

De MAX™

Bedieningshandleiding

Models 1143 & 1145



Onderdelen: +1 (262) 246-8815 ext. 1571
sharpparts@pregis.com

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

OPZETTELIJK LEGE PAGINA

PARAGRAAF 1 - INLEIDING		Start cyclus	3-2
		ScherM Help	3-3
Voorwoord		PARAGRAAF 4 – HMI-SCHERMEN	
Inleiding		Hoofdmenu	
Over deze handleiding	1 -1	BeginscherM	4-1
Algemene informatie		ScherM instellingen verpakkingsmachine	4-2
Belangrijke veiligheidsinformatie	1-2	ScherM I/O	4-3
EZ-zakken® en foliematerialen	1-4	ScherM Instelling taak	4-4
Specificaties		ScherM taakdetails	4-5
Verpakkingspecificaties	1-5	ScherM Beheerder	4-7
Machinespecificaties	1-5	ScherM Communicatie	4-8
Machineafmetingen	1-6	VeiligheidsscherM	4-9
Theorie van de werking		ScherM instellen dashboard	4-10
Handmatige modus	1-9	ScherM Dashboard	4-11
Vullermodus	1-9	ScherM Directory's	4-12
Automodus	1-10	ScherM Gebeurtenissenlogboek	4-13
Auto vullermodus	1-10	SCHERM OPTIES	
Onderdelenteller-modus	1-11	ScherM Opties	4-14
Batch-teller	1-12	ScherM Printer	4-16
Gebeurtenissenlogboek	1-14	ScherM Pakket uitwerpen	4-17
Vrijgave & speciale condities	1-15	ScherM Vuller	4-18
Veiligheid	1-16	ScherM Uit transportband	4-19
PARAGRAAF 2 – INSTELLEN & AANPASSINGEN		ScherM Assistent zak openen	4-20
Plaatsen van de machine		ScherM Seal-afvlakkers	4-21
Elektrische installatie	2-1	ScherM Trechter	4-22
Luchttoevoer	2-2	ScherM Verificaties	4-23
Plaatsen zakfolie - standaard afwikkeling	2-3	ScherM Pakketcondenser	4-24
Plaatsen zakfolie - box-aangedreven afwikkeling	2-4	ScherM Seal-bijwerking	4-25
Machine-instellingen		OnderhoudsscherM	
Hoogte	2-7	Hoofd	4-26
Hoofdrotatie	2-8	Opening 1	4-27
Laadplaat	2-9	Opening 3	4-28
Laadplank	2-9	Opening 5	4-29
Remband	2-9	PARAGRAAF 5 – WERKING VAN DE MACHINE	
Dansergewicht	2-9	Werking	
Luchtdruk - box-aangedreven afwikkeling	2-9	Werking van de machine	5-1
Sluiten aandrukrol - box-aangedreven afwikkeling	2-10	Aanmaken van een taak	5-2
PARAGRAAF 3 - BEDIENINGSELEMENTEN		Wijzigen van een taak	5-3
Touchscreen		Wissen van een taak	5-4
Linker menubalk	3-1	Reinigen van de machine	5-5
Storingsbanner	3-2	Machineonderhoud	5-6

PARAGRAAF 6 - AFHANDELING STORINGEN & WAARSCHUWINGEN

Afhandeling storingen

Storingen 6-1

Afhandeling waarschuwingen

Waarschuwingen 6-6

PARAGRAAF 7 - BIJLAGE A

Garantie 7-1

Geluidsemissies via de lucht 7-2

CE-verklaring 7-3

PARAGRAAF 8 - BIJLAGE B

CE opstarten 8-1

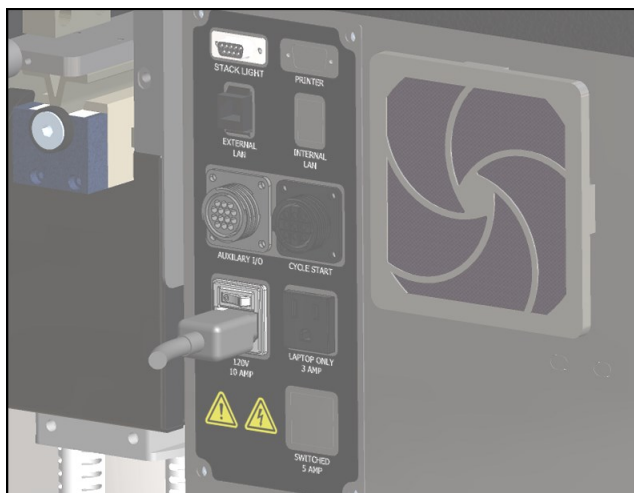
CE uitschakelprocedure 8-2

CE Plaatsen van de machine 8-3

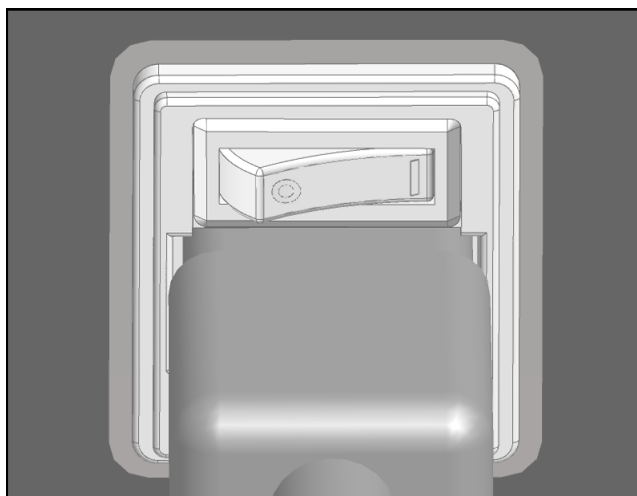
VOLLEDIGE OPSTARTPROCEDURE*

	 WARNING!
	<p>Zorg dat u de gehele bedieningshandleiding heeft gelezen en begrepen alvorens procedures op deze machine uit te proberen. Het niet opvolgen van deze instructie kan leiden tot ernstig letsel.</p>

1. Verbind de stroomkabel met de 120V stroomtoevoer-module.



2. Draai de schakelaar naar de positie AAN. De HMI start automatisch op als de moduleschakelaar stroomtoevoer wordt ingeschakeld.



3. Geef de knop E-stop vrij en druk op de groene in-

schakelknop. De groene lamp gaat branden en voedt de MCR.

LET OP: Als de verpakkingsmachine beschikt over de optie signaleringslamp zal de hoorn klinken totdat het HMI-programma klaar is met laden. Om het afgaan van de hoorn te voorkomen drukt u niet op de groene inschakelknop tot het HMI-programma is geladen. Het geluid kan dan worden uitgeschakeld door de resetknop in te drukken.



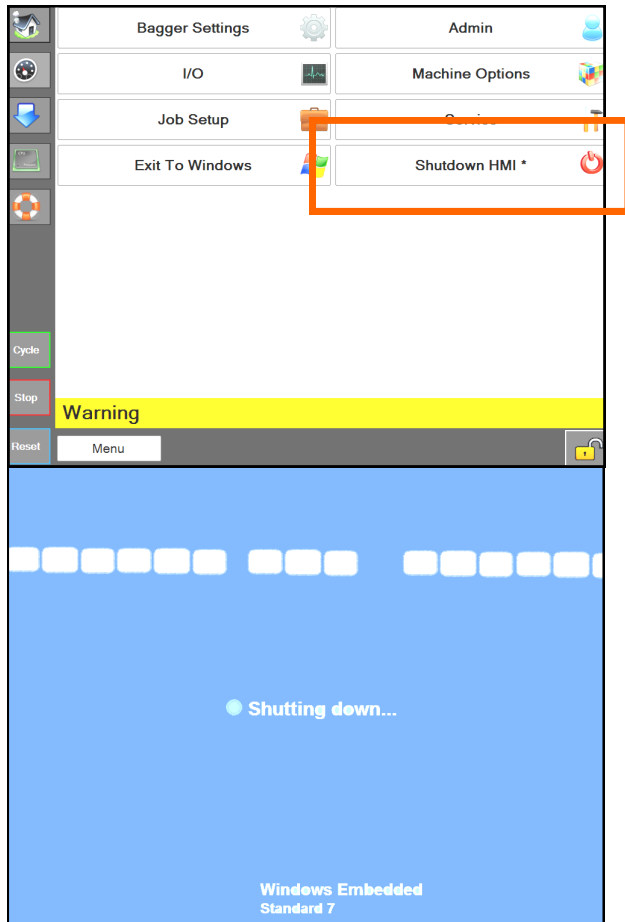
*CE-modellen, zie pagina 8-1.

OPZETTELIJK LEGE PAGINA

VOLLEDIGE UITSCHAKELINGSSEQUENTIE

De verpakkingmachine moet op de juiste manier worden uitgeschakeld in de correcte sequentie.

1. Vanuit het scherm Hoofdmenu de knop "Uitschakeling HMI" indrukken en 3 seconden ingedrukt houden. Het HMI-programma begint met uitschakelen.



2. **BELANGRIJK! GEEF DE HMI/PC DE TIJD OM VOLLEDIG UIT TE SCHAKELEN ALVORENS OVER TE GAAN NAAR DE VOLGENDE STAP.**

- De Windows-software moet correct worden afgesloten.
- Neem de stroom niet weg tijdens het proces. Schade aan Windows-bestanden zou kunnen optreden.

3. **ALS HET SCHERM ZWART IS** de moduleschakelaar stroomtoevoer naar UIT schakelen. De machine is nu elektrisch uitgeschakeld.



*CE-modellen, zie pagina 8-2.

OPZETTELIJK LEGE PAGINA

Hartelijk dank dat u gekozen heeft voor de **Sharp MAX™** verpakkingsmachine. De **Sharp MAX™** is de voordelige oplossing voor het handmatig verpakken van producten, waardoor de verpakkingskosten aanzienlijk naar beneden gaan en de kwaliteit van de verpakking toeneemt. De **Sharp MAX™** beschikt over een optioneel geïntegreerde hoogwaardige, voordelige printer voor het afdrucken van barcodes, teksten of tekeningen op het verpakkingsmateriaal.

Beide modellen van de **Sharp MAX™** kunnen worden aangepast tot een versie die voldoet aan **CE** de EU-vereisten op het gebied van veiligheid, gezondheid en milieu.

De **Sharp MAX™** verpakkingsmachine kan worden aangepast van een handmatig werkend beladingssysteem tot een volledig geautomatiseerd verpakkingssysteem. Een grote hoeveelheid opties, waaronder wegers, tellers en transportbanden kunnen eenvoudig via optionele interfaces worden aangesloten.

Uw **Sharp MAX™** is het resultaat van uitgebreid onderzoek en praktisch testen met de volgende kenmerken:

- State-of-the-art *Step Logic Programming* techniek die elke machinehandeling (stap) in de sequentie logisch regelt en door middel van sensorfeedback verifieert of de juiste handeling werd uitgevoerd.
- Vereenvoudigde lay-out van digitale uitvoer in het PLC-programma om probleemoplossing makkelijker te maken.
- Verbeterde storingsbehandeling waarin meerdere storingsomstandigheden tegelijk getoond kunnen worden
- Vereenvoudigde instellingen voor operators.
- Toont alle PLC I/O-statussen, waaronder Expansie I/O.
- Handmatige bewegingsdrukknoppen op de optiescherm die zowel in tekst als in kleur aanwijzingen geven omtrent de toestand van het apparaat.
- Het scherm Help toont het instelbereik en standaardwaarden.
- Snelheidsinstellingen in inches/seconden in plaats van enkele getallen.

De gebruikte materialen zijn gekozen voor maximale duurzaamheid en optimale prestaties. Elke eenheid is grondig geïnspecteerd en getest voordat hij werd geleverd.

OVER DEZE HANDLEIDING

Deze handleiding is geschreven om gebruikt te worden bij het werken met het **Sharp MAX™** modulair systeem. In deze handleiding zijn handige feiten opgenomen over de werking evenals basisinformatie voor het verhelpen van storingen.

Het is belangrijk dat u voorafgaand aan het gebruik of het verhelpen van storingen zo goed mogelijk bekend bent met het product.

Zorg ervoor dat u de paragrafen **BELANGRIJKE VEILIGHEIDSINFORMATIE** en **INLEIDING** van deze handleiding gelezen heeft voordat u met de machine gaat werken.

ALGEMENE INFORMATIE

LEES VOOR HET GEBRUIK ALLE INSTRUCTIES

- Pak na ontvangst de machine uit en controleer hem op schade die mogelijk is ontstaan tijdens het vervoer. Sharp Packaging draagt geen enkele verantwoordelijkheid voor schade die ontstaan is tijdens het transport. Als u beschadigde apparatuur ontvangt, is het uw eigen verantwoordelijkheid om hiervan melding te maken bij de transporteur.
- Lees zorgvuldig de instructies. Zorg dat u bekend bent met de regeleenheden en het correct gebruik van de eenheid. Werk niet aan de machine als u moe of ziek bent of onder invloed verkeert van alcohol, drugs of medicijnen.
- De instructies en gegevens in deze handleiding zijn van essentieel belang voor de correcte installatie en werking van deze apparatuur. Om vertragingen ten gevolge van de onjuiste installatie en gebruik van de machine te voorkomen, moet ervoor gezorgd worden dat deze instructies gelezen worden door iedereen die de machine installeert, eraan werkt of onderhoudt.
- De WAARSCHUWINGS-instructies die in deze handleiding worden genoemd zijn niet bedoeld om alle mogelijke condities en situaties te dekken die zich kunnen voordoen. Denk eraan dat gezond verstand, voorzichtigheid en oplettendheid factoren zijn die niet bij machines kunnen worden ingebouwd. Deze factoren worden geleverd door de mensen die de machine installeren, onderhouden of eraan werken. Het niet correct installeren, onderhouden en/of hanteren van de apparatuur overeenkomstig de instructies van de fabrikant kan leiden tot situaties waarin lichamelijk letsel en/of materiële schade ontstaan. Neem contact op met Sharp Packaging als er problemen of condities zijn die u niet volledig begrijpt.

VEILIGHEIDSVORZIENINGEN UITRUSTING

De veiligheidsinformatie in deze handleiding is een richtlijn die door het gehele personeel dient te worden opgevolgd. Iedereen die met de installatie werkt of deze onderhoudt dient alle veiligheidsinformatie in deze handleiding te lezen, niemand uitgezonderd.

VEILIGHEIDSVORZIENINGEN DIE BIJ DEZE MACHINE BEHOREN MOGEN NIET BUITEN WERKING WORDEN GESTELD OF WORDEN VERWIJDERD.

Alle operators moeten bekend zijn met hun eigen veiligheidsreglementen op het werk. Handen, armen, haar en kleding mogen zich niet in de buurt bevinden van bewegende of verwarmde delen van de machine. Schakel de machine niet in als een van de machinecomponenten is verwijderd of aangepast.

Noodstop (E-stop)-knop

Er bevindt zich een (rode) noodstopknop in de onderste linker hoek van het displaypaneel. Door het indrukken stopt de machine onmiddellijk doordat er geen voeding meer gaat naar de PLC-uitvoer, motor en motoraandrijving.

BRANDPREVENTIE

Houd een brandblusser in de buurt van de machine. Houd de machine ver van vonken, vlammen en ontvlambaar materiaal. Neem de stekker uit het stopcontact voorafgaand aan onderhoud of reiniging. Alle elektrische componenten moeten schoon en in goede conditie zijn.

Elektrische branden kunnen ontstaan als er draden gekrast of verroest zijn, ze hun kleuren of isolatie hebben verloren of als de uiteinden van de draden beschadigd zijn. Ze moeten onmiddellijk worden vervangen.

Blootliggende elektrische componenten mogen nooit in contact komen met de aardverbinding of andere elektrisch geleidende objecten zoals gereedschap.

ELEKTRISCHE VOORZORGSMATREGELEN

Zorg dat er zich geen vloeistoffen in de nabijheid van de machine bevinden om het risico van morsen op elektrische componenten te voorkomen waardoor kortsluiting zou kunnen ontstaan.

Als er vloeistof op de machine wordt gemorst, schakel dan de stroom onmiddellijk uit. Test na het verwijderen van de vloeistof alle elektrische componenten om er zeker van te zijn dat ze goed werken. Houd om kortsluiting te voorkomen alle bedrading en verbindingen schoon en houd uw lichaam, handgereedschap en andere elektrisch geleidende objecten ver van

ALGEMENE INFORMATIE

alle blootliggende elektrische componenten.

Zorg ervoor dat de elektriciteitskast altijd gesloten is, tenzij hij nodig is voor onderhoud. Zorg ervoor dat de aardingskabel goed vastzit met de aarde alvorens de machine te starten. Gebruik dubbele aarding voor extra bescherming. Controleer na de installatie alle elektrische verbindingen en test alle elektrische circuits alvorens de machine te starten.

AARDINGSINSTRUCTIES

De onjuiste verbinding van de aardgeleider van de apparatuur kan leiden tot het risico van een elektrische schok. Overleg met een bevoegde elektricien of onderhoudspersoneel als u twijfels heeft of uw machineverbindingen goed geaard zijn.

De machine moet geaard zijn. In geval van een storing of defecten vermindert de aarding het risico op een elektrische schok door een uitweg van lage weerstand te geven aan de elektrische stroom. De machine is voorzien van een koord dat voorzien is van een apparaatgeaarde geleider voor een 3-punts aardstekker. De stekker moet worden verbonden in een stopcontact dat correct geïnstalleerd en geaard is volgens de lokale wetten en verordeningen. Verander de met de machine geleverde stekker niet.

Als uw elektrische stroom niet voldoet aan de hierboven genoemde specificaties, of als u niet zeker weet of uw gebouw beschikt over effectieve aarding, laat dan een bevoegde elektricien of uw lokale elektriciteitsbedrijf de aarding onderzoeken en eventuele problemen verhelpen.

De veiligheidsinformatie is een richtlijn die door het gehele personeel dient te worden opgevolgd. Iedereen die met de installatie werkt of deze onderhoudt dient alle informatie in deze handleiding te lezen, niemand uitgezonderd.

OPSLAG

Als de machine gedurende langere tijd niet gebruikt zal worden, dient hij in de oorspronkelijke transportverpakking te worden bewaard ter bescherming tegen beschadiging.

DEFINITIE VAN BEGRIPPEN



Door deze hele handleiding treft u de volgende veiligheidsmeldingen aan met dit bijbehorende symbool.

Dit symbool duidt op belangrijke veiligheidsonderwerpen met betrekking tot de werking en het onderhoud van de Sharp MAX™.

VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN EN -PROCEDURES

De machine dient regelmatig periodiek onderhoud te ondergaan om een betrouwbare werking te garanderen. Er mag geen onderhoud worden uitgevoerd als de veiligheidsmaatregelen voor het onderhoud niet volledig begrepen zijn.

- Volg voor een veilige werking altijd alle instructies in deze handleiding op.
- Volg alle standaard bedrijfs- en branchebepaalde veiligheidsreglementen voor dit soort machines op als dit verder gaat dan hetgeen genoemd is in deze handleiding.
- Houd alle veiligheidsvoorzieningen, beschermkappen,

vergrendelingen en sensoren in goede staat.

- Zorg er altijd voor dat alle mechanische beweging gestopt is en laat alle warme onderdelen afkoelen voor het verwijderen van machineonderdelen.
- Houd het gebied rondom de machine opgeruimd. Rond de verpakkingsmachine mogen geen afgewerkte folies/zakken worden verzameld.



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.

BELANGRIJKE VEILIGHEIDSINFORMATIE

VEILIGHEIDSVORZIENINGEN UITRUSTING

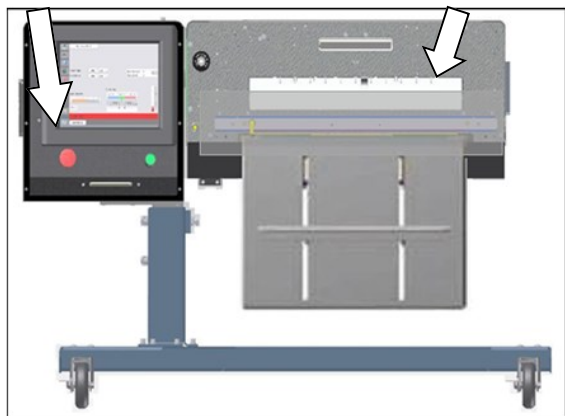
De **Sharp MAX™** is voorzien van beschermkappen die het verwarmde sealinggebied en de onderzijde van de hoofdinstallatie afdekken. Gebruik de **MAX™** NIET als deze of andere beschermkappen zijn verwijderd.

De bovenste Lexan® beschermkap bevindt zich boven de beschermkap van de grijper. De vorm maakt het laden van product in de zakken mogelijk. Sharp Packaging adviseert om de **MAX™** uit te rusten met optionele dubbele palmknoppen voor het starten van de cyclus. Hierdoor wordt gegarandeerd dat de handen van de operator zich niet op de seal- en drukbalken bevinden bij de draaien van de machine.

Er bevindt zich een noodstopknop op het controlepaneel die bij het indrukken de machine onmiddellijk stop door de stroomtoevoer te onderbreken naar het hoofdbesturingsrelais, de PLC-uitvoer, motor, motoraandrijving en de luchtklep. Afbeelding 1-3A.

VEILIGHEIDSWAARSCHUWINGEN

Noodstopknop grijper beschermkap



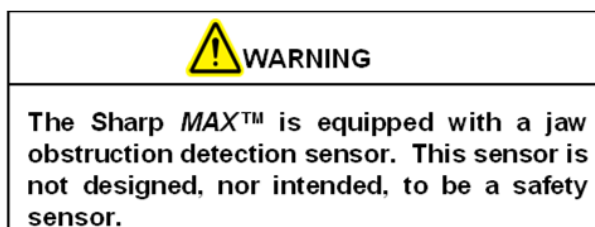
Afbeelding 1-3A. Veiligheidsvoorzieningen

Afbeelding 1-3B toont een sticker die op de **Sharp MAX™** geplaatst is als er een verwijderbare beschermkap of paneel verbonden is. Koppel altijd de elektrische voeding los van de machine alvorens een veiligheidsdeur en/of paneel te verwijderen.



GRIJPER VOOR OBSTAKELHERKENNING

De sealinstallatie is voorzien van een sensor voor ob-



stakelherkenning die een blokkering in het sealgebied kunnen signaleren. Als de grijpersensoren een object signaleren waardoor de grijper niet gesloten kan worden, schakelt het grijper-elektromagneet de energietoevoer uit en wordt de machine in een stringtoestand gezet.

Op het displayvenster verschijnt een bericht voor de operator over de grijperstoring, zodat de operator het sealgebied kan vrijgeven en de verpakkingscyclus kan resetten.

SHARP EZ-ZAKKEN® & FOLIEMATERIALEN**SHARP EZ-ZAKKEN® en FOLIEMATERIALEN**

Neem contact op met de klantenservice van Sharp (+1 (262) 246-8815) om **Sharp EZ-zakken®** te bestellen en voor informatie omtrent de specificaties van folie en zakken.

De **Sharp MAX™** is ontworpen voor gebruik met zakken van verschillende vormen en materialen. **Sharp EZ-zakken®** worden aanbevolen voor de beste prestaties, efficiëntie en veiligheid. De gegevens van de systeemprestaties zijn gebaseerd op het gebruik van consistente, vooraf geopende zakken van hoge kwaliteit. Alle zakken moeten voldoen aan de productietoleranties van Sharp Packaging Systems. De volgende lijst toont enkele van de **Sharp EZ-zakken®** folies die via Sharp Packaging Systems verkrijgbaar zijn.

- Lagedichtheidpolyetheen (LDPE)
- Lineair lagedichtheidpolyethyleen (LLDPE)
- Hoog molecuulgewicht, hoge dichtheid
- polyethyleen (HMWHDPE)
- Gelamineerd georiënteerd polypropyleen (laminaat/OPP)
- Polypropyleen
- Metaalfolie (w.o. geleidende folie)
- Naast elkaar bestaande folies (combinatiefolies)
- Andere laminaten (alle andere laminaten met polyethyleen)
- Antistatisch en turbo
- elektrische folies
- VCI corrosieremmende folies
- Ondoorzichtige folies

THERMISCHE INKTLINTEN

De thermische inktlinten van Sharp zijn speciaal geselecteerd voor gebruik met onze printer. Gebruik van andere dan door Sharp geleverde linten kan leiden tot slechte printkwaliteit, met name bij barcodes en invloed hebben op de scanbaarheid.

- Aanbevolen linten van Sharp zijn:
 - Zwarte inkt, kras- en vuilbestendig
 - 2000' (609,6 meter), 3,5 tot 4,5 micron dik.
 - 1" kern, geen inkeping nodig
 - Inktzijde aan binnenkant
 - Alleen linten met rugcoating

Thermische inktlinten voor speciale doeleinden, afwijkende maten dan hierboven genoemd, gekleurde linten of linten geschikt voor lage temperaturen zijn ook beschikbaar.

SPECIFICATIE

VERPAKKINGSSPECIFICATIES

Tabel 1-5A. 1143 Verpakkingspecificaties

	BREEDTE VAN DE ZAK	LENGTE VAN DE ZAK	FOLIEMAAT
MINIMUM	2" (5,1 cm)	3,5" (8,9 cm)	.001" (1 mil) 25 microns
MAXIMUM	12" (30,5 cm)	32" (101,6 cm)	.004" (4 mil) 100 microns

Tabel 1-5B. 1145 Verpakkingspecificaties

	BREEDTE VAN DE ZAK	LENGTE VAN DE ZAK	FOLIEMAAT
MINIMUM	2" (5,1 cm)	4,5" (11,4 cm)	.001" (1 mil) 25 microns
MAXIMUM	20" (50,8 cm)	32" (101,6 cm)	.004" (4 mil) 100 microns

MACHINESPECIFICATIES

Tabel 1-5B. Machinespecificaties

** Voedingsbron uitsluitend voor CE-versies.

^ Gewicht afhankelijk van geïnstalleerde opties en model verpakkingsmachine.

VOEDING (BRON)	GEWICHT	LUCHTBEHOEFTE	SNELHEID	BEDRIJFSTEMP	VOCHTVERHOUDING
115VAC 50/60 Hz, 10 ampère**230VAC 1-fase, 5 ampère, 50-60 Hz	ca. 500 lbs.^ (227 kg)	80 PSI (5 SCFM)(5,5 Bar)	50 zakken/ minuut	32° - 140° F0° - 40 °C	10% tot 90% RV, niet-condenserend

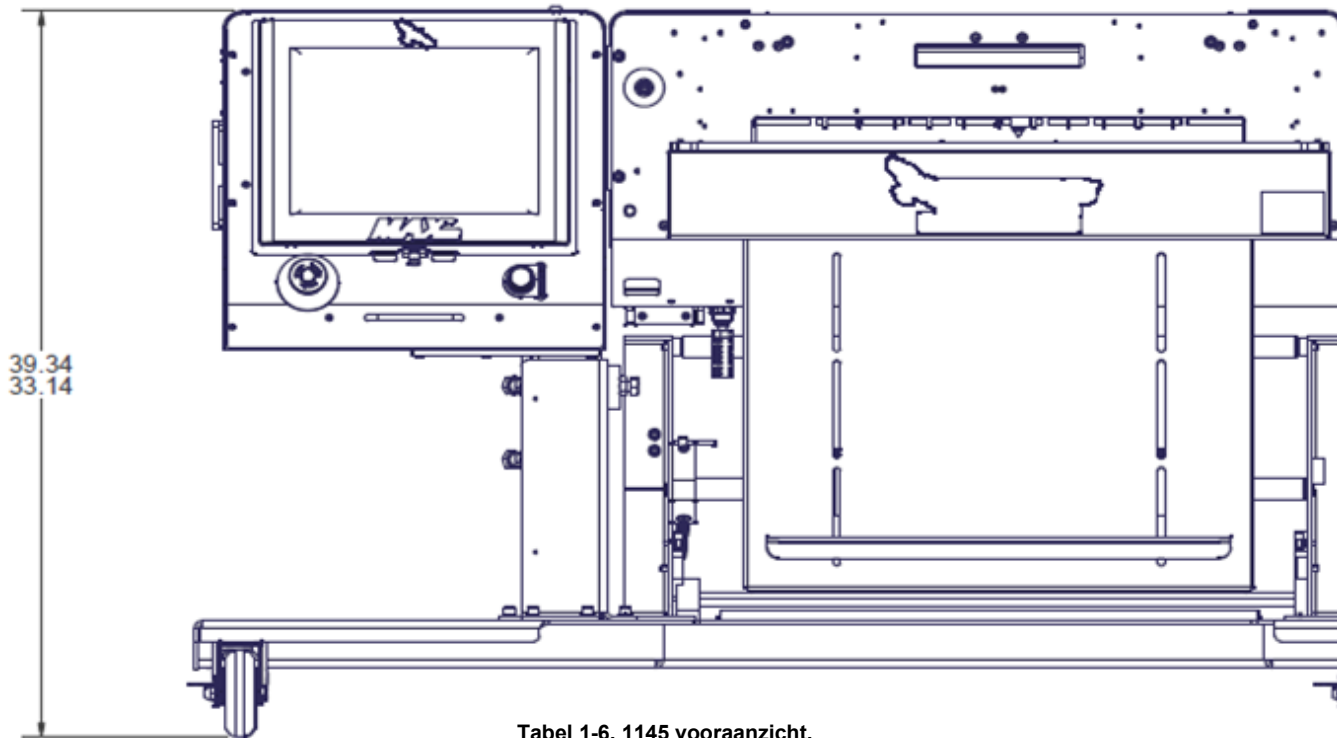
* **Sealopties**, formaat van de verpakking, evenals gewicht en formaat van het product hebben invloed op de verhouding.

MACHINEAFMETINGEN

VOORAANZICHT

Afmetingen van de verpakkingsmachine gezien vanaf de voorzijde.*

Afmetingen zijn vermeld in inches.



Tabel 1-6. 1145 vooraanzicht.

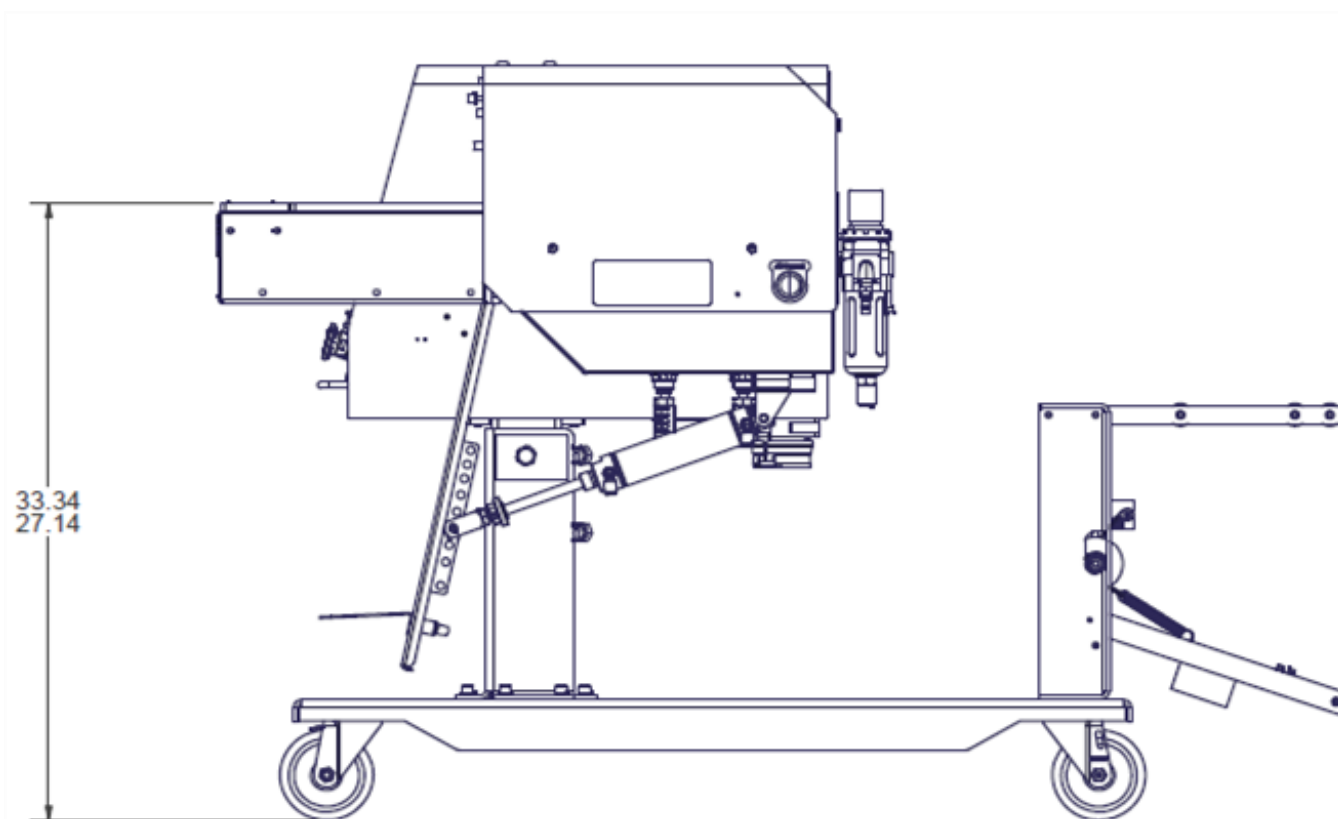
* Het 1143-model heeft dezelfde hoogte.

