



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

КОДИРОВЩИК КАРТОННОЙ УПАКОВКИ 4АСС



CREATING A BETTER IMPRESSION

Маркировка знаком CE

Знак CE	:	
ОБОЗНАЧЕНИЕ МОДЕЛИ	:	Кодировщик картонной упаковки 4ACC (4ACC Carton Coding Machine)
ПРОИЗВОДИТЕЛЬ	:	Компания Allen Coding Systems Ltd. (Подразделение корпорации ITW Ltd.) 6, Литтл Манделз, Вэлин Гарден Сити, графство Хартфордшир, AL7 1LD, Великобритания

Сайт компании ALLEN CODING SYSTEMS в Интернете:

<http://www.allencoding.co.uk>

На веб-сайте можно ознакомиться с историей и деятельностью компании Allen Coding Systems, с кратким описанием производимой и поставляемой продукции, а также найти контактную информацию, включая данные о дистрибьюторах продукции по всему миру.

Оглавление

Директива ЕС об отходах электрического и электронного оборудования (WEEE)		
Информация для пользователей об утилизации оборудования	1	
Список дистрибьюторов	2	
Безопасность изделия		
Установка	3	
Эксплуатация	3	
Техническое обслуживание	4	
Уровень шума	4	
Описание изделия	Схема работы кодировщика	4
Установка		
Выбор места для установки	5	
Подача электроэнергии	5	
Подача сжатого воздуха	5	
Заглушки вентиляционных отверстий на редукторах двигателей	5	
Безопасность	6	
Схема кодировщика 4ACC	7	
Эксплуатация		
Настройка кодировщика	8	
Правильное положение картонной упаковки в лотке подачи	9	
Печать	10	
Переналадка кодировщика	12	
Техническое обслуживание		
Регулярное техобслуживание	13	
Принтер	13	
Замена ленты разгрузочного конвейера	13	
Демонтаж механизма подачи	14	
Смазочные средства	14	
Печатная плата и панель управления	15	
Демонтаж разгрузочного конвейера и механизма подачи (схема)	16	
Расположение элементов на печатной плате (схема)	17	
Запасные части		
Список запасных частей (основных)	18	
Список запасных частей (прочих)	19	
Схема движения механизма подачи (Drive Layout)	20	
Схема расположения подшипников в механизме подачи (Bearing Layout)	21	
Принципиальные электрические схемы		
Кодировщик 4ACC, модель 240В	22	
Кодировщик 4ACC, модель 110В	23	
Окончание или обрыв фольги (дополнительные возможности печатной платы) (Foil Run-out PCB Options)		
Окончание или обрыв фольги	24	
Работа со счетчиком партий упаковок		
Настройка счетчика партий на обратный или прямой подсчет	25	
Работа со счетчиком партий	26	

Директива ЕС об отходах электрического и электронного оборудования (WEEE)

Информация для пользователей об утилизации электрического и электронного оборудования (директива WEEE, 2002/96/EC)

В соответствии с Европейской директивой об утилизации электрического и электронного оборудования (WEEE, 2002/96/EC) данное изделие имеет соответствующую маркировку – символ, указывающий на то, что данный продукт не может быть утилизирован как бытовые отходы:



Информацию о способах утилизации изделия Вы можете получить, связавшись с представителем Allen Coding Systems в своей стране. Если данное изделие не будет иметь самостоятельной функции, а будет встраиваться в производственную линию/ процесс с помощью болтов, сварки и т.п., то тогда оно не подпадает под действие Директивы WEEE.

За получением дополнительной информации относительно утилизации данного изделия просим обращаться к соответствующему представителю компании Allen Coding Systems:

Allen France 330 Rue Du Colombier Z.I. De La Boitardiere 37400 Amboise FRANCE	Michel Beaurain	France	Tel: 00 33 24730 4121 Fax: 00 33 24757 5880 technique@allen.france.com
Svenska Allen Flygfaltsgatan 8A S - 128 21 Skarpnack SWEDEN	Magnus Folcke Hans Nielsen	Sweden Norway Denmark Finland	Tel: 00 46 8724 0195 Fax: 00 46 893 4889 info@allen.se
Allen Codiergerate GmbH Friedrich-Bergius-Ring 30 97076 Wurzburg GERMANY	Rainer Kessler	Germany Austria Switzerland Turkey	Tel: 00 49 931 250760 Fax: 00 49 931 2507650 www.allen.de allen@allen.de
Codico Distributors Ltd Commercial Complex Tramore Road Waterford IRELAND	Mr Cliff Bond	Republic of Ireland Northern Ireland	Tel: 00 353 51 379933 Fax: 00 353 51 372352 sales@codico-distributors.com
Codico Distributors N.I. Ltd W.I.N. Business Park Canal Quay Newry Co. Down BT35 6PH	Noel Cooney Oonagh Fox		Tel: 028302 61066 Fax: 028 302 66614 oonagh@codiconi.iol.ie
Technimark Voltastraat 11 3281 Numansdorp. NETHERLANDS	Jan Butin Bik	Holland Belgium	Tel: 00 31 186 655611 Fax: 00 31 186 655519 bv@technimark.nl
SIS.MA s.a.s. Via Guido Rossa 42 40033 Casalecchio Di Reno Bologna ITALY	Salvatore Sangermano	Italy	Tel: 00 39 51 6132681 Fax: 00 39 51 6132139 tecnico@sisma1990.com
Tecma Systems Av Meridiana 531 08016 Barcelona SPAIN	Juan Antonio Garcia Product Thermal Transfer	Spain	Tel: 00 3493 350 6666 Fax: 00 3493 350 1012 tecmaiet@hotmail.com
CM Zachariades 85 17 th November Street 543 52 Pylea Thessalonki, GREECE	Costas Zachariades	Greece	Tel: 0030 310 950 133 Fax: 0030 31 950 053 maxscmz@otenet.gr

Безопасность изделия

Оборудование компании Allen Coding Systems разработано и произведено в соответствии с действующими законами Великобритании по технике безопасности и охране труда, а именно, в соответствии: с Техническим регламентом по безопасности низковольтного оборудования 1989 г. (*The Low Voltage Electrical Equipment (Safety) Regulations 1989*), с Правилами безопасности при эксплуатации электроустановок 1989 г. (*The Electricity at Work Regulations 1989*) и с Законом об охране здоровья и безопасности на рабочем месте 1974 г. (*The Health and Safety at Work Act 1974*).

Опираясь на собственные данные и убежденность, компания Allen Coding Systems заявляет, что в соответствии с вышеназванными законами, а также соответствующими нормативами Евросоюза оборудование оснащено всеми необходимыми защитными устройствами.

Установка, обслуживание и эксплуатация кодировщика 4ACC должна производиться в соответствии с настоящим руководством.

Все работники, которые будут производить установку и техобслуживание кодировщика, а также работать с ним, обязаны ознакомиться с данным руководством по эксплуатации.

УСТАНОВКА

Все электрические и механические работы по установке кодировщика должны проводиться квалифицированным и специально обученным персоналом.

Кодировщик картонной упаковки 4ACC должен быть заземлен.

Перед тем как снять любую защитную крышку, отключите кодировщик от электросети.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Кодировщик картонной упаковки Allen 4ACC является автономным устройством с установленным в него принтером горячего тиснения для нанесения переменных данных на картонную или рукавную упаковку.

Безопасность работы с кодировщиком обеспечивают входящие в комплект защитные устройства. Перед тем как включить кодировщик, убедитесь, что все детали и устройства, которые были сняты для проведения каких-либо профилактических или ремонтных работ, установлены на место и отрегулированы.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

ОПАСНОСТЬ ОЖОГОВ! НАГРЕВАТЕЛЬ И ШРИФТОДЕРЖАТЕЛЬ В ПРИНТЕРЕ РАЗОГРЕВАЮТСЯ ДО ВЫСОКИХ ТЕМПЕРАТУР. БУДЬТЕ ОСОБЕННО ОСТОРОЖНЫ, ИЗВЛЕКАЯ ШРИФТОДЕРЖАТЕЛЬ ИЗ НАГРЕВАТЕЛЯ ИЛИ ВСТАВЛЯЯ ЕГО. ИЗБЕГАЙТЕ ПРЯМОГО КОНТАКТА С ГОРЯЧИМИ ПОВЕРХНОСТЯМИ.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Все электрические и механические работы по установке кодировщика должны проводиться квалифицированным и специально обученным персоналом.

Любые работы должны проводиться только на обесточенном устройстве. Для этого либо нажмите на блокировочный электровыключатель, либо выверните предохранители, либо примите другие меры по отсоединению устройства от сети. Во время проведения работ должна быть выставлена предупреждающая табличка:

ВНИМАНИЕ! ВЕДУТСЯ РАБОТЫ!

По завершении работ, перед запуском устройства все защитные крышки, защитные приспособления, предохранители и проч. должны быть установлены на место.

УРОВЕНЬ ШУМА

При работе со скоростью выше 100 отпечатков/ мин. (давление 70 фунтов/ кв.дюйм) уровень воздушного шума данного устройства превышает номинальное значение 70 дБ/А.

