



Manual del operador

LS4600e
LS6000e

6000-010F
Revisión A

El FoxJet, una compañía de ITW, mejora continuamente sus productos y se reserva el derecho a modificar o interrumpir las especificaciones y diseños presentados en este manual sin previo aviso y sin asumir responsabilidad alguna. El FoxJet hecho todo lo posible para verificar la información contenida en este documento, pero se reserva el derecho de corregir cualquier error en su próxima revisión.

*© 2008 Illinois Tool Works Inc. Todos los derechos reservados.
Impreso en EE.UU.*

1.0 Introducción

1.1 Impresoras y LS4600e LS6000e - Aplicadores

El LS6000e LS4600e y son la séptima generación de etiquetadoras que imprimir y aplicar la siguiente etiqueta que se publicará, diseñado para la modularidad, el etiquetado continuo de auto-diagnóstico y la facilidad de uso. El diseño modular proporciona la base para facilitar la instalación, configuración y mantenimiento. El sistema electrónico utiliza un hardware específico del proyecto, lo que aumenta la fiabilidad y la productividad. El hardware fue desarrollado para simplificar y aumentar la longevidad de la construcción, utilizando materiales durables. Esta unidad funcionará 24 horas al día / 7 días a la semana en los ambientes ásperos, sin problemas, ya que corre el servicio adecuado de mantenimiento preventivo a intervalos regulares.

1.2 Seguridad de los Productos

La conciencia de la seguridad es clave cuando se trabaja con equipos que contienen partes móviles y la energía eléctrica extensa. Lea todas las advertencias y precauciones antes de utilizar este equipo.

Este producto cumple con los requisitos de CAN/CSA-22.2 NO. 60950-00 * UL 60950 artículos aprobados mediante el FoxJet, una compañía de ITW. Las unidades son probadas y calificadas sólo con piezas y accesorios aprobados por FoxJet, una compañía de ITW. El uso de piezas o accesorios, puede presentar riesgos potenciales para los que FoxJet no puede aceptar ninguna responsabilidad.

ADVERTENCIAS

- ADVERTENCIA - Reemplace las piezas de esta máquina puede ser peligroso. Los componentes que no pueden ser retenidos debido a la pérdida de funcionalidad son marcados con un símbolo de advertencia.
- La atención a la distancia entre el aplicador y prevenir el disparo accidental de la foto-sensor.
- Cuando la prestación de servicios conjuntos electrónicos de la unidad, desconecte siempre el cable de alimentación de la unidad para evitar descargas accidentales.
- Cuando se ejecuta durante mucho tiempo, tenga cuidado al acceder al circuito de control del módulo. Los transistores de potencia para controlar el motor, la caja del motor y el motor del disipador de calor puede calentar en condiciones de uso constante.
- Utilizar equipos de protección individual según las instrucciones de su supervisor, para utilizar el equipo o trabajar cerca de él.

CUMPLIMIENTO

- ADVERTENCIA: No debe utilizarse en el aula de informática como se define en la Norma para la Protección de Equipos Electrónicos Informática / Procesamiento de Datos, ANSI / NFPA 75.
- Esta unidad ha sido probada y cumple con los límites de los equipos de clase A según lo dispuesto en el Artículo 15 del Reglamento de la FCC.
- Esta unidad ha sido probado para cumplir con las normas CE.
- Esta unidad está equipada con un interruptor de parada de emergencia. Al pulsar este botón, todas las operaciones de la máquina se detendrá.
- Esta unidad ha sido probado y comprobado que existe la posibilidad de convertirlo en ciertas direcciones. De conformidad con las normas de seguridad UL, los soportes deben fijarse a la superficie donde se encuentran. Por otra parte, este tipo de seguridad se traducirá en una mayor

precisión de la aplicación.

1.1 Información sobre la garantía

Etiquetas y LS4600e LS6000e, incluyendo todos los componentes, a menos que se especifique lo contrario, tienen una garantía limitada. Para obtener más información sobre todos los términos y condiciones de la garantía, FoxJet contactar y obtener una copia completa de la Declaración de Garantía Limitada.

1.2 Especificaciones

Especificaciones generales

Categoría	Parámetro
Dimensiones (con cabeza)	31 pulgadas. (787 mm) W x 27 pulgadas. (686 mm) x 26 pulgadas. (660 mm) D
Peso	120 libras (54,4 kg) (incluyendo la cabeza, sin soporte)
Precisión	± 0.06 ". (± 1,6 mm)
Certificaciones	OE, CSA, FCC aprobó, venta de herramientas ETL (UL 60950)
Capacidad de la fuente Roll	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 30%;"> LS4600e LS6000e </div> <div style="width: 65%;"> 13 pulgadas. (330,2 mm) 14 pulgadas. (355,6 mm) </div> </div>
Longitud de la etiqueta	0.5 pulgadas. (12,7 mm) de 14,0 pulgadas mínimo. (355,6 mm) como máximo
Ancho de etiqueta	0.5 pulgadas. (12,7 mm) a 4.0 pulgadas mínimo. (101.6 mm) máximo
Tasa del producto	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 30%;"> LS4600e LS6000e </div> <div style="width: 65%;"> Número máximo de 50 ppm Número máximo de 110 PPM </div> </div>
Temperatura	41 ° F a 104 ° F (5 ° C a 40 ° C)
Humedad	RH 10 a 85% sin condensación

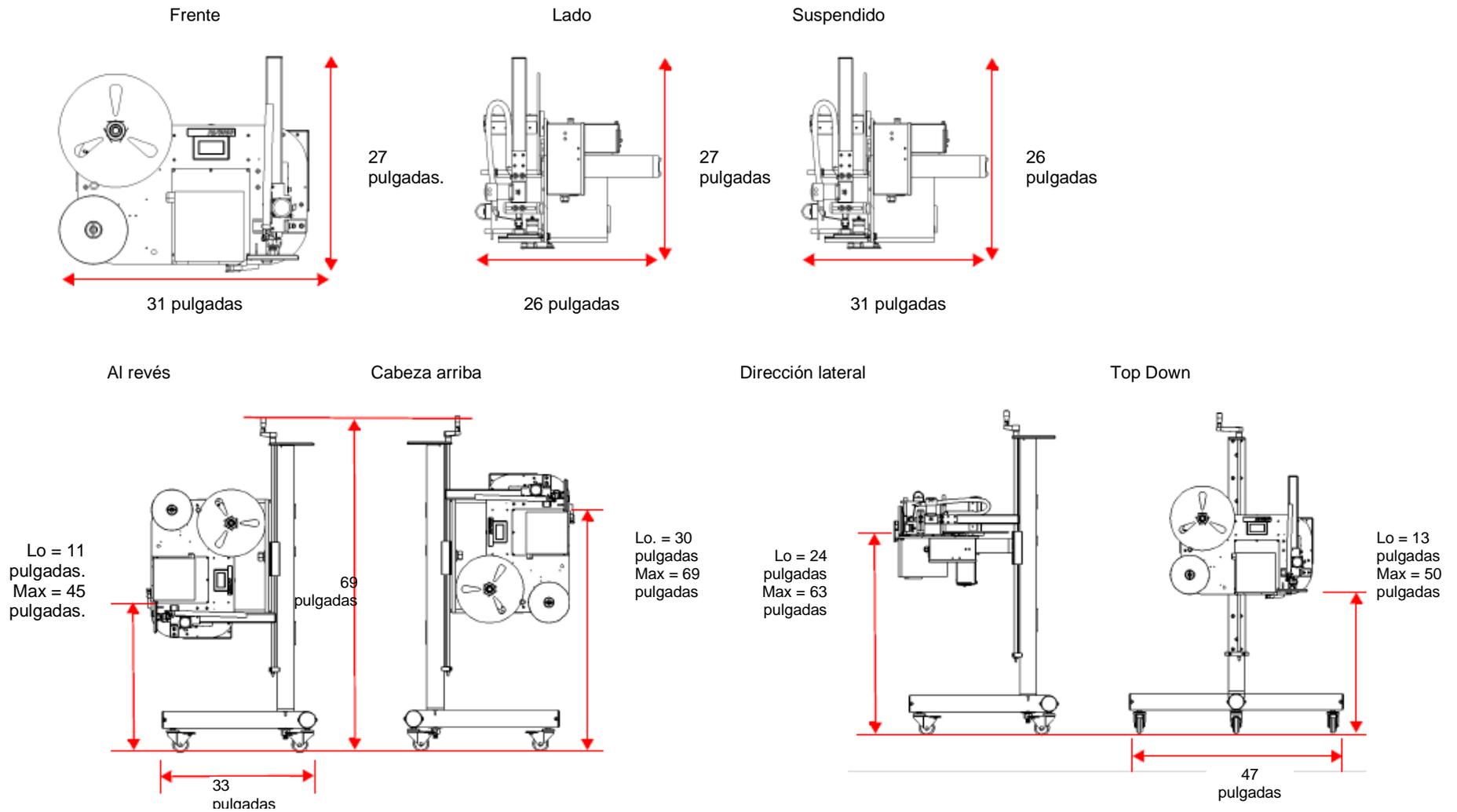
Especificaciones eléctricas

Categoría	Nominal	Mínimo	Máxima
Voltaje de CA	100-240 VAC, 50/60 Hz 1,6 A	90 VAC 47 Hz	264 VAC 63 Hz
Detector de producto	Baja: 0-3 VDC Alto: 3 a 5 VDC Proporciona 24 VDC	0 VDC	24 VDC
Ancho de pulso del detector de producto	10 m	1 m	Infinita
Auxiliares de salida Semáforo	0 a 24 VDC Disminución de 1	0 VDC 0 mA	24 VCC La disminución de 1,5
Entradas discretas (opcionales)	Baja: 0 a 10 VDC Alta: de 10 a 24 VDC	0 VDC	26 VDC
Ancho de pulso de detección de entrada discreta	20 m	3 m	Infinita
Salidas discretas (opcionales)	De 0 a 24 V AC / DC a 150 mA	Infinitaa 0 V AC / DC, 13 ohmios	30 V AC / DC a 170 mA

Prestaciones - Etiquetadora Tamp E-

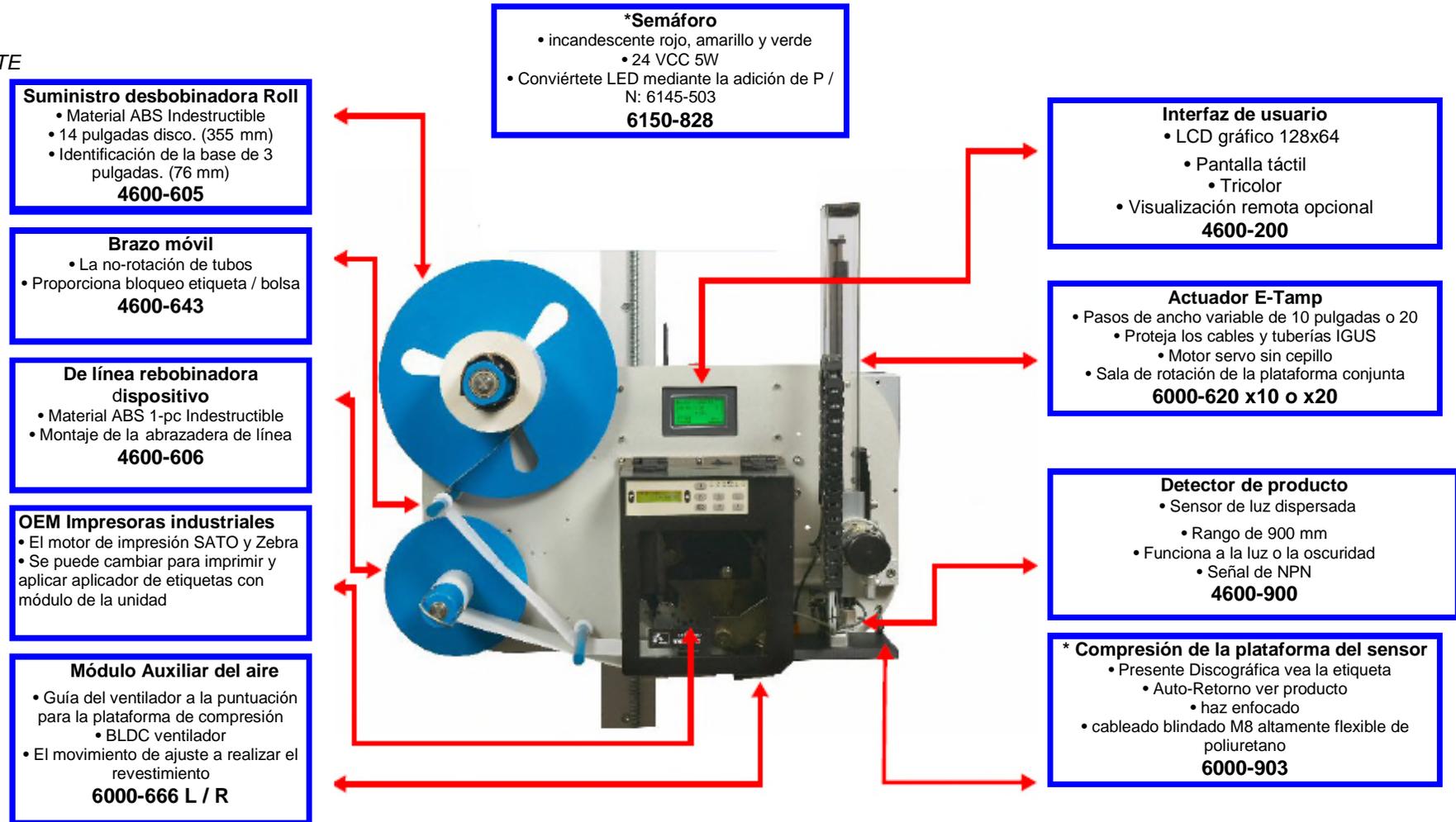
Aplicação	Tamaño de la etiqueta	Distancia del Paso (Desde el borde del producto base de la máquina)	Número máximo de PPM
Dirección lateral (al revés)	4x2, 10 ips	4-pulgadas de perfil Aplicador "A5"	82 PPM
Dirección lateral (al revés)	4x2, 12 ips	4-pulgadas de perfil Aplicador "A5"	85 PPM
Dirección lateral (al revés)	4x2, 12 ips	3 pulgadas de perfil Aplicador "A5"	94 PPM
Dirección lateral (al revés)	4x2, 12 ips	1,5 pulgadas de perfil Aplicador "A5"	102 PPM

