

MAX™

Operator manual Models 1143 & 1145



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

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

Version 9

Oversættelse af den originale
manual Copyright © 2021

DENNE SIDE ER BEVIDST TOM

AFSNIT 1 - Indledning

Forord

Indledning

Om denne manual 1- 1

General information

Vigtige sikkerhedsoplysninger 1-2

EZ-Bags® og foliematerialer 1-4

Specifikationer

Emballagespecifikationer 1-5

Maskinspecifikationer 1-5

Maskinmål 1-6

Funktionsprincipper

Manuel tilstand 1-9

Påfyldningstilstand 1-9

Automatisk tilstand 1-10

Automatisk påfyldningstilstand 1-10

Styktællingstilstand 1-11

Batchtæller 1-12

Hændelseslog 1-14

Forudsætninger og særlige betingelser 1-15

Sikkerhed 1-16

AFSNIT 2 – OPSÆTNING OG JUSTERINGER

Opstilling af maskinen

EI-komponenter 2-1

Lufforsyning 2-2

Isætning af posefolie - standard afvikling 2-3

Isætning af posefolie - dreven afvikling fra kasse 2-4

Maskinindstillinger

Højde 2-7

Drejning af hoved 2-8

Ladeplade 2-9

Ladehylde 2-9

Bremsebånd 2-9

Danservægt 2-9

Lufftryk - dreven afvikling fra kasse 2-9

Lukning af trykrulle - dreven afvikling fra kasse 2-10

AFSNIT 3 - BETJENINGSELEMENTER

Touchskærm

Venstre menulinje 3-1

Banner med fejlmeldinger 3-2

Driftsstart 3-2

Hjælpekærme 3-3

AFSNIT 4 - HMI-skærme

Hovedmenu

Startskærm 4-1

Skærmen Indstillinger for posefylder 4-2

Skærmen I/O 4-3

Skærmen Jobkonfiguration 4-4

Skærmen Joboplysninger 4-5

Skærmen Administration 4-7

Skærmen Kommunikation 4-8

Skærmen Sikkerhed 4-9

Skærmen Opsætning af dashboard 4-10

Skærmen Dashboard 4-11

Skærmen Mapper 4-12

Skærmen Hændelseslog 4-13

Skærmen Udstyr

Skærmen Ekstraudstyr 4-14

Skærmen Printer 4-16

Skærmen Pakkeudskubning 4-17

Skærmen Fylder 4-18

Skærmen Udløbstransportør 4-19

Skærmen Poseåbningshjælp 4-20

Skærmen Udglatning af forsegling 4-21

Skærmen Tragt 4-22

Skærmen Verificering 4-23

Skærmen Pakkekondensator 4-24

Skærmen Trimning af forsegling 4-25

Skærmen Service

Hoved 4-26

Slot 1 4-27

Slot 3 4-28

Slot 5	4-29
--------	------

AFSNIT 5 - BETJENING AF MASKINEN

Betjening

Betjening af maskinen	5-1
Oprette et job	5-2
Redigere et job	5-3
Slette et job	5-4
Rengøring af maskine	5-5
Vedligeholdelse af maskine	5-6

AFSNIT 6 - FEJL- OG ADVARSELSSTYRING

Fejlstyring

Fejl	6-1
------	-----

Advarselsstyring

Advarsler	6-6
-----------	-----



AFSNIT 7– BILAG A

Garanti	7-1
Luftbåren støjemission	7-2
EU-overensstemmelseserklæring	7-3

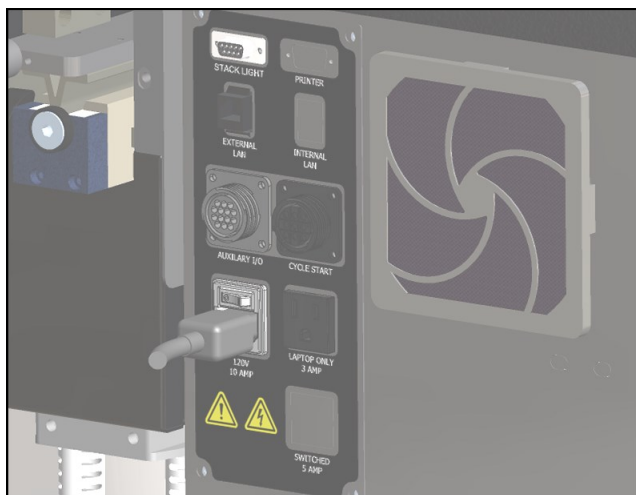
AFSNIT 8 - BILAG B

CE Tænde maskinen	8-1
CE Lukke maskinen ned	8-2
CE Opstilling af maskinen	8-3

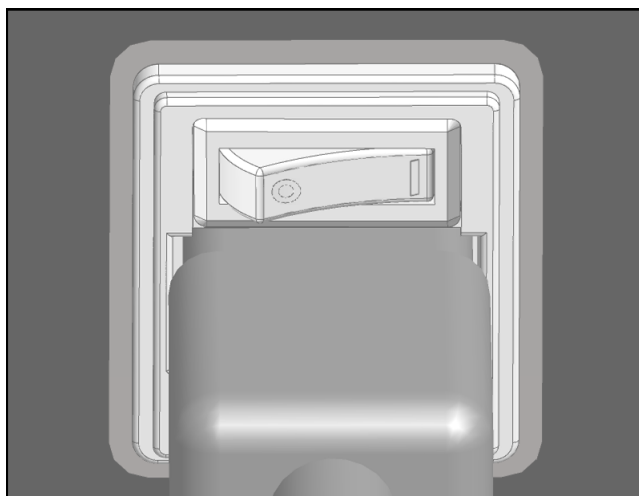
FULDSTÆNDIG STARTPROCEDURE*

	 WARNING!
	<p>Læs og forstå hele operatørmanualen, før du forsøger at udføre nogen procedurer på maskinen. Hvis disse anvisningerne ikke følges, kan det medføre alvorlig personskade.</p>

1. Tilslut netledningen til 120V strømindsangsmodulet.



2. Drej afbryderen til positionen ON (TIL). HMI'en starter automatisk, når afbryderen på strømindsangsmodulet er drejet til ON (TIL).



1. Træk nødstopknappen ud, og tryk på den grønne tænd/sluk-knap. Det grønne lys begynder at lyse og aktiverer MCR.

Bemærk: Hvis posefylderen er udstyret med en signalsøjle (ekstraudstyr), afgiver hornet en lyd, indtil HMI-programmet er indlæst. Tryk ikke på den grønne tænd/sluk-knap, før HMI-programmet er indlæst, for at undgå at hornet afgiver en lyd. Hornet kan derefter deaktiveres ved at trykke på Reset-knappen.



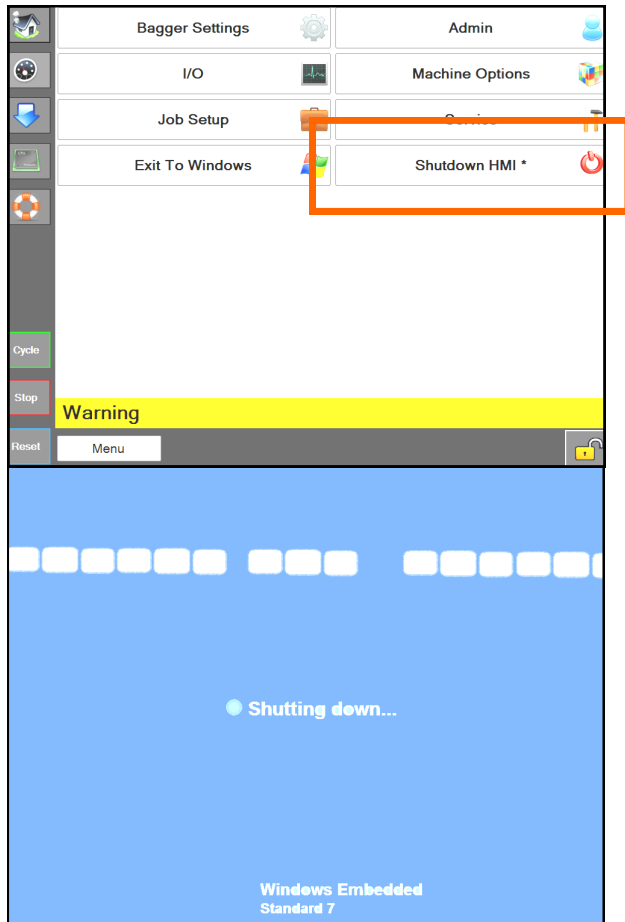
* se side 8-1 for CE-modeller.

DENNE SIDE ER BEVIDST TOM

FULDSTÆNDING NEDLUKNINGSPROCEDURE

Posefyldereren skal korrekt lukkes ned i den rigtige rækkefølge.

1. Tryk på og hold knappen "Luk HMI ned" nede i 3 sekunder på skærmen "Hovedmenu". HMI-programmet lukkes ned.



2. **VIGTIGT! LAD HMI'EN/PC'EN LUKKE HELT NED, FØR DU FORTSÆTTER MED NÆSTE TRIN.**

- Windows skal være afsluttet korrekt.
- Sluk ikke for strømmen under denne proces. Ellers kan Windows-filerne blive beskadiget.

3. **NÅR SKÆRMEN ER SORT**, stilles afbryderen på strømindsangsmodul på OFF (FRA). Strømforsyningen til maskinen er afbrudt.



* se side 8-2 for CE-modeller.

DENNE SIDE ER BEVIDST TOM

- Tak fordi du valgte posefylderen **Sharp MAX™**. **Sharp MAX™** er den prisbillige løsning til manuel påfyldning af produkter i poser, hvilket markant reducerer emballageomkostningerne og forbedrer pakke kvaliteten. **Sharp MAX™** er udstyret med en valgfri integreret højtydende, prisbillig farvebåndsprinter til at udskrive strekkoder, tekst eller grafik på emballagematerialet.

Begge modeller af **Sharp MAX™** kan opgraderes til en **CE** version, der opfylder EU's sikkerheds-, sundheds- og miljøkrav.

Sharp MAX™ posefylderen kan opgraderes fra en manuel maskine, hvor produkterne manuelt fyldes i poser, til et fuldautomatisk emballeringssystem. Forskelligt ekstraudstyr, herunder vægte, tællere og transportbånd, kan nemt tilsluttes via valgfri grænseflader.

Din **Sharp MAX™** er resultatet af omfattende forskning og marktest med 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 bevægelsesknapper på skærmen Ekstraudstyr, der vha. tekst og farver giver oplysninger om enhedens tilstand.
- På hjælpekærme 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.

OM DENNE MANUAL

Denne manual er blevet udarbejdet til at blive brugt ved betjening af det modulære system **Sharp MAX™**. 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 SIKKERHEDSOPLYSNINGER** og **INDLEDNING** i denne manual, før maskinen tages i brug.

GENEREL INFORMATION

LÆS ALLE ANVISNINGER FØR BRUG

- Når du har modtaget enheden, skal du pakke den ud og kontrollere den for skader, der kan være opstået under forsendelsen. Sharp Packaging er på ingen måde ansvarlig for skader, der opstår under transport. Hvis du modtager beskadiget udstyr, er det dit ansvar at fremsætte erstatningskrav mod shippingfirmaet.
- Læs anvisningerne omhyggeligt. Bliv fortrolig med betjeningselementerne og korrekt brug af enheden. Brug ikke maskinen, når du er træt, syg eller påvirket af alkohol, stoffer eller lægemidler.
- Anvisningerne og oplysningerne i denne manual er afgørende for korrekt installation og betjening af dette udstyr. For at undgå forsinkelser på grund af forkert installation og betjening af maskinen, skal du sørge for, at disse instruktioner læses af samtlige personer, der installerer, betjener eller vedligeholder maskinen.
- ADVARSELSINSTRUKTIONERNE i denne manual er ikke beregnet til at dække alle mulige forhold og situationer, der kan opstå. Det skal forstås, at sund fornuft, varsomhed og forsigtighed er faktorer, der ikke kan indbygges i en maskine. Personer, der installerer, vedligeholder eller betjener maskinen, skal sørge for, at der tages hensyn til disse faktorer. Hvis udstyret ikke installeres, vedligeholdes og/eller betjenes i henhold til producentens anvisninger, kan det føre til forhold, der kan medføre personskaade og/eller tingskaade. Kontakt Sharp Packaging for at få oplysninger om eventuelle problemer eller forhold, som du ikke fuldt ud forstår.

MASKINENS SIKKERHEDSFUNKTIONER

Sikkerhedsoplysningerne i denne manual er retningslinjer, der skal følges af alt personale. Alle, der betjener eller vedligeholder udstyret, skal uden undtagelse have læst og overholde alle sikkerhedsoplysninger i denne manual.

SIKKERHEDSANORDNINGER, DER ER KONSTRUERET TIL DENNE MASKINE, MÅ IKKE DEAKTIVERES ELLER FJERNES.

Alle operatører skal være bekendt med deres egne retningslinjer for arbejdsbeskyttelse. Hænder, arme, hår og tøj må ikke være i nærheden af bevægelige eller varme dele af maskinen. Tænd ikke for maskinen, hvis nogle af maskinkomponenterne er blevet afmonteret eller ændret.

Nødstopknap

En (rød) nødstopknap befinder sig i nederste venstre hjørne af skærmpanelet; når der trykkes på nødstopknappen, stopper maskinen øjeblikkeligt ved at afbryde strømmen til PLC-udgange, motorer og motordrev.

FOREBYGGELSE AF BRAND

Det skal sikres, at der er en brandslukker i nærheden af maskinen. Hold maskinen væk fra gnister, flammer og brændbare materialer. Tag stikket ud af stikkontakten før vedligeholdelse eller rengøring. Alle el-komponenter skal være i god stand og rene.

Brand i elektriske apparater kan opstå, hvis ledninger er ridsede, korroderede, falmede, ikke længere er isolerede eller ledningsenderne er beskadigede. Disse skader skal udbedres med det samme.

Blotlagte el-komponenter må aldrig komme i kontakt med jordforbindelsen og andre elektrisk ledende genstande som f.eks. værktøj.

SIKKERHEDSFORANSTALTNINGER FOR EL-KOMPONENTER

Sørg for, at der ikke er væsker i nærheden af maskinen, så risikoen for at spilde væske på el-komponenter og kortslutning elimineres.

Hvis der spildes væske på maskinen, skal du afbryde strømmen med det samme, og når du har fjernet væsken, skal du afprøve alle el-komponenter for at sikre, at de fungerer korrekt. Alle ledninger og tilslutninger skal holdes

GENEREL INFORMATION

rene, og kroppen, håndholdte værktøjer og andre elektrisk ledende genstande skal holdes væk fra blottagte el-komponenter for at undgå kortslutning.

Sørg for, at el-skabet altid er lukket, medmindre der er behov for vedligeholdelse. Sørg altid for, at jordledningen er korrekt forbundet til jord, før maskinen startes. Anvend dobbelt jordforbindelse for ekstra beskyttelse. Efter installation af maskinen, skal alle elektriske tilslutninger kontrolleres, og alle elektriske kredsløb skal testes, før maskinen startes.

SÅDAN UDFØRES JORDFORBINDELSEN

Forkert tilslutning af udstyret til jordlederen kan medføre risiko for elektrisk stød. Spørg en autoriseret elektriker eller servicetekniker, hvis du er i tvivl om, hvorvidt maskinens stikkontakter er korrekt jordet.

Denne maskine skal være jordet. Hvis der opstår en fejlfunktion eller en skade på maskinen, reducerer jordforbindelsen risikoen for elektrisk stød ved at sørge for, at strømmen kan bortledes via en vej med mindst modstand. Denne maskine er udstyret med en ledning med jordleder til udstyr med et 3-benet jordstik. Stikket skal være tilsluttet en stikkontakt, der er korrekt installeret og jordet i overensstemmelse med alle lokale regler og direktiver. Det stik, der følger med maskinen, må ikke ændres.

Hvis den lokale strømforsyning ikke opfylder ovenstående specifikationer, eller hvis du er usikker på, om der findes en effektiv jordforbindelse i din bygning, skal du få en autoriseret elektriker eller dit lokale elforsynings-selskab til at kontrollere jordforbindelsen og afhjælpe eventuelle problemer.

Sikkerhedsoplysningerne i denne manual er retningslinjer, der skal følges af alt personale. Alle, der betjener eller vedligeholder udstyret, skal uden undtagelse have læst og overholde alle oplysninger i denne manual.

OPBEVARING

Hvis maskinen ikke skal anvendes i længere tid, skal den opmagasineres i den originale transportkasse for at beskytte den mod skader.

DEFINITION AF TERMER



I denne manual anvendes følgende sikkerheds-meddelelser med følgende symbol.

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

SIKKERHEDSREGLER 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 standard-sikkerhedsretningslinjer for denne type maskiner ud over dem, der er anført i denne manual.

- Sørg for, at alle sikkerhedsfunktioner, af-skærmninger, sikkerhedslåse og sensorer er i funktionsdygtig stand.
- Det skal altid sikres, at alle mekaniske bevægelser er standset, og at alle opvarmede maskinkomponenter kan afkøle, før du fjerner maskindele.
- Området omkring maskinen skal holdes frit for affald. Brugt folie/brugte poser må ikke hobe sig op omkring maskinen.



CAUTION

•GENERAL CAUTION: Indicates information important to the proper operation of the equipment, failure to observe may result in damage to the equipment and minor bodily injury.



WARNING

GENERAL WARNING: Indicates information important to the proper operation of the equipment, failure to observe may result in damage to the equipment and severe bodily injury or death.

VIGTIGE SIKKERHED-

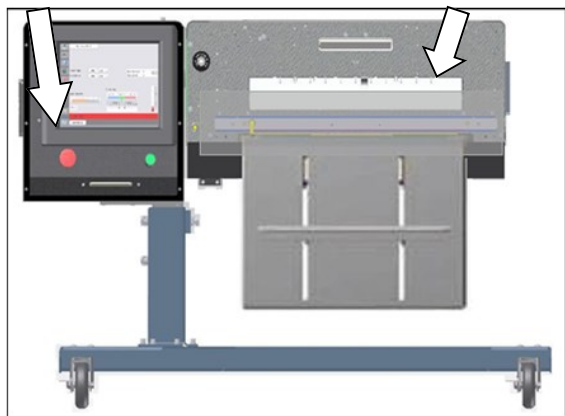
MASKINENS SIKKERHEDSFUNKTIONER

Sharp **MAX™** er udstyret med afskærmninger, der dækker det opvarmede forseglingsområde og undersiden af hovedenheden. BRUG IKKE **MAX™**, hvis disse eller andre afskærmninger er afmonteret.

Den øverste Lexan® afskærmning er placeret oven på spændebakkeafskærmningen. Takket være afskærmningens udformning er det muligt at lægge produkter ned i poserne. Sharp Packaging anbefaler, at **MAX™** udstyres med dobbelte håndflade-knapper (ekstraudstyr) til at starte cyklusen med for at sikre, at operatørens hænder ikke kan røre ved forseglings- og trykstængerne, når maskinen kører.

På betjeningspanelet befinder sig en nødstopknap; når der trykkes på denne knap, stopper maskinen øjeblikkeligt ved at afbryde strømmen til hovedstyrerelæet, PLC-udgange, motor, motordrev og luftventiler. Figur 1-3A.

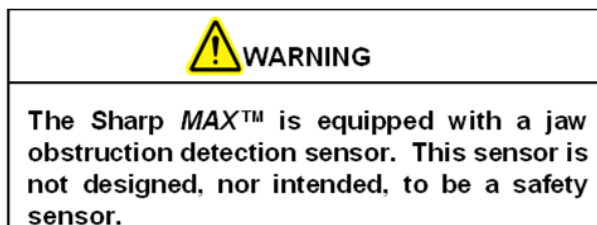
Nødstopknap spændebakkeafskærmning



Figur 1-3A. Sikkerhedsfunktioner

SIKKERHEDSMÆRKATER

Figur 1-3B viser en mærkat, der er anbragt på Sharp **MAX™** overalt hvor en aftagelig afskærmning eller et aftageligt panel er monteret. Afbryd altid strømforsyningen til maskinen, før du fjerner afskærmninger og/eller paneler.



SPÆNDEBAKKE MED HINDRINGSREGISTRERING

Forseglingsenheden er udstyret med en spændebakke med hindringsregistrering, som kan registrere en blokering i forseglingsområdet. Hvis spændebakkesensorerne registrerer en genstand, der forhindrer spændebakken i at lukke, afbryder spændebakkens magnet strømmen til maskinen og maskinen sættes i fejltilstand.

I displayvinduet vises der en meddelelse, der informerer operatøren om spændebakkefejlen, så operatøren kan rydde forseglingsområdet og nulstille påfyldningscyklusen.

SHARP EZ-BAGS OG FOLIEMATERIALER

SHARP EZ-BAGS® og FOLIEMATERIALER

Ring til Sharp kundeservice på telefonnummer (800-634-6359) for at bestille Sharp EZ-Bags® og for oplysninger om folie- og posespecifikationer.

Sharp MAX™ er designet med henblik på at kunne anvende en lang række posestørrelser og -materialer. Sharp EZ-Bags® anbefales for optimal ydeevne, effektivitet og sikkerhed. Specifikationerne for systemets ydeevne er baseret på anvendelse af en-arterede, foråbnede kvalitetsposer. Alle poser, der anvendes i maskinen, skal opfylde Sharp Packaging Systems' produktionstolerancer. På følgende liste er der anført nogle af Sharp EZ-Bags® folier, der fås via Sharp Packaging Systems, Inc.

- LD-polyætylen (LDPE)
- Lineært LD-polyætylen (LLDPE)
- Polyætylen med høj molekylvægt og
- høj tæthedsgrad (HMWHDPE)
- Lamineret orienteret polypropylen (Laminate/OPP)
- Polypropylen
- Metallisk folie (inkl. ledende folier)
- Koudvidede folier (kombinationsfolier)
- Andre laminater (alle andre laminater lamineret med polyætylen)
- Antistatisk og turbo
- Elektriske folier
- VCI korrosionshæmmende folier
- Ugennemsigtige folier

FARVEBÅND MED TERMISK OVERFØRSEL

Sharp termiske farvebånd er udvalgt specielt til brug med vores printer. Brug af farvebånd, der ikke er leveret af SHARP, kan resultere i dårlig udskrivningskvalitet, især stregkoder og evnen til at scanne sådanne stregkoder.

- Anbefalede farvebånd fra Sharp er:
- Modstandsdygtige over for sort blæk, ridser og smuds
- 2000' (609,6 m), 3,5 til 4,5 mikron tykke.
- 1" kerne, kræver intet indhak
- Blækside indvendig
- Kun farvebånd med coatet bagside

Termiske farvebånd til særlige formål, andre størrelser end dem, der er nævnt ovenfor, f.eks. farvebånd med farver eller farvebånd til lav temperatur, er også tilgængelige.

SPECIFIKATIONER
SPECIFIKATIONER FOR EMBALLAGEMATERIALE

	POSEBREDDE	POSELÆNGDE	FOLIEMÅL
MINIMUM	2" (5,1 cm)	3,5" (8,9 cm)	,001" (1 mil) 25 mikron
MAKSIMUM	12" (30,5 cm)	32" (101,6 cm)	,004" (4 mil) 100 mikron

Tabel 1-5A. 1143 Emballagespecifikationer.

	POSEBREDDE	POSELÆNGDE	FOLIEMÅL
MINIMUM	2" (5,1 cm)	4,5" (11,4 cm)	,001" (1 mil) 25 mikron
MAKSIMUM	20" (50,8 cm)	32" (101,6 cm)	,004" (4 mil) 100 mikron

Tabel 1-5B. 1145 Emballagespecifikationer.
SPECIFIKATIONER FOR MASKINEN

EFFEKT (STRØMKILDE)	VÆGT	NØDVENDIG TRYKLUF	HASTIGHE D	DRIFTSTEMP.	LUFTFUGTIGHED
115VAC 50/60 Hz, 10 am- pere**230VAC 1 fase, 5 ampere, 50- 60 Hz	Ca. 227 kg.^ (500 lbs.)	80 PSI (5 SCFM)(5,5 bar)	50 poser/ min.*	32° - 140° F0° - 40° C	10% - 90% RL ikke- kondenserende

Tabel 1-5B. Specifikationer for maskinen

** kun strømforsyningskilde til CE-versioner.

^ Vægten afhænger af monteret ekstraudstyr og posefyldermodul.

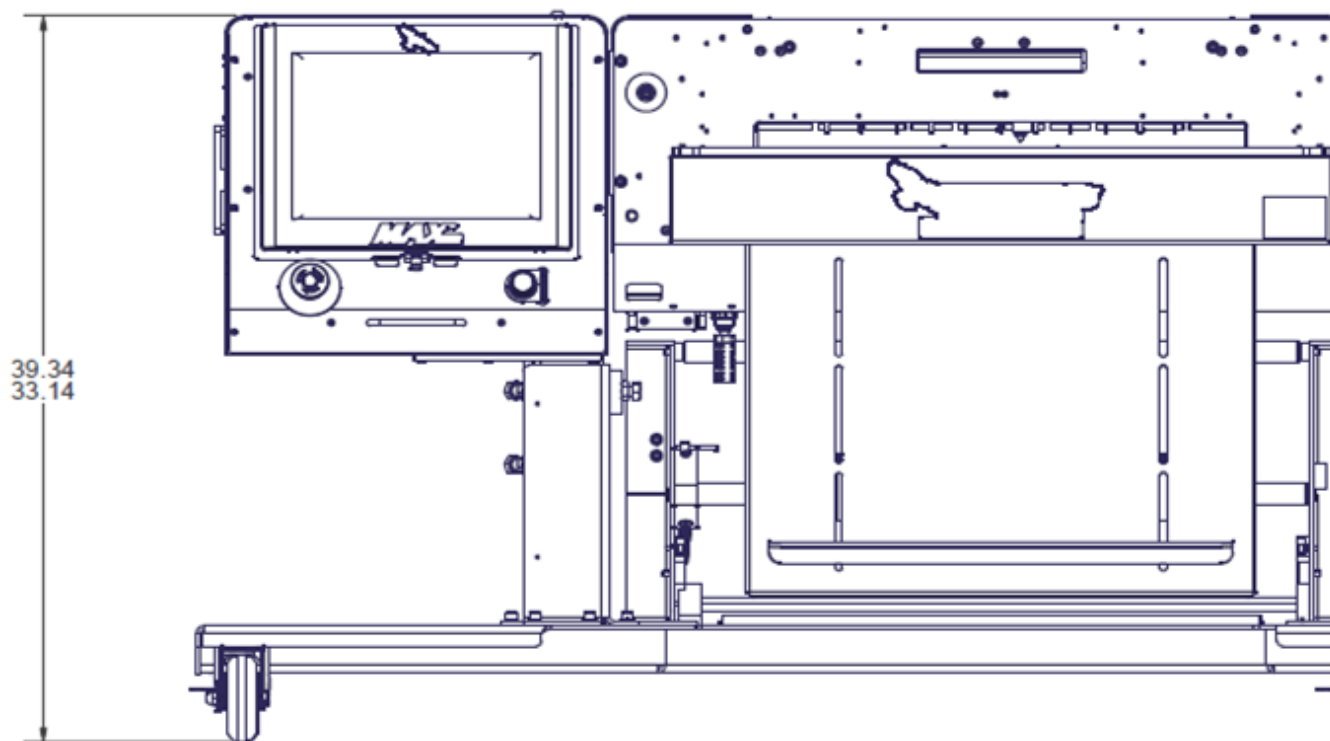
* Ekstraudstyr for forsegling, emballagemål samt vægt og størrelse af produktet medfører, at hastigheden varierer.

MASKINMÅL

AFBILDNING SET FORFRA

Posefylderens mål set forfra.*

Mål er angivet i tommer.



Tabel 1-6. 1145 set forfra.