СХЕМА РАБОТЫ КОДИРОВЩИКА

Картонные упаковки загружаются в лоток подачи. Толкающая пластина по очереди проталкивает каждую упаковку через рабочую щель и направляющий ползунок к краю тупноловой плиты. Механизм подачи картона активирует неконтактный переключатель цикла печати, который отправляет на таймер сигнал подачи напряжения на соленоидный клапан.

Печатающая головка принтера выдвигается, нагретый штамп задерживается на маркируемой поверхности упаковки в течение установленного времени контакта, по завершении которого с соленоидного клапана снимается напряжение, и печатающая головка совершает возвратное движение. В течение цикла печати механизм подачи упаковки отводит толкающую пластину назад, за подающий лоток. Затем следующая картонная упаковка подается к краю тупноловой плиты, выталкивая при этом только что отпечатанную упаковку на разгрузочный конвейер.

УСТАНОВКА

Выбор места для установки

Установите кодировщик на твердом монолитном полу. Перед вводом устройства в эксплуатацию закрепите опорные колесики.

Подача электроэнергии

Модель 110В: подключение к однофазному источнику питания, 110-220В, 50Гц
Модель 240В: подключение к однофазному источнику питания, 220-240В, 50Гц.

Подключение должен проводить квалифицированный электрик.

Сетевой штепсель должен быть оборудован предохранителем (5А).

Подача сжатого воздуха

Используйте чистый осушенный воздух. Рабочее давление – не менее 5 атм. (70 фунтов/кв.дюйм).

Подключите блок воздухоподготовки и установите регулятор давления на 50 фунтов/кв.дюйм.

Воздух должен подаваться из главного трубопровода, к которому не подключено параллельно другое оборудование. В противном случае могут возникнуть проблемы с падением давления.

Заглушки вентиляционных отверстий на редукторах двигателей

Данный пункт относится только к кодировщикам, поставляемым на экспорт.

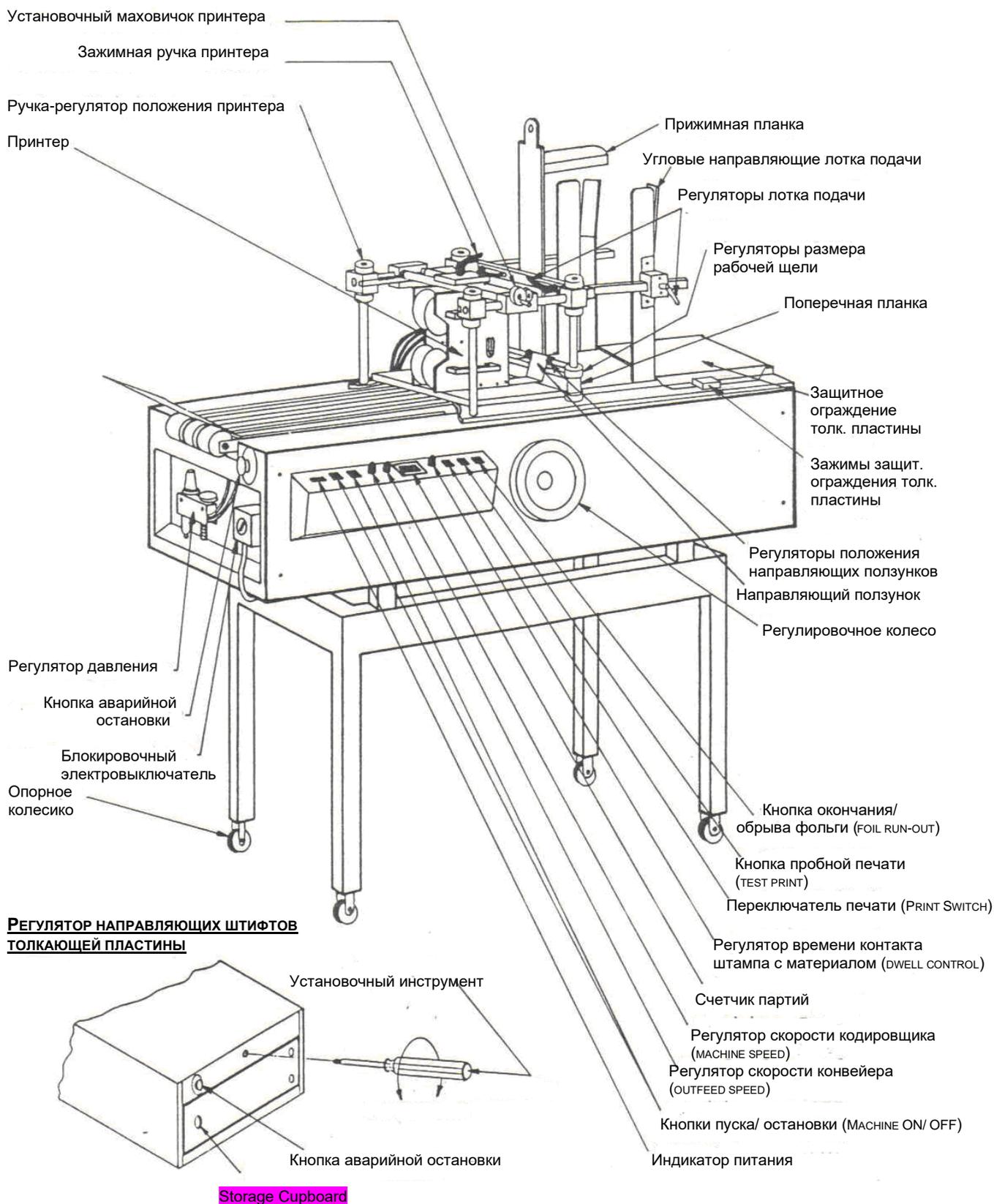
Перед вводом кодировщика в эксплуатацию необходимо вынуть заглушки из вентиляционных отверстий редукторов двигателей. Прежде всего снимите разгрузочный конвейер (см. ниже раздел "Техническое обслуживание", пункт "Замена ленты разгрузочного конвейера"). Маленькие красные пластиковые заглушки находятся как на конвейере (в верхней части), так и на редукторах двигателя подачи картона. Выверните их. Не выбрасывайте заглушки, поскольку они могут еще понадобиться.

Безопасность

Конструкция кодировщика обеспечивает безопасную и надежную эксплуатацию, но, тем не менее, чрезвычайно важно соблюдать следующие основные правила при работе с кодировщиком:

- Если высота картонной пачки в лотке подачи стала меньше 50 мм, оператор должен остановить кодировщик и добавить картонные упаковки в лоток.
- Перед тем, как извлечь кассету с фольгой или заменить шрифтодержатель, установите переключатель печати (PRINT SWITCH) на панели управления кодировщика в положение OFF (Выкл.)
- Перед началом каких-либо работ по регулировке и настройке (в частности, толкающей пластины), нажмите на одну из кнопок аварийной остановки для того, чтобы не допустить случайного запуска кодировщика. По завершении работ **НЕ ЗАБУДЬТЕ ОСВОБОДИТЬ ВЖАТУЮ КНОПКУ АВАРИЙНОЙ ОСТАНОВКИ.**
- Перед запуском кодировщика убедитесь, что защитное ограждение толкающей пластины установлено на место.

