

คู่มือการใช้งาน



Applicator
A1000

Family
A1000

Edition: 12/2013 - Part No. 9009599

ลิขสิทธิ์

เอกสารฉบับนี้รวมทั้งการแปลที่เป็นทรัพย์สินของcab
Produkttechnik GmbH & Co KG

การจำลองแบบการแปลงทำซ้ำหรือการเผยแพร่ความลับ ของคู่มือ
ทั้งหมดหรือบางส่วนสำหรับความตั้งใจอื่นนอกเหนือจากจุด
ประสงค์เดิมต้องขออนุญาตเป็นลายลักษณ์อักษรก่อนหน้า
โดยcab

บรรณาธิการ

เกี่ยวกับคำถามหรือความคิดเห็นโปรดติดต่อcab Produk-
ttechnik GmbH & Co KG

ความทันสมัย

เนื่องจากการพัฒนาต่อไปอย่างต่อเนื่องของผลิตภัณฑ์ของเรา
แตกต่างระหว่างเอกสารและผลิตภัณฑ์สามารถเกิดขึ้นได้

กรุณาตรวจสอบ www.cab.de สำหรับการปรับปรุงล่าสุด

ข้อตกลงและเงื่อนไข

การส่งมอบและการแสดงที่ได้รับผลกระทบภายใต้เงื่อนไขทั่วไปของ
การขายของcab

Germany

cab Produkttechnik
GmbH & Co KG
Postfach 1904
D-76007 Karlsruhe
Wilhelm-Schickard-Str. 14
D-76131 Karlsruhe
Telefon +49 721 6626-0
Telefax +49 721 6626-249
www.cab.de
info@cab.de

France

cab technologies s.a.r.l.
F-67350 Niedermodern
Téléphone +33 388 722 501
www.cab.de/fr
info.fr@cab.de

USA

cab Technology Inc.
Tyngsboro MA, 01879
Phone +1 978 649 0293
www.cab.de/us
info.us@cab.de

South Africa

cab Technology (Pty.) Ltd.
2125 Randburg
Phone +27 11-886-3580
www.cab.de/za
info.za@cab.de

Asia 亚洲

cab Technology Co., Ltd.
希愛比科技股份有限公司
Junghe, Taipei, Taiwan
Phone +886 2 8227 3966
www.cab.de/tw
info.asia@cab.de

China 中国

cab (Shanghai) Trading Co., Ltd.
銳博(上海)貿易有限公司
Phone +86 21 6236-3161
www.cab.de/cn
info.cn@cab.de

ตัวแทนในประเทศอื่น ๆ เมื่อร้องขอ

1	แนะนำ.....	4
1.1	วิธีการใช้.....	4
1.2	จุดประสงค์ของการใช้งาน.....	4
1.3	คำแนะนำในการใช้เพื่อความปลอดภัย.....	4
1.4	ความปลอดภัยของการทำเครื่องหมาย.....	5
1.5	สภาพแวดล้อม.....	5
2	รายละเอียดสินค้า.....	6
2.1	ฟังก์ชัน.....	6
2.2	คุณสมบัติที่สำคัญ.....	6
2.3	ข้อมูลทางเทคนิค.....	6
2.4	การใช้งานคร่าวๆของอุปกรณ์.....	7
2.5	แผ่น.....	8
2.5.1	แผ่นพิมพ์.....	8
2.5.2	แผ่นมัน.....	8
2.5.3	แผ่นเป่า.....	8
3	การติดตั้ง.....	9
3.1	เนื้อหาของการจัดส่ง.....	9
3.2	การติดตั้งอุปกรณ์ง่าย ๆ ไปยังเครื่องพิมพ์.....	9
3.3	แผ่นพิมพ์แผ่นเจาะทั่วไป.....	10
3.4	การเตรียมอุปกรณ์ง่าย ๆ การใช้ประเภท แผ่นพิมพ์ 1312.....	10
3.5	การติดตั้งแผ่น.....	11
3.6	การติดตั้งตัวหยุด.....	11
3.7	การเชื่อมต่อ.....	12
4	การกำหนดค่า.....	13
4.1	วิธีการเปลี่ยนการตั้งค่าเครื่องพิมพ์.....	13
4.2	โหมดด่วนสำหรับการตั้งค่าหน่วยเวลา.....	13
4.3	การกำหนดค่าพารามิเตอร์ของอุปกรณ์ง่าย ๆ.....	14
5	การปรับ.....	15
5.1	การปรับเครื่องจักรกล.....	15
5.1.1	การปรับตำแหน่งของแผ่น.....	15
5.1.2	การปรับความเท่าเทียมระหว่างแผ่นและเครื่องจ่ายที่ขอบ.....	16
5.1.3	เปิดรูปหล่อ.....	16
5.1.4	การปรับตำแหน่งของท่อเป่า.....	16
5.1.5	การปรับตัวดูด.....	17
5.2	การตั้งค่านิวเมติก.....	18
5.2.1	การควบคุมวาล์ว.....	18
5.2.2	การปรับความเร็วในการเคลื่อนที่ของแผ่น.....	19
5.2.3	การปรับสัญญาณที่รองรับทางอากาศ.....	20
5.2.4	ตัวเลือกความดันลดวาล์ว.....	20
6	การทำงาน.....	21
6.1	การโหลดฉลากและรีบบิ้นถ่ายโอน.....	21
6.2	การเปิดใช้งานของโหมดการลอกออก.....	21
6.3	การตั้งค่าตำแหน่งการลอก.....	21
6.4	โหมดทดสอบโดยการใช้คีย์จ่ายล่วงหน้าโดยไม่ต้องพิมพ์งาน.....	22
6.5	โหมดทดสอบโดยการใช้คีย์จ่ายล่วงหน้าโดยการพิมพ์งาน.....	22
6.6	มาตรฐานการดำเนินงาน.....	23
7	การเชื่อมต่อ PLC.....	23
7.1	กำหนดรหัสและสัญญาณคำอธิบาย.....	24
7.2	แผนภาพวงจรของปัจจัยการผลิตและผล.....	26
7.3	ตัวอย่างของวงจรภายนอก.....	26
8	ข้อความข้อผิดพลาด.....	28
8.1	ข้อความข้อผิดพลาดของเครื่องพิมพ์.....	28
8.2	ข้อความข้อผิดพลาดของ Applicator.....	28
9	ฟังก์ชันของไฟ LED ในอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์ของ applicator.....	29
10	คำประกาศ.....	30
10.1	คำประกาศการจดทะเบียน EC ของ บริษัท.....	30
10.2	การประกาศความสอดคล้อง EC.....	31
11	สารบัญ.....	32

1.1 วิธีการใช้

ข้อมูลที่สำคัญและคำแนะนำในเอกสารฉบับนี้ที่กำหนดดังต่อไปนี้



อันตราย!

ให้ความสนใจของคุณไปยังสิ่งที่ร้ายแรงโดยเฉพาะอย่างยิ่งอันตรายที่กำลังจะมาถึงสุขภาพหรือชีวิตของคุณ



คำเตือน!

หมายถึงสถานการณ์ที่เป็นอันตรายที่อาจนำไปสู่การได้รับบาดเจ็บหรือความเสียหายของวัสดุ



ข้อควรคำนึง!

ใส่ใจกับอันตรายที่อาจเกิดความเสียหายหรือการสูญเสียวัสดุที่มีคุณภาพ



ประกาศ!

เคล็ดลับ มันทำให้ลำดับการทำงานง่ายขึ้นหรือดึงความสนใจไปกระบวนการทำงานที่สำคัญ



สภาพแวดล้อม!

เคล็ดลับของการป้องกันสิ่งแวดล้อม



การจัดการการเรียนการสอน



ส่วนการอ้างอิงถึงตำแหน่งจำนวนภาพประกอบหรือเอกสาร



* ตัวเลือก (อุปกรณ์, อุปกรณ์ต่อพ่วงอุปกรณ์พิเศษ)

Zeit

ข้อมูลในการแสดงผล

1.2 จุดประสงค์ของการใช้งาน

- อุปกรณ์ที่เป็นผลิตภัณฑ์ที่ผลิตให้สอดคล้องกับสถานะทางเทคโนโลยีในปัจจุบันและกฎความปลอดภัยได้รับการยอมรับ. แต่เป็นอันตรายต่อชีวิตและแขนขาของผู้ใช้หรือบุคคลที่สามและ / หรือความเสียหายต่ออุปกรณ์และสินทรัพย์ที่จับต้องอื่น ๆ สามารถเกิดขึ้นระหว่างการใช้งาน
- อุปกรณ์นี้ใช้เพียงเพื่อวัตถุประสงค์ที่ตั้งใจไว้และมันจะต้องอยู่ในสถานะการทำงานที่สมบูรณ์แบบและมันจะต้องใช้โดยคำนึงถึงความปลอดภัยและอันตรายที่มีตามที่ระบุไว้ในคู่มือการดำเนินงาน
- อุปกรณ์applicatorที่ติดตั้งอยู่บนเครื่องพิมพ์ของcabของA + หรือซีรี่ส์A เป็นชุดที่มีไว้เฉพาะสำหรับการใช้วัสดุที่เหมาะสมที่ได้รับการรับรองจากผู้ผลิตใด ๆ ที่ใช้อื่น ๆ หรือการใช้งานเกินนี้จะได้รับการถือได้ว่าเป็นการใช้งานที่ไม่เหมาะสม ผู้ผลิตผู้จัดจำหน่าย / ไม่ต้องรับผิดชอบต่อความเสียหายที่เกิดจากการใช้ที่ไม่ได้รับอนุญาต ผู้ใช้จะต้องรับผิดชอบเพียงผู้เดียว
- การใช้งานสำหรับจุดประสงค์นี้ยังรวมถึงการปฏิบัติตามคู่มือการดำเนินงานรวมถึงคำแนะนำในการบำรุงรักษาของผู้ผลิตและข้อกำหนด



คำเตือน!

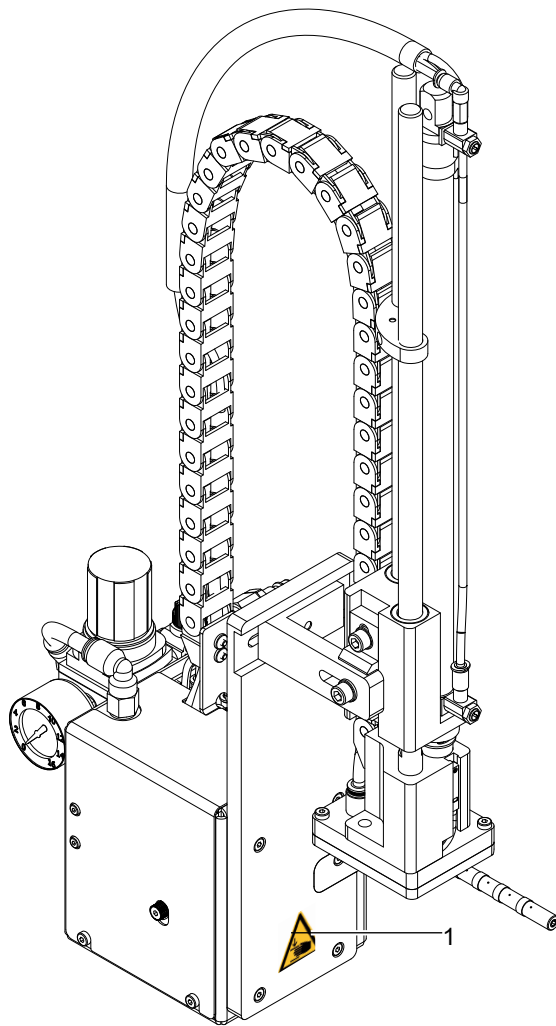
เอกสารที่สมบูรณ์ในปัจจุบันยังสามารถพบได้ในอินเทอร์เน็ต

1.3 คำแนะนำในการใช้เพื่อความปลอดภัย

- ก่อนที่จะส่งการติดตั้งอุปกรณ์ต่อการเชื่อมต่อเครื่องพิมพ์จากแหล่งจ่ายไฟและปิดวาล์วปิดเครื่อง ที่ applicator
- เชื่อมต่ออุปกรณ์ได้กับอุปกรณ์อื่นที่มีการป้องกันแรงดันไฟฟ้าต่ำเท่านั้น
- ปิดอุปกรณ์ที่ได้รับผลกระทบทั้งหมด (คอมพิวเตอร์, เครื่องพิมพ์, อุปกรณ์) ก่อนที่จะเชื่อมต่อและตัดการเชื่อมต่อ
- ในการดำเนินการย้ายชิ้นส่วนที่สามารถเข้าถึงได้อย่างง่ายดาย
นี่นำไปใช้โดยเฉพาะอย่างยิ่งสำหรับโซนที่แผ่นจะถูกย้ายระหว่างเริ่มต้นและตำแหน่งการติดตั้ง
ระหว่างการดำเนินการไม่ถึงเข้าไปในโซนนั้นและให้รวบรวมที่ยาว, สวมเสื้อผ้าคลุมและถอดเครื่องประดับออก ก่อนที่จะทำ
กิจกรรมใด ๆ ในพื้นที่เหล่านั้นให้ปิดวาล์ว ปิดเครื่อง
- อุปกรณ์อาจจะใช้เฉพาะในสภาพแวดล้อมที่แห้ง ไม่ควรอยู่ในที่ที่มีความชื้น (สเปรย์น้ำ, ละอองน้ำ ฯลฯ)
- อย่าใช้อุปกรณ์ในลักษณะที่อาจทำให้เกิดการระเบิด
- อย่าใช้อุปกรณ์ใกล้กับสายไฟฟ้าแรงดันสูง
- การดำเนินการนอกเหนือจากที่อธิบายไว้ในคู่มือการดำเนินงานนี้

- การทำงานที่เกินกว่านี้อาจจะต้องมีการดำเนินการโดยบุคลากรที่ผ่านการฝึกอบรมหรือช่างเทคนิคบริการ
- การแทรกแซงที่ไม่ได้รับอนุญาตกับโมดูลอิเล็กทรอนิกส์หรือซอฟต์แวร์สามารถทำให้เกิดการทำงานผิดปกติ
 - การใช้งานที่ไม่ถูกต้องอื่น ๆ หรือการปรับเปลี่ยนอุปกรณ์อาจทำให้เกิดอันตรายต่อความปลอดภัยในการดำเนินงาน
 - ทุกครั้งที่ใช้งานควรได้รับการตรวจสอบจากผู้เชี่ยวชาญที่ผ่านการรับรองโดยบุคลากรที่มีความรู้ทางเทคนิคและเครื่องมือที่จำเป็นในการดำเนินงานที่เหมาะสม
 - มีสติกเกอร์คำเตือนต่าง ๆ บนอุปกรณ์มากมาย เพื่อดึงความสนใจของคุณให้พ้นจากอันตราย ห้ามเอาสติกเกอร์คำเตือน ออก เพราะมันจะเป็นสิ่งเตือนใจที่ทำให้คุณและคนอื่น ๆ ตระหนักถึงอันตรายและอาจจะได้รับบาดเจ็บ

1.4 ความปลอดภัยของการทำเครื่องหมาย



1



ระวังอันตรายมือและนิ้วมืออาจได้รับบาดเจ็บโดยการเคลื่อนย้ายแผ่น!