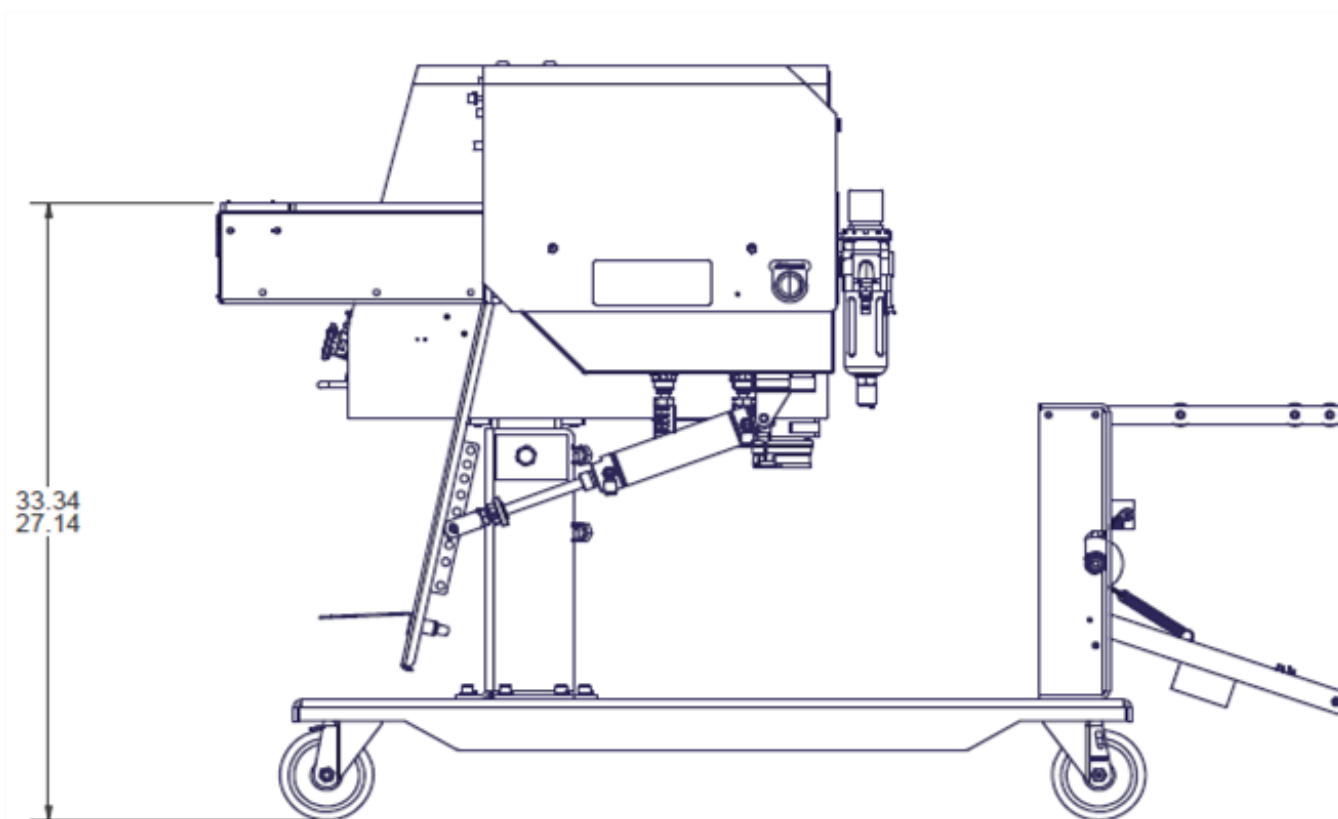
* Model 1143 justeres til samme højde.

MASKINMÅL

AFBILDNING SET FRA SIDEN

Posefylderens mål set fra siden.*

Mål er angivet i tommer.



Tabel 1-7. 1145 set fra siden

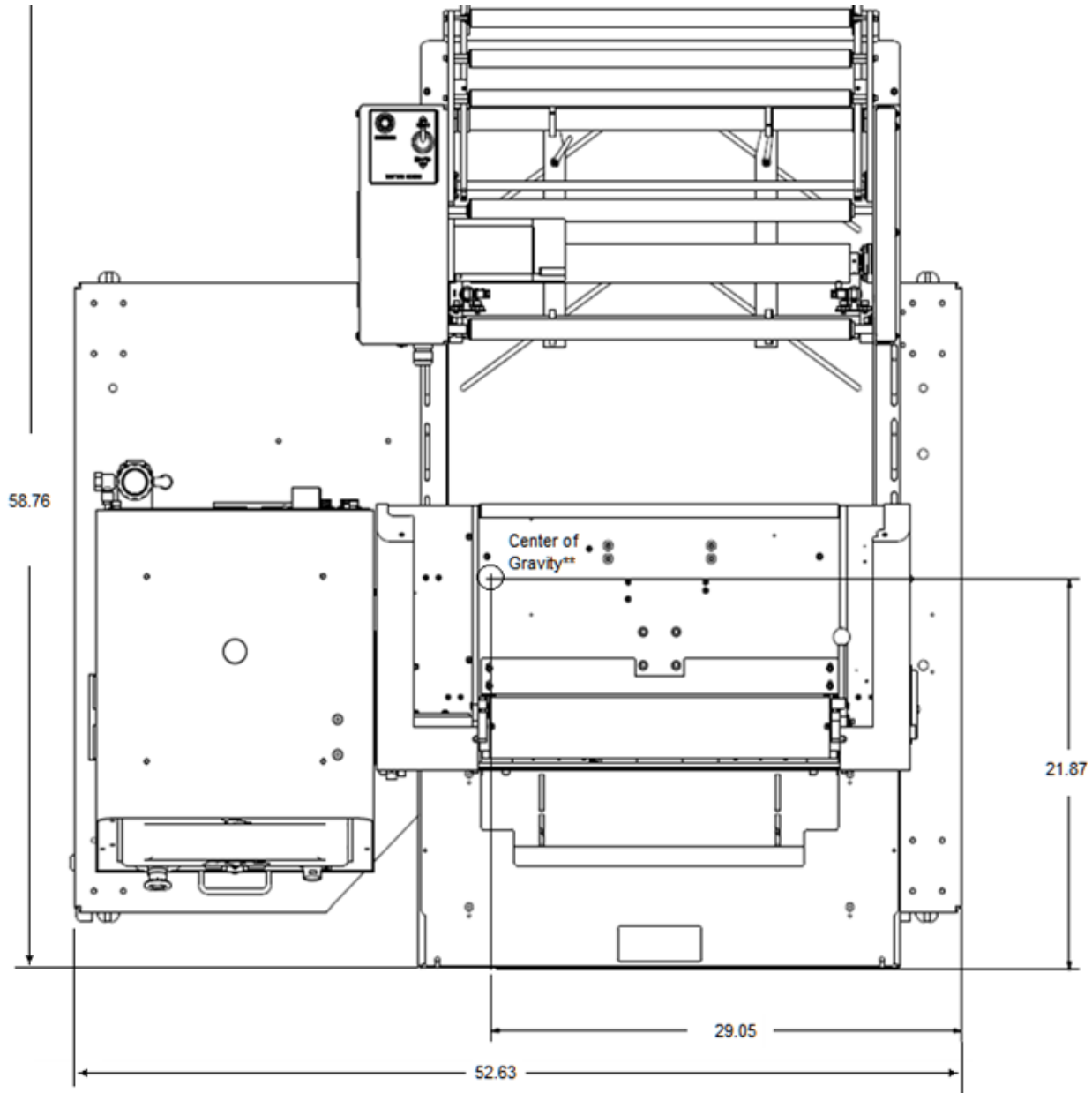
* model 1143 har samme højdejusteringer.

MASKINMÅL

AFBILDNING SET OVENFRA

Posefylderens mål set ovenfra.*

Mål er angivet i tommer.



Tabel 1-8. 1145 set ovenfra

* Model 1143 er 45,32" bred og 39,81" dyb.

** Tyngdepunkt for 1143 er 26,90" bred og 23,32" dyb.

FUNKTIONSPRINCIPPER

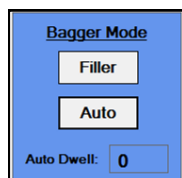
Maskinen MAX™ har fire forskellige driftstilstande: Manuel, Auto, Filler og Auto Filler. Driftstilstandene Manuel og Auto er indbygget i maskinen og kræver ikke ekstraudstyr eller ændringer af fabrikskonfigurationen. Driftstilstandene Filler (påfyldning) og Auto Filler (automatisk påfyldning) er valgfrie og skal konfigureres på skærmen Factory Configuration (fabrikskonfiguration).

Ved en fylder forstås en maskine som f.eks. en vægt, vibrationsskål eller indløbstransportør, der fylder produkt på en åben pose, før posen forsejles. En fylder kræver Handshaking I/O mellem posefylderens PLC og fylderens, så fylderens ved, hvornår produktet skal leveres til posefylderens, og posefylderens ved, hvornår der skal udføres en cyklus.

Ved termen Automatisk forstås, at posefylderens 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

Posefylderens tilstand vist på skærmen Dashboard.



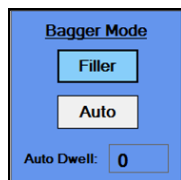
Fylder = FRA

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 udfører derefter en cyklus på posefylderens. Operatøren starter en cyklus ved en af følgende metoder:

1. ved at træde på fodkontakten.
2. ved at trykke på trykknappen Cyklus ved brugergrænsefladen.
3. ved at trykke på de optiske berøringsknapper (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

Posefylderens kører i "Påfyldningstilstand", når fylderens 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.

Fylderens bruger handshake-signaler for at køre synkront med posefylderens for at levere produkter. En udgang på posefylderens sender et signal til fylderens for at denne leverer et produkt og en indgang på posefylderens sender et signal, når fylderens er færdig. Påfyldningstilstanden kan f.eks. bruges, når en operatør manuelt lægger et

FUNKTIONSPRINCIPPER

tidsskrift ned i en pose efter at indføringstransportøren har leveret dens separate del eller komponent.

Klar til fylder (O:3/00) - Posefylderens PLC (programmerbar logisk styringsenhed) tænder for denne udgang på følgende måde:

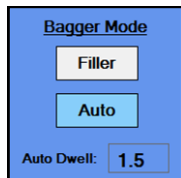
1. Maskinen har fuldført en cyklus og præsenteret en ny pose.
2. Hvis posefylderens er udstyret med en indgangstragt:
 - Tragten åbnes
3. Hvis posefylderens er udstyret med en indgangstragt OG sensor(er) for "POSE ÅBNET":
 - Tragten åbnes
 - Sensoren detekterer, at posen faktisk er åben.

Når ovenstående betingelse(r) er opfyldt, tænder PLC-programmet udgang O:3/00, og fortæller fylderenheden, at der er en pose, som er klar til at blive fyldt. Fylderenheden frigiver produktet til den åbne pose.

Fylder færdig (I:2/00) - Fylderenheden tænder posefylderens PLC-indgang I:2/00.

Dette signalerer til posefylderens, at fylderens 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 fylderens 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.



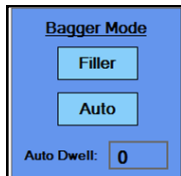
AUTOMATISK TILSTAND

Fylder = FRA

Auto = TIL

Posefylderens kører i "Automatisk tilstand", når fylderens er deaktiveret (FRA) og automatisk tilstand er aktiveret (TIL). I automatisk tilstand fylder maskinoperatøren manuelt den åbnede pose, mens maskinen kører automatisk. Cyklussen startes ved hjælp af en tidsforsinkelse kaldt "Timer for automatisk pausetid". Dette gør det muligt for maskinen at køre sit eget tempo, når produktionshastigheden er kritisk. Timeren for automatisk pausetid giver operatøren tid til manuelt at lægge produktet ned i den åbne pose. Når tidsforsinkelsen er udløbet, forsegles posen, og den næste pose indføres. Pausetiden for indlæsning kan justeres i brugergrænsefladen.

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 ilægning kører). Når tiden er udløbet, starter posefylderens automatisk forseglingscyklussen og tilfører den næste pose. Operatøren kan trykke Stop-knappen i brugergrænsefladen for at annullere den automatiske tilstand.



AUTOMATISK PÅFYLDNINGSTILSTAND

Fylder = TIL

Auto = TIL

FUNKTIONSPRINCIPPER

Posefylderen 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".

Klar til fylder - Denne udgang TÆNDES kun, hvis følgende betingelser er opfyldt:

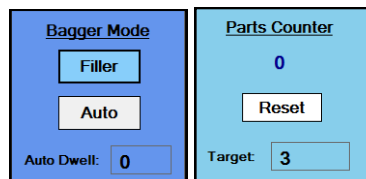
1. Maskinen har fuldført en cyklus og præsenteret en ny pose, som er klar til at blive fyldt.
2. Hvis posefylderen er udstyret med en indgangstragt OG sensor(er) for "Pose åbnet":
 - Sensoren detekterer, at posen faktisk er åben.

Når ovenstående betingelse(r) er opfyldt, tænder PLC-programmet udgang O:3/00, og fortæller fylderenheden, at der er en pose, som er klar til at blive fyldt. Fylderenheden frigiver produktet til den åbne pose. Fylderenheden tænder PLC-indgangen I:2/00 Fylder færdig, hvilket signalerer til posefylderen, at påfyldning af posen er fuldført.

Når PLC'en læser, at I:2/00 er TÆNDT, nulstiller den handshake-udgangen O:3/00 til OFF (FRA). Dette starter også en afsætningstid for fylderen i PLC'en. Denne tidsforsinkelse kan justeres af brugeren. Posefylderens næste cyklus starter automatisk, når tidsforsinkelsen er afsluttet. Posen forsegles og den næste pose føres frem, åbnes og gøres klar til fylderen. O:3/00 tændes igen, når posefylderens cyklus er fuldført uden fejl.

Den automatiske påfyldningstilstand udnytter fuldt ud handshaking I/O-signalerne for fylderen, mens maskinen kontinuerligt kører automatisk. Den automatiske påfyldningstilstand kan nemt annulleres ved at trykke på Stop-knappen på betjeningspanelet.

STYKTÆLLING



Batchtælleren tændes fra skærmen Indstillinger for posefylder og vises på skærmen Dashboard.

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

Fylder = TIL

Auto = TIL/FRA

Styktæller = TIL

Faktisk optælling – Tallet under "Styktæller" viser, hvor mange dele der er blevet talt. Dette tal nulstilles, når posefylderens cyklus startes eller hvis styktælleren slukkes. Måltallet bestemmes i det job, der er blevet indlæst fra skærbilledet Jobindstillinger.

Dele kan tilføres og tælles på følgende måde:

1. Påfyldningsmaskine
 - En automatisk påfyldningsmaskine kan levere en del ad gangen og signalere det til posefylderen ved hjælp af indgangen I:2/00 "FYLDER FÆRDIG". Posefylderen tæller hver stigende kant af I:2/00 som en enkelt del. Når de optalte dele er lig med målværdien, er påfyldningscyklussen afsluttet og posefylderen

FUNKTIONSPRINCIPPER

kører automatisk, når efterløbstiden er udløbet.

- Når optællingen af dele udføres af fylder, må den kun levere del eller forsøge at tælle, når udgang O:3/00 er tændt. Udgang O:3/00 forbliver tændt, indtil den sidste tælling er nået. Styktællingen skal udføre handshaking i overensstemmelse med "Sharp Packaging Filler Handshaking-specifikationen".

2. Sikkerhedslysgitter – Manuel tilførsel

- Når lysgitteret bruges ved manuel tilførsel af produkter, lægger operatøren 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 tilført det ønskede styktal (1-999), initieres fylderens cyklus og droptimeren startes.

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

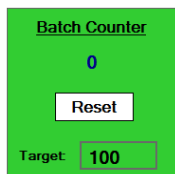
1. Tragtmonteret lysgitter med høj densitet

- Styktælling kan også foretages med et lysgitter med høj densitet, der er monteret over tragtåbningen og tilsluttet til fylderens udløser indgang I:2/0. Det ville ikke være et sikkerhedslysgitter. Styktællingen øges med én, hver gang en del falder gennem lysgitteret. En indekseringsindløbstransportør kan bruges til at levere delene frem til tragten. Lysgitteret skal have en opløsning, der er finere end den mindste del for at sikre, at hver del bryder lysgitteret.

BATCHTÆLLER

Batchtælleren tændes fra skærmen Indstillinger for posefylder og vises på skærmen Dashboard.

Posefylderens har en indstilling for batchtælling. 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 ud i tilførsingsposition og derefter nulstille tælleren.



Styktæller = TIL

Måltælling - Dette er måltællingen, som operatøren kan justere mellem 1-32767. Når den faktiske optælling svarer til denne værdi, stopper posefylderens, og den kan ikke køre igen, før denne tæller er blevet nulstillet.

Faktisk optælling - Tallet under "Batchtæller" viser, hvor mange poser der er blevet fyldt og forseglet. Tællingen øges hver gang, at forseglingsstangen er blevet trukket tilbage.

Tælleren fungerer i alle tilstande og er ikke knyttet til funktionen Styktælling.

FORTLØBENDE FORSEGLINGSPOSER

Funktionen Fortløbende forseglingsposer tændes fra skærmen Indstillinger for posefylder og vises på skærmen Dashboard.

FUNKTIONSPRINCIPPER

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 operatøren er særdeles opmærksom på at holde drivrullerne rene og i god stand. Tilsmudsede drivruller kan medføre tab af registrering og glidning.

Consecutive Bags

Actual: Target:

Gendannelsestilstanden er kun begrænset til åbne gentagelser, fordi det ikke er muligt at erstatte posen, når den er del af en strip. Gentaget forsøg på posefremføring indstilles automatisk på 0, hvis denne tilstand bliver valgt.

Fortløbende forseglingsposer = ON (TIL)

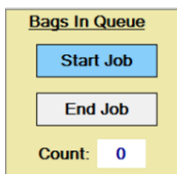
Faktisk optælling - Viser antallet af poser, som er blevet forseglet.

Måltælling - Denne indstilling bestemmer det antal poser, som skal være forbundet med hinanden. Den maksimale indstilling er begrænset til 10 fortløbende poser eller 50 tommer samlet striplængde, alt efter hvad der indtræder først. Operatøren kan indtaste det ønskede antal poser, men hvis den samlede længde er over 50 tommer, genberegner PLC'en måltællingen.

POSER I KØ

Poser i kø tændes fra skærmen Indstillinger for posefylder og vises på skærmen Dashboard.

Indstillingen Poser i kø er nyttig, når der skiftes til udskrevne etiketter, når der køres et andet job. Når de bruges som designet, opretter start- og slutjobcyklusserne en kø, der repræsenterer antallet af poser mellem printeren og ilægningspositionen for posen. Start job sætter den første nye etiket i ilægningsposition. Slut job fjerner den forrige etiket fra posefylderen. Længden på køen er indstillet i jobdatabasen.



Poser i kø = ON (TIL)

Start job - Når denne knap, som skal holdes nede, er tændt, og maskinen kører, fører posefylderen automatisk en kø med udskrevne poser frem, indtil den første udskrevne pose er i ilægningspositionen. Den forseglingsingen af poserne i køen og åbner ikke den sidste. Hvis tilstandene Fylder/Auto anvendes, skal disse være SLÅET TIL, før der trykkes på knappen CYKLUS. Denne knap slukker automatisk, når Start job er afsluttet.

Slut job - Når denne knap, som skal holdes nede, er tændt og maskinen kører, fjerner posefylderen automatisk alle udskrevne poser. Den udskriver, forseglings, åbner ikke poser og gør heller ikke forsøg på at scanne stregkoder på nogen af poserne i køen. Hvis tilstandene Fylder/Auto anvendes, skal disse være SLÅET FRA, før der trykkes på knappen CYKLUS. Knappen slukker automatisk, når Slut job er fuldført.

FUNKTIONSPRINCIPPER

Recovered Bags

2

Reset

Tælling - Her vises tællingen for køen, når hver pose føres frem. Tællingen nulstilles, når køen er færdig.

TÆLLING AF GENDANNEDE POSER

Gendannelsestilstanden aktiveres automatisk, når sensorerne for åben pose er valgt og vises på skærmen Dashboard.

Dette er antallet af poser, der ikke kunne åbnes, mens gendannelsestilstanden var slået til. Tællingen kan nulstilles ved at trykke på Reset-knappen.

HÆNDESESLOG

Posefylderen har en hændelseslog, der registrerer alle fejl, hændelser og ændringer i indstillingerne til en flad fil, der er gemt på pc'en. Hændelsesloggen er et nyttigt diagnosticeringsværktøj, som kan bruges til at se på alle de fejl eller ændringer, der er opstået i løbet af en enkelt dag.

Brugeren kan søge efter en bestemt hændelse eller fejl ved at indtaste en tekststreng i søgefeltet. Filer gemmes som en flad tekstfil på pc'en og kan pakkes ud til et USB-flashdrev til diagnostiske formål.

TILLADELSER OG SÆRLIGE

Dette afsnit beskriver og viser tilladte og særlige betingelser. Generelt er en forudsætning en betingelse, der skal være opfyldt for at en bestemt proces eller handling kan finde sted.

1. **Alle indstillinger skal være konfigurerede.**

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

2. **Gendannelsetilstand:**

- Gendannelsetilstanden slås til automatisk, når den korrekte poseåbningstype er valgt. Poseåbningen skal have en pose åben sensor, der er monteret på tragten. Gendannelsesfunktionen kan slås fra ved at indstille Pose åben og Gentaget forsøg på fremføring af pose på 0.

3. **Betingelser som skal være opfyldt** - Samtlige af de følgende betingelser skal være opfyldt, før maskinen kører:

- Hovedstyrerelæet eller MCR skal være aktiveret i 3 sekunder. MCR er aktiveret, når den grønne trykknop lyser.
- Posefylderen må ikke være i en fejltilstand.
- Printer (hvis maskinen er udstyret med printer) kører ikke.
- Valg af testmodel er ikke aktiveret.
- Batchtallet er IKKE nået.
- Alle posefylderens bevægelser skal være i deres udgangsposition som angivet af feedback fra positionssensoren.

Trykstangen er åben.

Forseglingsstangen er trukket tilbage.

Vakuumcylinderen (hvis den er monteret) er trukket tilbage.

Hvis funktionen Batchtæller er aktiveret, og tælleren har nået sidste tælling, skal tælleren nulstilles, før posefylderen kan køre igen.

4. **Gennemfør opstartssekvens** - Maskinen skal være tilsluttet en 120V strømkilde og skal forsynes med tilstrækkelig ren, tør trykluft.

- Sørg for, at afbryderen på 120V strømindgangsmodul er stillet på ON (TIL).
- Træk nødstopknappen ud.
- Tryk på den grønne tænd/sluk-knap. Det grønne lys begynder at lyse og aktiverer MCR.
- HMI'en starter automatisk, når afbryderen på strømindgangsmodul er drejet til ON (TIL).

5. **Gennemfør nedlukningssekvens** - Posefylderen skal korrekt lukkes ned i den rigtige rækkefølge.

- Tryk på nødstopknappen for at afbryde strømmen til 24V DC-strømforsyningen.
- Tryk på og hold knappen "Luk HMI ned" nede i 3 sekunder på skærmen Hovedmenu.
- **LAD HMI'EN/PC'EN LUKKE HELT NED, FØR DU FORTSÆTTER MED NÆSTE TRIN.** HMI-programmet afsluttes og Windows skal også afsluttes. Når afslutning af programmerne er fuldført, er skærmen HMI sort.
- Stil afbryderen på strømindgangsmodul på OFF (FRA). Strømforsyningen til maskinen er afbrudt.

SIKKERHED

SIKKERHEDSNIVEAUER

Sikkerhed er skærbaseret og defineret som tre forskellige niveauer: Høj, Mellemhøj og Ingen Sikkerhed.

Høj sikkerhed - Brugeren kan få adgang til skærbillederne Hovedmenu, Dashboard, PLC-indstillinger og Jobdownload.

Mellemhøj sikkerhed - Brugeren har alle tilladelser på højt sikkerhedsniveau, men kan ikke få adgang til skærbillederne Service, Sprog og I/O.

Ingen sikkerhed - Brugeren har adgang til alle skærbilleder og funktioner undtagen skærbilledet Fabrikskonfiguration.

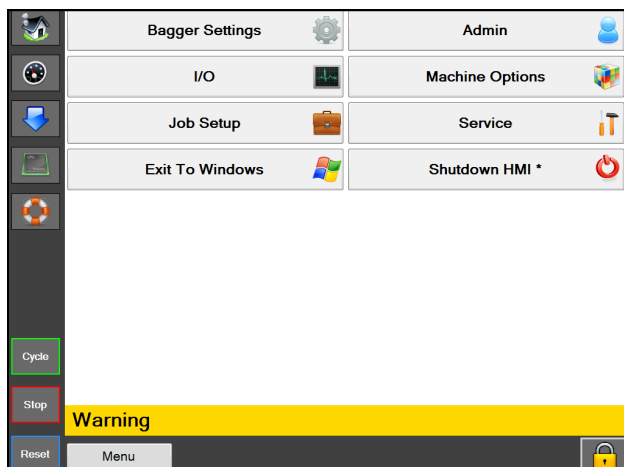
Når sikkerhedsniveauet er Højt, vises der et låst hængelåsikon i nederste højre hjørne af skærmen.



Låst Åben

Figur 1-11A.

Meddelelsen "Adgang nægtet" vises, når brugeren forsøger at få adgang til beskyttede skærbilleder.

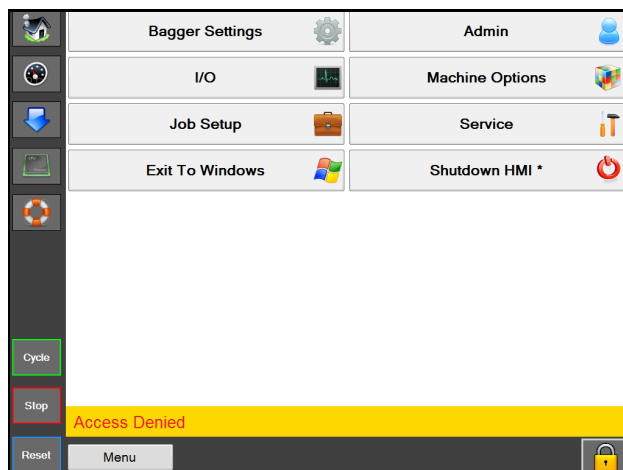


Figur 1-11A. Skærbillede med høj sikkerhed.

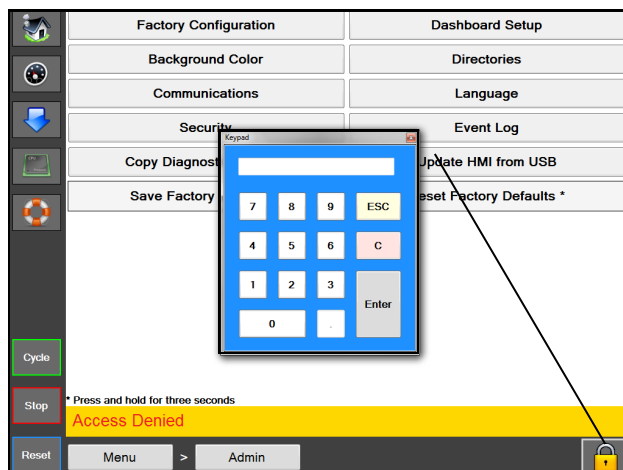
Figur 1-11B.

Sådan ændres sikkerhedsniveauer

1. Tryk på hængelåsikonet og indtast adgangskoden. **Figur 1-11C.**



Figur 1-11B. Skærbillede Høj sikkerhed - Adgang næg-



Figur 1-11C. Tastatur

BEMÆRK: Kontakt din supervisor eller chef for at ændre eller bestemme det korrekte sikkerhedsniveau for din anvendelse.

OPSTILLING AF MASKINEN*

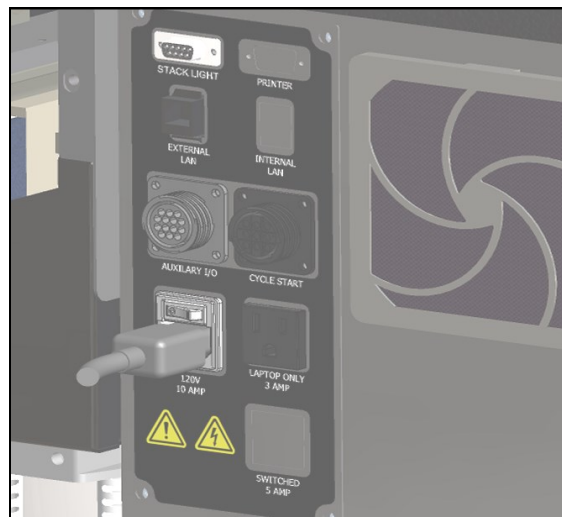
Din Sharp posefylder er leveret til dig godt emballeret i en kasse for at forebygge beskadigelse af maskinen. Det er vigtigt, at du følger anvisningerne på fjernelse af kassen, der er anbragt på kassen.

Opstil Sharp MAX™ posefylderen efter udpakning i et godt ventileret område på en fast og svingningsfri overflade. Inden du fortsætter med at installere maskinen, skal du sørge for, at alle møtrikker, bolte og skruer er fastspændte, da de kan have løsnet sig under forsendelsen.

Sharp MAX™ skal placeres på en glat, jævn overflade med adgang til 100 PSI ren, tør trykluft og en korrekt jordet stikkontakt med 115 VAC, 50/60 Hz, 10 A (minimum).

Opstil maskinen på en sådan måde, at der er tilstrækkelig plads til bagsiden og højre side for at

maskinen. **Se figur 1- 3A.**



Figur 2-1A. Elektriske tilslutninger.*

WARNING
Do not operate the machine in or around standing water. Failure to observe the warning may result in damage to the equipment and/or severe bodily injury.

ilægge folie til poser.

Sørg for, at enheden er placeret i en komfortabel højde til betjening og tilførsel af produkt. Se *Højdejustering* (side 2-6).

Enheden er udstyret med to drejelige hjul, som kan låses, for nem manøvrerdygtighed. Lås hjulene, når

2. Sørg for, at stikkontakten eller den hængende fordeler er beregnet til den korrekte spænding og at stikkontakten er jordet.
3. Sæt den medfølgende netledning i stikkontakten eller den hængende fordeler.
4. Sæt hunstikket på den medfølgende netledning i bagsiden af maskinen, **figur 2-1A**.
5. Drej afbryderen til positionen ON (TIL).

Bemærk: Kun PLC, HMI/PC og sensorer vil blive forsynet med strøm. HMI/PC starter automatisk.

6. Træk nødstopknappen ud, og tryk på den grønne tænd/sluk-knap.
7. Nu forsynes hele maskinen med strøm.

* se side 8-2 for CE-modeller

WARNING
Failure to have properly grounded outlet may cause damage to equipment or severe bodily injury.

maskinen er opstillet på det ønskede sted.