Схема кодировщика картонной упаковки 4ACC

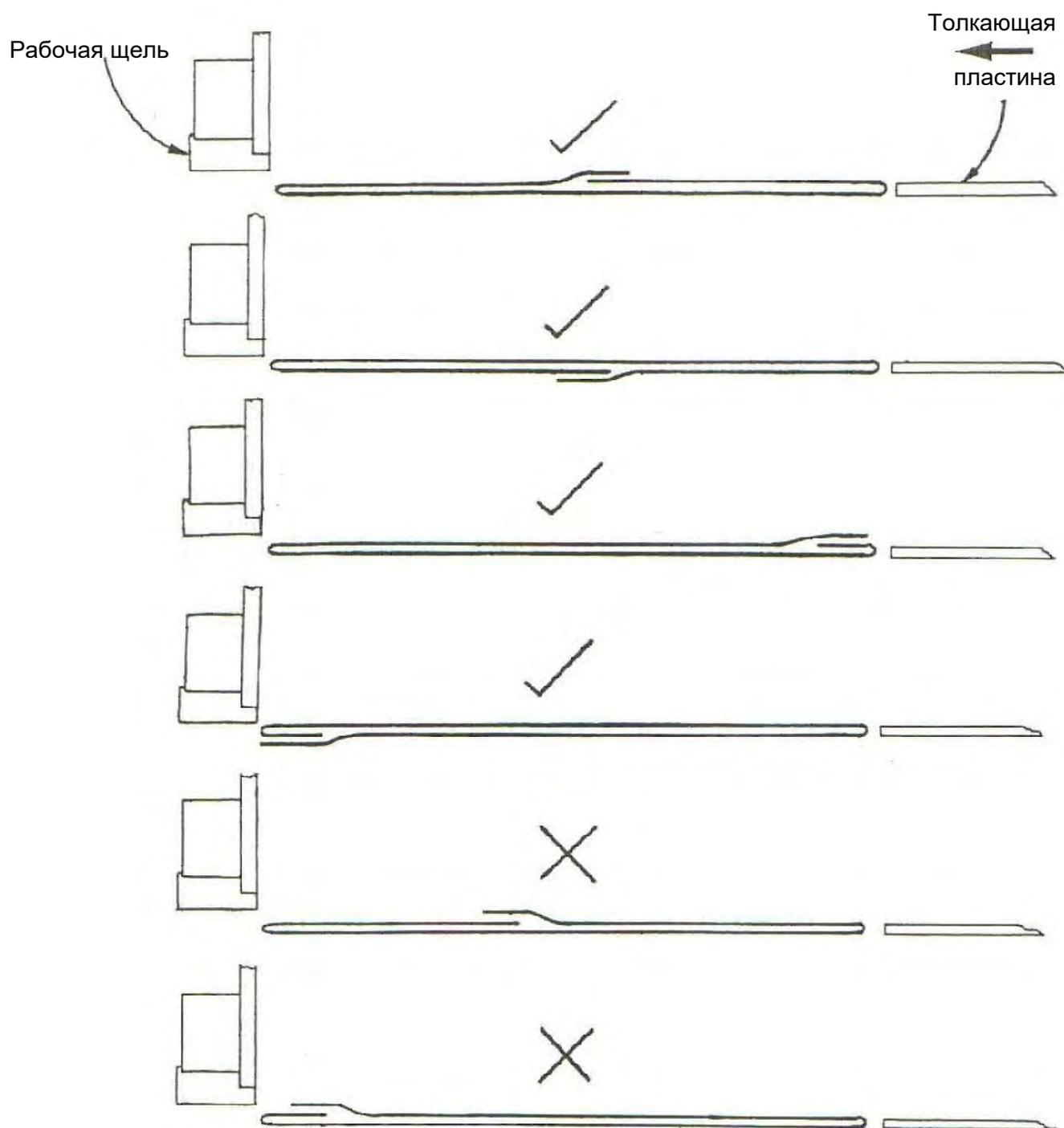


УСТАНОВКА КОДИРОВЩИКА

1. Убедитесь, что блокировочный электровыключатель находится в положении ON (Вкл.), а переключатель печати (PRINT SWITCH) находится в положении OFF (Выкл.)
2. Установите принтер горячего тиснения в вертикальном положении, так, чтобы между ним и тупноловой плитой оставался зазор.
3. Установите оба регулятора скорости в положение 2.
4. Убедитесь, что регулятор давления установлен на 50 фунтов/ кв.дюйм.
5. Задайте число упаковок на счетчике партий около 100 (по умолчанию, счетчик настроен на обратный отсчет). (См. справочный лист технических данных изделия 7080). (see Data Sheet 7080) Если нужно перенастроить счетчик партий на прямой подсчет, см. справочный лист технических данных изделия 7079.
6. С помощью регулировочного колеса сдвиньте направляющие штифты толкающей пластины в крайнее заднее положение. Для этого потяните регулировочное колесо на себя и поверните, чтобы зацепить кривошип; продолжайте поворачивать колесо, чтобы перемещать направляющие штифты. Регулировочное колесо вращается в любую сторону.
7. Отрегулируйте размер рабочей щели следующим образом:
 - *Установите минимально возможный для данной толщины картонной упаковки зазор и, проталкивая упаковку рукой, убедитесь, что самая плотная часть упаковки плавно проходит сквозь щель. При необходимости увеличьте размер рабочей щели, понемногу и равномерно с обеих сторон. Поперечная планка должна оставаться строго параллельной по отношению к тупноловой плите.*
8. Уложите картонную упаковку на дно подающего лотка, правильно расположив клапаны упаковки по отношению к рабочей щели (см. схемы на следующей странице).
9. Отрегулируйте угловые направляющие лотка подачи: они должны почти вплотную подходить к клапанам упаковки.
10. Загрузите в лоток картонные упаковки и опустите прижимную планку.
11. Выберите толкающую пластину: самую широкую и вписывающуюся между угловыми направляющими лотка подачи, которая по толщине будет чуть тоньше картонной упаковки. С помощью установочного инструмента выверните регулятор направляющих штифтов толкающей пластины по часовой стрелке. Установите выбранную толкающую пластину на штифты (используя установочные отверстия) как можно ближе к упаковке.

ПРИМЕЧАНИЕ: Во избежание преждевременного износа тупноловой плиты используйте только неповрежденные толкающие пластины!

Установка кодировщика – Правильное положение картонной упаковки



Установка кодировщика (продолжение)

12. Направляющий ползунок (один или несколько) должен располагаться по центру блока рабочей щели и не должен закрывать предполагаемую область печати. Направляющий ползунок должен едва касаться картонной упаковки. Отрегулируйте его положение по вертикали с помощью регуляторов положения высоты ползунка. Для очень маленьких упаковок может потребоваться либо один центральный ползунок (central runner), либо ... ползунок (window runner). (For very small cartons one central or an alternative window runner may be required.)
13. Поворачивая регулировочное колесо, выдвиньте толкающую пластину полностью вперед. При этом картонная упаковка должна достичь края туфноловой плиты. Если упаковка не достала до края плиты, прокручивайте регулятор направляющих штифтов толкающей пластины против часовой стрелки до тех пор, пока картон не коснется края туфноловой плиты (см. общую схему кодировщика).
14. Нажмите на кнопку пуска (MACHINE ON), и начнется подача упаковки. Установите регулятор скорости кодировщика (MACHINE SPEED) в положение 3. Не спеша, настраивайте регулятор скорости конвейера (OUTFEED SPEED), пока не добьетесь равномерной укладки картонной упаковки на разгрузочный конвейер. Запустите кодировщик на короткое время, чтобы убедиться в надлежащей подаче картона.
15. В случае замятия картонной упаковки сработает предохранительная муфта привода подачи. Чтобы отключить двигатель нажмите либо на кнопку остановки кодировщика (Machine OFF), либо на одну из кнопок аварийной остановки. Поворотом регулировочного колеса отведите назад толкающую пластину и извлеките замятую картонную упаковку. Испорченную упаковку выбросьте и перепроверьте всю процедуру, начиная с шага 6. В случае замятия картона в режиме автономной работы кодировщика (без присмотра оператора), сработает плавкий предохранитель, и двигатели остановятся. Чтобы вновь запустить кодировщик в работу, сначала нажмите на кнопку Machine OFF и только потом на кнопку Machine ON. (как я понимаю, в тексте по-разному называются одни и те же кнопки: Start, Stop, ON, OFF, Machine ON/OFF – я выбрала последние, т.к. они есть на общ.схеме кодировщика ---- но что в действительности???)

Примечание: Оба двигателя защищены автоматическими выключателями (предохранителями), которые срабатывают в случае перегрузки по току.

Печать

Примечание: Если в кодировщик установлен принтер горячего тиснения модели 40/25 HI, не обращайтесь на все дальнейшие рекомендации или замечания в отношении фольги / окончания или обрыва фольги / кассеты с фольгой / tape pull.

1. Вставьте шрифты в держатель, затем установите держатель в принтер.
2. Если кассета с фольгой была извлечена, убедитесь, что ведущая лапка (drive tongue) направлена вертикально и передвинута к печатающей головке. (If the magazine has been removed, ensure that the drive tongue is vertical and relocate onto the print head.)

Установка кодировщика (продолжение)

Примечание: Если вмонтированный датчик фольги обнаружит окончание или обрыв фольги, или отсутствие кассеты с фольгой в принтере, кодировщик автоматически остановится. Загорится красная кнопка окончания/обрыва фольги (FOIL RUN-OUT) на панели управления кодировщика и раздастся звуковой сигнал. Нажатие на эту кнопку отключит звуковой сигнал. Кодировщик сможет быть запущен в работу только после того, как кассета с фольгой будет установлена в принтер.

3. Установите принтер над предполагаемым местом маркировки упаковки. Для этого ослабьте установочные маховички принтера. Убедитесь, что направляющий ползунок (один или несколько) не перекрывает области печати (не сталкивается со шрифтами), и затяните зажимную руку принтера.

4. Произведите следующие начальные установки:

Принтер горячего тиснения:

- Установите значение температуры на 1600 (для быстрого разогрева). Для принтера горячего тиснения 40/25 HI установите переключатель нагревателя в положение ON (Вкл.)
- Установите tape pull на максимальное значение.

Панель управления кодировщика:

- Регулятор времени контакта штампа с маркируемым материалом (DWELL CONTROL) установите в положение 5.
- Переключатель печати (PRINT SWITCH) установите в положение ON (Вкл.)

5. Подождите 15 минут, пока принтер не разогреется до заданной температуры.

6. Произведите пробную печать. Для этого нажмите на кнопку пуска (Machine ON), и после того как будут отпечатаны по меньшей мере две упаковки, нажмите на кнопку остановки (Machine OFF). Убедитесь, что получился четкий и равномерный оттиск по всей площади штампа. Если нет, отрегулируйте положение принтера с помощью ручек-регуляторов.

7. Если необходимо, выровняйте положение принтера относительно картона.

8. Более подробная информация об установке и выравнивании принтера представлена в руководстве пользователя принтера горячего тиснения соответствующей модели.

