

ООО «ГИДЕН ЭЛЕКТРОНИКС»

Этикетировочный автомат GLM-2-110/160-LH/RH

Паспорт и руководство по эксплуатации

Содержание

1. НАЗНАЧЕНИЕ ЭТИКЕТИРОВОЧНОГО АВТОМАТА	2
2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	2
3. КОМПЛЕКТНОСТЬ	2
4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ	3
4.1. Состав этикетировщика	3
4.2. Принцип работы этикетировщика	5
5. ПОДГОТОВКА ЭТИКЕТИРОВЩИКА К РАБОТЕ	6
5.1. Установка и подключение	6
5.2. Настройка	9
6. ПОРЯДОК РАБОТЫ	12
7. НАСТРОЙКА ПАРАМЕТРОВ ЭТИКЕТИРОВЩИКА	13
7.1. Главный экран	13
7.2. Настройка параметров	14
7.3. Коды аварий и предупреждений	18
8. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	19
9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	20
10. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ	21
11. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ	21
ПРИЛОЖЕНИЕ I. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ	22

1. НАЗНАЧЕНИЕ ЭТИКЕТИРОВОЧНОГО АВТОМАТА

Этикетировочный автомат GLM-2-110/160-LH/RH, далее по тексту «этикетировщик», предназначен для нанесения самоклеящихся этикеток на продукцию, движущуюся по конвейеру. Основное назначение: автоматическое нанесение этикеток на коробки, контейнеры, пакеты и другие изделия, движущиеся по конвейеру.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Исполнение LH/RH (левое/правое)
2. Электропитание ~230 В, 50 Гц
3. Потребляемая мощность, Вт 250
4. Максимальная скорость подачи этикетки, м/мин 30
5. Диаметр рулона с этикетками, мм, не более 300
6. Диаметр втулки рулона с этикетками, мм 40
7. Ширина рулона с этикетками, мм, не более 110/160
8. Длина этикетки, мм, не более 1000
9. Габаритные размеры электромеханического модуля (Ш*В*Г), мм ... 680*460*280
10. Масса электромеханического блока, кг, не более 18
11. Габаритные размеры шкафа управления (Ш*В*Г), мм 325*280*220
12. Масса шкафа управления, кг, не более 8

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки этикетировщика входят:

1. Электромеханический блок 1 шт.
2. Шкаф управления 1 шт.
3. Паспорт и руководство по эксплуатации 1 шт.

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1. Состав этикетировщика

Этикетировщик состоит из шкафа управления со встроенной панелью управления (рис. 1) и электромеханического блока (рис. 2).

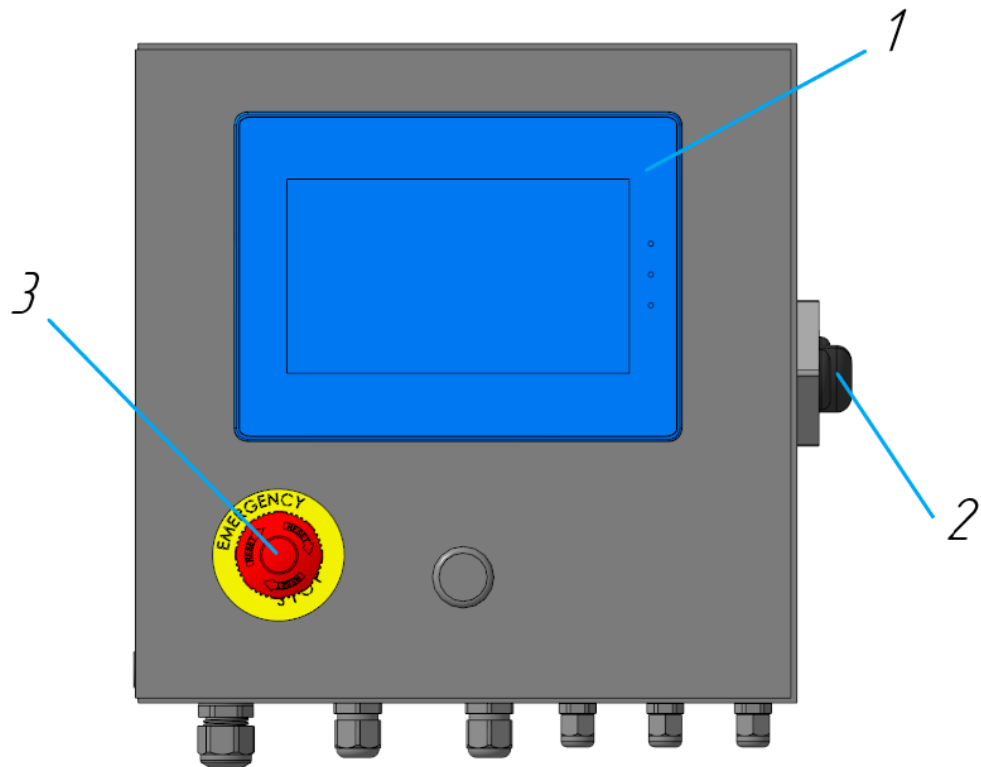


Рисунок 1. Общий вид панели управления

Панель управления этикетировщика содержит следующие элементы:

1. Сенсорная панель НМІ. Предоставляет интерфейс пользователя для управления этикетировщиком. Описание настройки параметров этикетировщика содержится в разделе «7. Настройка параметров этикетировщика» настоящего документа.
2. Выключатель «Сеть».
3. Кнопка аварийного останова.