1.1 Dimensiones del Sistema



2.0 Módulos del Sistema

FRENTE



* = Indica Equipamentos Opcionais

VOLVER

MCA



- Montaje del controlador maestro
- Características
- Pantalla de cristal líquido
- Control en tiempo real por el microprocesador
- 4600-951 CPU reemplazo

4600-500

*** Soporte do Tubo**



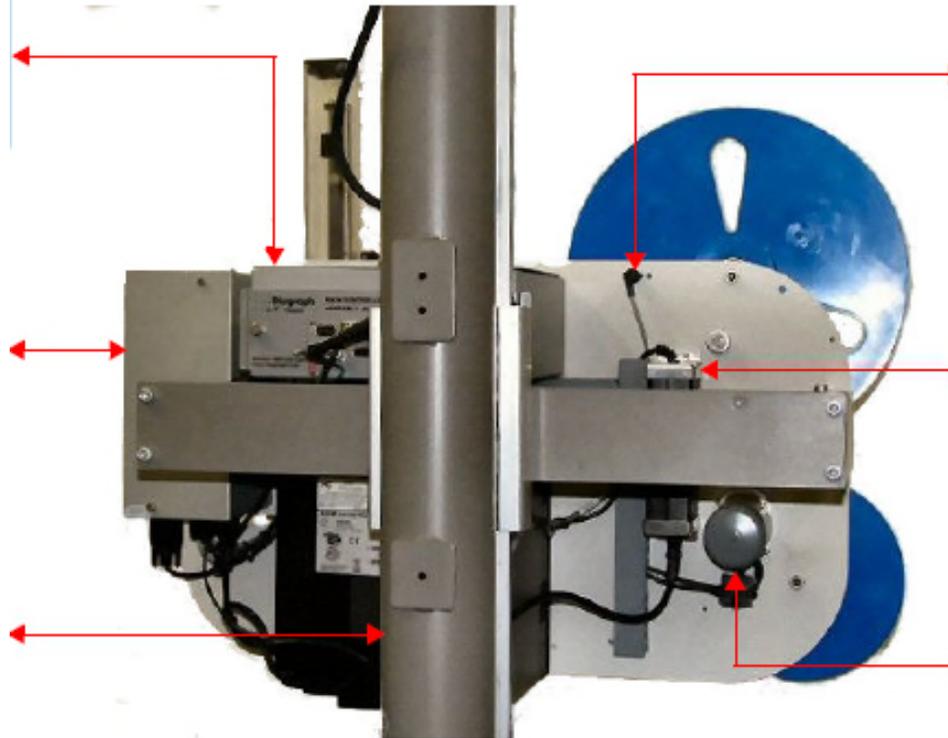
- Póngase de pie con ruedas Base T
- Acero de alta resistencia
- Aluminio placa deslizante
- Lugares para conocer las opciones de montaje como la interfaz de usuario remoto

6160-329

*** Cierre de Apoyo**

- Permite la etiquetadora es fácil de quitar y poner en la línea es poner las ruedas en la posición
- Evitar cualquier ataque accidental de la ayuda de la etiqueta

4600-622



*** Sensor de etiqueta de bajo**

- Signos de advertencia cuando el rodillo de suministro está llegando a su fin
- Posiciones de disparo ajustable, tarde o temprano en el censo

6000-903

Fuente de alimentación

- Selección automática de voltaje
- Protección contra sobretensiones, picos y descargas
- baja tensión para mayor seguridad eléctrica para la inserción

4600-522

Motor Rebobinador

- Motor de CC sin escobillas
- No embrague en retroceso elimina los ajustes y el desgaste
- Manténgase al día con las velocidades de impresión más rápida

4600-503

* = Indica equipo opcional

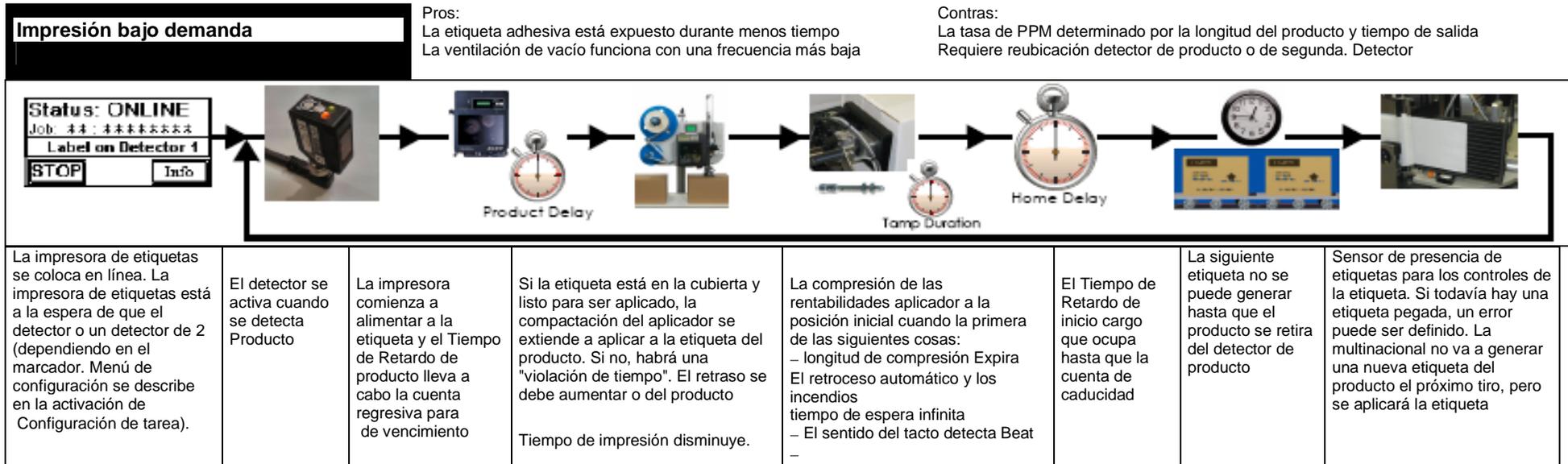
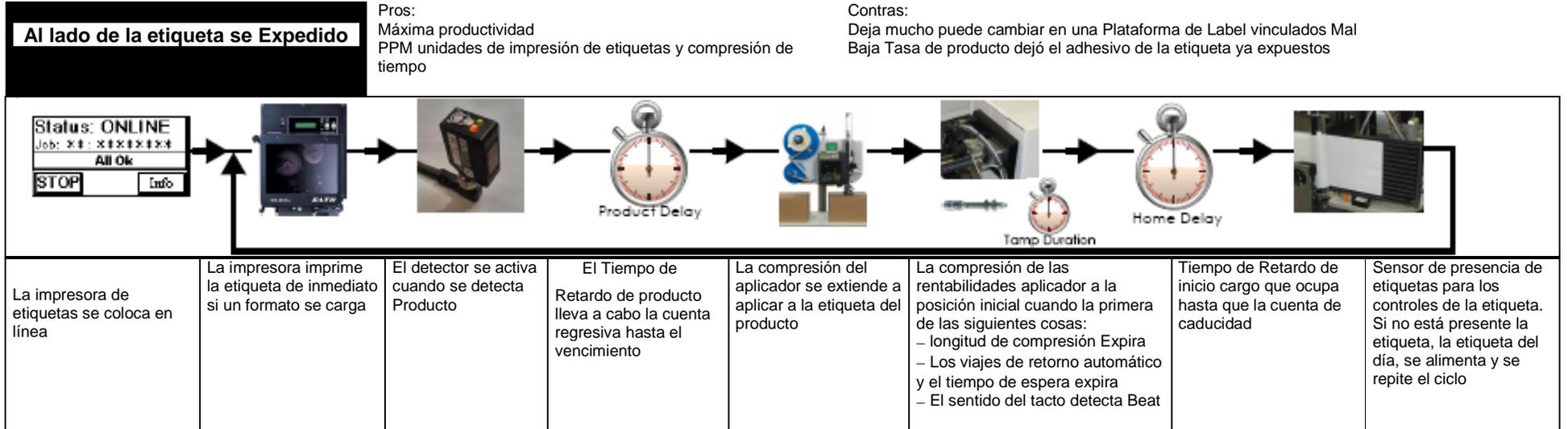
3.0 Equipo Opcional

<p>6000-420</p> 	<p>Módulo con Ethernet y Wireless</p> <p>Proporciona conectividad para cableado Ethernet 10/100 BaseT y con capacidad inalámbrica 802.11g en el mismo módulo. Funciones de los formatos de etiquetas, y la información de estado de la impresora se puede realizar a través de Ethernet con esta opción.</p>
<p>4600-903</p> 	<p>Sensores de retroceso automático, marca de la etiqueta actual y Little</p> <p>El sensor detecta el retroceso automático de la superficie del producto antes del contacto para que las aplicaciones de tocar la luz o tamaño variable (alto o ancho).</p> <p>El sensor detecta la etiqueta Etiqueta del regalo en la plataforma para que la impresora de etiquetas para dejar de aplicar la etiqueta equivocada a una secuencia de productos. Se va a generar otra etiqueta, si una plataforma se retira antes de la aplicación y detener la generación de otra etiqueta, si uno ya está en la plataforma.</p> <p>El sensor Poco Label se utiliza para indicar al operador que el rollo de suministro de etiquetas es baja y será necesario cambiar pronto.</p>
<p>4600-250</p> 	<p>Con conexión de cable de control remoto</p> <p>Proporciona una distancia de 5 pies (1,5 m) para el funcionamiento de la etiquetadora. Ergonómicamente diseñado para adaptarse a la mano del usuario, esta unidad resistente se puede montar detrás el apoyo o en cualquier otro lugar de fácil acceso. Esta unidad reemplaza la placa de montaje de la pantalla.</p>

<p>6145-405</p> 	<p>Módulo I / O por separado</p> <p>Este módulo cuenta con 4 (cuatro) con aislamiento óptico entradas y seis (6) salidas aisladas de estado sólido. Estas líneas de E / S son accionados por caso por las selecciones realizadas por el operador a través de la interfaz de usuario. La conexión se puede hacer directamente a un conector DB25 o conector N ° de Phoenix que está emparejado con el DB25.</p>
<p>4600-901 4600-902</p> 	<p>Detectores de producto - Break-y haz láser</p> <p>El patrón disperso sensor de luz funciona bien para el patrón ondulado, pero para las plataformas envuelto en plástico retráctil, la avería del sensor de haz 4600-901 es una elección más apropiada. Para los productos pequeños, o más precisamente, el sensor láser es ideal 4600-902. Todos los sensores tienen un conector M8 de desconexión rápida y un cable blindado y se puede montar en la placa base o en línea con los soportes incluidos.</p>
<p>6000-828 6000-828AUD</p> 	<p>Semáforo</p> <p>Los semáforos de 3 (tres) presentan segmentos visuales de funcionamiento en línea verde, el amarillo aviso Desconectado y Error en rojo. La torre cuenta con las bombillas incandescentes y pueden ser adaptados para lámparas LED con el conjunto de 6.145.503. La torre cuenta con una alarma de la sirena sonará a la condición de error con la parte número 6000-828AUD.</p>

4.0 Teoría Operacional

Hay dos modos de operación básicos: que se emitirá el próximo etiquetas e impresión bajo demanda. La forma correcta depende de la aplicación.