9. Задайте необходимое число упаковок на счетчике партий (по умолчанию, счетчик настроен на обратный отсчет). Кодировщик готов к работе. (Указания по настройке счетчика партий представлены в справочном листе технических данных изделия 7080).

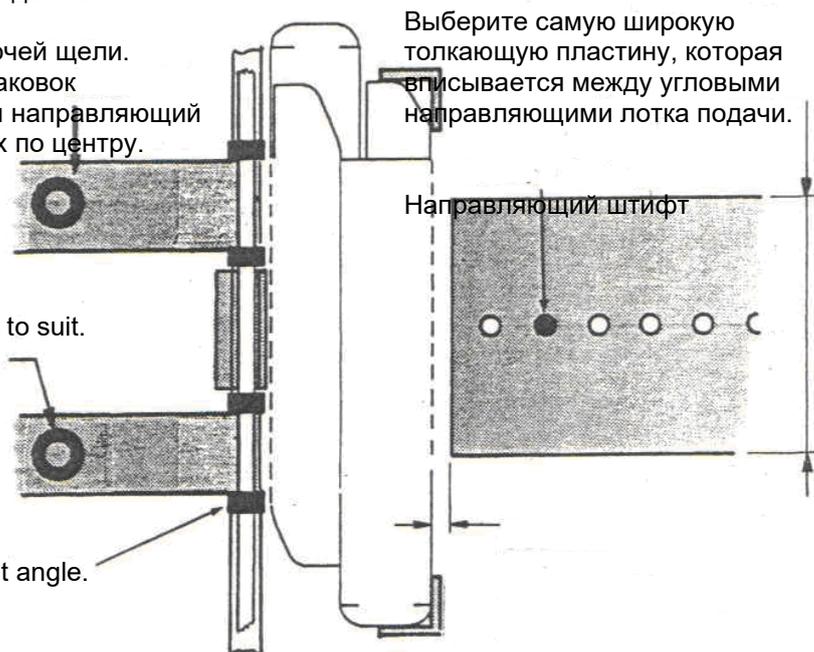
ПЕРЕНАЛАДКА КОДИРОВЩИКА

- Комплект толкающих пластин разной толщины и площади позволяет переналадить кодировщик для работы с упаковками практически любого размера.
- Для надлежащей работы кодировщика принципиально, чтобы картонные упаковки были качественные (немятые и т.п.) и были правильно уложены в лоток подачи.
- Необходимо ежедневно тщательно вычищать туполовую плиту, толкающую пластину и направляющие ползунки.

Направляющий ползунок должен располагаться около центра блока рабочей щели. Для очень маленьких упаковок используйте только один направляющий ползунок, установленных по центру.

Position Magnetic weights to suit.

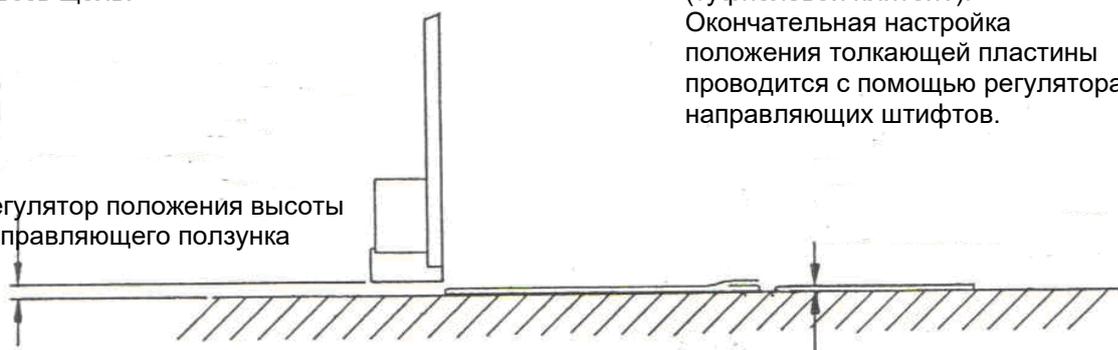
Position equal about throat angle.



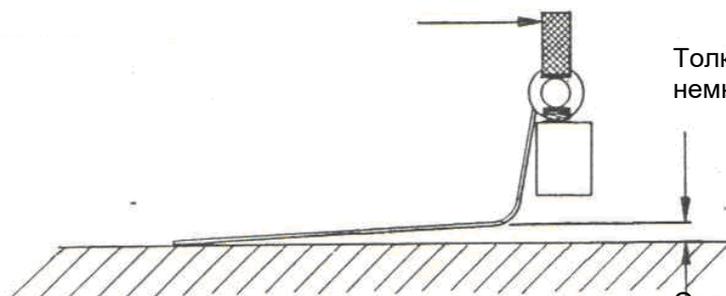
регулируйте размер рабочей щели так, чтобы самая толстая (плотная) часть картонной упаковки плавно проходила сквозь щель.

Установочные отверстия под направляющие штифты позволяют регулировать расстояние между толкающей пластиной и упаковкой (туполовой плитой?). Окончательная настройка положения толкающей пластины проводится с помощью регулятора направляющих штифтов.

Регулятор положения высоты направляющего ползунка



Толкающая пластина должна быть немного тоньше картонной упаковки.



Отрегулируйте положение высоты

направляющего ползунка так, чтобы
самая плотная часть картонной
упаковки проходила под ним
свободно.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Регулярное техобслуживание

1. Ежедневно проводите тщательную очистку тупфоловой плиты, толкающей пластины и направляющих ползунков. Для этих целей используйте чистящую жидкость (артикул 1207), которая входит в комплект поставки кодировщика.
2. Ежедневно сливайте скопившийся конденсат из влагоотделителя блока воздухоподготовки, с помощью ручного дренажного клапана на влагоотделителе.
3. Обслуживание подшипников не требуется, поскольку все подшипники являются самосмазывающимися.
4. С толкающими пластинами и направляющими ползунками обращайтесь очень осторожно и поддерживайте их в идеальном состоянии. С помощью небольшого мелкозернистого осёлка для правки с маслом снимите все заусенцы, неровности и дефекты поверхности. В случае искривления или повреждения толкающей пластины или направляющих ползунков, немедленно замените их. В противном случае картонные упаковки начнут заминаться, а тупфоловая плита быстро придет в негодность.

Принтер

См. инструкцию по эксплуатации на установленный в кодировщике принтер.

Замена ленты разгрузочного конвейера

Отключите кодировщик от электросети. Выверните четыре винта с плоско-выпуклыми головками, которые крепят разгрузочный конвейер к обшивке кодировщика, и приподнимите конвейер со стороны пологого края (см. ниже рисунок “Демонтаж разгрузочного конвейера и механизма подачи”).

Отсоедините кабель, подключенный к двигателю. Для этого ослабьте фиксатор и выньте кабель из гнезда. Приподнимите и вытащите конвейер из кодировщика. Положите конвейер на бок, на котором расположена монтажная плита двигателя, и произведите замену конвейерных лент.

Примечание: Не переворачивайте двигатель и конвейер вентиляционными отверстиями вниз, если только перед этим не установили в отверстия заглушки, вывернутые раньше. (Вентиляционные отверстия редукторов двигателя находятся на его верхней панели).

Сборка конвейера производится в обратном порядке.

Техническое обслуживание (продолжение)

Демонтаж механизма подачи

Отключите кодировщик от электросети. Извлеките из кодировщика разгрузочный конвейер, согласно указаниям в разделе “Замена ленты разгрузочного конвейера”.

Выверните шесть винтов с плоско-выпуклыми головками, которые крепят систему подачи к обшивке кодировщика (см. ниже рисунок “Демонтаж разгрузочного конвейера и механизма подачи”). Приподнимайте всю систему подачи вертикально вверх, пока сервисные ножки не покажутся над обшивкой кодировщика. Затем сдвигайте систему подачи в направлении, обратном ее рабочему ходу, до тех пор, пока ножки не встанут в установочные отверстия.

(Поскольку механизм подачи достаточно тяжел, может потребоваться помощь второго человека).

Установка механизма подачи на место производится в обратном порядке.

Смазочные средства

Используйте следующие смазочные средства:

Для двигателя механизма подачи (артикул 1543 и 4331)

Заполните редуктор маслом ‘Bodine LG38’ или ‘Mobilux EP-023’ до уровня контрольной пробки.

Для двигателя разгрузочного конвейера (артикул 1544 и 4332)

Заполните редуктор маслом ‘Bodine LO38’ или ‘Rykon Ind. Oil #95’ до уровня контрольной пробки.

Техническое обслуживание (продолжение)

Электрообслуживание

Принципиальная электрическая схема –

см. справочный лист технических данных изделия: 5834 для оборудования 110В
5833 для оборудования 240В

Доступ к электронным компонентам кодировщика

- a. Отключите кодировщик от электросети. Извлеките из кодировщика разгрузочный конвейер, согласно указаниям раздела "Замена ленты разгрузочного конвейера".
- b. Снимите защитную крышку с электронного блока, вывернув 4 винта на защитной крышке.

Замена печатной платы

Снимите защитную крышку с электронного блока (см. выше пункты а. и b.)

Расположение электронных компонентов на плате см. ниже (рисунок "Расположение элементов на печатной плате").

