

Instrukcja obsługi

JM-150HX



WAŻNE!

Niniejsza instrukcja obsługi zawiera ważne wskazówki o tym jak prawidłowo, bezpiecznie i ekonomicznie korzystać z urządzenia. Stosowanie się do jej zaleceń pozwoli uniknąć zagrożeń, zmniejszyć przestoje w pracy, zwiększyć niezawodność i trwałość urządzenia. Instrukcja obsługi musi być zawsze dostępna na stanowisku pracy. Urządzenie może być obsługiwane wyłącznie przez pracownika przeszkolonego w zakresie BHP, po przeczytaniu niniejszej instrukcji obsługi.

Dostawca nie ponosi odpowiedzialności za szkody wynikłe z niewłaściwego lub niezgodnego z przeznaczeniem użytkowania.

OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

UWAGA: Aby zminimalizować ryzyko pożaru, ryzyko porażenia prądem elektrycznym lub ryzyko skaleczenia stosuj się do poniższych zasad:

- Utrzymuj miejsce pracy w czystości.
- Zwracaj uwagę na otoczenie w jakim pracuje urządzenie, nie wystawiaj go na działanie czynników atmosferycznych.
- Nie instaluj urządzenia w pomieszczeniu o dużym zapyleniu, gdzie rozpylane są aerozole lub w pomieszczeniu, do którego dostarczany jest tlen.
- Dobrze oświetlaj swoje stanowisko pracy.
- Uważaj na niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym.
- Uważaj na ubiór. Rozpuszczone włosy lub luźne elementy odzieży mogą zostać zaczepione przez ruchome elementy maszyny.
- Uważaj, by nie uszkodzić przewodu zasilającego.
- Odłącz maszynę z sieci zasilającej, gdy jej nie używasz.
- Uważaj, aby nie uruchomić maszyny przez przypadek.
- W przypadku nawet najmniejszego uszkodzenia zawsze sprawdź czy dana część nie wymaga wymiany.
- Nie montuj nigdy na maszynie przystawek i akcesoriów innych niż zalecane przez producenta i sprzedawcę.
- Nie wykonuj samodzielnie żadnych modyfikacji maszyny.
- Nie pozostawiaj w pobliżu urządzenia, bez nadzoru, osób postronnych, dzieci lub osób o ograniczonej sprawności psychofizycznej.

Instalacja elektryczna:

Sprawdź, czy napięcie zasilające w gnieździe elektrycznym odpowiada danym na tabliczce znamionowej urządzenia: jest to napięcie jednofazowe 230V 50Hz.

Sprawdź prawidłowość połączeń elektrycznych we wtyczce i gnieździe zasilającym **zwracając uwagę na ochronę przeciwporażeniową.**

Jeśli musisz używać przedłużaczy elektrycznych wybieraj tylko te najlepszej jakości posiadające uziemienie.

Stosuj się do aktualnie obowiązujących norm elektrycznych i BHP.

UWAGA – wszystkie prace związane z instalacją elektryczną muszą być wykonywane przez wykwalifikowanego elektryka.

Przed przystąpieniem do pracy:

Użytkowanie urządzenia pozbawionego którejkolwiek części zabezpieczającej stanowi zagrożenie dla obsługi.

Podczas pracy urządzenia nie dotykaj żadnych części ruchomych.

Wyłącz urządzenie dokonując potrzebnych wymian i czynności związanych z utrzymywaniem czystości.

Gdy zauważysz jakąkolwiek nieprawidłowość w funkcjonowaniu urządzenia, wyłącz je natychmiast i powiadom mechanika lub przełożonego. Po skończonej pracy wyłącz urządzenie oraz wyjmij wtyczkę z gniazda elektrycznego. Odłącz urządzenie z sieci w przypadku awarii sieci zasilającej.

To urządzenie nie jest zabawką!