EL-KOMPONENTER*

Sharp MAX™ er udstyret med et 3-benet elektrisk stik med jordforbindelse til 115 VAC, 50/60 Hz, 10 A (minimum).

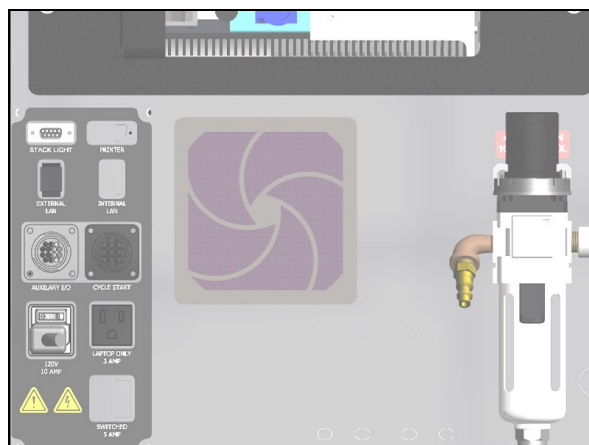
1. Tryk på nødstopknappen på forsiden af kontrolpanelet, før du tilslutter ledningen bag på

OPSTILLING AF MASKINEN**TRYKLUFFORSYNING****WARNING**

Before connecting air supply, make sure all machine guards are in place and that there are no obstructions in seal/pressure bar area. Keep clear of all moving parts. When pressurized, machine parts may move.

Sharp MAX™ har et filter/en regulator med en indstiksende til en 1/4" NPT luftlynkobling med nominelt flow (figur 2-1A). Maskinen kræver 100 PSI (reguleret til 80 PSI) ikke-smurt ren tør luft ved 5 SCFM. Tilslut luftforsyningsledningen til maskinen ved hjælp af en MIL-C-4109E eller en tilsvarende udkoblingskobling.

BEMÆRK: Brug ikke en smøreanordning eller smurt luft til maskinen. Ellers vil ventiler og cylindre blive beskadiget.



Figur 2-2A. Tryklufftilslutninger

1. Slut luftslangen til regulatoren.
2. Løft hættten af regulatoren.
3. Justér til 80 PSI.
4. Sæt hættten tilbage på regulatoren.

ISÆTNING AF POSEFOLIE - STANDARD AFVI-



WARNING

Use extreme caution when feeding bags into machine; electrical voltage and possible pinch points are present.

1. Fjern poserulleakslen fra enheden.
2. Placér folierullen på akslen med en kernepatron på hver side af rullen. **Figur 2-3B.**
3. Ret styrestifterne ind efter hullerne i kernenavet, og skub kernepatronerne tæt ind mod navet.
4. Placér poserullen midt på rulleakslen, og stram knapperne godt til.
5. Anbring rulleakslen på holderen lodret med posens åbning mod bagenden. Placér rulleakslen i holderen lodret på bremsebåndets side (med bremsefjederen tilsluttet), og placér derefter enheden lodret i den anden holder. **Figur 2-3B.**
6. Før folien manuelt gennem rullerne. På siden af **Sharp MAX™** er der placeret et mærkat, der viser hvordan posefolien føres gennem maskinen. **Figur 2-3A.**
7. Anbring folien bag på drivrullerne. Poseåbningen skal være øverst. **Figur 2-3C.**
8. Før folien frem ved at trykke på trykknappen Step-drift folie (figur 2-3A), indtil du kan se perforeringen mellem fotosensoren og trykstangen.



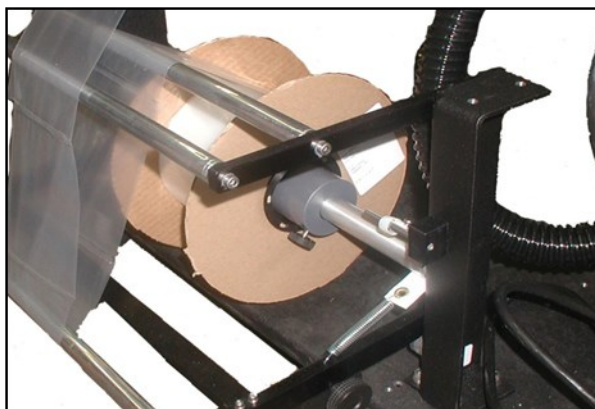
CAUTION

Do not seal on the printed area of the film or Seal Bar can become damaged.

9. Test cyklussen ved at trykke på fodpedalen.
10. Justér om nødvendigt poselængden eller forseglingstiden som beskrevet på *skærmen Indstillinger for posefylder*. Se side 4-2.



Figur 2-3A. Mærkat posefolie og knappen Step-



Figur 2-3B. Kernevalse og afviklingsaksel.



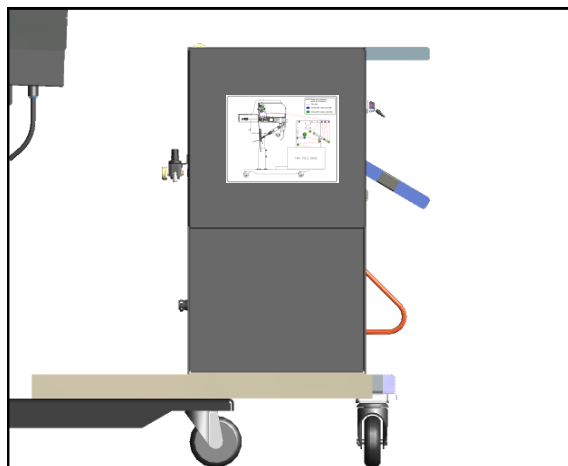
Figur 2-3C. Poseåbning

ISÆTNING AF POSEFOLIE - DREVEN AFVIKLING

! WARNING

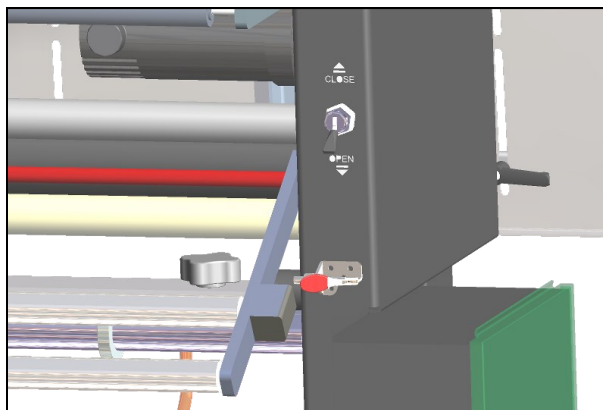
Use extreme caution when feeding bags into machine; electrical voltage and possible pinch points are present.

Et diagram, der viser hvordan posefolien føres gennem maskinen, er placeret på siden af Box Power Unwind i nærheden af bagsiden af posefylderen **MAX™**. **Figur 2-4A.**



Figur 2-4A. Mærkat fremføring af bane.

1. For at begynde med føre poserne gennem posefylderen MAX, skal vippekontakten stilles på ÅBEN-positionen. Sørg for, at danserlåsen går i indgreb ved at flytte låsestiften ind i danserarmen.

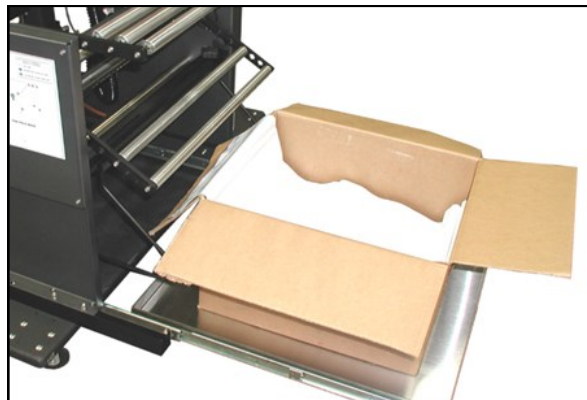


Figur 2-4B. Vippekontakt og danserlås.

Figur 2-4B.

2. Åbn kassen med poserne.

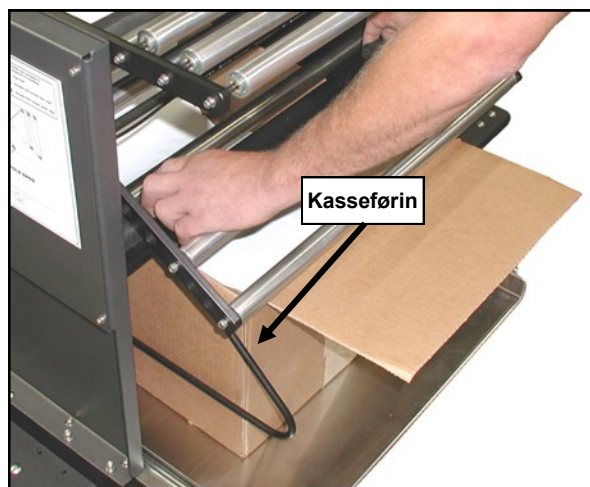
3. Træk bakken til kassen ud, og anbring kassen med poserne centreret på bakken. **Figur 2-4C.**



Figur 2-4C. Kasse på bakke

BEMÆRK: Anbring kassen i bakken på en sådan måde, at perforeringen af den første pose åbnes mod dig, når du står bag kassen.

4. Skub bakken til den forreste position. Løsn grebene på de to kasseføringer, og skub de to føringer ind med samme afstand, indtil kassen er klemt ind mellem dem. **Figur 2-4D.**



Figur 2-4D. Kasseføringer

5. Fastspænd de to greb.
6. Før banen ind i maskinen ifølge diagrammet på siden af maskinen.
7. Drej spoleventilkontakten til LUKKET-positionen. Herved "klemmes" banen ind mellem klem-

ISÆTNING AF POSEFOLIE - DREVEN AFVIKLING

merullen og drivrullen.

8. Bring danserlåsen ud af indgreb med danserarmen.
9. Træk langsomt i banen, indtil du har tilstrækkelig folie til at nå frem til forsiden af posefylderen. **Figur 2-5A.** Når du trækker i banen, fører Power Un-



Figur 2-5A. Fremføring af bane.

wind banen fra kassen med poserne. Jo hårdere du trækker i banen, jo hurtigere bliver banen ført frem.

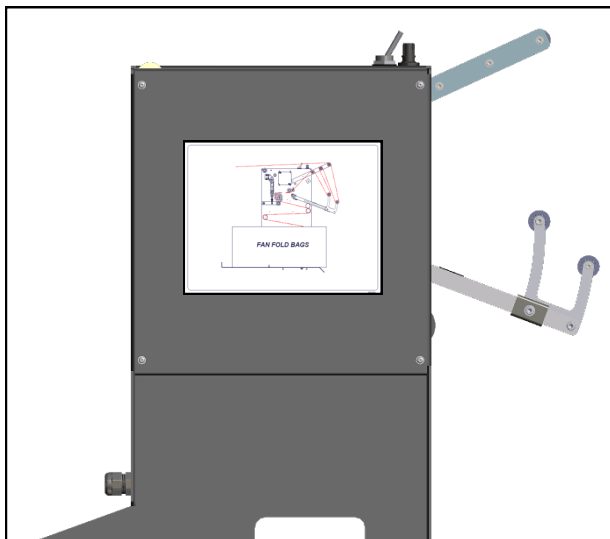
10. Tryk på knappen Stepdrift, og før langsomt banen ind i drivrullen, indtil posefylderen stopper med at føre folien frem, og sørg for, at banen er centreret.



Figur 2-5A. Bane centreret på drevrulle.

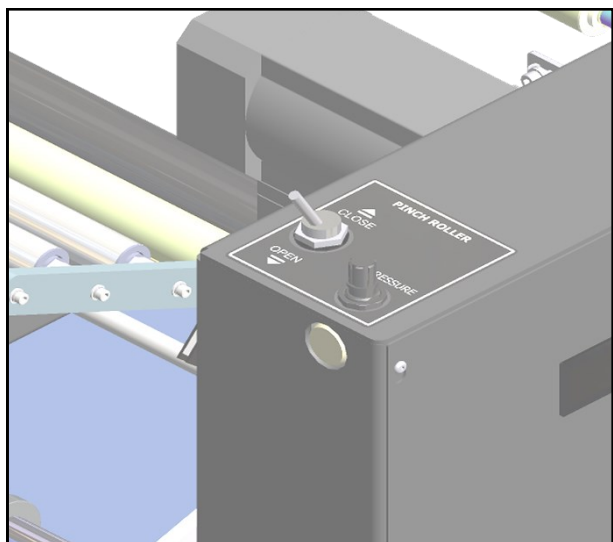
ISÆTNING AF POSEFOLIE - VFD DREVEN AFVIKLING

På siden af Power Unwind er der placeret et mærkat, der viser hvordan posefolien føres gennem maskinen.
Figur 2-6A.



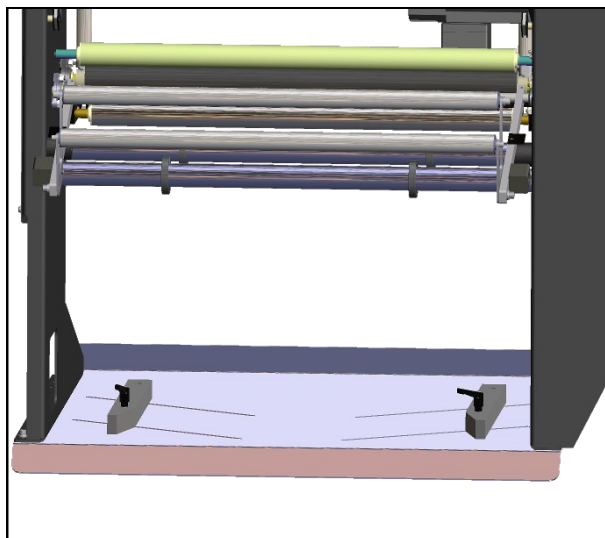
Figur 2-6A. Diagrammet viser, hvordan posefolien

1. For at begynde med føre poserne gennem posefylderen MAX, skal vippekontakten stilles på ÅBEN-positionen. **Figur 2-6B.**



Figur 2-6B. Vippekontakt.

2. Åbn kassen med poserne.
3. Løsn kasseføringerne, og åbn føringerne for at få plads til kassen med poser. **Figur 2-6C.**



Figur 2-6C. Kasseføringer.

BEMÆRK: Anbring kassen i bakken på en sådan måde, at perforeringen af den første pose åbnes mod dig, når du står bag kassen.

4. Skub kassen ind mellem kasseføringerne. Centrér kassen på bakken. Skub de to føringer mod kassen.
5. Fastspænd de to greb.
6. Før banen ind i maskinen ifølge diagrammet på siden af maskinen.
7. Drej spoleventilkontakten til LUKKET-positionen. Herved "klemmes" banen ind mellem klemmerullen og drivrullen.
8. Træk langsomt i banen, indtil du har tilstrækkelig folie til at nå frem til forsiden af posefylderen. Figur 2-5A. Når du trækker i banen, fører Power Unwind banen fra kassen med poserne. Jo hårdere du trækker i banen, jo hurtigere bliver banen ført frem.
9. Tryk på knappen Stepdrift, og før langsomt banen ind i drivrullen, indtil posefylderen stopper med at føre folien frem, og sørg for, at banen er centreret. **Figur 2-5B.**

JUSTERINGER - HØJDE



WARNING

Never make adjustments while machine is on or operating as this may cause damage to the machine and could result in severe bodily injury or even death.



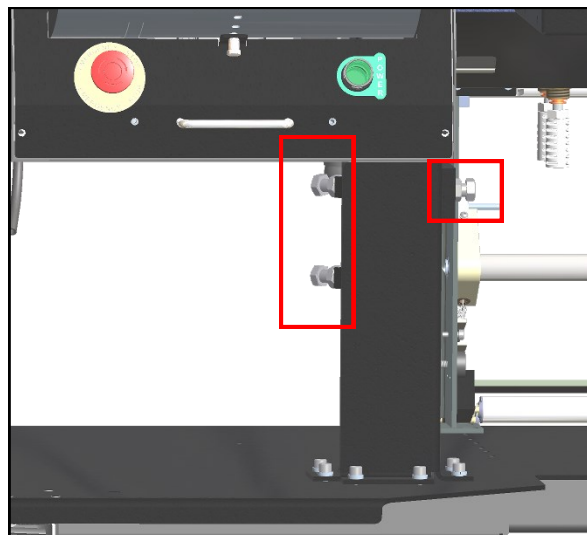
WARNING!

Always remove air and electrical power from the MAX™ prior to performing any service on the machine.



WARNING

Machine head must be held in place when loosening rotation adjustment bolts. Head will rotate when bolts are loosened and could cause damage to the machine and/or bodily injury.



Figur 2-7A. Bolte til højdejustering.

HØJDEJUSTERING

Maskinhøjden kan justeres for at give mulighed for manuel ilægning i en passende højde.

BEMÆRK: Højdejustering kræver to personer.

BEMÆRK: En fjeder med kontravægt er placeret lodret i rammen. Når boltene er løsnet, kan enheden løftes eller sænkes afhængigt af fjederspændingen.

1. Løsn de højdejusteringsbolte, der er placeret lodret på rammen. **Figur 2-7A.**
2. To personer skal med begge hænder tage fat i el-kabinettet og maskinkappen. Løft eller skub maskinen ned for at placere den i den ønskede højde.
3. Mens én person holder enheden i den ønskede højde, skal den anden fastspænde de tre justeringsbolte med et tilspændingsmoment på 37 fod-0,4536 kg.

JUSTERINGER - DREJNING AF HOVED



WARNING

Never make adjustments while machine is on or operating as this may cause damage to the machine and could result in severe bodily injury or even death.



WARNING!

Always remove air and electrical power from the MAX™ prior to performing any service on the machine.



WARNING

Machine head must be held in place when loosening rotation adjustment bolts. Head will rotate when bolts are loosened and could cause damage to the machine and/or bodily injury.

DREJNING AF HOVED

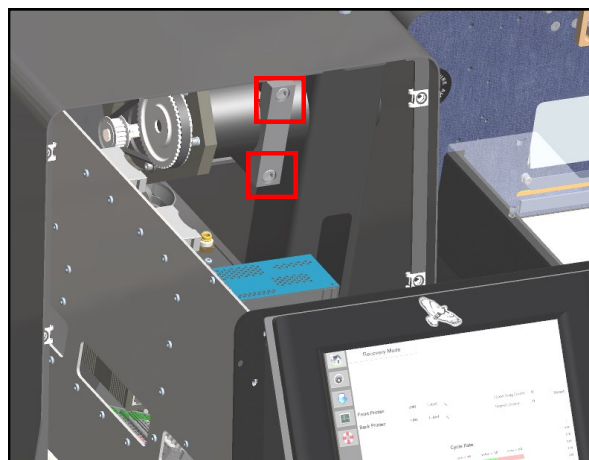
Visse tungere dele (ca. 2,7 kg) kan kræve ilægning fra en vinkel for at forhindre beskadigelse af posen. Enheden kan justeres trinløst i en 90° bue fra lodret til gulvet til helt vandret for at kompensere for dette.

Bemærk: Dele, der vejer over 2,7 kg, eller som kræver ekstra støtte, kan pakkes ved at tilføje ekstra hylder og støttebakker.

BEMÆRK: Sørg for, at luft- og el-ledningerne ikke sidder fast og er fri for forhindringer, når maskinen drejes.

1. Sørg for at afbryde trykluft og strøm fra enheden.
2. Løsn de seks skruer på betjeningspanelet 1/4 omgang.

3. Tag fat i håndtaget i bunden af betjeningspanelet, og træk panelet ud for at få adgang til boltene til justering af drejningen **figur 2-8A**.
4. Løsn justeringsboltene cirka 1/2 til 3/4 omgange.
5. Drej maskinen til den ønskede vinkel.
6. Fastspænd drejningsboltene med et tilspændingsmoment på 15 fod-0,4536 kg.
7. Luk frontpanelet og fastspænd skrueerne 1/4 omgang.



Figur 2-8A. Bolte til drejning af hoved.

JUSTERINGER

JUSTERING AF LADEPLADEN



Figur 2-9A. Justering af ladeplade og hylde.

Ladepladen kan justeres til forskellige vinkler.

1. Fjern den stift, som luftcylinderen er monteret til ladepladen med. **Figur 2-9A.**
2. Flyt ladepladen til den ønskede position, og indsæt stiften igen.

JUSTERING AF LASTHYLDEN

Ladehylden kan flyttes op og ned for at pakke poser af forskellig størrelse.

1. Løsn de to låse på hyldens håndtag bag på ladepladen. **Figur 2-9A.**
2. Flyt ladehylden til den nye placering, mens du holder hylden vandret.
3. Fastspænd låsene på hyldens håndtag.

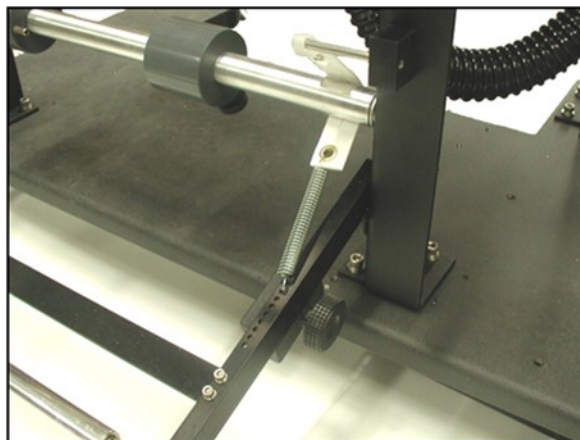
JUSTERING AF BREMSEBÅND - standard afvikling

Når danserarmen når toppen af sin vandring, skal fjederen flyttes til et hul tættere på drejepunktet. Hvis rullen med poser fortsat roterer efter en cyklus, skal fjederen flyttes til et hul længere væk fra drejepunktet.

1. Løft danserarmen for at reducere fjederspænding-

en. **Figur 2-9B.**

2. Træk fjederen ud af danserarmen.
3. Flyt fjederen til en ny placering.



Figur 2-9B. Justering af afvikling.

4. Frigør danserarmen.

JUSTERING AF DANSERVÆGTEN - standard afvikling

Danservægten er en finjustering af bremsebåndet. Jo længere ud vægten på danserarmen er placeret, jo mere spænding får banen.

1. Drej låsehåndtaget for indstilling af danservægten mod uret at frigøre vægten. **Figur 2-9B.**
2. Flyt vægten til en ny placering.
3. Drej låsehåndtaget for indstilling af danservægten med uret låse vægten.

JUSTERING AF LUFTRYKREGULATOREN

Indstil trykregulatoren, så der vises et tryk på 80 PSI på måleren.

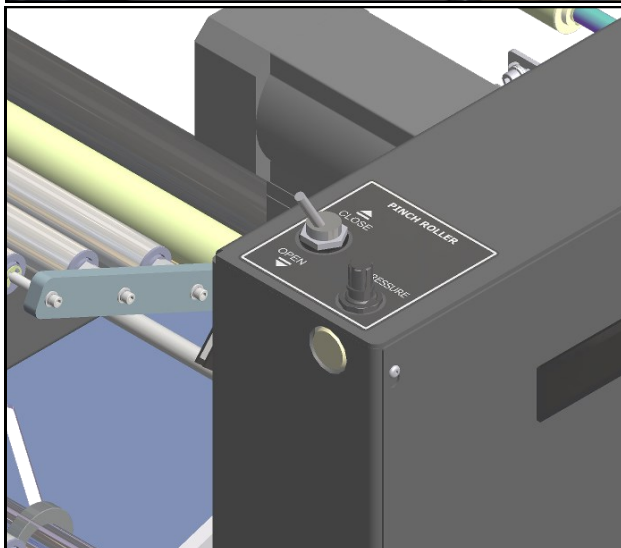
1. Tilslut luftforsyningen til trykregulatoren.
2. Løft hættten af trykregulatoren.
3. Drej hættten med uret for at øge trykket og mod uret for at reducere trykket.
4. Tryk hættten ned for at låse den på plads.

JUSTERINGER - DREVEN AFVIKLING FRA

LUFTRYK

Denne justering vil reducere det tryk, som klemrullen udøver på drivrullen til afviklingen.

1. Tilslut luft til maskinen.
2. Indstil vippekontakten fra OPEN (ÅBEN) til CLOSE (LUK), mens du justerer flowkontrollerne, indtil den ønskede hastighed er opnået.



Figur 2-10A. BPU lufttrykregulatorer.

1. Tilslut luft til maskinen.
2. Løft hættten af trykregulatoren på afviklingen.
3. Drej hættten til det ønskede tryk. Trykket er fra fabrikken indstillet til 50 PSI.
4. Tryk hættten ned for at låse den på plads.

KLEMRULLENS LUKKEHASTIGHED

TOUCHSKÆRM

På touchskærmen vises alle justeringsoplysninger sammen med maskindiagnostik og fejlmeddelelser.

- Manuelle trykknapper på serviceskærmene giver både tekst og farvetekster med hensyn til enhedens tilstand eller bevægelse.
- På hjælpeskærmene vises indstillingsområder og standardværdier.
- Kritiske fejlmeldinger har rød baggrund og kræver, at operatøren manuelt afhjælper problemet og trykker på Reset.
- Informationsmeddelelser har gul baggrund og kræver ikke, at operatøren indgriber.

VENSTRE MENULINJE

Den venstre menulinje vises altid i venstre side af touchskærmen, når HMI-programmet kører.

Hjem-knap: Tryk på knappen for at gå til startskærmen.

Takometer-knap: Tryk på knappen for at gå til skærmen Dashboard.

Nedpil: Tryk på knappen for at gå til skærmen Joboplysninger.

CPU-chip: Tryk på knappen for at gå til skærmen PLC-indstillinger.

Knap med redningskrans: Tryk på knappen for at gå til hjælpeskærmen.

Cyklus: Tryk på knappen for at starte en posefyldningscyklus.

Stop: Tryk på knappen for at stoppe posefylderen, når den er i påfyldningstilstand eller automatisk tilstand.

Nulstil fejl: Tryk på knappen for at nulstille fejl.



Figur 3-1A. Venstre menulinje

TOUCHSKÆRM

FEJLMELDINGER

Fejl er defineret som en fejltilstand, der standser posefylderens 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 med rødt nederst på alle skærbilleder. Tallet i parentes angiver antallet af aktive fejl.

Når du trykker på banneret, indlæses skærmen med fejlmeldinger. Tryk på en fejl for at få vist en mere detaljeret beskrivelse af fejlen.

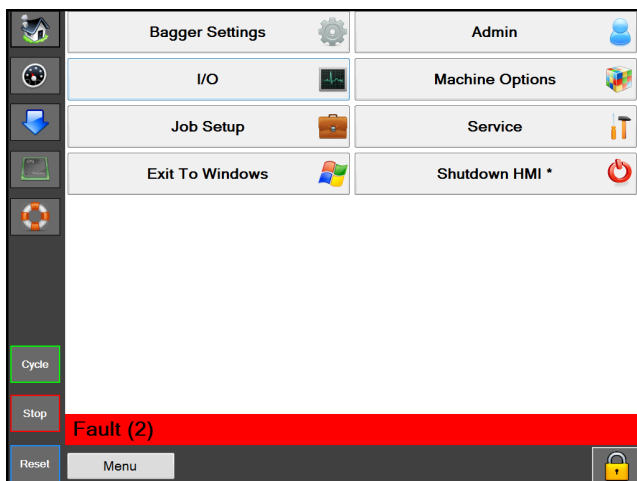
Se Fejl- og advarselsstyring på side 6-1 for en fuldstændig liste over fejl.

ADVARSLER

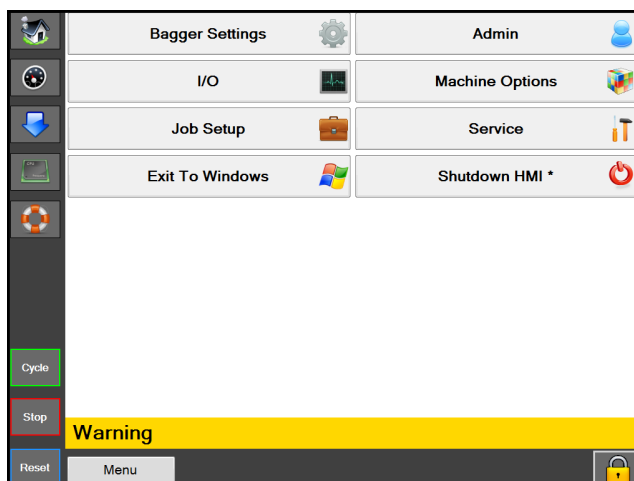
Advarsler vises med gult og som regel stopper de ikke posefylderens cyklus. Advarsler har til formål at informere operatøren om en hændelse eller maskinens status. Advarsler kan i nogle tilfælde betragtes som mindre fejl og kan kræve, at operatøren griber ind.

Når du trykker på banneret, indlæses skærmen med fejlmeldinger. Tryk på en fejl for at få vist en mere detaljeret beskrivelse af hændelsen.

Se Fejl- og advarselsstyring på side 6-6 for en fuldstændig liste over advarsler.



