

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	0,5 KW	0,3~0,6	100/35	20-99999	120	2-5	420	220V 50~60Hz	800x570x615
H	0,65 KW	0,3~0,6	100	20-99999	100/50	2-5	420	220V 50~60Hz	800x570x615
LR	0,65 KW	0,3~0,6	100	20-99999	100/50	2-5	250	220V 50~60Hz	800x570x615
L	0,25 KW	0,3~0,6	100	20-99999	100/50	2-5	—	220V 50~60Hz	800x570x615

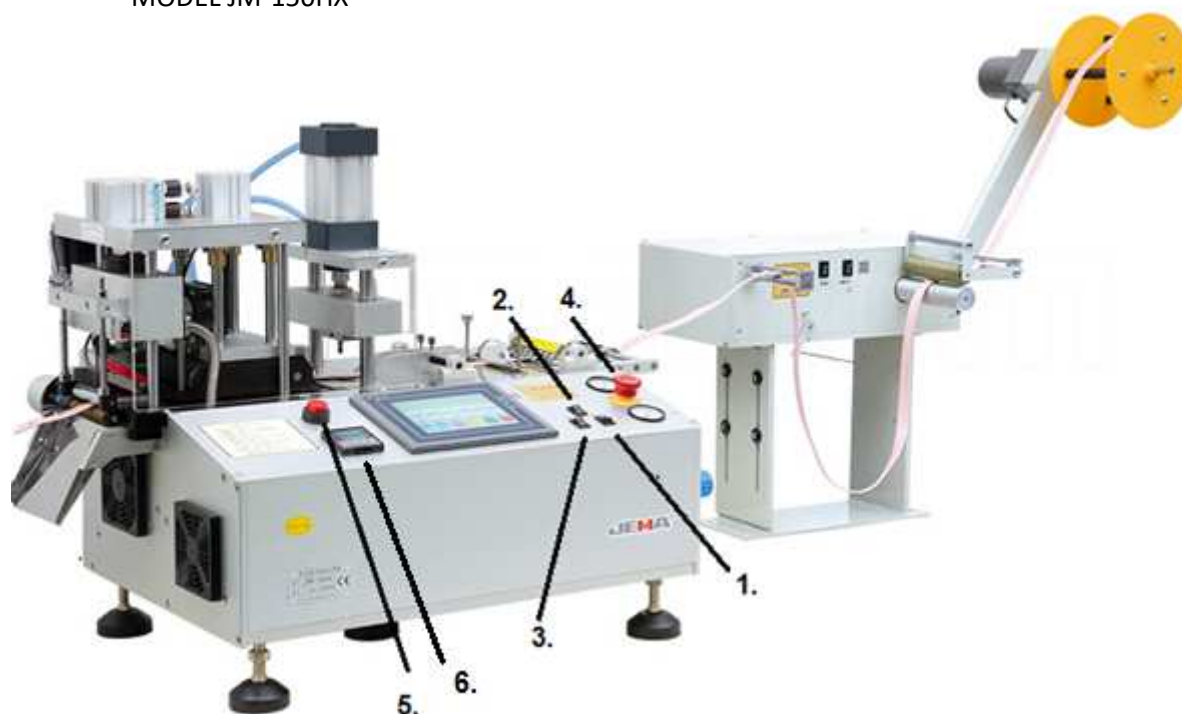
*Wybijak otworów oraz sensor wykrywający etykiety są opcją dostępną tylko w odpowiednich modelach z serii JM-150

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

DŁUGOŚĆ CIĘTYCH ELEMENTÓW	AKTUALNIE WYBRANA DŁUGOŚĆ	ILOŚĆ CIĘTYCH ELEMENTÓW	AKTUALNIE WYBRANA ILOŚĆ	PRĘDKOŚĆ PODAWANIA TAŚMY	
245.0	0.0	1000	0	2	
Length	Current	Quantity	Current	Speed	
2	0.0	1	Chinese		
Cutting Speed	Compensation	File	LANGUAGE	Parameter Setting	
PRĘDKOŚĆ CIĘCIA	KOMPENSACJA	ZAPISAŃŃ PLIKI	WYBÓR JĘZYKA	PARAMETRY	
		Test	Reset	Start	Stop
Manual Feeding	Manual Returning				
STOPNIOWE PRZESUWANIE TAŚMY ZA POMOCĄ STRZAŁEK W PRZÓD I W TYŁ	CIĘCIE TESTOWE	RESETOWANIE USTAWIEŃ	PRZYCISK ROZPOCZĘCIA PRACY	PRZYCISK ZAKOŃCZENIA PRACY	

