



**ПОДАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО И ЛЕНТОЧНЫЙ КОНВЕЙЕР
КОМПАНИИ «SAVEMA»**

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СОДЕРЖАНИЕ

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1.1. Технические характеристики подающего устройства

1.2. Технические характеристики ленточного конвейера

1.3. Технические характеристики термотрансферного принтера

2. УСТАНОВКА

3. РАБОТА С СИСТЕМОЙ

**3.1. Переключатели и кнопки управления системой,
расположенные на ленточном конвейере**

3.2. Установка максимального значения счетчика продукта

4. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ПОДКЛЮЧЕНИЯ

5. ГАБАРИТНЫЕ ЭСКИЗЫ

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1.1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПОДАЮЩЕГО УСТРОЙСТВА «SAVEMA»

Максимальная ширина материала: 31 см

Максимальная скорость: 150 – 200 шт./мин

Размеры устройства: 38 x 25 x 24 см.

Скорость устройства: 150 мм/с

Технические характеристики:

- **Конструкция из нержавеющей стали**
- **Максимальная длина материала: 40 x 50 мм (проконсультируйтесь в отношении других размеров)**
- **Толщина материала: 0 – 3 мм**
- **Переключатели и кнопки управления**
 - **Микроэлектронная плата управления**
 - **Переключатель питания**
 - **Кнопка запуска**
 - **Регулятор скорости**
- **Вес: около 10 кг.**
- **Электропитание: 220 В (переменный ток, АС), 50/60 Гц**
- **Максимальное энергопотребление: 100 Вт**

1.2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ЛЕНТОЧНОГО КОНВЕЙЕРА «SAVEMA»

- Подача картонных заготовок, коробок, этикеток и проч. для нанесения маркировки.
- Подача материала (продукта) для нанесения этикеток.
- Перемещение материала (продукта) на выходе из другой машины.

Технические характеристики:

- Конструкция из нержавеющей стали.
- Длина: 500 мм / 1000 мм.
- Ширина: 300 мм
- Ширина материала: от 35 до 200 мм.
- Переключатели и кнопки управления
 - Микроэлектронная плата управления
 - Переключатель питания
 - Кнопка запуска
 - Регулятор скорости
 - Счетчик импульсов энкодера
- Скорость устройства: 280 мм/с
- Электропитание: 220 В (переменный ток, АС), 50/60 Гц.
Максимальное энергопотребление: 100 Вт

1.3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ТЕРМОТРАНСФЕРНОГО ПРИНТЕРА

Технические характеристики см. в инструкции по эксплуатации термотрансферного принтера, поставляемой вместе с системой.

2. УСТАНОВКА

Система, состоящая из подающего устройства, ленточного конвейера и термотрансферного принтера