Figur 3-2A. Banner med fejlmeldinger



Figur 3-2B. Banner med advarsler

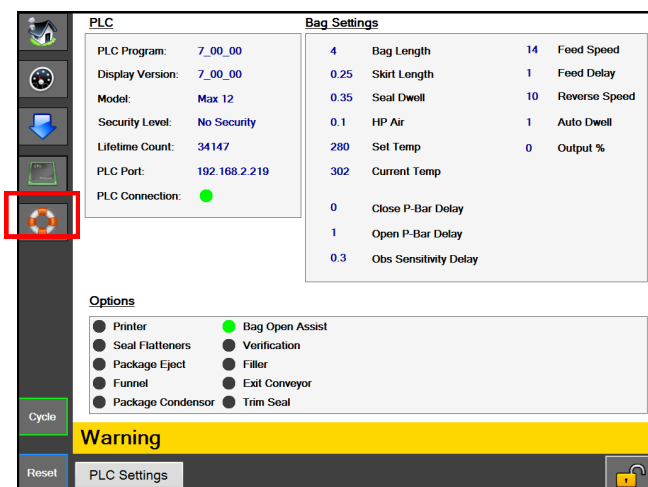
TOUCHSKÆRM

HJÆLPESKÆRME

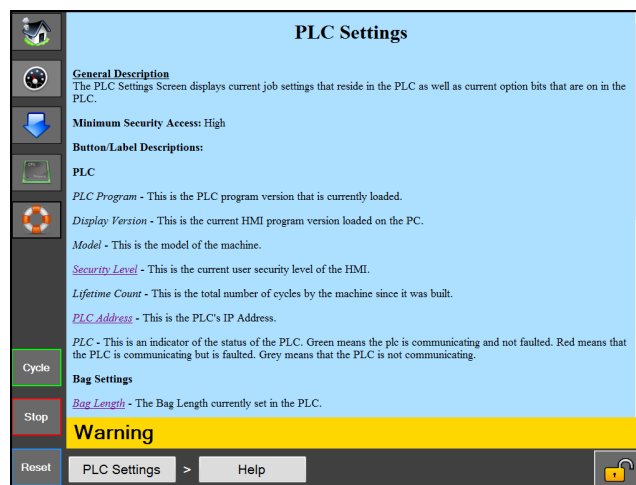
Et hjælpeskærmbillede giver detaljerede oplysninger om det skærmbillede, der vises på HMI (menneske-maskine-grænsefladen).

Du kan fra et hvilket som helst skærmbillede trykke på knappen med redningskransen i venstre menulinje (figur 3-3A) og hjælpeskærmen til det pågældende

Skærmbilledet Hjælp til PLC-indstillinger er en underskærm af skærmen PLC-indstillinger. Brugeren kan gå tilbage til skærmbilledet på et højere niveau ved at trykke på knappen "PLC-indstillinger".



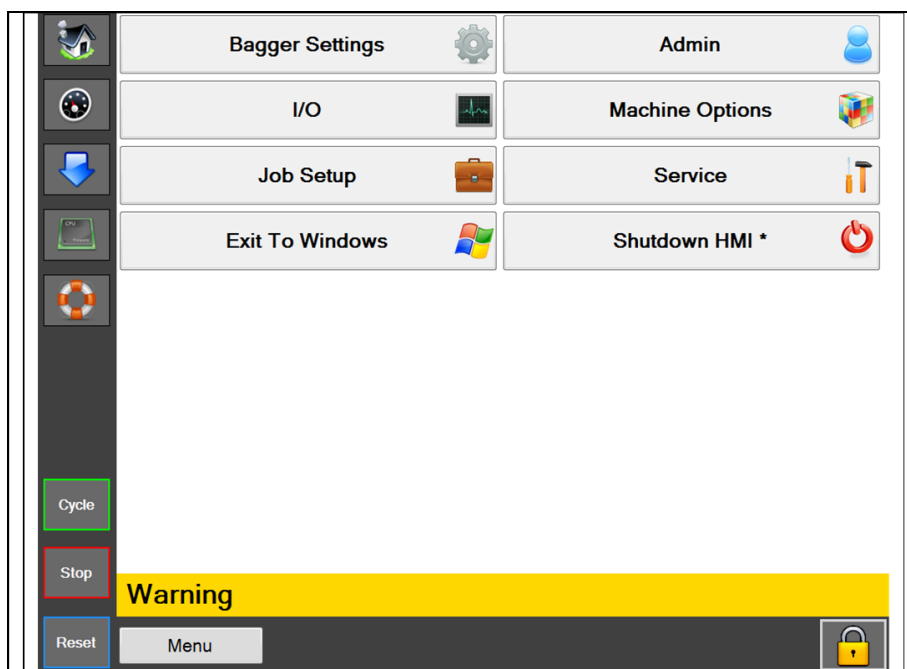
Figur 3-3A. Skærmen PLC-indstillinger



Figur 3-3B. Skærmbillede Hjælp til PLC-indstillinger

skærmbillede vises. **Figur 3-3B.**

HOVEDMENU



Figur 4-1A. Startskærm

STARTSKÆRM

Generel beskrivelse

Når du trykker på knappen Hjem på venstre menulinje, åbnes hovedskærmen. Denne skærm giver adgang til alle skærme, som ikke er tilgængelige via den venstre menulinje.

Minimum sikkerhedsniveau for adgang: Høj

Beskrivelser af knapper/tekst:

Indstillinger for posefylder - Når du trykker på denne knap, åbnes skærmen Indstillinger for posefylder, som indeholder indstillinger for opsætning af posefylderen såsom Batchtæller, Styktæller og vippekontakten Separér før forsegling.

I/O - Når du trykker på denne knap, åbnes I/O-skærmen, der viser aktuelle ind- og udlæsninger fra PLC'en.

Jobkonfiguration - Når du trykker på denne knap, åbnes skærmen Jobkonfiguration, som giver mulighed for at oprette og indlæse job.

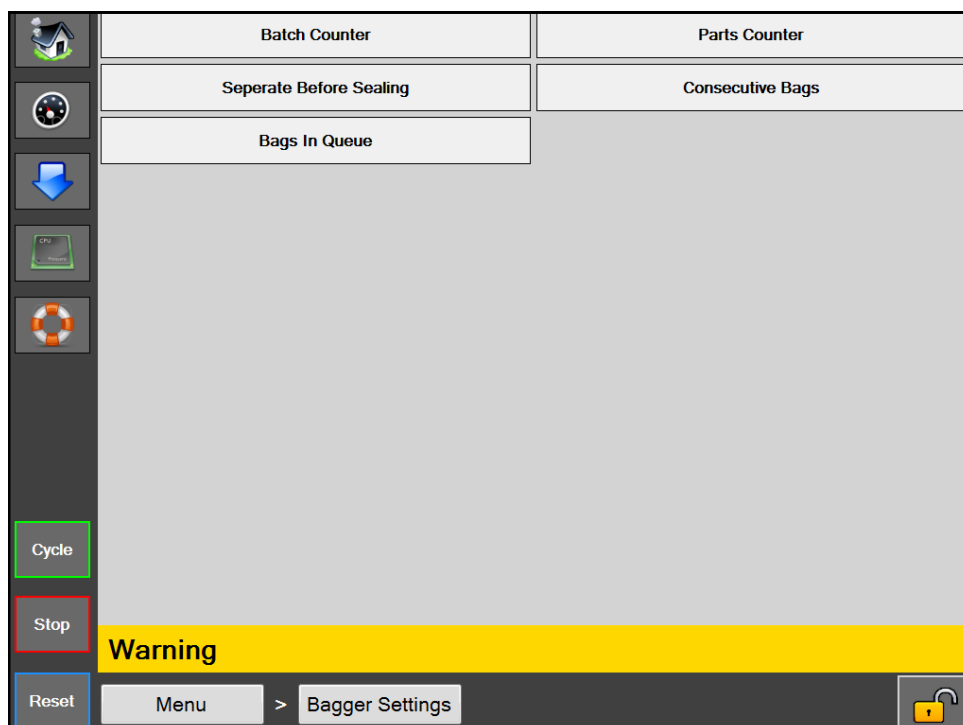
Afslut og gå til Windows - Når du trykker på denne knap, afsluttes HMI-programmet sikkert og du vender tilbage til Windows.

Admin - Når du trykker på denne knap, åbnes skærmen Admin (administration) med alle administrationsindstillinger for HMI såsom kommunikationsindstillinger, mapper, opsætning af dashboard, baggrundsfarve, sikkerhedsindstillinger og hændelsesloggen.

Maskinindstillinger - Når du trykker på denne knap, åbnes skærmen Maskinindstillinger, der giver mulighed for at konfigurere maskinindstillingerne.

Service - Når du trykker på denne knap, åbnes skærmen Service med handlinger i forbindelse med servicering af maskinen.

SKÆRMEN INDSTILLINGER FOR POSE-



Figur 4-2A. Skærmen Indstillinger for posefylder.

INDSTILLINGER FOR POSEFYLDER

Generel beskrivelse

På skærmen Indstillinger for posefylder administreres samtlige generelle posefylderens indstillinger/funktioner.

Beskrivelser af knapper/tekst:

Batchtæller - Når du trykker på denne knap, slås batchtælleren på dashboardet til/fra. Når batchtælleren er aktiveret, øges batchtællingen med hver god pose, dvs. hver pose, der er fyldt korrekt. Batchtællingen nulstilles, når der trykkes på Reset-knappen. Operatøren kan indstille et måltal på skærmen Dashboard.

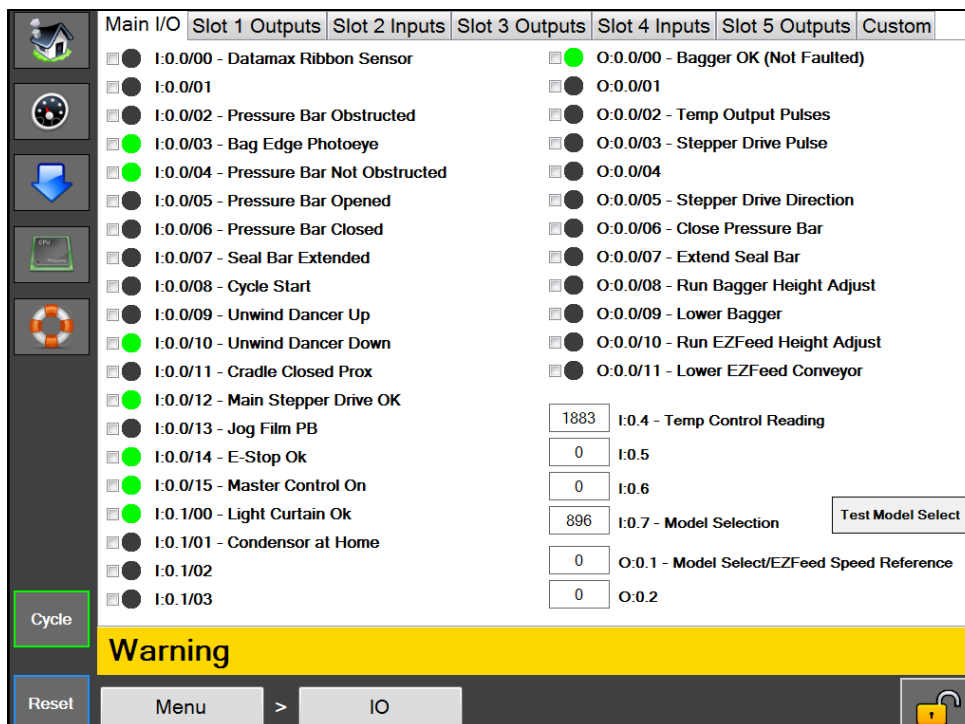
Styktæller - Når du trykker på denne knap, slås styktælleren på dashboardet til/fra. Når styktælleren er aktiveret, tæller den de dele, der lægges i den åbne pose, indtil måltallet er nået. Styktælleren er en underfunktion af påfyldningstilstanden.

Separér før forsegling - Ved hjælp af denne knap aktiveres der en funktion, der vender banen, før posen forsegles, når trykstangen er lukket for at adskille posen fra den næste pose.

Poser i serie - Ved hjælp af denne knap aktiveres der en funktion, der får posefyldereren til at producere en strip med forseglede poser. Operatøren indstiller længden på strippen til et tal mellem 2 og 10. Den samlede længde på strippen må ikke overskride 50 tommer.

Poser i kø - Ved hjælp af denne knap aktiveres der en funktion, som gør det muligt for brugeren fra Dashboardet at oprette en kø med printede poser. På denne måde kan brugeren fjerne en etiket, der tidligere er udskrevet, før der startes med en ny etiket, der skal udskrives. Brugeren skal fastsætte længden på køen i jobbet. Ved hjælp af funktionen *Start job* tilføres det korrekte antal poser, før den første udskrevne pose bliver åbnet. Når der trykkes på knappen *Slut job* fjernes de udskrevne poser, så der ikke er nogen udskrevne poser i posefyldereren.

SKÆRMEN INDGANGE/UDGANGE.



Figur 4-3A. Skærmen Indgange/udgange.

Skærmen I/O

Generel beskrivelse

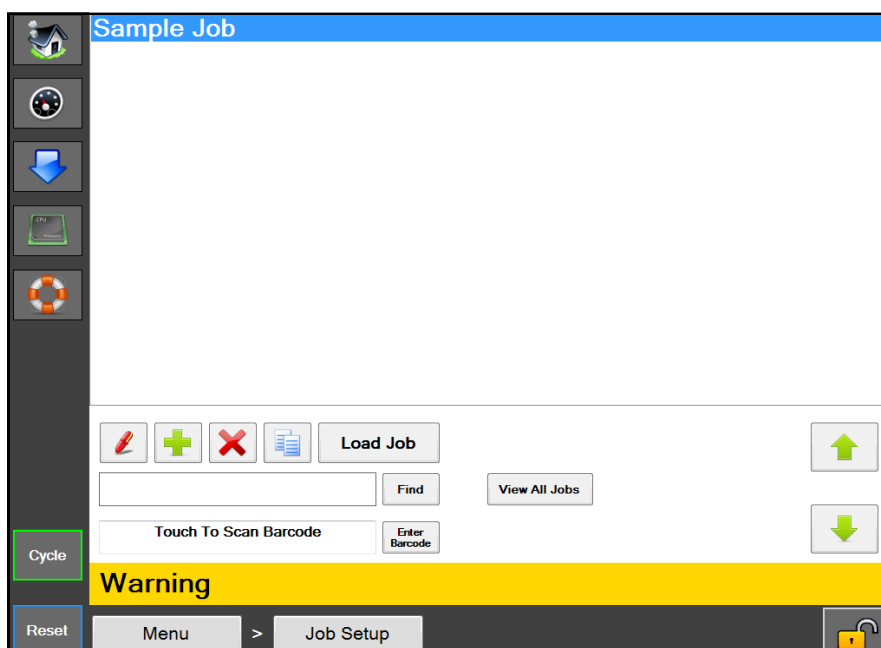
På skærmen I/O vises status for alle fysiske I/O (indgange og udgange) i PLC'en.

Minimum sikkerhedsniveau for adgang: Mellem

Beskrivelser af knapper/tekst:

Denne side er inddelt i faneblade for hver slot på PLC'en. Den fysiske I/O for hver slot er vist på det tilsvarende faneblad. HMI'en kan udlæse PLC'en hvert 400. ms, hvilket er betydeligt langsommere end PLC'ens opdateringsfrekvens; derfor vises nogle udlæsninger muligvis ikke på grund af HMI'ens latenstid.

SKÆRMEN JOBKONFIGURATION



Figur 4-4A. Skærmen Jobkonfiguration.

JOBKONFIGURATION

Generel beskrivelse

På skærmen Jobkonfiguration administreres foruddefinerede job for maskinen.

Minimum sikkerhedsniveau for adgang: Mellem

Beskrivelser af knapper/tekst:

Pen-knap - Denne knap viser oplysninger om det job, der er valgt på listen.

Plus-knap - Ved hjælp af denne knap tilføjes der et nyt job med standardindstillinger.

X-knap - Ved hjælp af denne knap slettes det job, der er valgt på listen.

Knap med to ark papir - Ved hjælp af denne knap kopieres det job, der er valgt på listen.

Indlæs job - Ved hjælp af denne knap sendes alle indstillingerne for jobbet til PLC'en og den etiket, der er tildelt jobbet, sendes til printeren, hvis valgmuligheden Printer er aktiveret

Søg - Ved hjælp af denne knap søges alle job, der starter med den tekst, der er indtastet i søgefeltet.

Vis alle job - Ved hjælp af denne knap vises alle job, der gemt på maskinen.

Berør for at scanne stregkoden - Dette aktiverer feltet, så operatøren kan skanne en stregkode. Systemet kontrollerer alle gemte job for en EZ Recall-værdi, der stemmer overens med den scannede stregkodelængde. Hvis der er fundet et match, vises det matchende job.

Indtast stregkode - Ved hjælp af denne knap kan der manuelt indtastes en stregkode for at søge et job med et EZ Recall-værdi, der stemmer overens. Systemet indlæser derefter det tilsvarende job.

SKÆRMEN JOBOPLYSNINGER

The screenshot shows the 'Job Information' screen with the following fields and controls:

- Job Name:** Sample Job
- Label:** [Empty field] [Search icon] [Red X icon]
- Verification:** [Empty field] [Search icon] [Red X icon]
- EZ Recall:** [Empty field] [Scan Barcode] [Red X icon]
- 4** Bag Length: **280** Seal Temp: **14** Feed Speed:
- 6** Bag Width: **0.35** Seal Dwell: **1** Feed Delay:
- 0.25** Skirt Length: **0.10** HP Air Dwell: **10** Reverse Speed:
- 1** Open P-Bar Delay: **0.00** Close P-Bar Delay: **0.3** Obs Sensitivity Delay:
- 1** Auto Dwell:
- Comments:** [Large text area]
- Back** button
- Warning** bar (yellow background)
- Reset** button
- Menu** > **Job Setup** > **Job Details** navigation buttons
- Cycle** button (highlighted in green)
- Lock** icon (highlighted in yellow)

Figur 4-5A. Skærmen Joboplysninger.

JOBOPLYSNINGER

Generel beskrivelse

På skærmen Joboplysninger vises oplysninger om et job og oplysningerne kan redigeres.

Minimum sikkerhedsniveau for adgang: Mellem

Beskrivelser af knapper/tekst:

Jobnavne - Navnet på jobbet. Dette navn bruges til at hente et job.

Etiket - Dette er navnet på den etiket, der er tildelt jobbet, og som sendes til printeren, hvis valgmuligheden Printer er aktiveret, og et job er indlæst.

Lupknap ved siden af feltet Etiket - Hvis den valgte etiket er oprettet ved hjælp af Codesoft, kan du trykke på denne knap for at få vist en forhåndsvisning af etiketten.

Verificering - Et billede, der er tildelt et job med henblik på jobverificering. Operatøren får vist dette billede under indlæsning af jobbet.

Lupknap ved siden af feltet Verificering - Hvis der er valgt et billede til verificering, viser denne knap en forhåndsvisning af det valgte billede.

EZ Recall - Denne stregkodeværdi kan bruges til at hente jobbet. På skærmen Jobkonfiguration bruger den scanne en stregkode for at søge og indlæse et job. Den indscannede stregkode sammenlignes med værdien i feltet EZ Recall og hvis der er fundet et match, og derefter indlæses automatisk dette job med den EZ Recall-værdi.

SKÆRMEN JOBOPLYSNINGER -

Scan strejkode - En EZ Recall-værdi kan indføres automatisk ved at trykke på dette felt for at aktivere det og derefter scannes den strejkode, som skal tildeles dette job.

Poselængde - Dette refererer til det brugbare område inde i posen. Det måles fra bunden af posen til forseglingen. Den typiske indstilling er 0,5" til 1,5" mindre end den målte samlede poselængde.

Kantlængde - Afstanden fra bunden af posen til starten af forseglingen.

Forseglingstid - Den tid, som den opvarmede forseglingsstang forbliver i kontakt med folien. Forseglinger af høj kvalitet opnås ved hjælp af korrekte indstillinger for forseglingstiden. Disse indstillinger varierer afhængigt af folietykkelse og materiale.

HT-lufttid - Den tid, som HT-lufttrykket forbliver tændt. HT-lufttrykket bruges til at åbne posen og derefter overtages det af lavtryksluft for at holde posen åben, når den fyldes.

Forseglingstemp. - Den indstillede temperatur på forseglingsstangen, når posen forsegles.

Bemærkninger - Ved hjælp af disse bemærkninger kan der gives flere oplysninger om jobbet.

Fremføringsforsinkelse - Indstiller den forsinkelse (i sekunder), før banen føres frem for at præsentere den næste pose.

Fremføringshastighed - Indstiller den maksimale fremadgående hastighed for banen i tommer pr. sekund.

Forsink. trykstang lukke - Indstiller forsinkelsen (i sekunder), før trykstangen lukkes.

Forsink. trykstang åbne - Indstiller forsinkelsen (i sekunder), før trykstangen åbnes.

Forsink. hindringsfølsomhed - Indstillinger forsinkelsen (i sekunder) for timeren, der startes, når sensoren trykstang lukket aktiveres. Dette er en fabriksindstilling, som kun må ændres af en kvalificeret servicetekniker.

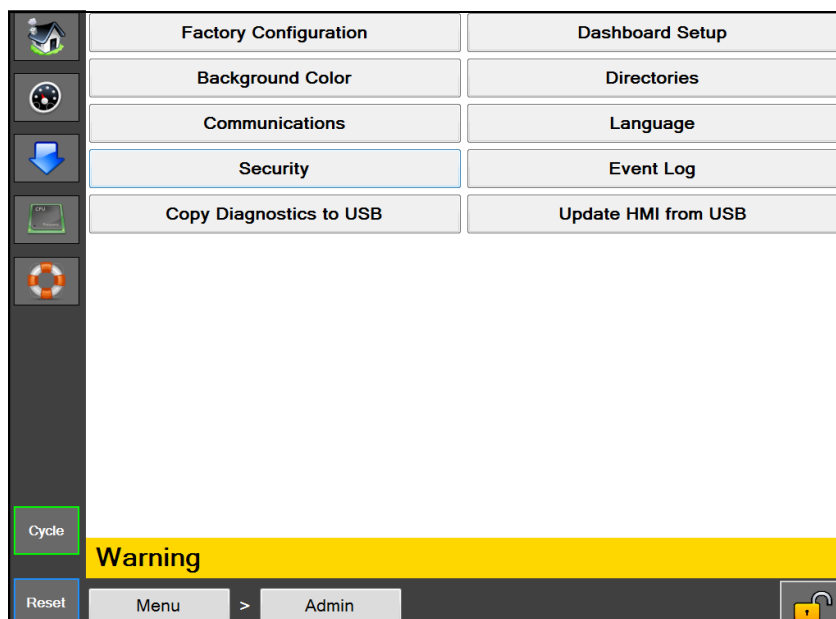
Returløbshastighed - Indstiller den maksimale returløbshastighed for banen i tommer pr. sekund.

Autom. pausetid - Tid i sekunder, hvor driften mellem cyklusserne afbrydes, når posefylderen kører i automatisk tilstand og fylder er FRA. Denne tidsforsinkelse tildeles typisk, så operatøren manuelt kan lægge produktet i posen; det er altså en indstilling, som operatøren bestemmer selv.

LT-luft timeout - Lavtrykslufter eller LT-luft hjælper med at holde posen åben eller oppustet efter at den først er blevet åbnet med højtryksluft (HT-luft). LT-luft timeout fungerer som følger:

1. Indstillingen for LT-luft timeout er mellem 0,1-999,8 sekunder: LT-luft slås fra efter at denne tid er udløbet.
2. LT-luft timeout er indstillet til 999,9 sekunder. LT-luft bliver ikke slået FRA.
3. LT-luft timeout er indstillet til 0,0: LT-luft bliver aldrig slået TIL.

SKÆRMEN ADMINISTRATION



Figur 4-7A. SKÆRMEN ADMINISTRATION

SKÆRMEN ADMINISTRATION

Generel beskrivelse

Skærmen Administration er en samling administrative funktioner, der bruges til opsætning af HMI'en og overvågning af posefylderens ydeevne.

Minimum sikkerhedsniveau for adgang: Ingen sikkerhed

Beskrivelser af knapper/tekst:

Fabrikskonfiguration - Denne skærm bruges til på fabrikken at konfigurere ekstraudstyr, som kunden har købt.

Baggrundsfarve - Ved hjælp af denne knap kan baggrundsfarven på HMI'en ændres.

Kommunikation - Når man trykker på denne knap, åbnes skærmen Kommunikation, som bruges til at opsætte IP-kommunikationsindstillingerne for PLC'en og printerne.

Sikkerhed - Når man trykker på denne knap, åbnes skærmen Sikkerhed, der bruges til at indstille adgangskoderne til de forskellige sikkerhedsniveauer.

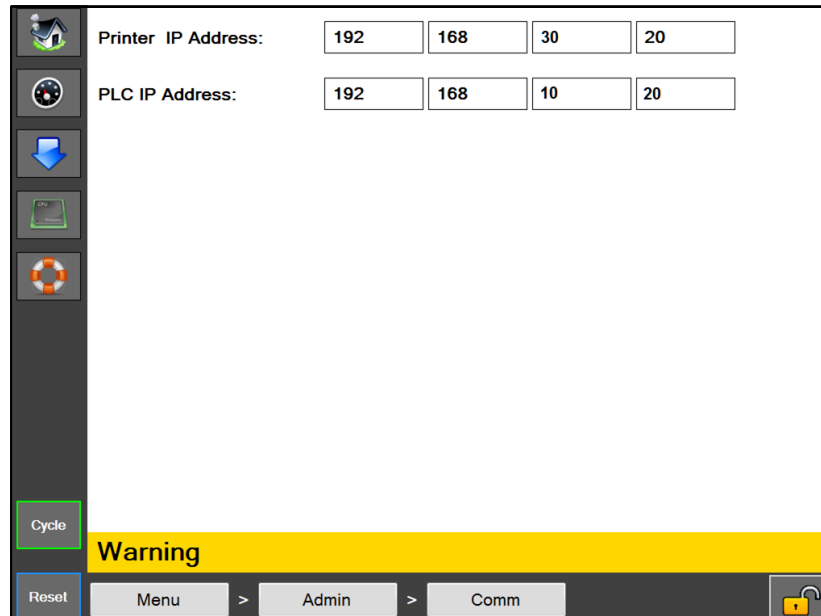
Kopier diagnose til USB - Når man trykker på denne knap, kopieres hændelsesloggen og xml-filen med maskinindstillingerne til mappen "Diagnose" på et USB-flashdrev, der er tilsluttet maskinen. Det er en mulighed for at eksportere diagnoseoplysninger fra maskinen.

Opsætning af Dashboard - Når man trykker på denne skærm, åbnes skærmen Opsætning af Dashboard, som bruges til at konfigurere dashboardet.

Mapper - Når man trykker på denne knap, åbnes skærmen Mapper for at konfigurere filplaceringer og indstillinger for databaseforbindelser.

Sprog - Når man trykker på denne knap, åbnes skærmen Sprog for at indstille det sprog, der skal bruges til HMI'en.

SKÆRMEN KOMMUNIKATION



Figur 4-8A. Skærmen Kommunikation

SKÆRMEN KOMMUNIKATION

Generel beskrivelse

Skærmen Kommunikation viser de IP-adresseindstillinger, der er nødvendige for at HMI'en kan kommunikere med forskellige enheder.

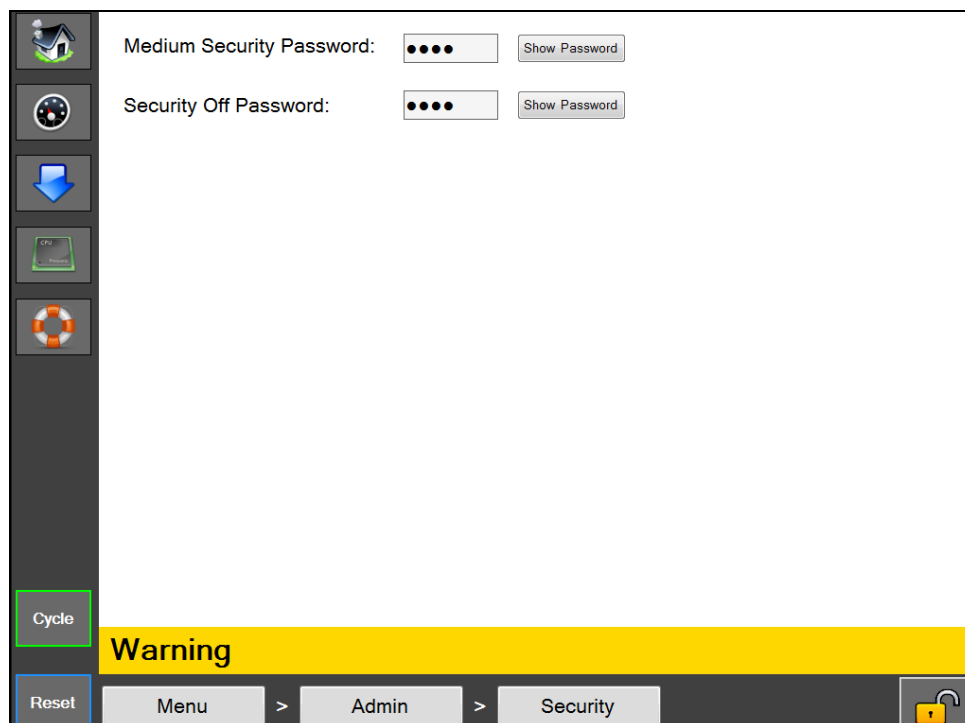
Minimum sikkerhedsniveau for adgang: Høj

Beskrivelser af knapper/tekst:

Printer IP-adresse - Det er den IP-adresse, som for tiden er tildelt printeren

PLC IP-adresse - Det er den IP-adresse, som for tiden er tildelt PLC'en

SKÆRMEN SIKKERHED



Figur 4-9A. Skærmen Sikkerhed

SKÆRMEN SIKKERHED

Generel beskrivelse

På skærmen Sikkerhed kan en administrator angive brugerdefinerede adgangskoder for alle sikkerhedsniveauer. Disse adgangskoder indtastes, når en bruger klikker på hængelås-ikonet nederst til højre på skærmen.

