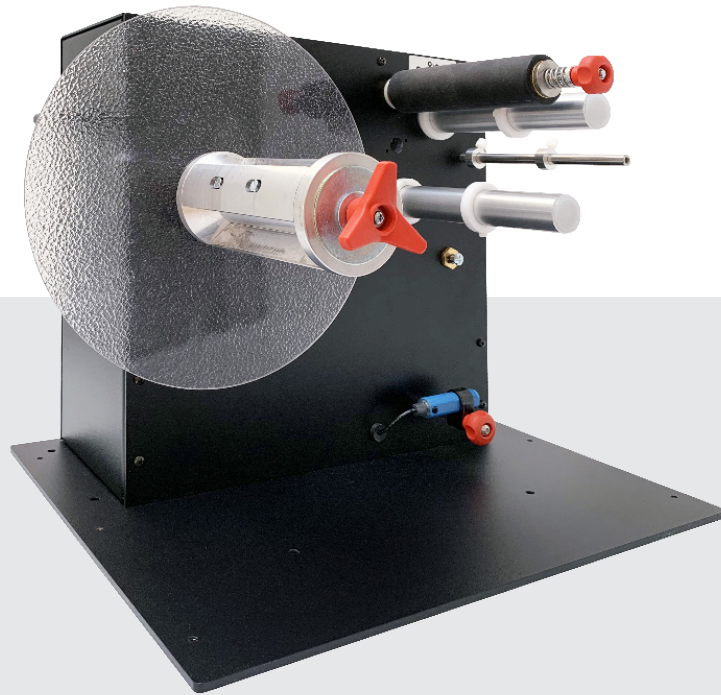
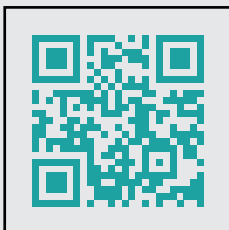




THE WORLD'S LEADING MANUFACTURER OF LABEL DISPENSERS,
REWINDERS, UNWINDERS, SLITTERS & COUNTING SOLUTIONS



WATCH THE VIDEO



ZCAT-6/8/10 USER MANUAL

Safety First

AT LABELMATE, SAFETY IS OUR NUMBER ONE PRIORITY. THE FOLLOWING INFORMATION PROVIDES GUIDELINES FOR SAFETY WHEN USING LABELMATE EQUIPMENT.

Any piece of machinery can become dangerous to personnel when improperly operated or poorly maintained.

All employees operating and maintaining Labelmate equipment should be familiar with its operation and should be thoroughly trained and instructed on safety.

Most accidents are preventable through safety awareness.

Every effort has been made to engineer safety into the design of Labelmate equipment per standards set forth by ANSI and others that apply as necessary. Areas of potential danger are mechanically and/or electrically protected. Safety labels and instructional decals are visible to the operator and located near any potential hazard.

TRAINING AND INSTRUCTION

It is the responsibility of the customer to ensure that all personnel who will be expected to operate or maintain the equipment participate in training and instruction sessions and become trained operators. All personnel operating, inspecting, servicing or cleaning this equipment must be properly trained in operation and machine safety. BEFORE operating this equipment, read the operating instructions in the manual.

GENERAL SAFETY

- Ensure that all power sources are turned off when the machine is not in use. This includes electrical power.
- Read the manual for any special operational instructions for each piece of equipment. The Labelmate product manual is included in the product packaging and can be found on the website www.labelmate.com
- Know how the equipment functions and understand the operating processes.
- Know how to shut down the equipment.
- Understand the equipment safety labels
- Wear the appropriate personal protective equipment for the job to be performed (EX: eye protection, gloves, safety shoes, etc.). Ensure that nothing you are wearing could get caught in the machinery.
- When working on or around all equipment, avoid wearing loose clothing, jewelry, unrestrained long hair, or any loose ties, belts, scarves or articles that may be caught in moving parts. Keep all extremities away from moving parts. Entanglement can cause death or severe injury.
- For new equipment, check plant voltage with the voltage specified on the machine. Electrical specifications for your machine are printed on the machine serial number tag. A properly grounded electrical receptacle is required for safe operation regardless of voltage requirements.
- Use the equipment only for its intended purpose.
- Keep the operating zone free of obstacles that could cause a person to trip or fall toward an operating machine. Keep fingers, hands or any part of the body out of the machine and away from moving parts when the machine is operating.
- Any machine with moving parts and/or electrical components can be potentially dangerous no matter how many safety features it contains. Stay alert and think clearly while operating or servicing the equipment. Be aware of operations and personnel in your surroundings. Be attentive to indicator lights and/or operator interface screens displayed on the machine and know how to respond.
- Do not operate machinery if you are fatigued, emotionally distressed or under the influence of drugs or alcohol.
- Know where the FIRST AID SAFETY STATION is located.
- Rotating and moving parts are dangerous. Keep clear of the operating area. Never put any foreign object into the operating area.
- Use proper lifting and transporting devices for heavy equipment. Some types of equipment can be extremely heavy. An appropriate lifting device should be used.

ZCAT-6/8/10

The ZCAT Rewinder is the ideal solution for colour inkjet printers that back feed, as well as for customers with a strong focus on print quality (300 or 600dpi applications) and RFID printing applications.

GENERAL CONTENT OF THE PACKAGING

- User Manual (this document)
- ZCAT Drive Unit
- Power Supply: INPUT 100-240VAC, Output 15V DC-4.33A
- LABELMATE Quick-Chuck, Quick-locking Core Chuck with inner 12" plastic Flange
- Tensioning Roller
- Loop Sensor
- Optional PC-1 Counter purchased separately

SPECIFICATIONS

- Weight of the machine: 16.8 KG
- Max. Label Roll Weight: 10Kg
- Max. Label Roll Diam: 300mm.
- Dimensions W x D x H: 483 x 381 x 400 mm

MAINTENANCE

Periodically clean residue off Tension Roller C with a slightly damp cloth in order to maintain friction between the Roller and the material being rewound.

ZCAT-MODELS

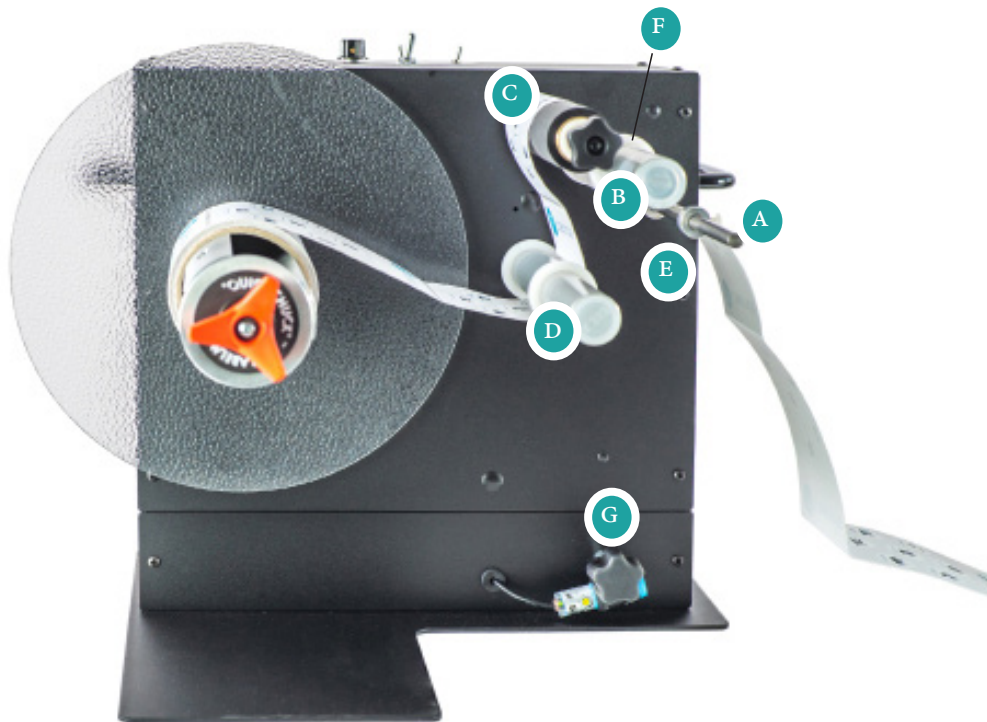
P/N	MODEL	DESCRIPTION	MAX LABEL WIDTH
LMR035	ZCAT-6-R/L	Right to Left paper path, for Thermal Transfer printers and colour printers (EPSON, TSC, Primera, OKI...)	170 mm
LMR036	ZCAT-6-L/R	Left to Right paper path, for colour printers based on Memjet engines (VIP, Affinia...)	170 mm
LMR037	ZCAT-8-R/L	Right to Left paper path, for Thermal Transfer printers and colour printers (EPSON, TSC, Primera, OKI...)	220 mm
LMR038	ZCAT-8-L/R	Left to Right paper path, for colour printers based on Memjet engines (VIP, Affinia...)	220 mm
LMR039	ZCAT-10-R/L	Right to Left paper path, for Thermal Transfer printers and colour printers (EPSON, TSC, Primera, OKI...)	255 mm
LMR040	ZCAT-10-L/R	Left to Right paper path, for colour printers based on Memjet engines (VIP, Affinia...)	255 mm

The English text is the original instruction. Other languages are translations of the original instructions.

Getting started

SET-UP

- Remove the two Phillips screws from the hollow end of the QUICK-CHUCK. Place the Label Flange Plate on the QUICK-CHUCK by placing the hole of the Flange Plate over the Boss of the QUICK-CHUCK, and reaffixing the two screws through the Flange-Plate and into the QUICK-CHUCK.
- Slide the hollow end of the QUICK-CHUCK onto the ZCAT Motor Shaft allowing for clearance to the Chassis and Motor Screws. Tighten the Allen Screw of the QUICK-CHUCK onto the flat part of the Motor Shaft until it is tight.
- Set the unit in place near the printer.
- Verify that the "RUN/STOP" switch is in the "STOP" position, and that the Torque Adjust Knob is turned counterclockwise all the way down.
- Place an empty label core onto the QUICK-CHUCK of the ZCAT Rewinder and press snugly in place against the Label Flange Plate.
- Turn the red knob of the QUICK-CHUCK clockwise to expand the QUICK-CHUCK and affix the empty core firmly in place.



REWINDING LABELS

- Thread the material being printed onto the ZCAT as shown in "Figure A":
 - (a) Over Rod A
 - (b) Underneath Roller B
 - (c) Over and around the top of Tensioning Roller C
 - (d) Under and around the bottom of Roller D
 - (e) Tape the leading edge of the material onto the empty core that is on the QUICK-CHUCK.
 - (f) Loosen the Nylon Screw of Outer Guide Ring F and position the Guide Ring next to the material being rewound. Retighten the Nylon Screw.
 - (g) Loosen the thumb-screw of Outer Guide Ring E and position the Guide Ring next to the material being rewound. Retighten the thumb-screw.

Note: the Inner Guide Rings that are positioned against the black metal chassis of the Rewinder on Rod A, and Rollers B and D require very little adjustment, if any, and should be aligned with the face of the Label Flange Plate.

(h) Push down the material being printed between the printer and Rod A to form a tensionless loop of material as seen in "Figure A".

- Plug the Power Plug at the end of the wire on the Power Supply Module into the Unit's Power Input Jack. Plug the Power Supply into an appropriate AC power outlet.
- Flip the Master Power Rocker Switch on the rear of the ZCAT to the "Power On" position.
- Adjust the angle of Sensor G so that it points at the desired location on the tensionless loop of material. The angle of the sensor determines the depth of the loop. Note: The Rewinder will continue to turn as long as the eye of the sensor can "see" the material in the tensionless loop.)
- Select either the "HIGH" or "LOW" Torque Setting with the switch on the top of the unit.
- Select the desired rewind direction with the switch on the top of the unit.
- Flip the "RUN/STOP" switch to "RUN".
- Turn the black knob of Tensioning Roller C to adjust/achieve the desired tension of the material being rewound.
- Gradually turn the Torque Adjust Knob clockwise until the desired rewind speed is achieved.

GERMAN	7
FRENCH	9
DUTCH	11
SPANISH	13
ITALIAN	15
ARABIC	17
BULGARIAN	19
CROATIAN	21
CZECH	23
DANISH	25
ESTONIAN	27
FINNISH	29
GREEK	31
HEBREW	33
HUNGARIAN	35
LATVIAN	37
LITHUANIAN	39
NORWEGIAN	41
POLISH	43
PORTUGUESE	45
ROMANIAN	47
RUSSIAN	49
SERBIAN	51
SLOVAK	53
SLOVENIAN	55
SWEDISH	57
TURKISH	59

SICHERHEIT HAT BEI LABELMATE OBERSTE PRIORITÄT. DIE FOLGENDEN INFORMATIONEN ENTHALTEN RICHTLINIEN ZUR SICHERHEIT BEI DER VERWENDUNG VON LABELMATE-GERÄTEN.

Jedes Maschinenstück kann bei unsachgemäßer Bedienung oder schlechter Wartung für das Personal gefährlich werden. Alle Mitarbeiter, die Labelmate-Geräte bedienen und warten, sollten mit deren Bedienung vertraut sein und gründlich geschult und in Sicherheitsfragen eingewiesen werden. Die meisten Unfälle sind durch Sicherheitsbewusstsein vermeidbar. Es wurden alle Anstrengungen unternommen, um die Sicherheit bei der Konstruktion von Labelmate-Geräten gemäß den von ANSI und anderen, die nach Bedarf gelten, festgelegten Standards zu gewährleisten. Gefahrenbereiche sind mechanisch und / oder elektrisch geschützt. Sicherheitsetiketten und Hinweisschilder sind für den Bediener sichtbar und befinden sich in der Nähe potenzieller Gefahren.

AUSBILDUNG UND ANLEITUNG

Es liegt in der Verantwortung des Kunden, sicherzustellen, dass alle Mitarbeiter, von denen erwartet wird, dass sie die Geräte bedienen oder warten, an Schulungs- und Schulungssitzungen teilnehmen und geschulte Bediener werden. Alle Mitarbeiter, die dieses Gerät bedienen, inspizieren, warten oder reinigen, müssen in Betrieb und Maschinensicherheit geschult sein. Lesen Sie vor dem Betrieb dieses Geräts die Bedienungsanleitung in der Bedienungsanleitung.

GENERELLE SICHERHEIT

Stellen Sie sicher, dass alle Stromquellen ausgeschaltet sind, wenn das Gerät nicht verwendet wird. Dies schließt elektrische Energie ein. Lesen Sie das Handbuch, um spezielle Betriebsanweisungen für jedes Gerät zu erhalten. Das Labelmate-Produkt Handbuch ist in der Produktverpackung enthalten und auf der Website www.labelmate.com zu finden. Wissen, wie das Gerät funktioniert und die Betriebsprozesse verstehen. Wissen, wie man das Gerät herunterfährt. Verstehen Sie die Sicherheitsetiketten der Geräte. Tragen Sie die für die auszuführende Arbeit geeignete persönliche Schutzausrüstung (EX: Augenschutz, Handschuhe, Sicherheitsschuhe usw.). Stellen Sie sicher, dass sich nichts, was Sie tragen, in der Maschine verfangen kann. Vermeiden Sie beim Arbeiten an oder um alle Geräte das Tragen von loser Kleidung, Schmuck, ungehemmtem langem Haar oder losen Krawatten, Gürteln, Schals oder Gegenständen, die sich in beweglichen Teilen verfangen können. Halten Sie alle Extremitäten von beweglichen Teilen fern. Verstrickungen können zum Tod oder zu schweren Verletzungen führen. Überprüfen Sie bei neuen Geräten die Anlagenspannung mit der an der Maschine angegebenen Spannung. Elektrische Daten für Ihr Gerät ist auf dem Seriennummernschild des Geräts aufgedruckt. Eine ordnungsgemäß geerdete Steckdose ist erforderlich für einen sicheren Betrieb unabhängig von den Spannungsanforderungen.

Verwenden Sie das Gerät nur für den vorgesehenen Zweck.

Halten Sie die Betriebszone frei von Hindernissen, die dazu führen können, dass eine Person stolpert oder auf eine Bedienmaschine fällt. Halten Sie Finger, Hände oder Körperteile von der Maschine fern und von beweglichen Teilen fern, wenn sich die Maschine befindet Betriebs.

Jede Maschine mit beweglichen Teilen und / oder elektrischen Komponenten kann potenziell gefährlich sein, unabhängig davon, wie viele Sicherheitsmerkmale sie enthält. Bleiben Sie wachsam und denken Sie klar, während Sie das Gerät bedienen oder warten. Achten Sie auf Operationen und Personal in Ihrer Umgebung. Achten Sie auf die auf der Maschine angezeigten Anzeigelampen und / oder Bildschirme der Bedienoberfläche und wissen Sie, wie Sie reagieren müssen.

Bedienen Sie keine Maschinen, wenn Sie müde, emotional belastet oder unter dem Einfluss von Drogen oder Alkohol stehen. Wissen, wo sich die ERSTE-HILFE-SICHERHEITSSATION befindet.

Rotierende und bewegliche Teile sind gefährlich. Halten Sie sich vom Betriebsbereich fern. Stellen Sie niemals Fremdkörper in den Betriebsbereich. Verwenden Sie geeignete Hebe- und Transportvorrichtungen für schwere Geräte. Einige Arten von Geräten können extrem schwer sein. Es sollte eine geeignete Hebevorrichtung verwendet werden.

Übersetzung der Originalanleitung

Der ZCAT Rewinder ist die ideale Lösung für Farbtintenstrahldrucker mit Rückspeisung sowie für Kunden mit starkem Fokus auf Druckqualität (300 oder 600 dpi Anwendungen) und RFID Druckanwendungen.

MERKMALE

Einstellungen für Drehmoment/Drehzahl und Richtung über das Control Panel.

CAT-3 mit speziell angefertigtem Hochleistungs- und leisem Motor. max. Geschwindigkeit: 125 CM/SEC am Anfang einer 76 mm Kernrolle

Der CAT-3-Standard hat einen Leitblech-Kernhalter (ABB.1)

Der CAT-3-ACH (ABB. 3) verwendet einen einstellbaren Kernhalter, der die Verwendung unterschiedlicher Kerngrößen für maximale Flexibilität ermöglicht

Das CAT-3-CHUCK (ABB.2) verfügt über ein schnell arretierendes „Quick-Chuck“-Kernfutter für schnellstes Be- und Entladen von Hülsen und Etikettenrollen

CHUCK/STANDARD/10-INCHES-Modelle werden standardmäßig für die Verwendung von Kernen in 76 mm geliefert.

Auf Anfrage erhältlich in 38/40/44/50/70/100 mm.

INHALT DER VERPACKUNG

Benutzerhandbuch (dieses Dokument)

Etikettenaufwicklereinheit

Energieversorgungs Modul

LABELMATE „Quick-Chuck“™ Schnellspann-Kernfutter oder Standardschaft mit drei (3) Metallschaufeln installiert, oder Modell-10-INCHES-Welle mit sechs (6) installierten Metallschaufeln, oder Modell –ACH: Einstellbarer Kernhalter

Zwei 300-mm-Kunststoffflanschplatten (eine nur für QC, keine für ACH)

Bewahren Sie den Versandbehälter und die Verpackung für Lagerung und Transport auf

ALLGEMEINES

Stromversorgung: 100-240VAC- 50Hz., Ausgang 15VDC-4,33A

Begrenzte Garantie von 5 Jahren, 1 Jahr auf das Netzteil

Gewicht: 9,6 kg bis 11,1 kg je nach Konfiguration

AUFBAU:

1. Entfernen Sie die beiden Kreuzschlitzschrauben aus dem hohlen Ende des QUICK-CHUCK. Platzieren Sie die Etikettenflanschplatte auf dem QUICK-CHUCK, indem Sie das Loch der Flanschplatte über dem Ansatz des QUICK-CHUCK platzieren und die beiden Schrauben durch die Flanschplatte und in das QUICK-CHUCK wieder anbringen.
2. Schieben Sie das hohle Ende des QUICK-CHUCK auf die ZCAT-Motorwelle und lassen Sie dabei Spiel zu den Chassis- und Motorschrauben. Ziehen Sie die Inbusschraube des QUICK-CHUCK auf dem flachen Teil der Motorwelle fest, bis sie fest sitzt.
3. Stellen Sie das Gerät in der Nähe des Druckers auf.

4. Stellen Sie sicher, dass sich der „RUN/STOP“-Schalter in der „STOP“-Position befindet und dass der Drehmomenteinstellknopf ganz nach unten gegen den Uhrzeigersinn gedreht ist.

5. Legen Sie einen leeren Etikettenkern auf das QUICK-CHUCK des ZCAT-Aufwicklers und drücken Sie ihn fest gegen die Etikettenflanschplatte.

6. Drehen Sie den roten Knopf des QUICK-CHUCK im Uhrzeigersinn, um das QUICK-CHUCK zu spreizen und fixieren Sie den leeren Kern fest.

AUFWICKELN VON ETIKETTEN:

7. Fädeln Sie das zu bedruckende Material wie in „Abbildung A“ gezeigt auf den ZCAT: (a) über Stange A (b) unter der Rolle B (c) über und um die Oberseite der Spannrolle C (d) unter und um die Unterseite der Rolle D (e) Kleben Sie die Vorderkante des Materials auf den leeren Kern, der sich auf dem QUICK-CHUCK befindet. (f) Lösen Sie die Nylonschraube des äußeren Führungsriings F und positionieren Sie den Führungsring neben dem aufzuwickelnden Material. Ziehen Sie die Nylonschraube wieder fest. (g) Lösen Sie die Rändelschraube des äußeren Führungsriings E und positionieren Sie den Führungsring neben dem aufzuwickelnden Material. Ziehen Sie die Rändelschraube wieder fest. (Hinweis: Die inneren Führungsringe, die gegen das schwarze Metallchassis des Aufwicklers auf Stange A positioniert sind, und die Rollen B und D erfordern, falls vorhanden, nur sehr geringe Anpassungen und sollten mit der Vorderseite der Etikettenflanschplatte ausgerichtet werden.) (h) Drücken Sie das zu bedruckende Material zwischen Drucker und Stange A nach unten, um eine spannungsfreie Materialschleife zu bilden, wie in „Abbildung A“ gezeigt.

8. Stecken Sie den Netzstecker am Ende des Kabels des Stromversorgungsmoduls in die Stromeingangsbuchse des Geräts. Stecken Sie das Netzteil in eine geeignete Wechselstromsteckdose.

9. Bringen Sie den Master Power Rocker Switch auf der Rückseite des ZCAT in die Position „Power On“.

10. Stellen Sie den Winkel von Sensor G so ein, dass er auf die gewünschte Stelle der spannungslosen Materialschleife zeigt. Der Winkel des Sensors bestimmt die Tiefe der Schleife. Hinweis: Der Aufwickler dreht sich weiter, solange das Auge des Sensors das Material in der spannungslosen Schleife „sehen“ kann.)

11. Wählen Sie entweder die Drehmomenteinstellung „HIGH“ oder „LOW“ mit dem Schalter oben auf dem Einheit.

12. Wählen Sie die gewünschte Rückspulrichtung mit dem Schalter an der Oberseite des Geräts.

13. Stellen Sie den Schalter „RUN/STOP“ auf „RUN“.

14. Drehen Sie den schwarzen Knopf der Spannrolle C, um die gewünschte Spannung des aufzuwickelnden Materials einzustellen/zu erreichen.

15. Drehen Sie den Drehmomenteinstellknopf nach und nach im Uhrzeigersinn, bis die gewünschte Rückspulgeschwindigkeit erreicht ist.

CHEZ LABELMATE, LA SÉCURITÉ EST NOTRE PRIORITÉ NUMÉRO UN. LES INFORMATIONS SUIVANTES FOURNISSENT DES CONSIGNES DE SÉCURITÉ LORS DE L'UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT LABELMATE.

Toute pièce de machinerie peut devenir dangereuse pour le personnel lorsqu'elle est mal utilisée ou mal entretenue. Tous les employés qui utilisent et entretiennent l'équipement Labelmate doivent être familiarisés avec son fonctionnement et doivent être parfaitement formés et informés sur la sécurité. La plupart des accidents peuvent être évités grâce à la sensibilisation à la sécurité. Tous les efforts ont été faits pour intégrer la sécurité dans la conception de l'équipement Labelmate conformément aux normes établies par l'ANSI et d'autres qui s'appliquent si nécessaire. Les zones de danger potentiel sont protégées mécaniquement et / ou électriquement. Les étiquettes de sécurité et les autocollants d'instructions sont visibles par l'opérateur et situés à proximité de tout danger potentiel.

FORMATION ET INSTRUCTION

Il est de la responsabilité du client de s'assurer que tout le personnel qui devra utiliser ou entretenir l'équipement participe à des sessions de formation et d'instruction et devient des opérateurs formés. Tout le personnel opérant, inspectant, entretenant ou nettoyant cet équipement doit être correctement formé au fonctionnement et à la sécurité de la machine. AVANT d'utiliser cet équipement, lisez les instructions d'utilisation dans le manuel.

SÉCURITÉ GÉNÉRALE

Assurez-vous que toutes les sources d'alimentation sont éteintes lorsque la machine n'est pas utilisée. Cela comprend l'énergie électrique. Lisez le manuel pour toutes les instructions opérationnelles spéciales pour chaque pièce d'équipement. Le manuel du produit Labelmate est inclus dans l'emballage du produit et peut être trouvé sur le site Web www.labelmate.com. Connaître le fonctionnement de l'équipement et comprendre les processus d'exploitation. Savoir comment arrêter l'équipement. Comprendre les étiquettes de sécurité des équipements. Porter l'équipement de protection individuelle approprié pour le travail à effectuer (EX: protection oculaire, gants, chaussures de sécurité, etc.). Assurez-vous que rien de ce que vous portez ne peut se coincer dans les machines. Lorsque vous travaillez sur ou autour de tout équipement, évitez de porter des vêtements amples, des bijoux, des cheveux longs non retenus ou des attaches, ceintures, écharpes ou articles lâches qui pourraient être pris dans les pièces mobiles. Gardez toutes les extrémités éloignées des pièces mobiles. L'enchevêtrement peut entraîner la mort ou des blessures graves. Pour les nouveaux équipements, vérifiez la tension de l'installation avec la tension spécifiée sur la machine. Spécifications électriques pour votre appareil sont imprimées sur l'étiquette du numéro de série de l'appareil. Une prise électrique correctement mise à la terre est requise pour un fonctionnement sûr indépendamment des exigences de tension. Utilisez l'équipement uniquement aux fins pour lesquelles il a été conçu. Gardez la zone de fonctionnement exempte d'obstacles qui pourraient faire trébucher ou tomber une personne vers une machine en fonctionnement. Gardez les doigts, les mains ou toute partie du corps hors de la machine et à l'écart des pièces mobiles lorsque la machine est en fonctionnement.

Toute machine avec des pièces mobiles et / ou des composants électriques peut être potentiellement dangereuse quel que soit le nombre de dispositifs de sécurité qu'elle contient. Restez vigilant et réfléchissez clairement lors de l'utilisation ou de l'entretien de l'équipement. Soyez conscient des opérations et du personnel dans votre environnement. Soyez attentif aux voyants lumineux et / ou aux écrans d'interface opérateur affichés sur la machine et sachez comment réagir. N'utilisez pas de machines si vous êtes fatigué, en détresse émotionnelle ou sous l'influence de drogues ou d'alcool.

Sachez où se trouve la STATION DE SÉCURITÉ DES PREMIERS SECOURS. Les pièces rotatives et mobiles sont dangereuses. Restez à l'écart de la zone d'opération. N'introduisez jamais d'objets étrangers dans la zone de travail. Utilisez des dispositifs de levage et de transport appropriés pour l'équipement lourd. Certains types d'équipement peuvent être extrêmement lourds. Un appareil de levage approprié doit être utilisé.

Traduction des instructions originales

Le ZCAT Rewinder est la solution idéale pour les imprimantes à jet d'encre couleur à rétro-alimentation, ainsi que pour les clients mettant l'accent sur la qualité d'impression (applications 300 ou 600 dpi) et les applications d'impression RFID.

CARACTÉRISTIQUES

Paramètres de couple/vitesse et direction via le panneau de commande

CAT-3 avec moteur robuste et silencieux sur mesure. Max. Vitesse : 125 CM/SEC au début d'un rouleau de 76 mm

Le CAT-3-Standard dispose d'un axe avec ailettes (FIG.1)

Le CAT-3-ACH (FIG.3) utilise un porte-mandrin ajustable permettant l'utilisation de différentes tailles de rouleau, pour une flexibilité maximale

Le CAT-3-CHUCK (FIG.2) comprend un mandrin « Quick-Chuck » permettant le chargement et le déchargement rapides des rouleaux d'étiquettes

Les modèles CHUCK/STANDARD/10 POUCES sont livrés en standard pour l'utilisation de noyaux de 76 mm. Sur demande disponible en 38/40/44/50/70/100 mm.

CONTENU DE L'EMBALLAGE

Manuel d'utilisation (ce document)

Ré-enrouleur ZCAT

Module d'alimentation

Mandrin LABELMATE « Quick-Chuck »™ ou axe standard avec trois (3) ailettes en métal installées, ou axe de 10 pouces avec six (6) ailettes métalliques installées, ou modèle -ACH : porte-mandrin ajustable

Deux flasques en plastique de 300 mm (une uniquement pour QC, aucune pour ACH)

Conserver la boîte d'expédition et l'emballage pour le stockage et le transport.

GÉNÉRAL

Alimentation : 100-240VAC- 50Hz., Sortie 15VDC-4,33A

Garantie limitée de 5 ans, 1 an sur l'alimentation

Poids : 9,6 KG à 11,1 KG selon configuration

MISE EN PLACE :

1. Retirez les deux vis cruciformes de l'extrémité creuse du QUICK-CHUCK. Placez la flasque en la faisant glisser sur le QUICK-CHUCK et en réinstallant les deux vis à travers la flasque et dans le QUICK-CHUCK.

2. Faites glisser l'extrémité creuse du QUICK-CHUCK sur l'axe du moteur ZCAT en laissant un espace libre entre le châssis et les vis du moteur. Serrez la vis Allen du QUICK-CHUCK sur la partie plate de l'axe du moteur jusqu'à ce que cela soit bien serré.

3. Placer l'unité près de l'imprimante.

4. Vérifiez que l'interrupteur « RUN/STOP » est en position « STOP » et que le bouton de réglage du couple est complètement tourné dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

5. Placez un rouleau d'étiquette vide sur le QUICK-CHUCK et faites-le glisser fermement contre la flasque.

6. Tournez le bouton rouge du QUICK-CHUCK dans le sens des aiguilles d'une montre pour élargir le QUICK-CHUCK et fixez ainsi le rouleau vide fermement.

ENROULEMENT DES ÉTIQUETTES :

7. Enfilez le matériau à imprimer sur le ZCAT comme indiqué sur la « Figure A » : (a) Sur la tige A (b) Sous le rouleau B (c) par-dessus le rouleau C (d) en dessous du rouleau D (e) Fixer à l'aide de ruban adhésif le matériau sur le rouleau vide qui se trouve sur le QUICK-CHUCK. (f) Desserrez la vis en nylon de la bague de guidage extérieure F et positionnez la bague de guidage à côté du matériau en cours de rembobinage. Resserrez la vis en nylon. (g) Desserrez la vis moletée de la bague de guidage externe E et positionnez la bague de guidage à côté du matériau en cours de rembobinage. Resserrez la vis moletée. (Remarque : les bagues de guidage intérieures qui sont positionnées contre le châssis en métal noir de l'enrouleur sur la tige A et les rouleaux B et D nécessitent très peu d'ajustement, voire aucun, et doivent être alignés avec la flasque. (h) Poussez le matériau à imprimer entre l'imprimante et la tige A pour former une boucle sans tension, comme illustré sur la « Figure A ».

8. Branchez la fiche d'alimentation à l'extrémité du fil du module d'alimentation dans la prise d'entrée d'alimentation de l'unité. Branchez le bloc d'alimentation dans une prise de courant CA appropriée.

9. Placez l'interrupteur principal à l'arrière du ZCAT sur la position « Marche ».

10. Ajustez l'angle du capteur G afin qu'il pointe vers l'emplacement souhaité sur la boucle de matériau. L'angle du capteur détermine la profondeur de la boucle. Remarque : La rembobineuse continuera à tourner tant que l'œil du capteur peut « voir » le matériau dans la boucle sans tension.)

11. Sélectionnez le réglage de couple « HIGH » ou « LOW » avec l'interrupteur sur le dessus de l'unité.

12. Sélectionnez la direction de rembobinage souhaitée à l'aide du commutateur situé sur le dessus de l'appareil. 13. Basculez l'interrupteur « RUN/STOP » sur « RUN ».

14. Tournez le bouton noir du rouleau de tension C pour régler/obtenir la tension souhaitée du matériau en cours de rembobinage.

15. Tournez progressivement le bouton de réglage du couple dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la vitesse de rembobinage souhaitée soit atteinte.