MACHINEAFMETINGEN

ZIJAANZICHT

Afmetingen van de verpakkingsmachine gezien vanaf de zijkant.*

Afmetingen zijn vermeld in inches.



Tabel 1-7. 1145 zijaanzicht

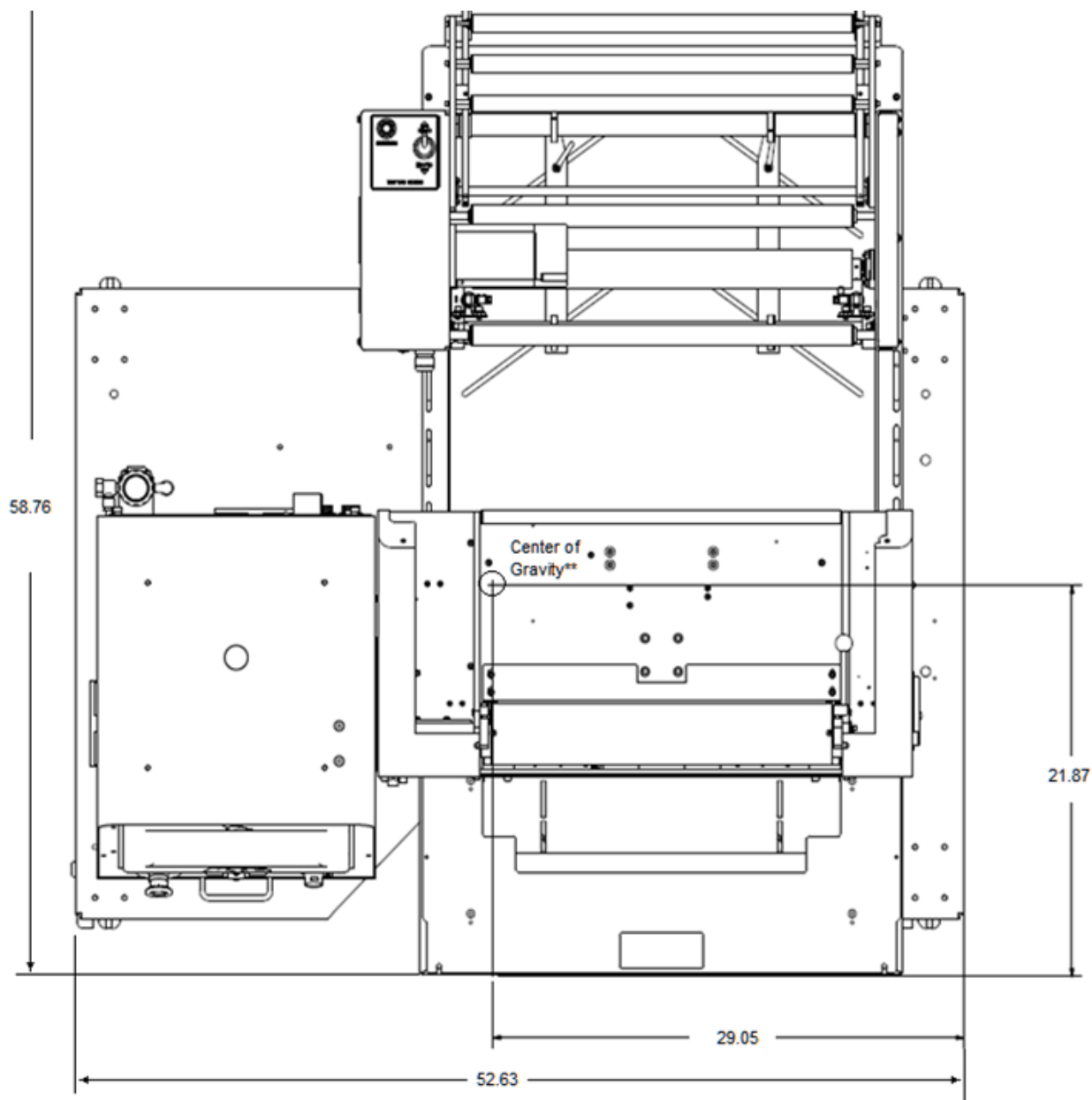
* 1143-model heeft dezelfde hoogte-instelling.

MACHINEAFMETINGEN

AANZICHT VAN BOVENAF

Afmetingen van de verpakingsmachine gezien vanaf de bovenkant.*

Afmetingen zijn vermeld in inches.



Tabel 1-8. 1145 aanzicht van bovenaf

* Het 1143-model is 45.32" breed en 39.81" diep.

** Evenwichtscentrum voor 1143 model is 26.90" breed and 23.32" diep.

THEORIE VAN DE WERKING

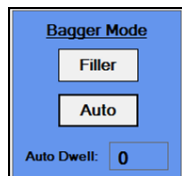
De MAX™ machines hebben vier verschillende bedrijfsmodi: Handmatig, Automatisch, Vuller en Automatische Vuller. Handmatige en automatische werkwijzen zijn in de machine opgenomen, hiervoor is geen extra uitrusting of wijzigingen aan de fabrieksconfiguratie nodig. Vuller en Automatische Vuller zijn optioneel en moeten worden ingesteld in het scherm Fabrieksconfiguratie.

Voor een beter begrip: een vuller is een machine zoals een weegschaal, trilschaal of invoertransportband dat de open zak vult met product alvorens de zak dicht te sealen. Een Vuller vereist het gebruik van een Handshaking I/O tussen de PLC van de verpakkingsmachine en de Vuller, zodat de Vuller weet wanneer het product aan ze verpakkingsmachine moet worden geleverd en de zakmachine weet wanneer hij moet draaien.

De uitdrukking Auto heeft betrekking op het draaien van de verpakkingsmachine. Als de machine zakken voortdurend laat rondlopen zonder dat de operator handmatig elke cyclus start, met uitzondering van de eerste zak, dan loopt de machine automatisch (Auto). Als elke cyclus van de verpakkingsmachine door de operator handmatig moet worden opgestart door het indrukken van een startknop, voetschakelaar e.d. dan zegt men dat de machine in Handmatig modus loopt.

HANDMATIGE MODUS

De modus van de verpakkingsmachine gezien vanaf het dashboardscherm.



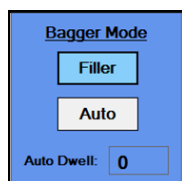
Vuller = UIT

Auto = UIT

Zowel de knoppen Vuller als Auto op de HMI staan op UIT. In de handmatige modus overhandigt de operator ladingen of vult hij elke geopende zak en zet dan de verpakkingsmachine aan. De operator start een cyclus op een van de volgende wijzen:

1. Stappen op de voetschakelaar.
2. Indrukken van de drukknop Cyclus op de HMI
3. Indrukken van de optionele Optische aanraakknoppen (niet vastgezet)

In de handmatige modus verwerkt de machine één zak per keer. De verwerkingsaantallen zijn in deze modus grotendeels afhankelijk van de laadsnelheid van de operator.



VULLERMODUS

Vuller = AAN

Auto = UIT

Met Vuller AAN en Auto UIT werkt de verpakkingsmachine in de "Vullermodus". Deze modus draait bij elke cyclus een enkele zak en de operator moet de cyclus voor elke zak opnieuw starten. Op deze wijze zorgt een vullerapparaat of machine voor het daadwerkelijke laden of vullen van de open zak.

De vuller maakt gebruik van 'handshakes' om te synchroniseren met de verpakkingsmachine voor aflevering van producten. Een zakuitvoer geeft de vuller een signaal voor het aanleveren van product en een verpakkingsmachine-invoer geeft aan dat de vuller klaar is. Zo kan bijv. de vullermodus worden gebruikt wanneer een operator met de hand literatuur laadt nadat de invoertransportband het afzonderlijke onderdeel of component heeft afgeleverd.

Gereed voor vuller (O:3/00) - De verpakkingsmachine PLC (Programmable Logic Controller) geeft zijn uitvoer als volgt weer:

1. De machine heeft met succes een cyclus afgerond en presenteert een nieuwe zak.

THEORIE VAN DE WERKING

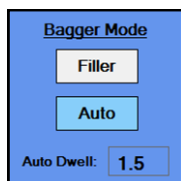
2. Als de verpakkingsmachine voorzien is van een positieve invoertrechter:
 - De trechter wordt geopend
1. Als de verpakkingsmachine voorzien is van een positieve invoertrechter EN sensor(en) "Zak geopend":
 - De trechter wordt geopend
 - De sensor detecteert dat de zak positief geopend is.

Zodra voldaan is aan de volgende conditie(s) schakelt het PLC-programma in O:3/00, waarbij aan de vuller wordt gemeld dat er een zak aanwezig is en dat deze gereed is om gevuld te worden. De vuller laat het product in de open zak lopen.

Vuller klaar (I:2/00) - De vuller schakelt de verpakkingsmachine PLC-invoer I:2/00 in.

Deze geeft een signaal aan de verpakkingsmachine dat het filter het product volledig heeft geleverd. De vuller moet beschikken over een droge contact-isolatiereleis voor zijn signaleringsapparatuur zodat elektrische isolatie tussen de PLC van vuller en verpakkingsmachine gegarandeerd is.

De vullerfunctie heeft een uitgebreide aparte specificatie, "Sharp verpakkingsvuller "handshaking". De specificatie heeft betrekking op alle Sharp verpakkingsmachines en omvat kenmerkende afwerkingslijnen zodat verkopers van vulmachines 100% voldoen aan deze specificatie. Dit zorgt ook voor de goede werking van een compleet systeem.



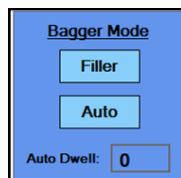
AUTOMODUS

Vuller = UIT

Auto = AAN

Met Vuller UIT en Auto AAN werkt de verpakkingsmachine in de "Automodus". In de Automodus vult de machine-operator handmatig de geopende zak terwijl de machine automatisch draait. De cyclus wordt gestart met behulp van een tijdsvertraging, de "Auto-verblijfstijd". Hierdoor kan de verpakkingsmachine op eigen tempo werken, wanneer de productiesnelheid van kritiek belang is. De Auto-verblijfstijd geeft de operator de tijd om het product handmatig in de open zak te laten vallen. Zodra de vertragingstijd voorbij is wordt de zak geseald en wordt de volgende zak uitgevoerd. De Laad-verblijfstijd kan in de HMI worden ingesteld.

De operator start de eerste zak uit en de Automodus wordt onmiddellijk geactiveerd. Zodra de zak geopend is, laad de operator de zak (verblijfstijd van het laden loopt). Zodra de timer afloopt start de verpakkingsmachine automatisch de sealcyclus van de verpakkingsmachine en voert de volgende zak uit. Om de Automodus uit te schakelen kan de operator op de Stop-knop op de HMI drukken.



AUTO VULLERMODUS

Vuller = AAN

Auto = AAN

Met Vuller en Auto beide AAN werkt de verpakkingsmachine in de "Auto vullermodus". In deze modus wordt een vuller gebruikt voor zowel het vullen als voor het automatisch opstarten van de volgende cyclus. Dit wordt bereikt door middel van "hand-shaking I/O" zoals voorzien in de standaard besturingsinterface van de verpakkingsmachine. De vuller moet voldoen aan de "Sharp Packaging Vuller Handshakingspecificatie".

THEORIE VAN DE WERKING

Gereed voor vuller - Deze melding gaat alleen AAN als voldaan is aan de volgende voorwaarden:

1. De machine heeft met succes een cyclus afgerond en presenteerde een nieuwe zak, klaar om gevuld te worden.
2. Als de verpakkingsmachine voorzien is van een positieve invoertrechter EN sensor(en) "Zak geopend":
 - De sensor detecteert dat de zak positief geopend is.

Zodra voldaan is aan de volgende conditie(s) schakelt het PLC-programma in O:3/00, waarbij aan de vuller wordt gemeld dat er een zak aanwezig is en dat deze gereed is om gevuld te worden. De vuller laat het product in de open zak lopen. De vuller schakelt de PLC-invoer I:2/00 Vuller klaar in en geeft daarmee aan de verpakkingsmachine door dat hij klaar is met het vullen van de zak.

Als de PLC I:2/00 als AAN leest, reset hij de handshake-uitvoer O:3/00 naar UIT. Hierdoor wordt ook een timer voor de Vuller valtijd gestart in de PLC. Deze tijdsvertraging kan door de gebruiker worden aangepast. De volgende cyclus van de verpakkingsmachine start automatisch na afloop van de tijdsvertraging. De zak wordt geseald en de volgende zak uitgevoerd, geopend en in gereedheid gebracht voor de vuller. O:3/00 wordt weer INgeschakeld als de cyclus van de verpakkingsmachine zonder storing is voltooid.

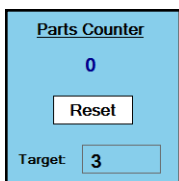
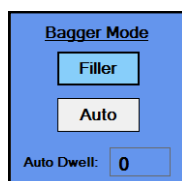
De Auto vullermodus maakt volledig gebruik van de handshake I/O-signalen voor de vuller, terwijl de machine automatisch loopt op een continubasis. De Auto vullermodus kan eenvoudig worden onderbroken door het indrukken van de stopknop op de HMI.

TELLEN VAN ONDERDELEN

De Charge teller wordt ingeschakeld vanaf het scherm Instellingen verpakkingsmachine en wordt bewaakt vanaf het dashboardscherm.

De verpakkingsmachine heeft een instelling voor het tellen van onderdelen. De modus Tellen van onderdelen wordt gebruikt in combinatie met de vullermodus. Als de onderdelenteller is geactiveerd, telt de verpakkingsmachine elk onderdeel dat in de geopende zak wordt geladen. Zodra de eindtelling is bereikt, wordt het activatiesignaal van de vuller ingeschakeld om de vullerstoptimer te starten.

Vuller = AAN



Auto = AAN/UIT

Onderdelenteller = AAN

Werkelijke telling – Het aantal dat vermeld staat bij "Onderdelenteller" laat zien hoeveel onderdelen geteld zijn. Dit nummer wordt teruggezet naar 0 zodra de cyclus van de verpakkingsmachine wordt opgestart of de Onderdelenteller wordt uitgeschakeld. Het Doel wordt bepaald in de taak die geladen is vanaf het scherm Instelling taak.

Onderdelen kunnen op de volgende wijzen worden geladen en geteld:

1. Vulmachine
 - Een automatische vulmachine die één onderdeel tegelijk kan afleveren en aan de verpakkingsmachine kan aangeven met "VULLER KLAAR" invoer I:2/00. De verpakkingsmachine telt elke omhoog komende rand van I:2/00 als een apart onderdeel. Zodra de onderdelentelling gelijk is aan de doeltelling is de vulcyclus afgerond en draait de verpakkingsmachine automatisch nadat de stoptimer verlopen is.
 - Als de onderdelentelling wordt verricht door een vulmachine, moet het alleen onderdelen leveren of trachten te tellen

THEORIE VAN DE WERKING

als de O:3/00 uitvoer op AAN staat. Uitvoer O:3/00 blijft aan tot de terminaltelling bereikt is. De onderdelentelling moet een handshake uitvoeren overeenkomstig de "Specificatie Sharp Packaging Vuller handshaking"

2. Veiligheidslichtscherm – Handmatige belading

- Als er een lichtscherm wordt gebruikt bij een handmatige belading, plaatst de operator het product in de open zak. Zodra de operator zijn hand van het veiligheidslichtscherm verwijdert, loopt de onderdelenteller op met één stuks. De PLC-logica heeft een correcte terugkoppeling om ervoor te zorgen dat elk in- en uitgaan van het lichtgordijn precies één telling voor de onderdelenteller oplevert. Als de operator het vereiste aantal onderdelen (1-999) handmatig heeft geladen, wordt de vullercyclus geactiveerd en start de stoptimer.

Let op: In deze modus is de functie van het veiligheidslichtscherm 100% werkzaam. Het lichtscherm zal de machinecyclus altijd stoppen als het op enige moment tijdens de cyclus van de verpakkingmachine wordt onderbroken.

3. Boven de trechter gemonteerd lichtscherm met hoge dichtheid

- De onderdelentelling kan ook worden uitgevoerd met een lichtscherm met hoge dichtheid dat boven de trechteropening is gemonteerd en verbonden is met de Vullertriggerinvoer I:2/0. Dit is dan geen veiligheidslichtscherm. De onderdelentelling neemt dan elke keer met één toe op het moment dat een onderdeel door het lichtscherm valt. Er kan gebruik worden gemaakt van een indexerende invoertransportband om de onderdelen bij de trechter af te leveren. Het lichtscherm moet een resolutie hebben die kleiner is dan het kleinste onderdeel om er zeker van te zijn dat elk onderdeel het lichtscherm doorbreekt.

CHARGE TELLER

De Charge teller wordt ingeschakeld vanaf het scherm Instellingen verpakkingmachine en wordt bewaakt vanaf het dashboardscherm.

De verpakkingmachine heeft een instelling voor de Chargetelling. De chargedtelling biedt de klant de mogelijkheid om een bepaalde hoeveelheid producten te laten lopen en de machine dan te stoppen. Om dit te gebruiken dient de operator de eerste zak naar de laadpositie te brengen en dan de huidige teller op nul te stellen.



Onderdelenteller = AAN

Doeltelling - Dit is de doeltelling, deze kan door de machine-operator worden ingesteld in het bereik 1-32767. Als de werkelijke telling overeenkomt met deze waarde zal de verpakkingmachine stoppen en kan hij niet worden geactiveerd tot deze teller is gereset.

Werkelijke telling – Het aantal dat vermeld staat bij "Charge teller" laat zien hoeveel zakken zijn gevuld en geseald. De telling loopt op bij elke keer dat de sealbalk teruggetrokken werd.

De teller werkt in alle modi en is niet verbonden aan de functie Onderdelenteller.

OPEENVOLGENDE ZAKKENSEALING

De instelling Opeenvolgende zakkensealing wordt ingeschakeld vanaf het scherm Instellingen verpakkingmachine en wordt bewaakt vanaf het dashboardscherm.

Dit is een speciale gebruiksmodus die het mogelijk maakt om meerdere gevulde en afgedichte zakken aan elkaar te verbinden in een doorlopende strook. Er zijn voorwaarden en beperkingen verbonden aan deze voorziening. Deze modus vereist met name dat de operator er goed op let dat hij de aandrijfrollen schoon en in

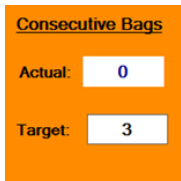
THEORIE VAN DE WERKING

goede staat houdt. Verontreinigde aandrijfrollen kunnen leiden tot gemiste registraties en wegglijden.

De Herstelmodus is slechts beperkt tot het openen van de houders, daar het niet mogelijk is om de zak te vervangen als hij deel uitmaakt van een strook. Het opnieuw invoeren van de zak wordt automatisch op 0 gezet als deze modus gekozen is.

Opeenvolgende zakkensealing =AAN

Huidige telling - Geeft het aantal zakken aan van het Doel die geseald zijn.



Consecutive Bags

Actual: 0

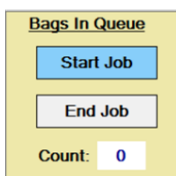
Target: 3

Doeltelling - Deze instelling bepaalt het aantal zakken dat met elkaar verbonden wordt. De maximale instelling is beperkt tot 10 achtereenvolgende zakken of 50 inch (127 cm) aan totale strooklengte, afhankelijk wat het eerst bereikt wordt. De operator kan het gewenste aantal zakken invoeren, maar als de totale lengte meer dan 50 inch bedraagt, wordt de doeltelling door de PLC herberekend.

ZAKKEN IN WACHTRIJ

De Zakken in wachtrij wordt ingeschakeld vanaf het scherm Instellingen verpakkingsmachine en wordt bewaakt vanaf het dashboardscherm.

De instelling Zakken in wachtrij is handig bij het wisselen van gedrukte etiketten bij het verwerken van een andere taak. Bij gebruik zoals bedoeld maken de cycli Taak starten en Taak eindigen een wachtrij die het aantal zakken tussen de printer en de laadpositie van de zakken weergeeft. Taak starten brengt het eerste nieuwe etiket in laadpositie. Taak eindigen verwijdert het voorgaande etiket uit de verpakkingsmachine. De lengte van de wachtrij wordt ingesteld in de taak-database.



Bags In Queue

Start Job

End Job

Count: 0

Zakken in wachtrij = AAN

Taak starten - Wanneer deze ingedrukte knop wordt ingeschakeld en de machine in werking wordt gezet, zal de verpakkingsmachine automatisch een wachtrij van afgedrukte zakken uitvoeren tot de eerste gedrukte zak zich in de laadpositie bevindt. Hij sealt geen van de zakken in de rij en de laatste wordt niet geopend. Bij gebruik van de modi Vuller/Auto, moeten deze eerst op AAN worden gezet voordat de knop CYCLUS mag worden ingedrukt. Deze knop schakelt automatisch uit als Taak starten taak is afgelopen.

Taak eindigen - Als deze ingedrukte knop wordt ingeschakeld en de machine in werking wordt gezet, zal de verpakkingsmachine automatisch alle geprinte zakken verwijderen. Hij zal geen van de zakken in de wachtrij bedrukken, sealen, openen of trachten de barcodes ervan te scannen. Bij gebruik van de modi Vuller/Auto, moeten deze eerst op UIT worden gezet voordat de knop CYCLUS mag worden ingedrukt. Deze knop schakelt automatisch uit als Taak eindigen is afgelopen.

Telling - Dit geeft de teller van de wachtrij weer steeds als er een zak uitgevoerd wordt. Als de wachtrij afgelopen is, wordt hij gereset naar 0.

THEORIE VAN DE WERKING

HERSTEL ZAKTELLING



De Herstelmodus wordt automatisch ingeschakeld als de sensoren Zak open geselecteerd zijn en vanaf het dashboardscreen kunnen worden bekeken.

Dit is het aantal zakken dat niet open is gegaan toen de Herstelmodus werd ingeschakeld. De telling kan gereset worden door de resetknop in te drukken.

GEBEURTENISSENLOGBOEK

De verpakkingsmachine beschikt over een gebeurtenissenlogboek waarin alle storingen, gebeurtenissen en wijzigingen in de instellingen worden geregistreerd in een bestand dat wordt opgeslagen op de PC. Dit is een handig diagnosetool om alle storingen en wijzigingen na te gaan die zich voordeden op een enkele dag.

De gebruiker kan zoeken naar een specifieke gebeurtenis of storing door een tekststring te typen in het zoekvakje. De bestanden worden op de PC bewaard als platte tekstbestanden en kunnen op een USB-flash drive worden gezet voor diagnosedoeleinden.

VRIJGAVEN & SPECIALE CONDITIES

Deze paragraaf geeft een lijst van de vrijgaven en speciale condities en beschrijft ze. In het algemeen gesproken is een vrijgave een conditie waaraan moet zijn voldaan (TRUE) om een bepaalde werking mogelijk te maken of toe te staan.

1. **Alle opties moeten geconfigureerd zijn.**

- Alle optionele mogelijkheden moeten zijn geselecteerd of geconfigureerd alvorens ze ingeschakeld kunnen worden. Standaard is ingesteld dat als een optie niet geselecteerd is, de werking ervan is uitgeschakeld.

2. **Herstelmodus:**

- De optie herstelmodus wordt automatisch ingeschakeld als het correcte type zak openen wordt geselecteerd. Het Zak openen moet een sensor Zak geopend geïnstalleerd hebben op de trechter. De Hersteloptie kan worden uitgeschakeld door de Zak openen en Opnieuw invoeren van Zak op 0 te schakelen.

3. **Vrijgave Gereed om te werken** - Er moet zijn voldaan aan al de volgende voorwaarden voordat de machine zal werken:

- De Master Control Relay (MCR) moet 3 seconden van energie worden voorzien. De MCR krijgt energie als de groene drukknop oplicht.
- De grijper mag geen storing vertonen.
- Printer is niet in cyclus (indien voorzien)
- Modelselectietest is niet actief.
- Er wordt GEEN charge telling uitgevoerd.
- Alle bewegingen van de verpakkingsmachine moeten zich in hun beginposities bevinden zoals aangegeven door de Positie sensor feedback.

Drukbal geopend.

Sealbal teruggetrokken.

Vacuïmcilinder is teruggetrokken (indien voorzien)

Als de functie charge teller ingeschakeld is en de teller heeft zijn laatste telling bereikt, moet de teller gereset worden voordat de verpakkingsmachine weer kan lopen

4. **Volledige inschakelingssequentie** - De machine moet verbonden zijn met de 120V-voedingsbron en voldoende toevoer van schone, droge perslucht krijgen.

- Zorg ervoor dat de 120V Moduleschakelaar Stroomtoevoer in de positie AAN staat.
- Geef de E-stopknop vrij.
- Druk op de groene voedingsknop. De groene lamp gaat branden en voedt de MCR.
- De HMI start automatisch op als de moduleschakelaar stroomtoevoer wordt ingeschakeld.

5. **Volledige Uitschakelingssequentie** - De verpakkingsmachine moet op de juiste manier worden uitgeschakeld in de correcte sequentie.

- Druk op de E-stopknop om de voeding van de 24V DC stroomtoevoer te onderbreken.
- Vanuit het scherm Hoofdmenu de knop "Uitschakeling HMI" indrukken en 3 seconden ingedrukt houden.
- **GEEF DE HMI/PC DE TIJD OM VOLLEDIG UIT TE SCHAKELEN ALVORENS OVER TE GAAN NAAR DE VOLGENDE STAP.** Het HMI-programma wordt uitgeschakeld en Windows moet ook worden afgesloten. Als het afgerond is, zal het HMI-scherm zwart zijn.
- Schakel de Moduleschakelaar stroomtoevoer naar UIT. De machine is nu elektrisch uitgeschakeld.

VEILIGHEID

VEILIGHEIDSNIVEAUS

Beveiliging is gebaseerd op het scherm en heeft drie niveaus: hoog, medium en geen veiligheid

Hoge beveiliging - De gebruiker heeft toegang tot de schermen van het hoofdmenu, dashboard, PLC-instellingen en taakdownloads.

Medium beveiliging - De gebruiker beschikt over alle rechten van de hoge veiligheid maar heeft geen toegang tot de schermen onderhoud, taal en I/O.

Geen beveiliging - De gebruiker heeft toegang tot alle schermen en functies met uitzondering van het scherm fabrieksinstellingen.

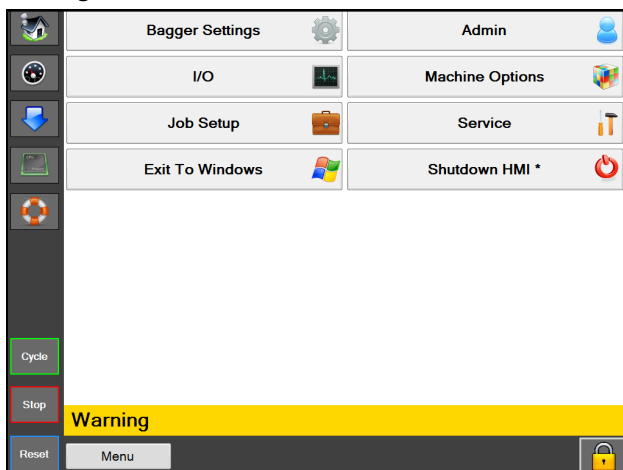
Als het veiligheidsniveau ingesteld is op hoog staat in het scherm in de hoek rechtsonder een afgesloten hangslot.



Vergrendeld Ontgrendeld

Afbeelding 1-11A.

Als de gebruiker probeert een beveiligd scherm te openen wordt de melding "Toegang geweigerd" **getoond**. **Afbeelding 1-11B.**

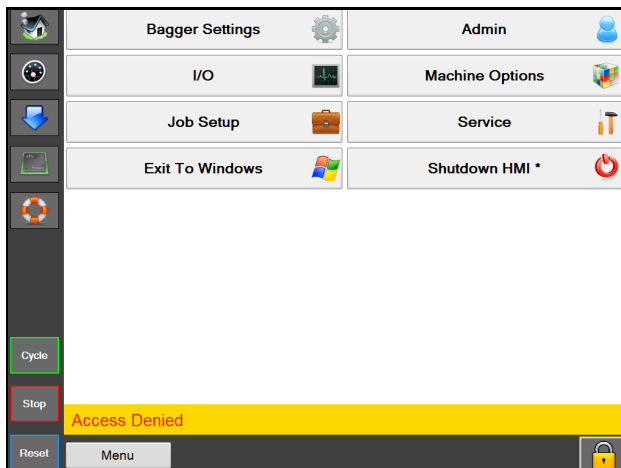


Afbeelding 1-11A. Scherm Hoge beveiliging.

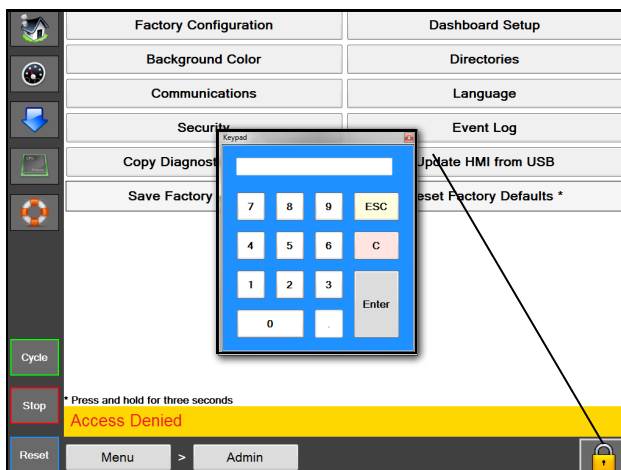
Het wijzigen van de veiligheidsniveaus

1. Raak het hangsloticoon aan en voer het toegewezen wachtwoord in. Afbeelding 1-11C.

LET OP: Overleg met uw leidinggevende of manager voor het wijzigen of bepalen van het juiste



Afbeelding 1-11B. Hoge beveiliging - Scherm Toegang veiligheidsniveau voor uw toepassing.



Afbeelding 1-11C. Toetsenbord

PLAATSEN VAN DE MACHINE*

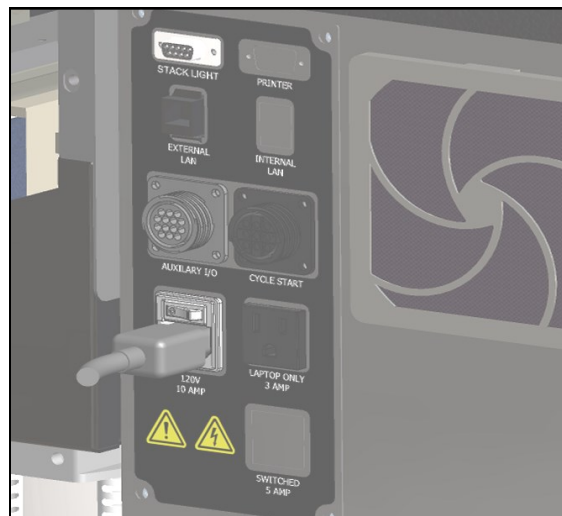
Uw Sharp verpakkingsmachine is goed verpakt naar u verzonden om schade aan de machine te voorkomen. Het is belangrijk dat u de uitpakinstructies opvolgt die aan de verpakking zijn vastgemaakt.