Minimum sikkerhedsniveau for adgang: Mellem

Beskrivelser af knapper/tekst:

Adgangskode med mellemhøj sikkerhed - Når man trykker på denne knap, indstilles adgangskoden for det mellemhøje sikkerhedsniveau. Adgangskoden skal bestå af 1 til 5 tal. Den aktuelle adgangskode vises.

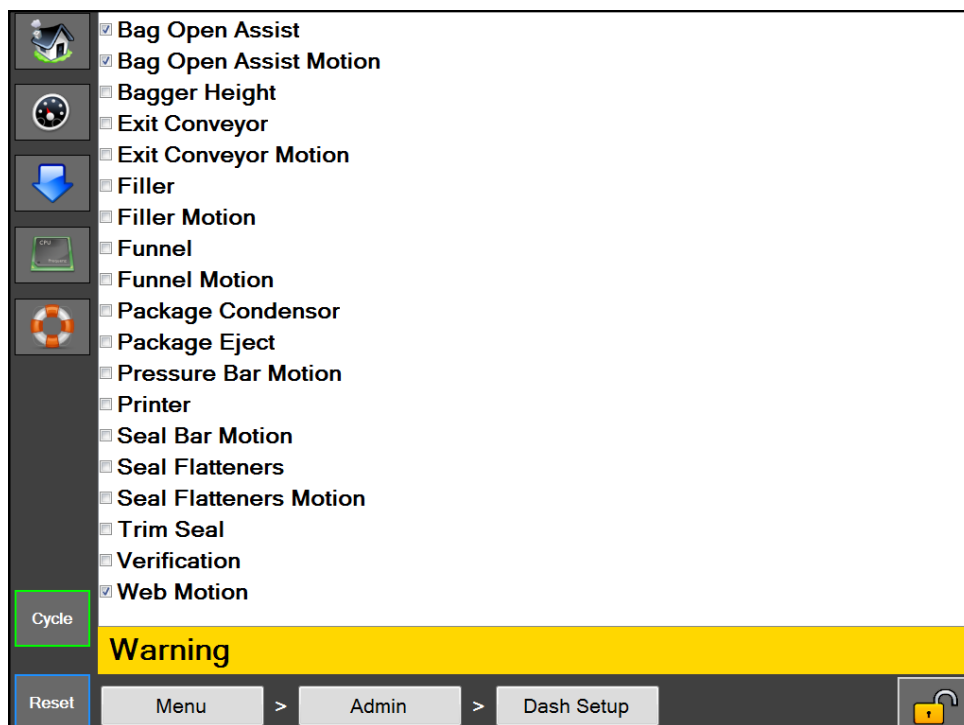
Adgangskode sikkerhed fra - Når man trykker på denne knap, slås sikkerhed fra. Denne adgangskode giver adgang til alle HMI-skærme. Adgangskoden skal bestå af 1 til 5 tal. Den aktuelle adgangskode vises.

Sikkerhedsniveauerne er defineret som følger:

Høj - Brugeren får adgang til skærmen Dashboardet, PLC-indstillinger, Jobdownload, Hovedmenu og Kommunikation.

Mellemhøj - Brugeren har alle rettigheder til det høje sikkerhedsniveau og adgang til alle skærme undtagen Service, Sprog og I/O.

SKÆRMEN OPSÆTNING AF DASHBOARD



Figur 4-10A. Skærmen Opsætning af dashboard.

Opsætning af Dashboard

Generel beskrivelse

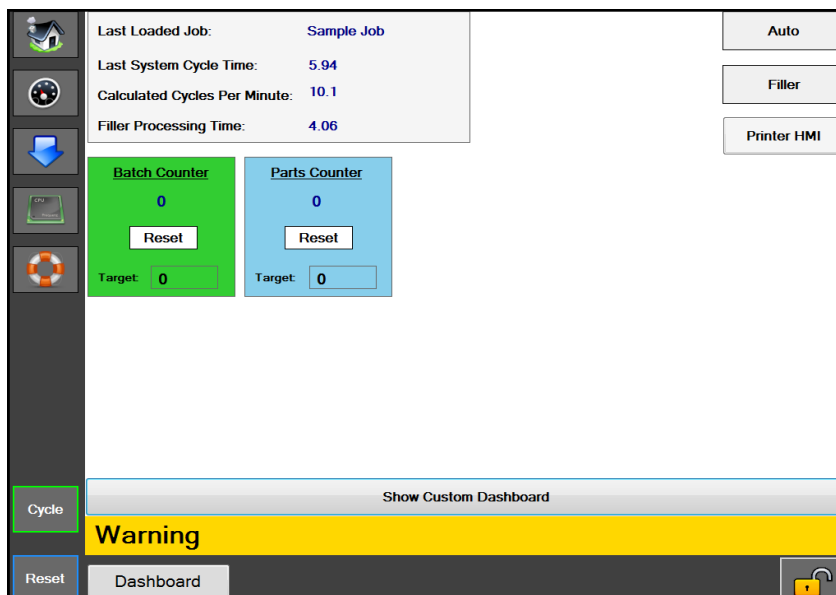
På skærmen Opsætning af dashboard vises der en liste over de tilgængelige valgmuligheder/funktioner, som kan vises på Dashboardet.

Minimum sikkerhedsniveau for adgang: Mellem

Beskrivelser af knapper/tekst:

Et element, der er afkrydset på listen, angiver, at valgmuligheden/funktionen bliver vist og kan styres på skærmen Dashboard.

SKÆRMEN DASHBOARD



Figur 4-11A. Skærmen Opsætning af dashboard.

SKÆRMEN DASHBOARD

Generel beskrivelse

Dashbordet er et skærbillede, der kan tilpasses, og som kan blive konfigureret til at vise de mest almindelige operatørgrænseflader. Valgmulighederne kan slås til eller fra på dette skærbillede, og mange af de enkelte maskinbevægelser kan konfigureres på dette skærbillede for at øge brugervenligheden. Der er også en indbygget batchtæller, som er tilgængelig nederst på skærmen. Dashboardet designet som hovedskærm, som operatøren bruger, når maskinen er i drift.

Minimum sikkerhedsniveau for adgang: Høj

Beskrivelser af knapper/tekst:

Automatisk tilstand - Når man trykker på denne knap, kører posefylderens i automatisk driftstilstand.

Påfyldningstilstand - Når man trykker på denne knap, kører posefylderens i påfyldningstilstand.

Printer HMI - Når man trykker på denne knap, kan operatøren få vist printerens HMI (Human Machine Interface - menneske-maskine-grænseflade).

Styktæller - Styktælleren kan aktiveres fra skærmen Indstillinger for posefylder.

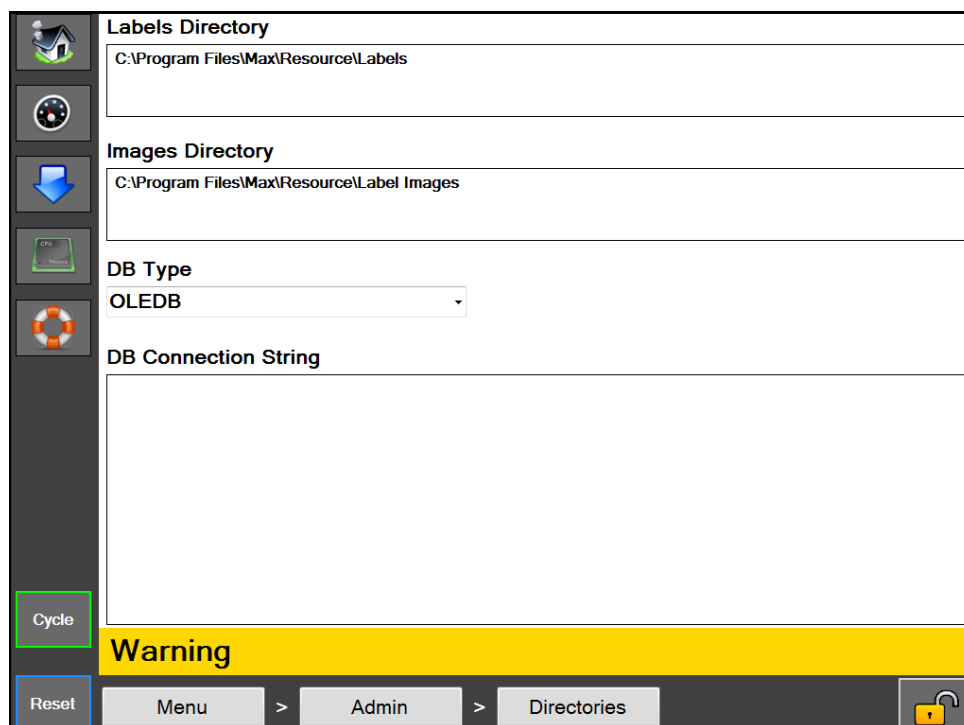
Batchtæller - Batchtælleren kan aktiveres fra skærmen Indstillinger for posefylder.

Sidst indlæste job - Navnet på det sidste job, som er blevet indlæst.

Tid sidste systemcyklus - Den tid, i sekunder, det tog at fuldføre den forrige vellykkede maskincyklus. Bemærk: Denne tid er inklusive fylderens efterløbstid.

Beregnete cyklusser pr. minut - Dette er det antal cyklusser pr. minut, der bliver beregnet ved at dividere 60 med den sidste systemcyklustid.

SKÆRMEN MAPPER



Figur 4-12A. Skærmen Opsætning af mapper

SKÆRMEN MAPPER

Generel beskrivelse

På skærbilledet Mapper vises filplaceringen af visse filer, der kræves af HMI'en.

Minimum sikkerhedsniveau for adgang: Ingen sikkerhed

Beskrivelser af knapper/tekst:

Etiketmappe - Dette er placeringen på HMI, hvor etiketformaterne til job er lagret.

Billedmappe - Dette er placeringen på HMI, hvor billederne til verificeringen af job er lagret.

DB-type - Her indstilles den databasedrivertype, der bruges til at lagre gemte job i databasen. (Denne indstilling bør ikke ændres, medmindre jobdataene gemmes i en anden database end den angivne.)

DB-forbindelsesstreng - Dette er den forbindelsesstreng, der bruges til at oprette forbindelse til jobdatabasen. (Denne indstilling bør ikke ændres, medmindre jobdatabases bliver flyttet til en anden placering.)

SKÆRMEN HÆNDELSESLOG

Type	Date	Description
!	2:42:38 PM	Infeed Type Changed From 0 To 1
!	2:42:34 PM	Funnel Type Changed From 0 To 3
!	2:41:30 PM	Parts Counter Changed From False To True
!	2:40:31 PM	Waiting For Filler
!	2:40:29 PM	HMI Program Loaded
!	2:38:57 PM	HMI Program Exited
!	2:38:16 PM	Waiting For Filler
!	2:38:14 PM	HMI Program Loaded
!	10:22:58 AM	HMI Program Exited
!	10:21:53 AM	Waiting For Filler
!	10:21:51 AM	HMI Program Loaded
!	9:14:17 AM	Security Level Changed From 0 To 2
!	9:14:06 AM	Security Level Changed From 2 To 0

Figur 4-13A. Skærmen Opsætning af hændelsesprotokol.

HÆNDELSESLOG

Generel beskrivelse

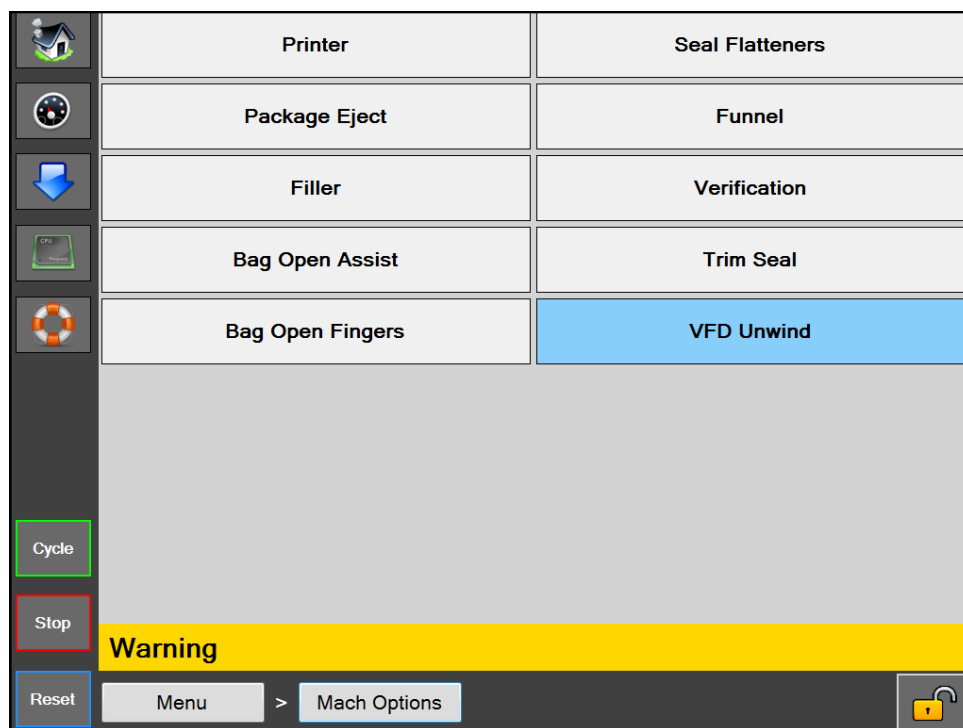
Skærmen Hændelseslog viser en liste over hændelser, der er forekommet på maskinen for den aktuelle dag, herunder fejl, advarsler og hændelser, der er blevet udløst af brugeren.

Minimum sikkerhedsniveau for adgang: Mellem

Beskrivelser af knapper/tekst:

Hændelsesloggen viser et symbol, et tidsstempel og en kort beskrivelse af hændelsen. Et rødt symbol betyder, at der er opstået en fejl, et gult symbol er en advarsel, og et blåt symbol er en generel hændelse. Der er også et søgefelt, som kan bruges til at søge efter bestemte hændelser i overensstemmelse med beskrivelsen af disse.

SKÆRMEN UDSTYR



Figur 4-14A. Skærmen Ekstraudstyr.

UDSTYR

Generel beskrivelse

På skærmen Ekstraudstyr vises det forskellige ekstraudstyr, som kan installeres og vælges på posefylderen. (Ikke alt af dette ekstraudstyr er tilgængeligt for hver maskine. Det afhænger af, hvilket ekstraudstyr, der er købt.) Knapperne til det ekstraudstyr, der er valgt på nuværende tidspunkt, fremhæves.

Minimum sikkerhedsniveau for adgang: Mellem

Beskrivelser af knapper/tekst:

Printer - Når man trykker på denne knap, åbnes konfigurationsskærmen for printeren.

Udglatning forsegling - Når man trykker på denne knap, åbnes konfigurationsskærmen for udglatning af forsegling. Udglatning af forsegling bruges til at opnå en æstetisk forsegling.

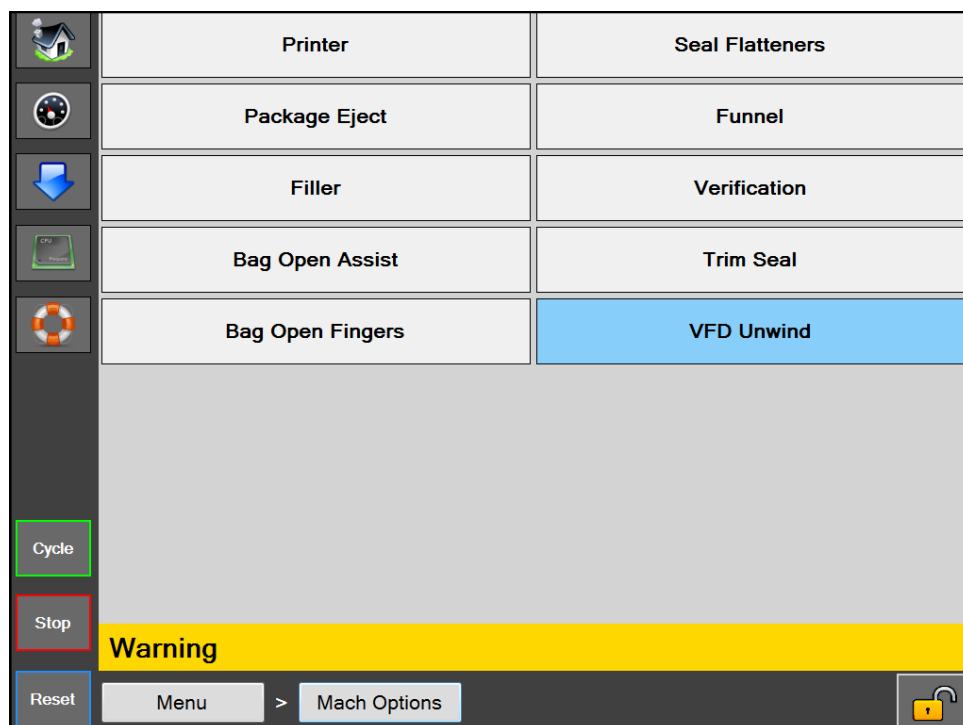
Udkast pakke - Når man trykker på denne knap, åbnes konfigurationsskærmen for udkastning af pakken. Denne valgmulighed bruges til at støtte posen ved påfyldning og derefter kaste den færdige pakke ud af posemaskinen.

Tragt - Når man trykker på denne knap, åbnes konfigurationsskærmen for tragten. Denne valgmulighed bruges til posefyldere, som er udstyret med en tragt til påfyldning af produktet.

Fylder - Når man trykker på denne knap, åbnes konfigurationsskærmen for fylderen.

Verificering - Når man trykker på denne knap, åbnes konfigurationsskærmen for verificering. Denne valgmulighed verificerer automatisk en indlært stregkode, der er trykt på en pose.

SKÆRMEN EKSTRAUDSTYR - FORTSAT



Figur 4-15A. Skærmen Ekstraudstyr.

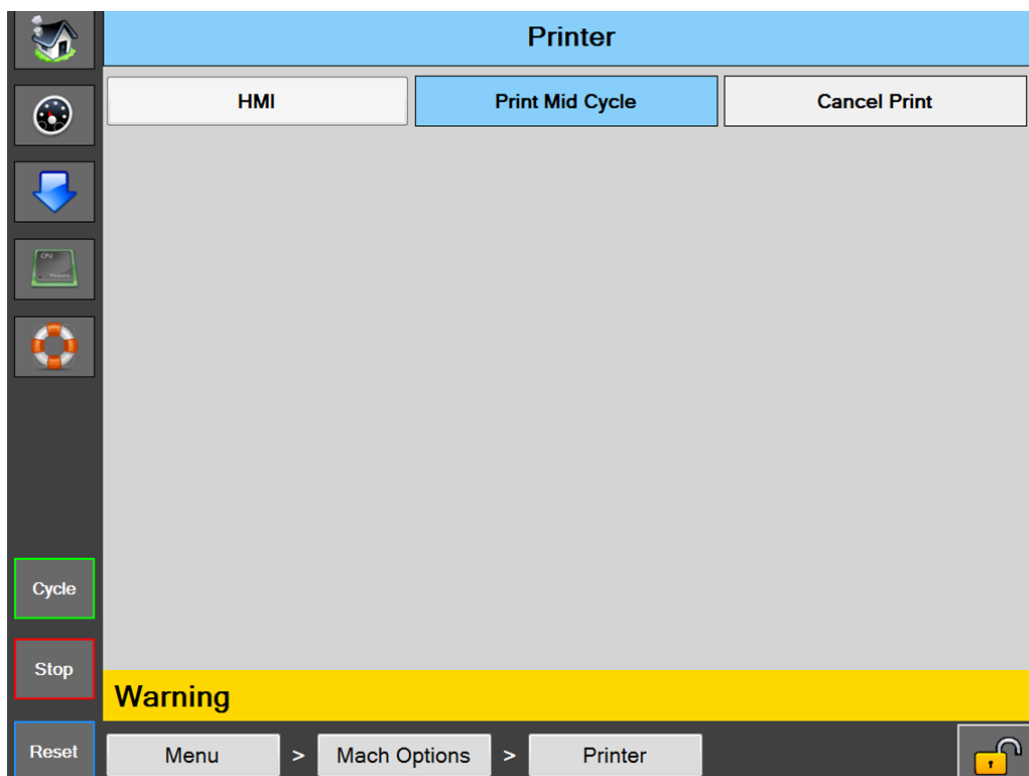
Poseåbningshjælp - Når man trykker på denne knap, åbnes konfigurationsskærmen for poseåbningshjælp. Poseåbningshjælp omfatter høj-/lavtrykluft, poseåbnings sensor og vakuumhjælp.

Trimning af forsegling - Når man trykker på denne knap, åbnes konfigurationsskærmen for Trimning af forseglingen. Denne valgmulighed bruges til at forsegle og afskære overskydende posemateriale på samme tid.

Poseåbningsfingre - Når man trykker på denne knap, åbnes konfigurationsskærmen for poseåbningsfingrene. Denne valgmulighed er tilgængelig på Max 20 med 10"-gennemløb og vakuumåbning, der er monteret på trykstangen.

VFD-afvikling - Når man trykker på denne knap, åbnes konfigurationsskærmen for VFD-afvikling.

SKÆRMEN EKSTRAUDSTYR - FORTSAT



Figur 4-16A. Skærmen Printer.

SKÆRMEN PRINTER

Generel beskrivelse

Der er fire typer printere, der kan installeres ved posefylderen: en intermitterende eller kontinuerlig VideoJet-printer og en integreret 4" eller 8" A-klasse Datamax-printer, der står bag maskinen.

Beskrivelser af knapper/tekst:

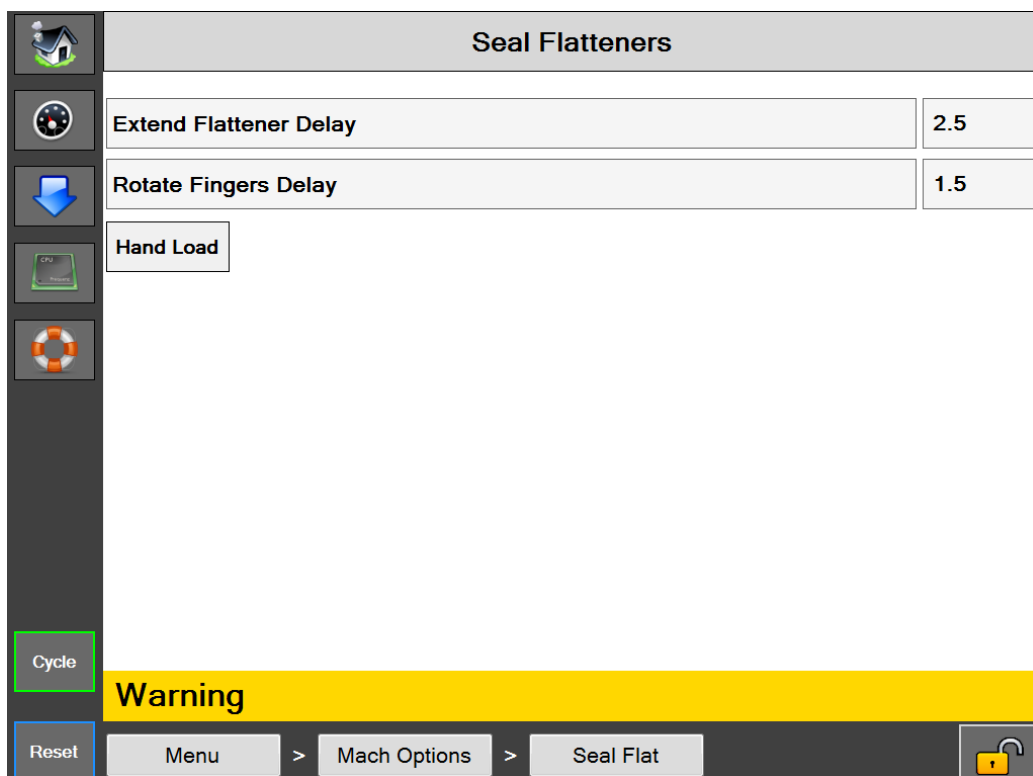
Printer - Når man trykker på denne knap, aktiveres/deaktiveres valgmuligheden for printer.

HMI - Når man trykker på denne knap, åbnes betjeningspanelet for VideoJet-printeren. (Ikke tilgængelig på Datamax-printere).

Printe halvvejs under cyklussen - Denne valgmulighed gælder ikke for den kontinuerlige VideoJet-printer. I denne tilstand udføres printcyklussen, når banen er blevet flyttet tilbage og stoppet ved fotocellen for posekanten. Når printcyklussen er fuldført, føres posen frem til påfyldningspositionen.

Annuller udskrivning - Med denne knap kan man annullere en anmodning om at printe. Funktionen forekommer, når valgmuligheden printer er aktiveret og posefylderen kører, men der ikke er indlæst noget udskriftsjob i printeren. Posefylderen viser den gule advarsel "Venter på printer" i displayet. Når der trykkes på denne knap, annulleres anmodningen om at printe og posefylderen kan afslutte cyklussen.

SKÆRMEN EKSTRAUDSTYR - FORTSAT



Figur 4-17A. Skærmen Udglatning af forsegling.

SKÆRMEN UDGLATNING AF FORSEGLING

Generel beskrivelse

Udglatning af forsegling bruges til at udglatte posens åbning inden forsegling. Herved fjernes der folder fra folien i forseglingsområdet, så der dannes en pæn forsegling med æstetisk udseende.

Beskrivelser af knapper/tekst:

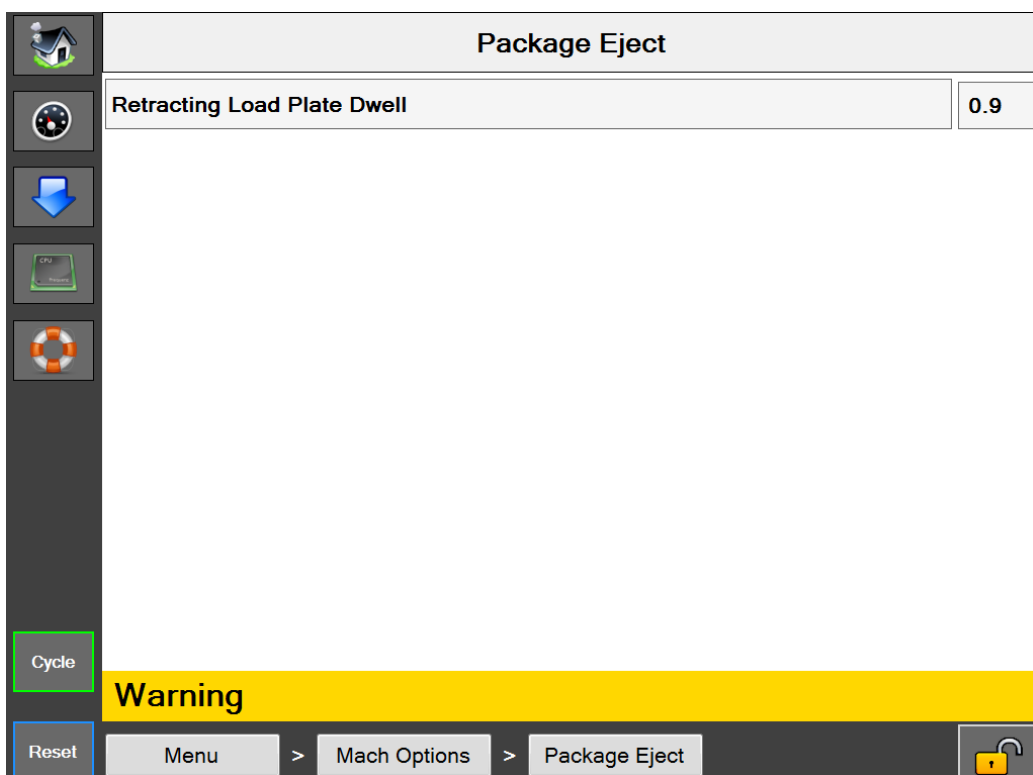
Udglatning af forsegling - Når man trykker på denne knap, aktiveres/deaktiveres valgmuligheden udglatning af forsegling.

Forsinkelse køør udglatter ud - Den tid i sekunder, som udglatningsfingrenes bevægelse bliver forsinket med, når HT-lufttiden er udløbet.

Forsinkelse fingerdrejning - Den tid i sekunder, som udglatningsfingrenes bevægelse bliver forsinket med, når udkørselsbevægelsen er fuldført.

Manuel påfyldning - Denne funktion ændrer forløbet af udglatning af forsegling. Når Manuel påfyldning er aktiveret, trænger udglatningsfingrene først ind i posen, når produktet er fyldt i posen og cyklussen bliver udløst. Når Manuel påfyldning ikke er aktiveret, trænger udglatningsfingrene ind i posen umiddelbart efter åbning af posen.