Fig. 1 ความปลอดภัยของการทำเครื่องหมาย

1.5 สภาวะสิ่งแวดล้อม



อุปกรณ์ที่ล้าสมัยประกอบด้วยวัสดุรีไซเคิลที่มีคุณค่าที่ควรจะนำส่งเพื่อทำการรีไซเคิล

- ส่งไปที่จุดเก็บที่เหมาะสมแยกต่างหากจากของเสียที่เหลือ

การก่อสร้างแบบแยกส่วนของเครื่องพิมพ์ที่ช่วยให้สามารถถอดออกได้ง่ายในชิ้นส่วน

- ส่งชิ้นส่วนเพื่อนำไปรีไซเคิล

2.1 การทำงาน

Applicator A1000 เป็นอุปกรณ์เสริมที่จะใช้กับเครื่องพิมพ์ของcab ของA + หรือชุดA สำหรับการใช้น้ำที่พิมพ์ลงบนผลิตภัณฑ์ โดยอัตโนมัติจะถูกโอนด้วยแผ่นซึ่งย้ายระหว่างสองตำแหน่ง ตำแหน่งเริ่มต้นและ ตำแหน่งการติดฉลากโดยการบีบอัดอากาศ ขับเคลื่อนกระบอกสูบนิวเมติก

- ในตำแหน่งเริ่มต้นฉลากจะถูกหยิบขึ้นมาจากเครื่องพิมพ์
- เซ็นเซอร์ที่สัญญาณกระบอกเมื่อแผ่นที่อยู่ในตำแหน่งเริ่มต้น
- ฉลากจะถูกเอาออกจากรีบบิ้นโดยตรงจากผู้ให้บริการที่ขอบของเครื่องจ่ายของเครื่องพิมพ์ มันจะถูกดูบนแผ่นสัญญาณโดยผ่านการเจาะที่ด้านล่างของแผ่น
- สำหรับการสนับสนุน ฉลากยังสามารถถูกเป่ากับแผ่นที่มีอากาศปัจจุบันที่มาจากหลอดเป่า
- การถ่ายโอนที่ถูกต้องของฉลากจะถูกควบคุมโดยเซ็นเซอร์สัญญาณ
- ถัดไป, แผ่นจะถูกย้ายไปลงในตำแหน่งการติดฉลาก
- เข้าถึงตำแหน่งการติดฉลากได้รับการยืนยันโดยเซ็นเซอร์อื่น (เซ็นเซอร์ติดฉลากตำแหน่ง)
- ในตำแหน่งการติดฉลาก ฉลากจะถูกโอนไปยังผลิตภัณฑ์
- ในขณะที่แผ่นได้ย้ายกลับเข้ามาในตำแหน่งที่เริ่มต้น การตรวจสอบเซ็นเซอร์สัญญาณว่าฉลากถูกลบออกจากแผ่น

ฉลากสามารถนำไปใช้กับสามวิธีที่แตกต่างกัน

- **ประทับตราบน**
ฉลากถูกกดโดยตรงบนผลิตภัณฑ์
- **เป่าบน**
แผ่นจะย้ายไปที่ก่อนการปรับตำแหน่งที่ประมาณ 10mm ห่างจากผลิตภัณฑ์ ฉลากจะถูกเป่าลงบนผลิตภัณฑ์โดยกระแสอากาศ
- **โรล**
ในตำแหน่งเริ่มต้นฉลากจะถูกส่งต่อจนสัมผัสลูกกลิ้งของม้วนบนแผ่น ในตำแหน่งที่ติดฉลากลูกกลิ้งถูกกดลงบนผลิตภัณฑ์ แล้วฉลากถูกนำไปใช้บนม้วนโดยการเคลื่อนไหวของสินค้า

2.2 คุณสมบัติที่สำคัญ

- เครื่องสนับสนุนและสัญญาณเป็นความเร็วกระบอกจะปรับ วิธีการที่ applicator สามารถนำไปปรับใช้ฉลากที่มีวัสดุแตกต่างกันและขนาด
- เพื่อหลีกเลี่ยงการปนเปื้อนภายในช่องสัญญาณสามารถทำความสะอาดด้วยแรงกระตุ้นแรงดันอากาศที่ส่วนท้ายของแต่ละโปรแกรม
- สำหรับการดำเนินงานในระบบเครือข่ายอินเทอร์เน็ตเฟสแบบ 15 ขาหรือ 25 ขา applicator ของ PLC (ควบคุมตรรกะโปรแกรม) ปัจจัยการผลิตที่มีศักยภาพ ปัจจัยการผลิตและผลผลิตสามารถนำมาใช้

2.3 ข้อมูลทางเทคนิค

วิธีการโอนฉลาก	ประทับตราบน	การม้วน	การเป่า
ความกว้างของฉลากใน มม	25 - 176		
ความสูงของฉลากใน มม	25 - 200	80 - 200	25 - 100
จังหวะของกระบอกสูบใน มม	220 / 300 / 400		
จังหวะแผ่นด้านล่างเครื่องพิมพ์ใน มิลลิเมตร	70 / 150		
ความดันอากาศอัด	0,5 MPa (5 bar)		
ระดับความดังของเสียง	max. 79 dB(A)		
พื้นผิวของผลิตภัณฑ์	flat		
ความสูงของ ตัวแปร	■	■	-
คงที่	-	-	■
ผลิตภัณฑ์ fixed	■	-	■
การเคลื่อนไหวเชิงเส้น	-	■	■

ตารางที่ 1 ข้อมูลทางเทคนิค

2.4 การใช้งานคร่าวๆของอุปกรณ์

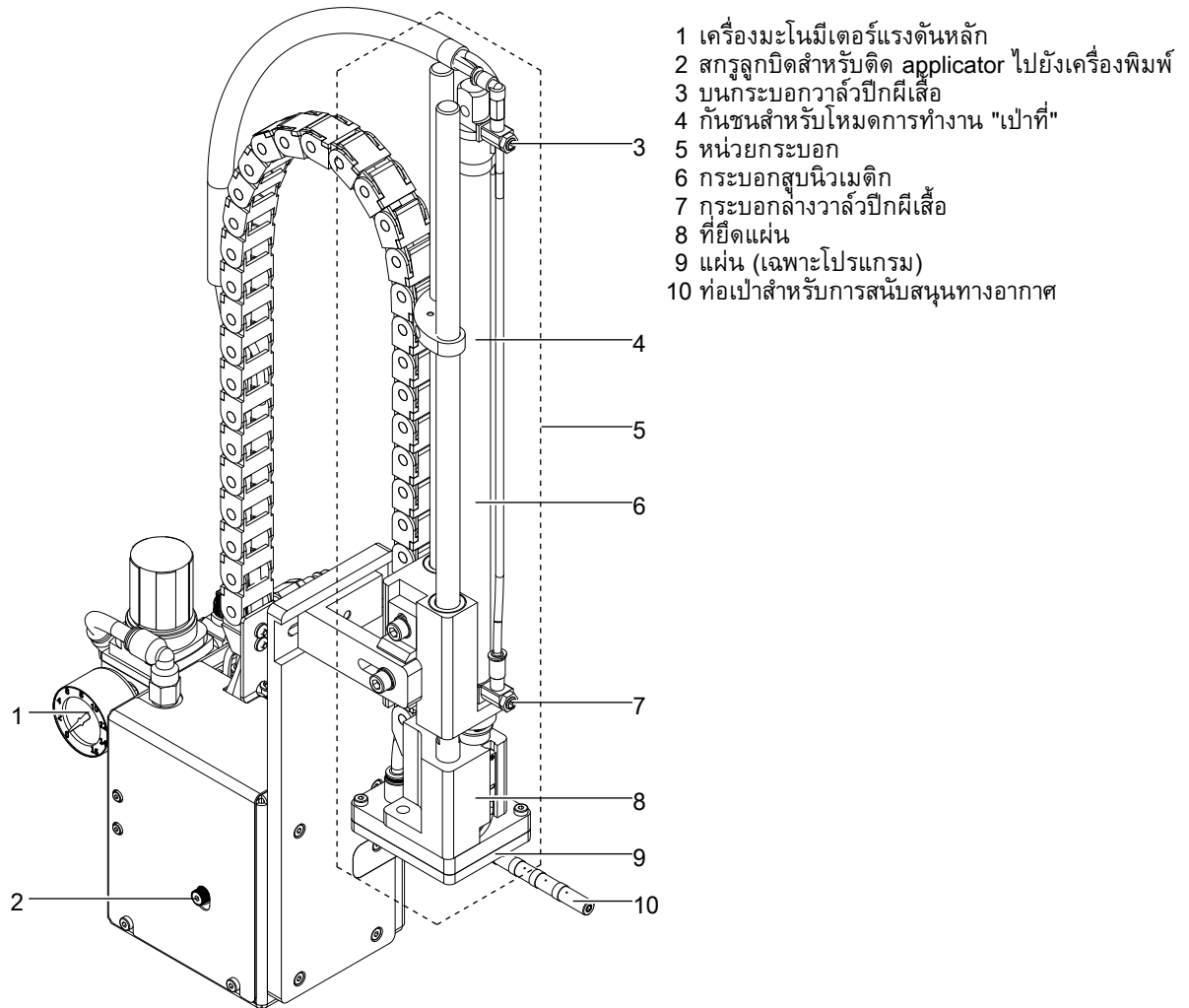


Fig. 2 มุมมองด้านหน้า

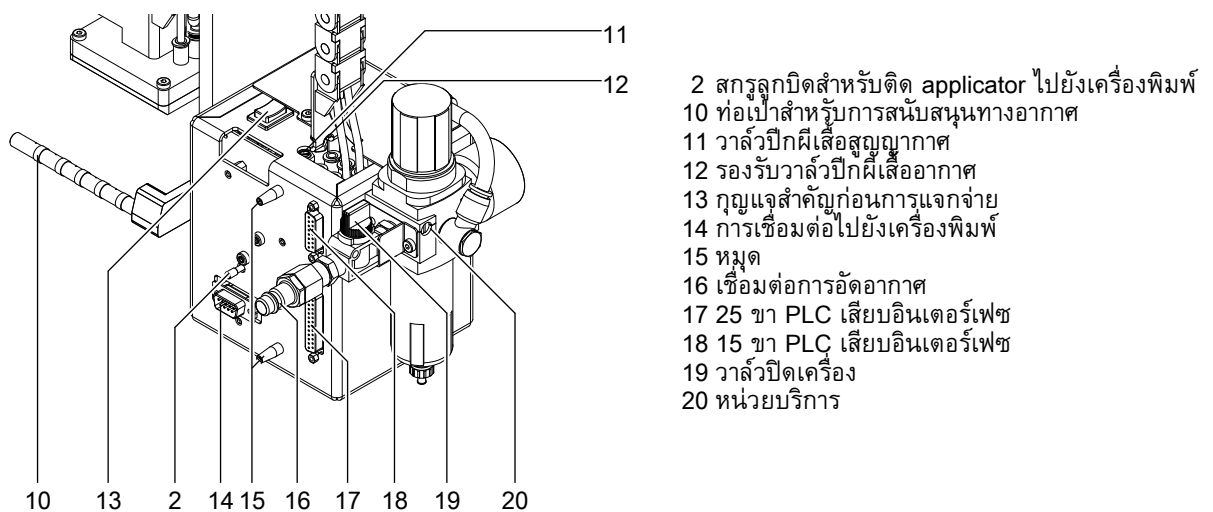


Fig. 3 มุมมองด้านหลัง

2.5 แผ่น

2.5.1 แผ่นพิมพ์

แผ่นเจาะทั่วไป A1021

ไซส์มาตรฐาน : 70x60, 90x90

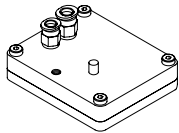


Fig. 4 แผ่นเจาะทั่วไป A1021 70x60

แผ่นเจาะทั่วไป A1321

ไซส์มาตรฐาน : 116x102, 116x152

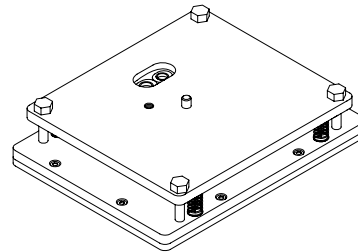


Fig. 5 แผ่นเจาะทั่วไป A1321 116x152

แผ่นเจาะทั่วไป (ชนิด A1112 หรือ ชนิด A1312) มีอยู่ในขนาดของมาตรฐานที่แตกต่างกัน ตามขนาดของฉากรูอาจจะเจาะโดยลูกค้า เพื่อวัตถุประสงค์ที่ขาเจาะจะรวมอยู่ในการจัดส่งเนื้อหาตามความต้องการที่กำหนดเอง เจาะ แผ่นฉลากขนาดที่มีการส่งมอบ

2.5.2 แผ่นมัน

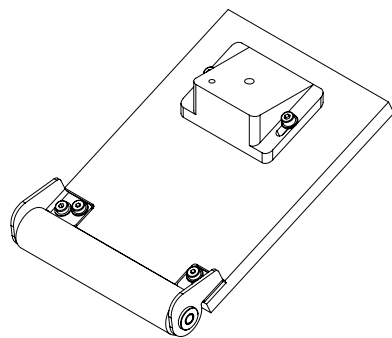


Fig. 6 แผ่นมัน A1411 b x h

มันบนกระดาน (ชนิด A1411) ที่ผลิตเฉพาะเมื่อร้องขอปรับแต่งเพื่อให้ขนาดป้ายฉลาก

2.5.3 แผ่นเป่า

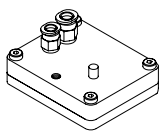


Fig. 7 แผ่นเป่า A2021 b x h

แผ่นเป่ากระดาน (ชนิด A2111) ที่ผลิตเฉพาะเมื่อร้องขอปรับแต่งเพื่อให้ขนาดป้ายฉลาก

3 การติดตั้ง

9

3.1 เนื้อหาของการจัดส่ง

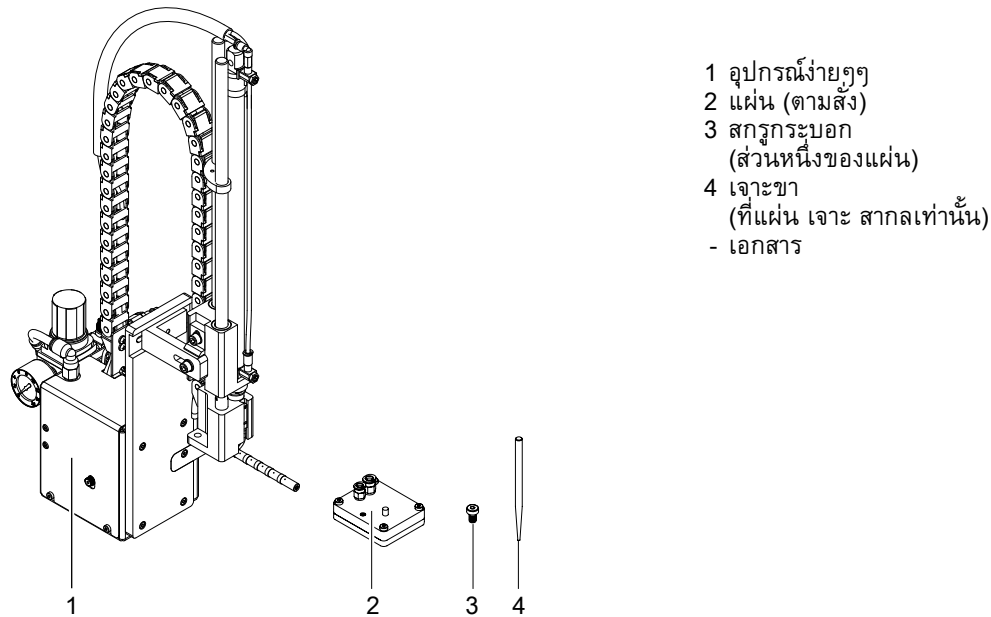


Fig. 8 เนื้อหาของการจัดส่ง



หมายเหตุ!
กรุณาเก็บบรรจุภัณฑ์เดิมในกรณีที่ applicator ต้องถูกส่งกลับ



คำเตือน!