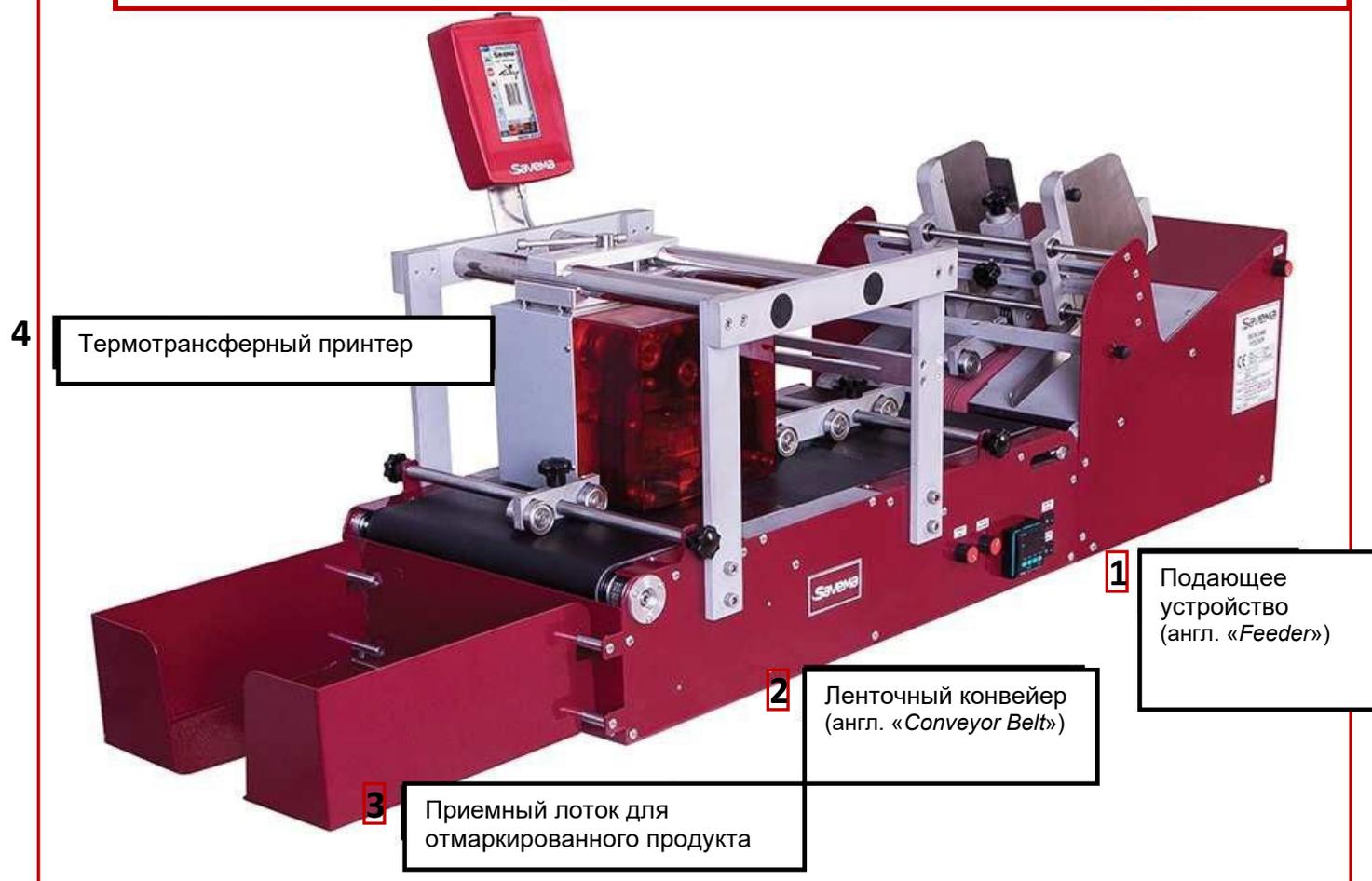


Рисунок 1. Состав системы

Состав системы

1	Подающее устройство «Savema»
2	Ленточный конвейер «Savema»
3	Приемный лоток «Savema» для отмаркированного продукта
4	Термотрансферный принтер «Savema»

Установка: общие сведения

Убедитесь, что соблюдены следующие условия и имеются перечисленные ниже сигналы управления:

1. Питание: 110/220 В, 50/60 Гц;
2. Сжатый воздух: 3 бар (максимум), сухой, очищенный. (как правило, оптимальным будет давление в 2 – 2,5 бар)
3. Сигналом печати должен быть беспотенциальный контакт, который закрывается, когда требуется выполнить печать.
4. Достаточно свободного места для проведения монтажных и пусконаладочных работ, а также для эксплуатации системы.
5. Система должна быть установлена, как показано на Рисунке 1.

3. РАБОТА С СИСТЕМОЙ

3.1. ЭЛЕКТРОННАЯ СИСТЕМА ЛЕНТОЧНОГО КОНВЕЙЕРА

3.1.1. Передняя панель ленточного конвейера



Рисунок 2. Переключатели и кнопки на передней панели ленточного конвейера

Кнопки и их функции

1	Регулятор скорости ленточного конвейера (англ. «Speed Switch»)
2	Кнопка запуска двигателя (англ. «Motor Start»)
3	Счетчик импульсов энкодера (англ. «Encoder Counter»)
4	Кнопка включения / выключения счетчика продукта (англ. «Counter On/Off»)
5	Счетчик продукта (англ. «Counter»)
6	Энкодер

1. Регулятор скорости ленточного конвейера: регулирует скорость перемещения ленты конвейера.

2. Кнопка запуска двигателя: обеспечивает остановку и возобновление работы системы.