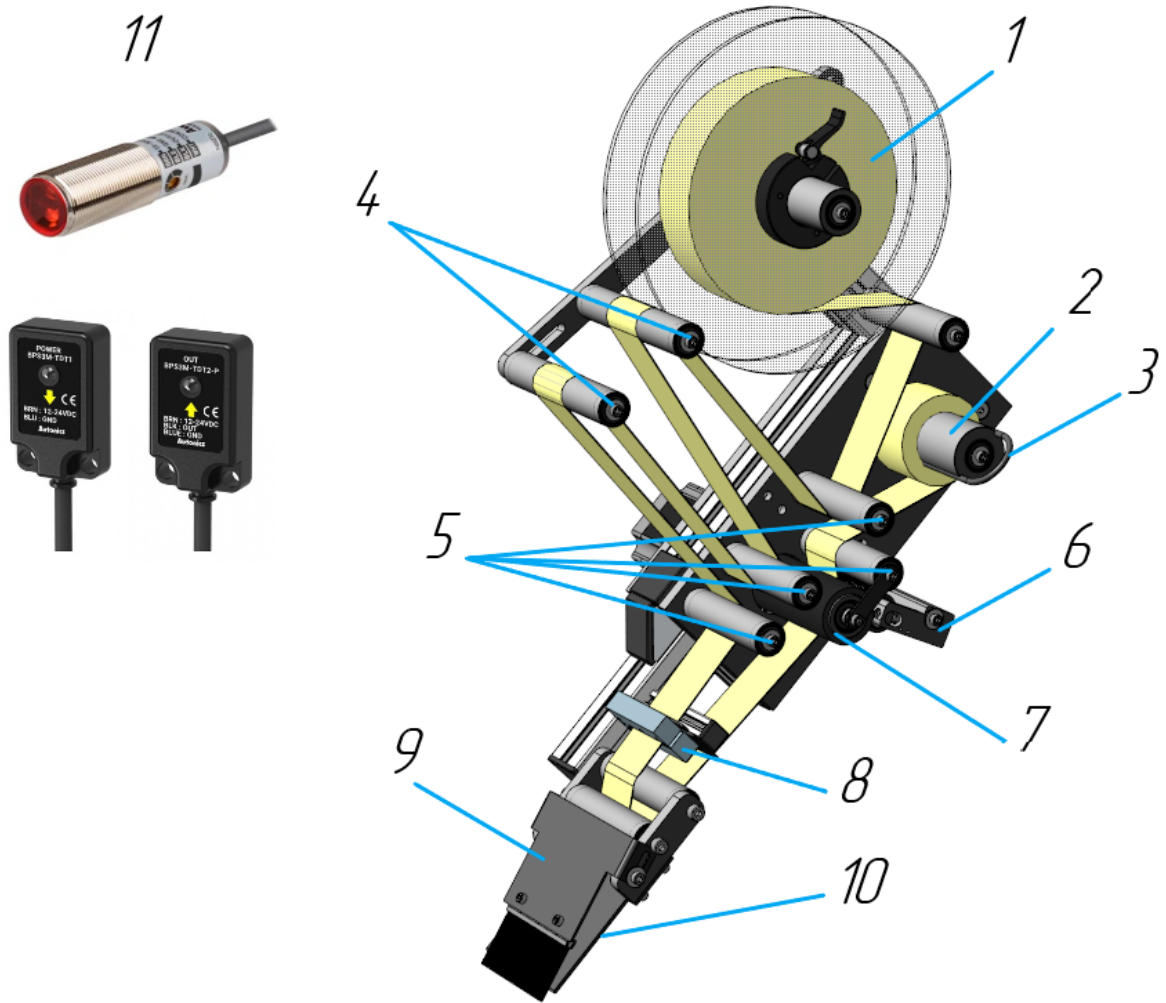


Рисунок 2. Электромеханический блок

Конструктивно электромеханический блок этикетировщика состоит из следующих элементов:

1. Подающий барабан со съёмной тарелкой с зажимом. Предназначен для закрепления и свободной подачи этикетировочного материала.
2. Приёмный барабан. Служит для намотки использованной ленты (ленты-основы).
3. Вилка-ослабитель. Предназначена для фиксации конца ленты на приемном барабане и для ослабления ленты при её снятии.
4. Натяжитель. Представляет собой подпружиненный плавающий рычаг с тормозом. Обеспечивает натяжение и плавную подачу, а также блокировку подачи этикетировочного материала.

5. Обводные ролики.
6. Прижимной ролик. Обеспечивает плотный прижим ленты к ведущему валу. Имеет регулировку усилия.
7. Ведущий вал. Выполняет подачу этикетировочного материала.
8. Датчик этикетки. Оптический щелевой датчик, регистрирующий просвет между этикетками и выдающий сигнал на останов подачи этикетировочного материала.
9. Приглаживающая кисть. Предназначена для разглаживания и лучшего приклеивания этикетки на продукте.
10. Накладывающая пластина. Выполняет отделение этикетки от ленты-основы и нанесение этикетки на продукт. Имеет угол поворота 0 - 90°.
11. Оптический датчик продукта. Выполняет регистрацию прохождения продукта по конвейеру и выдаёт сигнал на начало подачи этикетировочного материала. Крепится кронштейном на конвейер.