5.0 Configuración

PASO 1 Determinación de la Dirección de etiquetadora

Dirección



Vista

Aplicación al revés

- El panel lateral del producto debe ser etiquetado
- Coloque la etiqueta cerca del borde superior del producto
- La cinta es bajo en relación al suelo, manteniendo así el cambio de conducta y de rebobinado al alcance de la

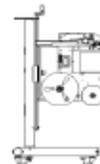
- No hay etiqueta se utiliza para aplicar hacia el borde inferior del producto
- No para las esteras de alta en la que el intercambio sería difícil para rodar



Aplicación de Head Up

- El panel lateral del producto debe ser etiquetado
- Coloque la etiqueta en la parte inferior del producto
- La cinta es la altura normal, manteniendo así el cambio de conducta y de rebobinado al alcance de la

- No hay etiqueta se utiliza para solicitar el borde superior del producto
- Sirve para bajar las esteras
- No para las etiquetas de longitud superior a 6 pulgadas (153 mm)



Dirección lateral

- El panel lateral del producto debe ser etiquetado
- Los paneles cubiertos con las esquinas
- La etiqueta debe ser aplicada en la dirección del paisaje

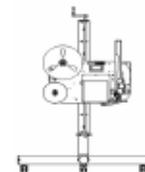
No para las esteras de alta en la que el intercambio sería difícil para rodar



Aplicación de arriba hacia abajo / abajo hacia arriba

Panel superior o inferior del producto debe ser etiquetado

- Se necesita más material para aplicaciones en sus cimientos



PASO 2

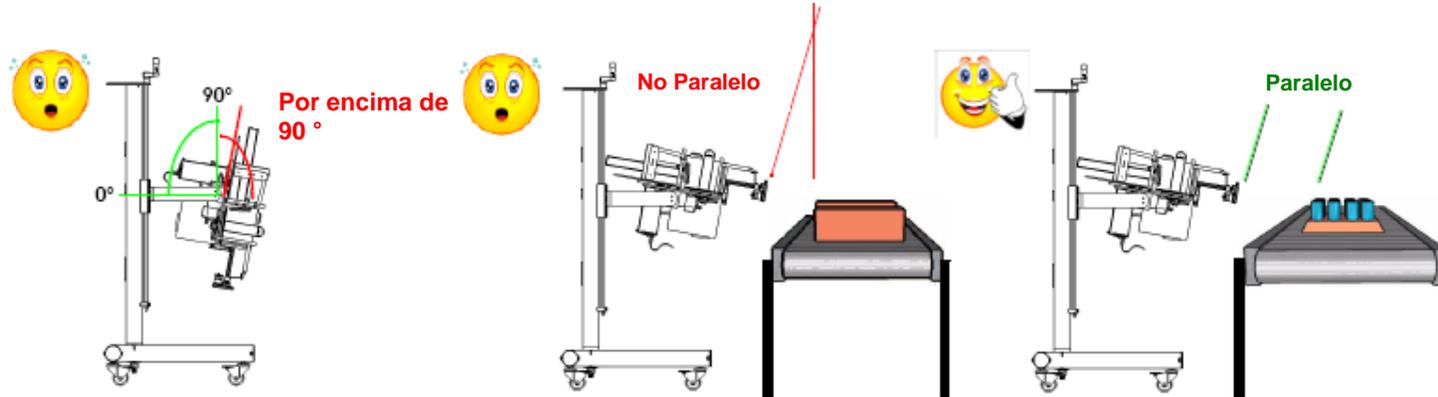
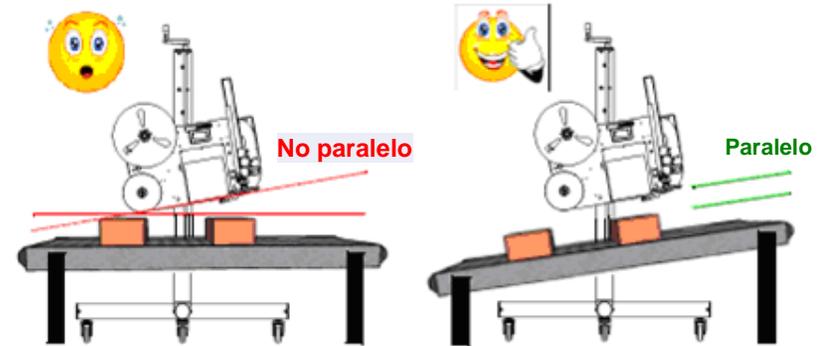
La alineación de la etiqueta con el producto

Ideal posicionamiento de la cabeza etiquetadora

La etiqueta debe ser ajustado a la posición del producto a través de la cabeza, que gira sobre dos ejes. La impresora de etiquetas debe girar estos ejes para obtener una superficie de contacto cuando la compresión paralela plataforma para encontrar la superficie del producto. Los sistemas están equipados con un giro para adaptarse a cualquier distorsión o variación del producto. La configuración no debe confiar en esta rotación pequeño para impedir el posicionamiento correcto de la cabeza.

Posicionamiento de suministro rollo de etiquetas

La impresora de etiquetas no funcionará correctamente si el ángulo de la etiqueta de la oferta está más allá de 90 grados a la tierra. Esto hará que el rodillo para quitarse la etiqueta y la impresora de etiquetas podría causar problemas de seguimiento de la camisa dentro de la impresora.



PASO 3

Definición de los ajustes básicos

Ajustes predefinidos (OET)

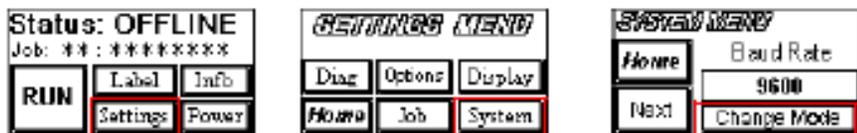
Estas pantallas sólo se puede acceder al poder o salir del modo de espera. El fondo cuadrado a la izquierda debe ser presionado cuando la pantalla se visualiza momentáneamente versión. Estos valores deben ser programados en la fábrica y no tiene por qué cambiar.

```
Version:
MCAIII  **.*
GUI    1.28
OPTIONS 000
ESN    *****
```

Pulse sobre la casilla para tener acceso a la OET

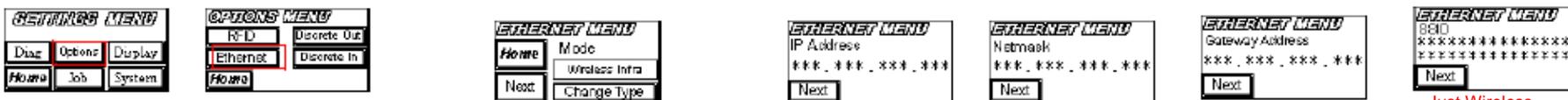
Configuración de comunicaciones

Todas las comunicaciones se envían a la impresora a través de la ACM (Monte controlador maestro). Cuando el módulo con Ethernet y Wireless (6000-420) se utiliza, el tipo de comunicación correcta aún debe ser seleccionado. La definición de la tasa de presentación de informes en el menú del sistema debe coincidir con la velocidad de comunicación de la impresora, y si una conexión RS232, el equipo de transmisión / PLC debe coincidir también. El acceso al menú del sistema se realiza pulsando la pantalla de configuración. En el menú Configuración, presione el botón del sistema para acceder a la pantalla de velocidad de comunicación.



Las opciones son 9600 baudios, 19200, 38400 57600, y 115.2 k
Los valores por defecto son:
Número de bits: 8
Paridad: Ninguno
Bits de parada: 1

Si el módulo Ethernet se ha instalado, pulse en el botón Opciones en el menú de Configuración. Pulse el botón para acceder a los menús Ethernet Ethernet. Introduzca los parámetros para el modo de Ethernet, dirección IP, máscara de red, dirección de puerta de enlace y el SSID (si uno de los modos inalámbricos es seleccionado).



* La serie La comunicación debe ser seleccionada si la Ethernet no se utiliza

Requerido para todos los modos de Ethernet

Requerido para todos los modos de Ethernet

No es necesario para Ad-Hoc

Just Wireless -
Insertar espacios para Justificar a la izquierda

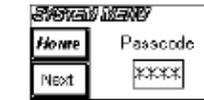
Una vez que las selecciones se han hecho, confirmar los cambios cuando el botón de inicio se presiona. Seleccione Sí cuando el cambio de configuración de alerta en la pantalla. Si se utiliza el cifrado de red inalámbrica, esto debe hacerse a través de la interfaz HTTP para el módulo. Las instrucciones detalladas están en el módulo Ethernet del usuario.

Configuración del sistema de menú

Pantallas Application Mode, contraseña y Velocidad de comunicación automática de impulsos se encuentran en el menú del sistema. La velocidad de comunicación debe estar ya definido. La pantalla automática de pulso sólo es visible si el sistema se ha conectado en modo de diagnóstico. El pulso automático se utiliza para hacer el ciclo continuo de la aplicador sin un detector de producto.



Seleccione el modo que coincida con la aplicación



Un ajuste de "0000" desactiva la contraseña



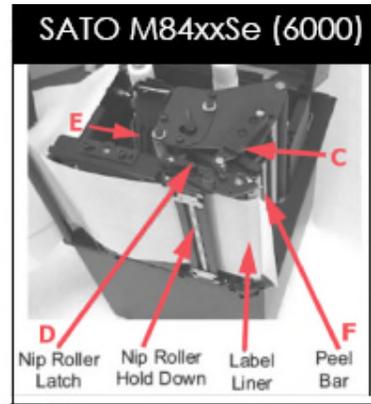
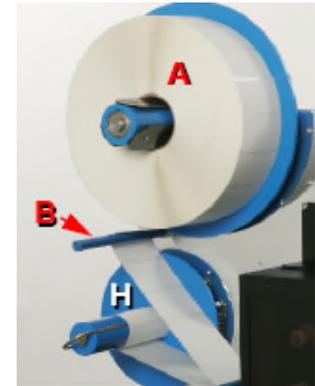
Se ha visto condicionada -
Debe estar apagado (Off) para el funcionamiento normal

PASO 4

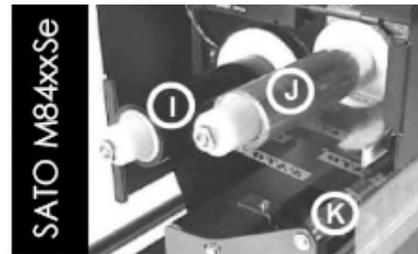
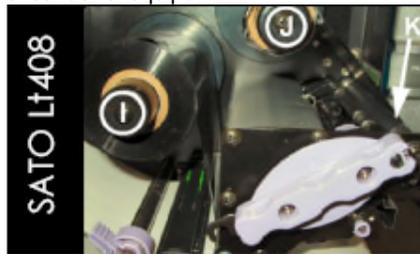
Cambio de etiqueta de la bobina

CAMBIO DE ETIQUETA DE SUMINISTRO

Empiece por eliminar la última vuelta de revestimiento del tubo de plástico y la etiqueta del resto de la etiqueta Label. Inserte el nuevo rollo de desbobinado cerraduras y presione firmemente contra el disco desbobinador rollo (A). Quite las etiquetas de 2 pies de la línea para crear un líder. Coloque el revestimiento de todo el brazo del limpiaparabrisas (B) e introducirlo en la impresora. Desbloquee el cabezal de impresión (C) y el rodillo de la palanca (D). Cargue el papel protector a través del hueco del sensor (E) por debajo del cabezal de impresión y cerca de la etiqueta del marcador (F). Asegúrese de evitar la participación del ventilador auxiliar. Cuando el revestimiento es de alrededor de la etiqueta del marcador, dale de comer a través de los pitones del brazo y cerrar el pestillo del cabezal de impresión y el pasador de cilindro del brazo. Tome el rebobinado de línea (H) y utilizar el clip para sujetarlo. Con la impresora, presione el botón para grabar la primera etiqueta, antes de conectar la impresora y la etiqueta para empezar a trabajar. El intercambio de la etiqueta se puede realizar en menos de un minuto por un usuario experimentado.



MATERIAL DE CAMBIO DE LA CINTA
Retire el último rollo de tubos de captura de la cinta (J) y mueva el núcleo antiguo de la oferta en el tubo de plástico (I) y lo coloca en los tubos (J). Inserte la nueva cinta, viendo el tipo de cinta (cara a cara dentro o fuera) en el lado de la oferta del tubo de plástico (I). Gire la cinta bajo el brazo de soporte del cabezal de impresión, alrededor del rodillo de la cinta (K) y envuélvalo alrededor de la captura del tubo (J). Envuelva un par de veces y cierre el pestillo del cabezal de impresión. Haga la prueba con una alimentación poco antes de encender el equipo.



PASO 5

Alineación del Monte de compresión

Herramientas necesarias:

- ♣ 6 mm, llave hexagonal.
- ♣ clave fija de 7 mm.

Línea de ajuste de posición (X)

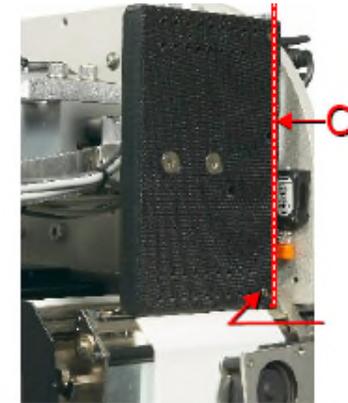
- ♣ Afloje los dos tornillos de 6 mm (A) en la placa de deslizamiento
- ♣ Deslice el conjunto dentro y fuera de la impresora hasta que es aproximadamente 1 / 8 de pulgada (3 mm) de espacio entre el borde de la plataforma etiqueta de marcador de la impresora y el borde de la compactación
- ♣ Ajuste los tornillos de 6 mm (A) en la placa de deslizamiento

Ajuste de la posición lateral (Y)

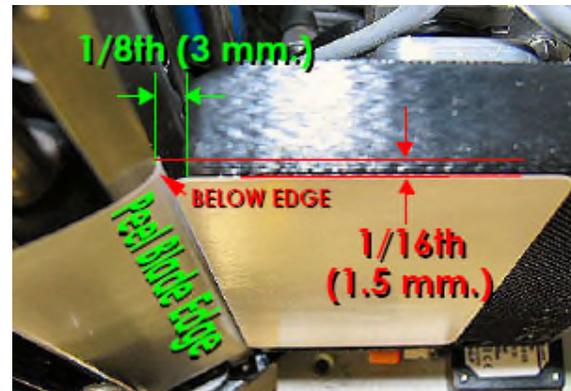
- ♣ Afloje los dos tornillos de 6 mm (B) L-soporte en la compactación del aplicador
- ♣ Deslice el conjunto de entrada y salida de la placa base hasta que la etiqueta del sensor está en la posición de alimentación de la etiqueta. La línea (C) muestra la trayectoria proyectada de la etiqueta en lo que sería el sensor de esta etiqueta totalmente cubiertos una vez que la etiqueta se imprime
- ♣ Ajuste los tornillos de 6 mm (B) L-soporte en la compactación del aplicador. Sostenga el aplicador paralelo a la placa base mientras aprieta los tornillos

Posición de ajuste de altura (Z)

- ♣ Publicación de la cabeza del tornillo de 7 mm del extremo de barra cuadrada de la plataforma de aplicador situado cerca de la compresión
- ♣ Gire la almohadilla de goma con la mano para ajustar la posición de la altura de la plataforma de compresión. Gire a la derecha para disminuir el tiempo y en sentido contrario para aumentar la altura
- ♣ La posición será la ideal 1 / 16 pulgada (1,5 mm) por debajo de la etiqueta del marcador, lo cual es importante para detener la alimentación de la etiqueta en la dirección opuesta en la impresora y evitar la rotación en la extensión del aplicador de etiquetas.
- ♣ Con el regulador conectado E-Tamp, comprobar la posición de reposo de la plataforma. Una vez que la posición correcta, se establece, apretar el tornillo de cabeza cuadrada para bloquear la pantalla en su posición. Si no aprieta el tornillo, se producirán errores de alimentación a través del tiempo, ya que el guardia está suelto.