BIJ LABELMATE IS VEILIGHEID ONZE EERSTE PRIORITEIT. DE VOLGENDE INFORMATIE BEVAT RICHTLIJNEN VOOR VEILIGHEID BIJ HET GEBRUIK VAN LABELMATE-APPARATUUR.

Elk apparaat kan gevaarlijk worden voor het personeel als het niet naar behoren wordt bediend of slecht wordt onderhouden. Alle medewerkers die Labelmate-apparatuur bedienen en onderhouden, moeten vertrouwd zijn met de werking ervan en moeten grondig zijn opgeleid en geïnstrueerd over veiligheid. De meeste ongevallen zijn te voorkomen door veiligheidsbewustzijn. Er is alles aan gedaan om veiligheid te integreren in het ontwerp van Labelmate-apparatuur volgens de normen die zijn uiteengezet door ANSI en andere die indien nodig van toepassing zijn. Mogelijke gevarenczones zijn mechanisch en / of elektrisch beveiligd. Veiligheidslabels en instructiestickers zijn zichtbaar voor de bediener en bevinden zich in de buurt van elk potentieel gevaar.

TRAINING EN INSTRUCTIE

Het is de verantwoordelijkheid van de klant om ervoor te zorgen dat al het personeel van wie wordt verwacht dat het de apparatuur bedient of onderhoudt, deelneemt aan trainings- en instructiesessies en opgeleide operators wordt. Al het personeel dat deze apparatuur bedient, inspecteert, onderhoudt of reinigt, moet goed zijn opgeleid in bediening en machineveiligheid. Lees voordat u deze apparatuur bedient de bedieningsinstructies in de handleiding.

ALGEMENE VEILIGHEID

Zorg ervoor dat alle stroombronnen zijn uitgeschakeld wanneer de machine niet in gebruik is. Dit is inclusief elektrische stroom. Lees de handleiding voor eventuele speciale bedieningsinstructies voor elk apparaat. De Labelmate-producthandleiding zit in de productverpakking en is te vinden op de website www.labelmate.com

Weet hoe de apparatuur werkt en begrijp de bedrijfsprocessen. Weet hoe u de apparatuur moet uitschakelen.

Begrijp de veiligheidslabels van de apparatuur Draag de juiste persoonlijke beschermingsmiddelen voor de uit te voeren klus (bijv. Oogbescherming, handschoenen, veiligheidsschoenen, enz.). Zorg ervoor dat niets dat u draagt, in de machine terecht kan komen. Wanneer u aan of in de buurt van alle apparatuur werkt, draag dan geen loszittende kleding, sieraden, lang haar zonder beperkingen of losse stropdassen, riemen, sjaals of artikelen die kunnen worden gegrepen door bewegende delen. Houd alle ledematen uit de buurt van bewegende onderdelen. Verstrikt raken kan de dood of ernstig letsel veroorzaken. Controleer bij nieuwe apparatuur het voltage van de installatie met het voltage dat op de machine is aangegeven. Elektrische specificaties voor uw machine is afgedrukt op het serienummerlabel van de machine. Een goed geaard stopcontact is vereist voor een veilige werking ongeacht de spanningsvereisten.

Gebruik de apparatuur alleen voor het beoogde doel.

Houd de werkzone vrij van obstakels waardoor een persoon kan struikelen of vallen op een draaiende machine.

Houd vingers, handen of andere lichaamsdelen uit de buurt van de machine en uit de buurt van bewegende onderdelen als de machine dat is werken.

Elke machine met bewegende onderdelen en / of elektrische componenten kan potentieel gevaarlijk zijn, ongeacht het aantal veiligheidsvoorzieningen. Blijf alert en denk helder na terwijl u de apparatuur bedient of onderhoudt. Wees u bewust van handelingen en personeel in uw omgeving. Let op de indicatielampjes en / of de schermen van de operatorinterface die op de machine worden weergegeven en weet hoe u moet reageren.

Bedien geen machines als u vermoeid of emotioneel van streek bent of onder invloed bent van drugs of alcohol.

Weet waar het EERSTEHULPVEILIGHEIDSSATION zich bevindt.

Draaiende en bewegende onderdelen zijn gevaarlijk. Blijf uit de buurt van het operatiegebied. Breng nooit vreemde voorwerpen in het werkgebied.

Gebruik de juiste hef- en transportmiddelen voor zwaar materieel. Sommige soorten apparatuur kunnen extreem zwaar zijn. Er moet een geschikt hijsapparaat worden gebruikt.

Vertaling van originele instructies

De ZCAT Rewinder is de ideale oplossing voor kleureninkjetprinters met backfeed, maar ook voor klanten met een sterke focus op printkwaliteit (300 of 600 dpi applicaties) en RFID printapplicaties.

KENMERKEN

Instellingen voor koppel/snelheid en richting via het bedieningspaneel

CAT-3 met op maat gemaakte heavy-duty en stille motor. Maximaal Snelheid: 125 CM/SEC aan het begin van een kernrol van 76 mm

De CAT-3-standaard heeft een vleugelvormige kernhouder (FIG.1)

De CAT-3-ACH (FIG.3) maakt gebruik van een verstelbare kernhouder die het gebruik van verschillende kerngroottes mogelijk maakt, voor maximale flexibiliteit

De CAT-3-CHUCK (FIG.2) bevat een snelvergrendelende "Quick-Chuck" boorkop die het snel laden en lossen van kernen en labelrollen mogelijk maakt

CHUCK/STANDARD/10-INCHES-modellen worden standaard geleverd voor het gebruik van kernen in 76 mm. Op aanvraag leverbaar in 38/40/44/50/70/100 mm.

INHOUD VAN DE VERPAKKING

Gebruikershandleiding (dit document)

Labeloproleenheid

Voedingsmodule

LABELMATE "Quick-Chuck"™ Quick-Locking Core Chuck of Standard Shaft met drie (3) metalen schoepen

geïnstalleerd, of Model-10-INCHES schacht met zes (6) metalen schoepen geïnstalleerd, of Model -ACH: verstelbare kernhouder

Twee 300 mm plastic flensplaten (één alleen voor QC, geen voor ACH)

Bewaar de verzendcontainer en verpakking voor opslag en transport

ALGEMEEN

Voeding: 100-240VAC- 50Hz., Uitgang 15VDC-4,33A

Beperkte garantie van 5 jaar, 1 jaar op de voeding

Gewicht: 9,6 KG tot 11,1 KG afhankelijk van configuratie

OPSTELLING:

1. Verwijder de twee kruiskopschroeven uit het holle uiteinde van de QUICK-CHUCK. Plaats de labelflensplaat op de QUICK-CHUCK door het gat van de flensplaat over de nok van de QUICK-CHUCK te plaatsen en de twee schroeven opnieuw door de flensplaat en in de QUICK-CHUCK te bevestigen.

2. Schuif het holle uiteinde van de QUICK-CHUCK op de ZCAT-motoras en zorg dat er ruimte is voor het chassis en de motorschroeven. Draai de inbusschroef van de QUICK-CHUCK vast op het platte deel van de motoras totdat deze vastzit.

3. Zet het apparaat op zijn plaats in de buurt van de printer.

4. Controleer of de "RUN/STOP"-schakelaar in de "STOP"-

stand staat en of de koppelafstelknop helemaal tegen de klok in is gedraaid.

5. Plaats een lege labelkern op de QUICK-CHUCK van de ZCAT Rewinder en druk deze stevig op zijn plaats tegen de labelflensplaat.

6. Draai de rode knop van de QUICK-CHUCK rechtsom om de QUICK-CHUCK uit te klappen en de lege kern stevig op zijn plaats te bevestigen.

LABELS OPWINDEN:

7. Rijk het te printen materiaal op de ZCAT zoals weergegeven in "Figuur A": (a) Over staaf A (b) Onder rol B (c) Over en rond de bovenkant van spanrol C (d) Onder en rond de onderkant van rol D (e) Plak de voorrand van het materiaal op de lege kern op de QUICK-CHUCK. (f) Draai de nylon schroef van de buitenste geleidering F los en plaats de geleidering naast het materiaal dat wordt teruggespoeld. Draai de nylon schroef weer vast. (g) Draai de duimschroef van de buitenste geleidering E los en plaats de geleidering naast het materiaal dat wordt teruggespoeld. Draai de duimschroef weer vast. (Opmerking: de binnenste geleidersringen die tegen het zwarte metalen chassis van de opwikkelaar op stang A en rollen B en D zijn geplaatst, vereisen zeer weinig afstelling, indien aanwezig, en moeten worden uitgelijnd met het oppervlak van de labelflensplaat.) (h) Duw het materiaal dat wordt geprint tussen de printer en staaf A naar beneden om een spanningsloze lus van materiaal te vormen, zoals te zien is in "Figuur A".

8. Steek de stekker aan het uiteinde van de draad op de voedingsmodule in de voedingsingang van het apparaat. Steek de stekker van de voeding in een geschikt stopcontact.

9. Zet de Master Power Rocker Switch aan de achterkant van de ZCAT in de "Power On"-stand.

10. Pas de hoek van sensor G zo aan dat deze naar de gewenste locatie op de spanningsloze materiaallus wijst. De hoek van de sensor bepaalt de diepte van de lus. Opmerking: De opwinder blijft draaien zolang het oog van de sensor het materiaal in de spanningsloze lus kan "zien".)

11. Selecteer de koppelinstelling "HOOG" of "LAAG" met de schakelaar aan de bovenkant van de eenheid.

12. Selecteer de gewenste terugspoelrichting met de schakelaar aan de bovenzijde van het apparaat.

13. Zet de "RUN/STOP"-schakelaar op "RUN".

14. Draai aan de zwarte knop van spanrol C om de gewenste spanning van het terug te spoelen materiaal aan te passen/bereiken.

15. Draai de koppelinstelknop geleidelijk met de klok mee totdat de gewenste terugspoelsnelheid is bereikt.

EN LABELMATE, LA SEGURIDAD ES NUESTRA PRIORIDAD NÚMERO UNO. LA SIGUIENTE INFORMACIÓN PROPORCIONA PAUTAS DE SEGURIDAD AL UTILIZAR EQUIPOS LABELMATE.

Cualquier pieza de maquinaria puede volverse peligrosa para el personal si se maneja de manera incorrecta o si se mantiene deficientemente. Todos los empleados que operan y dan mantenimiento al equipo Labelmate deben estar familiarizados con su operación y deben estar completamente capacitados e instruidos sobre seguridad. La mayoría de los accidentes se pueden prevenir mediante la concienciación sobre la seguridad. Se ha hecho todo lo posible para incorporar la seguridad en el diseño del equipo Labelmate de acuerdo con las normas establecidas por ANSI y otras que se aplican según sea necesario. Las áreas de peligro potencial están protegidas mecánica y / o eléctricamente. Las etiquetas de seguridad y las calcomanías con instrucciones son visibles para el operador y están ubicadas cerca de cualquier peligro potencial.

ENTRENAMIENTO E INSTRUCCION

Es responsabilidad del cliente asegurarse de que todo el personal que se espera que opere o mantenga el equipo participe en las sesiones de capacitación e instrucción y se convierta en operadores capacitados. Todo el personal que opere, inspeccione, dé servicio o limpie este equipo debe estar debidamente capacitado en el funcionamiento y la seguridad de la máquina. ANTES de operar este equipo, lea las instrucciones de operación en el manual.

SEGURIDAD GENERAL

Asegúrese de que todas las fuentes de alimentación estén apagadas cuando la máquina no esté en uso. Esto incluye energía eléctrica. Lea el manual para conocer las instrucciones operativas especiales de cada equipo. El manual del producto Labelmate se incluye en el embalaje del producto y se puede encontrar en el sitio web www.labelmate.com. Conocer el funcionamiento del equipo y comprender los procesos operativos. Sepa cómo apagar el equipo. Entender las etiquetas de seguridad del equipo Use el equipo de protección personal apropiado para el trabajo a realizar (Ej: protección para los ojos, guantes, zapatos de seguridad, etc.). Asegúrese de que nada de lo que lleve puesto pueda quedar atrapado en la maquinaria. Cuando trabaje en o alrededor de todo el equipo, evite usar ropa suelta, joyas, cabello largo suelto o cualquier lazo, cinturón, bufanda o artículo suelto que pueda quedar atrapado en las partes móviles. Mantenga todas las extremidades alejadas de las piezas móviles. El enredo puede causar la muerte o lesiones graves.

Para equipos nuevos, verifique el voltaje de la planta con el voltaje especificado en la máquina. Especificaciones eléctricas para su máquina están impresos en la etiqueta del número de serie de la máquina. Se requiere un receptáculo eléctrico debidamente conectado a tierra para un funcionamiento seguro independientemente de los requisitos de voltaje. Utilice el equipo solo para el propósito para el que fue diseñado. Mantenga la zona de operación libre de obstáculos que puedan hacer que una persona tropiece o caiga hacia una máquina en funcionamiento.

Mantenga los dedos, las manos o cualquier parte del cuerpo fuera de la máquina y lejos de las piezas móviles cuando la máquina esté en funcionamiento operando.

Cualquier máquina con partes móviles y / o componentes eléctricos puede ser potencialmente peligrosa sin importar cuántas características de seguridad contenga. Manténgase alerta y piense con claridad mientras opera o da servicio al equipo. Esté atento a las operaciones y al personal de su entorno. Esté atento a las luces indicadoras y / o las pantallas de la interfaz del operador que se muestran en la máquina y sepa cómo responder. No utilice maquinaria si está fatigado, angustiado emocionalmente o bajo la influencia de drogas o alcohol.

Sepa dónde se encuentra la ESTACIÓN DE SEGURIDAD DE PRIMEROS AUXILIOS. Las piezas giratorias y móviles son peligrosas. Manténgase alejado del área de operación. Nunca coloque ningún objeto extraño en el área de operación. Utilice dispositivos de elevación y transporte adecuados para equipo pesado. Algunos tipos de equipos pueden ser extremadamente pesados. Se debe utilizar un dispositivo de elevación adecuado.

Traducción de instrucciones originales

El rebobinador ZCAT es la solución ideal para impresoras de inyección de tinta a color que retroalimentan, así como para clientes con un fuerte enfoque en la calidad de impresión (aplicaciones de 300 o 600 ppp) y aplicaciones de impresión RFID.

CARACTERÍSTICAS

Ajustes de par/velocidad y dirección a través del panel de control

CAT-3 con motor silencioso y resistente de fabricación personalizada. máx. Velocidad: 125 CM/SEG al comienzo de un rollo central de 76 mm

El CAT-3-Standard tiene un soporte de núcleo estilo paleta (FIG.1)

El CAT-3-ACH (FIG.3) emplea un soporte de núcleo ajustable que permite el uso de diferentes tamaños de núcleo, para una máxima flexibilidad

El CAT-3-CHUCK (FIG. 2) incluye un mandril "Quick-Chuck" que permite la carga y descarga más rápida de núcleos y rollos de etiquetas

Los modelos CHUCK/STANDARD/10 INCHES vienen de serie para usar núcleos de 76 mm. Bajo pedido disponible en 38/40/44/50/70/100 mm.

CONTENIDO DEL EMBALAJE

Manual de usuario (este documento)

Unidad de rebobinado de etiquetas

Módulo de alimentación

Portanúcleos de bloqueo rápido LABELMATE "Quick-Chuck"™ o eje estándar con tres (3) aletas de metal instalado, o modelo de eje de 10 PULGADAS con seis (6) paletas metálicas instaladas, o modelo -ACH: soporte de núcleo ajustable

Dos discos de plástico de 300 mm (una solo para QC, ninguna para ACH)

Conservar el contenedor de envío y el embalaje para almacenamiento y transporte

GENERAL

Fuente de alimentación: 100-240VAC- 50Hz., Salida 15VDC- 4.33A

Garantía limitada de 5 años, 1 año en la fuente de alimentación

Peso: 9,6 KG a 11,1 KG dependiendo de la configuración

CONFIGURACIÓN:

1. Quite los dos tornillos Phillips del extremo hueco del QUICK-CHUCK. Coloque la placa en el QUICK-CHUCK colocando el orificio de la placa de reborde sobre el saliente del QUICK-CHUCK y vuelva a fijar los dos tornillos a través de la placa de reborde y en el QUICK-CHUCK.

2. Deslice el extremo hueco del QUICK-CHUCK en el eje del motor ZCAT dejando espacio entre el chasis y los tornillos del motor. Apriete el tornillo Allen del QUICK-CHUCK en la parte plana del eje del motor hasta que esté apretado.

3. Coloque la unidad en su lugar cerca de la impresora.

4. Verifique que el interruptor "RUN / STOP" esté en la posición "STOP" y que la perilla de ajuste de par esté girada en sentido antihorario hasta el fondo.

5. Coloque un núcleo de etiquetas vacío en el QUICK-CHUCK de la rebobinadora ZCAT y presione firmemente en su lugar contra la placa de la brida de etiquetas.

6. Gire la perilla roja del QUICK-CHUCK en el sentido de las agujas del reloj para expandir el QUICK-CHUCK y fije el núcleo vacío firmemente en su lugar.

REBOBINAR ETIQUETAS:

7. Enhebre el material que se está imprimiendo en el ZCAT como se muestra en la "Figura A": (a) Sobre la varilla A (b) Debajo del rodillo B (c) Sobre y alrededor de la parte superior del rodillo tensor C (d) Debajo y alrededor de la parte inferior del rodillo D (e) Pegue con cinta adhesiva el borde delantero del material en el núcleo vacío que se encuentra en el QUICK-CHUCK. (f) Afloje el tornillo de nailon del anillo guía exterior F y coloque el anillo guía junto al material que se está rebobinando. Vuelva a apretar el tornillo de nailon. (g) Afloje el tornillo de mariposa del anillo guía exterior E y coloque el anillo guía junto al material que se está rebobinando. Vuelva a apretar el tornillo de mariposa. (Nota: Los anillos guía internos que se colocan contra el chasis de metal negro de la rebobinadora en la varilla A, y los rodillos B y D requieren muy poco ajuste, si es que hay alguno, y deben alinearse con la cara de la placa de la brida de la etiqueta). (h) Empuje hacia abajo el material que se está imprimiendo entre la impresora y la varilla A para formar un bucle de material sin tensión, como se ve en la "Figura A".

8. Enchufe el enchufe de alimentación al final del cable del módulo de fuente de alimentación en el enchufe de entrada de alimentación de la unidad. Enchufe la fuente de alimentación en una toma de corriente CA adecuada.

9. Mueva el interruptor basculante principal de energía en la parte trasera del ZCAT a la posición de "Encendido".

10. Ajuste el ángulo del sensor G para que apunte a la ubicación deseada en el bucle de material sin tensión. El ángulo del sensor determina la profundidad del bucle. Nota: El rebobinador continuará girando mientras el ojo del sensor pueda "ver" el material en el bucle sin tensión.)

11. Seleccione el ajuste de par "ALTO" o "BAJO" con el interruptor en la parte superior del unidad.

12. Seleccione la dirección de rebobinado deseada con el interruptor en la parte superior de la unidad.

13. Mueva el interruptor "RUN / STOP" a "RUN".

14. Gire la perilla negra del rodillo tensor C para ajustar / lograr la tensión deseada del material que se está rebobinando.

15. Gire gradualmente la perilla de ajuste de par en el sentido de las agujas del reloj hasta lograr la velocidad de rebobinado deseada.

IN LABELMATE, LA SICUREZZA È LA NOSTRA PRIORITÀ NUMERO UNO. LE SEGUENTI INFORMAZIONI FORNISCONO LINEE GUIDA PER LA SICUREZZA QUANDO SI UTILIZZA L'APPARECCHIATURA LABELMATE.

Qualsiasi pezzo di macchinario può diventare pericoloso per il personale se utilizzato in modo improprio o con scarsa manutenzione. Tutti i dipendenti che operano e effettuano la manutenzione delle apparecchiature Labelmate devono avere familiarità con il suo funzionamento e devono essere accuratamente formati e istruiti sulla sicurezza. La maggior parte degli incidenti è prevenibile attraverso la consapevolezza della sicurezza. È stato fatto ogni sforzo per progettare la sicurezza nella progettazione delle apparecchiature Labelmate secondo gli standard stabiliti da ANSI e altri che si applicano secondo necessità. Le aree di potenziale pericolo sono protette meccanicamente e / o elettricamente. Le etichette di sicurezza e le decalcomanie di istruzioni sono visibili all'operatore e posizionate vicino a qualsiasi potenziale pericolo.

FORMAZIONE E ISTRUZIONE

È responsabilità del cliente garantire che tutto il personale che dovrà utilizzare o mantenere l'apparecchiatura partecipi a sessioni di formazione e istruzione e diventi operatore qualificato. Tutto il personale che opera, ispeziona, effettua la manutenzione o pulisce questa apparecchiatura deve essere adeguatamente addestrato al funzionamento e alla sicurezza della macchina. PRIMA di utilizzare questa apparecchiatura, leggere le istruzioni per l'uso nel manuale.

SICUREZZA GENERALE

Assicurarsi che tutte le fonti di alimentazione siano spente quando la macchina non è in uso. Ciò include l'energia elettrica. Leggere il manuale per eventuali istruzioni operative speciali per ciascuna apparecchiatura. Il manuale del prodotto Labelmate è incluso nella confezione del prodotto e può essere trovato sul sito Web www.labelmate.com. Conoscere come funzionano le apparecchiature e comprendere i processi operativi. Impara come spegnere l'apparecchiatura.

Comprendere le etichette di sicurezza delle apparecchiature

Indossare dispositivi di protezione individuale adeguati per il lavoro da svolgere (ES: protezione per gli occhi, guanti, scarpe di sicurezza, ecc.). Assicurati che nulla di ciò che indossi possa rimanere impigliato nei macchinari.

Quando si lavora su o intorno a tutte le apparecchiature, evitare di indossare indumenti larghi, gioielli, capelli lunghi non trattenuti o cravatte, cinture, sciarpe o articoli larghi che potrebbero rimanere impigliati nelle parti in movimento. Tenere tutte le estremità lontane dalle parti in movimento. L'aggrovigliamento può causare la morte o gravi lesioni.

Per nuove apparecchiature, controllare la tensione dell'impianto con la tensione specificata sulla macchina. Specifiche elettriche per la macchina sono stampate sull'etichetta del numero di serie della macchina. È necessaria una presa elettrica adeguatamente messa a terra per un funzionamento sicuro indipendentemente dai requisiti di tensione.

Utilizzare l'attrezzatura solo per lo scopo previsto. Mantenere la zona operativa libera da ostacoli che potrebbero far inciampare o cadere una persona verso una macchina in funzione.

Tenere le dita, le mani o qualsiasi parte del corpo fuori dalla macchina e lontano dalle parti in movimento quando la macchina è operativo.

Qualsiasi macchina con parti in movimento e / o componenti elettrici può essere potenzialmente pericolosa indipendentemente dal numero di dispositivi di sicurezza in essa contenuti. Restare vigili e pensare chiaramente durante il funzionamento o la manutenzione dell'apparecchiatura. Prestare attenzione alle operazioni e al personale nelle vicinanze. Prestare attenzione alle spie luminose e / o alle schermate dell'interfaccia operatore visualizzate sulla macchina e sapere come reagire. Non utilizzare macchinari se si è affaticati, emotivamente angosciati o sotto l'influenza di droghe o alcol. Sapere dove si trova la STAZIONE DI SICUREZZA DI PRIMO SOCCORSO.

Le parti rotanti e in movimento sono pericolose. Tenersi lontani dall'area operativa. Non mettere mai alcun oggetto estraneo nell'area operativa. Utilizzare dispositivi di sollevamento e trasporto adeguati per attrezzature pesanti. Alcuni tipi di apparecchiature possono essere estremamente pesanti. Utilizzare un dispositivo di sollevamento appropriato.

Traduzione delle istruzioni originali

ZCAT Rewinder è la soluzione ideale per le stampanti a getto d'inchiostro a colori con alimentazione inversa, nonché per i clienti con una forte attenzione alla qualità di stampa (applicazioni a 300 o 600 dpi) e alle applicazioni di stampa RFID.

CARATTERISTICHE

Impostazioni per coppia/velocità e direzione tramite il pannello di controllo

CAT-3 con motore personalizzato per impieghi gravosi e silenziosi. Massimo Velocità: 125 CM/SEC all'inizio di un rotolo di anima da 76 mm

Lo standard CAT-3 ha un supporto centrale a paletta (FIG.1) Il CAT-3-ACH (FIG.3) impiega un supporto per anima regolabile che consente l'uso di diverse dimensioni del nucleo, per la massima flessibilità

Il CAT-3-CHUCK (FIG.2) include un mandrino autocentrante "Quick-Chuck" a bloccaggio rapido che consente il carico e lo scarico più rapidi di anime e rotoli di etichette

I modelli MANDRINO/STANDARD/10 POLLICI sono forniti di serie per l'utilizzo di anime da 76 mm. A richiesta disponibile in 38/40/44/50/70/100 mm.

CONTENUTO DELLA CONFEZIONE

Manuale dell'utente (questo documento)

Unità di riavvolgimento etichette

Modulo di alimentazione

LABELMATE "Quick-Chuck"™ Mandrino autobloccante o albero standard con tre (3) palette metalliche installato, o Modello-10-INCHES Albero con sei (6) pale metalliche installate, o Modello -ACH: supporto per anima regolabile

Due piastre flangiate in plastica da 300 mm (una solo per QC, nessuna per ACH)

Conservare il contenitore di spedizione e l'imballaggio per lo stoccaggio e il trasporto

GENERALE

Alimentazione: 100-240 V CA- 50 Hz., Uscita 15V CC-4,33 A

Garanzia limitata di 5 anni, 1 anno sull'alimentatore

Peso: da 9,6 KG a 11,1 KG a seconda della configurazione

CONFIGURAZIONE:

1. Rimuovere le due viti Phillips dall'estremità cava del QUICK-CHUCK. Posizionare la piastra della flangia dell'etichetta sul QUICK-CHUCK posizionando il foro della piastra della flangia sopra la sporgenza del QUICK-CHUCK e riattaccando le due viti attraverso la piastra della flangia e nel QUICK-CHUCK.

2. Far scorrere l'estremità cava del QUICK-CHUCK sull'albero motore ZCAT lasciando spazio libero alle viti del telaio e del motore. Avvitare la vite a brugola del QUICK-CHUCK sulla parte piatta dell'albero motore finché non è ben serrata.

3. Posizionare l'unità vicino alla stampante.

4. Verificare che l'interruttore "RUN/STOP" sia in posizione "STOP" e che la manopola di regolazione della coppia sia ruotata completamente in senso antiorario verso il basso.

5. Posizionare un'anima dell'etichetta vuota sul QUICK-CHUCK dell'avvolgitore ZCAT e premere saldamente in posizione contro la piastra della flangia dell'etichetta.

6. Ruotare la manopola rossa del QUICK-CHUCK in senso orario per espandere il QUICK-CHUCK e fissare saldamente in posizione l'anima vuota.

ETICHETTE DI RIAVVOLGIMENTO:

7. Infilare il materiale da stampare sullo ZCAT come mostrato nella "Figura A": (a) Sopra l'asta A (b) Sotto il rullo B (c) Sopra e intorno alla parte superiore del rullo tenditore C (d) Sotto e intorno alla parte inferiore del rullo D (e) Nastro il bordo anteriore del materiale sul nucleo vuoto che si trova sul QUICK-CHUCK. (f) Allentare la vite in nylon dell'anello guida esterno F e posizionare l'anello guida vicino al materiale da riavvolgere. Riavvitare la vite in nylon. (g) Allentare la vite a testa zigrinata dell'anello guida esterno E e posizionare l'anello guida vicino al materiale da riavvolgere. Riavvitare la vite a testa zigrinata. (Nota: gli anelli guida interni posizionati contro il telaio in metallo nero dell'avvolgitore sull'asta A e i rulli B e D richiedono una regolazione minima, se presente, e devono essere allineati con la superficie della piastra flangiata dell'etichetta.) (h) Spingere verso il basso il materiale da stampare tra la stampante e l'asta A per formare un anello di materiale senza tensione come mostrato nella "Figura A".

8. Collegare la spina di alimentazione all'estremità del cavo sul modulo di alimentazione nel jack di ingresso alimentazione dell'unità. Collegare l'alimentatore a una presa di corrente CA appropriata.

9. Spostare l'interruttore a bilanciere di alimentazione principale sul retro dello ZCAT in posizione "Power On".

10. Regolare l'angolo del sensore G in modo che punti nella posizione desiderata sull'anello di materiale senza tensione. L'angolo del sensore determina la profondità del ciclo. Nota: il riavvolgitore continuerà a girare finché l'occhio del sensore può "vedere" il materiale nel circuito senza tensione.)

11. Selezionare l'impostazione di coppia "HIGH" o "LOW" con l'interruttore nella parte superiore dell'unità.

12. Selezionare la direzione di riavvolgimento desiderata con l'interruttore sulla parte superiore dell'unità.

13. Spostare l'interruttore "RUN/STOP" su "RUN".

14. Ruotare la manopola nera del rullo tenditore C per regolare/ottenere la tensione desiderata del materiale da riavvolgere.

15. Ruotare gradualmente la manopola di regolazione della coppia in senso orario fino a raggiungere la velocità di riavvolgimento desiderata.

