



ДАТИРУЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО серии МУ-380

Инструкция по эксплуатации и обслуживанию оборудования

HUALIAN

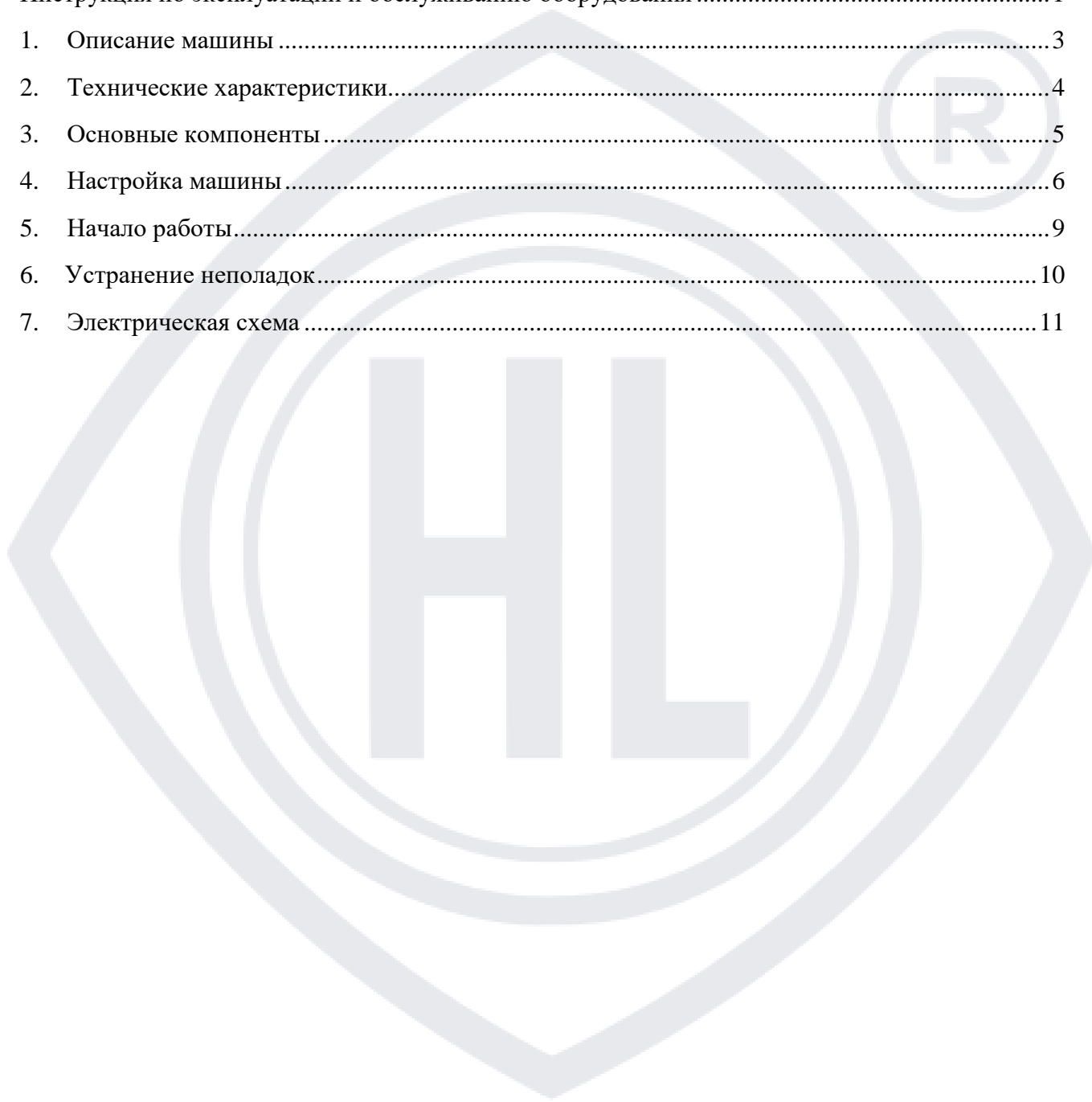
HUALIAN MACHINERY RUSSIA

Тел.: 8-800-500-1-495

Веб-сайт: www.hmru.ru; www.hualian.ru

Оглавление

Инструкция по эксплуатации и обслуживанию оборудования	1
1. Описание машины	3
2. Технические характеристики.....	4
3. Основные компоненты	5
4. Настройка машины.....	6
5. Начало работы.....	9
6. Устранение неполадок.....	10
7. Электрическая схема	11