อุปกรณ์และวัสดุการพิมพ์จะได้รับความเสียหายจากความชื้นและความชื้นและ
▶ ตั้งค่าเครื่องพิมพ์เฉพาะในสถานที่แห้งป้องกันจากน้ำเข้าเครื่อง

3.2 การติดตั้งอุปกรณ์ง่าย ๆ ไปยังเครื่องพิมพ์



โปรดทราบ!

- ▶ ถอดเครื่องพิมพ์จากแหล่งจ่ายไฟก่อนที่จะติดตั้ง applicator!
- ▶ ตรวจสอบสถานะที่มั่นคงของเครื่องพิมพ์!
- ▶ เชื่อมต่อเครื่องอัดอากาศหลังจากติดตั้ง applicator ไปยังเครื่องพิมพ์!

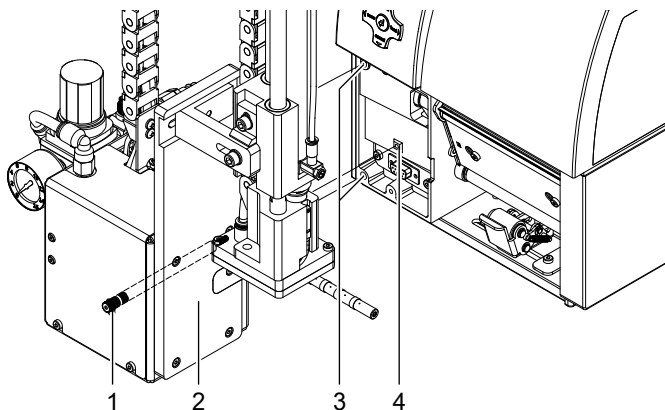


Fig. 9 การติดตั้งอุปกรณ์ง่าย ๆ

1. ใส่ขา (15 / มะเดื่อ. 3) ที่ด้านหลังของ applicator (2) ลงในหลุม (3) ของเครื่องพิมพ์
2. กด applicator กับเครื่องพิมพ์ ด้วยวิธีนี้ปลั๊กของ applicator จะได้รับการเชื่อมต่อกับพอร์ตต่อพ่วง
3. (4) ของเครื่องพิมพ์
4. แกะ applicator (2) ที่มีสกรู (1)

3.3 แผ่นพิมพ์แผ่นเจาะทั่วไป

ที่ด้านล่างของแผ่นมีหลุมสำหรับดูดและถือป้ายโดยสูญญากาศ เมื่อ เจาะ แผ่นทั่วไปมีการจัดส่งรูเหล่านี้ถูกปกคลุมไปด้วยฟอยล์เลื่อนและจะต้องเปิดตามขนาดของฉลาก เพื่อวัตถุประสงค์ที่ขาเจาะจะรวมอยู่ในเนื้อหาของการจัดส่ง

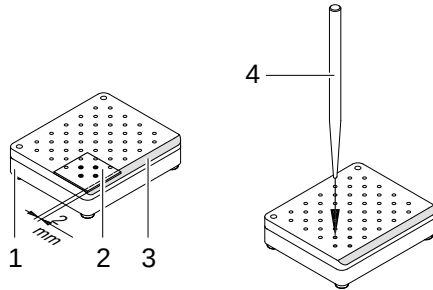


Fig. 10 แผ่นพิมพ์แผ่นเจาะทั่วไป

1. วางฉลาก (1) ที่จะดำเนินการในด้านล่างของแผ่น (2) หมายเหตุตำแหน่งของขอบเฉียง (3)
2. จัดฉลากไปที่ขอบด้านข้างในลักษณะที่จะถึงกว่าขอบด้านหลังของแผ่นโดย 2 มิลลิเมตร
3. เปิดทุกหลุมซึ่งถูกปกคลุมอย่างแน่นหนาโดยฉลาก เปิดรูอย่างสมบูรณ์ด้วยการเปลี่ยนเข็มเจาะ(4) ภายในรู



โปรดทราบ!

อย่าเปิดรูซึ่งตั้งอยู่ต่ำกว่า 1 มม. จากขอบฉลาก

3.4 การเตรียมอุปกรณ์ง่าย ๆ การใช้ประเภท แผ่นพิมพ์ 1312

เครื่องกระบอก (6) สามารถติดตั้งบนขายึด (1) ในสองตำแหน่งที่แตกต่างกัน

เมื่อ applicator ถูกส่งไปยังหน่วยกระบอกสูบจะติดตั้งอยู่ที่ยึดโดยใช้รูเกลียวบน (4) ตำแหน่งที่เหมาะสมสำหรับแผ่นมากที่สุด

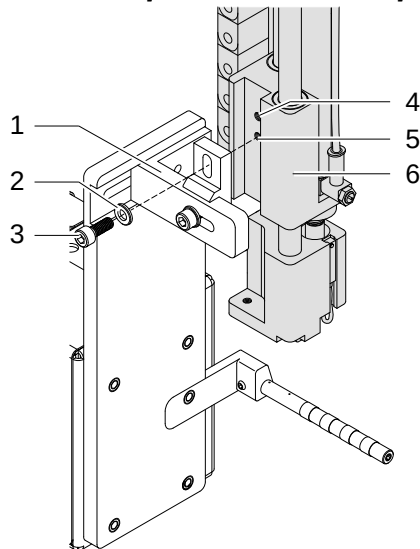


Fig. 11 การเปลี่ยนแปลงสิ่งที่เหมาะสมของหน่วยกระบอกสูบ

► สำหรับใช้ เจาะ ประเภทแผ่น A1312 ทั่วไปที่เหมาะสมของหน่วยกระบอกสูบจะต้องมีการเปลี่ยนแปลง

1. คลายสกรู (3) ที่มีเครื่องชัก (2) และเอาหน่วยกระบอกสูบจากขายึด (1)
2. แกะไขเครื่องกระบอกสูบด้วยสกรู (3) และเครื่องชัก (2) โดยใช้รูเกลียวต่ำ (5)

3 การติดตั้ง

11

3.5 การติดตั้งแผ่น

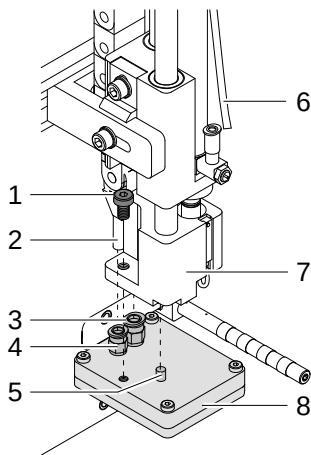


Fig. 12 การติดตั้งแผ่น

1. ดึงท่อ (6) ออกจากการผลัดดันในการกระชับ
2. ใส่ขา (5) บนแผ่น (8) เข้าไปในช่องทางด้านล่างของผู้ถือแผ่น (7)
3. แกะไขแผ่น (8) ที่มีสกรู (1) ที่ถือแผ่น (7) และให้ปรับหยาบของแผ่นเพื่อแจกจ่ายแผ่นเครื่องพิมพ์
4. ใส่ท่อสูญญากาศ (2) ท่อเป่าอากาศเข้าไปในอุปกรณ์การผลัดดันในที่ที่เหมาะสม (3,4) ของแผ่น
5. ใส่ท่อ (6) ในการผลัดดันที่เหมาะสมในการติดตั้งบนกระบอกสูบ



โปรดทราบ!

- ▶ เพื่อหลีกเลี่ยงการชนกันที่อาจเป็นไปได้ของแผ่นกับส่วนอื่น ๆ ของระบบเครื่องพิมพ์ applicator โปรดประมาณจัดแผ่นในทุกทิศทาง (▷ "ปรับกล") ก่อนที่จะเชื่อมต่อ applicator กับแหล่งจ่ายอากาศอัด!

3.6 การติดตั้งตัวหยุด

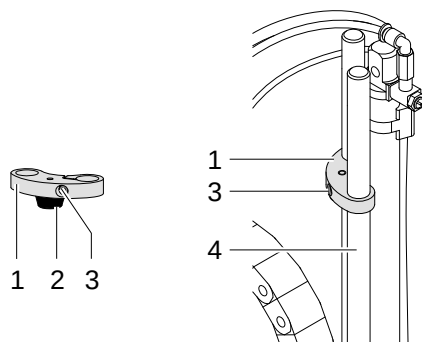


Fig. 13 การติดตั้งตัวหยุด

เมื่อ applicator ต้องจะถูกส่งสุด (1) จะติดตั้งอยู่แท่ง (4) ด้วยการปิดตำแหน่งการติดตั้งสำหรับโหมดการทำงาน "เป่า" การจะสามารถปรับได้

ในโหมดการทำงาน "ประทับบน" และ "ม้วน" การจุดไม่จำเป็นต้องใช้

โหมดการทำงาน "ประทับบน" และ "ม้วนที่"

- ▶ คลายสกรู (3) ที่จุด (1)
- ▶ เลื่อนจุด (1) เท่าที่เป็นไปได้สูงขึ้นและกระชับสกรู (3) จุดต้องไม่ จำกัด การเคลื่อนไหวแผ่น หรือ
- เอาจุด (1) ขึ้นมาจากแท่ง (4)

โหมดการทำงาน "เป่า"

- ▶ ถ้าจำเป็น (1) (4) เลื่อนจุดด้วยยางกันชน (2) ลงบนแท่ง
- ▶ ปรับจุด (1) ▷ "การปรับกันชน".

3.7 การเชื่อมต่อ

**โปรดทราบ!**

แผ่นจะถูกย้ายไปในตำแหน่งที่เริ่มต้นทันที !

ระวังอันตรายจากมือและนิ้วมือโดยการเคลื่อนย้ายแผ่น!

ไม่ถึงเข้าไปในโซนของแผ่นเคลื่อนที่และให้รอบมยวาวรอบเสื้อผ้าหลวมและถอดเครื่องประดับ ระวังอันตรายจากการเคลื่อนย้ายแท่ง!

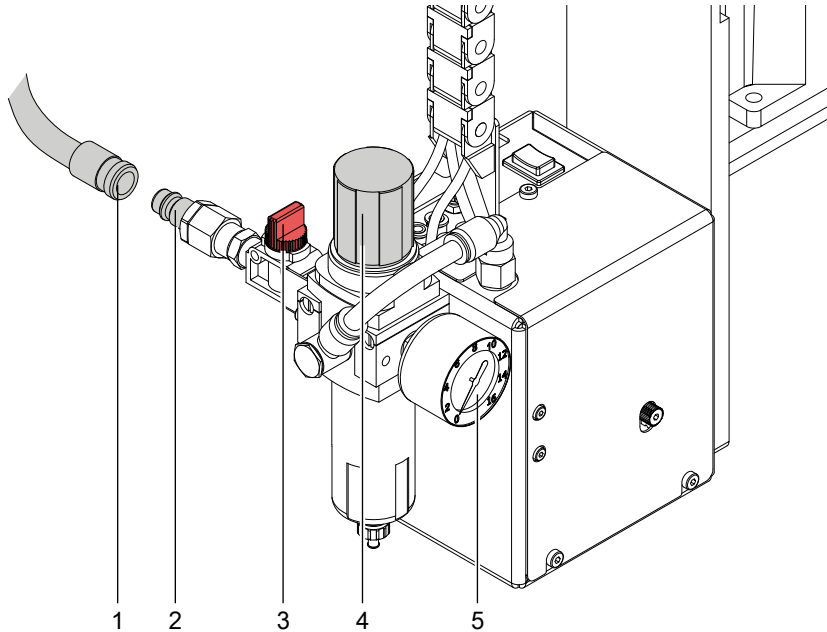


Fig. 14 การเชื่อมต่อการอัดอากาศ

1. จัดเตรียมการเชื่อมต่อเครื่องพิมพ์เข้ากับแหล่งจ่ายไฟและคอมพิวเตอร์ ▷ คู่มือประกอบการของเครื่องพิมพ์
2. เชื่อมต่ออินเตอร์เฟซที่ใช้ PLC 15 ขาหรือ 25 ขาเชื่อมต่อ ▷ "PLCอินเตอร์เฟซ".
3. ปิดวาล์ว (3 / คันที่วาล์วมีการเปิดในทิศทางการไหลของอากาศ)
4. เชื่อมต่อ applicator กับแหล่งจ่ายอากาศถูกบีบอัด
การเชื่อมต่อ (2) สำหรับการจัดหาเครื่องอัดตั้งอยู่ที่เครื่องบริการ การเชื่อมต่อที่เหมาะสมสำหรับเสียบปลั๊ก 1/4 " (1)
5. ความกดอากาศสำหรับการดำเนินงาน applicator เป็นก่อนปรับ 0.5 MPa (5 บาร์)
ตรวจสอบความดันที่ต้นของเครื่องบริการ แก้ไขปรับในกรณีนี้ที่จำเป็น:
 - ดึงลูกบิด knurled (4) ขึ้น
 - เปิดการปรับแต่งลูกบิดที่จำเป็นในการดำเนินงานของความดัน 5 บาร์
 - ปุ่มกดลง
6. เปิดวาล์ว ปิดเครื่อง (3 / คันจะถูกเปิดในทิศทางการไหลของอากาศ)
7. เปิดไฟของเครื่องพิมพ์

**หมายเหตุ!**

ในกรณีที่แผ่นอยู่นอกตำแหน่งเริ่มต้นในช่วงเวลาของการเปลี่ยนมันจะ รบกวณ ขึ้นตอนและให้แจ้งให้ทราบถึง

ข้อความ ข้อผิดพลาดในการแสดงผลของเครื่องพิมพ์

หากคุณกดปุ่มหยุดชั่วคราวบนเครื่องพิมพ์จะได้รับเป็นข้อผิดพลาดและ applicator จะย้ายเข้าไปอยู่ในตำแหน่งเริ่มต้น Applicator พร้อมสำหรับการทำงาน

เจาะ สามารถดำเนินการในรูปแบบที่แตกต่างกัน ในขณะที่กระบวนการเดิมอยู่เหมือนกันที่โหมดการทำงานสามารถเลือกอยู่ภายในติดตั้งเครื่องพิมพ์

การตั้งค่าที่สำคัญที่สุดคือการเลือกระหว่างการดำเนินการรูปแบบ "ประทับที่", "เป่าบน" และ "ม้วนที่" นอกจากนี้ applicator มีโหมดการใช้งานที่แตกต่างกันเกี่ยวกับคำสั่งของการพิมพ์และการประยุกต์ใช้ภายในระยะการติดตั้งวงจร

	ประทับที่	ม้วนที่	เป่าบน
พิมพ์/นำมาใช้	x	x	x
นำมาใช้ / พิมพ์ ตำแหน่งที่รอขึ้น	x	x	x
นำมาใช้ / พิมพ์ ตำแหน่งที่รอลง	-	-	x

ตารางที่ 2 รูปแบบการดำเนินการและการประยุกต์ใช้

นอกจากนี้รูปแบบการดำเนินงานทั้งหมดจะสามารถปรับได้โดยการตั้งค่าความล่าช้าในเวลาที่แตกต่างกัน



หมายเหตุ!

สำหรับข้อมูลเพิ่มเติมเกี่ยวกับการกำหนดค่าเครื่องพิมพ์และการทำงานของคีย์แพดในนาวิเกเตอร์

▷ คู่มือการกำหนดค่าของเครื่องพิมพ์ (A + ชุด) หรือคู่มือ ▷ ดำเนินการของของเครื่องพิมพ์ (ชุดA)

ต่อไปนี้จะนำไปใช้กับคำอธิบายของเครื่องพิมพ์ ชุดA+ สำหรับเครื่องพิมพ์ของชุดAมีความแตกต่างเล็กน้อยในการทำงานที่สำคัญ

4.1 วิธีการเปลี่ยนการตั้งค่าเครื่องพิมพ์

1. กดปุ่มเมนู
2. เลือกการตั้งค่า > เครื่องพารามิเตอร์ > Applicator.
3. เลือกและปรับค่าพารามิเตอร์ที่จำเป็น
4. กลับไปที่โหมด "พร้อม"

4.2 โหมดด่วนสำหรับการตั้งค่าหน่วยเวลา

นอกจากวิธีการมาตรฐานสำหรับการกำหนดค่าเครื่องพิมพ์มีโหมดรวดเร็วในการปรับครั้งที่มีความล่าช้า



หมายเหตุ !

