



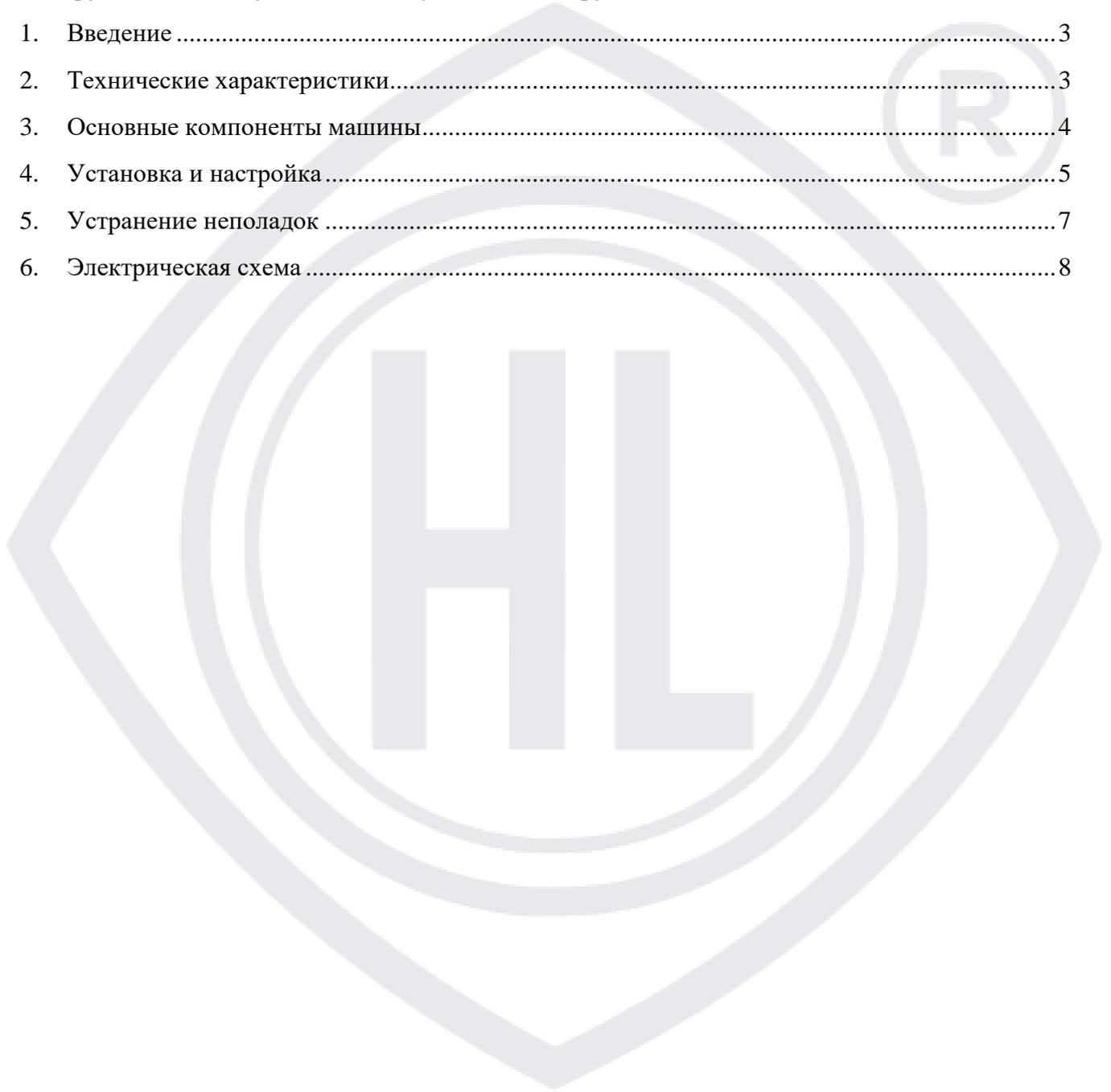
**АВТОМАТИЧЕСКИЙ
ВСТРАИВАЕМЫЙ
ДАТЕР
серии MY-812A/G**