Sensor de presencia de etiquetas



PASO 6

Configuración del módulo E-Tamp

Resumen

Módulo de Compresión (eléctrico eléctrico Tamp) contiene los siguientes subsistemas:

- Varilla cinturón de aplicador de vivienda impulsado por motores lineales, rodamientos y al final dejar de deslizamiento
- Servo motores DC sin escobillas (el mismo utilizado en la corona del aplicador)
- Turbina inversa para la plataforma de vacío y compresión
- La instalación del controlador del motor electrónico
- Kit de montaje del ventilador auxiliar

En la etiqueta se alimenta de la impresora, el ventilador auxiliar y el vacío del soplador se activan para arrastrar una etiqueta en la plataforma y mantener en su lugar de aplicación. Cuando la CRM envía la compresión de la señal, el aplicador se extiende al producto. El aplicador se devuelve cuando la CRM señalar el final de ponerte en contacto con la compactación o el producto si el modo de contacto fue capaz de batir. Cuando se detecta ninguna etiqueta en la plataforma de más de 5 segundos, el vacío del ventilador reduce la velocidad de ralentí. El ventilador está siempre encendido.

Perfil de ajuste de velocidad Aplicador (Ax)

Hay cinco ajustes de la velocidad del aplicador para cumplir con los requisitos de las aplicaciones. Vea la tabla más abajo para la configuración recomendada:

Perfil Ax	Aplicação
A1	Paletas, menos de 40 PPM
A2	Paletas, 20 a 60 PPM
A3	Paletas, 20 a 60 PPM
A4	Mayor de 60 PPM
A5	Mayor de 80 PPM

Configuración del perfil de los admiradores de vacío [Fx]

Hay cinco ajustes para el perfil de la turbina de aspiración para que coincida con el tamaño de la aplicación de etiquetas. Vea la tabla más abajo para la configuración recomendada:

Perfil Fx	Etiqueta
F1	Longitud de la etiqueta > 8 pulgadas
F2	Longitud de la etiqueta > 8 pulgadas
F3	Tamaño de la etiqueta se corresponde estrechamente con el tamaño de la plataforma (es decir, etiquetas 4x6 4x6 en la plataforma)
F4	El área de la etiqueta es de 50% más pequeño que el tamaño de la plataforma (es decir, etiquetas 4x2 4x4 plataforma)
F5	El área de la etiqueta es 70% inferior a la superficie de cubierta (puede requerir plataforma personalizada para dar cabida a)

Póngase en contacto con el modo de instalación [Hx]

Hay dos modos del modo de funcionamiento de la Beat contacto. Un valor de "1", el modo y el "0" para desactivarlo.



Para cambiar los perfiles en el Módulo E-Tamp

Pulse el botón SET durante un segundo para una velocidad Aplicador

Cuando el número de perfil está parpadeando, presione el botón de un segundo para avanzar en la configuración del perfil. Cuando el valor deseado, espere hasta que la pantalla deja de parpadear para establecer el valor. Vuelva a ajustar la longitud de compresión después de hacer los cambios en la velocidad para evitar que el aplicador llega a la posición máxima.



Pulse el botón SET durante 2 segundos para la velocidad del ventilador de vacío

Cuando el número de perfil está parpadeando, presione el botón de un segundo para avanzar en la configuración del perfil. Cuando el valor deseado, espere hasta que la pantalla deja de parpadear para establecer el valor.

Pulse el botón SET durante 3 segundos para vencer a la sensación de contacto

Cuando el número de perfil está parpadeando, presione el botón de un segundo para avanzar en la configuración del perfil. Cuando el valor deseado, espere hasta que la pantalla deja de parpadear para establecer el valor.



Pulse brevemente el botón SET para ver la configuración de

PASO 7

Detector de producto

Detector de producto para la aplicación

El detector de producto estándar que se ofrece es el sensor de luz difusa 4600-900. Hay dos tipos de sensores opcionales, el sensor es un descanso-Beam, y el otro es el sensor láser con supresión de fondo. El producto detector adecuado puede marcar la diferencia en la instalación y funcionamiento de la etiqueta

Selector de productos detectores			
Detalles de la aplicación	Diffused light (4600-900)	Break-Beam (4600-901)	Laser (4600-902)
Corrugado marrón caja, sin pre-prensa	✓	✓	✓
Brown, cajas corrugadas, pre-prensa	✗	✓	✓
Embalado con la distancia entre la bandeja de los productos en el paquete	✗	✓	✓
Paletas	✓	✓	✗
Productos envasados en plástico retráctil	✗	✓	✓
Productos primarios	✓	✓	✓
Productos primarios, de alta velocidad, alta precisión	✗	✗	✓

Detector de instalación local del producto

Detector de producto se instala en la placa base de la fábrica. Esta posición permite que cualquier movimiento del equipo no afectará a la del producto de retardo. Hay ajustes de las aplicaciones en una ubicación no va a funcionar y está incluido en los soportes para instalar de forma remota el producto Detector de otros lugares. A continuación se presentan las solicitudes detalladas que requieren un cambio de ubicación del detector:

- ♣ Uso de la demanda de impresión Modo (activación de la etiqueta se establece en Prod. Prod. o Sens Sens 1 2)
- ♣ Alta velocidad de la línea (hasta 75 FPM) y la colocación de las etiquetas que desee al lado del borde delantero del producto
- ♣ disparo final de la pista al producto

Ajustes del producto Detector

Los tres sensores tienen los mismos controles para ajustar. La configuración S2 (como se muestra a la derecha) controla la sensibilidad del detector. Con una muestra de productos de destino en el frente del sensor, establecer esta configuración. La salida del LED, L2 en la ilustración, la luz con el ajuste de sensibilidad correcta. LED de encendido, L1 en la ilustración, se muestran la potencia de la señal de retorno cuando la salida está encendido. Asegúrese de que la sensibilidad se ajusta de modo que el LED verde se ilumina constantemente, incluso para productos de un poco menos reflexivo causa del tiroteo. Una vez fuera de campo del producto de la visión del sensor, el LED verde para indicar el poder de nuevo y ser muy iluminado.

Para las aplicaciones que utilizan las vacaciones de-Beam sensor 4600-902, el establecimiento de la S1 de luz / oscuridad debe ser cambiado. Esto invierte el orden de la señal de salida para el aplicador. Como aplicación de la ruptura del haz por lo general tiene una salida activa para todos los productos detectados, el cambio de S1 permitirá que el reloj para responder a la presencia del producto.

Observaciones sobre el sensor

El sensor de rotura del haz tiene una lente retrorreflexiva polarizada. Eso significa que usted necesita un reflector apropiado que es capaz de proporcionar el cambio de fase de la luz para satisfacer el sensor correcto. Esto evita que los productos reflectivos (película de plástico, vidrio, etc.) falsamente activar el sensor.

El sensor incorpora un método de triangulación láser para recibir el haz reflejado. Con este método, el sensor detecta la distancia real, no la reflectividad del producto. El ajuste realizado en S1 determinar la distancia al producto de destino. Si los productos varían en distancia, debe utilizar el producto de una mayor distancia para que quepa. Asegúrese de que los objetos más allá del alcance del producto de destino no se detectan para prevenir falsas alarmas.



PASO 8

Definición de la configuración de aplicaciones

Para entrar en los menús de configuración Empleo

La máquina debe estar fuera de línea para acceder a la instalación de puestos de trabajo. Si la impresora de etiquetas que está utilizando la protección de contraseña, el valor correcto se debe poner en orden a realizar cambios en la configuración del trabajo.



Número do Job



La impresora de etiquetas tiene un total de 60 puestos de trabajo que pueden ser memorizados. Cuando se realizan cambios en cualquiera de las siguientes opciones de trabajo, estos se almacenan automáticamente en el actual número de trabajo. Cuando el valor del trabajo Select (Seleccionar trabajo) se cambia, todos los parámetros se almacenan y se carga como la configuración actual.

Atraso de Producto



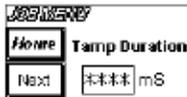
Este valor de tiempo es el retraso entre el producto detector de disparo y la aplicación. Este retraso se puede calcular tomando $(5000 / \text{velocidad de la línea en FPM}) * \text{Distancia del detector hasta el final de la etiqueta del producto marcador en pulgadas}$. Esto producirá un retraso en milisegundos que se incluirá en la pantalla. Tomará algún ajuste de este valor en la posición de la etiqueta en el producto deseado.

2ª Atraso de Producto



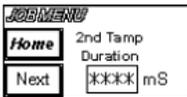
Se muestra sólo si el sistema Aplicar modo se configura en dos cubiertas. Calculado como el anterior, pero incluye el tiempo adicional para permitir la impresión de la etiqueta del segundo y está listo para la segunda aplicación. Si la segunda etiqueta no está listo en el tiempo, se publicará un aviso de violación de tiempo. Incrementa el retardo para evitar esta advertencia.

Duração da Compactação



Esta configuración controla el tiempo que la huelga por extensión. Si el sensor de retroceso automático no se utiliza, este es el único ajuste que controla la retracción de la compactación del aplicador. Asegúrese de que la duración de la compresión no permite aplicador golpear la posición de máxima extensión.

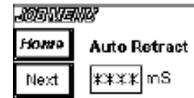
2ª Duração da Compactação



Se muestra sólo si el sistema Aplicar modo se configura en dos cubiertas. Ella controla la duración de la segunda aplicación.

Atraso Inicial

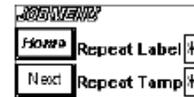
Retraso en la devolución automática



Si la devolución automática del sensor opcional instalado (pantallas de la OET), esta pantalla es visible para los ajustes. El sensor detecta el retroceso automático de la superficie del producto antes del contacto. Esto permite un menor contacto con la etiqueta de un producto que puede producir casi el mismo efecto que un compresión / explosión en muchos productos y tiene la ventaja de contacto positivo, asegurando la transferencia de la etiqueta a la superficie del producto.

Como la velocidad del aplicador puede variar en función de la velocidad del aplicador y la devolución automática emplea un retardo ajustable. Esta demora se inicia cuando el sensor "ve" el primer producto, y permitir más tiempo para ponerse en contacto con el producto. Si el retraso se establece por un tiempo muy corto, puede ser que la compactación de la plataforma nunca llega el producto. Si el tiempo es demasiado largo, alcanzará el producto con mucha fuerza. Si se pone a cero, el retroceso automático se desactivará y el Sello sólo utilizará la duración del tiempo de compresión a causa de la retracción.

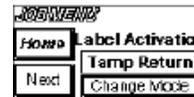
Repetir Compactação / Etiqueta



Si la etiqueta actual opción de sensor está instalado (pantallas de la OET), esta pantalla es visible. Repita la pantalla le permite establecer un orden de protección para evitar que las etiquetas múltiples se alimentan a una compresión única y / o evitar varios intentos de aplicar la misma etiqueta.

La función de impresión repetida puede establecer un límite al número de etiquetas dentro de la plataforma de compresión de un ciclo único de solicitud. Del mismo modo, la compresión de repetir puede evitar la aplicación de la etiqueta del mal en el siguiente producto. En aplicaciones donde la etiqueta de cada producto contiene información única, esta configuración puede detener el sistema en caso de una etiqueta con el regreso de la plataforma después de un ciclo de compresión de la demanda.

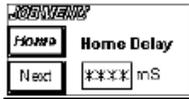
Activación de la etiqueta



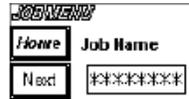
En esta pantalla, la vacuena se ha seleccionado para imprimir la siguiente etiqueta. Para las aplicaciones de proceso por lotes que requieren más rápido de la productividad, elija el Retorno de la compresión que funciona mejor. Esto generará una etiqueta cada vez que el retorno de compresión de la plataforma a la posición de inicio. La elección de un producto del sensor permite la impresión para acompañar el lanzamiento de la sonda del producto.

Esto requiere que el detector de producto se coloca a una distancia suficiente para que la impresora de etiquetas de impresión de etiquetas terminado a tiempo para la aplicación. Esto funciona mejor para los usos donde cada etiqueta es única. La elección final del producto sensor de 2 permite la impresión que empezará a rodarse en una implementación del sensor demora diferentes. Una vez más, se recomienda para el formato de etiqueta exclusiva o diferente información, con el beneficio añadido de un mejor control del tiempo y el lugar de la etiqueta.

Nombre del trabajo



En esta pantalla se puede ajustar la duración del retraso entre el retorno a la posición inicial del aplicador y la siguiente etiqueta impresa. Este retraso puede ser útil para permitir que la plataforma de compresión que se sienta antes de la siguiente etiqueta se imprime.