ليمز تادعم مداخلتسا دنن ةملاسلا تاداشرا ةيلاتلا تامولعمل رفوت. ولوالا انتيولوا يه ةملاسلا ، LABELMATE يف تاقصلملا

مهبيردت بجيو اهليغشتب ةيارد ىلع Labelmate تادعم ةنايصو ليغشتب نوموقي نيذلا نيظومللا عيجم نوكي نأ بجي. ةملاسلا نأشب لماش لكشب مهبيجوتو ةملاسلا ب عولاللا نم ثداوحلا مظعم عنم نكمي يتلا رياعملا نم اهريغو ANSI اهتدح يتلا رياعملا لاقفو Labelmate تادعم ميمصت يف ةملاسلا ةسدنهل دهج لك لذبت مت ةياداشرلا تاقصلملاو ةملاسلا تاقصلم. آيئابرهك وأ / و آيكنيكنم ةيمحم لمتمحملل رطخل قطانم. ةرورضل دنن قبطنت لمتمحمل رطخي نم برقلاب عقتو لغشملل ةيئرم

هيجوتلاو بييردتلا

تاسلج يف اهتنايص وأ تادعمللا ليغشتب مهنم عقوتى نيذلا دارفألا عيجم ةكراشم نامض ةيولوسم ليمللا قناع ىلع عقت وأ تادعمللا هذه ليغشتب نوموقي نيذلا نيمللا عيجم بييردت بجي. نيبردم نيغشم نوحبصي وميلعتلاو بييردتلا تاميلعت أرقا ، زاهجلا اذه ليغشتب لبق. ةنيكامللا ةملاسو ليغشتلا ىلع حيحص لكشب اهفيظنت وأ اهتنايص وأ اهصحف ليلا ليغشتلا

ةملاسلا ةملاسلا

ةيئابرهكلا ةقلاطلا لمشي اذهو. مداخلتسالا ديق زاهجال نوكي ال امدنن ةقلاطلا رداصم عيجم ليغشت فاقيل نم دكأت ةوبع يف Labelmate جتنم ليلا نيضمت متي. تادعمللا نم ةعطق لكك ةصاخ ةيغشت تاميلعت يافرعمل ليلا أرقا www.labelmate.com بيوللا عقوم ىلع هيلع روثعلا نكميو جتنملا ليغشتلا تايلمع مهفو تادعمللا لمع ةيفيك ىلع فرعت زاهجال قلاغ ةيفيك ىلع فرعت تادعمللا ةملاس تاقصلم مهف امو ، نامألا ةيذحو ، تازافقلاو ، نيعللا ةيماح :لاثم) اهب مايقلا دارملا ةمهملل ةبسانملا ةيغشتلا تادعمللا ةادتراب مق ةنيكامللا يف هيدترت ءيشي عوقو مدع نم دكأت (لكلذ ليلا) وأ ديقمل ريغل ليوطل رعشلا وأ تارهوچملا وأ ءضافضفلا سبالملا ءادترا بنجت ، اهلوح وأ تادعمللا عيجم ىلع لمعلا دنن ءازجال نع آديعب فارطألا عيجم ظفحا. ةكرحتملا ءازجال يف قلعت دق ءيشأ وأ ءحشوأ وأ ءمزحأ وأ ءضافضف قنع ءطبرأ يافري. ءيغشتلا ءاقللا وأ افوللا يف كباشتلا ببستي نأ نكمي. ءكرحتملا ل ءيئابرهكلا تافصاوملا. زاهجال يف ددحمل دهجالاب عنصملا دهج نم ققحت ، ءيغشتلا تادعمللا ءبسانملا حيحص لكشب ضرؤم يئابرهك ءاعو بولطم. زاهجال ليلا سلسلتا مقرلا ءملا ىلع كزاهج ءعابط متت دهجال تابلطتم نع رظنلا ضغب نم آلا ليغشتلل طقف دوصقملا ضرغلل تادعمللا مداخلتسا ليغشتلا ءلا هاجتاب هطوقس وأ صخشلا رثعت يف ببستت دق يتلا قئاوللا نم ءيلا ليغشتلا ءقطنم ىلع ظفاح ءلا نوكت امدنن ءكرحتملا ءازجال نع آديعبو زاهجال نع آديعب مسجل نم ءزج يافري وأ كيدي وأ كعبابا ظفتحا ليغشتلا يوتحت يتلا نامألا تازيم ددع نع رظنلا ضغب ءرطخ ءيئابرهك تانوكم وأ / و ءكرحتم ءازجال اب ءلا يافري نوكت نأ نكمي نك. لكطيحم يف نيظوملاو تايلمعلا ب ءيارد ىلع نك. هتنايص وأ زاهجال ليغشت ءانثأ حوضوب ركفو أظقيتم قبا. اهيلع ءباجتسالا ءيفيك ىلع فرعتو زاهجال ىلع ءضورعمللا لغشملا ءعجاو تاشاش وأ / و رشؤملا ءاوضألا ءبانتم لوللا وأ تاردخمل ريثأت تحت وأ آيفطاع أبرطضم وأ آقهرم تنك اذلا تالآلا لغشتلا ءيغشتلا تافصاوملا ءملاس ءطحم دوجو ناكم ىلع فرعت ليغشتلا ءقطنم يف بييرغ مسج يافري ءبانت ال. ليغشتلا ءقطنم نع دعتبا. ريطلخ رما ءكرحتملاو ءبانتملا ءازجال مداخلتسا بجي. ءيغشتلا ءيقي تادعمللا ءاونأ ضعب نوكت نأ نكمي. ءيقي تادعمللا ءبسانم لقنو عفر لئاسو مداخلتسا بسانم عفر زاهج

تاميل لعتل ايلي لصل اتم جرت

ربح الحثفن تاعباطل يلاثم لالحل وه ZCAT Rewinder دعي
نوزكري نيزل الماعل لكلكو ، ذيذغتل ماعدت يثال نولم ل
يف عطقن 600 وأ 300 تاقيبطت) عابطل اودوج لعل عذشب
RFID عابط تاقيبطتو (عصوبل

تازيمل

مكحتل احو لربع هاجتال او عرسال / نارودل مزع تادادع
لعلال. تم اص كرحمو ققاشل امدخلل صرخم انا ب عم CAT-3
مم 76 عيساسال افلل ايدب يف عي نا / مس 125: عرسال
عشير لكش لعل عيساس للاح لعل CAT-3-Standard زارطل يوتحي
(1 لكشال)

حيثي ليدعتلل لبا بلق للاح (3 لكشال) CAT-3-ACH مديتسي
نورمل نم ردي صق قيقحتل ، فلتخم عيساس اماج امدختسا
قالغال عيرس بلق فرط لعل (2 لكشال) CAT-3-CHUCK لم تشي
تان او ساول ونلل غيرفتو لميحت عرساب حمسي "Quick-Chuck"
تاقصلمل

عيساي قصوصب 10 / STANDARD / CHUCK تاليدوم ياتت
يف عرفومت بلطل دنع مم 76 ساقم ونلل امدختسال
مم 38/40/44/50/70/100

عوبعل يوتحم

(دنستسم اذه) مديتسم ليلد
قصلمل عيجرتل احو
عاطل تادادم احو
دومع وال قالغال عيرس بلق فرط "Quick-Chuck" LABELMATE
عندي ندع تاراود (3) ثالاب يساي ق
عندي ندع تاراود (6) عتسب دوزم تاصوب 10 زارط نم دومع وأ ، عتبثم
ليدعتلل لبا بلق للاح: ACH- ليدومل وأ ، عتبثم
ال ، اودوجل عبقارمل طقف دحاو مم 300 عفش يكي تسال بال ناحول
(ACH ل عيش
لقنل او نيزختلل فيل لغتال او نحشال اويو حب ظفتحا

اول لارنج

15VDC- 4.33A جارخال ، 50Hz- 100-240VAC: عقاطل دوزم
عقاطل دوزم لعل عنس 1 ، تاونس 5 عدمل دودحم نامض
نيوكتل بسح مك 11.1 لعل مك 9.6: نزول

QUICK- ل فوجمل فرطل نم Phillips رامسم انازلاب مق 1: دادع
قيرط نع Quick-CHUCK لعل قصلمل افش احو ع. CHUCK
طبر دعو ، Quick-CHUCK سار قوف افال احو عحتف عضو
QUICK-CHUCK يف Flange-Plate احو لال نم نيرامسمال
كرحمال دومع لعل QUICK-CHUCK ل فوجمل فرطل انازلاب مق
رامسمال طبر مكح. كرحمل ايااربو لكي هلا صولخب حامسل ل ZCAT
دومع نم حطسمال انازلاب لعل QUICK-CHUCK صال يبلولل
نم برقلال اناكم يف احو ع. 3. همالك ايتي ايتي كرحمل
، "STOP" عضو يف "RUN / STOP" حاتفم نا نم قحت 4. عباطل
براقع هاجتاسك يف هريودت مت دق نارودل مزع طبض ضبقم ناو
QUICK- رز لعل غرافل قصلمل بلق عضو 5. قيرطل لاوط عاسال
هناكم يف مكح انازلاب طغضاو ZCAT عيجرتل انازلاب صال CHUCK
QUICK- ل صال انازلاب ضبقم لال فل 6. Label Flange احو للاح
قصلل QUICK-CHUCK عيسوتل عاسال براقع هاجتال يف CHUCK
هناكم يف مكح انازلاب غرافل بلقل

لعل اهتعا بطم يثال انازلاب طبر مق 7: تاقصلمل انازلاب
لفسأ (ب) ابيضقل قوف (أ): "للكشال" يف حضوم وه امك ZCAT

C دشال اناو سالا نم يولعل انازلاب لوجو قوف (ج) ب اناو سالا
افال قصلأ (e) D اناو سالا نم يلفسالا انازلاب لوجو و لفسأ (د)
(و) Quick-CHUCK يف دوجومل غرافل بلل لعل انازلاب انازلاب
F يجراخل هيجوتل انازلاب لعل نم عونصمالي غربل انازلاب مق
طبر مكح انازلاب دعو. اهفل متي يثال انازلاب راوجب هيجوتل انازلاب
هيجوتل انازلاب يبلولل رامسمال انازلاب مق (ز). نوليانل رامسمال
اهفل متي يثال انازلاب راوجب هيجوتل انازلاب مق (E) يجراخل
اينال انازلاب انازلاب: عظحال. يبلولل رامسمال طبر دعو
لعل عيجرتل انازلاب دوسال يندعمال لكي هلا للاحم عوضومال
طبضال نم انازلاب للاحم D و B تاناو سالاو ، A بيضقل
(قصلمل انازلاب احو ع هجو عيشامتم نوكت نا بجي و ، تادجو نا ،
A دومال او عباطل ني انازلاب متي يثال انازلاب عفا (ح)
8. "للكشال" يف حضوم وه امك انازلاب نم دش نوذب قصلل لكي كشتل
احو يف دوجومل لكسالا انازلاب يف عقاطل سبال ليصوتب مق
ردصم ليصوتب مق. انازلاب عقاطل انازلاب سبال مق عقاطل انازلاب
Master Power حاتفم بلق 9. بسانم ددرتم رايت انازلاب عقاطل
"Power On" عضو لعل ZCAT نم يلفل انازلاب انازلاب دوجومل Rocker
بولطمال عقومال لعل ريشي انازلاب G رعشتسمال انازلاب طبضا 10.
رعشتسمال انازلاب انازلاب دنازلاب انازلاب انازلاب انازلاب
تام انازلاب نارودل يف عيجرتل انازلاب رامستس: عظحال. قصلل انازلاب
عقاطل يف دوجومل انازلاب "اينال" لعل انازلاب رعشتسمال ني
"اضفخنا" و "اينال" نارودل مزع دادع انازلاب دنازلاب 11. (دشال نم انازلاب
دنازلاب 12. انازلاب نم يولعل انازلاب يف دوجومل حاتفم انازلاب
بلق 13. انازلاب لعل دوجومل حاتفم للاح بولطمال انازلاب انازلاب
اناو سالا دوسال انازلاب مق انازلاب 14. "RUN" لعل "RUN / STOP" حاتفم
انازلاب متي يثال انازلاب بولطمال دشال قيقحت / ليدعتل C دشال
براقع هاجتال يف انازلاب انازلاب مزع طبض ضبقم انازلاب 15. اهفل
انازلاب عيجرتل انازلاب عرس قيقحت انازلاب عاسال

В ЕТИКЕТА БЕЗОПАСНОСТТА Е НАШИЯТ ПРИОРИТЕТ НОМЕР ЕДНО. СЛЕДВАЩАТА ИНФОРМАЦИЯ ПРЕДОСТАВЯ НАСОКИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ ПРИ ИЗПОЛЗВАНЕ НА ОБОРУДВАНЕ ЗА ЕТИКЕТИ.

Всяка машина може да стане опасна за персонала при неправилна експлоатация или лоша поддръжка. Всички служители, които експлоатират и поддържат оборудването на Labelmate, трябва да са запознати с работата му и да бъдат добре обучени и инструктирани за безопасността. Повечето инциденти могат да бъдат предотвратени чрез информираност за безопасността.

Полагат се всички усилия за проектиране на безопасността при проектирането на оборудването Labelmate в съответствие със стандартите, определени от ANSI и други, които се прилагат при необходимост. Зоните с потенциална опасност са механично и / или електрически защитени. Етикетите за безопасност и табелките с инструкции са видими за оператора и се намират близо до всяка потенциална опасност.

ОБУЧЕНИЕ И ИНСТРУКЦИИ

Отговорност на клиента е да гарантира, че целият персонал, от когото се очаква да работи или поддържа оборудването, ще участва в сесии за обучение и обучение и ще стане обучен оператор. Целият персонал, който експлоатира, инспектира, обслужва или почиства това оборудване, трябва да бъде подходящо обучен за работа и безопасност на машината. ПРЕДИ да работите с това оборудване, прочетете инструкциите за експлоатация в ръководството.

ОБЩА БЕЗОПАСНОСТ

Уверете се, че всички източници на захранване са изключени, когато машината не се използва. Това включва електрическа мощност. Прочетете ръководството за специални инструкции за експлоатация на всяко оборудване. Ръководството за продукта Labelmate е включено в опаковката на продукта и може да бъде намерено на уебсайта www.labelmate.com Знаете как функционира оборудването и разбирате операционните процеси. Знаете как да изключите оборудването.

Разберете етикетите за безопасност на оборудването Носете подходящите лични предпазни средства за работата, която ще се изпълнява (ПРИМЕР: предпазни очила, ръкавици, предпазни обувки и др.). Уверете се, че нищо, което носите, не може да попадне в машината. Когато работите върху или около цялото оборудване, избягвайте да носите широки дрехи, бижута, неограничена дълга коса или каквито и да било свободни вратовръзки, колани, шалове или предмети, които могат да бъдат уловени в движещи се части. Дръжте всички крайници далеч от движещи се части. Заплитането може да причини смърт или тежки наранявания. За ново оборудване проверете напрежението на инсталацията с напрежението, посочено на машината. Електрически спецификации за вашата машина се отпечатва върху етикета със серийния номер на машината. Изисква се правилно заземен електрически съд за безопасна работа, независимо от изискванията за напрежение.

Използвайте оборудването само по предназначение. Пазете работната зона без препятствия, които могат да накарат човек да се препъне или да падне към работеща машина. Пазете пръстите, ръцете или която и да е част от тялото извън машината и далеч от движещи се части, когато машината е работещ.

Всяка машина с движещи се части и / или електрически компоненти може да бъде потенциално опасна, независимо колко функции за безопасност съдържа. Бъдете нащрек и мислете ясно, докато работите или обслужвате оборудването. Бъдете наясно с операциите и персонала във вашето обкръжение. Бъдете внимателни към светлинните индикатори и / или екраните на операторския интерфейс, показани на машината, и знайте как да реагирате.

Не работете с машини, ако сте уморени, емоционално разстроени или под въздействието на наркотици или алкохол. Знайте къде се намира СТАНЦИЯТА ЗА ПЪРВА ПОМОЩ. Въртящите се и движещи се части са опасни. Пазете се от работната зона. Никога не поставяйте чужди предмети в зоната на работа. Използвайте подходящи повдигащи и транспортни устройства за тежко оборудване. Някои видове оборудване могат да бъдат изключително тежки. Трябва да се използва подходящо повдигащо устройство.

Превод на оригинални инструкции

ZCAT Rewinder е идеалното решение за цветни шестигранни винт на QUICK-CHUCK върху плоската мастиленоструйни принтери, които се подават обратно, част на вала на двигателя, докато стегне. както и за клиенти със силен фокус върху качеството на печат (300 или 600 dpi приложения) и приложенията за RFID печат.

ХАРАКТЕРИСТИКА

Настройки за въртящ момент/скорост и посока чрез контролния панел

CAT-3 с персонализиран здрав и безшумен двигател.

Макс. Скорост: 125 CM/SEC в началото на 76 mm сърцевина

CAT-3-Standard има държач за сърцевина в стил лопатка (ФИГ.1)

CAT-3-ACH (ФИГ.3) използва регулируем държач за сърцевина, позволяващ използването на различни размери на сърцевината, за максимална гъвкавост

CAT-3-CHUCK (ФИГ.2) включва бързозаключващ се патронник "Quick-Chuck", позволяващ най-бързото зареждане и разтоварване на сърцевини и ролки с етикети

Моделите CHUCK/STANDARD/10-INCHES са стандартни за използване на ядра от 76 mm. По заявка се предлага в 38/40/44/50/70/100 mm.

СЪДЪРЖАНИЕ НА ОПАКОВКАТА

Ръководство на потребителя (този документ)

Устройство за пренавиване на етикети

Захранващ модул

LABELMATE "Quick-Chuck" ™ Бързо заклачващ се патронник или стандартен вал с три (3) метални лопатки

инсталиран, или Модел-10-INCHES вал с инсталирани шест (6) метални лопатки, или Модел –ACH: Регулируем държач на сърцевината

Две 300 mm пластмасови фланцеви пластини (една само за QC, нито една за ACH)

Запазете транспортния контейнер и опаковката за съхранение и транспорт

ОБЩ

Захранване: 100-240VAC- 50Hz., Изход 15VDC- 4.33A

Ограничена гаранция от 5 години, 1 година за захранването

Тегло: 9,6 кг до 11,1 кг в зависимост от конфигурацията

НАСТРОЙКА:

1. Отстранете двата винта Phillips от кухия край на QUICK-CHUCK. Поставете фланечната плоча за етикети върху QUICK-CHUCK, като поставите отвора на фланцевата плоча над главната част на QUICK-CHUCK и закрепите отново двата винта през фланевата пластина и в QUICK-CHUCK.

2. Плъзнете кухия край на QUICK-CHUCK върху вала на

двигателя ZCAT, позволявайки свободно пространство до винтовете на шасито и двигателя. Затегнете шестигранния винт на QUICK-CHUCK върху плоската част на вала на двигателя, докато стегне.

3. Поставете устройството на място близо до принтера. 4. Уверете се, че ключът "RUN/STOP" е в положение "STOP" и че копчето за регулиране на въртящия момент е завъртено обратно на часовниковата стрелка докрай надолу.

5. Поставете празна сърцевина на етикета върху QUICK-CHUCK на ZCAT Rewinder и натиснете плътно на място към фланевата плоча за етикети.

6. Завъртете червеното копче на QUICK-CHUCK по посока на часовниковата стрелка, за да разширите QUICK-CHUCK и да закрепите здраво празната сърцевина на място.

НАВИВАНЕ НА ЕТИКЕТИ:

7. Нанижете материала, който се отпечатва върху ZCAT, както е показано на „Фигура А“: (a) Над прът А (b) Под ролка В (c) Над и около горната част на опъващата ролка С (d) Под и около долната част на ролката D (e) Залепете предния ръб на материала върху празната сърцевина, която е на QUICK-CHUCK. (f) Разхлабете

найлоновия винт на външния направляващ пръстен F и поставете водещия пръстен до материала, който се навива. Затегнете отново найлоновия винт. (g)

Разхлабете винта на външния направляващ пръстен E и поставете водещия пръстен до материала, който се навива. Затегнете отново винта. (Забележка:

Вътрешните водещи пръстени, които са разположени срещу черното метално шаси на пренавиващото устройство на прът А, и ролките В и D изискват много

малко регулиране, ако има такова, и трябва да бъдат подравнени с лицевата страна на плочата на фланеца

на етикета.) h) Натиснете надолу материала, който се отпечатва между принтера и прът А, за да образувате

безопъваща примка от материал, както се вижда на „Фигура А“.

8. Включете щепсела за захранване в края на проводника на захранващия модул към входния жак

на уреда. Включете захранването в подходящ контакт за променлив ток.

9. Завъртете главния превключвател на захранването на задната част на ZCAT в позиция „Включено захранване“.

10. Регулирайте ъгъла на сензор G, така че да сочи към желаното място върху безопъващата примка от материала. Ъгълът на сензора определя дълбочината на контура. Забележка:

Навивачът ще продължи да се върти, докато окото на сензора може да „вижда“ материала в контура без опън.)

11. Изберете или настройката на въртящия момент „ВИСОКА“ или „НИСКА“ с превключвателя в горната

част на мерна единица. 12. Изберете желаната посока на пренавиване с превключвателя в горната част на уреда.

13. Завъртете ключа "RUN/STOP" в положение "RUN". 14. Завъртете черното копче на опъващата ролка

С, за да регулирате/постигате желаното напрежение на материала, който се пренавива.

15. Постепенно завъртете копчето за регулиране на въртящия момент

SIGURNOST JE KOD NAS NA PRVOM MJESTU. SLJEDEĆE INFORMACIJE PRUŽAJU SMJERNICE ZA SIGURNAN RAD S OPREMOM ZA RUKOVANJE ETIKETAMA.

Bilo koji uređaj može postati opasan za operatera, ako se njime ne rukuje pravilno ili ga se loše održava. Svi zaposlenici koji koriste i održavaju Labelmate opremu trebaju biti upoznati s načinom njenog rada i biti obučeni za rad na siguran način. Većina nesreća može se spriječiti kroz svjesnost o sigurnosti. Prilikom dizajna Labelmate opreme uloženi su svi napor u sigurnu izvedbu prema standardima utvrđenim od strane ANSI-a i drugih organizacija, a koji se primjenjuju prema potrebi. Područja potencijalne opasnosti su mehanički i/ili električki zaštićena. Sigurnosne naljepnice i naljepnice s uputama vidljive su operateru i nalaze se u blizini bilo koje potencijalne opasnosti.

OBUKA I UPUTE

Odgovornost je kupca osigurati da svo osoblje od kojeg se očekuje da upravlja ili održava opremu sudjeluje u obukama i podukama te tako postane osposobljeno za rukovanje. Svo osoblje koje rukuje, pregledava, servisira ili čisti opremu mora biti pravilno obučeno za rad na siguran način. PRIJE rada s opremom pročitajte upute za uporabu u priručniku.

OPĆA SIGURNOST

Obavezno isključite sve izvore napajanja kad se uređaj ne koristi. To uključuje električnu energiju. Pročitajte posebne upute za uporabu pojedinog dijela opreme u priručniku. Priručnik za proizvode Labelmate nalazi se u transportnoj ambalaži i može se naći na web stranici www.labelmate.com. Potrebno je znati kako oprema funkcionira i razumjeti operativne procese.

Potrebno je znati kako isključiti opremu. Potrebno je razumijevanje značenja sigurnosnih naljepnica na opremi. Nosite odgovarajuću osobnu zaštitnu opremu prema poslu koji se izvodi (npr. zaštita za oči, rukavice, zaštitna obuća itd.). Pazite da se ništa što imate na sebi ne može biti zahvaćeno pokretnim dijelovima opreme. Kada radite na ili oko opreme izbjegavajte nošenje široke odjeće ili nakita. Povežite dugu kosu i izbjegavajte korištenje kravata, remena, šalova ili predmeta koji se mogu uhvatiti u pokretnim dijelovima. Držite sve ekstremitete podalje od pokretnih dijelova. Zaplitanje može prouzročiti smrt ili teške ozljede.

Za novu opremu provjerite je li napon postrojenja identičan naponu navedenom na uređaju. Električne specifikacije za uređaj su otisnute na oznaci sa serijskim brojem. Za siguran rad bez obzira na napon napajanja potrebna je pravilno uzemljena električna utičnica. Opremu koristite samo za ono za što je namijenjena. Osigurajte radnu zonu bez prepreka koje bi mogle dovesti do toga da se osoba spotakne ili padne na stroj koji radi. Držite prste, ruke ili bilo koji dio tijela izvan stroja i podalje od pokretnih dijelova kada je stroj operativan. Bilo koji stroj s pokretnim dijelovima i/ili električnim komponentama može biti potencijalno opasan bez obzira na to koliko sigurnosnih mehanizama sadrži. Budite oprezni i jasno razmišljajte dok rukujete ili servisirate opremu. Budite svjesni aktivnosti i osoblja u vašoj okolini. Pazite na svjetlosne dojave uređaja i/ili na poruke na zaslonima korisničkih sučelja te znajte kako na njih reagirati. Ne radite sa strojevima ako ste umorni, emocionalno uznemireni ili ste pod utjecajem droga ili alkohola. Znajte gdje se nalazi najbliži ormarić s materijalom za PRVU POMOĆ. Rotirajući i pokretni dijelovi su opasni. Držite se podalje od operativnog područja. Nikada ne stavljajte strane predmete u područje rada. Za podizanje i transport teške opreme koristite odgovarajuće uređaje. Neki komadi opreme mogu biti izuzetno teški. U tom slučaju reba koristiti odgovarajući uređaj za podizanje ili transport.

Prijevod originalnih uputa

ZCAT Rewinder idealno je rješenje za inkjet pisače u boji koji se vraćaju natrag, kao i za kupce s jakim fokusom na kvalitetu ispisa (300 ili 600 dpi aplikacije) i aplikacije RFID ispisa.

ZNAČAJKE

Postavke za moment/brzinu i smjer putem upravljačke ploče

CAT-3 s posebno izrađenim teškim i tihim motorom. Maks. Brzina: 125 CM/SEC na početku rolne jezgre od 76 mm CAT-3-Standard ima držač jezgre u obliku lopatice (Sl.1) CAT-3-ACH (SLIKA 3) koristi podesivi držač jezgre koji omogućuje korištenje različitih veličina jezgre, za maksimalnu fleksibilnost

CAT-3-CHUCK (SLIKA 2) uključuje brzo zaključavanje "Quick-Chuck" jezgrenom steznu glavu koja omogućuje najbrži utovar i istovar jezgri i valjaka etiketa CHUCK/STANDARDNI/10-INČNI modeli standardno su za korištenje jezgri od 76 mm. Na zahtjev dostupan u 38/40/44/50/70/100 mm.

SADRŽAJ PAKIRANJA

Korisnički priručnik (ovaj dokument)

Jedinica za premotavanje etiketa

Modul napajanja

LABELMATE "Quick-Chuck"™ Stezna glava s brzim zaključavanjem ili standardna osovina s tri (3) metalne lopatice instaliran ili Model-10-INCHES osovina sa šest (6) instaliranih metalnih lopatica, ili Model -ACH: podesivi držač jezgre

Dvije plastične prirubničke ploče od 300 mm (jedna samo za QC, nijedna za ACH)

Zadržite transportni kontejner i ambalažu za skladištenje i transport

OPĆENITO

Napajanje: 100-240VAC- 50Hz., Izlaz 15VDC- 4.33A

Ograničeno jamstvo od 5 godina, 1 godina na napajanje

Težina: 9,6 KG do 11,1 KG ovisno o konfiguraciji

POSTAVKA:

1. Uklonite dva Phillips vijka sa šupljeg kraja QUICK-CHUCK. Postavite ploču s prirubnicom s naljepnicama na QUICK-CHUCK tako da otvor na ploči s prirubnicom postavite preko izbočine QUICK-CHUCK-a i ponovno pričvrstite dva vijka kroz ploču s prirubnicom iu QUICK-CHUCK.

2. Gurnite šuplji kraj QUICK-CHUCK-a na osovinu motora ZCAT dopuštajući slobodan prostor za vijke kućišta i motora. Zategnite imbus vijak QUICK-CHUCK-a na ravni dio osovine motora dok ne stegne.

3. Postavite jedinicu na mjesto blizu pisača.

4. Provjerite je li prekidač "RUN/STOP" u položaju "STOP" i je li gumb za podešavanje zakretnog momenta okrenut u smjeru suprotnom od kazaljke na satu do kraja.

5. Postavite praznu jezgru naljepnice na QUICK-CHUCK ZCAT premotača i čvrsto pritisnite na pločicu prirubnice naljepnice.

6. Okrenite crveni gumb QUICK-CHUCK-a u smjeru kazaljke na satu da proširite QUICK-CHUCK i čvrsto pričvrstite praznu jezgru na mjesto.

PREMOTAJTE NALJEPICE:

7. Navucite materijal koji se ispisuje na ZCAT kao što je prikazano na "Slici A": (a) Preko šipke A (b) Ispod valjka B (c) Preko i oko vrha zateznog valjka C (d) Ispod i oko dna valjka D (e) Zalijepite vodeći rub materijala na praznu jezgru koja se nalazi na QUICK-CHUCK. (f) Otpustite najlonski vijak vanjskog vodiča F i postavite vodeći prsten pored materijala koji se ponovno namata. Ponovno pritegnite najlonski vijak. (g) Otpustite vijak vanjskog vodiča E i postavite vodeći prsten pored materijala koji se ponovno namata. Ponovno pritegnite vijak. (Napomena: Unutarnji vodeći prstenovi koji su postavljeni uz crno metalno kućište premotača na šipki A, te valjci B i D zahtijevaju vrlo malo podešavanja, ako ih ima, i trebaju biti poravnati s licem prirubničke ploče s naljepnicama.) h) Gurnite prema dolje materijal koji se ispisuje između pisača i šipke A kako bi se formirala petlja materijala bez napetosti kao što se vidi na "Slici A".

8. Utaknite utikač za napajanje na kraju žice na modulu napajanja u utičnicu za napajanje jedinice. Uključite napajanje u odgovarajuću AC utičnicu.

9. Prebacite glavni prekidač napajanja na stražnjoj strani ZCAT-a u položaj "Power On".

10. Podesite kut senzora G tako da pokazuje na željeno mjesto na beznapetoj petlji materijala. Kut senzora određuje dubinu petlje. Napomena: Premotač će se nastaviti okretati sve dok oko senzora može "vidjeti" materijal u petlji bez napetosti.)

11. Odaberite postavku zakretnog momenta "HIGH" ili "LOW" s prekidačem na vrhu jedinica.

12. Odaberite željeni smjer premotavanja unatrag prekidačem na vrhu jedinice.

13. Okrenite prekidač "RUN/STOP" na "RUN".

14. Okrenite crni gumb zateznog valjka C kako biste podesili/postigli željenu napetost materijala koji se premotava.

15. Postupno okrenite gumb za podešavanje momenta u smjeru kazaljke na satu dok se ne postigne željena brzina premotavanja.

U LABELMATE JE BEZPEČNOST NAŠÍ PRIORITOU ČÍSLO JEDNA. NÁSLEDUJÍCÍ INFORMACE POSKYTUJÍ POKYNY PRO BEZPEČNOST PŘI POUŽÍVÁNÍ ZAŘÍZENÍ LABELMATE.

Při nesprávném provozu nebo špatné údržbě se může každý stroj stát nebezpečným pro personál. Všichni zaměstnanci obsluhující a udržující zařízení Labelmate by měli být obeznámeni s jeho provozem a měli by být důkladně proškoleni a poučeni o bezpečnosti. Většinu nehod lze předcházet prostřednictvím povědomí o bezpečnosti. Bylo vyvinuto veškeré úsilí k zavedení bezpečnosti do návrhu zařízení Labelmate podle norem stanovených ANSI a dalšími, které se podle potřeby používají. Místa s potenciálním nebezpečím jsou chráněna mechanicky a / nebo elektricky. Bezpečnostní štítky a štítky s pokyny jsou viditelné pro obsluhu a jsou umístěny v blízkosti potenciálního nebezpečí.

ŠKOLENÍ A POKYNY

Je odpovědností zákazníka zajistit, aby se veškerý personál, od kterého se očekává, že bude zařízení obsluhovat nebo udržovat, zúčastnil školení a instrukcí a stal se proškoleným operátorem. Veškerý personál obsluhující, kontrolující, provádějící údržbu nebo čištění tohoto zařízení musí být řádně vyškolen v provozu a bezpečnosti stroje. PŘED uvedením tohoto zařízení do provozu si přečtěte provozní pokyny v příručce.

OBECNÁ BEZPEČNOST

Pokud stroj nepoužíváte, ujistěte se, že jsou vypnuty všechny zdroje napájení. To zahrnuje elektrickou energii. Přečtěte si v příručce veškeré speciální provozní pokyny pro každé zařízení. Příručka k produktu Labelmate je součástí balení produktu a je k dispozici na webových stránkách www.labelmate.com Zjistěte, jak zařízení funguje, a pochopte provozní procesy. Zjistěte, jak vypnout zařízení. Pochopte bezpečnostní štítky zařízení

Při provádění práce noste vhodné osobní ochranné prostředky (EX: ochrana očí, rukavice, bezpečnostní obuv atd.). Zajistěte, aby se na stroji nemohlo zachytit nic, co máte na sobě. Při práci na veškerém vybavení nebo v jeho okolí se vyvarujte volného oděvu, šperků, nevázaných dlouhých vlasů nebo volných kravat, opasků, šátků nebo předmětů, které by se mohly zachytit v pohyblivých částech. Udržujte všechny končetiny v dostatečné vzdálenosti od pohyblivých částí. Zapletení může způsobit smrt nebo vážné zranění. U nového zařízení zkontrolujte napětí zařízení s napětím uvedeným na stroji. Elektrické specifikace pro vaše zařízení je vytištěno na štítku se sériovým číslem zařízení. Je vyžadována řádně uzemněná elektrická zásuvka pro bezpečný provoz bez ohledu na požadavky na napětí.

Zařízení používejte pouze k určenému účelu. Udržujte provozní zónu bez překážek, které by mohly způsobit zakopnutí nebo spadnutí osoby k obsluhujícímu stroji. Pokud je stroj v provozu, udržujte prsty, ruce nebo jakoukoli část těla mimo stroj a v bezpečné vzdálenosti od pohyblivých částí provozní.

Jakýkoli stroj s pohyblivými částmi a / nebo elektrickými součástmi může být potenciálně nebezpečný bez ohledu na to, kolik bezpečnostních prvků obsahuje. Při provozu nebo údržbě zařízení buďte ostražití a myslete jasně. Buďte si vědomi provozu a personálu ve vašem okolí. Dávejte pozor na kontrolky a / nebo obrazovky rozhraní obsluhy zobrazené na stroji a vězte, jak reagovat. Neobsluhujte stroje, pokud jste unavení, emocionálně vyčerpaní nebo pod vlivem drog nebo alkoholu. Zjistěte, kde se nachází BEZPEČNOSTNÍ STANICE PRVNÍ POMOCI.

Rotující a pohyblivé části jsou nebezpečné. Udržujte mimo pracovní oblast. Do prostoru obsluhy nikdy nevkládejte žádné cizí předměty. U těžkých zařízení používejte vhodná zvedací a přepravní zařízení. Některé typy zařízení mohou být extrémně těžké. Mělo by být použito vhodné zvedací zařízení.

Překlad originálního návodu

ZCAT Rewinder je ideálním řešením pro barevné inkoustové tiskárny se zadním podáváním, stejně jako pro zákazníky se silným zaměřením na kvalitu tisku (aplikace 300 nebo 600 dpi) a RFID tiskové aplikace.

FUNKCE

Nastavení točivého momentu/rychlosti a směru prostřednictvím ovládacího panelu

CAT-3 se zakázkově vyrobeným odolným a tichým motorem. Max. Rychlost: 125 CM/SEC na začátku role jádra 76 mm

CAT-3-Standard má držák jádra ve tvaru lopatky (OBR.1)

CAT-3-ACH (obr. 3) využívá nastavitelný držák jádra umožňující použití různých velikostí jádra pro maximální flexibilitu

Skličidlo CAT-3-CHUCK (OBR. 2) obsahuje rychloupínací skličidlo „Quick-Chuck“, které umožňuje nejrychlejší nakládání a vyjímání jader a rolí etiket.

Modely CHUCK/STANDARD/10-INCHES se standardně dodávají pro použití jader o průměru 76 mm. Na vyžádání k dispozici v rozměrech 38/40/44/50/70/100 mm.