Инструкция по эксплуатации и обслуживанию оборудования

HUALIAN

Оглавление

Инструкция по эксплуатации и обслуживанию оборудования	1
1. Введение	3
2. Технические характеристики.....	3
3. Основные компоненты машины.....	4
4. Установка и настройка	5
5. Устранение неполадок	7
6. Электрическая схема	8



HUALIAN

1. Введение

МУ-812А/Г датирующие устройства относятся к принципиально новому типу датеров, которые могут сочетаться со всеми видами горизонтальных и вертикальных автоматических упаковочных машин. Датеры могут автоматически пропечатывать дату производства, номер партии и другую информацию, имеют компактную структуру и легкое управление, высокую скорость и обширную область печатания, являются идеальными кодирующими устройствами для пищевой, медицинской и химической отрасли.

2. Технические характеристики

Напряжение (В)	220
Частота (Гц)	50
Мощность (Вт)	120
Мощность нагревателей (Вт)	60
Печатающая скорость	Пассивная
Расстояние между литерами (мм)	70 (2 строки) 35 (4 строки)
Кол-во строк	13 – Т расположение 11 – R расположение
Литер в строке (шт.)	13
Тип (высота) (мм)	3.5, 4.5, 5.5
Положение печатающей головки	Печатающая головка по часовой стрелке
Размер печатающего ролика (ДИАхВ) (мм)	35х32
Вес (кг)	13