การตั้งค่าโหมดรวดเร็วสามารถทำได้ระหว่างการดำเนินการ การเปลี่ยนแปลงจะส่งผลกระทบต่อตรงต่องานพิมพ์ปัจจุบัน

1. กดปุ่มเมนูเป็นเวลาอย่างน้อย 2 วินาที
เวลาล่าช้าครั้งแรกที่ปรากฏบนจอแสดงผล
2. ปรับหน่วยเวลาโดยการกด ▲ ที่คีย์และ ▼ คีย์
3. ในการสลับไปมาระหว่างเวลาที่ล่าช้าแตกต่างกันกด ► คีย์
4. เพื่อดูอย่างรวดเร็วโหมดการตั้งค่า ◀ คีย์
เลือกครั้งล่าช้าจะถูกเก็บไว้ในเครื่องพิมพ์

4.3 การกำหนดค่าพารามิเตอร์ของอุปกรณ์ง่ายๆ

การกำหนดค่าพารามิเตอร์ของ applicator สามารถพบได้ในเมนูตั้งค่า > Machine param..

พารามิเตอร์	ความหมาย	ค่าโดยปริยาย
 Applicator	การกำหนดค่าพารามิเตอร์ของ applicator	
 > Mode of oper.	การตั้งค่าการทำงานในโหมด Stamp on, Roll on, Blow on	Stamp on
 > Mode of appl.	การตั้งค่าโหมดการประยุกต์ใช้การ Print-Apply / Apply-Print Print-Apply: สัญญาณเริ่มต้นภายนอกเผยแพร่การพิมพ์ฉลากและต่อไปนี้เป็นการใช้ฉลาก หลังจากการรอบเสร็จสมบูรณ์โดยไม่มีแผ่นฉลากรออยู่ในตำแหน่งเริ่มต้น Apply-Print: An extra signal starts the print of the first label and the transfer of สัญญาณพิเศษเริ่มต้นการพิมพ์ของป้ายฉลากแรกและการถ่ายโอนของฉลาก แผ่น สัญญาณเริ่มต้นภายนอกเผยแพร่การประยุกต์ใช้ฉลากและต่อไปนี้เป็น การพิมพ์และการโอนฉลากถัดไป	Print-Apply
 > Waiting position	เฉพาะในโหมดของการดำเนินการเป่าและโหมดของการประยุกต์ใช้ใช้พิมพ์ ขึ้น แผ่น รออยู่ในตำแหน่งเริ่มต้นสำหรับสัญญาณเริ่มต้น ลงแผ่นรออยู่ในตำแหน่งการติดฉลากสัญญาณเริ่มต้น	up
 > Blow time	เฉพาะในโหมดของการดำเนินการเป่า Blow on สลับกับเวลา (สูงสุด 2,5 s) ของเครื่องเป่าสำหรับการถ่ายโอนฉลาก	0 ms
 > Roll-on time	เฉพาะในโหมดของการดำเนินการ Roll on อาศัยเวลา (ไม่เกิน 5 s) ของแผ่นในตำแหน่งการติดฉลาก	0 ms
 > Support delay on	การตั้งค่าความล่าช้าในการสลับ (สูงสุด 2,5 s) สำหรับการสนับสนุนทางอากาศระหว่างจุดเริ่มต้นการพิมพ์และการเปลี่ยนสนับสนุนทางอากาศ ความล่าช้าในการป้องกันการหมุนที่ด้านหน้าของฉลากและจึงหลีกเลี่ยงความผิดพลาดเมื่อฉลากจะถูกหยิบขึ้นมาจากเครื่องพิมพ์	0 ms
 > Support del. off	การตั้งค่าความล่าช้าที่สลับปิด (สูงสุด 2,5 s) สำหรับการสนับสนุนทางอากาศระหว่างจุดสิ้นสุดของการส่งต่อฉลากและการเปลี่ยนอากาศสนับสนุน ล่าช้าจะมีประโยชน์ในการแยกขอบด้านหลังของฉลากจากผู้ให้บริการเพื่อหลีกเลี่ยงข้อผิดพลาดและการปรับปรุงความถูกต้องของการวางตำแหน่งฉลาก	270 ms
 > Delay time	หน่วงเวลา (สูงสุด 2,5 s) ระหว่างสัญญาณเริ่มต้นและจุดเริ่มต้นของวงจรการติดฉลาก เช่นอนุญาตให้ ใช้เซ็นเซอร์ผลิตภัณฑ์ที่สายพาน	0 ms
 > Lock time	สัญญาณเริ่มต้นที่มอดูต่อไปนี้เป็นสัญญาณการเริ่มต้นครั้งแรกที่จะถูกละเว้นเมื่อมาถึงภายในเวลาที่ลือ	0 ms
 > Peel position	เลื่อนตำแหน่งของฉลากจ่ายที่สมควรไปที่ขอบแจกจ่าย ในซอฟต์แวร์ล็อก การชดเชยมูลค่าเพิ่มสามารถใช้ได้ค่าชดเชยจาก "ตำแหน่งลอก" และจากซอฟต์แวร์ที่จะมีการเพิ่มร่วมกันเพื่อให้การดำเนิน > "การตั้งตำแหน่งเปลลอก"	0,0 mm
 > Vacuum control	การตั้งค่าการตรวจสอบการถ่ายโอนจากเครื่องพิมพ์ฉลากถึงแผ่นและจากแผ่นกับผลิตภัณฑ์โดยใช้เซ็นเซอร์สัญญาณ	On

ตารางที่ 3 ค่าพารามิเตอร์ที่ Applicator

5.1 การปรับเครื่องจักรกล

ดำเนินการปรับเปลี่ยนเครื่องจักรกลในสองขั้นตอน

- ▶ คร่าวๆจัดแผ่นในทุกทิศทางที่จะหลีกเลี่ยงการชนกันของแผ่นกับส่วนอื่น ๆ เมื่อเปิดเครื่องอัดอากาศ
- ▶ ดำเนินการปรับด้วยการอัดอากาศเปลี่ยนที่จะเพิ่มประสิทธิภาพของกระบวนการการติดฉลาก

5.1.1 การปรับตำแหน่งของแผ่น

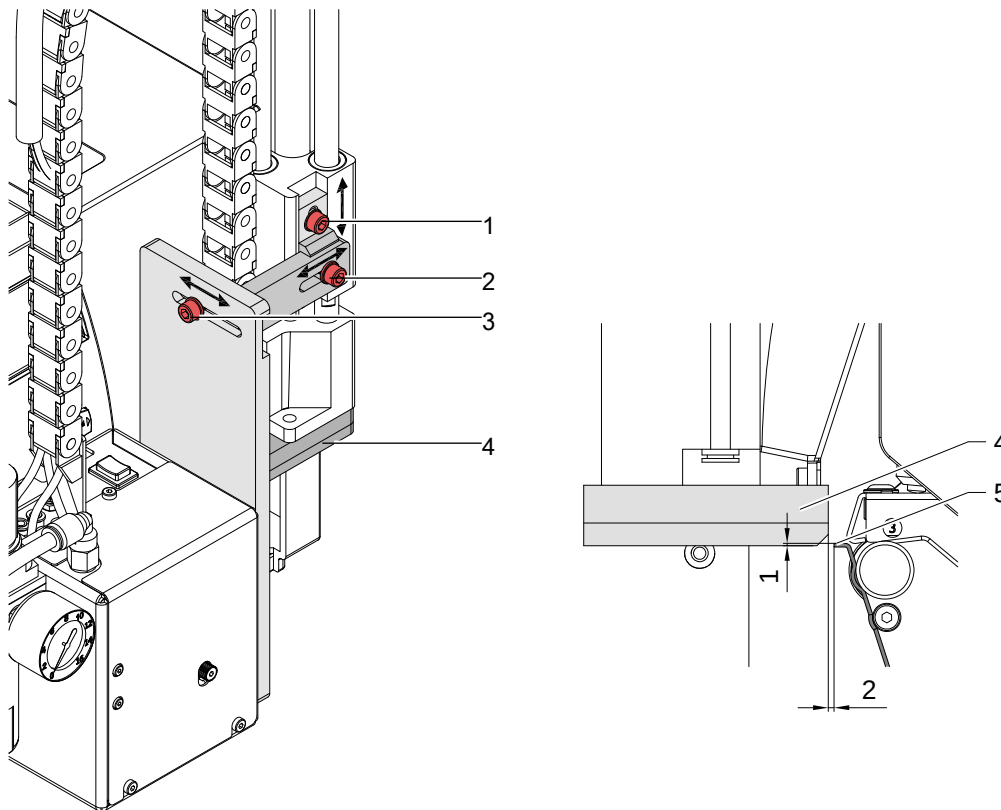


Fig. 15 การปรับตำแหน่งของแผ่น

การปรับตัวในทิศทางที่พิมพ์

1. คลายสกรู (3).
2. เลื่อน หน่วยกระบอกสูบรวมทั้งแผ่น (4) ภายในหลุมยาวในลักษณะที่ระยะห่างระหว่างแผ่นและขอบซ้ายประมาณ 2 มิลลิเมตร
3. ชันสกรู (3).

ปรับความสูง

1. คลายสกรู (1).
2. เลื่อน หน่วยกระบอกสูบรวมทั้งแผ่น (4) ภายในหลุมยาวในลักษณะที่ขอบล่างของด้านหลังแผ่นตั้งอยู่ประมาณ 1 มม. ด้านล่างขอบซ้ายของเครื่องพิมพ์
3. ชันสกรู (1).

Side adjustment

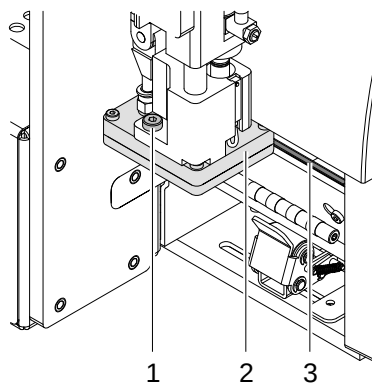
1. คลายสกรู (2).
2. เลื่อน หน่วยกระบอกสูบรวมทั้งแผ่น (4) ภายในหลุมยาวในลักษณะที่ฉลากจ่ายส่วนกลางชิดถึงแผ่นตามลำดับรูที่เปิดอยู่ในแผ่นทั่วไป
3. ชันสกรู (2).

หมายเหตุ !

- ▶ ตรวจสอบการปรับเปลี่ยนด้วยการเปิดการอัดอากาศ



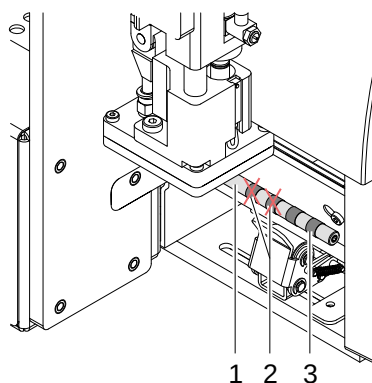
5.1.2 การปรับความเท่าเทียมระหว่างแผ่นและเครื่องจ่ายที่ขอบ



1. คลายสกรู (1).
2. ปรับความเท่าเทียมระหว่างขอบด้านหลังของแผ่น (2) และขอบจ่าย (3) ด้วยการเปลี่ยนแผ่น
3. ชันสกรู (1).

Fig. 16 การปรับความเท่าเทียมระหว่างแผ่น

5.1.3 เปิดรูปนท้อเป่า



ท้อเป่า (1) มีหลุมสำหรับอากาศสนับสนุนในระยะเวลาประจำ 15 มม.

เมื่อ applicator ถูกส่งเพียงสองหลุมภายในมีการเปิดรูอื่น ๆ จะถูกปิดโดยแหวนพลาสติก (3)

เพื่อรับอากาศที่รองรับความกว้างฉลาก, แหวนพลาสติก (2) สามารถออกจาก

▶ เปิดทุกหลุมซึ่งส่งผลกระทบต่อพื้นที่อย่างแน่นอนของฉลาก

Fig. 17 เปิดรูปนท้อเป่า

5.1.4 การปรับตำแหน่งของท้อเป่า

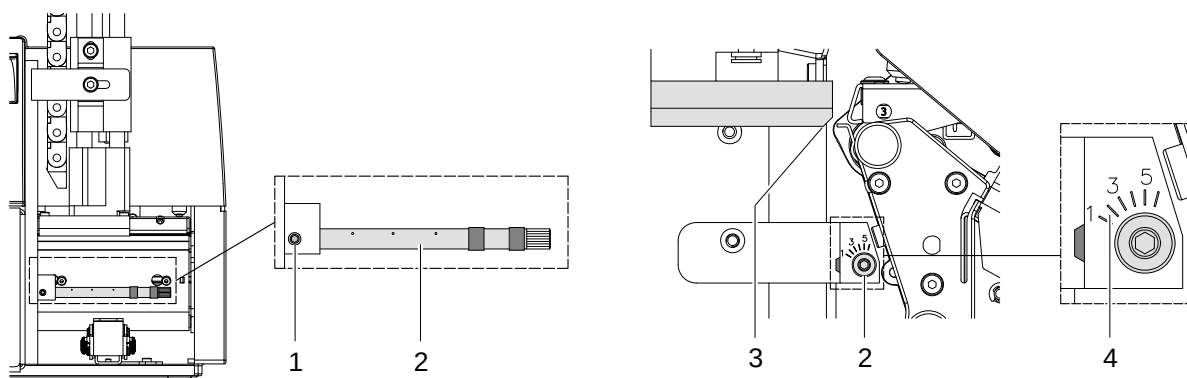


Fig. 18 การปรับตำแหน่งของท้อเป่า

The blow tube (2) for the supporting air can be rotated around its axis. That way the direction of the supporting air can be optimized.

1. คลายสกรู (1).
2. เปิดท้อเป่า(2) ในทิศทาง ที่ว่าในอากาศปัจจุบันสนับสนุนการดูดของฉลากโดยแผ่น
 - สำหรับป้ายขนาดเล็กไปที่ขอบจ่ายโดยตรงในทางอากาศในปัจจุบัน (3) ของเครื่องพิมพ์ (การตั้งค่า 3 หรือ 4 ในระดับ)
 - สำหรับป้ายขนาดใหญ่ห่างจากขอบจ่ายโดยตรงในทางอากาศในปัจจุบัน (3) (การตั้งค่า 1)
3. ชันสกรู (1).

5.1.5 การปรับเครื่องจักรกล

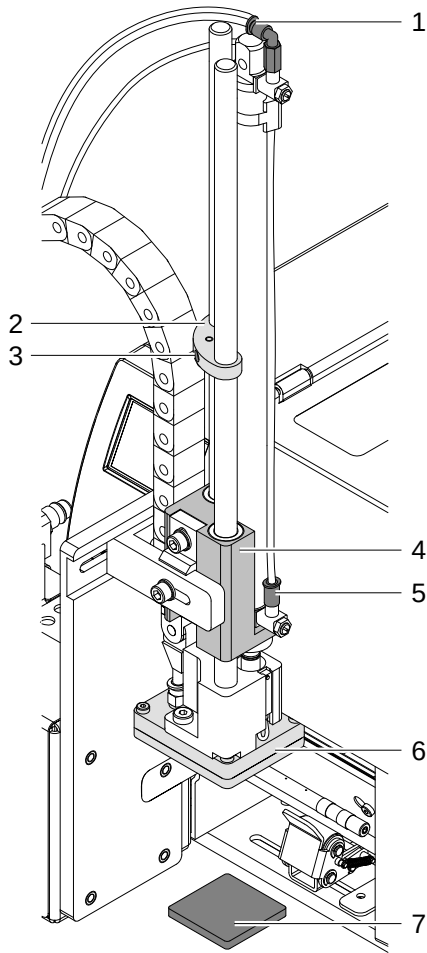


Fig. 19 Adjusting the stopper



หมายเหตุ!
สำหรับโหมดการทำงาน "เป่าที่" เท่านั้น !