4.2. Принцип работы этикетировщика

При проходе продукта по конвейеру срабатывает датчик продукта. После устанавливаемой задержки («Смещение» в миллиметрах) выполняется включение протяжки ленты с этикетками. При резком перегибе ленты на накладывающей пластине этикетировщика этикетка отделяется от ленты-основы и наносится на продукт. Протяжка ленты с этикетками выполняется до момента срабатывания датчика этикетки. После срабатывания датчика этикетки выполняется устанавливаемая задержка («Вылет» в миллиметрах). По истечении времени задержки протяжка ленты выключается.

5. ПОДГОТОВКА ЭТИКЕТИРОВЩИКА К РАБОТЕ

5.1. Установка и подключение

1. Необходимые меры после распаковки этикетировщика:
 - проверьте комплект поставки этикетировщика на соответствие разделу «3. Комплектность» настоящего документа;
 - проверьте отсутствие внешних повреждений;
 - очистите поверхность этикетировщика от пыли и смазки, протерев увлажненной салфеткой, затем вытерев насухо чистой салфеткой.
2. Установите этикетировщик на рабочем месте:
 - закрепите электромеханический блок на стойке или производственной линии;
 - закрепите шкаф управления на стойке или производственной линии.
3. Выполните подключение шкафа управления этикетировщика в соответствии со схемой внешних подключений (рис. 3):
 - подключите кабель шагового двигателя;
 - подключите кабель питания;
 - подключите датчик этикетки;
 - подключите энкодер (если есть в наличии);
 - подключите датчик продукта.
4. Выполните установку датчика продукта на конвейер.
5. Выполните установку датчика этикетки на кронштейн на этикетировщике.
6. Установите рулон с этикетками на подающий барабан и зафиксируйте его при помощи тарелки с зажимом.
7. Заправьте ленту с этикетками согласно схеме заправки ленты (рис. 4), конец ленты закрепите при помощи вилки на приемном барабане.