HUALIAN

1. Описание машины

1.1 Габаритные размеры

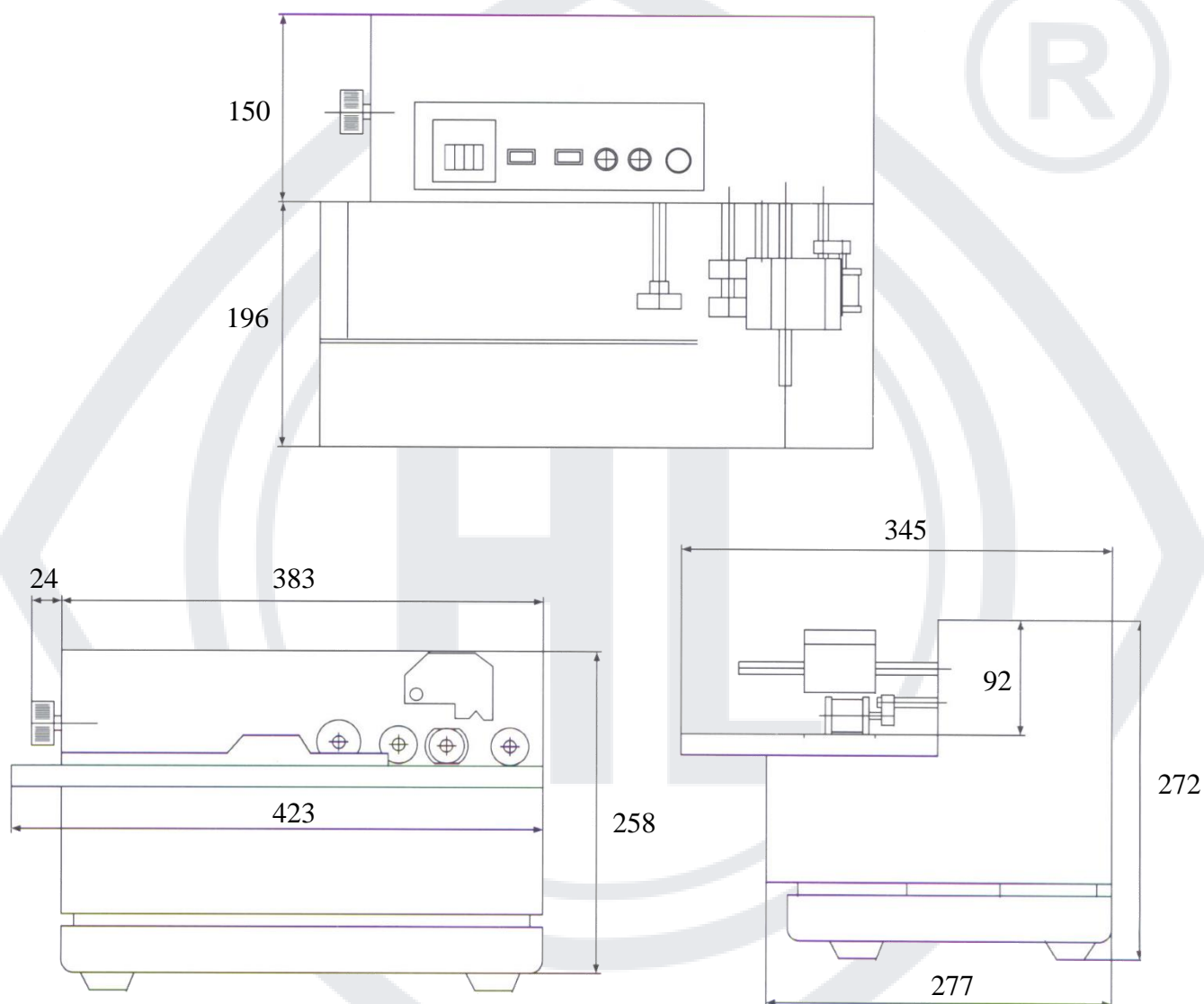


Рис. 1

1.2 Дополнительные приспособления

Название	Кол-во
Принтер	1 шт.
Литеры	1 шт.
Печатающий ролик	1 шт.
Сумка с инструментами	1 шт.
Отвёртка (крестовая, минус)	1 шт.
Гаечный ключ (2.2, 2.5, 3, 4, 5)	1 шт.

Название	Кол-во
Гаечный ключ (8-10, 10-12)	1 шт.

1.3 Принцип работы

МУ-380F применяет печатание на твердых чернилах и использует для этого печатающий ролик, который пригоден для работы с любыми материалами. Литеры прочные и износостойкие. Печатаемый объект сортируется специальным сенсором и управляется ступенчатым зажимным устройством.

2. Технические характеристики

Скорость (м/мин)	15
Размер печатаемого объекта (ДхШ) (мм)	55-500x30-300
Позиция печати (ШхД) (мм)	60x250
Размер литер (Т и К тип) (мм)	2.0, 2.5, 3.0
Мощность (Вт)	180
Напряжение (В)	220
Частота (Гц)	50
Габаритные размеры (ДхШхВ) (мм)	440x345x260
Вес (кг)	23

