

Instrukcja obsługi

Maszyna SX™

Modele 1153-02 i 1166-02



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

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

STRONA POZOSTAWIONA PUSTĄ CELOWO

**WAŻNE INFORMACJE DOTYCZĄCE
BEZPIECZEŃSTWA**

Definicja terminów	1-1
Zasady i procedury bezpieczeństwa	1-2

WPROWADZENIE

Informacje ogólne	1-3
Pomoc techniczna	1-3
Specyfikacja	1-4
Sharp EZ-Bags[®]	1-5
Teoria działania	1-6
Bezpieczeństwo	1-12

KONFIGURACJA I DZIAŁANIE

Umieszczenie maszyny	2-1
Załadunek folii workowej	2-2
Załadunek taśmy	2-3
Obsługa maszyny	2-4
Konserwacja/Czyszczenie	2-5

STEROWANIE

Sterowanie operatora	3-1
Ekran główny	3-2
Ekran pulpitu	3-2
Ekran pomocy	3-3
Ekran administratora	3-4
Ekran Ustawień I	3-5
Ekran Ustawień II	3-6
Ekran opcji	3-7
Ekran We/Wy	3-8
Ekran serwisowy I	3-9
Ekran serwisowy II	3-10
Ekran Informacji o firmie Sharp	3-11
Ekran Konfiguracji drukarki	3-12
Ekran Konfiguracji weryfikatora kodów kreskowych	3-13

STEROWANIE DRUKARKI

Panel sterowania	4-1
Ikony wyświetlacza	4-2
Etykieta załadunku	4-3
Konfigurowanie Labelview[®]	4-3
Tworzenie nowej etykiety	4-3

Dodawanie pól do etykiety	4-3
Zapisywanie etykiety	4-4
Pobieranie etykiety do drukarki	4-4

ZARZĄDZANIE AWARIAMI I ALARMAMI

Zarządzanie awariami	5-1
Zarządzanie alarmami HMI	5-3
Zarządzanie awariami drukarki	5-4


ZAŁĄCZNIK


Podsumowanie ustawień	6-1
Gwarancja firmy Sharp	6-2
Części zamienne	6-3
Oznakowanie CE	6-4


WAŻNE INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

DEFINICJA TERMINÓW

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

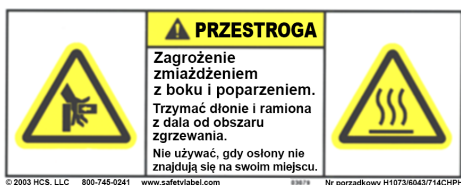
 Ten symbol oznacza ważne problemy bezpieczeństwa związane z eksploatacją i konserwacją urządzenia **SX™** firmy Sharp.

 OSTRZEŻENIE!
OSTRZEŻENIE OGÓLNE. Wskazuje na informacje ważne do prawidłowej obsługi sprzętu. Nieprzestrzeganie ich może skutkować uszkodzeniem wyposażenia i poważnymi urazami lub śmiercią.

 PRZESTROGA
PRZESTROGA OGÓLNA. Wskazuje na informacje ważne do prawidłowej obsługi sprzętu. Nieprzestrzeganie ich może skutkować uszkodzeniem sprzętu.

ETYKIETY BEZPIECZEŃSTWA

Poniższa etykieta jest umieszczana na urządzeniu Sharp **SX™** wszędzie tam, gdzie zdejmowana osłona lub panel chroni podgrzany obszar zgrzewania. Zawsze odłączać zasilanie elektryczne od maszyny przed usunięciem osłon lub pokryw.



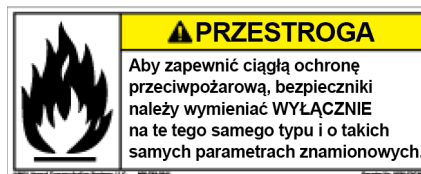
Poniższa etykieta jest wyświetlana tam, gdzie istnieje potencjalne ryzyko zaplątania się dłoni, długich włosów, biżuterii itp. pomiędzy dwoma obracającymi się częściami. Przed podejściem do maszyny i jej obsługą należy zabezpieczyć luźne przedmioty.



Poniższa etykieta na urządzeniu Sharp **SX™** znajduje się tam, gdzie istnieje ryzyko obrażeń spowodowanych punktami przygniecenia lub ruchomymi częściami. Przed zdjęciem osłon lub paneli należy upewnić się, że zasilanie elektryczne jest odłączone.



Poniższa etykieta znajduje się w pobliżu obwodu bezpiecznikowego. Należy upewnić się, że bezpieczniki przepalane należy wymieniać TYLKO na bezpieczniki o takich samych parametrach elektrycznych. Przed zdjęciem osłon lub paneli i serwisowaniem urządzenia **SX™** firmy Sharp należy zawsze odłączyć zasilanie elektryczne.



Poniższa etykieta jest umieszczana na urządzeniu Sharp **SX™** wszędzie tam, gdzie zdejmowana osłona lub panel osłania elementy elektryczne. Zawsze odłączać zasilanie elektryczne od maszyny przed usunięciem osłon lub paneli zawierających te etykiety.



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.



OSTRZEŻENIE!

Zawsze odłączać zasilanie powietrzem i elektryczne od urządzenia przed serwisowaniem maszyny.

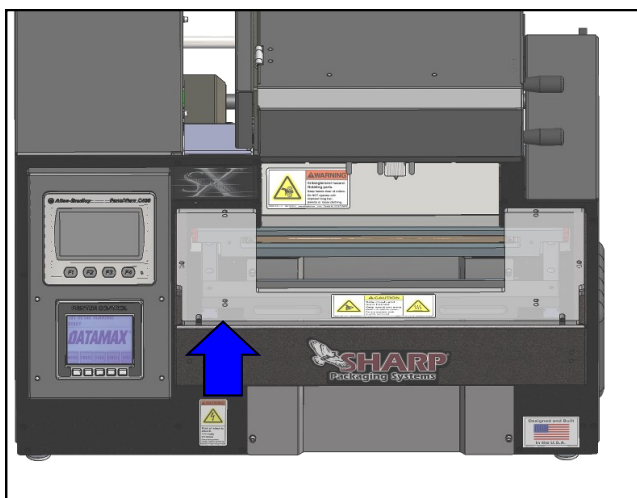


OSTRZEŻENIE!

NIE wolno obsługiwać ani wykonywać prac konserwacyjnych, bez spiętych długich włosów, schowanej biżuterii lub z luźnymi ubraniami, ponieważ mogą one pochwycone przez maszynę. Nieprzestrzeganie tego może skutkować poważnymi obrażeniami ciała lub śmiercią.

ZABEZPIECZENIA WYPOSAŻENIA

Urządzenie SX firmy Sharp wyposażono w osłonę poliwęglanową chroniącą Szczękę wykrywającą przeszkody i Podgrzewany przewód zgrzewający.



NIE WOLNO obsługiwać urządzenia, gdy są one zdjęte.

SZCZĘKA WYKRYWAJĄCA PRZESZKODY



OSTRZEŻENIE!

Urządzenie SX™ firmy Sharp wyposażono w Czujniki wykrywające przeszkody w szczękach. Czujniki te nie zostały zaprojektowane, ani nie są przeznaczone do pracy jako czujniki bezpieczeństwa.

Zespół zgrzewający jest wyposażony w czujniki wykrywające przeszkody, które mogą wykryć przeszkodę w strefie zgrzewania. Gdy czujniki szczękowe wykryją obiekt uniemożliwiający zamknięcie szczęki, czujniki przeszkody wyłączą zasilanie i wprowadzą maszynę w stan awarii.

Na wyświetlaczu pojawia się komunikat informujący operatora o usterce szczęk, umożliwiającą mu wyczyszczenie obszaru zgrzewania i zresetowanie cyklu workowania.

INFORMACJE OGÓLNE**O TEJ INSTRUKCJI**

Niniejsza instrukcja została przygotowana do korzystania podczas obsługi maszyny pakującej Sharp **SX™**. Maszyna **SX™** jest dostępna w dwóch modelach; **1153-02** to model **SX™** z drukarką Datamax, zaś model **1166-02** jest identyczny z modelem **1153-02**, ale nie ma drukarki. 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 [TEORIA DZIAŁANIA](#) w niniejszej instrukcji.

Maszynę pakującą **SX™** firmy Sharp zaprojektowano jako skuteczne rozwiązanie do ręcznego workowania produktów, znacząco obniżające koszty pakowania i poprawiające jakość opakowań. Platforma **SX™** wykorzystuje zintegrowaną, obracającą się głowicę drukującą wykorzystującą drukarkę Datamax A-4212 Mark II.

Metoda drukowania	Termotransferowa, bezpośrednio na powierzchnię worka
Prędkości drukowania	12"/sekundę (304 mm/sek.) ¹
Rozdzielczość wydruku	203 dpi (8 pkt/mm)
Szerokość wydruku (maks.)	4,094" (104 mm)

Drukarka posiada pełną obsługę czcionek do pobrania w systemie Windows® TrueType® (w tym obsługę wielu języków i Unicode); Stałe, zmienne i scalone pola testowe; Elastyczne formaty daty/godziny; Elastyczne formaty kodów zmiany daty/godziny; Automatyczne obliczanie najlepszej daty do spożycia i zarządzanie koncesjami; Automatyczne zwiększanie/zmniejszanie tekstu, liczników i kodów kreskowych; Obsługa wielu formatów graficznych (do maksymalnej powierzchni druku); Łączenie pól z bazami danych; Skalowalny tekst i bloki.

Urządzenie **SX™** firmy Sharp 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 przesuwania na ekranie Service (Serwis), 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.

POMOC TECHNICZNA

Pomoc w zakresie urządzenia **SX™** można uzyskać, kontaktując się z firmą Sharp Packaging Systems pod adresem:

Sharp Packaging Systems
Siedziba firmy
N56 W22387 Silver Spring Drive
Sussex, WI 53089 USA

Serwis: +1 800-634-6359 (wewn. 1572)
Części: +1 800-634-6359 (wewn. 1571)

Fax: +1 262-820-0373

SPECYFIKACJA**SPECYFIKACJA PAKOWANIA**

	SZEROKOŚĆ WORKA	DŁUGOŚĆ WORKA	GRUBOŚĆ FOLII
MINIMALNA	2" (5 cm)	4" (10 cm)	1 mil (25 mikronów)
MAKSYMALNA	11" (28 cm)	32" (81 cm)	4 mil (100 mikronów)

SPECYFIKACJA MASZINY

SZEROKOŚĆ	WYSOKOŚĆ	GŁĘBOKOŚĆ	CIEŻAR	ZASILANIE	STOPIEŃ	TEMP. PRACY	WILGOTNOŚĆ WZGLĘDNA
28" (71 cm)	29,5" (75 cm)	22" (56 cm)	140 funtów	115 V AC, 15 A	35 BPM ¹	32° - 140°F (0° - 60°C)	10 % – 90 % RH, bez kondensacji

¹Materiał, miernik i wielkość opakowania wraz z ciężarem i rozmiarem produktu spowoduje, że stawka będzie się różnić.

SHARP EZ-BAGS® & RIBBON

Urządzenie **SX™** 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, Inc:

E-Z Bags©

- Przeznaczenie ogólne
- Xtreme Poly (XP)
- Ultra
- HD Mailer
- Opakowania Sharp o dużej gęstości (SPHD, Opakowania Sharp o dużej gęstości)
- Polipropylen
- Folia o specyfikacji wojskowej firmy Sharp
- Pacjent Gamma
- Metalizowana folia barierowa firmy Sharp
- Wyładowanie elektrostatyczne (ESD, Electric Static Discharge)
- Zmodyfikowane opakowanie atmosferyczne (MAP, Modified Atmospheric Packaging)
- Folia niepowodująca zarysowań firmy Sharp
- E-Z Stat™ (anty-statyczna)
- Inhibitor korozyjny oparów (VCI, Vapor Corrosive Inhibitor)

Aby zamówić torby EZ-Bags© firmy Sharp i uzyskać informacje na temat specyfikacji folii i worków należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Sharp pod numerem telefonu 800-634-6359.

TAŚMA TERMOTRANSFEROWA

Sharp SX wykorzystuje taśmę termotransferową do drukowania różnych informacji na workach przechodzących przez urządzenie. Poniżej znajduje się lista taśm dostępnych za pośrednictwem firmy Sharp Packaging Systems:

- Standardowa taśma woskowa bezpośrednia
- Taśma woskowożywiczna klasy premium.

Aby zamówić taśmę, należy skontaktować się z działem obsługi klienta firmy Sharp pod numerem 800-634-6359.

TEORIA DZIAŁANIA

TRYBY

Maszyna do pakowania worków posiada cztery różne tryby pracy: Ręczny, Automatyczny, Napelnicza i Automatycznego napełniacza. Tryby ręczny i automatyczny są wbudowane w maszynę i nie wymagają żadnych dodatkowych urządzeń ani zmian w konfiguracji fabrycznej. Napełniacz i Automatyczny napełniacz są opcjonalne i muszą być ustawione na ekranie Administratora i Ustawień II.

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 Wymiany informacji między sterownikiem PLC maszyny do pakowania worków 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 do pakowania worków. 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 do pakowania worków wymaga ręcznego naciśnięcia przez operatora przycisku uruchamiania cyklu, przełącznika nożnego itp. mowa jest o Trybie ręcznym.

TRYB RĘCZNY

Napelnicza = WYŁ.

Auto = WYŁ.

Przyciski Napełniacza 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:

- Nacisnąć przycisk Cykl na mechanizmie HMI
- Użyć przełącznika nożnego
- Nacisnąć opcjonalne optyczne przyciski dotykowe (przeciwdziałające 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

Napelnicza = WŁ.

Auto = WYŁ.

Przy włączonym napełniaczu i wyłączonym trybie automatycznym, maszyna do pakowania pracuje w „**Trybie napełniacza**”. 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.

Napełniacz wykorzystuje sygnały wymiany informacji (handshake) do synchronizacji z maszyną do pakowania worków w celu dostarczenia produktu. Wyjście maszyny do pakowania sygnalizuje, że napełniacz dostarcza produkt, a wejście maszyny do pakowania 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.

Gotowy do napełniacza (O-13) – Wyjście to jest załączane przez sterownik PLC (programowalny sterownik logiczny) maszyny do pakowania w następujący sposób:

- Maszyna pomyślnie ukończyła cykl i przedstawiła nowy worek. Po spełnieniu powyższych warunków program sterownika PLC włącza O-13, informując urządzenie Napełniacza, że worek jest obecny i gotowy do napełnienia. Urządzenie napełniające uwalnia produkt do otwartego worka.

Napełniacz zakończył pracę (I-11) – Urządzenie napełniacza włączy wejście sterownika PLC I-11 maszyny do pakowania. Informuje maszynę o tym, że napełniacz zakończył dostawę produktu. Napełniacz musi być wyposażony w przekaźnik separacji styków bezprądowych dla swojego urządzenia sygnalizacyjnego, aby zapewnić izolację elektryczną między Napełniaczem a sterownikiem PLC maszyny pakującej.