Этикетировочный автомат GLM-2-110/160-LH/RH

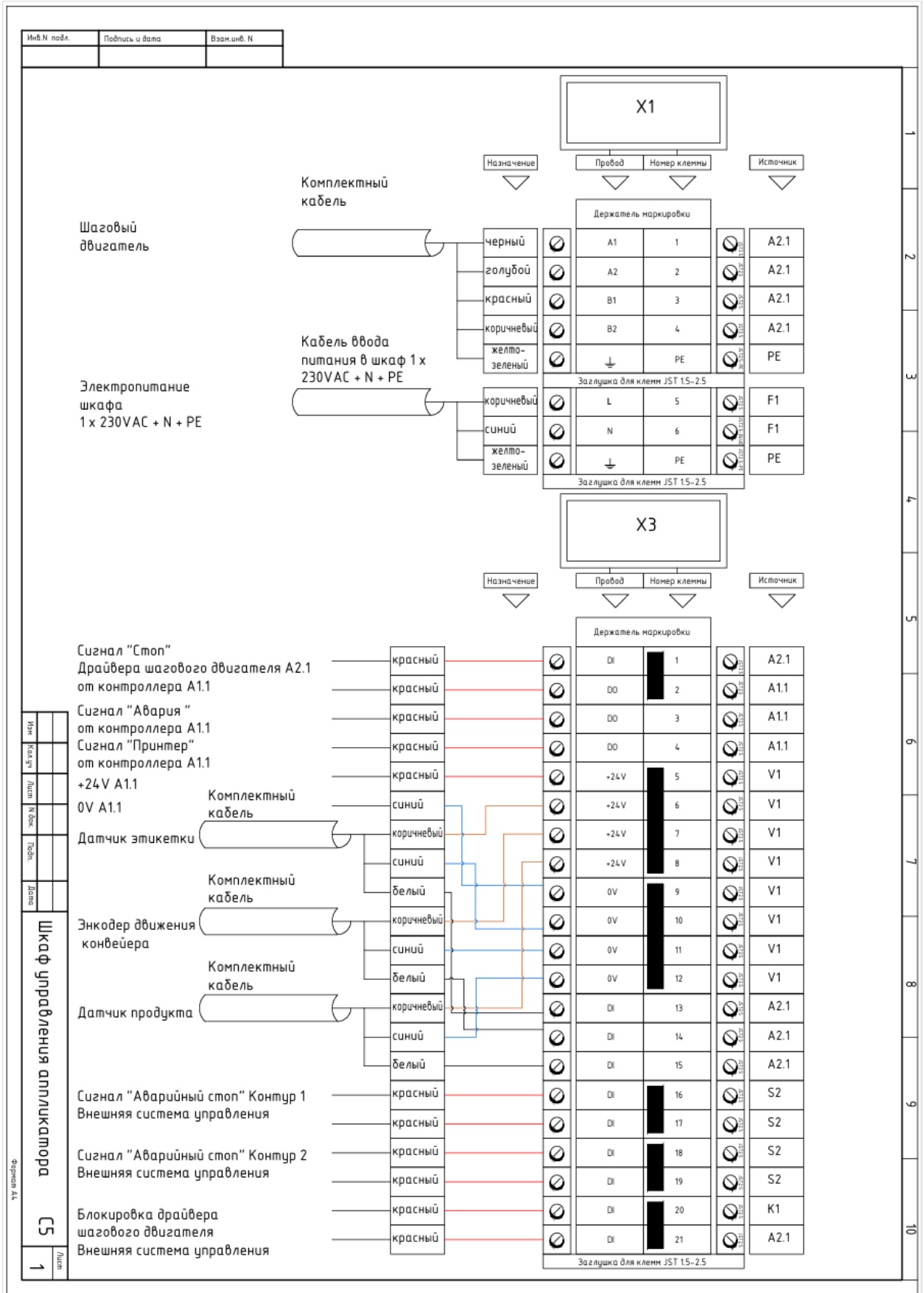


Рисунок 3. Схема внешних подключений этикетировщика

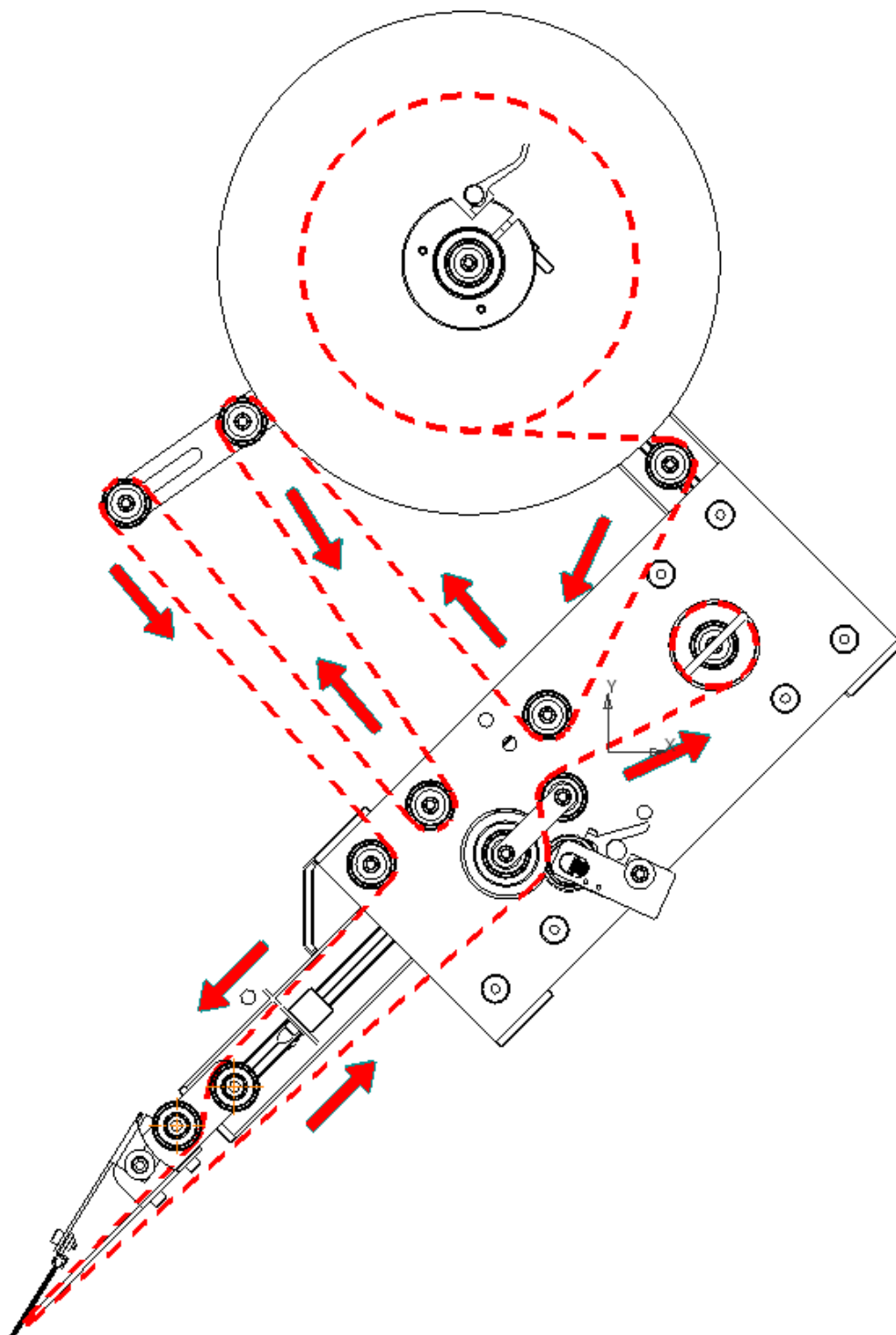


Рисунок 4. Схема заправки ленты (правое исполнение)

Внимание! Заправка ленты разрешается только при выключенном выключателе «Сеть».

5.2. Настройка.

5.2.1. При необходимости отрегулируйте:

5.2.1.1. Высоту накладывающей пластины над продуктом установкой положения этикетировщика на стойке (или производственной линии) или регулировкой положения накладывающей пластины этикетировщика. Для этого поместите продукт на конвейер под накладывающую пластину этикетировщика. Накладывающая пластина должна чуть не касаться верха продукта. При переходе с одного вида продукции на другой, если они отличаются по высоте, отрегулируйте высоту накладывающей пластины заново. Рекомендуется устанавливать угол накладывающей пластины к конвейеру близкий к 45°.

5.2.2.2. Положение кронштейна датчика продукта. Датчик должен быть нацелен на середину высоты продукта.

5.2.2. Включите выключатель «Сеть», на дисплее панели управления отобразится Главный рабочий экран.

5.2.3. Выполните необходимые настройки параметров этикетировщика. Для этого обратитесь к разделу «7. Настройка параметров этикетировщика» настоящего документа.

5.2.4. Произведите пробный «сброс» этикетки, нажав кнопку СБРОС на экране панели управления (Главный экран).