SKÆRMEN EKSTRAUDSTYR - FORTSAT



Figur 4-18A. Skærmen Udkast pakke.

SKÆRMEN UDKAST PAKKE

Generel beskrivelse

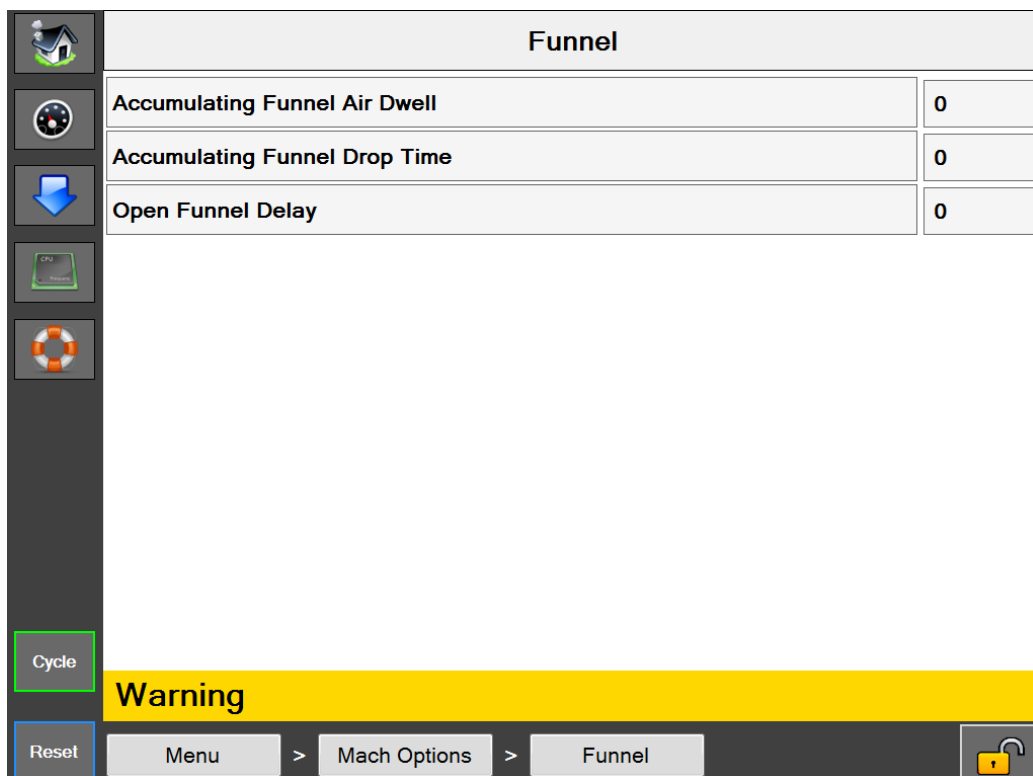
Valgmuligheden Udkast pakke hjælper med at fjerne den forseglede pose fra påfyldningsområdet. Der er forskellige versioner af denne valgmulighed. En tilbagetrækkende ladeplade, en tilbagetrækkende ladehylde, en ladehylde som trækkes tilbage til siden og en pakkeudkastning med 2 akser.

Beskrivelser af knapper/tekst:

Udkast pakke - Når man trykker på denne knap, aktiveres/deaktiveres valgmuligheden Udkast pakke.

Tid tilbagetrækning ladeplade - Den tid, at ladepladen bliver trukket tilbage.

SKÆRMEN EKSTRAUDSTYR - FORTSAT



Figur 4-19A. Skærmen Tragt.

SKÆRMEN TRAGT

Generel beskrivelse

På skærmen Tragt vises de tilgængelige indstillinger for tragten.

Minimum sikkerhedsniveau for adgang: Mellem

Beskrivelser af knapper/tekst:

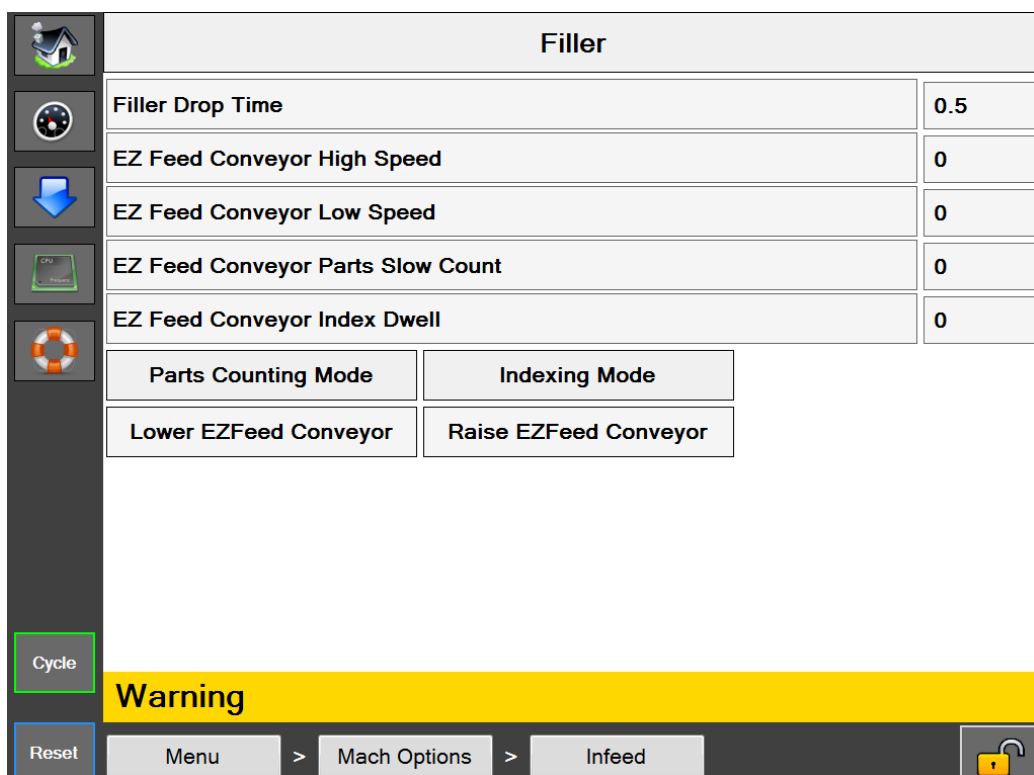
Tragt - Når man trykker på denne knap, aktiveres/deaktiveres valgmuligheden tragt.

Samletragt luft tid - Den tid i sekunder, som samletragten luftkniv er aktiveret fra det tidspunkt, at samlespjældene åbnes.

Samletragt efterløbstid - Nødvendig tid i sekunder, fra det tidspunkt, at samletragten er lukket, så kan fjernes fra trykstangen.

Forsinkelse åbning tragt - Den tid i sekunder, som åbning af den positive indløbstragt bliver forsinket med. Forsinkelsen starter, når HT-lufttid er udløbet.

SKÆRMEN EKSTRAUDSTYR - FORTSAT



Figur 4-20A. Skærmen Fylder.

SKÆRMEN FYLDER

Generel beskrivelse

På skærmen Fylder vises de tilgængelige indstillinger for fylderen.

Minimum sikkerhedsniveau for adgang: Mellem

Beskrivelser af knapper/tekst:

Fylder - Når man trykker på denne knap, aktiveres/deaktiveres valgmuligheden Fylder.

Fylder efterløbstid - Denne indstilling bestemmer, hvor lang tid der går fra det tidspunkt, at fylder udløser anvendes, indtil posefylderen kører. Denne indstilling skal indstilles så længe, at produktet kan falde ned under trykstangen, inden forseglingscyklussen starter.

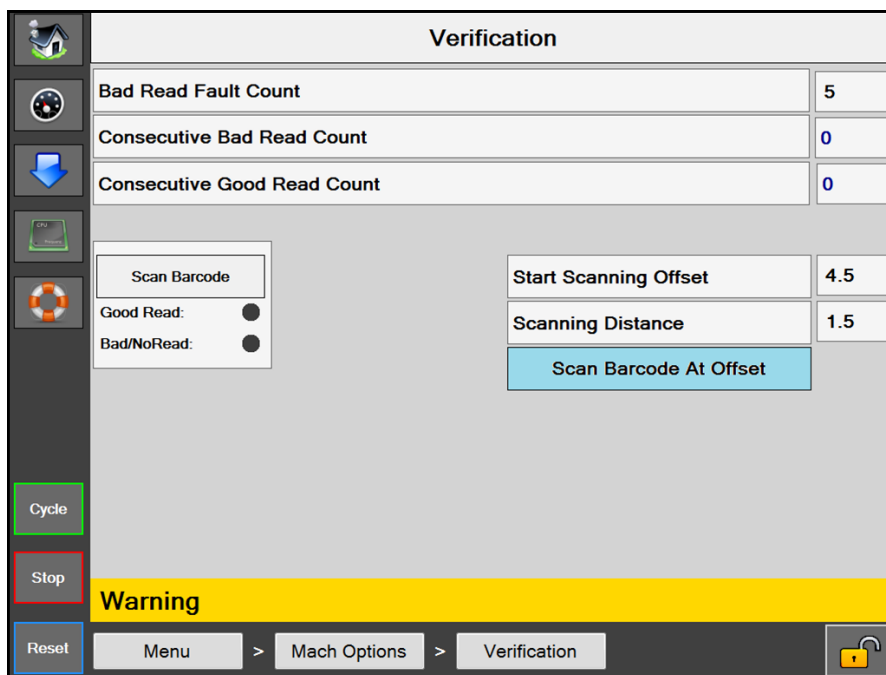
Ez-fremføringstransportør indekseringstid - Den tid, hvor Ez-fremføring bliver stoppet mellem indekseringscyklusserne.

Styktælling - Bruges, når delene tælles i påfyldningstilstand.

EZ-fremføring indekseringstilstand - Transportøren starter/stopper cyklisk.

Ez-fremføring kontinuerlig tilstand - Transportøren kører kontinuerlig.

SKÆRMEN EKSTRAUDSTYR - FORTSAT



Figur 4-21A. Skærmen Verificering.

SKÆRMEN VERIFICERING

Generel beskrivelse

På skærmen Verificering vises de tilgængelige indstillinger for verificering.

Minimum sikkerhedsniveau for adgang: Mellem

Beskrivelser af knapper/tekst:

Verificering - Når man trykker på denne knap, aktiveres/deaktiveres valgmuligheden Verificering.

Antal af læsefejl - Denne indstilling bestemmer, hvor mange på hinanden følgende fejl ved læsning af stregkoder der kræves, før maskinen skifter til fejltilstand.

Antal af på hinanden følgende dårlige læsninger - Numerisk visning af hvor mange på hinanden følgende stregkoder der ikke kunne læses.

Antal af på hinanden følgende korrekte læsninger - Numerisk visning af hvor mange på hinanden følgende stregkoder der kunne læses.

Start scan forskudt - Numerisk indstilling for at starte scanning af stregkoden med en bestemt afstand fra det sted, hvor banen starter for udskrivning eller fremføring.

Scanningsafstand - Numerisk indstilling, der bestemmer scanningsafstanden eller scanningslængden i tommer. Denne værdi adderes til scanningsforskydningen og bestemmer, hvornår scanneren stopper.

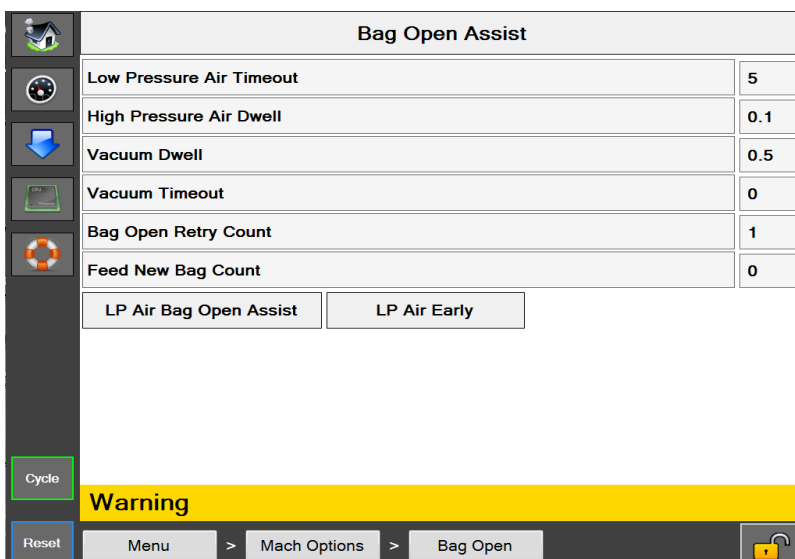
Scan stregkode forskudt - Med denne knap vælges funktionen Scanningsforskydning.

Scan stregkode - Denne knap er en testknap, som gør det muligt for brugeren at scanne en stregkode, når posefylderen ikke kører.

Læsning stregkode OK - Dette lys lyser, når læsning af en stregkode er lykkedes. Den lyser til næste scanning.

Læsning stregkode ikke OK - Dette lys lyser, når en stregkode ikke kunne læses. Den lyser til næste scanning.

SKÆRMEN EKSTRAUDSTYR - FORTSAT



Figur 4-22A. Skærmen Poseåbningshjælp.

POSEÅBNINGSHJÆLP

Generel beskrivelse

På skærmen Valgmuligheder for poseåbningshjælp vises de tilgængelige indstillinger for poseåbning.

Poseåbningshjælp - Når man trykker på denne knap, slås poseåbningshjælp til. Når den er slået FRA, åbnes posen ved hjælp af høj-/lavtrykluft.

Minimum sikkerhedsniveau for adgang: Mellem

Beskrivelser af knapper/tekst:

Poseåbningshjælp - Når man trykker på denne knap, slås valgmuligheden poseåbningshjælp til/fra.

Timeout lavtrykluft - [Indtast tekst her]

Tid højtrykluft - [Indtast tekst her]

Tid vakuum - [Indtast tekst her]

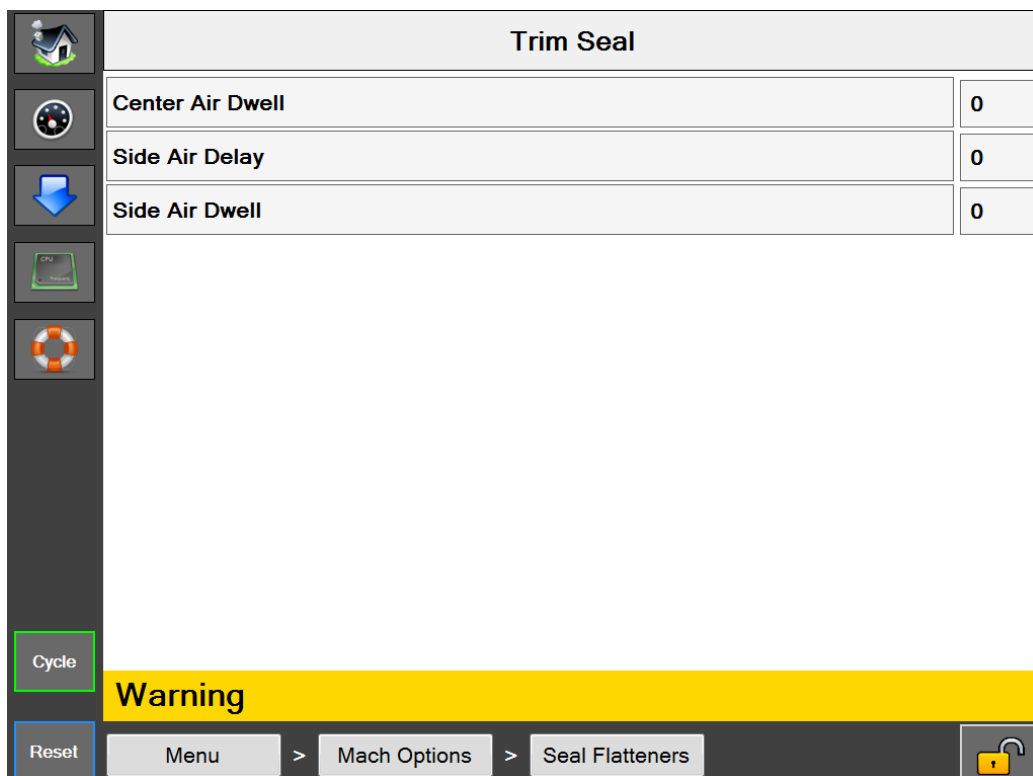
Timeout vakuum - [Indtast tekst her]

Antal gentagne forsøg på at åbne pose - Justerbar indstilling (0-9), der bestemmer, hvor mange cyklusser trag-tspjældet skal udføre for at åbne posen. Så snart slutantallet er nået, forsøger posefylderens at tilføre en ny pose, opsamlere forsøger at indføre en ny pose, hvis antallet af tilførte nye poser er større end 0. Hvis antallet af tilførte nye poser er lig 0, skifter posefylderens til fejtilstand, hvis antallet af gentagne forsøg på at åbne en pose har nået slutantallet.

Antallet tilførte nye poser - Justerbar indstilling (0-9), der bestemmer det totale antal poser, der bliver tilført under posefylderens gendannelsescyklus. Hvis denne tæller og antallet af gentagne forsøg på at åbne pose har nået deres sluttal, skifter posefylderens til fejltilstand med fejlmeldingen "Pose kunne ikke åbnes". $X * Y$ = Samlet antal afviste poser, når X = udskrivningskø og Y = Antal tilførte nye poser.

LTL-vakuumhjælp - Denne funktion bruger lavtrykluft til at oppuste posen, når den er åben. Når den er slået TIL, aktiveres lavtrykluft, når vakuum bliver slået FRA. Når den er slået FRA, aktiveres lavtrykluft i slutningen af posefylderens cyklus. Hvis lavtrykluft ikke skal anvendes, skal du indstille Timeout LTL på 0.

SKÆRMEN EKSTRAUDSTYR - FORTSAT



Figur 4-23A. Skærmen Trimning af forsegling.

SKÆRMEN TRIMNING AF FORSEGLING

Generel beskrivelse

Dette ekstraudstyr anvender en kniv, der er monteret til forseglingsstangen, som trimmer forseglingen. Kniven fjerner overskydende materiale fra den forseglede pose. Ekstraudstyret omfatter luftknive, som blæser det afskårne affaldsmateriale ned i en affaldspose.

Beskrivelser af knapper/tekst:

Trim forsegling - Når man trykker på denne knap, aktiveres/deaktiveres valgmuligheden trimning af forsegling.

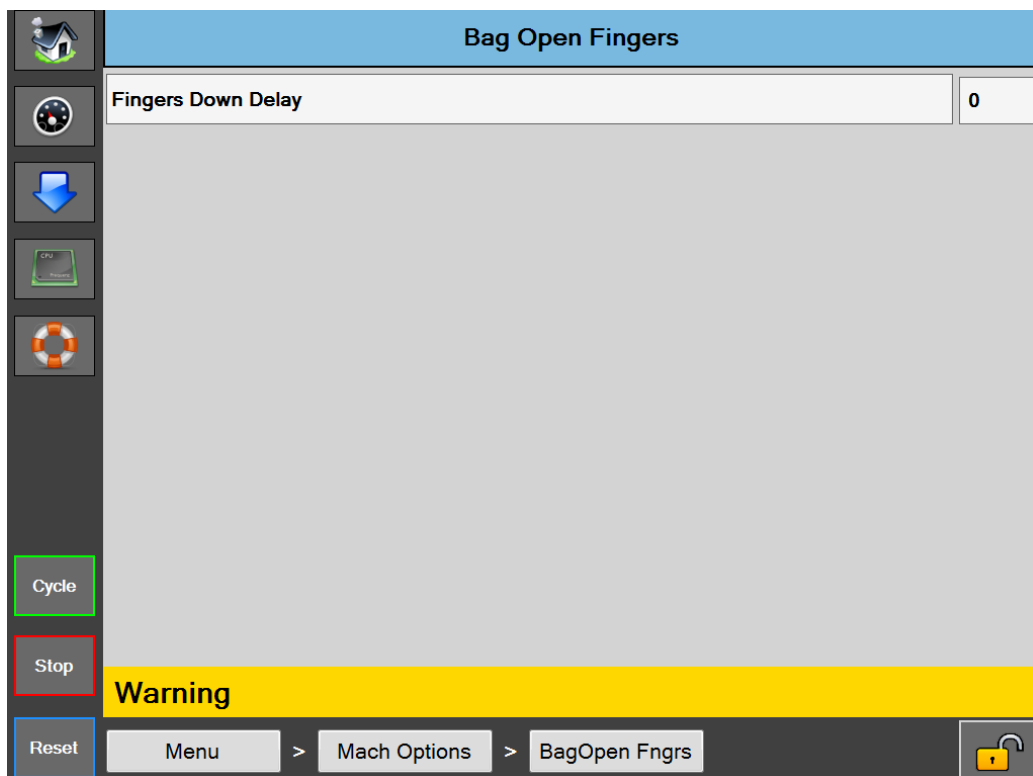
Tid centreret luft - Kan indstilles fra 0,0 til 3,0 sekunder. (Kun tilgængelig på posefylderen **MAX Plus**®).

Forsinkelse luft fra siden - Kan indstilles fra 0,0 til 1,0 sekunder.

Tid luft fra siden - Kan indstilles fra 0,0 til 3,0 sekunder.

Eventuelt er en fremføringsforsinkelse påkrævet. Den kan tilføjes på skærmen Jobindstillinger. I dette tilfælde skal fremføringsforsinkelsen indstilles til en værdi, der er større end eller lig med de kombinerede indstillinger for forsinkelse for luft fra siden og tiden for luft fra siden. På denne måde sikres det, at affaldet er fjernet, før den

SKÆRMEN EKSTRAUDSTYR - FORTSAT



Figur 4-24A. Poseåbningsfingre

SKÆRMEN POSEÅBNINGSFINGRE

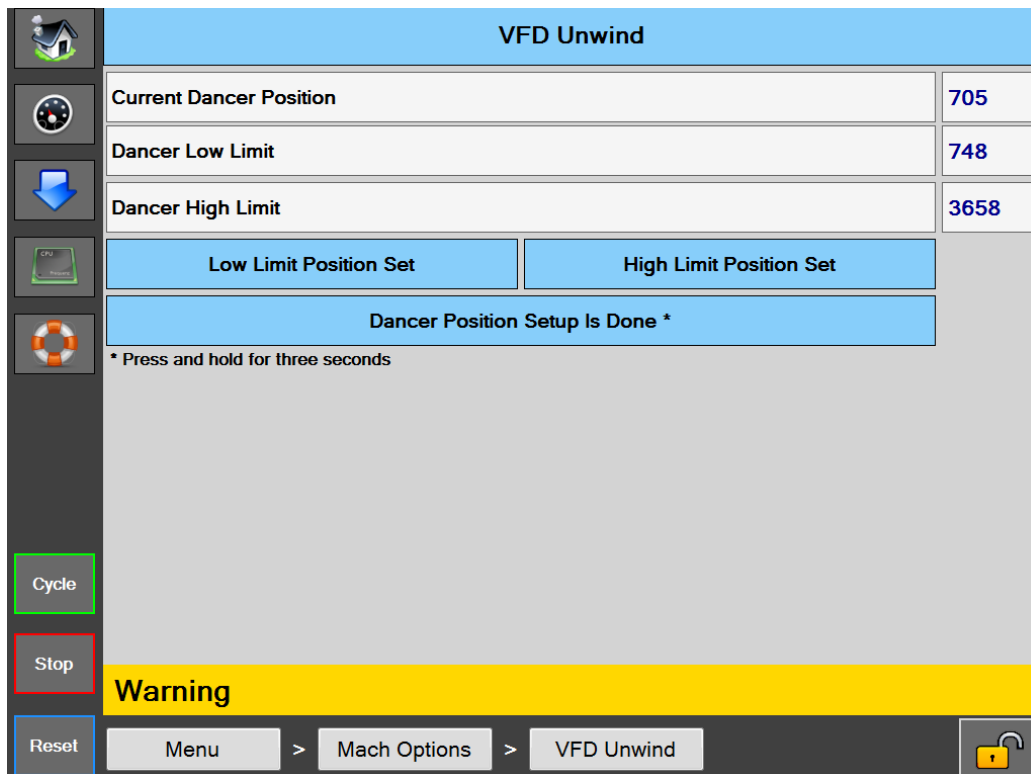
Generel beskrivelse

Denne valgmulighed består af to mekaniske fingre, der betjenes af drejelige pneumatiske aktuatorer. Fingrene er monteret på ydersiden af fingertragten. Fingrene drejer sig ned i posen, når trykstangen begynder at åbne posen. Når fingrene er nede, klemmer de posen mod trykstangen og holder den åben eller danner en stor kvadratisk 10" x 10" poseåbning.

Beskrivelser af knapper/tekst:

Forsinkelse fingre nedad - Forsinkelsen fingre nedad forsinker drejning af fingrene. Det anbefales at indstille denne indstilling til den mindst mulige værdi. Start med 0 og øg kun tiden, hvis det er nødvendigt.

SKÆRMEN EKSTRAUDSTYR - FORTSAT



Figur 4-25A. Skærmen VFD-afvikling

SKÆRMEN VFD-AFVIKLING

Generel beskrivelse

Skærmen valgmuligheder for VFD-afvikling bruges til at konfigurere danserens feedbackpositioner.

Minimum sikkerhedsniveau for adgang: Mellem

Beskrivelser af knapper/tekst:

VFD-afvikling - Denne knap aktiveres automatisk af PLC'en og knappen kan ikke deaktiveres, når VFD-afvikling er aktiveret i fabrikskonfigurationen.

Aktuelle dansertælling - Dette er en realtids numeriske udlæsning af den ikke-bearbejdede analoge tælling fra danserpositionssensoren.

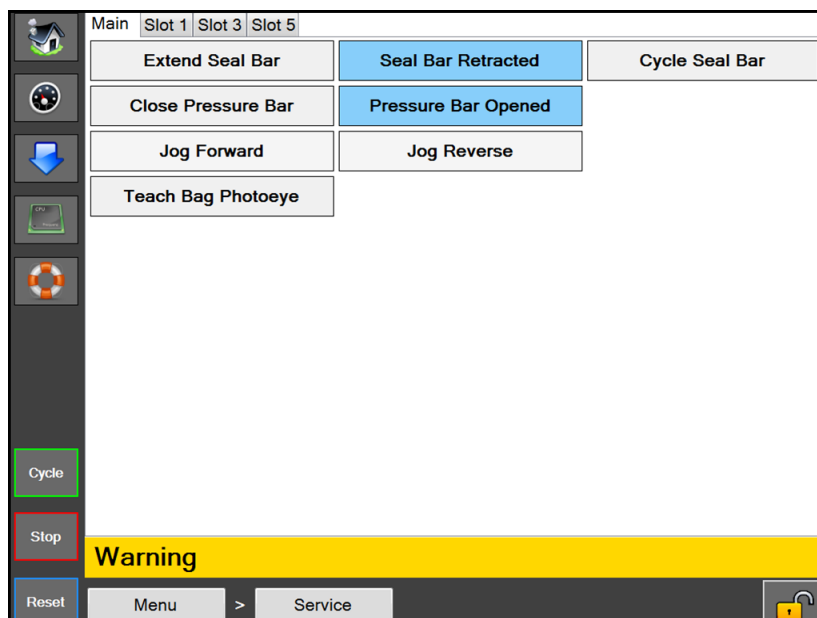
Nedre danserposition - Dette er den numeriske værdi, som blev registreret, da der blev trykket på knappen Indstil nedre position.

Danser øvre grænsepos. - Dette er den numeriske værdi, som blev registreret, da der blev trykket på knappen Indstil øvre grænseposition.

Indstil lav danserpos. - Når der trykkes på denne knap i indstillingsmodusen, registreres og gemmes den nedre position.

Indstil øvre grænse for danser - Når der trykkes på denne knap i indstillingsmodusen, registreres og gemmes den øvre grænse for driftspositionen.

SKÆRMEN SERVICE



Figur 4-26A. Skærmen Service.

SKÆRMEN SERVICE

Generel beskrivelse

Serviceskærmen giver mulighed for at styre maskinens hovedkomponenter. Denne skærm kan bruges til fejlsøgning på maskinen.

Minimum sikkerhedsniveau for adgang: Ingen sikkerhed

Beskrivelser af knapper/tekst:

Hovedmenu

Kør fors.stang ud - Når der trykkes på denne knap, køres forseglingsstangen ud. Når sensoren forseglingsstang kørt ud aktiveres, angiver knappen Forseglingsstang kørt ud.

Kør fors.stang ind - Når der trykkes på denne knap, køres forseglingsstangen ind. Når sensoren forseglingsstang kørt ind aktiveres, angiver knappen Forseglingsstang kørt ind.

Start forseglingsstang - Når der trykkes på denne knap, køres forseglingsstangen ud og derefter ind.

Luk forseglingsstang - Når der trykkes på denne knap, lukkes forseglingsstangen. Når sensoren forseglingsstang lukket aktiveres, angiver knappen Forseglingsstang lukket.