С помощью маленькой отвертки выньте конец кабеля из гнезда на печатной плате. Ослабьте все винты на соединителе печатной платы, которые крепят таймер платы (timer PCB). Оттяните назад зажимы, которые крепят печатную плату, и вытащите ее (one end at a time). (Push back the tabs of the clips securing the board and lift the board out one end at a time) Установка новой печатной платы производится в обратном порядке.

Панель управления

Замена лампочек в кнопках-переключателях: Снимите с соответствующей кнопки цветную линзу, аккуратно поддев ее небольшой отверткой. Лампочка вынимается и вставляется с помощью пинцета. Заменяв лампочку, установите на место цветную линзу.

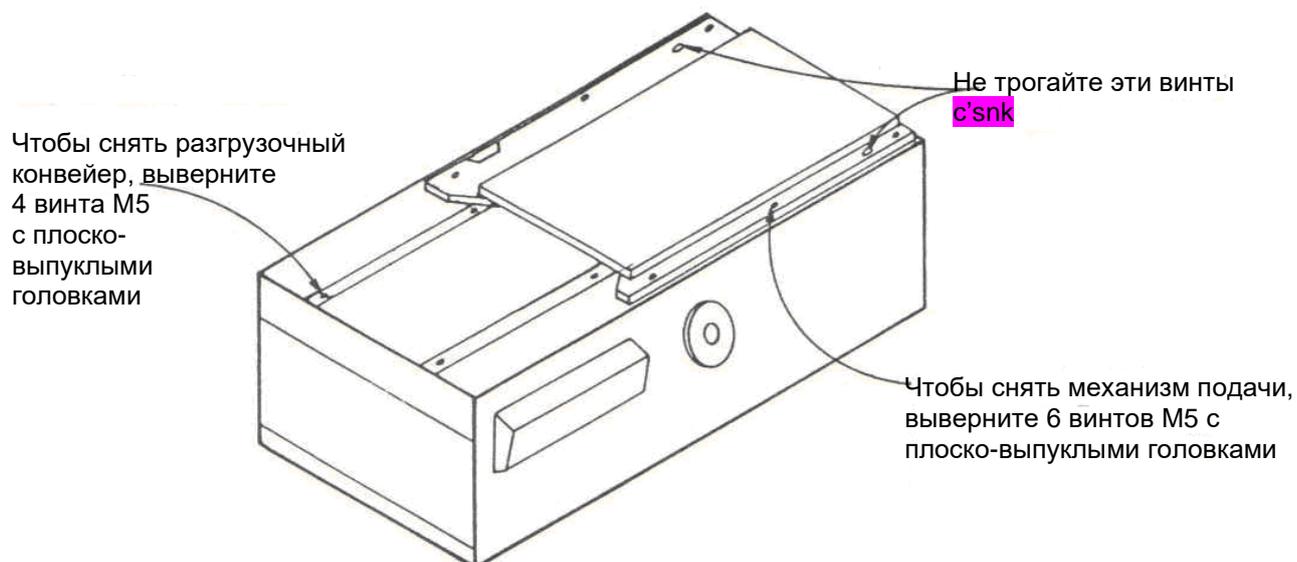
Замена счетчика партий: Извлеките блок счетчика из монтажной коробки с помощью инструмента, входящего в комплект поставки кодировщика, или замените на запасной счетчик.

Сменный блок счетчика аккуратно вставьте в монтажную коробку, надавив на него.

Демонтаж панели управления: Прежде всего, извлеките из кодировщика разгрузочный конвейер, согласно указаниям раздела "Замена ленты разгрузочного конвейера". Панель управления крепится 4 винтами М6: два винта – на алюминиевой боковой панели, два винта – на передней панели корпуса кодировщика.

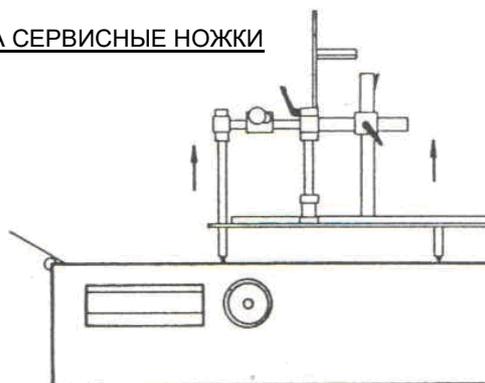
Снимайте панель управления очень осторожно, чтобы не повредить провода.

Демонтаж разгрузочного конвейера и механизма подачи

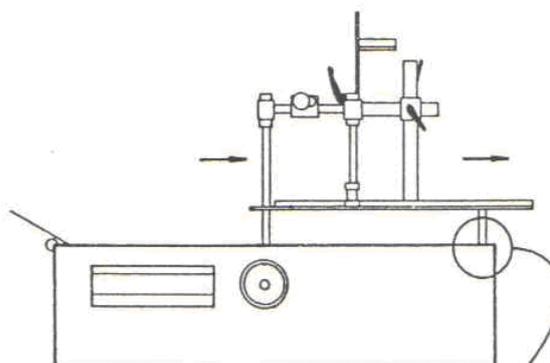


УСТАНОВКА МЕХАНИЗМА ПОДАЧИ НА СЕРВИСНЫЕ НОЖКИ

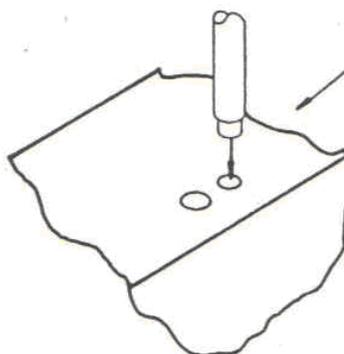
Шаг 1



Шаг 2



Шаг 3



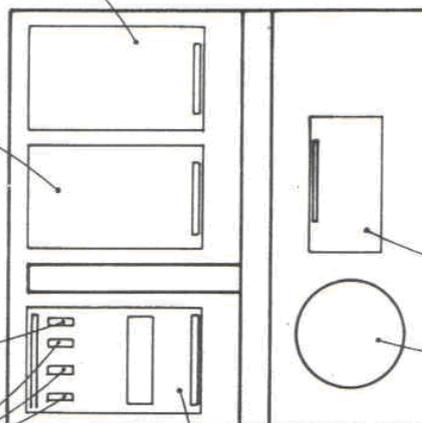
Расположение элементов на печатной плате

Регулятор скорости (разгрузочный конвейер)

Регулятор скорости
(механизм подачи)

Предохранитель 3А

Предохранители 1А А/С



Таймер

Таймер/
Трансформатор
питания печатающей
головки

Управление с использованием
полупроводниковых приборов

Список запасных частей (основных)

Наименование

Артикул

Толкающие пластины (Pusher Plates)

0,6 мм x 50 мм x 296 мм	1748
0,6 мм x 75 мм x 296 мм	1749
0,6 мм x 100 мм x 296 мм	1750
0,9 мм x 50 мм x 296 мм	1722
0,9 мм x 75 мм x 296 мм	1723
0,9 мм x 100 мм x 296 мм	1724
1,2 мм x 50 мм x 296 мм	1725
1,2 мм x 75 мм x 238 мм	1726
1,2 мм x 75 мм x 296 мм	1727
1,2 мм x 100 мм x 238 мм	1728
1,2 мм x 100 мм x 296 мм	1729
1,2 мм x 150 мм x 238 мм	1730
1,5 мм x 75 мм x 238 мм	1731
1,5 мм x 100 мм x 238 мм	1732
1,5 мм x 150 мм x 238 мм	1733
2,0 мм x 75 мм x 238 мм	1782
2,0 мм x 100 мм x 238 мм	1783
2,0 мм x 150 мм x 238 мм	1784

Механизм подачи, верхняя часть (Carton Feeding Head (Upper))

Туфноловая плита (Tufnol Top Plate)	1209
Блок зазора подачи (Throat Block)	3250
Направляющий ползунок, 50 мм (Outfeed Runner)	3645
Направляющий ползунок ... (cut-out), 50 мм (Outfeed Runner 50mm (cut-out))	4139
Направляющее кольцо (Outfeed Guide Collar)	1483
Регулятор положения высоты ползунка?? (Knurled Knob (Outfeed Adjustment))	0876
Прокладка ...?? (латунь) (Disc Clamping Pad (Brass))	3238
Зажимная ручка принтера (Handle Fab'n Coder Clamping)	4755
Регулятор подающего лотка (Hopper Adjustment Handle)	1561

Механизм подачи, нижняя часть (Carton Feeding Head (Lower))

Планка с направляющими штифтами толк. пластины (Pusher Drive PIN Bar Fab'n)	1597
Ползун в сборе (Slider Block Assembly)	4063
Штанга ползуна (Slider Rod)	3179
Шатун (Connecting Rod (bar only))	1223
Подшипниковый узел шатуна в сборе (Connecting Rod Bearing Block Assy.)	4142
Рычаг сцепления (Clutch Arm)	3177
Неконтактный переключатель цикла печати (Proximity Cycle Switch)	1578
Монтажная плата неконтактного переключателя цикла печати (Proximity Cycle Switch Mounting Plate)	1619
Двигатель подачи, 240В (Infeed Motor 240v only)	1543
Набор щеток двигателя подачи (2 шт.) (Infeed Motor Brusher (1 pair))	1679
Двигатель подачи, 110В (Infeed Motor 110v only)	4331