TEORIA DZIAŁANIA

- Funkcja napełniacza ma osobną, szczegółową specyfikację – „**Sygnaly wymiany informacji napełniacza firmy Sharp**”. Specyfikacja obejmuje wszystkie maszyny do pakowania worków 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 do pakowania pracuje w „**Trybie automatycznym**”. W trybie automatycznym operator maszyny napełnia ręcznie otwarty worek, podczas gdy maszyna przełącza się automatycznie. Czas oddziaływania ładowania automatycznego można regulować za pomocą klawiatury numerycznej umieszczonej po prawej stronie przycisku AUTO.

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

TRYB AUTOMATYCZNEGO NAPEŁNIANIA

Napełniacz = WŁ.

Auto = WŁ.

Przy włączonym napełniaczu i trybie automatycznym, maszyna do pakowania pracuje w „**Trybie automatycznego napełniacza**”. W tym trybie urządzenie napełniacza jest używane zarówno do napełniania, jak i do automatycznego inicjowania następnego cyklu. Wykonuje się to za pomocą We/Wy wymiany informacji umieszczonych w standardowym interfejsie sterującym maszyny do pakowania worków. Napełniacz musi być zgodny ze specyfikacją „**Specyfikacja sygnałów wymiany informacji napełniacza firmy Sharp**”.

Zliczanie części

Napełniacz = WŁ.

Auto = WŁ./WYŁ.

Licznik części = WŁ.

Licznik docelowy – Wpis liczbowy obok przycisku „**Licznik części**” jest licznikiem docelowym i można go regulować w zakresie od 1 do 999. Ten przycisk wraz z wpisem numerycznym znajduje się na ekranie ustawienia 2.

Licznik faktyczny – Wpis numeryczny obok „**Licznika części**” wyświetla, ile części zliczono. Po rozpoczęciu cyklu maszyny do pakowania worka lub wyłączeniu licznika części liczba ta zeruje się na 0. Wartość ta może być edytowana z poziomu pulpitu.

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

Części można ładować i zliczać w następujący sposób:

Napełniacz

Automatyczna maszyna napełniająca może dostarczyć jedną część na raz i zasygnalizować maszynie pakującej za pomocą wejścia I-11 „**Napełniacz zakończył pracę**”. Maszyna policzy każdy wzrost krawędzi I-11 jako pojedynczą część. Gdy liczba części jest równa wartości zadanej, cykl napełniania jest zakończony i po upływie czasu zwolnienia maszyny pakującej maszyna pakująca automatycznie się wyłączy.

TEORIA DZIAŁANIA

Ręczny załadunek

Kurtyna świetlna bezpieczeństwa może być używana w ręcznym załadunku. Operator umieszcza produkt do otwartego worka. 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.

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 do pakowania.

Licznik wsadu

Licznik docelowy – Wpis liczbowy obok przycisku „Licznik wsadu” jest licznikiem docelowym i można go regulować w zakresie od 2 do 9999. Ten przycisk wraz z wpisem numerycznym znajduje się na ekranie ustawienia 2. Gdy rzeczywista liczba jest równa tej wartości docelowej, maszyna do pakowania zostanie zablokowana i nie będzie mogła zostać ponownie uruchomiona, dopóki ten licznik nie zostanie zresetowany.

Licznik faktyczny – Wpis numeryczny obok „Licznika wsadu” wyświetla, ile worków zgrzano. Po każdym schowaniu listwy zgrzewającej licznik wzrośnie. Wartość ta może być edytowana z poziomu pulpitu.

Licznik 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 aktualną liczbę worków na 0.

Tryb kolejnych worków uszczelniających

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 klienta zwrócenia szczególnej uwagi na utrzymanie wałków napędowych w czystości i dobrym stanie. Zanieczyszczone wałki napędowe mogą spowodować utratę rejestracji i poślizg. Do tej funkcji odnoszą się następujące ustawienia:

Kolejne worki

Ten przycisk włącza funkcję.

Liczba worków

Ta cyfra określa liczbę worków, które zostaną połączone w pasek. Maksymalne ustawienie jest ograniczone do 20 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 paska przekroczy 50 cali, sterownik PLC ponownie obliczy liczbę worków, aby ograniczyć całkowitą długość do 50 cali.

Ustawienie długości worka

Zmierz odległość między perforacjami worków i użyj jej do ustawienia długości worka. Za pomocą ustawienia Przesunięcie zgrzewu ustawić punkt zgrzewania na taśmie worków.

Aktualny licznik kolejnych worków

The dashboard screen will display the current count value. This value will increment at the end of each bag feed. The consecutive bags counter will reset if there is any fault as the strip of bags is being made.

Opcja światła ostrzegawczego

Trójkolorowa opcja światła ostrzegawczego umożliwia personelowi i operatorom instalacji szybkie wizualne odniesienie do aktualnego stanu pracy maszyny. Zaletą tej funkcji jest to, że przekazuje skrótowo ważne informacje, gdzie ekran interfejsu HMI może być zbyt odległy, aby można go było odczytać. Jest to szczególnie pomocne, gdy maszyna do pakowania worków działa w trybie automatycznego napełniania i może pracować bez nadzoru.

Opcja ta jest wyłącznie opcją sprzętową. Nie jest wymagana konfiguracja fabryczna interfejsu HMI.

TEORIA DZIAŁANIA

Zielone światło – W cyklu

WYŁ. wskazuje następujące informacje:

- Maszyna do pakowania worków nie jest gotowa do rozpoczęcia kolejnego cyklu z powodu usterki, usunięcia zasilania, itp.

BŁYSKA równomiernie, kontrolka zapala się i gaśnie co 0,5 sekundy, sygnalizując następujące:

- Maszyna do pakowania worków jest gotowa do pracy w cyklu i **OCZEKUJE** na wprowadzenie danych rozpoczęcia cyklu od operatora (przełącznik nożny, optyczne przyciski dłoni, uruchamianie cyklu) lub maszyny napełniającej (wejście gotowego napełniacza).

STALE ZAPALONE ŚWIATŁO wskazuje następujące:

- Maszyna do pakowania worków pracuje. Na cykl maszyny pakującej składają się następujące funkcje ogólne:
 1. Uszczelnienie istniejącego worka.
 2. Oddzielenie zapieczętowanego worka od sieci.
 3. Wyjęcie nowego worka.
 4. Otwarcie nowego worka w celu napełnienia.

Uwaga: Napełnianie otwartego worka jest oddzielną operacją i nie jest częścią cyklu maszyny.

Czerwona kontrolka – Awaria

Kontrolka ta świeci światłem ciągłym, jeśli maszyna do pakowania ma aktywny stan awarii. Awaria jest stanem, który wykrywa znaczący problem i zatrzymuje maszynę, jeśli do awarii dojdzie w czasie pracy. Przed zainicjowaniem następnego cyklu stan awarii musi zostać naprawiony i zresetowany.

Test zasilania lampy

Po włączeniu zasilania sterującego wieża oświetleniowa ostrzegawcza przechodzi przez 4-sekundową sekwencję testu lampy w celu sprawdzenia, czy każda lampa działa prawidłowo. Kolejność:

Zielone **włączone**

Czerwone **wyłączone**

Zielone **włączone**

Czerwone **włączone**

Oba **wyłączone**

Oba **włączone**

Test **zakończony**

TEORIA DZIAŁANIA

ZEZWOLENIA I WARUNKI I SPECJALNE

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

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.

Zezwolenie gotowości do pracy

Zanim maszyna rozpocznie cykl, muszą być spełnione wszystkie poniższe warunki:

- Szczeka musi przejść przez cykl powrotny po każdym uruchomieniu.
- Maszyna nie może mieć awarii.
- Wszystkie ruchy Maszyny pakującej muszą znajdować się w pozycji wyjściowej
- Listwa dociskowa jest otwarta na pozycji Przejścia
- Głowica drukująca jest podniesiona.
- Drukarka poza cyklem (gdy wyposażono)
- Licznik wsadu NIE jest gotowy.
- Gdy funkcja licznika wsadu jest włączona, a licznik osiągnął swoją wartość końcową, należy go zresetować, zanim maszyna pakująca będzie mogła ponownie wykonać cykl.

Zezwolenie dostawy produktu

Program PLC maszyny napełniającej musi mieć zezwolenie na bezpośredni kontakt szeregowo z rzeczywistym adresem wyjściowym, który steruje dostawą produktu do maszyny pakującej:

- Zezwolenie na kontakt należy zaprogramować jako N.O. (normalnie otwarty)
- Zezwolenie na kontakt powinno składać się wyłącznie z adresu wejściowego sterownika PLC świata rzeczywistego mapowanego do wyjścia „**Gotowy do napełniania**” firmy Sharp Packaging.
- Zezwolenie na kontakt nie może pochodzić z wewnętrznej cewki pamięci, bitu stopera ani z żadnej logiki sterownika PLC związanej z pracą Fill Machine.
- Sterownik PLC napełniania nie może nigdy włączyć wyjścia dostawy/pompy, jeśli nie jest włączone zezwolenie.

Sekwencja napełniania przerywanego jest następująca:

- Maszyna pakująca jest ręcznie obracana, aby wyciągnąć pierwszy worek.
- Wyjście O-13 włącza się, gdy worek jest otwarty, a maszyna pakująca jest „Gotowa do napełniania”. Sygnał ten musi być zawsze kontrolowany przez napełniacz.
- Napełniacz kończy zwolnienie lub dostawę produktu i włącza wejście I-11.
- Gdy sterownik PLC firmy Sharp odbierze wyzwalacz I-11 napełniacza, wyłączy wyjście O-13.
- Sterownik PLC firmy Sharp uruchamia Opóźnienie zwolnienia, aby produkt mógł dostać się do otwartego worka. Po upływie czasu zwolnienia, maszyna pakująca przechodzi cykl, a następny worek jest podawany w celu przygotowania do pracy.

TEORIA DZIAŁANIA

Opcja podajnika

Maszynę pakującą można skonfigurować z opcjonalnym podajnikiem, aby automatycznie dostarczać produkt do otwartego worka. Urządzenie można wybrać jako Napełniacz. Maszyna Napełniająca może mieć wiele wersji i zazwyczaj dostarczane przez inną firmę.

Napełniacz

Wybiera niezależne, zautomatyzowane urządzenie, które dostarcza produkt do maszyny pakującej firmy Sharp i może zapewnić cyfrową sygnalizację we/wy do maszyny pakującej, np. podajnik bębnowy, przenośnik lub wagę. **Czas zwolnienia napełniacza**

Czas zwolnienia napełniacza to regulowane opóźnienie czasu, które zapewnia odpowiednią ilość czasu, aby część spadła z urządzenia napełniającego do otwartego worka i za listwę dociskową. Można go regulować od 0 – 9,99 sekund. Zazwyczaj maszyna pakująca jest skonfigurowana do pracy w Trybie automatycznego napełniania, aby po wygaśnięciu Licznika Czasu zwolnienia napełniacza rozpoczął się kolejny cykl maszyny pakującej.

Specyfikacja wymiany informacji napełniacza

Ten dokument stanowi umowę między Sharp Packaging System i stronami, które projektują i produkują wyposażenie, które będzie połączone z linią produktów firmy Sharp. Opisuje wiele wariacji opcji połączenia. Wybrana opcja interfejsu będzie zależała od aplikacji.

Definicje napełniacza

Napełniacz: Niezależne, zautomatyzowane urządzenie, które dostarcza produkt do maszyny pakującej firmy Sharp i może zapewnić cyfrową sygnalizację we/wy do maszyny pakującej, np. podajnik bębnowy, przenośnik lub wagę.

Napełniacz przerywany: Ten typ napełniacza charakteryzuje się asynchroniczną pracą. Maszyna napełniająca będzie przetrzymywać lub zarządzać produktem do momentu, gdy Maszyna pakująca firmy Sharp go nie dostarczy. Czas trwania dostawy napełniacza jest określany przez odległości czasu między cyklami maszyny pakującej. Napełniacze przerywane mogą dostarczać produkt jedynie między cyklami maszyny pakującej.

Przykładami napełniaczy przerywanych są wagi liniowe, przenośniki indeksowane podające i podajniki bębnowe.

Definicje sygnałów wymiany informacji

O-13 – Gotowy na Napełniacz: Jest to wyjście sygnalizujące maszynie napełniającej, że maszyna pakująca jest gotowa do przyjęcia dostawy produktu. Ten sygnał musi być stale monitorowany przez urządzenie napełniające. Sygnał jest przedstawiany jako zamknięcie bezprądowe N.O., aby zapewnić izolację elektryczną między dwoma systemami. Styki zostaną zamknięte w momencie włączenia O-13 i otwarte w momencie wyłączenia O-13.

Zastosowania przerywane – O-13 przechodzi z pozycji Wył. do Wł. podczas każdego cyklu maszyny pakującej. Przechodzi w tryb WYSOKI po napełnieniu worka do pozycji napełniania. Przechodzi w tryb NISKI, gdy maszyna pakująca otrzymuje prawidłowy sygnał I-11 wyzwalający napełniacz LUB maszyna pakująca jest wadliwa i nie może automatycznie pracować.

I-11 – Wyzwalacz napełniacza: Jest to wejście z systemu napełniania informujące maszynę pakującą o tym, że napełniacz zakończył dostawę produktu. Maszyna pakująca zapewnia odpowiednie opóźnienie zwolnienia, aby wziąć poprawkę na ostatnią część opuszczającą lejek maszyny pakującej przed kolejną partią. Napełniacz przedstawi ten sygnał do maszyny pakującej jako styk bezprądowy N.O. w celu zapewnienia izolacji elektrycznej między dwoma systemami. **Wyzwalacz napełniacza** powinien zostać natychmiast włączony w momencie zakończenia dostawy produktu.

Zastosowania przerywane – Program PLC napełniacza powinien wyzerować Wyzwalacz I-11, gdy zobaczy, że O-13 Gotowy na napełniacz zmienił położenie z WŁ. na WYŁ.

BEZPIECZEŃSTWO

Firma Sharp Packaging rozwinęła dwie wersje oprogramowania HMI. Wersja niezabezpieczona i wersja zabezpieczona. Obie wersje zostaną zainstalowane na maszynie pakującej. Wersja zabezpieczona posiada login bezpieczeństwa zgodnie z poniższym opisem.

LOGOWANIE BEZPIECZEŃSTWA

Logowanie bezpieczeństwa ma miejsce, gdy użytkownik wybierze zabezpieczony ekran. Klawiatura numeryczna z loginem zostanie wyświetlona automatycznie. Logowanie jest działaniem dwuetapowym.

Użytkownik: Błyszający kursor jest przedstawiony w polu obok słowa. Wprowadzić żądany numer użytkownika, ale nie naciskać klawisza Enter.