5.2.4.1. Наблюдайте выдачу этикетки по одной на каждое нажатие кнопки СБРОС.

Если этикетировщик выдаёт по две, три и более этикеток, то это говорит о неправильной настройке датчика этикетки. Заново настройте датчик этикеток:

- при необходимости отрегулируйте чувствительность датчика этикетки;
- убедитесь в том, что датчик видит этикетку (т.е. датчик отличает этикетку от ленты-основы).

5.2.4.2. Наблюдайте правильный выход этикетки на накладывающей пластине. Правильный выход этикетки на накладывающей пластине подразумевает, что этикетка по окончанию движения ленты должна свободно отходить от ленты-основы, а передний край следующей этикетки должен останавливаться ровно на срезе накладывающей пластины или иметь небольшой выход (вылет) в 1-2 миллиметра (рис. 5).

Если правильный выход этикетки на накладывающей пластине не наблюдается, то добейтесь правильного выхода либо механическим перемещением кронштейна датчика

этикетки вдоль ленты, либо с помощью подстройки параметра «Вылет» на Главном экране.

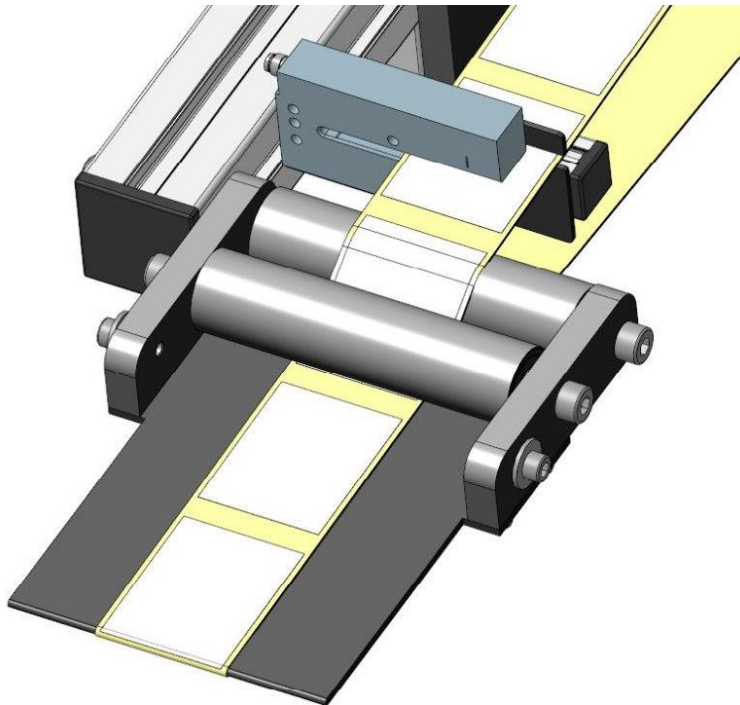


Рисунок 5. Правильное положение этикетки перед нанесением (и после нанесения) на срезе накладывающей пластины.

5.2.5. Произведите пробное нанесение этикетки на движущийся по конвейеру продукт.

Наблюдайте нанесение этикетки на продукт в требуемой зоне на продукте.

5.2.5.1. При необходимости откорректируйте продольное и поперечное смещение этикетки на продукте.

Продольное смещение этикетки на продукте регулируется с помощью параметра «Смещение» на Главном экране.

Поперечное смещение этикетки на продукте регулируется перемещением ленты по ширине накладывающей пластины или перемещением этикетировщика по ширине конвейера.

5.2.5.2. При необходимости, откорректируйте параметр «Скорость, м/мин».

Если при нанесении этикетки продукт заметно подтормаживается, то увеличьте параметр «Скорость, м/мин» либо уменьшите скорость конвейера.

Если этикетка приклеивается только передним и задним краями, а середина этикетки дугой выгнута вверх, то уменьшите параметр «Скорость, м/мин.» либо увеличьте скорость конвейера.

Для качественного нанесения этикетки на продукт параметр «Скорость, м/мин.» нужно установить максимально близким к фактической скорости конвейера в м/мин.

Примечание: При работе с энкодером (приобретается отдельно), скорость конвейера определяется автоматически. Для этого необходимо выбрать на дисплее панели управления режим работы с энкодером и настроить параметры энкодера «Диаметр колеса» и «Разрешение энкодера».

5.2.5.3. Если этикетировщик пропускает продукты без нанесения этикетки, то это говорит о неправильной настройке датчика продукта. Проверьте нацеленность датчика продукта на середину продукта по высоте. При необходимости увеличьте чувствительность датчика.

5.2.6. Для снятия ленты-основы с приёмного барабана, выключите выключатель «Сеть», выдерните вилку-ослабитель, затем снимите рулон.

Внимание! Снятие ленты-основы разрешается только при выключенном выключателе «Сеть».

6. ПОРЯДОК РАБОТЫ

- Проверьте правильность усвоения оператором всех требований данной инструкции.
- Включите выключатель «Сеть». На дисплее панели управления отобразится Главный рабочий экран.
- Проверьте правильность установки основных параметров этикетировщика, отображаемых на Главном экране.
- При длительном простое этикетировщика (несколько месяцев) рекомендуется проверять все параметры этикетировщика.
- Сразу после включения питания этикетировщик готов к нанесению этикетки на продукт с учётом настроенных параметров. По срабатыванию датчика продукта будет выполняться нанесение этикетки на продукт.
- При перерывах в работе нажмите кнопку «СТОП» на дисплее панели управления. Этикетировщик перейдёт в режим останова, в котором срабатывания датчика продукта игнорируются. Для продолжения работы включите рабочий режим кратковременным нажатием на кнопку «ПУСК» на дисплее панели управления.
- При возникновении экстренной ситуации нажмите кнопку АВАРИЯ на лицевой стороне шкафа управления (рис. 1). Протяжка ленты будет заблокирована. После устранения аварийной ситуации выполните отжатие кнопки АВАРИЯ.