Список запасных частей (прочих)

Наименование	Артикул <i>(стандартное исполнение)</i>	Артикул <i>(тропическое исполнение)</i>
Конвейер разгрузочный (Outfeed Conveyor)		
Лента-транспортер картонной упаковки (Carton Transporter Belt)	1235	1235
Ремень приводной (Motor Drive Belt)	1520	1520
Двигатель 240 В (Motor 240v)	1544	1544
Двигатель 110В (Motor 110v)	4332	N/A
Щетки двигателя (Motor Brushes)	1668	1668
Панель управления (Control Panel)		
Индикатор питания, неоновый (Neon Power Indicator)	1564	1564
Переключатель кодировщика ON (Вкл.) (Machine ON Switch)	4134	5861
Переключатель кодировщика OFF (Выкл.) (Machine OFF Switch)	4144	5863
Переключатель печати (Print Switch)	4145	5862
Переключатель пробной печати (Test Switch)	4146	5864
Лампочка для переключателя (28В) (Switch Bulb (28v))	2478	2478
Набор кнопок управления (Control Knob Kit)	3732	3732
Регулятор скорости (Speed Control Knob)	1711	1711
Потенциометр таймера (Timer Potentiometer)	1712	1712
Счетчик партий (Batch Counter)	1657	1657
Счетчик партий обратного отсчета (Pre-set Batch Counter)	1676	1676
Электроника		
Трансформатор (Transformer)	5995	5854
Управление с использованием полупроводниковых приборов (Solid State Control PCB)	6880	обратитесь в Allen Coding Systems
Регулятор скорости (240В) (Speed Controller PCB (240v))	1412	обратитесь в Allen Coding Systems
Регулятор скорости (110В) (Speed Controller PCB (110v))	0412	N/A
Таймер (Timer PCB)	0870	обратитесь в Allen Coding Systems
Набор предохранителей (Fuse Set)	1884	1884
Прочее		
Чистящая жидкость (Polishing Fluid)	1207	1207
Блок воздухоподготовки (Air Service Unit)	2440	2440
Регулятор давления (?) (Air Control Unit)	3100	3100
Воздушный манометр (Air Pressure Gauge)	1803	1803
Блокировочный электровыключатель (Isolator Switch)	1523	1523
Кнопка аварийной остановки (Emergency Stop Switch)	1791	1791
Кнопка аварийной остановки (Emergency Stop Switch)	1790	1790
Педальный переключатель (Footswitch)	1627	1627
Вентилятор охлаждения, 240В (Cooling Fan, 240v)	1582	1582
Вентилятор охлаждения, 110В (Cooling Fan, 110v)	5381	N/A
Колесико опорное, неподвижное (Castor Fixed)	1857	1857
Колесико опорное, поворотное (Castor Swivelling)	1856	1856
Storage Cupboard Door	1536	1536
Установочный инструмент (Adjustment Tool)	1678	1678
Обшивка кодировщика (Machine Cover)	1590	1590
Комплект запчастей 4ACC 40 (Spares Kit 4ACC 40)	3797	3797
Комплект запчастей 4ACC 60 (Spares Kit 4ACC 60)	4152	4152
Комплект запчастей 4ACC 80 (Spares Kit 4ACC 80)	2503	2503

Схема движения механизма подачи (Drive Layout)

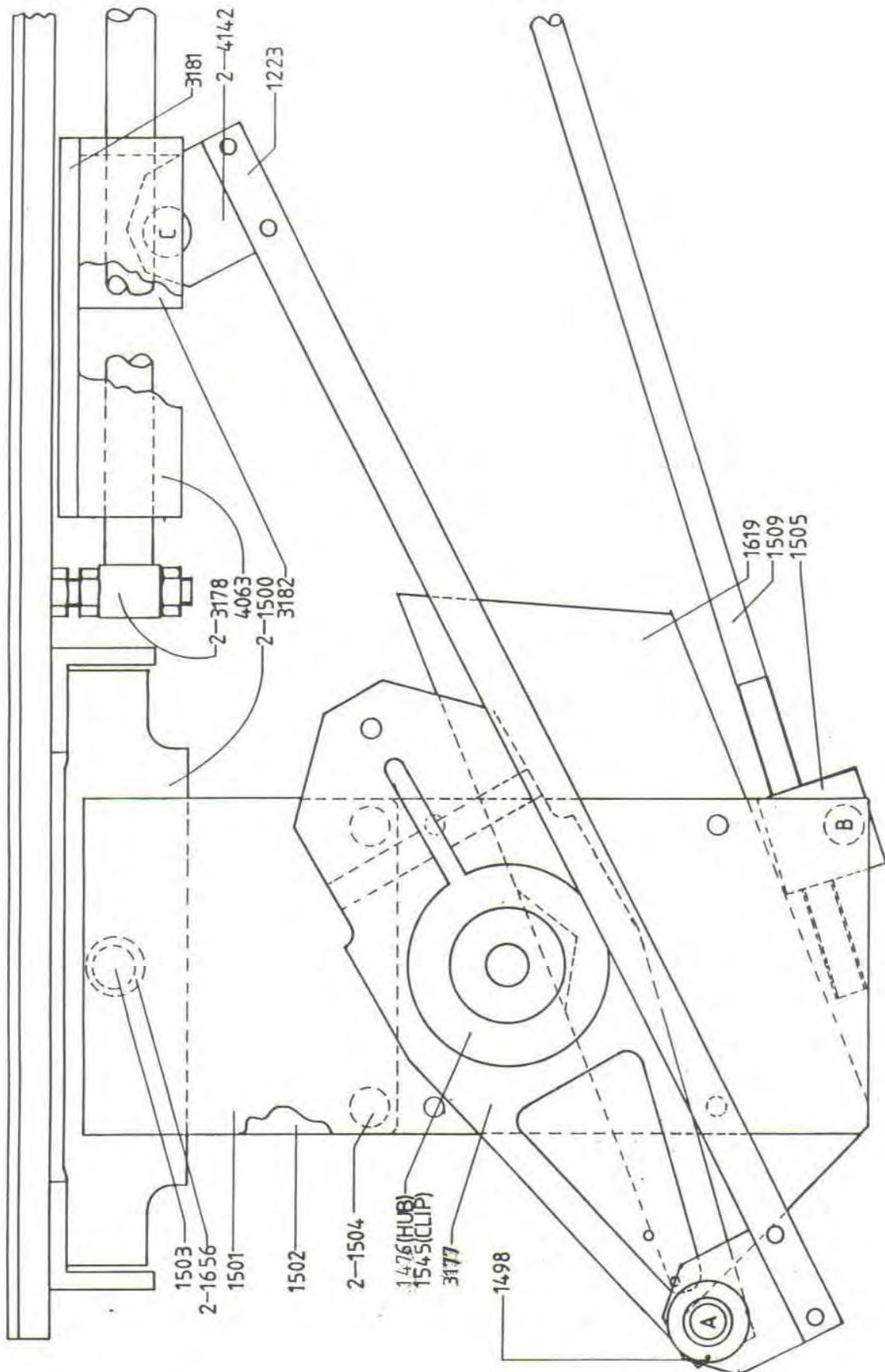
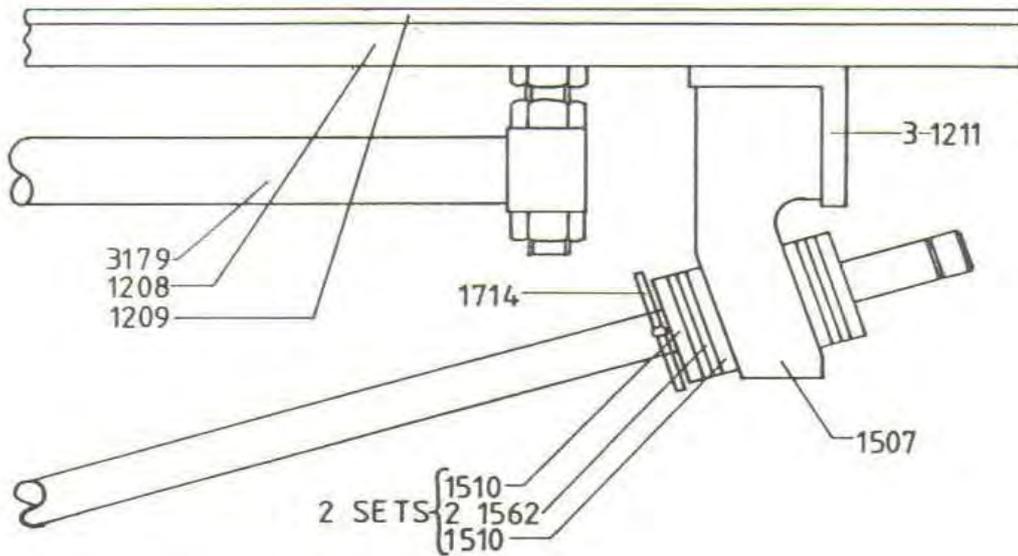
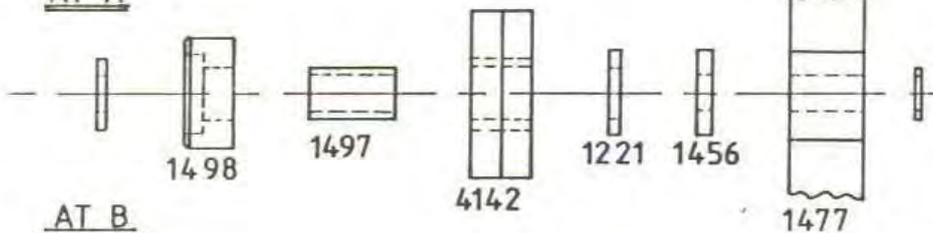