Hasło: Dotknąć obszaru wprowadzania na prawo od Hasła: błyszający kursor zostanie wyświetlony w polu wprowadzania. Wprowadzić właściwy numer hasła dla danego numeru użytkownika, a następnie nacisnąć klawisz Enter.

WYLOGOWANIE BEZPIECZEŃSTWA

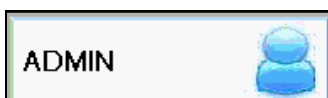
Wylogowanie bezpieczeństwa zachodzi automatycznie po 15 minutach braku aktywności lub gdy użytkownik naciśnie przycisk Wyloguj na dowolnym z zabezpieczonych ekranów. Wylogowanie powoduje przejście do ekranu Głównego.



Bezpieczeństwo to ekran bazujący na i określony jako trzech różni użytkownicy.

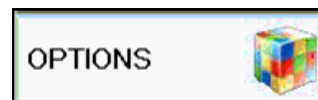
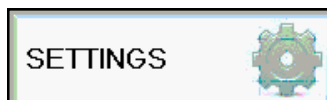
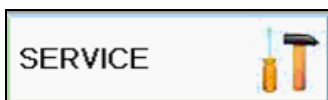
Użytkownik 1 – Administrator

Użytkownik 1 może uzyskać dostęp wyłącznie do EKRANU ADMINISTRATORA. Służy to wybraniu opcji, które są zainstalowane na maszynie.



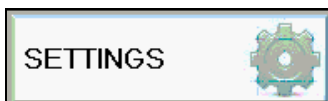
Użytkownik 2 – Serwis

Użytkownik 2 jest wykwalifikowanym serwisantem. Z tego poziomu można uzyskać dostęp do wszystkich zabezpieczonych ekranów, za wyjątkiem EKRANU ADMINISTRATORA



Użytkownik 3 – Nadzorca

Użytkownik 3 jest nadzorcą/nadużytkownikiem maszyny pakującej. Po zalogowaniu jako Użytkownik 3 dostępne są następujące Ekran.



BRAK BEZPIECZEŃSTWA

Po wybraniu wersji niezabezpieczonej programu HMI. Operator może uzyskać dostęp do wszystkich ekranów bez hasła.

UMIESZCZENIE MASZYNY

Urządzenie **SX**[™] firmy Sharp należy umieścić na gładkiej, równej powierzchni z dostępem do gniazda elektrycznego 115 V AC, 50/60 Hz, 10 amperów (minimum).



OSTRZEŻENIE!

Nie podnosić maszyny za osłony Lexan / metalowe. Osłon nie zaprojektowano jako uchwytów do podnoszenia. Korzystanie z osłon do podnoszenia może spowodować uszkodzenia w maszynie lub skutkować poważnymi obrażeniami ciała lub śmiercią.

Umieścić maszynę w taki sposób, aby dostęp z tyłu i z prawej strony do rolek worków i taśmy.

Upewnić się, że urządzenie znajduje się na wygodnej wysokości umożliwiającej obsługę i załadunek produktów.



OSTRZEŻENIE!

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

ELEMENTY ELEKTRYCZNE

Urządzenie **SX**[™] firmy Sharp jest wyposażone w 3-żylny przewód elektryczny do standardowej, odpowiednio uziemionej pracy przy napięciu 115 V AC, 50/60 Hz, 10 amperów (minimum).



WARNING!

Nieprawidłowe uziemienie gniazd może spowodować uszkodzenie urządzenia lub poważne obrażenia ciała lub śmierć.

1. Przed połączeniem przewodu do tyłu maszyny upewnić się, że oba przełączniki znajdują się w pozycji Wył.
2. Upewnić się, że gniazdo ścienna lub spadek elektryczny są przystosowane do prawidłowego napięcia oraz że gniazdo jest uziemione.
3. Umieścić żeńską końcówkę przewodu elektrycznego w tylnej części urządzenia, następnie podłączyć męski koniec do gniazda elektrycznego.
4. Aby zasilić maszynę, przełączyć przełącznik na pozycję Wł.

5. Drukarki nie można włączyć niezależnie od głównego przełącznika zasilania.



STEROWANIE NOŻNE I Przycisk cykli

Gdy zasilanie jest włączone, naciśnięcie sterowania nożnego lub przełącznika cykli na HMI uruchomi cykl zgrzewania.



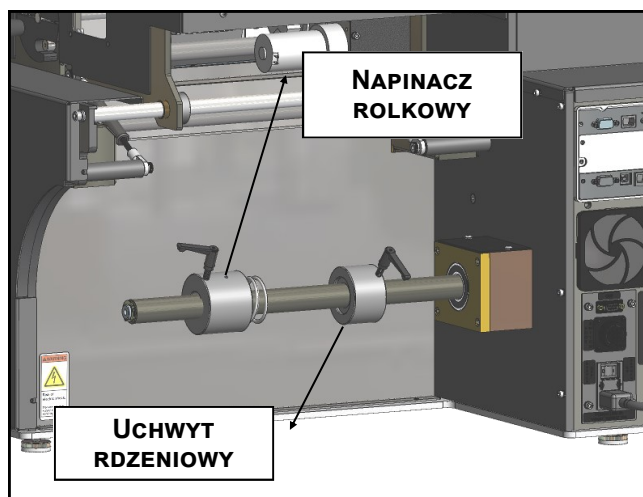
ZAŁADUNEK FOLII WORKOWEJ

Naklejka przedstawiająca drogę gwintowania folii przez maszynę znajduje się na Pokrywie ramy.

⚠ OSTRZEŻENIE!

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

1. Wyjąć napinacz rolkowy z wału odwijaka rolki luzując uchwyt regulacyjny i zsuwając napinacz rolkowy.
2. Zamontować rolkę worków.



Uwaga: W tym momencie, w większości przypadków worki zostaną wyśrodkowane na uchwycie głowicy drukującej. Może być jednak konieczne zastosowanie przesunięcia, aby otwory wiszące, otwory wentylacyjne itp. nie przechodziły przez fotokomórkę. Aby ustawić rolkę centralnie, poluzować uchwyt regulacyjny uchwytu rdzeniowego i przesunąć uchwyt rdzeniowy do żądanej pozycji.

3. Wymienić napinacz rolki na wale odwijaka rolki i zabezpieczyć go, przyciskając na napinacz rolki, ściskając sprężynę napinacza rolki około 3/8" (0,95 cm).
4. Wymienić napinacz rolki na wale odwijaka rolki i zabezpieczyć go, przyciskając na napinacz rolki, ściskając sprężynę napinacza rolki około 3/8" (0,95 cm).



5. Stojąc z przodu maszyny, należy sięgnąć przez worki i przeciągnąć je, aż obejmą rolki napędu i dojdą do zagięcia płyty przedniego palca.

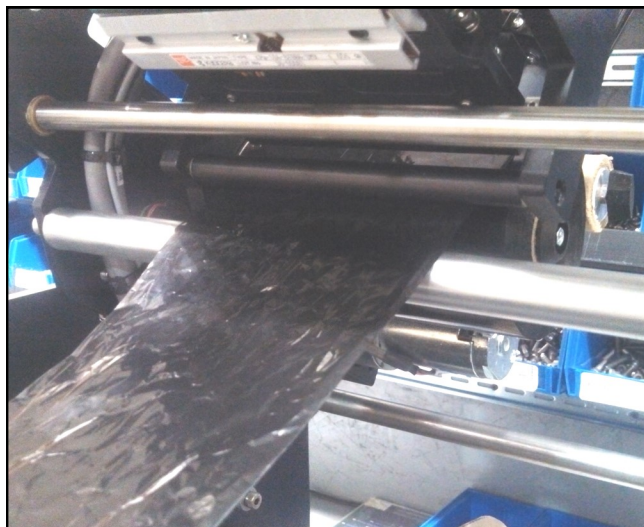


6. Obniżyć i zablokować uchwyt głowicy drukującej na miejscu za pomocą zatrzasku uchwytu.

ZAŁADUNEK TAŚMY

Naklejka przedstawiająca drogę gwintowania taśmy znajduje się na Pokrywie ramy.

1. Podnieść uchwyt głowicy drukującej i unieść pokrywę uchwytu.
2. Wsunąć pustą szpulę i zużytą taśmę z piast.
3. Nałożyć nową rolkę taśmy na piastę odwijaka taśmy.



4. Przeprowadzić taśmę przez drukarkę zgodnie ze schematem na boku maszyny pakującej.



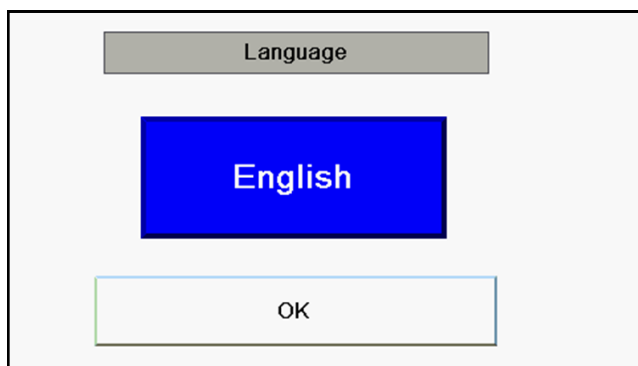
5. Obrócić pokrętko na szpuli odbierania w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby upewnić się, że taśma jest napięta.

6. Zamknąć pokrywę uchwytu głowicy drukującej.
7. Obniżyć i zablokować uchwyt głowicy drukującej.

OBSŁUGA MASZyny

Przed uruchomieniem maszyny należy dokładnie przeczytać ze zrozumieniem całą instrukcję obsługi, łącznie z informacjami podanymi w rozdziałach [Ważne wskazówki](#) i [Układy sterowania dotyczące bezpieczeństwa](#), aby uzyskać optymalną wydajność urządzenia i dłuższą żywotność.

1. Upewnić się, że maszyna jest podłączona do odpowiedniego zasilania elektrycznego i że wszystkie fabryczne osłony są na swoim miejscu.
2. WŁĄCZYĆ oba przełączniki zasilania z tyłu maszyny.
3. Na ekranie wyboru języka zostanie wyświetlony ostatnio wybrany język. Jeśli używany jest ten sam język, nacisnąć OK.
4. Jeśli pożądanym jest inny język, nacisnąć przycisk niebieski Języka, aż do wyświetlenia prawidłowego języka.
5. Nacisnąć OK.



6. Załadować folię zgodnie z opisem pod zakładką [Załadunek folii workowej](#).
7. Wrócić do pozycji wyjściowej, naciskając przycisk Powrót szczęki na [Pulpicie](#) lub [Ekranie serwisowym 1](#).
8. Nastawić Ustawienia worka na [Ekran ustawienia](#).
9. Uruchomić maszynę pakującą na jeden cykl, aby ustawić otwarty worek.
10. Załadować produkt do worka.
11. Rozpocząć cykl zgrzewania jedną z trzech metod:
 - Podłączyć sterowanie nożne do tyłu maszyny.
 - Sterowanie operatora.
 - Ustawić maszynę do pracy automatycznej.

KONSERWACJA

OGÓLNE

W celu zapewnienia niezawodnej pracy maszyna wymaga regularnego, okresowego czyszczenia. Po minimalnym przeszkoleniu operator może sprzątać na zmianę i sprzątać codziennie.

Regularne czyszczenie jest ważne dla prawidłowego działania i wydajności maszyny. Podczas pracy na różnych częściach maszyny może gromadzić się brud, kurz i smary. Może również gromadzić się tusz ścieryany z zadrukowanej folii.

Maszyna i obszary bezpośrednio z nią sąsiadujące powinny być utrzymywane w czystości, ponieważ mogą one stwarzać zagrożenie dla bezpieczeństwa operatora i maszyny.



OSTRZEŻENIE!

Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac konserwacyjnych przy maszynie należy odłączyć przewód zasilający i doprowadzenie sprężonego powietrza.



OSTRZEŻENIE!

Nie spryskiwać elementów elektrycznych urządzenia żadną cieczą. Ciecze znajdujące się na podzespołach elektrycznych mogą spowodować zwarcia, uszkodzenia podzespołów oraz obrażenia ciała lub śmierć.



OSTRZEŻENIE!

Nie wolno próbować wyczyścić maszyny, gdy pracuje. Czyszczenie pracującej maszyny może spowodować jej uszkodzenie oraz ciężkie obrażenia ciała lub śmierć.

KONSERWACJA CODZIENNA

1. Sprawdzić fotokomórkę. W przypadku zabrudzenia oczyścić wacikiem. Nie należy stosować żadnych rozpuszczalników ani roztworów czyszczących w miejscach, w których znajdują się fotokomórki.
2. Wyczyścić nadmiar materiału z napędu i zespołu wałków. Tworzywa sztuczne mają tendencję do osadzania się na wałkach. Regularnie czyścić miękką, niestrzępiącą się ściereczką, używając płynu czyszczącego gumowe wałki lub alkoholu izopropylowego.

3. Sprawdzić taśmę teflonową i wymienić, jeśli jest uszkodzona lub zużyta.
4. Sprawdzić wszystkie przewody elektryczne pod kątem śladów zużycia lub uszkodzeń. W przypadku stwierdzenia oznak nadmiernego zużycia lub uszkodzeń należy skontaktować się z wykwalifikowanym technikiem.

KONSERWACJA COTYGODNIOWA

1. Wałki napędowe na zespole wałka napędowego czyścić miękką, niestrzępiącą się ściereczką, używając płynu czyszczącego gumowe wałki lub alkoholu izopropylowego.
2. Sprawdzić, czy wałki w zespole wałka napędowego obracają się swobodnie przy odłączonym napięciu.

KONSERWACJA COROCZNA

1. Sprawdzić wszystkie połączenia elektryczne.
2. Sprawdzić, czy na całej maszynie nie ma poluzowanych śrub lub nakrętek.
3. Nasmarować dwa łożyska prowadnicy liniowej listwy dociskowej smarem litowym (JIS typ 2).
4. Nałożyć lekką warstwę smaru na stojak ciśnieniowy i przekładnię zębatą za pomocą smaru litowego (JIS typ 2).
5. Sprawdzić, czy wszystkie pasy napędowe nie są nadmiernie zużyte i luźne.
6. Wyczyścić element pianowy znajdujący się z tyłu maszyny wodą, wymontować i ponownie zamontować.