**โปรดทราบ!**

► ปิดเครื่องพิมพ์และปิดวาล์ว ปิดเครื่องสำหรับเครื่องอัดอากาศที่หน่วยบริการ !

1. วางตัวอย่างผลิตภัณฑ์ (7) ที่จุดการติดฉลาก
2. ดึงท่อออกมาจากอุปกรณ์การผลัดดันใน (1,5)
3. คลายสกรู (3) ในการอุด (2)
4. ย้ายแผ่นด้วยตนเองอยู่ในตำแหน่งการติดฉลากที่จำเป็น ระยะห่างระหว่างแผ่นเป่า (6) อยู่ในตำแหน่งการติดฉลากและพื้นผิวของผลิตภัณฑ์ (7) จะต้องไม่เกิน 10 มิลลิเมตร
5. เลื่อนอุด (2) กับบล็อกคู่มือ (4) และขันสกรู (3)
6. ใส่หลอดลงไปในการอุปกรณ์การผลัดดันในที่ที่เหมาะสม (1,5)
7. เปิดวาล์ว ปิดเครื่อง และสลับกับเครื่องพิมพ์

5.2 การตั้งค่านิวเมติก

5.2.1 การควบคุมวาล์ว

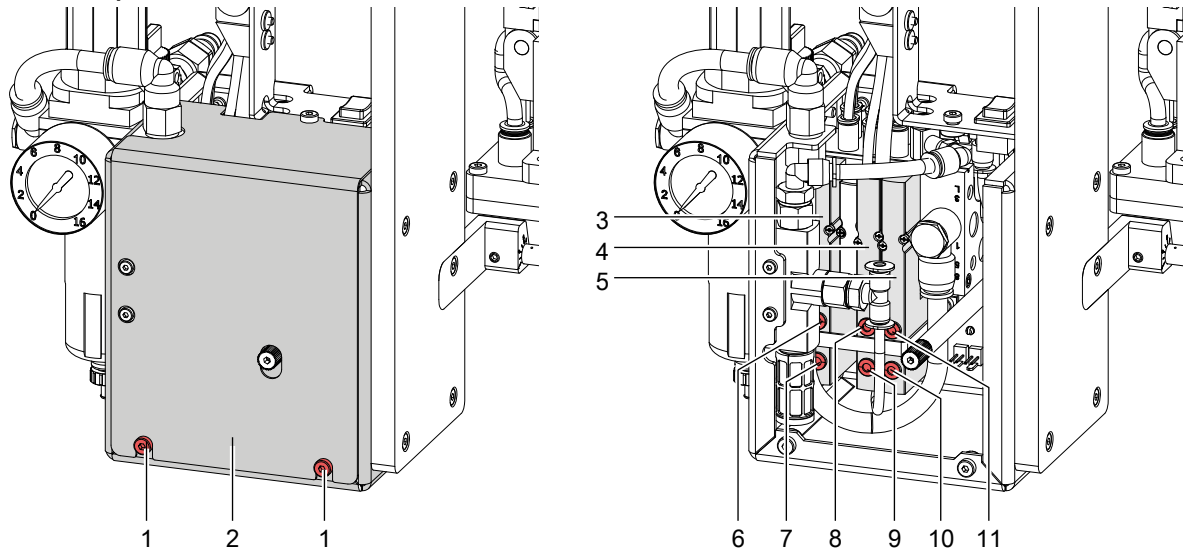


Fig. 20 การควบคุมวาล์ว

สำหรับการปรับฟังก์ชันพิเศษ applicator เป็นไปได้ที่จะเปลี่ยนวาล์วควบคุมโดยตรงด้วยมือ .

► คลายสกรู (1) และถอดฝาครอบ (2)

มันเป็นไปได้ที่จะเริ่มต้นวาล์วผ่านทางสวิตช์แบบบูรณาการ

วาล์ว 3 ทาง (3) ในการควบคุมการยกกระบอกสูบ

หากเครื่องพิมพ์ถูกเปิดวาล์วจะควบคุมโดยอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์และ เจาะ จะถืออยู่ในตำแหน่งปลายบน (ใช้เวลามากกว่าตำแหน่ง) ถ้าวาล์วเปลี่ยน เจาะ จะย้ายไปอยู่ในตำแหน่งการติดฉลาก ในการดำเนินงานปกติของการเคลื่อนไหวยกกลับมาอยู่ในตำแหน่งที่ปลายด้านบนจะเริ่มต้นโดยการติดฉลากสัญญาณจากเซ็นเซอร์



หมายเหตุ!

การเปลี่ยนด้วยมือของวาล์วมีเพียงผลในกรณีที่เครื่องพิมพ์ปิด

เมื่อคุณสลับวาล์วด้วยมือผ่านสวิตช์ (6) การเจาะ จะย้ายลง

เมื่อคุณสลับวาล์วด้วยมือผ่านสวิตช์ (6) การเจาะ จะเลื่อนขึ้น

ดับเบิ้ลวาล์ว 2 ทาง (4) สำหรับเป่าอากาศ

ในโหมดการทำงาน "เป่า" ฉลากจะเป่าขึ้นกับผลิตภัณฑ์

โหมดการทำงาน "เจาะ" และ "ม้วน" จะเปิดเครื่องเป่าในช่วงเวลาสั้นในการเคลื่อนไหวยกกลับ เพื่อล้าง เจาะ

สำหรับทุกฟังก์ชันที่อธิบายวาล์วทั้งสองจะควบคุมแบบคู่ขนาน

ในกรณีที่มีการเปลี่ยนด้วยมือผ่านทางสวิตช์ 8 หรือ 9 จะเปลี่ยนในอากาศเป่าเฉพาะหนึ่งของวาล์วทั้งด้านใน

ดับเบิ้ลวาล์ว 2 ทาง (5) สำหรับสูญญากาศ /รองรับทางอากาศ

ทั้งภายในวาล์วเปิดเครื่องกำเนิดไฟฟ้าสูญญากาศที่จะสร้างสูญญากาศ เจาะ และตั้งใจเพื่อเปิดการสนับสนุนทางอากาศที่ผ่านท่ออากาศการสนับสนุนสำหรับฉลากที่สมบูรณ์แบบใช้เวลามากกว่าขั้นตอน ..

ด้วยสวิตช์ 10 คุณสามารถสลับสูญญากาศและมีสวิตช์ 11 คุณสามารถสลับการสนับสนุนทางอากาศ

5.2.2 การปรับความเร็วในการเคลื่อนที่แผ่น

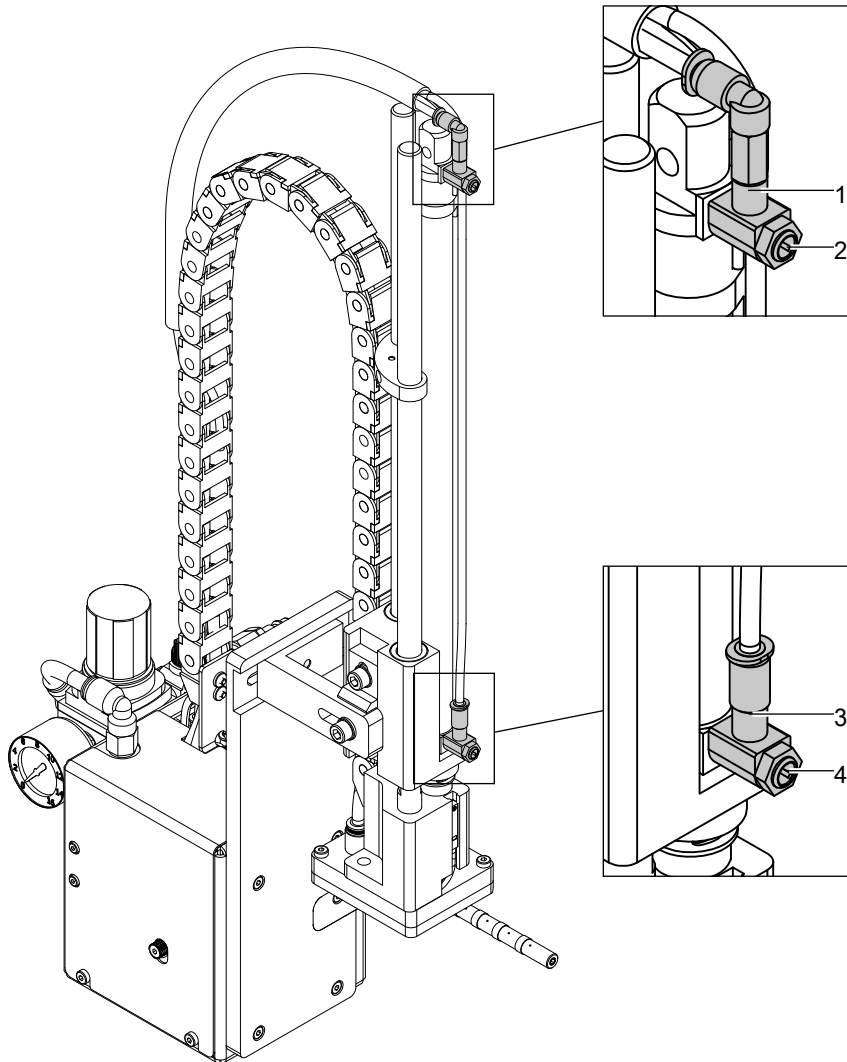


Fig. 21 วาล์วคันเร่ง_กระบอกลูกสูบ

ความเร็วของการเคลื่อนไห้วแผ่นสามารถควบคุมผ่านทางสองวาล์วปีกผีเสื้อ (1, 3)

- ▶ ปรับแผ่นความเร็วในการเคลื่อนที่เท่าที่จำเป็น
- ▶ เพื่อเพิ่มความเร็วในการเปิดลงทวนเข็มนาฬิกาสกรู (4) ที่วาล์วลดลง (3)
- ▶ เพื่อเพิ่มความเร็วในการเปิดขึ้นทวนเข็มนาฬิกาสกรู (2) ที่วาล์วบน (1)

หมายเหตุ!

ความดันการประยุกต์ใช้แผ่นเป็นส่วนใหญ่ขึ้นอยู่กับความเร็วในการลงแผ่น

- ▶ เพื่อที่จะลดการประยุกต์ใช้ความดัน หมุนตามเข็มนาฬิกาสกรูกลับ (4)

โปรดทราบ!

เวลาสำหรับการเคลื่อนไหวลดลงของแผ่นอาจจะไม่เกิน 2 วินาที
มีฉะนั้นข้อความข้อผิดพลาด "Lower position" จะปรากฏขึ้น

5.2.3 การปรับสัญญาณการรับทางอากาศ

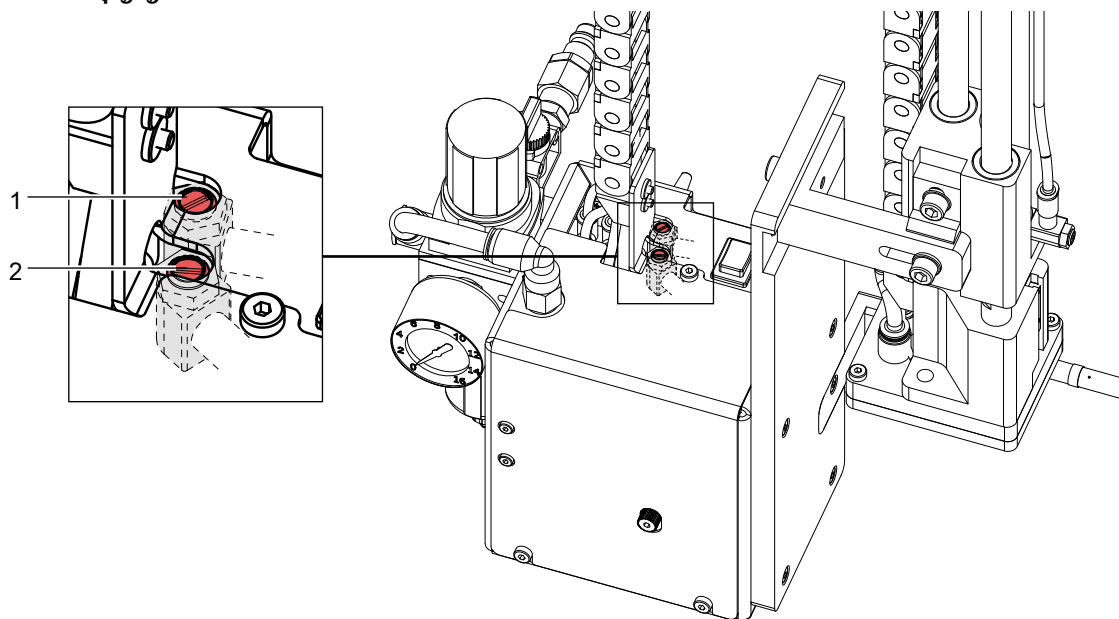


Fig. 22 วาล์วปีกผีเสื้อคันเร่งหลาย

การปรับอากาศรองรับ

ด้วยวาล์ว (1) รองรับทางอากาศเป่าฉลากกับแผ่นสามารถปรับได้

- ▶ ปรับอากาศรองรับในลักษณะที่ว่ามันจะถูกเป่ากับฉลากโดยไม่ต้องหมุน
- ▶ เพื่อเพิ่มรองรับทางอากาศเปิดทวนเข็มนาฬิกาสกรูที่วาล์ว (1)
- ▶ หากจำเป็นต้องปรับทิศทางของ > "อากาศในปัจจุบัน" จัดท่อเป่า".

การปรับสัญญาณ

ด้วยวาล์ว (2) สัญญาณอากาศที่จะดูดฉลากลงบนแผ่นจะสามารถปรับได้

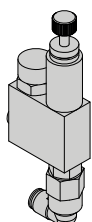
- ▶ ปรับสัญญาณในลักษณะที่ว่ามันจะถูกดูดอย่างถูกต้องโดยแผ่น
- ▶ เพื่อเพิ่มสัญญาณเปิดทวนเข็มนาฬิกาสกรูที่วาล์ว (2)



หมายเหตุ!