3. Счетчик импульсов энкодера: когда датчик обнаруживает упаковку (продукт), данный счетчик начинает отсчет импульсов энкодера. Когда значение счетчика достигает предустановленного значения, система остановится, и на упаковку (продукт) будет нанесена маркировка.

Через определенное время система начнет вращение и продолжит движение.

4. Кнопка включения / выключения счетчика продукта: когда датчик обнаруживает упаковку (продукт), энкодер отправляет импульсы на счетчик импульсов энкодера.

5. Счетчик продукта: Счетчик продукта учитывает каждую подлежащую маркировке упаковку (продукт). Когда счетчик продукта достигает предустановленного значения, система останавливается. После остановки, если нажать на кнопку «Reset» («Сброс»), счетчик обнулится.

6. Энкодер: когда датчик обнаруживает упаковку (продукт), энкодер отправляет импульсы на счетчик импульсов энкодера.

3.1.2. Задняя панель ленточного конвейера



Рисунок 3. Переключатели и разъемы на задней панели ленточного конвейера

Переключатели, разъемы и их функции

1	Разъем под шнур питания и переключатель электропитания
2	Разъем под кабель энкодера
3	Шнур питания термотрансферного принтера
4	Переключатель режима работы
5	Разъем под сигнальный кабель термотрансферного принтера
6	Разъем под коммуникационный (соединительный) кабель

1. **Разъем под шнур питания и переключатель электропитания:** это главный переключатель подачи питания. Подключать можно к электросети переменного тока (AC) с напряжением 220 В.
2. **Разъем под кабель энкодера:** чтобы энкодер передавал импульсы, он должен быть подключен.
3. **Шнур питания термотрансферного принтера:** на термотрансферный принтер напряжение (220 В переменного тока) передается от подающего устройства.
4. **Переключатель режима работы:** у системы подающего устройства есть два режима работы:
 - a. **Непрерывный режим** (англ. «*Continuous Mode*»): при непрерывном режиме система подающего устройства и ленточного конвейера будет работать без остановок. Если необходимо установить непрерывный режим работы системы, выполните следующие действия:
 - Переведите переключатель питания в положение «Выкл.».
 - Переведите переключатель режима работы в положение «*Continuous*» («Непрерывный режим»).
 - Переведите переключатель питания в положение «Вкл.». После этого система подающего устройства и ленточного конвейера будет работать в непрерывном режиме.
 - b. **Старт-стопный режим** (англ. «*Intermittent Mode*»): при старт-стопном режиме система подающего устройства и ленточного конвейера будет останавливаться в то время, как принтер будет наносить маркировку. Чтобы активировать этот режим работы, выполните следующие действия:
 - Переведите переключатель питания в положение «Выкл.».
 - Переведите переключатель режима работы в положение «*Intermittent*» («Старт-стопный режим»). После этого система подающего устройства и ленточного конвейера будет работать в старт-стопном режиме.

ПРИМЕЧАНИЕ: если термотрансферный принтер не подсоединен к ленточному конвейеру с помощью кабеля, то в этом режиме система подающего устройства и ленточного конвейера не сможет ни работать, ни печатать.

5. **Разъем под сигнальный кабель термотрансферного принтера:** через этот разъем система подающего устройства и ленточного конвейера передает сигналы печати на принтер.
6. **Разъем под коммуникационный (соединительный) кабель:** через этот разъем осуществляется связь между подающим устройством и ленточным конвейером.

3.2. УСТАНОВКА МАКСИМАЛЬНОГО ЗНАЧЕНИЯ СЧЕТЧИКА ПРОДУКТА



Кнопки на счетчике продукта и их функции

1	Кнопка уменьшения значения: используется для уменьшения значения счетчика и возврата в меню параметров.
2	Кнопка увеличения значения и сброса («Reset»): используется для увеличения значения счетчика и сброса предустановленного значения счетчика (обнуления счетчика).
3	Кнопка перемещения курсора по горизонтали: используется для перемещения курсора справа налево
4	Кнопка «Set» для изменения предустановленного значения: используется для изменения предустановленного значения счетчика продукта.