Схема расположения подшипников в механизме подачи (Bearing Layout)

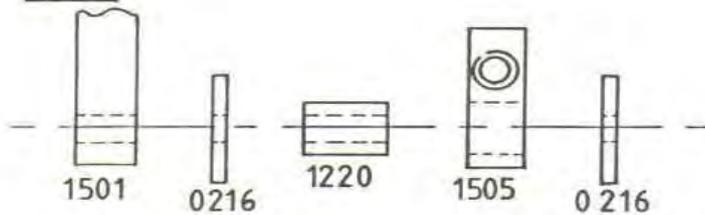


BEARING CONFIGURATION

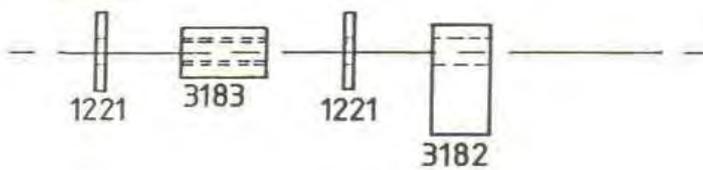
AT A



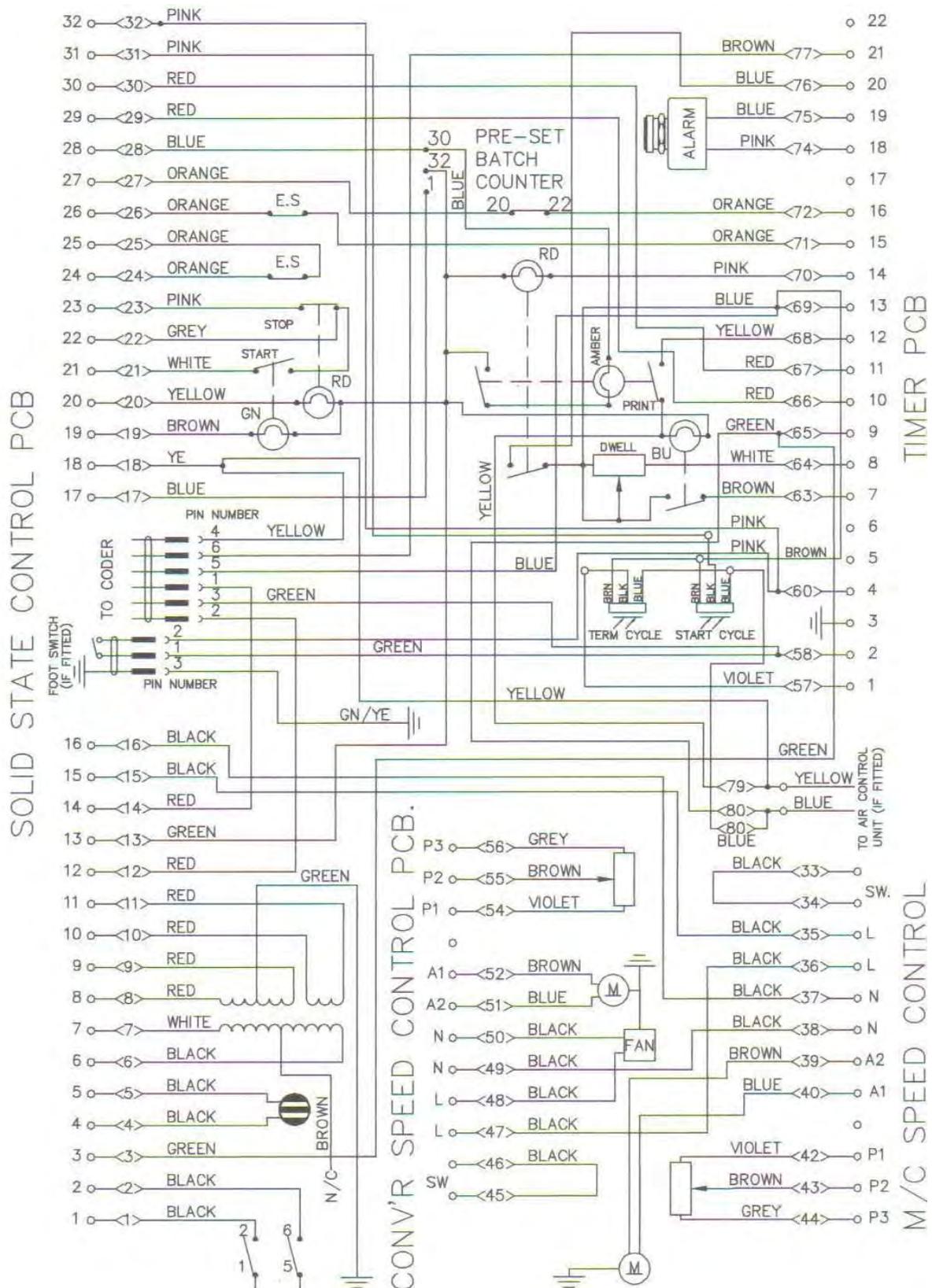
AT B



AT C

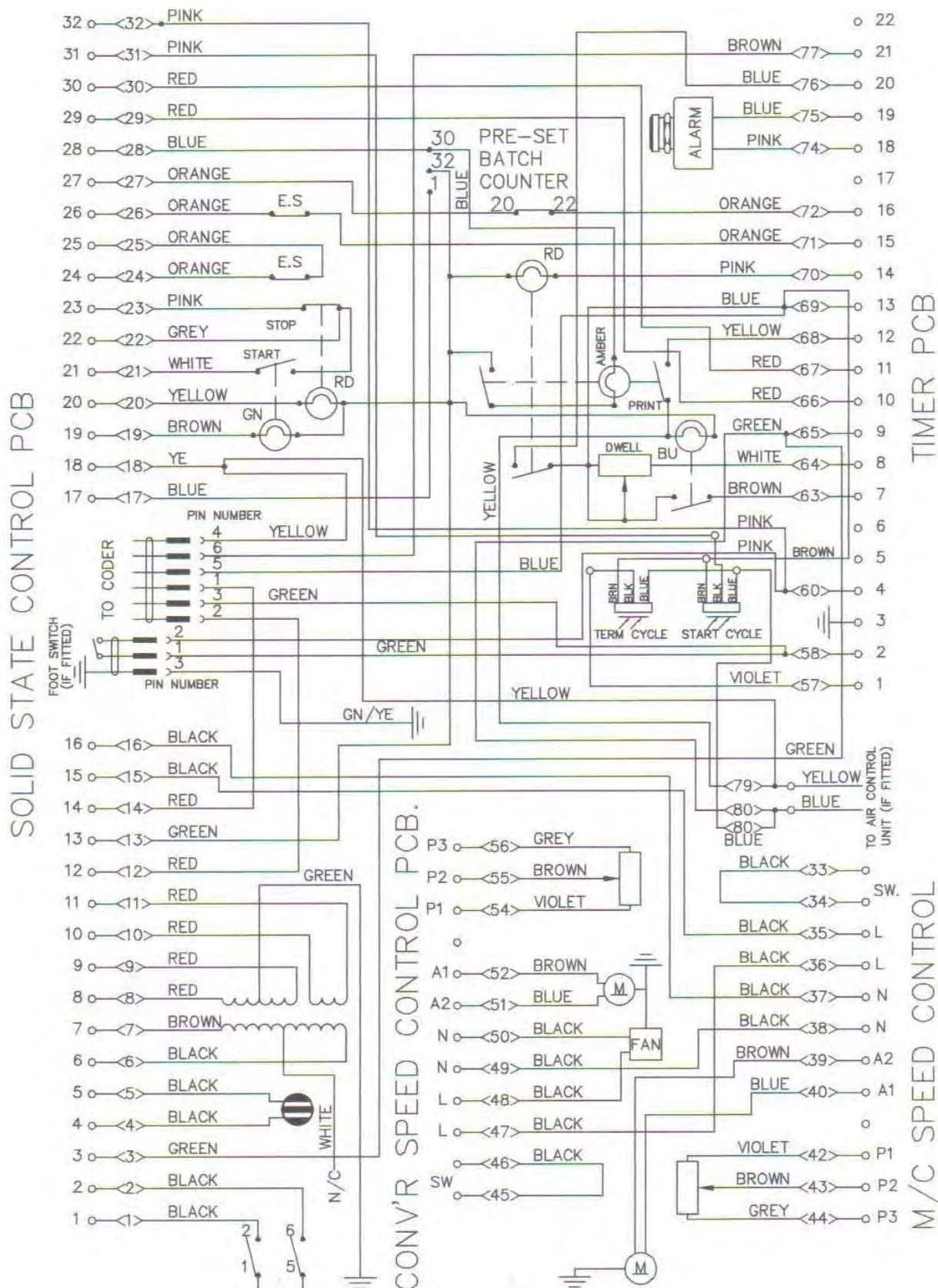


Принципиальная электрическая схема (Кодировщик 4ACC, модель 240В)



Примечание: Вентилятор не входит в стандартный комплект поставки, но может быть заказан дополнительно.

