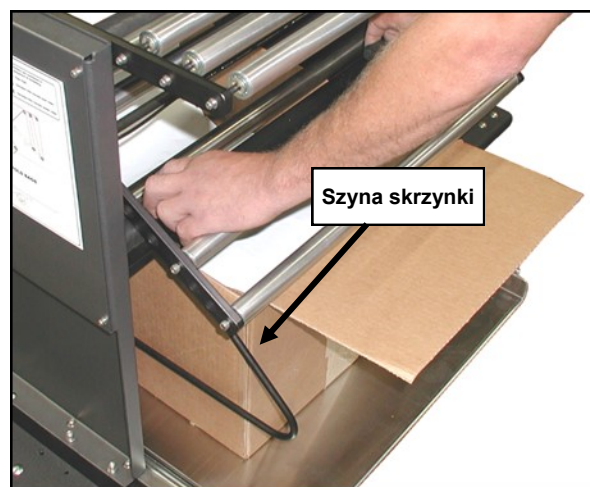
3. Wysunąć tacę skrzynki z odwijaka i umieścić ją w skrzynce worków wyśrodkowanych na tacy. **Rysunek 2-4C.**



Rysunek 2-4C. Skrzynka na tacy.

UWAGA: Umieścić skrzynkę na tacy, tak aby perforacja pierwszego worka otwierała się do użytkownika stojącego za skrzynką.

4. Wsunąć tacę do przodu. Poluzować pokrętła po obu szynach skrzynki i wsunąć obie szyny do środka na tej samej długości, aż skrzynka zatrzaśnie się między nimi. **Rysunek 2-4D.**



Rysunek 2-4D. Szyny skrzynki.

5. Dokręcić oba pokrętła.
6. Ponownie dokręcić gwinty zgodnie z wykresem gwintowania wstęgi.
7. Przełączyć przełącznik zaworu przelewowego na ustawienie w pozycji **ZAMKNIJ**. „Zatrzaśnie” to wstęgę między wałkiem zaciskowym i wałkiem napędu.

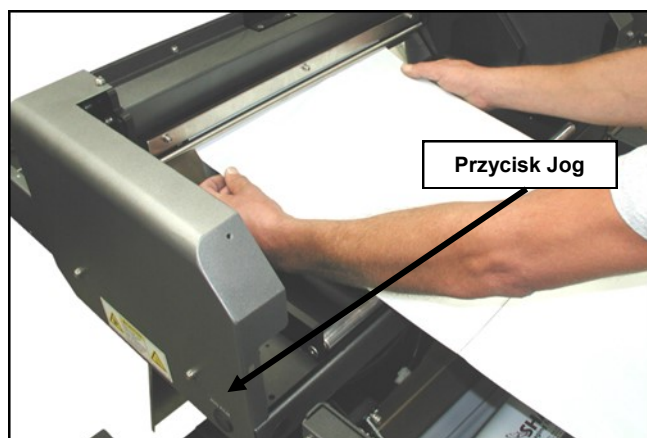
ZAŁADUNEK FOLII WORKOWEJ – ODWIJAK ZASILANY ZE SKRZYNI VFD

8. Odłączyć blokadę ramienia wałka prowadzącego swobodnego od ramienia.
9. Powoli pociągnąć za wstęgę, aż będzie wystarczająco dużo luzu, aby dotrzeć do przedniej części maszyny. **Rysunek 2-5A.** Podczas wciągania przez wstęgę, wyłącznik zasilania powoduje wysunięcie wstęgi ze skrzynki składania wentylatora. Im twardsza jest wyciągana wstęga, tym szybciej będzie ona rozwijana.



Rysunek 2-5A. Rozwój wstęgi

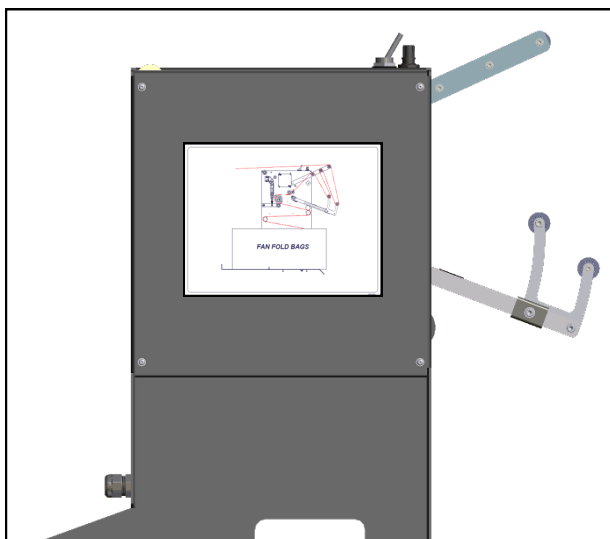
10. Nacisnąć przycisk Jog i powoli podawać wstęgę do wałka napędu, aż maszyna przestanie przesuwac folię, upewniając się, że wstęga jest wyśrodkowana.



Rysunek 2-5A. Wstęga wyśrodkowana na wałku napędu.

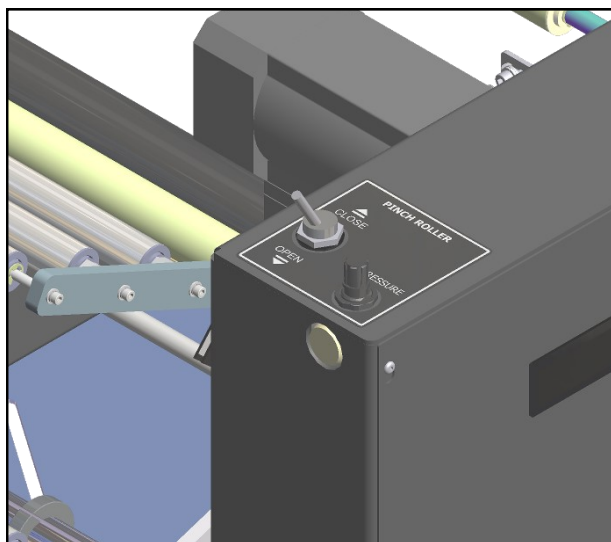
ZAŁADUNEK FOLII WORKOWEJ – ODWIJAK ZASILANY ZE SKRZYNI VFD

Schemat przedstawiający drogę gwintowania folii przez maszynę znajduje się z boku zasilania odwijaka. **Rysunek 2-6A.**



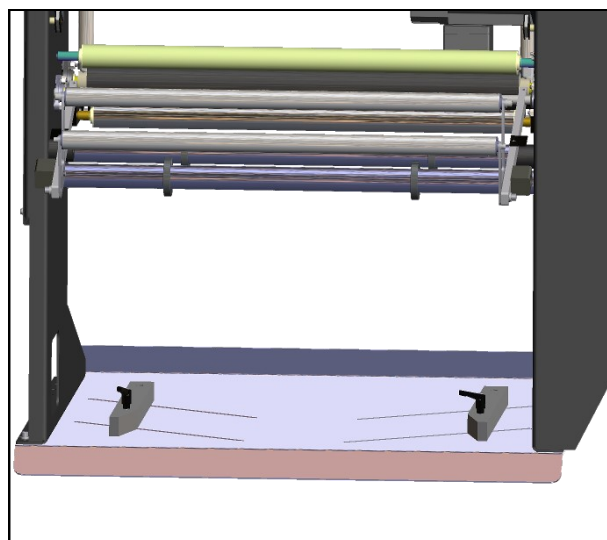
Rysunek 2-6A. Diagram gwintowania wstęgi.

1. Aby rozpocząć gwintowanie worków przez maszynę MAX, należy przesunąć Przelącznik uchylny w położenie OTWARTE. **Rysunek 2-6B.**



Rysunek 2-6B. Przelącznik uchylny.

2. Otworzyć skrzynkę wentylatora do zgiętych worków.
3. Poluzować szyny skrzynki i otworzyć szyny, aby zrobić miejsce na skrzynki worków. **Rysunek 2-6C.**



Rysunek 2-6C. Szyny skrzynki.

UWAGA: Umieścić skrzynkę na tacy, tak aby perforacja pierwszego worka otwierała się do użytkownika stojącego za skrzynką.

4. Wsunąć skrzynki między Szyny skrzynek. Wyśrodkować skrzynkę na tacy. Wsunąć szyny między skrzynkę.
5. Dokręcić oba pokręta.
6. Ponownie dokręcić gwinty zgodnie z wykresem gwintowania wstęgi.
7. Przelączyć przelącznik zaworu przelewowego na ustawienie w pozycji ZAMKNIJ. „Zatrzaśnię” to wstęgę między wałkiem zaciskowym i wałkiem napędu.
8. Powoli pociągnąć za wstęgę, aż będzie wystarczająco dużo luzu, aby dotrzeć do przedniej części maszyny. **Rysunek 2-5A.** Podczas wciągania przez wstęgę, wyłącznik zasilania powoduje wysunięcie wstęgi ze skrzynki składania wentylatora. Im twardsza jest wyciągana wstęga, tym szybciej będzie ona rozwijana.
9. Nacisnąć przycisk Jog i powoli podawać wstęgę do wałka napędu, aż maszyna przestanie przesuwac folię, upewniając się, że wstęga jest wyśrodkowana. **Rysunek 2-5B.**

REGULACJA – WYSOKOŚĆ



OSTRZEŻENIE

Nigdy nie dokonywać ustawień, gdy maszyna jest włączona lub pracuje, ponieważ może to spowodować jej uszkodzenie, ciężkie obrażenia ciała, a nawet śmierć.



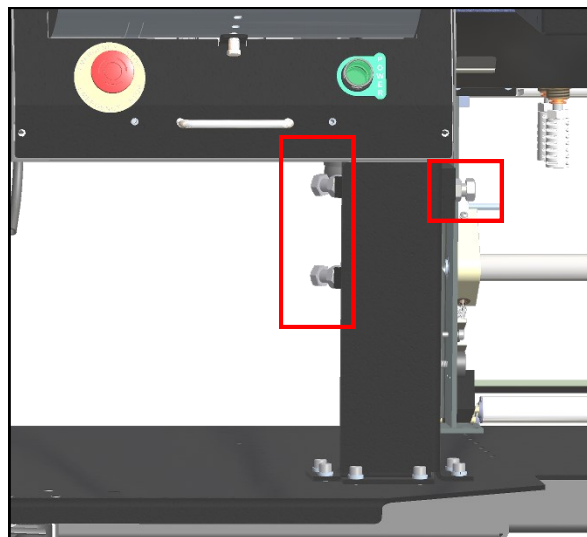
OSTRZEŻENIE

Zawsze odłączać zasilanie powietrzem i elektryczne od MAX™ przed serwisowaniem maszyny.



OSTRZEŻENIE

Głowica maszyny musi być utrzymywana na miejscu w trakcie luzowania wkrętów regulujących obrót. Głowica obraca się, gdy poluzowane są śruby, co może spowodować uszkodzenie maszyny i/lub obrażenia ciała.



Rysunek 2-7A. Śruby regulacji wysokości.

REGULACJA WYSOKOŚCI

Wysokość maszyny można regulować w celu ręcznego załadunku na wygodnej wysokości.

UWAGA: Regulacja wysokości wymaga dwoje ludzi.

UWAGA: Sprężyna przeciwwagi znajduje się w ramie w pozycji pionowej. Przy poluzowanych śrubach, w zależności od naprężenia sprężyny, urządzenie może się podnieść lub obniżyć.

1. Poluzować śruby regulacji wysokości znajdujące się na ramie pozycji pionowej. **Rysunek 2-7A.**
2. Dwie osoby, obiema rękami, powinny chwycić obudowę elektryczną i osłonę kłapy maszyny. Pociągnąć w górę lub wcisnąć w dół, aby ustawić maszynę na żądanej wysokości.
3. Podczas gdy jedna osoba utrzymuje urządzenie na żądanej wysokości, należy dokręcić trzy śruby regulacyjne z momentem 37 stóp-funtów.

ADJUSTMENTS - HEAD ROTATION



OSTRZEŻENIE

Nigdy nie dokonywać ustawień, gdy maszyna jest włączona lub pracuje, ponieważ może to spowodować jej uszkodzenie, ciężkie obrażenia ciała, a nawet śmierć.



OSTRZEŻENIE

Zawsze odłączać zasilanie powietrzem i elektryczne od MAX™ przed serwisowaniem maszyny.



OSTRZEŻENIE

Głowica maszyny musi być utrzymywana na miejscu w trakcie luzowania wkrętów regulujących obrót. Głowica obraca się, gdy poluzowane są śruby, co może spowodować uszkodzenie maszyny i/lub obrażenia ciała.

OBRÓT GŁOWICY

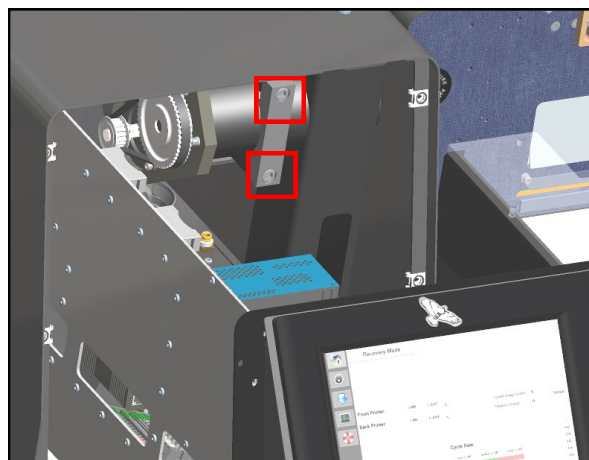
Niektóre cięższe części (ok. 5 funtów) mogą wymagać załadunku pod kątem, aby zapobiec pęknięciu worka. Aby to skompensować, urządzenie można bezstopniowo regulować w zakresie 90° od prostopadłej do podłogi do poziomu.

UWAGA: Części o wadze powyżej 5 funtów lub wymagające dodatkowego podparcia mogą być wyposażone w opcjonalne półki bagażowe i tace podporowe.

UWAGA: Upewnić się, że przewody powietrza i przewody elektryczne nie są szczipione i nie przeszkadzają w obracaniu się maszyny.

1. Odłączyć powietrze i zasilanie z urządzenia.
2. Poluzować sześć wkrętów panelu sterowania o 1/4 obrotu.

3. Chwycić za uchwyt znajdujący się na dole panelu sterowania i wyciągnąć panel, aby odstąpić śruby regulacji obrotu, jak na **Rysunku 2-8A**.
4. Poluzować wkręty regulacyjne o około 1/2 do 3/4 obrotów.
5. Maszynę obrócić pod żądanym kątem.
6. Dokręcić śruby obrotowe z momentem obrotowym 15 stóp-funt.
7. Zamknąć panel przedni i dokręcić wkręty o 1/4 obrotu.



Rysunek 2-8A. Śruby obrotu głowicy.

REGULACJA PŁYTY NOŚNEJ

Płyta nośna może być regulowana pod różnymi kątami.

REGULACJE

1. Usunąć sworzeń mocujący cylinder powietrza do płyty nośnej. **Rysunek 2-9A.**
2. Przesunąć płytę nośną do wybranej pozycji i zamontować z powrotem sworzeń.



Rysunek 2-9A. Regulacja płyty nośnej i półki.

REGULACJE PŁYTY NOŚNEJ

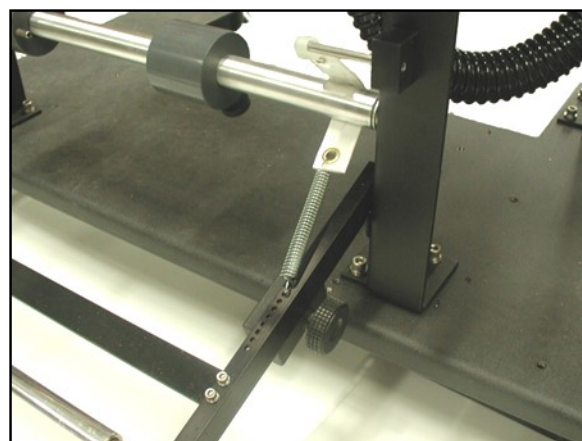
Półkę załadunkową można przesuwając w górę i w dół, aby pomieścić worki o różnych rozmiarach.

1. Poluzować dwa zaciski dźwigni półki załadunkowej z tyłu półki załadunkowej. **Rysunek 2-9A.**
2. Przenieść półkę załadunkową w nowe miejsce, utrzymując ją na poziomie.
3. Dokręcić zamki poziomej półki załadunkowej.

**REGULACJA TAŚMY HAMULCOWEJ –
Odwijk standardowy**

Jeśli ramię wałka prowadzącego swobodnego osiąga szczyt swojej drogi, przesunąć sprężynę do otworu bliżej punktu obrotu. Gdy obracanie worków będzie trwać po zakończeniu cyklu, przesunąć sprężynę do otworu najdalej od punktu obrotu.

1. Podnieść ramię wałka prowadzącego swobodnego, aby zmniejszyć naprężenie sprężyny. **Rysunek 2-9B.**
2. Wyjąć sprężynę z ramienia wałka prowadzącego swobodnego.
3. Przenieść sprężynę do nowej lokalizacji.
4. Zwolnić ramię wałka prowadzącego swobodnego.



Rysunek 2-9B. Regulacje odwijaka.

**REGULACJA MASY RAMIENIA –
Odwijk standardowy**

Ciężar wałka prowadzącego swobodnego to precyzyjna regulacja paska hamulcowego. Im dalej na ramieniu wałka prowadzącego swobodnego znajduje się ciężar, tym większe naprężenie będzie wywierane na wstęgę.

1. Obrócić pokrętkę blokującą ciężar wałka prowadzącego swobodnego w lewo, aby zwolnić ciężar. **Rysunek 2-9B.**
2. Przesunąć ciężar na nowe miejsce.
3. Obrócić pokrętkę blokującą ciężar wałka prowadzącego swobodnego w prawo, aby zablokować ciężar.

**REGULACJA REGULATORA CIŚNIENIA
POWIETRZA**

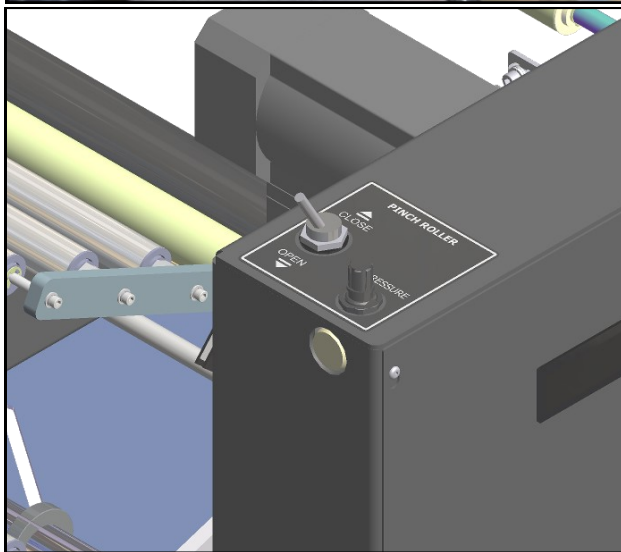
Wyregulować regulator ciśnienia tak, aby ciśnienie wskazywane na manometrze wynosiło 80 PSI.

1. Podłączyć dopływ powietrza do regulatora ciśnienia.
2. Podnieść kołpak na regulatorze ciśnienia.
3. Obrócić korek w prawo, aby zwiększyć ciśnienie, i w lewo, aby zmniejszyć ciśnienie.
4. Nałożyć korek, aby zablokować na miejscu.

REGULACJA – ODWIJAK ZASILANY ZE SKRZYNKI

CIŚNIENIE POWIETRZA

Regulacja ta zmniejsza nacisk wałka dociskowego na wałek napędowy odwijaka.



Rysunek 2-10A. Regulatory ciśnienia powietrza BPU.

1. Podłączyć powietrze do maszyny.
2. Podnieść klapkę Regulatora ciśnienia na rozwijarce.
3. Obrócić klapkę do wybranego ciśnienia. Ciśnienie jest ustawione fabrycznie na 50 psi .

4. Nałożyć korek, aby zablokować na miejscu.

PRĘDKOŚĆ ZAMYKANIA WAŁKA ZACISKOWEGO

1. Podłączyć powietrze do maszyny.
2. Podczas regulacji regulatorów przepływu przekreślać przełącznik z pozycji OTWÓRZ do ZAMKNIJ, aż do uzyskania żądanej prędkości obrotowej.

EKRAN DOTYKOWY

Ekran dotykowy wyświetla wszystkie informacje dotyczące regulacji wraz z diagnostyką maszyny i komunikatami o błędach.

- Przyciski ręcznego przesuwania na ekranie Serwis, które zapewniają zarówno tekst, jak i kolorowe wskazówki dotyczące stanu urządzenia lub ruchu.
- Ekran Pomocy pokazuje zakres ustawień i ustawienia domyślne.
- Krytyczne komunikaty o błędach mają czerwone tło i wymagają od operatora ręcznego skorygowania problemu oraz naciśnięcia przycisku reset.
- Komunikaty ostrzegawcze mają żółte tło i nie wymagają od operatora podejmowania żadnych działań.

LEWY PASEK MENU

Lewy pasek menu jest zawsze wyświetlany po lewej stronie ekranu dotykowego, gdy uruchomiony jest program HMI.

Przycisk ekranu głównego: Nacisnąć, aby wyświetlić Ekran główny.

Przycisk prędkościomierza: Nacisnąć, aby wyświetlić Ekran pulpitu.

Strzałka w dół: Nacisnąć, aby wyświetlić Ekran szczegółów zadania.

Czip CPU: Nacisnąć, aby wyświetlić Ekran ustawień PLC.

Koło ratunkowe: Nacisnąć, aby wyświetlić Ekran pomocy.

Cycle: Nacisnąć, aby przełączyć maszynę.

Stop: Nacisnąć, aby zatrzymać maszynę, gdy znajdują się w trybie Napelniania lub Automatycznym.

Resetuj Awarie: Nacisnąć, aby zresetować awarie.



Rysunek 3-1A. Lewy pasek menu.

EKRAN DOTYKOWY

KOMUNIKATY AWARII

Usterki są definiowane jako stan błędu, który zatrzymuje maszynę i zapobiega wystąpieniu kolejnych cykli tak długo, jak długo usterka się utrzymuje. Usterki należy usunąć, a następnie zresetować z poziomu panelu operatorskiego za pomocą przycisku Zeruj. Usterki są najpierw sygnalizowane czerwonym banerem na dole wszystkich ekranów. Liczba w nawiasie oznacza liczbę aktywnych usterek.

Dotknięcie banera spowoduje wczytanie ekranu awarii. Dotknięcie indywidualnej usterki, aby uzyskać bardziej szczegółowy opis usterki.

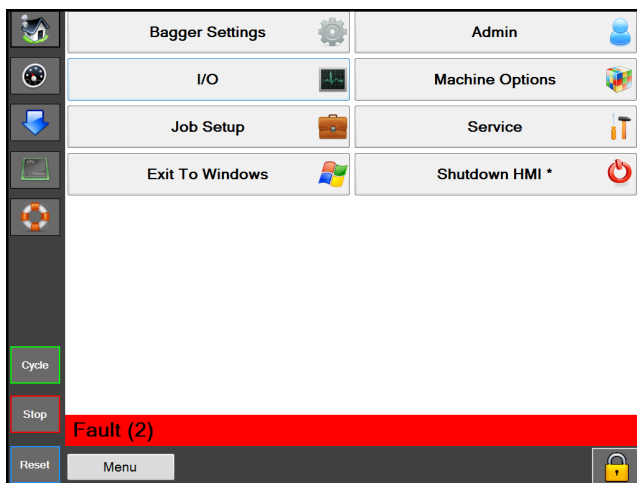
Pełna lista usterek znajduje się w rozdziale [Zarządzanie usterkami i alarmami](#), na stronie 6-1.

KOMUNIKATY ALARMÓW

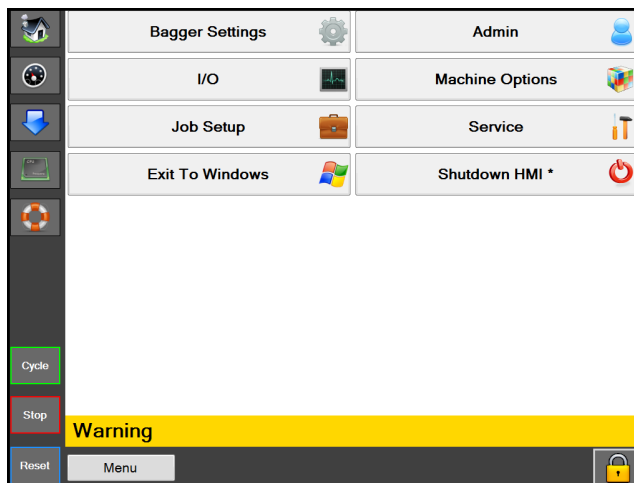
Komunikaty alarmów są wyświetlane na żółto i zazwyczaj nie przerywają cyklu pracy maszyny. Alarmy mają na celu poinformowanie operatora o zdarzeniu lub statusie maszyny. W niektórych przypadkach alarmy można uznać za drobne usterki i mogą wymagać od operatora interwencji.