I. SPECYFIKACJA TECHNICZNA DOSTĘPNYCH MODELI

| Model | Moc | Polecane Ciśnienie Mpa | Max szerokość taśmy (mm) (kąt prosty/skos) | Długość cięcia (mm) | Prędkość cięcia 100mm/min./otrzymane elementy | Średnica otworów* | Max temp. | Napięcie | Rozmiar opakowania (mm) |
|-------|---------|------------------------|--|---------------------|---|-------------------|-----------|-----------------|-------------------------|
| HX | 1,05 KW | 0,3~0,6 | 65/45 | 20-99999 | 120 | 2-8 | 420 | 220V 50~60Hz | 800x570x615 |
| H | 1,20 KW | 0,3~0,6 | 95 | 20-99999 | 100/50 | 2-8 | 420 | 220V 50~60Hz | 800x570x615 |
| LR | 1,20 KW | 0,3~0,6 | 95 | 20-99999 | 100/50 | 2-8 | 350 | 220V 50~60Hz | 800x570x615 |
| L | 0,30 KW | 0,3~0,6 | 95 | 20-99999 | 100/50 | 2-8 | — | 220V 50~60Hz | 800x570x615 |

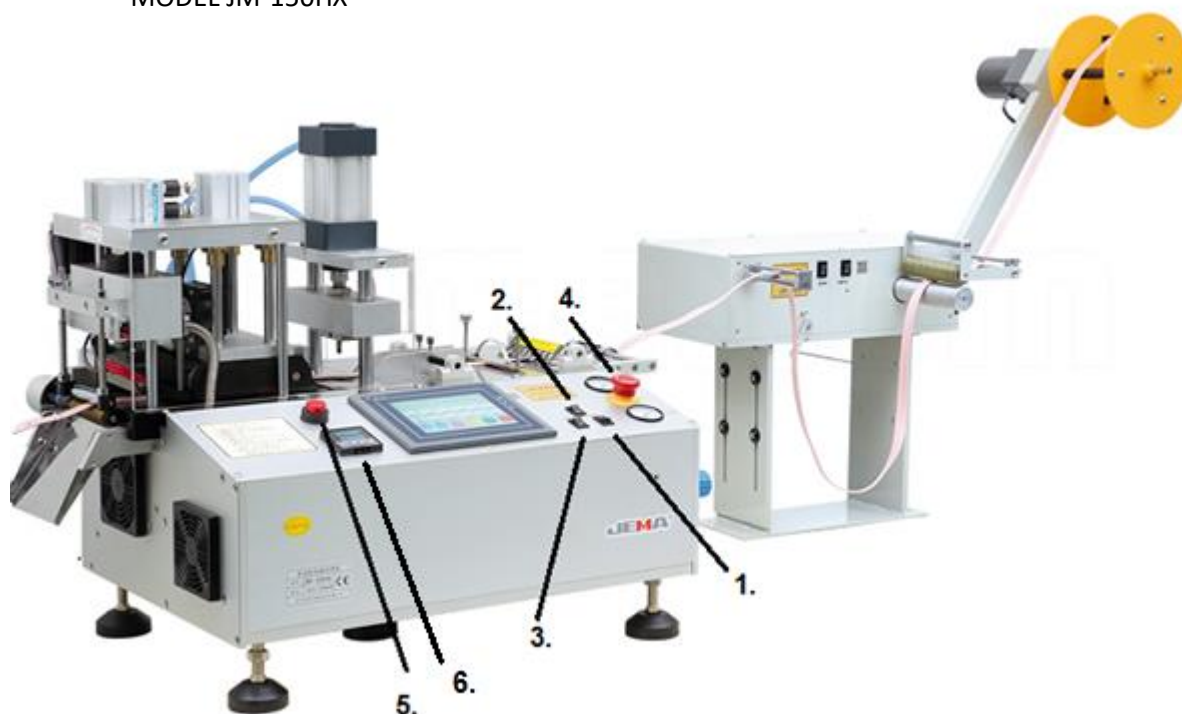
*Wybijak otworów oraz sensor wykrywający etykiety są opcją dostępną tylko w odpowiednich modelach z serii JM-150






ŚRODOWISKO PRACY URZĄDZENIA

Urządzenie powinno pracować w normalnych warunkach temperaturowych. W przypadku skrajnych sytuacji – gdy temp. sięgnie 50C będzie miało to ujemny wpływ na pracę maszyny.