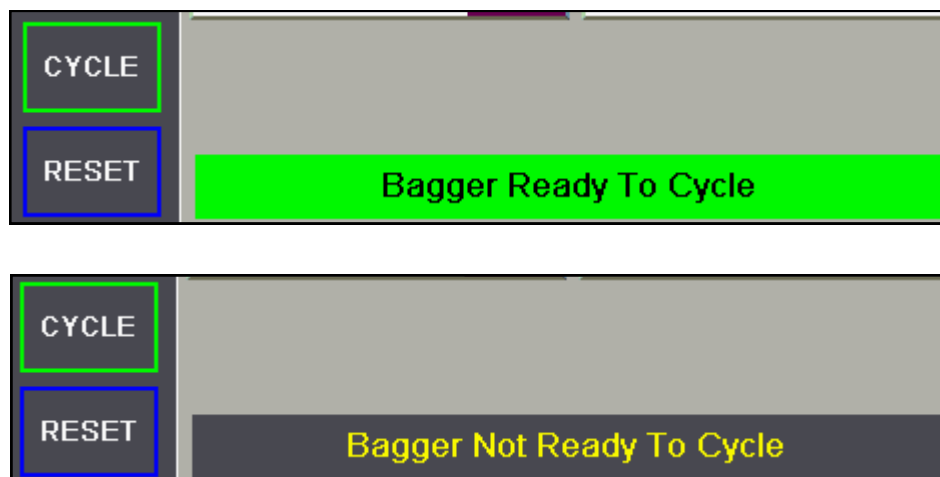
CZYSZCZENIE GŁOWICY DRUKUJĄCEJ

1. Wyłączyć zasilanie.
2. Podnieść uchwyt głowicy drukującej.
3. Usunąć taśmę spod głowicy drukującej.
4. Oczyścić głowicę drukującą alkoholem i niestrzępiącym się ręcznikiem. Upewnić się, że głowica jest całkowicie sucha.
5. Wymienić taśmę.
6. Obniżyć i zablokować uchwyt głowicy drukującej.

NAWIGACJA EKРАНU

STEROWANIE OPERATORA

Przyciski sterujące operatora pojawiają się w lewym dolnym rogu każdego ekranu.



Gdy wyświetla się komunikat „**Gotowy na cykl**”, naciśnięcie przycisku „**CYKL**” spowoduje uruchomienie cyklu maszyny pakującej. Ten przycisk HMI jest odpowiednikiem mechanicznych przycisków nożnych lub optycznych przycisków uruchamianych dłonią.

Naciśnięcie przycisku „**CYKL**” spowoduje zatrzymanie kolejnych cykli automatycznych podczas pracy w trybie Napełniania lub Automatycznym. Przycisk ten nie wyłączy żadnej z opcji.

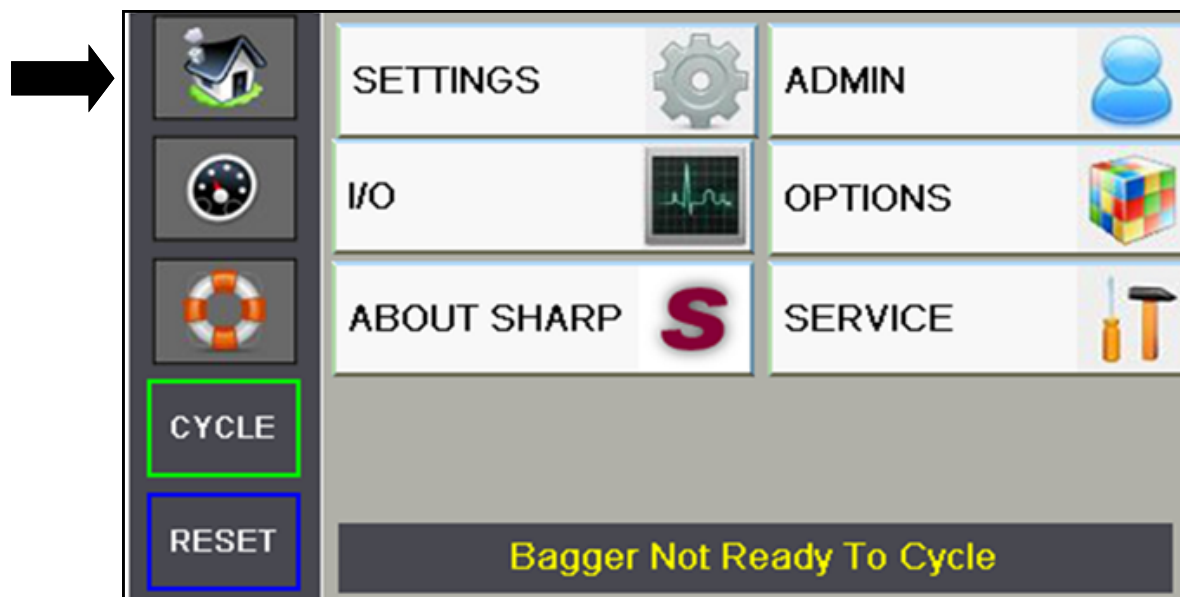
Naciśnięcie przycisku „**CYKL**” nie będzie miało żadnego wpływu, jeśli zostanie wyświetlony komunikat „**Nie gotowe do cyklu**”.

Naciśnięcie przycisku „**ZERUJ**” usunie usterkę lub ostrzeżenie, o ile usterka nie wystąpi.

EKRAN GŁÓWNY

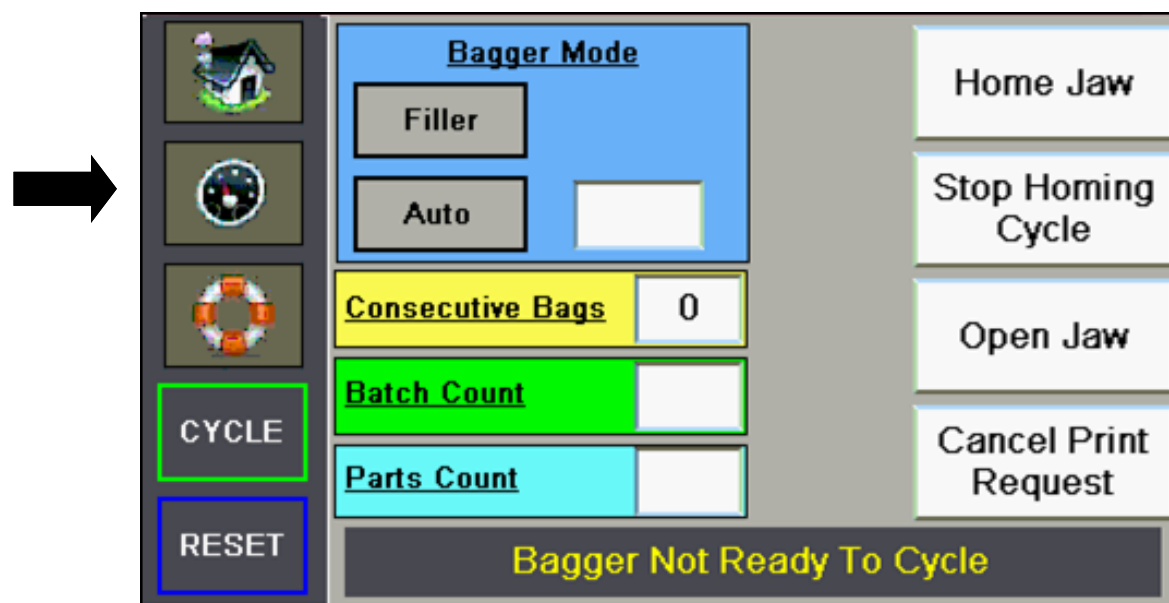
EKRAN GŁÓWNY

Ten ekran to Menu główne. Jest to punkt startowy do zbierania informacji i ustawiania maszyny. Dostęp do tego ekranu można uzyskać, naciskając przycisk DOMU w lewym górnym rogu.



EKRAN PULPITU

Ten ekran to Pulpit. Pulpit to główny ekran pracy operatora. Dostęp do tego ekranu można uzyskać, naciskając przycisk PRĘDKOŚCIOMIERZA poniżej przycisku domu. Wygląda i konfiguracja pulpitu mogą być różne w zależności od opcji wybranych w Ekranie Ustawień 2.

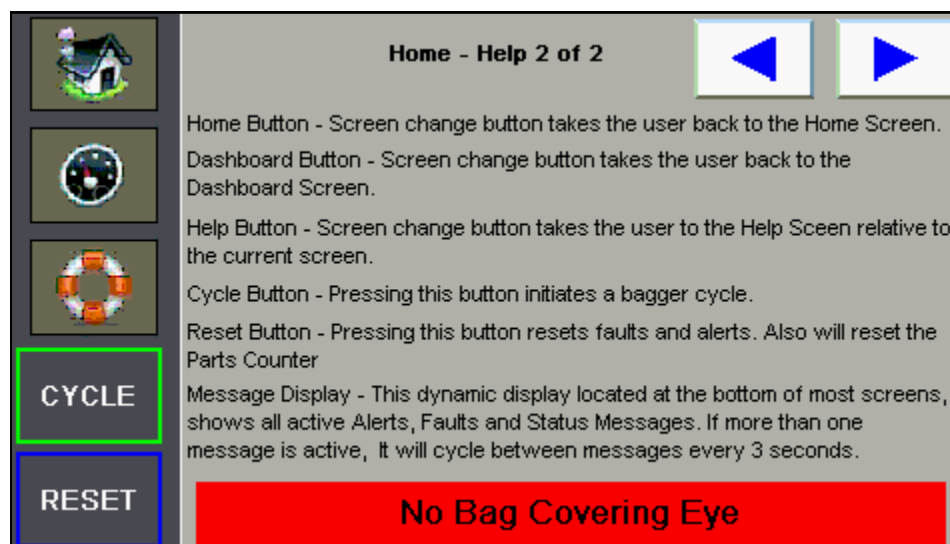
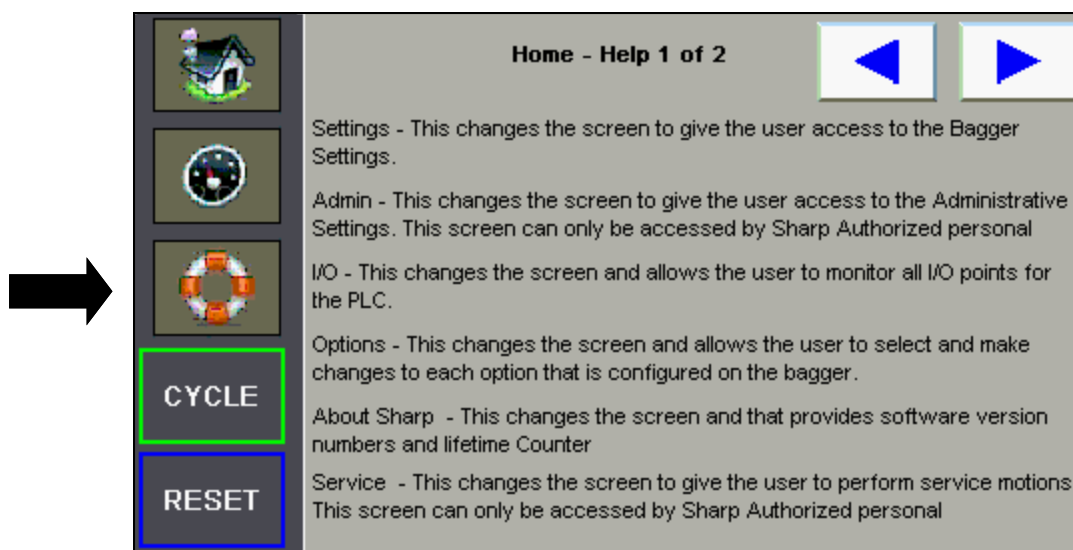


EKRAN GŁÓWNY

EKRANY POMOCY

Ekran pomocy można otworzyć naciskając PRZYCISK KOŁA RATUNKOWEGO pod przyciskiem prędkościomierza. Ekran zawiera szczegółowe informacje pomocnicze na temat konkretnego ekranu, na którym znajduje się użytkownik. W tym przykładzie ekrany te zawierają pomoc z Ekranu głównego.

Należy pamiętać, że istnieją 2 ekrany pomocy dla ekranu głównego. Naciśnięcie klawiszy strzałek umożliwi użytkownikowi poruszanie się po ekranach pomocy powiązanych z ekranem, z którego aktualnie korzysta operator. Naciśnięcie ikony pomocy (koło ratunkowe) przenosi użytkownika pierwszego ekranu pomocy.



EKRAN GŁÓWNY

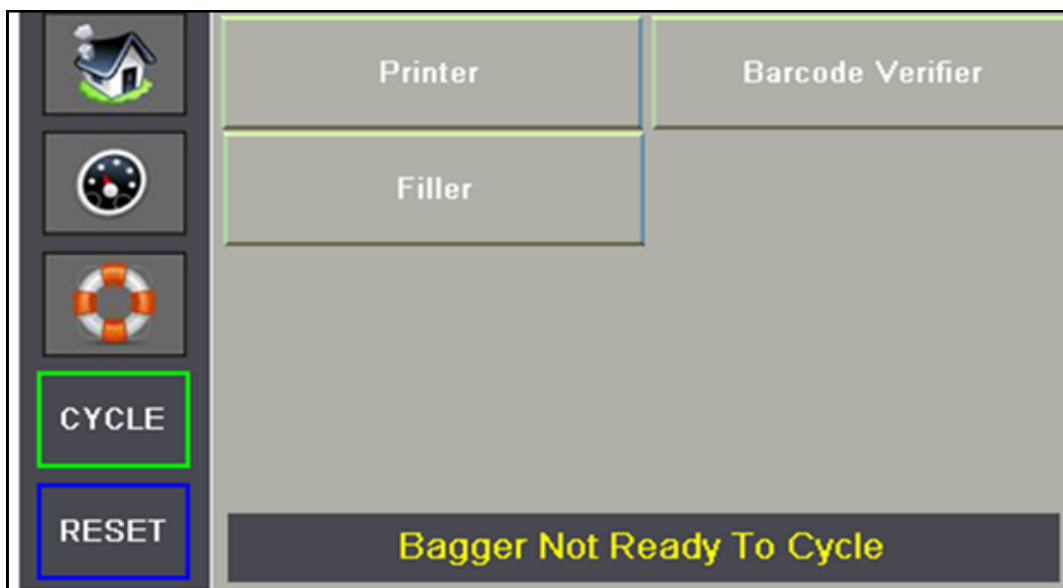
EKRAN ADMINISTRATORA

Ekran ten służy do włączania opcji zainstalowanych na maszynie pakującej. Przed możliwością użycia na maszynie pakującej, opcję tę należy włączyć.

Aby ją włączyć, należy nacisnąć przycisk opcji, przycisk zmieni kolor.

Uwaga: W przypadku zainstalowania świetlnej kurtyny bezpieczeństwa należy aktywować funkcję Napełniacza, aby kurtyna świetlna mogła być wykorzystywana do funkcji liczenia części/ inicjowania cyklu.

Jeśli zainstalowana jest opcja światła ostrzegawczego lub kurtyny świetlnej, nie jest wymagany wybór zezwolenia.



EKRAN USTAWIEŃ

Dostępne są dwa ekrany umożliwiające użytkownikowi przeglądanie i zmianę bieżących ustawień maszyny pakującej.