HUALIAN

3. Основные компоненты

3.1 Обозначения компонентов

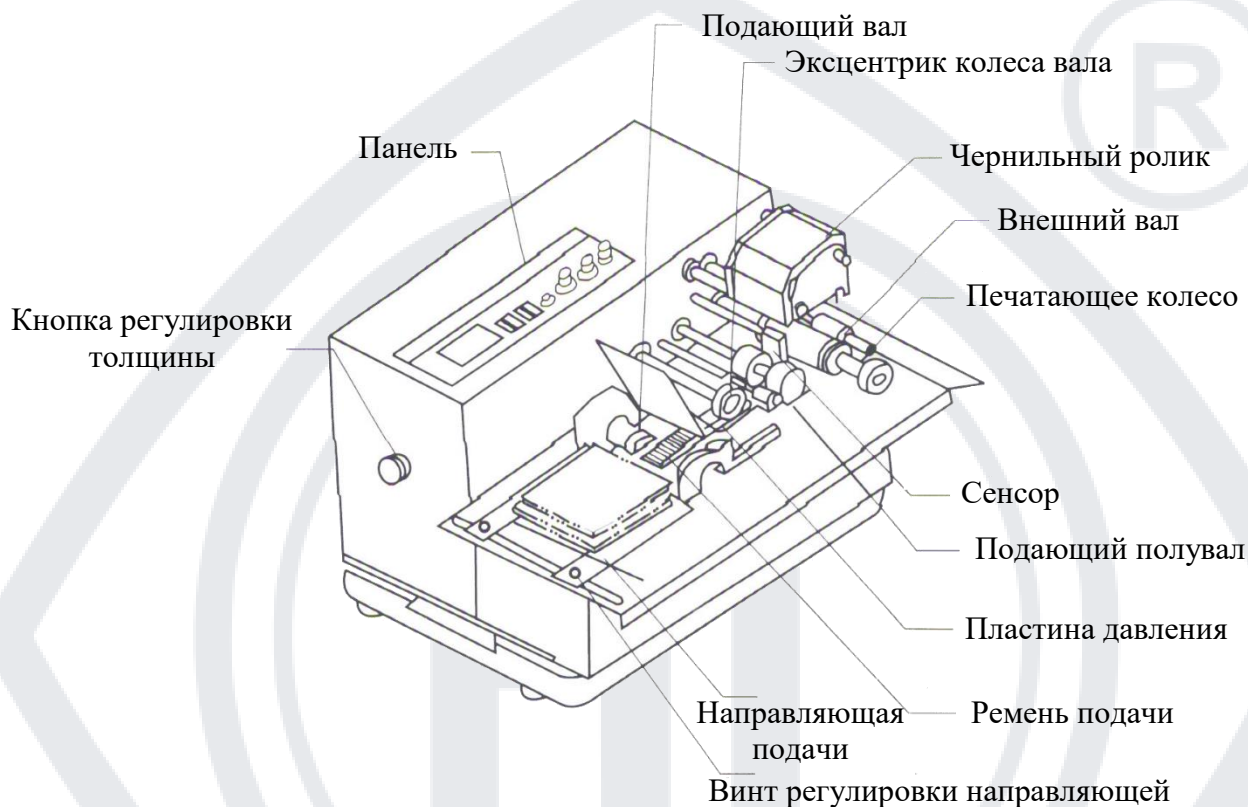


Рис. 2 Основные компоненты машины

3.2 Контрольная панель

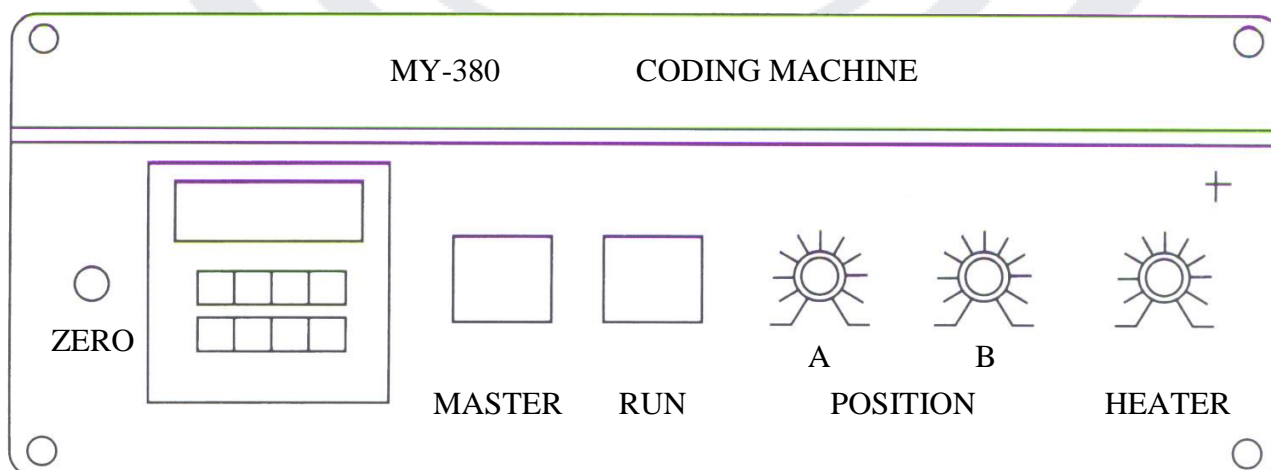


Рис. 3

- 1) **MASTER:** контролирует работу сенсора и зажимного устройства. Нажмите для получения сигнала сенсора и действий зажима.
- 2) **POSITION:** переключатель задержки, контролирует позицию печатания. Поверните вправо для задержки времени. «А» жесткая регулировка, «В» постепенная.
- 3) **RUN:** контролирует работу мотора и ремня подачи.
- 4) **HEATER:** с увеличением температуры лампочка горит ярче.