Изменение предустановленного значения счетчика продукта

- Нажмите на кнопку «Set» (на рисунке это четвертая кнопка)



- После этого можно перемещать курсор (кнопкой 3), как показано на рисунке ниже.
- Изменить значение можно с помощью кнопки увеличения значения и сброса (кнопки «Reset», на рисунке это кнопка 2).



- После установки нужного значения счетчика продукта, нажмите на кнопку «Set», чтобы сохранить его.



4. ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ПОДКЛЮЧЕНИЯ

FEEDER AND CONVEYOR BELT ELECTRICAL DIAGRAM

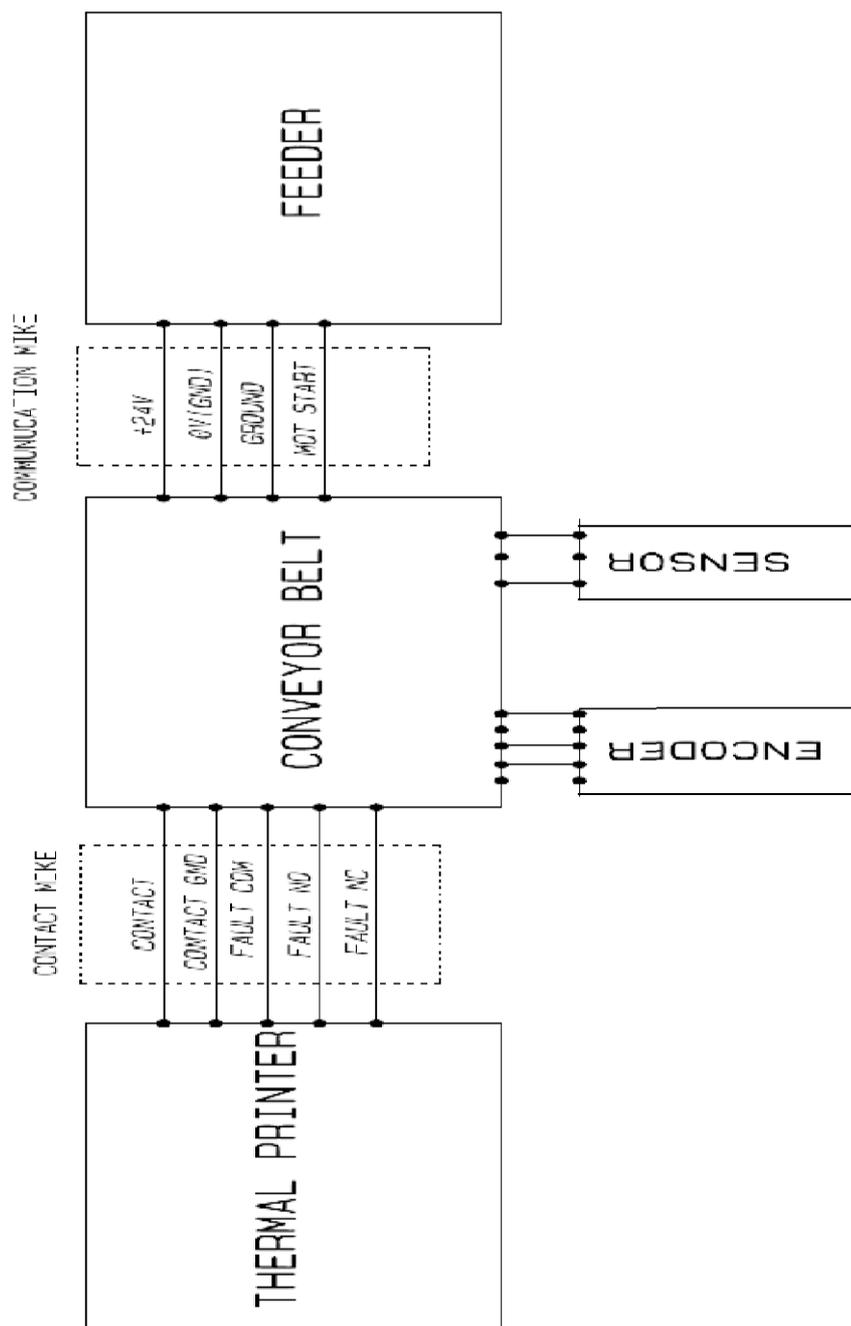


Рисунок 7. Электрические подключения ленточного конвейера