ด้วยการตั้งค่าตำแหน่งสุดท้ายของฉลากบนแผ่นสัญญาณจะสามารถปรับได้ หากสัญญาณที่สูงเกินไปให้การป้อนฉลากอาจจะหยุดก่อน

5.2.4 ตัวเลือกลดความดันวาล์ว



วาล์วลดความดันจะใช้ในกรณีที่ไวด์ต่อแรงกดหรือการติดฉลากผลิตภัณฑ์ด้านความปลอดภัยโดยทั่วไปเพื่อลดความดันเข้าไปในกระบอกสูบในทิศทาง

การตั้งค่ามาตรฐานวาล์วเป็น 2,5 บาร์

Fig. 23 ลดความดันวาล์วกระบอก Z

6.1 กำลังโหลดป้ายและรีบบิ้นถ่ายโอน

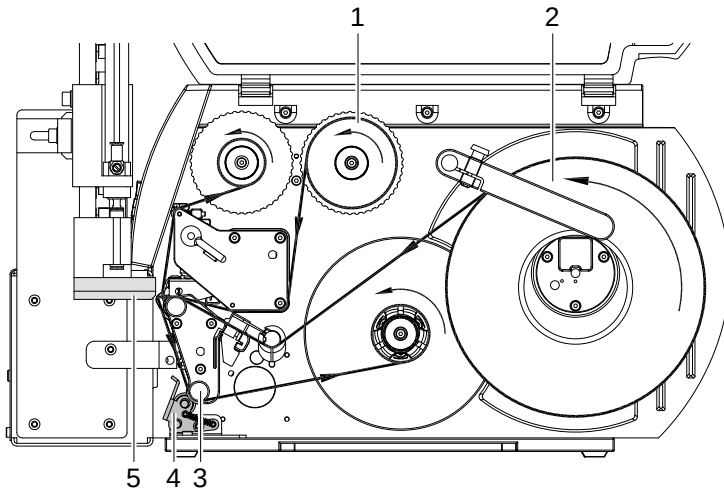


Fig. 24 จลนภาพและการถ่ายโอนเส้นทางป้อนรีบบิ้น

- ▶ ใส่รีบบิ้นถ่ายโอน (1)
- ▶ ใส่ฉลากลาก (2) สำหรับการดำเนินงานในโหมดลอกออก
- รายละเอียดข้อมูล ▶ คู่มือการดำเนินการของเครื่องพิมพ์

โปรดทราบ!

- ▶ หมุนระบบลอค (4) กับย่อนกลับช่วยลูกกลิ้ง (3)
- มีฉนวนแผ่น (5) จะชนกับระบบลอค (4) ระหว่างการดำเนินการ

6.2 การเปิดใช้งานของโหมดลอกออก

แจ้งให้ทราบ!

- ▶ สำหรับการดำเนินการติดตั้งฉลากเปิดใช้งานโหมดลอกออกในซอฟต์แวร์
- สำหรับการเขียนโปรแกรมโดยตรงใช้คำสั่ง P ▶ คู่มือการเขียนโปรแกรม

6.3 การตั้งค่าตำแหน่งลอก

เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพในการถ่ายโอนของป้ายจากเครื่องพิมพ์ถึงแผ่นมีสองค่าพารามิเตอร์ที่แตกต่างกันสำหรับการปรับตำแหน่งลอก

ให้ความสนใจ!

- ▶ ก่อนอื่นปรับพารามิเตอร์ "ตำแหน่งลอก" ในการกำหนดค่าเครื่องพิมพ์
- ▶ ต่อไปนี้การปรับเพิ่มเติมลอกออกการชดเชยในซอฟต์แวร์
- มันเป็นสิ่งสำคัญมากที่จะปฏิบัติตามขั้นตอนที่เริ่มต้นบางอย่างหลังจากฉลากกำลังโหลดและสำหรับการเริ่มต้นใหม่หลังการรักษามิตผลาด

พารามิเตอร์ "ตำแหน่งลอก" ในการกำหนดค่าเครื่องพิมพ์

- ▶ ตรวจสอบการตั้งค่าขั้นพื้นฐานในการติดตั้งเครื่องพิมพ์ ดำเนินการโดยการติดตั้งการรอบสลับกันกดปุ่มป้อนและคีย์ ▶ ก่อนจ่าย "โหมดการทดสอบการใช้คีย์ Pre-จ่ายโดยไม่ต้องพิมพ์งาน"
- ▶ ปรับ "ลอกตำแหน่ง" ในลักษณะที่ฉลากเปล่าจะลอกออกมาจากขั้ว
- ▶ "การกำหนดค่าพารามิเตอร์ของ Applicator"

ลอกออกออฟเซตในซอฟต์แวร์

- ▶ ตรวจสอบการตั้งค่าในซอฟต์แวร์ ดำเนินการโดยการติดตั้งการรอบสลับกันกดปุ่มเข้าก่อนจ่าย
- ▶ "โหมดการทดสอบการใช้คีย์ Pre-จ่ายกับงานพิมพ์ทดสอบ"
- ▶ ปรับลอกออกออฟเซตในลักษณะที่พิมพ์ฉลากจะลอกออกมาจากขั้ว
- ▶ คู่มือการเขียนโปรแกรมหรือซอฟต์แวร์เอกสาร

6.4 โหมดทดสอบการใช้คีย์ Pre-จ่ายโดยไม่ต้องพิมพ์งาน

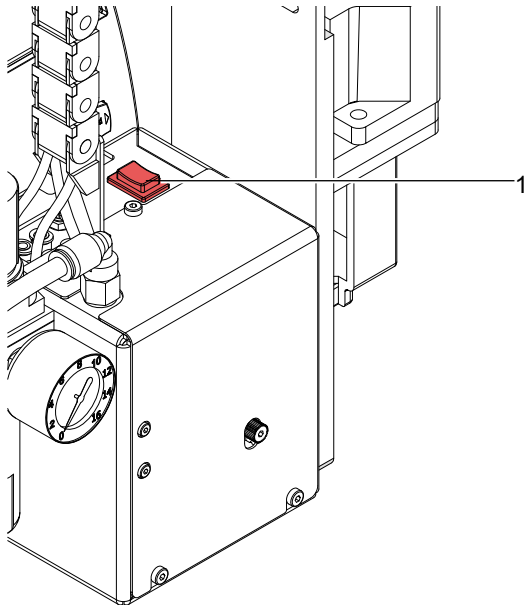


Fig. 25 คีย์ก่อนการจ่าย

ขั้นตอนการติดฉลากทั้งหมดสามารถจำลองโดยไม่ต้องใช้งานพิมพ์หรือการเชื่อมต่อไปยังคอมพิวเตอร์ของ alternately กดปุ่ม ป้อนและคีย์ก่อนการจ่าย (1):

- ▶ กดปุ่มป้อน.
ฉลากที่ว่างเปล่าจะถูกป้อน สัญญาณที่แผ่นเซ็นเซอร์กับการรองรับทางอากาศ (ท่อเป่า) จะถูกเปิด หลังป้ายชื่อที่ได้รับเลือก ขึ้นโดยแผ่นอากาศรองรับจะปิด
- ▶ กดปุ่มก่อนจ่าย (1)
แผ่นจะถูกย้ายไปยังตำแหน่งการติดฉลาก สัญญาณเซ็นเซอร์เมื่อตำแหน่งการติดฉลากจะถึง สัญญาณอากาศจะถูกปิดและฉลากจะถูกวางลงบนผลิตภัณฑ์ จากนั้นแผ่นจะถูกย้ายกลับเข้ามาในตำแหน่งเริ่มต้น

หมายเหตุ!



- ▶ กรุณาใช้โหมดการทดสอบที่สามารถปรับพารามิเตอร์ "ตำแหน่งลอก" ในการกำหนดค่าเครื่องพิมพ์

6.5 โหมดทดสอบการใช้คีย์ Pre-จ่ายงานพิมพ์

วิธีการที่ช่วยให้การตรวจสอบขั้นตอนการติดฉลากที่มีการพิมพ์ข้อมูลจริงโดยใช้คีย์ก่อนการจ่าย (1)

- ▶ ส่งงานพิมพ์

โหมดการทดสอบจะถูกดำเนินการในสองรอบครึ่ง:

- ▶ กดปุ่มก่อนจ่าย (1)
รอบครึ่ง 1
ฉลากจะพิมพ์ สัญญาณที่แผ่นเซ็นเซอร์กับการรองรับทางอากาศ (ท่อเป่า) จะถูกเปิด หลังป้ายชื่อที่ได้รับเลือก ขึ้นโดยแผ่นอากาศรองรับจะปิด
- ▶ กดคีย์ก่อนจ่าย (1) อีกครั้ง
รอบครึ่ง 2
แผ่นจะถูกย้ายไปยังตำแหน่งการติดฉลาก สัญญาณเซ็นเซอร์เมื่อตำแหน่งการติดฉลากจะถึง สัญญาณอากาศจะถูกปิดและฉลากจะถูกวางลงบนผลิตภัณฑ์ จากนั้นแผ่นจะถูกย้ายกลับเข้ามาในตำแหน่งเริ่มต้น

หากป้ายชื่อจะถูกกลบออกด้วยตนเองจากแผ่นวงจรหลังจากครึ่งแรกครึ่งรอบที่ 1 จะต้องทำซ้ำเมื่อคีย์ก่อนจ่ายถูกกดอีกครั้ง

หมายเหตุ!



- ▶ กรุณาใช้โหมดการทดสอบที่ในการปรับลอกออกออฟเซตในซอฟต์แวร์

6 การทำงาน

6.6 Standard Operation

- ▶ ตรวจสอบการเชื่อมต่อภายนอกทั้งหมด
- ▶ โหลดวัสดุ ตรวจสอบให้แน่ใจว่าระบบล๊อคได้ล๊อคอยู่ > "โหลดฉลากและการถ่ายโอน Ribbon"
- ▶ เปิดวาล์ว ปิดเครื่อง



โปรดทราบ!

- ▶ ตรวจสอบให้แน่ใจว่าแผ่นที่ไม่ได้ครอบคลุมโดยฉลากเมื่อมีการเปลี่ยนในระบบ applicator ของเครื่องพิมพ์ มี ฉะนั้นเซ็นเซอร์สัญญาณอาจปรับเทียบบกพร่อง

- ▶ เปิดการใช้งานเครื่องพิมพ์



หมายเหตุ!

ในกรณีที่แผ่นอยู่นอกตำแหน่งเริ่มต้นในช่วงเวลาของการเปลี่ยนมันจะ ระบาย ขั้วตอนและจะแจ้งให้ทราบล่วงหน้าถึงข้อความข้อผิดพลาดในการแสดงผลของเครื่องพิมพ์

หากคุณกดปุ่มหยุดชั่วคราวบนเครื่องพิมพ์ได้รับเป็นข้อผิดพลาดและ applicator จะย้ายเข้าไปอยู่ในตำแหน่งเริ่มต้น Applicator พร้อมสำหรับการทำงาน

- ▶ กดปุ่มป้อนที่เครื่องพิมพ์
ป้อนการประสานถูกปล่อยออกฉลากมีการประมวลผลจะถูกปล่อยออกด้วยตนเอง หลังจากนั้นไม่กี่วินาทีเครื่องพิมพ์จะดำเนินการ backfeed สิ้นไปยังตำแหน่งที่ขอบด้านหน้าของฉลากถัดไปที่บรรทัดการพิมพ์



หมายเหตุ!

ซิงค์ข้อมูลนอกจากนี้ยังจะต้องมีการดำเนินการเมื่องานพิมพ์ที่ได้รับการขัดจังหวะด้วยปุ่มยกเลิก

ทำข้อมูลให้ตรงกันไม่จำเป็นเมื่อหัวพิมพ์ไม่ได้ถูกยกขึ้นระหว่างงานพิมพ์ นอกจากนี้ยังใช้ถ้าเครื่องพิมพ์ถูกขับเคลื่อนออกกระหว่างงานพิมพ์

- ▶ เริ่มงานพิมพ์
 - ▶ เริ่มขั้นตอนการติดฉลากผ่านทางอินเตอร์เฟซของ PLC.
- ข้อความผิดพลาดระหว่างขั้นตอนการติดฉลากจะแสดงในการแสดงผลของเครื่องพิมพ์ "ข้อความข้อผิดพลาด"

7 PLC อินเตอร์เฟซ

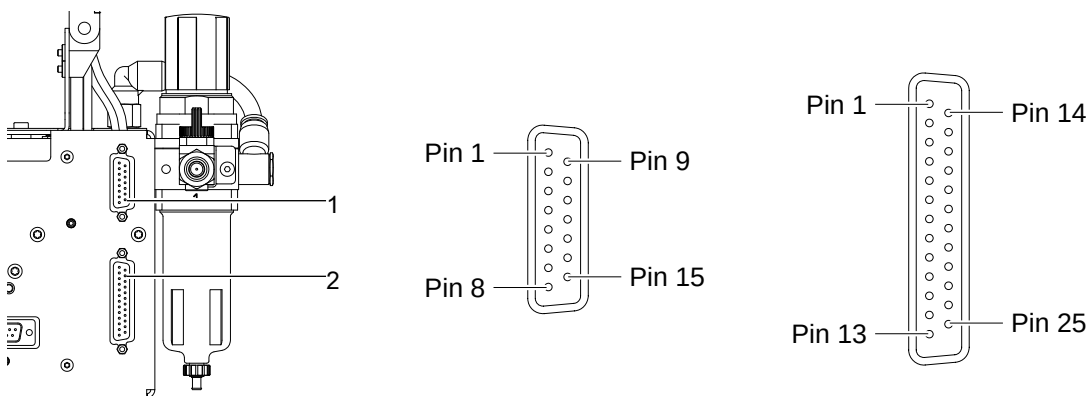


Fig. 26 การเชื่อมต่ออินเตอร์เฟซ PLC

สำหรับการใช้งานในระบบเครือข่าย applicator เป็นอุปกรณ์ที่มีอินเตอร์เฟซ PLC เพื่อเริ่มต้นและขัดจังหวะกระบวนการการติดฉลาก ติดฉลาก นอกจากนี้ยังผ่านข้อมูลสถานะเช่นเดียวกับข้อความผิดพลาดของ applicator การควบคุมระบบอินเตอร์เฟซที่ถูกวางไว้ที่ด้านหลังของ applicator และมี 15 พิน (1) เป็น 25 พิน (2) การเชื่อมต่อ SUB-D



หมายเหตุ!

ตัวเลขในวงเล็บนำไปใช้กับการเชื่อมต่อ 15 ขา

7.1 กำหนดรหัสและสัญญาณคำอธิบาย



หมายเหตุ!