- 5) **TEMP**: контролирует температуру. Поверните по часовой стрелке для увеличения температуры.
- 6) **COUNTER**: считывает количество печатаемых объектов.
- 7) **ZERO**: обнуляет счетчик.

4. Настройка машины

4.1 Замена литей

- 1) Ослабьте стопорный механизм держателя литей и вытащите его.
- 2) Снимите ограничитель литей и поменяйте литеи на необходимые, затем снова закрепите ограничитель должным образом.
- 3) Вставьте держатель литей и поверните вправо или влево до соединения, затем установите стопорный механизм.

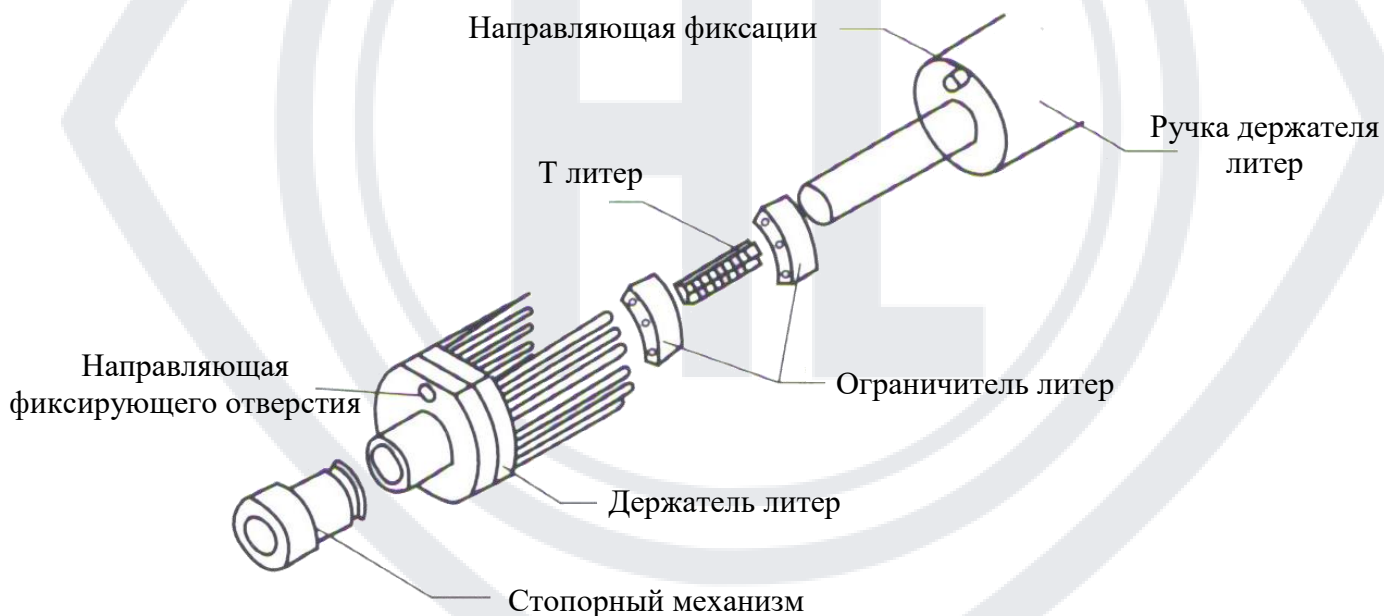


Рис. 4

4.2 Замена чернильного ролика

- 1) Откройте бакелитовый ограничитель по часовой стрелке
- 2) Снимите стопорную втулку и замените печатающий ролик.

Примечание: При использовании сухого ролика, включите нагреватель на 5-8 минут и отрегулируйте температуру до 7-8 на шкале. При использовании влажного ролика, выключите нагреватель.