Para facilitar el reconocimiento de la corriente de trabajo, puede asignar un nombre de 8 caracteres para el trabajo. Esto se logra a través de la pantalla Nombre de Job (Job). El nombre puede ser una combinación de letras, números y algunos caracteres especiales

PASO 9

Definición de E / S Configuración separada (opcional)

Entrada en el menú I / O independiente

La etiqueta debe estar sin conexión para acceder a los menús de E / S por separado. Si la impresora de etiquetas que está utilizando la protección de contraseña, el valor correcto se debe poner en orden a realizar cambios en los menús de entrada y salida independiente. Seleccione Opciones> Ajustes, y de entrada o salida para asignar eventos separados.



Las características eléctricas de las salidas discretas

Hay seis (6) salidas aisladas de estado sólido, cada uno capaz de conectar hasta 170 mA de corriente con una tensión máxima de 24 voltios AC o DC. Como son, por naturaleza, "cierres de contacto", estos productos requieren una fuente de poder en una derivación de la corriente de contacto a fluir hacia el circuito al que está conectado. El módulo I / O independiente trae una fuente de 24 VDC fusible limita a 0,5 A para este fin. Es preferible que el instalador puede utilizar una fuente externa de energía como fuente de energía está sujeto al acoplamiento de ruido y / o estática a la impresora de etiquetas.

Eventos de salida discreta

Cualquiera de los seis (6) líneas de señal de salida se puede configurar para cualquier acontecimiento predefinido del sistema. Algunos de los resultados son momentáneos en señal de duración, mientras que otros emplean la salida de la duración del evento.

Evento de salida	Descripción	Salida
None	Sin eventos seleccionados de salida	Ninguno
Media Out	La fuente de la etiqueta y / o la cinta se agotó	Estable
Media Low	La fuente de la etiqueta y / o de la cinta está bajo	Estable
On-line	La unidad está en línea (listo para imprimir y aplicar)	Estable
No Format	No hay un formato en la impresora para imprimir	Estable
Error	La unidad está fuera de línea debido a un error. Esto incluye: No hay medios de comunicación, no la presión de aire, impresora errores, Repetir impresión o superado el límite de compresión, etc.	Estable
Warning	Unidad experimentado una condición que requiere atención, pero todavía es capaz de realizar en línea.	Constante o intermitente, dependiendo del evento
Cycle Complete	El ciclo terminó aplicar	Temporal, a 20 m
Cycle Start	El ciclo está empezando a aplicar	Depende del clima afectados por la extensión

Label Present	La etiqueta está en la compresión	Depende del tiempo que la marca es la plataforma
Label Reject	El sistema solicita que la etiqueta de la plataforma se rechaza	Depende de la hora del rechazo del sistema
RFID/ Scan Good	El sistema determina el escaneo del código de barras o codificación de etiquetas RFID se ha realizado correctamente	Temporal, a 20 m
RFID/ Scan Bad	El sistema determina el escaneo del código de barras o codificación de etiquetas RFID no	Temporal, a 20 m
RFID Verify	El sistema ha encontrado que la etiqueta se ha codificado correctamente en el producto	Temporal, a 20 m
RFID No Verify	El sistema no puede verificar la etiqueta del producto	Temporal, a 20 m

Características eléctricas de entrada discreta

Hay cuatro (4) con aislamiento óptico entradas que se activan mediante el suministro de una fuente de tensión entre 5 y 24 VDC con mínimo actual de 25 mA. Cada entrada tiene dos líneas que requieren una fuente de corriente diferencial de flujo a fin de que un evento de entrada. La fuente de la construcción en 24 VCC módulo E / S es una opción separada de un permiso de entrada, utilizando un relé externo o un conector de salida sólido estado del dispositivo para abrir y cerrar la entrada del contacto y de control para el evento.

Eventos de entrada discreta

Cualquiera de las cuatro líneas de entrada (4) se puede configurar para cualquier acontecimiento predefinido del sistema. Puede ser configurado con múltiples entradas para el mismo evento por varias razones de la solicitud. Por ejemplo, si una aplicación en la que una mala señal para la operación del escáner del código de barras puede interrumpir el sistema y hay una cadena de paro de emergencia que hace lo mismo, se puede atribuir a la entrada de un "error" y el escáner B de entrada al "error" de paro de emergencia. Pero cualquiera de estas condiciones puede detener la impresora de etiquetas, sin interferir entre sí. Los eventos de entrada debe permanecer activa durante al menos 20 m.

Event Entry	Descripción
Ninguno	Nenhum evento de entrada atribuído
On-line	Inserir modo on-line. Nível ativado. Não é possível inserir o modo on-line se houver algum erro. Desativar o sinal de modo off-line
Detector de un producto	Disparar o sinal do Detector de Produto 1. Isso pode iniciar o ciclo de impressão (se a ativação da impressão estiver configurada para o Prod Sens 1) e iniciar o ciclo de aplicar. Pulso ativado.
Detector de Produto 2	Disparar o sinal do Detector de Produto 2. Isso pode iniciar o ciclo de impressão (se a ativação da impressão estiver configurada para o Prod Sens 2). Pulso ativado.
Erro	Esta entrada permite que um dispositivo externo pare a operação, resultando em um erro. Pulso ativado.

PASO 10

Criação do Formato da Etiqueta

Configuração da Impressora

Embora softwares de etiquetas difiram em aparência e funcionalidade, existem algumas semelhanças básicas. O mais importante é que seja selecionado o *Drive* correto para a impressora. Para o equipamento de impressão Sato Lt 408, o *drive* 8485Se funcionará, se houver formatos existentes criados para este modelo.

Os formatos criados para impressoras de mesa precisarão de algumas mudanças para a operação correta em um sistema de impressora-aplicadora.

Algumas dessas mudanças incluem: modo aplicador, distância de retorno, offsets em impressão e mais algumas outras.

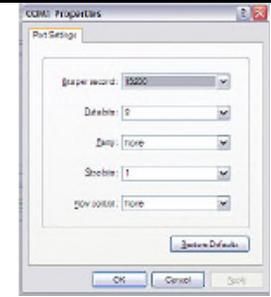
Abaixo são apresentadas algumas telas típicas do NiceLabel, que é o pacote de software de primeira linha que a FoxJet oferece.

Selecione a taxa de comunicação e outros parâmetros específicos de comunicação. Normalmente, eles se encontram no Windows>Impressoras>selecionar impressora específica >Propriedades>Portas>selecionar número da porta >Configurar Porta

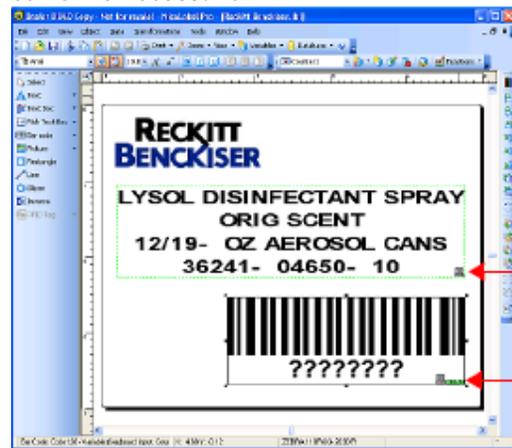
Nas telas de configuração da impressora do programa, verifique para certificar-se de que:

- O Cortador não está selecionado
- Retorno após Impressão (necessário para este aplicador)
- A Impressão Contínua não está selecionada
- A Velocidade está configurada para uma taxa ideal tanto para os requisitos de qualidade de impressão como de produtividade
- O Tamanho da etiqueta inserido está de acordo com as dimensões reais da etiqueta
- A Opacidade está configurada para boa qualidade de impressão e operação de vida longa

Crie seu formato com texto, códigos de barras, gráficos e outros campos necessários. Procure usar as fontes residentes e funcionalidade da impressora (como hora, data e contadores), o que reduzirá substancialmente o tempo de download. Uma vez criado, envie o formato com a quantidade desejada e ajuste o posicionamento conforme necessário.



Tem de ser configurado para Backfeed After

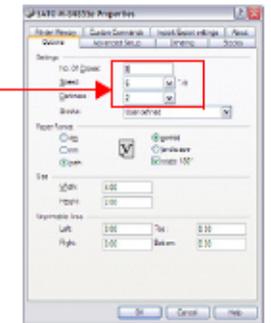


O ícone indica que esta é uma fonte residente da impressora, a qual será carregada mais rapidamente

Offset ajusta a posição da imagem na etiqueta

Os ícones mostram que este é um código de barras residente da impressora e contador interno da impressora

Principais atributos de impressão



PASO 11**Ajustes do Tempo de Execução**

Observado	Motivo	Como Corrigir
A etiqueta não está sendo alimentada a uma distância suficiente ou está sendo alimentada distante demais	<ul style="list-style-type: none">▪ A posição de lançamento da etiqueta (SATO) requer ajuste▪ A posição Tear Off (Zebra) requer ajuste	<ul style="list-style-type: none">▪ No SATO, o ajuste de lançamento controla a quantidade de etiquetas alimentadas em excesso em cada ciclo de impressão. Há um ajuste de potenciômetro na parte da frente da impressora.▪ Na Zebra, use o menu da impressora para encontrar a seleção para Tear Off. Ajuste-o para um valor mais alto para mais ou menos etiquetas alimentadas para evitar que a próxima etiqueta “forme uma língua para fora” e desarranje as etiquetas na plataforma
A etiqueta está sendo arrastada de volta para a impressora	<ul style="list-style-type: none">▪ Apresentação de etiquetas não é suficiente▪ Altura da plataforma de compactação está incorreta▪ Velocidade muito baixa do ventilador a vácuo	<ul style="list-style-type: none">▪ Veja a correção acima▪ Ajuste a altura da plataforma para um pouco abaixo da borda do destacador de etiqueta. Isso forçará a etiqueta a “parar” no limite da plataforma da compactação e evitará que a etiqueta fique frouxa no destacador de etiqueta▪ Aumente a velocidade do ventilador a vácuo. Verifique se a plataforma não está apenas precisando de limpeza
A etiqueta não está saindo para a plataforma ou está caindo	<ul style="list-style-type: none">▪ A ventoinha auxiliar está fora de giro▪ A ventoinha auxiliar está danificada▪ A velocidade do ventilador a vácuo está muito baixa▪ O ventilador a vácuo está danificado	<ul style="list-style-type: none">▪ Vire a ventoinha auxiliar sob a impressora e direcione-a para a plataforma de compactação▪ Usando uma lanterna, verifique se a ventoinha está girando▪ Tente aumentar a velocidade do ventilador para a próxima configuração mais alta. Certifique-se de que a etiqueta esteja bem alinhada com a plataforma▪ Usando uma lanterna, verifique se ambas as lâminas do ventilador estão girando. Use a configuração mais baixa para ver se tem alguma lâmina estacionada
Etiquetas duplas são alimentadas regularmente ou com bastante frequência	<ul style="list-style-type: none">▪ O modo Retorno não está configurado para Backfeed After▪ O perfil do Rebobinador está configurado para muito alto▪ É necessário ajustar o Sensor de etiqueta presente	<ul style="list-style-type: none">▪ Deve ser configurado no formato da etiqueta e/ou localmente na impressora▪ Pode ser ajustado nas telas de configuração One Time quando a etiquetadora é ligada pela primeira vez ou está saindo do modo stand-by. Selecione um perfil mais baixo▪ O sensor de etiqueta presente (se instalado) poderia ser acoplado muito distante da superfície da plataforma de compactação ou muito perto (ou para além) do limite da superfície superior.▪ Solte a porca de trava da ponteira de 7 mm, remova o cabo M8 de desconexão rápida e parafuse o sensor in/out para encontrar a posição ideal.

PASO 12

Evocação dos Formatos de Etiqueta do *Drive* USB (opcional)

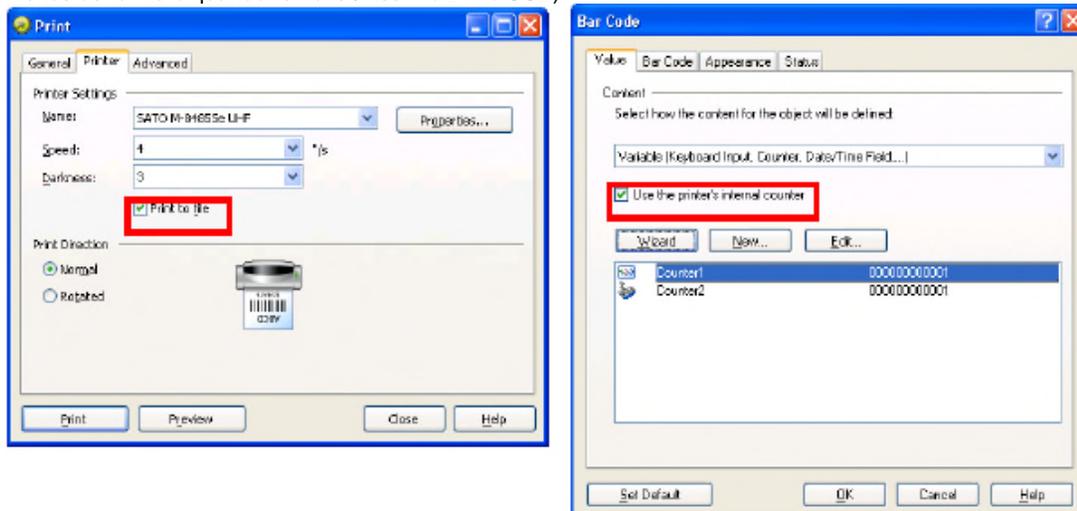
Visão Geral do USB

A opção de armazenamento de memória USB permite a evocação de um formato estático (imutável) de etiqueta através da interface do usuário ou remotamente através da porta de Ethernet. O número máximo de formatos que pode ser armazenado é de 9.999, e o tamanho do formato é limitado apenas pelo tamanho do dispositivo de memória USB. Uma vez selecionado, o formato é enviado para a impressora com a quantidade e as informações definidas quando o formato foi criado. As funções internas da impressora quanto a hora, data e contagens seqüenciais podem ser usadas para criar informações “*born-on*” ou “*sell by/best buy*”, desde que o software de etiquetas utilize as capacidades embutidas da impressora.