Внимание! Запрещается очищать приемный барабан от ленты-основы в режиме останова этикетировщика (когда была нажата кнопка «СТОП»). Для очистки приёмного барабана обязательно выключите выключатель «Сеть».

7. НАСТРОЙКА ПАРАМЕТРОВ ЭТИКЕТИРОВЩИКА

Настройка параметров контроллера этикетировщика (далее контроллера) выполняется с помощью НМІ-панели управления, расположенной на лицевой стороне шкафа управления этикетировщиком (рис. 1).

7.1. Главный экран

При включении питания на экране панели управления отображается «Главный экран» (рис. 6). Вверху в центре экрана отображается название текущего рецепта (на рисунке это «Rec1»). Все настройки контроллера выполняются для текущего рецепта и автоматически запоминаются в энергонезависимой памяти контроллера.



Рисунок 6. Главный экран

На Главном экране расположена информация о текущем состоянии контроллера и датчиков этикетки и продукта. В верхнем поле в середине экрана отображается название выбранного рецепта (выбор рецепта выполняется на экране ПРОДУКТ (рис. 9)). Слева расположены наиболее часто используемые настройки движения: Скорость ленты с этикетками, Смещение и Вылет, - эти настройки можно изменить, и изменённые значения будут записаны в текущий рецепт. В поле «Этикеток:» отображается счётчик этикеток, сброс счётчика можно выполнить, перейдя на экран НАСТРОЙКА (рис. 8).

Также на Главном экране находятся две кнопки СТОП и СБРОС. При нажатии СТОП выполнится блокировка движение ленты с этикеткой по срабатыванию датчика продукта (при этом надпись на кнопке изменится на ПУСК), при повторном нажатии

кнопки движение ленты по срабатыванию датчика продукта будет снова разрешено. СБРОС позволяет выполнить ручной «сброс» этикетки.

Также на Главном экране отображается информация об авариях и предупреждениях в поле «Код аварии:». При возникновении аварии индикатор принимает красный цвет, при выдаче предупреждения индикатор становится жёлтого цвета. Предупреждение не останавливает цикл нанесения этикетки, и код предупреждения будет сброшен в ноль по окончании нанесения этикетки. Авария прерывает цикл нанесения этикетки, при этом становится нажатой кнопка СТОП (надпись меняется на ПУСК), что запрещает движение ленты с этикеткой по срабатыванию датчика продукта. Для сброса Аварии нужно нажать кнопку ПУСК.

Для случая, когда разрешён энкодер (см. п. 7.2.2.10), на Главном экране отображается кнопка выбора режима работы с энкодером или без энкодера. Нажимая эту кнопку, можно менять режим. На кнопке отображается ДА, когда контроллер работает в режиме с энкодером, и отображается НЕТ для режима без энкодера.

7.2. Настройка параметров

7.2.1. Переходим на экран РЕЦЕПТ (рис. 7), нажав соответствующую кнопку на Главном экране. Предварительно будет запрошен пароль.

(Некоторые экраны защищены паролем. По умолчанию пароль «2».)

Наименование продукта 1: Rec1	Наименование продукта 4: Rec4	
Наименование продукта 2: Rec2	Наименование продукта 5: Rec5	
Наименование продукта 3: Rec3		
ГЛАВНАЯ	НАСТРОЙКА	ПРОДУКТ

Рисунок 7. РЕЦЕПТ

На экране РЕЦЕПТ вводим названия сразу для всех пяти рецептов. Можно этого не делать, или ввести названия не для всех рецептов, в этом случае незаполненные названия рецептов будут отображаться в виде пустого поля на других экранах.

7.2.2. Далее нажимаем кнопку НАСТРОЙКА и переходим на экран настроек параметров (рис. 8). Предварительно будет запрошен пароль.

(Некоторые экраны защищены паролем. По умолчанию пароль «2».)

Диаметр вала, мм 40.0	Диаметр колеса, мм 105.0	Направление:  Инверсный ПУСК: <input type="checkbox"/> Инверсный СТОП: <input type="checkbox"/> Энкодер: <input checked="" type="checkbox"/>			
Дист. ускорения, мм 5	Дист. замедления, мм 1				
Разрешение драйвера, имп/об 800	Разрешение энкодера, имп/об 1024				
		СБРОС СЧЕТЧИКА			
<table border="1"> <tbody> <tr> <td>ГЛАВНАЯ</td> <td>ПРОДУКТ</td> <td>РЕЦЕПТ</td> </tr> </tbody> </table>			ГЛАВНАЯ	ПРОДУКТ	РЕЦЕПТ
ГЛАВНАЯ	ПРОДУКТ	РЕЦЕПТ			

Рисунок 8. НАСТРОЙКА

7.2.2.1. Устанавливаем «Диаметр вала, мм» ШД – диаметр протягивающего вала ленты с этикетками. Диаметр вала задается в миллиметрах.