ตัวเลขในวงเล็บนำไปใช้กับการเชื่อมต่อ 15 ขา

ขา 25ขา	ขา 15ขา	สัญญาณ A1000	สัญญาณ Hermes Appl.	การบอกลักษณะ	การเปิดใช้งาน / สถานะงาน
1	1	E0.1 (+) 	XSTART	เริ่มสัญญาณสำหรับกระบวนการการตัดสินใจวงจร	เปิดสวิตช์ +24 V ระหว่างขา 1 และขา 14 (9)
2	2	E0.2 (+) 	XSTOP	สัญญาณหยุดข้อผิดพลาด (ภายนอก) ฟังก์ชันดังต่อไปนี้มีการเปิดตัว: • พิมพ์ฉลากและการเลือกขึ้นโดยแผ่นจะแล้วเสร็จ • ขั้นตอนการตัดสินใจถูกขัดจังหวะ • ผลตอบแทนที่แผ่นในตำแหน่งที่เริ่มต้น • ทั้งหมดสัญญาณเริ่มต้นต่อไปนี้จะถูกละเว้น • ถ้าเปิดใช้งานในระหว่างขั้นตอนการตัดสินใจที่หน้าจอจะแสดงข้อความ 'ไฮสตัป / ข้อผิดพลาด' (ข้อความในระหว่างขั้นตอนพิมพ์ไม่ได้)	เปิดสวิตช์ +24 V ระหว่างขา 2 และขา 15 (10)
3	3	E0.3 (+) 	XDREE	พิมพ์ป้ายฉลากแรก สำหรับโหมดโปรแกรม "ใช้ / พิมพ์" เท่านั้น: ปล่อยพิมพ์ของป้ายฉลากแรกและเลือกขึ้นโดยแผ่น	เปิดสวิตช์ +24 V ระหว่างขา 3 และขา 16 (11)
4	4	A0.1 	XDNB	เครื่องพิมพ์ไม่พร้อม เกิดข้อผิดพลาดของเครื่องพิมพ์ ประเภทข้อผิดพลาดจะปรากฏบนจอแสดงผล หลังจากที่การแก้ไขข้อผิดพลาดของการพิมพ์ฉลากที่ผ่านมาจะได้ทำซ้ำแล้วซ้ำอีก	การติดต่อระหว่างขา 4 และขา 19 (14) เปิดให้บริการ
5	5	A0.2 	XEDG	งานพิมพ์ที่มีอยู่ไม่มี สถานะข้อความ ไม่มีงานการพิมพ์ที่มีอยู่ในปัจจุบัน	การติดต่อระหว่างขา 5 และขา 19 (14) เปิดให้บริการ
6	6	A0.3 	XSAA	ข้อความแสดงข้อผิดพลาดทั่วไป ข้อความแสดงข้อผิดพลาดทั่วไปของเครื่องพิมพ์และ applicator ข้อความนี้จะปรากฏขึ้นเมื่อหนึ่งในสองข้อผิดพลาดอย่างใดอย่างหนึ่งหรือ XDNB XETF เกิดขึ้น ที่สำคัญในกรณีนี้สัญญาณความผิดพลาดเพียงหนึ่งใน applicator สามารถวิเคราะห์ได้จากการควบคุมระบบ	การติดต่อระหว่างขา 6 และขา 19 (14) เปิดให้บริการ
7	7	A0.4 	XSOE	แผ่นในการเริ่มต้นตำแหน่ง แผ่นอยู่ในตำแหน่งที่เริ่มต้นที่จะหยิบฉลากจากเครื่องพิมพ์	การติดต่อระหว่างขา 7 และขา 19 (14) เปิดให้บริการ
8	8	GND	GND	พื้น (0V) โปรดทราบ ! ▶ อย่าต่อขา 8 พื้นของ PLC มิฉะนั้นการแยกไฟฟ้าจะหายไป	
9		A0.5 		คำสั่งพิเศษสัญญาณ x (บิต 0) จะถูกควบคุมโดยคำสั่ง X ในการเขียนโปรแกรมโดยตรง สำหรับรายละเอียดของคำสั่ง X ▶ คู่มือการเขียนโปรแกรม	ถ้าบิต 0 มีการตั้งค่า: การติดต่อระหว่างขา 9 และขา 19 จะปิด
10				ไม่ได้เชื่อมต่อ	
11		E0.5 (-) 		การตั้งค่าภายนอก (กลับสาย)	

ขา 25ขา	ขา 15ขา	สัญญาณ A1000	สัญญาณ Hermes Appl.	การบอกลักษณะ	การเปิดใช้งาน / สถานะงาน
12				▶ ห้ามใช้	
13				▶ ห้ามใช้	
14	9	E0.1 (-) 	XSTARTR	เริ่มสัญญาณ (กลับสาย)	
15	10	E0.2 (-) 	XSTOPR	หยุดสัญญาณ (กลับสาย)	
16	11	E0.3 (-) 	XDREER	พิมพ์ป้ายผนังแรก (กลับสาย)	
17	12	A0.7 	XSUE	แผ่นในการติดฉลากตำแหน่ง แผ่นอยู่ในตำแหน่งที่ฉลากถูกนำไปใช้กับผลิตภัณฑ์	การติดต่อระหว่างขา 7 (12) และขา 19 (14) เปิดให้บริการ
18	13	A0.8 	XETF	ความผิดของ applicator เกิดข้อผิดพลาดของ applicator ประเภทข้อผิดพลาดจะปรากฏบนจอแสดงผล หลังจากที่การแก้ไขข้อผิดพลาดของการพิมพ์ฉลาก ที่ผ่านมาไม่สามารถทำได้	การติดต่อระหว่างขา 8 (13) และขา 19 (14) เปิดให้บริการ
19	14	COM 	RÜL	แนวเดียวกันกับที่มีศักยภาพร่วมกันสำหรับสัญญาณ ทั้งหมดอาจจะเชื่อมต่อกับ 24V หรือ GND	
20	15	24V (Out) 	24P	แรงดันไฟฟ้า +24 V, Si T 100mA ให้บริการโดย applicator ตัวอย่าง: เมื่อต้องการสร้างสัญญาณเริ่มต้นโดยสวิตช์ให้ โปรดทราบ ! ▶ อย่าต่อแรงดันภายนอก 20 ขา (15) !	
21		A0.9 		คำสั่งพิเศษสัญญาณ x (บิต 0) จะถูกควบคุมโดยคำสั่ง X ในการเขียนโปรแกรมโดยตรง สำหรับรายละเอียดของคำสั่ง X ▷ คู่มือการเขียนโปรแกรม	3 มีการตั้งค่า: การติดต่อระหว่างขา 21 และขา 19
22				ไม่เชื่อมต่อ	
23		E0.5 (+) 	XRST	รีเซ็ตภายนอก สถานะข้อผิดพลาดในเครื่องพิมพ์จะถูกเลิก applicator จะถูกรีเซ็ต (เทียบได้กับการกดปุ่มหยุดชั่วคราว)	เปิดสวิตช์ +24 V ระหว่างขา 23 และขา 11
24				▶ ไม่มีการใช้งาน	
25		A0.10 	/XSOE	แผ่น ในตำแหน่งเริ่มต้น (กลับ) แผ่นอยู่ในตำแหน่งที่เริ่มต้นที่จะหยิบฉลากจากเครื่องพิมพ์	การติดต่อระหว่างขา 25 และขา 19 จะปิด

7.2 แผนภาพวงจรของปัจจัยการผลิตและผล



หมายเหตุ!

ข้อต่อ 15 ขามีขาที่ได้รับมอบหมายเหมือนกับเป็นอินเทอร์เฟซของ PLC applicators cab Hermes!

ปัจจัยการผลิต

ปัจจัยการผลิตที่มี Optocouplers ด้วยตัวต้านทาน จำกัด ปัจจุบันของ 2,4 kΩ ในวงจรเข้าสำหรับการแรงดันไฟฟ้าของ 24V

สำหรับแต่ละสัญญาณ [IN (+)] มีเส้นแยก [IN (-)] ที่ข้อต่อปลั๊ก

ข้อมูลที่ส่งออกมา

เอาต์พุตทั้งหมดจะรู้ด้วยรีเลย์ด้านสถานะของแข็ง เอาต์พุตมีการเชื่อมต่อกันด้านเดียวสายร่วมกันนำไปสู่การข้อต่อปลั๊กเป็นสัญญาณ COM

สวิตช์การทำงานของผลคือการเปิดหรือปิดการติดต่อกันระหว่าง COM สายทั่วไปและการส่งออกที่เกี่ยวข้อง

ความต้องการไฟฟ้า :

$$U_{\max} = \pm 42 \text{ V}, I_{\max} = 100 \text{ mA}$$

ความต้านทานของสายข้อต่อปิด :

$$R \leq 25 \Omega$$

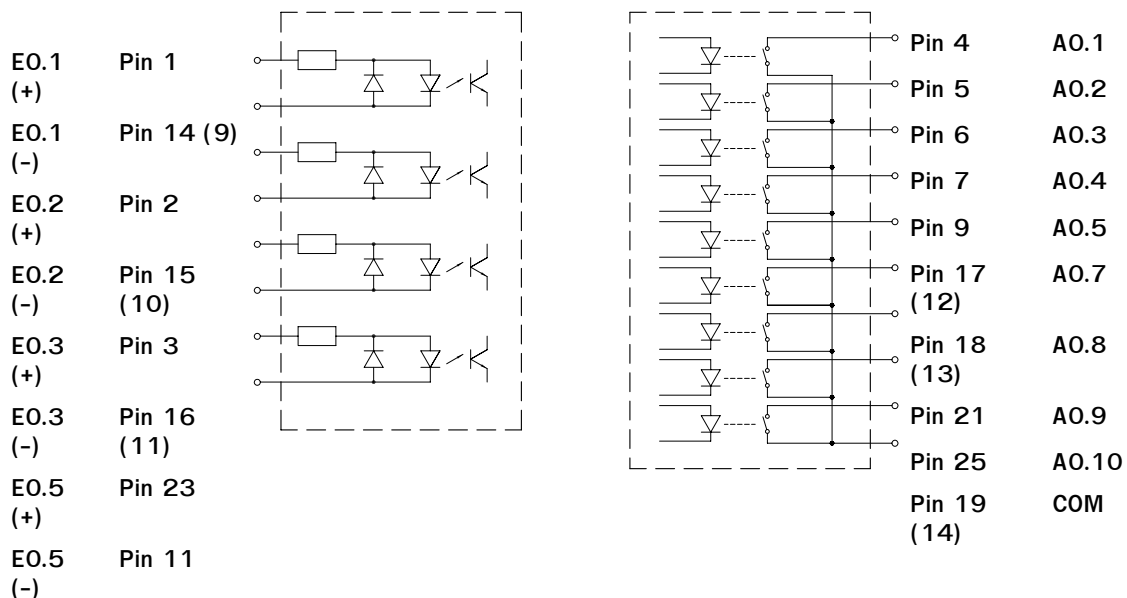


Fig. 27 วงจรของปัจจัยการผลิต (ซ้าย) และเอาต์พุต (ขวา)

7.3 ตัวอย่างสำหรับวงจรภายนอก



หมายเหตุ!

ตัวเลขในวงเล็บนำไปใช้กับการเชื่อมต่อ 15 ขา

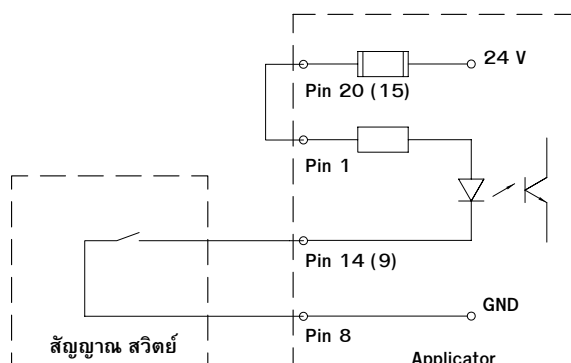


Fig. 28 เซ็นเซอร์แสงเอาต์พุตด้วย PNP มีข้อมูลที่ส่งออกมาเพื่อสร้างสัญญาณเริ่มต้น

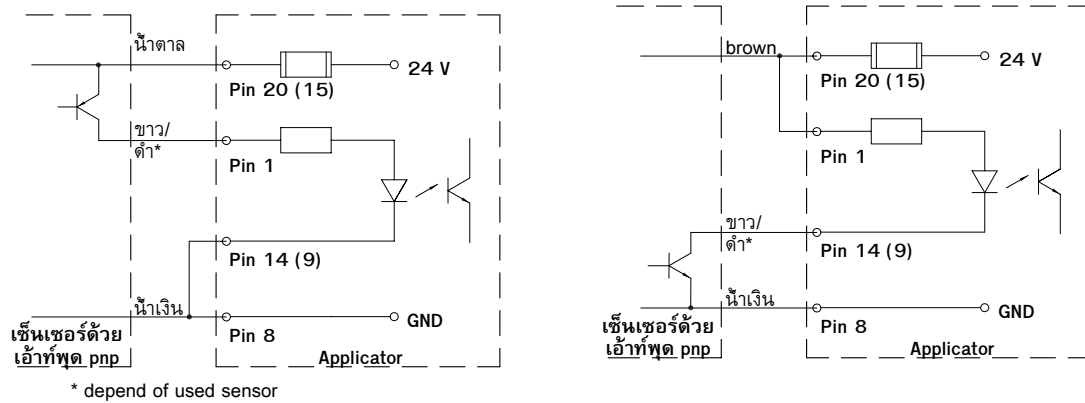


Fig. 29 เซ็นเซอร์แสงที่มี PNP ส่งออก (ซ้าย) เซ็นเซอร์แสงด้วย NPN ส่งออก (ขวา) เพื่อสร้างสัญญาณเริ่มต้น

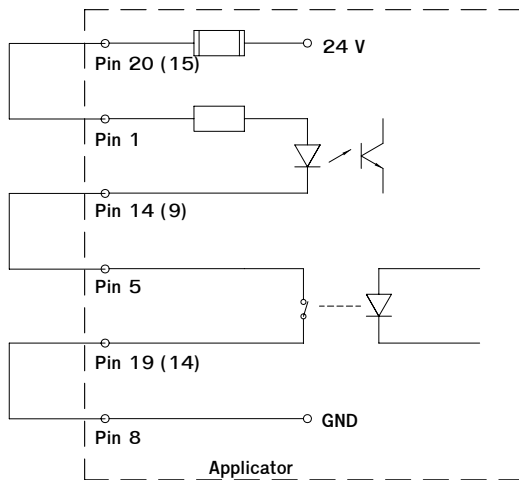


Fig. 30 30 ตัวอย่างสำหรับการสร้างสัญญาณอัตโนมัติของการเริ่มต้นหลังจากที่ได้รับงานพิมพ์ (สำหรับงานที่มีจำนวนฉลาก = 1 เทียน)

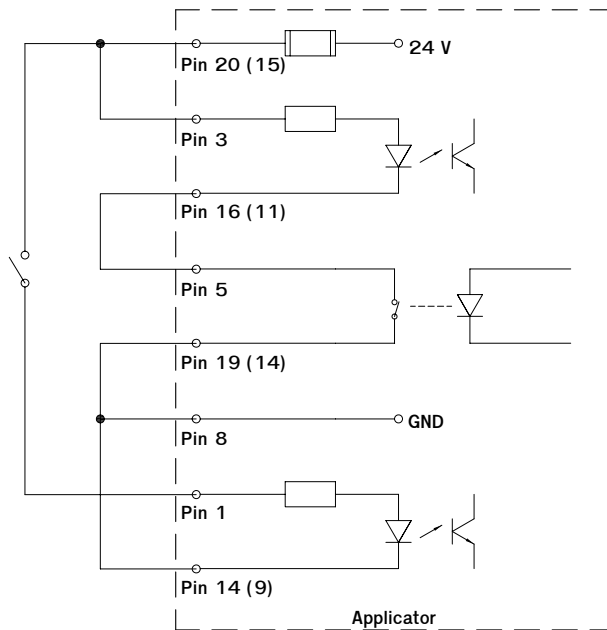


Fig. 31 ตัวอย่างสำหรับการสร้างอัตโนมัติของสัญญาณ "พิมพ์ป้ายฉลากแรก" หลังจากได้รับงานพิมพ์และการเปิดตัวของการติดฉลากวงจรโดยสวิตช์ทริกเกอร์ในโหมดโปรแกรมที่ "ใช้ / พิมพ์"



โปรดทราบ!

เมื่อใช้ตัวอย่างของตัวเลข 30 หรือ 31 และการเชื่อมต่อสัญญาณเพิ่มเติมเพื่อ PLC, แยกไฟฟ้าด้าน applicator จะหายไป!

▶ ตระหนักถึงการแยกไฟฟ้าด้าน PLC !