OBSAH BALENÍ

Uživatelská příručka (tento dokument)

Jednotka navíjení štítků

Modul napájení

Rychloupínací jádrové skličidlo LABELMATE „Quick-Chuck“™ nebo standardní hřídel se třemi (3) kovovými lopatkami nainstalovaný nebo Model-10-INCHES hřídel se šesti (6) nainstalovanými kovovými lopatkami nebo Model –ACH: Nastavitelný držák jádra

Dvě 300mm plastové přírubové desky (jedna pouze pro QC, žádná pro ACH)

Uschovejte přepravní kontejner a obal pro skladování a přepravu

VŠEOBECNÉ

Napájení: 100-240VAC-50Hz., Výstup 15VDC-4,33A

Omezená záruka 5 let, 1 rok na napájecí zdroj

Hmotnost: 9,6 kg až 11,1 kg v závislosti na konfiguraci

NASTAVENÍ: 1. Vyšroubujte dva křížové šrouby z dutého konce RYCHLO-Skličidla. Umístěte štítkovou přírubovou desku na QUICK-CHUCK umístěním otvoru v přírubové desce přes nástavec QUICK-CHUCK a znovu připevněte dva šrouby skrz přírubovou desku a do RYCHLE-SCHUCKU. 2. Nasuňte dutý konec QUICK-CHUCKU na hřídel motoru ZCAT tak, aby byla mezera pro šasi a šrouby motoru. Utáhněte imbusový šroub RYCHLO-Skličidla na plochou část hřídele motoru, dokud nebude pevně utažen. 3. Umístěte jednotku na místo blízko tiskárny. 4. Ověřte, že je spínač „RUN/STOP“ v poloze „STOP“ a že knoflík pro nastavení točivého momentu je otočen proti směru hodinových ručiček až na doraz. 5. Umístěte prázdné jádro štítku na QUICK-CHUCK navíječe ZCAT a přitiskněte jej těsně na přírubovou desku štítku. 6. Otáčejte červeným knoflíkem QUICK-CHUCK ve

směru hodinových ručiček, abyste roztáhli QUICK-CHUCK a upevněte prázdné jádro pevně na místo.

PŘEVÍJENÍ ŠTÍTKŮ: 7. Navlékněte materiál, na který se tiskne, na ZCAT, jak je znázorněno na „Obrázku A“: (a) Přes tyč A (b) Pod válečkem B (c) Přes a kolem horní části napínacího válečku C (d) Pod a kolem spodní části válečku D (e) Nalepte náběžnou hranu materiálu na prázdné jádro, které je na QUICK-CHUCK. (f) Povolte nylonový šroub vnějšího vodícího kroužku F a umístěte vodící kroužek vedle převíjeného materiálu. Znovu utáhněte nylonový šroub. (g) Povolte křídlový šroub vnějšího vodícího kroužku E a umístěte vodící kroužek vedle převíjeného materiálu. Znovu utáhněte křídlový šroub. (Poznámka: Vnitřní vodící kroužky, které jsou umístěny proti černému kovovému šasi navíječe na tyči A, a válečky B a D vyžadují velmi malé seřízení, pokud vůbec nějaké, a měly by být zarovnané s přední stranou štítkové příruby.) (h) Zatláchte materiál, na který se tiskne, mezi tiskárnu a tyč A, aby se vytvořila smyčka materiálu bez napětí, jak je vidět na „Obrázku A“. 8. Zapojte napájecí zástrčku na konci vodiče na napájecím modulu do napájecího vstupního konektoru jednotky. Zapojte napájecí zdroj do vhodné elektrické zásuvky. 9. Přepněte hlavní vypínač napájení na zadní straně ZCAT do polohy „Zapnuto“. 10. Nastavte úhel senzoru G tak, aby směřoval na požadované místo na beznapěťové smyčce materiálu. Úhel snímače určuje hloubku smyčky. Poznámka: Navíječka se bude dále otáčet, dokud oko snímače „vidí“ materiál v beznapěťové smyčce.) 11. Pomocí přepínače v horní části vyberte nastavení krouticího momentu „VYSOKÝ“ nebo „NÍZKÝ“. jednotka. 12. Vyberte požadovaný směr převíjení pomocí přepínače na horní straně jednotky. 13. Přepněte přepínač „RUN/STOP“ do polohy „RUN“. 14. Otáčením černého knoflíku napínacího válečku C nastavte/dosáhněte požadovaného napětí navíjeného materiálu. 15. Postupně otáčejte knoflíkem pro nastavení točivého momentu ve směru hodinových ručiček, dokud nedosáhnete požadované rychlosti převíjení.

HOS LABELMATE ER SIKKERHED VORES HØJESTE PRIORITET. FØLGENDE INFORMATION GIVER RETNINGSLINJER FOR SIKKERHED VED BRUG AF LABELMATE-UDSTYR.

Ethvert stykke maskine kan blive farligt for personale, når det anvendes forkert eller dårligt vedligeholdet. Alle medarbejdere, der betjener og vedligeholder Labelmate-udstyr, skal være fortrolige med dets drift og bør være grundigt uddannet og instrueret i sikkerhed. De fleste ulykker kan forebygges gennem sikkerhedsbevidsthed. Der er gjort en stor indsats for at konstruere sikkerhed i designet af Labelmate-udstyr i henhold til standarder, der er angivet af ANSI og andre, der gælder efter behov. Områder med potentiel fare er mekanisk og / eller elektrisk beskyttet. Sikkerhedsmærkater og instruktionsmærkater er synlige for operatøren og ligger i nærheden af enhver potentiel fare.

UDDANNELSE OG INSTRUKTIONER

Det er kundens ansvar at sikre, at alt personale, der forventes at betjene eller vedligeholde udstyret deltager i trænings- og instruktionssessioner og bliver uddannede operatører. Alt personale, der betjener, inspicerer, servicerer eller rengør dette udstyr, skal være uddannet korrekt i drift og maskinsikkerhed. FØR du bruger dette udstyr, skal du læse betjeningsvejledningen i manualen.

GENEREL SIKKERHED

Sørg for, at alle strømkilder er slukket, når maskinen ikke er i brug. Dette inkluderer elektrisk strøm. Læs vejledningen for at få specielle driftsinstruktioner for hvert udstyr. Labelmate-produktmanualen er inkluderet i produktemballagen og kan findes på webstedet www.labelmate.com. Vide, hvordan udstyret fungerer, og forstå driftsprocesserne. Vide, hvordan du lukker udstyret. Forstå udstyrets sikkerhedsmærkater. Bær passende personlige værnemidler til det arbejde, der skal udføres (EX: øjenbeskyttelse, handsker, sikkerhedssko osv.). Sørg for, at intet, du har på, kan blive fanget i maskinen.

Undgå at bære løst tøj, smykker, uhæmmet langt hår eller løse bånd, bælter, tørklæder eller genstande, der kan sidde fast i bevægelige dele, når du arbejder på eller omkring alt udstyr. Hold alle ekstremiteter væk fra bevægelige dele. Forvikling kan forårsage død eller alvorlig personskade. For nyt udstyr skal du kontrollere anlægsspændingen med den spænding, der er angivet på maskinen. Elektriske specifikationer til din maskine er trykt på maskinens serienummer. En korrekt jordet elektrisk stikkontakt er påkrævet til sikker drift uanset spændingskrav. Brug kun udstyret til det tilsigtede formål. Hold driftszonen fri for forhindringer, der kan få en person til at snuble eller falde mod en betjeningsmaskine.

Hold fingre, hænder eller andre dele af kroppen ud af maskinen og væk fra bevægelige dele, når maskinen er i drift. Enhver maskine med bevægelige dele og / eller elektriske komponenter kan være potentielt farlig, uanset hvor mange sikkerhedsfunktioner den indeholder. Vær opmærksom og tænk klart, mens du betjener eller servicerer udstyret. Vær opmærksom på operationer og personale i dine omgivelser. Vær opmærksom på indikatorlamper og / eller brugergrænsefladesskærme, der vises på maskinen, og ved, hvordan du skal reagere. Brug ikke maskiner, hvis du er træt, følelsesmæssig nød eller under indflydelse af stoffer eller alkohol. Ved, hvor FØRSTEHJÆLPSSIKKERHEDSSTATIONEN er placeret. Roterende og bevægelige dele er farlige. Hold fri for driftsområdet. Sæt aldrig fremmedlegemer i driftsområdet. Brug korrekt løfte- og transportudstyr til tungt udstyr. Nogle typer udstyr kan være ekstremt tunge. Der skal anvendes et passende løfteudstyr.

ZCAT Rewinder er den ideelle løsning til farveinkjet-printere, der går tilbage, såvel som for kunder med et stærkt fokus på printkvalitet (300 eller 600 dpi applikationer) og RFID print applikationer.

FUNKTIONER

Indstillinger for Moment/hastighed og retning via kontrolpanelet

CAT-3 med specialbygget kraftig og lydløs motor. Maks. Hastighed: 125 CM/SEC i begyndelsen af en 76 mm kernerulle

CAT-3-standarden har en kerneholder i vingestil (FIG.1)

CAT-3-ACH (FIG.3) har en justerbar kerneholder, der muliggør brugen af forskellige kernestørrelser for maksimal fleksibilitet

CAT-3-CHUCK (FIG.2) inkluderer en hurtiglåsende "Quick-Chuck" kernepatron, der tillader den hurtigste i- og aflæsning af kerner og etiketruller

CHUCK/STANDARD/10-TOMMER modeller leveres som standard til brug af kerner i 76 mm. Fås på forespørgsel i 38/40/44/50/70/100 mm.

EMBALLAGENS INDHOLD

Brugervejledning (dette dokument)

Etiketoprullerenhed

Strømforsyningsmodul

LABELMATE "Quick-Chuck"™ Quick-Locking Core Chuck eller standardaksel med tre (3) metalskovle

installeret, eller Model-10-TOMMER aksel med seks (6) metalvinger installeret, eller Model -ACH: Justerbar kerneholder

To 300 mm plastikflangeplader (kun én til QC, ingen til ACH)

Opbevar forsendelsescontaineren og emballagen til opbevaring og transport

GENEREL

Strømforsyning: 100-240VAC- 50Hz., Udgang 15VDC-4,33A

Begrænset garanti på 5 år, 1 år på strømforsyningen

Vægt: 9,6 kg til 11,1 kg afhængig af konfiguration

OPSÆTNING:

1. Fjern de to Phillips-skruer fra den hule ende af QUICK-CHUCK. Placer etiketflangepladen på QUICK-CHUCK'en ved at placere hullet i flangepladen over toppen af QUICK-CHUCK, og fastgør de to skruer igen gennem flangepladen og ind i QUICK-CHUCK.

2. Skub den hule ende af QUICK-CHUCK ind på ZCAT-motorakslen, så der er frigang til chassiset og motorskrue. Spænd unbrakoskruen på QUICK-CHUCK på den flade del af motorakslen, indtil den er stram.

3. Sæt enheden på plads i nærheden af printeren.

4. Kontroller, at "RUN/STOP"-kontakten er i "STOP"-position, og at momentjusteringsknappen er drejet mod uret helt ned.

5. Anbring en tom etiketkerne på QUICK-CHUCK'en på ZCAT Rewinder og tryk tæt på plads mod etiketflangepladen.

6. Drej den røde knap på QUICK-CHUCK med uret for at ud-

TILBINDELSE AF ETIKETTER:

7. Træk materialet, der udskrives på ZCAT'en som vist i "Figur A": (a) Over stang A (b) Under rulle B (c) Over og omkring toppen af spændingsvalse C (d) Under og rundt om bunden af rulle D (e) Tape forkanten af materialet på den tomme kerne, der er på QUICK-CHUCK. (f) Løsn nytonskruen på den ydre styring F, og placer styringen ved siden af materialet, der skal vikles tilbage. Stram nytonskruen igen. (g) Løsn fingerskruen på den ydre guidering E og placer guideringen ved siden af materialet, der skal rulles tilbage. Spænd fingerskruen igen. (Bemærk: De indre styringer, der er placeret mod det sorte metalchassis på oprulleren på stang A, og rullerne B og D kræver meget lidt justering, hvis nogen, og bør justeres med forsiden af etiketflangepladen.) (h) Skub materialet, der udskrives, ned mellem printeren og stang A for at danne en spændingsfri løkke af materiale som vist i "Figur A".

8. Sæt strømstikket i enden af ledningen på strømforsyningsmodulet i enhedens strømindsangsstik. Sæt strømforsyningen i en passende stikkontakt.

9. Vend hovedstrømvippekontakten på bagsiden af ZCAT til positionen "Power On".

10. Juster vinklen på sensor G, så den peger på det ønskede sted på den spændingsfri løkke af materiale. Sensorens vinkel bestemmer dybden af sløjfen. Bemærk: Rewinder vil fortsætte med at dreje, så længe sensorens øje kan "se" materialet i den spændingsløse sløjfe.)

11. Vælg enten "HIGH" eller "LOW" momentindstillingen med kontakten på toppen af enhed. 12. Vælg den ønskede tilbagespolingsretning med kontakten på toppen af enheden.

13. Vend "RUN/STOP"-kontakten til "RUN".

14. Drej den sorte knap på spændingsrulle C for at justere/opnå den ønskede spænding af materialet, der skal rulles tilbage.

15. Drej gradvist momentjusteringsknappen med uret, indtil den ønskede tilbagespolehastighed er opnået.

LABELMATES ON OHUTUS MEIE PRIORITEET NUMBER ÜKS. JÄRGNEV TEAVE ANNAB JUHISEID OHUTUSE KOHTA LABELMATE SEADMETE KASUTAMISEL.

Mis tahes masin võib ebaõige kasutamise või halva hoolduse korral personalile ohtlikuks muutuda.

Kõik töötajad, kes käitavad ja hooldavad Labelmate seadmeid, peaksid olema kursis nende tööga ning olema põhjalikult koolitatud ja ohutusosalased juhised. Enamik õnnetusi on ohutusteadlikkuse abil välditavad.

Labelmate'i seadmete kujundamisel on tehtud kõik endast olenev, et ANSI ja teiste vajadusel kehtivate standardite kohaselt oleks ohutu. Potentsiaalse ohuga piirkonnad on mehaaniliselt ja / või elektriliselt kaitstud. Ohutussildid ja juhendid on operaatorile nähtavad ning asuvad võimalike ohtude lähedal.

KOOLITUS JA JUHEND

Kliendi kohustus on tagada, et kõik töötajad, kes eeldatavasti seadmeid käsitsevad või hooldavad, osaleksid koolitusel ja juhendamisel ning saaksid koolitatud operaatoriteks. Kogu seda seadet käitav, kontrolliv, hooldav või puhastav personal peab olema nõuetekohaselt koolitatud töö ja masina ohutuse osas. ENNE selle seadme kasutamist lugege kasutusjuhendis olevaid kasutusjuhendeid.

ÜLDINE OHUTUS

Veenduge, et kõik toiteallikad on välja lülitatud, kui masinat ei kasutata. See hõlmab elektrienergiat.

Iga seadme jaoks leiate kasutusjuhendist spetsiaalsed kasutusjuhendid. Labelmate toote kasutusjuhend on toote pakendis ja selle leiate veebisaidilt www.labelmate.com Teadke, kuidas seade töötab, ja mõistke tööprotsesse.

Tea, kuidas seadmed välja lülitada. Mõistke seadme ohutussilte

Kandke täidetava töö jaoks sobivaid isikukaitsevahendeid (NÄITA: silmakaitse, kindad, turvajalatsid jne). Veenduge, et miski, mida te kannate, ei saaks masinasse jääda.

Kõigi seadmete peal või nende ümber töötades vältige lahtiste rõivaste, ehete, pikkade juusteta juuste või liikuvate osade külge kinni jäävate sidemete, vööde, sallide või esemete kandmist. Hoidke kõiki jäsemeid liikuvate osade eest. Segadus võib põhjustada surma või raskeid vigastusi. Uute seadmete puhul kontrollige tehase pinget masinal määratud pingega. Elektrilised spetsifikatsioonid

teie masin on trükitud seadme seerianumbri sildile. Vaja on korralikult maandatud elektrit ohutuks kasutamiseks sõltumata pingenõuetest. Kasutage seadet ainult ettenähtud otstarbel.

Hoidke töötsoon vaba takistustest, mis võivad põhjustada inimese komistamise või kukkumise töötava masina poole.

Hoidke sõrmi, käsi või mõnda kehaosa masinast eemal ja liikuvate osade eest, kui masin on tegutsevad. Iga liikuvate osade ja / või elektriliste komponentidega masin võib olla potentsiaalselt ohtlik, hoolimata sellest, kui palju turvaelemente see sisaldab. Seadmete käitamise või hooldamise ajal olge tähelepanelik ja mõelge selgelt. Ole teadlik oma ümbruskonda operatsioonidest ja personalist. Olge tähelepanelik masinas kuvatavate märgutulede ja / või kasutajaliidese ekraanide suhtes ning osake reageerida. Ärge kasutage masinaid, kui olete väsinud, emotsionaalselt kannatanud või narkootikumide või alkoholi mõju all.

Tea, kus asub ESMAABI OHUTUSJAAM. Pöörlevad ja liikuvad osad on ohtlikud. Hoidke tegevuspiirkonnast eemal. Ärge kunagi pange tööpiirkonda võõrkehi. Kasutage raskete seadmete korralikke tõste- ja transpordivahendeid. Mõni tüüpi varustus võib olla väga raske. Kasutada tuleks sobivat tõsteseadet.

Algsete juhiste tõlge

ZCAT Rewinder on ideaalne lahendus värvilistele tindiprinteritele, mis toidavad tagasi, aga ka klientidele, kes on keskendunud printikvaliteedile (300 või 600 dpi rakendused) ja RFID-printimisrakendustele.

FUNKTSIOONID

Pöördemomendi/kiiruse ja suuna sätted juhtpaneeli kaudu CAT-3 eritellimusel ehitatud raskeveokite ja vaikselt mootoriga. Max Kiirus: 125 CM/SEK 76 mm südamikurulli alguses CAT-3-Standardil on labakujuline südamikuhooldik (JOON 1) CAT-3-ACH (JOON 3) kasutab reguleeritavat südamikuhooldijat, mis võimaldab maksimaalse paindlikkuse tagamiseks kasutada erineva suurusega südamikke CAT-3-CHUCK (JOON 2) sisaldab kiirlukustuvat "Quick-Chuck" südamikupadrunit, mis võimaldab südamike ja sildirullide kiireimat laadimist ja mahalaadimist CHUCK/STANDARD/10-TOLLI mudelitel on standardvarustuses 76 mm südamikud. Soovi korral saadaval 38/40/44/50/70/100 mm.

PAKENDI SISU

Kasutusjuhend (see dokument)

Sildi ümberkerimise seade

Toiteallika moodul

MÄRGIS "Quick-Chuck"™ kiirlukustuv padrun või standardvõll kolme (3) metallist labaga paigaldatud või mudel-10-INCHES võll kuue (6) paigaldatud metallist labaga või mudel -ACH: reguleeritav südamikuhooldik

Kaks 300 mm plastikust äärikplaati (üks ainult QC jaoks, mitte ühtegi ACH jaoks)

Hoidke saatekonteiner ja pakend ladustamiseks ja transportamiseks alles

ÜLDINE

Toide: 100-240VAC- 50Hz., Väljund 15VDC- 4,33A

Piiratud garantii 5 aastat, 1 aasta toiteallikal

Kaal: 9,6 KG kuni 11,1 KG olenevalt konfiguratsioonist

QUICK-CHUCK laiendada ja kinnitada tühi südamik kindlalt oma kohale.

SILTIDE TAGASIKERIMINE:

7. Keerake prinditav materjal ZCAT-ile, nagu on näidatud joonisel A: (a) üle varda A (b) rulli B all (c) pingutusrulli C ülemise ja ümber (d) alla ja ümber. ümber rulli D põhja (e) Kinnitage materjali esiserv kleeplindiga QUICK-CHUCKi tühjale südamikule. (f) Vabastage välimise juhtrõnga F nailonkrui ja asetage juhtrõngas keritava materjali kõrvale. Pingutage nailonkrui uuesti. (g) Vabastage välimise juhtrõnga E pöidlakruvi ja asetage juhtrõngas tagasikeritava materjali kõrvale. Pingutage pöidlakruvi uuesti. (Märkus. Sisemised juhtrõngad, mis asetsevad vastu kerimisseadme musta metallist šassii vardal A ning rullikuid B ja D, vajavad väga vähe reguleerimist, kui neid on, ja need tuleks joondada sildiaäriku plaadi esiküljega.) (h) Suruge prinditav materjal printeri ja varda A vahele, et moodustada pingevaba materjalisilmus, nagu on näha joonisel A.

8. Ühendage toitemooduli juhtme otsas olev toitepistik seadme toitesisendi pistikupessa. Ühendage toiteallikas sobivasse vahelduvvoolu pistikupessa.

9. Pöörake ZCAT-i tagaküljel asuv pealüliti asendisse "Toide sees".

10. Reguleerige anduri G nurka nii, et see osutaks pingevaba materjalisilmuse soovitud kohta. Anduri nurk määrab silmuse sügavuse. Märkus. Kerimisseade jätkab pöörlemist seni, kuni anduri silm näeb pingevabas ahelas olevat materjali.)

11. Valige pöördemomendi seadistus "HIGH" või "LOW" lüliti-iga ülaosas. üksus.

12. Valige seadme ülaosas asuva lüliti abil soovitud tagasikerimise suund.

13. Keerake RUN/STOP lüliti asendisse RUN.

14. Keritava materjali soovitud pinge reguleerimiseks/saavutamiseks keerake pingutusrulli C musta nuppu.

15. Pöörake pöördemomendi reguleerimisnuppu järk-järgult päripäeva, kuni saavutate soovitud tagasikerimiskiiruse.

SEADISTAMINE:

1. Eemaldage QUICK-CHUCKi õõnsast otsast kaks ristpeakruvi. Asetage etiketi äärikplaat QUICK-CHUCK-ile, asetades äärikuplaadi ava QUICK-CHUCKi korpuse kohale ja kinnitades kaks kruvi uuesti läbi äärikuplaadi ja QUICK-CHUCK-i.

2. Lükake QUICK-CHUCKi õõnes ots ZCAT mootori võlli, et šassii ja mootori kruvideni oleks vaba ruumi. Pingutage QUICK-CHUCKi kuuskantkruvi mootori võlli lamedale osale, kuni see on pingul.

3. Asetage seade printeri lähedale.

4. Veenduge, et lüliti "RUN/STOP" on asendis "STOP" ja et pöördemomendi reguleerimisnupp on vastupäeva lõpuni alla keeratud.

5. Asetage tühi sildisüdamik ZCAT-i kerimisseadme QUICK-CHUCK külge ja suruge tihedalt vastu sildiaäriku plaati.

6. Pöörake QUICK-CHUCKi punast nuppu päripäeva, et

LABELMATESSA TURVALLISUUS ON ENSISIJAINEN TAVOITTEEMME. SEURAAVAT TIEDOT TARJOAVAT TURVALLISUUTTA KOSKEVIA OHJEITA KÄYTETTÄESSÄ TARRALAITTEITA.

Mikä tahansa koneesta voi tulla vaarallinen henkilöstölle, jos sitä käytetään väärin tai huolletaan huonosti. Kaikkien Labelmate-laitteita käyttävien ja ylläpitävien työntekijöiden tulee olla perehtyneitä niiden toimintaan, heidät on koulutettava ja opastettava turvallisuuteen. Suurin osa onnettomuuksista voidaan estää turvallisuustietoisuuden avulla. Labelmate-laitteiden suunnittelussa on pyritty kaikin tavoin suunnittelemaan turvallisuus ANSI: n ja muiden tarvittaessa soveltamien standardien mukaisesti. Mahdolliset vaara-alueet on suojattu mekaanisesti ja / tai sähköisesti. Turvallisuustarrat ja ohjetarrat ovat käyttäjän nähtävissä ja lähellä mahdollisia vaaroja.

KOULUTUS JA OHJEET

Asiakkaan vastuulla on varmistaa, että kaikki henkilöstö, jonka odotetaan käyttävän tai ylläpitävän laitetta, osallistuu koulutuksiin ja kouluttajiksi. Kaikkien tätä laitetta käyttävien, tarkastavien, huoltavien tai puhdistavien henkilöstön on oltava asianmukaisesti koulutettu käytön ja koneturvallisuuden suhteen. Lue käyttöoppaasta ENNEN tämän laitteen käyttöä.

YLEINEN TURVALLISUUS

Varmista, että kaikki virtalähteet on kytketty pois päältä, kun konetta ei käytetä. Tämä sisältää sähkövirran. Lue kunkin laitteen erityiset käyttöohjeet käyttöoppaasta. Labelmate-tuotekäsikirja sisältyy tuotteen pakkaukseen ja löytyy verkkosivustolta www.labelmate.com Tiedä laitteen toiminta ja ymmärrä käyttöprosessit. Osaa sammuttaa laitteet. Ymmärrä laitteen turvatarrat Käytä suoritettavaan työhön soveltuvia henkilökohtaisia suojavarusteita (esim. Silmiensuojaimet, käsineet, turvakengät jne.). Varmista, että mikään käyttämästäsi ei pääse kiinni koneeseen.

Kun työskentelet kaikkien laitteiden parissa tai niiden ympärillä, vältä löysiä vaatteita, koruja, pitkiä hiuksia tai irrallisia siteitä, vöitä, huiveja tai esineitä, jotka voivat tarttua liikkuviin osiin. Pidä kaikki raajat kaukana liikkuvista osista. Takeruminen voi aiheuttaa kuoleman tai vakavan loukkaantumisen. Tarkista uusien laitteiden jännite koneessa määritetyllä jännitteellä. Sähkön tekniset tiedot koneesi on painettu laitteen sarjanumerotunnisteeseen. Tarvitaan oikein maadoitettu sähköliitäntä turvalliseen käyttöön jännitevaatimuksista riippumatta.

Käytä laitetta vain sen käyttötarkoitukseen. Pidä käyttöalue vapaa esteistä, jotka voivat aiheuttaa henkilön kompastumisen tai putoamisen kohti käyttävää konetta. Pidä sormet, kädet tai mikä tahansa ruumiinosi poissa koneesta ja kaukana liikkuvista osista, kun kone on toiminnassa. Mikä tahansa kone, jossa on liikkuvia osia ja / tai sähkökomponentteja, voi olla vaarallinen riippumatta siitä, kuinka monta turvaominaisuutta se sisältää. Pysy valppaana ja ajattele selkeästi laitetta käyttäessäsi tai huollettaessa. Ole tietoinen ympäristösi toiminnasta ja henkilökunnasta. Ole tarkkaavainen koneessa näkyviin merkkivaloihin ja / tai käyttöliittymänäyttöihin ja osaa vastata. Älä käytä koneita, jos olet väsynyt, henkisesti ahdistunut tai huumeiden tai alkoholin vaikutuksen alaisena. Tiedä missä ENSIAPUTURVALLISUUSASEMA sijaitsee. Pyörivät ja liikkuvat osat ovat vaarallisia. Pidä poissa toiminta-alueelta. Älä koskaan laita mitään vieraita esineitä toiminta-alueelle. Käytä asianmukaisia raskaiden laitteiden nosto- ja kuljetuslaitteita. Jotkin laitetypit voivat olla erittäin raskaita. Käytä asianmukaista nostolaitetta.

Alkuperäisten ohjeiden käännös

ZCAT Rewinder on ihanteellinen ratkaisu värimustesuihkutulostimille, jotka syöttävät takaisin, sekä asiakkaille, jotka keskittyvät voimakkaasti tulostuslaatuun (300 tai 600 dpi:n sovellukset) ja RFID-tulostussovelluksiin.

OMINAISUUDET

Vääntömomentin/nopeuden ja suunnan asetukset ohjauspaneelin kautta

CAT-3 räätälöidyllä raskaalla ja hiljaisella moottorilla. Max. Nopeus: 125 CM/SEC 76 mm:n ydintelan alussa

CAT-3-Standardissa on siipimainen ydinpidike (KUVA 1)

CAT-3-ACH (KUVA 3) käyttää säädettävää sydämen pidikettä, joka mahdollistaa erikokoisten hylsyjen käytön maksimaalisen joustavuuden saavuttamiseksi

CAT-3-CHUCK (KUVA 2) sisältää pikalukittuvan "Quick-Chuck"-ydinistkan, joka mahdollistaa hylsyjen ja etikettirullien nopeimman lataamisen ja purkamisen

CHUCK/STANDARD/10-TUUMA-malleissa on vakiona 76 mm:n ytimet. Pyynnöstä saatavilla 38/40/44/50/70/100 mm.

PAKKAUKSEN SISÄLTÖ

Käyttöopas (tämä asiakirja)

Tarran kelausyksikkö

Virtalähdemoduuli

LABELMATE "Quick-Chuck"™ Pikalukitusydinistukka tai vakioakseli, jossa on kolme (3) metallisiivettä

asennettu, tai malli-10-INCHES-akseli, jossa kuusi (6) metallisiivettä asennettuna, tai malli -ACH: säädettävä ytimen pidike

Kaksi 300 mm muovia laippalevyä (yksi vain QC:lle, ei yhtään ACH:lle)

Säilytä kuljetussäiliö ja pakkaus säilytystä ja kuljetusta varten

YLEISTÄ

Virtalähde: 100-240VAC- 50Hz, lähtö 15VDC-4,33A

Rajoitettu 5 vuoden takuu, 1 vuosi virtalähteellä

Paino: 9,6–11,1 kg kokoonpanosta riippuen

ASENNUS:

1. Irrota kaksi ristipääruuvia QUICK-CHUCKin ontosta päästä. Aseta etikettilaippalevy QUICK-CHUCKiin asettamalla laippalevyn reikä QUICK-CHUCKin rungon päälle ja kiinnittämällä kaksi ruuvia uudelleen laippalevyn läpi ja QUICK-CHUCKiin.

2. Liu'uta QUICK-CHUCKin ontto pää ZCAT-moottorin akselille, jotta runkoon ja moottorin ruuveihin jää välys. Kiristä QUICK-CHUCKin kuusiokoloruuvi moottorin akselin taakse osaan, kunnes se on tiukka.

3. Aseta yksikkö paikalleen tulostimen lähelle.

4. Varmista, että "RUN/STOP"-kytkin on "STOP"-asennossa ja että vääntömomentin säätönuppi on käännetty vastapäivään kokonaan alas.

5. Aseta tyhjä tarraydin ZCAT Rewinderin QUICK-CHUCKiin ja paina tiukasti paikalleen etikettilaippalevyä vasten.

6. Käännä QUICK-CHUCKin punaista nuppia myötäpäivään laajentaaksesi QUICK-CHUCKia ja kiinnitä tyhjä ydin tiukasti paikalleen.

TARROJEN KELAAMINEN:

7. Pujota tulostettava materiaali ZCAT:iin kuvan A mukaisesti: (a) Tangon A päälle (b) Rullan B alapuolelle (c) Kiristystelan C yläosan päälle ja ympäri (d) Alta ja ympäriltä telan D pohjan ympärillä (e) Teippaa materiaalin etureuna QUICK-CHUCKissa olevaan tyhjään ytimeen. (f) Löysää ulomman ohjausrenkaan F nailonruuvia ja aseta ohjausrenkas kelattavan materiaalin viereen. Kiristä nailonruuvi uudelleen. (g) Löysää ulomman ohjausrenkaan E peukaloruuvia ja aseta ohjausrenkas kelattavan materiaalin viereen. Kiristä sormiruvi uudelleen. (Huomaa: Sisäiset ohjausrenkaat, jotka on asetettu vasten kelauslaitteen mustaa metallirunkoa tangossa A, sekä telat B ja D vaativat erittäin vähän säätöä, jos niitä on, ja ne tulee kohdistaa etiketin laippalevyn etupuolelle.) (h) Työnnä painettava materiaali tulostimen ja tangon A väliin, jolloin muodostuu jännitteetön materiaalisilmukka, kuten kuvassa A näkyy.

8. Kytke virtalähdemoduulin johdon päässä oleva virtapistoke yksikön virransyöttöliitäntään. Liitä virtalähde sopivaan vaihtovirtapistorasiaan.

9. Käännä ZCAT:n takana oleva päävirtakytkin "Virta päällä"-asentoon.

10. Säädä anturin G kulmaa niin, että se osoittaa haluttuun kohtaan jännitteettömässä materiaalisilmukassa. Anturin kulma määrittää silmukan syvyyden. Huomautus: Kelauslaite jatkaa pyörimistä niin kauan kuin anturin silmä voi "näkeä" materiaalin jännitteettömässä silmukassa.)

11. Valitse joko "HIGH" tai "LOW" vääntömomenttiasetus kytkimellä yläosassa. yksikkö.

12. Valitse haluamasi kelaussuunta laitteen päällä olevasta kytkimestä.

13. Käännä "RUN/STOP"-kytkin "RUN"-asentoon.

14. Käännä kiristysrullan C mustaa nuppia säätääksesi/ saavutaksesi kelattavan materiaalin haluttu kireys. 15. Käännä vääntömomentin säätönuppia vähitellen myötäpäivään, kunnes haluttu kelausnopeus on saavutettu.

ΣΤΟ LABELMATE, Η ΑΣΦΑΛΕΙΑ ΕΙΝΑΙ Η ΠΡΩΤΗ ΜΑΣ ΠΡΟΤΕΡΑΙΟΤΗΤΑ. ΟΙ ΑΚΟΛΟΥΘΕΣ ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ ΠΑΡΕΧΟΥΝ ΟΔΗΓΙΕΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΑΣΦΑΛΕΙΑ ΚΑΤΑ ΤΗ ΧΡΗΣΗ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ ΕΤΙΚΕΤΩΝ.