7.2.2.2. Устанавливаем «Диаметр колеса, мм» конвейера (диаметр вала конвейера). Этот параметр имеет значение, если выполняется работа в режиме с энкодером. Параметр предполагает вал ленточного конвейера (или ему подобного конвейера), где справедливо $L = \pi * D$, то есть за 1 оборот вала диаметром D продукт проходит расстояние L.

7.2.2.3. Устанавливаем «Разрешение драйвера, имп./об.» ШД – число импульсов ШД на 1 оборот. Установленное значение должно соответствовать настройке драйвера ШД.

7.2.2.4. Устанавливаем «Разрешение энкодера, имп./об.» - число импульсов на 1 оборот энкодера. Этот параметр имеет значение, если выполняется работа в режиме с энкодером. Задаваемое значение нужно посмотреть в документации на применяемый энкодер.

7.2.2.5. Устанавливаем «Дист. ускорения, мм» - дистанция ускорения. В контроллере ускорение представлено как дистанция ускорения в миллиметрах. На этой дистанции скорость ленты с этикеткой будет линейно увеличиваться от нуля до скорости движения продукта.

7.2.2.6. Устанавливаем «Дист. замедления, мм» - дистанция торможения. В контроллере торможение представлено как дистанция торможения в миллиметрах. На этой дистанции скорость ленты с этикеткой будет линейно уменьшаться от скорости движения продукта до нуля.

7.2.2.7. Устанавливаем «Направление» - направление вращения протягивающего вала. В зависимости от исполнения этикетировщика (левое или правое исполнение) установка флажка «Направление» будет иметь разное значение.

7.2.2.8. Устанавливаем «Инверсный ПУСК» - установка фронта сигнала датчика продукта (датчика Старта), по которому будет начинаться цикл движения ленты с этикетками. Если галочка установлена, то срабатыванием датчика продукта будет считаться положительный фронт сигнала датчика.

7.2.2.9. Устанавливаем «Инверсный СТОП» - установка фронта сигнала датчика этикетки (датчика Стопа), по которому будет останавливаться движение ленты с этикетками. Если галочка установлена, то срабатыванием датчика этикетки будет считаться положительный фронт сигнала датчика.

7.2.2.10. Устанавливаем «Энкодер» - разрешение режима работы с энкодером. Если галочка установлена, то разрешается режим работы с энкодером, и на Главном экране (рис. 6) можно будет выбирать режим работы с энкодером или без энкодера. Если галочка не установлена, то устанавливается режим работы без энкодера.

7.2.2.11. Кнопка «Сброс счётчика» используется для обнуления счётчика этикеток.

7.2.3. Далее нажимаем кнопку ПРОДУКТ (рис. 9) и переходим на экран настройки параметров, связанных с продуктом и этикеткой.



Рисунок 9. ПРОДУКТ

7.2.3.1. Устанавливаем «Скорость, м/мин.» - скорость движения ленты с этикетками в режиме работы без энкодера. Значение скорости этикетки должно соответствовать скорости движения продукта. Также это значение скорости задаёт скорость движения этикетки при нажатии кнопки «Сброс» на Главном экране. Скорость задаётся в метрах в минуту.

7.2.3.2. Устанавливаем «Смещение, мм» - расстояние от датчика продукта (датчика Старта) до среза накладывающей пластины с учётом смещения этикетки на продукте. Смещение задаётся в миллиметрах.

7.2.3.3. Устанавливаем «Вылет, мм» - дистанция продвижения этикетки после срабатывания датчика этикетки (датчика Стопа). Вылет задаётся в миллиметрах. После срабатывания датчика Стопа происходит продвижение этикетки на расстояние, равное сумме Вылета и Дистанции торможения. Следует правильно выбирать значения этих двух параметров, выполняя условие, чтобы при нанесении этикетка полностью отделялась от несущей ленты при останове (см. рис. 5).

7.2.3.4. Устанавливаем «Длина этикетки, мм» - длина этикетки в миллиметрах. Этот параметр можно задать вручную или выполнить измерение, нажав на кнопку «Изм». При выполнении измерения по кнопке «Изм» должен быть правильно установлен флажок «Инверсный СТОП» на экране НАСТРОЙКА (рис.8), иначе вместо длины этикетки будет измерена длина пустого пространства между этикетками (в этом случае нужно изменить установку флажка «Инверсный СТОП» на противоположную и повторить измерение длины этикетки). Значение параметра «Длина этикетки, мм» необходимо для контроля превышения длины этикетки, это, например, случай, когда заканчивается лента. При превышении длины этикетки на экран будет выведена ошибка с кодом 2 (см. п. 7.3. Коды аварий и предупреждений). Если этот параметр оставить нулевым, то контроль длины этикетки будет отключен.

7.2.3.5. Устанавливаем «Длина продукта, мм» - длина продукта в миллиметрах. Этот параметр позволяет контроллеру исключить ложные срабатывания датчика продукта. Установив длину продукта, мы задаём дистанцию, на которой не может появиться следующий продукт, относительно текущего. Это может быть полезным, например, при сложной форме продукта, на которую датчик продукта может отреагировать несколько раз. Если этот параметр оставить нулевым, то функция контроля длины продукта будет отключена.

7.2.3.6. Вверху экрана ПРОДУКТ расположены кнопки со стрелками влево и вправо. Этими кнопками можно выбирать рецепт. Выбранный рецепт становится актуальным, и его параметры становятся текущими параметрами, определяющими работу контроллера в данный момент.