EKRAN USTAWIEŃ 1

	Bag Length (inch)	<input type="text"/>	1
	Seal Offset (inch)	<input type="text"/>	2
	Feed Speed (in/sec)	<input type="text"/>	Bag Thickness
CYCLE	Seal Dwell (sec)	<input type="text"/>	<input type="text"/> (mils)
RESET	Seal Cool (sec)	<input type="text"/>	
	Jaw PassThru (inch)	<input type="text"/>	
Bagger Not Ready To Cycle			

Długość worka

Odnosi się do powierzchni użytkowej wewnątrz worka. Mierzona jest od dna worka do zgrzewu. Typowe ustawienie jest o 0,5" (1,27 cm) mniejsze niż całkowita długość worka. Korzystając z worków firmy Sharp, wprowadzić długość pokazaną na skrzynce lub etykiecie rolki.

Odległość przesunięcia zgrzewu

Odległość przesunięcia przesuwa punkt zgrzewu z pozycji nominalnej (przesunięcie zerowe). Przy przesunięciu zerowym zgrzew znajduje się około 0,5" (1,27 cm) pod perforacją. Listwa dociskowa wejdzie w kontakt z napelnionym workiem tuż pod perforacją. W miarę, gdy użytkownik dodaje przesunięcie zgrzewu, zgrzew przesuwa się na dół.

Prędkość podajnika

To ustawienie reguluje szczytową prędkość przesuwu wstęgi do przodu w calach na sekundę. Wartość może wahać się od 4 do 30 cali/sek.

Czas oddziaływania zgrzewania

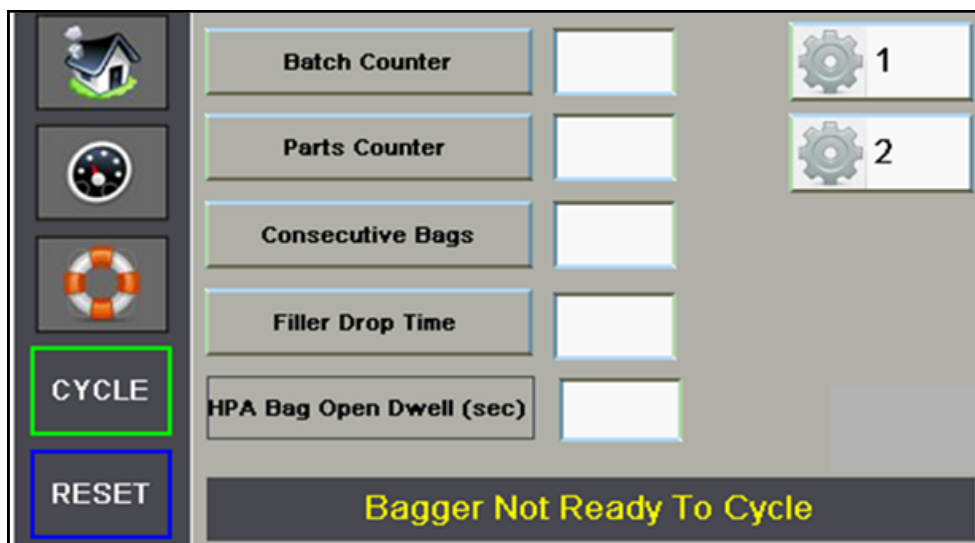
Czas, przez jaki impuls przewodu zgrzewania włącza się. Wysokiej jakości zgrzewy są osiągnane dzięki odpowiednim ustawieniom czasu zgrzewania. Ustawienia te różnią się w zależności od grubości folii i materiału.

Chłodzenie zgrzewania

To ustawienie reguluje opóźnienie (w sekundach), które pojawia się przed otwarciem listwy dociskowej. Można to wykorzystać w celu zapewnienia dodatkowego czasu chłodzenia zgrzewania worka. Jej zwiększenie spowoduje spowolnienie maszyny i wydłużenie czasu cyklu pracy maszyny pakującej.

Przejście szczęki

Odległość między listwą dociskową a płytą popychacza po otwarciu Szczęki. Można go regulować od 1,0"- 4,5" (2,5 -11,4 cm) przejścia.

NAWIGACJA EKRANU**EKRAN USTAWIEŃ 2****Licznik wsadu**

Ten przycisk włącza Licznik. Wpis numeryczny po prawej stronie przycisku jest ustawieniem Licznika docelowego. Można go regulować od 2-9999. Po zakończeniu pracy licznika wyświetlany jest żółty baner ostrzegawczy, a maszyna pakująca nie może się przełączać, dopóki licznik nie zostanie zresetowany.

Licznik części

Ten przycisk włącza Licznik. Wpis numeryczny po prawej stronie przycisku jest ustawieniem Licznika docelowego. Można go regulować od 1-999. Po zakończeniu pracy zliczania i załadunku żądanej liczby części do otwartego worka, maszyna pakująca będzie się cyklicznie obracać.

Kolejne worki

Ten przycisk włącza funkcję Kolejnych worków. Wpis numeryczny po prawej stronie przycisku jest żądaną liczbą kolejnych worków na pasku. Można go regulować w zakresie od 2 do 20 cali, ale jest on ograniczony do 50,0 cali długości całkowitej.

Upewnić się, że zmieniono ustawienie długości worka na zmierzoną długość worka i użyto ustawienia przesunięcia zgrzewu, aby dostosować żądaną pozycję zgrzewu dla każdego worka w pasku.

Czas zwolnienia napełniacza

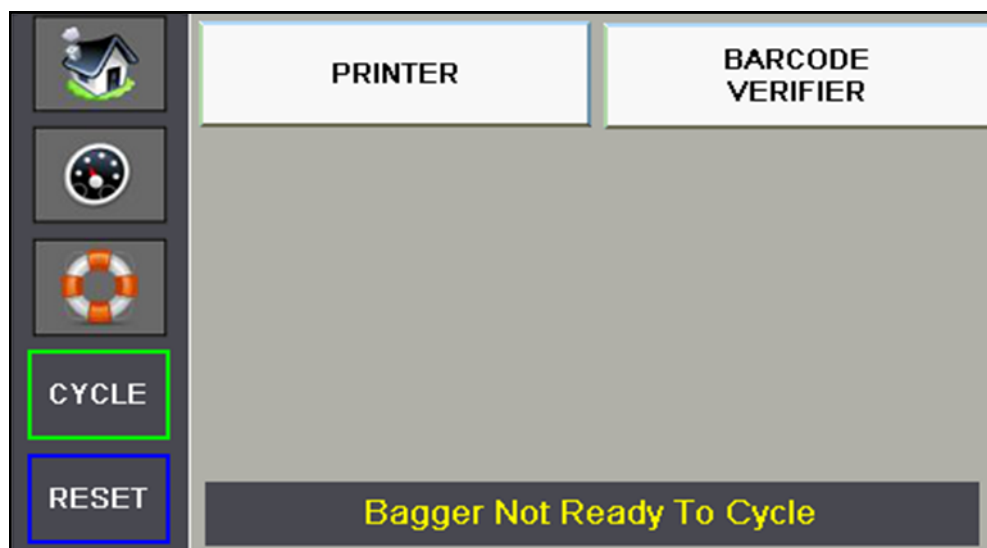
To ustawienie określa odstęp czasu między sygnałem Zakończenia pracy napełniacza i rozpoczęciem kolejnego cyklu maszyny pakującej. Opóźnienie ma na celu zagwarantowanie, że produkt został dostarczony do worka i znajduje się poniżej listwy dociskowej. Ta wartość jest regulowana od 0-9,99 sekund.

Czas oddziaływania otwartego worka HPA

Gdy powietrze pod wysokim ciśnieniem (HPA) jest podłączone, HPA wydmuchuje krótką strużkę powietrza, aby pomóc w otwarciu worka. Czas oddziaływania określa, ile trwa dmuchanie powietrza. Jest regulowane od 0 do 1,0 sekund.

NAWIGACJA EKRANU

OPCJE



Przyciski na ekranie Opcji zapewniają nawigację po ekranie dla każdej opcji skonfigurowanej na maszynie pakującej.

Nacisnąć wybrany przycisk, aby aktywować opcję.

NAWIGACJA EKRANU

Ekran We/Wy

Ekran ten opisuje wejścia/wyjścia dostępne dla wykwalifikowanych techników serwisowych i personelu technicznego.

Celem tego ekranu jest pomoc w rozwiązywaniu problemów i konserwacji maszyny pakującej. W rozdziale tym założono, że osoba korzystająca z tego ekranu posiada wiedzę na temat elektroniki i systemów sterowania opartych na sterowniku PLC.

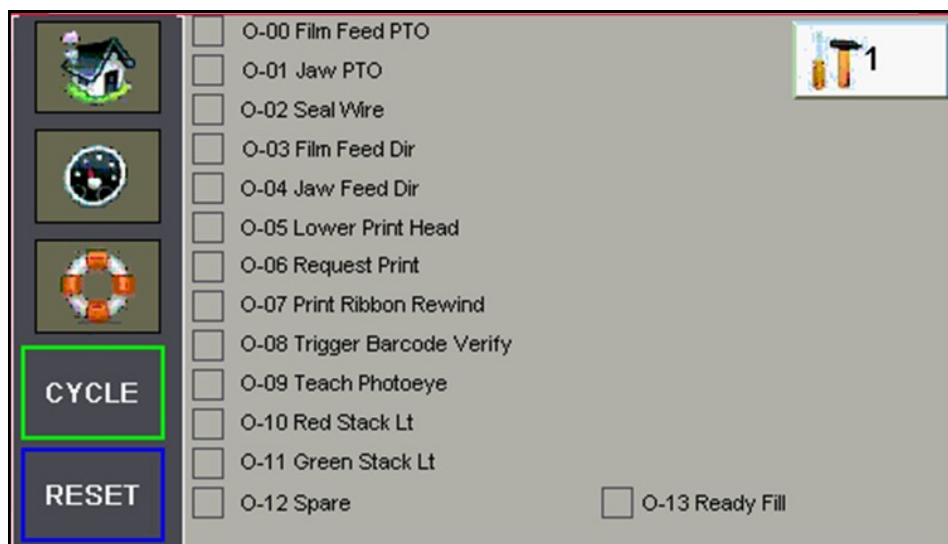
Ekran Wejścia

Ekran ten pokazuje stan wszystkich punktów Wejściowych głównego sterownika PLC i kasyty rozszerzeń.



Ekran Wyjścia

Ekran ten pokazuje stan wszystkich punktów Wyjściowych głównego sterownika PLC i kasyty rozszerzeń.



NAWIGACJA EKRANU

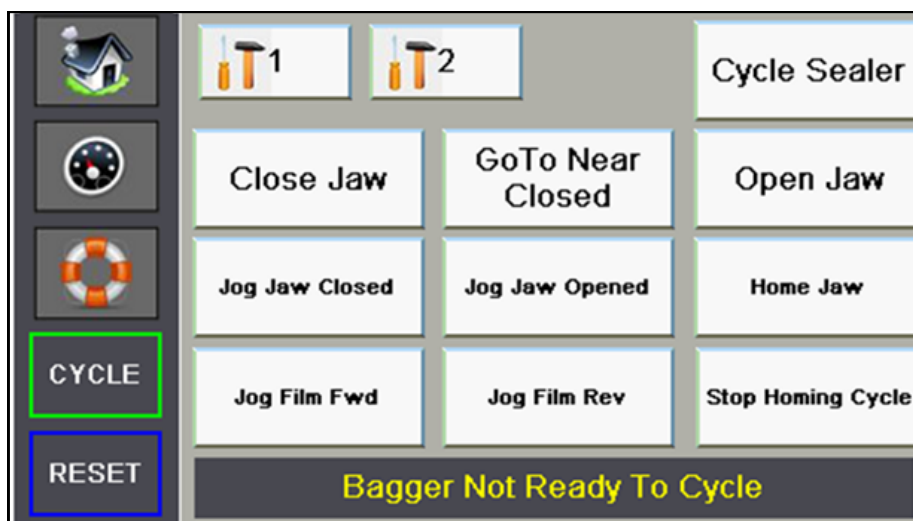
EKRANY SERWISOWE

Do testowania różnych ruchów maszyny wykwalifikowany personel serwisowy i konserwacyjny ma do dyspozycji dwa ekrany Serwisowe. Zakłada się, że osoba używająca tego ekranu rozumie naturę każdego ruchu przed jego wywołaniem. Należy zachować ostrożność, aby nie uszkodzić sprzętu.

Ekran serwisowy 1

Zamknij szczękę – Przed wykonaniem tego ruchu szczęka musi znajdować się w pozycji przejścia. Po naciśnięciu przycisku, Szczęka przesuwa się w położenie zgrzewające i należy uruchomić Czujnik zamkniętej szczęki.

Przejdź w pobliże zamknięcia – Po naciśnięciu przycisku, Szczęka przesuwa się w położenie w pobliżu zamknięcia i należy uruchomić Czujnik w pobliżu zamkniętej szczęki.



Otwórz szczękę – Po naciśnięciu przycisku, Szczęka przejdzie do pozycji Przejścia określonej przez ustawienie Przejścia.

Cykl zgrzewacza – Po naciśnięciu przycisku chwilowego, Szczęka zostanie przesunięta do pozycji zgrzewania, a przewód zgrzewający zostanie aktywowany zgodnie z ustawieniem czasu oddziaływania zgrzewu. Po zakończeniu czasu schłodzenia, szczęka wróci na pozycję Przejścia.

Przesunięcie szczęki zamknięte – Po naciśnięciu przycisku Szczęka będzie zamknięta przy Prędkości przesuwania tak długo, jak długo przycisk jest przytrzymywany. Przesuwanie zostanie automatycznie zatrzymane, gdy Szczęka dotrze do Czujnika zamknięcia.

Przesunięcie szczęki otwarte – Po naciśnięciu przycisku Szczęka będzie otwarta przy Prędkości przesuwania tak długo, jak długo przycisk jest przytrzymywany. Przesuwanie zostanie automatycznie zatrzymane, gdy Szczęka dotrze do maksymalnego przejścia 4,5 cali.

Przywołaj szczękę – Należy wyczyścić wszystkie awarie przed uruchomieniem tego polecenia. Po naciśnięciu tego przycisku, Szczęka rozpocznie cykl Powrotu. Szczęka przesuwa się tak długo, aż dotrze do czujnika Szczęki zamkniętej, którym jest przełącznik Przywołania. Ustanawia to pozycję zero. Wszystkie ruchy odchylenia, z wyjątkiem przesuwania i błędów, to bezwzględne ruchy pozycyjne. Cykl przywoływania kończy się przestawieniem szczęki w położenie Przejścia.

Przesuń folię do przodu – Po naciśnięciu przycisku folia będzie podawana przy Prędkości przesuwania tak długo, jak długo przycisk jest przytrzymywany.