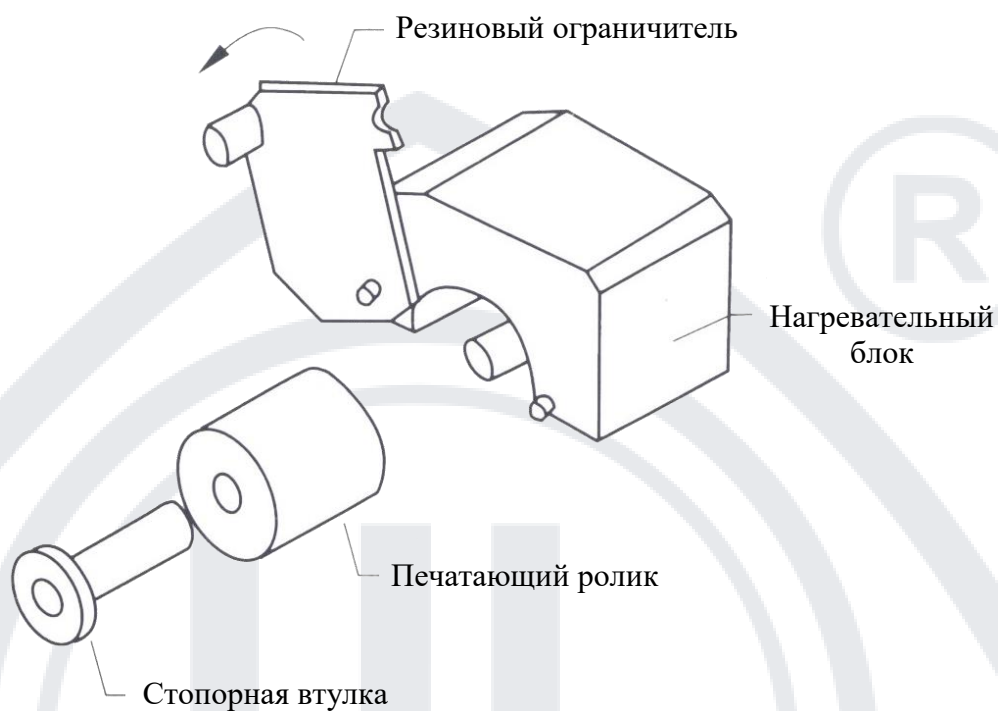


Рис. 5

4.3 Регулировка зазора колеса печатающего ролика

- 1) Ослабьте фиксирующий болт подающего колеса эксцентрика
- 2) Поверните подающее колесо эксцентрика в необходимую позицию и дайте печатающему ролику вжаться в держатель литер на 0.05-0.1 мм и зафиксируйте винт.

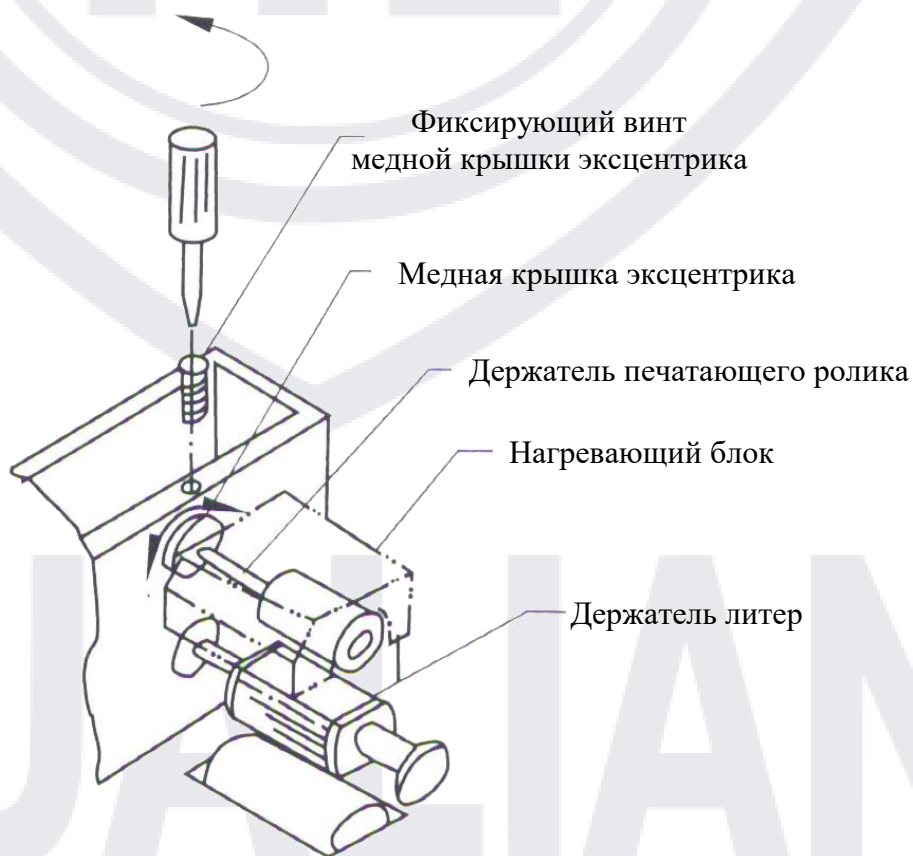


Рис. 6

4.4 Регулировка позиции печати

- 1) Ослабьте регулирующий винт направляющей и отрегулируйте направляющую подачи к необходимой позиции печати (вправо/влево) и затем зафиксируйте винт.
- 2) Отрегулируйте ручку POSITION по отношению к необходимой. Поверните вправо чтобы получить большую задержку, позиция будет ниже, поверните влево для меньшей задержки и позиция будет выше. «А» - грубая регулировка, «В» - точная.

