

# **SX™**

## **Operatørmanual Models 1153-02 & 1166-02**



Dele: +1 (262) 246-8815 lokal 1571  
sharpparts@pregis.com

Service: +1 (262) 246-8815 lokal 1572  
sharpservice@pregis.com

DENNE SIDE ER BEVIDST TOM

## VIGTIGE SIKKERHEDSOPLYSNINGER

Definition af termer .....	1-1
Sikkerhedsforskrifter og -procedurer .....	1-2

## INDLEDNING

Generel information .....	1-3
Teknisk assistance .....	1-3
Specifikationer .....	1-4
Sharp EZ-Bags <sup>®</sup> .....	1-5
Funktionsprincipper .....	1-6
Sikkerhed .....	1-12

## OPSÆTNING OG BETJENING

Opstilling af maskinen .....	2-1
Isætning af posefolie .....	2-2
Isætning af farvebånd .....	2-3
Betjening af maskinen .....	2-4
Vedligeholdelse/rengøring .....	2-5

## BETJENINGSELEMENTER

Betjeningselementer .....	3-1
Startskærm .....	3-2
Skærmen Dashboard .....	3-2
Hjælpeskærme .....	3-3
Skærmen Administration .....	3-4
Skærmen Indstillinger I .....	3-5
Skærmen Indstillinger II .....	3-6
Skærmen Ekstraudstyr .....	3-7
Skærmen I/O .....	3-8
Skærmen Service I .....	3-9
Skærmen Service II .....	3
.....	10
Skærmen Om Sharp .....	3-11
Skærmen Printerkonfiguration .....	3-12
Skærmen Konfiguration af strekcodeverifikator .....	3-13

## PRINTERENS BETJENINGSELEMENTER

Betjeningspanel .....	4-1
Skærmikoner .....	4-2
Indlæsning af etiket .....	4-3
Konfigurering af Labelview <sup>®</sup> .....	4-3

Oprette en ny etiket .....	4-3
Tilføje felter til etiket .....	4-3
Gemme etiket .....	4-4
Downloade etiket til printer .....	4-4

## FEJL- OG ADVARSELSSTYRING

HMI-fejlstyring .....	5-1
HMI-advarselsstyring .....	5-3
Fejlstyring for printer .....	5-4


## BILAG


Oversigt over indstillinger .....	6-1
Sharp garanti .....	6-2
Reservedele .....	6-3
CE-certificering .....	6-4

## VIGTIGE SIKKERHEDSOPLYSNINGER

### DEFINITION AF TERMER

I denne vejledning anvendes følgende sikkerhedsmeddelelser med følgende symbol.

 Dette symbol angiver vigtige sikkerhedsforhold i forbindelse med betjening og vedligeholdelse af maskinen Sharp SX™.

 <b>ADVARSEL!</b>
<b>GENEREL ADVARSEL.</b> Angiver information, der er vigtig for korrekt betjening af udstyret. Manglende overholdelse kan medføre skade på udstyret og alvorlig personskade eller dødsfald.

 <b>FORSIGTIG</b>
<b>GENEREL FORSIGTIGHEDSHENVISNING</b> Angiver information, der er vigtig for korrekt betjening af udstyret. Manglende overholdelse kan medføre beskadigelse af udstyret.

### SIKKERHEDSMÆRKATER

Følgende mærkat er placeret på Sharp SX™, hvor en aftagelig afskærmning eller et panel beskytter det opvarmede forseglingsområde. Afbryd altid strømforsyningen til maskinen, før du fjerner afskærmninger og/eller paneler.



Følgende mærkat vises, hvor der er risiko for, at hænder, langt hår, smykker osv. kan blive klemt mellem to roterende dele. Sørg for at fastgøre løse genstande, før du nærmer dig og betjener maskinen.

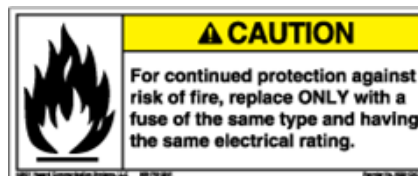


Følgende mærkat er placeret på Sharp SX™, hvor der er potentiel risiko for personskade på grund af klempunkter eller bevægelige dele. Det skal sikres, at



strømmen er afbrudt, før du fjerner afskærmninger og/eller paneler.

Følgende mærkat er placeret i nærheden af et kredsløb, der er beskyttet ved hjælp af sikringer. Sørg for KUN at udskifte sprungne sikringer med sikringer med samme elektriske mærkeværdi. Afbryd altid strømmen, før du fjerner afskærmninger og/eller



paneler og udfører servicearbejde på Sharp SX™.

Mærkatene nedenfor er placeret på Sharp SX™, hvor en aftagelig afskærmning eller et panel beskytter elektriske komponenter. Afbryd altid **strømforsyningen** til maskinen, før du fjerner skærme og/eller paneler med denne mærkat.



## SIKKERHEDSFORSKRIFTER OG -PROCEDURER

Maskinen kræver regelmæssig, periodisk vedligeholdelse for at sikre pålidelig drift. Der må ikke udføres vedligeholdelse, medmindre sikkerhedsforanstaltningerne i forbindelse med vedligeholdelse er fuldstændigt forstået.

Følg alle instruktioner i denne vejledning med henblik på sikker betjening af maskinen.

Følg alle virksomhedens og branchens standardsikkerhedsretningslinjer for denne type maskiner ud over dem, der er anført i denne manual.

Sørg for, at alle sikkerhedsfunktioner, afskærmninger, sikkerhedslåse og sensorer er i funktionsdygtig stand.

### **ADVARSEL!**

**Afbryd altid strømmen til enheden, før der udføres servicearbejde på maskinen.**

### **ADVARSEL!**

**Betjen eller udfør IKKE vedligeholdelsesarbejde med blotlagt langt hår, smykker eller løstsiddende tøj, da disse kan blive trukket ind i maskinen. Hvis dette ikke gøres, kan det**

dringsregistrering og den opvarmede forseglingsstråd.

**BETJEN IKKE enheden, når denne funktion er fjernet.**

### **ADVARSEL!**

**Sharp SX™ er udstyret med sensorer, der registrerer hindring af spændebakker. Disse sensorer er ikke designet eller beregnet til at være**

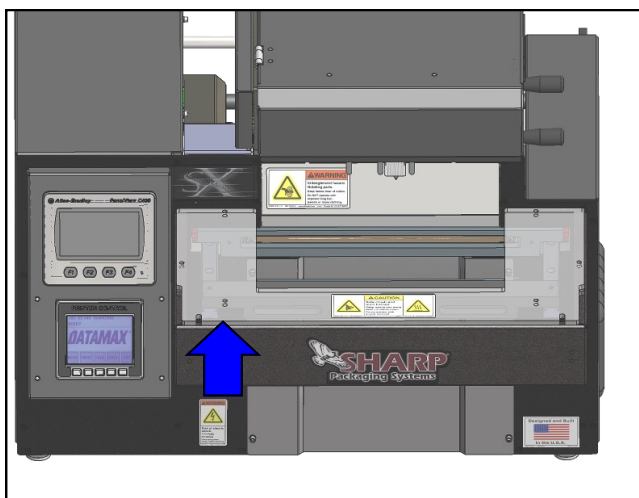
### **SPÆNDEBAKKE MED HINDRINGSREGISTRERING**

Forseglingseenheden er udstyret med sensorer, som kan registrere en hindring i forseglingsområdet. Hvis spændebakkesensorerne registrerer en genstand, der forhindrer spændebakken i at lukke, afbryder forhindringsensorerne strømmen til maskinen og maskinen skifter til fejltilstand.

På displayet vises der en meddelelse, der informerer operatøren om spændebakkefejlen, så operatøren kan rydde forseglingsområdet og nulstille påfyldningscyklussen.

## MASKINENS SIKKERHEDSFUNKTIONER

SHARP SX er udstyret med en polykarbonat afskærmning, der dækker spændebakken med hin-



## GENEREL INFORMATION

### OM DENNE MANUAL

Denne manual er blevet udarbejdet til at blive brugt ved betjening af Sharp **SX™** emballeringsmaskinen. **SX™** fås i to modeller; model **1153-02** er en **SX™** med Datamax printer og model **1166-02** er identisk med **1153-02**, men har ingen printer. Manualen indeholder nyttige fakta om betjening og information om grundlæggende fejlfinding.

Det er vigtigt, at du sætter dig ind i produktet så meget som muligt, før du betjener maskinen eller foretager fejlfinding.

Sørg for at læse afsnittene **VIGTIGE SIKKERHED-SOPLYSNINGER** og **Funktionsprincipper** i denne manual, før maskinen tages i brug.

**SX™** pakkemaskinen er en effektiv løsning til manuel pakning af produkter i poser, hvilket reducerer emballeringsomkostningerne og markant forbedrer pakkekvaliteten. **SX™** platformen har et integreret drejeligt printhead med en Datamax A-4212 Mark II-printer.

Udskrivningsmetoden er termisk overførsel, direkte på posens overflade.

Udskriftshastighed 12"/sekund (304 mm/sek.)<sup>1</sup>

Udskrivningsopløsning 203 dpi (8 punkter/mm)

Udskrivningsbredde (maks.) 4.094" (104 mm)

Printeren har fuld understøttelse af Windows® TrueType® skrifttyper, der kan downloades (herunder understøttelse af flere sprog og Unicode); faste, variable og flettede testfelter; fleksible formater for dato-/klokkeslæt; fleksible formater for shiftkode; automatisk beregning af holdbarhedsdatoer og koncessionsstyring; automatisk forøgelse/formindskelse af tekst, tællere og stregkoder; understøttelse af flere grafikformater (op til det maksimale udskrivningsområde); sammenkædning af felter med databaser; skalerbarhed af tekst og tekstblokke.

**Din Sharp SX™ er resultatet af omfattende forsknings- og marktest og udmærker sig ved følgende funktioner:**

- Avanceret *Step Logic-programmering* teknik, der logisk styrer hver maskinhandling (trin) i rækkefølge og verificerer, at den korrekte handling har fundet sted med sensorfeedback.

- Forenklet layout af digitale udgange i PLC-programmet for nem fejlfinding.
- Forbedret fejlhåndtering, der kan vise flere fejltilstande samtidigt.
- Enkel opsætning, som kan udføres af operatøren.
- Viser status for alle PLC ind-/udgange, inklusive udvidelsesind-/udgange.
- Manuelle knapper på serviceskærmene, som ved hjælp af både tekst og farver viser oplysninger om enhedens tilstand.
- På hjælpeskærme vises indstillingsområder og standardværdier.
- Hastighedsindstillinger i tommer/sekund i stedet for kun tal.

**De anvendte materialer er udvalgt med henblik på maksimal holdbarhed og optimal ydeevne. Hver maskine inspiceres og afprøves grundigt før afsendelse.**

### TEKNISK SUPPORT

Du kan anmode om hjælp til **SX™** ved at kontakte Sharp Packaging Systems i:

**Sharp Packaging Systems  
Corporate Headquarters  
N56 W22387 Silver Spring Drive  
Sussex, WI 53089 USA**

**Service: +1 (262) 246-8815 (lokal 1572)**

**Dele: +1 (262) 246-8815 (lokal 1571)**

**Fax: 262-820-0373**

## SPECIFIKATIONER

### SPECIFIKATIONER FOR EMBALLAGEMATERIALE

	POSEBREDDE	POSELÆNGDE	FOLIEMÅL
<b>MINIMUM</b>	2" (5 cm)	4" (10 cm)	1 mil (25 mikron)
<b>MAKSIMUM</b>	11" (28 cm)	32" (81 cm)	4 mil (100 mikron)

### SPECIFIKATIONER FOR MASKINEN

BREDDE	HØJDE	DYBDE	VÆGT	STRØM	HASTIGHED	DRIFTSTEMP.	LUFTFUGTIG HED
28"	29,5"	22"	140 lbs.	115VAC, 15A	35 BPM <sup>1</sup>	32° - 140° F	RF 10 % - 90 %, ikke- kondenser- ende

<sup>1</sup>Materiale, tykkelse og emballagestørrelse samt vægt og størrelse af produktet medfører, at hastigheden varierer.

## SHARP EZ-BAGS<sup>®</sup> OG FARVEBÅND

Sharp SX<sup>™</sup> er designet med henblik på at kunne anvende mange forskellige posestørrelser og -materialer. Sharp EZ-Bags<sup>®</sup> anbefales for at opnå optimal ydeevne, effektivitet og sikkerhed. Specifikationerne for systemets ydeevne er baseret på anvendelse af ensartede, foråbnede poser i høj kvalitet. Alle poser, der anvendes i maskinen, skal opfylde Sharp Packaging Systems' produktionstolerancer. På følgende liste er der anført nogle af Sharp EZ-Bags<sup>®</sup> folier, der fås via Sharp Packaging Systems, Inc.:

### E-Z Bags<sup>®</sup>

- Universalposer
- Xtreme Poly (XP)
- Ultra
- HD-forsendelsespose
- Sharp Packaging High Density (SPHD)
- Polypropylen
- Sharp's militærspecificationsfolie
- Gamma Patient
- Sharp's metalliseret barrierefolie
- Elektrostatisk udladning (ESD)
- Emballering med modificeret atmosfære (MAP)
- Sharp's ridsefast folie
- E-Z Stat<sup>™</sup> (antistatisk)
- Vapor Corrosive Inhibitor (VCI)

Kontakt Sharp kundeservice på telefonnummer +1 (262) 246-8815 for at bestille Sharp EZ-Bags<sup>®</sup> og for oplysninger om folie- og posespecifikationer.

### FARVEBÅND MED TERMISK OVERFØRSEL

Sharp SX anvender farvebånd med termisk overførsel for at printe forskellige oplysninger på poserne, når de kører gennem maskinen. Af den følgende liste fremgår farvebånd, der fås via Sharp Packaging Systems:

- Standard Direct Wax-farvebånd
- Premium Wax Resin-farvebånd.

Kontakt Sharp kundeservice på telefonnummer +1 (262) 246-8815 for at bestille farvebånd.



## FUNKTIONSPRINCIPPER

### DRIFTSTILSTANDE

Posefylderen har fire forskellige driftstilstande: Manuel, Auto, Filler og Auto Filler. Driftstilstandene Manuel og Auto er indbygget i maskinen og kræver ikke ekstraudstyr eller ændringer af fabrikskonfigurationen. Driftstilstandene Filler (påfyldning) og Auto Filler (automatisk påfyldning) er valgfrie og skal konfigureres på skærmen Administration og Indstillinger II.

For at sikre korrekt forståelse af disse termer: En fylder er en maskine som f.eks. en vægt, vibrationskål eller tilførselstransportør, der fylder produkt på en åben pose, før posen bliver forseglet. En fylder kræver Handshaking I/O mellem posefylderens PLC og fylderen, så fylderen ved, hvornår produktet skal leveres til posefylderen, og posefylderen ved, hvornår der skal udføres en cyklus.

Ved termen AUTOMatisk forstås, at posefylderen tilfører poser. Hvis maskinen kører kontinuerligt og tilfører poser, uden at operatøren manuelt starter hver cyklus, med undtagelse af den første pose ud, kører maskinen automatisk (AUTO). Hvis operatøren ved hver posefyldercyklus manuelt skal trykke på en start-knap, fodkontakt osv. for at starte en cyklus, kører maskinen i manuel tilstand.

### MANUEL TILSTAND

**Fylder = FRA**

**Auto = FRA**

Både Fylder- og Auto-knapperne står på FRA ved HMI'en (menneske-maskine-grænseflade). I manuel tilstand tilfører eller fylder operatøren hver åben pose og derefter udfører posefylderen en cyklus. Operatøren starter en cyklus ved en af følgende metoder:

- ved at trykke på trykknappen Start på HMI'en
- ved at trykke på fodkontakten
- ved at trykke på de optiske taster (tohånds-sikkerhedsbetjening) (ekstraudstyr)

I manuel tilstand tilfører maskinen en pose ad gangen. Arbejds cyklens hastighed i den manuelle tilstand afhænger i høj grad af, hvor hurtigt operatøren kan fylde poserne.

### Påfyldningstilstand

**Fylder = TIL**

**Auto = FRA**

Posefylderen kører i "Påfyldningstilstand", når fylderen er aktiveret (TIL) og automatik er deaktiveret (FRA). I denne tilstand køres der en enkelt pose ud hver gang og operatøren skal starte en cyklus for hver pose. I denne tilstand sørger en påfyldningsanordning eller maskine for at den åbne pose bliver tilført eller fyldt.