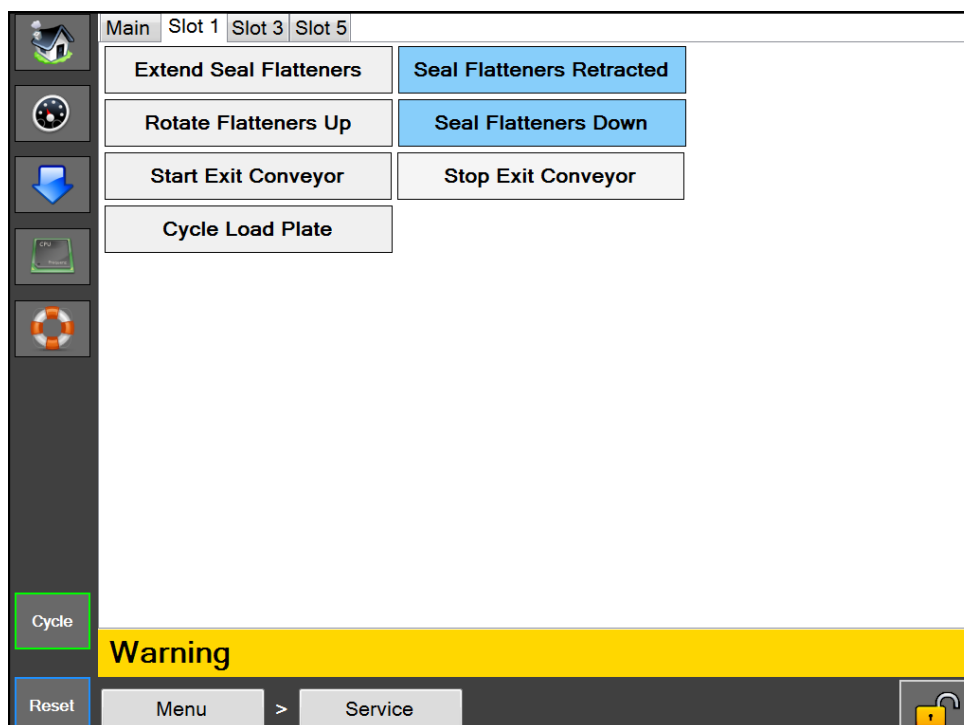
Åbn forseglingsstang - Når der trykkes på denne knap, åbnes forseglingsstangen. Når sensoren forseglingsstang åbnet aktiveres, angiver knappen Forseglingsstang åbnet.

Stepdrift bane frem - Når der trykkes på denne knap, bevæges banen frem.

Stepdrift bane tilbage - Når der trykkes på denne knap, bevæges banen tilbage.

Indlær fotocelle for pose - Der bør ikke være folie mellem fotocellen og reflektoren. Når der trykkes på denne knap, indlæres fotocellen. Knappen angiver *Fotocelle for pose indlæring* i 3 sekunder.

SKÆRMEN SERVICE



Figur 2-27A. Skærmen Service - slot 1.

SLOT 1

Kør udglatning ud - Når der trykkes på denne knap, køres udglatning af forseglingsen ud. Når sensoren udglatning af forseglingsen aktiveres, angiver knappen Udglatning kørt ud.

Kør udglatning ind - Når der trykkes på denne knap, køres udglatning af forseglingsen ind. Når sensoren udglatning af forseglingsen kørt ind aktiveres, angiver knappen Udglatning kørt ind.

Drej udglatning opad - Når der trykkes på denne knap, drejes udglatning af forseglingsen opad. Når sensoren udglatning af forseglingsen oppe aktiveres, angiver knappen Udglatning oppe.

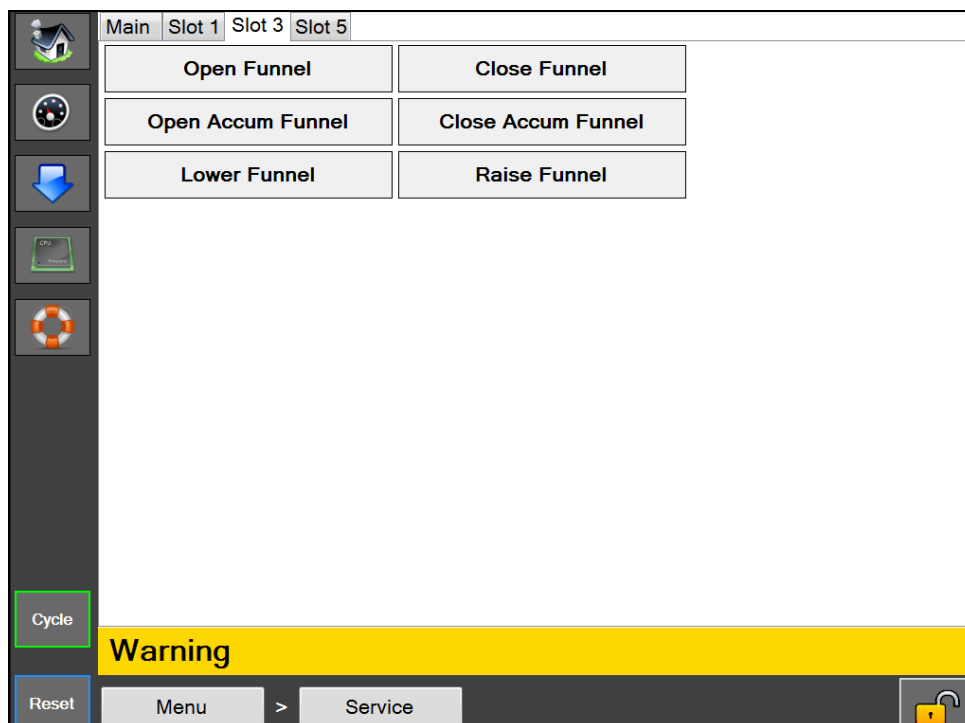
Drej udglatning nedad - Når der trykkes på denne knap, drejes udglatning af forseglingsen nedad. Når sensoren udglatning af forseglingsen nedad aktiveres, angiver knappen Udglatning nedad.

Start udgangstranportør - Når der trykkes på denne knap, startes indeksering af udgangstranportøren.

Stop udgangstranportør - Når der trykkes på denne knap, stoppes indeksering af udgangstranportøren.

Start ladeplade - Når der trykkes på denne knap, køres ladepladen ind og ud.

SKÆRMEN SERVICE



Figur 2-8A. Skærmen Service - slot 3.

SLOT 3

Åbn tragt - Når man trykker på denne knap, åbnes tragtspjældet. Når sensoren Tragt åbnet aktiveres, angiver knappen Tragt åbnet.

Luk tragt - Når man trykker på denne knap, lukkes tragtspjældet. Når sensoren Tragt lukket aktiveres, angiver knappen Tragt lukket.

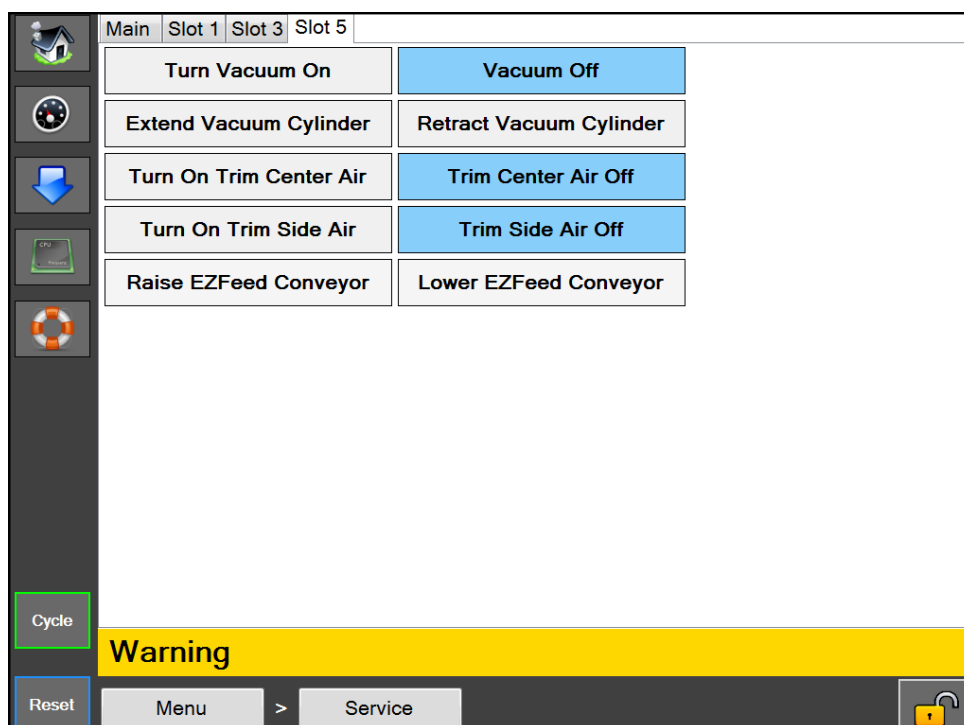
Åbn samletragt - Når man trykker på denne knap, åbnes samletragtens spjæld. Når sensoren Samletragt åbnet aktiveres, angiver knappen Samletragt åbnet.

Luk samletragt - Når man trykker på denne knap, lukkes samletragtens spjæld. Når sensoren Samletragt lukket aktiveres, angiver knappen Samletragt lukket.

Løft tragt - Når man trykker på denne knap, løftes tragten. Når sensoren Løft tragt aktiveres, angiver knappen Tragt løftet.

Sænk tragt - Når man trykker på denne knap, sænkes tragten. Når sensoren Tragt sænket aktiveres, angiver knappen Tragt sænket.

SKÆRMEN SERVICE



Figur 2-9A. Skærmen Service - slot 5.

SLOT 5

Slå vakuum til - Når man trykker på denne knap, slås vakuummet til. Når vakuummet er slået til, angiver knappen Vakuum til.

Slå vakuum fra - Når man trykker på denne knap, slås vakuummet fra. Når vakuummet er slået fra, angiver knappen Vakuum fra.

Kør vakuum ud - Når man trykker på denne knap, køres vakuumcylinderen på et cylindermonteret vakuum ud. Når sensoren Vakuumcylinder kørt ud aktiveres, angiver knappen Vakuum kørt ud.

Kør vakuum ind - Når man trykker på denne knap, køres vakuumcylinderen på et cylindermonteret vakuum ind. Når sensoren Vakuumcylinder kørt ind aktiveres, angiver knappen Vakuum kørt ind.

Slå centreret luft for trimning til - Når man trykker på denne knap, slås den centrerede luft for trimning af forseglingen til. Når Centreret luft for trimning af forseglingen er slået til, angiver knappen Centreret luft for trimning til.

Slå centreret luft for trimning fra - Når man trykker på denne knap, slås den centrerede luft for trimning af forseglingen fra. Når Centreret luft for trimning af forseglingen er slået fra, angiver knappen Centreret luft for trimning fra.

Slå luft fra siden for trimning til - Når man trykker på denne knap, slås luft fra siden for trimning af forseglingen til. Når Luft fra siden for trimning af forseglingen er slået til, angiver knappen Luft fra siden for trimning til.

BETJENING

Før maskinen tages i brug, skal du have læst alle informationer under Vigtige oplysninger om [sikkerhed](#), side 1-2, og [Betjeningslementer](#), side 3-1.

1. Det skal sikres, at maskinen er tilsluttet en forskriftsmæssigt jordet stikkontakt og til ren, tør trykluft, der er indstillet på 80 PSI. Se [Justering af lufttrykregulatoren](#), side 2-1.
2. Træk nødstopknappen ud. **Figur 5-1A.**
3. Tænd afbryderen på strømindsangsmodul. Figur 5-1B. På CE-moduler er strømindsangsmodul placeret på nedtransformatoren, se [Bilag B](#).
4. Tryk på den grønne tænd/sluk-knap. **Figur 5-1A.**

BEMÆRK: Maskinen er i fejltilstand, indtil den har nået den indstillede temperatur.

1. Ilæg foliematerialet som vist på diagrammet, der viser, hvordan posefolien føres ind i maskinen. Se [Isætning af posefilm](#), side 2-2.

BEMÆRK: Hvis en drevet afvikling fra kasser eller drevet afvikling fra rullen (ekstraudstyr) er installeret, er diagrammet, der viser, hvordan folieposen føres ind i maskinen, placeret i siden af den drevne afvikling.

2. Fyld produkt på posen.
3. Tryk på fodpedalen eller de dobbelte håndflade-knapper (ekstraudstyr) for at starte forseglingscyklussen.

BEMÆRK: Tryk på nødstopknappen, hvis maskinen skal stoppes af en eller anden grund. Sluk for tænd/sluk-knappen på strømindsangsmodul eller træk strømkablet ud for at afbryde strømforsyningen til maskinen.

TEKNISK SUPPORT

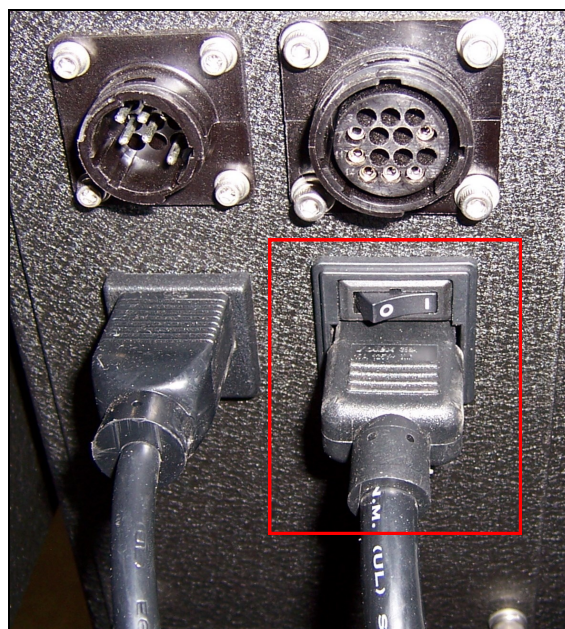
Du kan rekvirere teknisk support til din **Sharp MAX™** ved at kontakte den tekniske service-hotline hos Sharp Packaging Systems telefonisk eller via e-mail. For at kunne være dig bedre behjælpelig, anmoder Sharp Packaging dig om at oplyse posefylderens serienummer og at give en kort beskrivelse af problemet.

Telefon: +1 (262) 246-8815 (lokal 1572)

E-mail: sharp-service@pregis.com



Figur 5-1A. Nødstop og tænd/sluk-knap.

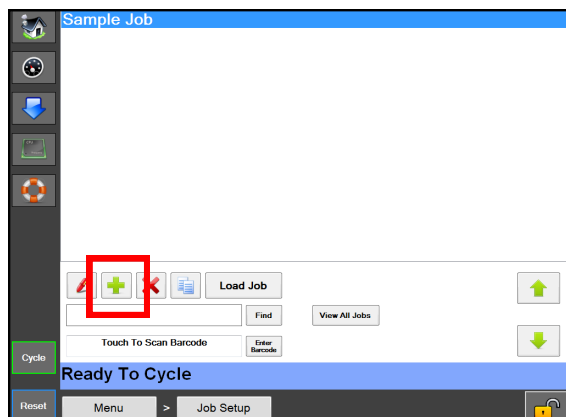


Figur 5-1B. Tænd/sluk-knap på strøminds-

OPRETTELSE AF ET JOB

Et job oprettes ved at følge trinnene nedenfor. For denne fremgangsmåde gælder det mellemhøje sikkerhedsniveau. Se [Sikkerhedsadgangskoder](#), side 1-11, for at ændre sikkerhedsniveauet.

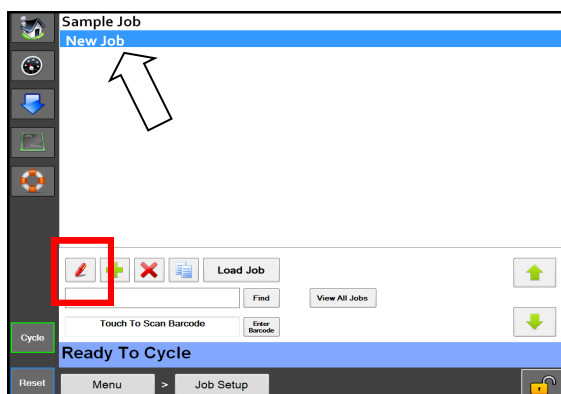
1. Tryk på knappen Jobkonfiguration i hovedmenuen.
2. Tryk på den grønne plusknop (+) på skærmen



Figur 5-2A. Skærmen Jobkonfiguration.

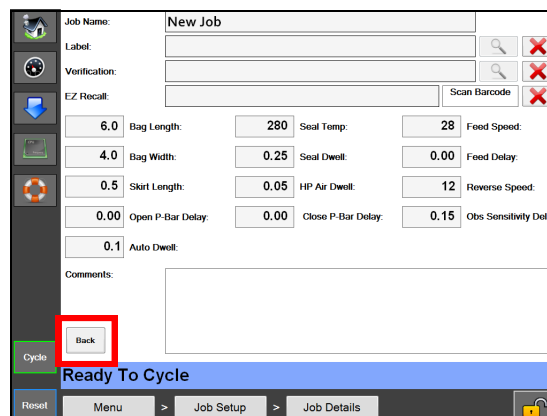
Jobkonfiguration. **Figur 5-2A.**

3. Markér **Nyt job** på skærmen Joboplysninger. **Figur 5-2B.**

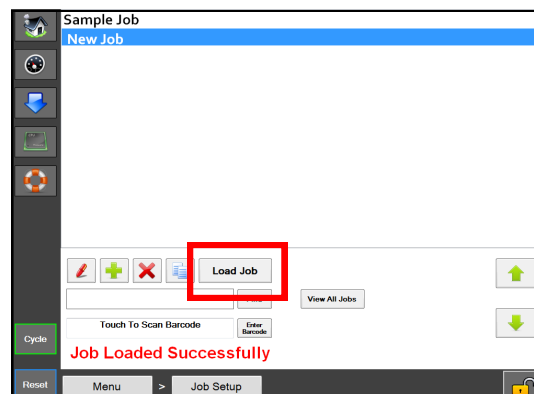


Figur 5-2B. Nyt job på listen.

4. Tryk på knappen med den røde pen. **Figur 5-2B.**
5. Navngiv jobbet på skærmen Joboplysninger, og indtast derefter de relevante oplysninger i hvert tekstfelt. **Figur 5-2B.**
6. Tryk på knappen Tilbage.



Figur 5-2C. Skærmen Joboplysninger.



Figur 5-2D. Knappen Indlæs job.

7. Tryk på knappen Indlæs job. Derefter sendes det markerede job til PLC'en og givet fald sendes etiketten til printer. **Figur 5-2D.**

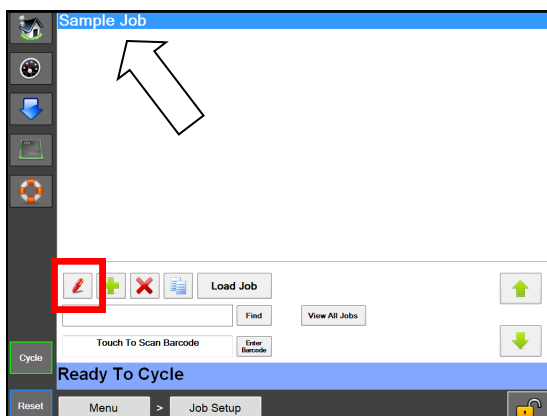
- 8.

BEMÆRK: Der vises en fejlmeddelelse, hvis temperaturindstillingerne afviger +/- 10° fra det job, der er indlæst tidligere. Fejlmeddelelsen forsvinder automatisk, når temperaturindstillingen er nået.

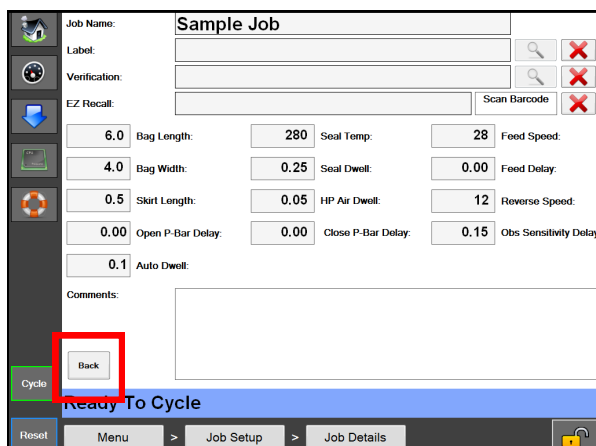
REDIGERING AF ET JOB

Et gemt job kan redigeres ved at følge trinnene nedenfor. For denne fremgangsmåde gælder det mellemhøje sikkerhedsniveau. Se [Sikkerhedsadgangskoder](#), side 1-11, for at ændre sikkerhedsniveauet.

1. Tryk på knappen Jobkonfiguration i hovedmenuen.
2. Markér det job, som skal redigeres, på skærmen Jobkonfiguration, og tryk på knappen med den



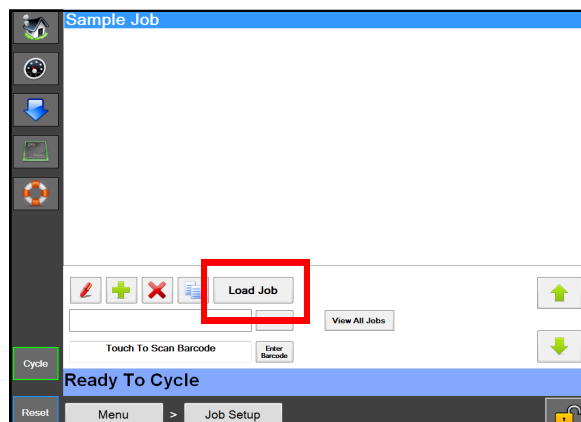
Figur 5-3A. Redigering af job.



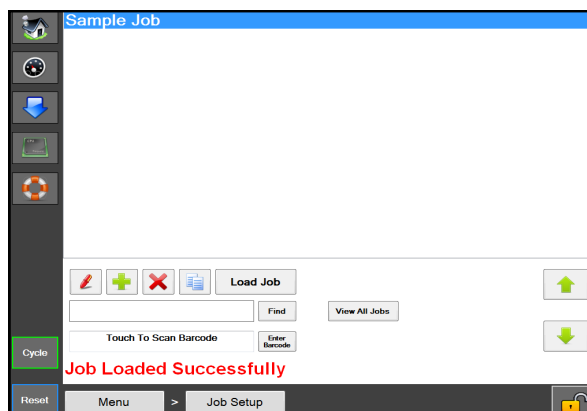
Figur 5-3B. Skærmen Joboplysninger.

røde pen. **Figur 5-3A.**

3. Redigér den relevante information i hvert tekstfelt. **Figur 5-3B.**
4. Tryk på knappen Tilbage. **Figur 5-3B.**
5. Tryk på knappen Indlæs job. Derefter sendes det



Figur 5-3C. Knappen Indlæs job.



Figur 5-3D. Melding Indlæsning af job fuldført.

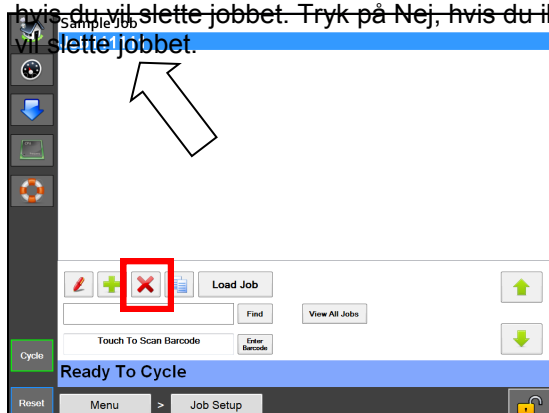
markerede job til PLC'en og givet fald sendes etiketten til printer. **Figur 5-3C.**

BEMÆRK: Der vises en fejlmeddelelse, hvis temperaturindstillingerne afviger +/- 10° fra det job, der er indlæst tidligere. Fejlmeddelelsen forsvinder automatisk, når temperaturindstillingen er nået.

SLETNING AF ET JOB

Et gemt job kan slettes ved at følge trinnene nedenfor. For denne fremgangsmåde gælder det mellemhøje sikkerhedsniveau. Se [Sikkerhedsadgangskoder](#), side 1-11, for at ændre sikkerhedsniveauet.

1. Tryk på knappen Jobkonfiguration i hovedmenuen.
2. Markér det job, som skal slettes, på skærmen Jobkonfiguration.
3. Tryk på knappen med det røde "X". **Figur 5-4A.**
4. Der vises et pop op-vindue, som spørger, om du er sikker på, at du vil slette jobbet. Tryk på Ja, hvis du vil slette jobbet. Tryk på Nej, hvis du ikke vil slette jobbet.



Figur 5-4A. Sletning af job.

RENGØRING

Denne maskine kræver regelmæssig rengøring for at sikre pålidelig drift. Operatøren kan udføre den daglige rengøring med et minimum af oplæring.

Regelmæssig rengøring er vigtig for at sikre korrekt drift og optimal ydeevne af maskinen. Det er normalt at der under drift af maskinen ophober sig snavs, støv og folierester på forskellige dele af maskinen.

Hold områderne i umiddelbar nærhed af maskinen rene for snavs, da snavs kan udgøre en sikkerhedsrisiko for operatøren og/eller kan skade maskinen.

Rengøring må kun udføres, når du fuldt ud har forstået og overholder disse sikkerhedsforanstaltninger

**WARNING**

DISCONNECT THE MAX™ 20 FROM ALL ELECTRICAL POWER SOURCE AND AIR HOSES FROM THE MACHINE PRIOR TO PERFORMING ANY MAINTENANCE ON MACHINE. UNEXPECTED START-UP CAN RESULT IN PERSONAL INJURY AND DAMAGE TO THE MACHINE.

**WARNING**

DO NOT SPRAY ANY ELECTRICAL COMPONENTS OF THIS MACHINE WITH ANY LIQUID AT ANY TIME. LIQUIDS CAN CAUSE ELECTRICAL SHORT CIRCUITS, DAMAGE COMPONENTS, AND PERSONAL INJURY.

**WARNING**

DO NOT ATTEMPT TO CLEAN THE MACHINE WHILE IT IS RUNNING. SPONGES AND CLEANING RAGS CAN BECOME FOULED IN THE CYCLING MOTION OF THE MACHINE AND CAUSE SERIOUS INJURY AS WELL AS DAMAGE THE MACHINE.

uden undtagelser.

Efterse maskinen for at konstatere, om der er ophobninger af støv eller andre forureninger. Rengør maskinen, hvis det er nødvendigt.

- Sluk altid for strømmen og træk maskinens strømkabel ud af stikkontakten, og afbryd trykluftforsyningen, før du rengør eller fjerner eventuelle beskyttelsesafskærmninger.

- Sikkerhedsanordninger eller -låse på maskinen må aldrig sættes ud af kraft.
- Brug IKKE ståluld på maskinens overflader. Partikler af ståluld kan løsne sig og forårsage rustdannelse eller forurene smurte overflader.
- Sørg for, at skruenøgler, fittings eller andre metalgenstande ikke ligger på maskinens overflader under drift.
- Brug ikke klor, ammoniak, alkalier, syrer eller rengøringsmidler, der kan beskadige maskinens overflader af metal, forårsage korrosion eller forurene beholdere.

KRÆVENDE ANVENDELSER

Nogle anvendelser kræver muligvis en mere omfattende vedligeholdelsesprocedure, der udføres af en kvalificeret servicetekniker.

Anvendelser, der muligvis kræver ekstraordinær vedligeholdelse, omfatter, men er ikke begrænset til, ekstremt støvede eller aggressive miljøer.

Sharp Packaging anbefaler at bruge en støvsuger, trykluft eller begge dele for at fjerne alle fremmedlegemer, der kan have samlet sig på eller inde i pakkemaskinen.





For at kunne komme til de områder, der skal rengøres, kan det være nødvendigt at demontere nogle eller alle beskyttelsesanordninger eller afskærmninger på maskinen.

Eventuelt kan også demontering af forseglings- og foliefremføringsenheden blive nødvendig.

Det er meget vigtigt at følge alle sikkerhedsretningslinjer og advarsler i Sharp operatørmanualen, før du demonterer eventuelle sikkerhedsanordninger eller udfører vedligeholdelse på maskinen.

VEDLIGEHOLDELSE

UGENTLIG VEDLIGEHOLDELSE

	 WARNING!
	<p>Read and understand the entire Operator Manual before attempting any advanced maintenance procedures on this machine. Failure to follow these maintenance instructions can result in serious injury or death.</p>
 WARNING!	
<p>THIS MACHINE IS EQUIPPED WITH A COATED SEALER BAR. DO NOT SCRUB OR SCRAPE WITH METALLIC OBJECTS OR WIRE BRUSHES. THE COATING WILL BE DAMAGED AND THE BAGS WILL STICK TO THE HEATER BAR.</p>	
 WARNING!	
<p>AVOID HOT SURFACES. DO NOT SERVICE THE MACHINE UNTIL THE HEATED SURFACES HAVE COOLED AFTER DISCONNECTING POWER.</p>	

- Efterse drivrullen af gummi. Rengør den, hvis der er behov for det. Brug en fnugfri klud og isopropylalkohol for at fjerne alt snavs fra rullens overflade.
- Efterse klemrullen i aluminium. Rengør den, hvis der er behov for det. Rengør den med en fnugfri klud og isopropylalkohol for at fjerne alt snavs fra rullens overflade.
- Kontrollér, om drivrulleenheden bevæger sig uhindret, når strømforsyningen er afbrudt.
- Efterse og rengør forseglingsstangen. Kør forseglingsstangen ud ved at trykke på knappen Kør forseglingsstang ud på skærmen Service, side 4-26.
 - **BEMÆRK: Maskinen skal have normal driftstemperatur for at opnå optimale resultater. Pas på, at der ikke kommer ridser i forseglingsstangens overflade. Brug det medfølgende rengøringsværktøj for at opnå optimale re-**

sultater. Husk, at køre forseglingsstangen ind igen, når du er færdig.