Carregando os Formatos para o *Drive* USB

O formato carregado para o *Drive* USB dependerá da marca de impressora utilizada na etiquetadora. Para SATO, o arquivo salvo deve ser um arquivo de texto ASCII em Linguagem de Programação (SPL) e ZPL SATO para Zebra. O formato armazenado no *drive* não deve ser um arquivo de etiqueta salvo de um programa de etiquetas. O formato deve ser uma versão exportada ou de “impressão para arquivo” do formato, a qual seria a saída do software de etiquetas para a impressora. Salve o arquivo ASCII de exportação com um nome de arquivo de 8 caracteres ou menos, já que o display exibirá apenas esse número de caracteres no prompt.

Para campos variáveis, como data, hora ou contagem seqüencial, o formato precisará utilizar comandos específicos da impressora para usar funções internas. Em muitos softwares de etiquetas, existe uma opção no menu de propriedades para o campo em particular utilizar as funções internas da impressora. Isso exigirá o uso de fontes residentes e códigos de barras da impressora. Uma vez carregados os formatos no *drive*, pode-se inseri-los na parte de trás do MCA no slot USB (certifique-se de que a etiquetadora não está acessando os menus de formato quando remover/inserir o *Drive* USB).



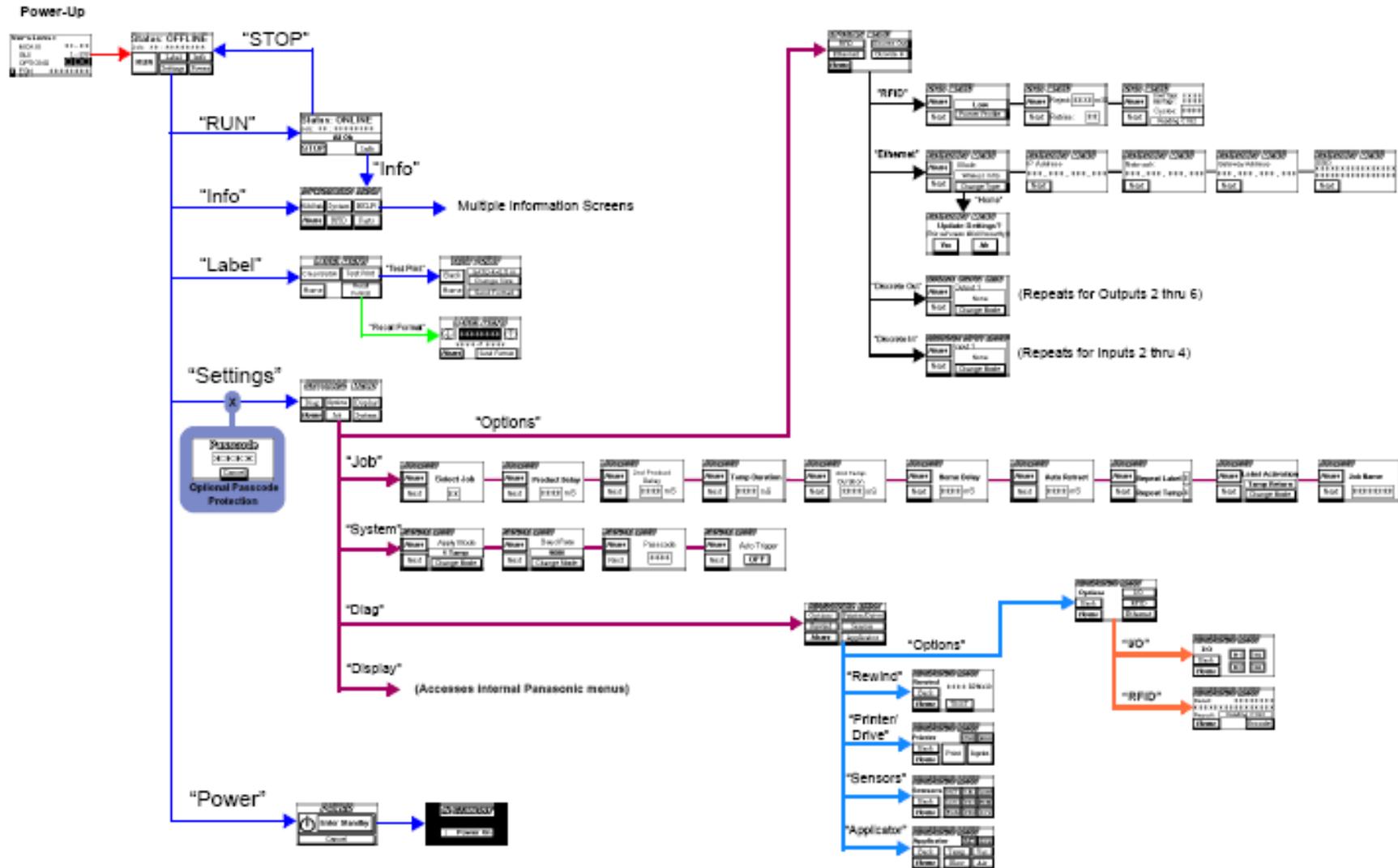
Evocação de Formatos

Para evocar um formato do *Drive* USB, entre no **Label Menu** (Menu de Etiquetas) na Tela Inicial. Pressione o botão **Recall Format** (Evocar Formato) e selecione o formato usando os botões das setas para cima e para baixo. Ao localizar o formato desejado, pressione o botão **Send Format** (Enviar Formato) para carregar o formato para a impressora. É importante que a taxa de comunicação do sistema corresponda à taxa de comunicação da impressora e o Modo Ethernet esteja configurado para *Wireless Infrastructure* (Infra-estrutura Sem Fio), *Wireless AdHoc* (AdHoc Sem Fio) ou *Wired 100BaseT* (100BaseT Com Fio). A opção de *Serial Com* não é suportada no momento.

O formato conterá a quantidade que foi armazenada com a etiqueta quando esta foi criada. Uma prática comum é enviar uma grande quantidade (mais do que será necessário) e depois liberar o lote antes de enviar a próxima. Isso é facilmente realizado com o botão **Clear Batch** (Liberar Lote) na tela Menu de Etiquetas.

6.0 Interfaz de usuario

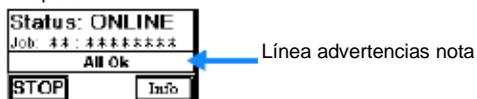
6.1 MCA (Monte regulador principal)



6.2 Códigos de advertencia y error de diagnóstico

Advertencias

Las advertencias se muestra para indicar que hay una situación temporal que puede requerir la intervención del operador. Estas advertencias no interrumpir la operación de la máquina. Algunas advertencias no aparecen en el intento exitoso que viene, mientras que otros requieren un descanso fuera de línea a desaparecer.



Display	Significado
All Ok	Etiqueta de funcionamiento de la impresora es normal, no hay advertencias o errores
Ribbon Low (W01)	Impresora informa que la cinta de opciones es baja
Label Low (W02)	Estados multinacional que la etiqueta es baja en la etiqueta bajo sensor opcional
No Format (W03)	Impresora de etiquetas para imprimir la etiqueta, pero no en formato cargado. Correo electrónico el formato de la impresora para continuar la operación
RFID Tag Bad (W04)	Etiqueta de etiquetado RFID detectado mal durante el proceso de codificación
RFID Verify Error (W05)	Etiquetadora es incapaz de verificar la información codificada marcado una vez aplicado el producto
Serial Cmd Error (W06)	Etiqueta recibido datos que no coinciden con cualquier comando conocido
Timing Violation (W07)	Etiqueta recibió el disparo de detección de un producto, pero no se pudo iniciar la secuencia de tiempo, ya que el ciclo de aplicación no ha sido completa. En un sistema de FASA, esto puede significar que el ciclo de la segunda aplicación tiene un producto de retardo muy corto.
Label on Detector 1	Impresora de etiquetas está a la espera de un producto detector de incendios antes de imprimir la siguiente etiqueta
Label on Detector 2	Impresora de etiquetas está esperando a que el detector de disparo Producto 2 antes de imprimir la siguiente etiqueta
Retract Sensor (W08)	La impresora de etiquetas ha detectado que el sensor automático opción de retorno fue cubierto durante el ciclo de extensión, antes del contacto con el producto. Esto puede indicar una etiqueta alimenta más allá de la plataforma, que cubre el sensor, el retroceso automático, y con lo que la multinacional para regresar sólo superada por el tiempo.

Errores

Los errores se muestran en pantallas individuales para mostrar las posibles causas de error. Un error se detendrá el funcionamiento de la impresora de etiquetas y girar en el segmento rojo del semáforo, si está presente.

Tela	Tela	Tela
E01 - Impresora	E02 - Repita el ciclo de impresión	E03 - Repita el ciclo de compresión
E04 - Cilindro de la posición de la Casa	E05 - Suministro de la cinta de salida	E06 - Módulo de control del motor
E07 - Tensión Rebobinador	E08 - Suministro de etiquetas de descuento	E09 - Error en la aplicación de segunda
E10 - Entrada Externa		

Códigos do Módulo de Controle do Motor

Estes códigos são exibidos no display de 2 dígitos do MCM durante a operação

Pantalla de 2 dígitos	Significado
8'8'	Compruebe el indicador LED de encendido
Pb	El botón se ha quedado atascado
Ur.....XX	Versión (Vr), seguido por la versión del firmware de 2 dígitos
E1	Error - sobrecorriente controlador del motor, voltaje insuficiente, error de entrada del sensor mediante la devolución del aplicador
E2	Error - Tiempo excedido movimiento. Aplicador no regresó a su posición inicial después de 15 segundos
E3	Error - Motor Controlador dañado, sensor de la fuente de entrada comprobación de errores ajenos o intermitente de la energía en el encendido
t.....tc	Compactación y, a continuación, cuando el movimiento comienza, el c parece indicar una medida compensatoria.
r.....rh	Reducción de personal y más tarde, cuando el inversionista llega a la posición inicial, oh parece indicar que la unidad se encuentra ahora en su posición inicial

6.0 Interfaz eléctrica

6.1 MCA (Monte regulador principal), la interfaz de usuario

J4 - Auxiliar (Rechazo RFID)

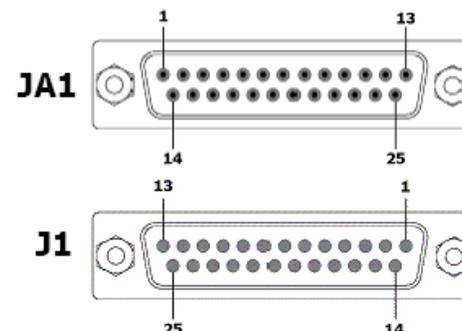
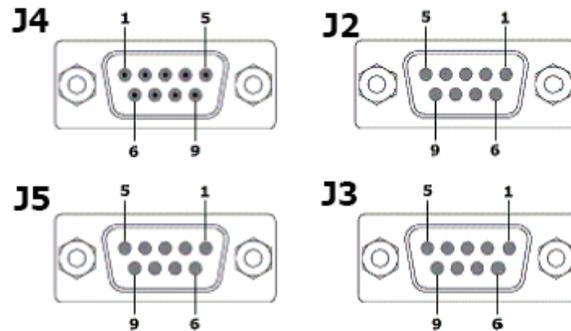
PIN	Pin Descripción
Pin 1, 2	N/C
Pin 3	Tierra
Pin 4,5	Aux
Pin 6	Abast. + 24 VCC
Pin 7,9	N/C
Pin 8	Auxiliar de salida. (Disminución)

J2, J3 - Detector de producto (s)

PIN	Pin Descripción
Pin 1, 2	N/C
Pin 3	Tierra
Pin 4,5	N/C
Pin 6	Abast. + 24 VCC
Pin 7,9	N/C
Pin 8	Detección de entrada. Producto (NPN)

JA1 - E / S conector de separar {Presencia opcional }

PIN	Pin Descripción	PIN	Pin Descripción
Pin 1,2	Relé de salida 1A, 1B	Pin 13	Tierra
Pin 3,4	Relé de salida 2A, 2B	Pin 14,15	Ent.A+, Ent. A-
Pin 5,6	Relé de salida 3A, 3B	Pin 16,17	Ent. B+, Ent. B-
Pin 7,8	Relé de salida 4A, 4B	Pin 18,19	Ent. C+, Ent. C-
Pin 9,10	Relé de salida 5A, 5B	Pin 20,21	Ent. D+, Ent. D-
Pin 11,12	Relé de salida 6A, 6B	Pin 22,23	Tierra
		Pin 24,25	C 24 V CC / 0,5 A FUSÍVEL



J5 – Light

PIN	Pin Descripción
Pin 1, 2, 3	N/C
Pin 4	Roja (En la Tierra)
Pin 5	Amarillo (Tierra incluida)
Pin 6	Abast. + 24 VCC
Pin 7	Verde (Tierra incluida)
Pin 8,9	N/C

J1 - Comunicación Serial

PIN	Pin Descripción	PINO	Pin Descripción
Pin 1	Protección de la Tierra	Pin 7	Señal de GND
Pin 2	Com RX	Pin 8	DCD
Pin 3	Com TX	Pin 9-17	N/C
Pin 4	RTS	Pin 18	EI 24 VDC
Pin 5	CTS	Pin 20	DTR
Pin 6	DSR	Pin 19, 21-25	N/C