Принципиальная электрическая схема (Кодировщик 4АСС, модель 110В)

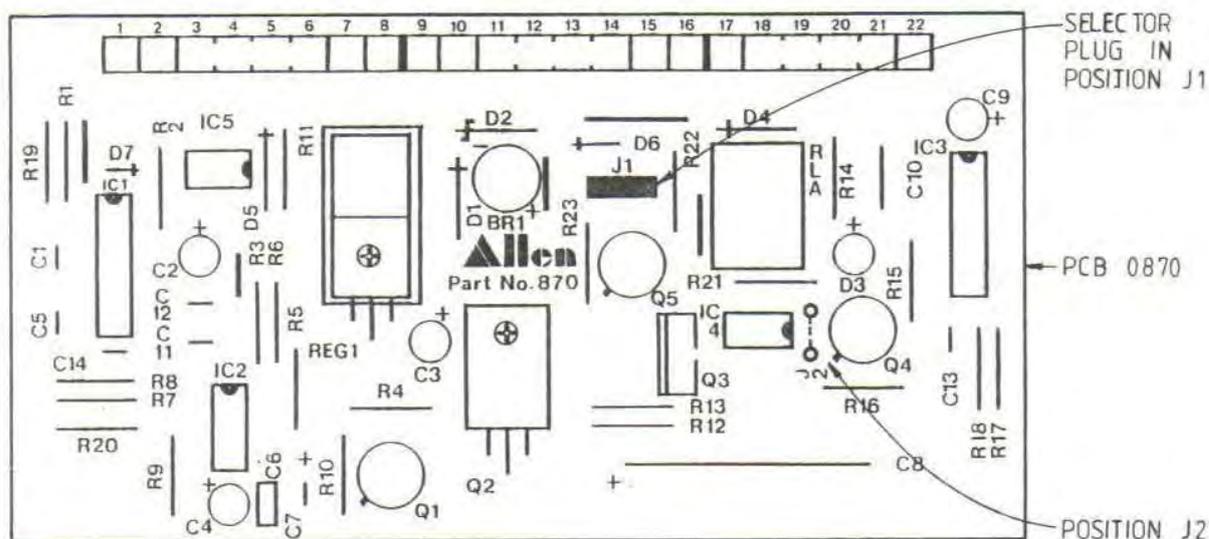


Примечание: Вентилятор не входит в стандартный комплект поставки, но может быть заказан дополнительно.

Окончание или обрыв фольги (дополнительные возможности печатной платы) (Foil Run-out PCB Options)

Печатная плата (артикул 0870) имеет переключатель (selector plug), на который подается напряжение в положении J1 (PCB Part no. 0870 has a selector plug which is supplied in position J1)

Примечание: Печатная плата (артикул 0870) превалирует над печатной платой (артикул 2299). (PCB Part No. 0870 supersedes PCB Part No. 2299)



В положении J1, в случае окончания или обрыва фольги:

- Раздастся звуковой сигнал.
- Загорится кнопка окончания/обрыва фольги (FOIL RUN-OUT).
- Кодировщик остановится.
- Реле на выходе переключится (чтобы отключить оборудование, если такое было подключено).

Нажатие на кнопку окончания/ обрыва фольги (FOIL RUN-OUT) отключит только звуковой сигнал.

Кодировщик вернется в нормальное рабочее состояние только после замены фольги.

В положении J2, в случае окончания или обрыва фольги:

- Раздастся звуковой сигнал.
- Загорится кнопка окончания/обрыва фольги (FOIL RUN-OUT).
- Реле на выходе переключится (чтобы отключить оборудование, если такое было подключено).

Нажатие на кнопку окончания/ обрыва фольги (FOIL RUN-OUT) отключит световой и звуковой сигнал и переключит реле на выходе в нормальное положение.

Плата 0870 с переключателем в положении J2 будет вести себя точно так же, как ранее на плате 2299. (With the selector plug in the J2 position the 0870 PCB will behave in the same manner as the previously used 2299 PCB.)

Работа со счетчиком партий упаковок

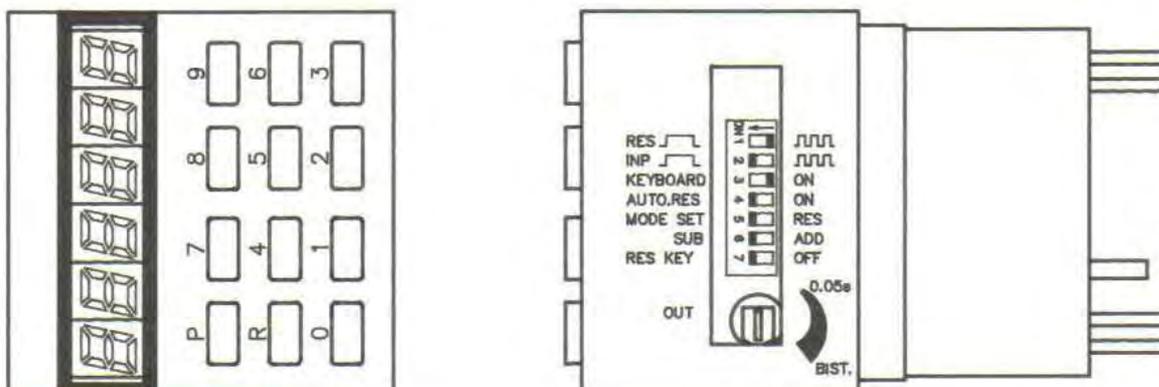
Счетчик можно использоваться для выполнения двух основных задач:

1. Для прямого подсчета упаковок: показания счетчика начнут увеличиваться на единицу с каждой отпечатанной упаковкой до максимально возможного для дисплея числа, по достижении которого счетчик автоматически обнуляется.
2. Для обратного подсчета упаковок: показания счетчика начнут уменьшаться на единицу от заданного числа до нуля с каждой отпечатанной упаковкой. По достижении нуля кодировщик останавливается, и для продолжения работы необходимо перезапустить счетчик.

Компания Allen Coding Systems поставляет счетчики партий, настроенные на обратный подсчет.

Для того чтобы перенастроить счетчик партий (с обратного подсчета на прямой, и наоборот), сделайте следующее:

1. Извлеките блок счетчика из монтажной коробки с помощью инструмента, входящего в комплект поставки кодировщика.
2. Откройте крышку, расположенную сбоку счетчика, поддев ее ногтем.
3. Запомните расположение переключателей на случай их случайного смещения. Потенциометр следует повернуть по часовой стрелке (на полный оборот?) (The potentiometer should be turned fully clockwise)
4. Установите переключатель 6 либо в положение 'ADD' (прямой подсчет), либо в положение 'SUB' (обратный подсчет).



Работа со счетчиком партий упаковок (продолжение)

Работа со счетчиком партий, настроенным на прямой подсчет

1. Настройте счетчик партий на прямой подсчет (см. стр.25)
2. Нажмите на кнопку 'P' и обнулите показания счетчика (на дисплее – '000000').
3. Запустите кодировщик в работу. Показания счетчика начнут увеличиваться на единицу с каждой отпечатанной упаковкой.
4. Если необходимо обнулить счетчик, нажмите одновременно на кнопки 'P' и 'R'.

Работа со счетчиком партий, настроенным на обратный подсчет

1. Настройте счетчик партий на обратный подсчет (см. стр.25)
2. Нажмите и удерживайте кнопку 'P'. Задайте число партии упаковок. Отпустите кнопку 'P'.
3. Запустите кодировщик в работу. Показания счетчика начнут уменьшаться на единицу с каждой отпечатанной упаковкой. Когда счетчик достигнет нуля, сработает реле внутри счетчика, в результате чего кодировщик остановится. Для продолжения работы кодировщика необходимо перезапустить счетчик.
4. Нажмите на кнопки 'R' и 'P' одновременно, чтобы перезапустить счетчик.

Если необходимо, чтобы счетчик, настроенный на обратный подсчет, отсчитал только одну заданную партию и не мог быть перезапущен, сделайте следующее: (If it is necessary to ensure that the counter will only count the pre-set value, or that it can not be re-set then do the following)

1. Разберите счетчик согласно инструкциям на стр.25.
2. Установите переключатель 3 в положение 'Keyboard' ('Клавиатура').
3. Соберите счетчик и установите его на место.

Примечание: установка переключателя в это положение блокирует клавиатуру. Поэтому задать необходимое число партии упаковок нужно до изменения положения переключателя.