3. Основные компоненты машины

3.1 Компоненты машины

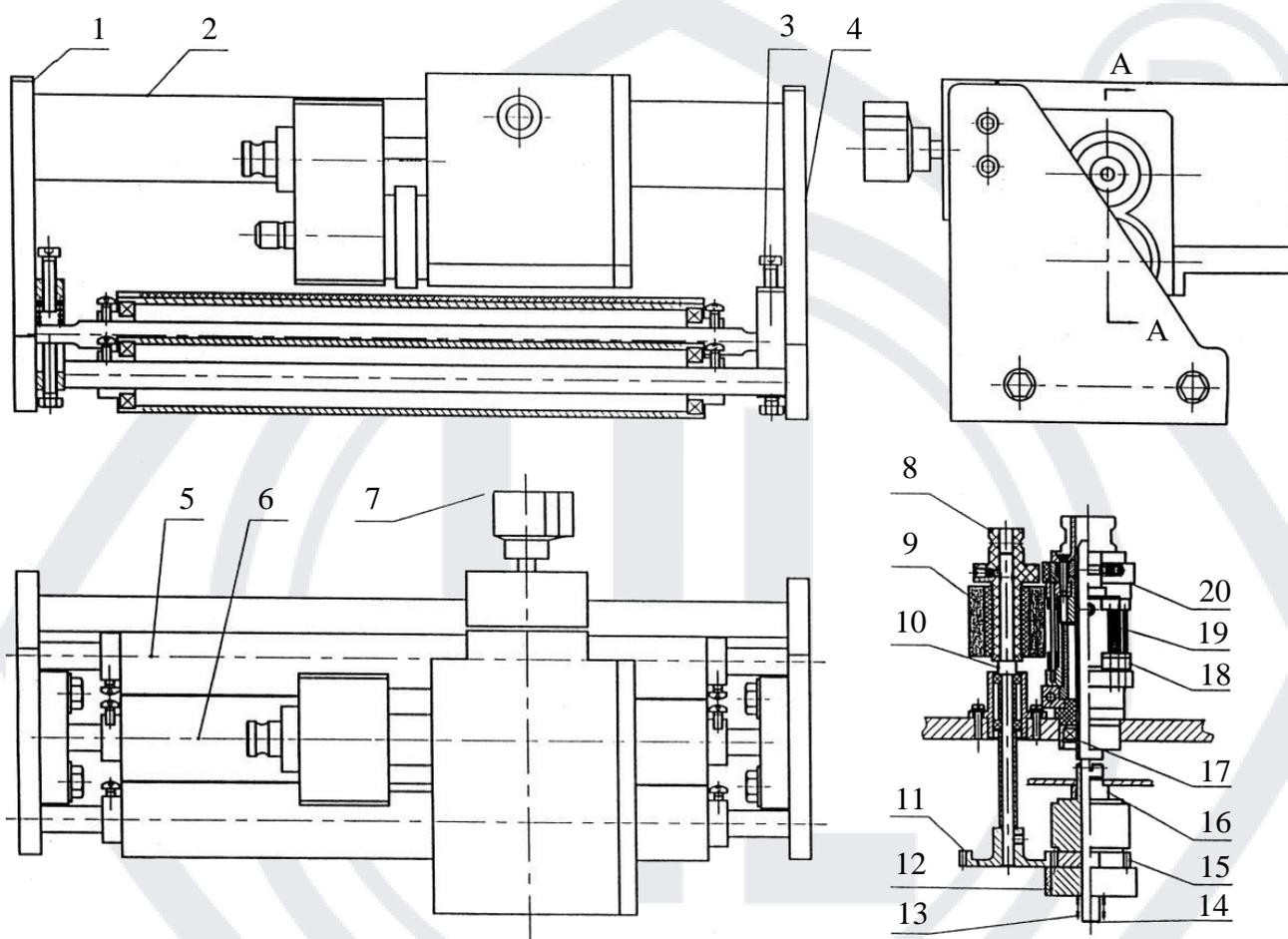


Рис. 1

№	Название	№	Название
1	Боковая левая рама	11	Колесо
2	Рама	12	Пружина
3	Регулировочный винт оттиска	13	Вал
4	Боковая правая рама	14	Шестерня
5	Ролик	15	Шестерня
6	Резиновый валик	16	Медный комплект
7	Закрепляющий болт	17	Шпиндель
8	Вал печатающего ролика	18	Полукольцо
9	Печатающий ролик	19	Литер
10	Длинный вал	20	Печатающее колесо