8.0 Mantenimiento programado

Área	Diario	Mensuales	Biennial	Descripción
Borrar cilindros de alimentación de la impresora		√		El consumo de alcohol isopropílico y un trapo sin pelusa para eliminar el polvo y adhesivos de papel.
Sustitución de cilindros de alimentación de la impresora			√	Siga los procedimientos establecidos por el fabricante de la impresora.
Vuelva a colocar la etiqueta Resaltador impresora			√	Siga los procedimientos establecidos por el fabricante de la impresora.
Claro y presente la etiqueta del sensor de retorno automático (si está instalado)	√			El consumo de alcohol isopropílico y un trapo sin pelusa para eliminar el polvo y los contaminantes.
Borrar multinacional bajo sensor (si existe)		√		El consumo de alcohol isopropílico y un trapo sin pelusa para eliminar el polvo y los contaminantes.
Limpieza del sensor (s) de los detectores de producto		√		Utilice un paño sin pelusa para eliminar el polvo y los contaminantes. Tenga cuidado de no dañar la lente de plástico con solventes a base de alcohol.
Inspeccione enrollador de cinta		√		Compruebe los bordes frágiles y expuestos fibras de refuerzo.
Vuelva a colocar enrollador de cinta			√	Extraiga el disco de la corona y eliminar el clip. Mantenga la correa suelta la celebración de la primavera tensor de la correa. Vuelva a colocar la corona de la correa y vuelva a instalar el disco.
Reemplace el resorte regulador para desarrollar			√	El curso de primavera se puede acceder a través de las ranuras del desbobinador disco
Borrar Plataforma de compresión	√			El uso de aire comprimido y un cepillo duro para limpiar los contaminantes en la cara de la plataforma. ¿Se puede utilizar alcohol isopropílico para limpiar la plataforma. NO QUÍMICOS EN SPRAY extractor de vacío!
Borrar Aplicador de Rod		√		Limpie la varilla del aplicador con un paño de limpieza. Use una pequeña cantidad de alcohol isopropílico en el paño para eliminar grumos. NO USE ACEITE O GRASA DEL APLICADOR ROD!
Inspeccione la correa de transmisión del aplicador		√		Compruebe los bordes frágiles y expuestos fibras de refuerzo.
Sustitución de la correa de transmisión y Aplicador de cojines que llevan			√	Siga los procedimientos contenidos en los componentes de recambio nuevas.
Borrar los tubos (s) de la placa base				El consumo de alcohol isopropílico y un trapo sin pelusa para eliminar el polvo y los contaminantes.
Reemplace los tubos (s) de la placa base			√	Vuelva a colocar el tubo de plástico, desenroscando el viejo y poner el tubo de plástico nuevo y un poco extraíble Loc-tite.

9.0 Diagnostics

Información general

El FoxJet multinacional emplea un sistema integrado de diagnóstico para permitir que la mayoría de los problemas es identificar y corregir sin necesidad de equipos más sofisticados de pruebas. Esta es una característica inherente de etiquetadoras y LS6000e LS4600e y se debe utilizar para ahorrar tiempo y esfuerzo. En las secciones siguientes traer una lista de capacidades y cómo acceder a ellos.

Luz Pulsada

Un indicador muy simples que pueden ayudar a identificar un problema con las placas de circuito en la etiqueta. Todas las tarjetas contienen firmware que tiene una luz intermitente LED azul que indica un módulo normal de funcionamiento. La CRM, MCM y Ethernet módulo que contiene este pulso indicador.

No hay huellas

Cuando la etiqueta se coloca en línea, hay razones para no ser alimentado inmediatamente etiqueta que no pueden ser visibles. Los controles básicos de primeros deben incluir la selección de modo, como la impresión o el modo de modo de demanda está configurado para aplicar claro. A continuación, compruebe si se trata de una gran cantidad de impresión en el equipo de impresión y el equipo está conectado. Si todo esto es correcto, el siguiente paso debe consistir en comparar las posibles causas para encontrar al culpable. Utilice el menú de diagnóstico de la CRM para la fuerza de impresión. Esto activa la señal directamente desde la impresión a los equipos de impresión. El PRT_STRT amarillo led de señalización es visible en la tarjeta de interfaz de MCA (P / N :4600-350). Cuando se produce este cierre, la impresora debe comenzar a imprimir y, cuando haya terminado, el PRT_END luz verde debe parpadear brevemente. Si no, el problema se encuentra fuera de la MCA, posiblemente en el aplicador de cable o de la impresora.

No se aplica

Hay varias razones por las que la etiqueta no se aplica una etiqueta. La mayoría de ellas justificadas por el estado o la configuración de etiqueta. La pantalla mostrará el estado de la CRM como una Violación del Tiempo, un detector de Etiqueta, Etiqueta 2 Detector y Barril Fuera de la posición inicial.

Las situaciones que conducen a la pérdida puede ser causada por formatos de solicitud enviada a la impresora es demasiado tarde para aplicar o que falte una etiqueta provenientes de la plataforma inmediatamente antes del momento de la solicitud. Estos dos eventos son susceptibles de provocar una advertencia Violación de tiempo en la pantalla.

Modos de fallo que conducen a una pérdida o falta de aplicación puede ser restringida por el producto de detección de disparo (de entrada) y la extensión del aplicador de la señal (salida).



El producto del sensor se pueden ver en el LED verde en el Consejo de MCA MCU (D9, PDET_1). También se pueden ver en la pantalla de visualización de diagnóstico en los sensores de pantalla MCA. Del mismo modo, la salida de "compresión" se pueden ver en la tarjeta amarilla LED Interfaz (D9 MCA, TAMP). El menú de diagnóstico que permite la compresión de la señal se ejerce.

Pruebas Eléctricas del aplicador

El aplicador se puede probar Spec.x dentro o fuera del sistema, pero separado de la CRM. Esto se hace pulsando y manteniendo pulsado el botón situado en el MCA y al mismo tiempo, conectar la alimentación. La pantalla mostrará inicialmente "Pb", lo que indica un pulsador bloqueado.

Suelte el botón de ajuste y la pantalla muestra "DG" para el diagnóstico. Ahora, el botón de ajuste puede ser presionado para ampliar el aplicador. La energía puede ser un ciclo para salir del modo de diagnóstico.

Hay LEDs de diagnóstico muestra dedicada a la operación del aplicador dentro de la MCM. Estos se indican en la siguiente ilustración:



Indica que el actuador está en el hogar
Flash cada 0,25 pulgadas. la carrera del actuador

ENERGÍA 24 VDC
ENERGÍA 5 VDC

Aire Módulo PWM auxiliar
Ventilador PWM de vacío



Los LED de aire del ventilador auxiliar de vacío muestran un rápido movimiento ligero, ya que son moduladas para controlar la velocidad. La más visible será el soplador de vacío LED que se mueven más notablemente en la parte baja ajustes de la velocidad "F" del ventilador en el MCM. Cuando la etiqueta está en la Plataforma de la compresión, el soplador de vacío se vuelve a ajustar la velocidad. Una vez que ha dejado una etiqueta de la plataforma y entrar en cualquier otro lugar, el ventilador se ralentiza a la posición de reposo después de 5 segundos. La tasa de movimiento del LED mostrará la diferencia de velocidad entre la etiqueta adherida y se retira.

10.0 Lista de Peças Sobressalentes - Sistema

Número de pieza	Pregunte sobre. Recomendación.	Descripción
DOCUMENTACIÓN		
4600-010		Manual del usuario - LS4600e y LS6000e
LS4600e LS6000e		
4600-522		MCA fuente de alimentación (Rango automático, salida de 24 V CC)
4600-511		Cable de alimentación de CA
4600-643		Tubete brazo deslizante Actas
4600-200		Pantalla LCD de pantalla táctil de la interfaz de usuario de CRM
4600-951		Tarjeta principal MCU Monte
4600-500		Monte el controlador maestro III (III MCA) Incluye: Pensión MCU, la tarjeta de interfaz, la interfaz de usuario de la Junta
6000-350		El controlador del motor PCB Asamblea MCM
6000-550		Asamblea MCM incluye: Control de PCB del motor MCM, la fuente de alimentación de la Junta
4600-503		La bobinadora de motor BLDC
4600-647		Clip Rebobinador
4600-950		KIT DE MANTENIMIENTO: Ajuste de elementos desgaste Incluye: (2) Cinturones Rebobinador, (3) Tubos (2/ea.) Springs, (3) bloquea el desbobinador, (3) Libros Web
6000-950		KIT DE MANTENIMIENTO E-TAMP: Ajuste de elementos desgaste Incluye: Cinturones aplicador, cojinetes, tambores inactivación, clip de cinturón, protector, resortes, cubierta del motor del polvo
6000-620x10		Módulo E-Tamp aplicador Tamp-E, latido de 10 pulgadas
6000-620x20		Módulo E-Tamp aplicador Tamp-E, latido de 20 pulgadas
6000-666 [D ou E]		Módulo Auxiliar del aire
6000-507		Vacío ensamblaje del ventilador
4600-900		Detector de producto - Luz difusa
OPCIONES		
6000-828		Luz intermitente de la Asamblea

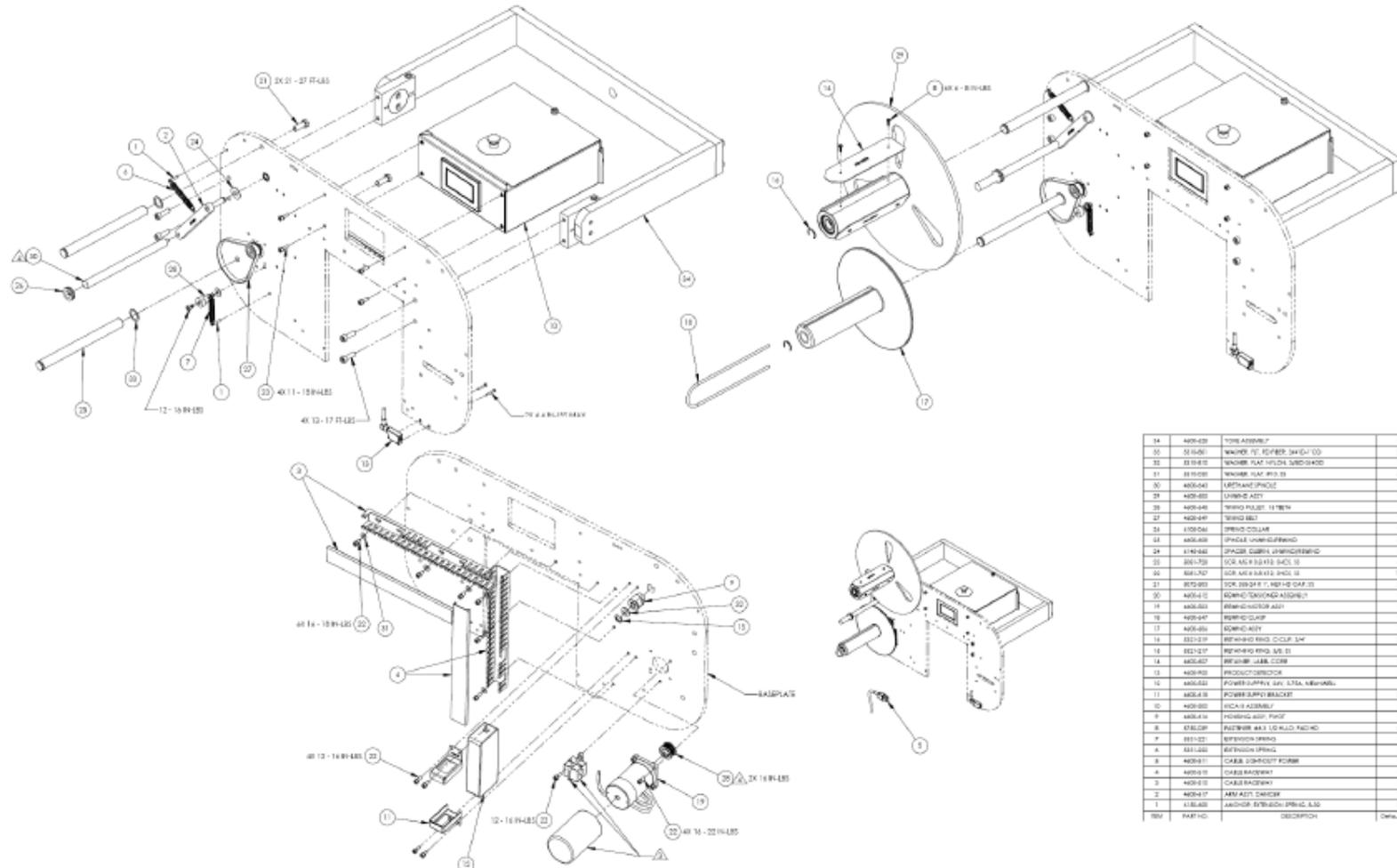
Número de pieza	Pregunte sobre. Recomendación..	Descripción
6145-501		Lámparas de las luces de Kit (incandescente)
6145-405		E / S independiente del dispositivo (opcional)
6000-903		Sensor automático de devolución, etiquetas de bajo o presente la etiqueta y el cableado de poliuretano (un sensor de cable / kit de compresión)