Na te zijn uitgepakt, de **Sharp MAX™** verpakkingsmachine in een goed geventileerde zone, op een stevige en trillingsvrije ondergrond plaatsen. Zorg ervoor dat alle moeren, bouten en schroeven zo stevig mogelijk zijn aangedraaid voordat u verder gaat met de installatie van de machine want tijdens de verzending kunnen ze losgeraakt zijn.


De **Sharp MAX™** moet op een vlakke ondergrond worden geplaatst met toegang tot 100 PSI schone, droge perslucht en een 115 VAC, 50/60 Hz, 10 ampère (minimaal) goed geaard stopcontact.

Plaats de machine zodat er voldoende toegang is tot de achterkant voor het laden van de zakfolie.

Zorg ervoor dat de eenheid zich op een prettige hoogte bevindt om mee te werken en voor het laden van het prod-



Afbeelding 2-1A. Elektrische aansluitingen*
contact of elektrische paneel.


 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>

uct. Zie *Hoogte-instelling* (pagina 2-6).

De eenheid is voorzien van twee zwenkwielen zodat hij eenvoudig te verplaatsen is. Vergrendel de zwenkwielen nadat de machine op de gewenste plek is gezet.

ELEKTRICITEIT*

De **Sharp MAX™** is voorzien van een 3-voudig el-

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

ektriciteitssnoer voor standaard, goed geaarde 115 VAC, 50/60 Hz, 10 ampere (minimum) werking

1. Druk de noodstopknop aan de voorkant van het controlepaneel los voordat u het snoer in de achterkant van de machine plaatst. **Zie afbeelding 1-3A.**
2. Zorg ervoor dat het muurstopcontact of elektrische verbinding geschikt is voor het juiste voltage en dat het stopcontact geaard is.
3. Steek de meegeleverde stroomkabel in het wandstop-

4. Plaats het vrouwelijke uiteinde van het elektriciteitssnoer in de achterzijde van de machine, **afbeelding 2-1A.**
 5. Draai de schakelaar naar de positie ON.
- Let op: Er wordt alleen stroom geleverd aan de PLC, HMI/PC en sensoren. De HMI/PC start automatisch op.**
6. Geef de knop E-stop vrij en druk op de groene inschakelknop.
 7. De machine wordt nu volledig van stroom voorzien.

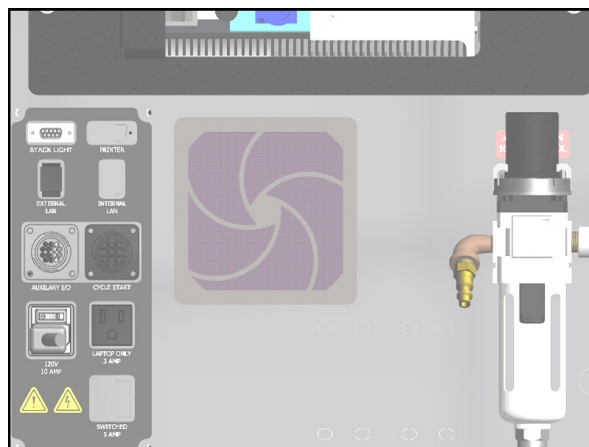
*CE-modellen, zie pagina 8-2.

PLAATSEN VAN DE MACHINE**LUCHTTOEVOER****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.

De **Sharp MAX™** heeft een filter/regelaar voorzien van een snelle ontkoppelingsstekker met mannelijk uiteinde 1/4" nominale stroom NPT-lucht (zie afbeelding 2-1A). De machine heeft 100 PSI (ingesteld op 80 PSI) van niet-gesmeerde schone droge lucht bij 5 SCFM nodig. Verbind de luchttoevoerleiding aan de machine met behulp van een MIL-C-4109E of vergelijkbare onderbroken koppeling.

LET OP: Gebruik geen smerbus of gesmeerde lucht op de machine. Er kan dan schade aan kleppen en cilinders ontstaan.



Afbeelding 2-2A. Luchtverbindingen

1. Verbind de luchtslang met de regelaar.
2. Til de afdekking van de regelaar op
3. Stel in op 80 PSI.
4. Klik afdekking terug op regelaar.

PLAATSEN ZAKFOLIE - STANDAARD AFWIKKELING



WARNING

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

1. Verwijder de rol-as van de zak van de eenheid.
2. Plaats de folierol op de as met een kernhouder aan elke kant van de rol. **Afbeelding 2-3B.**
3. Lijn de pennen uit met de openingen in de kernnaaf en schuif de kernhouders dicht tegen de naaf aan.
4. Plaats de rol zakken in het midden van de rol-as en draai de knoppen goed aan.
5. Plaats de rol-as op de rechtopstaande bevestiging met de zakopening gericht naar de achterzijde. Plaats de rol-as in de rechtopstaande bevestiging aan de zijde van de remband (met de remveer verbonden) en plaats dan de installatie in de andere rechtopstaande bevestiging. **Afbeelding 2-3B.**
6. Schuif de folie handmatig door de rollen. Aan de zijkant van de **Sharp MAX™** bevindt zich een sticker met het doorlooppad van de folie. **Afbeelding 2-3A.**
7. Plaats de folie aan de achterkant van de aandrijfrollen. De opening van de zak moet bovenaan zijn. **Afbeelding 2-3C.**
8. Jog de folie naar voren met de Jog drukknop (afbeelding 2-3A) tot er een perforatie wordt gevonden



CAUTION

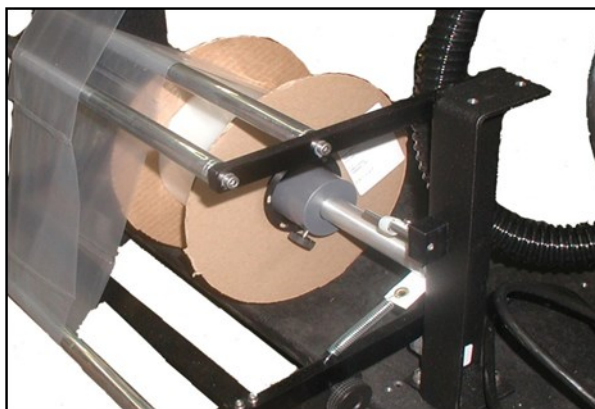
Do not seal on the printed area of the film or Seal Bar can become damaged.

tussen de fotocel en de drukbalk.

9. Test de loop door het indrukken van de voetschakelaar.
10. Pas zo nodig de Lengte van de zak of de Sealpauze aan zoals beschreven is in *Scherf Instellingen verpakingsmachine*. Zie pagina 4-2.



Afbeelding 2-3A. Sticker verbindingenplaat & Jog-knop.



Afbeelding 2-3B. Kernhouder & afwikkelas.



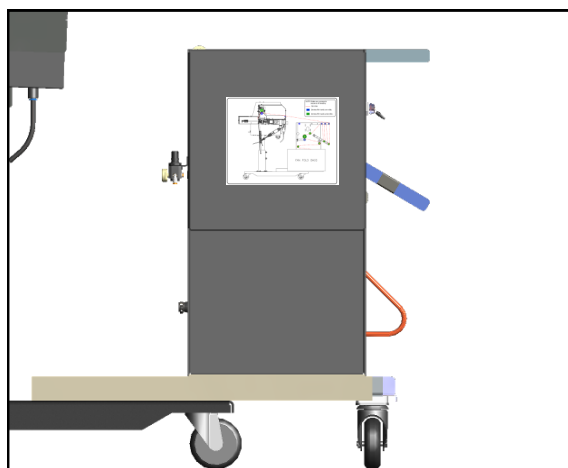
Afbeelding 2-3C. Openen van de zak

LADEN VAN ZAKFOLIE - BOX-AANGEDREVEN AFWIKKELING

! WARNING

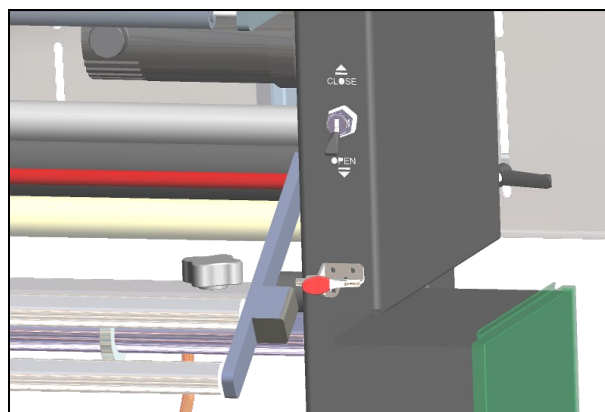
Use extreme caution when feeding bags into machine; electrical voltage and possible pinch points are present.

Er is een schema met daarop het doorlooppad van de folie door de machine aan de zijkant van de aandrijfafwikkeling bij de achterzijde van de **MAX™** verpakkingsmachine. **Afbeelding 2-4A.**



Afbeelding 2-4A. Sticker verbindingssplaat.

1. Duw de wisselschakelaar naar de positie OPEN om te beginnen met het doorlopen van de zakken door de MAX-verpakkingsmachine. Activeer de danservergrendeling door de borgpen in de danserarm te plaatsen.

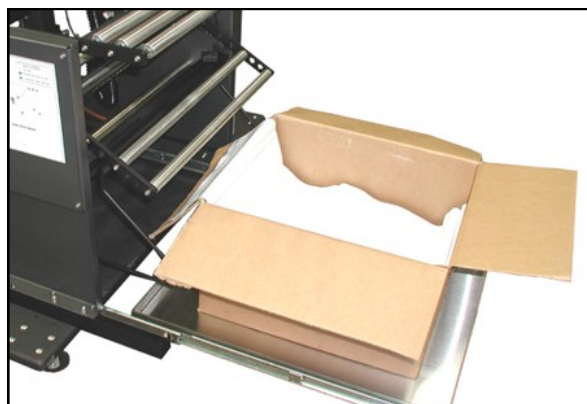


Afbeelding 2-4B. Wisselschakelaar & danserver-

Afbeelding 2-4B.

2. Open de box met gevouwen zakken.

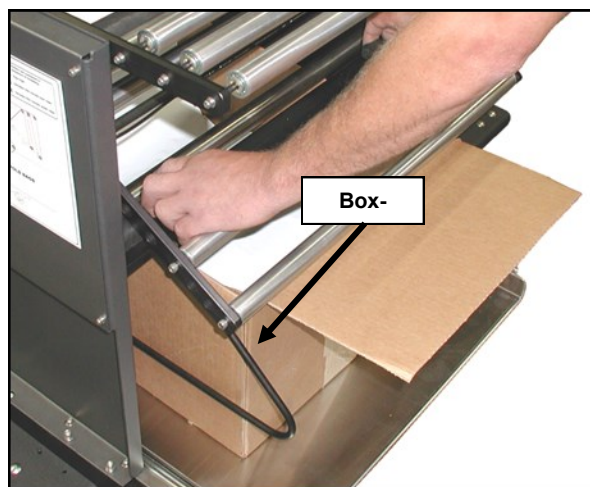
3. Schuif de box-schaal naar buiten vanuit de afwikkeling en plaats de box met zakken in het midden op de schaal. **Afbeelding 2-4C.**



Afbeelding 2-4C. Box op schaal

- Let op:** Plaats de box in de schaal zodat de perforatie van de eerste zak naar je toe opent als je achter de box staat.

4. Schuif de schaal in de voorwaartse positie. Draai de knoppen op beide box-geleiders los en schuif de beide geleiders net zo ver naar binnen tot de box ertussen vast komt te zitten. **Afbeelding 2-4D.**



Afbeelding 2-4D. Boxgeleidingen

5. Draai beide knoppen vast.
6. Voer de verbindingssplaat in volgens het schema voor het invoeren van de verbindingssplaat.
7. Kantel de spoelklepschakelaar naar de positie SLUITEN. Hiermee wordt de verbindingssplaat 'vastgezet' tussen de aandrukrol en de aandrijfrol.

LADEN VAN ZAKFOLIE - BOX-AANGEDREVEN AFWIKKELING

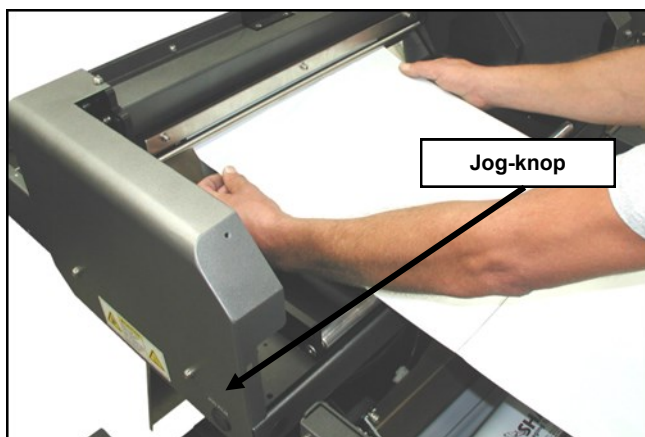
8. Maak de danservergrendeling los van de danserarm.
9. Trek nu langzaam aan de verbindingsplaat tot er genoeg ruimte is om de voorkant van de verpakkingmachine te bereiken. **Afbeelding 2-5A.** Bij het trekken aan de verbindingsplaat brengt de aangedreven afwikkeling de verbindingsplaat vooruit vanaf de box met gevouwen zakken. Hoe harder er wordt getrokken aan de verbindingsplaat, hoe sneller



Afbeelding 2-5A. Vooruitgang verbindingsplaat

hij vooruit gaat.

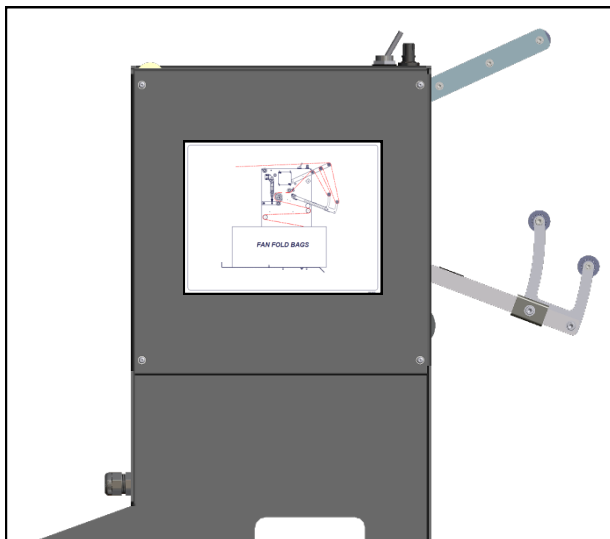
10. Druk op de Jog-knop en voer de verbindingsplaat langzaam in de aandrijfrol tot de verpakkingmachine stopt met het vooruitbewegen van de folie en de verbindingsplaat in het midden moet liggen.



Afbeelding 2-5A. Verbindingsplaat gecentreerd op

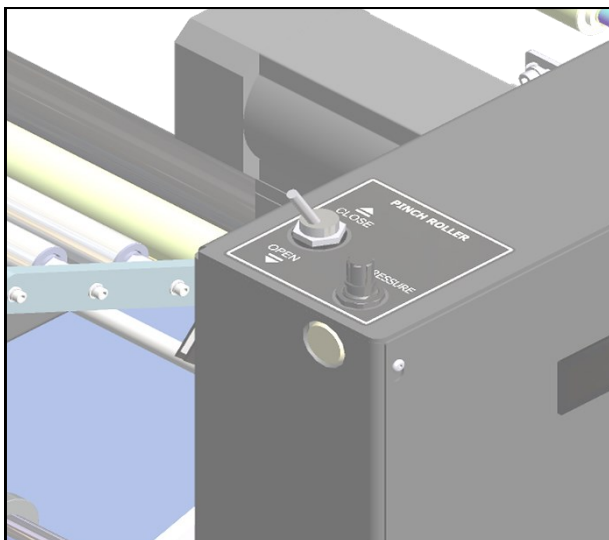
LADEN VAN ZAKFOLIE - VFD BX-AANGEDREVEN AFWIKKELING

Aan de zijkant bij de aangedreven afwikkeling bevindt zich een schema met het doorlooppad van de folie door de machine **Afbeelding 2-6A**.



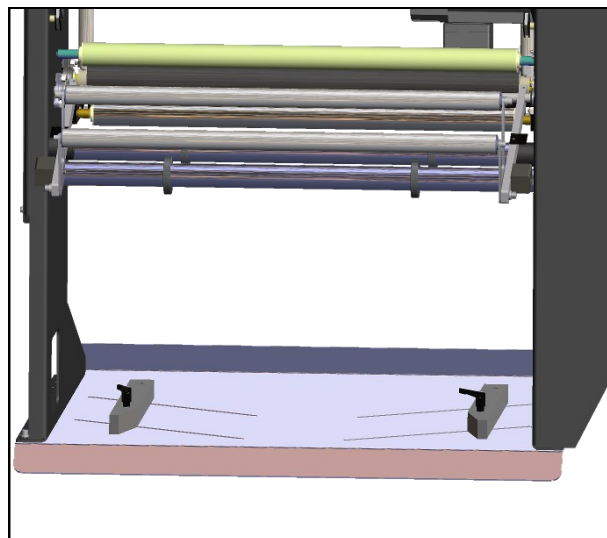
Afbeelding 2-6A. Doorloopschema verbind-

1. Duw de wisselschakelaar naar de positie OPEN om te beginnen met het doorlopen van de zakken door de MAX-verpakkingsmachine. **Afbeelding 2-6B**.



Afbeelding 2-6B. Wisselschakelaar.

2. Open de box met gevouwen zakken.
3. Maak de boxgeleidingen los en open de geleiders om ruimte te maken voor de box met zakken. **Afbeelding 2-6C**.



Afbeelding 2-6C. Boxgeleidingen.

Let op: Plaats de box in de schaal zodat de perforatie van de eerste zak naar je toe opent als je achter de box staat.

1. Schuif de box tussen de boxgeleiders. Zet de box midden op de schaal. Schuif beide geleiders tegen de box.
2. Draai beide knoppen vast.
3. Voer de verbindingsplaat in volgens het schema voor het invoeren van de verbindingsplaat.
4. Kantel de spoelkleschakelaar naar de positie SLUITEN. Hiermee wordt de verbindingsplaat 'vastgezet' tussen de aandrukrol en de aandrijfrol.
5. Trek nu langzaam aan de verbindingsplaat tot er genoeg ruimte is om de voorkant van de verpakkingsmachine te bereiken. **Afbeelding 2-5A**. Bij het trekken aan de verbindingsplaat brengt de aangedreven afwikkeling de verbindingsplaat vooruit vanaf de box met gevouwen zakken. Hoe harder er wordt getrokken aan de verbindingsplaat, hoe sneller hij vooruit gaat.
6. Druk op de Jog-knop en voer de verbindingsplaat langzaam in de aandrijfrol tot de verpakkingsmachine stopt met het vooruitbewegen van de folie en de verbindingsplaat in het midden moet liggen. **Afbeelding 2-5B**.

INSTELLINGEN - HOOGTE



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.



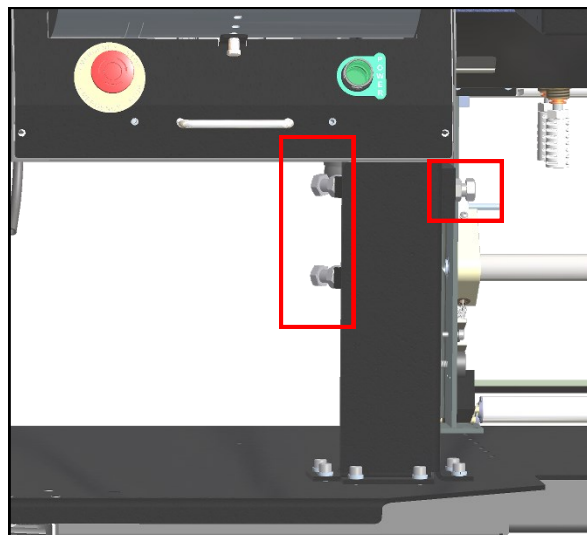
WARNING!

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.



Afbeelding 2-7A. Hoogte-instellingsbouten.

HOOGTE-INSTELLING

De hoogte van de machine kan worden aangepast om handmatige lading op een goede hoogte mogelijk te maken.

LET OP: Er zijn twee mensen nodig voor de hoogte-instelling.

LET OP: Er bevindt zich een tegenwichtveer in het frame bovenaan. Wanneer de bouten losgedraaid worden, kan de eenheid omhoog of omlaag gaan afhankelijk van de veerspanning.


1. Draai de hoogte-instellingsbouten los die zich op het frame bovenaan bevinden. **Afbeelding 2-7A.**
2. Twee mensen, die beide handen gebruiken, moeten de elektrische omhulling en de machinekap vastpakken. Dan de machine omhoog trekken of omlaag duwen tot hij op de gewenste hoogte is.
3. Terwijl een persoon de eenheid op de gewenste hoogte houdt, de drie instellingsbouten aandraaien met een draaimoment van 37 ft-lbs.


HOOFDROTATIE

Sommige zwaardere onderdelen (ca. 5 lbs/2,3 kg) moeten mogelijk vanuit een hoek worden geladen om stukgaan van de zak te voorkomen. Om dit te compenseren kan de eenheid oneindig worden ingesteld in een hoek van 90° van

INSTELLINGEN - HOOFDROTATIE

verticaal ten opzichte van de vloer tot volledig horizontaal.

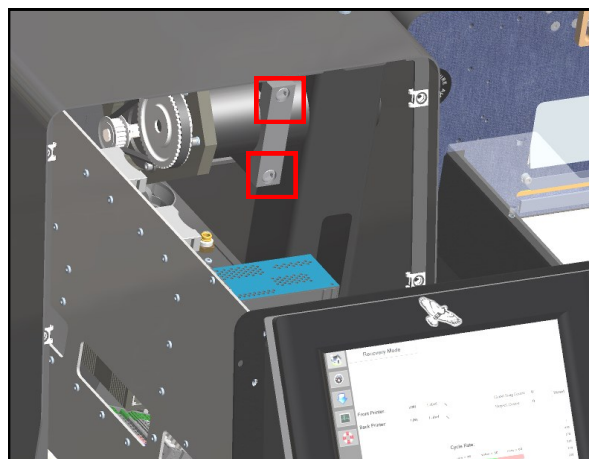
 WARNING
Never make adjustments while machine is on or operating as this may cause damage to the machine and could result in severe bodily injury or even death.

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

Let op: Onderdelen die zwaarder zijn dan 5 lbs, of extra steun nodig hebben, kunnen worden geplaatst met behulp van extra laadplanken en steunschalen.

LET OP: Zorg ervoor dat de lucht- en elektrische leidingen niet verbonden zijn en dat er geen obstakels zijn als de machine wordt gedraaid.

1. Ontkoppel de lucht en stroom van de eenheid.
2. Maak de zes 1/4-slag schroeven van het controlepaneel los.
3. Pak de hendel aan de onderkant van het controlepaneel en trek het paneel naar buiten om de instellingsbouten voor de rotatie bloot te leggen **Afbeelding 2-8A**.



Afbeelding 2-8A. Hoofdrotatiebouten.

 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.

4. Maak de instellingsbouten los met 1/2 tot 3/4-slag.
5. Zwenk de machine naar de gewenste hoek.
6. Draai de rotatiebouten vast met een aanhaalmoment van 15 ft-lbs.
7. Sluit het voorpaneel en draai de 1/4-slag schroeven vast.

INSTELLINGEN

INSTELLING LAADPLAAT

De laadplaat kan worden ingesteld voor verschillende hoeken.

1. Verwijder de pen die de luchtcilinder aan de laadplaat



Afbeelding 2-9A. Laadplaat & Plankinstelling.

vergrendelt. **Afbeelding 2-9A.**

2. Beweeg de laadplaat naar de gewenste positie en plaats de pen terug.

INSTELLING LAADPLANK

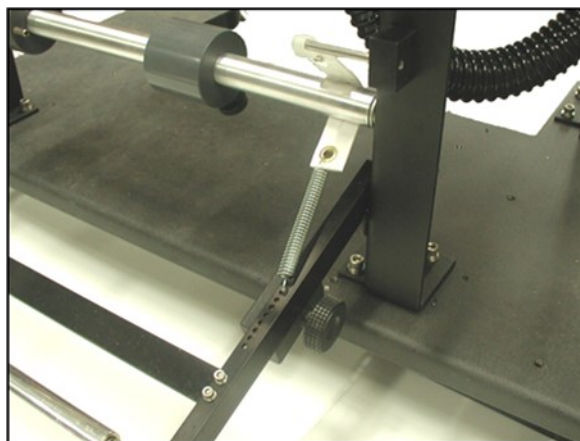
De laadplank kan naar boven en beneden worden bewogen om verschillende zakformaten te herbergen.

1. Maak de twee niveaovergrendeling van de laadplank los aan de achterkant van de laadplaat. **Afbeelding 2-9A.**
2. Beweeg de laadplank naar de nieuwe locatie en behoud het niveau van de laadplank.
3. Zet de niveaovergrendelingen van de laadplank vast.

AANPASSEN REMBAND - standaard afwikkeling

Als de danserarm de bovenkant van zijn beweging bereikt, verplaats dan de veer een gaatje dicht bij het zwenkpunt. Als de rol met zakken blijft draaien na de cyclus, beweeg de veer dan een gaatje verder vanaf het draaipunt.

1. Til de danserarm op om de spanning van de veer af te nemen. **Afbeelding 2-9B.**
2. Trek de veer uit de danserarm.



Afbeelding 2-9B. Instellingen afwikkeling.

3. Beweeg de veer naar de nieuwe locatie.
4. Geef de danserarm vrij.

AANPASSEN DANSERGEWICHT - standaard afwikkeling

Het dansergewicht is een fijnafstelling voor de remband. Hoe verder het gewicht zich op de danserarm bevindt, hoe meer spanning er zal zijn op de verbindingsplaat.

1. Draai de vergrendelknop van het dansergewicht linksom om het gewicht los te maken. **Afbeelding 2-9B.**
2. Beweeg het gewicht naar de nieuwe locatie.
3. Draai de vergrendelknop van het dansergewicht rechtsom om het gewicht vast te maken.

INSTELLEN LUCHTDRIKREGELAAR

Stel de drukregelaar in zodat de druk op de drukmeter 80 PSI is.

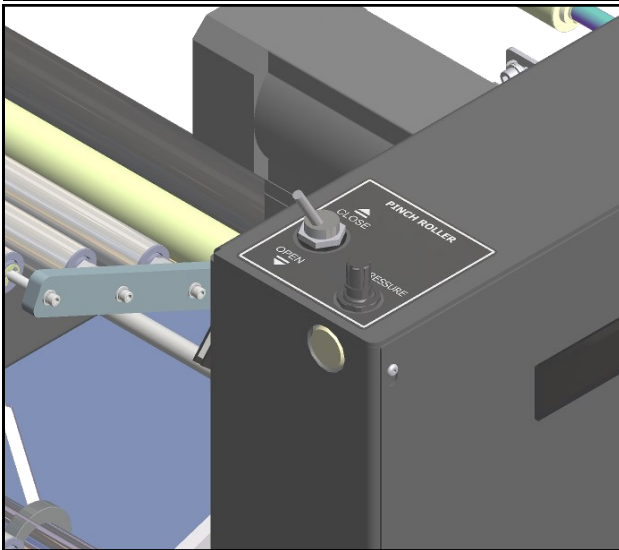
1. Verbind de luchttoevoer met de drukregelaar.
2. Til de dop van de drukregelaar op.
3. Draai de dop rechtsom om de druk te verhogen en linksom om de druk te verlagen.
4. Druk de dop naar beneden om hem te vergrendelen.

INSTELLINGEN - BOX-AANGEDREVEN AFWIKKELING.

LUCHTDRUK

Deze instelling vermindert de hoeveelheid druk van de aandrukrol tegen de aandrijfrol van de afwikkeling.

1. Verbind de lucht aan de machine.
2. Draai de wisselschakelaar van OPEN naar DICHT terwijl u de stroomregelaar instelt tot de gewenste snelheid is bereikt.



Afbeelding 2-10A. BPU Luchtdrukregelaars

1. Verbind de lucht aan de machine.
2. Til de dop van de drukregelaar op bij de afwikkeling.
3. Draai de dop naar de gewenste druk. De druk wordt op de fabriek op 50 psi gezet.
4. Druk de dop naar beneden om hem te vergrendelen.

SLUITSNELHEID AANDRUKROL

TOUCHSCREEN

Het touchscreen geeft alle instellingsinformatie evenals de machinediagnostiek en foutmeldingen.

- Handmatige bewegingsdrukknoppen op de onderhoudsschermen geven zowel in tekst als kleur aanwijzingen omtrent de toestand van het apparaat.
- Het scherm Help toont het instelbereik en standaardinstellingen.
- Kritische foutmeldingen hebben een rode achtergrond en vereisen dat de operator handmatig het probleem oplost en op reset drukt.
- Meldingsberichten hebben een gele achtergrond, hierbij hoeft de operator geen actie te ondernemen.

LINKER MENUBALK

De linker menubalk wordt altijd weergegeven aan de linkerkant van het touchscreen als het HMI-programma loopt.

Huis-knop: Indrukken om het beginscherm weer te geven.

Knop snelheidsmeter: Indrukken om het dashboardscherm weer te geven.

Pijl omlaag: Indrukken om het scherm Taakdetails weer te geven.

CPU-chip: Indrukken om het scherm PLC-instellingen weer te geven.

Levensredder: Indrukken om het Helpscherm weer te geven.

Cyclus: Indrukken om de verpakkingmachine een cyclus te laten lopen.

Stoppen: Indrukken om de verpakkingmachine te stoppen als hij in vuller- of automodus staat.

Storingen resetten: Indrukken om storingen te resetten.



Afbeelding 3-1A. Linker menubalk.

TOUCHSCREEN

STORINGSMELDINGEN

Storingen worden beschouwd als een foutconditie waardoor de verpakkingsmachine wordt gestopt en waardoor volgende cycli niet worden afgewerkt zolang deze storing blijft bestaan. Storingen moeten worden hersteld en dan vanaf de HMI worden gereset met behulp van de reset-knop. Storingen worden eerst aangegeven met de rode banner aan de onderkant van alle schermen. Het getal tussen haakjes geeft het aantal active storingen aan.

Het aanraken van de banner laadt het scherm storingen. Raak de afzonderlijke storing aan voor een gedetailleerdere beschrijving van de storing.

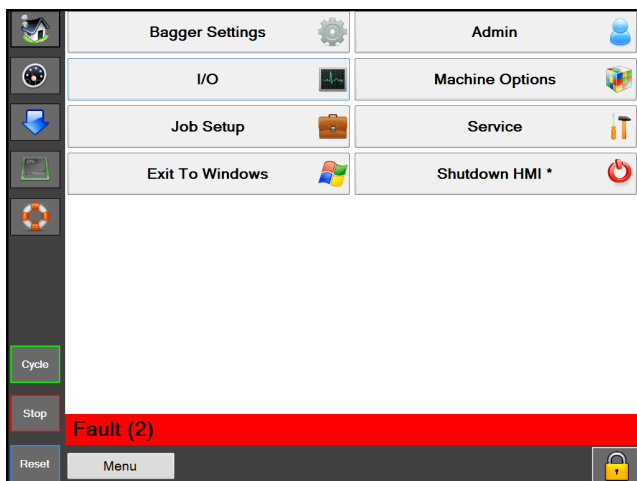
Zie Afhandeling Storingen & Waarschuwingen op pagina 6-1 voor een volledige lijst van storingen.