Fylderen bruger handshake-signaler for at køre synkront med posefylderen for at levere produkter. En udgang på posefylderen sender et signal til fylderen for at denne leverer et produkt og en indgang på posefylderen sender et signal, når fylderen er færdig. Påfyldningstilstanden kan f.eks. bruges, når en operatør manuelt tilfører dokumenter efter at tilførselstransportøren har leveret sin separate del.

**Klar til fylder (O-13)** – Posefylderens PLC (programmerbar logisk styringsenhed) tænder denne udgang på følgende måde:

- Maskinen har fuldført en cyklus og præsenteret en ny pose. Når ovenstående betingelse(r) er opfyldt, tænder PLC-programmet O-13, som egentlig informerer fylderenheden om, at der er en pose, der er klar til at blive fyldt. Fylderenheden frigiver produktet til den åbne pose.

## FUNKTIONSPRINCIPPER

**Fylder færdig (I-11)** - Fylderenheden tænder posefylderens PLC-indgang I-11. Dette signalerer til posefyldereren, at fylderen har afsluttet leveringen af produktet. Påfyldningsmaskinen skal være udstyret med et relæ til isolering af tørkontakten til dens signalenhed for at sikre elektrisk isolering mellem fylderen og posefylderens PLC.

- For påfyldningsmaskinfunktionen findes der en separat detaljeret specifikation "Sharp Packaging Filler Handshaking". Specifikationen dækker alle posefyldere fra Sharp og omfatter såkaldte "signature sign-off" linjer, så leverandører af påfyldningsmaskiner fuldt ud opfylder denne specifikation. Dette sikrer også korrekt drift af et komplet system.

### AUTOMATISK TILSTAND

**Fylder = FRA**

**Auto = TIL**

Posefyldereren kører i "Automatisk tilstand", når fylderen er deaktiveret (FRA) og automatisk tilstand er aktiveret (TIL). I automatisk tilstand fylder maskinoperatøren manuelt den åbnede pose, mens maskinen kører automatisk. Den automatiske pausetid kan justeres ved hjælp af det numeriske indtastningsfelt, der er placeret lige til højre for knappen AUTO.

Operatøren starter tilførsel af den første pose, og automatisk tilstand aktiveres med det samme. Når posen er åbnet, fylder operatøren produkt på posen (timeren for automatisk pausetid kører). Når tiden er udløbet, starter posefyldereren automatisk forseglingscyklussen og tilfører den næste pose. Operatøren kan trykke på Reset-knappen på HMI'en for at afbryde automatisk tilstand.

### AUTOMATISK PÅFYLDNINGSTILSTAND

**Fylder = TIL**

**Auto = TIL**

Posefyldereren kører i "Automatisk påfyldningstilstand", når både fylderen og automatisk tilstand er aktiveret (TIL). I denne tilstand bruges en fylderenhed til både påfyldning og automatisk udløsning af den næste cyklus. Dette opnås ved hjælp af handshaking I/O i posefylderens standardstyringsinterface. Fylderenheden skal overholde specifikationen "Sharp Packaging Filler Handshaking".

**Styktælling**

**Fylder = TIL**

**Auto = TIL/FRA**

**Styktæller = TIL**

**Måltal** – Det numeriske indtastningsfelt ved siden af knappen "Styktæller" er måltallet og kan indstilles fra 1-999. Denne knap og det numeriske indtastningsfelt er placeret på skærmen Indstillinger 2.

**Aktuelt tal** – Det numeriske indtastningsfelt ved siden af "Måltal" viser, hvor mange dele der er blevet talt. Dette tal nulstilles, når posefylderens cyklus startes eller hvis styktælleren slukkes. Denne værdi kan ændres fra dashboardet.

Posefyldereren har en indstilling til styktælling. Styktællingstilstanden bruges sammen med påfyldningstilstanden. Når styktælleren er tændt, tæller posefyldereren hvert stykke, mens det lægges ned i den åbne pose. Når sidste tælling er nået, tændes signalet Fylder udløser for at starte fylderens efterløbstid.

Dele kan tilføres og tælles på følgende måde:

**Fylder**

## FUNKTIONSPRINCIPPER

En automatisk påfyldningsmaskine kan levere én del ad gangen og signalere det til posefylderens ved hjælp af indgangen I-11 "FYLDER FÆRDIG". Posefylderens tæller hver stigende flanke af I-11 som en enkelt del. Når de optalte dele er lig med målværdien, er påfyldningscyklussen afsluttet og posefylderens kører automatisk, når efterløbstiden er udløbet.

### Manuel påfyldning

Ved drift med manuel påfyldning kan der anvendes et sikkerhedslysgitter. Operatøren lægger produktet i den åbne pose. Når operatøren fjerner hånden fra sikkerhedslysgitteret, øges styktælleren med et. PLC-logikken er indstillet korrekt for at sikre, at hver ind- og udgang på lysgardinet producerer præcist én tælling for styktælleren. Når operatøren manuelt har påfyldt det ønskede styktal (1-999), udløses cyklussen.

**Bemærk: I denne tilstand er sikkerhedslysgitterets funktion er 100 % effektiv.** Lysgitteret stopper altid maskincyklussen, hvis det overskrides når som helst under posefylderens cyklus.

### Batchtæller

**Måltal** – Det numeriske indtastningsfelt ved siden af knappen "Batchtæller" er måltallet og kan indstilles fra 2-9999. Denne knap og det numeriske indtastningsfelt er placeret på skærmen Indstillinger 2. Når den faktiske optælling svarer til dette måltal, blokeres posefylderens, og den kan ikke køre igen, før denne tæller er blevet nulstillet.

**Aktuelt tal** – Det numeriske indtastningsfelt ved siden af "Batchtæller" viser, hvor mange poser der er blevet forseglet. Tællingen øges hver gang, at forseglingsstangen er blevet trukket tilbage. Denne værdi kan ændres fra dashboardet.

Batchtælling gør det muligt for kunden at køre produkter til et bestemt antal og derefter stoppe maskinen. For at bruge denne funktion skal operatøren køre den første pose i påfyldningsposition og derefter nulstille den aktuelle tælling.

### Tilstanden forseglingsposer i serie

Denne tilstand er en speciel driftstilstand, der gør det muligt at samle flere fyldte og forseglede poser sammen i en kontinuerlig kæde. Denne funktion har dog visse indskrænkninger og begrænsninger. Denne driftstilstand kræver, at kunden er meget opmærksom på, at drivrullerne rene og i god stand. Tilsnudsede drivruller kan medføre tab af registrering og forskydning. Følgende indstillinger hører til denne funktion:

### Poser i serie

Denne funktion aktiveres ved hjælp af denne knap, som er aktiveret hele tiden.

### Antal poser

Dette numeriske indtastningsfelt bestemmer det antal poser, som er forbundet med hinanden i kæden. Den maksimale indstilling er begrænset til en samlet kædelængde på 20 på hinanden følgende poser eller 50 tommer, alt efter hvad der indtræder først. Operatøren kan indtaste det ønskede antal poser, men hvis den samlede kædelængde er større end 50 tommer, genberegner PLC'en værdien Antal poser for at begrænse den samlede længde til 50 tommer.

### Indstillingen Poselængde

Mål afstanden mellem posernes perforering, og brug denne afstand til at indstille poselængden. Brug indstillingen Forseglingsforskydning til at indstille forseglingsstedet på posekæden.

### Aktuel tælling af poser i serie

## FUNKTIONSPRINCIPPER

Den aktuelle værdi for tællingen vises på skærmen Dashboard. Værdien øges ved slutningen af hver fremføring af poser. Tælleren for poser i serie nulstilles, hvis der opstår en fejl, når posekæden laves.

### Signalsøjle (ekstraudstyr)

Signalsøjlen med tre farver (ekstraudstyr) bruges til at give anlægspersonalet og operatørerne et hurtigt overblik over maskinens aktuelle driftsstatus. Fordelen ved denne funktion er, at den giver vigtige oplysninger med et enkelt blik, hvis HMI-skærmen er for langt væk for at kunne læse informationerne på den. Det er især nyttigt, når posefylderen er i automatisk påfyldningstilstand og eventuelt kører uden opsyn på visse tidspunkter.

**Dette ekstraudstyr vedrører kun hardware. Der kræves ingen HMI-fabrikskonfiguration.**

#### Grønt lys – i drift

**SLUKKET** giver følgende information:

- Posefylderen er ikke klar til at starte næste cyklus på grund af en fejl, strømmen er afbrudt, m.m.

**BLINKER med en konstant hastighed, lyset er tændt i 0,5 sekunder og slukket i 0,5 sekunder for at angive følgende:**

- Posefylderen er klar til at køre og VENTER på et input for at starte cyklussen enten fra operatøren (fodkontakt, optiske håndknapper, cyklusstart) eller fra en påfyldningsmaskine (indgang fylder færdig).

**LYSER KONTINUERLIGT** angiver følgende:

- Posefylderen er i drift. Posefylderens cyklus omfatter følgende generelle funktioner:

1. Den eksisterende pose forsegles.
2. Den forseglede pose separeres fra banen.
3. Ny pose fremføres.
4. Den nye pose åbnes, så den kan fyldes.

**Bemærk:** Påfyldning af den åbne pose er en separat proces og ikke en del af posefylderens cyklus.

#### Rødt lys – fejl

Dette lys LYSER hele tiden, hvis der er opstået en fejl i posefylderen. En fejl er en tilstand, der detekterer et markant problem og stopper maskinen, hvis den er i drift. Fejlen skal afhjælpes og nulstilles, før næste cyklus kan startes.

#### Lampetest ved opstart

Når der tændes for strømmen til hovedstyringen, gennemgår signalsøjlen en lampetestsekvens på 4 sekunder for at kontrollere, at hvert lys i signalsøjlen fungerer korrekt. Sekvensen er:

**Grønt lys Lyser**

**Rødt lys Slukket**

**Grønt lys Lyser**

**Rødt lys Lyser**

**Begge lys Slukket**

## FUNKTIONSPRINCIPPER

### FORUDSÆTNINGER OG SÆRLIGE BETINGELSER

I dette afsnit beskrives forudsætninger og særlige betingelser. Generelt er en forudsætning en betingelse, der skal være opfyldt for at en bestemt proces eller handling kan finde sted.

#### **Alle indstillinger skal være konfigurerede.**

Alle ekstrafunktioner skal være valgt eller konfigureret, før de kan aktiveres. Hvis en indstilling ikke er valgt, deaktiveres den tilhørende funktion som standard.

#### **Betingelser som skal være opfyldt**

Samtlige af de følgende betingelser skal være opfyldt, før maskinen kan tages i brug:

- Spændebakken skal køre til udgangspositionen ved hver opstart.
- Posefylderen må ikke være i en fejltilstand.
- Samtlige posefylderens bevægelige dele skal være i deres udgangsposition.
- Trykstangen er åbnet i gennemløbspositionen.
- Printerhovedet er løftet.
- Printeren (hvis maskinen er udstyret med printer) kører ikke.
- Batchtallet er IKKE nået.
- Hvis funktionen Batchtæller er aktiveret, og tælleren har nået sidste tælling, skal tælleren nulstilles, før posefylderen kan tages i brug igen.

#### **Tilladelse til produktlevering**

Påfyldningsmaskinens PLC-program skal have en tilladelseskontakt, der er koblet direkte i serie med den rigtige udgangsadresse, der styrer levering af produkter til posefylderen:

- Tilladelseskontakten skal være programmeret som lukker N.O., (normally opened).
- Tilladelseskontakten består kun af den rigtige PLC-indgangsadresse, der er tildelt udgangen "**Klar til fylder**" fra Sharp Packaging.
- Tilladelseskontakten må ikke komme fra en intern hukommelsesspole, timer-bit eller nogen PLC-logik med tilknytning til drift af påfyldningsmaskinen.
- Fylderens PLC må kun tænde for tilførings-/dump-udgangen, når tilladelsen er givet hhv. aktiveret (TIL).

#### **Den intermitterende fyldersekvens er som følger:**

- Posefylderen startes manuelt for at tilføre den første pose.
- Udgang O-13 tændes, når en pose åbnes og posefylderen er "Klar til fylder". Dette signal skal altid overvåges af fylderen.
- Fylderen afslutter afsætning eller levering af et produkt og tænder indgang I-11.
- Når Sharp PLC'en modtager signalet I-11 fylder udløser, slukker den udgang O-13.
- Sharp PLC'en starter en forsinkelse af efterløbstiden, så produktet kan falde ned i den åbnede pose. Når forsinkelsen af efterløbstiden er udløbet, starter posefylderen og næste pose tilføres for at blive

## FUNKTIONSPRINCIPPER

### Tilførselsanordning (ekstraudstyr)

Posefylderen kan konfigureres med en tilførselsanordning (ekstraudstyr), som automatisk tilfører produktet til den åbnede pose. Enheden kan vælges som en fylder. Den generelle påfyldningsmaskine kan være udført i mange variationer og leveres normalt af et andet firma.

### Fylder

Herved vælges der en uafhængig, automatiseret maskine, der leverer produktet til Sharp posefylderen og kan overføre digitale I/O-signaler til posefylderen, f.eks. en skålfremfører, transportør eller vægt. **Fylder efterløbstid**

Efterløbstid for fylder er en tidsforsinkelse, som brugeren kan indstille, der giver tilstrækkelig tid til at delen fra fylderenheden kan falde ned i den åbnede pose og forbi trykstangen. Tiden kan indstilles fra 0 - 9,99 sekunder. Som regel er posefylderen konfigureret til drift i automatisk påfyldningstilstand, så posefylderens næste cyklus starter, når efterløbstiden for fylderen er udløbet.

### Fylder-handshaking specifikation

Dette dokument er beregnet til at være en aftale mellem Sharp Packaging Systems og tredjeparter, der udvikler og producerer udstyr, der tilsluttes Sharp-produktionslinjen via grænseflader. Det beskriver flere forskellige variationer af muligheder for grænseflader. Muligheden for grænsefladen, der vælges, er afhængigt af anvendelsen.

### Definitioner af fyldere

**Fylder:** En uafhængig, automatiseret maskine, der leverer produktet til Sharp posefylderen og kan overføre digitale I/O-signaler til posefylderen, f.eks. en skålfremfører, transportør eller vægt.

**Intermitterende fylder:** Denne type fylder er kendetegnet ved asynkron drift. Påfyldningsmaskinen holder eller styrer sit produkt, indtil den modtager anvisninger fra Sharp posefylderen på at levere produktet. Synkroniseringen af leveringen fra fylderen bestemmes af tiden mellem posefylderens cyklusser. Intermitterende fyldere må kun levere produktet mellem posefylderens cyklusser.

Eksempler på intermitterende fyldere er lineære vægte, indekseringstransportører og skålfremførere.

### Definition af handshaking-signaler

**O-13 - Klar til fylder:** Dette er en udgang, der signalerer til påfyldningsmaskinen, hvornår posefylderen er klar til at modtage produkter. Signalet skal hele tiden overvåges af påfyldningsenheden. Signalet præsenteres som en N.O. (normally open) tør lukkerkontakt for at sikre elektrisk isolering mellem de to systemer. Kontakterne lukkes, når O-13 er tændt, og kontakterne åbnes, når O-13 er slukket.

**Intermitterende anvendelser – O-13** skifter med hver posefyldercyklus fra deaktiveret (OFF) til aktiveret (ON). Den kobler til HØJ (HIGH), når en pose er ført frem til påfyldningspositionen. Den kobler til LAV (LOW), hvis posefylderen modtager et gyldigt signal I-11 fylder udløser, ELLER hvis posefylderen er i en fejltilstand og ikke kan køre automatisk.

**I-11 – Fylder udløser:** Dette er en indgang på påfyldningssystemet, der fortæller posefylderen, at fylderen har afsluttet leveringen af produktet. Posefylderen sørger for en passende efterløbstid for at sikre, at den sidste del har forladt posefylderens tragt, før den kører. Fylderen sender dette signal til posefylderen som en N.O. (normally open) tørkontakt for at sikre elektrisk isolering mellem de to systemer. Fylder udløser skal tændes øjeblikkeligt på det tidspunkt, når produktlevering er afsluttet.