11.0 Lista de piezas de repuesto - Motores de impresión

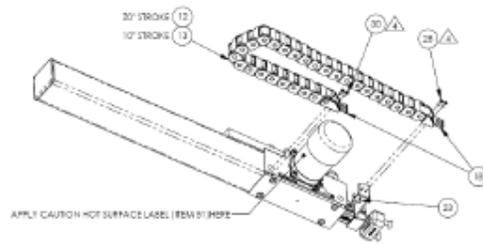
Número de pieza	Pregunte sobre. Recomendación.	Descripción
Componentes del Equipo de impresión SATO SE		
7500-020		Asamblea de la SATO Oficina PR0730100
2801-451		Teniendo SATO (Interior)
2850-999		Soporte de rodamientos / Ball (externa) SATO PT1109050
2803-992		Correia intervalo de tiempo SATO PT8150064
7500-050		Correia intervalo de tiempo SATO PT8190064
6150-856		Correia intervalo de tiempo SATO PT8085048
2806-253		Cabezal de impresión SATO 203 dpi GH000781A
2804-637		La polea del cilindro Mesa SATO PE8730200
11S000180		Montaje de la presión del cilindro SATO 11S000180
6152-117		Cilindro de Mesa SATO PR0730100
Componentes del módulo de impresora SATO Lt408		
4600-800		SATO equipo de impresión Lt 408 (todas las impresoras)
4600-810		Cabezal de impresión SATO Lt408
4600-811		SATO 408 Lt tambor de Montaje en Mesa
4600-812		Montaje de la Teniente de energía SATO cilindro 408
4600-813		Monte la cinta de rodillos SATO LT 408
4600-814		Sensor de espacios de montaje SATO Lt408
4600-815		PCB superior SATO Lt408
4600-816		El motor de accionamiento PCB SATO Lt408
4600-817		Suministro de energía SATO Lt408
4600-819		Correia intervalo de tiempo 218 mm (con el controlador de la cinta) Teniente SATO 408
4600-820		Correia de tiempo de intervalo de 260 mm (motor principal en las Fases) SATO LT 408
4600-821		Intervalo de tiempo Correia 186 mm Lt408 SATO (Avance Mesa)
4600-822		Sensor <i>Ribbon</i> SATO Lt 408
4600-823		SATO Lt408 dinamométrico (recogida de la cinta)
4600-824		SATO Lt408 dinamométrico (suministro de cinta)
4600-825		SATO teniente cojinete del tambor 408 (todos los cilindros)
Imprimir SATO motor Si 84xx		

Número de pieza	Pregunte sobre. Recomendación.	Descripción
6000-6152094		Montaje Print Engine Sato 8485SE
6000-6152092		Montaje Print Engine Sato 8490SE
6000-6152091		Montaje Print Engine Sato 8460SE
Print Engine Zebra PAX		
6000-6153091		Montaje Print Engine Zebra 112 PAX4
6000-6153092		Montaje Print Engine Zebra 113 PAX4
6000-6153089		Montaje Print Engine Zebra 172 PAX4
6000-6153090		Montaje Print Engine Zebra 173 PAX4

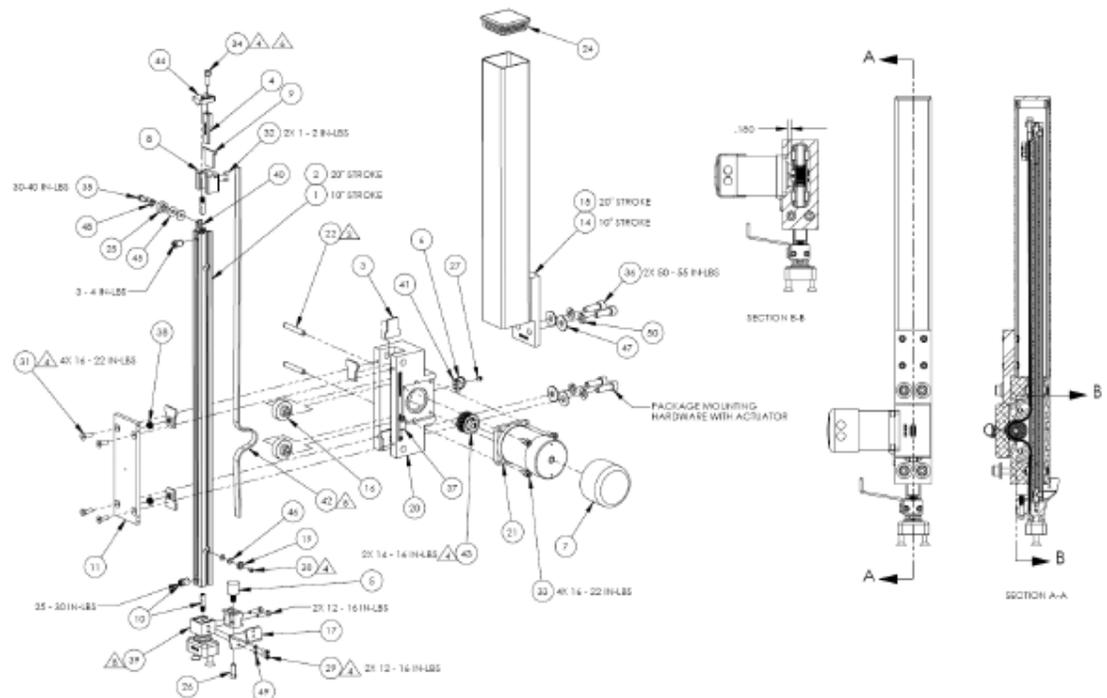
12.0 Sistema de dibujos



12.1 Sistema de dibujos - Aplicador

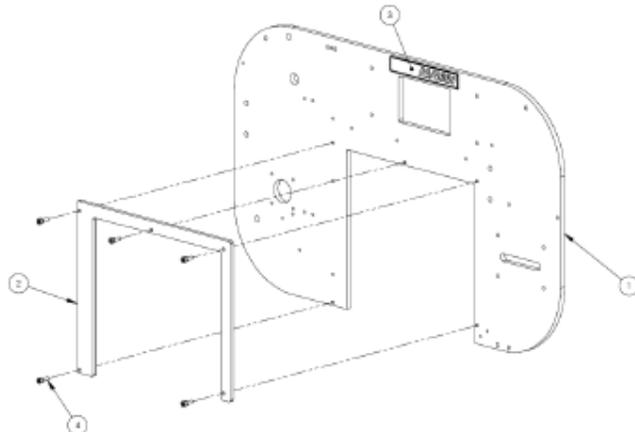


1. THIS DRAWING DEPICTS THE 4000-420010 AND 4000-420020 ACTUATORS. SEE BOM FOR APPLICABLE COMPONENTS.
 2. THE ACTUATOR CAN BE CONFIGURED TWO WAYS. CONFIGURATION "A" IS SHOWN AND IS APPLICABLE TO RIGHT-HANDED MACHINES WITH TAMP PAD LENGTHS LESS THAN 4.75 INCHES AND FOR LEFT-HANDED MACHINES WITH TAMP PADS LENGTHS OF 4.75 INCHES AND GREATER. CONFIGURATION "B" IS ACHIEVED BY SWAPPING THE POSITIONS OF THE TAMP PAD MOUNTING ASSEMBLY AND BRACKET COMPARED WITH THE BELT TENSIONER COMPONENT. CONFIGURATION "B" IS APPLICABLE TO LEFT-HANDED MACHINES WITH TAMP PAD LENGTHS LESS THAN 4.75 INCHES AND FOR RIGHT-HANDED MACHINES WITH TAMP PADS LENGTHS OF 4.75 INCHES AND GREATER.
- ▲ INSERT AND REMOVE PINS ONLY FROM SIDE OPPOSITE OF MOTOR MOUNT.
 - ▲ APPLY LOCKWASHER TO SCREW PRIOR TO ASSEMBLY.
 - ▲ CUT TAMPS BELT TO LENGTH DURING ASSEMBLY.
 - ▲ TIGHTEN SCREW UNTIL LOCK WASHER COLLAPSES. THEN TIGHTEN ONE MORE TURN.
 - ▲ TIGHTEN SCREWS TO TORQUE VALUES SPECIFIED ON THE DRAWING.
 - ▲ USE 4000-420-40-02 FOR TAMPS UNDER 4". USE 4000-420-40-01 FOR TAMPS OVER 4".

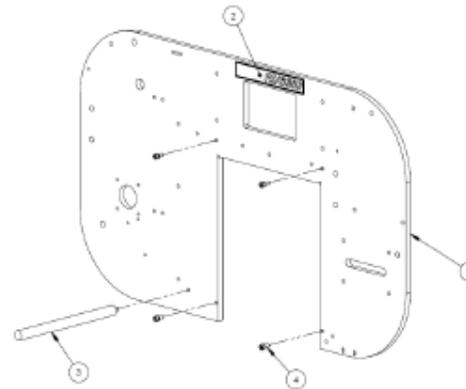


ITEM	PART NO.	DESCRIPTION	4000-42010 QTY.	4000-42020 QTY.
31	4000-440	LABEL, CAUTION HOT SURFACE	1	1
32	200-000	WASHER, SPRT LOCK, #4 X .50	4	4
33	200-010	WASHER, SPRT LOCK, #4 X .50	2	2
34	200-030	WASHER, LOCK, #10 X .50 X 1.00	1	1
35	200-040	WASHER, SLAT, #14 X .50	4	4
36	200-050	WASHER, SLAT, #14 X .50	2	2
37	200-060	WASHER, SLAT, #14 X .50	2	2
38	4000-420	TAMP PADS, 4.75 INCH	1	1
39	4000-440	BRAND PLY, 15\"/>		

12.1 Sistema de dibujos - Los componentes de E-Tamp

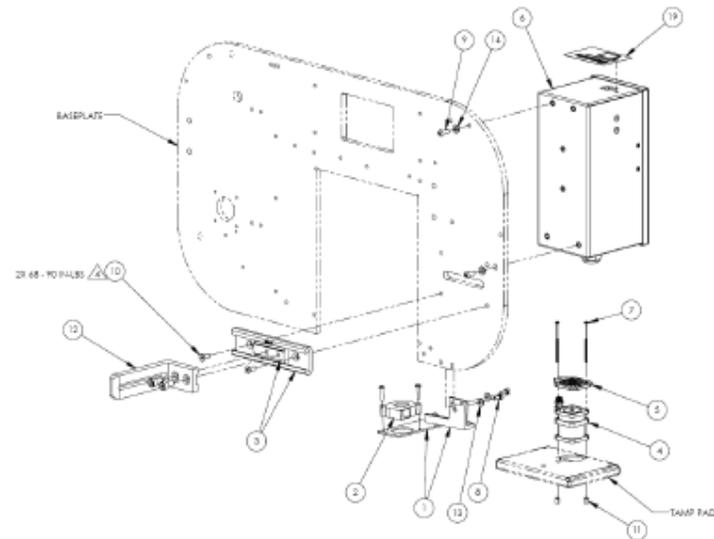


ITEM	PART NO.	DESCRIPTION	AMT./VENDOR	QTY.
4	808-758	SCR. M6 X 0.8 X 16 SHCS SS		6
3	400-655	FRONT HANDPLATE DECAL		1
2	400-029	FRONT BRACKET		1
1	400-002	FRONT BASEPLATE		1



ITEM	PART NO.	DESCRIPTION	AMT./VENDOR	QTY.
4	808-757	SCR. M6 X 0.8 X 16 SHCS SS		4
3	400-140	USERLINE BRIDGE		1
2	400-040	FRONT-HANDPLATE DECAL		1
1	400-000	FRONT-BASEPLATE		1

ITEM	PART NO.	DESCRIPTION	AMT./VENDOR	QTY.
19	800446	OVERLAY KEYPAD CONTROL MODULE		1
18	800418	CABLE KNOB/KEYPAD		1
17	800412	CABLE AC POWER 288INCH		1
16	800410	CABLE ASSEMBLY CONTROL		1
15	800389	CABLE MOUNT BRACKET MOUNTING		1
14	800312	WASHER 3/8X3/16 UN-20		2
13	800300	WASHER FLAT 3/8 X 3/16		2
12	400442	TAMP APPLICATOR MOUNTING BRACKET		1
11	880387	STANDOFF 440 X 0.8 X 16 UN-20 MSK		2
10	808-718	SCR. M6 X 1 X 16 FL HD 300 SS		2
9	808-717	SCR. M6 X 1 X 16 BU HD 300 SS		2
8	808-707	SCR. M6 X 0.8 X 16 SHCS SS		2
7	814-088	SCR. 4-40 X 2.125 PAN HD PH SS		2
6	800490	MOTOR CONTROL MODULE		1
5	800484	KEY GUARD		1
4	800467	KEY ASSEMBLY		1
3	400430	HORIZONTAL MOUNTING HARDWARE		1
2	800409	KEY ASSEMBLY		1
1	400-000	FRONT MOUNT ASSEMBLY		1



13.0 Declaración de Conformidad

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

FoxJet, una compañía de ITW, declara que los equipos que se especifican a continuación ha sido probado y está en conformidad con las instrucciones y pautas a seguir

Instrucciones:

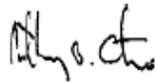
EMC 89/336/ECC
Directiva baja tensión 73/23/CEE

Tipo de equipo:

Impresora / aplicador

Número de modelo:

LS4600e e LS6000e



Bruce Castro
Gerente de Calidad / Seguridad
FoxJet, an ITW Company
1 Missouri Research Park Dr.
St. Charles, MO 63304
EUA

Normas:

Realización de Emisiones (EN55 011)
Los armónicos (EN 61000-3-2)
Oscilación (EN 61000-3-3)
Emisiones radiadas (EN55011)
descargas electrostáticas (ESD) (EN 61000-4-2)
Inmunidad (EN 61000-4-3)
Transitorios rápidos (EN 61000-4-4)
Oscilaciones (EN61000-4-5)
Realización de la inmunidad (EN61000-4-6)
Energía frecuencia del campo magnético (EN 61000-4-8)
huecos de tensión e interrupciones (EN61000-4-11)
Tecnología de la Información (EN60950-1: 2001)