Οποιοδήποτε κομμάτι μηχανημάτων μπορεί να γίνει επικίνδυνο για το προσωπικό όταν δεν λειτουργεί σωστά ή δεν συντηρείται σωστά. Όλοι οι υπάλληλοι που λειτουργούν και συντηρούν τον εξοπλισμό Labelmate πρέπει να είναι εξοικειωμένοι με τη λειτουργία του και θα πρέπει να είναι καλά εκπαιδευμένοι και να ενημερώνονται για την ασφάλεια. Τα περισσότερα ατυχήματα μπορούν να προληφθούν μέσω της ευαισθητοποίησης σχετικά με την ασφάλεια. Καταβάλλεται κάθε δυνατή προσπάθεια για τη μηχανική ασφάλεια στο σχεδιασμό του εξοπλισμού Labelmate σύμφωνα με τα πρότυπα που ορίζει η ANSI και άλλα που ισχύουν ανάλογα με τις ανάγκες. Οι περιοχές με πιθανό κίνδυνο προστατεύονται μηχανικά ή / και ηλεκτρικά. Οι ετικέτες ασφαλείας και τα εκπαιδευτικά αυτοκόλλητα είναι ορατά στον χειριστή και βρίσκονται κοντά σε πιθανό κίνδυνο.

ΚΑΤΑΡΤΙΣΗ ΚΑΙ ΟΔΗΓΙΕΣ

Είναι ευθύνη του πελάτη να διασφαλίσει ότι όλο το προσωπικό που αναμένεται να χειριστεί ή να συντηρήσει τον εξοπλισμό συμμετέχει σε εκπαιδευτικές και εκπαιδευτικές συνεδρίες και να γίνει εκπαιδευμένος χειριστής. Όλο το προσωπικό που χειρίζεται, επιθεωρεί, συντηρεί ή καθαρίζει αυτόν τον εξοπλισμό πρέπει να είναι κατάλληλα εκπαιδευμένο στη λειτουργία και την ασφάλεια του μηχανήματος. ΠΡΙΝ χειρίζεστε αυτόν τον εξοπλισμό, διαβάστε τις οδηγίες λειτουργίας στο εγχειρίδιο.

ΓΕΝΙΚΗ ΑΣΦΑΛΕΙΑ

Βεβαιωθείτε ότι όλες οι πηγές τροφοδοσίας είναι απενεργοποιημένες όταν το μηχάνημα δεν χρησιμοποιείται. Αυτό περιλαμβάνει ηλεκτρική ενέργεια.

Διαβάστε το εγχειρίδιο για τυχόν ειδικές οδηγίες λειτουργίας για κάθε κομμάτι εξοπλισμού. Το εγχειρίδιο προϊόντος Labelmate περιλαμβάνεται στη συσκευασία του προϊόντος και μπορείτε να το βρείτε στην ιστοσελίδα www.labelmate.com Μάθετε πώς λειτουργεί ο εξοπλισμός και κατανοήστε τις διαδικασίες λειτουργίας. Μάθετε πώς να κλείσετε τον εξοπλισμό.

Κατανοήστε τις ετικέτες ασφαλείας του εξοπλισμού Φορέστε τον κατάλληλο εξοπλισμό ατομικής προστασίας για την εργασία που θα εκτελεστεί (Π.Χ. : προστασία ματιών, γάντια, παπούτσια ασφαλείας κ.λπ.). Βεβαιωθείτε ότι δεν φοράτε τίποτα που φοράτε στα μηχανήματα. Όταν εργάζεστε πάνω ή γύρω από όλο τον εξοπλισμό, αποφύγετε να φοράτε χαλαρά ρούχα, κοσμήματα, μακριά μαλλιά χωρίς περιορισμούς ή τυχόν χαλαρά γραβάτα, ζώνες, κασκόλ ή αντικείμενα που μπορεί να πιαστούν σε κινούμενα μέρη. Κρατήστε όλα τα άκρα μακριά από κινούμενα μέρη. Ο εμπλοκή μπορεί να προκαλέσει θάνατο ή σοβαρό τραυματισμό.

Για νέο εξοπλισμό, ελέγξτε την τάση της εγκατάστασης με την τάση που καθορίζεται στο μηχάνημα. Ηλεκτρικές προδιαγραφές για το μηχάνημά σας εκτυπώνεται στην ετικέτα σειριακού αριθμού. Απαιτείται σωστά γειωμένο ηλεκτρικό δοχείο για ασφαλή λειτουργία ανεξάρτητα από τις απαιτήσεις τάσης. Χρησιμοποιήστε τον εξοπλισμό μόνο για τον επιδιωκόμενο σκοπό. Διατηρήστε τη ζώνη λειτουργίας απαλλαγμένη από εμπόδια που θα μπορούσαν να προκαλέσουν ένα άτομο να ταξιδέψει ή να πέσει προς ένα χειριστήριο. Κρατήστε τα δάχτυλα, τα χέρια ή οποιοδήποτε μέρος του σώματος έξω από το μηχάνημα και μακριά από κινούμενα μέρη όταν βρίσκεται το μηχάνημα λειτουργικός. Κάθε μηχάνημα με κινούμενα μέρη ή / και ηλεκτρικά εξαρτήματα μπορεί να είναι δυνητικά επικίνδυνο, ανεξάρτητα από το πόσα χαρακτηριστικά ασφαλείας περιέχει. Μείνετε σε εγρήγορση και σκεφτείτε καθαρά κατά τη λειτουργία ή τη συντήρηση του εξοπλισμού. Να γνωρίζετε τις λειτουργίες και το προσωπικό της περιοχής σας. Προσέξτε τις ενδεικτικές λυχνίες ή / και τις οθόνες διεπαφής χειριστή που εμφανίζονται στο μηχάνημα και μάθετε πώς να αποκρίνετε. Μην χειρίζεστε μηχανήματα εάν είστε κουρασμένοι, συναισθηματικά στενοχωρημένοι ή υπό την επήρεια ναρκωτικών ή αλκοόλ. Μάθετε πού βρίσκεται ο ΣΤΑΘΜΟΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ ΠΡΩΤΩΝ ΒΟΗΘΕΙΩΝ. Τα περιστρεφόμενα και κινούμενα μέρη είναι επικίνδυνα. Κρατήστε μακριά από την περιοχή λειτουργίας. Ποτέ μην βάζετε ξένα αντικείμενα στην περιοχή λειτουργίας. Χρησιμοποιήστε κατάλληλες συσκευές ανύψωσης και μεταφοράς βαρέων εξοπλισμών. Ορισμένοι τύποι εξοπλισμού μπορεί να είναι εξαιρετικά βαρύ. Θα πρέπει να χρησιμοποιηθεί μια κατάλληλη

Μετάφραση πρωτότυπων οδηγιών

T

ο ZCAT Rewinder είναι η ιδανική λύση για έγχρωμους εκτυπωτές inkjet που τροφοδοτούν πίσω, καθώς και για πελάτες με μεγάλη έμφαση στην ποιότητα εκτύπωσης (εφαρμογές 300 ή 600 dpi) και εφαρμογές εκτύπωσης RFID.

ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

Ρυθμίσεις για ροπή/ταχύτητα και κατεύθυνση μέσω του Πίνακα Ελέγχου

CAT-3 με προσαρμοσμένη κατασκευή βαρέως τύπου & αθόρυβο κινητήρα. Μέγιστη. Ταχύτητα: 125 CM/SEC στην αρχή ενός ρολού πυρήνα 76 mm

Το CAT-3-Standard διαθέτει θήκη πυρήνα τύπου πτερυγίου (EIK.1)

Το CAT-3-ACH (ΣΧΗΜΑ 3) χρησιμοποιεί ένα ρυθμιζόμενο στήριγμα πυρήνα που επιτρέπει τη χρήση διαφορετικών μεγεθών πυρήνα, για μέγιστη ευελιξία

Το CAT-3-CHUCK (EIK.2) περιλαμβάνει ένα τσοκ πυρήνα "Quick-Chuck" γρήγορου κλειδώματος που επιτρέπει την ταχύτερη φόρτωση και εκφόρτωση των πυρήνων και των ρολών ετικετών

Τα μοντέλα CHUCK/STANDARD/10-INCHES διατίθενται στάνταρ για χρήση πυρήνων στα 76mm. Κατόπιν παραγγελίας διατίθεται σε 38/40/44/50/70/100 mm.

ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΟ ΤΗΣ ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑΣ

Εγχειρίδιο χρήστη (αυτό το έγγραφο)

Μονάδα επανατύλιξης ετικετών

Μονάδα τροφοδοσίας

LABELMATE "Quick-Chuck"™ τσοκ με πυρήνα γρήγορου κλειδώματος ή τυπικός άξονας με τρία (3) μεταλλικά πτερύγια

εγκατεστημένος, ή Άξονας Model-10-INCHES με εγκατεστημένα έξι (6) μεταλλικά πτερύγια ή Μοντέλο – ACH: Ρυθμιζόμενη βάση στήριξης πυρήνα

Δύο πλαστικές πλάκες φλάντζας 300 mm (μία μόνο για QC, καμία για ACH)

Διατηρήστε το δοχείο και τη συσκευασία αποστολής για αποθήκευση και μεταφορά

ΓΕΝΙΚΟΣ

Τροφοδοτικό: 100-240VAC- 50Hz., Έξοδος 15VDC- 4,33A

Περιορισμένη εγγύηση 5 ετών, 1 έτος στο τροφοδοτικό

Βάρος: 9,6 KG έως 11,1 KG ανάλογα με τη διαμόρφωση

ΡΥΘΜΙΣΗ:

1. Αφαιρέστε τις δύο βίδες από το κοίλο άκρο του QUICK-CHUCK. Τοποθετήστε την πλάκα φλάντζας ετικέτας στο QUICK-CHUCK τοποθετώντας την οπή της πλάκας φλάντζας πάνω από το Boss του QUICK-CHUCK και στερεώνοντας ξανά τις δύο βίδες μέσω της πλάκας φλάντζας και στο QUICK-CHUCK. 2. Σύρετε το κοίλο άκρο του QUICK-CHUCK στον άξονα του κινητήρα ZCAT αφήνοντας ελεύθερο χώρο στο πλαίσιο και τις βίδες του κινητήρα. Σφίξτε τη βίδα Allen του QUICK-CHUCK στο

επίπεδο μέρος του άξονα του κινητήρα μέχρι να σφίξει.

3. Τοποθετήστε τη μονάδα στη θέση της κοντά στον εκτυπωτή. 4. Βεβαιωθείτε ότι ο διακόπτης «RUN/STOP» βρίσκεται στη θέση «STOP» και ότι το κουμπί ρύθμισης ροπής είναι αριστερόστροφα γυρισμένο μέχρι τέρμα. 5. Τοποθετήστε έναν άδειο πυρήνα ετικέτας στο QUICK-CHUCK του ZCAT Rewinder και πιέστε σφικτά στη θέση του πάνω στην πλάκα φλάντζας ετικέτας. 6. Γυρίστε το κόκκινο κουμπί του QUICK-CHUCK δεξιόστροφα για να επεκτείνετε το QUICK-CHUCK και στερεώστε τον κενό πυρήνα σταθερά στη θέση του.

ΕΤΙΚΕΤΕΣ ΕΠΑΝΤΥΛΙΓΗΣΗΣ:

7. Περάστε το υλικό που εκτυπώνεται στο ZCAT όπως φαίνεται στο «Σχήμα Α»: (α) Πάνω από τη ράβδο Α (β) Κάτω από τον κύλινδρο Β (γ) Πάνω και γύρω από το επάνω μέρος του κυλίνδρου τάνυσης C (δ) Κάτω και γύρω από το κάτω μέρος του κυλίνδρου D (ε) Κολλήστε την μπροστινή άκρη του υλικού στον κενό πυρήνα που βρίσκεται στο QUICK-CHUCK. (στ) Χαλαρώστε τη νάilon βίδα του εξωτερικού οδηγού δακτυλίου F και τοποθετήστε τον οδηγό δακτύλιο δίπλα στο υλικό που ξανατυλίγεται. Σφίξτε ξανά τη νάilon βίδα. (ζ) Χαλαρώστε τη βίδα του εξωτερικού οδηγού δακτυλίου E και τοποθετήστε τον οδηγό δακτύλιο δίπλα στο υλικό που τυλίγεται. Σφίξτε ξανά τη βίδα. (Σημείωση: Οι εσωτερικοί οδηγοί δακτύλιοι που είναι τοποθετημένοι στο μαύρο μεταλλικό πλαίσιο του Rewinder στη ράβδο Α και στους κυλίνδρους Β και D απαιτούν πολύ μικρή προσαρμογή, εάν υπάρχει, και θα πρέπει να ευθυγραμμίζονται με την όψη της πλάκας φλάντζας ετικέτας.) (η) Σπρώξτε προς τα κάτω το υλικό που εκτυπώνεται μεταξύ του εκτυπωτή και της ράβδου Α για να σχηματίσετε έναν βρόχο υλικού χωρίς τάση, όπως φαίνεται στο «Σχήμα Α». 8. Συνδέστε το βύσμα τροφοδοσίας στο άκρο του καλωδίου της μονάδας τροφοδοτικού στην υποδοχή εισόδου ρεύματος της μονάδας. Συνδέστε το τροφοδοτικό σε μια κατάλληλη πρίζα εναλλασσόμενου ρεύματος. 9. Γυρίστε τον κύριο διακόπτη Power Rocker στο πίσω μέρος του ZCAT στη θέση "Power On". 10. Ρυθμίστε τη γωνία του αισθητήρα G έτσι ώστε να δείχνει στην επιθυμητή θέση στον βρόχο χωρίς τάση του υλικού. Η γωνία του αισθητήρα καθορίζει το βάθος του βρόχου. Σημείωση: Το Rewinder θα συνεχίσει να γυρίζει όσο το μάτι του αισθητήρα μπορεί να «δει» το υλικό στον βρόχο χωρίς τάση.) 11. Επιλέξτε είτε τη ρύθμιση ροπής «HIGH» ή «LOW» με το διακόπτη στο επάνω μέρος του μονάδας. 12. Επιλέξτε την επιθυμητή κατεύθυνση περιτύλιξης με το διακόπτη στο επάνω μέρος της μονάδας. 13. Γυρίστε το διακόπτη "RUN/STOP" στη θέση "RUN". 14. Γυρίστε το μαύρο πόμολο του τεντωτικού κυλίνδρου C για να ρυθμίσετε/επιτεύχετε την επιθυμητή τάση του υλικού που τυλίγεται. 15. Περιστρέψτε σταδιακά το κουμπί ρύθμισης ροπής δεξιόστροφα έως ότου επιτευχθεί η επιθυμητή ταχύτητα επανατύλιξης.

תיוות תרבח לש דויצב שומיש תעב תוחיטבל תויחנה קפסמ אבה עדימה .ונלש תויופידעה רדס שארב איה תוחיטב תיוותה תרבח לצא

תוחיטב אשונב בטיה סכרדהלו מרישכהל שיו ותלועפ תא ריכהל סיכירצ Labelmate דויצ תא מיקוחתמו סיליעפמה סידבועה לכ תוחיטבל תועדומ תועצמאב העינמל תונתינ תונותה בור הנכס ירוזא .ךרוצל סאתהב סילחה סירחאו ANSI ידי לע ועבקנש סינקתל סאתהב Labelmate דויצ ונוכתב תוחיטב סדנהל קמאמ לכ השענ תירשפא הנכס לכל קומסב תומקוממו לעפמה יניעל תוארנ תוארוה תוקבדמו תוחיטב תויוות .תילמשח וא / ו תינכמ סינגומ תילאיצנטופ

הכרדהו הכרדה

לכ .סינמואמ סיליעפמל וכפהיו הכרדהו הכרדה תושיגפב ופתתשי דויצה תא קזחתל וא ליעפהל ופצישי יופצה ישנא לכש חיטבהל חוקלה תוירחאב ארק ,הז דויצ תלעפה נפל .הנוכמה תוחיטבבו לועפתב יוארכ סינמואמ תויהל סיבייח הז דויצ סיקנמ וא סילפטמ ,סיקדוב ,סיליעפמה תווצה ישנא .ךירדמב הלעפה תוארוה תא

יללכ ונוחיטב

למשח ללכ הז .שומישב הניא הנוכמה רשאכ סייובכ למשחה תורוקמ לכש אדו .www.labelmate.com רתאב אצמנו רצומה תזיראב לולכ Labelmate תרבח לש רצומה ךירדמ .דויצ לכל תודחוימ תוילועפת תוארוה לכל ךירדמה תא ארק labelmate.com הלעפהה יכילהת תא ויבמו דקפתמ דויצה דציכ עד דויצה תא רוגסל דציכ עד דויצה תוחיטב תויוות תא ובה ספתיהל לוכי אל שכול התאש רבד שושש אדו .(׳ וכו תוחיטב ילענ ,תופפכ ,סייניע תנגה :EX) הדובעה עוציבל סיאתמה ישיאה ונמה דויצ תא שבל תונוכמב ,תורוגח ,תועוצר תובינע לכ וא ,נסורמ יתלבו קורא רעיש ,סיטישכת ,סייופר סידגב שובללמ ענמיה ,וביבסמ וא דויצה לכ לע דבוע התא רשאכ .השק העיצפל וא תוומל סורגל הלולע תוכבתסה .סיענ סיקלחמ סייפגה לכ תא קחרה .סיענ סיקלחב ספתיהל סילולעה סיטירפ וא סיפיעצ רובע סילמשח סיטרפמ .הנוכמב ויוצמה חתמה סע לעפמה חתמ תא קודב ,שדח דויצ רובע עקרוקמ ילמשח עקש שרדנ .הנוכמה לש ירודיסה רפסמה גת לע תספדומ קלש הנוכמה חתמה תושירדל רשק אלל החוטב הלעפהל .תדעוימה ותרטמל קר דויצב שמתשה .הלעפה תנוכמ רבעל לופיל וא עוסנל סדאל סורגל סילולעה סילושכממ יקנ הלעפהה רוזא לע רומש תאצמנ הנוכמה רשאכ סיענ סיקלחמ קחרהו הנוכמל קוחמ קוגהמ קלח לכ וא סיידיה ,תועבצאה תא קחרה הלעפה .תוריהבב בושחו ינרע ראשיה .הליכמ איה תוחיטב תונוכת המכ הנשמ אלו תנוכסמ תויהל הלולע סילמשח סיביכר וא / ו סיענ סיקלח סע הנוכמ לכ סינצומה ליעפמה קשממ יכסמל וא / ו יוויח תורונל סיבושק ויה .סכתביבסב סידבועה תווצלו לועפתל סיעדומ ויה .ותוריש וא דויצה תלעפה תעב בייגהל דציכ ועדו הנוכמב .לוהוכלא וא סימס תעפשהב וא תישגר הקוצמב ,קיייע התא סא תונוכמ ליעפת לא .הנושארה הרזעה תוחיטב תנחת תמקוממ נכיה עד .הלעפהה רוזאל רז קפח סינכת לא סלועל .הלעפהה חטש לע רומש .סינכוסמ סיענו סיבבותסמ סיקלח סיאתמ המרה רישכמב שמתשהל שי .דחוימב סידבכ תויהל סילוכי דויצ לש סימיוסמ סיגוס .דבכ דויצל סימיתמ עונישו המרה ירישכמב שמתשה

תוירוקמ תוארוה סוגרת

רויב"צ צגומש יפכ ZCAT-ה לע ספדומה רמוחה תא וליחשה .7
ביבסמו לעמ (ג) B תלגלגל תחתמ (ב) A טומ לעמ (א) "A:
קלחל ביבסמ -ל תחתמ (ד) C החיתמה לילג לש ווילעה קלחל
לע רמוחה לש ליבומה הצקה תא קבדה (ה) D רלור לש וותחתה
וררחש (ו) QUICK-CHUCK-ה לע תאצמנש הקירה הבילה
תעבט תא ובצחו F תינוציחה החנמה תעבט לש ווליינה גרוב תא
(ז) ווליינה גרוב תא שדחמ קדה .ךשמנה רמוחה דיל החנמה
תא ובצחו E תינוציחה החנמה תעבט לש לדוגאה גרוב תא וררחש
לדוגאה גרוב תא שדחמ קדה .לתפנה רמוחה דיל החנמה תעבט
תדלש דגנכ תומקוממה תוימינפה תנווכמה תועבטה :הרעה)
B סילילגהו, A טומ לע Rewinder-ה לש הרוחשה תכתמה
סע ותוא רשייל שיו, ללכב סא, דואמ הנטק המאתה תושרוד D-ו
רמוחה תא הטמ יפלכ ׳וחד (ח) (.תיוותה לש ׳וגואה תיחול ינפ
לש חתמ תרסח האלול רוציל ידכ A טומל תספדמה ׳יב ספדומה
A. רויבא תוארל ותינש יפכ רמוח

סינייפאמ

9. "הלעפה" בצמל ZCAT-ה בגב ישראלה הדנדנה גתמ תא בבוס.
 יוצרה סוקימה לע עיבצתש רכ G שייח לש תיווז תא ננווכ.
 10. קמוע תא תעבוק שייחה תיווז. חתמה תרסח רמוחה תאלול לע
 לש ויעה דוע לכ בבותסהל ירשמי Rewinder-ה: הרעה. האלולה
 (חתמה תרסח האלולב רמוחה תא "תוארל" הלוכי שייחה
 11. גתמה סע "LOW" וא "HIGH" טנמומה תרדגה תא רחב.
 הדיחי לש ווילעה קלחב

(1 רויא) תבשבש וונגסב הביל קיזחמ שי AT-3-Standard
ונוכחמ הביל קיזחמב שמתשמ (3 רויא) CAT-3-ACH

תיכירים תושימגל, סינתשמ הביל ילדגב שומיש רשפאמה
 "Quick" הביל תבשות ללוב (2 רויא) CAT-3-CHUCK

הקירפּהו הניעטָה תא תרשפאמה הריהם תלעננה "Chuck"
תיוות ילילגו תוביל לש רתויב הריהמה

סיעיגמ CHUCK/STANDARD/10-INCHES ימגד
וימוז השקב יפל. מ"מ 76-ב תובילב שומישל טרדנטסכ

מ"מ 38/40/44/50/70/100-ב

הזיראה נכות
(הז במסמ) שמתשמל בירדמ

תיוות לותיפ תדיחי
למשח מקפסא לודומ

למשח תקפסא לודומ
הלישו ריהמ הריל בא' צ' BELMATE "Quick-Chuck"™

הליענ ריהמ הביל קא'צ BELMATE "Quick-Chuck"™
מבטח יברנש (3) השולש חט ימבדומס ריה נא

תכתמו יבבש (6) השיש סע ס'צניא 10 סגד ריפ וא, וקתומ

ונוכחתם הביל קיזחמ: ACH- סגד וא, סינקתומ

ACH) ברובו חמצן מאו

הלבוהו וסחאל הזיראהו חולשמה לכימ תא רומש

ייללכ 15VDC 4.33A 100-240VAC 50Hz

חוכה קפס לע תחא הנש, סינש 5 לש תלבגומ תוירחא

הרוצתב יולת ג"ק 11.1 דע ג"ק 9.6: לקשמ

הרוצתב יולת ג"ק 11.1 דע ג"ק 9.6: לקשמ

1. QUICK-ה לש לולחה הצקמה ספיליפה יגרב ינש תא רסה.

QUICK-ה לע תיוותה לש וגואה תיחול תא חנה
CHUCK לש סובה לעמ וגואה תיחול לש רוחה תחנה ידי-לע

ה-QUICK-CHUCK, ינש לש שדחמ הקבדהו,
 QUICK-CHUCK. וותלו 'גנאלפה

רצו לא QUICK-CHUCK-ה לש לולחה הצקה תא קלחה. 2. קדה. עונמה יגרבלו הדלשל חוורמ רשפאל ידכ ZCAT לש עונמ

לש חוטשה קלחה לע QUICK-CHUCK-ה לש ולאה גרוב ח
קזח אווהש דע עונמה ריפ

4. יכו, "STOP", בצמב אצמנ "RUN/STOP" גתמש אדו.

5. לה-QUICK-CHUCK ה-לע הקיר תיוות תביל חנה.

לש וגואה תיחול דגנב המוקמל בטיה יחלו ZCAT Rewinder תיוותה.

6. **ווייב QUICK-CHUCK-ה** לש מודא רותפכה תא בבוס.
תא קיבדהלו QUICK-CHUCK-ה תא ביתרהל ידכ וועשה

הקזוחב המוקמב הקירה הבילה.

A LABELMATE-NÁL A BIZTONSÁG AZ ELSŐ SZÁMÚ PRIORITÁSUNK. AZ ALÁBBI INFORMÁCIÓK ÚTMUTATÁST NYÚJTANAK A CÍMKESZERKEZETEK HASZNÁLATÁNAK BIZTONSÁGÁHOZ.

Bármely gép nem megfelelő üzemeltetés vagy rossz karbantartás esetén veszélyes lehet a személyzet számára. A Labelmate berendezéseket üzemeltető és karbantartó összes alkalmazottnak ismernie kell annak működését, alaposan ki kell képezni és oktatni kell őket a biztonságról. A legtöbb baleset a biztonságtudatosság révén megelőzhető.

Minden erőfeszítést megtettünk a biztonság érdekében a Labelmate berendezések tervezésében, az ANSI és más szükség szerint alkalmazandó szabványok szerint. A potenciálisan veszélyeztetett területeket mechanikusan és / vagy elektromosan védik. A biztonsági címkék és az oktató matricák a kezelő számára láthatóak, és minden lehetséges veszély közelében találhatók.

KÉPZÉS ÉS UTASÍTÁS

Az ügyfél felelőssége annak biztosítása, hogy minden olyan személyzet, akitől elvárják a berendezés üzemeltetését vagy karbantartását, részt vegyen képzési és oktatási foglalkozásokon, és képzett kezelővé váljon. A berendezést üzemeltető, ellenőrző, szervizelő vagy tisztító személyzetnek megfelelően képzettnek kell lennie a működés és a gép biztonsága terén. A berendezés üzemeltetése előtt olvassa el a kézikönyv használati utasítását.

ÁLTALÁNOS BIZTONSÁG

Győződjön meg arról, hogy minden áramforrás ki van kapcsolva, ha a gépet nem használják. Ide tartozik az elektromos áram. Olvassa el a kézikönyvet az egyes berendezésekre vonatkozó speciális üzemeltetési utasításokról. A Labelmate termékkézikönyv a termék csomagolásában található, és a www.labelmate.com weboldalon található. Ismerje a berendezés működését és megértse a működési folyamatokat.

Tudja, hogyan állítsa le a berendezést. Ismerje meg a berendezés biztonsági címkéit

Viseljen az elvégzendő munkához megfelelő egyéni védőfelszerelést (EX: szemvédő, kesztyű, biztonsági cipő stb.).

Ügyeljen arra, hogy semmi, amit visel, ne ragadjon bele a gépbe. Ha minden felszerelésen vagy annak körül dolgozik, kerülje a laza ruházat, ékszerek, féktelen hosszú haj, vagy bármilyen laza nyakkendő, öv, sál vagy árucikk viselését, amelyek megakadhatnak a mozgó alkatrészekben. Tartsa távol az összes végtagot a mozgó alkatrészekről. Az összefonódás halált vagy súlyos sérülést okozhat.

Új berendezéseknél ellenőrizze a berendezés feszültségét a gépen megadott feszültséggel. A a gépe a gép sorozatszámának címkéjére van nyomtatva. Megfelelően földelt elektromos csatlakozóra van szükség a biztonságos üzemeltetéshez, függetlenül a feszültségigénytől. A berendezést csak rendeltetésszerűen használja. Tartsa mentesen a kezelési zónát olyan akadályoktól, amelyek miatt egy személy elakadhat vagy leeshet egy működő gép felé. Tartsa távol az ujjakat, a kezét vagy a test bármely részét a géptől és távol a mozgó alkatrészekről, amikor a gép van üzemeltetési. Bármely gép mozgó alkatrészekkel és / vagy elektromos alkatrészekkel potenciálisan veszélyes lehet, függetlenül attól, hogy hány biztonsági funkciót tartalmaz. A berendezés üzemeltetése vagy szervizelése közben maradjon éber és gondolkodjon tisztán. Legyen tisztában a környezetében lévő műveletekkel és személyzettel. Legyen figyelmes a gépen megjelenő jelzőfényekre és / vagy a kezelőfelület képernyőire, és tudja, hogyan reagáljon.

Ne üzemeltessen gépeket, ha fáradt, érzelmi nehézségekkel küzd vagy kábítószer vagy alkohol hatása alatt áll.

Tudja meg, hol található az ELSŐSEGÉLY BIZTONSÁGI ÁLLOMÁS. A forgó és mozgó alkatrészek veszélyesek. Tartsa távol a kezelőterületől. Soha ne helyezzen idegen tárgyakat a működési területre. Használjon megfelelő emelő- és szállítóeszközöket nehéz gépekhez. Bizonyos típusú berendezések rendkívül nehézek lehetnek. Megfelelő emelőeszközt kell használni.

Az eredeti utasítások fordítása

A ZCAT Rewinder ideális megoldás a visszahúzó színes tinta-sugaras nyomtatókhoz, valamint azoknak az ügyfeleknek, akik nagy hangsúlyt fektetnek a nyomtatási minőségre (300 vagy 600 dpi alkalmazások) és az RFID nyomtatási alkalmazásokra.

JELLEMZŐK

A nyomaték/sebesség és az irány beállítása a Vezérlőpulton keresztül

CAT-3 egyedi építésű, nagy teherbírású és csendes motorral. Max. Sebesség: 125 CM/SEC egy 76 mm-es magtekeres elején

A CAT-3-Standard lapátos magtartóval rendelkezik (1. ÁBRA) A CAT-3-ACH (3. ÁBRA) állítható magtartót tartalmaz, amely lehetővé teszi a különböző magméretek használatát a maximális rugalmasság érdekében

A CAT-3-CHUCK (2. ÁBRA) tartalmaz egy gyorszáras „Quick-Chuck” tokmányt, amely lehetővé teszi a magok és címketekecskek leggyorsabb be- és kirakodását.

A CHUCK/STANDARD/10-INCHES modellek alapfelszereltsége a 76 mm-es magok használatához. Igény szerint 38/40/44/50/70/100 mm-es méretben.

A CSOMAGOLÁS TARTALMA

Felhasználói kézikönyv (ez a dokumentum)

Címke-visszacsevelő egység

Tápegység modul

CÍMKÉZÉS „Quick-Chuck”™ Gyorsreteszeltő tokmány vagy szabványos tengely három (3) fém lapáttal telepítve, vagy Model-10-INCHES tengely hat (6) fém lapáttal, vagy -ACH modell: állítható magtartó

Két 300 mm-es műanyag karimalap (egy csak a minőségellenőrzéshez, egy sem az ACH-hoz)

Őrizze meg a szállítótartályt és a csomagolást tároláshoz és szállításhoz

TÁBORNOK

Tápellátás: 100-240VAC- 50Hz., Kimenet 15VDC-4.33A

5 év korlátozott garancia, 1 év a tápegységre

Súly: 9,6-11,1 kg a konfigurációtól függően

BEÁLLÍTÁS:

1. Távolítsa el a két Phillips csavart a QUICK-CHUCK üreges végéből. Helyezze a címkeperemlemez a QUICK-CHUCK-ra úgy, hogy a karimalap furatát a QUICK-CHUCK tartója fölé helyezi, majd a két csavart visszacsavarja a karimalapon keresztül a QUICK-CHUCK-ba.

2. Csúszttassa a QUICK-CHUCK üreges végét a ZCAT motor tengelyére, hogy szabad helyet hagyjon az alváz és a motorcsavarok között. Húzza meg a QUICK-CHUCK imbuszcsavarját a motortengely lapos részére, amíg meg nem szorul.

3. Helyezze az egységet a nyomtató közelébe.

4. Ellenőrizze, hogy a „RUN/STOP” kapcsoló „STOP” állásban van-e, és hogy a nyomatékbeállító gomb az óramutató járásával ellentétes irányban teljesen le van-e forgatva.

5. Helyezzen egy üres címkemagot a ZCAT felcsévelő QUICK-CHUCK-jára, és szorosan nyomja a helyére a címkeperemlemezhez.

6. Forgassa el a QUICK-CHUCK piros gombját az óramutató járásával megegyező irányba a QUICK-CHUCK kiterjesztéséhez, és rögzítse szilárdan a helyére az üres magot.