DŁUGOŚĆ CIĘTYCH ELEMENTÓW	ILOŚĆ CIĘTYCH ELEMENTÓW	PRĘDKOŚĆ PODAWANIA TAŚMY	DŁUGOŚĆ ŚCINKÓW (CIĘCIE NA SKOK)
245.0	1000	2	0.0
Length	Quantity	Speed	Length of Waste
	0		100
Sensor	The Distance Between the Color Code ODLEGŁOŚĆ MIĘDZY ETYKIETAMI*	Shape	Material Receiving Switch
AKTYWACJA SENSORA*	WYBÓR KSZTAŁTU CIĘTYCH ELEMENTÓW**	GROMADZENIE GOTOWYCH ELEMENTÓW	
	Help	Advanced Settings	OK
Punched Hole Settings			
WYBÓR ROZMIARU OTWORÓW**	POMOC	UTAWIENIA ZAAWANSOWANE	PRZYCISK ZATWIERDZAJĄCY

* Dotyczy modeli H i LR

** Dotyczy modelu HX

8888

Przycisk ustawienia długości ciętych elementów.

Length:

8888

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

Current:

8888

Przycisk wyboru ilości ciętych elementów.

Quantity:

8888

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

Current:

8888

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

Compensation

8888

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

File:

8888

Wybór opcji językowej (Chiński/Angielski).

Language:

Parameter Setting:

Przycisk wyboru parametrów.



Przesuwanie ciętej taśmy przy pomocy strzałek – w przód.

Manual feeding:



Przesuwanie ciętej taśmy przy pomocy strzałek – w tył.

Manual returning:

Trial Cut:

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

Reset:

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.

100

Receiving Switch:

Dotyczy tylko modeli wyposażonych w oprzyrządowanie do zatrzymywania odbieranej taśmy: H i LR. Wybierając wartość 0 funkcja będzie wyłączona. Wybierając inną wartość aktywujemy funkcję.



Sensor

Dotyczy tylko modeli wyposażonych w sensor: H i LR. Przycisk aktywujący funkcję wykrywania etykiety.

0.0

Dotyczy tylko modeli wyposażonych w sensor: H i LR. Odległość między etykietami. Wartość ścinków będzie dodawana do wartości elementu. Jeśli nie będzie naddatku w materiale, należy wprowadzić bezpośrednio wymaganą wartość.

8888

Speed:

Ustawianie prędkości podawania taśmy.



Cutting speed:

Ustawianie prędkości cięcia.

Advanced Settings:

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

Help:

Po naciśnięciu uzyskujemy symulację ciętego elementu (rysunek).

Punched Hole Settings:

Dotyczy tylko modelu wyposażonego w wybijak: HX. Po naciśnięciu wprowadź wartości/rozmiar wybijanego otworu.

Start:

Po naciśnięciu przycisku START maszyna rozpocznie pracę zgodnie z ustawionymi parametrami.

Stop:

Po naciśnięciu przycisku STOP maszyna zakończy pracę. Uwaga: po zakończeniu całkowitym pracy należy wyłączyć przycisk zasilania.

Exit:

Po naciśnięciu opuszczamy aktualnie otwarte okno.

OK:

Przycisk potwierdzający wprowadzone dane.

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.

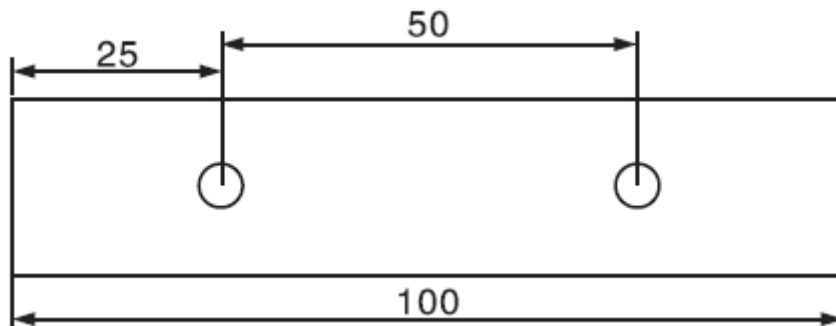
Pitch

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

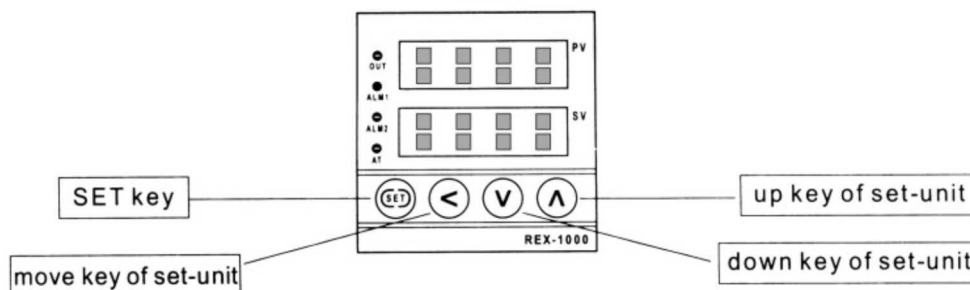
Przykład dotyczy cyklu cięcia elementów o następujących parametrach:

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- 10000 LL)

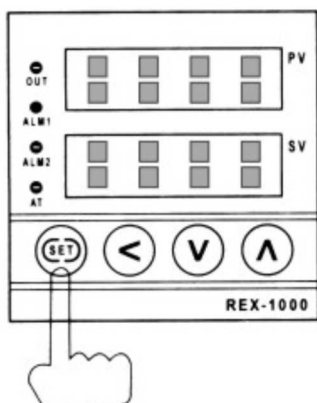


Po włączeniu regulatora, PV pokaże aktualną temperaturę pokoju, a SV pokaże ustawioną temperaturę.