3.2 Контрольная панель

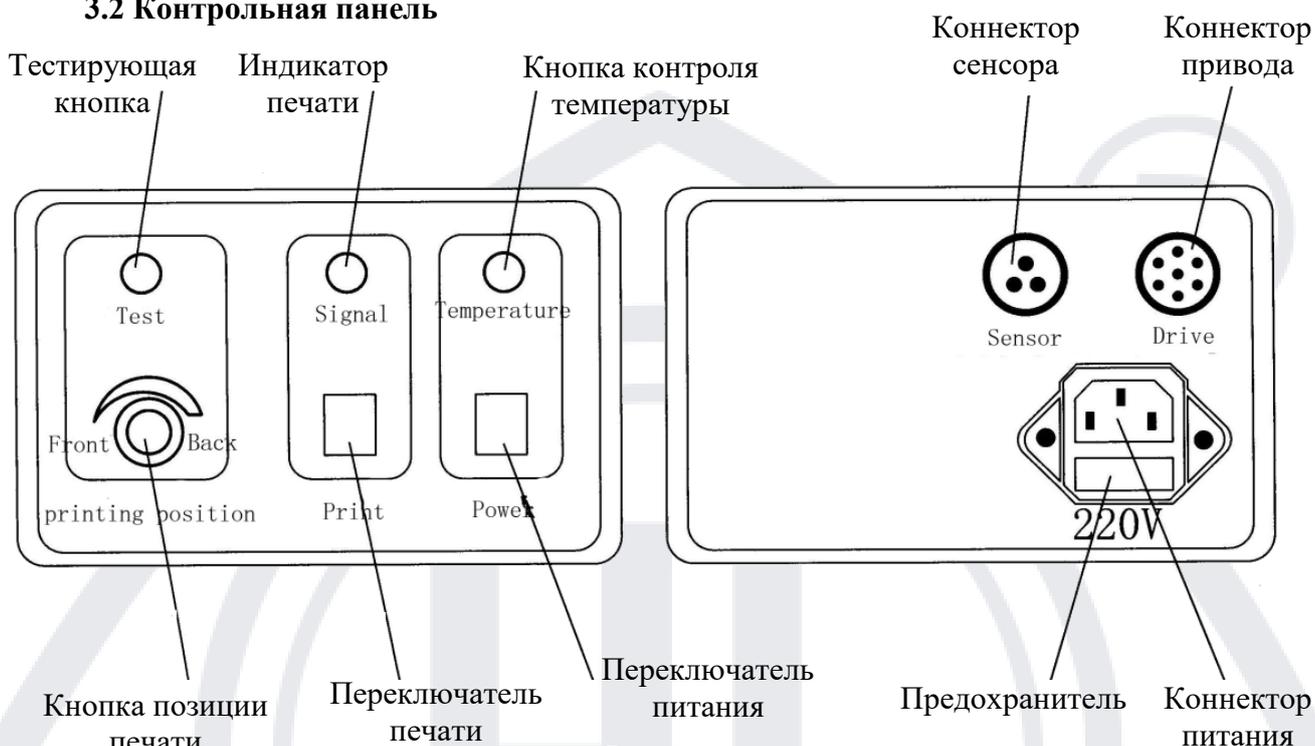


Рис. 2

4. Установка и настройка

4.1 Установка кронштейна

- 1) Кронштейн должен быть установлен в месте, наиболее подходящем для печатания и упаковки.
- 2) После прочной установки кронштейна, необходимо обеспечить параллельное клеевому ролику направление пленки, во избежание неравномерного движения пленки.
- 3) После установки кронштейна, упаковочная пленка должна пройти между печатающим колесом печатающей головки и красящим роликом (Рис.3)

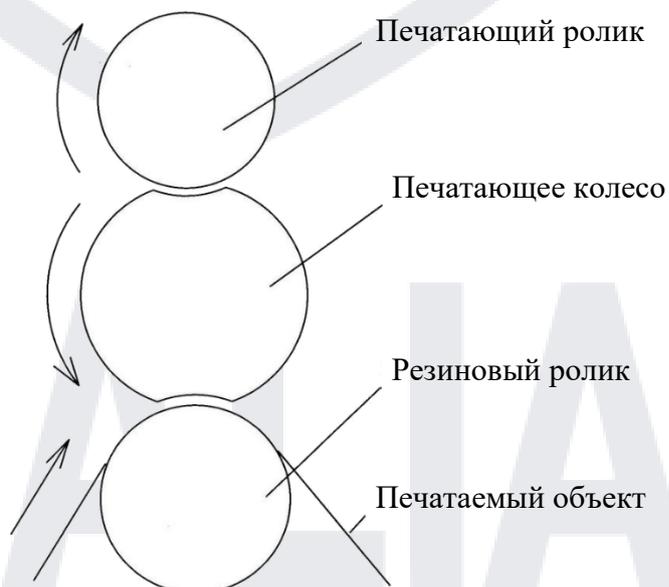


Рис. 3

4.2 Сигнал печати выключателя подхода.

- 1) Сигнал печатания может производиться выключателем подхода. При его использовании, датчик обычно устанавливается на вал горизонтальных запаивающих губок упаковочной машины или другой вал. Когда нож совершает круг, датчик дает сигнал (два ножа и два датчика) и привод завершает один оттиск.
- 2) Сенсор должен быть металлическим (магнитный металл является предпочтительным в данном случае), шириной около 15 мм. Датчик должен быть плотно закреплен, в противном случае плохое крепление может вызвать неполадки. Между световым пятном и датчиком должно быть расстояние порядка 2-4 мм.
- 3) Оба выходных датчика относятся к типу NPN.