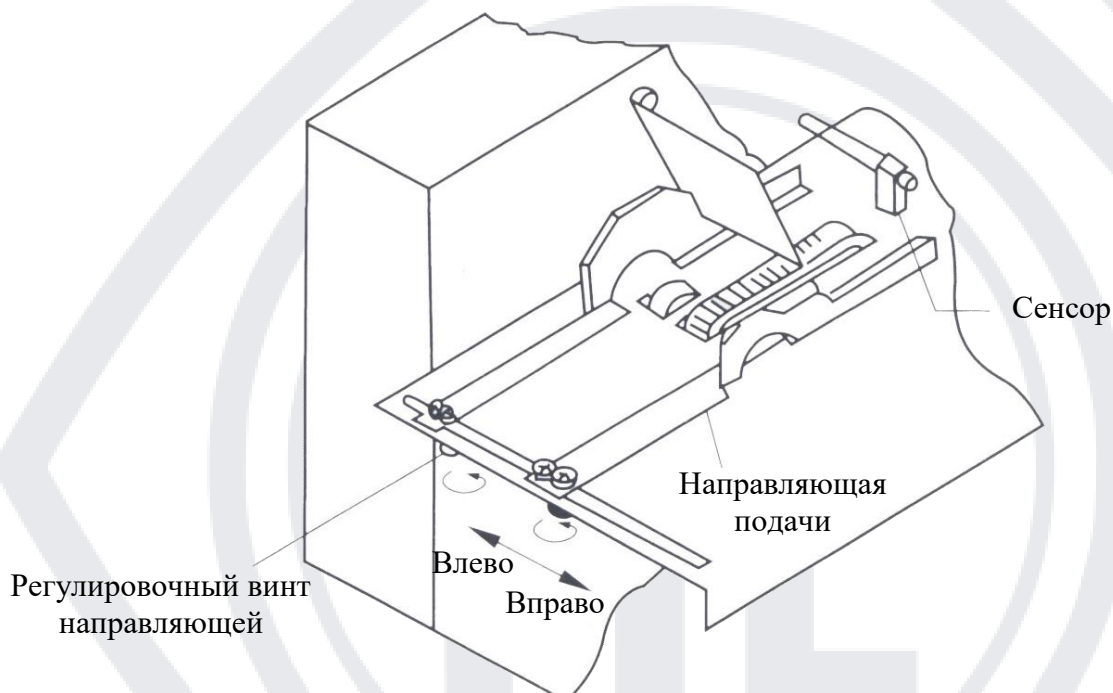


Рис. 7

4.5 Поштучная регулировка

Отрегулируйте расстояние между колесом эксцентрика и подающим роликом для стабильной подачи объектов по одной штуке. Поверните кнопку регулировки толщины вправо для увеличения зазора для более толстых объектов. Поверните влево для уменьшения зазора для более тонких объектов.

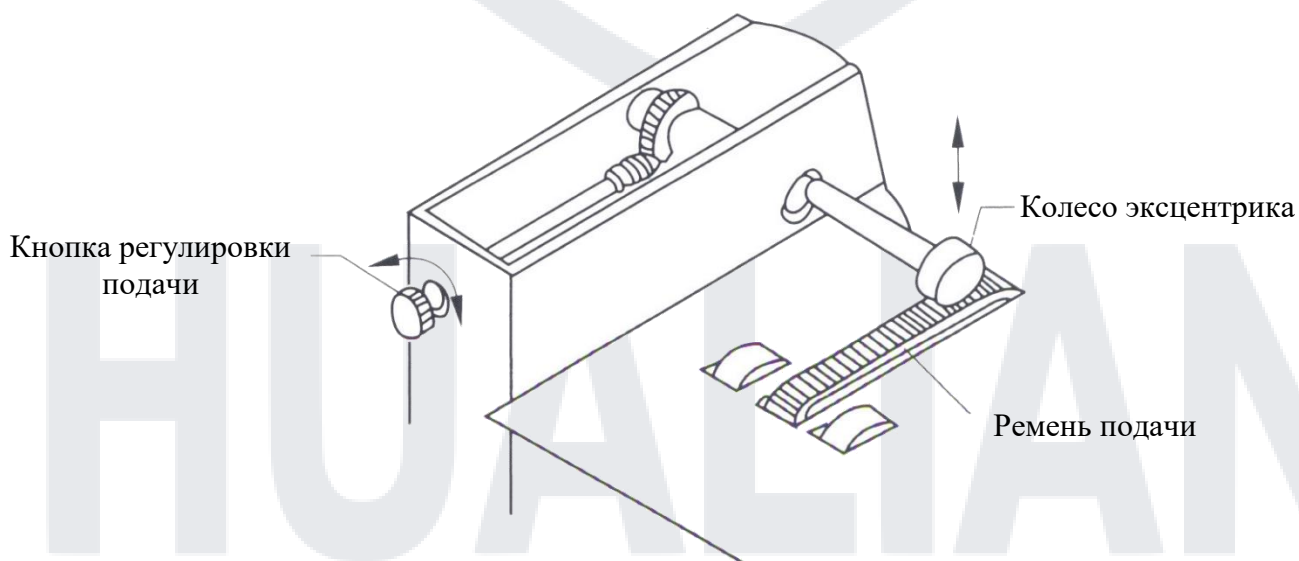


Рис. 8

4.6 Регулировка давления печати

Поверните винт регулировки по часовой стрелке для увеличения расстояния между держателем литер и штампующим роликом, для уменьшения поверните его против часовой стрелки.

Примечание: Расстояние между держателем литер и штампующим роликом никак не влияет на продолжительность службы штампующего ролика.