Intermitterende anvendelser – Fylderens PLC-program skal nulstille I-11 Fylder udløser, når det registrerer, at O-13 Klar til fylder er skiftet fra ON (TIL) til FRA (OFF).

## SIKKERHED

Sharp Packaging har udviklet to versioner af HMI-softwaren. En usikker og en sikker version. Begge versioner er installeret på posefylderen. Den sikre version er forsynet med sikkerhedslogin som beskrevet nedenfor.

### SIKKERHEDSLOGIN

Sikkerhedslogin vises, når brugeren vælger et sikret skærbillede. Der vises automatisk et numerisk tastatur til login. Indlogging foregår i to trin.

Bruger: Der vises en blinkende markør i feltet ved siden af ordet. Indtast det ønskede brugernummer, men tryk ikke på Enter.

**Adgangskode:** Berør indtastningsområdet til højre for adgangskode: Den blinkende markør vises i indtastningsfeltet. Indtast det rigtige adgangskodenummer for det pågældende brugernummer, og tryk derefter på Enter.

### SIKKERHEDSAFLOGNING

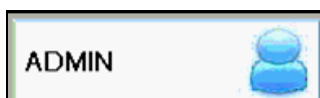
Sikkerhedsaflogging vises enten automatisk efter 15 minutters inaktivitet eller hvis brugeren trykker på knappen Log af på en af de sikrede skærbilleder. Efter aflogging skifter systemet tilbage til startskærbilledet.



Sikkerheden er skærbaseret og defineret som tre forskellige brugere.

#### Bruger 1 - Administrator

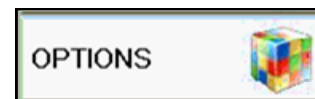
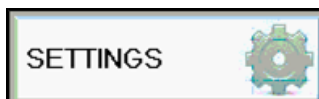
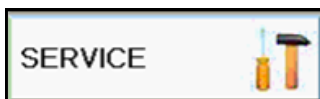
Kun bruger 1 kan få adgang til skærbilledet ADMINISTRATION. Dette skærbillede er beregnet til at vælge de



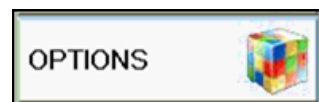
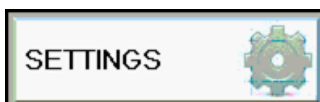
funktioner, der er installeret på maskinen.

#### Bruger 2 – Service

Bruger 2 er en kvalificeret servicetekniker. På dette niveau kan man få adgang til alle sikrede skærbilleder



bortset fra skærbilledet ADMINISTRATION. Følgende skærbilleder er tilgængelige, når man er logget på



som bruger 2.

#### Bruger 3 – Supervisor

Bruger 3 er supervisor/superbruger af posefylderen. Følgende skærbilleder er tilgængelige, når man er logget på som bruger 3.

## OPSTILLING AF MASKINEN

Sharp **SX**<sup>™</sup> skal placeres på et glat, jævnt underlag med adgang til en stikkontakt med mindst 115 VAC, 50/60 Hz, 10 A.

### ADVARSEL!

Løft ikke maskinen på Lexan- / metalafskærmningerne. Afskærmningerne er ikke beregnet til løft. Hvis afskærmningerne bruges til løft kan der opstå skade på maskinen og/eller det kan medføre alvorlig personskade eller dødsfald.

Opstil maskinen på en sådan måde, at der på bagsiden og i højre side er tilstrækkelig plads til at ilægge poseruller og farvebånd.

Sørg for, at enheden er placeret i en komfortabel højde til betjening og tilførsel af produkt.

### ADVARSEL!

Betjen ikke maskinen i eller omkring stillestående vand. Manglende overholdelse af advarslerne kan medføre skade på udstyret og/eller alvorlig personskade eller dødsfald.

## EL-KOMPONENTER

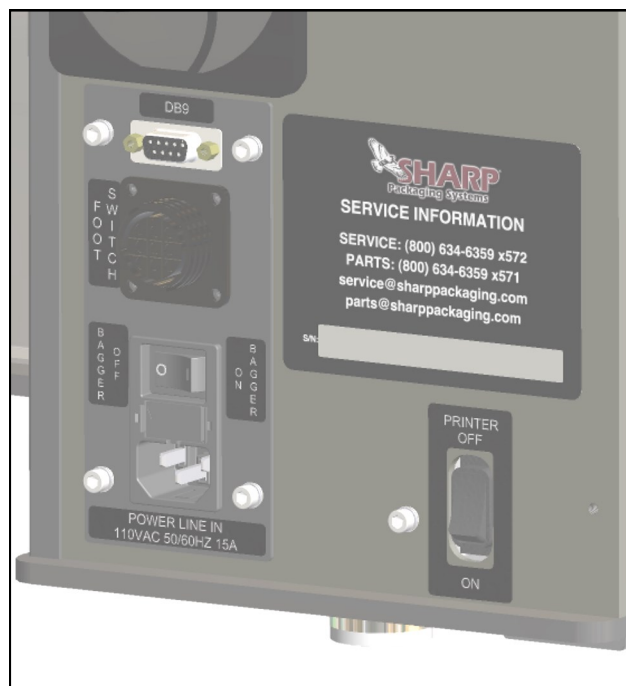
Sharp **SX**<sup>™</sup> er udstyret med et 3-benet elektrisk kabel til standard, forskriftsmæssig strømforsyning med jordforbindelse til (mindst) 115 VAC, 50/60 Hz, 10A.

### ADVARSEL!

Hvis stikkontakter ikke er jordet korrekt, kan der opstå skade på udstyr og/eller alvorlig personskade eller dødsfald.

1. Før elkablet tilsluttes bag på maskinen, skal det sikres, at de to kontakter er i positionen OFF (FRA).
2. Sørg for, at stikkontakten eller den hængende fordeler er beregnet til den korrekte netspænding og at stikkontakten er jordet.
3. Tilslut hunenden på det medfølgende elkabel bag på maskinen, og sæt derefter hanenden i stikkontakten.
4. Tænd for maskinen ved at vippe kontakten til positionen ON (TIL).

5. Printerens kan ikke TÆNDES uafhængigt af hovedafbryderen.



## FODPEDAL og knappen Start

Når maskinen er tændt, kan man træde på fodpedalen eller trykke på knappen Start på HMI'en for at starte forseglingscyklussen.





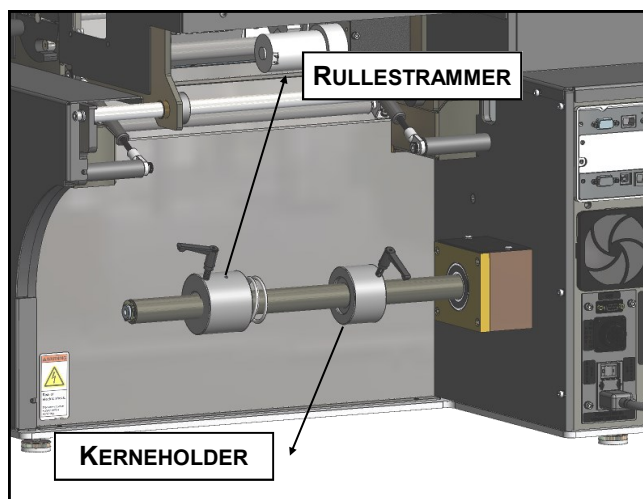
## ISÆTNING AF POSEFOLIE

På maskinrammens dæksel er der placeret et mærkat, der viser hvordan posefolien indsættes i maskinen.

**⚠ ADVARSEL!**

Udvis den største forsigtighed, når du fører poser ind i maskinen, fordi der er elektrisk spænding og mulige klempunkter.

1. Fjern rullestrammeren fra rulleafviklingsakslen ved at løsne justeringshåndtaget og skubbe rullestrammeren væk.

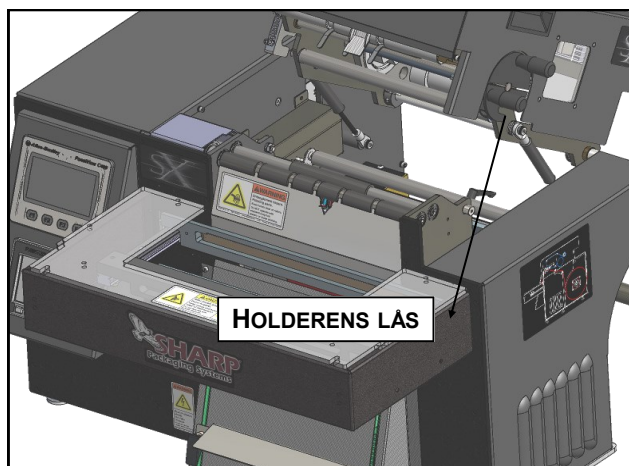


2. Læg poserullen i maskinen.

**Bemærk:** På dette sted centrerer poserne i de fleste tilfælde i forhold til printheadets holder. Forskydning kan dog være nødvendig for at undgå, at ophængningshuller, ventilationshuller osv. i kører hen over fotocellen.

For at centrere rullen skal justeringshåndtaget for kerneholderen løsnes og kerneholderen skubbes til den ønskede position.

3. Læg rullestrammeren tilbage på rulleafviklingsakslen og fastgør den, mens du udøver tryk på rullestrammeren, så rullestrammerens fjeder sammenpresses ca. 3/8".



4. Løft printheadets holder ved at dreje holderens lås og løfte holderen.
5. Mens du står foran maskinen, skal du række gen-



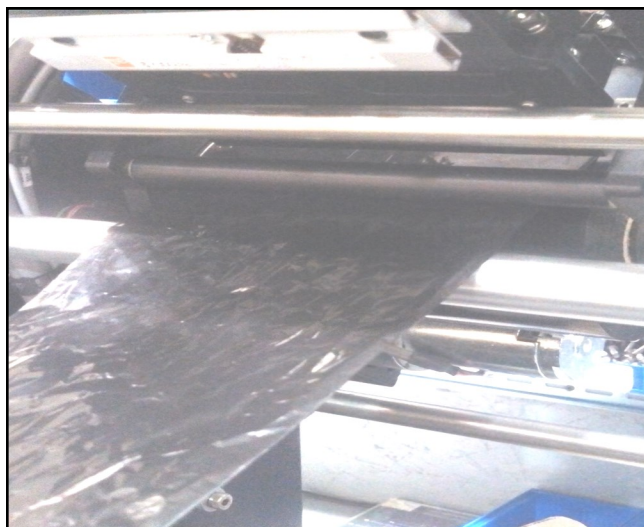
nem maskinen og trække i poserne, indtil de hænger over drivrullerne og strækker sig frem til bøjningen i den forreste fingerplade.

6. Sænk og lås printheadets holder i position ved hjælp af holderens lås.

### ISÆTNING AF FARVEBÅND

På maskinrammens dæksel er der placeret en mærkat, der viser hvordan farvebåndet skal indsættes.

1. Løft printhovedets holder og løft låget over printhovedets holder.
2. Skub den tomme spole og det brugte farvebånd af navene.
3. Anbring en ny rulle farvebånd på båndafvi-



klingsnavet.



4. Før farvebåndet gennem printerens som vist på diagrammet på siden af posefylderens.

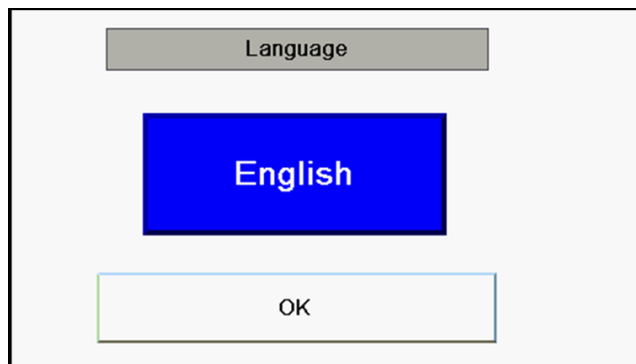
5. Drej knappen på optagespolen mod uret for at sikre, at farvebåndet er strammet.
6. Luk låget over printhovedets holder.
7. Sænk og lås printhovedets holder.

### BETJENING AF MASKINEN

Før maskinen tages i brug, skal du omhyggeligt have læst og forstået hele operatørmanualen, inklusive oplysningerne i afsnittene *Vigtige oplysninger om sikkerhed* og *Betjeningselementer* for at opnå optimal ydeevne og en lang levetid af maskinen.

1. Sørg for, at maskinen er tilsluttet den korrekte strømforsyning, og at alle afskærmninger er på plads.
2. Stil de to strømafbrydere bag på maskinen på ON (TIL).
3. På skærbilledet Sprogvalg vises det sidst valgte sprog. Tryk på OK, hvis du bruger samme sprog.
4. Hvis du vil vælge et andet sprog, skal du trykke på den blå knap med sproget, indtil det korrekte sprog vises.
5. Tryk på OK.

- Trykke på den fodpedal, der er tilsluttet bag på maskinen.
- Betjeningselementer
- *Indstille maskinen i automatisk drift.*



6. Isæt posefolien som beskrevet i afsnittet *Isætning af posefolie*.
7. Flyt spændebakken til udgangspositionen ved at trykke på knappen Udgangsp. spændebakke fra Dashboardet eller skærmen Service 1.
8. Indtast poseindstillingerne på skærmen Indstillinger.
9. Lad posefylderen køre en cyklus for at positionere en åben pose.
10. Fyld produkt på posen.
11. Starte forseglingscyklussen ved hjælp af en af de tre følgende metoder:

## VEDLIGEHOLDELSE

### GENERELT

Denne maskine kræver regelmæssig rengøring for at sikre pålidelig drift. Operatøren kan dagligt udskifte materiale og rengøre maskinen, hvilket kun kræver minimal oplæring.

Regelmæssig rengøring er vigtig for at sikre korrekt drift og optimal ydeevne af maskinen. Under drift ophobes der snavs, støv og smøremidler på forskellige dele af maskinen, hvilket er normalt. Desuden kan blæk fra den printede folie hobe sig op.

Maskinen og områderne i umiddelbar nærhed af maskinen skal holdes rene for snavs, da snavs kan udgøre en sikkerhedsrisiko for operatøren og maskinen.



### ADVARSEL!

Kobl netledningen fra maskinen, før der udføres vedligeholdelse på maskinen.



### ADVARSEL!

Sprøjt ikke væske på maskinens elkomponenter. Væsker på elkomponenter kan forårsage kortslutninger, skade på komponenterne og forårsage personskade eller dødsfald.



### ADVARSEL!

Rengør ikke maskinen, mens den kører. Maskinen kan beskadiges og der kan forårsages alvorlig personskade eller dødsfald, hvis maskinen gøres ren, når den er i drift.

### DAGLIG VEDLIGEHOLDELSE

1. Kontrollér fotocellen. Gør fotocellen ren med en vatpind, hvis den er snavset. Brug ikke opløsningsmidler eller rengøringsmidler på de følsomme dele af fotocellen.
2. Fjern eventuelt overskydende materiale fra drivrulleenheden. Plastforbindelser har en tendens til at hobe sig op på rullerne. Rengør rullerne regelmæssigt med en blød, fnugfri klud ved hjælp af

en conditioner/et rengøringsmiddel eller isopropylalkohol til gummiruller.

3. Kontrollér Teflon-båndet, og udskift de, hvis det er beskadiget eller slidt.
4. Kontrollér alle elektriske ledninger for tegn på slitage eller beskadigelse. Kontakt en kvalificeret tekniker, hvis der er tegn på kraftig slitage eller beskadigelse.

### UGENTLIG VEDLIGEHOLDELSE

1. Rengør drivrulleenheden regelmæssigt med en blød, fnugfri klud ved hjælp af en conditioner/et rengøringsmiddel eller isopropylalkohol til gummiruller.
2. Kontrollér, at rullerne på drivrulleenheden drejer uhindret, når strømforsyningen er afbrudt.

### ÅRLIG VEDLIGEHOLDELSE

1. Kontrollér alle elektriske tilslutninger.
2. Kontrollér hele maskinen for bolte eller møtrikker, der har løsnet sig.
3. Smør trykstangens to lineære styrelejer med litiumfedt (JIS type 2).
4. Påfør et tyndt lag litiumfedt (JIS type 2) på trykstangens tandstangsanordning.
5. Kontrollér alle drivremme for kraftig slitage og slør.
6. Rengør det skumelement, der er placeret bag på maskinen, med vand, vrid det ud, og sæt det tilbage på plads igen.

