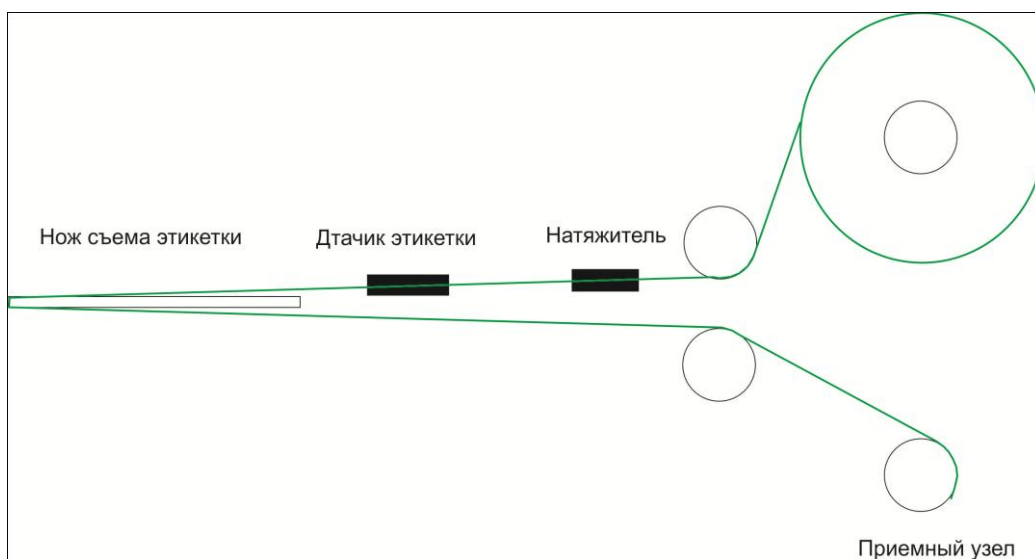


Настройка тракта протяжки ленты.

Заправка ленты осуществляется по схеме приведенной на рисунке. Положение бобины на подающем узле выставляется в зависимости от места нанесения этикетки на тару, далее лента проходит через натяжитель, датчик этикетки и приклеивается к съемному узлу(при отсутствии быстросъема).

Основные требования при протяжке:

- Лента поступать и возвращаться с ножа должна без изгибов и переломов.
- Край ленты должен выступать на 1-2мм и быть параллелен ножу.
- Все расстояния между лентой и блоком должны быть одинаковыми на всех узлах



Настройка под диаметр тары.

Подстройка под тару в пределах 30мм осуществляется поворотом ножа, более 30мм – опусканием или подниманием узла прокрутки тары.

Основное требование: поверхность тары должна быть параллельна ножу и быть от него на расстоянии 1-3мм.

Настройка датчика этикетки.

1. Выбрать положение датчика в зависимости от длины этикетки.
2. Вывести датчик на этикетку.
3. Повернуть ручку регулировки против часовой стрелки пока на дисплеи не загорится «ПОДЛОЖКА»
4. Повернуть в обратную сторону до состояния «ЭТИКЕТКА».
5. Несколько раз проверить датчик на подложке и этикетки добавляя или уменьшая контрастность.

Общий порядок работы при настроенной машине.

1. Заправить этикетку.
2. Включить машину(машина выпускает 3 этикетки для настройки скорости)
3. Установить тару.
4. Нажать педаль оператора.
5. Снять тару.