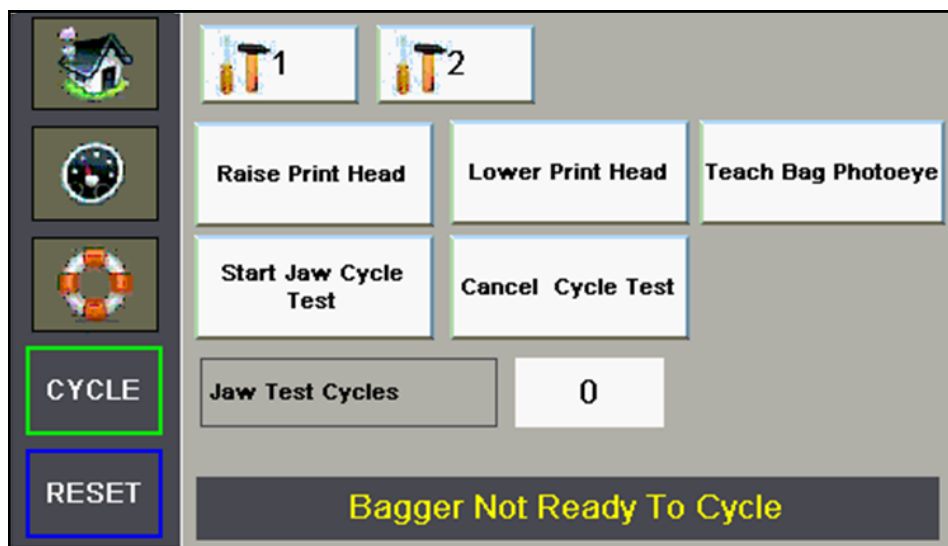
Przesuń folię do tyłu – Po naciśnięciu przycisku folia będzie cofana przy Prędkości przesuwania tak długo, jak długo przycisk jest przytrzymywany.

Zatrzymaj cykl przywoływania – Po naciśnięciu przycisku, cykl „Przywoływanie szczęki” zostanie zatrzymany, a szczęka powróci do pozycji 0,5" (1,27 cm) od punktu, w którym cykl został zatrzymany. HMI wyświetli komunikat „Awaria – szczęka nie wróciła do pozycji wyjściowej”. Błąd musi zostać wyzerowany, zanim będzie można powtórzyć Cykl przywołania szczęki.

NAWIGACJA EKРАНU

EKRANY SERWISOWE

Ekran serwisowy 2



Podnieś głowicę drukującą – Aby przycisk ten był aktywny, na ekranie administracyjnym musi być włączona opcja drukarki. Naciśnięcie go spowoduje wyłączenie elektrozaworów elektrycznych i podniesienie głowicy drukującej. Czujnik opuszczonej głowicy drukującej wyłączy się, gdy głowica się podniesie.

Obniż głowicę drukującą – Aby przycisk serwisowy był aktywny, opcja drukarki musi być włączona w konfiguracji fabrycznej. Naciśnięcie go spowoduje wyłączenie elektrozaworów elektrycznych i obniżenie głowicy drukującej. Czujnik opuszczonej głowicy drukującej włączy się, potwierdzając, że głowica została obniżona.

Programuj fotokomórkę worka – Gdy ucho worka nie wykrywa folii, fotokomórka może wymagać programowania. Usunąć folię pomiędzy uchem a reflektorem, a następnie zamknąć i zatrasnąć górną część. Nacisnąć i przytrzymać ten przycisk przez co najmniej 2 sekundy, ale poniżej 5 sekund.

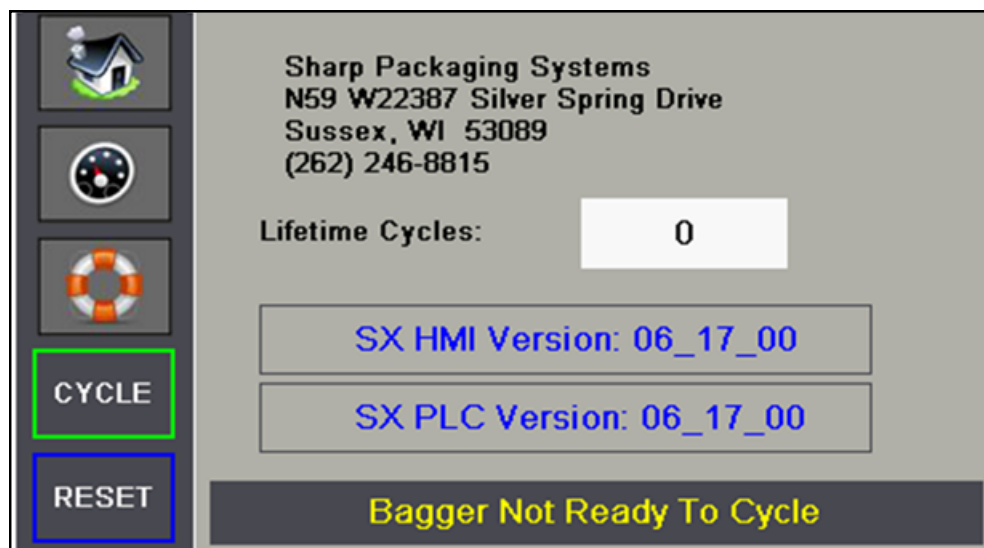
Uruchom cykl testu szczęki – Jest to cykl testowy Szczęki i jest wykorzystywany przez personel montażowy do wejścia do prowadnicy Szczęki. Po naciśnięciu przycisku, Szczęka przesuwa się do pozycji zamkniętej i czas oczekiwania przez 0,5 sekund. Następnie otwiera pozycję przejścia i pozostaje tam przez 0,5 sekundy. Cykl działa przez 1 godzinę i rejestruje liczbę cykli.

Anuluj test cykli – Naciśnięcie tego przycisku zatrzymuje cykl testowy.

Cykl testowy szczęki – Odczyt numeryczny wyświetla liczbę cykli szczęki. Zeruje się w momencie uruchomienia kolejnego cyklu testowego.

NAWIGACJA EKРАНU

EKРАН INFORMACJI O FIRMIE SHARP



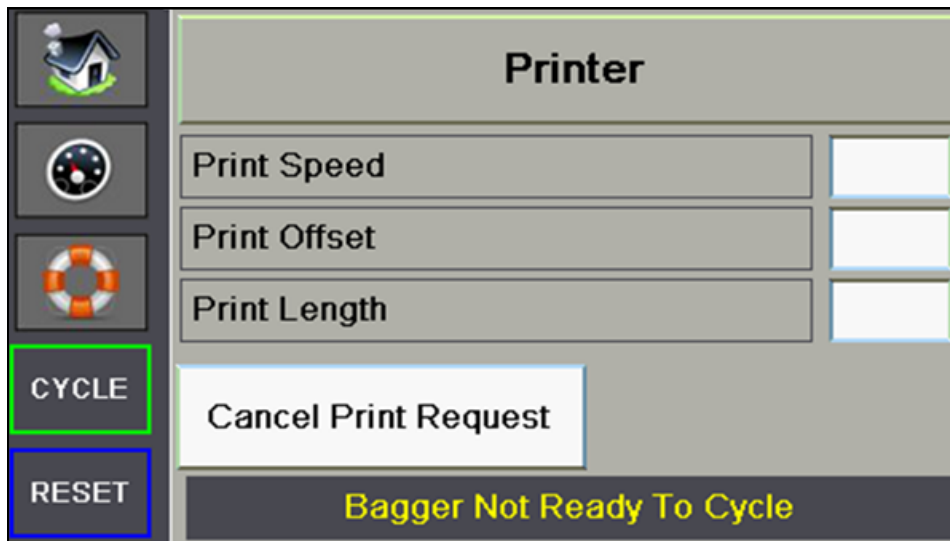
Wersja oprogramowania SX: – Jest to numer wersji oprogramowania PLC.

W tym przykładzie 06_17_00 rozkłada się w następujący sposób: 6 to numer Wersji głównej _17 to podrzędny numer referencyjny _00 wskazuje na wersję niestandardową. Wersje niestandardowe zawierają znaki alfanumeryczne dodawane do dwóch ostatnich cyfr numerycznych.

Licznik żywotności – Ten wyświetlacz liczbowy pokazuje całkowitą liczbę cykli maszyny pakującej i nie można go zresetować.

DRUKARKA

EKRAN KONFIGURACJI DRUKARKI



Przycisk drukarki

Aby działał, opcja drukarki musi być włączona. Drukarka jest włączona, gdy duże pole jest Niebieskie.

Prędkość drukowania

To ustawienie numeryczne określa prędkość podawania wstęgi podczas cyklu drukowania. Jest regulowane od 2,00 do 12,00 cali/sek. To ustawienie należy nastawić na wartość podaną w drukarce Datamax.

Przesunięcie wydruku

To ustawienie numeryczne określa położenie początkowe drukowanej etykiety. Można go użyć do regulowania pozycji etykiety na worki. Jest regulowane od 0 do 10,00.

Długość wydruku

To ustawienie numeryczne określa odległość, jaką wstęga będzie podawać podczas cyklu drukowania. Należy ją ustawić na najmniejszą wartość, która produkuje wybraną etykietę. To ustawienie jest o 3/4 cala dłuższe od długości etykiety.

Anuluj wydruk

Ten przycisk umożliwia 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. Wyświetlony zostanie żółty alarm „Oczekiwanie na drukarkę”. Naciśnięcie przycisku anuluje żądanie wydruku i umożliwia zakończenie cyklu maszyny pakującej.

WERYFIKATOR KODÓW KRESKOWYCH**EKRAN KONFIGURACJI WERYFIKATORA KODÓW KRESKOWYCH**

Barcode Verifier	
Bad Read Fault Count	<input type="text"/>
Consecutive Bad Read Count	0
Consecutive Good Read Count	0
Good Read <input type="checkbox"/>	Start Scanning Offset <input type="text"/>
Bad/No Read <input type="checkbox"/>	Scanning Distance <input type="text"/>
Bagger Not Ready To Cycle	

Przycisk weryfikatora kodów kreskowych

Ten przycisk włącza opcję weryfikacji kodu kreskowego.

Licznik awarii wadliwych odczytów

Liczba kolejnych wadliwych odczytów kodów kreskowych przed przejściem maszyny w stan awarii. Prawidłowy zakres wynosi od 000 do 999.

Licznik kolejnych nieprawidłowych odczytów

Liczba nieprawidłowych odczytów przeskanowanych w rzędzie. Skanowanie dobrego kodu wyzeruje tę wartość.

Licznik kolejnych dobrych odczytów

Liczba prawidłowych odczytów przeskanowanych w rzędzie. Skanowanie nieprawidłowego kodu wyzeruje tę wartość.

Dobry odczyt

Pole zapali się na zielono po odczytaniu dobrego kodu kreskowego.

Nieprawidłowy odczyt/brak odczytu

Pole zapali się na czerwono po odczytaniu nieprawidłowego kodu kreskowego.

Przesunięcie rozpoczęcia skanowania

Liczba cali, które podajnik poda do przodu przed włączenie skanera kodów kreskowych. Prawidłowy zakres wynosi od 0.00 do 32.00 cali.

Odległość skanowania

Liczba cali, przez które skaner kodów kreskowych pozostanie włączony po uruchomieniu. Prawidłowy zakres wynosi od 0.00 do 32.00 cali.

UWAGA: Przesunięcie rozpoczęcia skanowania + Odległość skanowania nie mogą przekroczyć długości worka.

DRUKARKA

PANEL STEROWANIA

Panel sterowania to interfejs użytkownika napędzany zdarzeniami, składający się z wyświetlacza graficznego i klawiszy.



Godzina i data

Wyświetla aktualną godzinę i datę.

Wiersz stanu drukarki

Po uruchomieniu, komunikat „GOTOWA” i licznik etykiet podczas zadania drukowania wsadowego.

Ikony stanu bieżącego

Wyświetla ikony bieżącego stanu drukarki. Zob. opis ikon na stronie 4-2.

Etykiety klawiszy

Menu – Klawisz Menu wyłącza drukarkę i przechodzi w tryb menu.

Pauza – Klawisz Pauza zawiesza drukowanie, zgodnie ze wskaźnikami stanu bieżącego. Ponowne naciśnięcie klawisza przywraca drukarkę do normalnej pracy.



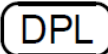
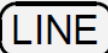
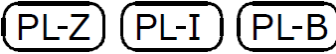











Podajnik – Klawisz Podajnik przesuwają jedną etykietę i czyści wszystkie naprawione błędy.

Anuluj – Przycisk Anuluj „wstrzymuje” drukarkę i prosi o potwierdzenie. Po uzyskaniu go, bieżące zadanie jest anulowane. Drukarka pozostaje wstrzymana do momentu ponownego naciśnięcia przycisku „Pauza”.

Test – Klawisz Test uruchamia tryb testowy.

DRUKARKA

IKONY STANU BIEŻĄCEGO

IKONA	OPIS
	Uruchomienie, zazwyczaj krótkie (jednak uszkodzona lub nieprawidłowa głowica mogą wydłużyć ten proces).
	Pokaż duże czcionki
	Typ wejścia – DPL
	Typ wejścia – LINIOWE
	Typ wejścia – Emulacja
	Wykryto RFID
	Wykryto kartę pamięci SD
	Wykryto pamięć (lub klawiaturę) USB
	Wykryto sieć przewodową
	Serwer niedostępny
	WLAN związana z punktem dostępu
	WLAN niezwiązana z punktem dostępu
	Tryb WLAN ADHOC
	Sprawdzanie danych
	Wstrzymano
	Awaria

DRUKARKA

WCZYTYWANIE ETYKIETY

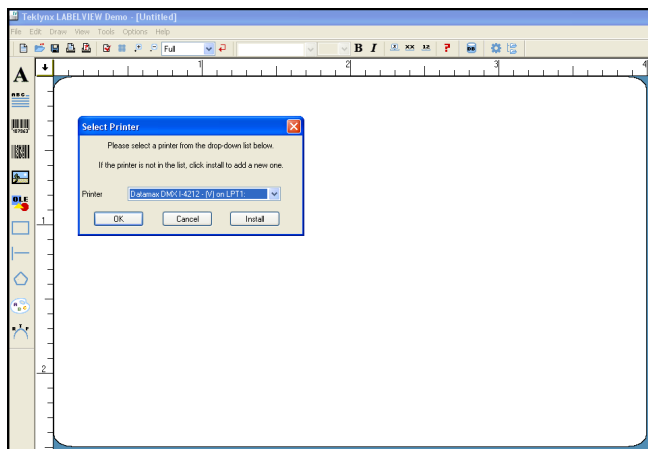
W tym rozdziale pokrótce omówione zostanie tworzenie i wczytywanie etykiet przy użyciu programu Labelview™. Labelview™ jest oprogramowaniem do etykietowania dostępnym w sklepach Sharp Packaging Systems. Oprogramowanie to może być używane do tworzenia tekstu, kodów kreskowych, grafiki, linii i pól. Bardziej szczegółowe instrukcje dotyczące używania programu Labelview™ znajdują się w rozdziale Pomoc w oprogramowaniu.