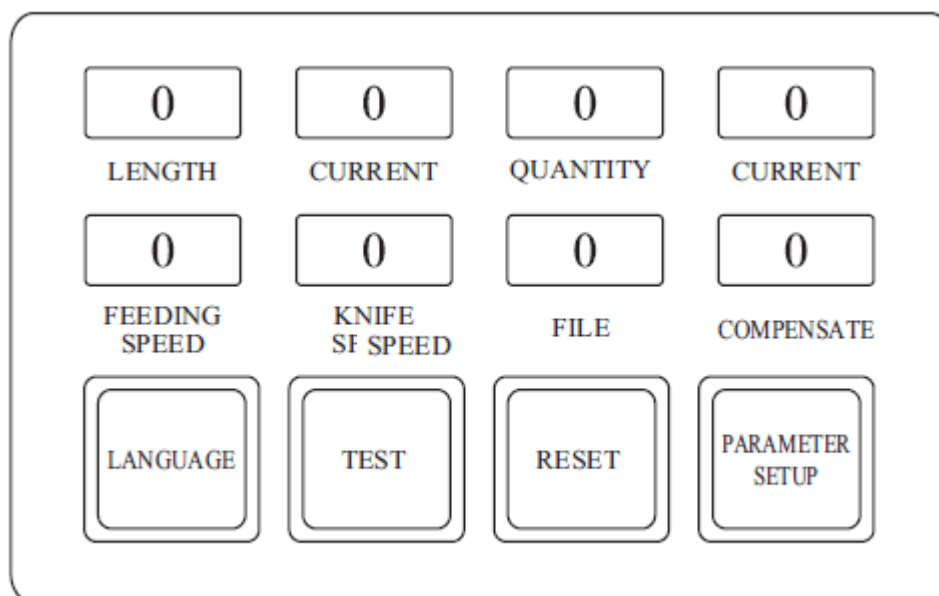
II. PRZYCISKI GŁÓWNE

MODEL JM-150HX



-  1. Włącznik główny – po włączeniu urządzenie zostanie uruchomione.
-  2. Przycisk aktywujący grzałkę.
-  3. Przycisk uruchamiający rolkę transportującą taśmę.
-  4. Awaryjny przycisk bezpieczeństwa – po naciśnięciu urządzenie natychmiast zatrzyma się, przerywając wszelką wykonywaną pracę.
-  5. Przycisk pneumatycznego podnoszenia docisku – umożliwia manualne przemieszczanie ciętej taśmy.
- 6. Regulator temperatury (szerszy opis w rozdziale IV).

III. PANEL – OPIS PRZYCISKÓW I PODSTAWOWYCH USTAWIEŃ URZĄDZENIA



Przycisk ustawienia długości ciętych elementów.



Wyświetlanie aktualnie ustawionej długości. W celu zresetowania wcześniej zapisanej długości należy nacisnąć przycisk.



Przycisk wyboru ilości ciętych elementów



Wyświetlanie aktualnej liczby wykonanych cięć. W celu zresetowania wcześniej zapisanej długości należy nacisnąć przycisk



Przycisk do pliku, w którym przechowywane są zapisane uprzednio ustawienia cięcia.



Przycisk kompensacji pozwala precyzyjnie ustawić długość cięcia, przy trudnych, elastycznych materiałach.



Przycisk wyboru prędkości podawania taśmy.



Przycisk wyboru prędkości cięcia.



Cięcie testowe – po naciśnięciu przycisku urządzenie utnie jeden kawałek taśmy o wybranych przez użytkownika parametrach.

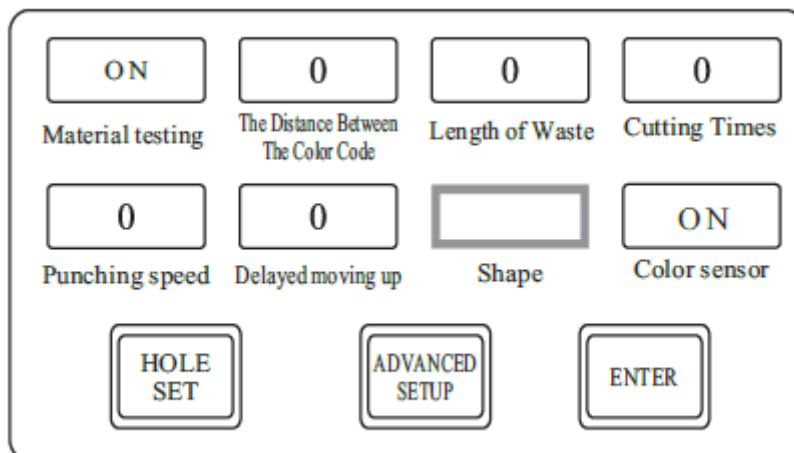


Przycisk resetujący, przywraca ustawienia początkowe (wartości zerowe) i usuwa aktualnie ustawione wartości. UWAGA: W przypadku modelu HX, przycisk resetujący przywróci również pozycję noża do cięcia prosto.