### RENGØRING AF PRINTHOVEDET

1. Afbryd strømmen til maskinen.
2. Løft printheadets holder.
3. Fjern farvebåndet under printheadet.
4. Gør printheadet rent med alkohol og en fnugfri klud. Sørg for, at printheadet er fuldstændigt tørt.
5. Udskift farvebåndet.
6. Sænk og lås printheadets holder.

## NAVIGATION I SKÆRMBILLEDER

### BETJENINGSELEMENTER

Betjeningselementerne vises nederst til venstre på alle skærbilleder.



Når der trykkes på knappen **“START”**, starter posefylderen en cyklus, når meldingen **“Driftsklar”** vises. Denne HMI-knap svarer til startsignalerne fra en mekanisk fodkontakt eller en optisk håndfladeknap.

Når der trykkes på knappen **“START”**, stoppes efterfølgende automatiske cyklusser, når maskinen kører i påfyldningstilstand eller automatisk tilstand. Bemærk, at denne knap ikke deaktiverer nogen af de to indstillinger.

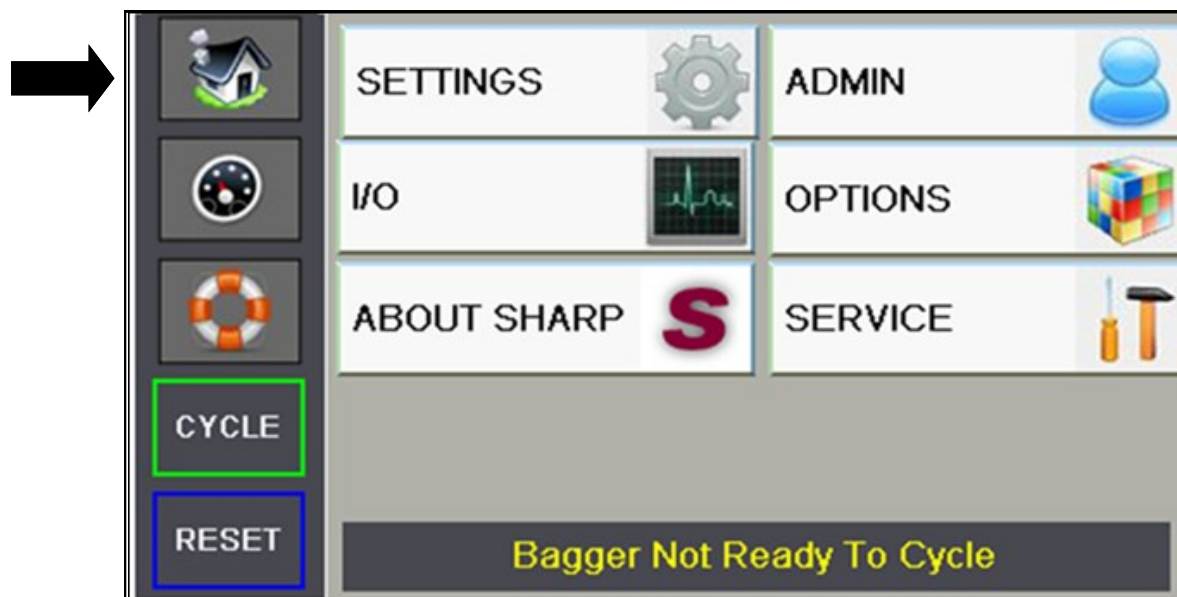
Når der trykkes på knappen **“START”**, har dette ikke nogen effekt, når meldingen **“Ikke driftsklar”** vises.

Når der trykkes på knappen **“RESET”**, slettes en fejl eller advarsel, forudsæt at den tilstand, der forårsagede fejlen, ikke længere forekommer.

**NAVIGATION I SKÆRMBILLEDER**

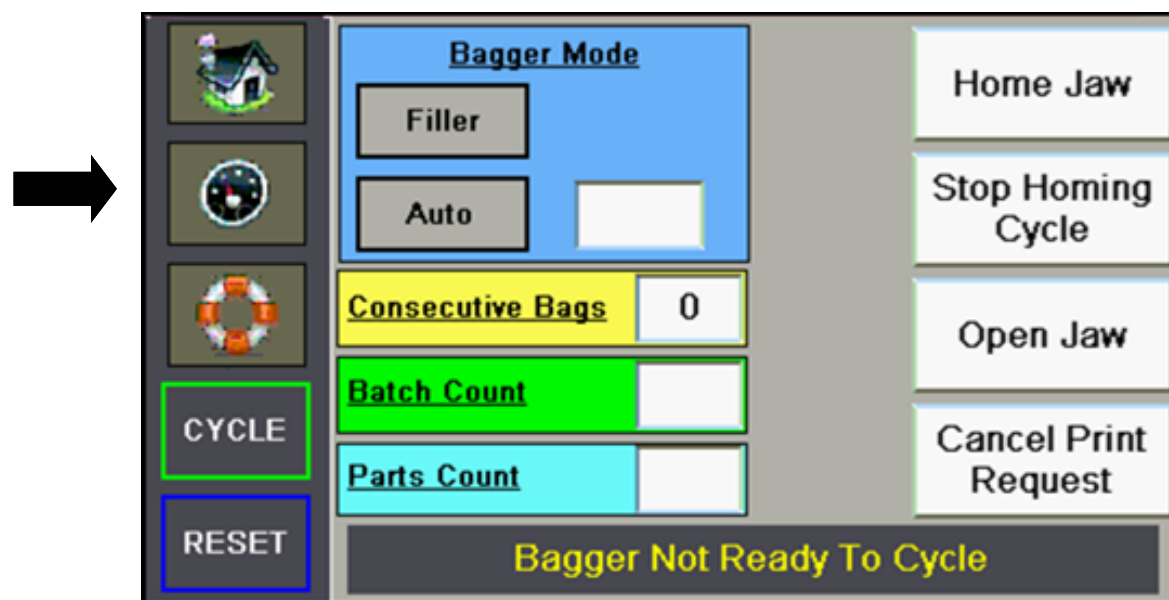
**Startskærm**

Dette skærbillede er hovedmenuen. Det er udgangspunktet for at indsamle oplysninger og konfigurere maskinen. Dette skærbillede åbnes ved at trykke PÅ KNAPPEN HUS i øverste venstre hjørne.



**SKÆRMEN DASHBOARD**

Dette skærbillede er dashboardet. Dashboard er det primære skærbillede, som operatøren bruger. Dette skærbillede åbnes ved at trykke på KNAPPEN TAKOMETER, som er placeret under knappen Hus. Dashboardets udseende og konfiguration kan variere afhængigt af de indstillinger, der er valgt på skærmen Indstillinger 2.

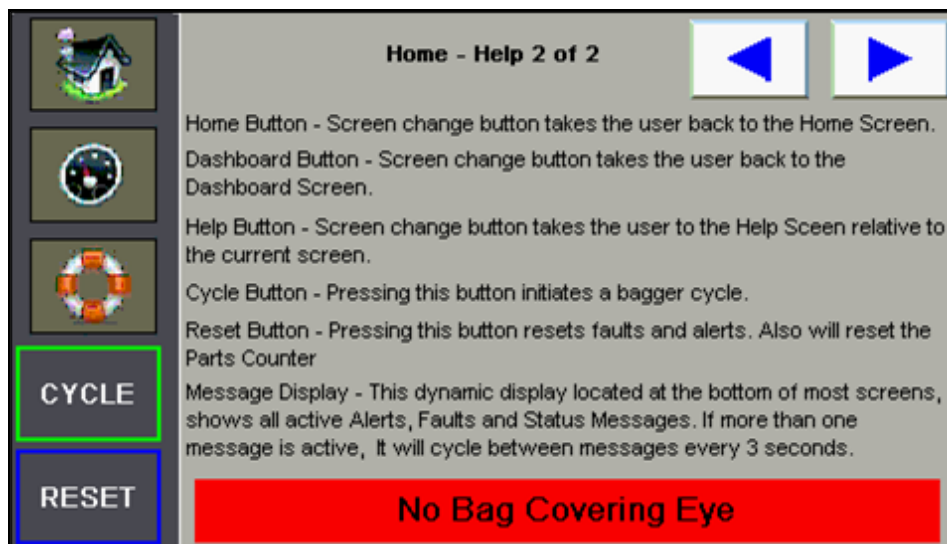
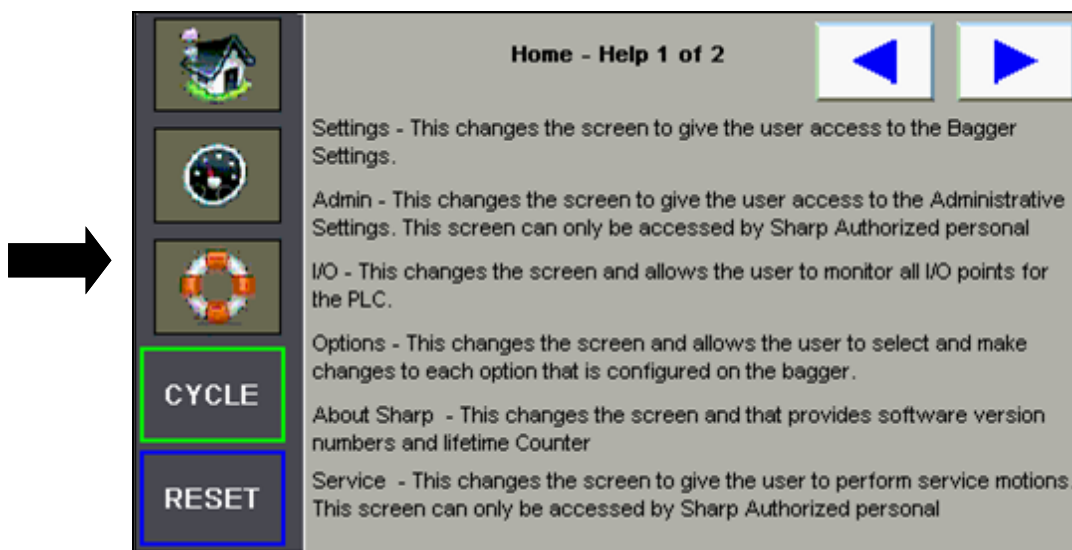


## NAVIGATION I SKÆRMBILLEDER

### HJÆLPESKÆRME

Hjælpekærerne åbnes ved at trykke på KNAPPEN MED REDNINGSKRANSEN, der er placeret under knappen Takometer. Skærbilledet giver detaljerede hjælpeoplysninger om det specifikke skærbillede, som brugeren har åbnet på nuværende tidspunkt. I dette eksempel vises der hjælp om Startskærmen.

Bemærk, at der er to hjælpekærme til Startskærmen. Ved at trykke på piletasterne kan brugeren navigere gennem de hjælpekærme, der er tilknyttet det skærbillede, som operatøren bruger på dette tidspunkt. Ved at trykke på hjælpeikonet (redningskrans) vender brugeren tilbage til første hjælpekærme.



## NAVIGATION I SKÆRMBILLEDER

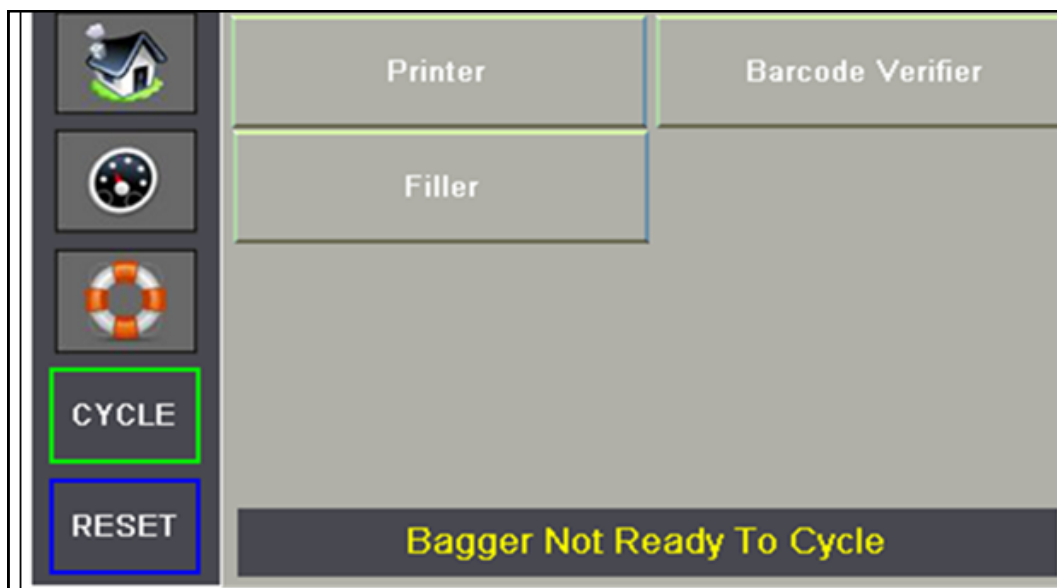
### SKÆRMEN ADMINISTRATION

Denne skærm bruges til at aktivere de funktioner, der er installeret på posefylderen. Funktionen skal være aktiveret her, før den kan bruges på posefylderen.

Hvis du vil aktivere en funktion, skal du trykke på den trykknop, der er tilknyttet den pågældende funktion. Derefter skifter knappen farve.

Bemærk, at hvis der er monteret et sikkerhedslysgitter, skal fylderen være aktiveret, så lysgitteret kan bruges til funktionerne Styktælling/Start cyklus.

Hvis en signalsøjle eller et lysgitter (ekstraudstyr) er installeret, behøver man ikke at aktivere et udvalg.





**SKÆRMEN INDSTILLINGER**

Der er to skærme, hvor brugeren kan se og ændre de aktuelle indstillinger for posefylderens.

**SKÆRMEN INDSTILLINGER 1**



**Poselængde**

Poselængde refererer til det brugbare område inde i posen. Det måles fra bunden af posen til forseglingen. Den typiske indstilling er 0,5" mindre end den målte samlede poselængde. Når der bruges poser fra Sharp, skal der indtastes den længde, der er angivet på etiketten på kassen eller rullen.

**Forskydningsafstand for forsegling**

Forskydningsafstanden flytter forseglingspunktet ned fra den nominelle position (nulforskydning). Ved nulforskydning befinder forseglingen sig ca. 0,5 tommer under perforeringen. Trykstangen kommer i kontakt med den fyldte pose lige under perforeringen. Når brugeren tilføjer en forseglingsforskydning, flyttes forseglingen nedad.

**Fremføringshastighed**

Denne indstilling justerer den maksimale fremadgående hastighed for banen i tommer pr. sekund. Værdien kan indstilles mellem 4 til 30 tommer/sek.

**Forseglingstid**

Den tid, i hvilken impulsen for forseglingstråden er tændt. Forseglinger af høj kvalitet opnås ved hjælp af korrekte indstillinger for forseglingstiden. Disse indstillinger varierer afhængigt af folietykkelse og materiale.

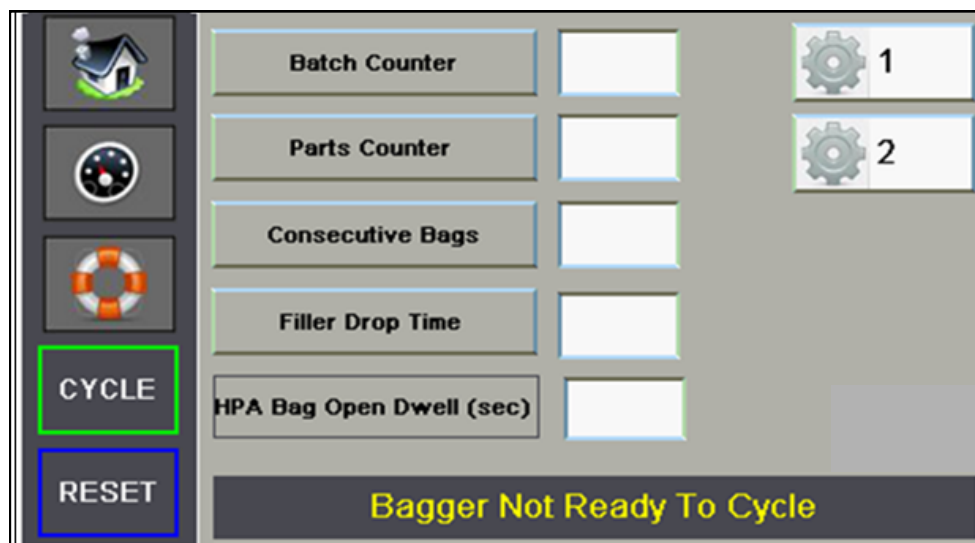
**Afkøling af forsegling**

Denne indstilling justerer forsinkelsen (i sekunder), før trykstangen åbnes. Indstillingen kan bruges til at give mulighed for ekstra nedkølingstid for posens forsegling. Når indstillingsværdien øges, kører maskinen langsommere og øger posefylderens cyklustid.