Uwaga: Oprogramowanie inne niż Labelview™ może wymagać innych ustawień.

Po zainstalowaniu programu Labelview™ na komputerze należy wykonać poniższe czynności.

WYBÓR DRUKARKI ETYKIET

1. Przejść do **Plik + Wybierz drukarkę**.
2. Wybrać z listy drukarkę Datamax[®] DMX I-4212.



3. Gdy sterowniki Datamax[®] nie znajdują się na liście, wybrać **Instaluj**.
4. Wybrać Datamax[®] DMX I-4212 i kliknąć instaluj.
5. Kliknąć **Zamknij**.
6. Kliknąć **OK**.

KONFIGUROWANIE PROGRAMU LABELVIEW™

1. Przejść do **Opcje + Konfiguracja**
2. W zakładce **Ogólne** odznaczyć wszystkie pola za wyjątkiem **Czcionek TrueType** jako **Grafiki**

TWORZENIE NOWEJ ETYKIETY

1. Aby stworzyć nowy format Etykiety, przejść do **Plik + Nowa** lub kliknąć w ikonę.
2. Wypełnić kartę **Konfiguracja etykiety** w oknie **Konfiguracja etykiety**. Poniżej przedstawiono zalecane ustawienia dla tej karty.

Prędkość drukowania – Rozpocząć przy 8 i regulować w celu uzyskania odpowiedniej jakości wydruku. (Zakres wynosi 2 – 11,5)

Temperatura – Rozpocząć przy 12 i regulować w celu uzyskania odpowiedniej jakości wydruku. (Zakres wynosi 0 – 30)

3. Kliknąć w kartę **Opcje** i wypełnić pola. Poniżej przedstawiono zalecane ustawienia dla tej karty opcji.

Obrót wydruku – Normalny

Etykieta – Bez inwentarza

Typ czujnika – Ciągły

Cięcie – Nie ciąć

Punkty na cal – 203

Podajnik cofający – 0

Metoda przyrostu – Drukarka

Uwaga: Nazwy i ścieżki etykiet mogą zawierać do 250 znaków. Dłuższe ścieżki i nazwy plików nie są obsługiwane.

4. Kliknąć **OK**.

DODAWANIE PÓL DO ETYKIET



Dodanie pola do etykiety obejmuje te same kroki.

Dodawanie tekstu

1. Kliknąć w **A** przycisk.
2. Brak zmiany rozmiaru oznacza, że obraz nie może zostać zmieniony.
3. **Zdjęcia** = Określić nazwę zdjęcia, które użytkownik chce wprowadzić.
4. **Podgląd** = Zaznaczyć to pole, aby zobaczyć miniaturę zdjęcia przed umieszczeniem go na etykiecie.

DRUKARKA

POLA / WIERSZE

Kliknąć w  lub w  przycisk.

Po dodaniu wiersza do etykiety pojawi się on najpierw w domyślnym rozmiarze ustawionym przez program. Kliknąć i przeciągnąć uchwyty, aby zmienić rozmiar obiektu. Kliknięcie na element, w którym nie ma uchwytu, pozwoli przeciągnąć go w nowe miejsce na etykiecie. Podczas dodawania pola użytkownik zostanie poproszony o zdefiniowanie szerokości poziomej i pionowej wiersza przed umieszczeniem go na etykiecie.

ZAPISYWANIE ETYKIETY

1. Przejść do **Plik + Zapisz**.
2. Zostanie wyświetlony monit o wprowadzenie nazwy etykiety. Użytkownik musi również określić, gdzie ma być zapisany format, na którym dysk i w którym katalogu. Ta operacja jest identyczna z zapisywaniem plików w innym programie Windows. Maksymalna długość ścieżki i nazwa pliku wynosi łącznie 255 znaków.
3. Kliknąć przycisk OK, aby zapisać etykietę i powrócić do ekranu głównego.

Uwaga: Wystarczy podać nazwę i lokalizację przy pierwszym zapisie. Następnie etykieta będzie w sposób ciągły używać tej nazwy i lokalizacji. Aby zmienić jedną z wartości, należy przejść do Plik + Zapisz jako.

POBIERANIE ETYKIETY DO DRUKARKI

Uwaga: Kable szeregowo lub równoległe niezbędne do pobrania etykiet dla drukarki nie są częścią zestawu.

1. W programie Labelview™, wybrać **Plik + Otwórz**
2. Wybrać etykietę do drukowania. Kliknąć **OK**.
3. Przejść do **Plik + Drukuj**.
4. W oknie dialogowym Szybkie drukowanie wybrać liczbę etykiet do wydrukowania i kliknąć Drukuj.
5. Pojawi się małe okno dialogowe. Gdy pole zniknie, pobieranie zostanie zakończone.
6. Wyświetlacz drukarki zmieni się z GOTOWY do OCZEKUJĘ NA SYGNAŁ.
7. Uruchomić cykl maszyny.

ZARZĄDZANIE AWARIAMI HMI

Wszystkie komunikaty awarii i alarmy są wyświetlane u spodu większości ekranów jako pojedynczy wiersz tekstu. Komunikaty zmieniają się techniką karuzelową. Każdy aktywny komunikat pojawia się na 3 sekundy, następnie zmienia się w kolejny. W ten sposób, gdy aktywne są 3 komunikaty, każdy z nich będzie wyświetlany co 9 sekund.

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.

No Bag Covering Eye

PRZYCZYNA: Brak folii w maszynie lub folia nie jest wykrywana przez fotokomórkę krawędzi worka.

ROZWIĄZANIE: Ustawić folię nad fotokomórką i wyzerować awarię.

Bar Code Fault

PRZYCZYNA: Licznik kolejnych wadliwych odczytów = Wadliwe ustawienie kodów kreskowych.

ROZWIĄZANIE: Wystąpił problem ze skanerem kodu kreskowego. Zaprogramowana etykieta różni się od wydrukowanej lub.

Jakość wydruku etykiety jest słaba i nieczytelne.

Light Curtain Violation

PRZYCZYNA: Kurtyna świetlna bezpieczeństwa została przerwana w trakcie cyklu maszyny pakującej.

ROZWIĄZANIE: Przed załadunkiem części operatorzy muszą poczekać, aż cykl pracy maszyny pakującej zostanie zakończony.

Too Many Parts Counted

PRZYCZYNA: Rzeczywista liczba części załadowanych do otwartego worka przekroczyła liczbę docelową.

ROZWIĄZANIE: 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. Do naprawy stanu wymagane jest dokładne zbadanie napełniacza i procesu napełniania.

Print Head Failed To Lower

PRZYCZYNA: Wyjście O-05 dolnej głowicy drukującej PLC włączyło się, ale nie udało się włączyć Wejścia I-05 opuszczonej głowicy drukującej.

REMEDY: Lower Print Head Solenoid may have failed or proximity sensor is not positioned correctly with the target. Check PLC I/O circuits.

Print Head Failed To Raise

ZARZĄDZANIE AWARIAMI HMI

PRZYCZYNA: Wyjście O-05 PLC dolnej głowicy drukującej zostało wyłączone, ale I-05 Wejścia pozostało włączone.

ROZWIĄZANIE: Doszło do awarii elektrozaworu dolnej głowicy drukującej lub czujnik zbliżeniowy nie jest prawidłowo ustawiony względem celu. Sprawdzić obwody We/Wy PLC.

Jaw Motion Fault

PRZYCZYNA: Oś szczęki wykryła awarię ruchu.

ROZWIĄZANIE: Wyzerować awarię. Gdy problem będzie się utrzymywał, przywołać szczękę.

Film Feed Motion Fault

PRZYCZYNA: Oś folii wykryła awarię ruchu.

ROZWIĄZANIE: Wyzerować awarię. Gdy problem będzie się utrzymywał, obniżyć ustawienie Prędkości podajnika.

Jaw Failed To Close

PRZYCZYNA: Polecony ruch nie został zakończony przed upływem czasu licznika usterki. Czujnik zamkniętej szczęki musi zmienić stan, gdy szczęka przesunie się na pozycję zgrzewania. Ponadto, szczęka mogła mechanicznie stracić pozycję.

ROZWIĄZANIE: Wyzerować awarię i przywołać szczękę.

Pressure Bar Obstruction

PRZYCZYNA: Listwa dociskowa próbowała się zamknąć, ale zablokowała się na przeszkodzie.

ROZWIĄZANIE: Zazwyczaj jest to część, która nie opada poza Listwę dociskową. Zwiększyć ustawienie licznika czasu zwolnienia po napełnieniu.

Bag Failed To Seperate

PRZYCZYNA: Fotokomórka krawędzi worka nie wykryła krawędzi spływu folii w trakcie cofania wstęgi.

ROZWIĄZANIE: Sprawdzić, czy fotokomórka prawidłowo wykrywa folię znajdującą się przed nią.

Należy ją włączać wyłącznie, gdy wykryje przed sobą folię. Powinna się wyłączyć w momencie, gdy krawędź spływu folii odblokuje fotokomórkę. Fotokomórka może wymagać programowania z ekranu serwisowego lub może wymagać wyczyszczenia.

Jaw Failed To Home

PRZYCZYNA: Cykl przywoływania szczęki nie mógł zostać ukończony lub cykl został zatrzymany przez operatora.

ROZWIĄZANIE: Czujnik Zamkniętej szczęki może nie działać lub mogło dojść do blokady fizycznej między szczęką i ramą maszyny pakującej, która nie aktywuje czujników Przeszkody na szczęce.

ZARZĄDZANIE AWARIAMI HMI**Komunikaty alarmów**

Komunikaty alarmów są wyświetlane na żółto i zazwyczaj nie przerywają cyklu pracy maszyny, choć mogą zablokować rozpoczęcie pracy. 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.

Batch Counter Done

PRZYCZYNA: 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.

ROZWIĄZANIE: Wsad zakończony. Zresetować, maszyna pakująca może znowu pracować.

Waiting On Filler

PRZYCZYNA: Maszyna napełniająca zasygnalizowała, że maszyna napełniająca jest gotowa do przyjęcia produktu i czeka, aż napełniacz uruchomi kolejny cykl maszyny pakującej.

ROZWIĄZANIE: Napełniacz musi zakończyć dostawę produktu i przerwać na wejściu wyzwalacza napełniacza.

Waiting On Printer

PRZYCZYNA: Maszyna pakująca zażądała wydruku z drukarki, ale drukarka nie odpowiedziała zdaniem „Drukarka zajęta”

ROZWIĄZANIE: Drukarka nie ma wczytanej etykiety lub istnieje problem z komunikacją między sterownikiem PLC a drukarką. Sprawdzić wejście 02 „Dane drukarki gotowe”

Jaw Not Homed

PRZYCZYNA: Silnik krokowy szczęki musi zostać przywołany, zanim może pracować

ROZWIĄZANIE: Usunąć worek z obszaru zgrzewania. Nacisnąć przycisk „Przywołaj szczękę” znajdujący się na ekranie Pulpitu. Szczęka przejdzie cykl przywołania, a po jego zakończeniu ten komunikat zostanie automatycznie wyczyszczony.

Cycle Bagger To Activate Filler

PRZYCZYNA: Maszyna pakująca działa w trybie napełniania. Operator musi wyjąć pierwszy worek, aby aktywować cykl napełniania.

ROZWIĄZANIE: Wymagane jest wprowadzenie cyklu przez operatora. Można to wykonać z ekranu HMI, przełącznikiem nożnym, itp.

Machine Not Tested

PRZYCZYNA: Maszyna pakująca nie przeszła testu jakości 1000 cykli bez awarii.

ROZWIĄZANIE: Zespół musi ukończyć test QA. Komunikat zniknie po pozytywnym zakończeniu testu.

AWARIE DRUKARKI

Wszystkie funkcje drukarki są monitorowane wewnętrznie. Po wykryciu problemu (Awaria) lub potencjalnego problemu (Ostrzeżenie) na wyświetlaczu pojawi się odpowiedni komunikat. Komunikaty o awariach otrzymują najwyższy priorytet wyświetlania. w przypadku wykrycia więcej niż jednej awarii wyświetlacz przełącza się między komunikatami.

Uwaga: Aby po awarii powrócić do normalnej pracy, należy usunąć ją, a następnie wcisnąć przycisk „PODAJNIK”, aby usunąć warunek.

Wyświetlony komunikat	Opis	Możliwe rozwiązania
WY 24 POZA TOLERANCJĄ	Drukarka wykryła spadek w zasilaniu 24 V.	Spróbować wyłączyć i włączyć ponownie drukarkę. Jeżeli usterka nie zniknie, wezwać pomoc.
AWARIA ADC	Drukarka wykryła awarię konwertera analogowego do cyfrowego.	Wyłączenie i włączenie drukarki. Jeżeli usterka nie zniknie, wezwać pomoc.
AWARIA DMA	Drukarka wykryła awarię bezpośredniego dostępu do pamięci.	Wyłączenie i włączenie drukarki. Jeżeli usterka nie zniknie, wezwać pomoc.
AWARIA TEMPERATURY	Drukarka wyłączyła się, aby umożliwić schłodzenie głowicy drukującej.	Wyłączyć drukarkę i odczekać, aż głowica drukująca schłodzi się, aby zapobiec trwałym uszkodzeniom.
AWARIA SILNIKA DRUK.	Drukarka wykryła problem w logice wydruku.	Wyłączyć i włączyć drukarkę ponownie, jeżeli usterka nie zniknie, wezwać pomoc.
AWARIA CZYSZCZENIA GŁOWICY	Zaplanowane czyszczenie głowicy drukującej zostało przekroczone o wartość trzykrotną względem zaprogramowanej.	Nacisnąć i przytrzymać klawisz „TEST” lub wybrać WYCZYŚĆ TERAZ GŁOWICĘ”.
BRAK MATERIAŁU	Drukarka nie wykrywa mediów.	Załadować media.. Upewnić się, że etykiety przechodzą przez czujnik mediów.
AWARIA POZYCJI	Drukarka została wyłączona lub zresetowana gdy brakowało taśmy lub podczas awarii magazynu. Drukarka nie mogła zakończyć kalibracji mediów.	Nacisnąć klawisz „PODAJNIK”, aby spróbować zidentyfikować, a następnie wyzerować awarię. W razie potrzeby skalibrować drukarkę.
AWARIA RAM	System wykrył awarię RAM.	Wyłączyć i włączyć drukarkę ponownie, jeżeli usterka nie zniknie, wezwać pomoc.
DO WIDZENIA	Odlączono zasilanie, trwa procedura wyłączania.	Przełącznik zasilający drukarki został wyłączony; bezpiecznik został spalony. Lub utracono zasilanie AC.
TRWA ZMIANA HOSTA	Host ma oczekujące zmiany, które nie wejdą w życie, dopóki działa polecenie „Polecenie resetowania hosta”.	Aby zapisać zmiany, wysłać polecenie resetu hosta (w DPL) lub odrzucić zmiany, należy nacisnąć i przytrzymać klawisz „ANULUJ” na 4 sekundy.