Przycisk wyboru parametrów.

LANGUAGE Wybór opcji językowej (Chiński/Angielski).



on Przcisk wyboru funkcji testowania materiału.
Material testing

0 Oznacza długość odpadu spowodowanego wystąpieniem znacznika/koloru. Jeżeli model nie jest wyposażony w sensor wykrywania koloru, pozostawić wartość 0.
The Distance Between The Color Code

0 Oznacza długość ścinków (straty), które pozostaną przy cięciu nieregularnych kątów.
Length of Waste

0 Oznacza liczbę cięć. Im większa wartość tym więcej wykonanych cięć.
Cutting Times

0 Przcisk wyboru czasu zatapiania wybijaka w materiale. Im większa wartość tym dłuższy czas zatapiania.
Punching speed

0 Przcisk wyboru czasu opóźnienia podawania taśmy do krawędzi.
Delayed moving up

on Dotyczy tylko modeli wyposażonych w sensor: H i LR. Przcisk aktywujący funkcję wykrywania znacznika/koloru.
Color sensor

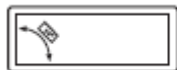
Advanced Settings: Parametry zaawansowane. UWAGA: parametry powinny być ustawiane tylko przez producenta urządzenia, bądź wykwalifikowanych specjalistów do spraw serwisu.

USTAWIENIA CIĘCIA – DOTYCZY TYLKO MODELU: JM-150HX Z NOŻEM OBROTOWYM

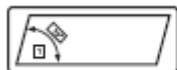
8888

Naciśnij przycisk, aby wybrać kształt ciętej taśmy.

Shape:



Wybierz prawy kąt i naciśnij strzałkę.



Wybierz równoległobok, aby ustawić kąt i naciśnij strzałkę.



Wybierz trapez, aby ustawić kąt i naciśnij strzałkę.



Wybierz figurę o nieregularnych kątach, aby ustawić dwa kąty i naciśnij strzałkę. Pamiętaj również, aby ustawić rozmiar ścinków.

0.0

Length of Waste:

Oznacza długość ścinków (straty), które pozostaną przy cięciu nieregularnych kątów.

Total Holes

Liczba całkowita otworów, która może być ustawiona za pomocą kliknięcia na rysunku przedstawiającym cięty element.

Hole No.

Numer otworu: ustawienie odpowiedniej sekwencji wycinania otworów.

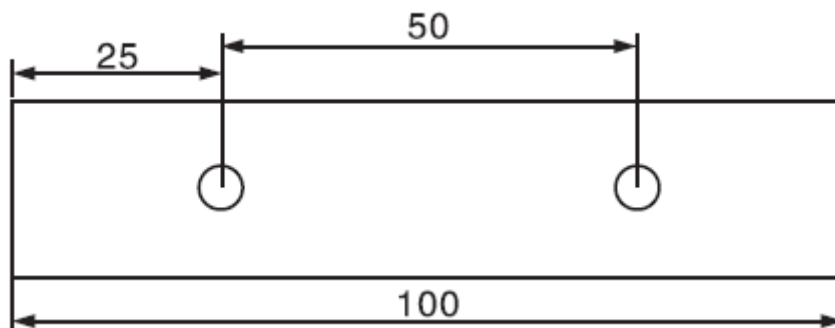
Pitch

Ustawienie odległości pomiędzy otworami. Numer 1 odległość pierwszego otworu od ostrza, numer 2 odległość drugiego otworu w stosunku do pierwszego otworu.

USTAWIENIA CIĘCIA – NÓŻ PROSTY

Przykład dotyczy cyklu cięcia elementów o następujących parametrach:

Długość – 100 mm; ilość – 50 sztuk, każdy z 2 otworami umieszczonymi 25 mm od krawędzi i z przerwą pomiędzy każdym z nich 50 mm.



1. Ustaw długość ciętych elementów i ich ilość.
Naciśnij przycisk „LENGTH” i wprowadź wybraną wartość – w naszym przykładzie 100.
Następnie naciśnij przycisk „ENTER” . Wartość zostanie zapisana.