5. ГАБАРИТНЫЕ ЭСКИЗЫ

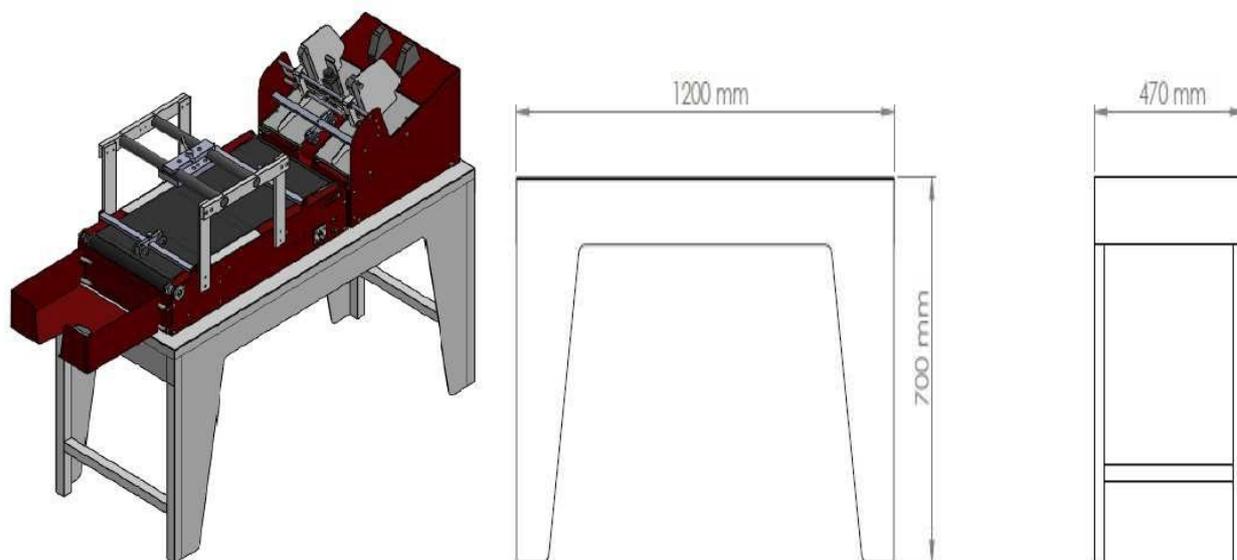


Рисунок 9. Подающее устройство и ленточный конвейер на специальном белом столе

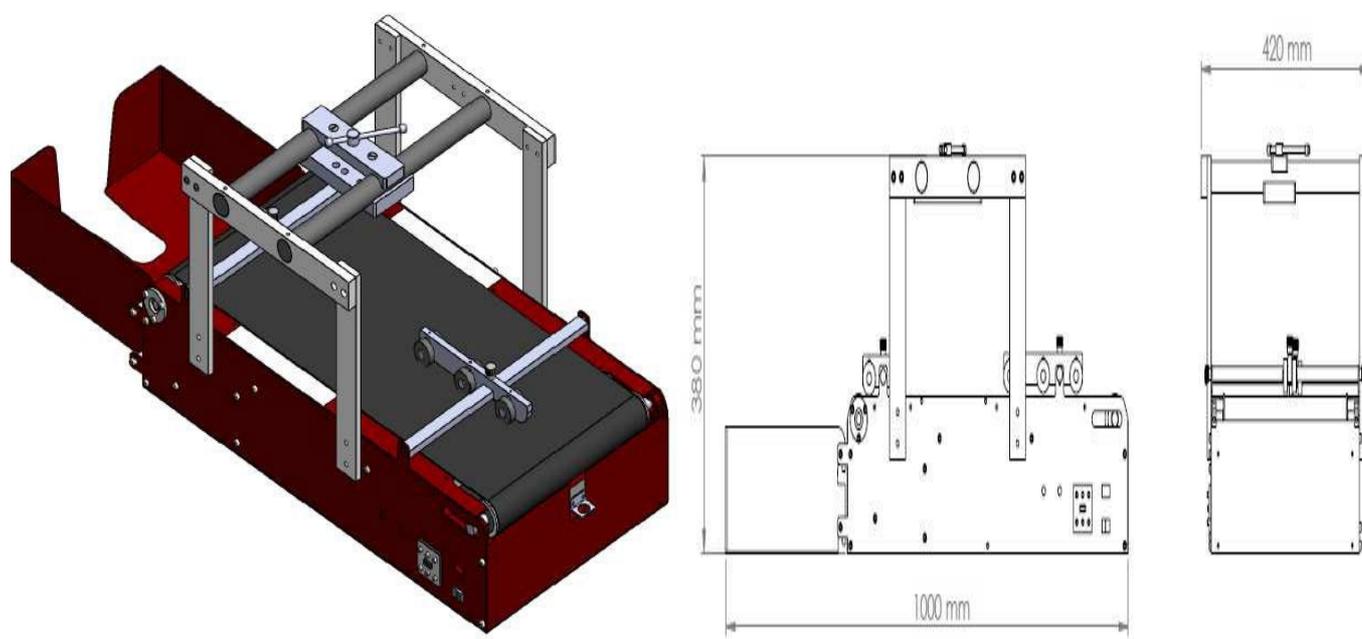


Рисунок 10. Габаритные размеры ленточного конвейера

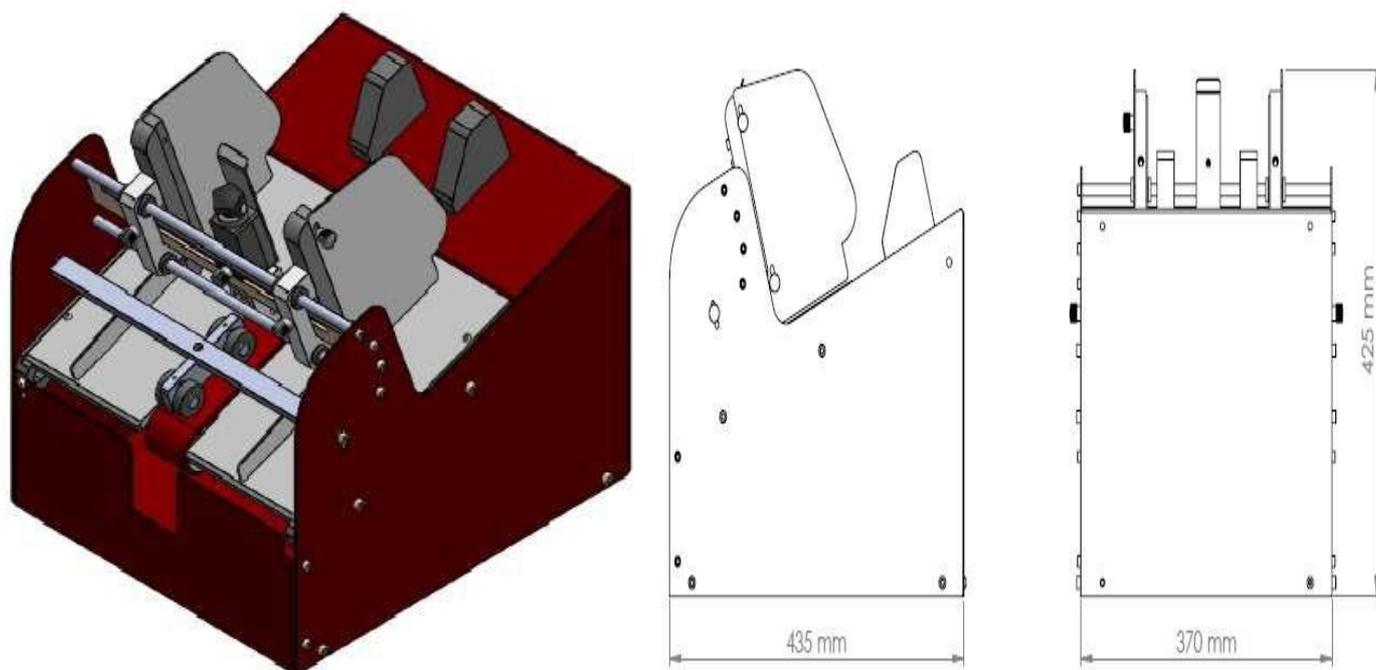


Рисунок 11. Габаритные размеры подающего устройства