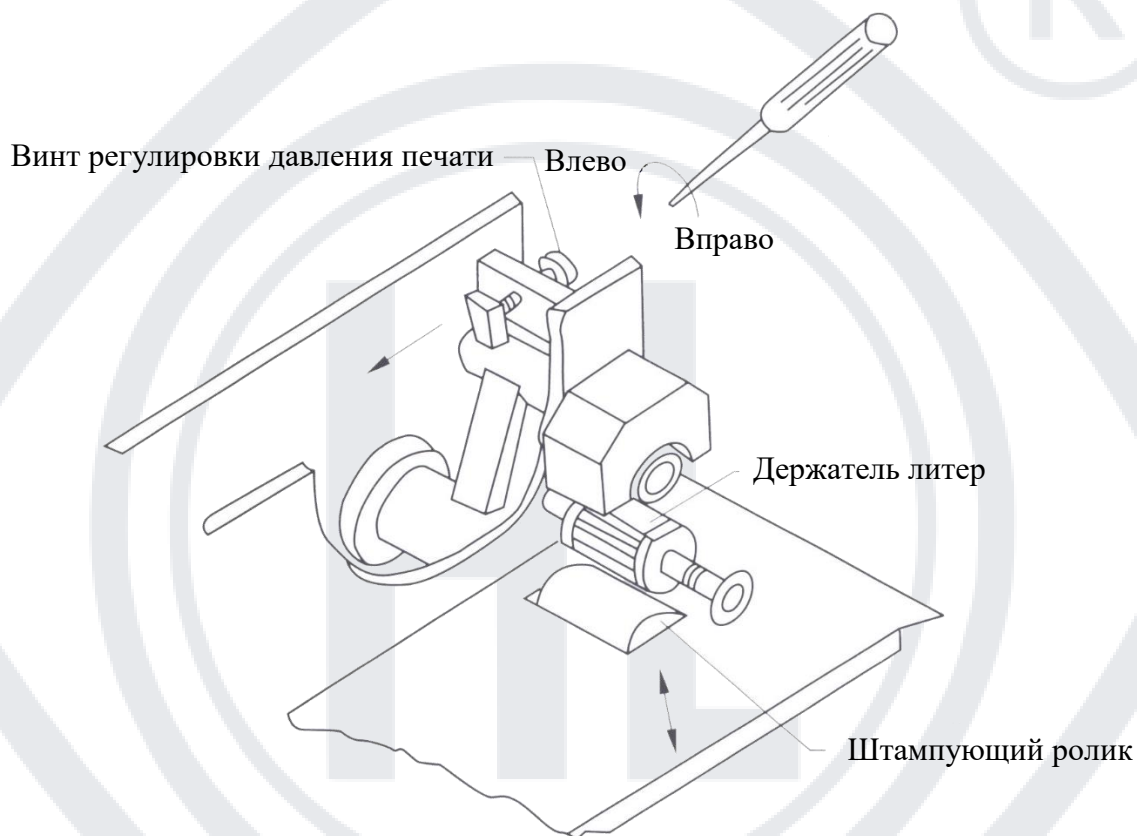


Рис. 9

5. Начало работы

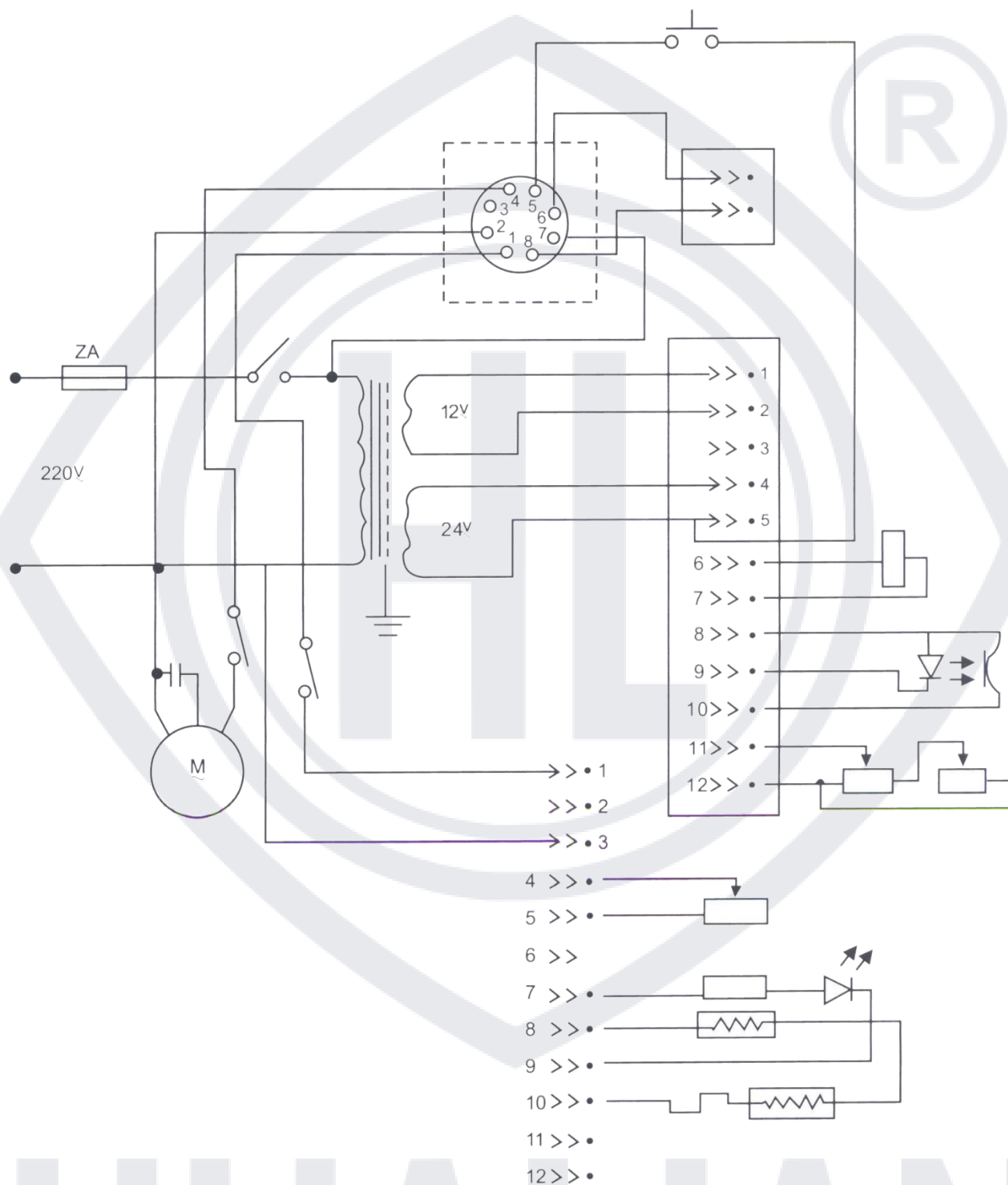
5.1 Порядок запуска машины

- 1) Нажмите POWER и дайте принтеру прогреться 5-10 минут, начинайте работу по достижении температуры приблизительно 100°C.
- 2) Поверните переключатели MASTER и RUN, отрегулируйте зазор и сигнал сенсора для штучных объектов.
- 3) При соединении сенсора, нормальное рабочее состояние определяет работа зажимного устройства и вращение держателя литер.
- 4) Отрегулируйте расстояние между держателем литер и штампующим роликом приблизительно до 0.1-0.15 мм.
- 5) Отрегулируйте расстояние между чернильным роликом и держателем литер приблизительно до 0.05-0.1 мм.
- 6) Поверните температурную ручку до позиции 6-8 на шкале.
- 7) После выполнения вышеописанных процедур, можно приступить к работе.

6. Устранение неполадок

Проблема	Причина	Решение
Машина не запускается.	<ol style="list-style-type: none"> 1.Сломался переключатель 2.Сгорел предохранитель 3.Остановка мотора 4.Износился ремень 5.Использование износившихся деталей 	<ol style="list-style-type: none"> 1.Замените на новый 2.Замените предохранитель 3.Проверьте провода 4.Проверьте шкив и шестерню 5.Некоторые детали вышли из строя
Двойная подача	<ol style="list-style-type: none"> 1.Износ колеса эксцентрика 2.Подающий ремень испорчен 3.Давление слишком высокое 	<ol style="list-style-type: none"> 1.Отрегулируйте или замените 2.Замените ремень 3.Уменьшите давление