Dotknięcie banera spowoduje wczytanie ekranu awarii. Dotknięcie banera spowoduje załadowanie ekranu awarii.

Pełna lista alertów znajduje się w części [Zarządzanie usterkami i alarmami](#), na stronie 6-6.



Rysunek 3-2A. Baner awarii



Rysunek 3-2B. Baner ostrzeżenia

EKRAN DOTYKOWY

EKRANY POMOCY

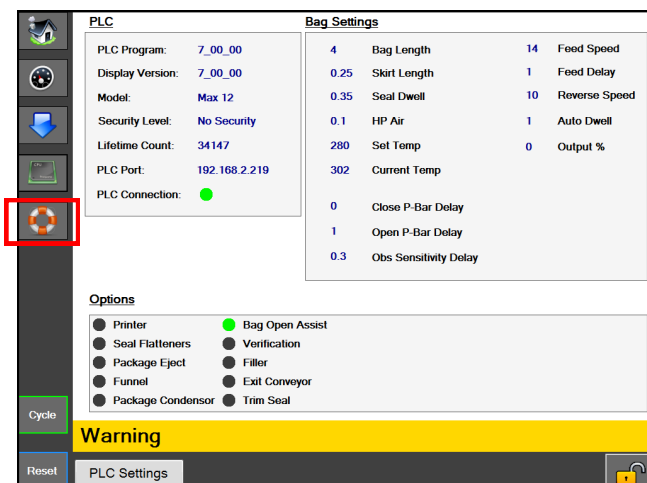
Ekran pomocy dostarcza szczegółowych informacji na temat ekranu wyświetlanego na interfejsie HMI.

Na dowolnym ekranie, naciśnij przycisk koła ratunkowego na lewym pasku menu (Rysunek 3-3A), a pojawi się ekran Pomocy dla tego ekranu.

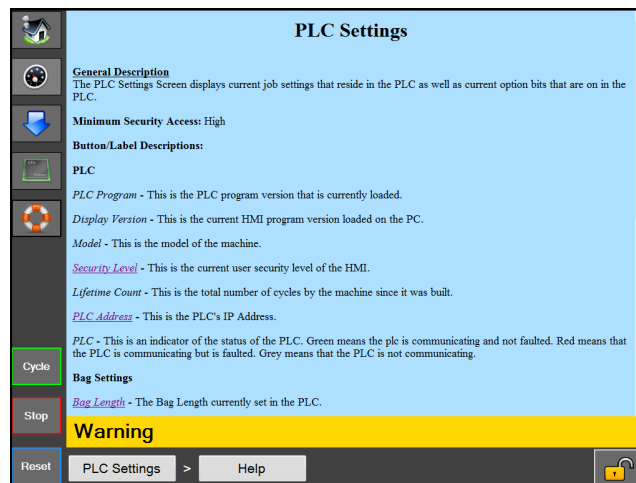
Rysunek 3-3B.

Ekran pomocy ustawień sterownika PLC jest ekranem podrzędnym ekranu ustawień sterownika PLC.

Użytkownik może powrócić do ekranu wyższego poziomu dotykając przycisku „PLC Ustawienia”.

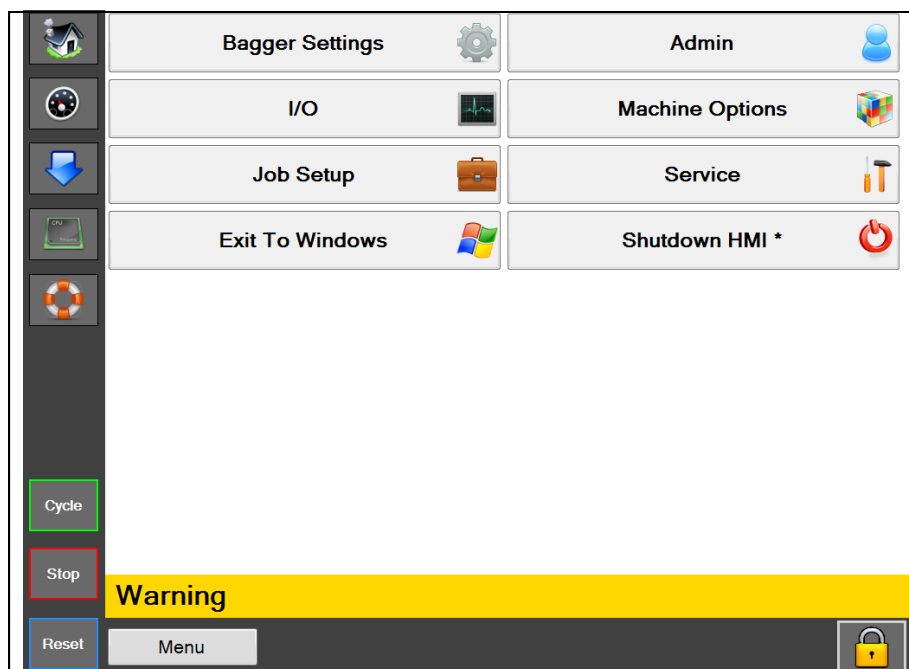


Rysunek 3-3A. Ekran ustawień PLC



Rysunek 3-3B. Ekran ustawień pomocy PLC

MENU GŁÓWNE



Rysunek 4-1A. Ekran główny

EKRAN GŁÓWNY

Opis ogólny

Dostęp do Głównego ekranu można uzyskać, naciskając przycisk Ekran główny na Lewym pasku menu. Ekran ten umożliwi dostęp do wszystkich ekranów niedostępnych przez lewy pasek menu.

Minimalny dostęp bezpieczeństwa: Wysoki

Opisy przycisków/etykiat:

Ustawienia maszyny pakującej – Spowoduje otwarcie ekranu Ustawienia maszyny, na którym znajdują się Ustawienia maszyny, takie jak Licznik wsadu, Licznik części i przełącznik oddzielania przed zgrzewaniem.

We/Wy – Spowoduje to otwarcie ekranu We/Wy, na którym wyświetlane będą odczyty z wejścia i wyjścia sterownika PLC.

Konfiguracja zadania – Otworzy się ekran Konfiguracji zadania, który umożliwi tworzenie i wczytywanie zadań.

Wyjdź do Windows – Spowoduje bezpieczne wyłączenie programu HMI i powrót do systemu Windows.

Administrator – Otworzy ekran administratora, który zawiera wszystkie opcje administratora interfejsu HMI, takie jak ustawienia komunikacji, katalogi, ustawienia tablicy rozdzielczej, kolor tła, opcje bezpieczeństwa oraz dziennik zdarzeń.

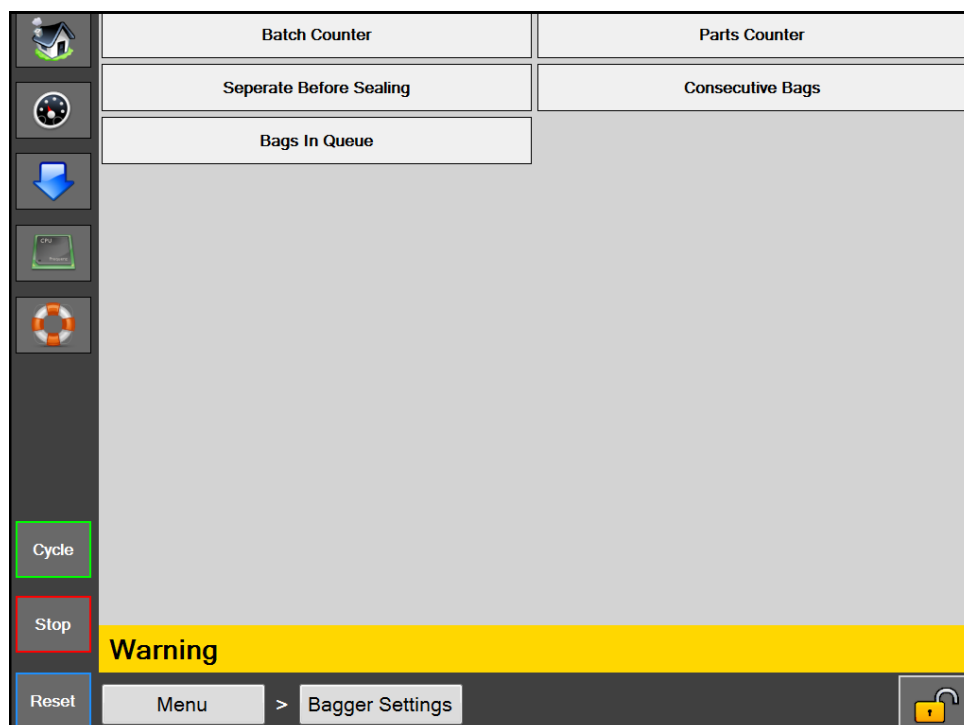
Opcje maszyny – Spowoduje to otwarcie ekranu opcji maszyny, który umożliwi konfigurację opcji maszyny.

Serwis – Otworzy ekran Serwisu, który zawiera działania związane z serwisowaniem maszyny.

Wyłącz HMI – Spowoduje to bezpieczne wyłączenie komputera HMI. Byłby to właściwy sposób wyłączenia panelu operatora podczas wyłączania systemu. Procedura ta spowoduje bezpieczne zamknięcie programu HMI, a następnie bezpieczne zamknięcie systemu Windows.

Zresetuj do ustawień fabrycznych – Resetuje ustawienia maszyny do ustawień fabrycznych. (Dostępny jedynie, gdy bezpieczeństwo jest wyłączone)

EKRAN USTAWIEŃ MASZINY PAKUJĄCEJ



Rysunek 4-2A. Ekran ustawień maszyny pakującej

USTAWIENIA MASZINY PAKUJĄCEJ

Opis ogólny

Ekran Ustawień maszyny pakującej zarządza wszystkimi globalnymi ustawieniami/funkcjami maszyny.

Opisy przycisków/etykiet:

Licznik wsadu – Pozwala włączyć/wyłączyć Licznik wsadu na Pulpicie. Po włączeniu, licznik wsadu będzie wzrastać z każdym dobrym workiem. Przycisk zerowania zresetuje licznik do zera. Operator może na ekranie Pulpitu ustawić cel.

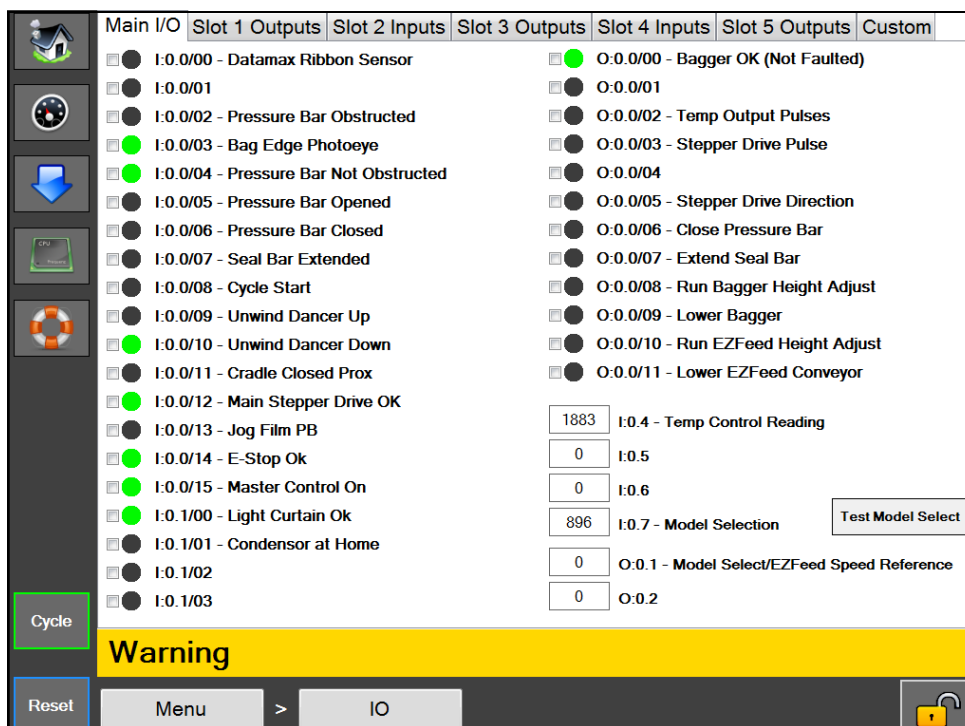
Licznik części – Pozwala włączyć/wyłączyć Licznik części na Pulpicie. Po włączeniu, licznik części będzie zliczać części, które wpadły do otwartego worka, aż do momentu osiągnięcia wartości docelowej. Licznik części stanowi funkcję podrzędną Trybu napełniania.

Oddziel przed zgrzaniem – Ten przycisk włącza funkcję, która odwróci wstęgę przed zgrzaniem worka, gdy listwa dociskowa jest zamknięta, aby odłączyć worek od kolejnego.

Kolejne worki – Ten przycisk włącza funkcję, która wymusza na maszynie pakującej tworzenie paska zgrzanych worków. Operator ustawia długość paska na wartość między 2 i 10. Całkowita długość paska nie może przekroczyć 50,0 cali.

Worki w kolejce – Ten przycisk włącza funkcję, która umożliwi użytkownikowi stworzenie z pozycji Pulpitu kolejki nadrukowanych worków. Umożliwia to użytkownikowi wyczyszczenie wcześniej wydrukowanych etykiet przed rozpoczęciem nowego wydruku. Użytkownik musi ustawić długość kolejki w zadaniu. Funkcja Start zadania spowoduje podanie odpowiedniej liczby worków przed otwarciem pierwszego nadrukowanego worka. Przycisk Koniec zadania wyczyści nadrukowane worki, tak aby żaden z nich nie został w maszynie pakującej.

EKRAN WEJŚCIA/WYJŚCIA



Rysunek 4-3A. Ekran wejścia/wyjścia.

EKRAN WE/WY

Opis ogólny

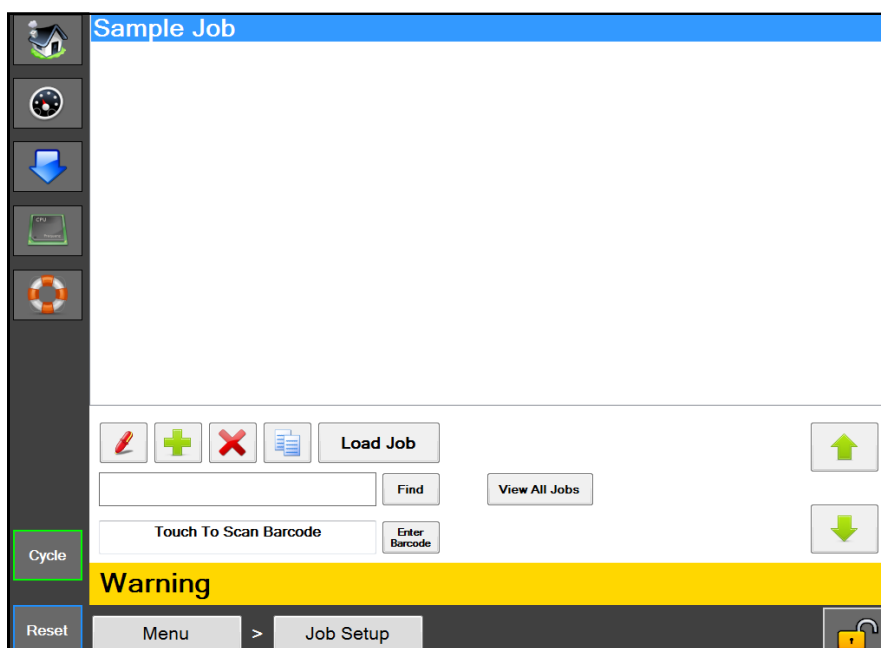
Ekran We/Wy wyświetla status wszystkich fizycznych We/Wy (wejść i wyjść) w PLC.

Minimalny dostęp bezpieczeństwa: Średni

Opisy przycisków/etykiet:

Ta strona jest podzielona kartami dla każdego gniazda na PLC. Fizyczne We/Wy każdego gniazda jest wyświetlane na odpowiedniej karcie. HMI jest w stanie odczytywać z PLC co 400 Ms, co jest znacznie wolniejsze niż szybkość skanowania PLC, dlatego niektóre odczyty mogą nie być wyświetlane z powodu opóźnień HMI.

EKRAN KONFIGURACJI ZADANIA



Rysunek 4-4A. Ekran konfiguracji zadania.

KONFIGURACJA ZADANIA

Opis ogólny

Ekran konfiguracji zadania zarządza wstępnie zdefiniowanymi zadaniami maszyny.

Minimalny dostęp bezpieczeństwa: Średni

Opisy przycisków/etykiet:

Przycisk długopisu – Ten przycisk wyświetla w liście szczegóły wybranego zadania.

Przycisk plus – Służy do dodawania nowego zadania z ustawieniami domyślnymi.

Przycisk X – Usuwa wybrane zadanie z listy.

Przycisk z dwoma fragmentami puzzli – Tworzy kopię wybranego zadania z listy.

Wczytaj zadanie – Wysyła wszystkie ustawienia zadania do PLC i wysyła do drukarki etykietę przydzieloną do zadania, gdy ta opcja jest włączona.

Znajdź – Znajduje wszystkie zadania, które zaczynają się od tekstu wpisanego w okno wyszukiwania.

Wyświetl wszystkie zadania – Wyświetli wszystkie zadania przechowywane w maszynie.

Dotknij, żeby przeskanować kod kreskowy – Aktywuje pole i umożliwia operatorowi przeskanowanie kodu kreskowego. System sprawdzi wszystkie zapisane zadania dla wartości Przywołania EZ, które pasują do wartości skanowanego kodu kreskowego. W przypadku znalezienia dopasowania, pasujące zadanie zostanie załadowane.

Wpisz kod kreskowy – Umożliwia ręczne wprowadzenie kodu kreskowego w celu wyszukania zadania o pasującej wartości Przywołania EZ. Następnie system załaduje pasujące zadanie.

EKRAN SZCZEGÓŁÓW ZADANIA

Rysunek 4-5A. Ekran szczegółów zadania.

SZCZEGÓŁY ZADANIA

Opis ogólny

Ekran Szczegóły zadania wyświetla szczegóły zadania i umożliwia ich edycję.

Minimalny dostęp bezpieczeństwa: Średni

Opisy przycisków/etykiety:

Nazwa zadania – Nazwa nadana zadaniu. Ta nazwa będzie używana do przywołania zadania.

Etykieta – Jest to nazwa etykiety, która jest przypisana do zadania i zostanie wysłana do drukarki, gdy opcja drukarki jest włączona i zadanie jest wczytane.

Przycisk szkła powiększającego etykiety – Jeśli wybrana etykieta została utworzona za pomocą Codesoft, przycisk ten można nacisnąć, aby wyświetlić podgląd etykiety.

Weryfikacja – Obraz przypisany do zadania w celu weryfikacji zadania. Obraz ten zostanie wyświetlony operatorowi podczas ładowania zadania.

Przycisk weryfikacji szkła powiększającego – Jeśli wybrano obraz weryfikacyjny, przycisk ten wyświetli podgląd wybranego obrazu.

Przywołanie EC – Wartość tego kodu kreskowego może zostać użyta do przywołania zadania. Na ekranie Konfiguracja zadania użytkownik może zeskanować kod kreskowy w celu znalezienia i załadowania zadania. Skanowany kod kreskowy jest dopasowywany do wartości w tym polu Przywołania EZ, a jeśli zostanie znalezione dopasowanie, zadanie z tą wartością Przywołania EZ zostanie automatycznie wczytane.

Skanuj kod kreskowy – Wartość Przywołania EZ można wprowadzić automatycznie, naciskając to pole, aby ją aktywować, a następnie skanować kod kreskowy, który ma być przypisany do tego zadania.

EKRAN SZCZEGÓŁÓW ZADANIA – CIĄG DALSZY

Długość worka – Odnosi się do powierzchni użytkowej wewnątrz worka. Mierzona jest od dna worka do zgrzewu. Typowe ustawienie jest od 0,5 do 1,5 cala mniejsze niż całkowita długość worka.

Długość osłony – Odległość od dna worka do początku zgrzewu.

Czas oddziaływania zgrzewania – Czas, przez jaki podgrzana listwa zgrzewająca będzie się stykać z folią. Wysokiej jakości zgrzewy są osiągnięte dzięki odpowiednim ustawieniom czasu zgrzewania. Ustawienia te różnią się w zależności od grubości folii i materiału.

Czas oddziaływania powietrza HP – Czas, przez jaki wdmuchiwanie powietrza HP pozostaje włączone. Wdmuchiwanie powietrza HP jest wykorzystywane do rozpoczęcia otwierania worka, a następnie jest przejmowane przez Powietrze LP w celu przytrzymania worka w pozycji otwartej podczas załadunku.

Temperatura zgrzewania – Ustawiona temperatura belki zgrzewającej podczas zgrzewania w worku.

Uwagi – Są to komentarze, które można wykorzystać, aby uzyskać więcej informacji na temat zadania.

Opóźnienie podajnika – Reguluje opóźnienie (w sekundach), które występuje, zanim wstęga przesunie się do przodu, aby zaprezentować następną workę.

Prędkość podajnika – Reguluje prędkość przesuwu wstęgi do przodu w calach na sekundę.

Opóźnienie zamknięcia Listwy-P – Reguluje opóźnienie (w sekundach), które pojawia się przed zamknięciem listwy dociskowej.

Opóźnienie otwarcia Listwy-P – Reguluje opóźnienie (w sekundach), które pojawia się przed otwarciem listwy dociskowej.

Opóźnienie wykrywania przeszkody – Reguluje opóźnienie (w sekundach) zegara sterującego, który rozpoczyna się po zamknięciu listwy dociskowej. Jest to ustawienie fabryczne i powinno być regulowane wyłącznie przez wykwalifikowanego technika serwisowego.

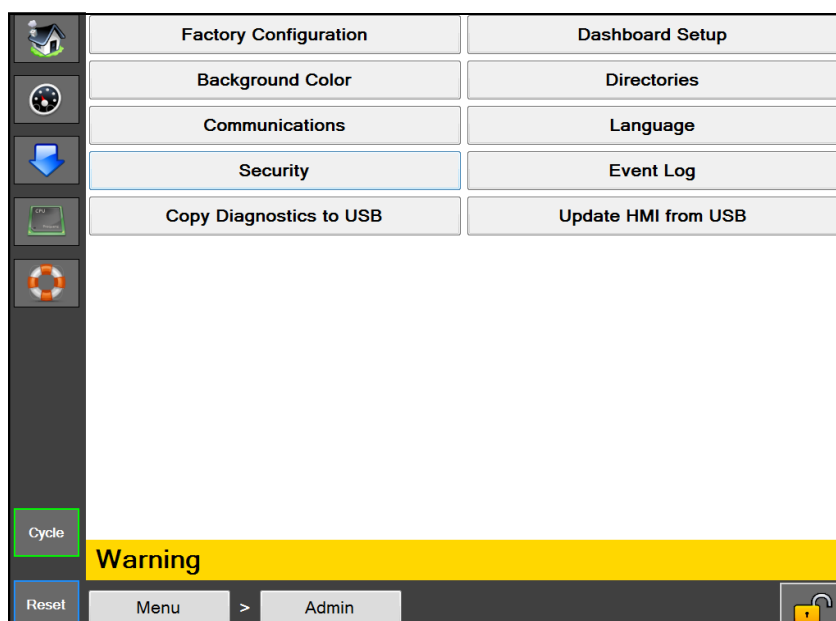
Prędkość wsteczna – Reguluje prędkość przesuwu wstęgi do tyłu w calach na sekundę.

Automatyczny czas oddziaływania – Czas w sekundach, w którym maszyna pakująca będzie się zatrzymywać pomiędzy cyklami, gdy jest w Trybie automatycznym i w WYŁĄCZONYM Trybie napełniania. To opóźnienie czasowe jest zazwyczaj przydzielane, aby umożliwić operatorowi ręczny załadunek produktu do worka, tj. ustawienie w samodzielnym miejscu.

Limit czasu powietrza LP – Niskociśnieniowe powietrze lub powietrze LP jest używane do utrzymywania worka w stanie otwartym lub napełnionym po pierwszym otwarciu przez Wysokociśnieniowe Powietrze (Powietrze HP). Limit czasu powietrza LP działa w następujący sposób:

1. Ustawienie limitu czasu powietrza zawiera się między 0,1-999,8 sekund: Powietrze LP wyłącza się po wygaśnięciu tego czasu.
2. Limit czasu powietrza jest ustawiony na 999,9 sekund: Powietrze LP nie WYŁĄCZY się.
3. Limit czasu powietrza jest ustawiony na 0,0: Powietrze LP nigdy nie WŁĄCZY się.