Naciśnij przycisk „QUANTITY” i wprowadź wartość odpowiadającą ilości ciętych elementów – w naszym przykładzie będzie to 50. Następnie naciśnij przycisk „ENTER” . Wartość zostanie zapisana.

2. Za pomocą przycisku „SHAPE” wybierz rysunek z prostokątem.

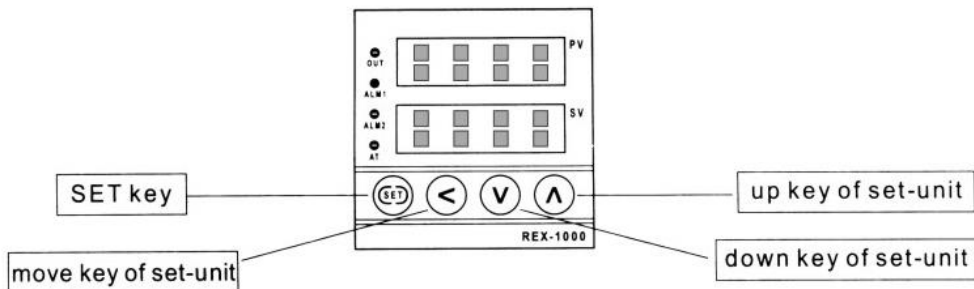
Naciśnij przycisk „PUNCH HOLE SETTINGS”. Wprowadź wartość odpowiadającą liczbie wymaganych otworów – w naszym przykładzie będzie to wartość „2”.

Naciśnij przycisk „PITCH”. Otwór numer jeden – wprowadź wartość 25, przy otworze numer dwa wartość 50, następnie zatwierdź przyciskając „OK” i wróć do poprzedniego okna.

Potwierdź ponownie wprowadzone parametry za pomocą przycisku „OK”.

Aby rozpocząć cięcie wprowadzonego cyklu – naciśnij przycisk „START”.

IV. REGULATOR TEMPERATURY (typ REX- 1000 LL)

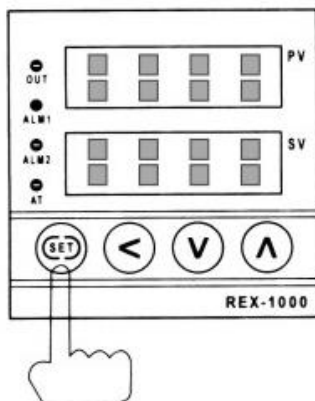


Po włączeniu regulatora, PV pokaże aktualną temperaturę pokoju, a SV pokaże ustawioną temperaturę.

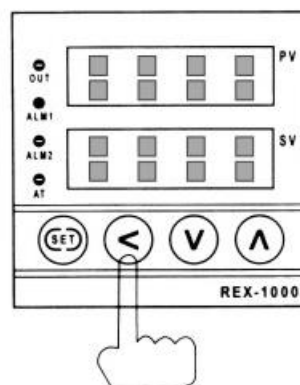
Po włączeniu i wybraniu pożądanej temperatury, w ciągu 10 min. zostanie uzyskana ustawiona temperatura.

1. Aby wejść do trybu ustawień wciśnij przycisk SET, na ekranie pojawi się mrugająca cyfra, oznacza to, że może ona być zmieniona. (Rys. 1)
2. Używając przycisku < może poruszać się pomiędzy czterema cyframi, aby wybrać pożądaną wartość. (Rys. 2)

Rys. 1

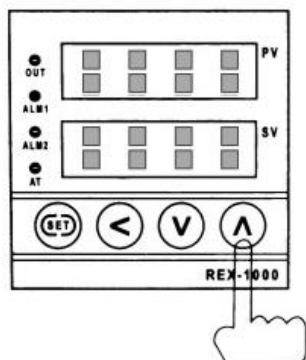


Rys.2

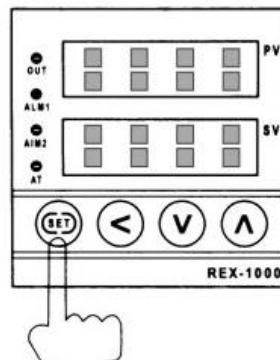


- Ustaw pożądaną temperaturę używając przycisków $\overline{\text{V}}$ $\overline{\text{A}}$. Aby podwyższyć temperaturę używaj przycisku $\overline{\text{A}}$ w celu zmniejszenia temp. używaj przycisku $\overline{\text{V}}$. (Rys. 3)
- Po zakończeniu ustawień, naciśnij raz jeszcze przycisk SET. Wtedy przestanie on mrugać i regulator wróci do trybu auto. (Rys. 4)