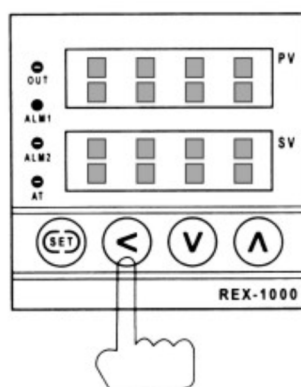
Po włączeniu i wybraniu pożądanej temperatury, w ciągu 10 min. zostanie uzyskana ustawiona temperatura.

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

Rys. 1

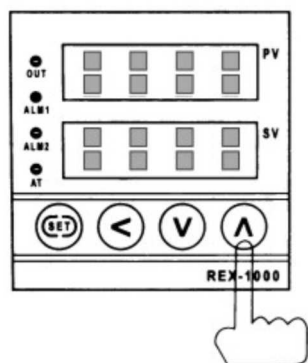


Rys.2

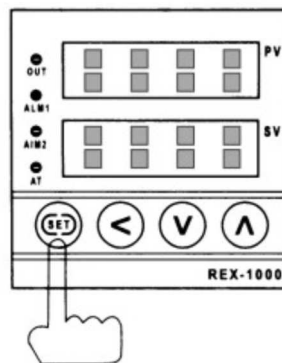


3. Ustaw pożądaną temperaturę używając przycisków V ^. Aby podwyższyć temperaturę używaj przycisku ^ w celu zmniejszenia temp. używaj przycisku V. (Rys. 3)
4. Po zakończeniu ustawień, naciśnij raz jeszcze przycisk SET. Wtedy przestanie on mrugać i regulator wróci do trybu auto. (Rys. 4)

Rys. 3

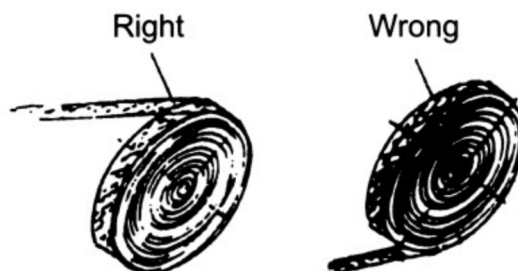


Rys. 4



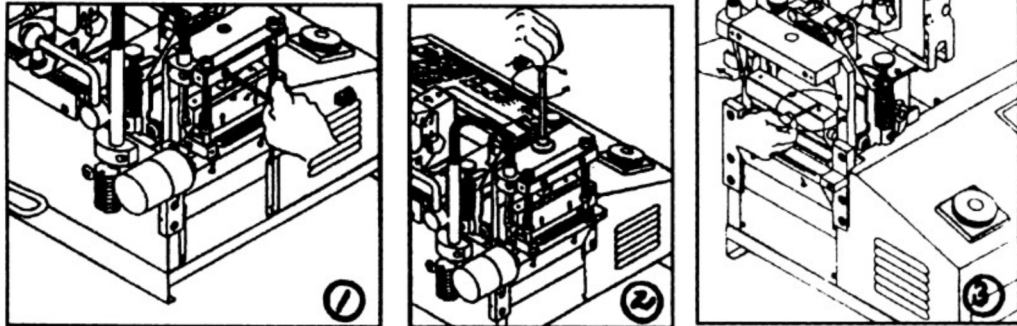
Problemy związane z temperaturą.

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

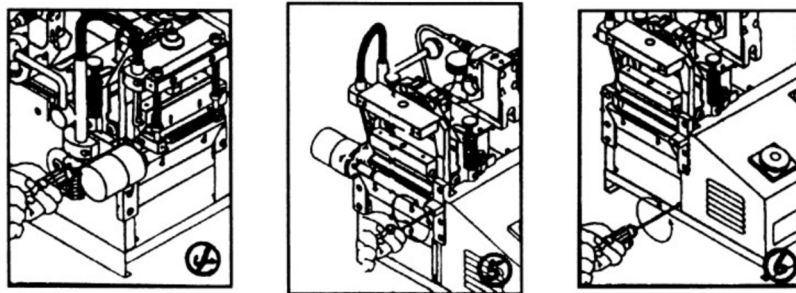


V. WYMIANA NOŻA

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



4. Jeśli konieczna jest wymiana płytki dolnego noża, zdemontuj silnik napędzający rolkę odbierającą.
5. Odkręć śruby przedniej rolki odbierającej i zdemontuj ją.
6. 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.