CÍMKÉK VISSZATECSÉSE:

7. Fűzze fel a nyomtatandó anyagot a ZCAT-ra az „A ábra” szerint: (a) Az A rúd fölé (b) A B görgő alatt (c) A C feszítőgörgő teteje felett és körül (d) Az „A” ábra szerint a D henger alja körül (e) Ragassza fel az anyag elülső szélét a QUICK-CHUCK üres magjára. (f) Lazítsa meg az F külső vezetőgyűrű nejlonszavárját, és helyezze a vezetőgyűrűt a visszatekereselt anyag mellé. Húzza meg újra a nylon csavart. (g) Lazítsa meg az E külső vezetőgyűrű szárnyas csavarját, és helyezze a vezetőgyűrűt a visszatekereselt anyag mellé. Húzza meg újra a szárnyas csavart. (Megjegyzés: A belső vezetőgyűrűket, amelyek az A rúdon az újratekereselő fekete fém vázához helyezkednek el, valamint a B és D görgőket, nagyon kevés beállítást igényelnek, ha vannak ilyenek, és a címkekarima lapjához kell igazítani őket.) (h) Nyomja le a nyomtatandó anyagot a nyomtató és az A rúd közé, hogy feszültségmentes anyaghurkot képezzen, ahogy az „A” ábrán látható.

8. Csatlakoztassa a tápegység vezetékeinek végén lévő tápcsatlakozót az egység tápfeszültség bemeneti csatlakozójához. Csatlakoztassa a tápegységet a megfelelő váltóáramú konnektorhoz.

9. Fordítsa a főkapcsolót a ZCAT hátulján „Bekapcsolás” állásba.

10. Állítsa be a G érzékelő szögét úgy, hogy az a kívánt helyre mutasson a feszítésmentes anyaghurkon. Az érzékelő szöge határozza meg a hurok mélységét. Megjegyzés: Az újratekereselő mindaddig forog, amíg az érzékelő szeme „látja” a feszültségmentes hurokban lévő anyagot.)

11. Válassza ki a „MAGAS” vagy „ALACSONY” nyomatékbeállítást a tetején található kapcsolóval. Mértékegység.

12. Válassza ki a kívánt visszatekerési irányt a készülék tetején található kapcsolóval.

13. Fordítsa a „RUN/STOP” kapcsolót „RUN” állásba.

14. Forgassa el a C feszítőgörgő fekete gombját a visszatekereselt anyag kívánt feszültségének beállításához/eléréséhez.

15. Fokozatosan forgassa el a nyomatékbeállító gombot az óramutató járásával megegyező irányba, amíg el nem éri a kívánt visszatekerési sebességet.

LABELMATE, DROŠĪBAIRMŪS UPRIORITĀTENUMURVIENS. ŠĪ INFORMĀCIJAS NIEDZDROŠĪBAS PAMATNOSTĀDNES, LIETOJOT ETIĶETES.

Jebkura mašīna var kļūt bīstama personālam, ja to nepareizi ekspluatē vai slikti uztur. Visiem darbiniekiem, kas lieto un uztur Labelmate aprīkojumu, ir jāpārzina tā darbība, un viņiem jābūt rūpīgi apmācītiem un apmācītiem par drošību. Lielāko daļu negadījumu var novērst, apzinoties drošību. Ir pieliktas visas pūles, lai izstrādātu Labelmate aprīkojuma drošību atbilstoši ANSI un citiem nepieciešamajiem standartiem. Potenciālo apdraudējumu zonas ir mehāniski un / vai elektriski aizsargātas. Drošības etiķetes un instrukciju uzlīmes ir redzamas operatoram un atrodas netālu no iespējamās briesmām.

APMĀCĪBA UN INSTRUKCIJA

Klienta pienākums ir nodrošināt, lai viss personāls, no kura paredzēts darboties vai uzturēt iekārtu, piedalītos apmācības un instruktāžas sesijās un kļūtu par apmācītiem operatoriem. Visam personālam, kas lieto, pārbauda, apkalpo vai tīra šo aprīkojumu, jābūt atbilstoši apmācītam darba un mašīnu drošības jomā. PIRMS šīs ierīces lietošanas izlasiet lietošanas instrukciju rokasgrāmatā.

VISPĀRĪGA DROŠĪBA

Pārliecinieties, ka visi barošanas avoti ir izslēgti, kad mašīna netiek lietota. Tas ietver elektrisko strāvu. Izlasiet rokasgrāmatu, lai iegūtu īpašas ekspluatācijas instrukcijas katram aprīkojumam. Labelmate produkta rokasgrāmata ir iekļauta produkta iepakojumā un atrodama vietnē www.labelmate.com. Zināt, kā iekārta darbojas, un izprast darbības procesus. Zināt, kā izslēgt aprīkojumu. Izprotiet aprīkojuma drošības etiķetes. Veicamajam darbam valkājiet piemērotus individuālos aizsardzības līdzekļus (EX: acu aizsardzība, cimdi, drošības apavi utt.). Pārliecinieties, ka nekas, ko nēsājat, nevarētu iekļūt mašīnā.

Strādājot ar visu aprīkojumu vai ap to, izvairieties valkāt valīgu apģērbu, rotaslietas, nepiesprādzētus garus matus vai jebkādas valīgas saites, jostas, šalles vai izstrādājumus, kas var būt aizķerti kustīgās daļās. Turiet visas ekstremitātes prom no kustīgajām daļām. Sapinšanās var izraisīt nāvi vai smagus ievainojumus. Jauno aprīkojumu pārbaudiet iekārtas spriegumu ar mašīnā norādīto spriegumu. Elektriskās specifikācijas jūsu mašīnā ir uzdrukāta uz iekārtas sērijas numura zīmes. Nepieciešama pareizi iezemēta elektriskā tvertne drošai ekspluatācijai neatkarīgi no sprieguma prasībām.

Izmantojiet iekārtu tikai paredzētajam mērķim. Glabājiet darba zonu bez šķēršļiem, kas varētu izraisīt cilvēka pakļupšanu vai nokrišanu pret darbināmo mašīnu. Turiet pirkstus, rokas vai jebkuru ķermeņa daļu ārpus mašīnas un prom no kustīgajām daļām, kad mašīna atrodas darbības stāvoklī. Jebkura mašīna ar kustīgām daļām un / vai elektriskām sastāvdaļām var būt potenciāli bīstama neatkarīgi no tā, cik daudz tajā ir drošības elementu. Darbojoties vai apkalpojot aprīkojumu, esiet modrs un skaidri domājiet. Esiet informēts par operācijām un personālu savā apkārtnē. Esiet uzmanīgs pret mašīnā parādītajām indikatora gaismām un / vai operatora saskarnes ekrāniem un zināt, kā reaģēt.

Nelietojiet mehānismus, ja esat noguris, emocionāli nomākts vai esat narkotiku vai alkohola reibumā. Ziniet, kur atrodas PIRMĀS PALĪDZĪBAS DROŠĪBAS STACIJA. Rotējošās un kustīgās daļas ir bīstamas. Nepieļaujiet darbības zonu. Nekad nelieciet svešķermeņus darbības zonā. Smagām iekārtām izmantojiet atbilstošas pacelšanas un transportēšanas ierīces. Daži aprīkojuma veidi var būt ļoti smagi. Būtu jāizmanto piemērota pacelšanas ierīce.

Oriģinālo instrukciju tulkojums

ZCAT pārtinējs ir ideāls risinājums krāsu tintes printeriem, kas padod atpakaļ, kā arī klientiem, kas īpaši koncentrējas uz drukas kvalitāti (300 vai 600 dpi lietojumprogrammām) un RFID drukas lietojumprogrammām.

IESPĒJAS

Griezes momenta/ātruma un virziena iestatījumi, izmantojot vadības paneli

CAT-3 ar īpaši izgatavotu lieljaudas un klusu motoru. Maks.

Ātrums: 125 CM/SEK 76 mm serdes ruļļa sākumā

CAT-3-Standard ir lāpstiņas tipa serdes turētājs (1. ATTĒLS)

CAT-3-ACH (3. att.) izmanto regulējamu serdes turētāju, kas ļauj izmantot dažādu izmēru serdes, lai nodrošinātu maksimālu elastību.

CAT-3-CHUCK (2. ATTĒLS) ietver ātri noslēdzamu "Quick-Chuck" serdes patronu, kas nodrošina visātrāko serdeņu un etiķešu ruļļu iekraušanu un izkraušanu.

CHUCK/STANDARD/10 INCHES modeļi ir standartaprīkojumā, lai izmantotu 76 mm serdeņus. Pēc pieprasījuma pieejams 38/40/44/50/70/100 mm.

IEPAKOJUMA SATURS

Lietotāja rokasgrāmata (šis dokuments)

Etiķešu pārtišanas iekārta

Barošanas modulis

ETIĶETE "Quick-Chuck"™ Ātri bloķējoša serdeņa patrona vai standarta vārpsta ar trim (3) metāla lāpstiņām uzstādīts, vai modelis-10-INCHES vārpsta ar uzstādītām sešām (6) metāla lāpstiņām, vai modelis –ACH: regulējams serdes turētājs

Divas 300 mm plastmasas atloka plāksnes (viena tikai QC, neviena nav paredzēta ACH)

Saglabājiet transportēšanas konteineru un iepakojumu uzglabāšanai un transportēšanai

VISPĀRĪGI

Barošanas avots: 100-240VAC- 50Hz., Izeja 15VDC- 4,33A

Ierobežotā 5 gadu garantija, 1 gads strāvas padevei

Svars: no 9,6 kg līdz 11,1 kg atkarībā no konfigurācijas

UZSTĀDĪŠANA:

1. Noņemiet abas Phillips skrūves no QUICK-CHUCK dobā gala. Novietojiet etiķetes atloka plāksni uz QUICK-CHUCK, novietojot atloka plāksnes caurumu virs QUICK-CHUCK korpusa un no jauna piestiprinot abas skrūves caur atloka plāksni un QUICK-CHUCK.

2. Uzbīdīet QUICK-CHUCK dobo galu uz ZCAT motora vārpstas, lai nodrošinātu atstarpi līdz šasijai un motora skrūvēm. Pievelciet QUICK-CHUCK sešstūra skrūvi uz plakanās motora vārpstas daļas, līdz tā ir cieši pievilktā.

3. Novietojiet ierīci printera tuvumā.

4. Pārbaudiet, vai slēdzis "RUN/STOP" ir pozīcijā "STOP" un vai griezes momenta regulēšanas poga ir pagriezta pretēji pulksteņrādītāja virzienam līdz galam.

5. Novietojiet tukšu etiķetes serdi uz ZCAT pārtinēja QUICK-CHUCK un cieši piespiediet uz etiķetes atloka plāksni.

6. Pagrieziet QUICK-CHUCK sarkano pogu pulksteņrādītāja virzienā, lai paplašinātu QUICK-CHUCK un stingri nostiprinātu tukšo serdi savā vietā.

UZTĪŠANU PĀRTĪŠANA:

7. Uzvelciet drukājamo materiālu uz ZCAT, kā parādīts

"A attēlā": (a) virs stieņa A (b) zem veltna B (c) virs un ap spriegošanas veltna C augšpusi (d) zem un ap ap veltna D apakšdaļu (e) Uzlīmējiet materiāla priekšējo malu uz tukšās serdes, kas atrodas uz QUICK-CHUCK. (f) Atskrūvējiet ārējā virzošā gredzena F neilona skrūvi un novietojiet virzošo gredzenu blakus pārtinamajam materiālam. Pievelciet neilona skrūvi. (g) Atskrūvējiet ārējā virzošā gredzena E iekšskrūvi un novietojiet virzošo gredzenu blakus materiālam, kas tiek pārtīts. No jauna pievelciet iekšskrūvi. (Piezīme: iekšējiem vadotnes gredzeniem, kas ir novietoti pret pārtinēja melno metāla šasiju uz stieņa A, un ruļļiem B un D ir nepieciešama ļoti neliela pielāgošana, ja tāda ir, un tie ir jāsaskaņo ar etiķetes atloka plāksnes priekšpusi.) (h) Nospiediet uz leju drukājamo materiālu starp printeri un stieni A, lai izveidotu bezspriegotu materiāla cilpu, kā parādīts "A attēlā".

8. Iespraudiet barošanas spraudni, kas atrodas barošanas avota moduļa vada galā, ierīces strāvas ievades ligzdā. Pievienojiet barošanas avotu atbilstošai maiņstrāvas kontaktligzdai.

9. Pārslēdziet galveno barošanas svirslēdzi, kas atrodas ZCAT aizmugurē, pozīcijā "Power On".

10. Noregulējiet sensora G leņķi tā, lai tas būtu norādīts vajadzīgajā vietā uz materiāla bezspriegojuma cilpas. Sensora leņķis nosaka cilpas dziļumu. Piezīme. Pārtinējs turpinās griezties tik ilgi, kamēr sensora acs var "redzēt" materiālu bezspriegojuma cilpā.)

11. Izvēlieties vai nu "HIGH" vai "LOW" griezes momenta iestatījumu ar slēdzi augšpusē. vienība.

12. Izvēlieties vajadzīgo attišanas virzienu ar slēdzi iekārtas augšpusē.

13. Pārslēdziet "RUN/STOP" slēdzi uz "RUN".

14. Pagrieziet spriegošanas veltna C melno pogu, lai noregulētu/sasniegtu vēlamo pārtinamā materiāla spriegojumu.

15. Pakāpeniski grieziet griezes momenta regulēšanas pogu pulksteņrādītāja virzienā, līdz tiek sasniegts vēlamais attišanas ātrums.

LABELMATE SAUGUMAS YRA SVARBIAUSIAS MŪSŲ PRIORITETAS. ŠIOJE INFORMACIJOJE PATEIKIAMOS SAUGOS, NAUDOJANT ETIKETĖS ĮRANGĄ, GAIRĖS.

Bet kuri mašina gali tapti pavojinga personalui, jei ji netinkamai eksploatuojama ar blogai prižiūrima. Visi darbuotojai, dirbantys ir prižiūrintys „Labelmate“ įrangą, turėtų būti gerai susipažinę su jos veikimu, būti kruopščiai apmokyti ir mokytis saugos. Daugelio nelaimingų atsitikimų galima išvengti per sąmoningumą saugos srityje. Buvo dedamos visos pastangos, kad būtų sukurta „Labelmate“ įrangos konstrukcija pagal ANSI ir kitų, jei reikia, standartų nustatytus standartus. Potencialaus pavojaus zonos yra mechaniškai ir (arba) elektra apsaugotos. Saugos etiketės ir instrukcijos lipdukai yra matomi operatoriui ir yra šalia bet kokio galimo pavojaus.

MOKYMAS IR INSTRUKCIJA

Klientas yra atsakingas už tai, kad visi darbuotojai, kurie, tikimasi, valdys ar prižiūrės įrangą, dalyvaus mokymuose ir instrukcijose ir taps apmokytais operatoriais. Visi darbuotojai, dirbantys, tikrinantys, aptarnaujantys ar valantys šią įrangą, turi būti tinkamai apmokyti eksploatuoti ir saugiai dirbti. PRIEŠ naudodami šią įrangą, perskaitykite naudojimo instrukciją, pateiktą vadove.

BENDRA SAUGA

Įsitinkite, kad visi maitinimo šaltiniai yra išjungti, kai mašina nenaudojama. Tai apima elektros energiją. Perskaitykite kiekvienos įrangos specialių naudojimo instrukcijų vadovą. „Labelmate“ produkto vadovas yra produkto pakuotėje ir jį galima rasti svetainėje www.labelmate.com. Žinoti, kaip veikia įranga, ir suprasti veikimo procesus. Žinokite, kaip išjungti įrangą. Supraskite įrangos saugos etiketes.

Atlikdami darbą dėvėkite tinkamas asmenines apsaugos priemones (Pvz.: akių apsauga, pirštinės, apsauginiai bateliai ir kt.). Įsitinkite, kad niekas, ką dėvite, negali pakliūti į mašiną. Dirbdami su visa įranga ar šalia jos, venkite dėvėti laisvus drabužius, papuošalus, nevaržomus ilgus plaukus ar palaidus kaklaraiščius, diržus, šalikus ar daiktus, kurie gali būti įstrigę judančiose dalyse. Laikykite visas galūnes nuo judančių dalių. Susipainiojimas gali sukelti mirtį ar sunkius sužalojimus. Jei reikia naujos įrangos, patikrinkite įrenginio įtampą pagal mašinoje nurodytą įtampą. Elektros specifikacijos – jūsų mašina atspausdinta ant mašinos serijos numerio etiketės. Reikalingas tinkamai įžemintas elektros lizdas saugiam naudojimui, neatsižvelgiant į įtampos reikalavimus. Įrangą naudokite tik pagal paskirtį.

Valdymo zonoje neturi būti kliūčių, dėl kurių žmogus gali pakliūti ar nukristi link veikiančios mašinos. Pirštais, rankomis ar bet kuria kūno dalimi laikykite mašiną ir toliau nuo judančių dalių, kai mašina yra veikiantis. Bet kuri mašina su judančiomis dalimis ir (arba) elektriniais komponentais gali būti pavojinga, nesvarbu, kiek joje yra saugos funkcijų. Būkite budrūs ir aiškiai mąstykite dirbdami ar prižiūredami įrangą. Žinokite apie operacijas ir personalą savo aplinkoje. Būkite dėmesingi mašinoje rodomoms indikatorių lemputėms ir (arba) operatoriaus sąsajos ekranams ir mokėkite reaguoti.

Nenaudokite mechanizmų, jei esate pavargęs, emociškai sunerimęs arba apsvaigęs nuo narkotikų ar alkoholio. Žinokite, kur yra PIRMOSIOS PAGALBOS SAUGOS STOTIS. Besisukančios ir judančios dalys yra pavojingos. Laikykite atokiau nuo veikimo srities. Niekada nedėkite jokių pašalinių daiktų į veikimo sritį. Sunkiajai įrangai naudokite tinkamus kėlimo ir gabenimo įtaisus. Kai kurių tipų įranga gali būti ypač sunki. Reikėtų naudoti tinkamą kėlimo įtaisą.

Originalių instrukcijų vertimas

ZCAT Rewinder yra idealus sprendimas spalvotiems rašaliniams spausdintuvams, kurie tiekia atgal, taip pat klientams, kurie daug dėmesio skiria spausdinimo kokybei (300 arba 600 dpi programos) ir RFID spausdinimo programoms.

FUNKCIJOS

Sukimo momento / greičio ir krypties nustatymai per valdymo skydelį

CAT-3 su pagal užsakymą pagamintu patvariu ir tyliu varikliu. Maks. Greitis: 125 CM/SEK 76 mm šerdies ritinio pradžioje

CAT-3-Standard turi mentelės formos šerdies laikiklį (1 pav.) CAT-3-ACH (3 pav.) yra reguliuojamas šerdies laikiklis, leidžiantis naudoti įvairaus dydžio šerdį, kad būtų užtikrintas maksimalus lankstumas.

CAT-3-CHUCK (2 pav.) turi greito užrakinimo "Quick-Chuck" šerdies griebtuvą, leidžiantį greičiausiai šerdies ir etikečių ritinėlių pakrovimą ir iškrovimą.

CHUCK / STANDARTINIS / 10 INCHES modeliai standartiškai naudojami 76 mm šerdims. Pagal pageidavimą galima įsigyti 38/40/44/50/70/100 mm.

PAKUOTĖS TURINYS

Vartotojo vadovas (šis dokumentas)

Etikečių pervyniojimo įrenginys

Maitinimo modulis

ETIKETĖ „Quick-Chuck“™ Greitai užsifiksuojantis griebtuvas arba standartinis velenas su trimis (3) metalinėmis mentelėmis

sumontuotas, arba Model-10-INCHES velenas su sumontuotomis šešiomis (6) metalinėmis mentėmis, arba modelis –ACH: reguliuojamas šerdies laikiklis

Dvi 300 mm plastikinės flanšinės plokštės (viena skirta QC, jokios ACH)

Siuntimo konteinerį ir pakuotę išsaugokite saugojimui ir transportavimui

BENDROJI

Maitinimas: 100-240VAC- 50Hz., Išėjimas 15VDC- 4,33A
Ribota 5 metų garantija, 1 metai maitinimo šaltiniui
Svoris: nuo 9,6 KG iki 11,1 KG, priklausomai nuo konfigūracijos

SĄRANKA:

1. Iš tuščiavidurio QUICK-CHUCK galo išsukite du Phillips varžtus. Uždėkite etiketės flanšo plokštę ant QUICK-CHUCK, uždėdami flanšo plokštės angą virš QUICK-CHUCK korpuso ir vėl pritvirtindami du varžtus per flanšo plokštę ir į QUICK-CHUCK.

2. Užstumkite tuščiavidurį QUICK-CHUCK galą ant ZCAT variklio veleno, kad važiuoklė ir variklio varžtai atsilaisvintų. Priveržkite QUICK-CHUCK šešiabriaunį varžtą ant plokščios variklio veleno dalies, kol jis bus tvirtas.

3. Pastatykite įrenginį šalia spausdintuvo.

4. Patikrinkite, ar „RUN/STOP“ jungiklis yra „STOP“ padėtyje

ir ar sukimo momento reguliavimo rankenėlė pasukta prieš laikrodžio rodyklę iki galo.

5. Uždėkite tuščią etiketės šerdį ant ZCAT pervyniotuvo QUICK-CHUCK ir tvirtai prispauskite prie etiketės flanšo plokštės.

6. Pasukite raudoną QUICK-CHUCK rankenėlę pagal laikrodžio rodyklę, kad išplėstumėte QUICK-CHUCK ir tvirtai pritvirtintumėte tuščią šerdį.

Etikečių pervyniojimas:

7. Suverkite spausdinamą medžiagą ant ZCAT, kaip parodyta „A paveiksle“: (a) virš strypo A (b) po voleliu B (c) virš įtempimo volelio C viršaus ir aplink jį (d) po ir aplink aplink ritinėlio D apačią (e) Priklijuokite priekinį medžiagos kraštą ant tuščios šerdies, esančios ant QUICK-CHUCK. (f) Atlaisvinkite išorinio kreipiamojo žiedo F nailoninį varžtą ir padėkite kreipiamąjį žiedą šalia pervyniojamos medžiagos. Vėl priveržkite nailoninį varžtą. (g) Atlaisvinkite išorinio kreipiamojo žiedo E varžtą ir padėkite kreipiamąjį žiedą šalia pervyniojamos medžiagos. Vėl priveržkite varžtą. (Pastaba: vidinius kreipiamuosius žiedus, kurie yra pritvirtinti prie juodo metalinio pervyniotuvo važiuoklės ant strypo A, ir ritinėlių B ir D, reikia labai mažai reguliuoti, jei tokių yra, ir jie turi būti sulgyti su etiketės flanšo plokštės priekiu.) (h) Nuspauskite spausdinamą medžiagą tarp spausdintuvo ir strypo A, kad susidarytų neįtempta medžiagos kilpa, kaip parodyta „A paveiksle“.

8. Maitinimo kištuką maitinimo modulio laido gale įkiškite į įrenginio maitinimo įvesties lizdą. Prijunkite maitinimo šaltinį į atitinkamą kintamosios srovės maitinimo lizdą.

9. Pasukite pagrindinį maitinimo svirties jungiklį, esantį ZCAT užpakalinėje dalyje, į padėtį „Power On“.

10. Sureguliuokite jutiklio G kampą taip, kad jis būtų nukreiptas į norimą vietą ant neįtemptos medžiagos kilpos. Jutiklio kampas lemia kilpos gylį. Pastaba: Pervyniotuvas ir toliau suksis tol, kol jutiklio akis gali „matyti“ medžiagą, esančią be įtempimo kilpoje.)

11. Pasirinkite „HIGH“ arba „LOW“ sukimo momento nustatymą naudodami jungiklį, esantį įrenginio viršuje. vienetą.

12. Įrenginio viršuje esančiu jungikliu pasirinkite norimą atsukimo kryptį.

13. Perjunkite „RUN/STOP“ jungiklį į „RUN“.

14. Pasukite juodą įtempimo volelio C rankenėlę, kad sureguliuotumėte/pasiektumėte norimą pervyniojamos medžiagos įtempimą.

15. Palaipsniui sukite sukimo momento reguliavimo rankenėlę pagal laikrodžio rodyklę, kol pasieksite pageidaujamą atsukimo greitį.

HOS LABELMATE ER SIKKERHET VÅR FØRSTE PRIORITET. FØLGENDE INFORMASJON GIR RETNINGSLINJER FOR SIKKERHET VED BRUK AV LABELMATE-UTSTYR.

Enhver maskin kan bli farlig for personell når den brukes feil eller vedlikeholdes dårlig. Alle ansatte som betjener og vedlikeholder Labelmate-utstyr, bør være kjent med bruken og bør være grundig opplært og instruert i sikkerhet. De fleste ulykker kan forebygges gjennom sikkerhetsbevissthet.

Alle anstrengelser er gjort for å konstruere sikkerhet i utformingen av Labelmate-utstyr i henhold til standarder angitt av ANSI og andre som gjelder etter behov. Områder med potensiell fare er mekanisk og / eller elektrisk beskyttet. Sikkerhetsmerker og instruksjonsmerker er synlige for operatøren og ligger nær enhver potensiell fare.

TRENING OG INSTRUKSJON

Det er kundens ansvar å sikre at alt personell som forventes å betjene eller vedlikeholde utstyret deltar i opplærings- og instruksjonsøker og blir trente operatører. Alt personell som betjener, inspiserer, utfører service eller rengjøring av dette utstyret må være opplært i drift og maskinsikkerhet. FØR du bruker dette utstyret, bør du lese bruksanvisningen i håndboken.

GENERELL SIKKERHET

Forsikre deg om at alle strømkilder er slått av når maskinen ikke er i bruk. Dette inkluderer elektrisk kraft. Les håndboken for spesielle bruksanvisninger for hvert utstyr. Labelmate produkthåndbok er inkludert i produktemballasjen og finnes på nettstedet www.labelmate.com Vet hvordan utstyret fungerer og forstå driftsprosessene. Vet hvordan du stenger utstyret. Forstå utstyrets sikkerhetsetiketter Bruk passende personlig verneutstyr for jobben som skal utføres (EX: øyevern, hansker, vernesko osv.). Forsikre deg om at ingenting du har på deg kan bli fanget i maskinen. Når du arbeider med eller rundt alt utstyr, må du ikke bruke løse klær, smykker, uhemmet langt hår eller løse bånd, belter, skjerf eller gjenstander som kan komme i fast bevegelse. Hold alle ekstremiteter borte fra bevegelige deler. Forvikling kan føre til død eller alvorlig personskade. For nytt utstyr, sjekk anleggsspenningen med spenningen som er spesifisert på maskinen. Elektriske spesifikasjoner for maskinen din er trykt på maskinens serienummer. Det kreves en riktig jordet elektrisk stikkontakt for sikker drift uavhengig av spenningskrav.

Bruk bare utstyret til det tiltenkte formålet. Hold driftssonen fri for hindringer som kan føre til at en person snubler eller faller mot en betjeningsmaskin. Hold fingre, hender eller deler av kroppen ut av maskinen og borte fra bevegelige deler når maskinen er opererer. Enhver maskin med bevegelige deler og / eller elektriske komponenter kan være potensielt farlig uansett hvor mange sikkerhetsfunksjoner den inneholder. Vær våken og tenk klart når du betjener eller vedlikeholder utstyret. Vær oppmerksom på operasjoner og personell i omgivelsene dine. Vær oppmerksom på indikatorlamper og / eller brukergrensesnittskjermbilder som vises på maskinen og vet hvordan du skal reagere.

Ikke bruk maskiner hvis du er trøtt, følelsesmessig eller under påvirkning av narkotika eller alkohol. Vet hvor FØRSTEHJELPSSIKKERHETSSTASJONEN er lokalisert. Roterende og bevegelige deler er farlige. Hold deg unna operasjonsområdet. Sett aldri fremmedlegemer i operasjonsområdet. Bruk riktig løfte- og transportutstyr for tungt utstyr. Noen typer utstyr kan være ekstremt tunge. En passende løfteinnretning skal brukes.

Oversettelse av originale instruksjoner

ZCAT Rewinder er den ideelle løsningen for fargeblekkskrivere som tilbakemater, så vel som for kunder med sterkt fokus på utskriftskvalitet (300 eller 600 dpi-applikasjoner) og RFID-utskriftsapplikasjoner.

FUNKSJONER

Innstillinger for dreiemoment/hastighet og retning via kontrollpanelet

CAT-3 med spesialbygget kraftig og stillegående motor. Maks. Hastighet: 125 CM/SEC ved begynnelsen av en 76 mm kjerneull

CAT-3-standarden har en kjerneholder i skovlstil (FIG.1) CAT-3-ACH (FIG.3) har en justerbar kjerneholder som muliggjør bruk av forskjellige kjerne størrelser, for maksimal fleksibilitet

CAT-3-CHUCK (FIG.2) inkluderer en hurtiglåsende "Quick-Chuck" kjernechuck som tillater den raskeste lasting og lossing av kjerner og etikettruller

CHUCK/STANDARD/10-TOMMER-modeller kommer som standard for bruk av kjerner i 76 mm. På forespørsel tilgjengelig i 38/40/44/50/70/100 mm.

INNHold I EMBALLASJE

Brukerhåndbok (dette dokumentet)

Etiketttopprullingsenhet

Strømforsyningsmodul

LABELMATE "Quick-Chuck"™ hurtiglåsende kjernechuck eller standard aksel med tre (3) metallvinger installert, eller modell-10-TOMMER aksel med seks (6) metallvinger installert, eller modell –ACH: justerbar kjerneholder

To 300 mm plastflensplater (en kun for QC, ingen for ACH)

Ta vare på forsendelsesbeholderen og emballasjen for lagring og transport

GENERELL

Strømforsyning: 100-240VAC-50Hz., Utgang 15VDC-4,33A

Begrenset garanti på 5 år, 1 år på strømforsyningen

Vekt: 9,6 kg til 11,1 kg avhengig av konfigurasjon

OPPSETT:

1. Fjern de to Phillips-skruene fra den hule enden av QUICK-CHUCK. Plasser etikettflensplaten på QUICK-CHUCKEN ved å plassere hullet på flensplaten over boltene til QUICK-CHUCK, og feste de to skruene gjennom flensplaten og inn i QUICK-CHUCKEN.

2. Skyv den hule enden av QUICK-CHUCK inn på ZCAT-motorakselen slik at det er klaring til chassiset og motorskruene. Stram til sekskantskruen til QUICK-CHUCK på den flate delen av motorakselen til den er stram.

3. Sett enheten på plass i nærheten av skriveren.

4. Kontroller at "RUN/STOP"-bryteren er i "STOPP"-posisjon, og at momentjusteringsknappen er vridd mot klokken helt ned.

5. Plasser en tom etikettkjerne på QUICK-CHUCKEN på

ZCAT Rewinder og trykk tett på plass mot etikettflensplaten.

6. Vri den røde knappen på QUICK-CHUCK med klokken for å utvide QUICK-CHUCK og fest den tomme kjernen godt på plass.

SPOLE ETIKETTER:

7. Tre materialet som skrives ut på ZCAT som vist i "Figur A": (a) Over stang A (b) Under rulle B (c) Over og rundt toppen av spennvalse C (d) Under og rundt bunnen av rulle D (e) Tape forkanten av materialet på den tomme kjernen som er på QUICK-CHUCKEN. (f) Løsne nytonskruen til den ytre føringsringen F og plasser føringsringen ved siden av materialet som skal spoles tilbake. Stram nytonskruen igjen. (g) Løsne tommelskruen til den ytre føringsringen E og plasser styreringen ved siden av materialet som skal spoles tilbake. Stram til tommelskruen. (Merk: De indre føringsringene som er plassert mot det svarte metallchassiset til opprulleren på stang A, og rullene B og D krever svært liten justering, om noen, og bør justeres med overflaten på etikettflensplaten.) (h) Skyv ned materialet som skrives ut mellom skriveren og stang A for å danne en spenningsløs løkke av materiale som vist i "Figur A".

8. Plugg strømpluggen på enden av ledningen på strømforsyningsmodulen inn i enhetens strøminngang. Koble strømforsyningen til en passende stikkontakt.

9. Vri hovedstrømvippebryteren på baksiden av ZCAT til "Power On"-posisjon.

10. Juster vinkelen på sensor G slik at den peker mot ønsket plassering på den spenningsløse løkken av materiale. Vinkelen på sensoren bestemmer dybden på sløyfen. Merk: Rewinder vil fortsette å dreie så lenge øyet til sensoren kan "se" materialet i den spenningsløse løkken.)

11. Velg enten "HIGH" eller "LOW" dreiemomentinnstilling med bryteren på toppen av enhet.

12. Velg ønsket tilbakespolingsretning med bryteren på toppen av enheten.

13. Vri "RUN/STOP"-bryteren til "RUN".

14. Dreie den svarte knotten på spennvalse C for å justere/oppnå ønsket spenning på materialet som spoles tilbake.

15. Vri dreiemomentjusteringsknappen gradvis med klokken til ønsket tilbakespolingshastighet er oppnådd.

POLISH

W FIRMIE LABELMATE BEZPIECZEŃSTWO JEST NASZYM NAJWYŻSZYM PRIORYTETEM. PONIŻSZE INFORMACJE ZAWIERAJĄ WYTYCZNE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA PODCZAS KORZYSTANIA Z URZĄDZEŃ LABELMATE.

Każda maszyna może stać się niebezpieczna dla personelu, gdy jest niewłaściwie obsługiwana lub źle konserwowana. Wszyscy pracownicy obsługujący i konserwujący sprzęt Labelmate powinni być zaznajomieni z jego obsługą oraz powinni zostać dokładnie przeszkoleni i poinstruowani w zakresie bezpieczeństwa.