EKRAN ADMINISTRATORA



Rysunek 4-7A. Ekran administratora.

EKRAN ADMINISTRATORA

Opis ogólny

Ekran administratora to zbiór funkcji administracyjnych służących do konfigurowania HMI i monitorowania pracy maszyny pakującej.

Minimalny dostęp bezpieczeństwa: Brak bezpieczeństwa

Opisy przycisków/etykiat:

Konfiguracja fabryczna – Ekran ten jest używany przez fabrykę do konfigurowania zakupionych opcji.

Kolor tła – Spowoduje to zmianę koloru tła interfejsu HMI.

Komunikacja – Otworzy ekran Komunikacji służący do konfigurowania ustawień komunikacji IP dla sterownika PLC i Drukarki.

Bezpieczeństwo – Otworzy ekran Bezpieczeństwa, używany do ustawiania haseł poziomów bezpieczeństwa.

Kopij diagnostykę do USB – Spowoduje skopiowanie dziennika zdarzeń oraz pliku xml z ustawieniami maszyny do folderu „Diagnostyka” na podłączonym dysku USB. W ten sposób można wyeksportować informacje diagnostyczne z urządzenia.

Konfiguracja pulpitu – Otworzy ekran Konfiguracji Pulpitu, który służy do konfigurowania pulpitu.

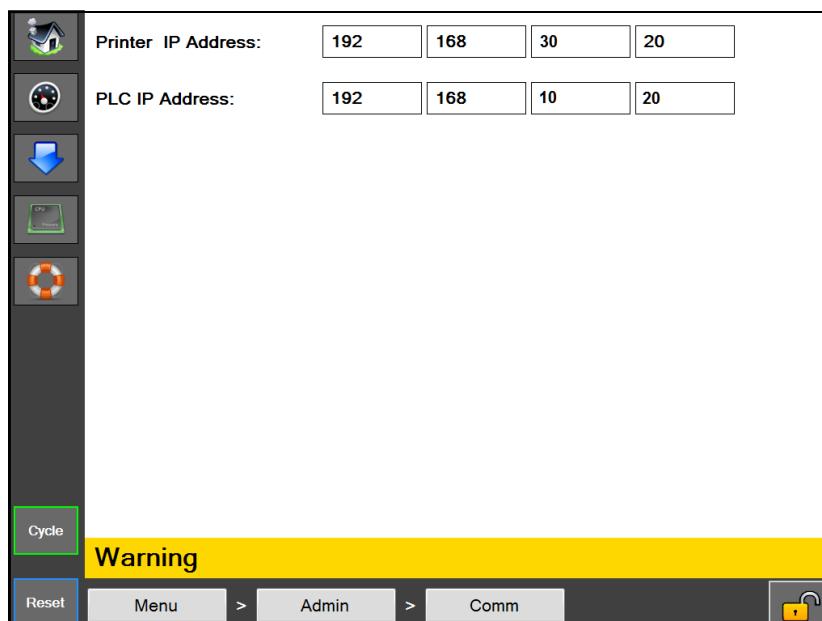
Katalogi – Otworzy ekran Katalogów, aby skonfigurować lokalizację plików i ustawienia połączenia bazodanowych.

Język – Otworzy ekran Język, aby ustawić Język używany w HMI.

Dziennik zdarzeń – Otworzy ekran Dziennika zdarzeń, w którym użytkownicy mogą wyświetlać zdarzenia systemowe.

Aktualizuj HMI z USB – Wyszuka podłączony dysk USB z katalogiem o nazwie „Max” i jeśli go znajdzie, skopiuje całą zawartość katalogu do katalogu „Max” znajdującego się w C:/Programs Files. Jest to częsta metoda przeprowadzania aktualizacji oprogramowania HMI.

EKRAN KOMUNIKACJI



Rysunek 4-8A. Ekran komunikacji

EKRAN KOMUNIKACJI

Opis ogólny

Ekran komunikacji wyświetla ustawienia adresu IP wymagane do prawidłowej komunikacji HMI z różnymi urządzeniami.

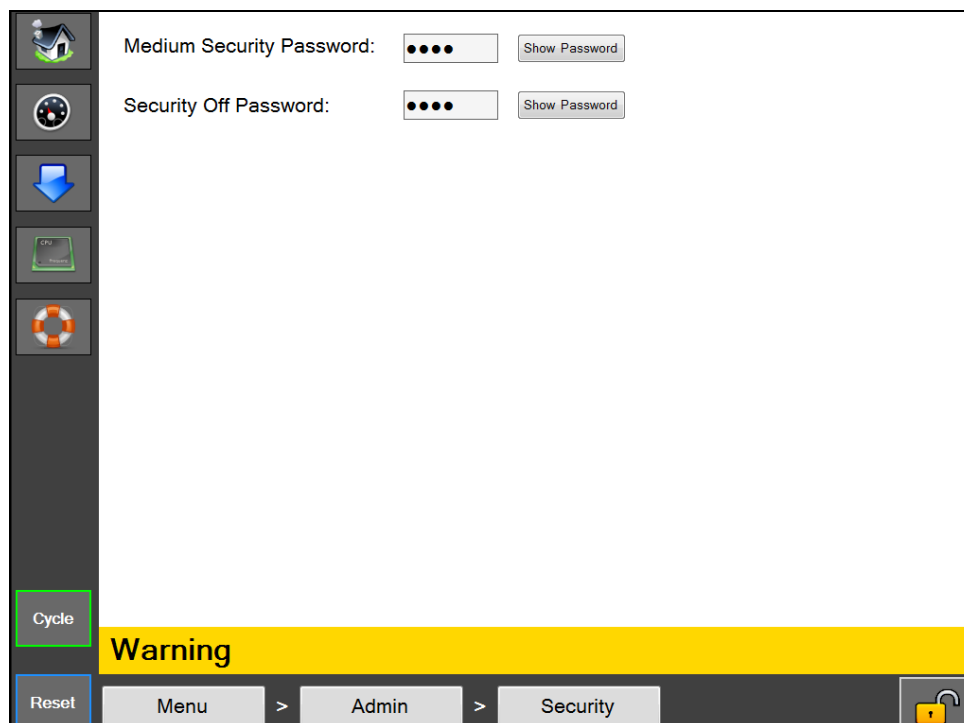
Minimalny dostęp bezpieczeństwa: Wysoki

Opisy przycisków/etykiet:

Adres IP drukarki – Jest to adres IP aktualnie przydzielony Drukarce

Adres IP sterownika PLC – Adres IP aktualnie przydzielony do sterownika PLC

EKRAN BEZPIECZEŃSTWA



Rysunek 4-9A. Ekran bezpieczeństwa

EKRAN BEZPIECZEŃSTWA

Opis ogólny

Ekran bezpieczeństwa umożliwia administratorowi ustawić własne hasła dla każdego poziomu bezpieczeństwa. Te hasła są wprowadzane, gdy użytkownik kliknie w ikonę kłódki w prawym dolnym rogu ekranu.

Minimalny dostęp bezpieczeństwa: Średni

Opisy przycisków/etykiet:

Hasło do bezpieczeństwa średniego – Ustawi hasło dla bezpieczeństwa poziomu średniego. Hasło musi zawierać od 1 do 5 cyfr. Wyświetlone zostanie aktualne hasło.

Wyłącz hasło bezpieczeństwa – Ta opcja WYŁĄCZY hasło bezpieczeństwa. To hasło zapewnia dostęp do wszystkich ekranów HMI. Hasło musi zawierać od 1 do 5 cyfr. Wyświetlone zostanie aktualne hasło.

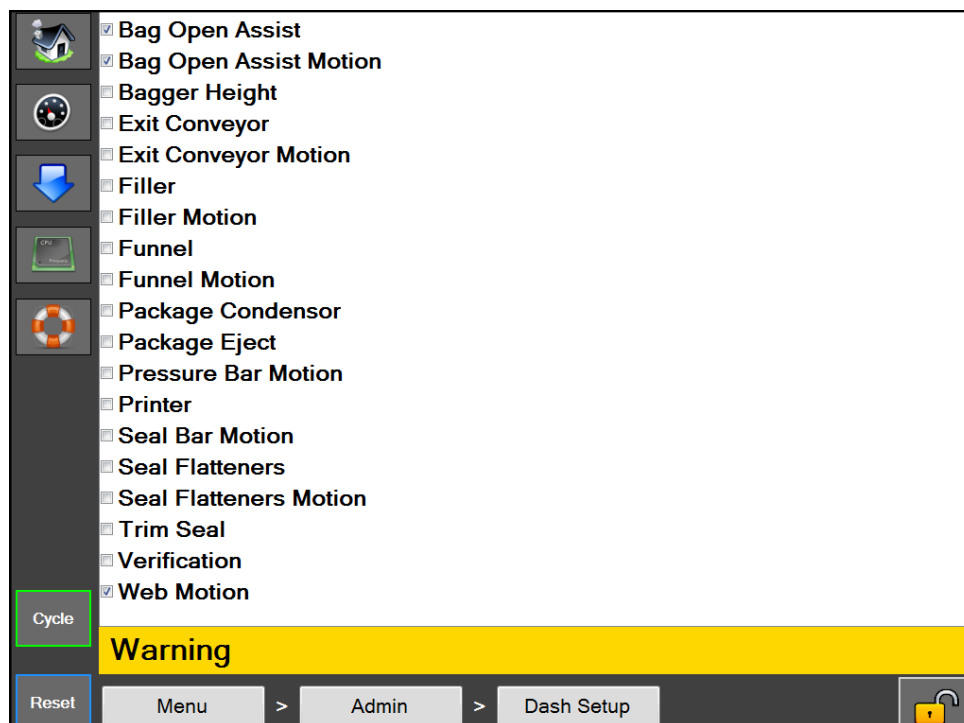
Poziomy haseł są określane w następujący sposób:

Wysokie – Użytkownik ma dostęp do ekranów Pulpitu, Ustawień PLC, Pobierania zadania, Głównego i Komunikacji

Średnie – Użytkownik ma wszystkie uprawnienia o wysokim poziomie bezpieczeństwa oraz dostęp do wszystkich ekranów za wyjątkiem Serwisu, Języka i We/Wy.

Brak bezpieczeństwa – Użytkownik ma dostęp do wszystkich ekranów i funkcji za wyjątkiem ekranu Konfiguracja fabryczna, do którego dostęp ma wyłącznie fabryka.

EKRAN KONFIGURACJI PULPITU



Rysunek 4-10A. Ekran konfiguracji pulpitu.

Konfiguracja pulpitu

Opis ogólny

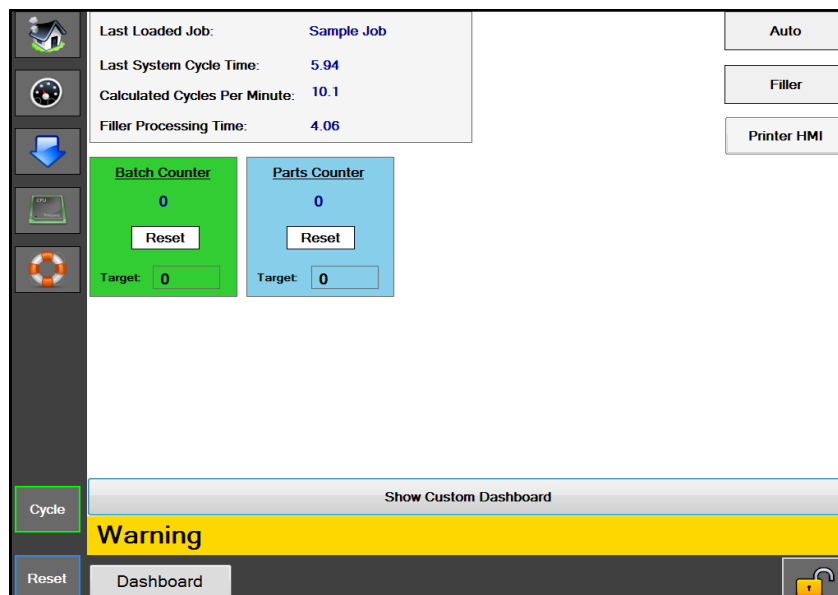
Ekran konfiguracji pulpitu wyświetla listę dostępnych opcji/funkcji, które będą wyświetlone na Pulpicie.

Minimalny dostęp bezpieczeństwa: Średni

Opisy przycisków/etykiet:

Pozycja zaznaczona na liście wskazuje, że opcja/funkcja jest wyświetlona i może być sterowana na Ekranie pulpitu.

EKRAN PULPITU



Rysunek 4-11A. Ekran konfiguracji pulpitu.

EKRAN PULPITU

Opis ogólny

Pulpit to konfigurowalny ekran, który można skonfigurować w taki sposób, aby wyświetlał najczęściej używane interfejsy operatora. Z tego ekranu można włączać i wyłączać opcje, można również ustawić tu wiele indywidualnych ruchów maszyny, aby ułatwić obsługę. Wbudowany jest również licznik wsadu, który jest dostępny w dolnej części ekranu. Pulpit zaprojektowano tak, aby był ekranem głównym, którego operator używa podczas pracy z maszyną.

Minimalny dostęp bezpieczeństwa: Wysoki

Opisy przycisków/etykiet:

Tryb automatyczny – Umieszcza maszynę pakującą w tryb cykli automatycznych

Tryb napełniania – Umieszcza maszynę pakującą w Tryb napełniania.

HMI drukarki – Ten przycisk umożliwi operatorowi wyświetlenie HMI (Interfejs człowiek-maszyna) drukarki

Licznik części – Licznik części można włączyć na ekranie Ustawień maszyny pakującej.

Licznik wsadu – Licznik wsadu można włączyć na ekranie Ustawień maszyny pakującej.

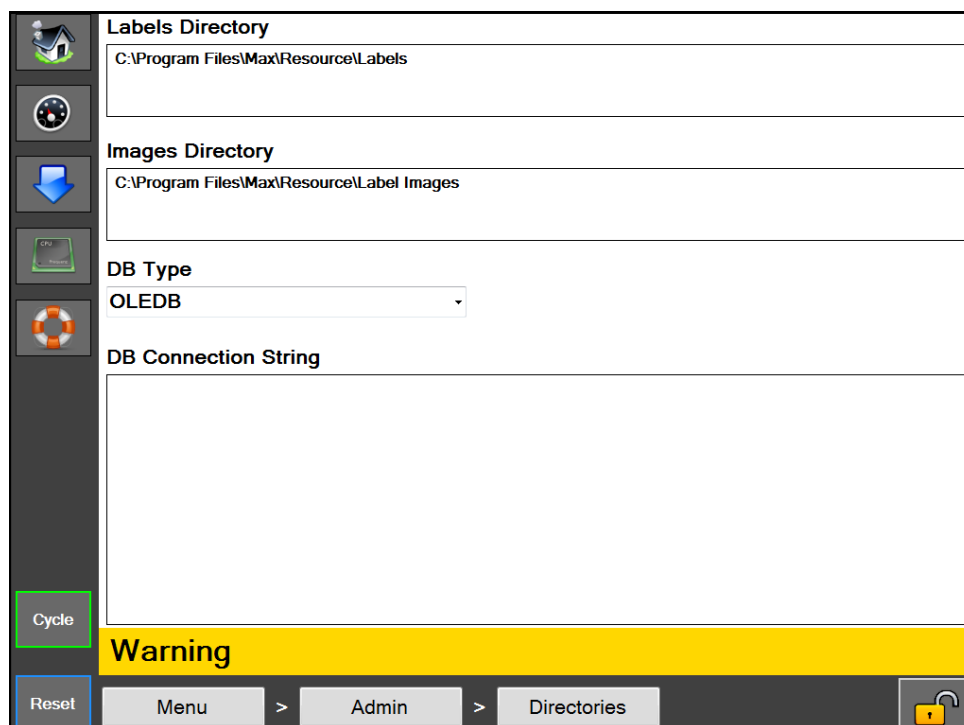
Ostatnie wczytane zadanie – Nazwa ostatniego zadania, które zostało prawidłowo wczytane

Czas ostatniego cyklu systemowego – Czas trwania, podany w sekundach, poprzedniego udanego cyklu maszyny. Uwaga: Obejmuje to czas zwolnienia po napełnieniu

Obliczona liczba cykli na minutę – Liczba cykli na minutę obliczona poprzez podzielenie 60 przez czas ostatniego cyklu systemu.

Czas przetwarzania napełniania – Wyświetla zmierzoną ilość czasu od momentu, gdy maszyna pakująca włączy wyjście „Gotowy do napełniania”, do momentu gdy otrzyma sygnał wejścia „Wyzwolenie napełniania” z maszyny automatycznego napełniania.

EKRAN KATALOGÓW



Rysunek 4-12A. Ekran konfiguracji katalogów.

EKRAN KATALOGÓW

Opis ogólny

Ekran katalogów wyświetla lokalizacje określonych plików wymaganych przez HMI.

Minimalny dostęp bezpieczeństwa: Brak bezpieczeństwa

Opisy przycisków/etykiel:

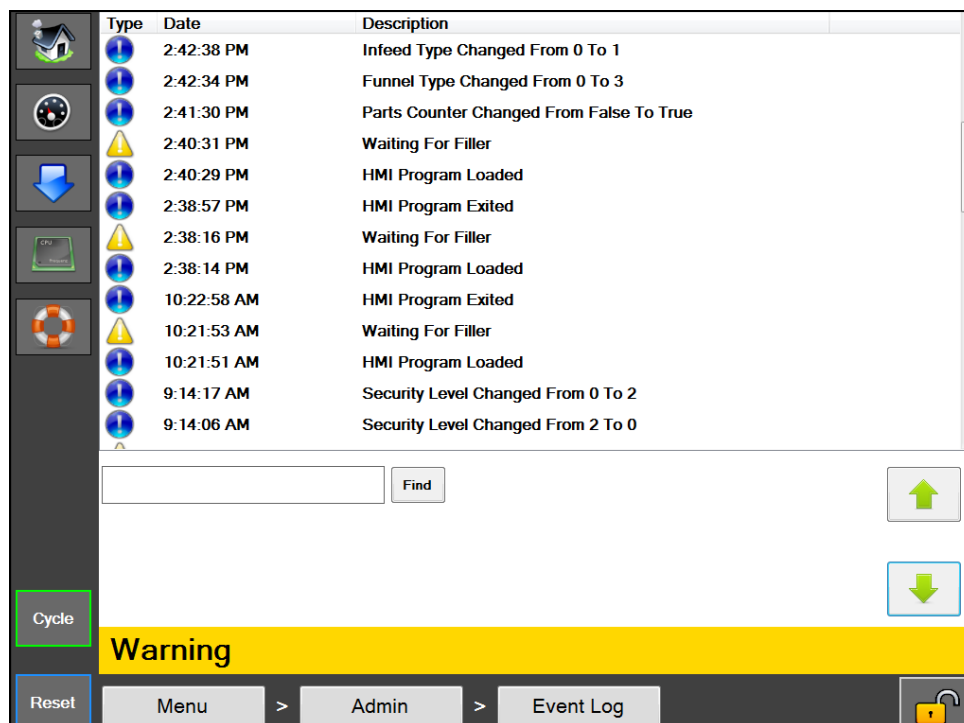
Katalog etykiet – Lokalizacja na HMI, w której formaty etykiet są przechowywane dla zadań

Katalog obrazów – Lokalizacja na HMI, w której formaty obrazów są przechowywane dla Weryfikacji zadań

Typ DB – Ustawia typ sterownika bazy danych używany do przechowywania zapisanych zadań. (Nie wolno zmieniać tej opcji, chyba że dane zadania są przechowywane w innej bazie danych niż dostarczona.)

Ciąg połączenia DB – Stanowi ciąg łączący, używany do podłączania bazy danych zadań. (Nie wolno zmieniać, chyba że baza danych zadań jest przenoszona do innej lokalizacji.)

EKRAN DZIENNIKA ZDARZEŃ



Rysunek 4-13A. Ekran konfiguracji dziennika zdarzeń.

DZIENNIK ZDARZEŃ

Opis ogólny

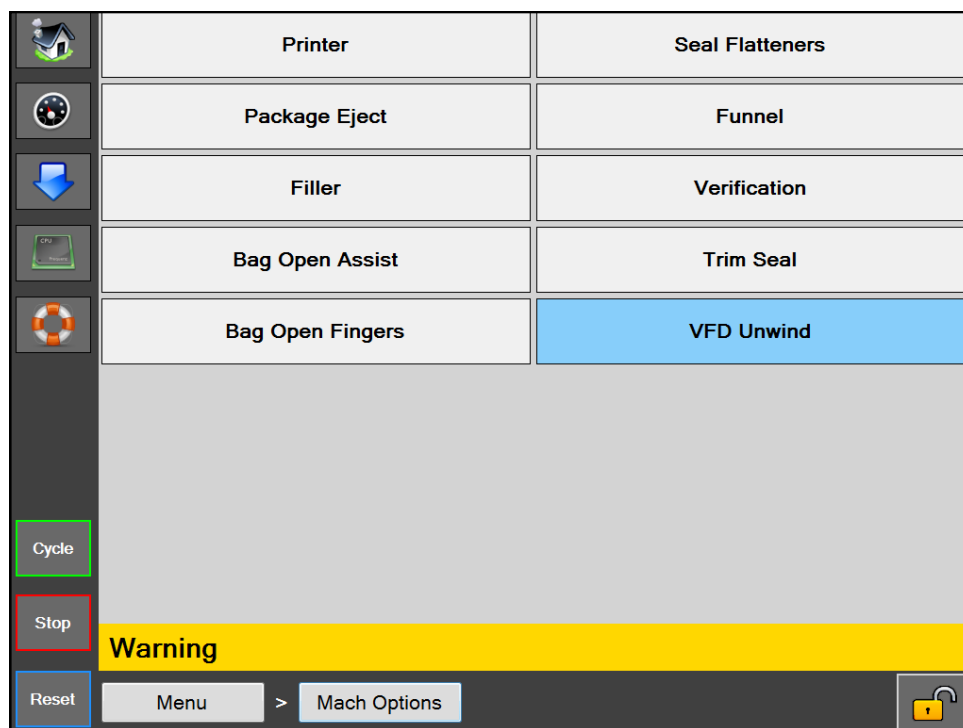
Na ekranie Dziennika zdarzeń wyświetlana jest lista zdarzeń, które wystąpiły na maszynie w bieżącym dniu. Dotyczy to awarii, ostrzeżeń i zdarzeń zainicjowanych przez użytkownika.

Minimalny dostęp bezpieczeństwa: Średni

Opisy przycisków/etykiet:

Dziennik zdarzeń wyświetla wskaźnik, znacznik czasu i krótki opis zdarzenia. Czerwony wskaźnik oznacza, że doszło do awarii, żółty oznacza ostrzeżenie, a niebieski ogólne zdarzenie. Dołączono pole wyszukiwania, którego można użyć do wyszukiwania określonych zdarzeń zgodnie z ich opisem.

EKRAN OPCJI MASZyny



Rysunek 4-14A. Ekran opcji maszyny.

OPCJE MASZyny

Opis ogólny

Ekran opcji maszyny wyświetla opcje, które można zainstalować i wybierać na maszynie pakującej. (Nie wszystkie opcje są dostępne na każdej maszynie. Zależy to od zakupionego modelu.) Przyciski aktualnie wybranych opcji są podświetlone.

Minimalny dostęp bezpieczeństwa: Średni

Opisy przycisków/etykiet:

Drukarka – Otwiera ekran konfiguracji Drukarki.

Wyrównywacze zgrzewu – Otwiera ekran konfiguracji Wyrównywaczy zgrzewu. Wyrównywacze zgrzewu służą do tworzenia estetycznego zgrzewu.