**Spændebakke-gennemløb**

**NAVIGATION I SKÆRMBILLEDER**

**SKÆRMEN INDSTILLINGER 2**



**Batchtæller**

Denne knap, som er varigt aktiveret, aktiverer tælleren. Det numeriske indtastningsfelt til højre for knappen er måltallet. Det kan indstilles fra 2 - 9999. Når tælleren har nået måltallet, vises det gule advarselbanner og posefylderens kan først tages i brug igen, når tælleren er blevet nulstillet.

**Styktælling**

Denne knap, som er varigt aktiveret, aktiverer tælleren. Det numeriske indtastningsfelt til højre for knappen er måltallet. Den kan indstilles fra 1 - 999. Når tælleren har nået måltallet, og det ønskede antal dele er lagt ned i den åbnede pose, starter posefylderens en ny cyklus.

**Poser i serie**

Denne knap, som er varigt aktiveret, aktiverer funktionen Poser i serie. Det numeriske indtastningsfelt til højre for knappen er det ønskede antal på hinanden følgende poser i kæden. Antallet kan indstilles fra 2-20, men er begrænset til en samlet længde på 50,0 tommer.

Sørg for at ændre indstillingen for poselængde til den målte poselængde, og brug indstillingen forseglingsforskydning til at justere den ønskede forseglingsposition for hver pose i kæden.

**Fylder efterløbstid**

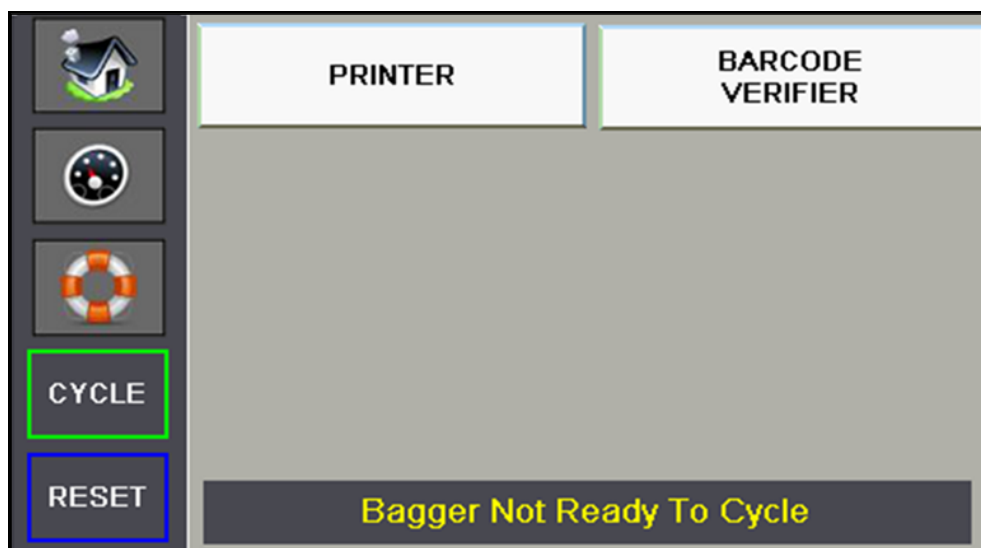
Denne indstilling bestemmer tiden mellem signalet Fylder færdig og start af posefylderens næste cyklus. Forsinkelsen har til formål at sikre, at produktet er blevet lagt i posen og befinder sig under trykstangen. Værdien kan indstilles fra 0-9,99 sekunder.

**HTL pose åben tid**

Når højtrykluft (HTL) er tilsluttet, blæses der kort med højtrykluft for at åbne posen. Pose åben tiden bestemmer, hvor længe der skal blæses med højtrykluft. Tiden kan indstilles fra 0 - 1,0 sekund.

## NAVIGATION I SKÆRMBILLEDER

### EKSTRAUDSTYR



Ved hjælp af knapperne på skærmen EKSTRAUDSTYR kan man navigere gennem hvert ekstraudstyr, som er konfigureret på posefylderen.

Tryk på den relevante knap for at aktivere det ønskede ekstraudstyr.

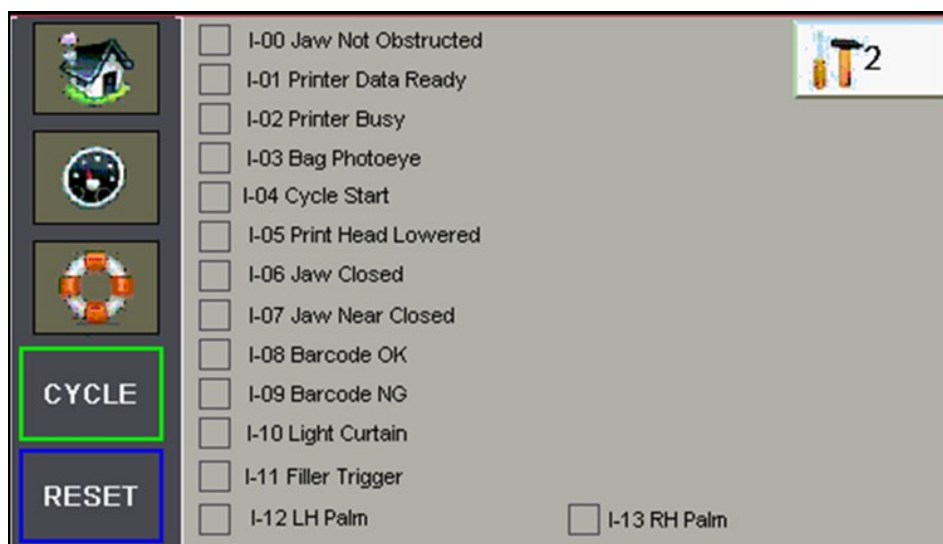
**NAVIGATION I SKÆRMBILLEDER**

**Skærmen I/O**

På dette skærmbillede beskrives de ind- og udgange (I/O), som er tilgængelige for kvalificerede servicetekniker og teknisk personale.

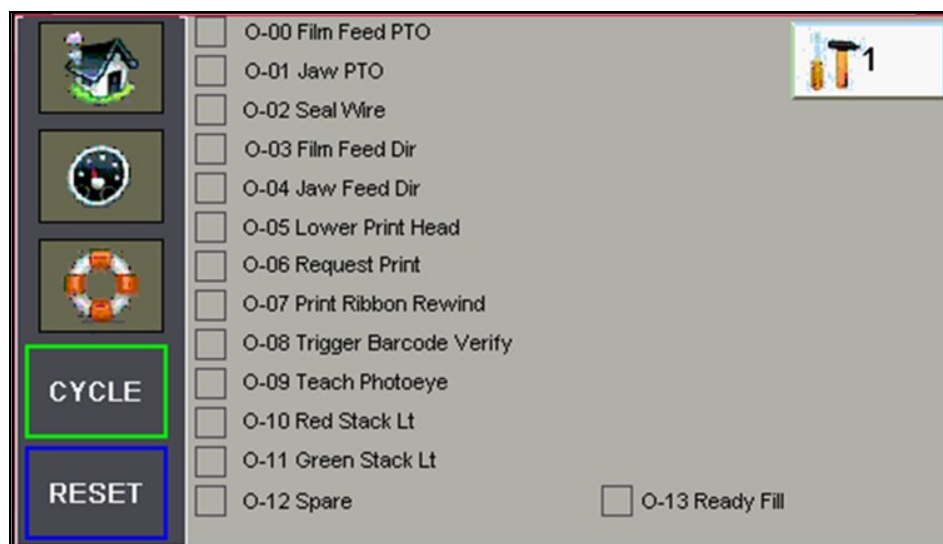
Formålet med dette skærmbillede er at hjælpe med fejlfinding og vedligeholdelse af posefylderen. Det forudsættes, at den person, der bruger dette skærmbillede, har godt kendskab til elektronik og PLC-baserede styringssystemer.

**Skærmen Indgange**



Denne skærm viser status for alle indgange på hoved-PLC'en og udvidelseskassetten.

**Skærmen Udgange**



**NAVIGATION I SKÆRMBILLEDER**

**SERVICESKÆRME**

Der er to vedligeholdelsesskærme, der kan bruges af kvalificeret service- og vedligeholdelsespersonale til at teste de forskellige maskinbevægelser. Det forudsættes, at den person, der bruger dette skærbillede, fuldt ud forstår samtlige maskinbevægelser, før den pågældende bevægelse bliver aktiveret. Der skal udvises forsigtighed for at sikre, at den pågældende funktion ikke beskadiger udstyret.

**Skærmen Service 1**

**Luk spændebakke –**

Spændebakken skal være i gennemløbspositionen, før denne bevægelse kan udføres. Når der trykkes på denne knap, flyttes spændebakken til forseglingspositionen, og spændebakke lukket-sensoren skal aktiveres.

**Forpos. spændebakke –**

Når der trykkes på denne knap, flyttes spændebakken til forpositionen og sensoren for position spændebakke bør aktiveres.



**Åbn spændebakke –** Når der trykkes på denne knap, flyttes spændebakken til den gennemløbsposition, der er defineret i gennemløbsindstillingen.

**Start forsegler –** Når der trykkes på denne knap, flyttes spændebakken til forseglingspositionen og forseglingsstråden aktiveres baseret på indstillingen Forseglingstid. Når afkølingstiden er udløbet, vender spændebakken tilbage til gennemløbspositionen.

**Stepdrift spændebakke lukket –** Når der trykkes på denne knap, lukkes spændebakken ved stepdriftshastighed, så længe knappen holdes nede. Stepdrift stoppes automatisk, når spændebakken har nået lukket-sensoren.

**Stepdrift spændebakke åbnet –** Når der trykkes på denne knap, åbnes spændebakken ved stepdriftshastighed, så længe knappen holdes nede. Stepdrift stoppes automatisk, når spændebakken har nået det maksimale gennemløb på 4,5 tommer.

**Spændebakke udg.pos. –** Alle fejl skal være afhjulpet, før der kan anmodes om denne cyklus. Når der trykkes på denne knap, begynder spændebakken med at køre til udgangspositionen. Spændebakken flyttes, indtil den har nået spændebakke lukket-sensoren, som er kontakten for udgangspositionen. Herved oprettes der en nulposition. Alle spændebakkebevægelser undtagen stepdrift og fejl er absolutte positionsbevægelser. Kørslen til udgangspositionen afsluttes ved at spændebakken kører gennemløbspositionen.

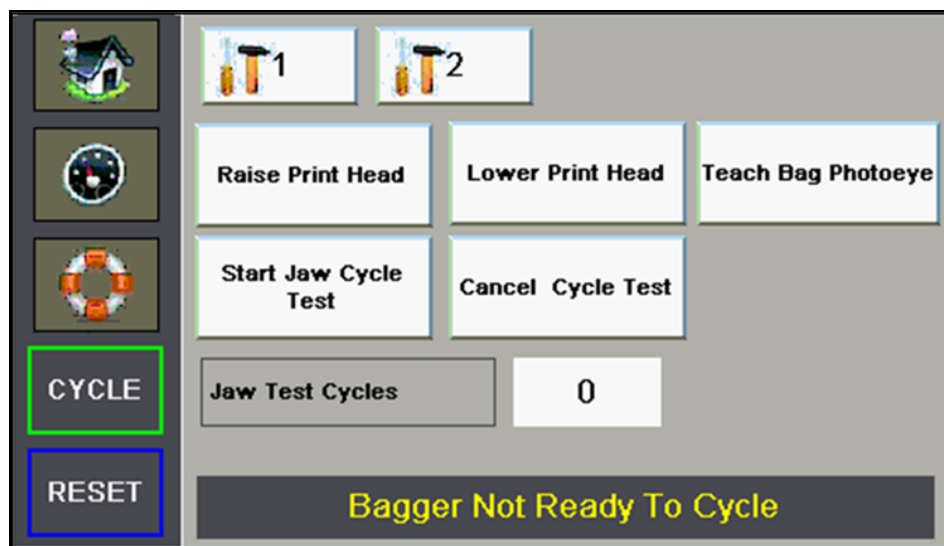
**Stepdrift folie frem –** Når der trykkes på denne knap, tilføres folien ved stepdriftshastighed, så længe knappen holdes nede.

**Stepdrift folie tilbage –** Når der trykkes på denne knap, kører folien tilbage ved stepdriftshastighed, så længe knappen holdes nede.

**NAVIGATION I SKÆRMBILLEDER**

**SERVICESKÆRME**

**Skærmen Service 2**



**Løft printhoved** – Indstillingen Printer skal være aktiveret på skærmen Administration, før denne serviceknap er aktiveret. Når der trykkes på denne knap, deaktiveres den elektriske magnet og printhovedet løftes. Printhoved sænket-sensoren slukkes, når printhovedet løftes.

**Sænk printhovedet** – Indstillingen Printer skal være aktiveret i Fabrikskonfiguration, før denne serviceknap er aktiveret. Når der trykkes på denne knap, aktiveres den elektriske magnet og printhovedet sænkes. Printhoved sænket-sensoren tændes for at bekræfte, at printhovedet er blevet sænket.

**Indlær fotocelle for pose** – Hvis fotocellen for posen ikke detekterer folien, kan det være nødvendigt med at indlære fotocellen. Fjern folien mellem fotocellen og reflektoren og sørg for, at afdækningen er lukket og låst. Tryk på knappen og hold den nede i mindst 2 sekunder, men mindre end 5 sekunder.

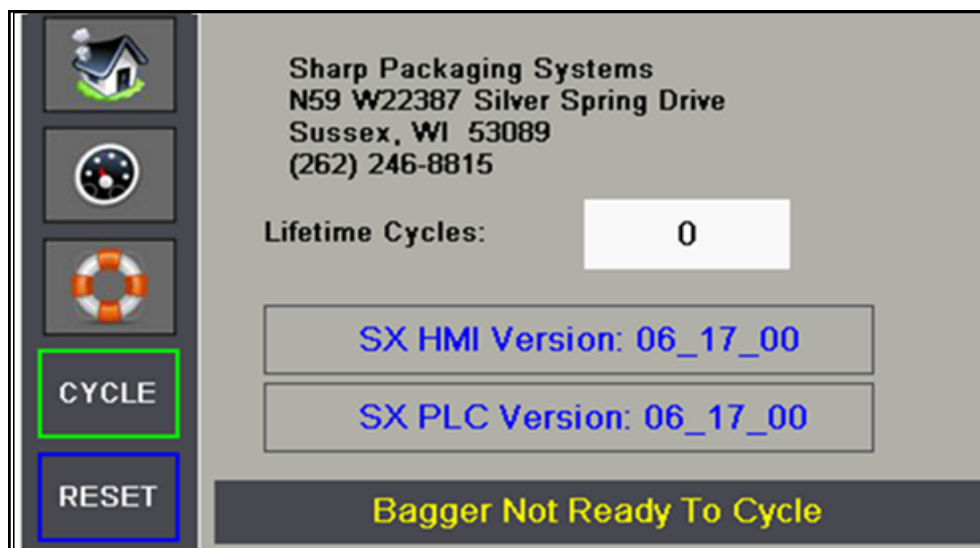
**Start spændebakketest** – Dette er en prøvekørsel for spændebakken og montagepersonalet bruger den til at indkøre spændebakkeslæden. Når der trykkes på knappen, flyttes spændebakken til lukket-positionen og forbliver der i 0,5 sekunder. Derefter åbnes spændebakken i gennemløbspositionen og forbliver der i 0,5 sekunder. Testkørslen tager en time og antallet af cyklusser bliver registreret.