AWARIE DRUKARKI

Wyświetlony komunikat	Opis	Możliwe rozwiązania
AWARIA DOT	Drukarka wykryła wadliwe elementy głowicy drukującej.	Wymienić głowicę drukującą. Gdy jakość wydruku stanie się nie do zaakceptowania.
AWARIA RTC RAM	Drukarka nie była w stanie zapisać ustawień w pamięci trwałej.	Możliwa awaria głównej karty logicznej. Gdy stan nie zmieni się, wezwać pomoc.
ETYKIETA WYŚLANA DO DRUKARKI. ALE DRUKARKA WCIAŻ W STANIE „GOTOWA”	Żadna etykieta nie została wysłana do drukarki.	Sprawdzić kabel między komputerem i skrzynką sterowania drukarki.
DRUKARKA NIE WŁĄCZA SIĘ	Zasilacz odłączony. Zasilanie wyłączone.	Podłączyć kabel zasilający. Włączyć przełącznik zasilania z przodu skrzynki sterującą drukarką.
MASZYNA PAKUJĄCA WYŚWIETLA KOMUNIKAT „CZEKAM NA DRUKARKĘ”	Drukarka nie jest włączona. Brak etykiet w drukarce. Poluzowane kable drukarki.	Nacisnąć przycisk zerowania na maszynie pakującej, następnie włączyć skrzynkę sterującą drukarką. Wczytać etykiety do drukarki. Sprawdzić kable drukarki.
PODŚWIETLONE OKNO DIALOGOWE NA SKRZYNCIE STEROWANIA DRUKARKI. ALE BRAK TEKSTU NA EKRANIE	Zmniejszony kontrast.	Wcisnąć i przytrzymać lewy dalszy przycisk na skrzynce sterującej drukarką, aż pojawi się tekst.
DRUKARKA DZIAŁA, ALE NIC NIE DRUKUJE SIĘ NA WORKU	1. Luźne kable. 2. Pusta taśma. 3. Taśma zainstalowana nieprawidłowo.	Podłączyć ponownie kable drukarki. Wymienić taśmę. Zamontować prawidłowo taśmę.
AWARIA TAŚMY	1. Nieprawidłowy rozmiar szpuli z taśmą. 2. Brak taśmy.	1. Użyć wyłącznie szpuli z taśmą 1"ID. 2. Zamontować nową szpulę taśmy.
DRUKARKA STAŁE DRUKUJE ETYKIETY	1. „POCZĄTEK DRUKOWANIA” ustawiony jako „AKTYWNY WYSOKI”. 2. Wadliwy przekaźnik nr 2 lub nr 4 w skrzynce sterowania drukarki. 3. „KONIEC DRUKOWANIA” ustawiony jako „AKTYWNY WYSOKI”.	Ustawić „POCZĄTEK DRUKOWANIA” jako „AKTYWNY NISKI”. Wymienić wadliwy przekaźnik. Ustawić „KONIEC DRUKOWANIA” jako „AKTYWNY NISKI”
DRUKARKA DRUKUJE JEDNĄ ETYKIETĘ, NASTĘPNIE PODAJE WIELE WÓRKÓW	Drukarka nie jest ustawiona na „CIĄGŁY” w skrzynce sterowania drukarki lub Labelview. „KONIEC DRUKOWANIA” ustawiony jako „AKTYWNY WYSOKI”.	Ustawić drukarkę na tryb „CIĄGŁY” w skrzynce sterującej drukarką i w Labelview. Ustawić koniec drukowania jako „AKTYWNY NISKI” .
ETYKIETA ŁADUJE SIĘ W DRUKARCE, ALE NA MASZYNE PAKUJĄCEJ WIDNIEJE KOMUNIKAT „CZEKAM NA DRUKARKĘ”	Luźne przewody drukarki. Skrzynka sterująca drukarki wyłączona. Kabel GPIO odłączony.	Sprawdzić kable drukarki. Włączyć skrzynkę sterującą drukarki. Podłączyć kabel GPIO.
DRUKARKA PRACUJE, ALE ETYKIETA JEST PUSTA	1. Głowica drukująca niewyregulowana. 2. Sprawdzić taśmę w drukarce.	Wyregulować głowicę drukującą. Zamontować nową taśmę.

AWARIE DRUKARKI

Wyświetlony komunikat	Opis	Możliwe rozwiązania
TAŚMA JEST PODAWANA Z PRZODU DRUKARKI	Nie obraca się silnik zbierający etykietę. Ciśnienie sprężęła. Ustawienie temperatury w Labelview jest zbyt wysokie. Poluzować kable drukarki.	Sprawdzić przewody silnika zbierającego etykietę. Zwiększyć ciśnienie sprężęła. Zmniejszyć ustawienie temperatury w Labelview. Upewnić się, że kable drukarki są przytwierdzone.
DRUKARKA DRUKUJE TĘ SAMĄ ETYKIETĘ	Nie anulowano starych zadań drukowania.	Anulować zadanie drukowania. Naciskać „Anuluj”, „Tak”, „Pauza”, aż skrzynka sterująca drukarki wyświetli „GOTOWA”.
NA WYDRUKOWANEJ ETYKIECIE BRAKUJE WIERSZY	Brudna głowica drukująca. Poluzować kable drukarki. Wadliwa głowica drukująca. Brudny wałek dociskowy.	Wyczyścić głowicę drukującą. Upewnić się, że kable drukarki są przytwierdzone. Wyczyścić wałek dociskowy.
BRAKUJE ZNACZNYCH CZĘŚCI ETYKIETY	Głowica drukująca niewyregulowana. Poluzować kable drukarki.	Wyregulować głowicę drukującą. Sprawdzić kable drukarki.

PODSUMOWANIE USTAWIEŃ

Ten rozdział grupuje zakres i wartość wstępną każdego ustawienia, gdy dotyczy. Uwaga: Ustawienia wstępne są dostępne jedynie podczas pierwszego uruchomienia maszyny pakującej.

Długość worka

Zakres: 4,00 - 20,00" (10,16 - 50,80 cm)

Wstępne: 6,0" (15,24 cm)

Przesunięcie zgrzewania

Zakres: 0,00 - 2,00 (0,00 - 5,08 cm)

Wstępne: 0,00"

Czas oddziaływania zgrzewania

Zakres: 0,00 – 0,40 sek

Wstępne: 0,25 sek

Czas chłodzenia zgrzewu

Zakres: 0,00-2,00

Prędkość podajnika

Zakres: 4,00 – 30,00 cali/sek

Wstępne: 10,00 cali/sek

Czas zwolnienia napelniacza

Zakres: 0,00 – 9,99 sek

Wstępne: brak

Automatyczny czas oddziaływania ładowania

Zakres: 0,00 – 5,00 sek

Wstępne: 0,00

Licznik wsadu

Zakres: 2 – 9999

Wstępne: 3

Parts Counter

Range: 1 – 999

Initial: 3

Prędkość drukowania

Zakres: 2,00 – 12,00 cali/sek

Wstępne: 6 cali/sek

Długość wydruku

Zakres: 0,5-10,00 cali

Wstępne: 2 cale

Kolejne worki

Zakres: 2-20

Wstępne: 2

**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 przed wysyłką i (10 %) ceny netto w ciągu trzydziestu (30) dni od wysyłki. Oprócz wszelkich innych środków zaradczych firmy Sharp, jeśli firma Sharp nie otrzyma płatności końcowej w ciągu trzydziestu (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 ustalone 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 ubezpieczane na koszt i ryzyko Nabywcy.
- DOSTAWA:** Obiektownie wysyłkowe składane są w dobrej wierze. Daty wysyłki widniejące na potwierdzeniach lub zamówieniach lub podane Nabywcą 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 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 publikację lub inne dokumenty wymagane przez Nabywcę w celu potwierdzenia tego faktu.
- 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 wypowiadaniem. 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 maszynę 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. Zadne 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 publikację 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. Jeśli przychody z odsprzedaży nie są równe części ceny pozostałej do zapłaty oraz wydatkom poniesionym przez firmę Sharp w związku z przejęciem w posiadanie, przechowywaniem i odsprzedażą, Nabywca zobowiązuje się niezwłocznie zapłacić firmie Sharp 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 zwrocona, 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 życzenie 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 WYRAŹNE LUB DOROZUMIANE GWARANCJE, ZARÓWNO PISEMNE, USTNE, JAK I DOROZUMIANE, W TYM WSZELKIE DOROZUMIANE GWARANCJE PRZYDATNOŚCI HANDLOWEJ LUB PRZYDATNOŚCI DO OKREŚLONEGO CELU. NINIEJSZA GWARANCJA STANOWI JEDYNY ŚRODEK PRAWNY PRZYSŁUGUJĄCY KUPUJĄCEMU I WYŁĄCZNA ODPOWIEDZIALNOŚĆ FIRMY OSTRZE, 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, WTORNE LUB KARNE SZKODY WYNIKAJĄCE Z, DOTYCZĄCE LUB ZWIĄZANE Z WYPOSAŻENIEM, DZIAŁANIEM, UŻYTKOWANIEM LUB NIEMOŻNOŚCIĄ UŻYTKOWANIA MASZYN, NAWET JEŚLI FIRMA OSTRZA ZOSTAŁA POWIADOMIONA O MOŻLIWOŚCI WYSTĄPIENIA TAKICH SZKÓD, LUB ZA JAKIEKOLWIEK ROSZCZENIA WOBEC KUPUJĄCEGO ZE STRONY JAKIEJKOLWIEK INNEJ STRONY.** Nabywca powiadomi firmę Sharp na piśmie o wszelkich domniemanych 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 domniemanych awariach lub odmowach. W przypadku niedopełnienia tego obowiązku przez Nabywcę, niniejsza gwarancja jest nieważna w odniesieniu do domniemanej wady lub odmowy. Zadne powództwo z tytułu naruszenia niniejszej gwarancji nie zostanie wszczęte później niż rok po powstaniu podstawy roszczenia. Zadna 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 grzejne, podkładki silikonowe i szmatka/taśma teflonowa); (g) napraw 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 pierwszą lub na jego ostatni znany adres, lub (b) przesłania do Nabywcy faksem na jego ostatni znany numer faksu, lub (c) otrzymania 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 wersję z dnia: 19 lipca 2006 r.

Sharp Packaging Systems P.O. Box 124 Sussex, WI 53089 1-800-634-6359 FAX (262) 246-8885

FORMULARZ ZAMÓWIENIA CZĘŚCI ZAMIENNYCH

Części zapasowe lub zamiennie można nabyć bezpośrednio w firmie Sharp Packaging lub u lokalnego dystrybutora. W przypadku faksowania lub wysyłania zamówienia pocztą elektroniczną, musi mu towarzyszyć papierowa kopia zamówienia zakupu. Należy również wykonać telefon potwierdzający. Możliwość wysłania dostawy przesyłką lotniczą dnia następnego kończy się o 14:30. CST.

Sharp Packaging Systems W233 N2800 Roundy Circle West Suite 200 Pewaukee, WI 53072 Części: 800-634-6359 (wewn. 571) Faks: 262-246-3387 (Należy wypełnić poniższe pola)
Nazwa klienta:
Adres dostawy:
Numer klienta Sharp:
Model i numer seryjny:
Metoda dostawy:
Numer zamówienia zakupu:
Pozostałe informacje:

ZALECANE CZĘŚCI ZAMIENNE		
Zaznaczyć, <input checked="" type="checkbox"/> aby zamówić		
<u>NR CZĘŚCI</u>	<u>ILOŚĆ</u>	<u>OPIS</u>
<input type="checkbox"/> 713713-01	___	Bezpiecznik , 6,25 A, 250 V, 5 x 20 mm
<input type="checkbox"/> 961830-01	___	Zestaw części zamiennych, podstawowy
<input type="checkbox"/> 712677-01	___	Głowica drukująca, termiczna, 4" 203 dpi
<input type="checkbox"/> 869125-01	___	Taśma, standardowa
<input type="checkbox"/> 869216-01	___	Taśma, standardowa z przewodem
<input type="checkbox"/> 713596-01	___	Walek, podstawka pod drukarkę
<input type="checkbox"/> 961838-01	___	Zestaw zgrzewający, bez narzędzi
<input type="checkbox"/> 706435-01	___	Sprężyna, docisk, przycisk chwytaka
<input type="checkbox"/> 705522-01	___	Sprężyna, docisk, kalander
<input type="checkbox"/> 706566-01	___	Sprężyna, docisk, zgrzewarka
<input type="checkbox"/> 706565-01	___	Sprężyna, docisk, płyta popychacza
<input type="checkbox"/> 706622-01	___	Sprężyna, zatrzask uchwytu głowicy drukującej
<input type="checkbox"/> 706968-01	___	Sprężyna, odwijak
<input type="checkbox"/> 707447-01	___	Czujnik, indukcyjny
<input type="checkbox"/> 700198-01	___	Pasek zębaty, silnik (170XL037)
<input type="checkbox"/> 707734-01	___	Timing Belt, Pressure Jaw (560-8MGT-20)
<input type="checkbox"/> 712339-01	___	Czujnik, odblaskowy (WLG4S-3E1134)
<input type="checkbox"/> 706446-01	___	Pasek zębaty, walek dociskowy i napędu (80XL037)
<input type="checkbox"/> 713595-01	___	walek, napęd podajnika folii
<input type="checkbox"/> 706549-01	___	Pasek zębaty, nawijarka taśmy, nawijanie Strona wału (88MXL025)

Skopiować ten formularz, następnie wysłać faksem do firmy Sharp Packaging na podany poniżej numer.



P.O. Box 124
W227 N6240 Sussex Rd.
Biuro Sprzedaży i Biuro Wykonawcze:
N62 W22632 Village Drive
Sussex, WI 53089
Telefon: (800) 634-6359
(262) 246-8815
Fax: (262) 246-8885 Dział sprzedaży
(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 N2800 Roundv Circle West Suite 200 Pweaukee, WI 53072 USA, niniejszym oświadczamy, że poniższa, wprowadzona przez nas do obrotu maszyna spełnia odpowiednie podstawowe wymagania bezpieczeństwa i ochrony zdrowia dyrektywy WE w oparciu o jej konstrukcję i typ. W przypadku zmiany maszyny, która nie została z nami uzgodniona, ta deklaracja traci ważność.

Maszyna: Maszyna pakująca SX, model 1153

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
IEC 61000-6-4:2006+A1:2010
Normy przemysłowe dotyczące odporności ogólnych
IEC 61000-6-2:2005
Normy przemysłowe dotyczące odporności ogólnych
IEC 61000-4-2:2009 ESD
IEC 61000-4-3:2006+A1:2008 RF IMMUNITY
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