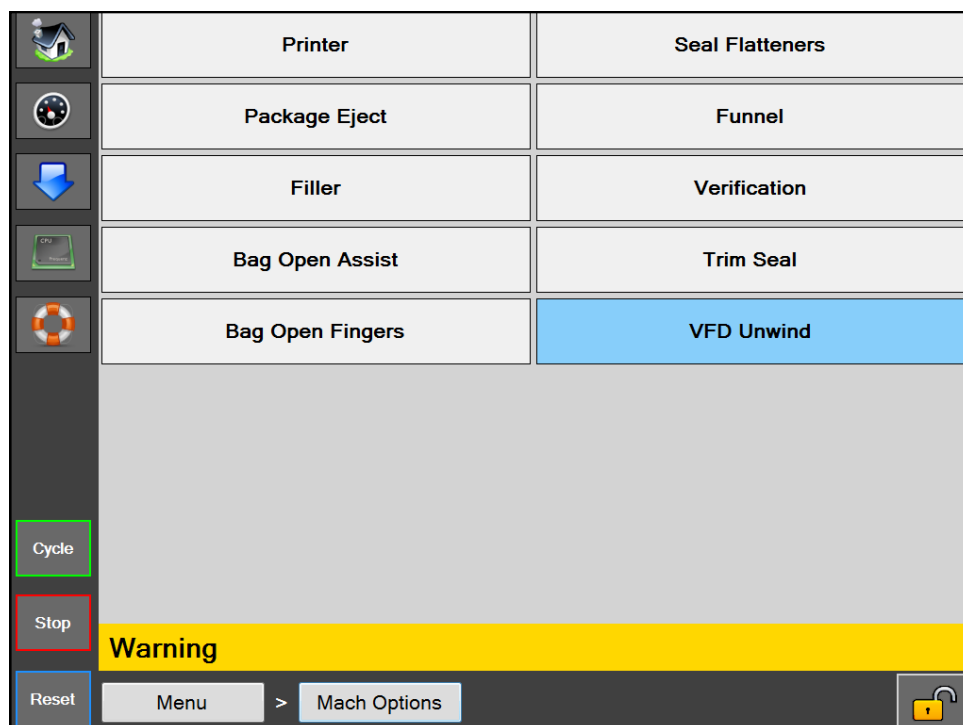
Wysuwanie opakowań – Otwiera ekran konfiguracji Wysuwania opakowań. Ta opcja służy do podtrzymania worka podczas załadunku, a następnie zrzuceniu gotowego opakowania z maszyny pakującej.

Lejek – Otwiera ekran konfiguracji Lejka. Ta opcja jest używana w maszynach pakujących wyposażonych w lejek do załadunku produktu.

Napełniacz – Otwiera ekran konfiguracji Napełniacza.

Weryfikacja – Otwiera ekran konfiguracji Weryfikacji. Opcja ta automatycznie weryfikuje zaprogramowany kod kreskowy wydrukowany na worku.

EKRAN OPCJI MASZINY – CIĄG DALSZY



Rysunek 4-15A. Ekran opcji maszyny.

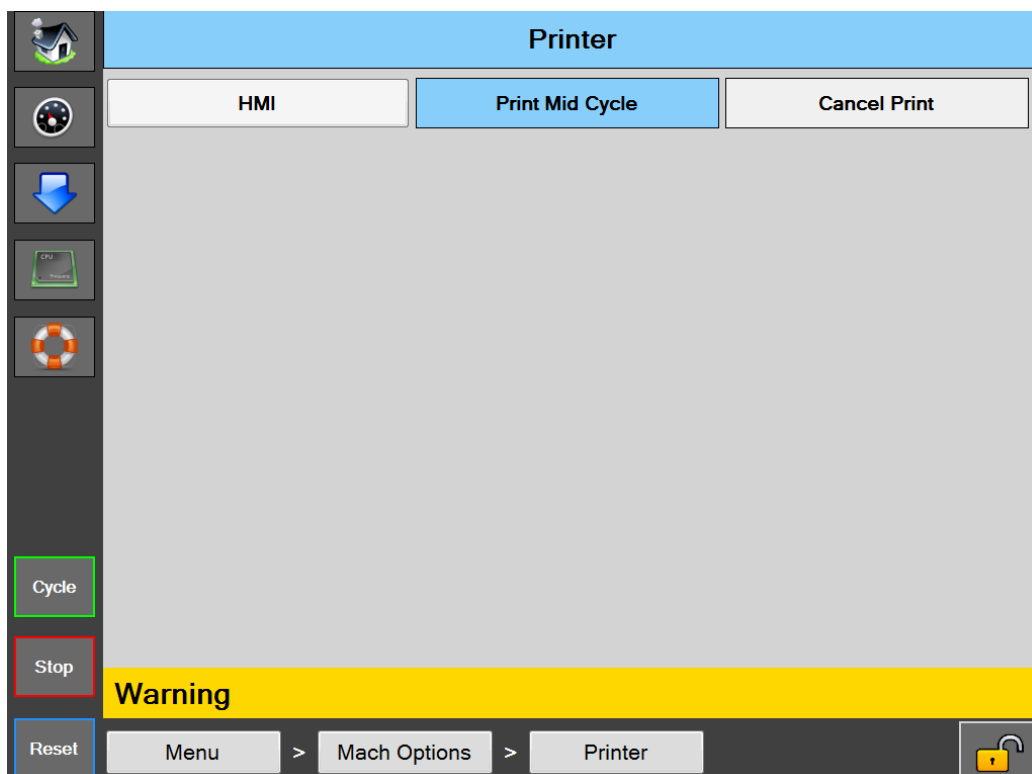
Asystent otwierania worka – Otworzy ekran konfiguracji Asystenta otwierania worka. Asystent otwierania worka obejmuje powietrze pod wysokim/niskim ciśnieniem, czujnik otwartego worka i pomoc podciśnieniową.

Przycięcie zgrzewu – Otwiera ekran konfiguracji Przycięcia zgrzewu. Ta opcja służy do równoczesnego zgrzewania i przycinania nadmiaru materiału worka.

Palce otwierania worka – Otworzy ekran palców Otwierania worka. Ta opcja znajduje się w modelu Max 20 o przejściu szerokości 10”, wyposażonym w listwę zgrzewającą z otworem podciśnienia.

Odwijak VFD – Otworzy ekran konfiguracji Odwijaka VFD.

EKRAN OPCJI MASZYNY – CIĄG DALSZY



Rysunek 4-16A. Ekran drukarki.

EKRAN DRUKARKI

Opis ogólny

Na maszynie pakującej można zainstalować cztery rodzaje drukarek: Przerwaną lub Ciągłą drukarkę Videojet oraz Drukarkę Stand Behind Datamax klasy A4" lub 8".

Opisy przycisków/etykiet:

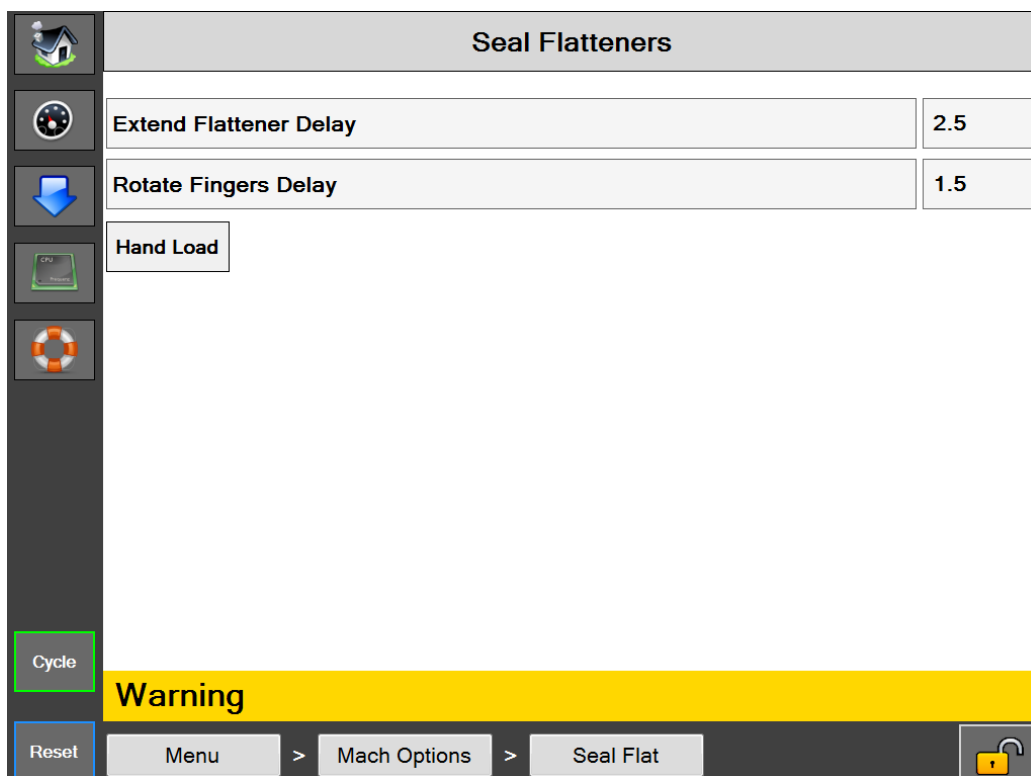
Drukarka – Włączy/Wyłączy opcję Drukarki.

HMI – Otworzy panel sterowania drukarki dla drukarki Videojet. (Niedostępny na drukarkach Datamax)

Drukuj w środku cyklu – Ta opcja jest niedostępna dla drukarek ciągłych firmy Videojet. W tym trybie cykl drukowania zachodzi po wycofaniu ramienia i zatrzymaniu go na uchu krawędzi worka. Gdy cykl drukarki dobiegnie końca, worek przejdzie w pozycję załadunku.

Anuluj wydruk – Ten przycisk umożliwi anulowanie drukowania. Funkcja pojawia się po włączeniu opcji drukarki, gdy maszyna pakująca jest w trakcie cyklu, ale do drukarki nie zostało załadowane żadne polecenie druku. Na wyświetlaczu pojawi się żółty alarm „Oczekiwanie na drukarkę”. Naciśnięcie tego przycisku anuluje żądanie wydruku i umożliwia zakończenie cyklu workowania.

EKRAN OPCJI MASZYNY – CIĄG DALSZY



Rysunek 4-17A. Ekran wyrównywaczy zgrzewu.

EKRAN WYRÓWNYWACZY ZGRZEWU

Opis ogólny

Wyrównywacze zgrzewu zostały zaprojektowane do wyrównywania otworów worka przed zgrzewaniem. Prowadzi to do usunięcia zmarszczek z folii w obszarze zgrzewania i tworzy estetyczny zgrzew.

Opisy przycisków/etykiet:

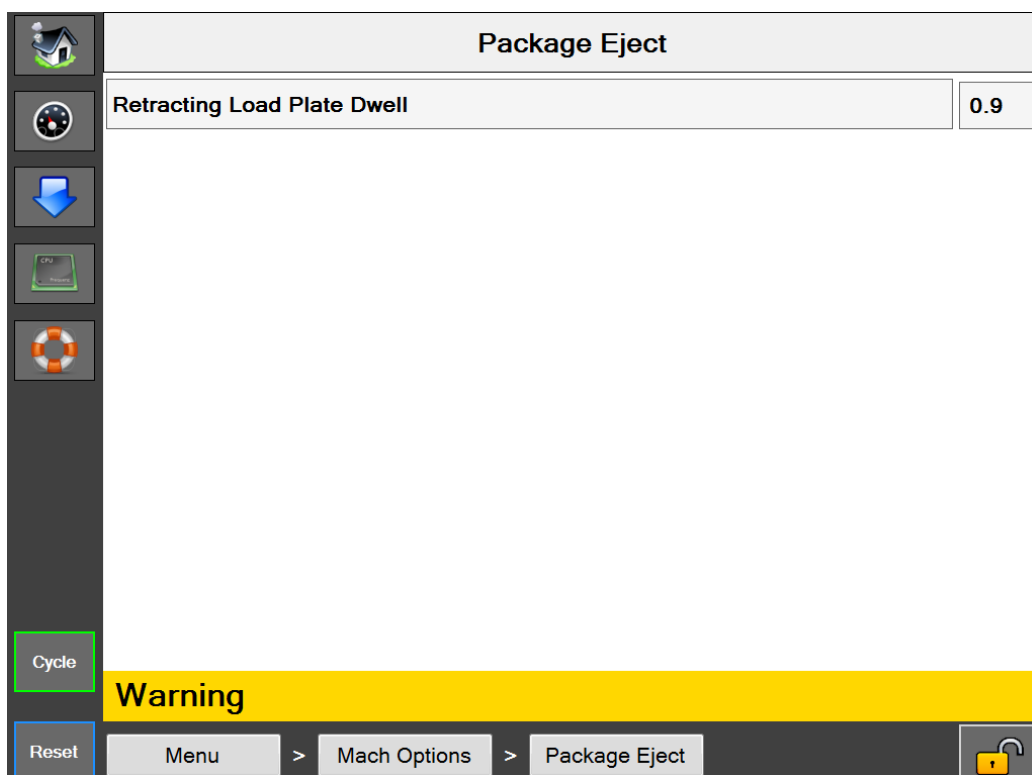
Wyrównywacze zgrzewu – Włącza/Wyłącza opcję Wyrównywaczy zgrzewu.

Opóźnienie wysuwania wyrównywacza – Ilość czasu, podana w sekundach, w którym ruch palców wyrównywacza jest przedłużony po zakończeniu pracy licznika powietrza HP.

Opóźnienie obrotu palców – Ilość czasu, podana w sekundach, w którym palce obracają się po zakończeniu wysuwania.

Ręczny załadunek – Ta funkcja zmienia kolejność pracy wyrównywaczy zgrzewu. Gdy funkcja Ręczny załadunek jest aktywna, wyrównywacze zgrzewu nie są wprowadzane do worka do momentu, gdy produkt jest załadowany i uruchomiony jest cykl. Gdy Ręczny załadunek jest nieaktywny, wyrównywacze zgrzewu zostaną wprowadzone do worka bezpośrednio po jego otwarciu.

EKRAN OPCJI MASZYNY – CIĄG DALSZY



Rysunek 4-18A. Ekran wysuwania opakowań.

EKRAN WYSUWANIA OPAKOWAŃ

Opis ogólny

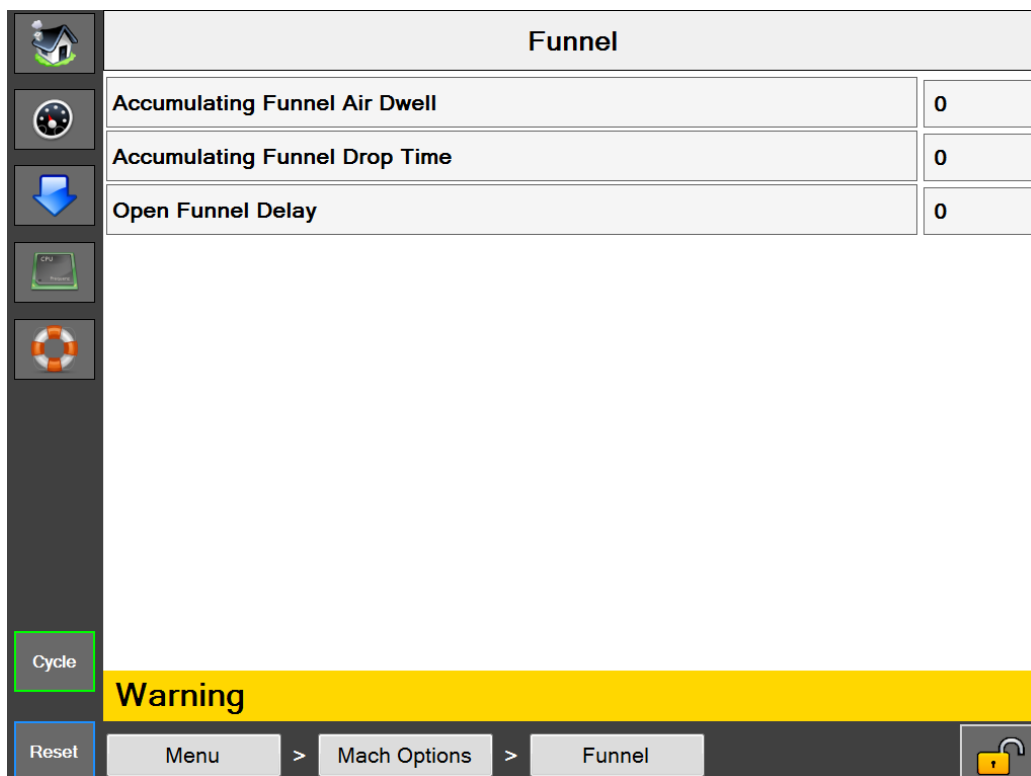
Opcja wysuwania opakowań pomaga usunąć zgrzany worek z obszaru załadunku. Istnieje kilka wersji tej opcji. Wysuwana płyta nośna, Wysuwana półka załadunkowa, Półka załadunkowa wysuwana na bok i Dwuosioowy wysuwanie opakowania.

Opisy przycisków/etykiet:

Wysuwanie opakowania – Włączy/wyłączy opcję Wysuwania opakowania.

Czas oddziaływania chowania płyty nośnej – Czas, po którym Płyta nośna jest chowana.

EKRAN OPCJI MASZYNY – CIĄG DALSZY



Rysunek 4-19A. Ekran lejka.

EKRAN LEJKA

Opis ogólny

Ekran opcji lejka wyświetla dostępne ustawienia Lejka.

Minimalny dostęp bezpieczeństwa: Średni

Opisy przycisków/etykiet:

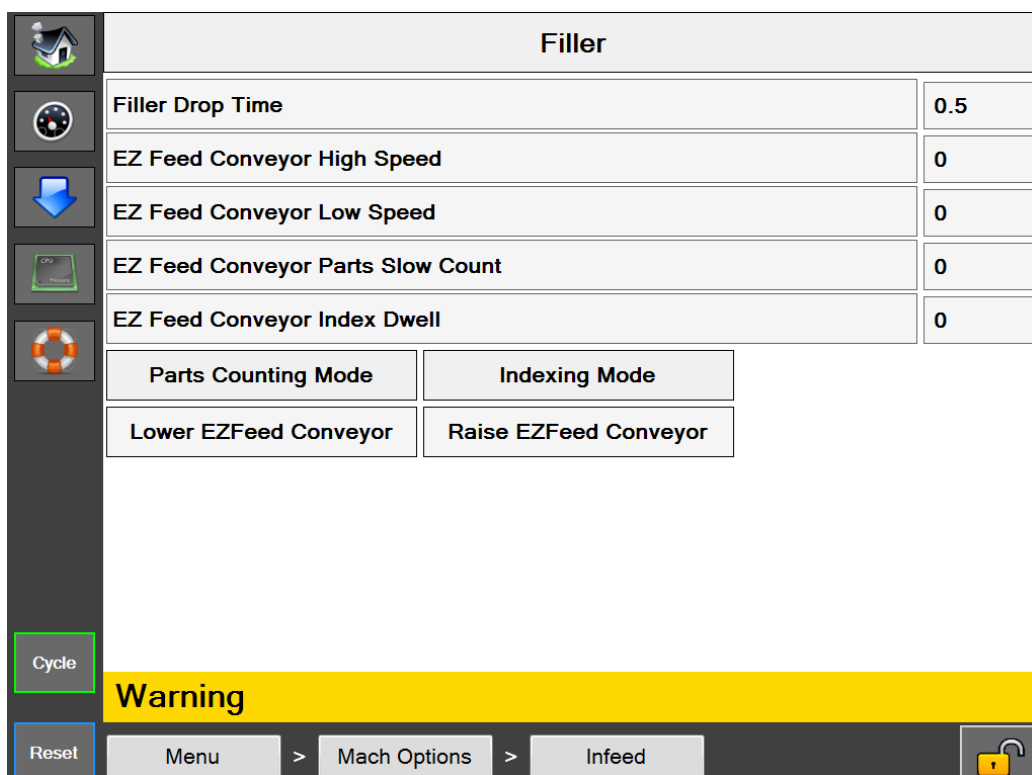
Lejek – Włączy/wyłączy opcję Lejka.

Czas oddziaływania powietrza w lejku akumulacyjnym – Czas, w sekundach, w którym lejek akumulujący powietrze będzie aktywny, począwszy od momentu otwarcia drzwi lejka.

Czas zrzutu lejka akumulacyjnego – Czas potrzebny, w sekundach, od momentu zamknięcia lejka akumulacyjnego, aby produkt mógł opuścić listwę dociskową.

Opóźnienie otwarcia lejka – Czas, w sekundach, opóźnienia otwarcia lejka wlotowego przed otwarciem. Opóźnienie to rozpoczyna się po zakończeniu Czasu oddziaływania powietrza HP.

EKRAN OPCJI MASZyny – CIĄG DALSZY



Rysunek 4-20A. Ekran napełniacza.

EKRAN NAPEŁNIACZA

Opis ogólny

Ekran opcji napełniacza wyświetla dostępne ustawienia napełniacza.

Minimalny dostęp bezpieczeństwa: Średni

Opisy przycisków/etykiet:

Napełniacz – Włączy/wyłączy opcję napełniacza.

Czas spadku napełniacza – Ustawienie to określa ilość Czasu od momentu użycia Wyzwalacza napełniacza do uruchomienia cyklu maszyny. Należy go ustawić na tyle długo, aby umożliwić produktowi spadek poniżej Ciśnienia, gdy rozpoczęciem cyklu zgrzewania.

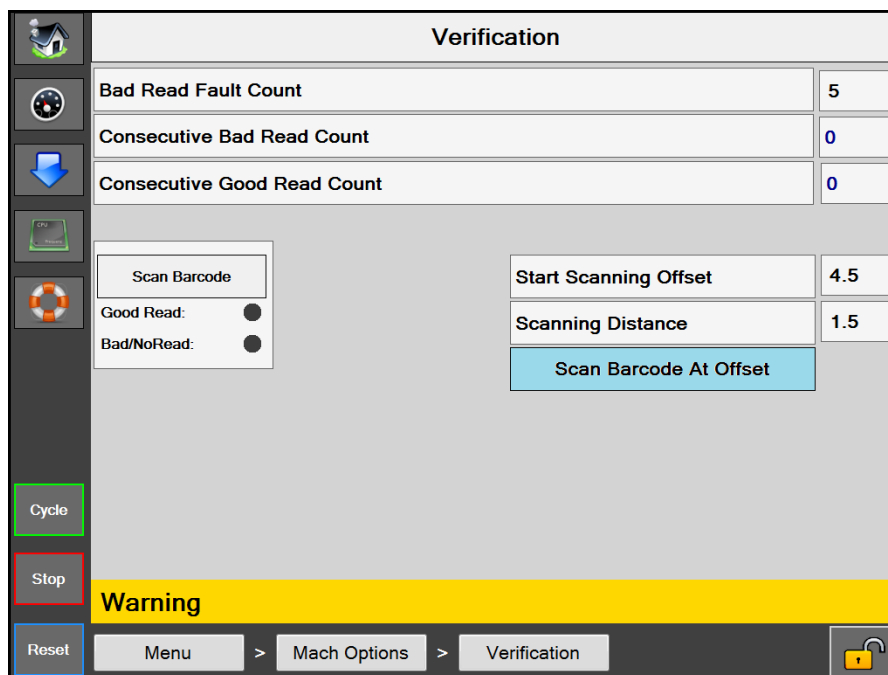
Czas oddziaływania indeksu przenośnika podajnika EZ – Czas, w którym podajnik EZ jest zatrzymany między cyklami indeksowania.

Liczenie części – Używane podczas liczenia części w Trybie napełniania.

Tryb indeksowania podajnika EZ – Przenośnik uruchamia rozpoczęcie/zatrzymanie w sposób cykliczny.

Tryb ciągły podajnika EZ – Przenośnik działa w sposób ciągły.

EKRAN OPCJI MASZINY – CIĄG DALSZY



Rysunek 4-21A. Ekran weryfikacji.

EKRAN WERYFIKACJI

Opis ogólny

Ekran opcji weryfikacji wyświetla dostępne ustawienia Weryfikacji.

Minimalny dostęp bezpieczeństwa: Średni

Opisy przycisków/etykiet:

Weryfikacja – Włącza/Wyłącza opcję weryfikacji.

Licznik awarii wadliwych odczytów – To ustawienie określa, ile następujących po sobie wadliwych odczytów potrzeba, aby maszyna wykazała awarię.

Licznik kolejnych wadliwych odczytów – Wyświetlenie numeryczne liczby *Kolejnych* wadliwych prób odczytu, które miały miejsce.

Licznik kolejnych prawidłowych odczytów – Wyświetlenie numeryczne liczby *Kolejnych* prawidłowych prób odczytu, które miały miejsce.

Przesunięcie rozpoczęcia skanu – Ustawienie numeryczne rozpoczęcia skanowania kodu kreskowego w pewnej odległości od początku wstęgi do drukowania lub podania dalej.

Odległość skanowania – Ustawienie numeryczne, które określa w celach odległość skanowania lub długość. Tę wartość dodaje się do Przesunięcia skanu, określa ona, kiedy skaner się zatrzymuje.

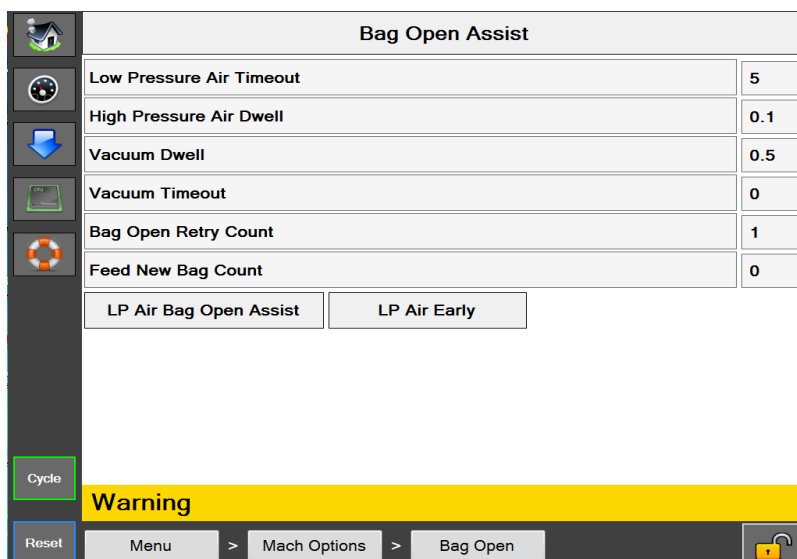
Skanuj kod kreskowy w przesunięciu – Ten przycisk włącza funkcję Przesunięcia skanu.