**Afbryd spændebakketest** – Når der trykkes på denne knap, stopper prøvekørslen.

**Spændebakketest cyklusser** – Værdien viser antallet af spændebakkecyklusser. Nulstilles, når den næste prøvekørsel startes.

## NAVIGATION I SKÆRMBILLEDER

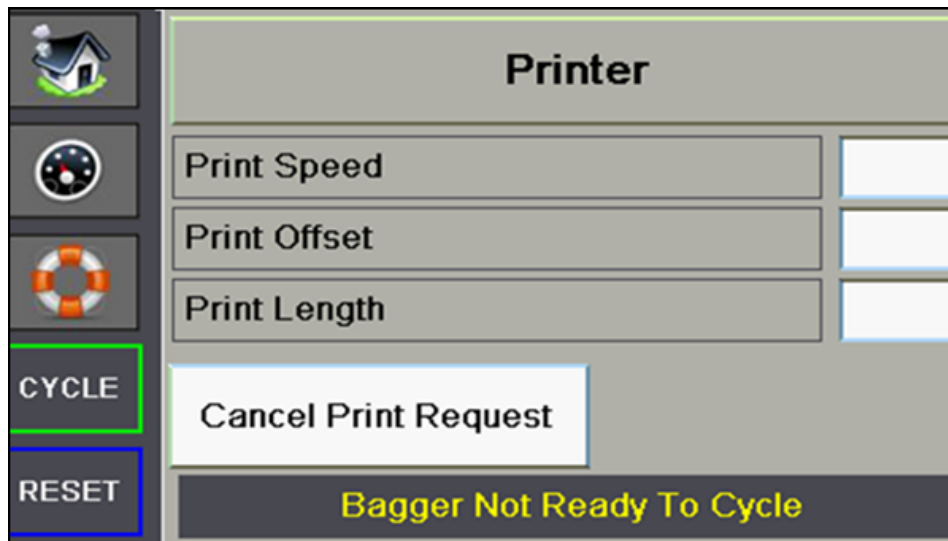
### SKÆRMEN OM SHARP



**Softwareversion for SX:** – Dette er versionsnummeret for PLC-softwaren.

I dette eksempel betyder 06\_17\_00 følgende: 6 er hovedversionsnummeret \_17 er det underordnede versionsnummer og \_00 angiver en kundespecifik version. Kundespecifikke versioner bruger bogstaver, der føjes til de sidste to cifre i tallet.

**Levetidstæller** – Dette tal viser det samlede antal cyklusser, som posefylderen har kørt og tallet kan ikke nulstilles.

**PRINTER****SKÆRMEN PRINTERKONFIGURATION****Knappen Printer**

Indstillingen Printer skal være aktiveret for drift af maskinen. Printerens tændt, når det store felt er blåt.

**Printhastighed**

Denne numeriske indstilling bestemmer fremføringshastigheden for banen under printcyklussen. Den kan indstilles fra 2,00 til 12,00 tommer/sek. Denne indstilling skal indstilles til samme værdi som i Datamax-printeren.

**Printforskydning**

Denne numeriske indstilling bestemmer startpositionen for den udskrevne etiket. Indstillingen kan bruges til at indstille etikettens position på posen. Den kan indstilles fra 0 - 10,00.

**Printlængde**

Denne numeriske indstilling bestemmer, hvor langt banen bliver ført frem under printcyklussen. Den skal indstilles til den mindste værdi, som den ønskede etiket produceres med. Denne indstilling er typisk ca.  $\frac{3}{4}$ " længere end etikettens længde.

**Annullér udskrivning**

Med denne knap kan man annullere et printjob. Funktionen forekommer, når printerindstillingen er aktiveret og posefylderens udfører en cyklus, men ikke noget printjob er indlæst i printerens. Posefylderens viser den gule melding "Venter på printer". Når der trykkes på knappen, annulleres printjobbet og posefylderens cyklus kan afsluttes.



**STREGKODEVERIFIKATOR**

SKÆRMEN KONFIGURATION AF STREGKODEVERIFIKATOR

**Knappen Stregkodeverifikator**

Denne knap, som er varigt aktiveret, aktiverer stregkodeverifikatoren (ekstraudstyr).

**Stregkode ikke OK**

Antal af på hinanden følgende dårlige læsninger af stregkoder, før posefylderen skifter til fejltilstand. Det gyldige område er 000 - 999.

**Antal af på hinanden følgende dårlige læsninger**

Antallet af dårlige læsninger, der er scannet i træk. Denne værdi nulstilles, når en stregkode er scannet korrekt.

**Antal af på hinanden følgende gode læsninger**

Antallet af korrekte læsninger, der er scannet i træk. Denne værdi nulstilles, når en stregkode er scannet forkert.

**God læsning**

Feltet lyser grønt, når en stregkode er læst korrekt.

**Dårlig/ingen læsning**

Feltet lyser rødt, når der er scannet en stregkoden, som ikke kunne læses.

**Start forskudt scanning**

Posefremføring i tommer før stregkodescanneren bliver tændt. Det gyldige område er 0,00 - 32,00 tommer.

**Scanningafstand**

Antallet af tommer, som stregkodescanneren forbliver tændt efter aktivering. Det gyldige område er 0,00 - 32,00 tommer.

## PRINTER

### BETJENINGSPANEL

Betjeningspanelet er en hændelsesstyret brugergrænseflade med et grafisk display og funktionstaster.



#### Klokkeslæt og dato

Viser det aktuelle klokkeslæt og den aktuelle dato.

#### Statuslinje for printer

Efter initialisering vises meldingen "KLAR" og en etikettæller under et batchprintjob.

#### Aktuelle statusikoner

Viser ikoner, der angiver den aktuelle status for printeren. For en beskrivelse af ikonerne, se side 4-2.

#### Funktionstaster

**Menu** - Når der trykkes på tasten Menu, skifter printeren til offline-status og menutilstanden åbnes.



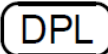
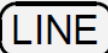
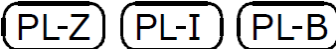
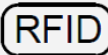









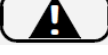
**Pause** - Når der trykkes på tasten Pause, afbrydes udskrivningen midlertidigt, som angives af indikatorerne for den aktuelle tilstand. Når der trykkes på tasten igen, genoptager printeren normal drift.

**Fremføring** - Når der trykkes på tasten Fremføring, fremføres der en etiket og fejl, der allerede er afhjulpet, bliver slettet.

**Annuler** - Når der trykkes på tasten Annuler, skifter printeren til pausetilstand og du bliver bedt om at bekræfte handlingen. Hvis der vælges "Ja", annulleres det aktuelle printjob. Printeren forbliver i pausetilstand, indtil der trykkes på tasten Pause igen.

## PRINTER

### STATUSIKONER

IKON	BESKRIVELSE
	Initialisering, varer som regel kun et kort øjeblik (et beskadiget eller ugyldigt printhead kan dog forsinke processen).
	Vis store skrifttyper
	Indgangsmodus - DPL
	Indgangsmodus - LINE
	Indgangsmodus - Emulering
	RFID fundet
	SD-hukommelseskort fundet
	USB-hukommelse (eller tastatur) fundet
	Kabeltilsluttet netværk fundet
	Server er ikke tilgængelig
	WLAN forbundet til adgangspunkt
	WLAN ikke forbundet til adgangspunkt
	WLAN ADHOC-modus
	Modtager data
	Printer midlertidigt stoppet
	Printerfejl

**PRINTER****INDLÆSNING AF ETIKET**

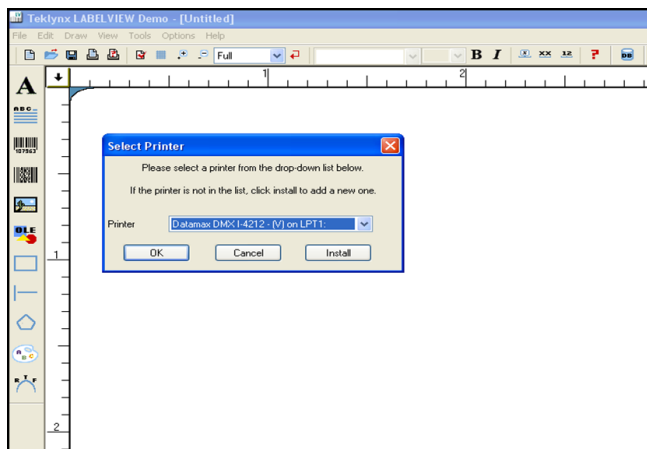
Dette afsnit indeholder en kort vejledning i oprettelse og indlæsning af etiketter ved hjælp af Labelview™. Labelview™ er etiketteringssoftware, som er tilgængelig fra Sharp Packaging Systems. Softwaren kan bruges til at oprette tekst, strekkoder, grafik, linjer og felter. Detaljerede oplysninger om brug af Labelview™ findes i hjælpesektionen i softwaren.

**Bemærk:** Anden software end Labelview™ kræver muligvis andre indstillinger.

Udfør følgende trin, når Labelview™ er installeret på din pc.

**VALG AF ETIKETPRINTER**

1. Gå til **Filer + Vælg printer**.
2. Vælg Datamax® DMX I-4212 printer på listen.
3. Hvis driveren til Datamax® ikke er anført på listen,



skal du vælge **Installér**

4. Vælg Datamax® DMX I-4212 og klik på **Installér**.
5. **Klik på Luk**.
6. **Klik på OK**.

**KONFIGURERING AF LABELVIEW™**

1. Gå til **Indstillinger + Konfiguration**.
2. På fanen **Generelt** skal du fjerne markeringen i alle afkrydsningsfelterne undtagen **TrueType-skrifttyper** som grafik.

**OPRETTELSE AF NY ETIKET**

1. Gå til **Filer + Ny** for at oprette et nyt etiketformat eller klik på ikonet.
2. Udfyld fanen **Opsætning af etiket** i dialogboksen **Opsætning af etiket**. Følgende indstillinger er anbefalede indstillinger, som kan indtastes på fanen.

**Printhastighed** – Start med 8, og justér denne indstilling for at opnå optimal udskriftskvalitet. (Området er 2 – 11,5)

**Temperatur** – Start med 12, og justér denne indstilling for at opnå optimal udskriftskvalitet. (Området er 0 – 30)

3. Klik på fanen **Indstillinger**, og udfyld felterne. Følgende indstillinger er anbefalede indstillinger, som kan indtastes på fanen **Indstillinger**.

**Printrotation** – Normal

**Etiketlager** – Intet register

**Sensortype** – Kontinuerlig

**Klip** – Klip ikke

**Punkter pr. tomme** – 203

**Returbevægelse** – 0


**Inkrementel metode** – Printer

**Bemærk:** Etiketnavne og stier kan indeholde op til 250 tegn. Længere sti- og filnavne understøttes ikke.

1. Klik på **OK**.

**TILFØJE FELTER TIL ETIKETTER**

For at tilføje et felt til en etiket, skal du altid udføre samme trin.

**Tilføjelse**  **af tekst**

1. Klik på knappen.
2. Ikke justerbar størrelse betyder, at billedstørrelsen ikke kan ændres.
3. **Billeder** = Angiv navnet på den billedfil, du vil indsætte.

## PRINTER

4. **Forhåndsvisning** = Afkryds dette felt for at se et miniaturebillede af hele billedet, det placeres på etiketten.



før



miniaturebillede af hele billedet, det placeres på etiketten.

**FELTER /**

**LINJER**

Klik på knappen eller.

5. Der vises en lille dialogboks Udskrivning. Når denne boks forsvinder, er downloadning fuldført.
6. Meddelelsen på printerens display ændres fra KLAR til VENTER PÅ SIGNAL.
7. Start maskinen.

Når du tilføjer en linje til etiketten, vises den først i en standardstørrelse, der er indstillet af programmet. Klik på og træk i håndtagene for at ændre objektets størrelse. Hvis du klikker på det element, hvor der ikke er noget håndtag, kan du trække det til en ny placering på etiketten. Når du tilføjer et felt, bliver du bedt om at definere linjernes vandrette og lodrette bredde, før du placerer det på etiketten.

### GEMME EN ETIKET

1. Gå til **Filer + Gem**.
2. Du bliver bedt om at indtaste navnet på etiketten. Du skal også angive, hvor formatet skal gemmes; på hvilket drev og i hvilken mappe. Fremgangsmåden er den samme som når du gemmer filer i et andet Windows-program. Den maksimalt tilladte længde for stien og filnavnet er 255 tegn i alt.
3. Klik på OK for at gemme etiketten og vende tilbage til hovedskærmen.

**Bemærk:** Navn og placering på etiketten skal kun angives første gang du gemmer den. Derefter bruges altid dette navn og denne placering for etiketten. Gå til Filer + Gem som for at ændre navnet eller placeringen.

### DOWNLOADE ETIKETTER TIL PRINTEREN

**Bemærk:** De nødvendige serielle eller parallelle kabler til download af etiketter til printerens medfølger ikke.

1. Vælg **Filer + Åbn** i Labelview™.
2. Vælg den etiket, der skal udskrives. Klik på **OK**.
3. Gå til **Filer + Udskriv**.
4. Vælg det antal etiketter, der skal udskrives, i dialogboksen Hurtig udskrivning, og vælg Udskriv.

## HMI-FEJLSTYRING

Alle fejlmeldinger og advarsler vises nederst på de fleste skærbilleder på en enkelt tekstlinje. Meldingene skifter ved hjælp af en teknik, der kaldes "Round Robin"-display. Hver aktiv meddelelse vises i 3 sekunder og derefter går displayet til næste meddelelse. Hvis der altså er 3 aktive meddelelser, vises alle 3 meddelelser hvert 9. sekund.

### Fejlmeldinger

Fejl er defineret som en fejltilstand, der standser posefylderen og forhindrer, at maskinen kan tages i brug igen, så længe fejlen varer ved. Fejl skal rettes og derefter nulstilles via HMI'en ved at trykke på Reset-knappen. Fejl angives først ved hjælp af det røde banner nederst på alle skærbilleder.

No Bag Covering Eye

**ÅRSAG:** Der er ingen folie i maskinen eller folien registreres ikke af fotocellen for posekanten.

**AFHJÆLPNING:** Placér folien over fotocellen og nulstil fejlen.

Bar Code Fault

**ÅRSAG:** Antal af på hinanden følgende dårlige læsninger = Forkert indstilling af strekkode

**AFHJÆLPNING:** Der er opstået et problem med strekkodescanneren. Den indlærte etiket stemmer ikke overens med den udskrevne etiket eller etiketten kan ikke læses, fordi udskriftskvaliteten er dårlig.

Light Curtain Violation

**ÅRSAG:** Sikkerhedslysgitteret blev afbrudt, mens posefylderen udførte en cyklus.

Too Many Parts Counted

**AFHJÆLPNING:** Operatørerne skal vente med at påfylde delene, indtil posefylderens cyklus er afsluttet.

**ÅRSAG:** Det faktiske antal dele, der er lagt ned i den åbne pose, har overskredet måltallet.

**AFHJÆLPNING:** Fylderenheden leverer dele, efter at "Klar til fylder" er deaktiveret, eller fylderenheden leverede flere dele på én gang og disse dele blev talt af tælleenheden, dvs. lysgitteret, fotocellen osv. Der kræves en nærmere undersøgelse af fylderen og påfyldningsprocessen for at afhjælpe fejlen.

Print Head Failed To Lower

**ÅRSAG:** PLC-udgangen O-05 Sænk printhoved blev tændt, men indgangen I-05 Printhoved sænket blev ikke aktiveret.

Print Head Failed To Raise

**AFHJÆLPNING:** Magneten for Sænk printhoved er muligvis defekt eller nærhedssensoren er ikke placeret korrekt i forhold til målet. Kontrollér PLC'ens I/O-kredsløb.

## HMI-FEJLSTYRING

### Jaw Motion Fault

**ÅRSAG:** PLC-udgangen O-05 Sænk printhoved blev slukket, men indgangen I-05 forblev tændt.

**AFHJÆLPNING:** Magneten for Sænk printhoved er muligvis defekt eller nærhedssensoren er ikke placeret korrekt i forhold til målet. Kontrollér PLC'ens I/O-kredsløb.