4.3 Сигнал печати производится самой машиной

Осуществляется через сигнал, подаваемый самой упаковочной машиной через датчик фотометки или парой соприкасающихся точек реле с тем же шагом вала ножа.

4.4 Регулировка

- 1) Отрегулируйте позицию печатающей головки и красящего ролика (печатающего ролика), установите печатающее колесо в позицию, где между ним печатающим роликом и резиновым роликом сохраняется расстояние, как на Рис.3, в противном случае машина не будет печатать. При печатании печатающее колесо должно находиться максимально близко к резиновому ролику, в противном случае машина также не будет печатать.
- 2) Ослабьте винт конца горизонтальной планки и отрегулируйте подвижность горизонтальной планки и позицию регулировочного блока влево или вправо, и обеспечьте расстояние между печатающим колесом и красящим роликом, и резиновым роликом перед стартом. Через регулировку ручки печатающего блока достигается прижим и баланс регулировок красящего ролика и печатающего колеса. При регулировке прижима, Вы можете повернуть печатающее колесо, используя кнопку тестирования на контрольной панели и проверить достаточен прижим либо нет.

4.5 Изменение даты перед стартом машины

Опираясь на Рис.1, снимите печатающее колесо, силиконовый ограничитель и смените литеры. После замены вставьте печатающее колесо обратно между красящим и резиновым роликом, слегка поворачивайте до тех пор, пока колесо не встанет в нужную позицию.

4.6 Прогревание перед работой

Перед работой датирующему устройству необходимо время на прогрев, тогда печатание получится качественным и четким, подождите 20 минут, начните печатать, если оттиск четкий – можно приступать к работе.

4.7 Регулировка позиции печатания

Регулируется при помощи кнопки печатания на контрольной панели.

5. Устранение неполадок

5.1 Нет печати

5.1.1 Панель управления

См. Рис.2. Если индикатор печатания на панели не горит – переключатель печатания выключен, если горит – машина работает. Если лампочка не мигает и не происходит печати, проверьте, установлен ли датчик в правильной позиции или нет. Если лампочка мигает, а печатающая головка не движется, необходимо проверить головку.

5.1.2 Печатающая головка

- 1) Проверьте, действует ли магнит.
- 2) Проверьте, не зажато ли печатающее колесо.
- 3) Проверьте достаточность расстояния между печатающим колесом и красящим роликом.
- 4) Проверьте расстояние между печатающим колесом и резиновым роликом.

5.2 Некачественная печать

- 1) Печатающий ролик и нагревающий блок печатающего колеса не нагреваются, проверьте систему нагревания.
- 2) Датирующее устройство недостаточно прогрелось перед работой.
- 3) Недостаточен прижим между печатающим колесом и резиновым роликом, и красящим роликом.
- 4) Грязная печать. После нагревания печатающей головки очистите ее неметаллической щеткой, загрязнение литер вызывается либо плохим прогревом красящего ролика, либо его чрезмерным прижимом.
- 5) Печатающее колесо не соединено с красящим роликом, отрегулируйте зазор между печатающим колесом и красящим роликом.

5.3 Слабый отпечаток

- 1) Проверьте, закреплен ли датчик плотно, если он болтается, печать будет блеклой.
- 2) Не в порядке действие магнита, его необходимо заменить.
- 3) Если печатающее колесо движется недостаточно быстро, проверьте конец штатива печатающего колеса, возможно, он поврежден.
- 4) Время воздействия магнитного металла недостаточно, оно может быть добавлено при помощи концевого выключателя контрольной панели.

5.4 Печатающая станция не в порядке

Если печатающий штатив выскальзывает, необходимо затянуть расслабившиеся винты.

6. Электрическая схема