Skanuj kod kreskowy – Jest to przycisk testowy, który umożliwia użytkownikowi skanowanie kodu kreskowego, gdy maszyna pakująca nie obraca się.

Wskaźnik dobrych odczytów – Zapali się, gdy dojdzie do dobrego odczytu. Pozostaje włączony do kolejnego skanu

Wskaźnik odczytów nieprawidłowych/braku – Zapali się, gdy dojdzie do nieprawidłowego odczytu lub zabraknie go. Pozostaje włączony do kolejnego skanu.

EKRAN OPCJI MASZYNY – CIĄG DALSZY



Rysunek 4-22A. Ekran asystenta otwierania worka.

ASYSTENT OTWIERANIA WORKA

Opis ogólny

Ekran Opcji asysty otwierania worka wyświetla dostępne ustawienia otwartego worka.

Asystent otwartego worka – Włącza asystenta otwartego worka. Gdy opcja jest wyłączona, powietrze pod wysokim/niskim ciśnieniem otwiera worek.

Minimalny dostęp bezpieczeństwa: Średni

Opisy przycisków/etykiet:

Asystent otwartego worka – Otworzy ekran konfiguracji Asystenta otwartego worka.

Limit czasu powietrza pod niskim ciśnieniem – [Wprowadzić tekst]

Czas oddziaływania powietrza pod wysokim ciśnieniem – [Wprowadzić tekst]

Czas oddziaływania podciśnienia – [Wprowadzić tekst]

Limit czasu podciśnienia – [Wprowadzić tekst]

Licznik ponowień próby otwarcia worka – Ustawienie regulowane (0-9), które określa, ile razy drzwi lejka obrócić się podczas próby otwarcia worka. Po osiągnięciu końcowej liczby worków, maszyna pakująca spróbuje podać nowy worek, gdy Licznik podajnika nowych worków jest większy niż 0. Gdy ustawienie Licznik podajnika nowych worków wynosi 0, to maszyna pakująca ulegnie awarii w momencie, gdy Licznik ponowień próby otwarcia worka osiągnie liczbę odcięcia.

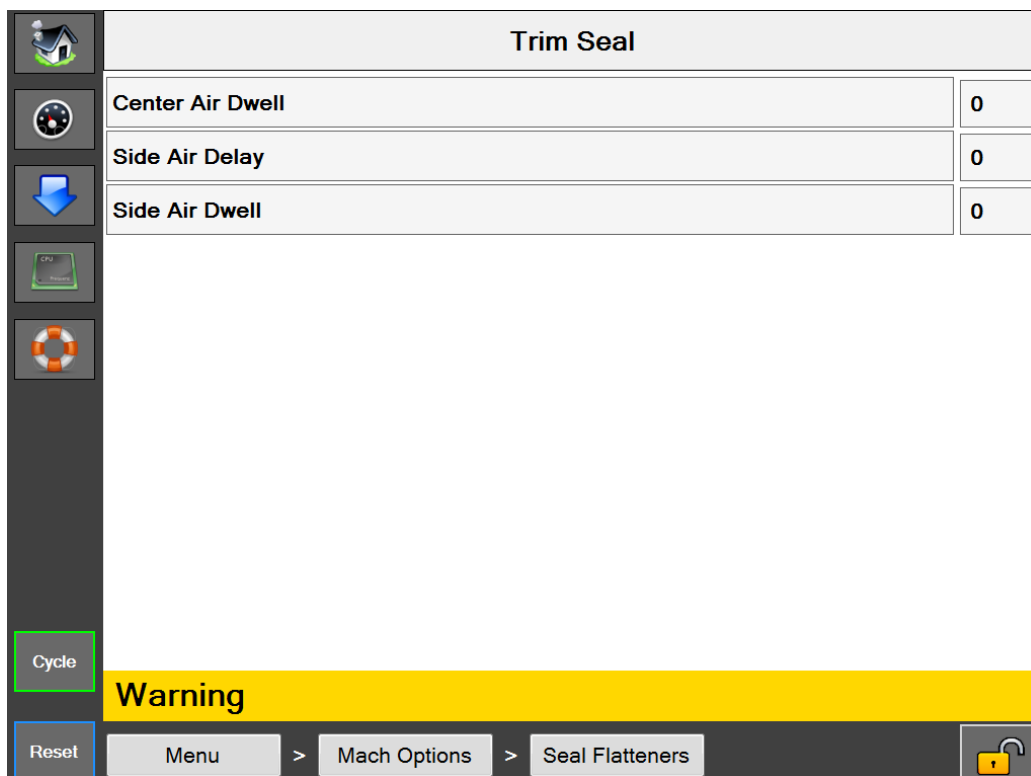
Licznik podajnika nowych worków – Regulowane ustawienie (0-9), które określa, ile worków będzie podawanych podczas cyklu Odzyskiwania maszyny pakującej. Gdy licznik ten i Licznik ponowień otwarcia worka dotrą do granicy, to maszyna pakująca wywoła awarię o nazwie „Nieudane otwarcie worka”. $X * Y =$ Suma odrzuconych worków, przy czym $X =$ kolejka drukowania $Y =$ Licznik podajnika nowych worków

Asystent podciśnienia LPA – Ta opcja wykorzystuje powietrze pod niskim ciśnieniem, aby napompować worek po otwarciu. Gdy jest włączony, LPA włącza się, gdy podciśnienie jest wyłączane. Gdy jest wyłączony, LPA włącza się na koniec cyklu maszyny pakującej. Gdy żadne LPA nie jest potrzebne, ustawić zakończenie czasu LPA na 0.

Asystent otwierania worka powietrzem LP – LPA pomoże HPA otworzyć worek.

Wcześniejsze powietrze LP – Ta funkcja włącza LPA na początku podajnika worka zamiast na końcu podajnika.

EKRAN OPCJI MASZyny – CIĄG DALSZY



Rysunek 4-23A. Ekran przycięcia zgrzewu.

EKRAN PRZYCIĘCIA ZGRZEWU

Opis ogólny

Ta opcja wykorzystuje Nóż do przycinania zgrzewu, przytwierdzony do listwy zgrzewającej. Usuwa w ten sposób nadmiar materiału ze zgrzanego worka. Opcja obejmuje noże powietrzne, aby wydmuchać przycięty materiał do worka na odpady.

Opisy przycisków/etykiet:

Przytnij zgrzew – Włącza/Wyłącza opcję Przycięcia zgrzewu.

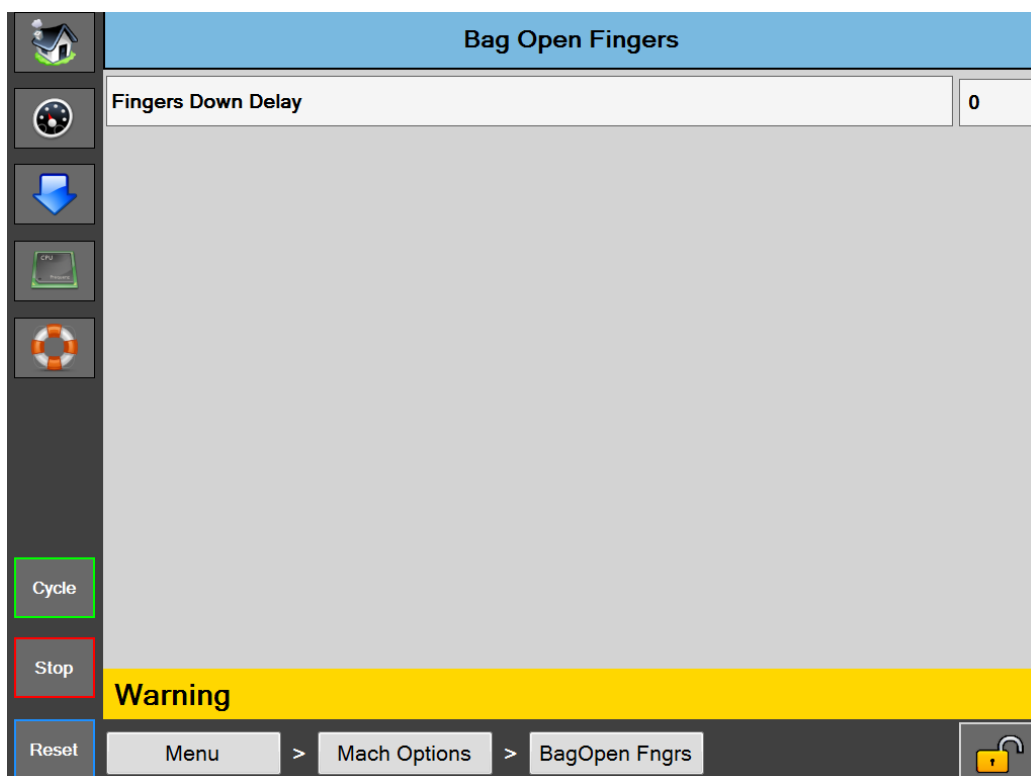
Czas oddziaływania powietrza środkowego – Regulowane od 0,0 do 3,0 sekund. (Występuje jedynie w Maszynach pakujących **MAX Plus**®).

Opóźnienie powietrza bocznego – Regulowane od 0,0 do 1,0 sekund.

Czas oddziaływania powietrza bocznego – Regulowane od 0,0 do 3,0 sekund.

Możliwe, że wymagane będzie Opóźnienie podajnika. Tę opcję można dodać z Ekranu ustawień zadania. W takim przypadku Czas oddziaływania podajnika należy nastawić na wartość większą lub równą połączonego Czasowi oddziaływania bocznego. Zapewnia to, że resztki nie znajdują się w miejscu wychodzenia podajnika przed napełnieniem kolejnego worka.

EKRAN OPCJI MASZyny – CIĄG DALSZY



Rysunek 4-24A. Palce otwierające worek

EKRAN PALCÓW OTWIERAJĄCYCH WOREK

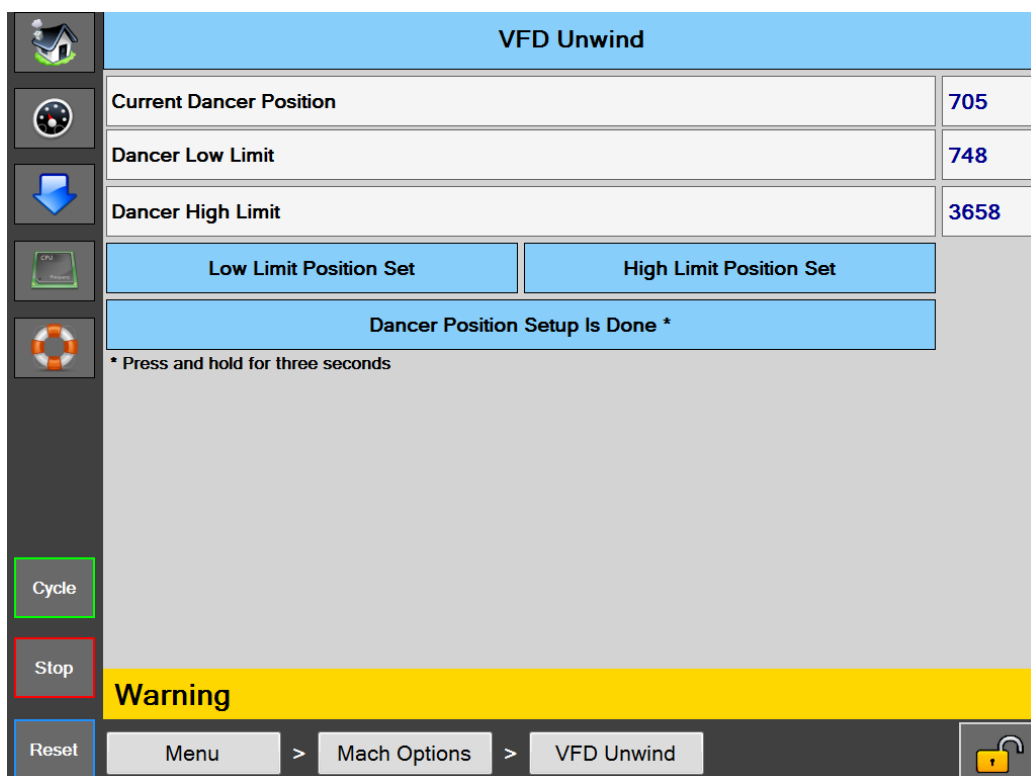
Opis ogólny

Opcja ta składa się z dwóch mechanicznych palców obsługiwanych przez obrotowe siłowniki powietrza. Palce montowane są na zewnątrz lejka. Palce obracają się do worka, gdy ciśnieniomierz zaczyna otwierać worek. Gdy palce są do dołu, przypinają worek do listwy zgrzewającej i trzymają w celu otwarcia lub uformowania worka na kwadrat o wymiarach 10" x 10".

Opisy przycisków/etykiet:

Opóźnienie opuszczenia palców – Opóźnienie opuszczenia palców opóźni obrót palców. Zaleca się, aby ta funkcja była ustawiona na minimum. Rozpocząć od 0 i dodawać czas wyłącznie, gdy jest to niezbędne.

EKRAN OPCJI MASZyny – CIĄG DALSZY



Rysunek 4-25A. Ekran odwijaka VFD

EKRAN ODWIJAKA VFD

Opis ogólny

Ekran opcji odwijaka VFD służy do konfiguracji pozycji zwrotnych wałka prowadzącego swobodnego.

Minimalny dostęp bezpieczeństwa: Średni

Opisy przycisków/etykiet:

Odwijak VFD – Ten przycisk jest automatycznie włączany przez PLC i nie można go wyłączyć, gdy Odwijak VFD jest uruchomiona w Konfiguracji Fabrycznej

Liczniki bieżącego wałka prowadzącego swobodnego – Jest to odczyt liczbowy surowy analogowych zliczeń z czujnika pozycji wałka prowadzącego swobodnego.

Pozycja niskiego wałka prowadzącego swobodnego – Jest to wartość liczbową, która została przechwycona po naciśnięciu przycisku Ustaw niską pozycję.

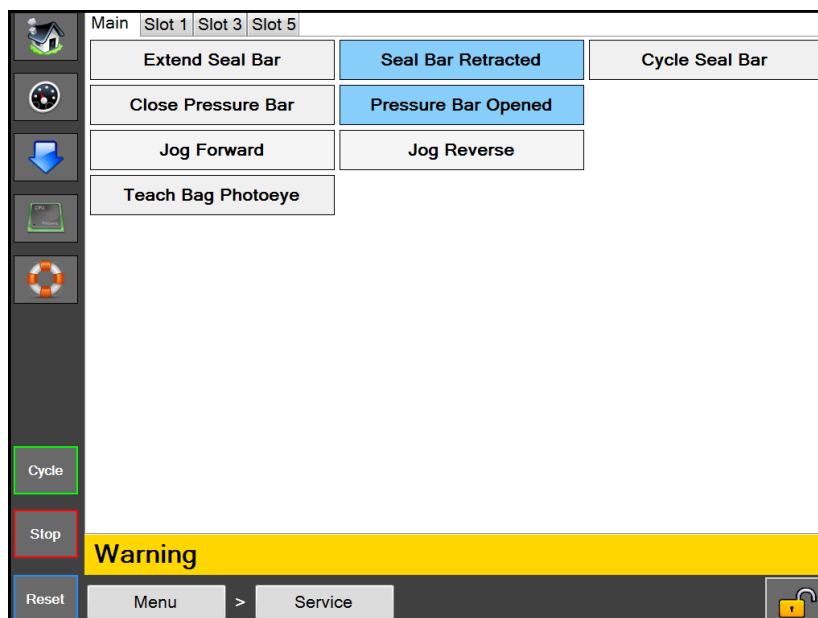
Pozycja górnego granicznego wałka prowadzącego swobodnego – Jest to wartość liczbową, która została przechwycona po naciśnięciu przycisku Ustaw górną granicę.

Ustaw pozycję dolną wałka prowadzącego swobodnego – Naciśnięcie tego przycisku w trybie Konfiguracji przechwyci i zacznie magazynowanie Pozycji dolnej.

Ustaw pozycję wysoką wałka prowadzącego swobodnego – Naciśnięcie tego przycisku w trybie Konfiguracji przechwyci i zacznie magazynowanie pozycji operacyjnej górnej.

Konfiguruj Pozycje wałka prowadzącego swobodnego – Nacisnąć i przytrzymać ten przycisk na 3 sekundy, aby uruchomić Tryb konfiguracji wałka prowadzącego swobodnego.

EKRAN SERWISOWY



Rysunek 4-26A. Ekran serwisowy.

EKRAN SERWISOWY

Opis ogólny

Ekran serwisowy zapewnia sterowanie ręczne nad głównymi podzespołami maszyny. Użyć tego ekranu podczas rozwiązywania problemów z maszyną.

Minimalny dostęp bezpieczeństwa: Brak bezpieczeństwa

Opisy przycisków/etykiet:

Główny

Wysuń listwę zgrzewającą – Wysuwa listwę zgrzewającą. Przycisk wyświetla napis *Listwa zgrzewająca wysunięta* po utworzeniu czujnika wysuniętej listwy zgrzewającej.

Schowaj listwę zgrzewającą – Schowa listwę zgrzewającą. Przycisk wyświetla napis *Listwa zgrzewająca schowana* po utworzeniu czujnika schowanej listwy zgrzewającej.

Przełącz listwę zgrzewającą – Wysunie to Listwę zgrzewającą, następnie ją chowając.

Zamknij listwę dociskową – Zamyka listwę dociskową. Przycisk wyświetli komunikat *Listwa dociskowa zamknięta* po utworzeniu Czujnika zamkniętej listwy dociskowej.

Otwórz listwę dociskową – Otwiera listwę dociskową. Przycisk wyświetli komunikat *Listwa dociskowa otwarta* po utworzeniu Czujnika otwartej listwy dociskowej.

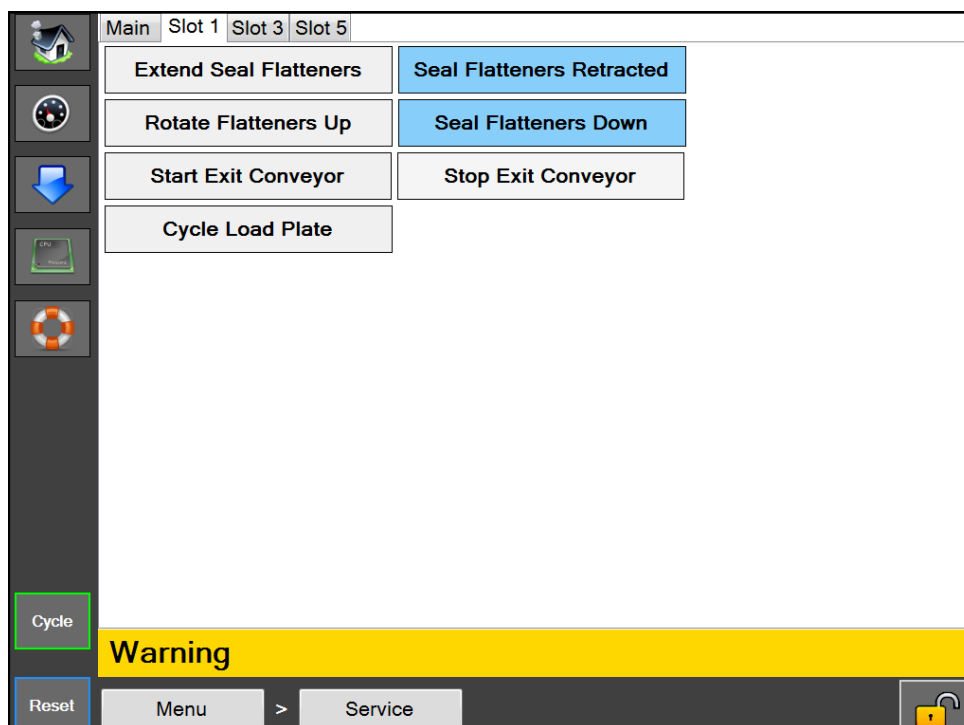
Przesuń wstęgę do przodu – Przesuwa wstęgę do przodu.

Przesuń wstęgę do tyłu – Cofnie wstęgę do góry.

Programuj fotokomórkę worka – Folia nie powinna znajdować się między fotokomórką i reflektorem. Naciśnięcie tego przycisku programuje fotokomórkę. Przycisk wyświetli napis *Programuj fotokomórkę worka* na 3 sekundy.

GNIAZDO 1

EKRAN SERWISOWY



Rysunek 2-27A. Ekran serwisowy – Gniazdo 1.

Wysuń wyrównywacze – Wysuwa wyrównywacze zgrzewu. Przycisk wyświetla napis *Wyrównywacze zgrzewu wysunięte* po utworzeniu czujnika wysuniętych wyrównywaczy zgrzewu.

Schowaj wyrównywacze – Chowa wyrównywacze zgrzewu. Przycisk wyświetla napis *Wyrównywacze zgrzewu schowane* po utworzeniu czujnika schowanych wyrównywaczy zgrzewu.

Obróć wyrównywacze do góry – Obraca wyrównywacze zgrzewu do góry. Przycisk wyświetla napis *Wyrównywacze zgrzewu obrócone do góry* po utworzeniu czujnika wyrównywaczy zgrzewu do góry.

Obróć wyrównywacze do dołu – Obraca wyrównywacze zgrzewu do dołu. Przycisk wyświetla napis *Wyrównywacze zgrzewu obrócone do dołu* po utworzeniu czujnika wyrównywaczy zgrzewu do dołu.

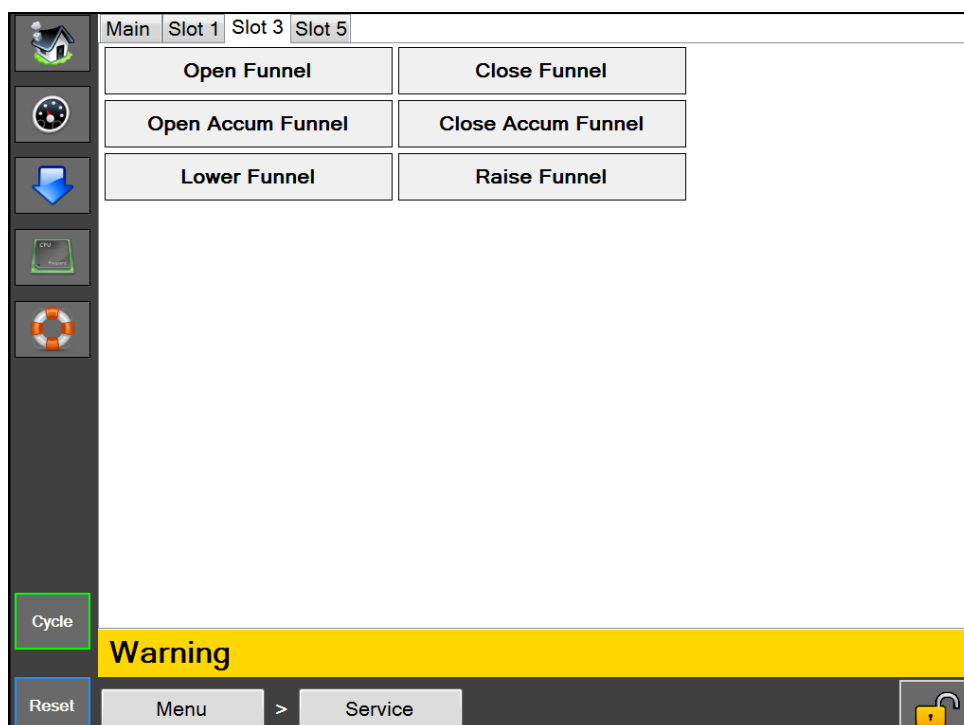
Uruchom przenośnik wychodzenia – Uruchomi indeksowanie w przenośniku wyjścia.

Zatrzymaj przenośnik wychodzenia – Zatrzyma indeksowanie w przenośniku wyjścia.

Obróć płytę nośną – Schowa, a następnie wysunie płytę nośną.

GNAZDO 3

EKRAN SERWISOWY



Rysunek 2-8A. Ekran serwisowy – Gniazdo 3.