Машина не печатает	<ol style="list-style-type: none"> 1.Неполадки главного выключателя 2.Ошибка печатающего вала 3.Ошибка счетчика и печатающего вала 4.Неполадки сенсора 	<ol style="list-style-type: none"> 1.Нет I/O сигнала 2.Проблема с зажимным устройством 3.Проверьте и замените 4.Ошибка индикационной лампы
Печатающий ролик не нагревается	<ol style="list-style-type: none"> 1.Щетки нагревателя плохо соединены 2.Ошибка запуска 	<ol style="list-style-type: none"> 1.Отрегулируйте базу щетки и почистите 2.Проверьте провода и их соединения
Система нагрева ролика не греет	<ol style="list-style-type: none"> 1.Ошибка запуска или система сгорела 2.Неполадки температурного регулятора 	<ol style="list-style-type: none"> 1.Проверьте провода и их соединения 2.Замените температурный контроллер
Система нагрева и печатающий ролик не нагреваются	<ol style="list-style-type: none"> 1.Ошибка запуска 2.Проблема с переключателем 	<ol style="list-style-type: none"> 1.Подсоедините провода корректно 2.Замените переключатель
Объекты не подаются	<ol style="list-style-type: none"> 1.Недостаточная гибкость печатаемого объекта 2.износился конвейер 	<ol style="list-style-type: none"> 1.Сортировка печатаемых объектов 2.Проверьте и замените новыми

7. Электрическая схема



HUALIAN

HUALIAN MACHINERY RUSSIA

Тел.: 8-800-500-1-495

Веб-сайт: www.hmru.ru; www.hualian.ru