WAARSCHUWINGSMELDINGEN

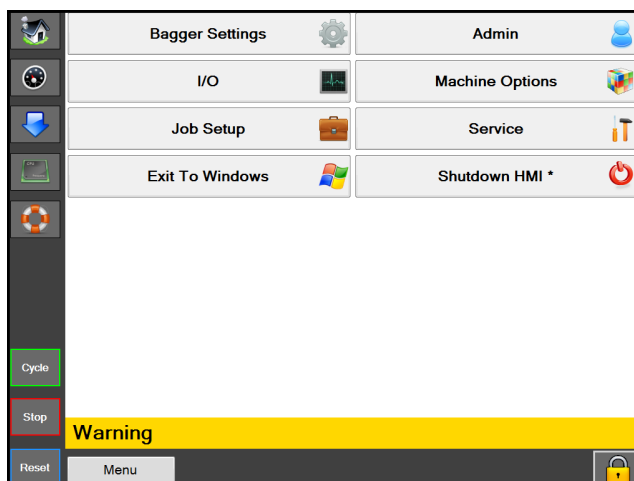
Waarschuwingmeldingen worden in het geel weergegeven en laten de verpakkingsmachine in het algemeen niet stoppen. Waarschuwingen zijn bedoeld om de operator te informeren over een gebeurtenis of een status van de machine. Waarschuwingen kunnen soms worden beschouwd als lichte storingen waarvoor de ingreep van een operator noodzakelijk is.

Het aanraken van de banner laadt het scherm storingen. Raak de afzonderlijke gebeurtenis aan voor een gedetailleerdere beschrijving van de gebeurtenis.

Zie Afhandeling Storingen & Waarschuwingen op pagina 6-6 voor een volledige lijst van waarschuwingen.



Afbeelding 3-2A. Storingbanner



Afbeelding 3-2B. Waarschuwingbanner

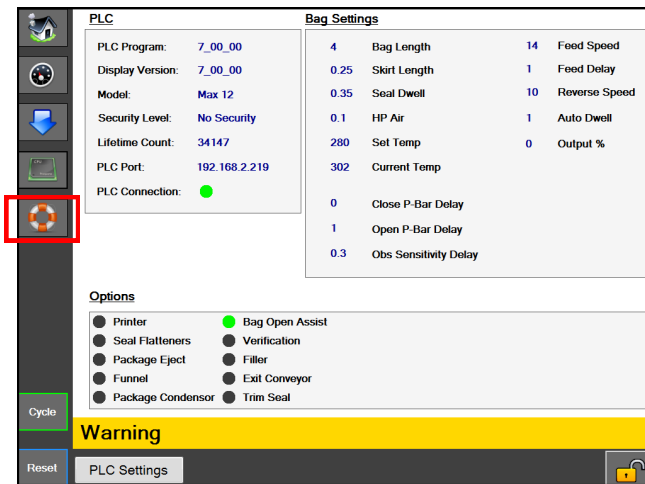
TOUCHSCREEN

HELPSCHERMEN

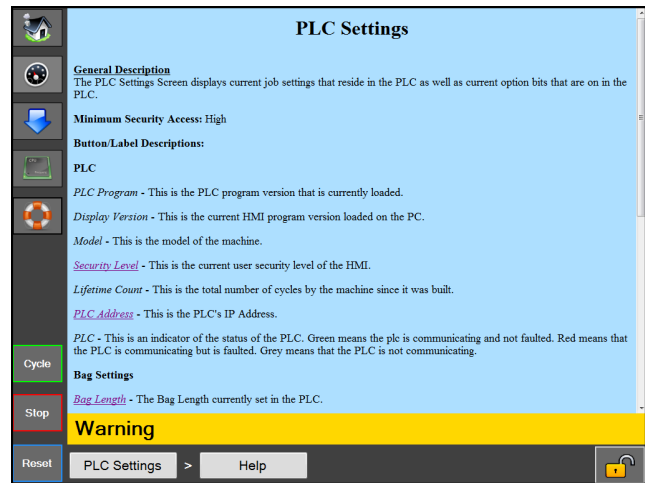
Alle Helpschermen geven gedetailleerde informatie over het scherm dat op de HMI wordt weergegeven.

Druk vanaf een willekeurig scherm op de knop 'levensredder' op de linker menubalk (afbeelding 3-3A) en het helpscherm voor dat scherm verschijnt. **Afbeelding 3-3B**.

Het helpscherm PLC-instellingen is een subscherm van het scherm PLC-instellingen. De gebruiker kan teruggaan naar een scherm op een hoger niveau door het aanraken van de knop "PLC-instellingen".

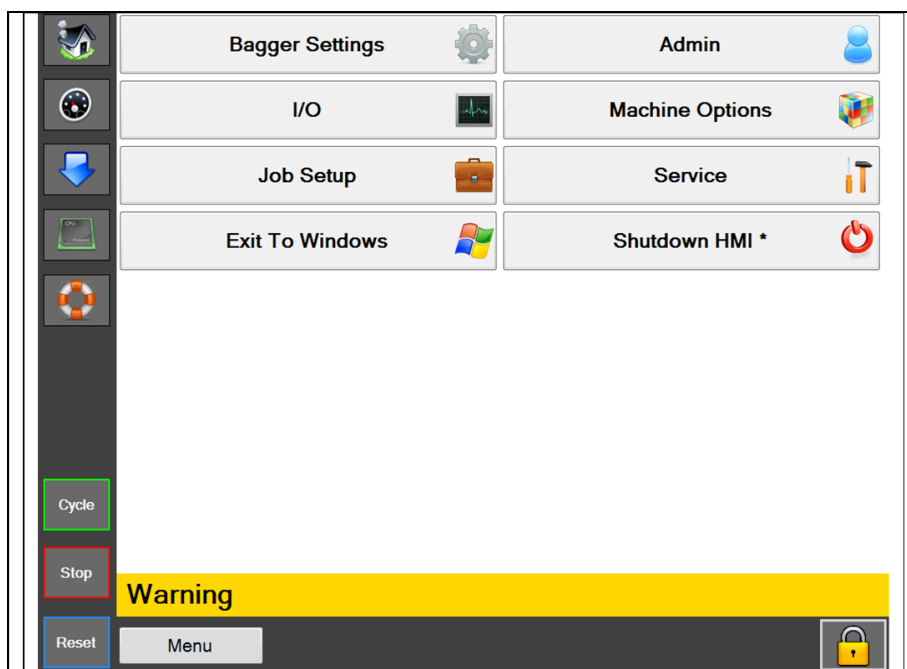


Afbeelding 3-3A. Scherm PLC-instellingen



Afbeelding 3-3B. Helpscherm PLC-instellingen

HOOFDMENU



Afbeelding 4-1A. Beginscherm

BEGINSCHERM

Algemene beschrijving

De toegang tot het hoofdscherm wordt verkregen door te drukken op de knop "Begin" op de linker menubalk. Dit scherm geeft toegang tot alle schermen die niet toegankelijk zijn via de linker menubalk.

Minimale beveiligingstoegang: Hoog

Beschrijvingen knoppen/etiketten:

Instellingen verpakkingmachine - Dit opent het scherm Instellingen verpakkingmachine waarin instellingen voor de verpakkingmachine kunnen worden gemaakt zoals charge teller, onderdelenteller en de keuzeknop Scheiden alvorens te sealen.

I/O - Dit opent het scherm I/O waarin de aflezing van de huidige invoer en uitvoer op de PLC wordt weergegeven.

Instelling taak - Dit opent het scherm Instelling taak waarin een taak kan worden aangemaakt en geladen.

Verlaten naar Windows - Hiermee wordt het HMI-programma veilig afgesloten en wordt teruggegaan naar Windows.

Beheerder - Dit opent het scherm Beheerder waarin alle beheerdersopties van de HMI zijn opgenomen zoals communicatie-instellingen, directory's, dashboardinstellingen, achtergrondkleur, veiligheidsopties en het gebeurtenissenlogboek.

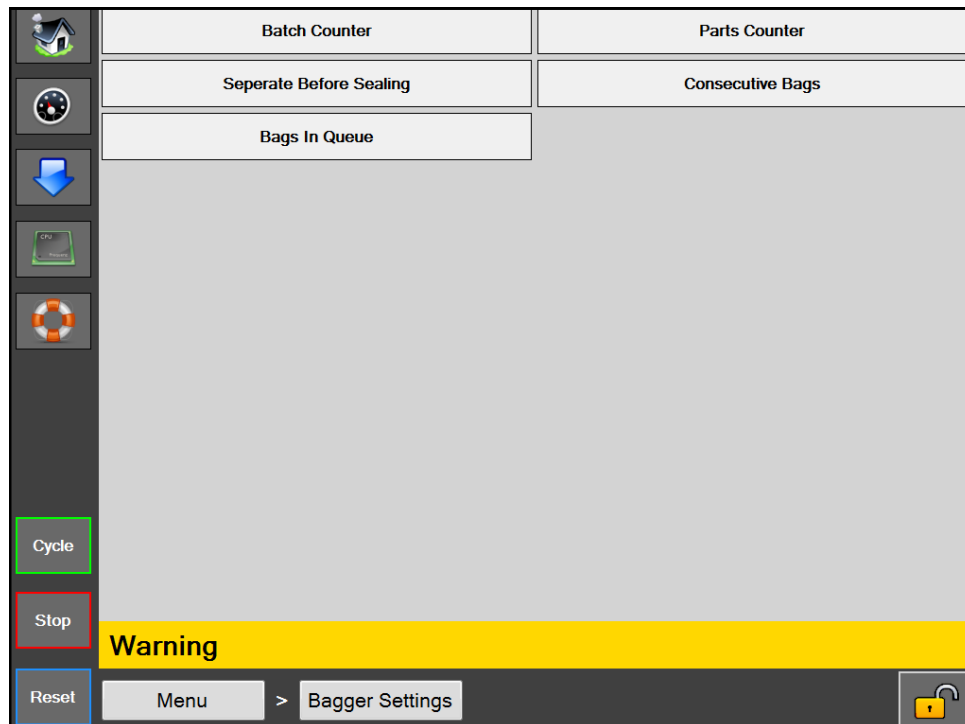
Machineopties - Dit opent het scherm Machineopties waarin de configuratie van de machineopties kan worden uitgevoerd.

Onderhoud - Dit opent het scherm Onderhoud waarin handelingen gerelateerd aan het machineonderhoud zijn opgenomen.

Uitschakeling HMI - Dit schakelt de HMI-computer veilig uit. Dit is de juiste manier om de HMI uit te schakelen tijdens een stroomonderbreking. Deze procedure sluit het HMI-programma op veilige wijze en sluit daarna de vensters op veilige wijze af.

Reset fabrieksinstellingen - Reset de instellingen van de machine naar fabrieksinstellingen. (alleen beschikbaar als de beveiliging uitgeschakeld is)

SCHERM INSTELLINGEN VERPAK-



Afbeelding 4-2A. Scherm instellingen verpakingsmachine

INSTELLINGEN VERPAKKINGSMACHINE

Algemene beschrijving

Het scherm Instellingen verpakingsmachine beheert alle algemene instellingen/functies van de verpakingsmachine.

Beschrijvingen knoppen/etiketten:

Charge teller - Dit schakelt de chargeteller op het dashboard in of uit. Als dit is geactiveerd, zal de charge teller oplopen bij elke goede zak. De resetknop zet de telling terug naar nul. Vanaf het dashboard-paneel kan een doel ingesteld worden door de operator.

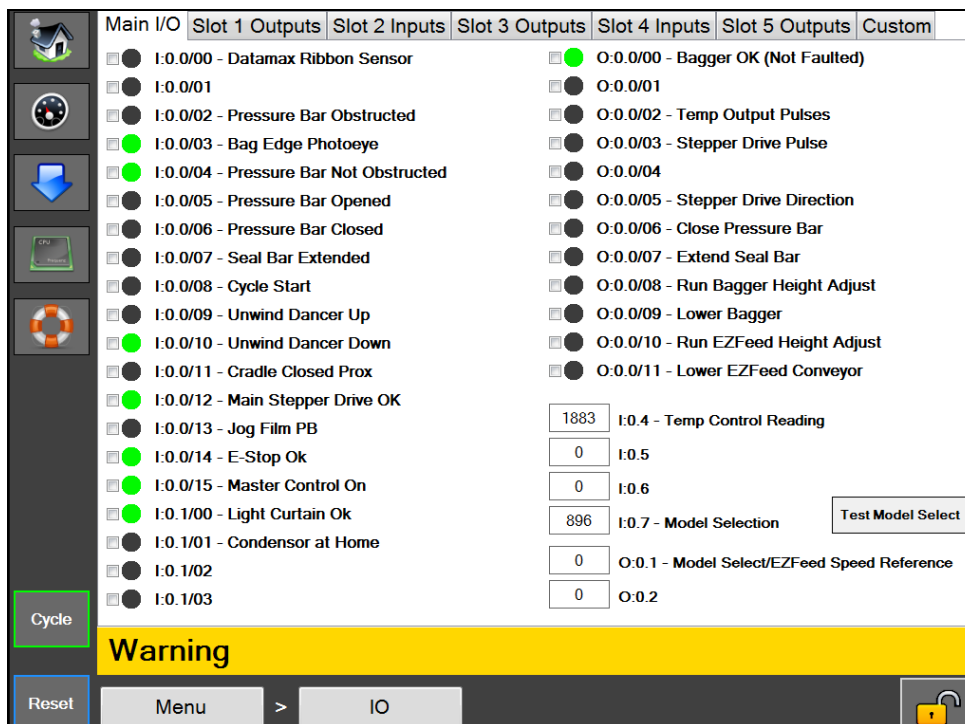
Teller van onderdelen - Dit schakelt de Teller van onderdelen op het dashboard in of uit. Als dit is ingeschakeld telt de tellen van onderdelen het aantal onderdelen die in de geopende zak gaan tot het zijn doeltelling bereikt. De teller van onderdelen is een subfunctie van de Vullermodus.

Scheiden alvorens te sealen - Deze knop schakelt een optie in die, voorafgaand aan het sealen van de zak, de verbindingsplaat laat omkeren wanneer de drukbalk gesloten is zodat de zak losgemaakt wordt van de volgende zak.

Opeenvolgende zakken - Deze knop schakelt een optie in die ervoor zorgt dat de verpakingsmachine een strook van gesealde zakken produceert. De operator stelt de lengte van de strook in op een getal tussen 2 en 10. De totale lengte van de strip mag niet meer zijn dan 50,0 inch.

*Zakken in wachtrij - Deze knop schakelt een optie in waarmee de operator een wachtrij van afgedrukte zakken vanaf het dashboard kan vastleggen. Hierdoor kan de gebruiker een eerder afgedrukt etiket verwijderen voordat een nieuw etiket wordt afgedrukt. De gebruiker moet de lengte van de wachtrij in de taak vastleggen. De voorziening *Start taak* zorgt voor de aanvoer van het juiste aantal zakken voordat de eerste gedrukte zak wordt geopend. De knop *Eind taak* verwijdert de gedrukte zakken, zodat er geen gedrukte zakken in de verpakingsmachine zijn.*

INVOER-/UITVOERSCHERM



Afbeelding 4-3A. Invoer-/uitvoerscherm.

SCHERM I/O

Algemene beschrijving

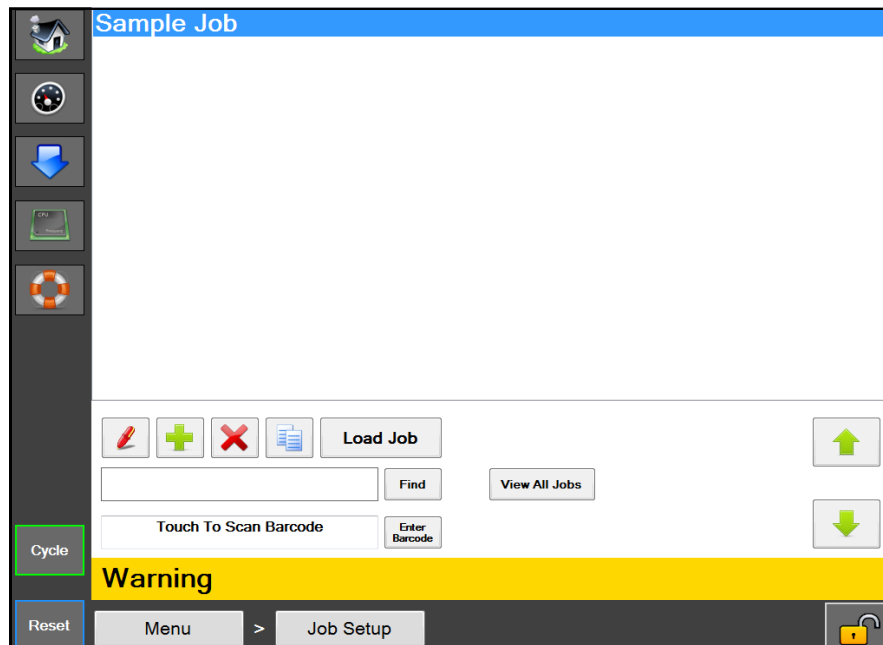
Het scherm I/O toont de huidige status van alle fysieke I/O (inputs en outputs - invoer en uitvoer) in de PLC.

Minimale beveiligingstoegang: Medium

Beschrijvingen knoppen/etiketten:

Deze pagina is verdeeld in tabbladen voor elke opening op de PLC. De fysieke I/O voor elke opening is weergegeven op het bijbehorende tabblad. De HMI is in staat om iedere 400 ms de PLC uit te lezen hetgeen langzamer is dan de scansnelheid van de PLC; het kan daarom gebeuren dat bepaalde aflezingen niet getoond worden als gevolg van de traagheid van de HMI.

SCHEM INSTELLING TAAK



Afbeelding 4-4A. Scherm Instelling taak.

INSTELLING TAAK

Algemene beschrijving

Het scherm Instelling taak beheert de voorgedefinieerde taken van de machine.

Minimale beveiligingstoegang: Medium

Beschrijvingen knoppen/etiketten:

Knop Pen - Deze knop toont de details voor de taak die geselecteerd is in de lijst.

Knop Plus - Dit voegt een nieuwe taak toe met de standaardinstellingen.

Knop X - Dit wist een geselecteerde taak uit de lijst.

Knop Twee stukken papier - Dit maakt een kopie van de taak die geselecteerd is in de lijst.

Taak laden - Dit stuurt alle instellingen voor de taak naar de PLC en stuurt het aan de taak toegewezen etiket naar de printer als de printeroptie ingeschakeld is.

Vind - Dit vindt alle taken die de tekst bevatten die is aangegeven in het zoekvak.

Zie alle opdrachten - Dit toont alle opgeslagen opdrachten op de machine.

Aanraken om barcode te scannen - Dit activeert de box en maakt dat de operator een barcode kan scannen. Het systeem controleert of alle opgeslagen taken voor een EZ-oproep een waarde hebben die overeenkomt met de gescande barcode-waarde. Als er een match wordt gevonden, wordt de bijbehorende taak geladen.

Voer barcode in - Hier kan handmatig een barcode worden ingevoerd om te zoeken naar een taak met een EZ-oproep die overeenkomt. Het systeem laadt vervolgens de bijbehorende taak.

SCHERM TAAKDETAILS

Afbeelding 4-5A. Scherm taakdetails.

TAAKDETAILS

Algemene beschrijving

Het scherm Taakdetails toont de details van een taak en biedt de mogelijkheid ze te wijzigen.

Minimale beveiligingstoegang: Medium

Beschrijvingen knoppen/etiketten:

Naam taak - De naam die aan de taak is gegeven. Deze naam wordt gebruikt om de taak op te roepen.

Etiket - Dit is de naam van het etiket dat is toegewezen aan de taak en die naar de printer wordt gestuurd als de printeroptie aan is en de taak is geladen.

Knop Etiket vergrootglas - Als het gekozen etiket gemaakt is met Codesoft kan deze knop worden ingedrukt om een voorbeeld te zien van het etiket.

Verificatie - Een afbeelding die is toegewezen aan de taak voor de verificatie van de taak. Deze afbeelding wordt aan de operator getoond bij het laden van die taak.

Knop Verificatie vergrootglas - Als er een verificatie-afbeelding gekozen is, toont deze knop een voorbeeld van de geselecteerde afbeelding.

EZ-oproep - Deze barcodewaarde kan worden gebruikt om de taak op te roepen. Op het scherm Instelling taak kan de gebruiker een barcode scannen om een taak te vinden en te laden. De gescande barcode wordt gekoppeld met de waarde in deze EZ-oproepbox en als er een overeenkomst wordt gevonden wordt de taak met deze EZ-oproepwaarde automatisch geladen.

Scan Barcode - Een EZ-oproepwaarde kan automatisch worden ingevoerd door deze box in te drukken om het te activeren waarna de barcode kan worden gescand die aan deze taak wordt toegekend.

SCHERM TAAKDETAILS - VERVOLG

Lengte van de zak - Dit heeft betrekking op het bruikbare gedeelte in de zak. Dit wordt gemeten vanaf de onderkant van de zak tot aan het seal. De standaard instelling is .5 tot 1,5 inch minder dan de gehele gemeten lengte van de zak.

Lengte zijkant - De afstand vanaf de onderkant van de zak tot het begin van de seal.

Sealpauze - De hoeveelheid tijd dat de verwarmde sealbalk in contact blijft met de folie. Seals van hoge kwaliteit worden bereikt door de juiste instelling van de sealtijden. Deze instellingen zijn afhankelijk van de foliemaat en het materiaal.

HP lucht pauze - De hoeveelheid tijd dat de HP lucht pauze aanblijft. De HP luchtstroom wordt eerst gebruikt om de zak te openen en wordt dan door de LP lucht overgenomen om de zak open te houden tijdens de lading.

Seal Temp - De ingestelde temperatuur van de sealbalk bij het sealen van een zak.

Opmerkingen - Dit zijn opmerkingen die gebruikt kunnen worden om meer informatie over de taak te geven.

Toevoervertraging - Stel de vertraging (in seconden) in die optreedt alvorens de verbindingsplaat doorloopt om de volgende zak aan te bieden.

Toevoersnelheid - Stelt de voorwaartse snelheid in inches per seconde van de verbindingsplaat in.

Sluit drukbalk vertraging - **Stelt de vertraging (in seconden) in die optreedt voordat de drukbalk gesloten wordt.**

Open drukbalk vertraging - Stelt de vertraging (in seconden) in die optreedt voorafgaand aan het openen van de drukbalk.

Obstakel gevoeligheid vertraging - Stelt de vertraging (in seconden) in van de timer die begint wanneer de drukbalk wordt aangezet om te sluiten. Dit is een fabriekinstelling en mag alleen worden ingesteld door een hiervoor opgeleide onderhoudsmonteur.

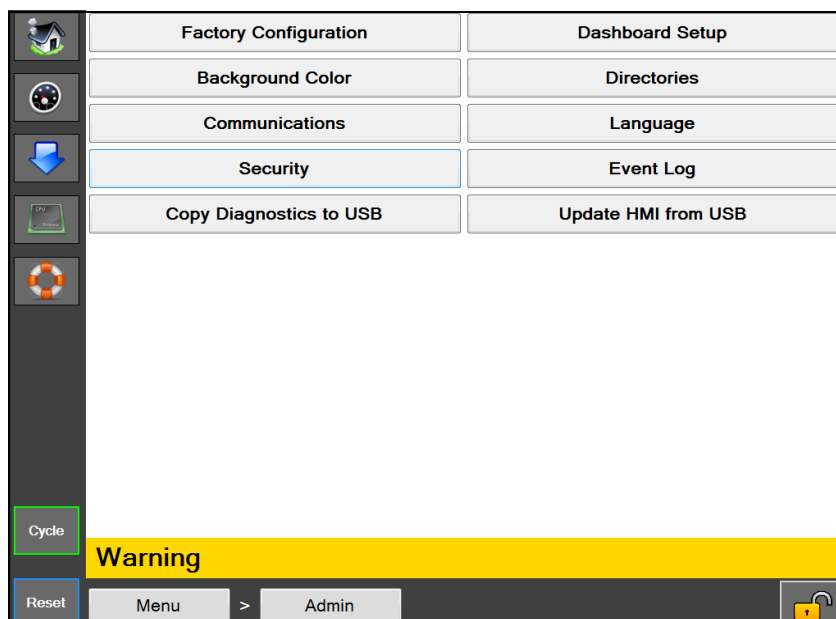
Omgekeerde snelheid - Stelt de omgekeerde snelheid in inches per seconde van de verbindingsplaat in.

Autopauze - Tijd, in seconden, dat de verblijfstijd pauzeert tussen de cycli als de automodus of vullermodus UIT staan. Deze tijdsvertraging is normaal gesproken ingesteld om de operator de gelegenheid te geven om een product handmatig in de zak te laden, het is dus een zelfregulerende instelling.

LP lucht time-out - Lagedrukklucht of LP lucht wordt gebruikt om de zak open te houden of op te blazen nadat hij geopend is door de hogedrukklucht (HP lucht). LP lucht time-out werkt als volgt:

1. Instelling LP lucht time-out is tussen 0,1-999,8 seconden: LP lucht schakelt uit na afloop van deze tijd.
2. LP lucht time-out is ingesteld op 999,9 seconden: LP lucht schakelt niet uit.
3. LP lucht time-out is ingesteld op 0,0 seconden: LP lucht schakelt nooit in.

SCHERM BEHEERDER



Afbeelding 4-7A. Scherm beheerder

SCHERM BEHEERDER

Algemene beschrijving

Het scherm Beheerder is een verzameling van beheerdersfuncties die worden gebruikt voor het instellen van de HMI en het controleren van de prestaties van de verpakkingsmachine.

Minimale beveiligingstoegang: Geen beveiliging

Beschrijvingen knoppen/etiketten:

Fabrieksconfiguratie - Dit scherm wordt gebruikt door de fabriek om de aangeschafte opties te configureren.

Achtergrondkleur - Dit wijzigt de achtergrondkleur van de HMI.

Communicaties - Dit opent het scherm Communicaties dat gebruikt wordt om de IP-communicatie-instellingen voor de PLC en de printer in te stellen.

Veiligheid - Dit opent het scherm Veiligheid dat gebruikt wordt om de wachtwoorden voor de veiligheidsniveaus in te stellen.

Kopieer diagnoses naar USB - Dit kopieert het gebeurtenissenlogboek en het xml-bestand Machine-instellingen naar een map "Diagnoses" op een verbonden usb-flashdrive. Op deze wijze kan diagnostische informatie van de machine worden geëxporteerd.

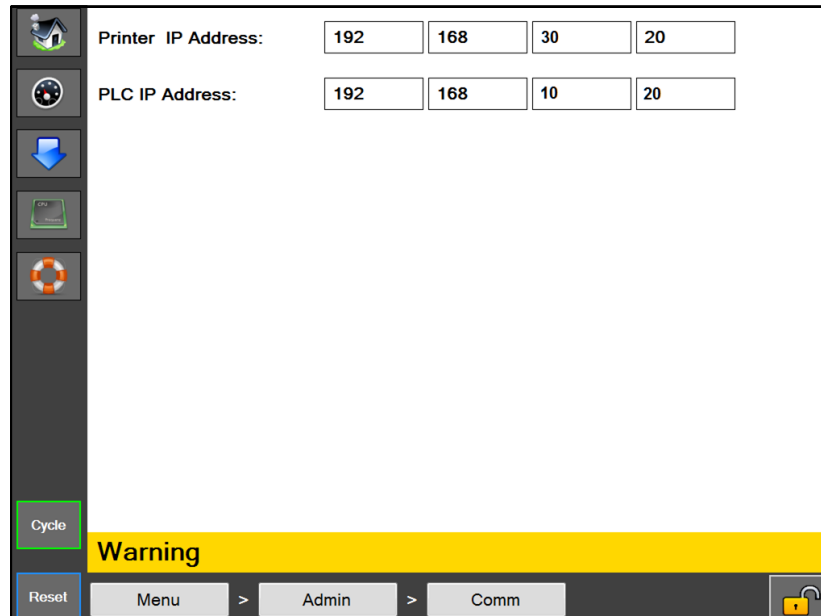
Instellen dashboard - Dit opent het scherm Instellen dashboard dat wordt gebruikt om het aangepaste dashboard in te stellen.

Directory's - Dit opent het scherm Directory's voor het instellen van bestandslocaties en databaseverbindingen.

Taal - Dit opent het scherm Taal waarin de taal kan worden ingesteld die voor de HMI wordt gebruikt.

Gebeurtenissenlogboek - Dit opent het scherm Gebeurtenissenlogboek waarin gebruikers gebeurtenissen van het systeem kunnen inzien.

SCHERM COMMUNICATIE



Afbeelding 4-8A. Scherm Communicatie

SCHERM COMMUNICATIE

Algemene beschrijving

Het scherm Communicatie geeft de instellingen van de IP-adressen weer die nodig zijn om de HMI met diverse apparaten te laten communiceren.

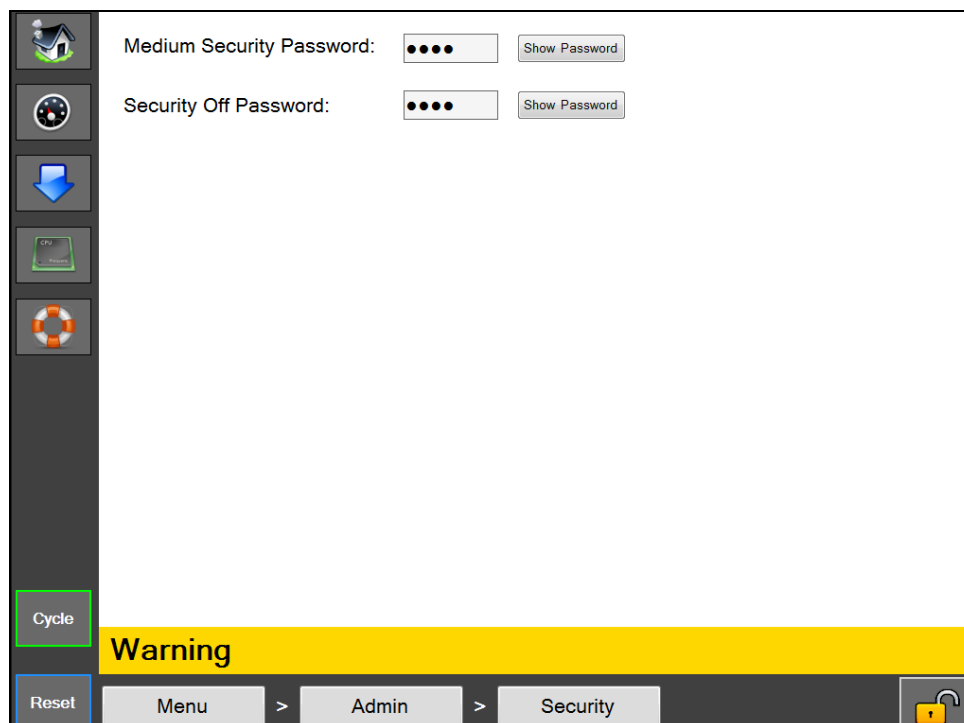
Minimale beveiligingstoegang: Hoog

Beschrijvingen knoppen/etiketten:

Printer IP-adres - Dit is het IP-adres dat momenteel toegewezen is aan de printer

PLC IP-adres - Dit is het IP-adres dat momenteel toegewezen is aan de PLC

VEILIGHEIDSSCHERM



Afbeelding 4-9A. Veiligheidsscherm

VEILIGHEIDSSCHERM

Algemene beschrijving

Het Veiligheidsscherm maakt het de beheerder mogelijk om aangepaste wachtwoorden in te stellen voor elk veiligheidsniveau. Deze wachtwoorden worden ingevoerd wanneer een gebruik op het vergrendelingsicoon tikt rechtsonder in het scherm.

Minimale beveiligingstoegang: Medium

Beschrijvingen knoppen/etiketten:

Medium beveiligingswachtwoord - Dit stelt het wachtwoordniveau in voor de Medium beveiliging. Het wachtwoord moet een lengte hebben van 1 tot 5 nummers. Het huidige wachtwoord wordt getoond.