Otwórz lejek – Otwiera drzwi lejka. Przycisk wyświetli komunikat *Lejek otwarty* po utworzeniu Czujnika otwartego lejka.

Zamknij lejek – Zamyka drzwi lejka. Przycisk wyświetli komunikat *Lejek zamknięty* po utworzeniu Czujnika zamkniętego lejka.

Otwórz lejek akum. – Otwiera drzwi lejka akumulującego. Przycisk wyświetli komunikat *Lejek akum. otwarty* po utworzeniu Czujnika otwartego lejka akumulującego.

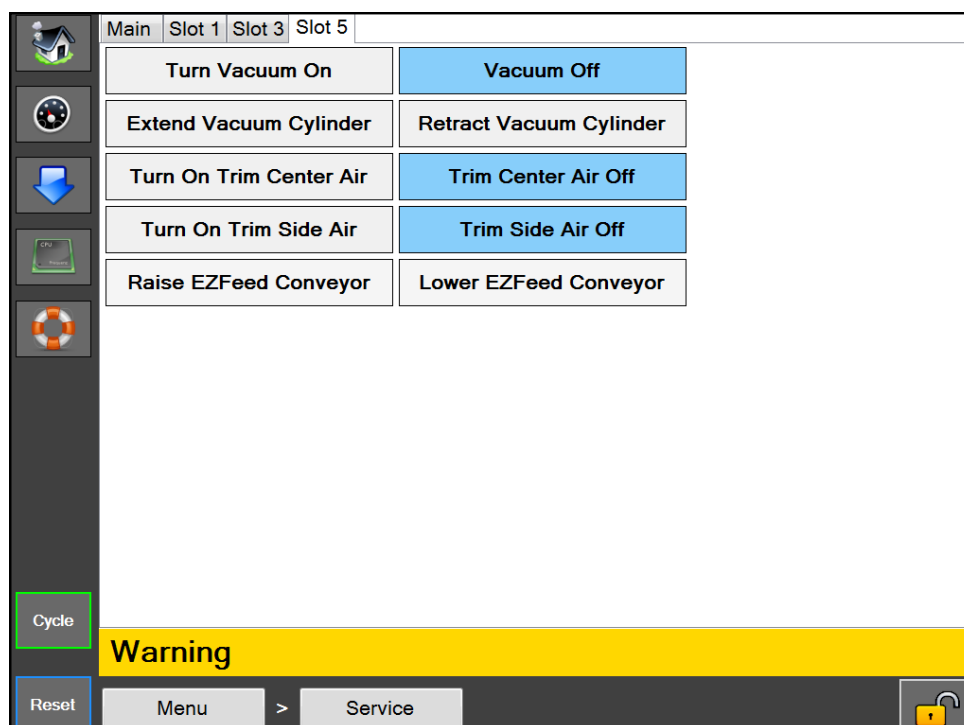
Zamknij lejek akum. – Zamyka drzwi lejka akumulującego. Przycisk wyświetli komunikat *Lejek akum. zamknięty* po utworzeniu Czujnika zamkniętego lejka akumulującego.

Podnieś lejek – Podnosi lejek stożkowy. Przycisk wyświetla *Lejek podniesiony* po utworzeniu czujnika podniesionego lejka stożkowego.

Obniż lejek – Obniża lejek stożkowy. Przycisk wyświetla *Lejek obniżony* po utworzeniu czujnika obniżonego lejka stożkowego.

GNAZDO 5

EKRAN SERWISOWY



Rysunek 2-9A. Ekran serwisowy – Gniazdo 5.

Włącz podciśnienie – Włącza podciśnienie. Przycisk wyświetli napis *Podciśnienie włączone*, gdy podciśnienie jest włączone.

Wyłącz podciśnienie – Wyłącza podciśnienie. Przycisk wyświetli napis *Podciśnienie wyłączone*, gdy podciśnienie jest wyłączone.

Wysuń podciśnienie – Wysuwa zbiornik podciśnienia na podciśnieniu znajdującym się w zbiorniku. Przycisk wyświetla napis *Podciśnienie wysunięte* po utworzeniu czujnika wysuniętego zbiornika podciśnienia.

Schowaj podciśnienie – Chowa zbiornik podciśnienia na podciśnieniu znajdującym się w zbiorniku. Przycisk wyświetla napis *Podciśnienie schowane* po utworzeniu czujnika schowanego zbiornika podciśnienia.

Włącz środkowe powietrze przycinające – Włącza środkowe powietrze przycinające zgrzew. Przycisk wyświetli napis *Środkowe powietrze przycinające włączone*, gdy środkowe powietrze przycinające jest włączone.

Wyłącz środkowe powietrze przycinające – Wyłącza środkowe powietrze przycinające zgrzew. Przycisk wyświetli napis *Środkowe powietrze przycinające wyłączone*, gdy środkowe powietrze przycinające jest wyłączone.

Włącz boczne powietrze przycinające – Włącza boczne powietrze przycinające zgrzew. Przycisk wyświetli napis *Boczne powietrze przycinające włączone*, gdy boczne powietrze przycinające jest włączone.

Wyłącz boczne powietrze przycinające – Wyłącza boczne powietrze przycinające zgrzew. Przycisk wyświetli napis *Boczne powietrze przycinające wyłączone*, gdy boczne powietrze przycinające jest wyłączone.

Podnieś przenośnik podajnika EZ – Podniesie przytwierdzony przenośnik podajnika EZ wraz z kolumną.

Obniż przenośnik podajnika EZ – Obniży przytwierdzony przenośnik podajnika EZ wraz z kolumną.

OBSŁUGA

Przed uruchomieniem maszyny przeczytać a następnie przestrzegać wszystkich informacji zawartych w rozdziale Ważne [Informacje dotyczące bezpieczeństwa](#), strona 1-2 i [Sterowanie](#), strona 3-1.

1. Upewnić się, że maszyna jest podłączona do odpowiedniego uziemionego gniazda i do czystego suchego powietrza o regulowanej wydajności 80 psi. Zob. [Regulacja regulatora ciśnienia powietrza](#), strona 2-1.
2. Zwolnić przycisk zatrzymania awaryjnego. **Rysunek 5-1A.**
3. Włączyć wyłącznik zasilania modułu wejścia zasilania. **Rysunek 5-1B.** W modelach **CE**, PEM znajduje się na transformatorze blokowym, [Zob. Załącznik B.](#)
4. Nacisnąć zielony przycisk zasilania. **Rysunek 5-1A.**

UWAGA: Maszyna znajduje się w stanie awarii do momentu osiągnięcia nastawionej temperatury.

1. Załadować folię jak pokazano na diagramie gwintowania wstęg na maszynie. Zob. [Załadunek folii workowej](#), strona 2-2.

UWAGA: Jeśli zainstalowana jest opcjonalna opcja odwijaka zasilanego ze skrzynki lub odwijaka zasilanego rolką, wykres gwintowania będzie po stronie odwijaka.

2. Załadować produkt do worka.
3. Nacisnąć przycisk nożny lub opcjonalny przycisk podwójnej dłoni, aby rozpocząć cykl zgrzewania.

UWAGA: Aby zatrzymać maszynę z dowolnego powodu, należy nacisnąć przycisk zatrzymania awaryjnego. Aby całkowicie odłączyć zasilanie od urządzenia, należy wyłączyć wyłącznik zasilania w module wejścia zasilania lub odłączyć przewód zasilający.

POMOC TECHNICZNA

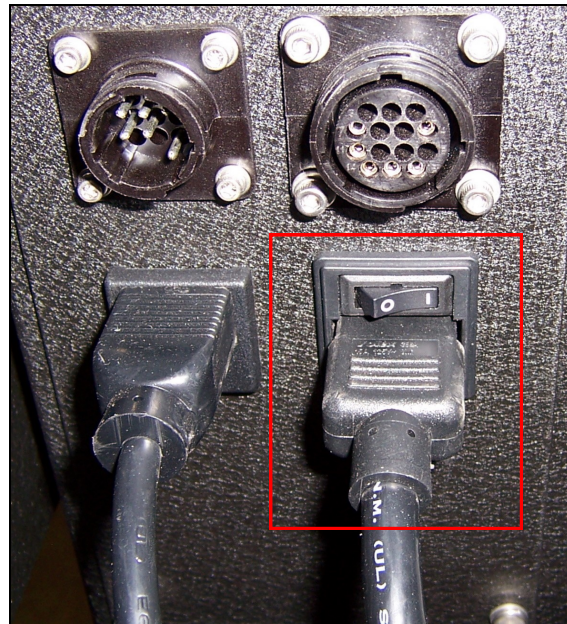
Pomoc w zakresie systemu **MAX™** firmy **Sharp** można uzyskać kontaktując się z infolinią serwisu technicznego firmy Sharp Packaging System telefonicznie lub pocztą elektroniczną. Aby zapewnić jak najlepszą pomoc, Sharp Packaging prosi użytkownika o dostarczenie numeru seryjnego maszyny pakującej oraz krótki opis problemu.

Telefon: 800-634-6359 (wewn. 1572)

E-mail: sharpservice@pregis.com



Rysunek 5-1A. Przyciski zatrzymania awaryjnego i zasilania.

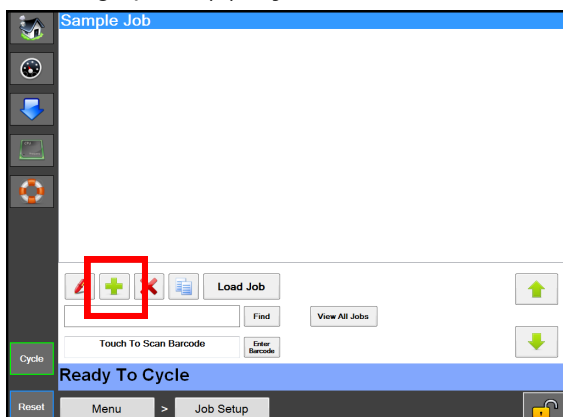


Rysunek 5-1B. Wyłącznik modułu wejścia zasilania.

TWORZENIE ZADANIA

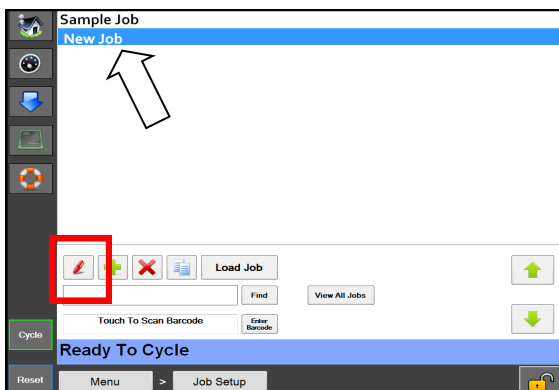
Poniższe czynności utworzą zadanie. Poziom bezpieczeństwa dla tej procedury jest średni. Aby zmienić bezpieczeństwo, Zob. [Kody bezpieczeństwa](#), strona 1-11.

1. Na Menu głównym nacisnąć przycisk Konfiguracja zadania.
2. Na ekranie Konfiguracji zadania nacisnąć przycisk zielonego plusa (+). **Rysunek 5-2A.**



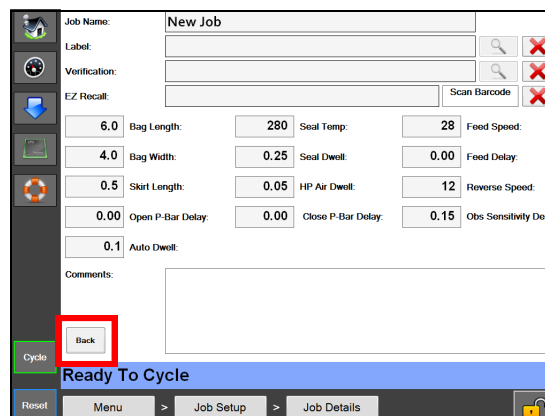
Rysunek 5-2A. Ekran konfiguracji zadania.

3. Podświetlić **Nowe zadanie** na ekranie szczegółów zadania. **Rysunek 5-2B.**

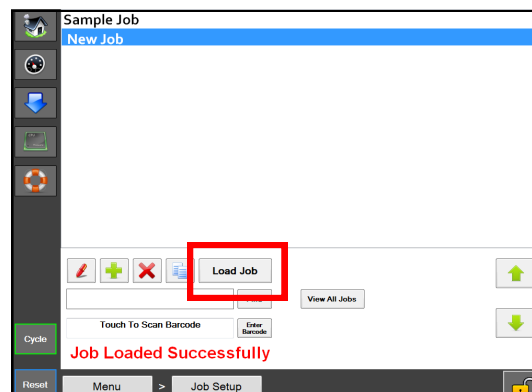


Rysunek 5-2B. Nowe zadanie na liście.

4. Nacisnąć czerwony przycisk pióra. **Rysunek 5-2B.**
5. Zmienić nazwę zadania na Ekranie szczegółów zadania, następnie wprowadzić odpowiednie informacje w każdym polu. **Rysunek 5-2B.**
6. Nacisnąć przycisk wstecz.
7. Nacisnąć przycisk Załaduj zadanie. W ten sposób podświetlone zadanie zostanie wysłane do sterownika PLC i etykieta, jeśli ma to zastosowanie, zostanie przesłana do drukarki. **Rysunek 5-2D.**



Rysunek 5-2C. Ekran szczegółów zadania.



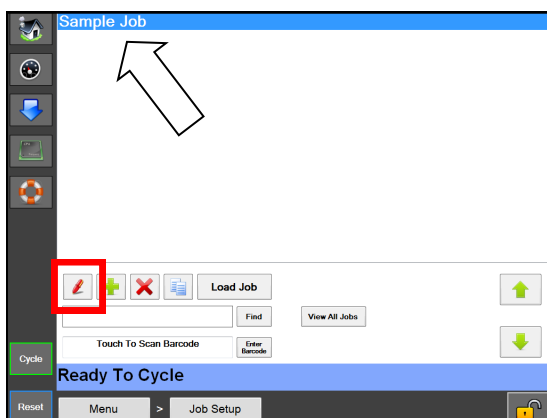
Rysunek 5-2D. Przycisk Załaduj zadanie.

UWAGA: Gdy ustawienia temperatury wahają się o +/- 10° od wcześniej załadowanego zadania, pojawi się komunikat awarii. Komunikat zostanie automatycznie rozwiązany po osiągnięciu ustawienia temperatury.

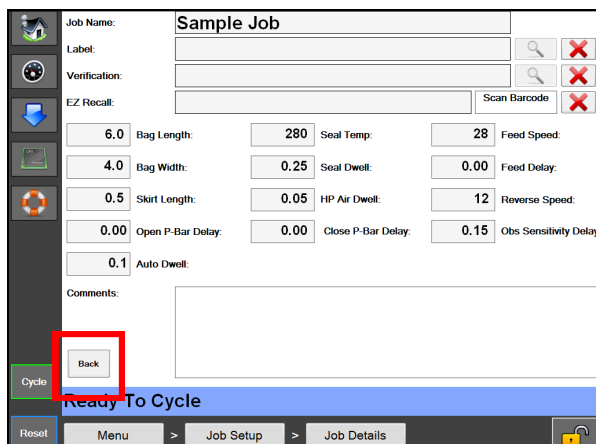
EDYCJA ZADANIA

Poniższe czynności edytują zapisane zadanie. Poziom bezpieczeństwa dla tej procedury jest średni. Aby zmienić bezpieczeństwo, Zob [Kody bezpieczeństwa](#), strona 1-11.

1. Na Menu głównym nacisnąć przycisk Konfiguracja zadania.
2. Na ekranie Konfiguracji zadania podświetlić zadanie do edycji i nacisnąć przycisk czerwonego ołówka. **Rysunek 5-3A.**

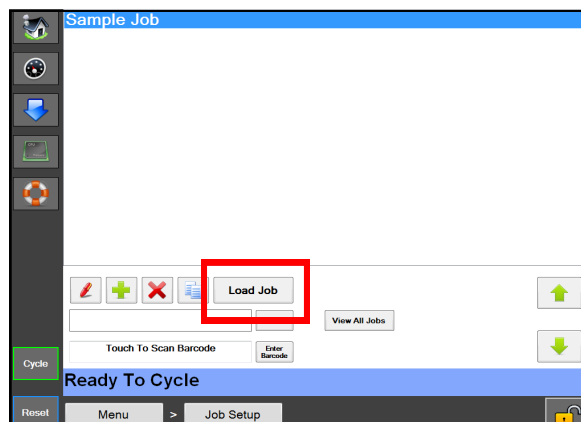


Rysunek 5-3A. Edycja zadania.

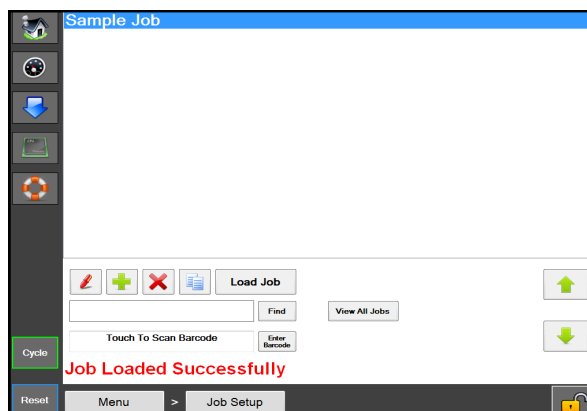


Rysunek 5-B. Ekran szczegółów zadania.

3. Edytować odpowiednie informacje w każdym polu. **Rysunek 5-3B.**
4. Nacisnąć przycisk wstecz. **Rysunek 5-3B.**
5. Nacisnąć przycisk Załaduj zadanie. W ten sposób podświetlone zadanie zostanie wysłane do sterownika PLC i etykieta, jeśli ma to zastosowanie, zostanie przesłana do drukarki. **Rysunek 5-3C.**



Rysunek 5-3C. Przycisk Załaduj zadanie.



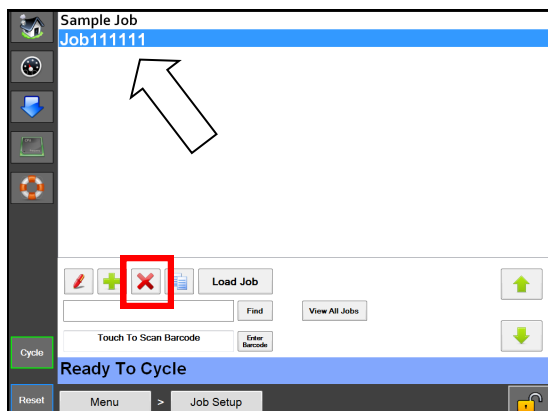
Rysunek 5-3D. Wiadomość o pomyślnie załadowanym zadaniu.

UWAGA: Gdy ustawienia temperatury wahają się o +/- 10° od wcześniej załadowanego zadania, pojawi się komunikat awarii. Komunikat zostanie automatycznie rozwiązany po osiągnięciu ustawienia temperatury.

USUWANIE ZADANIA

Poniższe czynności usuną zapisane zadanie. Poziom bezpieczeństwa dla tej procedury jest średni. Aby zmienić bezpieczeństwo, Zob. [Kody bezpieczeństwa](#), strona 1-11.

1. Na Menu głównym nacisnąć przycisk Konfiguracja zadania.
2. Na ekranie Konfiguracja zadań podświetlić zadanie, które ma zostać usunięte.
3. Nacisnąć czerwony przycisk „X”. **Rysunek 5-4A.**
4. Pojawi się wyskakujące okno z pytaniem, czy użytkownik jest pewien, że chce usunąć zadanie. W takim przypadku, nacisnąć tak. W przeciwnym, nacisnąć nie.



Rysunek 5-4A. Usuwanie zadania.

CZYSZCZENIE

W celu zapewnienia niezawodnej pracy maszyna wymaga regularnego, okresowego czyszczenia. Po minimalnym przeszkoleniu operator może wykonywać codzienne czynności związane ze sprzątniem.

Regularne czyszczenie jest ważne dla prawidłowego działania i wydajności maszyny. Podczas pracy, na różnych częściach maszyny może gromadzić się brud, kurz i resztki folii.

Miejsca bezpośrednio przylegające do maszyny należy utrzymywać w czystości, ponieważ mogą one stwarzać zagrożenie dla bezpieczeństwa operatora i/lub uszkodzić maszynę.

Nie wolno czyścić urządzenia bez dokładnego zapoznania się z niniejszą instrukcją obsługi i bezwarunkowego stosowania się do niej.



OSTRZEŻENIE

PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO JAKICHKOLWIEK PRAC KONSERWACYJNYCH PRZY MASZYNE NALEŻY ODŁĄCZYĆ PRZEWÓD ZASILAJĄCY I DOPROWADZENIE SPRĘŻONEGO POWIETRZA. NIEOCZEKIWANE URUCHOMIENIE MOŻE SPOWODOWAĆ OBRAŻENIA CIAŁA I USZKODZENIE MASZYNY.



OSTRZEŻENIE

NIE WOLNO SPRYSKIWAĆ PODZESPOŁÓW ELEKTRYCZNYCH URZĄDZENIA ŻADNĄ CIECZĄ, GDY ZASILANIE JEST WŁĄCZONE. CIECZE NIE MOGĄ POWODOWAĆ ZWARĆ ELEKTRYCZNYCH. USZKODZENIE PODZESPOŁÓW. ORAZ OBRAŻENIA CIAŁA.



OSTRZEŻENIE

NIE WOLNO PRÓBOWAĆ WYCZYŚCIĆ MASZYNY, GDY PRACUJE. GĄBKI I SZMATY CZYSZCZĄCE MOGĄ ULEC ZANIECZYSZCZENIU PODCZAS PRACY CYKLICZNEJ MASZYNY I SPOWODOWAĆ POWAŻNE OBRAŻENIA CIAŁA ORAZ USZKODZENIE MASZYNY.

Sprawdzić maszynę pod kątem nagromadzenia pyłu lub innych zanieczyszczeń. W razie potrzeby oczyścić.

- **ZAWSZE WYŁĄCZAĆ I ODŁĄCZAĆ** przewód zasilający maszyny i zrzucić powietrze przed wyczyszczeniem lub zdjęciem osłon.
- Nigdy nie uruchamiać żadnych urządzeń zabezpieczających ani blokad maszyny.

- **NIE UŻYWAĆ** wełny stalowej na powierzchniach maszyn. Cząsteczki wełny stalowej mogą się złamać i spowodować rdzewienie lub zanieczyszczenie smarowanych powierzchni.
- **NIE WOLNO** dopuścić do tego, aby klucze, okucia lub inne metalowe przedmioty leżały podczas działania na powierzchniach maszyn.
- **NIE UŻYWAĆ** roztworów chloru, amoniaku, zasad, kwasów ani środków czyszczących, które uszkodzą metalowe powierzchnie maszyn, spowodują korozję lub zanieczyszczą zbiorniki.

ZASTOSOWANIE PRZY CIĘŻKICH WARUNKACH PRACY

Niektóre zastosowania mogą wymagać bardziej kompleksowej procedury serwisowej wykonywanej przez wykwalifikowanego technika serwisowego.




Do zastosowań, które mogą wymagać niestandardowej konserwacji, należą m.in. ekstremalnie zakurzone lub korozyjne środowiska pracy. Firma Sharp Packaging zaleca stosowanie podciśnienia, sprężonego powietrza lub obu tych metod w celu usunięcia wszystkich obcych substancji, które mogły się nagromadzić na maszynie pakującej lub w jej wnętrzu.

Może być konieczne zdemontowanie niektórych lub wszystkich osłon i pokryw zabezpieczających urządzenie, aby uzyskać dostęp do miejsc wymagających czyszczenia. Konieczny może być również demontaż zespołów zgrzewania i podawania folii.

Przed zdjęciem osłon lub serwisowaniem maszyny należy koniecznie przestrzegać wszystkich wskazówek dotyczących bezpieczeństwa i ostrzeżeń zawartych w instrukcji obsługi firmy Sharp.