Większości wypadków można zapobiec dzięki świadomości bezpieczeństwa.

Dołożono wszelkich starań, aby zapewnić bezpieczeństwo podczas projektowania sprzętu Labelmate zgodnie z normami określonymi przez ANSI i inne, które mają zastosowanie w razie potrzeby. Obszary potencjalnego zagrożenia są chronione mechanicznie i / lub elektrycznie. Etykiety ostrzegawcze i naklejki instruktażowe są widoczne dla operatora i umieszczone w pobliżu potencjalnego zagrożenia.

SZKOLENIE I INSTRUKCJA

Obowiązkiem klienta jest zapewnienie, aby cały personel, od którego oczekuje się obsługi lub konserwacji sprzętu, uczestniczył w sesjach szkoleniowych i instruktażowych oraz stał się przeszkolonymi operatorami. Cały personel obsługujący, kontrolujący, serwisujący lub czyszczący ten sprzęt musi być odpowiednio przeszkolony w zakresie obsługi i bezpieczeństwa maszyny. PRZED uruchomieniem tego sprzętu przeczytaj instrukcję obsługi w instrukcji.

OGÓLNE BEZPIECZEŃSTWO

Upewnij się, że wszystkie źródła zasilania są wyłączone, gdy maszyna nie jest używana. Obejmuje to energię elektryczną. Przeczytaj instrukcję, aby uzyskać specjalne instrukcje operacyjne dla każdego elementu wyposażenia. Po dręcznik produktu Labelmate znajduje się w opakowaniu produktu i można go znaleźć na stronie internetowej www.labelmate.com. Dowiedz się, jak działa sprzęt i zrozum procesy operacyjne. Dowiedz się, jak wyłączyć sprzęt.

Zapoznaj się z etykietami bezpieczeństwa sprzętu. Nosić odpowiedni sprzęt ochrony osobistej do wykonywanej pracy (np. Ochrona oczu, rękawice, obuwie ochronne itp.). Upewnij się, że nic, co nosisz, nie może dostać się do maszyny. Podczas pracy z całym sprzętem lub wokół niego unikaj noszenia luźnej odzieży, biżuterii, niezwiązanych długich włosów lub luźnych krawatów, pasków, szalików lub przedmiotów, które mogą zostać pochwycone przez ruchome części. Trzymaj wszystkie kończyny z dala od ruchomych części. Zaplątanie może spowodować śmierć lub poważne obrażenia. W przypadku nowego sprzętu sprawdź napięcie instalacji z napięciem podanym na maszynie. Specyfikacje elektryczne dla urządzenia jest wydrukowane na etykiecie z numerem seryjnym urządzenia. Wymagane jest odpowiednio uziemione gniazdko elektryczne dla bezpiecznej pracy niezależnie od wymagań dotyczących napięcia. Używaj urządzenia tylko zgodnie z jego przeznaczeniem.

Utrzymuj strefę roboczą wolną od przeszkód, które mogłyby spowodować potknięcie się lub upadek osoby w kierunku pracującej maszyny. Trzymaj palce, dłonie lub inne części ciała z dala od maszyny i ruchomych części, gdy maszyna jest operacyjny. Każda maszyna z ruchomymi częściami i / lub komponentami elektrycznymi może być potencjalnie niebezpieczna bez względu na to, ile zawiera funkcji bezpieczeństwa. Zachowaj czujność i myśl jasno podczas obsługi lub serwisowania sprzętu. Bądź świadomy operacji i personelu w swoim otoczeniu. Zwracaj uwagę na kontrolki i / lub ekrany interfejsu operatora wyświetlane na maszynie i wiedz, jak reagować.

Nie obsługuj maszyn, jeśli jesteś zmęczony, zestresowany emocjonalnie lub pod wpływem narkotyków lub alkoholu. Dowiedz się, gdzie znajduje się STACJA BEZPIECZEŃSTWA PIERWSZEJ POMOCY. Obracające się i ruchome części są niebezpieczne. Trzymaj się z dala od obszaru roboczego. Nigdy nie wkładaj żadnych obcych przedmiotów w obszar roboczy. Używać odpowiednich urządzeń do podnoszenia i transportu ciężkiego sprzętu. Niektóre rodzaje sprzętu mogą być bardzo ciężkie. Należy użyć odpowiedniego urządzenia podnoszącego.

Tłumaczenie oryginalnych instrukcji

Nawijarka ZCAT jest idealnym rozwiązaniem dla kolorowych drukarek atramentowych z funkcją wstecznego podawania, a także dla klientów kładących duży nacisk na jakość druku (zastosowania 300 lub 600 dpi) i zastosowania druku RFID.

FUNKCJE

Ustawienia momentu obrotowego/prędkości i kierunku za pomocą panelu sterowania

CAT-3 z niestandardowym, wytrzymałym i cichym silnikiem. Maks. Prędkość: 125 CM/SEC na początku rolki rdzenia 76 mm

CAT-3-Standard ma uchwyt rdzenia w kształcie łopatki (RYS.1)

CAT-3-ACH (RYS. 3) wykorzystuje regulowany uchwyt rdzenia, który umożliwia stosowanie rdzeni o różnych rozmiarach, co zapewnia maksymalną elastyczność CAT-3-CHUCK (RYS.2) zawiera szybko blokujący uchwyt rdzeniowy „Quick-Chuck”, umożliwiający najszybszy załadunek i rozładunek rdzeni i rolek etykiet

Modele CHUCK/STANDARD/10-CALOWE są standardowo wyposażone w rdzenie o średnicy 76 mm. Na zamówienie dostępne w 38/40/44/50/70/100 mm.

ZAWARTOŚĆ OPAKOWANIA

Instrukcja obsługi (ten dokument)

Jednostka nawijania etykiet

Moduł zasilania

LABELMATE „Quick-Chuck”™ szybkomocujący uchwyt rdzeniowy lub standardowy wałek z trzema (3) metalowymi łopatkami

zainstalowany lub Model 10-CALOWY Wał z sześcioma (6) zamontowanymi metalowymi łopatkami lub Model –ACH: Regulowany uchwyt rdzenia

Dwie plastikowe płyty kołnierzowe 300 mm (jedna tylko dla QC, żadna dla ACH)

Zachowaj pojemnik transportowy i opakowanie do przechowywania i transportu

OGÓLNY

Zasilanie: 100-240VAC-50Hz., Wyjście 15VDC-4,33A

Ograniczona gwarancja 5 lat, 1 rok na zasilacz

Waga: 9,6 KG do 11,1 KG w zależności od konfiguracji

PRZYGOTOWANIE:

1. Wykręć dwie śruby Phillips z wydrążonego końca QUICK-CHUCK. Umieść płytkę z kołnierzem z etykietą na QUICK-CHUCK, umieszczając otwór w płytce z kołnierzem na czopie QUICK-CHUCK i ponownie przykręcając dwie śruby przez płytkę z kołnierzem i w QUICK-CHUCK.

2. Wsuń wydrążony koniec QUICK-CHUCK na wał silnika ZCAT, zapewniając luz do podwozia i śrub silnika. Dokręć śrubę imbusową QUICK-CHUCK do płaskiej części wału silnika, aż będzie mocno dokręcona.

3. Ustaw urządzenie na miejscu w pobliżu drukarki.

4. Sprawdź, czy przełącznik „RUN/STOP” znajduje się w pozycji „STOP” i czy pokrętko regulacji momentu obrotowego jest przekręcone do końca w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

5. Umieść pusty rdzeń etykiety na QUICK-CHUCK nawijarki ZCAT i dociśnij go dokładnie do płyty z kołnierzem etykiet.

6. Obróć czerwone pokrętko QUICK-CHUCK zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby rozwinąć QUICK-CHUCK i mocno przymocuj pusty rdzeń na swoim miejscu.

NAWIJANIE ETYKIET:

7. Nawleczone drukowany materiał na ZCAT, jak pokazano na „Rysunek A”: (a) Nad prętem A (b) Pod rolką B (c) Nad i wokół górnej części rolki napinającej C (d) Pod i wokół dolnej części rolki D (e) Przyklej wiodącą krawędź materiału do pustego rdzenia znajdującego się na QUICK-CHUCK. (f) Poluzuj nylonową śrubę zewnętrznego pierścienia prowadzącego F i umieść pierścień prowadzący obok przewijanego materiału. Dokręć śrubę nylonową. (g) Poluzuj śrubę skrzydełkową zewnętrznego pierścienia prowadzącego E i umieść pierścień prowadzący obok przewijanego materiału. Dokręć śrubę skrzydełkową. (Uwaga: wewnętrzne pierścienie prowadzące, które są umieszczone na czarnej metalowej obudowie nawijarki na pręcie A oraz rolki B i D, wymagają bardzo niewielkiej regulacji, jeśli są, i powinny być wyrównane z powierzchnią płyty z kołnierzem etykiet.) (h) Wciśnij drukowany materiał między drukarkę a pręt A, aby utworzyć nienaprężoną pętlę materiału, jak pokazano na „Rysunek A”.

8. Podłącz wtyczkę zasilania na końcu przewodu modułu zasilacza do gniazda wejściowego zasilania urządzenia. Podłącz zasilacz do odpowiedniego gniazdka sieciowego.

9. Przełącz główny przełącznik kołyskowy zasilania z tyłu ZCAT do pozycji „Włączone”.

10. Wyreguluj kąt czujnika G tak, aby wskazywał żądane miejsce na nienaprężonej pętli materiału. Kąt czujnika określa głębokość pętli. Uwaga: Nawijarka będzie się obracać tak długo, jak oko czujnika będzie „widziało” materiał w nienaprężonej pętli.)

11. Wybierz ustawienie momentu obrotowego „WYSOKI” lub „NISKI” za pomocą przełącznika na górze jednostki.

12. Wybierz żądany kierunek przewijania za pomocą przełącznika na górze urządzenia.

13. Przetaw przełącznik „RUN/STOP” na „RUN”.

14. Obróć czarne pokrętko rolki napinającej C, aby wyregulować/osiągnąć żądane napięcie przewijanego materiału.

15. Stopniowo obracaj pokrętkę regulacji momentu obrotowego w prawo, aż do uzyskania żądanej prędkości przewijania.

PORTUGUESE

NA LABELMATE, A SEGURANÇA É A PRIORIDADE NÚMERO UM. AS INFORMAÇÕES SEGUINTE FORNECEM DIRETRIZES DE SEGURANÇA PARA USAR O EQUIPAMENTO LABELMATE.

Qualquer peça da máquina pode tornar-se perigosa para o pessoal quando operada ou mantida incorretamente. Todos os funcionários que operam e fazem a manutenção do equipamento Labelmate devem estar familiarizados com sua operação e devem ser totalmente treinados e instruídos sobre segurança. A maioria dos acidentes pode ser evitada por meio da conscientização sobre a segurança. Todo esforço foi feito para garantir a segurança no projeto do equipamento Labelmate de acordo com os padrões estabelecidos pela ANSI e outros que se apliquem conforme necessário. As áreas de perigo potencial são protegidas mecânica e/ou eletricamente. Etiquetas de segurança e decalques de instruções são visíveis para o operador e localizados junto de qualquer perigo potencial.

TREINAMENTO E INSTRUÇÃO

É responsabilidade do cliente garantir que todo o pessoal que deverá operar ou manter o equipamento participe das sessões de treino e formação e se tornem operadores treinados. Todo o pessoal que opera, inspeciona, faz a manutenção ou limpeza deste equipamento deve ser devidamente treinado na operação e segurança da máquina. ANTES de operar este equipamento, leia as instruções de operação no manual.

SEGURANÇA GERAL

Certifique-se de que todas as fontes de alimentação estejam desligadas quando a máquina não estiver em uso. Isso inclui energia elétrica. Leia o manual para obter quaisquer instruções operacionais especiais para cada peça do equipamento. O manual do produto Labelmate está incluído na embalagem do produto e pode ser encontrado no site www.labelmate.com. Conheça o funcionamento do equipamento e compreenda os processos operacionais.

Saiba como desligar o equipamento. Entenda as etiquetas de segurança do equipamento

Use o equipamento de proteção individual adequado para o trabalho a ser executado (ex: proteção para os olhos, luvas, calçado de segurança, etc.). Certifique-se de que não usa nenhuma peça de vestuário que possa ficar presa no equipamento. Ao trabalhar nos equipamentos ou próximo deles, evite usar roupas largas, joias, cabelos longos e desgrelhados ou quaisquer gravatas, cintos, lenços ou artigos que possam ficar presos nas partes móveis. Mantenha todas as extremidades longe das peças móveis. O emaranhamento pode causar morte ou ferimentos graves.

Para novos equipamentos, verifique a tensão da rede elétrica com a tensão especificada na máquina. Especificações elétricas para sua máquina estão impressas na etiqueta do número de série da máquina. É necessário uma tomada elétrica devidamente ligada ao circuito de terra para uma operação segura, independentemente dos requisitos de tensão. Use o equipamento apenas para o fim a que se destina.

Mantenha a zona de trabalho livre de obstáculos que possam fazer uma pessoa tropeçar ou cair na direção de uma máquina em operação. Mantenha os dedos, mãos ou qualquer parte do corpo fora da máquina e longe de peças móveis quando a máquina estiver em funcionamento. Qualquer máquina com peças móveis e/ou componentes elétricos pode ser potencialmente perigosa, independentemente dos recursos de segurança que ela tenha. Fique alerta e pense com clareza durante a operação ou manutenção do equipamento. Esteja ciente das operações e do pessoal ao seu redor. Fique atento às luzes indicadoras e/ou telas da interface do operador exibidas na máquina e saiba como responder.

Não opere máquinas se estiver cansado, emocionalmente perturbado ou sob a influência de drogas ou álcool.

Saiba onde fica a POSTO DE PRIMEIROS SOCORROS. As peças giratórias e móveis são perigosas. Mantenha-se afastado da área de operação. Nunca coloque nenhum objeto estranho na área de operação. Use dispositivos de elevação e transporte adequados para equipamentos pesados. Alguns tipos de equipamento podem ser extremamente pesados. Um dispositivo de elevação apropriado deve ser usado.

Tradução das instruções originais

O rebobinador ZCAT é a solução ideal para impressoras a jato de tinta coloridas que retroalimentam, bem como para clientes com forte foco em qualidade de impressão (aplicações de 300 ou 600 dpi) e aplicações de impressão RFID.

RECURSOS

Configurações de torque/velocidade e direção através do painel de controle

CAT-3 com motor robusto e silencioso de construção personalizada. Máx. Velocidade: 125 CM/SEC no início de um rolo de núcleo de 76 mm

O CAT-3-Standard possui um suporte de núcleo estilo palheta (FIG.1)

O CAT-3-ACH (FIG.3) emprega um suporte de núcleo ajustável que permite o uso de vários tamanhos de núcleo, para máxima flexibilidade

O CAT-3-CHUCK (FIG.2) inclui um mandril de núcleo "Quick-Chuck" de travamento rápido, permitindo o carregamento e descarregamento mais rápido de machos e rolos de etiquetas

Os modelos CHUCK/STANDARD/10-INCHES vêm de fábrica para o uso de núcleos em 76mm. A pedido disponível em 38/40/44/50/70/100 mm.

CONTEÚDO DA EMBALAGEM

Manual do usuário (este documento)

Unidade Rebobinadora de Etiquetas

Módulo de fonte de alimentação

LABELMATE "Quick-Chuck"™ Mandril de núcleo de travamento rápido ou eixo padrão com três (3) palhetas de metal instalado, ou Eixo Modelo-10-POLEGADAS com seis (6) palhetas metálicas instaladas, ou Modelo -ACH: Suporte de Núcleo Ajustável

Duas placas de flange de plástico de 300 mm (uma apenas para QC, nenhuma para ACH)

Reter o contêiner e embalagem para armazenamento e transporte

EM GERAL

Fonte de alimentação: 100-240VAC- 50Hz., Saída 15VDC-4.33A

Garantia limitada de 5 anos, 1 ano na fonte de alimentação

Peso: 9,6 KG a 11,1 KG dependendo da configuração

CONFIGURAÇÃO:

1. Remova os dois parafusos Phillips da extremidade oca do QUICK-CHUCK. Coloque a placa do flange da etiqueta no QUICK-CHUCK colocando o orifício da placa do flange sobre a saliência do QUICK-CHUCK e fixando novamente os dois parafusos através da placa do flange e no QUICK-CHUCK.

2. Deslize a extremidade oca do QUICK-CHUCK no eixo do motor ZCAT, deixando espaço para o chassi e os parafusos do motor. Aperte o parafuso allen do QUICK-CHUCK na parte plana do eixo do motor até que esteja bem apertado.

3. Coloque a unidade perto da impressora.

4. Verifique se a chave "RUN / STOP" está na posição "STOP" e se o botão de ajuste de torque está girado no sentido anti-horário totalmente para baixo.

5. Coloque um núcleo de etiqueta vazio no QUICK-CHUCK do Rebobinador ZCAT e pressione firmemente no lugar contra a placa do flange de etiqueta.

6. Gire o botão vermelho do QUICK-CHUCK no sentido horário para expandir o QUICK-CHUCK e prenda o núcleo vazio firmemente no lugar.

REBOBINANDO ETIQUETAS:

7. Enrosque o material sendo impresso no ZCAT como mostrado na "Figura A": (a) Sobre a haste A (b) embaixo do rolo B (c) Sobre e ao redor da parte superior do rolo tensor C (d) Sob e ao redor da parte inferior do rolo D (e) Prenda a borda dianteira do material no núcleo vazio que está no QUICK-CHUCK. (f) Afrouxe o parafuso de nylon do anel-guia externo F e posicione o anel-guia próximo ao material que está sendo rebobinado. Reaperte o parafuso de nylon. (g) Afrouxe o parafuso de aperto manual do anel-guia externo E e posicione o anel-guia próximo ao material que está sendo rebobinado. Reaperte o parafuso de aperto manual. (Observação: os anéis-guia internos posicionados contra o chassi de metal preto do rebobinador na haste A e os rolos B e D exigem muito pouco ajuste, se houver, e devem estar alinhados com a face da placa do flange da etiqueta.) (h) Empurre para baixo o material que está sendo impresso entre a impressora e a Haste A para formar um loop sem tensão de material, conforme visto na "Figura A".

8. Conecte o plugue de alimentação na extremidade do fio no módulo de fonte de alimentação no conector de entrada de alimentação da unidade. Conecte a fonte de alimentação a uma tomada CA apropriada.

9. Gire a chave oscilante principal na parte traseira do ZCAT para a posição "Ligado".

10. Ajuste o ângulo do Sensor G de forma que ele aponte para o local desejado no loop sem tensão do material. O ângulo do sensor determina a profundidade do loop. Observação: o rebobinador continuará a girar enquanto o olho do sensor puder "ver" o material no loop sem tensão.)

11. Selecione a configuração de torque "ALTO" ou "BAIXO" com a chave na parte superior da unidade.

12. Selecione a direção de retrocesso desejada com o botão na parte superior da unidade.

13. Mova a chave "RUN / STOP" para "RUN".

14. Gire o botão preto do rolo tensor C para ajustar / atingir a tensão desejada do material que está sendo rebobinado.

15. Gradualmente, gire o botão de ajuste de torque no sentido horário até que a velocidade de retrocesso desejada seja alcançada.

LA LABELMATE, SIGURANȚA ESTE PRIORITATEA NOASTRĂ NUMĂRUL UNU. URMĂTOARELE INFORMAȚII OFERĂ INSTRUCȚIUNI DE SIGURANȚĂ ATUNCI CÂND SE UTILIZEAZĂ ECHIPAMENTE ETICHETATE.

Orice piesă de utilaj poate deveni periculoasă pentru personal atunci când este acționată necorespunzător sau nu este bine întreținută.

Toți angajații care operează și întrețin echipamentele Labelmate ar trebui să fie familiarizați cu funcționarea acestuia și ar trebui să fie bine pregătiți și instruiți cu privire la siguranță.

Majoritatea accidentelor pot fi prevenite prin conștientizarea siguranței.

S-au depus toate eforturile pentru a proiecta siguranța în proiectarea echipamentelor Labelmate conform standardelor stabilite de ANSI și altele care se aplică după cum este necesar. Zonele cu potențial de pericol sunt protejate mecanic și / sau electric. Etichetele de siguranță și etichetele de instrucțiune sunt vizibile pentru operator și sunt situate în apropierea oricăror pericole potențiale.

FORMARE ȘI INSTRUCȚIUNI

Este responsabilitatea clientului să se asigure că tot personalul care va fi de așteptat să opereze sau să întrețină echipamentul participă la sesiuni de instruire și instruire și să devină operatori instruiți. Tot personalul care operează, verifică, întreține sau curăță acest echipament trebuie să fie instruit corespunzător în ceea ce privește funcționarea și siguranța mașinii. Înainte de a utiliza acest echipament, citiți instrucțiunile de utilizare din manual.

SIGURANȚĂ GENERALĂ

Asigurați-vă că toate sursele de alimentare sunt oprite atunci când aparatul nu este utilizat. Aceasta include puterea electrică.

Citiți manualul pentru orice instrucțiuni operaționale speciale pentru fiecare echipament. Manualul produsului Labelmate este inclus în ambalajul produsului și poate fi găsit pe site-ul www.labelmate.com. Aflați cum funcționează echipamentul și înțelegeți procesele de operare. Știți cum să opriți echipamentul. Înțelegeți etichetele de siguranță ale echipamentelor. Purtați echipamentul individual de protecție adecvat pentru locul de muncă care trebuie îndeplinit (EX: protecție a ochilor, mănuși, pantofi de protecție etc.). Asigurați-vă că nimic din ceea ce purtați nu poate fi prins în utilaje. Atunci când lucrați la sau în jurul tuturor echipamentelor, evitați să purtați haine largi, bijuterii, păr lung neîngrădit sau cravate, curele, eșarfe sau articole libere care pot fi prinse în părțile mobile. Păstrați toate extremitățile departe de piesele în mișcare. Încurcătura poate provoca moartea sau răni grave.

Pentru echipamente noi, verificați tensiunea instalației cu tensiunea specificată pe mașină. Specificații electrice pentru aparatul dvs. este tipărit pe eticheta numărului de serie al aparatului. Este necesară o priză electrică împământată corespunzător

pentru funcționare sigură indiferent de cerințele de tensiune. Utilizați echipamentul numai pentru scopul propus.

Păstrați zona de operare liberă de obstacole care ar putea determina o persoană să se împiedice sau să cadă spre o mașină de operare.

Păstrați degetele, mâinile sau orice parte a corpului afară din mașină și departe de piesele în mișcare atunci când mașina este

operare. Orice mașină cu piese în mișcare și / sau componente electrice poate fi potențial periculoasă, indiferent de câte elemente de siguranță conține. Rămâneți atent și gândiți-vă clar în timp ce operați sau întrețineți echipamentul. Fiți conștienți de operațiuni și personal din împrejurimile dumneavoastră. Fiți atent la luminile indicatoare și / sau la ecranele interfeței operatorului afișate pe aparat și știți cum să răspundeți. Nu folosiți utilaje dacă sunteți obosit, stresat emoțional sau sub influența drogurilor sau a alcoolului.

Aflați unde se află stația de siguranță pentru prim ajutor. Piesele rotative și mobile sunt periculoase. Păstrați-vă departe de zona de operare. Nu puneți niciodată obiect străin în zona de operare. Utilizați dispozitive de ridicare și transport adecvate pentru echipamente grele. Unele tipuri de echipamente pot fi extrem de grele. Trebuie utilizat un dispozitiv de ridicare adecvat.

Traducerea instrucțiunilor originale

ZCAT Rewinder este soluția ideală pentru imprimantele cu jet de cerneală color care se alimentează înapoi, precum și pentru clienții cu un accent puternic pe calitatea imprimării (aplicații de 300 sau 600 dpi) și aplicații de imprimare RFID.

CARACTERISTICI

Setări pentru cuplu/viteză și direcție prin panoul de control CAT-3 cu motor personalizat, rezistent și silențios. Max. Viteză: 125 CM/SEC la începutul unei role de miez de 76 mm Standardul CAT-3 are un suport pentru miez în stil paletă (FIG.1)

CAT-3-ACH (FIG.3) folosește un suport de miez reglabil care permite utilizarea diferitelor dimensiuni de miez, pentru flexibilitate maximă

Mandrina CAT-3-CHUCK (FIG.2) include o mandrina de miez „Quick-Chuck” cu blocare rapidă, care permite cea mai rapidă încărcare și descărcare a miezurilor și a rolelor de etichete

Modelele CHUCK/STANDARD/10-INCHES sunt standard pentru utilizarea miezurilor de 76 mm. La cerere disponibil în 38/40/44/50/70/100 mm.

CONȚINUTUL AMBALAJULUI

Manual de utilizare (acest document)

Unitate de rebobinat de etichete

Modul de alimentare

Mandrina de miez cu blocare rapidă LABELMATE „Quick-Chuck”™ sau arbore standard cu trei (3) palete metalice instalat sau Model-10-INCHES Arbore cu șase (6) palete metalice instalate sau Model –ACH: Suport de miez reglabil Două plăci de flanșă din plastic de 300 mm (una numai pentru QC, niciuna pentru ACH)

Păstrați containerul de transport și ambalajul pentru depozitare și transport

GENERAL

Sursa de alimentare: 100-240VAC- 50Hz., leșire 15VDC-4.33A

Garanție limitată de 5 ani, 1 an la sursa de alimentare

Greutate: 9,6 KG până la 11,1 KG, în funcție de configurație

INSTALARE:

1. Scoateți cele două șuruburi Phillips de la capătul gol al QUICK-CHUCK. Așezați placa cu flanșă cu etichetă pe QUICK-CHUCK așezând orificiul plăcii cu flanșă peste vârful QUICK-CHUCK și refixând cele două șuruburi prin placa cu flanșă și în QUICK-CHUCK.
2. Glisați capătul gol al QUICK-CHUCK pe arborele motorului ZCAT, permițând spațiu liber față de șasiu și șuruburile motorului. Strângeți șurubul Allen al QUICK-CHUCK pe partea plată a arborelui motorului până când este strâns.
3. Așezați unitatea pe loc lângă imprimantă.
4. Verificați dacă comutatorul „RUN/STOP” este în poziția „STOP” și dacă butonul de reglare a cuplului este rotit în sens invers acelor de ceasornic până la capăt.

5. Așezați un miez de etichetă gol pe QUICK-CHUCK al rebobinatorului ZCAT și apăsați bine pe placa cu flanșă pentru etichetă.

6. Rotiți butonul roșu al QUICK-CHUCK în sensul acelor de ceasornic pentru a extinde QUICK-CHUCK și fixați ferm miezul gol în poziție.

REBOBINĂȚI ETICHETE:

7. Înfilați materialul imprimat pe ZCAT așa cum se arată în „Figura A”: (a) Peste tija A (b) Sub rola B (c) Peste și în jurul vârfului rolei de tensionare C (d) Sub și în jurul fundului rolei D (e) Lipiți marginea anterioară a materialului pe miezul gol care se află pe QUICK-CHUCK. (f) Slăbiți șurubul de nailon al inelului de ghidare exterior F și poziționați inelul de ghidare lângă materialul care este rebobinat. Strângeți din nou șurubul de nailon. (g) Slăbiți șurubul mare al inelului de ghidare exterior E și poziționați inelul de ghidare lângă materialul care este rebobinat. Strângeți din nou șurubul. (Notă: Inelele de ghidare interioare care sunt poziționate pe șasiul de metal negru al rebobinatorului pe tija A și rolele B și D necesită foarte puține ajustări, dacă este cazul, și trebuie aliniate cu fața plăcii cu flanșă a etichetei.) (h) Împingeți în jos materialul care se imprimă între imprimantă și tija A pentru a forma o buclă de material fără tensiune, așa cum se vede în „Figura A”.

8. Conectați ștecherul de alimentare de la capătul cablului de pe modulul de alimentare la mufa de intrare de alimentare a unității. Conectați sursa de alimentare la o priză de curent alternativ adecvată.

9. Puneți comutatorul basculant principal de alimentare din partea din spate a ZCAT-ului în poziția „Pornire”.

10. Reglați unghiul senzorului G astfel încât să îndrepte către locația dorită pe bucla de material fără tensiune. Unghiul senzorului determină adâncimea buclei. Notă: Rebobinatorul va continua să se rotească atâta timp cât ochiul senzorului poate „vedea” materialul din bucla fără tensiune.)

11. Selectați setarea cuplului „RIGHT” sau „LOW” cu comutatorul de pe partea de sus a unitate.

12. Selectați direcția de derulare dorită cu comutatorul din partea de sus a unității.

13. Puneți comutatorul „RUN/STOP” pe „RUN”.

14. Rotiți butonul negru al rolei de tensionare C pentru a regla/a obține tensiunea dorită a materialului care este rebobinat.

15. Rotiți treptat butonul de reglare a cuplului în sensul acelor de ceasornic până când se atinge viteza de derulare dorită.

БЕЗОПАСНОСТЬ – ЭТО ПРИОРИТЕТ НОМЕР ОДИН ДЛЯ КОМПАНИИ LABELMATE. НИЖЕИЗЛОЖЕННАЯ ИНФОРМАЦИЯ СОДЕРЖИТ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ОБОРУДОВАНИЯ LABELMATE.

Любая часть оборудования Labelmate может стать опасной для персонала при неправильной эксплуатации или плохом обслуживании. Все сотрудники, эксплуатирующие и обслуживающие оборудование Labelmate, должны быть хорошо знакомы с его работой, а также должны быть тщательно обучены и проинструктированы по технике безопасности. Большинство аварий можно предотвратить, если вовремя позаботиться о безопасности. При проектировании оборудования Labelmate были приложены все усилия для обеспечения безопасности в соответствии со стандартами, установленными Американским национальным институтом стандартов (ANSI) и/или другими, которые могут применяться по мере необходимости. Зоны потенциальной опасности защищены механически и / или электрически. Предупреждающие таблички и наклейки с инструкциями видны оператору и расположены рядом с местом несущим любую потенциальную опасность.

ОБУЧЕНИЕ И ИНСТРУКЦИЯ

Заказчик несет ответственность за то, чтобы весь персонал, который будет эксплуатировать или обслуживать оборудование, прошел курсы обучения и инструктажа и является обученным персоналом. Все работники Заказчика, работающие, обслуживающие или чистящие это оборудование, должны быть надлежащим образом обучены работе и технике безопасности. ПЕРЕД использованием этого оборудования прочтите инструкции по эксплуатации в прилагаемых руководствах.

ОБЩАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ

Убедитесь, что все источники питания отключены, когда машина не используется. Прочтите руководство, чтобы узнать об особых инструкциях по эксплуатации для каждой единицы оборудования. Руководства по продукции Labelmate включено в комплект поставки изделия и может быть найдено на веб-сайте www.labelmate.com. Эксплуатационный персонал должен знать, как работает оборудование, и понимать рабочие процессы. Операторы обязаны знать, как выключить оборудование.

Понимать знаки предупреждающие об опасности представляемой оборудованию. Используйте соответствующие средства индивидуальной защиты для выполняемой работы (например, средства защиты глаз, перчатки, защитную обувь и т.д.). Убедитесь, что ничего, что вы носите, не может попасть в механизмы (например, галстуки, платки и т.п.) При работе со всем оборудованием или рядом с ним избегайте ношения свободной одежды, ювелирных украшений, распущенных длинных волос или галстуков, ремней, шарфов или предметов, которые могут быть захвачены движущимися частями оборудования. Не приближайте конечности к движущимся частям. Попадание частей тела или одежды в движущиеся узлы оборудования может привести к смерти или серьезной травме оператора. Для нового оборудования проверьте соответствие напряжению источника питания с напряжением, указанным на машине. Электрические характеристики для Вашего оборудования указаны на бирке с серийным номером. Для безопасной работы оборудования необходимо использовать правильно заземленные электрические розетки независимо от требований к напряжению электропитания. Используйте оборудование только по прямому назначению. Следите за тем, чтобы в рабочей зоне не было препятствий, которые могут служить препятствием для персонала и привести к падению людей на работающее оборудование.

Не приближайте пальцы, руки или другие части тела к машине и к ее движущимся частям, когда машина работает. Любая машина с движущимися частями и / или электрическими компонентами может быть потенциально опасной, независимо от того, сколько функций безопасности она содержит. Будьте бдительны и ясно мыслите во время эксплуатации или обслуживания оборудования. Следите за действиями окружающего персонала. Будьте внимательны к световым индикаторам и / или экранам интерфейса оператора, отображаемым на машине, и знайте, как на них реагировать.

Не работайте с механизмами, если вы устали, эмоционально расстроены или находитесь под действием наркотиков или алкоголя. Знайте, где находится пункт медицинской помощи или аптечка.

Вращающиеся и движущиеся части опасны. Держитесь подальше от рабочей зоны. Никогда не помещайте посторонние предметы в рабочую зону. Используйте подходящие подъемно-транспортные устройства для тяжелого оборудования. Некоторые типы оборудования могут быть очень тяжелыми, следует использовать соответствующее подъемное оборудование.