8.1 ข้อความข้อผิดพลาดของเครื่องพิมพ์

สำหรับข้อมูลรายละเอียดเกี่ยวกับข้อผิดพลาดของเครื่องพิมพ์ (เช่น 'กระดาษหมด', 'รีบบิ้นหมด' ฯลฯ) คู่มือ > ดำเนินการของเครื่องพิมพ์

การรักษาข้อผิดพลาด :

- ▶ ยกเลิกผลข้อผิดพลาด
- ▶ กดปุ่มป้อนเพื่อประสานฉากป้อน ให้ลอกฉลากออกจากตัวตนเอง
- ▶ กดปุ่มหยุดชั่วคราวเพื่อออกจากข้อผิดพลาดของสถานะ

หลังจากที่การแก้ไขข้อผิดพลาด การพิมพ์ฉลากที่ก่อให้เกิดข้อผิดพลาดจะถูกซ้ำแล้วซ้ำอีก

8.2 ข้อความข้อผิดพลาดของ Applicator

ตารางต่อไปนี้นำประกอบด้วยภาพรวมของข้อความผิดพลาดและสาเหตุที่เป็นไปได้ นอกจากนี้ยังแสดงให้เห็นวิธีการที่จะแก้ไขปัญหา :

ข้อความข้อผิดพลาด	สาเหตุที่เป็นไปได้	วิธีการแก้ปัญหา
Air pressure ins.	ปิดสวิตช์การอัดอากาศ	ตรวจสอบวาล์ว ปิดเครื่อง
Host stop/ error	ขั้นตอนการติดฉลากที่ได้รับการขัดขวางโดยสัญญาณหยุดผ่านทางอินเตอร์เฟซของ PLC	ติดป้ายผลิตภัณฑ์ด้วยตนเองในกรณีที่เป็น
Label not depos.	ฉลากยังไม่ได้ถูกวางไว้บนผลิตภัณฑ์; หลังจากแผ่นได้ย้ายกลับฉลากยังคงเกาะติดบนแผ่น	ติดป้ายผลิตภัณฑ์ด้วยตนเองในกรณีที่เป็นไปได้
Lower position	แผ่นยังไม่ถึงตำแหน่งการติดฉลากภายใน 2 วินาที หลังจากการเคลื่อนไหวยของแผ่นเริ่มต้น	ตรวจสอบการปรับนิวเมติก (esp. วาล์วปีกผีเสื้อล่างของกระบอกสูบ); ตรวจสอบ applicator สำหรับความหนักเบาของกลไก; ตรวจสอบเซ็นเซอร์ (บริการ) การติดฉลากตำแหน่ง; ฉลากผลิตภัณฑ์ด้วยตนเอง
Refl. sensor blk.	ไม่มีการเปลี่ยนแปลงของสถานะสวิตช์ที่เซ็นเซอร์บนที่กระบอกสูบระหว่างการเริ่มต้นของกระบวนการการติดฉลากและสัญญาณจากเซ็นเซอร์ตำแหน่งการติดฉลาก	ตรวจสอบเซ็นเซอร์ (บริการ)
Upper position	แผ่นยังไม่ถึงตำแหน่งเริ่มต้นอยู่ภายใน 2 วินาทีหลังจากที่มีการออกจากตำแหน่งการติดฉลาก; หรือแผ่นได้ลาออกจากตำแหน่งเริ่มต้นไม่ได้รับอนุญาต	ตรวจสอบการปรับนิวเมติก (esp. วาล์วปีกผีเสื้อบนของกระบอกสูบ); ฉลากผลิตภัณฑ์ด้วยตนเอง
Vac. plate empty	ฉลากยังไม่ได้รับการหยิบขึ้นมาอย่างถูกต้องโดยแผ่น; หรือฉลากตกลงปิดแผ่นก่อนที่จะถูกวางลงบนผลิตภัณฑ์	ถ้าเป็นไปได้ให้วางฉลาก 'สูญหาย' ลงบนผลิตภัณฑ์ด้วยตนเอง มีฉะนั้นหยุดงานพิมพ์และการเริ่มต้นอีกครั้งกับพารามิเตอร์ที่ปรับ (เช่นนับ) หากมีข้อผิดพลาดเกิดขึ้นอีก ตรวจสอบการจัดตำแหน่งรองการปรับตัวของสัญญาณอากาศและอากาศการสนับสนุนและการตั้งค่าของตำแหน่งลอก

ตารางที่ 5 ข้อผิดพลาดของ applicator

การรักษาข้อผิดพลาด:

- ▶ ยกเลิกผลข้อผิดพลาด
- ▶ กดปุ่มหยุดชั่วคราวเพื่อออกจากข้อผิดพลาดของสถานะ



โปรดทราบ!

แผ่นจะถูกย้ายทันทีไปในตำแหน่งที่เริ่มต้น !

ระวังอันตรายจากมือและนิ้วมือโดยการเคลื่อนย้ายแผ่น !

- ▶ อย่าเข้าถึงในโซนของแผ่นเคลื่อนที่และถ้าผมยาวให้รวบผมให้เรียบร้อย เสื้อผ้าหลวม และถอดเครื่องประดับออก

หลังจากที่การแก้ไขข้อผิดพลาดการพิมพ์ฉลากที่ก่อให้เกิดข้อผิดพลาดไม่สามารถทำซ้ำโดยไม่ต้องเริ่มต้นงานพิมพ์ใหม่

- ▶ ในโหมดโปรแกรมที่ "ใช้ / พิมพ์" ส่งสัญญาณ "พิมพ์ป้ายฉลากแรก" หรือกดปุ่มก่อนจ่ายก่อนที่จะเริ่มการดำเนินการรอบ

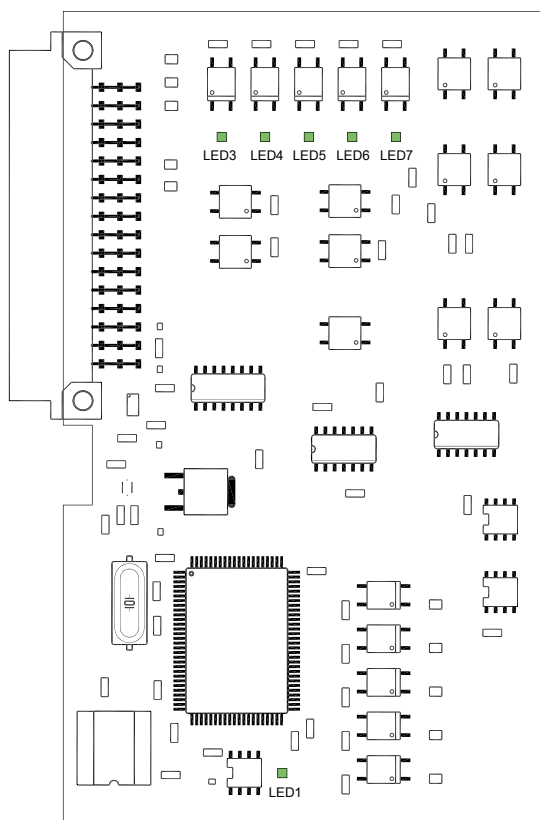


Fig. 32 ไฟLED ในการควบคุม applicator PCB

เบอร์	สี	การทำงาน	ค่าการใช้งาน
1	เขียว	ฉลาก VAK เจาะ	เปิด
3	เขียว	Xเริ่ม -สัญญาณ PLC	เปิด
4	เขียว	Xหยุด -สัญญาณ PLC	เปิด
5	เขียว	XDREE สัญญาณ PLC	เปิด
6	เขียว	XRST สัญญาณ PLC	เปิด
7	เขียว	ไม่ได้ดำเนินการ	

ตารางที่ 6 ไฟLED ในการควบคุม applicator PCB

10.1 EC ประกาศการจดทะเบียน บริษัท



Gesellschaft für
Computer-
und Automations-
Bausteine mbH & Co KG
Wilhelm-Schickard-Str. 14
D-76131 Karlsruhe,
Germany

EC ประกาศการจดทะเบียน บริษัท

พร้อมกันนี้เราขอประกาศว่าดังต่อไปนี้ "เครื่องจักรเสร็จสมบูรณ์บางส่วน" เป็นผลมาจากการออกแบบการก่อสร้างและรุ่นใส่ในการหมุนเวียนสอดคล้องกับความต้องการที่สำคัญของ Directive 2006/42/EC เครื่องจักร:

ภาคผนวก I มาตรา 1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.1.6, 1.2.1, 1.3.2, 1.5.2, 1.5.8, 1.6.3, 1.7

"เครื่องจักรส่วนที่เสร็จสมบูรณ์" นอกจากนี้ยังสอดคล้องกับ Directive 2004/108/EC เกี่ยวกับการทำงานร่วมกันไฟฟ้า ในกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงที่ยังไม่ได้รับการอนุมัติจากเราถูกสร้างขึ้นเพื่ออุปกรณ์ใด ๆ ที่กำหนดด้านล่างใด ๆ คำสั่งนี้จะช่วยทำให้ไม่ถูกต้อง

อุปกรณ์:	Applicator
ชนิด:	A1000
ประยุกต์ EC ระเบียบและบรรทัดฐาน:	
คำสั่ง 2006/42/EC เครื่องจักร	• EN ISO 12100-1:2010 • EN 60950-1:2006+A11:2009+A12:2011+A1: 2010
ผู้มีอำนาจที่จะรวบรวมไฟล์เทคนิค :	Erwin Fascher Am Unterwege 18/20 99610 Sömmerda
เซ็นสัญญากับและในนามของผู้ผลิต :	Sömmerda, 25.7.2013
cab Produkttechnik Sömmerda Gesellschaft für Computer- und Automationsbausteine mbH 99610 Sömmerda	 Erwin Fascher กรรมการผู้จัดการ

ผลิตภัณฑ์จะต้องไม่ถูกนำเข้ามาให้บริการจนกว่าเครื่องจักรเป็นที่สุดท้ายก็คือการได้รับการจัดตั้งขึ้นได้รับการประกาศให้สอดคล้องกับบทบัญญัติของคำสั่ง เครื่องจักร

เอกสารตามภาคผนวก B VII เป็นส่วนหนึ่งจากเครื่องจักรที่ไม่สมบูรณ์จะถูกสร้างขึ้นและจะส่งมอบให้หน่วยงานของรัฐที่มีการร้องขอในทุกชนิดทางอิเล็กทรอนิกส์

การรับรองมาตรฐานตาม คำสั่ง 2004/108/EC เกี่ยวกับการทำงานร่วมกันไฟฟ้าในหน้าถัดไป

10.2 EC การรับรองมาตรฐาน



Gesellschaft für
Computer-
und Automations-
Bausteine mbH & Co KG
Wilhelm-Schickard-Str. 14
D-76131 Karlsruhe,
Germany

EC การรับรองมาตรฐาน

พร้อมกันนี้เราขอประกาศว่าเป็นผลมาจากลักษณะที่อุปกรณ์ที่กำหนดไว้ด้านล่างนี้ได้รับการออกแบบประเภทของการก่อสร้างและอุปกรณ์ที่เป็นผลให้ได้ถูกนำมาในตลาดทั่วไปปฏิบัติตามกฎระเบียบที่เกี่ยวข้องพื้นฐานของกฎ EC กับ ความปลอดภัยและสุขภาพ ในกรณีที่มีการเปลี่ยนแปลงที่ยังไม่ได้รับการอนุมัติจากเราถูกสร้างขึ้นเพื่ออุปกรณ์ใด ๆ ที่กำหนดด้านล่างใด ๆ คำสั่งนี้จะจึงช่วยทำให้ไม่ถูกต้อง

อุปกรณ์:	Applicator
ชนิด:	A1000
ประยุกต์ EC ระเบียบและบรรทัดฐาน:	
คำสั่ง 2006/42/EC ที่เกี่ยวข้องกับการทำงานร่วมกันไฟฟ้า	• EN 55022:2010 • EN 55024:2010 • EN 61000-6-2:2005
เซ็นสัญญากับและในนามของผู้ผลิต :	Sömmerda, 25.7.2013
cab Produkttechnik Sömmerda Gesellschaft für Computer- und Automationsbausteine mbH 99610 Sömmerda	 Erwin Fascher กรรมการผู้จัดการ

A

ความดันอากาศ 6, 12
 ins ความดันอากาศ 28
 ความผิดพลาดของ Applicator 25, 28
 ความผิดพลาดของ applicator 13, 14, 28

B

เป่าอากาศ 11, 14
 เป่าบน 6, 7, 11, 13, 14, 17
 แผ่นเป่า 8, 17
 เวลาเป่า 14
 ท่อเป่า 6, 7, 16

C

ยกเลิกคีย์ (เครื่องพิมพ์) 23
 เชื่อมต่ออัดอากาศ 7, 12
 การกำหนดค่า 13, 14
 สหภาพยุโรปประกาศ 30, 31
 สหภาพยุโรปประกาศ 12
 เนื้อหาของการจัดส่ง 9
 วาล์วควบคุม 18
 หน่วยกระบอก 7, 10, 15

D

หน่วยเวลา (เริ่ม) 14
 เวลาล่าช้า 13, 14
 ขอบแจกจ่าย 6, 14, 15, 16

E

สหภาพยุโรปประกาศความสอดคล้อง 30, 31
 สิ่งแวดล้อม 4, 5
 ข้อความผิดพลาด 23, 28

F

คีย์ป้อน (เครื่องพิมพ์) 21, 22, 23, 28

G

ข้อผิดพลาดทั่วไป 24

H

ปรับความสูง 15
 โฮสต์หยุด/ข้อผิดพลาด 24, 28

I

ข้อมูลที่สำคัญ 4
 วัตถุประสงค์ที่ใช้ 4

L

ตำแหน่งฉลาก 6, 11, 14, 17, 28
 เซ็นเซอร์ตำแหน่งฉลาก 6, 22, 28
 ฉลากไม่ได้วาง 28
 LED 29

เวลาล็อค 14
 ตำแหน่งที่ต่ำกว่า 19, 28

M

หลากหลาย 20
 ดัน 7, 12
 ปุ่มเมนู (เครื่องพิมพ์) 13

N

ไม่มีงานพิมพ์ที่มีอยู่ 24

O

แรงดันไฟฟ้า 25
 โหมดการทำงาน 6, 13, 14
 การดำเนินงานแรงดันไฟฟ้า 29

P

ตำแหน่งในการติดฉลากแผ่น 25
 ตำแหน่งในการเริ่มต้นแผ่น 24, 25
 คีย์หยุดชั่วคราว (เครื่องพิมพ์) 25, 28
 โหมดลอกออก 21
 ตำแหน่งลอก 14, 21, 22, 28
 พอร์ตอุปกรณ์ต่อพ่วง 9
 เจาะขา 8, 9, 10
 อินเตอร์เฟซ PLC
 Pin ที่ได้รับมอบหมาย 24
 สัญญาณ 24
 กระบอกสูบนิวเมติก 7
 คีย์ก่อนการแจกจ่าย 7, 21, 22, 28
 พิมพ์ / ใช้ 13, 14
 เครื่องพิมพ์ไม่พร้อม 24
 พิมพ์ป้ายฉลากแรก 24, 25, 28

Q

โหมดรวดเร็วสำหรับการตั้งค่าความล่าช้า
 เวลา 13

R

บล็อกเซ็นเซอร์สะท้อน 28
 รีเซต 25
 ม้วนบนแผ่น 8
 ม้วนในเวลา 14
 ม้วน 6, 11, 13, 14

S

คำแนะนำความปลอดภัย 4
 เครื่องหมายความปลอดภัย 5
 หน่วยบริการ 7, 12
 งานบริการ 5
 วาล์วปิดเครื่อง 7, 12, 23, 28
 การปรับตัวด้าน 15
 เลื่อนฟอยล์ 10

ความเร็วของการเคลื่อนไหวแผ่น 19
 ประทับตราบน 6, 11, 13, 14
 ตำแหน่งเริ่มต้น 6, 12, 14, 28
 สัญญาณเริ่ม 24, 25
 อุด 7, 11, 17
 หยุดสัญญาณ 24, 25
 การสนับสนุนเป่า 6, 7, 14, 16, 20, 28
 สวิทช์ออกล่าช้า 14
 ความล่าช้าในการสลับ 14
 ทำข้อมูลให้ตรงกัน 23, 28

T

แผ่นtamp 8
 โหมดการทดสอบ 22
 วาล์วปีกผีเสื้อ 7, 19, 20, 28

U

TAMPยูนิเวอร์แซล 8, 10
 ตำแหน่งบน 28

V

แผ่นสัญญาณที่ว่าง 28
 สัญญาณ 6, 7, 10, 20, 28
 ควบคุมสัญญาณ 14
 เซ็นเซอร์สัญญาณ 6, 14, 23

W

ตำแหน่งรอ 13, 14
 สติกเกอร์คำเตือน 5