KONSERWACJA

KONSERWACJA COTYGODNIOWA

	 OSTRZEŻENIE
	<p>Przed przystąpieniem do wykonywania jakichkolwiek procedur na urządzeniu należy przeczytać ze zrozumieniem całą instrukcję obsługi. Nieprzestrzeganie tych instrukcji grozi poważnymi obrażeniami ciała.</p>
 OSTRZEŻENIE	
<p>MASZYNA TA JEST WYPOSAŻONA W POWLEKANĄ LISTWĘ ZGRZEWAJĄCĄ. NIE SZOROWAĆ ANI NIE SKROBAĆ METALOWYMI PRZEDMIOTAMI LUB SZCZOTKAMI DRUCIANYMI. DOJDZIE DO USZKODZENIA POWŁOKI, ZAŚ WORKI BĘDĄ PRZYKLEJAĆ SIĘ DO LISTWY GRZEJNEJ.</p>	
 OSTRZEŻENIE	
<p>UNIKAĆ GORĄCYCH POWIERZCHNI. URZĄDZENIE NALEŻY SERWISOWAĆ DOPIERO PO OSTYGNIECIU PODGRZANYCH POWIERZCHNI PO ODŁĄCZENIU ZASILANIA.</p>	

- Zbadać gumę wałka napędu. W miarę potrzeb wyczyścić. Użyć niestrzępiącej szmatki i alkoholu izopropylowego, żeby zetrzeć wszystkie resztki z powierzchni wałka.
- Zbadać aluminiowy wałek zaciskowy. W miarę potrzeb wyczyścić. Użyć niestrzępiącej szmatki i alkoholu izopropylowego, żeby zetrzeć wszystkie resztki z powierzchni wałka.
- Sprawdzić, czy zespół wałka napędu porusza się swobodnie bez zasilania.
- Zbadać i wyczyścić listwę zgrzewającą. **Wysunąć listwę zgrzewającą** przyciskiem. Wysuń listwę zgrzewającą, znajdującym się na [Ekranie serwisowym](#), strona 4-26.
 - **UWAGA: Aby uzyskać najlepsze wyniki, maszyna musi znajdować się w normalnej temperaturze pracy. Należy uważać, aby nie zarysować powierzchni listwy uszczelniającej. Dla uzyskania najlepszych rezultatów należy użyć dostarczonego narzędzia do czyszczenia. Należy pamiętać, aby po zakończeniu schować listwę zgrzewającą.**

- Sprawdzić fotokomórkę elektryczną. W przypadku zabrudzenia oczyścić wacikiem. Nie należy stosować żadnych rozpuszczalników ani roztworów czyszczących w miejscach, w których znajdują się fotokomórki.
- Zbadać taśmę Teflon®, która pokrywa gumę dociskającą listwy dociskowej i wymienić w przypadku zużycia lub uszkodzenia.

KONSERWACJA COMIESIĘCZNA

- Zadania te same, co w konserwacji cotygodniowej.
- Zbadać filtr powietrza pod kątem resztek i w razie potrzeby wymienić.
- Zbadać wszystkie zewnętrzne przewody pod kątem luźnych połączeń i zużycia. Dokręcić luźne złącza i wymienić wszelkie zużyte kable.

KONSERWACJA PÓŁROCZNA

- Zadania te same, co w konserwacji cotygodniowej i comiesięcznej.
- Zbadać, czy łożyska przewodnicy liniowej znajdujące się na wałach przewodnicy listwy dociskowej są zużyte i wymienić.
- Zbadać, czy łożyska przewodnicy liniowej znajdujące się na wałach przewodnicy zespołu zgrzewarki są zużyte. Wymienić w miarę potrzeby.

KONSERWACJA COROCZNA

- Zadania te same, co w konserwacji cotygodniowej, comiesięcznej i półrocznej.
- Sprawdzić, czy na całej maszynie nie ma poluzowanego wyposażenia.
- Sprawdzić wszystkie doprowadzenia powietrza pod kątem śladów zużycia lub uszkodzeń. Wymienić wszelkie przewody doprowadzające, które wyglądają na zużyte lub uszkodzone.
- Zbadać wszystkie przewody i kable pod kątem zużycia, uszkodzenia lub luźnych połączeń. Dokręcić wszelkie luźne połączenia i wymienić, gdy wyglądają na zużyte lub uszkodzone.
- Sprawdzić, czy na pasach napędowych nie ma śladów zużycia oraz czy są prawidłowo naprężone. Wymienić wszystkie pasy, które wyglądają na zużyte lub uszkodzone.

AWARIA	PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Drukarka w trybie offline	Opcja drukarki jest włączona, ale drukarka ma awarię lub jest w trybie offline.	Aby uzyskać szczegółowe informacje, przejść do ekranu HMI drukarki.
Awaria kodu kreskowego	Licznik kolejnych wadliwych odczytów = Wadliwe ustawienie kodów kreskowych.	Wystąpił problem ze skanerem kodu kreskowego. Zaprogramowana etykieta nie jest taka sama jak wydrukowana lub jakość druku etykiety jest niska i nie można jej odczytać.
Główny przełącznik sterujący nie otworzył się	Główny przełącznik sterujący jest przyspawany w pozycji zamkniętej po naciśnięciu przycisku zatrzymania awaryjnego.	Główny przełącznik sterowania powinien być zbadany i/lub wymieniony przez wykwalifikowanego technika serwisowego.
Naruszenie kurtyny świetlnej	Kurtyna świetlna bezpieczeństwa została przerwana w trakcie cyklu maszyny pakującej.	Przed załadunkiem części operatorzy muszą poczekać, aż cykl pracy maszyny pakującej zostanie zakończony.
Awaria taśmy Datamax	W drukarce nie ma taśmy drukarki lub została zerwana. Czujnik ruchu taśmy nie zarejestrował żadnego obrotu rolki podczas cyklu drukowania.	Wymienić lub naprawić taśmę.
Brakuje wyboru R1 modelu	Układ elektroniczny do wykrywania modelu nie znalazł rezystora R1 w układzie lub jest otwarty.	Wyłączyć system i zasilanie rezerwowe. Skontaktować się z działem serwisu opakowań firmy Sharp .
Wybór modelu zakończony niepowodzeniem	Cykl wyboru modelu nie działał przy włączeniu zasilania. Maszyna pakująca nie wie, jaki model został wybrany.	Wyłączyć system i zasilanie rezerwowe. Skontaktować się z działem serwisu opakowań firmy Sharp .
Naliczono zbyt wiele części	Rzeczywista liczba części załadowanych do otwartego worka przekroczyła liczbę docelową.	Urządzenie napełniające dostarcza części po wyłączeniu opcji „Gotowy do napełniania” lub urządzenie napełniające dostarcza wiele części za jednym razem i części te zostały policzone przez urządzenie zliczające, np. kurtynę świetlną, fotokomórkę itp.
Wysuwanie zbiornika podciśnienia zakończone niepowodzeniem	Polecony ruch nie został zakończony przed upływem czasu usterki.	Zob. Awaria ruchu cylindra.
Chowanie zbiornika podciśnienia zakończone niepowodzeniem	Polecony ruch nie został zakończony przed upływem czasu licznika usterki.	Zob. Awaria ruchu cylindra.

AWARIA	PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Konflikt czujnika zbiornika podciśnienia	Czujniki pozycji zbiornika sygnalizują stan konfliktu położenia.	Zob. Awaria konfliktu czujnika.
Główny przełącznik sterujący jest wyłączony	Przycisk zatrzymania awaryjnego został naciśnięty zwolniony, ale nie naciśnięto zielonego przycisku zasilania.	Zwolnić przycisk zatrzymania awaryjnego i nacisnąć zielony przycisk zasilania.
Drzwi lejka nie otworzyły się	Polecony ruch nie został zakończony przed upływem czasu usterki.	Zob. Awaria ruchu cylindra.
Drzwi lejka nie zamknęły się	Polecony ruch nie został zakończony przed upływem czasu usterki.	Zob. Awaria ruchu cylindra.
Konflikt otwarcia/zamknięcia lejka	Czujniki pozycji zbiornika sygnalizują stan konfliktu położenia.	Zob. Awaria konfliktu czujnika.
Drzwi lejka nie obniżyły się	Polecony ruch nie został zakończony przed upływem czasu usterki.	Zob. Awaria ruchu cylindra.
Drzwi lejka nie podniosły się	Polecony ruch nie został zakończony przed upływem czasu usterki.	Zob. Awaria ruchu cylindra.
Konflikt czujnika podniesienia/obniżenia lejka	Czujniki pozycji zbiornika sygnalizują stan konfliktu położenia.	Zob. Awaria konfliktu czujnika.
Listwa dociskowa nie otworzyła się	Polecony ruch nie został zakończony przed upływem czasu usterki.	Zob. Awaria ruchu cylindra.
Listwa dociskowa nie zamknęła się	Polecony ruch nie został zakończony przed upływem czasu usterki.	Zob. Awaria ruchu cylindra.
Konflikt czujnika listwy dociskowej	Polecony ruch nie został zakończony przed upływem czasu usterki.	Zob. Awaria konfliktu czujnika.

AWARIA	PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Przeszkoda na listwie dociskowej	Listwa dociskowa próbowała się zamknąć, ale zablokowała się na przeszkodzie.	Zazwyczaj jest to część, która nie opada poza Listwę dociskową. Zwiększyć ustawienie licznika czasu zwolnienia po napełnieniu.
Listwa zgrzewająca nie zamknęła się	Polecony ruch nie został zakończony przed upływem czasu usterki.	Zob. Awaria ruchu cylindra.
Lejek akumulujący nie otworzył się	Polecony ruch nie został zakończony przed upływem czasu usterki.	Zob. Awaria ruchu cylindra.
Lejek akumulujący nie zamknął się	Polecony ruch nie został zakończony przed upływem czasu usterki.	Zob. Awaria ruchu cylindra.
Konflikt czujnika otwarcia/zamknięcia lejka akumulującego.	Czujniki pozycji zbiornika sygnalizują stan konfliktu położenia.	Zob. Awaria konfliktu czujnika.
Awaria cofania	Fotokomórka krawędzi worka nie wykryła krawędzi spływu folii w trakcie cofania wstęgi.	Sprawdzić, czy fotokomórka nie wykrywa błędnie drzwi lejka. Należy ją włączać wyłącznie, gdy wykryje przed sobą folię. Powinna się wyłączyć w momencie, gdy krawędź spływu folii odblokuje fotokomórkę. Wyczyścić miękką szmatką soczewkę fotokomórki.
Brak worka na fotokomórcie	Brak folii w maszynie lub folia nie jest wykrywana przez fotokomórkę krawędzi worka.	Nacisnąć przycisk Zadania raz, a maszyna pakująca będzie przesuwana po wstędze wstęgę przez 10 sekund, aż do momentu, gdy fotokomórka zostanie przykryta folią.
Zbyt wysoka temperatura listwy zgrzewającej.	Rzeczywista temperatura listwy zgrzewającej wynosi co najmniej 10 poniżej punktu nastawy.	Gdy punkt nastawy temperatury został opuszczony, odczekać, aż opadnie temperatura listwy zgrzewającej. Gdy błąd Zbyt wysokiej temp. wystąpił przy braku zmiany nastawy, doszło do awarii układu regulacji temperatury. Nacisnąć przycisk zatrzymania awaryjnego, gdy temperatura będzie dalej wzrastać. Usuwanie usterek w obwodach musi zostać wykonane przez wykwalifikowanego technika serwisu.

AWARIA	PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Zbyt niska temperatura listwy zgrzewającej.	Rzeczywista temperatura listwy zgrzewającej wynosi co najmniej 10 powyżej punktu nastawy.	Gdy punkt nastawy temperatury został podniesiony, odczekać, aż temperatura listwy zgrzewającej podniesie się. Gdy błąd Zbyt niskiej temp. wystąpił przy braku zmiany nastawy, doszło do awarii układu regulacji temperatury. Nacisnąć przycisk zatrzymania awaryjnego, gdy temperatura będzie dalej opadać. Usuwanie usterek w obwodach musi zostać wykonane przez wykwalifikowanego technika serwisu.
Niesprawna termopara – Obwód otwarty	Listwa zgrzewająca faktycznej temperatury wyświetla odczyt 32 stopni. Układ termopary jest otwarty i nie jest odczytywany przez przetwornik termopary/napięciowy ani przez wejście analogowe sterownika PLC.	Termopara i związane z nią obwody powinny zostać przetestowane przez wykwalifikowany personel serwisowy.
Walek prowadzący swobodny przy górnej granicy	Walek prowadzący swobodny odwijaka uruchomił górny wyłącznik krańcowy podczas podawania folii.	Ustawienie prędkości odwijaka jest zbyt niskie dla ustawienia prędkości podajnika folii. Obniżyć ustawienie prędkości folii lub zwiększyć prędkość odwijaka.
Poza workami	Maszyna pakująca wykryła, że wstęga jest zerwana lub że maszyna pakująca nie ma worków.	Rozdzielić uszkodzoną taśmę lub wymienić pustą rolkę/skrzynkę.
Awaria napędu krokowego	Napęd krokowy folii zgłasza awarię.	Wyzerować awarię. Gdy błąd nie zniknie, wyłączyć maszynę pakującą na 2 minuty i włączyć ponownie zasilanie. Gdy usterka nie zostanie usunięta, wykwalifikowany serwisant musi zdiagnozować usterkę.
Usunięto otwarty worek	Worek został otwarty i zweryfikowany jako otwarty przez czujnik otwarcia worka. Otwarty worek został fizycznie usunięty lub spadł z czujnika otwarcia worka, zanim napełniacz mógł zakończyć dostarczanie swojego produktu.	Sprawdzić, czy drzwi lejka przypinają otwarty worek do listwy dociskowej. Sprawdzić, czy podczas napełniania worek jest prawidłowo podparty na półce załadunkowej. Może się zdarzyć, że podczas napełniania worek przesunie się lub zsunie z półki i zostanie odciągnięty z lejka.
Worek nie otworzył	Nie udało się uruchomić czujnika otwarcia worka, ponieważ drzwi lejka próbowały otworzyć worek.	Ta usterka jest zazwyczaj wynikiem problemu z jakością worków lub problemu z regulacją przejścia lejka / listwy dociskowej. Sprawdzić również, czy Czujnik działa prawidłowo.

AWARIA	PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Awaria wydruku etykiety do wczytania	Etykieta została wysłana do drukarki, ale nie została załadowana poprawnie.	Należy wyczyścić tę usterkę, gdy etykieta zostanie wysłana ponownie i prawidłowo załadowana. Usterkę można również zresetować, wyłączając opcję drukarki.
Awaria przetwornika temperatury	Listwa zgrzewająca faktycznej temperatury wyświetla odczyt 616 stopni lub wyższy.	Połączenie termopary z napięciem przetwornika i związane z nim obwody powinny zostać przetestowane przez wykwalifikowany personel serwisowy.
Awaria ruchu cylindra	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sprawdzić, czy dopływ sprężonego powietrza do maszyny jest czysty i suchy 80 PSI. 2. Sprawdzić, czy przewód powietrza nie jest zagięty lub odłączony od zbiornika. 3. Sprawdzić, czy nie występują mechaniczne zakłócenia lub wiązania w ruchu zbiorników. 4. Sprawdzić działanie czujnika położenia zbiornika. Sprawdzić, czy właściwy czujnik jest włączony, gdy zbiornik jest całkowicie wysunięty lub schowany. Sprawdzić, czy pasujące wejście sterownika PLC jest włączone, gdy czujnik jest włączony. 5. Sprawdzić, czy zawór elektromagnetyczny jest pod napięciem, gdy włączone jest wyznaczone wyjście sterownika PLC. 6. Sprawdzić, czy Sterowanie przepływem urządzenia nie jest źle wyregulowane i nie powoduje nadmiernie wolnego ruchu zbiorników. 	
Awaria konfliktu czujnika	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sterownik PLC wykrył, że oba czujniki położenia zbiorników były włączone jednocześnie (Konflikt – nie można jednocześnie wysuwać i chować zbiornika). Jeden z czujników ma awarię, gdy jest włączony (zwarcie). Wymienić wadliwy czujnik. 2. Nieznany obiekt magnetyczny lub żelazny znajduje się w zasięgu działania czujnika i powoduje niezamierzone przełączenie czujnika. Usunąć obcy przedmiot i ponownie przetestować obwód. 	
Zbyt długi wydruk	Ustawiona długość druku musi być mniejsza niż ustawiona długość worka.	Wyregulować długość druku, aby była mniejsza od długości worka.
Nadmierna długość kolejnych worków	Ustawienie długości worka pomnożone przez ustawienie kolejnych worków nie mogą przekroczyć w sumie 50 cali.	Liczbę kolejnych worków należy zmniejszać do momentu usunięcia usterki.

ALARM	PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Licznik wsadu jest gotowy	Wartość rzeczywista licznika wsadu osiągnęła wartość docelową. Alarm ten nie przerywa cyklu pracy maszyny pakującej, ale kolejne cykle nie są możliwe, dopóki nie zostanie on wyzerowany.	Wsad zakończony. Zresetować, maszyna pakująca może znowu pracować.
Zapisano ustawienia fabryczne	Aktualne ustawienia maszyny pakującej i opcje zostały skopiowane do tabeli danych sterownika PLC.	Jest to po prostu alarm informujący użytkownika, że ustawienia zostały pomyślnie zapisane. Wiadomość może być usunięta przez naciśnięcie przycisku Zeruj lub zostanie automatycznie usunięta przy następnym cyklu maszyny pakującej.
Oczekiwanie na napełniacz	Maszyna napełniająca zasygnalizowała, że maszyna napełniająca jest gotowa do przyjęcia produktu i czeka, aż napełniacz uruchomi kolejny cykl maszyny pakującej.	Napełniacz musi zakończyć dostawę produktu i przerwać na wejściu wyzwalacza napełniacza.
Tryb odzyskiwania, ponowienie otwarcia worka	Drzwi lejka maszyny pakującej przełączają się i próbują otworzyć worek pierwotny.	Żadne działanie nie jest wymagane.
Tryb odzyskiwania, podawanie nowego worka	Maszyna pakująca podaje worek zastępczy. Nie mogła otworzyć worka pierwotnego.	Żadne działanie nie jest wymagane.
Przełączyć cykl, aby aktywować napełniacz	Maszyna pakująca działa w trybie napełniania. Operator musi wyjąć pierwszy worek, aby aktywować cykl napełniania.	Wymagane jest uruchomienie cyklu przez operatora. Można to wykonać przez HMI, przełącznikiem nożnym, itp.
Worek jest napełniony	Worek został napełniony i zgrzany w trybie napełniania.	Żadne działanie nie jest wymagane.

ALARM	PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Przenośnik podajnika nie ma części	Stosuje się, gdy jest wyposażony w zintegrowany przenośnik podający EZ. Przenośnik działał w trybie zliczania części, a części nie są zliczane na kurtynie świetlnej liczenia części. Przenośnik jest pusty lub wystąpił problem z licznikiem części.	Załadować części na taśmę przenośnika i Rozpocząć cykl urządzenia. Przenośnik powinien wznowić zliczanie części.
Naciśnięto przycisk zatrzymania awaryjnego	Naciśnięto przycisk zatrzymywania awaryjnego.	Przekręcić, aby zwolnić przycisk zatrzymania awaryjnego.
Tryb serwisowy testuje wybór modelu	Personel serwisowy testuje obwody wyboru modelu. Cykl nie jest możliwy.	Po zakończeniu testowania serwisant powinien wyłączyć tę funkcję.
Koniec czasu niskiego ciśnienia powietrza	Koniec czasu niskiego ciśnienia powietrza	Żadne działania nie są wymagane od operatora.
Maszyna nie była testowana	Maszyna pakująca nie przeszła testu jakości 1000 cykli bez awarii.	Aby wyczyścić alarm, maszyna pakująca powinna pracować przez 1000 cykli z rzędu bez awarii.
Oczekiwanie na drukarkę	Maszyna pakująca zażądała wydruku z drukarki, ale drukarka nie odpowiedziała zdaniem „Drukarka zajęta”.	Drukarka nie drukuje lub wystąpił problem sygnalizacji między sterownikiem PLC i drukarką.
Załadowano ustawienia fabryczne	Ustawienia zapisane w sterowniku PLC zostały przywołane przez użytkownika.	Jest to po prostu alarm informujący użytkownika, że ustawienia zostały pomyślnie załadowane.

GWARANCJA

SHARP PACKAGING SYSTEMS („SHARP”) STANDARDOWE WARUNKI PAKOWANIA MASZYN

Składając zamówienie, Nabywca zgadza się na poniższe warunki:

- WARUNKI PŁATNOŚCI:** Środki pieniężne w legalnej walucie amerykańskiej płatne w następujący sposób: Dla maszyn bazowych bez automatycznego dzielenia wsadu, (2/3) ceny netto z zamówieniem (1/3) ceny netto w ciągu trzydziestu (30) dni od daty wysyłki. Dla wszystkich niestandardowych systemów i systemów z automatycznymi urządzeniami zasilającymi, (50 %) ceny netto z zamówieniem, (40 %) ceny netto przed wysyłką i (10 %) ceny netto w ciągu trzydziestu (30) dni od daty wysyłki. Oprócz wszelkich innych środków zaradczych firmy Sharp, jeśli firma Sharp nie otrzyma płatności końcowej w ciągu (30) dni od daty wysyłki, Nabywca zapłaci odsetki w wysokości osiemnastu (18) procent rocznie od maksymalnej stawki dozwolonej przez prawo, w zależności od tego, która z tych kwot jest niższa.
- WYSYŁKA:** Wszystkie ceny są cenami f.o.b. z zakładu firmy Sharp w Sussex w stanie Wisconsin. Sposób i trasa wysyłki są dowolnie ustalane przez firmę Sharp, a fracht jest przedpłacony i dodawany do faktury Nabywcy, chyba że Nabywca dostarczy firmie Sharp wyraźne pisemne instrukcje dotyczące sposobu i drogi wysyłki, w którym przypadku transport jest pobierany na podstawie faktury. Wszystkie przesyłki są ubezpieczone na koszt i ryzyko Nabywcy.
- DOSTAWA:** Obietnice wysyłkowe składane są w dobrej wierze. Daty wysyłki widniejące na potwierdzeniach lub zamówieniach lub podane Nabywcy w inny sposób, są przybliżone. Gdy Nabywca spóźnia się z dostarczeniem informacji niezbędnych do realizacji zamówienia, data wysyłki może zostać odpowiednio wydłużona i ustalona na podstawie warunków fabryki firmy Sharp w momencie wypełnienia specyfikacji. Firma Sharp nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek wady, opóźnienia w dostawie lub realizacji niniejszego zamówienia spowodowane przyczynami pozostającymi poza jej uzasadnioną kontrolą. Istnienie takich przyczyn opóźnienia wydłuży czas dostawy lub realizacji niniejszego zamówienia o czas stracony z tych powodów, chyba że firma Sharp i Nabywca wyraźnie uzgodnią inaczej na piśmie.
- WYCENY I CENNIK:** Pisemne wyceny firmy Sharp automatycznie wygasają trzydziści (30) dni kalendarzowych od daty ich opublikowania i w tym okresie mogą ulec zmianie lub zostać wypowiedziane za wypowiedzeniem. Błędy pisarskie podlegają korekcie.
- TYTUŁ: PRAWA ZASTRZEŻONE DO CZASU DOKONANIA PŁATNOŚCI:** Do momentu zapłaty całej ceny zakupu zakupionej maszyny: (a) maszyna pozostaje własnością firmy Sharp; (b) Nabywca nie będzie sprzedawać, zastawiać, obciążać hipoteką ani w inny sposób obciążać maszyny ani zezwalać na jej obciążenie, nie będzie usuwać maszyny ze swojej siedziby, będzie chronić i ubezpieczać maszynę na koszt Nabywcy (z przychodami płatnymi na rzecz firmy Sharp w miarę pojawiania się jego odsetek) przed obrażeniami ciała, utratą lub zniszczeniem oraz będzie wykonywać i składać takie oświadczenie finansowe dotyczące nieruchomości na podstawie jednolitego kodeksu handlowego, jak firma Sharp. Żadne obrażenia ciała, utrata lub zniszczenie maszyny po dostarczeniu jej Nabywcy nie zwalnia Nabywcy z obowiązku zapłaty całej ceny zakupu przez firmę Sharp. Po otrzymaniu przez firmę Sharp pełnej ceny za maszynę, prawo własności zostanie automatycznie przyznane Nabywcy, a firma Sharp udostępni publikacje lub inne dokumenty wymagane przez Nabywcę w celu potwierdzenia tego faktu.
- ZANIEDBANIE:** W przypadku anulowania zamówienia przez Nabywcę lub niewywiązaniu się przez Nabywcę z obowiązku zapłaty ceny lub wykonania warunków nałożonych na Nabywcę na mocy niniejszego dokumentu, firma Sharp może (a) bez uprzedzenia przejąć maszynę jako własną, prywatną i wyłączną własność firmy Sharp, bez żadnych roszczeń ze strony Nabywcy i zatrzymać wszelkie płatności dokonane jako odszkodowanie umowne za utracone zyski firmy Sharp, użytkowanie maszyny przez Nabywcę oraz amortyzację maszyny, a także wszelkie koszty związane z jej posiadaniem; lub (b) wejść natychmiast w posiadanie maszyny i sprzedać maszynę bez uprzedzenia, w którym to przypadku przychody ze sprzedaży zostaną przeznaczone na uiszczenie zaległej płatności i wydatków poniesionych przez firmę Sharp w związku z przejęciem, przechowywaniem i odsprzedażą maszyny. Nabywca zobowiązuje się do niezwłocznego zapłacenia firmie Sharp za wszelkie braki. Nabywca nieodwołalnie przyznaje firmie Sharp lub jej przedstawicielom lub pracownikom prawo do wejścia w dowolnym czasie, z użyciem siły lub bez, do wszelkich pomieszczeń, w których maszyna może się znajdować, oraz prawo do sprawdzenia lub wejścia w posiadanie maszyny. Nabywca zrzeka się wszelkich praw do działania, które mogą powstać w wyniku wejścia lub wejścia w posiadanie maszyny.
- PODATKI:** Ceny firmy Sharp nie obejmują podatków od sprzedaży, użytkowania, akcyzy ani podobnych podatków, ani też zmian wprowadzonych obecnie lub w przyszłości. Kwota takich podatków lub opłat zostanie zapłaconą przez Nabywcę lub w jego miejsce Nabywca dostarczy firmie Sharp zaświadczenie o zwolnieniu z podatku, które zostanie zaakceptowane przez organy podatkowe.
- OGRANICZONA GWARANCJA:** Firma Sharp gwarantuje pierwotnemu Nabywcy jedynie, że każda nowa maszyna będzie wolna od wad materiałowych i produkcyjnych, pod warunkiem właściwego utrzymania jej w dobrym stanie technicznym oraz przy normalnym użytkowaniu i serwisowaniu, z zastrzeżeniem warunków niniejszej gwarancji. Jedyny i wyłączny środek naprawy Nabywcy w ramach niniejszej gwarancji jest ograniczony do naprawy lub wymiany, według uznania firmy Sharp, jakiegokolwiek wadliwej części urządzenia, która została zwrócona, z opłaconym transportem, do autoryzowanego centrum serwisowego firmy Sharp w okresie gwarancyjnym. Gwarancja rozpoczyna się w dniu dostawy maszyny do pierwotnego Nabywcy i wygasa po upływie jednego (1) roku w przypadku części i dziewięćdziesięciu (90) dni w przypadku robocizny po tej dacie. Na żądanie firmy Sharp Nabywca dostarczy dokumenty określające datę dostawy. Wyłączenia: Niniejsza gwarancja nie dotyczy: a) maszyny, która została niewłaściwie użyta, niewłaściwie użytkowana lub uległa wypadkowi; b) uszkodzeń powstałych podczas transportu lub ze źródeł zewnętrznych; c) przecięcia pojemności maszyny; d) awarii spowodowanych brakiem właściwej konserwacji lub pielęgnacji, zgodnie z instrukcjami obsługi i konserwacji; e) normalnego zużycia lub stosunkowo niewielkiej regulacji; (g) naprawy lub zmiany dokonanej przez jakąkolwiek organizację inną niż firma Sharp lub autoryzowane centra serwisowe firmy Sharp oraz (h) części, akcesoriów lub innych elementów wyprodukowanych przez inną organizację, które są w jakikolwiek sposób używane i/lub instalowane w maszynie lub na maszynie; takie elementy maszyny mogą być objęte gwarancją producenta. NINIEJSZA GWARANCJA JEST WYŁĄCZNA I ZASTĘPUJE WSZELKIE INNE WYRAŻONE LUB DORÓZUMIANE GWARANCJE, ZARÓWNO PISEMNE, USTNE, JAK I DORÓZUMIANE, W TYM WSZELKIE DORÓZUMIANE GWARANCJE PRZYDATNOŚCI HANDLOWEJ LUB PRZYDATNOŚCI DO OKREŚLONEGO CELU. NINIEJSZA GWARANCJA STANOWI JEDYNY ŚRODEK PRAWNY PRZYŚLUGUJĄCY KUPUJĄCEMU I WYŁĄCZNA ODPOWIEDZIALNOŚĆ FIRMY OSTRE, BEZ WZGLĘDU NA TO, CZY JEST TO ODPOWIEDZIALNOŚĆ KONTRAKTOWA, DELIKTOWA CZY TEŻ ODPOWIEDZIALNOŚĆ NA ZASADZIE RYZYKA. FIRMA SHARP W ŻADNYM WYPADKU NIE PONOSI ODPOWIEDZIALNOŚCI ZA JAKIEKOLWIEK STRATY ZYSKÓW LUB INNE PRZYPADKOWE, WTÓRNE LUB KARNE SZKODY WYNIKAJĄCE Z, DOTYCZĄCE LUB ZWIĄZANE Z WYPOSAŻENIEM, DZIAŁANIEM, UŻYTKOWANIEM LUB NIEMOŻNOŚCIĄ UŻYTKOWANIA MASZINY, NAWET JEŚLI FIRMA OSTRA ZOSTAŁA POWIADOMIONA O MOŻLIWOŚCI WYSTĄPIENIA TAKICH SZKÓD, LUB ZA JAKIEKOLWIEK ROSZCZENIA WOBEC KUPUJĄCEGO ZE STRONY JAKIEKOLWIEK INNEJ STRONY. Nabywca powiadomi firmę Sharp na piśmie o wszelkich domniemyanych awariach lub odmowach naprawy lub wymiany, zgodnie z obietnicą zawartą w niniejszej gwarancji, w ciągu piętnastu (15) dni od momentu, gdy Nabywca dowie się o domniemyanych awariach lub odmowach. W przypadku niedopiętnienia tego obowiązku przez Nabywcę, niniejsza gwarancja jest nieważna w odniesieniu do domniemyanej wady lub odmowy. Żadne powództwo z tytułu naruszenia niniejszej gwarancji nie zostanie wszczęte później niż rok po powstaniu podstawy roszczenia. Żadna modyfikacja niniejszej gwarancji ani zrzeczenie się jej warunków nie będzie wiążące dla firmy Sharp bez pisemnej zgody upoważnionego pracownika korporacyjnego firmy Sharp. Niniejsza gwarancja stanowi całość gwarancji udzielonej przez firmę Sharp na urządzenie i zastępuje wszelkie wcześniejsze oświadczenia lub oświadczenia.
- ODSZKODOWANIE:** Nabywca zgadza się zwolnić firmę Sharp z wszelkich roszczeń, żądań, strat, szkód, kosztów i wydatków, w tym kosztów obsługi prawnej, powstałych w wyniku: a) nieprawidłowego użytkowania maszyny, jej niewłaściwego użytkowania uszkodzenia; b) uszkodzeń powstałych podczas transportu lub ze źródeł zewnętrznych; c) przecięcia maszyny; d) awarii spowodowanych brakiem właściwej konserwacji lub obsługi, zgodnie z instrukcjami obsługi i konserwacji; e) normalnego zużycia lub stosunkowo niewielkich regulacji; (f) wymiany elementów eksploatacyjnych (takich jak elementy reżymne, podkładki silikonowe i szmatka/taśma teflonowa); (g) naprawy lub zmian dokonanych przez jakąkolwiek organizację inną niż firma Sharp lub autoryzowane centra serwisowe firmy Sharp oraz (h) części, akcesoriów lub innych elementów wyprodukowanych przez inne podmioty, które są w jakikolwiek sposób używane i/lub instalowane w urządzeniu lub na urządzeniu.
- ZBIERANIE:** Jeśli firma Sharp podejmie jakiegokolwiek działania przeciwko Nabywcy w celu pobrania jakiegokolwiek kwoty należnej od Nabywcy na rzecz firmy Sharp w związku z zamówieniem, Nabywca pokryje koszty poniesione przez firmę Sharp w związku z tym zamówieniem, w tym uzasadnione koszty obsługi prawnej, niezależnie od tego, czy zostały one poniesione przed czy po wydaniu wyroku.
- OGÓLNE:** „Umowa” oznacza wyłącznie postanowienie niniejszych Ogólnych Warunków. Przyjęcie zamówienia Nabywcy jest wyraźnie uzależnione od zgody Nabywcy na niniejsze Standardowe Warunki Sprzedaży. Umowa określa całość porozumienia stron dotyczącego zamówienia. Umowa zastępuje wszelkie wcześniejsze umowy, komunikaty i oświadczenia pomiędzy Nabywcą a firmą Sharp dotyczące zamówienia, w tym wszelkie postanowienia w jakimkolwiek zamówieniu lub inne pochodzące od Nabywcy, które nie zostały wyraźnie zaakceptowane przez firmę Sharp na piśmie. Umowa nie może być modyfikowana ani zmieniana bez pisemnej zgody firmy Sharp, podpisanej przez upoważnionego członka zarządu firmy Sharp. Środki zaradcze firmy Sharp w ramach niniejszej Umowy mają charakter kumulacyjny. Wybór jednego środka zaradczego przez firmę Sharp nie wyklucza zastosowania innych środków zaradczych. Zrzeczenie się przez firmę Sharp jakiegokolwiek praw nie będzie stanowiło przeszkody w późniejszym korzystaniu z tego prawa przez firmę Sharp. Wszelkie zawiadomienia skierowane do Nabywcy uznaje się za doręczone z chwilą (a) wysłania do Nabywcy pocztą pierwszej klasy na jego ostatni znany adres, lub (b) przesłania do Nabywcy faksem na jego ostatni znany numer faksu, lub (c) otrzymaniu przez Nabywcę, w zależności od tego, która z tych dat jest wcześniejsza. W przypadku nieważności jakiegokolwiek części Umowy, pozostała część Umowy pozostaje w mocy.
- PRAWA REGULUJĄCE I FORUM:** Umowa jest interpretowana i podlega prawu Stanów Zjednoczonych i Stanu Wisconsin. Wszelkie działania wynikające z, związane lub połączone z Umową lub maszynami sprzedawanymi w ramach Umowy będą podejmowane wyłącznie przez Sąd Okręgowy dla Wschodniego Okręgu Wisconsin w Stanach Zjednoczonych lub Sąd Okręgowy dla Okręgu Waukesha w Okręgu Wisconsin. Nabywca wyraża zgodę na właściwość miejscową i osobistą w takim sądzie.

Zrewidowano: 27 listopada 2006 r. Zastępuje: 19 lipca 2006 r.

EMISJA HAŁASU

Procedura testowa:

1) Wszystkie pomiary zostały wykonane na maszynie w miejscach wskazanych na dołączonym numerze rysunku:

a) Czy maszyna znajduje się w lokalizacji testowej? Laboratorium inżynierijne/sprzedazowe.

2) Pozycja miernika jest zgodna z Dyrektywą maszynową 2006/42/WE.

W przypadku gdy stanowiska pracy są nieokreślone lub nie można ich określić, poziom ciśnienia akustycznego mierzy się w odległości 1 metra od powierzchni maszyny i na wysokości 1,6 metra od podłogi lub pomostu dostępowego. Należy zaznaczyć położenie i wartość maksymalnego bezpiecznego ciśnienia. (Zob. tabela poniżej)

3) Miernik ustawiono na wadze „A” – ustawienie szybkiej reakcji. Miernik nie został skalibrowany.

Testowane wyposażenie: 1143/MAX 12, 1145/Max 20, 1147/MAX 20-10

Wyposażenie testowe: Miernik poziomu dźwięku EXTECH Instruments Model 407735.

Lokalizacja	Zmierzone dB (A)	Prędkość maszyny
Wyświetlacz PC	81	28/cali/sekundę
Załadunek	81,6	28/cali/sekundę
Rozwijanie	82	28/cali/sekundę
Otoczenie	49	

Szczyt C – nie pobrano ważonego chwilowego ciśnienia akustycznego.

Przetestowany przez: DCSI

Data: 4.2.2014 r.

ŚWIADECTWO ZGODNOŚCI CE PRODUCENTA



P.O. Box 124
W227 N6240 Sussex Rd.
Biuro Sprzedaży i Biuro Wykonawcze:
N62 W22632 Village Drive
Sussex, WI 53089
Telefon: +1 (800) 634-6359
+1 (262) 246-8815
Fax: +1 (262) 246-8885 Dział sprzedaży
+1 (262) 246-6291 Administrator
E-Mail info@sharppackaging.com
www.SharpPackaging.com

Deklaracja producenta
Zgodnie z dyrektywą maszynową 2006/42/WE, Załącznik II A

My, firma Sharp Packaging Systems LLC W233 N288 Roundy Circle West Suite 200 Pewaukee, WI 53072 USA, niniejszym oświadczamy, że poniższa maszyna spełnia odpowiednie podstawowe wymagania bezpieczeństwa i ochrony zdrowia, niezgodnione przez nas, niniejsza deklaracja traci swoją ważność

Maszyna: Maszyna pakująca MAX 12, Model 1143 i Maszyna pakująca MAX 20, Model 1145

Stosowane dyrektywy WE: Dyrektywa Maszynowa 2006/42/EC
Dyrektywa niskonapięciowa 2006/95/EC
Dyrektywa w sprawie kompatybilności elektromagnetycznej 2004/108/EC

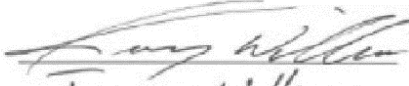
Stosowane normy harmonizowane: BSEN 60204-1:2006+A1:2009
BSENISO 12100:2010
BSENISO 4414:2010
BSEN 415-3:2009
IEC 61000-6-4:2006+A1:2010
Norma przemysłowa dotycząca emisji ogólnej
CISPR 16-1-2:2003 Emisje przewodzone
CISPR 16-2-1:2003 Emisje przewodzone
CISPR 16-2-3:2003 Emisje promieniowane
IEC 61000-6-2:2005
Normy przemysłowe dotyczące odporności ogólnych
IEC 61000-4-2:2009 ESD
IEC 61000-4-3:2006+A1:2008 ODPORNOŚĆ NA FALE RADIOWE
IEC 61000-4-4:2004 EFT
IEC 61000-4-5:2006 PRZEPIĘCIE
IEC 61000-4-6:2009 ODPORNOŚĆ PRZEWODZONA
IEC 61000-4-8:1994+A1:2001 POLE MAGNETYCZNE
IEC 61000-4-11:2004 ZAPADY NAP. I PRZERWY

Podpis osoby upoważnionej:

Nazwisko drukowanymi literami:

Stanowisko:



Data:


Jeremy Williams
Director of Engineering
11-5-14

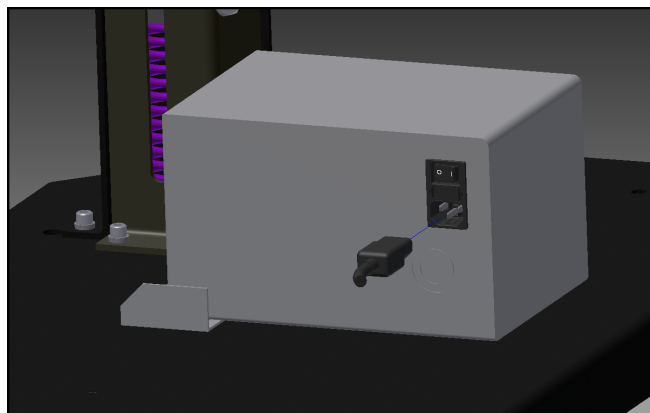
INNOWACYJNY PRODUCENT OPAKOWAŃ GIĘTKICH: WSTĘPNIE OTWARTE WORKI NA MASZYNACH DO PRZESUWANIA I PAKOWANIA WORKÓW

PROCEDURA URUCHAMIANIA – MODELE CE

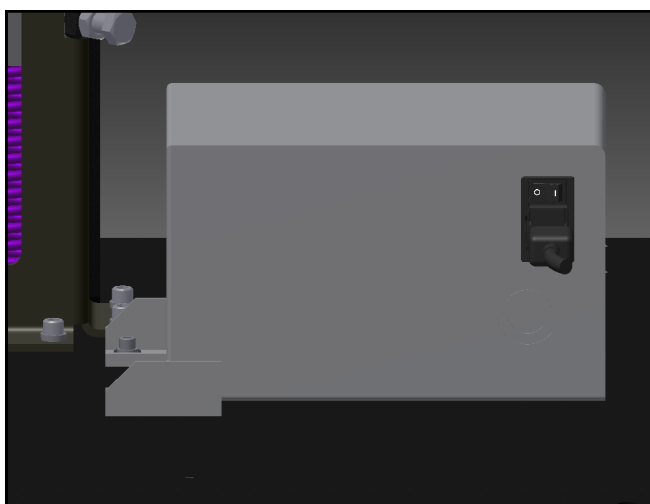
PEŁNA PROCEDURA PODŁĄCZANIA DO ZASILANIA

	 OSTRZEŻENIE
	<p>Przed przystąpieniem do wykonywania jakichkolwiek procedur na urządzeniu należy przeczytać ze zrozumieniem całą instrukcję obsługi. Nieprzestrzeganie tych instrukcji grozi poważnymi obrażeniami ciała.</p>

1. Podłączyć przewód zasilający do modułu wejścia zasilania 230 V.



2. Ustawić przełącznik w pozycji ON (Wł.). Po włączeniu wyłącznika modułu wejścia zasilania terminal HMI włączy się automatycznie.



3. Zwolnić przycisk zatrzymania awaryjnego i nacisnąć zielony przycisk zasilania. Powinna zapalić się zielona kontrolka i zasilić MCR.



Uwaga: Gdy maszyna pakująca posiada światło ostrzegawcze, syrena będzie emitować dźwięk do momentu zakończenia ładowania programu HMI. Aby temu zapobiec, nie wolno puszczać zielonego przycisku zasilania do momentu załadowania programu HMI. Następnie można wyciszyć syrenę, naciskając przycisk zerowania.

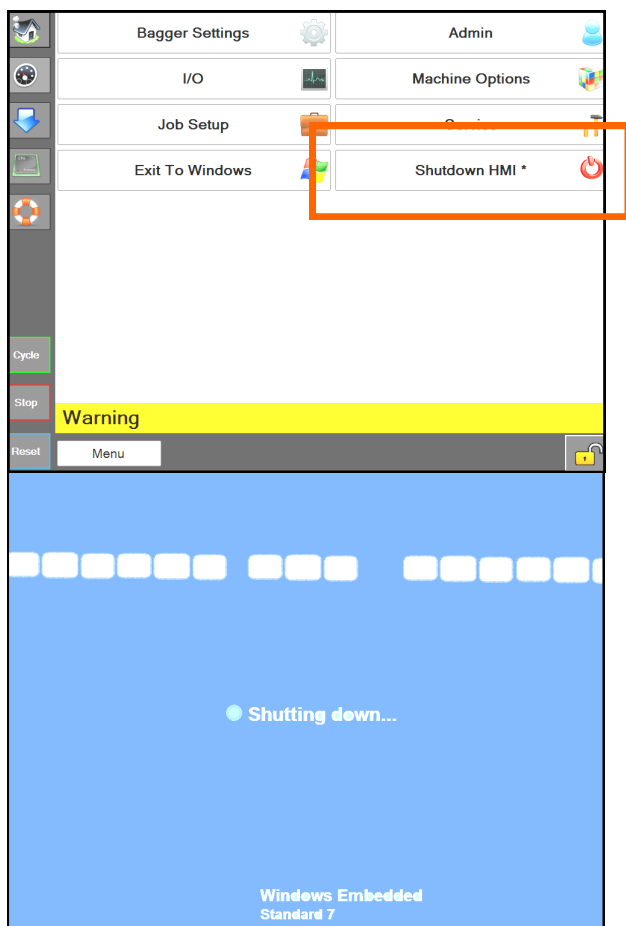


PROCEDURA WYŁĄCZANIA – MODELE CE

PEŁNA SEKWENCJA WYŁĄCZANIA

Maszynę pakującą należy wyłączać w odpowiedniej kolejności.

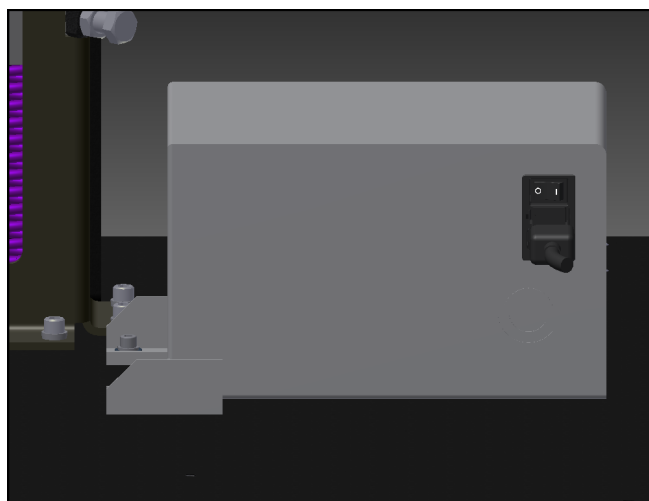
1. W ekranie **Menu główne** nacisnąć i przytrzymać przez 3 sekundy przycisk **Wyłącz HMI**. Program HMI zacznie procedurę wyłączenia.



2. **WAŻNE! PRZED PRZEJŚCIEM DO NASTĘPNEGO KROKU, NALEŻY POZWOLIĆ HMI/KOMPUTEROWI W PEŁNI SIĘ WYŁĄCZYĆ.**

- Oprogramowanie systemu Windows musi się prawidłowo wyłączyć.
- Nie odłączać zasilania podczas tego procesu. Może dojść do uszkodzenia plików Windows .

3. **GDY EKRAJN JEST CZARNY**, przełączyć moduł wejścia zasilania na WYŁ. Maszyna jest teraz elektrycznie wyłączona.



UMIESZCZENIE MASZYNY – MODELE CE

Maszyna pakująca firmy Sharp została dostarczona z odpowiednimi kraterami, aby zapobiec uszkodzeniu urządzenia. Ważnym jest, aby przestrzegać instrukcji rozpakowywania, dołączonej do skrzyni.

Po rozpakowaniu należy umieścić maszynę pakującą firmy Sharp na sztywnej i wolnej od drgań powierzchni. Przed przystąpieniem do montażu urządzenia należy upewnić się, że wszystkie nakrętki, śruby i wkręty są dokręcone, ponieważ mogą się poluzować podczas transportu.

Urządzenie **MAX™** firmy **Sharp** należy umieścić na gładkiej, płaskiej powierzchni z dostępem do 100 PSI czystego, suchego sprężonego powietrza oraz odpowiednio uziemionym gniazdem 230 V AC, 1-fazowym, 5 amperów, 50/60 Hz (minimum).

Zlokalizować maszynę w taki sposób, aby dostęp do tylnej strony był wystarczający do załadunku folii workowej.



OSTRZEŻENIE

Nie obsługiwać maszyny w lub w pobliżu stojącej wody. Nieprzestrzeganie ostrzeżeń może skutkować uszkodzeniem wyposażenia i poważnymi urazami lub śmiercią.

Upewnić się, że urządzenie znajduje się na wygodnej wysokości umożliwiającej obsługę i załadunek produktów. Zob [Regulacja wysokości](#) (strona 2-6).

Urządzenie jest wyposażone w dwa obrotowe kółka z blokadą, aby ułatwić manewrowanie. Po umieszczeniu maszyny w żądanym miejscu należy zablokować kółka.

ELEMENTY ELEKTRYCZNE

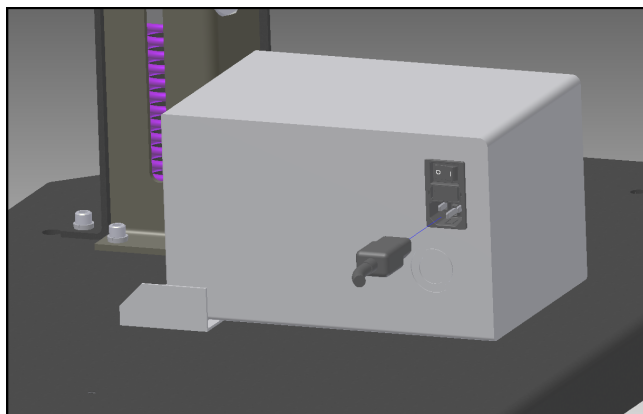
Urządzenie **MAX™** firmy **Sharp** jest wyposażone w 3-stykową wtyczkę elektryczną do standardowej, odpowiednio uziemionej pracy przy napięciu 230 V AC, 1-fazowej, 5 amperów, 50/60 Hz, 5 amperów.



OSTRZEŻENIE

Nieprawidłowe uziemienie wylotu może spowodować uszkodzenie urządzenia lub poważne obrażenia ciała.

1. Przed podłączeniem kabla z tyłu transformatora blokowego nacisnąć przycisk zatrzymania awaryjnego znajdujący się z przodu panelu sterowania. [Zob. Rysunek 1-3A.](#)
2. Upewnić się, że gniazdo ściennie lub kropla elektryczna są przystosowane do prawidłowego napięcia oraz że gniazdo jest uziemione.



Rysunek 8-1A. Połączenia elektryczne

3. Podłączyć przewód zasilający do gniazdka ściennego lub do przyłącza elektrycznego.
4. Umieścić żeńską końcówkę przewodu elektrycznego w tylnej części urządzenia, **Rysunek 8-1A.**
5. Ustawić przełącznik w pozycji Wł.

Uwaga: Zasilanie jest dostarczane wyłącznie do sterowników PLC, interfejsów HMI/PC i czujników. HMI/PC uruchomi się automatycznie.

6. Zwolnić przycisk zatrzymania awaryjnego i nacisnąć zielony przycisk zasilania.
7. Maszyna ma teraz pełną moc.