Wachtwoord beveiliging uit - Dit schakelt de beveiliging uit. Dit wachtwoord maakt toegang tot alle HMI-schermen mogelijk. Het wachtwoord moet een lengte hebben van 1 tot 5 nummers. Het huidige wachtwoord wordt getoond.

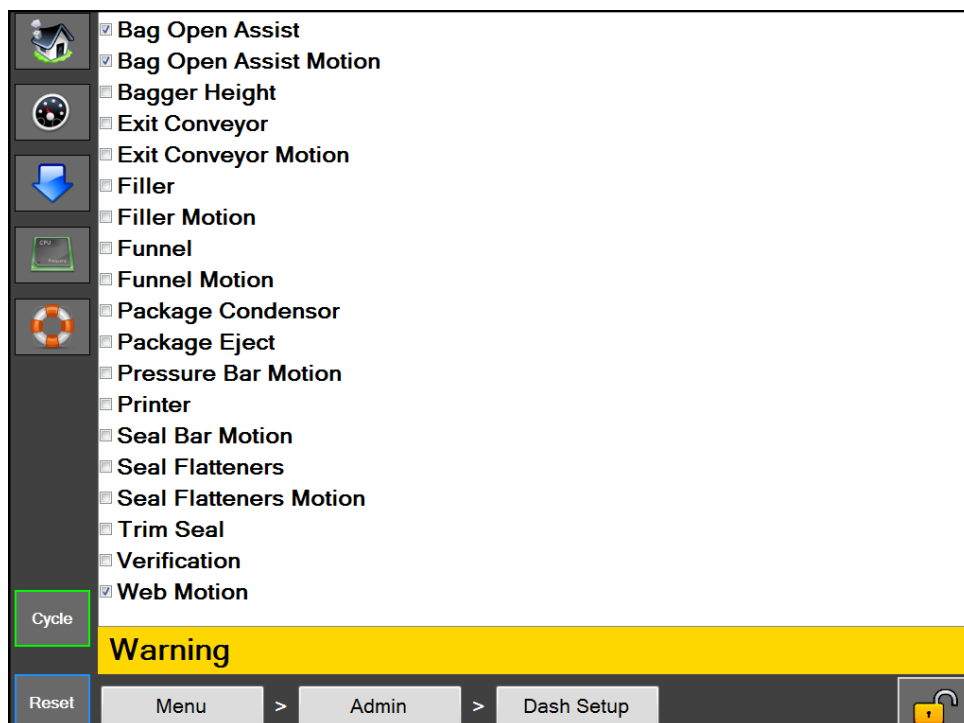
De veiligheidsniveaus zijn als volgt gedefinieerd:

Hoog - De gebruiker heeft toegang tot de schermen dashboard, PLC-instellingen, taakdownload, menu en communicaties

Medium - De gebruiker heeft alle bevoegdheden van het hoge veiligheidsniveau en toegang tot alle schermen met uitzondering van Onderhoud, Taal en I/O.

Geen beveiliging - De gebruiker heeft toegang tot alle schermen en functies met uitzondering van het scherm fabrieksinstellingen dat alleen bestemd is voor fabriekstoegang.

SCHERM INSTELLEN DASHBOARD



Afbeelding 4-10A. Scherm Instellen dashboard.

INSTELLEN DASHBOARD

Algemene beschrijving

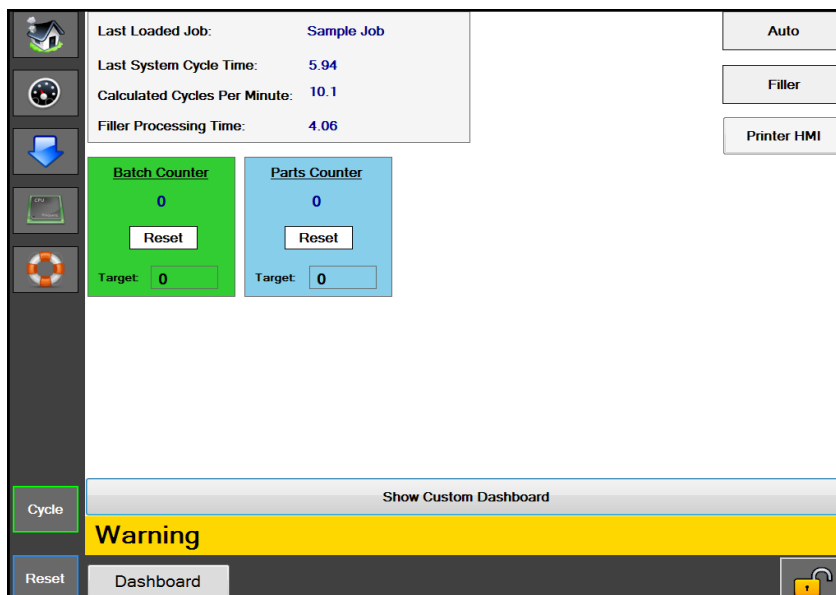
Het instelscherm van het dashboard geeft een lijst aan van beschikbare opties/functies die kunnen worden getoond op het dashboard.

Minimale beveiligingstoegang: Medium

Beschrijvingen knoppen/etiketten:

Een aangevinkt item in de lijst betekent dat de optie/functie wordt weergegeven en kan worden bestuurd op het scherm dashboard.

SCHEM DASHBOARD



Afbeelding 4-11A. Scherm Instellen dashboard.

SCHEM DASHBOARD

Algemene beschrijving

Het dashboard is een aan te passen scherm dat kan worden ingesteld om de meest gebruikelijke operator-interfaces weer te geven. Opties kunnen worden in- en uitgeschakeld vanaf dit scherm en veel van de individuele machinebewegingen kunnen op dit scherm worden ingesteld voor eenvoudig gebruik door de operator. Er is ook een ingebouwde charge teller die toegankelijk is vanaf de onderkant van het scherm. Dit dashboard is bedoeld als hoofdscherm voor de operator om te gebruiken tijdens de werking van de machine.

Minimale beveiligingstoegang: Hoog

Beschrijvingen knoppen/etiketten:

Automodus - Dit zet de verpakkingsmachine in een automatische cyclusmodus

Vullermodus - Dit zet de verpakkingsmachine in de vullermodus.

Printer HMI - Deze knop geeft de operator de mogelijkheid om de HMI (Human Machine Interface) van de printer te bekijken

Teller van onderdelen - De Teller van onderdelen kan worden ingeschakeld vanaf het scherm Instellingen verpakkingsmachine.

Chargeteller - De Charge teller kan worden ingeschakeld vanaf het scherm Instellingen verpakkingsmachine.

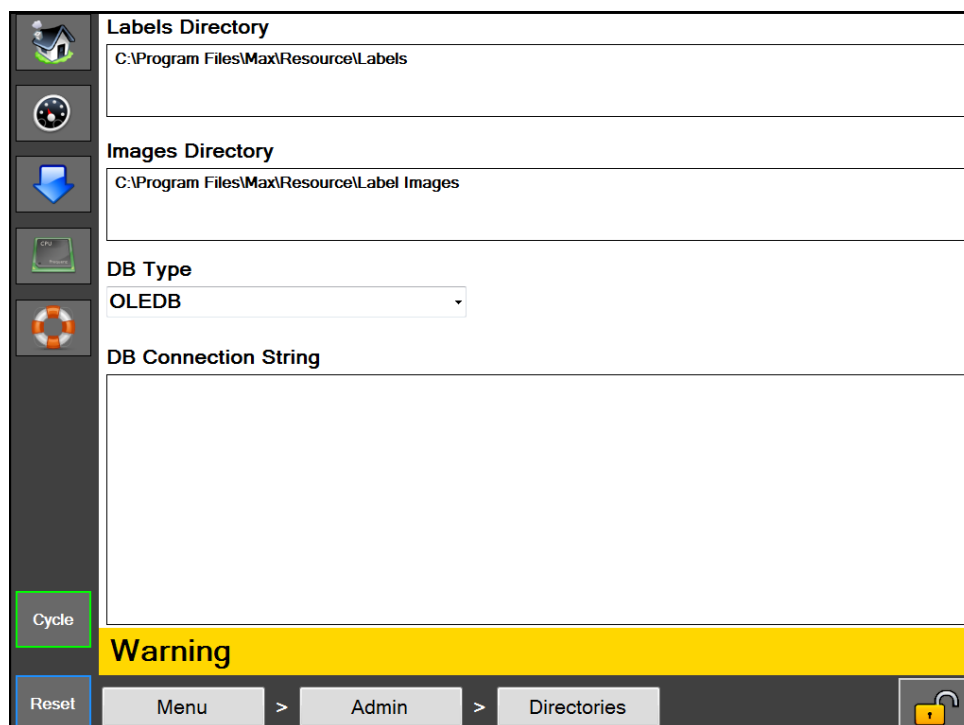
Laatst geladen taak - De naam van de laatste taak die met succes geladen werd

Laatste cyclustijd systeem - De hoeveelheid tijd in seconden die de voorgaande succesvolle systeemcyclus nodig had voor voltooiing. Let op: Dit is inclusief de vuller valtijd.

Berekende cycli per minuut - Dit is het aantal cycli per minuut berekend door het nemen van 60 gedeeld door de laatste cyclustijd van het systeem.

Vuller verwerkingstijd - Dit geeft de gemeten hoeveelheid tijd aan vanaf het moment dat de verpakkingsmachine de uitvoer "Gereed voor Vuller" inschakelt tot het moment dat hij het invoersignaal "Vullertrigger" van de automatische vulmachine ontvangt.

SCHERM DIRECTORY'S



Afbeelding 4-12A. Scherm Instellen directory's.

SCHERM DIRECTORY'S

Algemene beschrijving

Het scherm Directory's toont de bestandslocaties voor bepaalde bestanden die de HMI nodig heeft.

Minimale beveiligingstoegang: Geen beveiliging

Beschrijvingen knoppen/etiketten:

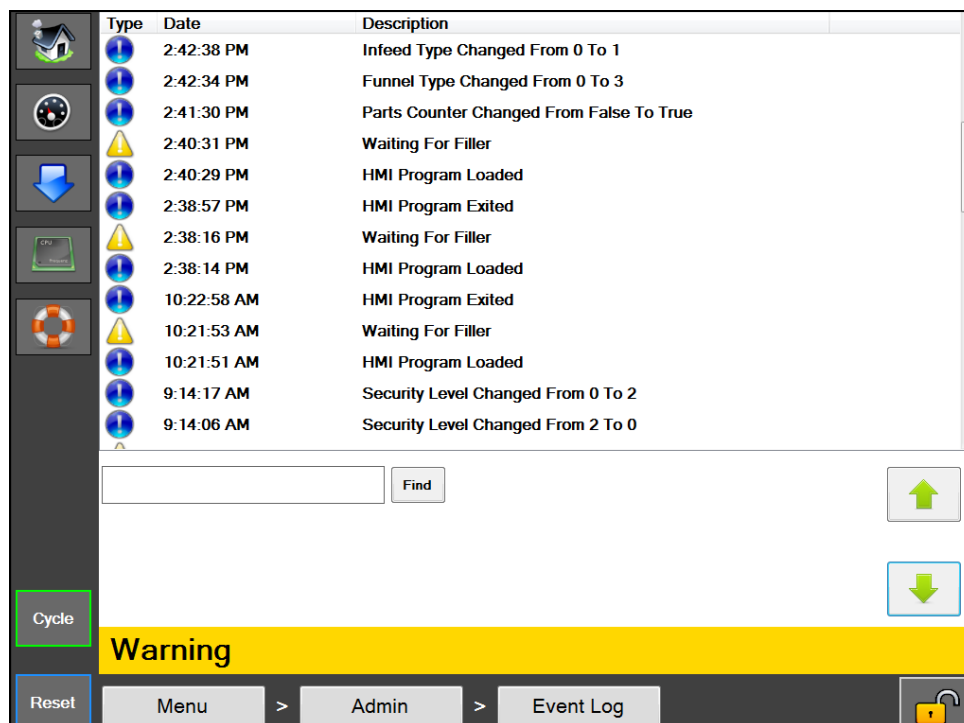
Directory etiketten - Dit is de locatie op de HMI waar de etiketformaten voor taken zijn opgeslagen

Directory afbeeldingen - Dit is de locatie op de HMI waar de afbeeldingen voor taakverificatie zijn opgeslagen

DB type - Dit stelt het soort databasedriver in die gebruikt wordt voor de database waarop de opgeslagen taken worden bewaard. (Dit mag niet worden gewijzigd tenzij de taakgegevens worden opgeslagen in een andere database dan de gegeven.)

DB verbindingsstring - Dit is de verbindingsstring die gebruikt wordt om verbinding te maken met de taakdatabase. (Dit mag niet worden gewijzigd behalve voor het verhuizen van de taakdatabase naar een andere locatie.)

SCHERM GEBEURTENISSENLOGBOEK



Afbeelding 4-13A. Instellingsscherm Gebeurtenissenlogboek

GEBEURTENISSENLOGBOEK

Algemene beschrijving

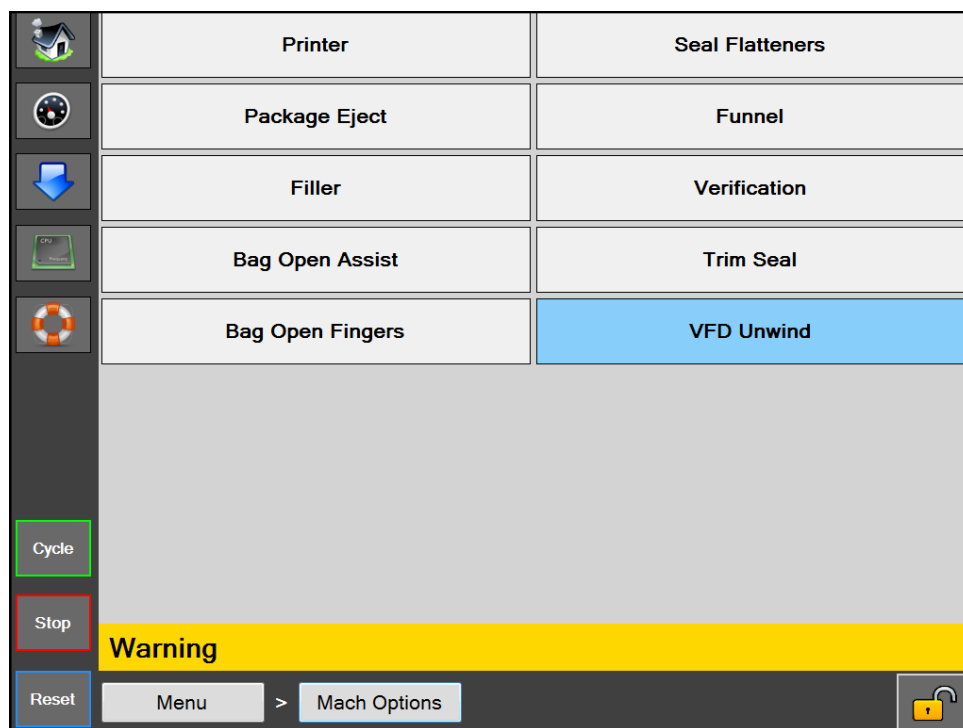
Het scherm Gebeurtenissenlogboek toont een lijst van gebeurtenissen die zich hebben voorgedaan op de machine op de betreffende dag. Hieronder zijn begrepen storingen, waarschuwingen en door de gebruiker opgestarte gebeurtenissen.

Minimale beveiligingstoegang: Medium

Beschrijvingen knoppen/etiketten:

Het gebeurtenissenlogboek toont een indicator, tijdstempel en een korte beschrijving van de gebeurtenis. Een rode indicator geeft aan dat er zich een storing voordeed, een gele betekent een waarschuwing en een blauwe indicator duidt op een algemene gebeurtenis. Er is een zoekfunctie zodat gezocht kan worden naar specifieke gebeurtenissen op basis van hun beschrijving.

SCHERM MACHINEOPTIES



Afbeelding 4-14A. Scherm machineopties

MACHINEOPTIES

Algemene beschrijving

Het scherm Machineopties geeft de vele opties weer die op de verpakkingsmachine kunnen worden geïnstalleerd en geselecteerd. (Niet al deze opties zijn beschikbaar op elke machine. Dit hangt af van wat is aangeschaft.) De knoppen van de opties die momenteel geselecteerd zijn worden verlicht.

Minimale beveiligingstoegang: Medium

Beschrijvingen knoppen/etiketten:

Printer - Dit opent het configuratiescherm Printer.

Seal-afvlakkers - Dit opent het configuratiescherm Seal-afvlakkers. Seal-afvlakkers worden gebruikt om een mooi uitzijende seal te maken.

Verpakking uitwerpen - Dit opent het configuratiescherm Verpakking uitwerpen. Deze optie wordt gebruikt om de zak te ondersteunen tijdens het laden en vervolgens de afgewerkte verpakking vanaf de verpakkingsmachine te laten vallen.

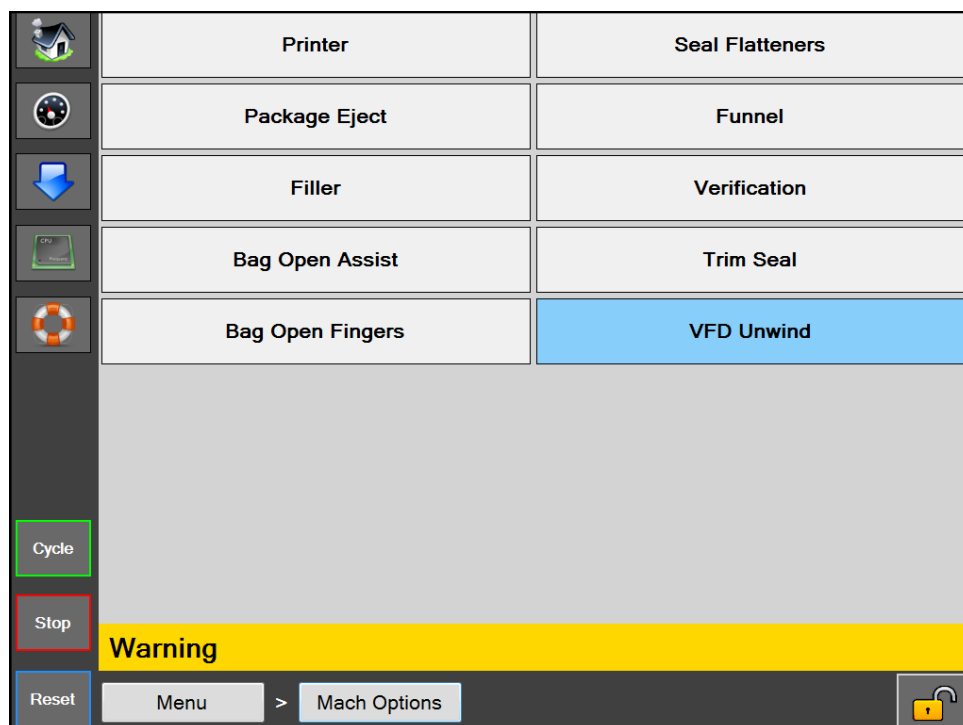
Trechter - Dit opent het configuratiescherm Trechter. Deze optie wordt gebruikt op verpakkingsmachines die een trechter hebben voor het laden van het product.

Vuller - Dit opent het configuratiescherm Vuller.

Verificatie - Dit opent het verificatiescherm Verificatie. Deze optie controleert automatisch een ingeleerde barcode die op de zak is afgedrukt.

Assistent zak openen - Dit opent het configuratiescherm Assistent zak openen. Assistent zak openen omvat hoge-/lagedrukluucht, sensor zak open en vacuümassistent.

SCHEM MACHINEOPTIES - VERVOLG



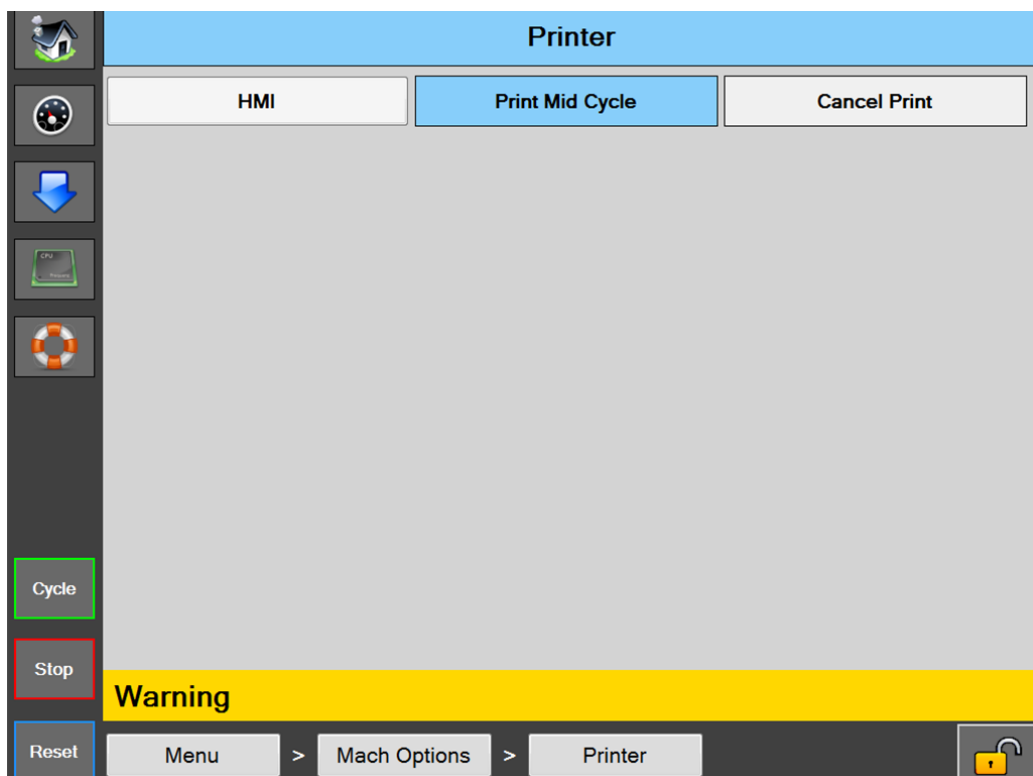
Afbeelding 4-15A. Scherm machineopties

Seal bijwerken - Dit opent het configuratiescherm Seal bijwerken. Deze wordt gebruikt om tegelijkertijd te sealen en het te veel aan zakmateriaal bij te werken.

Vingers zak open - Dit opent het configuratiescherm Vingers zak open. Deze optie is te vinden op de Max 20 met 10" doorgang voorzien van de drukbalk gemonteerd vacuüm open.

VFD afwikkelen - Dit opent het configuratiescherm van de VFD afwikkelen.

SCHEM MACHINEOPTIES - VERVOLG



Afbeelding 4-16A. Scherm Printer.

SCHEM PRINTER

Algemene beschrijving

Er zijn vier type printers die op de verpakkingsmachine kunnen worden geïnstalleerd; intermitterende of continu Videojet printer en A-Klasse 4" of 8" Achterstaande Datamax Printer.

Beschrijvingen knoppen/etiketten:

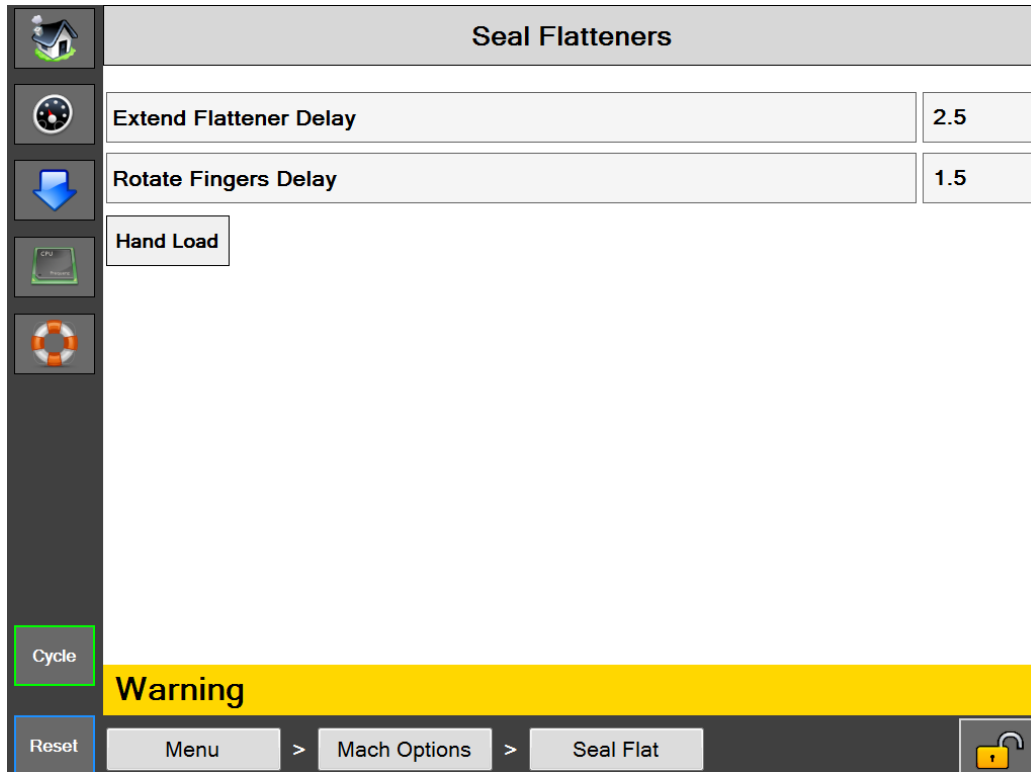
Printer - Dit schakelt de optie Printer in/uit.

HMI - Dit opent het bedieningspaneel van de printer voor de Videojet printer (niet toegankelijk op Datamax printers)

Print Mid Cyclus - Deze optie is niet geldig voor de Videojet Continuprinter. In deze modus wordt de printcyclus uitgevoerd als er teruggetrokken en gestopt wordt bij de fotocel van de zakrand. Als de printercyclus voltooid is wordt de zak uitgevoerd naar de laadpositie.

Afdrukken annuleren - Met deze knop kan een afdrukverzoek worden geannuleerd. De functie verschijnt wanneer de printer optie is ingeschakeld en de verpakkingsmachine loopt maar er geen afdrukopdracht in de printer is geladen. De verpakkingsmachine geeft een gele waarschuwingsmelding, "Wachten op printer" wordt getoond, Door de knop in te drukken wordt het afdrukverzoek geannuleerd en kan de verpakkingsmachine de cyclus afronden.

SCHERM MACHINEOPTIES - VERVOLG



Afbeelding 4-17A. Scherm seal-afvlakkers.

SCHERM SEAL-AFVLAKKERS

Algemene beschrijving

Seal-afvlakkers zijn bedoeld om de opening van de zak plat te maken voorafgaand aan het sealen. Dit zorgt ervoor dat er geen vouwen in de folie zijn bij het sealgebied en maakt dat de seal er aantrekkelijk uitziet.

Beschrijvingen knoppen/etiketten:

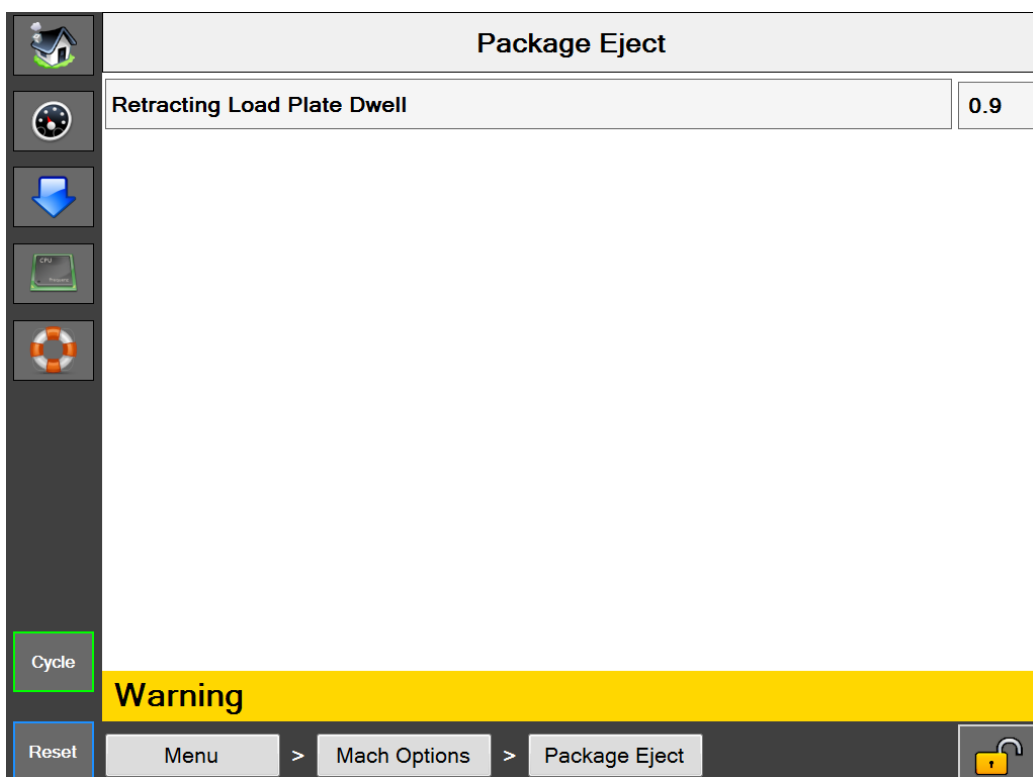
Seal-afvlakkers - Dit schakelt de optie Seal-afvlakkers in/uit.

Vertragen Uitstrekken afvlakker - Hoeveelheid tijd, in seconden, dat de uitstreckende beweging van de vinger van de seal-afvlakker vertraagd is na de voltooiing van de HP luchttimer.

Vertragen Vingers roteren - Hoeveelheid tijd, in seconden, dat de draaiende beweging van de vinger van de seal-afvlakker vertraagd is na de voltooiing van de uitstreckbeweging.

Handmatige belading - Deze mogelijkheid wijzigt de sequentie van de werking van de seal-afvlakker. Met een actieve handmatige belading gaan de seal-afvlakkers niet de zak in tot het product is geladen en de cyclus begonnen is. Met een inactieve handmatige belading gaan de seal-afvlakkers direct na het openen van de zak de zak in.

SCHERM MACHINEOPTIES - VERVOLG



Afbeelding 4-18A. Scherm Verpakking uitwerpen.

SCHERM VERPAKKING UITWERPEN

Algemene beschrijving

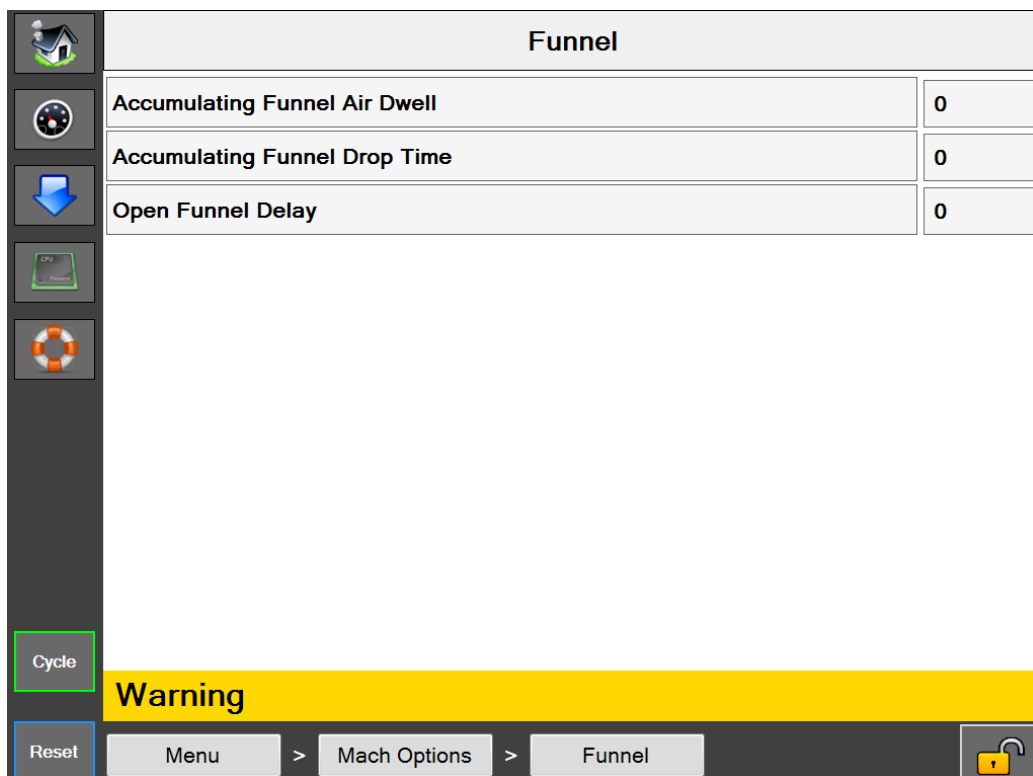
De optie Verpakking uitwerpen helpt om de gesealede zak uit het laadgebied te verwijderen. Er zijn verschillende versies van deze optie. Een intrekende laadplaat, intrekende laadplank, zijdelings intrekende laadplank en 2-assige verpakkinguitwerping.