7.3. Коды аварий и предупреждений

Таблица 1. Коды аварий и предупреждений

Код	Описание
0	Нет аварий/предупреждений. Нормальная работа.
1	Авария. Превышение максимальной скорости
2	Авария. Превышение длины этикетки
4	Авария. Несовместимость версий программного обеспечения контроллера и панели НМІ.
51	Предупреждение. Нет движения конвейера с продуктом (только при работе в режиме с энкодером)

8. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

1. По способу защиты от поражения электрическим током этикетировщик соответствует классу I по ГОСТ 12.2.007.0-75.
2. Для предотвращения поражения электрическим током подключайте этикетировщик к питающей сети только через розетку с заземляющим контактом. Рекомендуется производить подключение этикетировщика к сети через устройство защитного отключения.
3. Ремонт и техническое обслуживание этикетировщика производите, предварительно вынув сетевую вилку из розетки электросети.
4. Заправляйте и очищайте этикетировщик от ленты только при выключенном выключателе «Сеть».
5. Не мойте и не обливайте этикетировщик водой! Разрешается протирать этикетировщик увлажненной салфеткой. Запрещается использование этикетировщика в агрессивных средах с содержанием в атмосфере кислот, щелочей, масел и т. п.
6. При эксплуатации, техническом обслуживании и ремонте соблюдайте требования ГОСТ 12.3.019-80, «Правил эксплуатации электроустановок потребителей» и «Правил охраны труда при эксплуатации электроустановок потребителей».

9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Техническое обслуживание должно выполняться персоналом, имеющим квалификационную группу по электробезопасности не ниже II.

Сотрудники, эксплуатирующие оборудование, должны получить конкретную профессиональную подготовку и иметь достаточный опыт работы с оборудованием этого типа.

Техническое обслуживание включает в себя:

- ежедневный осмотр;
- профилактический осмотр и обслуживание.

Ежедневный осмотр проводится оператором перед началом работы:

- проверьте целостность и надежность крепления кабелей и сетевых вилки и розетки;
- проверьте чистоту оптических датчиков этикетки и упаковки;
- удалите прилипшие этикетки с элементов тракта протяжки.

Профилактический осмотр проводится раз в месяц:

- очистите оптические датчики этикетки и продукта. Очищайте осторожно чистой кисточкой, смоченной спиртом;
- очистите панель управления и электромеханический блок от возможных пыли, пятен и других загрязнений, протерев увлажненной салфеткой, затем вытерев насухо чистой салфеткой.

Наиболее вероятные причины возникновения неисправностей и способы их устранения указаны в Приложении I.

Любые детали и комплектующие Вы можете приобрести у изготовителя этикетировщика.

10. ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

Оборудование разрешается транспортировать любым видом транспорта по группе хранения 5 ГОСТ-15150-69.

Оборудование при транспортировке должно быть защищено от попадания атмосферных осадков.

Условия хранения оборудования по группе хранения 5 ГОСТ-15150-69.

11. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Изготовитель этикетировщика — ООО «Гиден Электроникс», 105082, г. Москва, Спартаковская пл., дом 14, строение 3, этаж 2, комната 10, офис 92,

E-mail: sale@giden.ru ,

Tel/Fax: +7(495)225-54-52 ,

Сайт: <http://www.giden.ru>

Изготовитель гарантирует работоспособность этикетировщика GLM-2-110/160-LH/RH в течение гарантийного срока при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения и эксплуатации, установленных настоящим паспортом.

Гарантийный срок эксплуатации 12 месяцев со дня продажи.

В случае выявления в период гарантийного срока дефектов по вине предприятия-изготовителя, последнее обязуется бесплатно устранить все обнаруженные дефекты и заменить неисправные узлы.

Неисправности, возникшие по вине эксплуатирующей организации, устраняются изготовителем за отдельную плату.

Изделие: Этикетировочный автомат

Дата продажи

Подпись

М.П.

ПРИЛОЖЕНИЕ I. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

При возникновении любой неисправности рекомендуем позвонить изготовителю этикетировщика, для получения технической консультации.

Проявление неисправности	Вероятная причина	Способ устранения
1. Этикетировщик не работает при включенном сетевом выключателе, индикатор «Сеть» не горит.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отсутствует напряжение в сети. 2. Поврежден сетевой шнур или вилка. 3. Сгорел предохранитель. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Подайте напряжение на розетку. 2. Замените шнур или вилку. 3. Замените предохранитель
2. Этикетировщик не реагирует на продукт или пропускает часть продуктов.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Датчик продукта закрыт посторонним предметом или загрязнен. 2. Чувствительность датчика не соответствует расстоянию до продукта. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Очистите датчик, и нацельте его на середину продукта по высоте. 2. Отрегулируйте чувствительность датчика продукта.
3. Этикетировщик клеит сразу несколько этикеток на продукт.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Засорен или перекрыт оптический канал датчика этикетки. 2. Чувствительность датчика не соответствует этикетке. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Очистите датчик. 2. Отрегулируйте чувствительность датчика этикетки.
4. Этикетка останавливается не на срезе накладываемой пластины, а с недобегом (перебегом).	<ol style="list-style-type: none"> 1. Этикетка имеет форму отличную от прямоугольной. 2. Неправильная настройка параметра «Вылет, мм» 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отрегулируйте параметр «Вылет, мм». 2. Переместите кронштейн датчика этикетки вдоль ленты. 3. Выключите питание этикетировщика и заново подготовьте его к работе согласно разделу 5.