- **Kontrollér fotocellen. Gør fotocellen ren** med en vatpind, hvis den er snavset. Brug ikke opløsningsmidler eller rengøringsmidler på de følsomme dele af fotocellen.
- Efterse det teflon®-bånd, som dækker trykstangens amboltgummi, og udskift det, hvis det er slidt eller beskadiget.

MÅNEDLIG VEDLIGEHOLDELSE

- Alt ugentligt vedligeholdelsesarbejde.
- Efterse luftfilteret for snavs, og udskift det, hvis det er nødvendigt.
- Efterse alle eksterne kabler for løse forbindelser og slitage. Fastspænd eventuelle løse forbindelser, og udskift slidte kabler.

HALVÅRLIG VEDLIGEHOLDELSE

- Alt ugentligt og månedligt vedligeholdelsesarbejde.
- Kontrollér lejerne til de lineære føringer på trykstangens føringsaksler for slitage, og udskift dem.
- Kontrollér lejerne til de lineære føringer på forseglingsenhedens føringsaksler for slitage, dem. Udskift lejerne, hvis det er nødvendigt.

ÅRLIG VEDLIGEHOLDELSE

- Alt ugentlige, månedlige og halvårige vedligeholdelsesarbejde.
- Kontrollér hele maskinen for løse dele.
- Kontrollér alle luftledninger for tegn på slitage eller beskadigelse. Udskift ledninger, som ser ud til at være slidte eller beskadigede.
- Kontrollér alle ledninger og kabler for tegn på slitage, beskadigelse eller løse forbindelser. Fastspænd eventuelle løse forbindelser, og udskift alt, der ser ud til at være slidt eller beskadiget.
- Kontrollér alle drivremme for slitage og korrekt

FEJL	ÅRSAG	AFHJÆLPNING
Printer offline	Valgmuligheden printer er aktiveret, men printeren er i fejltilstand eller offline.	Gå til skærmen Printer HMI for detaljerede oplysninger.
Stregkodefejl	Antal af på hinanden følgende dårlige læsninger = Forkert indstilling af stregkode.	Der er opstået et problem med stregkodescanneren. Den indlæste etiket er ikke den samme som den udskrevne etiket eller etiketten kan ikke læses, fordi udskriftskvaliteten er dårlig.
Hovedstyrerelæet kunne ikke åbnes.	Hovedstyrerelæets kontakt er svejst i lukket position, efter at der er trykket på nødstopknappen.	Hovedstyrerelæet skal kontrolleres og/eller udskiftes af en kvalificeret servicetekniker.
Lysgitter afbrudt	Sikkerhedslys-gitteret blev afbrudt, mens posefylderen udførte en cyklus.	Operatørerne skal vente med at påfylde delene, indtil posefylderens cyklus er afsluttet.
Datamax farvebåndsfejl	Farvebåndet er revnet eller der er ikke noget farvebånd i printeren. Farvebåndsbevægelsessensoren registrerede ingen rotation af afviklingsrullen under en udskrivningscyklus.	Udskift eller reparer farvebåndet.
Modelvalg R1 mangler	Det elektroniske kredsløb for modeldetektering kunne ikke finde R1-modstanden i kredsløbet eller kredsløbet er åbent.	Luk systemet og tænd for det igen. Kontakt serviceafdelingen hos Sharp Packaging.
Modelvalg mislykkedes	Cyklussen for modelvalg fungerede ikke ved opstart. Posefylderen ved ikke, hvilken model der er valgt.	Luk systemet og tænd for det igen. Kontakt serviceafdelingen hos Sharp Packaging.
Der er talt for mange dele	Det faktiske antal dele, der er lagt ned i den åbne pose, har overskredet måltallet.	Fylderenheden leverer dele, efter at "Klar til fylder" blev slukket, eller fylderenheden leverede flere dele på en gang og disse dele blev talt af tælleenheden, dvs. lysgitteret, fotocellen osv.
Vakuumcylinderen kunne ikke køres ud	Kommandoen på bevægelsen er ikke fuldført, før tiden for fejltimeren udløb.	Se cylinderbevægelsesfejl.
Vakuumcylinderen kunne ikke køres ind	Kommandoen på bevægelsen er ikke fuldført, før fejltiden er udløbet.	Se cylinderbevægelsesfejl.

FEJL	ÅRSAG	AFHJÆLPNING
Sensorkonflikt vakuumcylinder	Cylinderpositionssensorerne leverer modstridende positionsstatus.	Se sensorkonfliktfejl.
Hovedstyrerelæ er slået fra	Der er trykket på nødstopknappen eller nødstopknappen er trukket ud, men der er ikke trykket på den grønne tænd/sluk-knap	Træk nødstopknappen ud, og tryk på den grønne tænd/sluk-knap.
Tragtspjældet blev ikke åbnet	Kommandoen på bevægelsen er ikke fuldført, før tiden for fejltimeren udløb.	Se cylinderbevægelsesfejl.
Tragtspjældet blev ikke lukket	Kommandoen på bevægelsen er ikke fuldført, før tiden for fejltimeren udløb.	Se cylinderbevægelsesfejl.
Konflikt åbn/luk tragt	Cylinderpositionssensorerne leverer modstridende positionsstatus.	Se sensorkonfliktfejl.
Tragtspjældet blev ikke sænket	Kommandoen på bevægelsen er ikke fuldført, før tiden for fejltimeren udløb.	Se cylinderbevægelsesfejl.
Tragtspjældet blev ikke løftet	Kommandoen på bevægelsen er ikke fuldført, før tiden for fejltimeren udløb.	Se cylinderbevægelsesfejl.
Sensorkonflikt Løft/sænk tragt	Cylinderpositionssensorerne leverer modstridende positionsstatus.	Se sensorkonfliktfejl.
Trykstangen kunne ikke åbnes	Kommandoen på bevægelsen er ikke fuldført, før tiden for fejltimeren udløb.	Se cylinderbevægelsesfejl.
Trykstangen kunne ikke lukkes	Kommandoen på bevægelsen er ikke fuldført, før tiden for fejltimeren udløb.	Se cylinderbevægelsesfejl.
Sensorkonflikt trykstang	Kommandoen på bevægelsen er ikke fuldført, før tiden for fejltimeren udløb.	Se sensorkonfliktfejl.

FEJL	ÅRSAG	AFHJÆLPNING
Trykstang blokeret	Trykstangen forsøgte at lukke, men den blev blokeret af en forhindring.	Det er sædvanligvis en del, som ikke faldt langs trykstangen. Øg indstillingen Fylder-efterløbstid.
Forseglingsstangen kunne ikke lukkes	Kommandoen på bevægelsen er ikke fuldført, før tiden for fejltimeren udløb.	Se cylinderbevægelsesfejl.
Samletragten blev ikke åbnet	Kommandoen på bevægelsen er ikke fuldført, før tiden for fejltimeren udløb.	Se cylinderbevægelsesfejl.
Samletragten blev ikke lukket	Kommandoen på bevægelsen er ikke fuldført, før tiden for fejltimeren udløb.	Se cylinderbevægelsesfejl.
Sensor Konflikt åbn/luk samletragt.	Cylinderpositionssensorerne leverer modstridende positionsstatus.	Se sensorkonfliktfejl.
Returløbsfejl	Fotocellen for posekanten registrerede ikke foliens bagkant, da banen bevægede sig baglæns.	Kontrollér, om fotocellen ikke registrerer tragspøjledet forkert. Den bør kun tændes, når den ser folien foran sig. Den skal slukkes, så snart fotocellen ikke længere tildækkes af foliens bagkant. Rengør fotocellens linse med en blød klud.
Fotocellen registrerer ingen poser	Der er ingen folie i maskinen eller folien registreres ikke af fotocellen for posekanten.	Tryk på tasten Stepdrift en gang og derefter flytter posefylderen banen frem i 10 sekunder, indtil fotocellen registrerer folien.
Forseglingsstang overtemperatur	Den nuværende temperatur på forseglingsstangen er over 10 grader under indstillingsværdien.	Hvis indstillingsværdien for temperaturen lige er blevet sænket, skal du vente, indtil forseglingsstangen er kølet af. Hvis overtemperaturfejlen opstod, da indstillingsværdien ikke blev ændret, er der muligvis opstået en fejl i temperaturreguleringsystemet. Tryk på nødstopknappen, hvis temperaturen stadig stiger. En kvalificeret servicetekniker skal kontrollere kredsløbene for fejl.

FEJL	ÅRSAG	AFHJÆL-
Forseglingsstang undertemperatur	Den nuværende temperatur på forseglingsstangen er over 10 grader under indstillingsværdien.	Hvis indstillingsværdien for temperaturen lige er blevet øget, skal du vente, indtil forseglingsstangen er varmet op. Hvis undertemperaturfejlen opstod, da indstillingsværdien ikke blev ændret, er der muligvis opstået en fejl i temperaturreguleringsystemet. Tryk på nødstopknappen, hvis temperaturen stadig falder. En kvalificeret servicetekniker skal kontrollere kredsløbene for fejl.
Fejl i termoelement - åbent kredsløb	Den aktuelle temperatur på forseglingsstangen er 32 grader. Termoelementets kredsløb er åbent og læses ikke af termoelementet/spændingstransduceren eller PLC'ens analoge indgang.	En kvalificeret servicetekniker skal teste termoelementet og de tilhørende kredsløb.
Danser ved øvre grænse	Afviklingens danser har aktiveret endestopafbryderen ved fremføring af folien.	Afviklingshastigheden er indstillet for lavt for foliefremføringshastigheden. Formindsk foliefremføringshastigheden eller øg afviklingshastigheden.
Der er ikke flere poser	Posefylderen har registreret, at banen er revet eller der er ikke flere poser i posefylderen.	Sammensplejs den revne bane eller udskift den tomme rulle/kasse.
Fejl i steppermotor	Steppermotoren for folien melder en fejl.	Nulstil fejlen. Hvis fejlen ikke er afhjulpel, skal du slukke for posefylderen i 2 minutter og tænde den igen. Hvis fejlen stadig ikke er afhjulpel, skal en kvalificeret servicemedarbejder diagnosticere problemet.
En åbnet pose blev fjernet	En pose blev åbnet og bekræftet som åben af poseåbningssensoren. Den åbnede pose blev fysisk fjernet eller den er ikke længere registreret af poseåbningssensoren, før fylderen kunne afslutte levering af dens produkt.	Kontrollér, om tragtspjældet klemmer den åbnede pose fast mod trykstangen. Kontrollér, at posen korrekt understøttes af ladehylden, når posen fyldes. Det er muligt, at posen ved påfyldning ændrer position eller glider af hylden og trækkes væk fra tragten.
Pose kunne ikke åbnes	Poseåbningssensoren blev ikke aktiveret, da tragtspjældet forsøgte at åbne posen.	Denne fejl skyldes som regel et problem med posekvaliteten eller et problem med gennemløbsindstillingen for tragtspjældet/trykstangen. Kontrollér også, om sensoren fungerer korrekt.

FEJL	ÅRSAG	AFHJÆLPNING
Etiket som skal udskrives, kunne ikke indlæses.	En etiket er sendt til printeren, men etiketten er ikke indlæst korrekt.	Denne fejl bør afhjælpes, når etiketten igen sendes til printeren og indlæses korrekt. Fejlen kan også nulstilles ved at deaktivere valgmuligheden Printer.
Fejl i temperaturtransducer	Den aktuelle temperatur på forseglingstangen er 616 grader eller mere.	En kvalificeret servicetekniker skal teste termoelementet til spændingstransduceren og de tilhørende kredsløb.
Cylinderbevægelsesfej	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kontrollér, om trykluffforsyning til maskinen er 80 PSI og at luften er ren og tør. 2. Kontrollér, om en luftledning til cylinderen slår bugter eller er frakoblet. 3. Kontrollér for mekaniske fejl eller om cylinderbevægelsen er blokeret. 4. Kontrollér, om cylinderpositionssensoren virker korrekt. Kontrollér, om den rigtige sensor er aktiveret, når cylinderen er kørt helt ud eller ind. 5. Kontrollér, om den rigtige PLC-indgang er slået til, når sensoren er aktiveret. Kontrollér, om der sendes strøm gennem magnetventilen, når den tilsvarende PLC-udgang bliver tændt. 6. Kontrollér, om flowkontrollerne ikke er justeret forkert og forårsager en træg eller overdreven langsom cylinderbevægelse. 	
Sensorkonfliktfej	<ol style="list-style-type: none"> 1. PLC'en har registreret, at de to cylinderpositionssensorer har været tændt på samme tid (konflikt - en cylinder kan ikke være kørt og ind på samme tid). En af to sensorer har svigtet i aktiveret tilstand (kortslutning). Udskift den defekte sensor. 2. En ukendt magnetisk eller jernholdig genstand er inden for sensorens registreringsområde og forårsager utilsigtet kobling af sensoren. Fjern den ukendte genstand og test kredsløbet igen. 	
Printlængde for lang	Den indstillede printlængde skal være mindre end den indstillede poselængde.	Justér printlængden på en sådan måde, at den er mindre end poselængden.
Overdreven længde for fortløbende poser	Indstillingen poselængde ganget med indstillingen for fortløbende poser må sammen ikke overstige 50 tommer.	Formindsk antallet af på hinanden følgende poser, indtil fejlen afhjælpes automatisk.

ADVARSEL	ÅRSAG	AFHJÆLPNING
Batchtælling er fuldført	Batchtællerens aktuelle værdi har nået målantallet. Denne advarsel afbryder ikke posefylderen, men efterfølgende cyklusser kan ikke udføres, før advarslen er blevet nulstillet.	Batchen er udført. Nulstil og derefter er posefylderen driftsklar igen.
Fabriksindstillinger gemt	De nuværende indstillinger og valgmuligheder for posefylderen er blevet sikkerhedskopieret i PLC'ens datatabel.	Dette er blot en meddelelse for at informere brugeren om, at indstillingerne er blevet gemt. Meddelelsen kan slettes ved at trykke på Reset-knappen eller den forsvinder automatisk, når posefylderen udfører næste cyklus.
Venter på fylder	Posefylderen har sendt et signal til påfyldningsmaskinen om at den er klar til at modtage produkter, og venter på, at påfyldningsmaskinen udløser posefylderens næste cyklus.	Påfyldningsmaskinen skal afslutte levering af produktet og tænde indgangen påfyldningsmaskine udløser.
Gendannelsestilstand gentaget forsøg på at åbne pose	Posefylderens tragtspjæld er aktiveret og prøver på ny at åbne den oprindelige pose.	Du behøver ikke foretage dig noget.
Gendannelsestilstand ny pose føres frem	Posemaskinen fremfører en ny erstatningspose. Den oprindelige pose kunne ikke åbnes.	Du behøver ikke foretage dig noget.
Tænd for posefylderen for at aktivere påfyldningsmaskinen.	Posefylderen er i påfyldningstilstand. Operatøren skal fremføre den første pose for at aktivere fylderen.	Operatøren skal starte driften. Det kan gøres via HMI-skærmen, fodkontakten osv.
Posen er fyldt.	En pose er blevet fyldt og forseglet i påfyldningstilstand.	Du behøver ikke foretage dig noget.

ADVARSEL	ÅRSAG	AFHJÆLPNING
Der er ikke flere dele på indføringstransportøren.	Gælder, når maskinen er udstyret med en integreret EZ-fremføringstransportør. Transportøren kørte i styktællingstilstand og der er ikke talt nogen dele ved lysgitteret for styktælling. Transportøren er enten tom eller der er opstået et problem med styktælleren.	Læg dele på transportbåndet, og start enheden. Transportøren bør fortsætte med at køre og tælle dele.
Nødstopknap trykket	Der er trykket på nødstopknappen.	Drej nødstopknappen for at frigøre den.
Servicemodus modelvalg testes	Servicepersonalet tester kredsløbene for modelvalg. Drift er ikke mulig.	Servicepersonalet bør annullere denne funktion, når testen er afsluttet.
Timeout lavtryksluft	Timeout lavtryksluft	Operatøren behøver ikke at gribe ind.
Maskine ikke testet	Posefylderen har ikke bestået kvalitetssikringstesten på 1.000 cyklusser uden fejl.	Posemaskinen skal køre 1000 på hinanden følgende cyklusser uden fejl for at slette alarmerne.
Venter på printer	Posefylderen har anmodet om en udskrift fra printeren, men printeren svarede ikke med "Printer optaget".	Printeren udskriver ikke eller der er opstået et signaleringsproblem mellem PLC'en og printeren.
Fabriksindstillinger indlæst	Brugeren har anmodet om de indstillinger, der er lagret i PLC'en.	Dette er blot en meddelelse for at informere brugeren om, at genindlæsning af indstillingerne er lykkedes.

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 tredive (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 tredive (30) dage efter forsendelsen. Ud over alle andre SHARP's rettigheder inden for rammerne af disse betingelser, skal køber betale renter med en sats på atten (18) 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 tredive (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 forsinkes af 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 (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 prøvenu, 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 Præstation 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 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. 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 ændringer, 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 reservede dele 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 UNDERRETtet 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.
- SKADESLØSHOLDELSE:** Køber accepterer at erstatte og holde Sharp skadesløs 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 ret til ikke forhindrer 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 senest kendte adresse, eller (b) overført til køber via telefax til det senest kendte telefaxnummer eller (c) er modtaget af køber, alt efter hvad der kommer først. Hvis en del af aftalen er ugyldig, forbliver resten af aftalen i kraft.
- LOVVALG OG FORUM:** Aftalen skal fortolkes i henhold til og reguleres af lovgivningen i USA og staten Wisconsin. Ethvert søgsmål, der måtte opstå som følge af, relateret til eller i forbindelse med aftalen eller maskiner, der er solgt i henhold til aftalen, må kun anlægges i USA's distriktsdomstol for Easter District i Wisconsin eller Circuit Court for Waukesha County i Wisconsin. Køber giver sit samtykke til personlig jurisdiktion og værning i sådanne domstole.

Revideret: 27. november 2006 Erstatte: Juli 19,2006

LUFTBÅREN STØJEMISSION

1) All measurements were taken of the machine at locations indicated on the attached drawing number:

a) Machine under test location? Engineering/Sales test lab.

2) Meter position was per the Machinery Directive 2006/42/EC.

Where workstations are undefined or cannot be defined, sound pressure levels must be measured at a distance of 1 meter from the surface of the machinery and at a height of 1.6 meters from the floor or access platform. The position and value of the maximum sound pressure must be indicated. (See table below)

3) The meter was set on the "A" - weighting scale, fast response setting. The meter was not calibrated.

Equipment under Test: 1143/MAX 12, 1145/Max 20, 1147/MAX 20-10

Test equipment: EXTECH Instruments Model 407735 Sound level meter.

Location	dB (A) Measured	Machine Speed
PC Display	81	28/inches/second
Loading	81.6	28/inches/second
Unwind	82	28/inches/second
Ambient	49	

Peak C - weighted instantaneous sound pressure was not taken.

Tested by: DCSI

Date: 2/4/2014

PRODUCENTENS CE-ERKLÆRING



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
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, Pewaukee, WI 53072 USA, hereby declare that this Declaration Of Conformity is issued under our sole responsibility and belongs to the following equipment described below:

Product:	MAX 12 Packaging Machine	Model:	1143
Product:	MAX 20 Packaging Machine	Model:	1145

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

PRODUCENTENS CE-ERKLÆRING




Applicable EU 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
BSENISO 4414:2010
BSEN 415-3:1999+A1:2009
IEC 61000-6-4:2006+A1:2010
Generic Emission Industrial Standard
CISPR 16-1-2:2014+A1:2017 Conducted Emissions
CISPR 16-2-1:2014+A1:2017 Conducted Emissions
CISPR 16-2-3:2016 Radiated Emissions



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

In case of alteration of the machine, not agreed upon by us, this declaration will lose its validity.

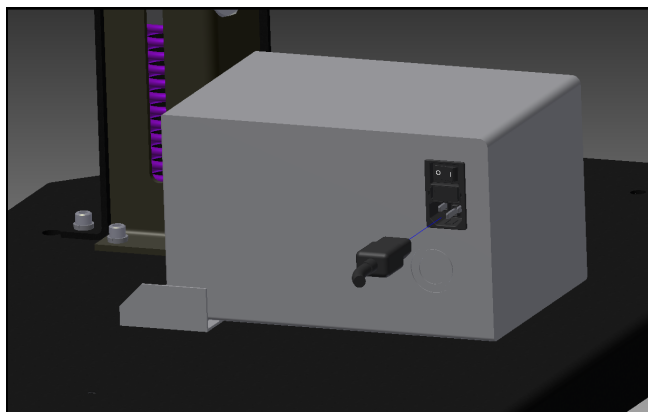
Authorized Signature: 
Printed Name: ROBERT P. HUBBELL
Title: ELECTRICAL ENGINEER
Date: 6/5/2018

OPSTARTSPROCEDURE - CE-MODELLER

FULDSTÆNDING FREMGANGSMÅDE FOR AT TÆNDE MASKINEN

	 WARNING!
	<p>Læs og forstå hele operatørmanualen, før du forsøger at udføre nogen procedurer på maskinen. Hvis disse anvisningerne ikke følges, kan det medføre alvorlig personskade.</p>

1. Tilslut netledningen til 230V strømindsangsmo-



u-
let.

2. Drej afbryderen til positionen ON (TIL). HMI'en



starter automatisk, når afbryderen på strømindsangsmo-
dulet er drejet til ON (TIL).



3. Træk nødstopknappen ud, og tryk på den grønne tænd/sluk-knap. Det grønne lys begynder at lyse og aktiverer MCR.

Bemærk: Hvis posefylderen er udstyret med en signalsøjle (ekstraudstyr), afgiver hornet en lyd, indtil HMI-programmet er indlæst. Tryk ikke på den grønne tænd/sluk-knap, før HMI-programmet



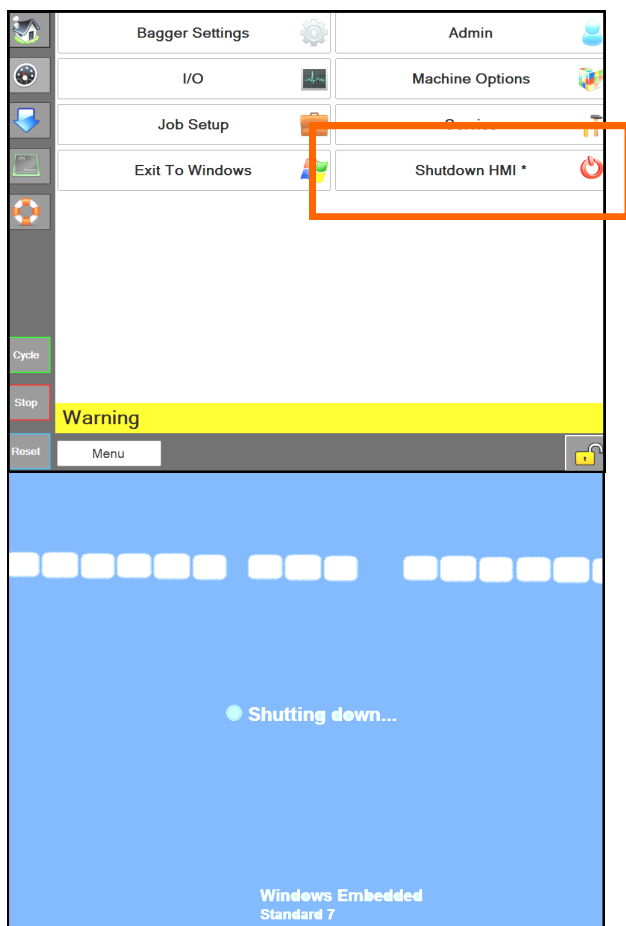
er indlæst, for at undgå at hornet afgiver en lyd. Hornet kan derefter deaktiveres ved at trykke på Reset-knappen.

NEDLUKNINGSPROCEDURE - CE-MODELLER

FULDSTÆNDING NEDLUKNINGSPROCEDURE

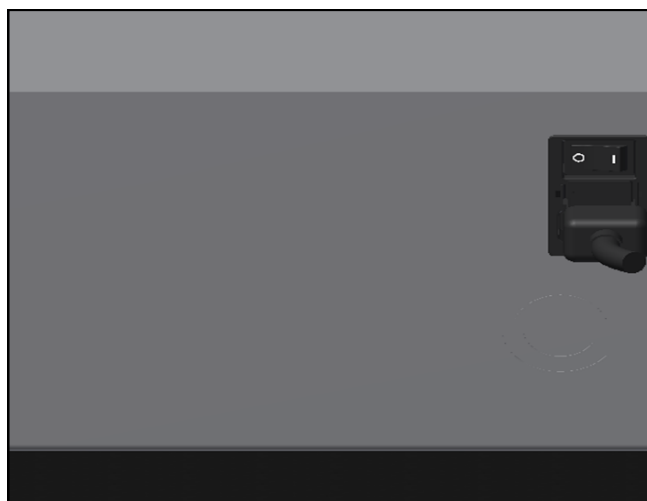
Posefylderen skal korrekt lukkes ned i den rigtige rækkefølge.

1. Tryk på og hold knappen "Luk HMI ned" nede i 3 sekunder på skærmen "Hovedmenu". HMI-programmet lukkes ned.



2. **VIGTIGT! LAD HMI'EN/PC'EN LUKKE HELT NED, FØR DU FORTSÆTTER MED NÆSTE TRIN.**
 - Windows skal være afsluttet korrekt.
 - Sluk ikke for strømmen under denne proces. Ellers kan Windows-filerne blive beskadiget.

3. **NÅR SKÆRMEN ER SORT**, stilles afbryderen på strømindsangsmodul på OFF (FRA). Strømforsyningen til maskinen er afbrudt.




OPSTILLING AF MASKINEN - CE-MODELLER

Din Sharp posefylder er leveret til dig godt emballeret i en kasse for at forebygge beskadigelse af maskinen. Det er vigtigt, at du følger anvisningerne på fjernelse af kassen, der er anbragt på kassen.

Opstil Sharp posefylderen efter udpakning på en fast og svingningsfri overflade. Inden du fortsætter med at installere maskinen, skal du sørge for, at alle møtrikker, bolte og skruer er fastspændte, da de kan have løsnet sig under forsendelsen.

Sharp **MAX**TM skal placeres på en glat, jævn overflade med adgang til 100 PSI ren, tør trykluft og en korrekt jordet stikkontakt med 230 VAC, 1 fase, 5 ampere, 50/60 Hz (minimum).


Opstil maskinen på en sådan måde, at der er tilstrækkelig plads til bagsiden og højre side for at ilægge folie til poser.

 WARNING
<p>Do not operate the machine in or around standing water. Failure to observe the warning may result in damage to the equipment and/or severe bodily injury.</p>

Sørg for, at enheden er placeret i en komfortabel højde til betjening og tilførsel af produkt. [Se Højdejustering](#) (side 2-6).

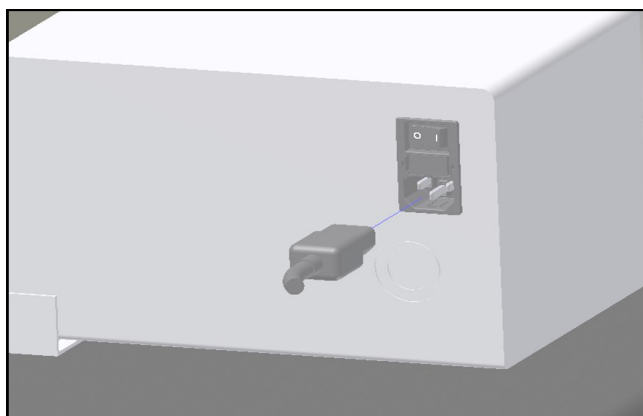
Enheden er udstyret med to drejelige hjul, som kan låses, for nem manøvrerdygtighed. Lås hjulene, når maskinen er opstillet på det ønskede sted.

EL-KOMPONENTER

 WARNING
<p>Failure to have properly grounded outlet may cause damage to equipment or severe bodily injury.</p>

Sharp **MAX**TM er udstyret med et 3-benet elektrisk kabel med jordforbindelse til 230 VAC, 1 fase, 5 A, 50/60 Hz.

1. Før du sætter ledningen i nedtransformeren på bagsiden, skal du trykke på nødstopknappen på forsiden af kontrolpanelet. [Se figur 1- 3A](#).
2. Sørg for, at stikkontakten eller den hængende fordeler er beregnet til den korrekte spænding og



Figur 8-1A. Elektriske tilslutninger

at stikkontakten er jordet.

3. Tilslut netledningen i stikkontakten eller den hængende fordeler.
4. Sæt hunstikket på den medfølgende netledning i bagsiden af maskinen, **figur 8-1A**.
5. Drej afbryderen til positionen ON (TIL).

Bemærk: Kun PLC, HMI/PC og sensorer vil blive forsynet med strøm. HMI/PC starter automatisk.

6. Træk nødstopknappen ud, og tryk på den grønne tænd/sluk-knap.
7. Nu forsynes hele maskinen med strøm.