Beschrijvingen knoppen/etiketten:

Verpakking uitwerpen - Dit schakelt de optie Verpakking uitwerpen in/uit.

Pauze intrekende laadplaat - De hoeveelheid tijd dat de laadplaat ingetrokken is.

SCHERM MACHINEOPTIES - VERVOLG



Afbeelding 4-19A. Scherm Trechter.

SCHERM TRECHTER

Algemene beschrijving

Het scherm Trechter toont de beschikbare trechterinstellingen.

Minimale beveiligingstoegang: Medium

Beschrijvingen knoppen/etiketten:

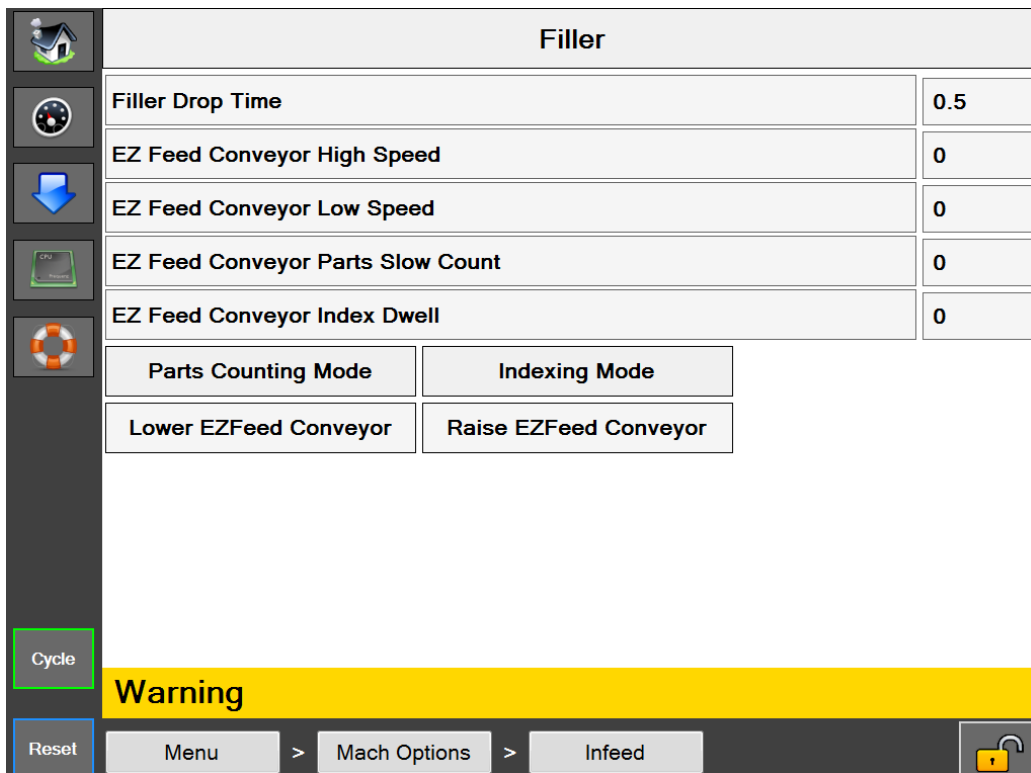
Trechter - Dit schakelt de optie Trechter in/uit.

Verzameltrechter lucht pauze - Hoeveelheid tijd, in seconden, dat de verzameltrechter luchtmes actief zal zijn vanaf het moment dat de verzamelpoorten worden geopend.

Verzameltrechter valtijd - Benodigde tijd, in seconden, vanaf het moment dat de verzameltrechter gesloten is, om het product van de drukbalk te verwijderen.

Vertraging openen trechter - Hoeveelheid tijd, in seconden, dat de opening van de Positieve invoertrechter vertraagd wordt voor het openen. De vertraging start na het voltooien van de HP lucht pauze.

SCHERM MACHINEOPTIES - VERVOLG



Afbeelding 4-20A. Scherm Vuller.

SCHERM VULLER

Algemene beschrijving

Het scherm Vuller opties toont de beschikbare instellingen voor de vuller.

Minimale beveiligingstoegang: Medium

Beschrijvingen knoppen/etiketten:

Vuller - Dit schakelt de vulleroptie in of uit.

Vuller valtijd - Deze instelling bepaalt de hoeveelheid tijd vanaf het moment dat de Vullertrigger wordt toegepast tot de verpakkingmachine loopt. Dit moet lang genoeg worden ingesteld om het mogelijk te maken dat het product onder de druk valt voordat de sealcyclus begint.

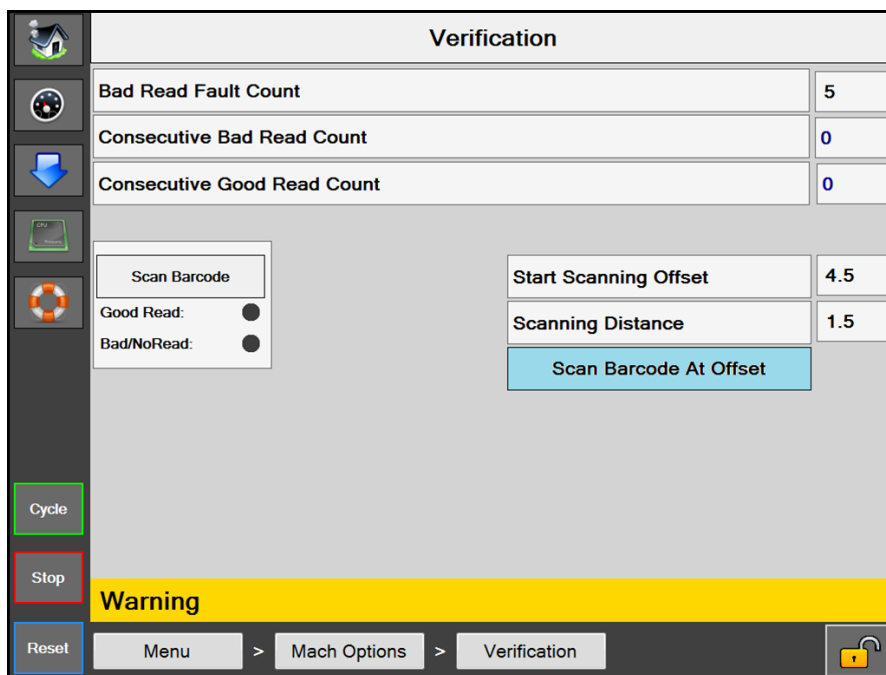
EZ-toevoerband index pauze - De tijd dat de EZ-toevoer wordt gestopt tussen indexerende cycli.

Tellen van onderdelen - Wordt gebruikt bij het tellen van onderdelen in de Vullermodus.

EZ-invoer indexeringsmodus - Transportband start/stopt in een cyclische wijze.

EZ-invoer continuumodus - Transportband loopt in een continuwijze.

SCHERM MACHINEOPTIES - VERVOLG



Afbeelding 4-21A. Scherm Verificatie.

SCHERM VERIFICATIE

Algemene beschrijving

Het scherm Verificatie optie toont de beschikbare verificatie-instellingen.

Minimale beveiligingstoegang: Medium

Beschrijvingen knoppen/etiketten:

Verificatie – Dit schakelt de optie Verificatie in/uit.

Storingstelling foute aflezingen - Deze instelling bepaalt hoeveel achtereenvolgende foute aflezingen vereist zijn voordat de machine een storing aangeeft.

Telling achtereenvolgende foute aflezingen - Een numerieke weergave van de hoeveel pogingen tot achtereenvolgende foute aflezingen zich hebben voorgedaan.

Telling achtereenvolgende goede aflezingen - Een numerieke weergave van de hoeveel pogingen tot achtereenvolgende goede aflezingen zich hebben voorgedaan.

Start Scancompensatie - Een numerieke instelling om de barcodescan te beginnen op enige afstand van de plaats waar de verbindingsplaat begint af te drukken of de toevoer begint.

Scanafstand - Een numerieke instelling die de scanafstand of -lengte in inches bepaalt. Deze waarde wordt bij de scancompensatie geteld en bepaalt wanneer de scanner stopt.

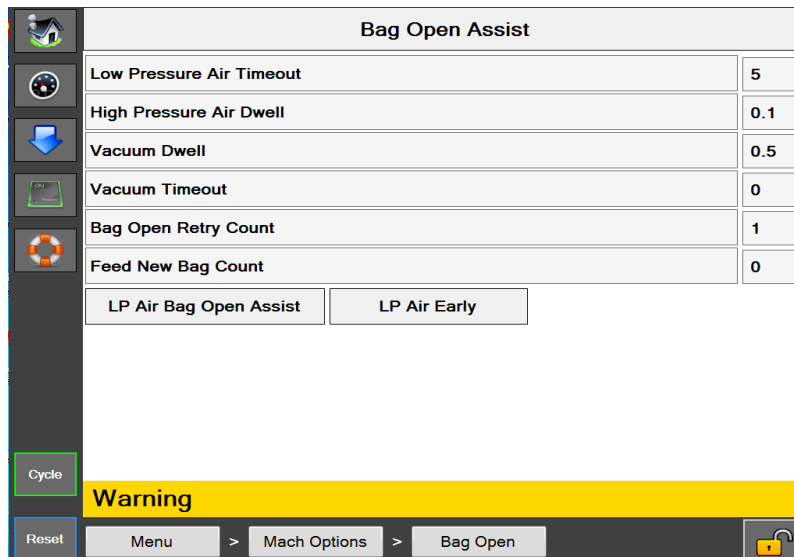
Scan barcode bij compensatie - Deze knop selecteert de mogelijkheid Scancompensatie.

Scan barcode - Dit is een testknop die de gebruiker de mogelijkheid biedt om een barcode te scannen terwijl de verpakkingsmachine niet loopt.

Indicator goede aflezing - Deze gaat branden als er een goede aflezing plaatsvindt. Hij blijft branden tot de volgende scan.

Slechte/NG indicator - Deze gaat branden als er een slechte of helemaal geen aflezing plaatsvindt. Hij blijft branden tot de volgende scan.

SCHEM MACHINEOPTIES - VERVOLG



Afbeelding 4-22A. Scherm Assistent zak openen

ASSISTENT ZAK OPENEN

Algemene beschrijving

Het scherm Assistent zak openen toont de beschikbare instellingen voor de Zak openen.

Assistent zak openen - Dit schakelt de Assistent zak openen in. Als dit uitgeschakeld is, opent de hoge-/lagedrukluft de zak.

Minimale beveiligingstoegang: Medium

Beschrijvingen knoppen/etiketten:

Assistent zak openen - Dit schakelt de optie Assistent zak openen in/uit.

Lagedrukluft time-out - [Voer hier tekst in]

Hogedrukluft pauze - [Voer hier tekst in]

Vacuüm vertraging - [Voer hier tekst in]

Vacuüm time-out - [Voer hier tekst in]

Telling Opnieuw proberen Zak openen - Aan te passen instelling (0-9) die bepaalt hoe vaak de trechterpoort draait in een poging de zak te openen. Als de uiteindelijke telling bereikt is, probeert de verpakkingsmachine een nieuwe zak aan te voeren als de Telling Toevoer nieuwe zak hoger is dan 0. Als de instelling Telling Toevoer nieuwe zak = 0, geeft de verpakkingsmachine een foutmelding wanneer de Telling Opnieuw proberen Zak openen zijn eindtelling bereikt heeft.

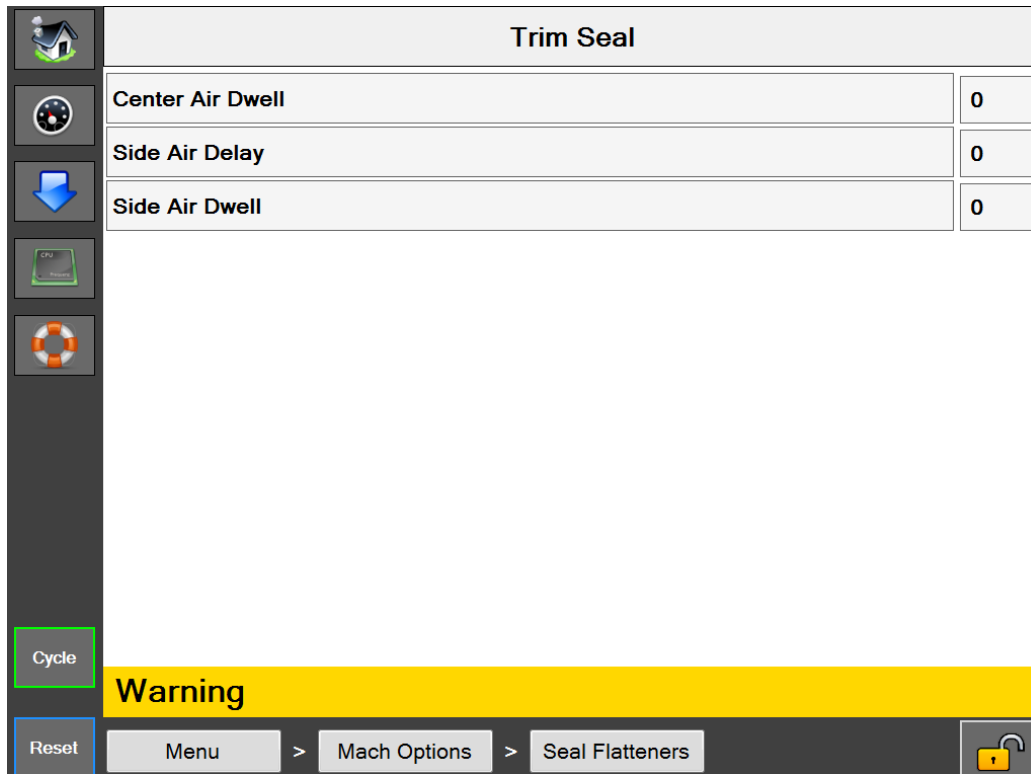
Telling Toevoer nieuwe zak - Aan te passen instelling (0-9) die bepaalt hoeveel zakken in het totaal worden uitgevoerd tijdens de Herstelcyclus van de verpakkingsmachine. Als deze teller en de Telling Opnieuw proberen Zak openen hun eindtelling bereiken geeft de verpakkingsmachine een foutmelding met "Zak kon niet geopend worden". X * Y = Totaal geweigerde zakken als X = printrij en Y = Telling Toevoer nieuwe zak

LPA Vacuümassistent - Deze optie maakt gebruik van Lagedrukluft om de zak op te blazen als deze eenmaal is geopend. Als dit AAN is, schakelt de LPA in wanneer de vacuüm uitschakelt. Als dit UIT is, wordt de LPA ingeschakeld aan het einde van de cyclus van de verpakkingsmachine. Als er geen LPA gewenst is, schakel dan de LPA time-out op 0.

LP lucht zak open assistent - LPA helpt de HPA bij het openen van de zak.

Lagedrukluft (LPA) vroeg - Deze mogelijkheid schakelt de LPA in bij het begin van de zakinvoer in plaats van aan het einde van de toevoer.

SCHERM MACHINEOPTIES - VERVOLG



Afbeelding 4-23A. Scherm Seal bijwerken.

SCHERM SEAL BIJWERKEN

Algemene beschrijving

Deze optie maakt gebruik van een sealbijwerkmes dat verbonden is met de sealbalk. Dit verwijdert overtollig materiaal van de gesealde zak. De optie omvat luchtmessen om het verwijderde afvalmateriaal in een afvalzak te blazen.

Beschrijvingen knoppen/etiketten:

Seal bijwerken - Dit schakelt de optie Seal bijwerken in/uit.

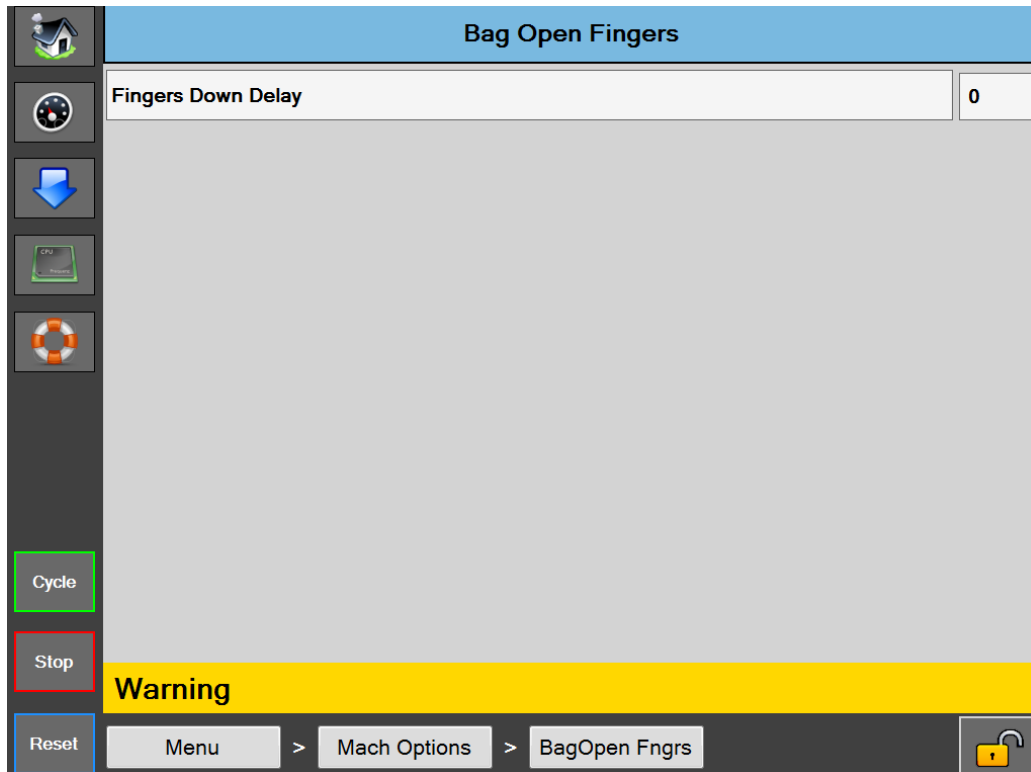
Midden lucht pauze - Instelbaar van 0,0 tot 3,0 seconden. (Werkt alleen op de **MAX Plus**® verpakkingsmachine).

Zijdelingse lucht vertraging - Instelbaar van 0,0 tot 1,0 seconden.

Zijdelingse lucht pauze - Instelbaar van 0,0 tot 3,0 seconden.

Er kan een Invoervertraging nodig zijn. Deze kan worden toegevoegd vanaf het scherm Instelling taak. In dat geval moet de Invoervertraging worden ingesteld op een waarde die groter of gelijk is aan de instellingen van gecombineerde zijdelingse vertraging en zijdelingse pauze. Dit zorgt ervoor dat het afval weg is voordat de volgende zak wordt uitgevoerd.

SCHERM MACHINEOPTIES - VERVOLG



Afbeelding 4-24A. Vingers zak open

SCHERM ZAK OPEN VINGERS

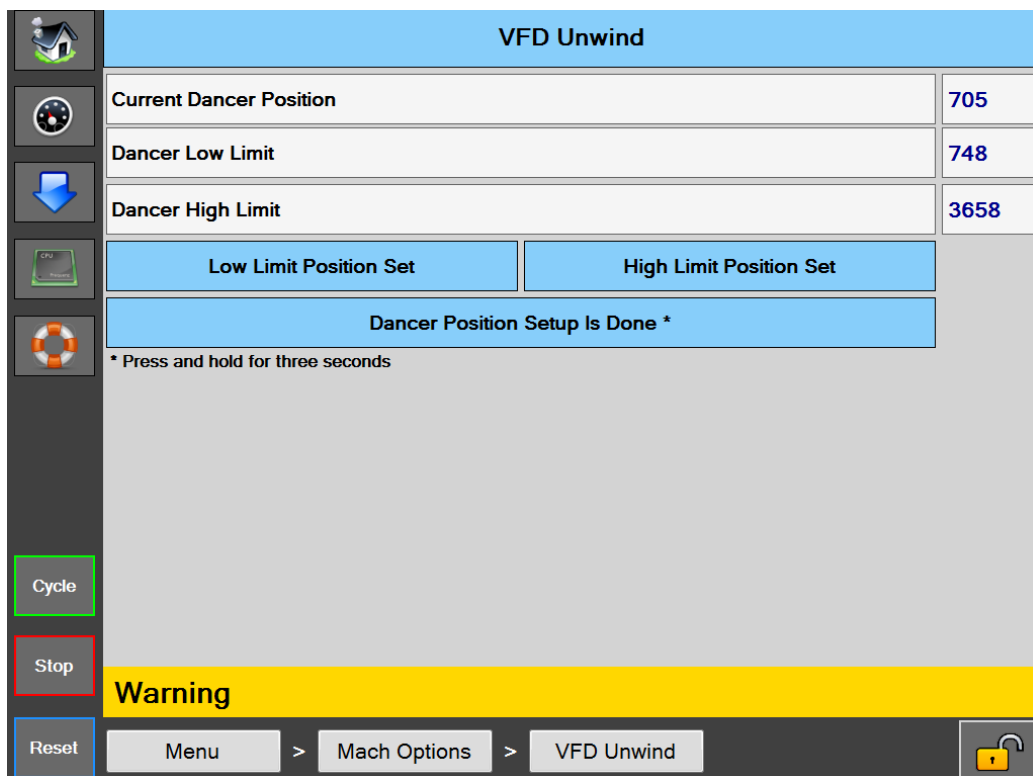
Algemene beschrijving

Deze optie bestaat uit twee mechanische vingers die worden aangedreven door draaiende luchtactuatoren. De vingers zijn gemonteerd aan de buitenkant van de vingertrechter. De vingers draaien in de zak zodra de drukbalk de zak begint te openen. Zodra de vingers beneden staan drukken zij de zak tegen de drukbalk en helpen zo de zak open te houden of vorm te geven als een 10" x 10" vierkante opening.

Beschrijvingen knoppen/etiketten:

Vingers naar vertraging - De Vingers naar vertraging vertraagt de rotatie van de vingers. Aanbevolen wordt om deze instelling zo laag mogelijk in te stellen. Begin met 0 en voeg alleen tijd toe als dat nodig is.

SCHERM MACHINEOPTIES - VERVOLG



Afbeelding 4-25A. Scherm VFD afwikkelen

SCHERM VFD AFWIKKELEN

Algemene beschrijving

Het scherm VFD afwikkelen optie wordt gebruik om de danserfeedbackposities in te stellen.

Minimale beveiligingstoegang: Medium

Beschrijvingen knoppen/etiketten:

VFD afwikkelen - Deze knop wordt automatisch door de PLC ingeschakeld en kan niet worden uitgeschakeld als er een VFD afwikkelen is geactiveerd in de fabrieksconfiguratie

Huidige dansertellingen - Dit is een live numerieke aflezing van de pure analoge tellingen van de danserpositiesensor.

Lage danserpositie - Dit is de numerieke waarde die werd vastgesteld terwijl de knop Instellen lage positie ingedrukt werd.

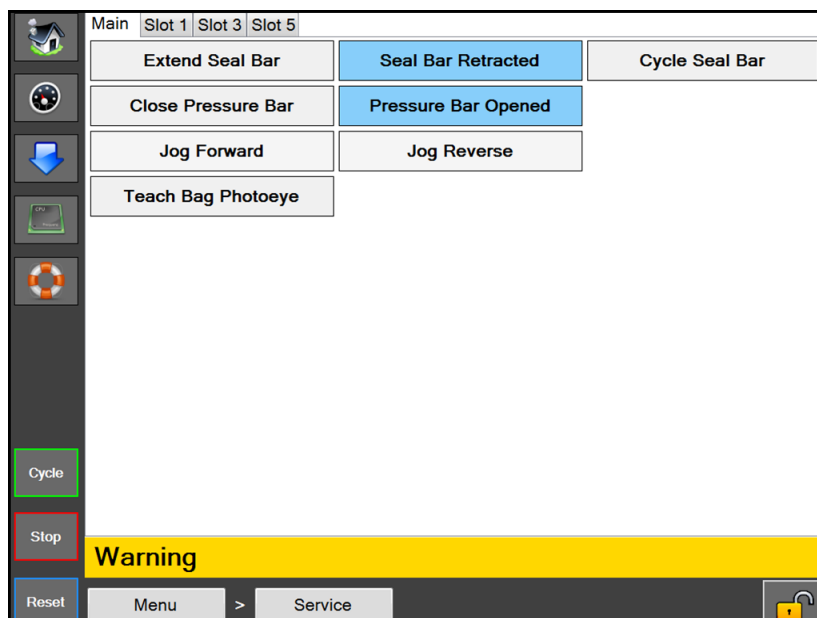
Bovenste grenspositie danser - Dit is de numerieke waarde die werd vastgesteld terwijl de knop Instellen Hoge grenspositie ingedrukt werd.

Instellen Lage danserpositie - Het indrukken van deze knop tijdens de setupmodus registreert de lage positie en slaat deze op.

Instellen Hoge dansergrens - Het indrukken van deze knop tijdens de setupmodus registreert de Hoge operationele grenspositie en slaat deze op.

Instelling danserposities - Deze knop gedurende 3 seconden ingedrukt houden om de Instelmodus voor de danser te activeren.

ONDERHOUDSSCHERM



Afbeelding 4-26A. Onderhoudsscherm.

ONDERHOUDSSCHERM

Algemene beschrijving

Het onderhoudsscherm zorgt voor de handmatige besturing van de belangrijkste componenten van de machine. Gebruik dit scherm voor het oplossen van problemen op de machine.

Minimale beveiligingstoegang: Geen beveiliging

Beschrijvingen knoppen/etiketten:

Belangrijkste

Strek sealbalk uit uit - Dit laat de sealbalk uitstrekken. De knop geeft Sealbalk uitgestrekt aan als de sensor Sealbalk uitgestrekt geactiveerd is.

Trek sealbalk in - Dit laat de sealbalk intrekken. De knop geeft Sealbalk ingetrokken aan als de sensor Sealbalk ingetrokken geactiveerd is.

Laat sealbalk lopen - Dit laat de sealbalk uitstrekken en dan weer intrekken.

Sluit drukbalk - Dit sluit de drukbalk. De knop geeft Drukball gesloten aan als de sensor Drukball gesloten geactiveerd is.

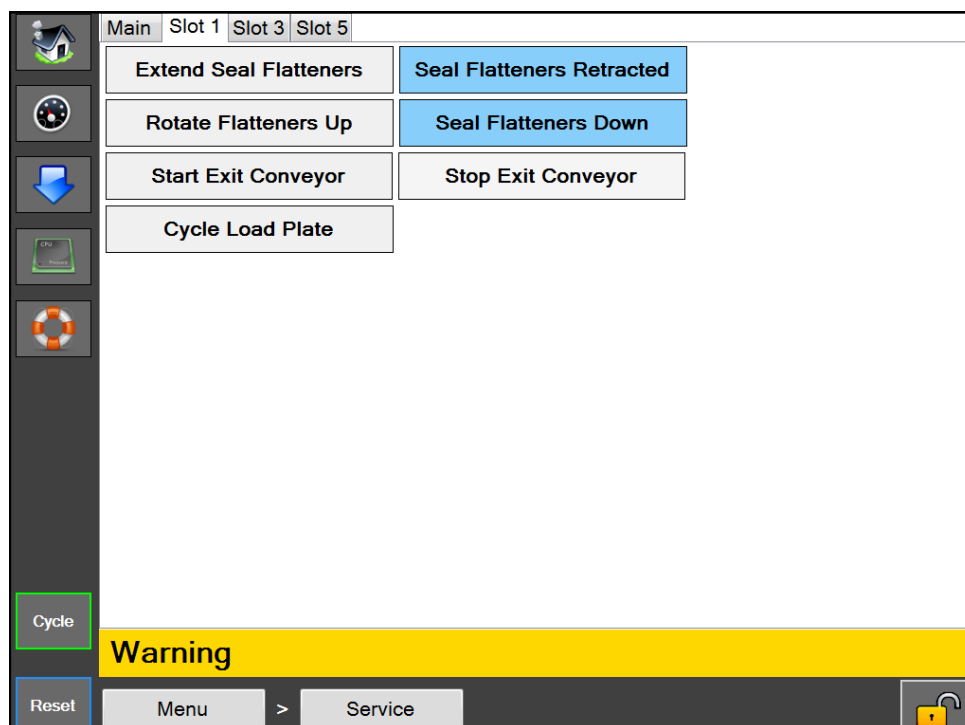
Open drukbalk - Dit opent de drukbalk. De knop geeft Drukball geopend aan als de sensor Drukball geopend geactiveerd is.

Jog verbindingssplaat vooruit - Dit beweegt de verbindingssplaat vooruit.

Jog verbindingssplaat achteruit - Dit beweegt de verbindingssplaat achteruit.

Inleren zak-fotocel - Folie mag zich niet tussen fotocel en reflector bevinden. Door deze knop in te drukken wordt de fotocel ingeleerd. De knop geeft gedurende 3 seconden *Leer de zak-fotocel in* aan.

ONDERHOUDSSCHERM



Afbeelding 2-27A. Onderhoudsscherm - opening 1.

OPENING 1

Strek seal-afvlakkers uit - Dit laat de seal-afvlakkers uitstrekken. De knop geeft Seal-afvlakkers uitgestrekt aan als de sensor Afvlakkers uitgestrekt geactiveerd is.

Trek afvlakkers in - Dit laat de seal-afvlakkers intrekken. De knop geeft Afvlakkers ingetrokken aan als de sensor seal-afvlakkers ingetrokken geactiveerd is.

Draai afvlakkers naar boven - Dit laat de seal-afvlakkers naar boven draaien. De knop geeft Seal-afvlakkers omhoog aan als de sensor Seal-afvlakkers omhoog geactiveerd is.