Rys. 3

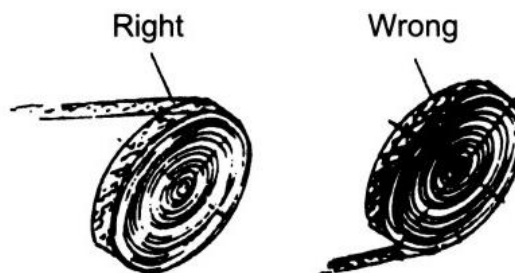


Rys. 4



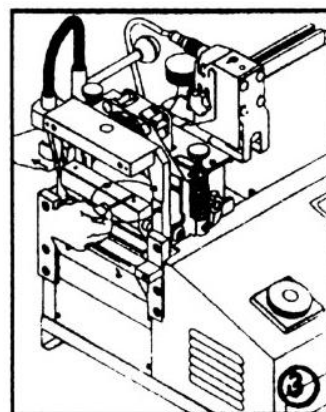
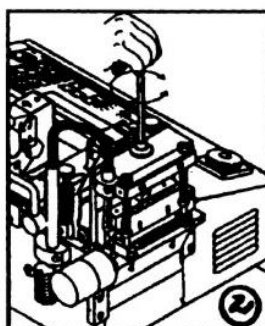
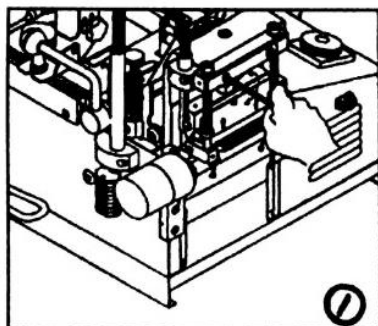
Problemy związane z temperaturą.

- Jeśli urządzenie nie uzyskuje wybranej temperatury, sprawdź wszystkie połączenia.
- Zwiększ temperaturę, jeśli taśma nie jest wystarczająco zgrzewana.
- Rozpocznij pracę tylko wtedy, gdy urządzenie osiągnie wybraną temperaturę. Pamiętaj, że taśma musi być umocowana poprawnie.

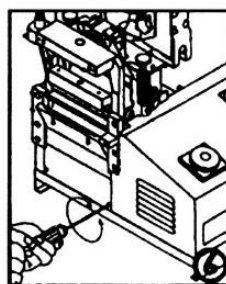
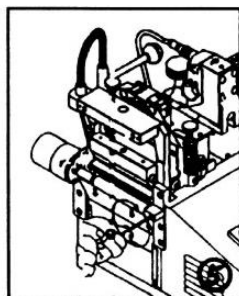
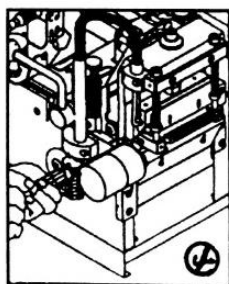


V. WYMIANA NOŻA

- Przesuń górny nóż do jego najwyższej pozycji i wyłącz zasilanie. Wyciągnij docisk górnego noża po odkręceniu dwóch śrub 4mm kluczem.
- Wyciągnij ramę górnego noża przy pomocy 6mm klucza.
- Wyciągnij grzałkę odkręcając śruby kluczem 2,5mm.



- Jeśli konieczna jest wymiana płytki dolnego noża, zdemontuj silnik napędzający rolkę odbierającą.
- Odkręć śruby przedniej rolki odbierającej i zdemontuj ją.
- Ściągnij pokrywę odkręcając odpowiednie śruby.



7. Odkręć 3 mocujące śruby za pomocą 7mm klucza i zdemontuj płytkę dolnego noża.
8. Jeśli urządzenie nie tnie lub tnie jednostronnie, sprawdź prześwit pomiędzy górnym nożem i płytką dolnego noża. Po wyłączeniu zasilania dostosuj prześwit na 7 mm.
9. Zamontuj nowy nóż postępując w odwrotnej kolejności.