### Film Feed Motion Fault

**ÅRSAG:** Spændebakkeakslen registrerede en bevægelsesfejl.

**AFHJÆLPNING:** Nulstil fejlen. Kør spændebakken tilbage til udgangspositionen, hvis problemet fortsætter.

### Jaw Failed To Close

**ÅRSAG:** Folieakslen registrerede en bevægelsesfejl.

**AFHJÆLPNING:** Nulstil fejlen. Formindsk indstillingen Fremføringshastighed, hvis problemet fortsætter.

### Pressure Bar Obstruction

**ÅRSAG:** Kommandoen på bevægelsen er ikke fuldført, før fejltiden er udløbet. Spændebakke lukket-

sensoren skal skifte tilstand, når spændebakken flyttes til forseglingspositionen. Spændebakken har muligvis mistet sin mekaniske position.

**AFHJÆLPNING:** Nulstil fejlen, og kør spændebakken tilbage til udgangspositionen.

### Bag Failed To Separate

**ÅRSAG:** Trykstangen forsøgte at lukke, men den blev blokeret af en forhindring.

**AFHJÆLPNING:** Det er sædvanligvis en del, som ikke faldt langs trykstangen. Øg indstillingen Fylder-  
efterløbstid.

### Jaw Failed To Home

**ÅRSAG:** Fotocellen for posekanten registrerede

ikke foliens bagkant, da banen bevægede sig baglæns.

**AFHJÆLPNING:** Kontrollér, at fotocellen korrekt registrerer folien, når den er direkte foran folien.

Den bør kun tændes, når den ser folien foran sig. Den skal slukkes, så snart fotocellen ikke længere tildækkes af foliens bagkant. Fotocellen skal muligvis indlæres fra skærmen Vedligeholdelse, eller eventuelt den skal gøres ren.

## HMI-ADVARSELSSTYRING

**ÅRSAG:** Flytning af spændebakken til udgangspositionen kunne ikke afsluttes eller cyklusen blev stoppet af operatøren.

**Batch Counter Done**

**AFHJÆLPNING:** Spændebakke lukket-sensoren er muligvis ikke i funktionsdygtig stand eller der kan være

en fysisk blokering mellem spændebakken og posefylderens ramme, som ikke aktiverer de sensorer, der detekterer hindring af spændebakken.

### Advarsler

**Waiting On Filler**

Advarsler vises med gult og som regel stopper de ikke posefylderens cyklus, selvom de kan forhindre start af den næste cyklus. Advarsler har til formål at informere

operatøren om en hændelse eller maskinens status. Advarsler kan i nogle tilfælde betragtes som mindre fejl og kan kræve, at operatøren griber ind.

**Waiting On Printer**

**ÅRSAG:** Batchtællerens aktuelle værdi har nået målantallet. Denne advarsel afbryder ikke pose-

fylderen, men efterfølgende cyklusser kan ikke udføres, før advarslen er blevet nulstillet.

**AFHJÆLPNING:** Batchen er udført. Nulstil og derefter er posefylderen driftsklar igen.

**Jaw Not Homed**

**ÅRSAG:** Posefylderen har signaleret til påfyldningsmaskinen, at den er klar til at modtage

produkt, og venter på, at fylderen udløser næste posefyldercyklus.

**AFHJÆLPNING:** Fylderen skal afslutte levering af produktet og tænde indgangen Fylder udløser.

**Cycle Bagger To Activate Filler**

**ÅRSAG:** Posefylderen har anmodet om en udskrift fra printeren, men printeren svarede ikke med "Printer optaget".

**Machine Not Tested**

**AFHJÆLPNING:** Der er ikke indlæst nogen etiket i printeren eller der er opstået et I/O-kommunikationsproblem mellem PLC'en og printeren. Kontrollér indgangen 02 "Printerdata klar".

**ÅRSAG:** Spændebakkens stepmotor skal køres til udgangspositionen, før den kan fungere.



## PRINTERFEJL

Samtlige printerfunktioner overvåges internt. Når der registreres et problem (fejl) eller et potentielt problem (advarsel), vises der en tilsvarende melding på displayet. Fejlmeldinger får højeste prioritet i displayet. Hvis der registreres flere fejl, vises disse skiftevis i displayet.

Bemærk: For at vende tilbage til normal drift efter en fejl, skal fejlen afhjælpes, og derefter skal der trykkes på tasten "FREMFORING" for at slette tilstanden.

Melding på displayet	Beskrivelse	Mulig(e) løsning(er)
24 V UD AF TOLERANCEGRÆNSEN	Printeren har registreret et fald i 24 volt strømforsyningen.	Prøv at tænde og slukke for printerens ved at trykke på "Off" og "On". Ring til kundeservice, hvis fejlen ikke kan afhjælpes.
ADC-FEJL	Printeren har registreret en konverteringsfejl i et analogt til digitalt kredsløb.	Tænd og sluk for printerens ved at trykke på "Off" og "On". Ring til kundeservice, hvis fejlen ikke kan afhjælpes.
DMA-FEJL	Printeren har registreret en fejl ved adgang til direkte hukommelse.	Tænd og sluk for printerens ved at trykke på "Off" og "On". Ring til kundeservice, hvis fejlen ikke kan afhjælpes.
TEMPERATURFEJL	Printeren er blevet lukket, fordi temperaturen på printhovedet er for høj, så printhovedet kan køle ned.	Sluk for printerens, og vent til printhovedet er kølet ned for at forebygge varig skade.
FEJL I PRINTPROCESSOR	Printeren har registreret en fejl på printerens printkort.	Tænd og sluk for printerens ved at trykke på "OFF" og "ON", og ring til kundeservice, hvis fejlen ikke kan afhjælpes.
FEJL VED RENGØRING AF PRINTHOVEDET	Det planlagte tidsinterval for rengøring af printhovedet er overskredet tre gange.	Tryk på og hold tasten "TEST" nede eller vælg "RENGØR HOVED NU".
INGEN ETIKETTER	Printeren kan ikke finde nogen medier.	Ilæg medier. Sørg for, at etiketterne kører gennem mediesensoren.
POSITIONSFEJL	Printeren blev slukket eller nulstillet da der opstod en fejl med farvebåndet. Printerens kunne ikke fuldføre kalibrering af medier.	Tryk på tasten "FREMFORING" for at identificere og derefter afhjælpe fejlen. Kalibrer printerens, hvis det er nødvendigt.
RAM-FEJL	Systemet har registreret en RAM-fejl.	Tænd og sluk for printerens ved at trykke "OFF" og "ON", og ring til kundeservice, hvis fejlen ikke kan afhjælpes.
FARVEL	Strømforsyningen er blevet afbrudt og printerens lukker ned.	Printerens tænd/sluk-knap blev stillet på "OFF" (FRA); linjesikringen er gået. eller AC netspændingen er tabt.
VENTER PÅ ÆNDRINGER FRA VÆRT	Konfigurationsændringer fra værten pågår. Ændringerne træder ikke i kraft, før kommandoen "Reset vært" er givet.	Send kommandoen "Reset vært" (i DPL) for at gemme ændringerne, eller fortryd ændringerne ved at trykke på og holde tasten "ANNULLER" nede i 4 sekunder.

## PRINTERFEJL

Melding på displayet	Beskrivelse	Mulig(e) løsning(er)
DOT-FEJL	Printeren har detekteret defekte printhovedelementer.	Udskift printhovedet, hvis udskrivningskvaliteten bliver uacceptabel.
RTC-RAM-FEJL	Printeren kunne ikke gemme indstillingerne i RAM-hukommelsen.	Hovedkortet er muligvis defekt. Ring til kundeservice, hvis fejlen ikke kan afhjælpes.
ETIKET ER SENDT TIL PRINTER, MEN PRINTEREN ANGIVER STADIG "KLAR".	Der er ikke sendt nogen etiket til printerens.	Kontrollér kablet mellem computeren og printerens kontrolboks.
PRINTER TÆNDES IKKE	Strømkablet er frakoblet. Tænd/sluk-knappen står på OFF (FRA).	Tilslut strømkablet. Tryk på tænd/sluk-knappen på forsiden af printerens kontrolboks.
POSEFYLDEREN VISER MELDINGEN "VENTER PÅ PRINTER"	Printer er ikke tændt. Der er ingen etiketter i printerens. Printerkablerne har løsnet sig.	Tryk på Nulstil på posefylderen, og tænd derefter printerens kontrolboks. Læg etiketter i printerens. Kontrollér printerkablerne.
DISPLAYET PÅ PRINTERENS KONTROLBOKS LYSER, MEN DER VISES INGEN TEKST	Kontrast indstillet for lavt.	Tryk på knappen yderst til venstre på printerens kontrolboks nede, indtil der vises tekst.
PRINTEREN KØRER, MEN DER UDSKRIVES INGENTING PÅ POSEN.	1. Kablerne har løsnet sig. 2. Intet farvebånd. 3. Farvebåndet er ikke installeret korrekt.	Tilslut og fastspænd printerkablerne igen. Udskift farvebåndet. Installér farvebåndet korrekt.
FARVEBÅNDSFEJL	1. Farvebåndsspolen har forkert størrelse. 2. Intet farvebånd i maskinen.	1. Brug kun farvebånd med 1" ID-spoler. 2. Installér ny farvebåndsspole.
PRINTER UDSKRIVER KONTINUERLIGT ETIKETTER	1. "START UDSKRIVNING" indstillet til "AKTIV HØJ". 2. Relæ nr. 2 eller nr. 4 i printerens kontrolboks er defekt. 3. "SLUT UDSKRIVNING" indstillet til "AKTIV HØJ".	Indstil "START UDSKRIVNING" til "AKTIV LAV". Udskift det defekte relæ. Indstil "SLUT UDSKRIVNING" til "AKTIV LAV".
PRINTEREN UDSKRIVER EN ETIKET OG FREMFØRER DEREFTER FLERE POSER	Printeren er ikke indstillet til "KONTINUERLIG" i printerens kontrolboks eller Labelview. "SLUT UDSKRIVNING" indstillet til "AKTIV HØJ".	Indstil printerens til "KONTINUERLIG" i printerens kontrolboks og Labelview. Indstil slut udskrivning til "AKTIV LAV".
ETIKET INDLÆSES I PRINTER, MEN FEJLMELDINGEN "VENTER PÅ PRINTER" VISES PÅ POSEFYLDER.	Printerkablerne har løsnet sig. Printerens kontrolboks er slukket. GPIO-kabel ikke tilsluttet.	Kontrollér printerkablerne. Tænd printerens kontrolboks. Tilslut GPIO-kabel.
PRINTEREN KØRER, MEN ETIKETTEN ER TOM	1. Printhovedet er ikke justeret rigtigt. 2. Kontrollér farvebåndet i printerens.	Justér printhovedet. Installér nyt farvebånd.

## PRINTERFEJL

Melding på displayet	Beskrivelse	Mulig(e) løsning(er)
FARVEBÅND KOMMER UD PÅ PRINTERENS FORSIDE	Farvebåndets optagemotor virker ikke. Koblingstryk. Varmeindstilling i Labelview er for høj. Printerkablerne har løsnet sig.	Kontrollér kablerne på farvebåndets optagemotor. Øg koblingstrykket. Reducér varmeindstillingen i Labelview. Sørg for, at printerkablerne er tilsluttet forsvarligt.
PRINTER BLIVER VED MED AT UDSKRIVE SAMME ETIKET	Det tidligere printjob er ikke annulleret.	Annullér printjob. Tryk på "Annullér", "Ja", "Pause", indtil der vises "KLAR" i displayet på printerens kontrolboks.
PÅ DEN UDSKREVNE ETIKET MANGLER LINJER MED TEKST	Printhovedet er snavset. Printerkablerne har løsnet sig. Printhovedet er defekt. Printgummirullen er tilsmudset.	Gør printhovedet rent. Sørg for, at printerkablerne er tilsluttet forsvarligt. Gør printgummirullen ren.
EN STOR DEL AF ETIKETTEN MANGLER.	Printhovedet er ikke justeret rigtigt. Printerkablerne har løsnet sig.	Justér printhovedet. Kontrollér printerkablerne.

## OVERSIGT OVER INDSTILLINGER

I dette afsnit anføres området for hver indstilling og en startværdi, hvis det er relevant. Bemærk: Begyndelsesindstillingerne er kun relevante første gang, at posefylderen tages i brug.

### **Poselængde**

4,00-20,00"

**Startværdi: 6,0"**

### **Forseglingsforskydning**

Område: 0,00 – 2,00"

Startværdi: 0,00"

### **Forseglingstid**

Område: 0,00 – 0,40 sek.

Startværdi: 0,25 sek

### **Køletid forsegling**

Område: 0,00-2,00

### **Fremføringshastighed**

Område: 4,00 – 30,00 tommer/sek.

Startværdi: 10,00 tommer/sek.

### **Fylder efterløbstid**

Område: 0,00 – 9,99 sek.

Startværdi: ingen

### **Autom. indlæsning pause**

Område: 0,00 – 5,00 sek.

Startværdi: 0,00

### **Batchtæller**

Område: 2 – 9999

Startværdi: 3

### **Styktælling**

Område: 1 – 999

Startværdi: 3

### **Printhastighed**

Område: 2,00 – 12,00 tommer/sek.

Startværdi: 6 tommer/sek.

### **Printlængde**

Område: 0,5-10,00 tommer

Startværdi: 2 tommer

### **Poser i serie**

Område: 2-20

Startværdi: 2

**GARANTI**  
**SHARP PACKAGING SYSTEMS ("SHARP")**  
**STANDARDVILKÅR OG -BETINGELSER FOR PAKKEMASKINER**

Ved at afgive en ordre accepterer køber følgende vilkår og betingelser:

- BETALINGSBETINGELSER** Kontant i US-dollar, som skal betales som følger: For basismaskiner uden automatiske fremføringsenheder (2/3) af nettoprisen ved ordreafgivelse og den resterende del (1/3) af nettoprisen inden for tredivede (30) dage efter forsendelsen. For alle tilpassede systemer og systemer med automatiske fremføringsenheder (50 %) af nettoprisen ved ordreafgivelse, (40 %) af nettoprisen for forsendelsen og (10 %) af nettoprisen inden for tredivede (30) dage efter forsendelsen. Ud over alle andre Sharps rettigheder inden for rammerne af disse betingelser, skal køber betale renter med en sats på åtte (8) procent pr. år eller den maksimale sats, der er tilladt ved lov, alt efter hvilken sats er mindst, hvis den endelige betaling ikke er modtaget inden for tredivede (30) dage efter forsendelsen.
- FORSENDELSE:** Alle priser forstås f.o.b. (frit om bord), fra Sharps fabrik i Sussex, Wisconsin, USA. Forsendelsesmetode og -vej er efter SHARP's skøn, og fragt er betalt forud og lægges til købers faktura, medmindre køber giver Sharp udtrykkelige skriftlige instruktioner om forsendelsesmetode og -vej, i hvilket tilfælde fragtomkostninger faktureres for køber. Alle forsendelser er forsikret for købers regning og sker for købers risiko.
- LEVERING:** Tilsagn om forsendelse er givet i god tro. Forsendelsesdatoer i bekræftelser eller ordrer, eller som på anden måde gives til køber, er omtrentlige datoer. Når køber forsinker at fremskaffe de oplysninger, der er nødvendige for at effektuere ordren, kan forsendelsesdatoen forlænges i overensstemmelse hermed og bestemmes af Sharp-fabrikens forhold på det tidspunkt, hvor specifikationerne er opfyldt. Sharp er ikke ansvarlig for fejl eller forsinkelser i leveringen eller udførelsen af denne ordre på grund af årsager, der ligger uden for Sharps rimelige kontrol. Hvis der foreligger sådanne årsager til forsinkelse, skal fristen for levering eller opfyldelse af denne ordre forlænges med det tidsrum, der er gået tabt af sådanne grunde, medmindre Sharp og køber udtrykkeligt har aftalt andet skriftligt.
- TILBUD OG PRISER:** Sharps skriftlige tilbud med angivelse af priser udløber automatisk tredivede (30) kalenderdage regnet fra udstedelsesdatoen for tilbuddet og er med forbehold for ændring eller kan opsiges ved meddelelse inden for perioden. Administrative fejl er underlagt rettelser.
- EJENDOMSFORBEHOLD: DER TAGES EJENDOMSFORBEHOLD INDTIL BETALING ER SKET:** Indtil hele købesummen på den købte maskine er betalt: (a) forbliver ejendomsretten hos Sharp; (b) må køber ikke sælge, pantsætte, belåne eller på nogen anden måde behæfte maskinen eller tillade, at maskinen bliver behæftet, må maskinen ikke fjernes fra købers lokaler, og skal køber beskytte og for egen regning forsikre maskinen mod skade, tab eller ødelæggelse (med et provenu, der skal betales til Sharp, efterhånden som renterne viser sig) og skal udføre og indgive en finansieringsoversigt over ejendommen i henhold til UCC (Uniform Commercial Code), som SHARP med rimelighed kan anmode om. Ingen skade, tab eller ødelæggelse af maskinen efter levering til køber frigør køber fra sin forpligtelse til at betale hele købesummen på den købte maskine til SHARP. Når Sharp har modtaget betalingen på hele købesummen på den købte maskine, overgår automatisk ejendomsretten til køber og Sharp udsteder frigivelser eller andre dokumenter, som køber måtte ønske som bekræftelse på dette.
- MISLIGHOLDELSE:** Ved annullering af ordren eller misligholdelse fra købers side ved nogen betaling af prisen eller ved opfyldelse af nogen vilkår eller betingelser, der er pålagt køber heri, kan Sharp uden forudgående varsel (a) straks beslaglægge maskinen som Sharps egen individuelle og eneste ejendom, frit for ethvert krav fra køber, og beholde alle betalinger, der er foretaget som på forhånd aftalt skadeserstatning for Sharps tabte fortjeneste, enhver brug af maskinen af køber, enhver afskrivning af maskinen og enhver udgift, som Sharp har afholdt for at beslaglægge maskinen; eller (b) kan Sharp straks beslaglægge og uden varsel sælge maskinen, i hvilket tilfælde salgsprovenuet skal bruges til den ubetalte restkøbesum og de udgifter, som Sharp har afholdt i forbindelse med beslaglæggelse, oplagring og videresalg af maskinen. Hvis provenuet af videresalget ikke svarer til den del af prisen, der ikke er betalt, samt Sharps omkostninger i forbindelse med beslaglæggelse, oplagring og videresalg af maskinen, indvilliger køber i straks at betale ethvert manglende beløb. Køber giver hermed uigenkaldeligt Sharp eller Sharps repræsentanter eller ansatte ret til når som helst, med eller uden magt, at få adgang til de lokaler, hvor maskinen kan være placeret, samt ret til at undersøge eller beslaglægge maskinen. Køber giver afkald på enhver påtæleret, der måtte opstå som følge af sådan adgang eller beslaglæggelse af maskinen.
- SKATTER OG AFGIFTER:** Sharps priser er eksklusive omsætnings-, brugs-, forbrugsafgifter eller lignende afgifter eller gebyrer, som pålægges nu eller herefter. Beløbet på nogen af sådanne afgifter eller gebyrer skal betales af køber, eller i stedet skal køber fremlægge et certifikat på fritagelse for skat, der accepteres af skattemyndighederne, for Sharp.
- BEGRÆNSET GARANTI:** SHARP garanterer den oprindelige køber, at hver ny maskine er fri for defekter i materiale og udførelse, når den vedligeholdes korrekt og under normal brug og service, i henhold til betingelserne i denne garanti. Købers eneste og eksklusive retsmiddel i henhold til denne garanti er, efter Sharps valg, begrænset til reparation eller udskiftning af defekte dele af maskinen, som returneres med forudbetalt transport til Sharps autoriserede servicecenter inden for garantiperioden. Garantien starter på den dato, hvor maskinen er leveret til den oprindelige køber, og efter denne dato udløber garantien efter et (1) år for reservedele og for arbejde efter halvfems (90) dage efter denne dato. På Sharps anmodning skal køber fremsende dokumenter, i hvilke leveringsdatoen er anført. Undtagelser: Denne garanti gælder ikke for: (a) maskiner, der har været udsat for forkert brug, usagkyndig brug eller uheld; (b) skade, der er opstået under transport eller skade fra eksterne kilder; (c) overbelastning af maskinkapaciteten; (d) fejl, der skyldes manglende korrekt vedligeholdelse eller service, som er beskrevet i betjenings- og vedligeholdelsesvejledninger; (e) almindelig slitage eller forholdsvis små justeringer; (f) udskiftning af forbrugsvarer (herunder, men ikke begrænset til, varmeelementer, silikonepuder og teflonvæv/tape); (g) reparationer eller ændringer, der er udført af andre virksomheder end Sharp eller Sharps autoriserede servicecentre og (h) dele, tilbehør eller andre dele, der er fremstillet af tredjepart, og som på nogen måde er anvendt og/eller monteret i eller på maskinen; sådanne maskinkomponenter kan være dækket af den pågældende producentens egen garanti.
- DENNE GARANTI ER EKSKLUSIV OG TRÆDER I STEDET FOR ALLE ANDRE UDTRYKKELEGE ELLER UNDERFORSTÅEDE GARANTIER, UANSET OM DE ER SKRIFTLIGE, MUNDTLIGE ELLER UNDERFORSTÅEDE, HERUNDER ENHVER UNDERFORSTÅET GARANTI FOR SALGBARHED ELLER EGNETHED TIL ET BESTEMT FORMÅL. DENNE GARANTI UDGØR KØBERENS ENESTE RETSMIDDEL OG SHARPS ENESTE ANSVAR, HVAD ENTEN DET ER I FORBINDELSE MED KONTRAKT, SKADEVOLDENDE HANDLING ELLER OBJEKTIVT ANSVAR. SHARP ER UNDER INGEN OMSTÆNDIGHEDER ANSVARLIG FOR TAB AF FORTJENESTE ELLER ANDRE HÆNDELIGE SKADER, FØLGESKADER ELLER PØNALE SKADER, DER OPSTÅR SOM FØLGE AF, ER RELATERET TIL ELLER I FORBINDELSE MED TILVEJBRINGELSE, YDELSE, BRUG AF ELLER MANGLENDE EVNE TIL AT BRUGE MASKINEN, SELV OM SHARP ER BLEVET UNDERRETET OM MULIGHEDEN FOR SÅDANNE SKADER, ELLER FOR ETHVERT KRAV MOD KØBER FRA ENHVER ANDEN PART. Køber skal skriftligt underrette Sharp om enhver påstået fejl eller afvisning fra Sharps side til reparation eller udskiftning, som aftalt i denne garanti inden for femten (15) dage efter, at køber har fået kendskab til den påståede fejl eller afvisning. Såfremt køber undlader at gøre det, bortfalder denne garanti med hensyn til den påståede fejl eller afvisning. Der må ikke indledes søgsmål om misligholdelse af denne garanti efter mere end et år efter, at årsagen til handlingen er opstået. Ingen ændring af denne garanti eller frafaldelse af dens vilkår er bindende for Sharp, medmindre det er skriftligt godkendt af en autoriseret Corporate Officer hos SHARP. Denne garanti er hele den garanti, som Sharp yder på maskinen, og erstatter alle tidligere erklæringer eller fremstillinger.**
- SKADESLØSHOLDDELSE:** Køber accepterer at erstatte og holde Sharp skadesløst over for alle krav, tab, skader, omkostninger og udgifter, herunder advokatsalærer, der opstår som følge af: (a) maskiner, der har været udsat for forkert brug, usagkyndig brug eller uheld; (b) skade, der er opstået under transport eller skade fra eksterne kilder; (c) overbelastning af maskinkapaciteten; (d) fejl, der skyldes manglende korrekt vedligeholdelse eller service, som er beskrevet i betjenings- og vedligeholdelsesvejledninger; (e) almindelig slitage eller forholdsvis små justeringer; (f) udskiftning af forbrugsvarer (herunder, men ikke begrænset til, varmeelementer, silikonepuder og teflonvæv/tape); (g) reparationer eller ændringer, der er udført af andre virksomheder end Sharp eller Sharps autoriserede servicecentre og (h) dele, tilbehør eller andre dele, der er fremstillet af tredjepart, og som på nogen måde er anvendt og/eller monteret i eller på maskinen.
- OPKRÆVNING:** Hvis Sharp anlægger sag mod køber for at opkræve et forfaldent beløb, som køber i forbindelse med ordren skylder Sharp, skal køber betale Sharps udgifter til inkasso, herunder rimelige advokatsalærer, uanset om de er påløbet før eller efter dommen.
- GENERELT: "Aftalen" betyder kun bestemmelserne i disse standardvilkår og -betingelser. Accept af købers ordre er udtrykkeligt betinget af købers samtykke til disse standardvilkår og -betingelser. Aftalen indeholder hele aftalen om ordren mellem parterne. Aftalen erstatter alle tidligere aftaler, meddelelser og erklæringer mellem køber og Sharp vedrørende ordren, herunder eventuelle bestemmelser i nogen som helst ordre eller anden form, der er påbegyndt af køber, og som Sharp ikke udtrykkeligt har accepteret skriftligt. Aftalen kan kun ændres eller modificeres ved en skriftlig aftale mellem Sharp, der er tegnet af en autoriseret corporate officer hos Sharp. Sharps retsmidler i henhold til aftalen er kumulative. Sharps valg af et retsmiddel er ikke til hinder for andre retsmidler. Sharps afkald på nogen som helst retting må ikke forhindre Sharp i efterfølgende at udøve denne ret. Enhver meddelelse til køber anses for at være modtaget, når (a) den er sendt med 1. classes post til købers**

**FORMULAR TIL RESERVEDELSBESTILLING**

Reserve- eller udskiftningsdele kan købes direkte hos Sharp Packaging eller din lokale Sharp-forhandler. Hvis en ordre sendes med fax eller almindelig post, skal en papirudskrift være vedlagt indkøbsordren. Bestillingen skal opfølges med en telefonsamtale, hvor bestillingen bekræftes. Skæringstid for luftfragt, der sendes næste dag, er kl. 14.30 CST.

<p>Sharp Packaging Systems W233 N2800 Roundy Circle West Suite 200 Pewaukee, WI 53072 Dele: +1 (262) 246-8815 (Ext. 571) Fax: 262-246-3387</p> <p>(Udfyld felterne nedenfor)</p>	<p style="text-align: center;"><b>ANBEFALEDE RESERVEDELE</b></p> <p style="text-align: center;"><b>Afkryds R for at bestille</b></p> <p><b>DELNR.: ANT. BESKRIVELSE</b></p> <p>! 713713-01 ___ Sikring, 6,25A, 250V, 5 x 20mm</p> <p>! 961830-01 ___ Basisreservedelssæt</p> <p>! 712677-01 ___ Printhead, termisk, 4" 203 dpi</p> <p>! 869125-01 ___ Farvebånd, standard</p> <p>! 869216-01 ___ Farvebånd, standard inkl. kerne</p> <p>! 713596-01 ___ Printrulle</p> <p>! 961838-01 ___ Forseglersæt, uden værktøjer</p> <p>! 706435-01 ___ Trykfjeder, griberknap</p> <p>! 705522-01 ___ Trykfjeder, klemvalse</p> <p>! 706566-01 ___ Trykfjeder, forseglersæt</p> <p>! 706565-01 ___ Trykfjeder, afstrygerplade</p> <p>! 706622-01 ___ Fjeder, lås til printheadets holder</p> <p>! 706968-01 ___ Fjeder, afvikling</p> <p>! 707447-01 ___ Induktiv sensor</p> <p>! 700198-01 ___ Tandrem, motor (170XL037)</p> <p>! 707734-01 ___ Tandrem, trykspændebakke (560-8MGT-20)</p> <p>! 712339-01 ___ Reflekssensor (WLG4S-3E1134)</p> <p>! 706446-01 ___ Tandrem, printrulle og drivrulle (80XL037)</p> <p>! 713595-01 ___ Rulle, drev til foliefremføring</p> <p>! 706549-01 ___ Tandrem, tilbagespoling farvebånd, tilbagespoling akselse (88MXL025)</p> <p style="text-align: center;"><b>Kopier denne formular og send den derefter pr. fax til Sharp Packaging til faxnummeret ovenfor.</b></p>
<b>Kundenavn:</b>	
<b>Leveringsadresse:</b>	
<b>Sharp kundenummer:</b>	
<b>Model og serienummer:</b>	
<b>Forsendelsesmåde:</b>	
<b>Indkøbsordrens nummer</b>	
<b>Øvrige oplysninger:</b>	



N59 W22387 Silver Spring Drive  
Sussex, WI 53089  
P.O. Box 124

Phone: (800) 634-6359  
(262) 246-8815

Fax: (262) 246-8885 Sales

E-Mail: [info@sharppackaging.com](mailto:info@sharppackaging.com)  
[www.SharpPackaging.com](http://www.SharpPackaging.com) or  
<http://www.pregis.com> (Contact Us)

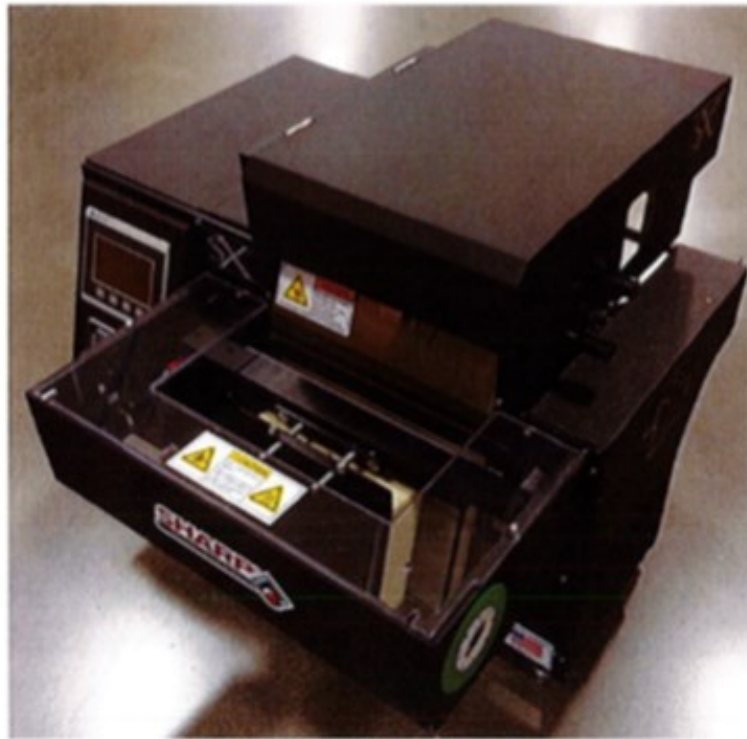
### EU Declaration of Conformity

According to EC Machinery Directive 2006/42/EC, Annex II A

We, Pregis Sharp Systems LLC N59 W22387 Silver Spring Drive, Sussex, WI 53072 USA, herewith declare that the following machine complies with the appropriate basic safety and health requirements of the EC Directive based on its design and type, as brought into circulation by us. In case of alteration of the machine, not agreed upon by us, this declaration will lose its validity and belongs to the following equipment described below:

Product: SX Packaging Machine      Models: 1153 & 1166

Object of the declaration:



The object of the declaration described above is in conformity with the relevant Union harmonization legislation:

**THE INNOVATIVE MANUFACTURER OF FLEXIBLE PACKAGING SYSTEMS: PRE-OPENED BAGS ON A ROLL AND BAGGING MACHINES**

Page 1 of 2



Applicable EC Directives: Machinery Directive 2006/42/EC  
Low - Voltage Directive 2014/35/EU  
Electromagnetic Compatibility Directive  
2014/30/EU

Applicable Harmonized Standards: BSEN 60204-1:2006+A1:2009  
BSENISO 12100:2010  
BSEN 415-3:1999+A1:2009  
IEC 61000-6-4:2006+A1:2010  
Generic Emission Industrial Standard  
IEC 61000-6-2:2005  
Generic Immunity Industrial Standard  
IEC 61000-4-2:2008 ESD  
IEC 61000-4-3:2006+A1:2007+A2:2010 RF IMMUNITY  
IEC 61000-4-4:2012 EFT  
IEC 61000-4-5:2014+A1:2017 SURGE  
IEC 61000-4-6:2013 COND IMMUNITY  
IEC 61000-4-8:2009 MAG FILED  
IEC 61000-4-11:2004+A1:2017 DIP & INTERRUPT

Authorized Signature: *Robert P. Hubbell*  
Printed Name: ROBERT P. HUBBELL  
Title: ELECTRICAL ENGINEER  
Date: 6-18-2018