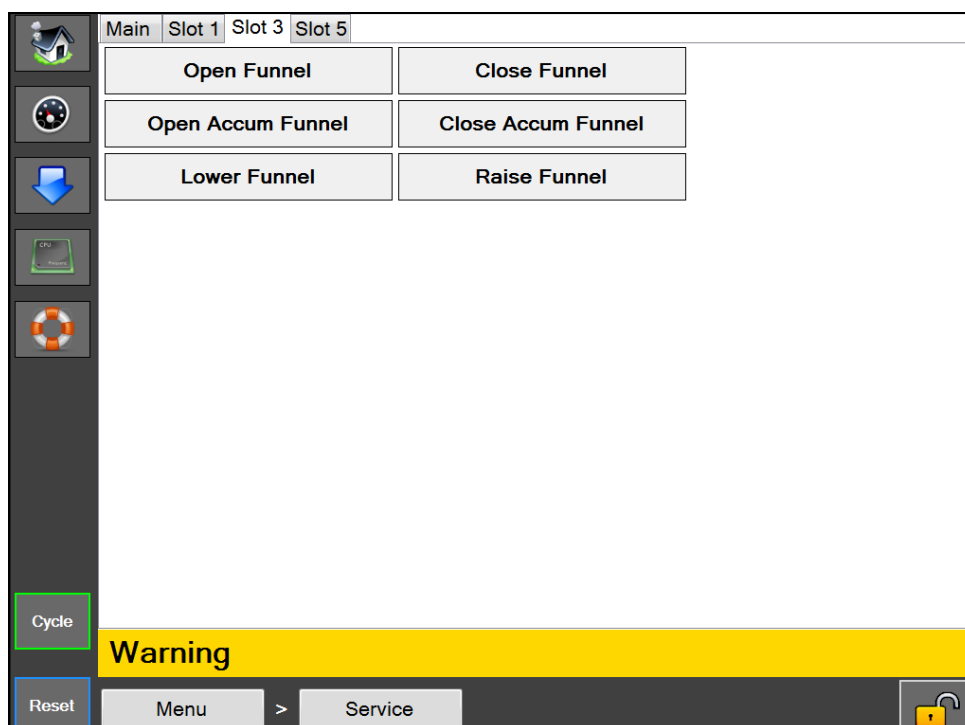
Draai afvlakkers naar beneden - Dit laat de seal-afvlakkers beneden draaien. De knop geeft Seal-afvlakkers omlaag aan als de sensor seal-afvlakkers omlaag geactiveerd is.

Start Uitgaande transportband - Dit start het indexeren van de Uitgaande transportband.

Stop Uitgaande transportband - Dit stopt het indexeren van de Uitgaande transportband.

Cyclus laadplaat - Dit zal de laadplaat intrekken en dan uitstrekken.

ONDERHOUDSSCHERM



Afbeelding 2-8A. Onderhoudsscherm - opening 3.

OPENING 3

Open trechter - Dit zal de trechterpoort openen. De knop geeft Trechter geopend aan als de sensor voor Trechter geopend wordt geactiveerd.

Sluit trechter - Dit zal de trechterpoort sluiten. De knop geeft Trechter gesloten aan als de sensor voor Trechter gesloten wordt geactiveerd.

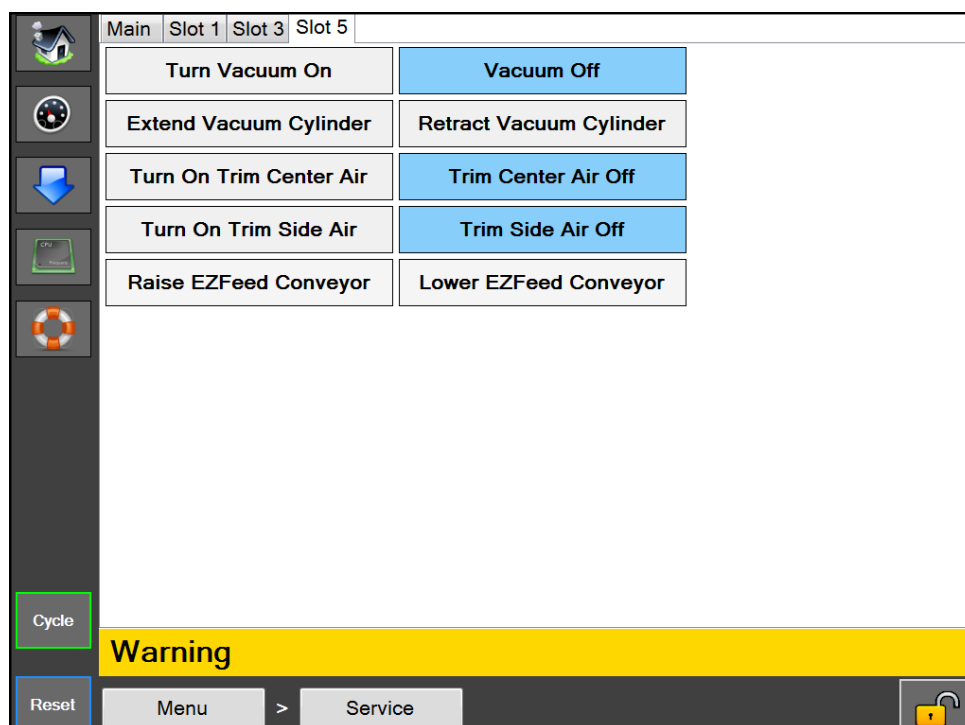
Open verzameltrechter - Dit zal de verzameltrechter openen. De knop geeft Verzameltrechter geopend aan als de sensor voor Verzameltrechter geopend wordt geactiveerd.

Sluit verzameltrechter - Dit zal de verzameltrechter sluiten. De knop geeft Verzameltrechter gesloten aan als de sensor voor Verzameltrechter gesloten wordt geactiveerd.

Til trechter op - Dit tilt de onderdempelingstrechter op. De knop geeft Trechter opgetild aan als de sensor voor Onderdempelingstrechter opgetild wordt geactiveerd.

Laat trechter neer - Dit laat de onderdempelingstrechter neer. De knop geeft *Trechter neergelaten* aan als de sensor voor Onderdempelingstrechter neergelaten wordt geactiveerd.

ONDERHOUDSSCHERM



Afbeelding 2-9A. Onderhoudsscherm - opening 5.

OPENING 5

Schakel vacuüm in - Dit schakelt het vacuüm in. De knop geeft Vacuüm aan aan als het vacuüm ingeschakeld is.

Schakel vacuüm uit - Dit schakelt het vacuüm uit. De knop geeft Vacuüm uit aan als het vacuüm uitgeschakeld is.

Vacuüm uitstrekken - Dit zal de vacuümcilinder uitstrekken op een cilinder gemonteerd vacuüm. De knop geeft Vacuüm uitgestrekt aan als sensor voor Vacuümcilinder uitgestrekt wordt geactiveerd.

Vacuüm intrekken - Dit zal de vacuümcilinder intrekken op een cilinder gemonteerd vacuüm. De knop geeft Vacuüm ingetrokken aan als sensor voor Vacuümcilinder ingetrokken wordt geactiveerd.

Inschakelen bijwerken midden lucht - Dit schakelt het Bijwerken midden seallucht in. De knop geeft Bijwerken midden lucht aan weer als het Bijwerken midden lucht aan is.

Uitschakelen bijwerken midden lucht - Dit schakelt het Bijwerken midden seallucht uit. De knop geeft Bijwerken midden lucht uit weer als het Bijwerken midden lucht uit is.

Inschakelen bijwerken zijdelingse lucht - Dit schakelt het Bijwerken zijdelingse seallucht in. De knop geeft Bijwerken zijdelingse lucht aan weer als het Bijwerken zijdelingse seallucht aan is.

Uitschakelen bijwerken zijdelingse lucht - Dit schakelt het Bijwerken zijdelings seallucht uit. De knop geeft Bijwerken zijdelingse lucht uit weer als het Bijwerken zijdelingse seallucht uit is.

Optillen EZ-toevoerband - Dit tilt een verbonden EZ-toevoerband met hefkolom omhoog.

Neerlaten EZ-toevoerband - Dit laat een verbonden EZ-toevoerband met hefkolom dalen.

WERKING

Lees voor het gebruik van de machine alle informatie vermeld bij de Belangrijke veiligheidsinformatie op pagina 1-2 en Bedieningselementen op pagina 3-1.

1. Zorg ervoor dat de machine is aangesloten op een goed geaard stopcontact en verbonden is met schone droge lucht ingesteld op 80 psi. Zie *Instellen luchtdrukregelaar*, pagina 2-1.
2. Geef de E-stopknop vrij. Afbeelding 5-1A.
3. Draai de aan/uit-schakelaar aan bij de voedingsmodule. Afbeelding 5-1B. Op CE-modellen bevindt de voedingsmodule zich op de step-downtransformator, zie bijlage B.
4. Druk op de groene inschakeldrukknop. Afbeelding 5-1A.

LET OP: De machine staat in de storingsstatus tot de ingestelde temperatuur bereikt is.

1. Laad het foliemateriaal zoals getoond wordt in het doorloopschema verbindingssplaat op de machine. Zie *Laden van zakfolie*, pagina 2-2.

LET OP: Als er een optionele Box-aangedreven afwikkeling of Rol-aangedreven afwikkeling geplaatst is zal het doorloopschema verbindingssplaat geplaatst zijn aan de kant van de aangedreven afwikkeling.

1. Laad het product in de zak.
2. Druk op de voetschakelaar of optionele dubbele palmknoppen om de sealcyclus te beginnen.

LET OP: Druk op de noodstopknop als de machine direct gestopt moet worden. Schakel de aan/uit-schakelaar uit bij de voedingsmodule of verwijder de stroomkabel om alle stroom van de machine te nemen.

TECHNISCHE ASSISTENTIE

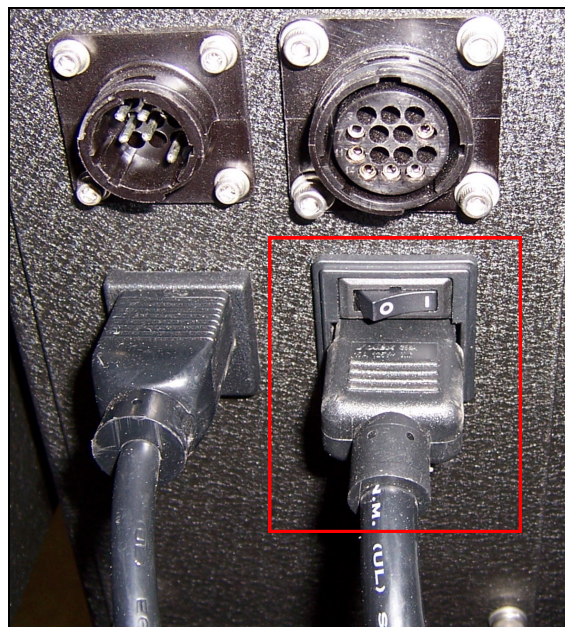
Assistentie voor uw Sharp MAX™ kan worden verkregen door telefonisch of per e-mail contact op te nemen met de hotline voor technische dienstverlening van Sharp Packaging Systems. Om u beter van dienst te kunnen zijn, vraagt Sharp Packaging u om het serienummer van uw verpakkingmachine en een korte beschrijving van het probleem.

Telefoon: +1 (262) 246-8815 (ext. 1572)

E-mail: sharpservice@pregis.com



Afbeelding 5-1A. E-stop & drukknop stroom.

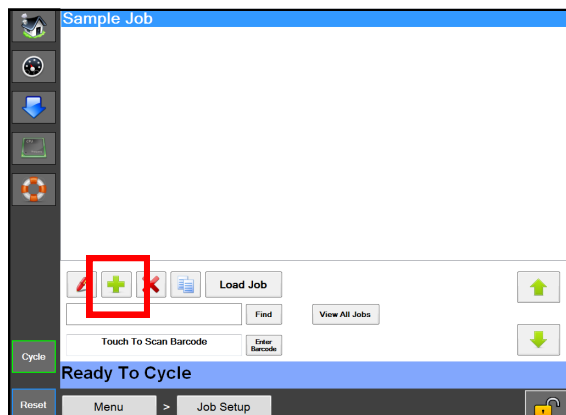


Afbeelding 5-1B. Schakelaar voedingsmodule

AANMAKEN VAN EEN TAAK

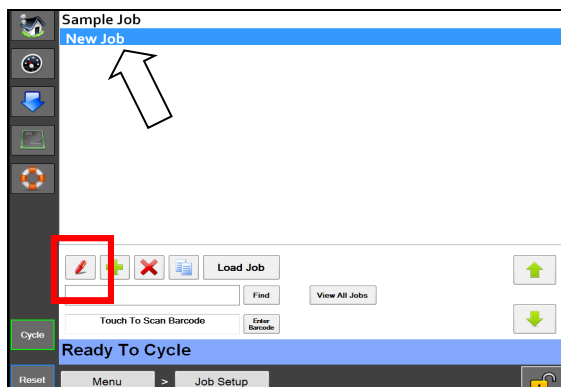
De volgende stappen creëren een taak. Voor deze procedure is het veiligheidsniveau medium. Zie de *Veiligheidspas-codes* op pagina 1-11 om de veiligheid te wijzigen.

1. Druk vanuit het Hoofdmenu op de knop Instelling taak.
2. Druk vanuit het scherm Instelling taak op de groene plus (+) knop. **Afbeelding 5-2A.**



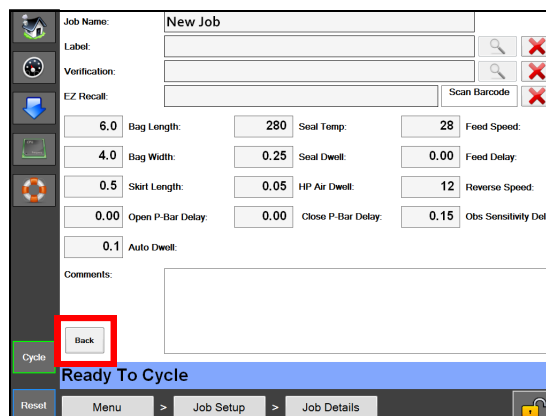
Afbeelding 5-2A. Scherm Instelling taak.

3. Accentueer de **Nieuwe taak** in het scherm Taakdetails. **Afbeelding 5-2B.**
4. Druk op de rode penknop. **Afbeelding 5-2B.**

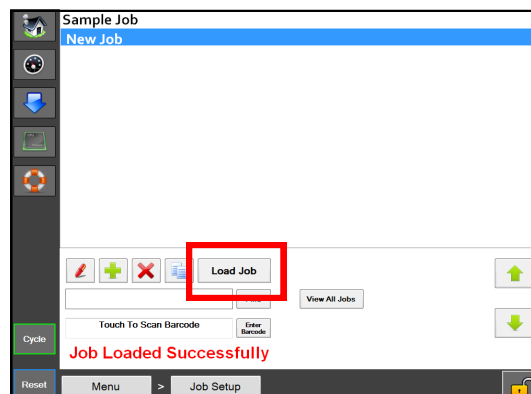


Afbeelding 5-2B. Nieuwe taak in lijst opgenomen.

5. Hernoem de taak in het scherm taakdetails, voer daarna de juiste informatie in elke box in. **Afbeelding 5-2B.**
6. Druk op de knop Terug.
7. Druk op de knop Taak laden. Dit stuurt de geaccentueerde taak naar de PLC en stuurt het etiket, indien van toepassing, naar de printer. **Afbeelding 5-2D.**



Afbeelding 5-2C. Scherm taakdetails



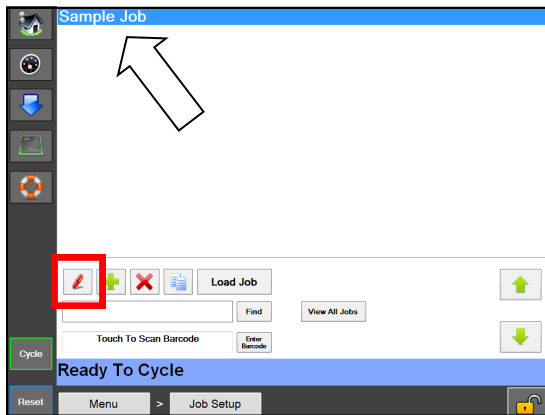
Afbeelding 5-2D. Knop Taak laden

LET OP: Als temperatuurinstellingen +/- 10° afwijken van een eerder geladen taak, zal er een foutmelding volgen. De foutmelding verdwijnt automatisch als de ingestelde temperatuur bereikt is.

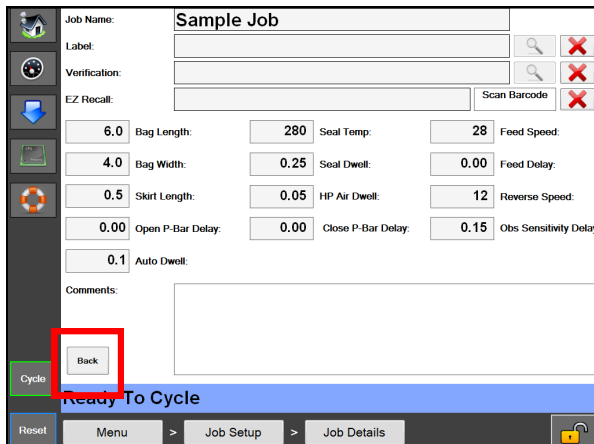
BEWERKEN VAN EEN TAAK

De volgende stappen bewerken een opgeslagen taak. Voor deze procedure is het veiligheidsniveau medium. Zie de *Veiligheidspascodes* op pagina 1-11 om de veiligheid te wijzigen.

1. Druk vanuit het Hoofdmenu op de knop Instelling taak.
2. Accentueer de taak die moet worden bewerkt in het scherm Instelling taak en druk op de knop met de rode pen. **Afbeelding 5-3A.**

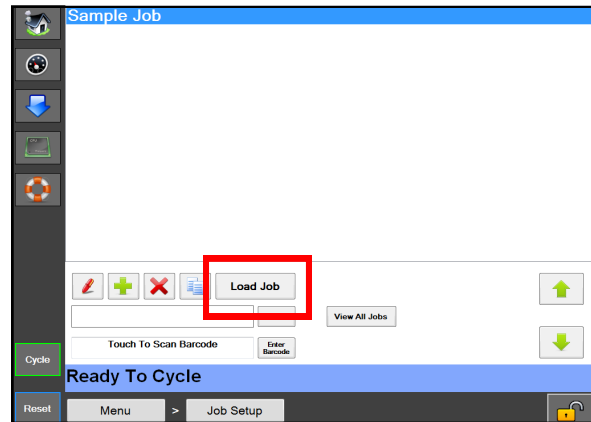


Afbeelding 5-3A. Bewerken van een taak

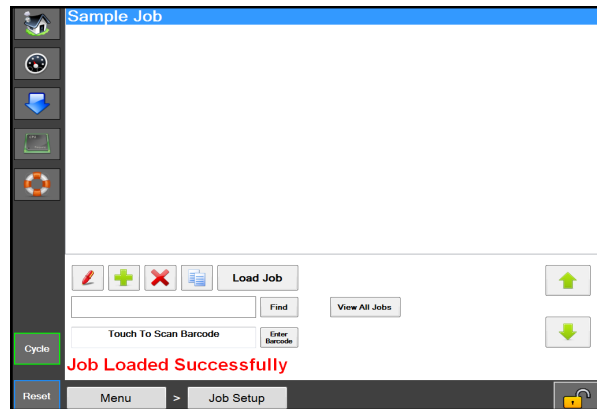


Afbeelding 5-3B. Scherm taakdetails

3. Bewerk de benodigde informatie in elke box. **Afbeelding 5-3B.**
4. Druk op de knop Terug. **Afbeelding 5-3B.**
5. Druk op de knop Taak laden. Dit stuurt de geaccentueerde taak naar de PLC en stuurt het etiket, indien van toepassing, naar de printer. **Afbeelding 5-3C.**



Afbeelding 5-3C. Knop Taak laden



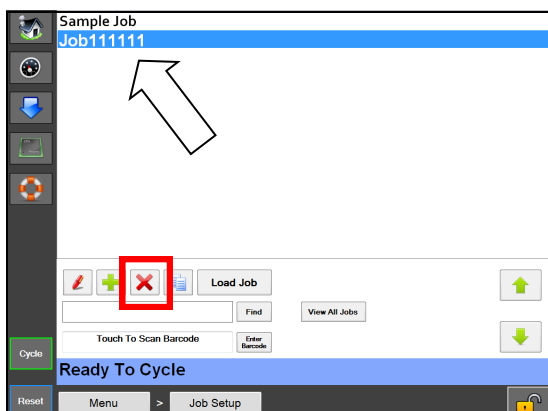
Afbeelding 5-3D. Bericht Taak met succes geladen

LET OP: Als temperatuurinstellingen +/- 10° afwijken van een eerder geladen taak, zal er een foutmelding volgen. De foutmelding verdwijnt automatisch als de ingestelde temperatuur bereikt is.

TAAK WISSEN

De volgende stappen wissen een opgeslagen taak. Voor deze procedure is het veiligheidsniveau medium. Zie de *Veiligheidspascodes* op pagina 1-11 om de veiligheid te wijzigen.

1. Druk vanuit het Hoofdmenu op de knop Instelling taak.
2. Accentueer vanuit het Scherm Instelling taak de taak die gewist moet worden.
3. Druk op de rode "X" knop. **Afbeelding 5-4A.**
4. Er verschijnt een popup-venster waarin gevraagd wordt of u zeker weet dat u deze taak wilt wissen. Druk op Ja als dat zo is. Zo niet, druk dan op Nee.



Afbeelding 5-4A. Taak wissen

REINIGEN

Deze machine dient regelmatig en periodiek te worden gereinigd om een betrouwbare werking te garanderen. De dagelijkse reiniging kan worden uitgevoerd door een operator met een minimale opleiding.

Regelmatig reinigen is belangrijk voor de goede werking en prestaties van de machine. Tijdens de werking ontstaat er een normale ophoping van vuil, stof en folieresten op diverse onderdelen van de machine.

Houd het gebied rond de machine vrij van vuil daar dit veiligheidsrisico's kan opleveren voor de operator en de machine kan beschadigen.

Zolang deze veiligheidsmaatregelen niet volledig begrepen zijn en zonder uitzondering worden toegepast mag er geen reiniging worden uitgevoerd.



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.

Inspecteer de machine om te bepalen of er een opeenhoping van stof of ander vervuiling is. Zo nodig reinigen.

- De machine **ALTIJD UITSCHAKELEN EN DE STEKKER ERUIT HALEN EN** luchttoevoer stoppen vóór het reinigen of verwijderen van beschermkappen.
- Manipuleer nooit de veiligheidsvoorzieningen of ver-grendelingen op de machine.
- Gebruik **NOOIT** staalwol op de machineoppervlakken. Stukjes staalwol kunnen afbreken en roest veroorzaken

of ze kunnen gesmeerde oppervlakken vervuilen.

- Laat **NOOIT** moersleutels, fittingen of andere metalen voorwerpen op de machineoppervlakken liggen tijdens de werking.
- Gebruik **NOOIT** chloor, ammoniak, alkalische middelen, zuren of reinigungsoplossingen die schade veroorzaken aan metalen machineoppervlakken, roest veroorzaken of containers vervuilen.

TOEPASSINGEN VOOR ZWAAR GEBRUIK

Sommige toepassingen kunnen onderworpen zijn aan een uitgebreidere onderhoudsprocedure die uitgevoerd wordt door een gekwalificeerde onderhoudsmonteur.





De toepassingen die buitengewoon onderhoud nodig hebben omvatten, maar zijn niet beperkt tot, extreem stoffige of corrosieve omgevingen. Sharp Packaging adviseert het gebruik van een vacuüm, perslucht of allebei voor het verwijderen van alle vreemde stoffen die zich in of op de verpakkingsmachine hebben verzameld.

Het kan nodig zijn om sommige of alle beschermkappen en afdekkingen voor de bescherming van de machine te verwijderen zodat de schoon te maken gebieden toegankelijk worden. Het kan ook nodig zijn om de seal- en folietoverinstellingen uit elkaar te nemen.

Het is bijzonder belangrijk dat alle veiligheidsrichtlijnen en waarschuwingen die zijn opgenomen in de Sharp Bedieningshandleiding worden opgevolgd alvorens de beschermkappen te verwijderen of onderhoud te plegen aan de machine.

ONDERHOUD

WEKELIJKS ONDERHOUD

	 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>	

- Controleer de elektrische fotocel. Reinig met een wattenstaafje als hij vuil is. Gebruik geen oplosmiddelen of reinigingsmiddelen op de sensordelen van de fotocel.
 - Inspecteer de Teflon[®] tape die het aambeeldrubber van de drukbalk bedekt en vervang het indien het versleten of beschadigd is.
- MAANDELIJKS ONDERHOUD**
- Al het wekelijks onderhoud.
 - Inspecteer het luchtfilter op vuil en vervang indien nodig.
 - Inspecteer alle externe bedrading op losse verbindingen en slijtage. Draai alle losse verbindingen vast en vervang versleten kabels.
- HALFJAARLIJKS ONDERHOUD**
- Al het wekelijks en maandelijks onderhoud.
 - Inspecteer de lineaire geleidingslagers die zich op de geleideassen van de drukbalk bevinden op slijtage en vervang ze.
 - Inspecteer de lineaire geleidingslagers die zich op de geleideassen van de sealerinstallatie bevinden op slijtage en vervang ze. Vervang indien nodig.
- JAARLIJKS ONDERHOUD**
- Als het wekelijks, maandelijks en halfjaarlijks onderhoud.
 - Inspecteer de hele machine op losse onderdelen.
 - Controleer alle luchtleidingen op tekenen van slijtage of beschadiging. Vervang alle leidingen die er versleten of beschadigd uitzien
 - Inspecteer alle bedradingen en leidingen op tekenen van slijtage, beschadiging of losse verbindingen. Draai alle losse verbindingen vast en vervang alles dat versleten of vershadigd eruit ziet.
 - Inspecteer alle aandrijfriemen op slijtage en juiste spanning. Vervang alle riemen die er versleten of beschadigd uitzien
- Inspecteer de aandrijfrol. Zo nodig reinigen. Gebruik een pluisvrije doek en isopropylalcohol om alle vuil van het oppervlak van de rol te wrijven.
 - Inspecteer de aluminium aandrukrol. Zo nodig reinigen. Reinig met een pluisvrije doek en isopropylalcohol om alle vuil van het oppervlak van de rol te wrijven.
 - Controleer of de aandrijfrolleninstallatie vrij draait als de voeding is losgekoppeld.
 - Inspecteer en reinig de sealbalk. Strek de sealbalk uit met de knop Strek strek sealbalk uit op het scherm Onderhoud op pagina 4-26.
 - **LET OP: Voor de beste resultaten moet de machine op gewone bedrijfstemperatuur zijn. Let erop dat het krassen van het oppervlak van de sealbalk wordt voorkomen. Gebruik de meegeleverde reinigungsapparatuur voor de beste resultaten. Denk eraan om de sealbalk na afloop in te trekken.**

STORING	OORZAAK	OPLOSSING
Printer Offline	Printeroptie is ingeschakeld maar de printer heeft storing of is offline.	Ga naar het scherm Printer HMI voor gedetailleerde informatie.
Storing barcode	Telling achtereenvolgende foute aflezingen = Onjuiste instelling barcode	Er is een probleem met de barcodescanner. Een ingeleerd etiket is niet hetzelfde als het afgedrukte etiket of de afdrukkwaliteit van het etiket is slecht en kan niet worden gelezen.
Hoofdbesturingsrelais gaat niet open	Het contact van het hoofdbesturingsrelais is in de gesloten positie gezet nadat de E-stopknop ingedrukt werd.	Het hoofdbesturingsrelais moet worden geïnspecteerd en/of vervangen door een gekwalificeerd onderhoudsmonteur.
Doorbreking lichtschermb	Veiligheidslichtscherm werd onderbroken terwijl de verpakkingsmachine draaide.	Operators moeten wachten tot de cyclus van de verpakkingsmachine voltooid is alvorens delen te laden.
Storing Datamax lint	Defect of ontbrekend printerlint op printer. De lintbewegingssensor registreerde geen rotatie van de terugwikkelrol tijdens een afdrucycclus.	Vervang of herstel lint.
Model Selectie R1 ontbreekt	Het elektronische circuit voor de modeldetectie vond de R1-weerstand in het circuit niet of het circuit is open.	Schakel het systeem uit en weer in. Neem contact op met de onderhoudsafdeling van Sharp Packaging.
Model Selectie mislukt	De modelkeuzecyclus werkte niet na het opstarten. De verpakkingsmachine weet niet welk model geselecteerd is.	Schakel het systeem uit en weer in. Neem contact op met de onderhoudsafdeling van Sharp Packaging.
Te veel onderdelen geteld	Het werkelijk aantal geladen delen in de open zak overschrijdt de doeltelling.	Het vulapparaat levert delen af nadat "Gereed voor vuller" uitgeschakeld is, of het vulapparaat leverde diverse delen in een enkele chart en deze delen werden geteld door het telapparaat, d.w.z. het lichtschermb, fotocel etc.
Vacuümcilinder werd niet uitgestrekt	De gevraagde beweging werd niet voltooid voordat de storingstimer afliep.	Zie Storing cilinderbeweging.
Vacuümcilinder werd niet ingetrokken	De gevraagde beweging werd niet voltooid voordat de storingstimer afliep.	Zie Storing cilinderbeweging.

STORING	OORZAAK	OPLOSSING
Sensorconflict vacuümcilinder	De sensoren voor de cilinderposities geven conflicterende positiestatusen.	Zie Storing sensorconflict
Het Hoofdbesturingsrelais is uit	De E-stopknop werd ingedrukt of de E-stop is vrijgegeven maar de groene inschakelknop is niet ingedrukt.	Geef de E-stop vrij en druk op de groene inschakelknop.
Trechterpoort ging niet open	De gevraagde beweging werd niet voltooid voordat de storingstimer afliep.	Zie Storing cilinderbeweging.
Trechterpoort werd niet gesloten	De gevraagde beweging werd niet voltooid voordat de storingstimer afliep.	Zie Storing cilinderbeweging.
Conflict trechter open/dicht	De sensoren voor de cilinderposities geven conflicterende positiestatusen.	Zie Storing sensorconflict
Trechterpoort ging niet naar beneden	De gevraagde beweging werd niet voltooid voordat de storingstimer afliep.	Zie Storing cilinderbeweging.
Trechterpoort ging niet omhoog	De gevraagde beweging werd niet voltooid voordat de storingstimer afliep.	Zie Storing cilinderbeweging.
Conflict sensor trechter omlaag/omhoog	De sensoren voor de cilinderposities geven conflicterende positiestatusen.	Zie Storing sensorconflict
Drukbal kon niet geopend worden	De gevraagde beweging werd niet voltooid voordat de storingstimer afliep.	Zie Storing cilinderbeweging.
Drukbal kon niet gesloten worden	De gevraagde beweging werd niet voltooid voordat de storingstimer afliep.	Zie Storing cilinderbeweging.
Drukbal sensorconflict	De gevraagde beweging werd niet voltooid voordat de storingstimer afliep.	Zie Storing sensorconflict

STORING	OORZAAK	OPLOSSING
Obstakel drukbalk	De drukbalk probeerde te sluiten maar werd geblokkeerd door een obstakel.	Meestal is er sprake van een deel dat niet langs de drukbalk is gevallen. Verhoog de instelling van de Vuller valtijd.
Sealbalk kon niet gesloten worden	De gevraagde beweging werd niet voltooid voordat de storingstimer afliep.	Zie Storing cilinderbeweging.
Verzameltrechter ging niet open	De gevraagde beweging werd niet voltooid voordat de storingstimer afliep.	Zie Storing cilinderbeweging.
Verzameltrechter ging niet dicht	De gevraagde beweging werd niet voltooid voordat de storingstimer afliep.	Zie Storing cilinderbeweging.
Sensorconflict verzameltrechter open/dicht	De sensoren voor de cilinderposities geven conflicterende positiestatussen.	Zie Storing sensorconflict
Omkeren storing	De Fotosensor van de zakrand detecteerde het uiteinde van de folie niet terwijl de verbindingsplaat zich terugtrok.	Controleer of de fotocel niet ten onrecht de trechterpoort signaleert. Hij mag alleen inschakelen als hij de folie voor zich ziet. Hij moet uitschakelen zodra het uiteinde van de folie de fotocel deblokkeert. Reinig de lens van de fotocel met een zachte doek.
De fotocel wordt niet door een zak bedekt.	Er is geen folie in de machine of de folie wordt niet herkend door de fotosensor van de zakrand.	Druk eenmaal op de knop Taak en de verpakkingsmachine jocht de verbindingsplaat gedurende 10 seconden tot de fotocel bedekt is door de folie.
Sealbalk over temp.	De huidige sealbalk temperatuur is 10 of meer graden onder de ingestelde waarde.	Als de ingestelde waarde van de temperatuur zojuist werd verlaagd, wacht dan tot de temperatuur van de sealbalk lager is geworden. Als de storing Hoge temperatuur zich voordeed terwijl er geen wijziging is van de ingestelde waarde, dan is er een storing in het besturingssysteem van de temperatuur. Druk op de e-stopknop als de temperatuur blijft stijgen. Een gekwalificeerde monteur moet de circuits controleren.

STORING	OORZAAK	OPLOSSING
Sealbalk onder temp.	De huidige sealbalk temperatuur is meer dan 10 graden onder de ingestelde waarde.	Als de ingestelde waarde van de temperatuur zojuist werd verhoogd, wacht dan tot de temperatuur van de sealbalk hoger is geworden. Als de storing Lage temperatuur zich voordeed terwijl er geen wijziging is van de ingestelde waarde, dan is er een storing in het besturingssysteem van de temperatuur. Druk op de e-stopknop als de temperatuur blijft dalen. Een gekwalificeerde monteur moet de circuits controleren.
Thermo-element vertoont storing - open circuit	De huidige temperatuur van de sealbalk geeft 32 graden aan. Het circuit van de thermokoppelaar is open en wordt niet gelezen door de thermokoppel-/voltage-omvormer of de PLC analoge uitvoer.	De thermokoppel en de bijbehorende circuits moeten door een gekwalificeerde vakman worden nagekeken.
Danser aan bovengrens	De afwikkeldanser activeerde de bovenste eindschakelaar tijdens de folietoevoer.	De instelling voor afwikkelingssnelheid is te laag voor de instelling van de folietoevoersnelheid. Verlaag de instelling van de folietoevoer of verhoog de afwikkelingssnelheid.
Geen zakken meer	De verpakkingsmachine detecteerde dat de verbindingsplaat defect is of dat de verpakkingsmachine geen zakken meer heeft.	Las de defecte verbindingsplaat of vervang de lege rol/box.
Stepperaandrijving vertoont storing	De folie-stepperaandrijving rapporteert een storingssituatie.	Reset de storing. Als het niet verholpen is, neem dan de energie 2 minuten van de verpakkingsmachine af en start dan opnieuw. Als de storing dan niet verholpen is moet een gekwalificeerd onderhoudsmonteur het probleem beoordelen.
Geopende zak was verwijderd	Een zak werd geopend en door de sensor Zak open gezien als open. De geopende zak werd fysiek verwijderd of is van de sensor Zak open verdwenen voordat de vuller het afleveren van zijn product kon voltooien.	Controleer of de trechterpoort de geopende zak op de drukbalk vastpint. Ga na of de zak op de juiste wijze wordt ondersteund door de laadplank terwijl hij gevuld wordt. Het kan zijn dat de zak terwijl hij gevuld wordt, van de plank afschuift of glijdt en de zak wegtrekt bij de trechter.
Zak kon niet geopend worden	De sensor Zak geopend werd niet geactiveerd ook al probeerde de trechterpoort een zak te openen.	Deze storing is meestal het gevolg van een probleem met de kwaliteit van de zak of een probleem met de trechterpoort/doorloopinstelling van de drukbalk. Controleer ook of de sensor correct werkt.

STORING	OORZAAK	OPLOSSING
Printeretiket werd niet geladen.	Er werd een etiket naar de printer gestuurd maar het is niet correct geladen.	Deze storing moet zich oplossen als het etiket opnieuw wordt verzonden en correct laadt. De storing kan ook gerest worden door het uitschakelen van de printeroptie.
Temp. omvormer werkt niet	De huidige temperatuur van de sealbalk geeft 616 graden of hoger aan.	De thermokoppel naar voltageomvormer en de bijbehorende circuits moeten door een gekwalificeerde vakman worden nagekeken.
Storing cilinderbeweging	1. Controleer of de persluchttoevoer naar de machine 80 PSI - Clean & Dry is. Controleer op geknikte of losgeraakte luchtleiding naar de cilinder. Controleer op mechanische storingen of inbinding in de cilinderbeweging. Controleer de werking van de cilinderpositiesensor. Kijk na of de juiste sensor AAN is als de cilinder volledig uitgestrekt of ingetrokken is. Controleer of de bijpassende PLC-invoer AAN is als de sensor AAN is. Controleer of de magneetklep energie krijgt wanneer de toegewezen PLC uitvoer wordt ingeschakeld. Controleer dat de stroomregelaars niet verkeerd afgesteld zijn en voor een trage of extreem langzame cilinderbeweging zorgen	
Storing sensorconflict	1. De PLC heeft gedetecteerd dat de beide sensoren voor de cilinderpositie op dezelfde tijd waren ingeschakeld (Conflict - een cilinder kan niet zowel uitgestrekt als ingetrokken zijn op hetzelfde moment). Een van de sensoren heeft een storing in de aan-werking (kortsluiting). Vervang de defecte sensor. Er is een onbekend magnetisch of ijzerhoudend object in de gevoelsradius van de sensor en dat veroorzaakt het onbedoeld schakelen van de sensor. Verwijder het vreemde object en test het circuit opnieuw.	
Printlengte te lang	De instelling Printlengte moet lager zijn dan de instelling Lengte van de zak.	Stel de printlengte in dat hij lager is dan de lengte van de zak.
Te grote lengte voor opeenvolgende zakken	De instelling lengte van de zak vermenigvuldigd met de instelling voor de opeenvolgende zakken mag niet meer dan 50 inch in totaal zijn.	Verlaag het aantal opeenvolgende zakken tot de storing vanzelf verdwijnt.

LET OP	OORZAAK	OPLOSSING
Chargetelling is voltooid	De huidige waarde van de charge teller heeft de doeltelling bereikt. Deze waarschuwing onderbreekt de cyclus van de verpakkingmachine niet, maar er zijn geen volgende cycli mogelijk voordat de waarschuwing is gereset.	Charge is afgewerkt. Resetten waarna de verpakkingmachine vrij is voor volgende cyclus.
Fabrieksinstellingen opgeslagen	De huidige instellingen en opties van de verpakkingmachine zijn opgeslagen op de PLC-gegevenstabel.	Dit is gewoon een melding om de gebruiker ervan op de hoogte te stellen dat de instellingen met succes zijn opgeslagen. Het bericht kan worden bevestigd door het drukken op de resetknop of het verdwijnt automatisch bij de volgende cyclus van de verpakkingmachine.
Wachten op Vuller	De verpakkingmachine heeft de vulmachine gemeld dat hij klaar is om het product op te nemen en wacht erop dat de vuller de volgende cyclus van de verpakkingmachine activeert.	Vuller moet de aflevering van het product voltooien en de invoer Vulleractivering inschakelen.
Herstelmodus zak openen opnieuw proberen	De trechterpoort van de verpakkingmachine loopt en probeert om de oorspronkelijke zak te openen.	Er is geen actie nodig.
Herstelmodus toevoer nieuwe zak	De verpakkingmachine voert een vervangende zak uit. Hij kon de oorspronkelijke zak niet openen.	Er is geen actie nodig.
Draai de verpakkingmachine om vuller te activeren	De verpakkingmachine staat in de Vullermodus. De operator moet de eerste zak laten doorlopen om de vullercyclus te activeren.	Start cyclus vereist door operator. Dit kan worden gedaan vanaf de HMI, met de voetschakelaar etc.
Zak is gevuld	Er is een zak gevuld en geseald in de Vullermodus.	Er is geen actie nodig.

LET OP	OORZAAK	OPLOSSING
Invoertransportband geen onderdelen meer	Dit is van toepassing bij een EZ-toevoer met geïntegreerde transportband. De transportband liep in de modus Tellen van onderdelen en er worden geen onderdelen meer geteld bij het lichtscherm van het tellen van onderdelen. De transportband is leeg of er is een probleem met de installatie voor het tellen van onderdelen.	Laad onderdelen op de transportband en het start cyclusapparaat. De transportband moet nu verder gaan met het tellen van onderdelen.
E-stopknop ingedrukt	De E-stopknop is ingedrukt.	Draai om de E-stop vrij te geven
Servicemodus Testen modelselectie	Onderhoudspersoneel test de Modelselectiecircuits. Er is geen cyclus mogelijk.	Onderhoudsmonteur moet deze functie wissen na afloop van het testen.
Lagedruklucht verlopen	Lagedruklucht verlopen	Geen interventie van operator nodig.
Machine niet getest	De verpakkingsmachine heeft de QA-test van 1000 cycli zonder storing niet doorstaan.	De verpakkingsmachine moet 1.000 doorlopende cycli lopen zonder meldingen van storingen om te verhelpen.
Wachten op printer	De verpakkingsmachine gaf de printer opdracht tot een afdruk maar de printer heeft niet geantwoord met "Printer bezet".	Of de printer drukt niet af of er is een signaleringsprobleem tussen de PLC en de printer.
Fabrieksinstellingen geladen	De instellingen die zijn opgeslagen in de PLC zijn door de gebruiker opgeroepen.	Dit is gewoon een melding om de gebruiker ervan op de hoogte te stellen dat de instellingen met succes opnieuw geladen zijn.

GARANTIE

SHARP PACKAGING SYSTEMS ("SHARP") STANDAARDVOORWAARDEN VOOR VERPAKKINGSMACHINES

Door het plaatsen van een order de koper gaat akkoord met de volgende voorwaarden:

- BETALINGSVOORWAARDEN:** Contant in voor de VS geldige valuta, te betalen op de volgende wijze: Voor basismachines zonder automatische invoer verdeeld, (2/3) van de nettoprijs bij opdracht en het resterende (1/3) van de nettoprijs binnen (30) dagen na verzending. Voor alle op maat gemaakte systemen en systemen met automatische invoerapparatuur, (50%) van de nettoprijs bij opdracht, (40%) van de nettoprijs voorafgaande aan de verzending en (10%) van de nettoprijs binnen dertig (30) dagen na verzending. Als de laatste betaling niet wordt ontvangen door Sharp binnen (30) dagen na verzending, is de koper in aanvulling op andere hieronder genoemde maatregelen van Sharp, rente verschuldigd ter hoogte van achtien (18) procent per jaar of de maximaal wettelijk toegestane rente, al naar gelang het laagste is.
- VERZENDING:** Alle prijzen zijn f.o.b. vanaf de lokatie van Sharp in Sussex, Wisconsin. De verzendwijze en -route worden bepaald door Sharp en de vrachtkosten worden vooraf betaald en toegevoegd aan de factuur van de koper, tenzij de koper expliciete schriftelijke instructies verschaft aan Sharp omtrent de verzendwijze en -route in welk geval de vracht collectief wordt gefactureerd. Alle verzendingen worden verzekerd op kosten van de koper en verzonden voor risico van de koper.
- AFLEVERING:** Leveringstoezeggingen worden in goed vertrouwen gedaan. De verzenddata die op orderbevestigingen staan, of op enige andere wijze aan de koper worden verstrekt, zijn bij benadering. Als de koper niet tijdig de informatie verstrekt welke nodig is voor verdere verwerking van de opdracht, kan de verzenddatum navenant worden verlengd en worden bepaald door de omstandigheden in de fabriek van Sharp op het moment dat de specificaties volledig zijn. Sharp is niet aansprakelijk voor enige tekortkoming of vertraging in de levering of uitvoering van deze opdracht die te wijten is aan oorzaken waarover zij redelijkerwijs geen controle heeft. Het bestaan van dergelijke vertragingsoorzaken verlengt het tijdstip van levering of uitvoering van deze order met de tijd die hierdoor verloren is gegaan, tenzij tusschen Sharp en koper uitdrukkelijk schriftelijk anders is overeengekomen
- OFFERTES EN PRIJZEN:** Sharp's schriftelijke offertes vervallen automatisch dertig (30) kalenderdagen na afgifte datum en kunnen binnen deze termijn door middel van berichtgeving worden gewijzigd of beëindigd. Administratieve fouten kunnen worden gecorrigeerd.
- TITEL: RECHTEN GERESERVEERD TOT BETALING:** Tot het moment van voldoening van de volledige aankoopprijs van de aangeschafte machine: (a) het eigendomsrecht blijft toebehoren aan Sharp; (b) Koper zal de machine niet verkopen, verpanden, hypothekeren of op andere wijze belastingen of toestaan dat de machine wordt belast, hij zal de machine niet van zijn terrein verwijderen, zal de machine beschermen en voor eigen kosten verzekeren (waarbij de baten aan Sharp worden betaald als haar belang daarbij blijkt) tegen beschadiging, verlies of tenietgaan, en zal met een dergelijke financieringsverklaring krachtens de Uniform Commercial Code opstellen en indienen, daar waar dit door Sharp redelijkerwijs wordt verzocht. Geen schade, verlies of vernietiging van de machine na levering aan de koper ontslaat de koper van zijn verplichting om de volledige aankoopprijs aan Sharp te voldoen. Na ontvangst door Sharp van de voldoening van de volledige aankoopprijs van de machine gaat het eigendom automatisch over op de koper en zal Sharp op verzoek van de koper verklaringen of andere documenten ter bevestiging van dit feit afgeven.
- VERZUIM:** Bij annulering van de opdracht door de koper of bij verzuim door de koper van het voldoen van de prijs of in het nakomen van de hier vermelde voorwaarden voor de koper, kan Sharp zonder voorafgaande kennisgeving (a) de machine onmiddellijk in bezit nemen als zijnde volledig eigendom van Sharp, zonder enige aanspraak hierop van de koper, en alle betalingen behouden die zijn gedaan als vaste schadevergoeding voor de gedeeltelijke winst van Sharp, voor het gebruik van de machine door de koper, de waardevermindering van de machine, en alle kosten van Sharp voor het in bezit nemen van de machine; of (b) de machine onmiddellijk in bezit nemen en deze zonder voorafgaande kennisgeving verkopen, waarna de opbrengst van de verkoop wordt aangewend voor het voldoen van het onbetaalde saldo en van de kosten voor Sharp van het in bezit nemen, de opslag en de wederverkoop, waarbij de Koper ermee instemt Sharp onmiddellijk elk eventueel tekort te betalen. De koper verleent hierbij onherroepelijk het recht aan Sharp, of aan haar agenten of bedienden, om te allen tijde, met of zonder geweld, de locaties te betreden waar de machine zich bevindt, alsmede het recht om de machine te onderzoeken of in bezit te nemen. De koper doet afstand van elk recht op verhaal, dat zou kunnen ontstaan door het binnentreden of het in bezit nemen van de machine.
- BELASTINGEN:** De prijzen van Sharp zijn exclusief verkoop-, gebruiks-, accijns- of soortgelijke belastingen of wijzigingen die nu of in de toekomst worden opgelegd. Het bedrag van dergelijke belastingen of heffingen dient door de koper te worden betaald. In plaats daarvan kan de koper Sharp een certificaat van belastingvrijstelling te verstrekken dat voor de belastingautoriteiten aanvaardbaar is.
- BEPERKTE GARANTIE:** Sharp garandeert uitsluitend aan de eerste koper dat elke nieuwe machine vrij is van materiaal- en fabricagefouten, mits goed onderhouden en bij normaal gebruik en werking, met inachtneming van de voorwaarden van deze garantie. De enige en uitsluitende verhaalsmogelijkheid van de koper op grond van deze garantie is beperkt tot reparatie of vervanging, naar keuze van Sharp, van het defecte onderdeel van de machine dat binnen de garantieperiode, zonder verzendkosten, aan het erkende servicecentrum van Sharp wordt gerepareerd. De garantie gaat in op de datum waarop de machine aan de eerste koper wordt geleverd en vervalt na één (1) jaar voor onderdelen, en na negentig (90) dagen voor werkzaamheden. Op verzoek van Sharp dient de koper documenten te verstrekken waaruit de leveringsdatum blijkt. Uitsluitingen: Deze garantie is niet van toepassing voor: (a) een machine die blootstaat aan misbruik, verkeerd gebruik of ongelukken; (b) schade tijdens het transport of door externe oorzaken; (c) overbelasting van de machinecapaciteit; (d) storingen ten gevolge van gebrek aan correct onderhoud of zorg zoals omschreven in de bedienings- en onderhoudsinstructies; (e) normale slijtage of relatief kleine aanpassingen; (f) vervanging van verbruiksartikelen (met inbegrip van, maar niet beperkt tot, verwarmingselementen, siliconenpads en teflondoek/-tape); (g) reparaties of aanpassingen die zijn uitgevoerd door een andere organisatie dan Sharp of een door Sharp erkend servicecentrum en (h) onderdelen, accessoires of andere door anderen vervaardigde artikelen die op enigerlei wijze in of op de machine zijn gebruikt en/of geïnstalleerd. Deze garantie is exclusief en komt in de plaats van ALLE ANDERE UITDRUKKELIJKE OF STILZWIJGENDE GARANTIES, HETZELF SCHRIJFTELIJK, MONDELING OF IMPLICIET, MET INBEGRIJ VAN ALLE STILZWIJGENDE GARANTIES VAN VERKOOPBAARHEID OF GESCHIKTHEID VOOR EEN BEPAALD DOEL. DEZE GARANTIE Vormt het enige rechtsmiddel VAN KOPER EN DE ENIGE AANSPRAKELIJKHEID VAN SHARP, ZOWEL CONTRACTUEEL ALS OP GROND VAN ONRECHTMATIGE DAAD OF RISICOAANSPRAKELIJKHEID. IN GEEN GEVAL ZAL SHARP AANSPRAKELIJK ZIJN VOOR WINSTDERIVING OF ANDERE INCIDENTELE SCHADE, GEVOLGSCHADE OF SCHADEVERGOEDING MET EEN PUNTITIEF KARAKTER WELKE VOORTVLOEIT UIT, VERBAND HOUDT MET OF SAMENHANGT MET DE LEVERING, DE PRESTATIES, HET GEBRUIK VAN OF DE ONMOGELIJKHEID TOT GEBRUIK VAN DE MACHINE, ZELFS INDIEN SHARP OP DE HOOGTE IS GESTELD VAN DE MOGELIJKHEID VAN DERGELIJKE SCHADE, OF VOOR ENIGE CLAIM TEGEN KOPER DOOR ENIGE ANDERE PARTIJ. Binnen vijftien (15) na kennisneming hiervan dient de koper Sharp schriftelijk op de hoogte te brengen van het vermeende verzuim of de vermeende weigering van Sharp om de door deze garantie toegezegde reparatie of vervanging uit te voeren. Indien de koper nalaat dit te doen, vervalt deze garantie met betrekking tot het vermeende verzuim of de vermeende weigering. Na verloop van één jaar na het ontstaan van de oorzaak van de rechtsvordering kan er geen rechtsvordering wegens inbreuk op deze garantie meer worden ingesteld. Geen enkele wijziging van deze garantie of verklaring van afstand van de voorwaarden ervan zal bindend zijn voor Sharp, tenzij schriftelijk goedgekeurd door een bevoegde bedrijfsfunctionaris van Sharp. Deze garantie is de volledige garantie die door Sharp op de machine wordt gegeven en vervangt alle eerdere verklaringen of documenten.
- VRIJWARING:** De koper stemt ermee in Sharp schadeloos te stellen voor en te vrijwaren van alle vorderingen, eisen, verliezen, schade, kosten en uitgaven, met inbegrip van juridische kosten, die voortvloeien uit: (a) een machine die blootstaat aan misbruik, verkeerd gebruik of ongelukken; (b) schade tijdens het transport of door externe oorzaken; (c) overbelasting van de machinecapaciteit; (d) storingen ten gevolge van gebrek aan correct onderhoud of zorg zoals omschreven in de bedienings- en onderhoudsinstructies; (e) normale slijtage of relatief kleine aanpassingen; (f) vervanging van verbruiksartikelen (met inbegrip van, maar niet beperkt tot, verwarmingselementen, siliconenpads en teflondoek/-tape); (g) reparaties of aanpassingen die zijn uitgevoerd door een andere organisatie dan Sharp of een door Sharp erkend servicecentrum en (h) onderdelen, accessoires of andere door anderen vervaardigde artikelen die op enigerlei wijze in of op de machine zijn gebruikt en/of geïnstalleerd.
- INVORDERING:** Indien Sharp een vordering tegen de koper instelt om enig bedrag te innen dat de koper aan Sharp verschuldigd is in verband met de opdracht, zal de koper de kosten van invordering van Sharp betalen, met inbegrip van redelijke honoraria van advocaten, ongeacht of deze voor of na de uitspraak worden gemaakt.
- ALGEMEEN:** De "Overeenkomst" betekent enkel de bepaling van deze Algemene Voorwaarden. De aanvaarding van de opdracht van de koper wordt uitdrukkelijk afhankelijk gesteld van de instemming van de koper met deze Algemene Voorwaarden. De overeenkomst bevat de volledige overeenkomst tussen de partijen met betrekking tot de opdracht. De overeenkomst vervangt alle voorgaande overeenkomsten, mededelingen en verklaringen tussen de koper en Sharp met betrekking tot de opdracht, met inbegrip van eventuele bepalingen in een opdracht of andere door de koper geïnitieerde zaken die niet uitdrukkelijk en schriftelijk door Sharp zijn aanvaard. De overeenkomst kan uitsluitend worden gewijzigd of aangepast door middel van een schriftelijke overeenkomst van Sharp, ondertekend door een bevoegde bedrijfsfunctionaris van Sharp. De rechtsmiddelen van Sharp krachtens de overeenkomst zijn cumulatief. De keuze van Sharp voor een zeker rechtsmiddel vormt geen beletsel voor het instellen van andere rechtsmiddelen. Het feit dat Sharp afstand doet van enig recht, belet Sharp niet om dat recht later uit te oefenen. Kennisgevingen aan de koper worden geacht te zijn gedaan wanneer (a) zij per gewone post aan de koper zijn verzonden naar het laatst bekende adres van de koper, of (b) zij per fax aan de koper zijn verzonden naar het laatst bekende faxnummer van de koper, of (c) zij door de koper worden ontvangen, al naar gelang hetgeen zich het eerste voordoet. Indien een deel van de overeenkomst ongeldig is, blijft de rest van de overeenkomst van kracht.
- TOEPASSELIJK RECHT EN FORUM:** De overeenkomst zal worden geïnterpreteerd volgens en beheerd door de wetten van de Verenigde Staten en de Staat Wisconsin. Elke rechtsvordering die voortvloeit uit, verband houdt met of samenhangt met de overeenkomst of machines die op grond van de overeenkomst worden verkocht, kan uitsluitend aanhangig worden gemaakt bij het United States District Court voor het Eastern District van Wisconsin of het Circuit Court voor Waukesha county, Wisconsin. Koper stemt in met persoonlijke jurisdictie en rechtsgebied in dergelijke rechtbank.

Herzien: 27 november 2006, ter vervanging van; 19 juli 2006

Sharp Packaging Systems P.O. Box 124 Sussex, WI 53089 1-+1 (262) 246-8815 FAX: (262) 246-8885

GELUIDSEMISSIES VIA DE LUCHT

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

CE PRODUCENTVERKLARING



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

CE PRODUCENTVERKLARING




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.

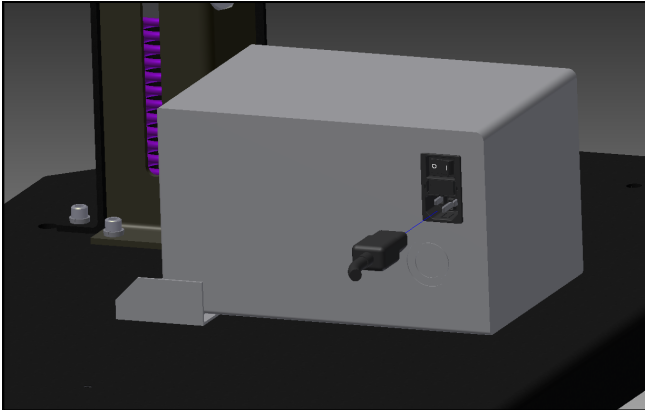
Authorized Signature: 
Printed Name: ROBERT P. HUBBELL
Title: ELECTRICAL ENGINEER
Date: 6/5/2018

OPSTARTPROCEDURE - CE-MODELLEN

VOLLEDIGE OPSTARTPROCEDURE

	 WARNING!
	<p>Zorg dat u de gehele bedieningshandleiding heeft gelezen en begrepen alvorens procedures op deze machine uit te proberen. Het niet opvolgen van deze instructie kan</p>

1. Verbind de stroomkabel met de 230V stroomtoevoer-module.



2. Draai de schakelaar naar de positie AAN. De HMI start automatisch op als de moduleschakelaar stroomtoevoer wordt ingeschakeld.



3. Geef de knop E-stop vrij en druk op de groene in-

schakelknop. De groene lamp gaat branden en voedt de MCR.

Let op: Als de verpakkingsmachine beschikt over de



optie signaleringslamp zal de hoorn klinken totdat het HMI-programma klaar is met laden. Om het afgaan van de hoorn te voorkomen drukt u niet op de groene inschakelknop tot het HMI-programma is geladen. Het geluid kan dan worden uitgeschakeld door de resetknop in te drukken.

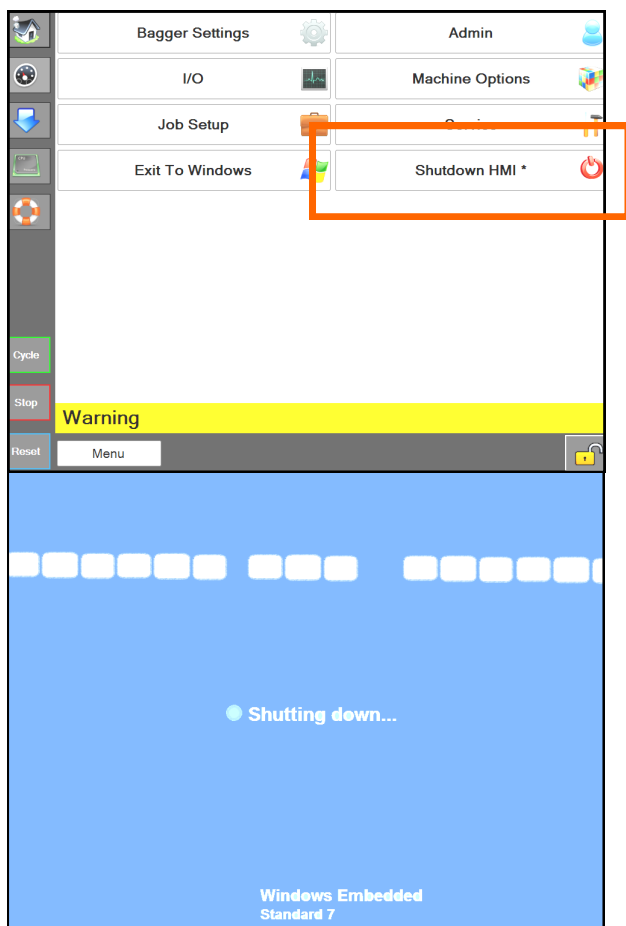


UITSCHAKELPROCEDURE - CE-MODELLEN

VOLLEDIGE UITSCHAKELINGSSEQUENTIE

De verpakkingsmachine moet op de juiste manier worden uitgeschakeld in de correcte sequentie.

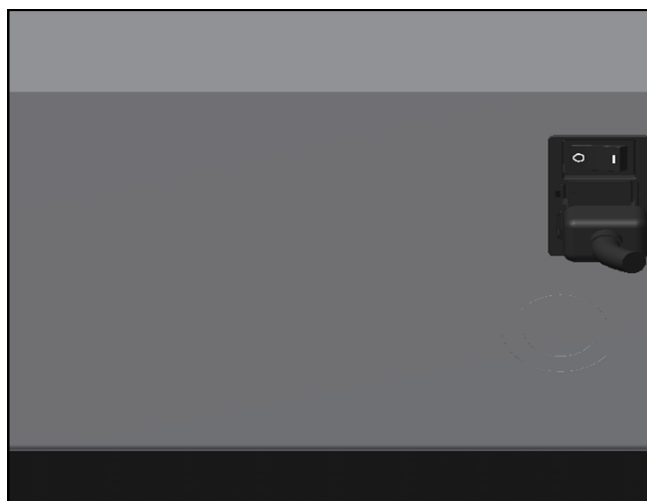
1. Vanuit het scherm Hoofdmenu de knop "Uitschakeling HMI" indrukken en 3 seconden ingedrukt houden. Het HMI-programma begint met uitschakelen.



2. **BELANGRIJK! GEEF DE HMI/PC DE TIJD OM VOLLEDIG UIT TE SCHAKELEN ALVORENS OVER TE GAAN NAAR DE VOLGENDE STAP.**

- De Windows-software moet correct worden afgesloten.
- Neem de stroom niet weg tijdens het proces. Schade aan Windows-bestanden zou kunnen optreden.

3. **ALS HET SCHERM ZWART IS** de moduleschakelaar stroomtoevoer naar UIT schakelen. De machine is nu elektrisch uitgeschakeld.



PLAATSEN VAN DE MACHINE - CE-MODELLEN


Uw Sharp verpakkingsmachine is goed verpakt naar u verzonden om schade aan de machine te voorkomen. Het is belangrijk dat u de uitpakinstructies opvolgt die aan de verpakking zijn vastgemaakt.

Na te zijn uitgepakt, de Sharp verpakkingsmachine op een stevige en trillingsvrije ondergrond plaatsen. Zorg ervoor dat alle moeren, bouten en schroeven zo stevig mogelijk zijn aangedraaid voordat u verder gaat met de installatie van de machine want tijdens de verzending kunnen ze losgeraakt zijn.

De **Sharp MAX™** moet op een vlakke ondergrond worden geplaatst met toegang tot 100 PSI schone, droge perslucht en een 230 VAC, 1 fase, 5 ampère, 50/60 Hz, (minimaal) goed geaard stopcontact.

Plaats de machine zodat er voldoende toegang is tot de achterkant voor het laden van de zakfolie.

Zorg ervoor dat de eenheid zich op een prettige hoogte


 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>

bevindt om mee te werken en voor het laden van het product. Zie *Hoogte-instelling* (pagina 2-6).

De eenheid is voorzien van twee zwenkwielen zodat hij eenvoudig te verplaatsen is. Vergrendel de zwenkwielen nadat de machine op de gewenste plek is gezet.

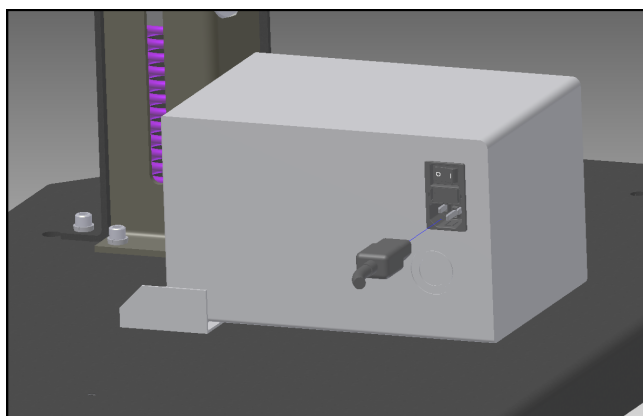
ELEKTRICITEIT

De **Sharp MAX™** is voorzien van een 3-voudig el-

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

ektriciteitssnoer voor standaard, goed geaarde 230 VAC, 1 fase, 5 ampère, 50/60 Hz-werking.

1. Druk de noodstopknop aan de voorkant van het controlepaneel los voordat u het snoer in de stepdown-transformator van de machine plaatst. **Zie afbeelding 1-3A.**
2. Zorg ervoor dat het muurstopcontact of elektrische verbinding geschikt is voor het juiste voltage en dat het stopcontact geaard is.



Afbeelding 8-1A. Elektrische aansluitingen

3. Steek de stroomkabel in het wandstopcontact of elektrische paneel.
4. Plaats het vrouwelijke uiteinde van het elektriciteitssnoer in de achterzijde van de machine, **afbeelding 8-1A.**
5. Draai de schakelaar naar de positie ON.

Let op: Er wordt alleen stroom geleverd aan de PLC, HMI/PC en sensoren. De HMI/PC start automatisch op.

6. Geef de knop E-stop vrij en druk op de groene inschakelknop.
7. De machine wordt nu volledig van stroom voorzien.