Перевод оригинальной инструкции

ZCAT Rewinder — это идеальное решение для цветных струйных принтеров с обратной подачей, а также для клиентов, уделяющих большое внимание качеству печати (приложения с разрешением 300 или 600 точек на дюйм) и приложениям для печати RFID.

ОСОБЕННОСТИ

Настройки крутящего момента/скорости и направления через панель управления

CAT-3 с изготовленным на заказ сверхмощным и бесшумным двигателем. Максимум. Скорость: 125 см/с в начале рулона 76 мм.

CAT-3-Standard имеет держатель сердечника лопастного типа (РИС.1).

В CAT-3-ACH (РИС. 3) используется регулируемый держатель сердечника, позволяющий использовать сердечники различных размеров для максимальной гибкости.

CAT-3-CHUCK (РИС. 2) включает в себя быстрозажимной патрон Quick-Chuck, обеспечивающий максимально быструю загрузку и выгрузку гильз и рулонов этикеток. В стандартную комплектацию моделей CHUCK/STANDARD/10-INCHES входят сердечники диаметром 76 мм. По запросу доступны размеры 38/40/44/50/70/100 мм.

СОДЕРЖИМОЕ УПАКОВКИ

Руководство пользователя (данный документ)

Блок перемотки этикеток

Модуль питания

LABELMATE «Quick-Chuck»™ Быстрозажимной патрон для сердечника или стандартный вал с тремя (3) металлическими лопастями

или Модель-10-INCHES Вал с шестью (6) установленными металлическими лопастями, или Модель-ACH: Регулируемый держатель сердечника

Две пластиковые фланцевые пластины 300 мм (одна только для QC, ни одной для ACH)

Сохраните транспортную тару и упаковку для хранения и транспортировки

ОБЩЕЕ

Источник питания: 100-240 В переменного тока, 50 Гц, выход 15 В постоянного тока, 4,33 А.

Ограниченная гарантия 5 лет, 1 год на блок питания

Вес: от 9,6 кг до 11,1 кг в зависимости от конфигурации

УСТАНОВКА:

1. Удалите два винта с крестообразным шлицем с полого конца БЫСТРОГО ПАТРУБКА. Поместите фланцевую пластину с этикетками на QUICK-CHUCK, поместив отверстие фланцевой пластины над бобышкой QUICK-CHUCK и снова закрепив два винта через фланцевую пластину в QUICK-CHUCK. 2. Наденьте полый конец QUICK-CHUCK на вал двигателя ZCAT, оставив зазор для шасси и винтов двигателя. Затяните винт с

внутренним шестигранником QUICK-CHUCK на плоской части вала двигателя до упора. 3. Установите блок рядом с принтером. 4. Убедитесь, что переключатель «RUN / STOP» находится в положении «STOP», а ручка регулировки крутящего момента повернута против часовой стрелки до упора. 5. Поместите пустой сердечник для этикеток в БЫСТРЫЙ ЗАЖИМ намотчика ZCAT и плотно прижмите к фланцевой пластине для этикеток. 6. Поверните красную ручку QUICK-CHUCK по часовой стрелке, чтобы развернуть QUICK-CHUCK и надежно закрепить пустой стержень на месте.

ПЕРЕМОТКА ЭТИКЕТКИ:

7. Проденьте печатаемый материал на ZCAT, как показано на «Рис. А»: (а) поверх стержня А (b) под роликом В (с) поверх и вокруг верхней части натяжного ролика С (d) под и вокруг нижней части валика D (e) Приклейте переднюю кромку материала к пустому сердечнику, который находится на БЫСТРОПАТРУБКЕ. (f) Ослабьте нейлоновый винт внешнего направляющего кольца F и поместите направляющее кольцо рядом с перематываемым материалом. Снова затяните нейлоновый винт. (g) Ослабьте барашковый винт внешнего направляющего кольца E и поместите направляющее кольцо рядом с перематываемым материалом. Снова затяните винт с накатанной головкой. (Примечание: внутренние направляющие кольца, которые расположены напротив черного металлического шасси намотчика на стержне А, и ролики В и D, требуют очень небольшой регулировки, если таковая имеется, и должны быть выровнены с лицевой стороной пластины фланца этикетки.) (h) Протолкните материал для печати между принтером и стержнем А, чтобы сформировать петлю материала без натяжения, как показано на «Рисунке А». 8. Вставьте вилку сетевого шнура на конце провода на модуле питания во входное гнездо питания устройства. Подключите блок питания к соответствующей розетке переменного тока. 9. Переведите главный кулисный переключатель питания на задней стороне ZCAT в положение «Power On». 10. Отрегулируйте угол датчика G так, чтобы он указывал на желаемое место на петле материала без натяжения. Угол наклона датчика определяет глубину петли. Примечание: намотчик будет продолжать вращаться до тех пор, пока глаз датчика может «видеть» материал в петле без натяжения.) 11. Выберите настройку крутящего момента «ВЫСОКИЙ» или «НИЗКИЙ» с помощью переключателя в верхней части устройства. Блок. 12. Выберите желаемое направление перемотки с помощью переключателя в верхней части устройства. 13. Установите переключатель «RUN / STOP» в положение «RUN». 14. Поверните черную ручку натяжного ролика С, чтобы отрегулировать / добиться желаемого натяжения перематываемого материала. 15. Постепенно поворачивайте ручку регулировки крутящего момента по часовой стрелке, пока не будет достигнута желаемая скорость перемотки.

БЕЗБЕДНОСТ НАМ ЈЕ НА ПРВОМ МЕСТУ. СЛЕДЕЋЕ ИНФОРМАЦИЈЕ ПРУЖАЈУ СМЕРНИЦЕ ЗА БЕЗБЕДНОСТ ПРИЛИКОМ УПОТРЕБЕ ОПРЕМЕ СА ЕТИКЕТОМ.

Било који комад машина може постати опасан за особље ако се неправилно рукује или се лоше одржава. Сви запослени који раде и одржавају Лабелмате опрему треба да буду упознати са њеним радом и треба да буду темељно обучени и упућени у безбедност.

Већина незгода се може спречити кроз свест о безбедности.

Уложени су сви напори у инжењерску сигурност дизајна опреме Лабелмате према стандардима утврђеним од стране АНСИ и других који се примењују по потреби. Подручја потенцијалне опасности су механички и / или електрично заштићена. Сигурносне налепнице и налепнице са упутствима су видљиве руковаоцу и налазе се у близини било које потенцијалне опасности.

ОБУКА И УПУТСТВО

Одговорност купца је да осигура да сво особље од којег се очекује да рукује или одржава опрему учествује у обукама и обукама и постане обучени оператер. Сво особље које рукује, прегледава, сервисира или чисти ову опрему мора бити правилно обучено за рад и сигурност машине. ПРЕ коришћења ове опреме прочитајте упутства за употребу у упутству.

ОПШТА БЕЗБЕДНОСТ

Обавезно искључите све изворе напајања када машина није у употреби. То укључује електричну снагу. Прочитајте упутства за посебна упутства за употребу сваке опреме. Приручник за производе Лабелмате налази се у паковању производа и може се наћи на веб локацији www.labelmate.com. Знати како опрема функционише и разумети оперативне процесе. Знати како искључити опрему. Разумевање сигурносних налепница на опреми

Носите одговарајућу личну заштитну опрему за посао који желите да обавите (Нпр.: заштита за очи, рукавице, заштитна обућа итд.). Уверите се да ништа што имате на себи не може да се заглави у машинама. Када радите на целој опреми или око ње, избегавајте ношење широке одеће, накита, необуздане дуге косе или било каквих опуштених кравата, каишева, шалова или предмета који се могу ухватити у покретним деловима. Држите све екстремитете даље од покретних делова. Заплетеност може проузроковати смрт или тешке повреде. За нову опрему, проверите напон постројења напоном наведеним на машини. Електричне спецификације за ваш уређај је одштампан на серијској ознаци уређаја. Потребна је правилно уземљена електрична утичница за сигуран рад без обзира на захтеве напона.

Опрему користите само за предвиђену намену. Осигурајте радну зону без препрека које би могле довести до тога да се особа спотакне или падне према управљачкој машини. Држите прсте, руке или било који део тела ван машине и даље од покретних делова када је машина оперативни. Свака машина са покретним деловима и / или електричним компонентама може бити потенцијално опасна без обзира на то колико сигурносних карактеристика садржи. Будите опрезни и размислите јасно док рукујете или сервисирате опрему. Будите свесни операција и особља у вашем окружењу. Будите пажљиви на индикаторске лампице и / или на екрану интерфејса оператера који су приказани на машини и знајте како да реагујете. Не рукујте машинама ако сте уморни, емоционално узнемирени или сте под утицајем дроге или алкохола. Знајте где се налази СИГУРНОСНА СТАНИЦА ПРВЕ ПОМОЋИ. Ротирајући и покретни делови су опасни. Држите се подаље од оперативног подручја. Никада не стављајте стране предмете у подручје рада. Користите одговарајуће уређаје за подизање и транспорт тешке опреме. Неке врсте опреме могу бити изузетно тешке. Треба користити одговарајући уређај за подизање.

Превод оригиналних упутстава

ЗЦАТ Ревиндер је идеално решење за инкјет штампаче у боји који се враћају уназад, као и за купце са јаким фокусом на квалитет штампе (апликације од 300 или 600 dpi) и апликације за РФИД штампање.

КАРАКТЕРИСТИКЕ

Подешавања за обртни момент/брзину и смер преко контролне табле

ЦАТ-3 са посебно израђеним тешким и тихим мотором. Макс. Брзина: 125 ЦМ/СЕК на почетку ролне са језгром од 76 мм

ЦАТ-3-Стандард има држач језгра у облику лопатице (Сл.1)

ЦАТ-3-АЦХ (СЛИКА 3) користи подесиви држач језгра који омогућава употребу различитих величина језгра, за максималну флексибилност

ЦАТ-3-ЦХУЦК (СЛИКА 2) укључује брзо закључавање „Куицк-Цхуцк“ стезну главу која омогућава најбржи утовар и истовар језгара и ролни са етикетама ЦХУЦК/СТАНДАРД/10-ИНЧНИ модели су стандардни за коришћење језгара од 76мм. На захтев доступан у 38/40/44/50/70/100 мм.

САДРЖАЈ ПАКОВАЊА

Упутство за употребу (овај документ)

Јединица за премотавање етикета

Модул за напајање

ЛАБЕЛМАТЕ „Куицк-Цхуцк“™ Стезна глава са брзим закључавањем или стандардно вратило са три (3) металне лопатице

инсталирано, или осовина од 10 ИНЧА са инсталираним шест (6) металних лопатица, или модел –АЦХ: подесиви држач језгра

Две пластичне прирубничке плоче од 300 мм (једна само за КЦ, ниједна за АЦХ)

Задржите контејнер за отпрему и паковање за складиштење и транспорт

ГЕНЕРАЛ

Напајање: 100-240ВАЦ- 50Хз., Излаз 15ВДЦ- 4.33А

Ограничена гаранција од 5 година, 1 година на напајање

Тежина: 9,6 КГ до 11,1 КГ у зависности од конфигурације

ПОДЕШАВАЊЕ:

1. Уклоните два Пхиллипс завртња са шупљег краја КУИЦК-ЦХУЦК-а. Поставите плочу са прирубницом за налепнице на КУИЦК-ЦХУЦК тако што ћете поставити рупу на плочи с прирубницом преко главе КУИЦК-ЦХУЦК-а и поново причврстити два завртња кроз плочу са прирубницом иу КУИЦК-ЦХУЦК.

2. Гурните шупљи крај КУИЦК-ЦХУЦК-а на ЗЦАТ осовину мотора тако да остане слободан крај за хашију и завртње мотора. Затегните имбус завртањ

КУИЦК-ЦХУЦК-а на раван део осовине мотора док не стегне.

3. Поставите јединицу близу штампача.

4. Проверите да ли је прекидач “РУН/СТОП” у положају “СТОП” и да је дугме за подешавање обртног момента окренуто у смеру супротном од казаљке на сату до краја.

5. Поставите празно језгро налепнице на КУИЦК-ЦХУЦК ЗЦАТ премотача и чврсто притисните на плочицу прирубнице за налепнице.

6. Окрените црвено дугме КУИЦК-ЦХУЦК-а у смеру казаљке на сату да проширите КУИЦК-ЦХУЦК и чврсто причврстите празно језгро на место.

ПРЕМОТАЈТЕ НАЛЕПКЕ:

7. Навуците материјал који се штампа на ЗЦАТ као

што је приказано на „Слици А“: (а) Преко шипке А

(б) Испод ваљка Б (ц) Преко и око врха затезног

ваљка Ц (д) Испод и око дна ваљка Д (е) Залепите

предњу ивицу материјала на празно језгро које

се налази на КУИЦК-ЦХУЦК-у. (ф) Олабавите

најлонски завртањ на спољном водећим прстену

Ф и поставите прстен за вођење поред материјала

који се премотава. Поново притегните најлонски

завртањ. (г) Олабавите шраф спољашњег водича Е и

поставите прстен за вођење поред материјала који се

премотава. Поново притегните завртањ. (Напомена:

Унутрашњи водећи прстенови који су постављени

уз црно метално кућиште премотача на шипки А, и

ваљци Б и Д захтевају врло мало подешавања, ако

их има, и требало би да буду поравнати са лицем

прирубничке плоче са етикетом.) х) Гурните материјал

који се штампа између штампача и шипке А да

бисте формирали петљу материјала без напетости

као што се види на „Слици А“. 8. Укључите утикач

за напајање на крају жице на модулу за напајање у

утичницу за напајање јединице. Укључите напајање у

одговарајућу утичницу наизменичне струје. 9. Окрените

главни прекидач напајања на задњој страни ЗЦАТ-а

у положај „Повер Он“. 10. Подесите угао сензора Г

тако да показује на жељену локацију на петљи од

материјала без напетости. Угао сензора одређује

дубину петље. Напомена: Премотач ће наставити да се

окреће све док око сензора може да „види“ материјал

у петљи без затезања.) 11. Изаберите поставку

обртног момента „ВИСОКО“ или „НИСКО“ помоћу

прекидача на врху јединица. 12. Изаберите жељени

смер премотавања уназад помоћу прекидача на врху

јединице. 13. Окрените прекидач “РУН/СТОП” на “РУН”.

14. Окрените црно дугме на ваљку за затезање Ц да

бисте подесили/постигли жељену напетост материјала

који се премотава. 15. Постепено окрећите дугме за

подешавање обртног момента у смеру казаљке на

сату док се не постигне жељена брзина премотавања

уназад.

U LABELMATE JE BEZPEČNOSŤ NAŠOU PRIORITOU ČÍSLO JEDEN. NASLEDUJÚCE INFORMÁCIE POSKYTUJÚ BEZPEČNOSTNÉ POKYNY PRI POUŽÍVANÍ ZARIADENIA ŠTÍTKOM.

Akákoľvek časť strojového zariadenia sa môže stať nebezpečnou pre personál pri nesprávnej obsluhu alebo nesprávnej údržbe.

Všetci zamestnanci obsluhujúci a udržiavajúci zariadenie Labelmate by mali byť oboznámení s jeho obsluhou a mali by byť dôkladne vyškolení a poučení o bezpečnosti.

Väčšine nehôd sa dá predchádzať prostredníctvom povedomia o bezpečnosti.

Vynaložilo sa všetko úsilie na zabezpečenie bezpečnosti pri navrhovaní zariadenia Labelmate podľa noriem stanovených ANSI a ďalšími, ktoré sa podľa potreby uplatňujú. Miesta možného nebezpečenstva sú chránené mechanicky a / alebo elektricky. Bezpečnostné štítky a štítky s pokynmi sú pre obsluhu viditeľné a umiestnené v blízkosti potenciálneho nebezpečenstva.

VÝCVIK A POKYNY

Je zodpovednosťou zákazníka zabezpečiť, aby sa všetok personál, od ktorého sa očakáva, že bude zariadenie obsluhovať alebo udržiavať, zúčastnil na školeniach a školeniach a stal sa vyškoleným operátorom. Všetci pracovníci, ktorí prevádzkujú, kontrolujú, servisujú alebo čistia toto zariadenie, musia byť riadne vyškolení v oblasti prevádzky a bezpečnosti stroja. PRED POUŽÍVANÍM tohto zariadenia si prečítajte návod na použitie v návode.

VŠEOBECNÁ BEZPEČNOSŤ

Keď zariadenie nepoužívate, uistite sa, že sú vypnuté všetky zdroje napájania. Patrí sem elektrická energia.

V tomto návode si prečítajte všetky špeciálne prevádzkové pokyny pre každé zariadenie. Príručka k produktu Labelmate je súčasťou balenia produktu a je k dispozícii na webovej stránke www.labelmate.com. Vedieť, ako zariadenie funguje, a pochopiť prevádzkové procesy. Vedieť vypnúť zariadenie. Pochopte bezpečnostné štítky zariadenia. Noste vhodné osobné ochranné pracovné prostriedky pre vykonávanú prácu (EX: ochrana očí, rukavice, bezpečnostná obuv atď.). Zaisťte, aby sa do stroja nemohlo zachytiť nič, čo máte na sebe.

Ak pracujete na alebo okolo všetkého zariadenia, nedávajte na seba voľný odev, šperky, neobmedzené dlhé vlasy alebo akékoľvek voľné kravaty, opasky, šatky alebo predmety, ktoré by sa mohli zachytiť v pohyblivých častiach. Chráňte všetky končatiny od pohyblivých častí. Zapletenie môže spôsobiť smrť alebo ťažké zranenie.

U nového vybavenia skontrolujte napätie zariadenia s napätím uvedeným na stroji. Elektrické špecifikácie pre vaše zariadenie je vytlačené na štítku so sériovým číslom zariadenia. Vyžaduje sa správne uzemnená elektrická zásuvka pre bezpečnú prevádzku bez ohľadu na požiadavky na napätie.

Používajte zariadenie iba na určený účel. Udržujte operačnú zónu bez prekážok, ktoré by mohli spôsobiť, že osoba zakopne alebo spadne k obsluhujúcemu stroju. Pokiaľ je stroj v prevádzke, držte prsty, ruky alebo akékoľvek časti tela mimo stroja a v dostatočnej vzdialenosti od pohyblivých častí prevádzkové. Akýkoľvek stroj s pohyblivými časťami a / alebo elektrickými súčastami môže byť potenciálne nebezpečný bez ohľadu na to, koľko bezpečnostných prvkov obsahuje. Pri prevádzke alebo servise zariadenia buďte v strehu a zreteľne premýšľajte. Uvedomte si prevádzku a personál vo vašom okolí. Dajte pozor na kontrolky alebo na obrazovky rozhrania operátora zobrazené na stroji a vedieť, ako reagovať. Nepoužívajte stroje, ak ste unavení, emocionálne vyčerpaní alebo pod vplyvom omamných látok alebo alkoholu. Zistite, kde sa nachádza BEZPEČNOSTNÁ STANICA PRVEJ POMOCI. Rotujúce a pohyblivé časti sú nebezpečné. Udržujte odstup od operačného priestoru. Do operačného priestoru nikdy nekladajte cudzie predmety. Pre ťažké zariadenia používajte správne zdvíhacie a prepravné zariadenia. Niektoré typy zariadení môžu byť mimoriadne ťažké. Malo by sa použiť vhodné zdvíhacie zariadenie.

Preklad pôvodného návodu

ZCAT Rewinder je ideálnym riešením pre farebné atramentové tlačiarne so zadným podávaním, ako aj pre zákazníkov so silným zameraním na kvalitu tlače (aplikácie 300 alebo 600 dpi) a tlačové aplikácie RFID.

VLASTNOSTI

Nastavenia krútiaceho momentu/rýchlosti a smeru cez ovládací panel

CAT-3 s na mieru vyrobeným odolným a tichým motorom. Max. Rýchlosť: 125 CM/SEC na začiatku kotúča s priemerom 76 mm

CAT-3-Standard má držiak jadra v tvare lopatky (OBR. 1)

CAT-3-ACH (obr. 3) využíva nastaviteľný držiak jadra umožňujúci použitie rôznych veľkostí jadra pre maximálnu flexibilitu

CAT-3-CHUCK (OBR. 2) obsahuje rýchlopínacie jadrové skľučovadlo „Quick-Chuck“, ktoré umožňuje najrýchlejšie nakladanie a vyberanie jadier a kotúčov s etiketami.

Modely CHUCK/STANDARD/10-INCHES sa štandardne dodávajú pre použitie jadier s priemerom 76 mm. Na požiadanie dostupné v rozmeroch 38/40/44/50/70/100 mm.

OBSAH BALENIA

Používateľská príručka (tento dokument)

Jednotka navíjania štítkov

Modul napájania

Rýchlopínacie jadrové skľučovadlo LABELMATE "Quick-Chuck"™ alebo štandardný hriadeľ s tromi (3) kovovými lopatkami

nainštalovaný, alebo Model-10-INCHES hriadeľ so šiestimi (6) nainštalovanými kovovými lopatkami, alebo Model – ACH: Nastaviteľný držiak jadra

Dve 300 mm plastové prírubové dosky (jedna len pre QC, žiadna pre ACH)

Uschovajte si prepravný kontajner a obal na uskladnenie a prepravu

VŠEOBECNÉ

Napájanie: 100-240VAC-50Hz., Výstup 15VDC-4,33A

Obmedzená záruka 5 rokov, 1 rok na napájací zdroj

Hmotnosť: 9,6 kg až 11,1 kg v závislosti od konfigurácie

NASTAVENIE:

1. Odstráňte dve krížové skrutky z dutého konca QUICK-CHUCKU. Umiestnite štítkovú prírubovú platňu na QUICK-CHUCK umiestnením otvoru prírubovej platne nad nástavec QUICK-CHUCKU a opätovným upevnením dvoch skrutiek cez prírubovú platňu do skľučovadla QUICK-CHUCK.
2. Nasuňte dutý koniec skľučovadla QUICK-CHUCK na hriadeľ motora ZCAT tak, aby bol voľný priestor pre rám a skrutky motora. Uťahnite imbusovú skrutku QUICK-CHUCKU na plochú časť hriadeľa motora, kým nebude pevne utiahnutá.
3. Umiestnite jednotku na miesto v blízkosti tlačiarne.
4. Skontrolujte, či je prepínač „RUN/STOP“ v polohe „STOP“

a či je gombík nastavenia krútiaceho momentu otočený proti smeru hodinových ručičiek úplne nadol.

5. Umiestnite prázdne jadro štítku na QUICK-CHUCK navíjача ZCAT a pritlačte ho tesne na miesto proti prírubovej platni štítku.

6. Otočením červeného gombíka QUICK-CHUCK v smere hodinových ručičiek roztiahnite QUICK-CHUCK a pripevnite prázdne jadro pevne na miesto.

PREVIATIE ŠTÍTKOV:

7. Navlečte materiál, na ktorý sa tlačí, na ZCAT, ako je znázornené na „Obrázku A“: (a) Cez tyč A (b) Pod valčekom B (c) Cez a okolo hornej časti napínacieho valca C (d) Pod a okolo spodnej časti valčeka D (e) Nalepte nábehový okraj materiálu na prázdne jadro, ktoré je na QUICK-CHUCK. (f) Uvoľnite nylonovú skrutku vonkajšieho vodiaceho krúžku F a umiestnite vodiaci krúžok vedľa navíjaného materiálu. Nylonovú skrutku znova utiahnite. (g) Uvoľnite krídlovú skrutku vonkajšieho vodiaceho krúžku E a umiestnite vodiaci krúžok vedľa navíjaného materiálu. Uťahnite krídlovú skrutku. (Poznámka: Vnútorne vodiace krúžky, ktoré sú umiestnené oproti čiernemu kovovému šasi navíjача na tyči A, a valčeky B a D vyžadujú veľmi malé nastavenie, ak vôbec nejaké, a mali by byť zarovnané s prednou stranou štítkovej príruby.) (h) Zatlačte materiál, na ktorý sa tlačí, medzi tlačiareň a tyč A, aby sa vytvorila slučka materiálu bez napätia, ako je znázornené na „Obrázku A“.

8. Zapojte napájaciu zástrčku na konci kábla na module napájacieho zdroja do vstupného konektora napájania jednotky. Zapojte napájací zdroj do vhodnej elektrickej zásuvky.

9. Prepňte hlavný vypínač napájania na zadnej strane ZCAT do polohy „Zapnuté“.

10. Nastavte uhol senzora G tak, aby smeroval na požadované miesto na slučke materiálu bez napätia. Uhol snímača určuje hĺbku slučky. Poznámka: Navíjача sa bude naďalej otáčať, pokiaľ oko snímača „vidí“ materiál v beznapäťovej slučke.)

11. Pomocou prepínača v hornej časti vyberte nastavenie krútiaceho momentu „HIGH“ alebo „LOW“. jednotka.

12. Zvoľte požadovaný smer prevíjania pomocou prepínača na hornej strane jednotky.

13. Prepňte prepínač „RUN/STOP“ do polohy „RUN“.

14. Otáčaním čierneho gombíka napínacieho valca C nastavte/dosiahnite požadované napätie navíjaného materiálu.

15. Postupne otáčajte gombíkom nastavenia krútiaceho momentu v smere hodinových ručičiek, kým nedosiahnete požadovanú rýchlosť prevíjania.

SLOVENIAN

PRI ZALOŽBI LABEL JE VARNOST NAŠA PRVA NALOGA. NASLEDNJE INFORMACIJE VSEBUJEJO SMERNICE ZA VARNOST PRI UPORABI OPREME ZA NALEPKE.

Vsak kos stroja lahko postane nevaren za osebe, če ga nepravilno upravljate ali ga ne vzdržujete.

Vsi zaposleni, ki upravljajo in vzdržujejo opremo Labelmate, morajo biti seznanjeni z njenim delovanjem, temeljito usposobljeni in poučeni o varnosti. Večino nesreč je mogoče preprečiti z ozaveščanjem o varnosti. Po najboljših močeh smo si prizadevali za varnostno zasnovo opreme Labelmate v skladu s standardi, ki so jih postavili ANSI in drugi, ki veljajo po potrebi. Območja potencialne nevarnosti so mehansko in / ali električno zaščitena. Varnostne nalepke in nalepke z navodili so vidne upravljavcu in se nahajajo v bližini morebitne nevarnosti.

USPOSABLJANJE IN NAVODILA

Stranka je odgovorna, da zagotovi, da vse osebe, od katerega se pričakuje, da upravlja ali vzdržuje opremo, sodeluje v izobraževanjih in izobraževanjih ter postane usposobljeni operater. Vse osebe, ki upravlja, pregleduje, servisira ali čisti to opremo, mora biti ustrezno usposobljeno za uporabo in varnost stroja. PRED uporabo te opreme preberite navodila za uporabo v priročniku.

SPLOŠNA VARNOST

Ko naprava ni v uporabi, se prepričajte, da so vsi viri napajanja izklopljeni. To vključuje električno energijo.

V navodilih preberite posebna navodila za uporabo posamezne opreme. Priročnik za izdelke Labelmate je vključen v embalažo izdelka in ga najdete na spletni strani www.labelmate.com. Vedeti, kako deluje oprema, in razumeti operativne procese. Vedeti, kako izklopiti opremo. Razumevanje varnostnih nalepk na opremi

Nosite primerno osebno zaščitno opremo za opravljeno delo (Npr. : zaščita za oči, rokavice, zaščitna obutev itd.).

Prepričajte se, da se ničesar, kar imate na sebi, ne ujame v stroje. Ko delate na celotni opremi ali okoli nje, se izogibajte nošenju ohlapnih oblačil, nakita, neomejenih dolgih las ali kakršnih koli ohlapnih vezi, pasov, šalov ali izdelkov, ki se lahko ujamejo v gibljive dele. Vse okončine naj bodo stran od premikajočih se delov. Zaplet lahko povzroči smrt ali hude poškodbe. Za novo opremo preverite napetost v napravi z napetostjo, navedeno na stroju. Električne specifikacije za vašo napravo je natisnjena na oznaki s serijsko številko naprave. Potrebno je pravilno ozemljeno električno vtičnico za varno delovanje ne glede na zahteve glede napetosti.

Opremo uporabljajte samo za predvideni namen. V delovnem območju naj ne bo ovir, ki bi lahko povzročile, da se oseba spotakne ali pade proti delujočemu stroju. Ko je naprava, ne držite prstov, rok ali katerega koli dela telesa stran od stroja in stran od gibljivih delov delujejo. Vsak stroj z gibljivimi deli in / ali električnimi komponentami je lahko potencialno nevaren, ne glede na to, koliko varnostnih elementov vsebuje. Bodite pozorni in premišljeno razmišljajte med upravljanjem ali servisiranjem opreme. Zavedajte se operacij in osebja v vaši okolici. Bodite pozorni na lučke in / ali zaslone uporabniškega vmesnika, ki so prikazani na napravi, in vedite, kako se odzvati. Ne upravljajte s stroji, če ste utrujeni, čustveno prizadeti ali pod vplivom mamil ali alkohola. Vedeti, kje je VARNOSTNA STANICA ZA PRVO POMOČ.

Vrtljivi in gibljivi deli so nevarni. Pazite na območje delovanja. Nikoli ne polagajte tujih predmetov v območje delovanja.

Uporabite ustrezne dvizne in transportne naprave za težko opremo. Nekatere vrste opreme so lahko izredno težke. Uporabiti je treba ustrezno dvizno napravo.

Prevod originalnih navodil

ZCAT Rewinder je idealna rešitev za barvne brizgalne tiskalnike, ki se podajajo nazaj, kot tudi za stranke, ki se močno osredotočajo na kakovost tiska (300 ali 600 dpi aplikacije) in tiskanje RFID.

LASTNOSTI

Nastavitve za navor/hitrost in smer prek nadzorne plošče CAT-3 s po meri izdelanim težkim in tihim motorjem. maks. Hitrost: 125 CM/SEC na začetku 76 mm zvitka jedra CAT-3-Standard ima držalo jedra v obliki lopatice (SLIKA 1) CAT-3-ACH (SLIKA 3) uporablja nastavljivo držalo jedra, ki omogoča uporabo različnih velikosti jedra za največjo prilagodljivost CAT-3-CHUCK (SLIKA 2) vključuje hitro zaklepno vpenjalno jedro "Quick-Chuck", ki omogoča najhitrejšo nalaganje in razkladanje jeder in zvitkov etiket Modeli CHUCK/STANDARD/10-INCHES so standardni za uporabo jeder v 76 mm. Na zahtevo na voljo v 38/40/44/50/70/100 mm.

VSEBINA EMBALAŽE

Uporabniški priročnik (ta dokument)

Enota za previjanje etiket

Modul za napajanje

LABELMATE "Quick-Chuck"™ Vpenjalna glava s hitrim zaklepanjem ali standardna gred s tremi (3) kovinskimi lopaticami

nameščena ali Model-10-INCHES gred s šestimi (6) nameščenimi kovinskimi lopaticami ali model -ACH: nastavljivo držalo jedra

Dve 300 mm plastični prirobnici plošči (ena samo za QC, nobena za ACH)

Obdržite transportni zabojnik in embalažo za shranjevanje in transport

SPLOŠNO

Napajanje: 100-240VAC- 50Hz., Izhod 15VDC- 4.33A

Omejena garancija 5 let, 1 leto na napajalnik

Teža: 9,6 KG do 11,1 KG, odvisno od konfiguracije

NASTAVITEV:

1. Odstranite dva križna vijaka z votlega konca QUICK-CHUCK. Ploščico prirobnice z nalepkami postavite na QUICK-CHUCK tako, da postavite luknjo prirobnice plošče preko glave QUICK-CHUCK in ponovno pritrdite dva vijaka skozi prirobnico ploščo in v QUICK-CHUCK.
2. Potisnite votli konec QUICK-CHUCK na gred motorja ZCAT, tako da ostane razmak do vijakov ohišja in motorja. Privijte imbusni vijak QUICK-CHUCK na ravni del gredi motorja, dokler ni tesen.
3. Namestite enoto blizu tiskalnika.
4. Preverite, ali je stikalo "RUN/STOP" v položaju "STOP" in ali je gumb za nastavev navora obrnjen v nasprotni smeri urnega kazalca do konca navzdol.
5. Namestite prazno jedro nalepke na QUICK-CHUCK previ-

jalnika ZCAT in tesno pritisnite na ploščo prirobnice nalepk.

6. Obrnite rdeči gumb QUICK-CHUCK v smeri urnega kazalca, da razširite QUICK-CHUCK in trdno pritrdite prazno jedro na svoje mesto.

PREVIJANJE NALEPEK:

7. Navijte material, ki se tiska na ZCAT, kot je prikazano na "Sliki A": (a) čez palico A (b) pod valj B (c) čez in okoli vrha napenjalnega valja C (d) pod in okoli dna valja D (e) Prilepite sprednji rob materiala na prazno jedro, ki je na QUICK-CHUCK. (f) Odvijte najlonski vijak zunanjega vodilnega obroča F in postavite vodilni obroč poleg materiala, ki ga navijate. Ponovno privijte najlonski vijak. (g) Odvijte vijak zunanjega vodilnega obroča E in postavite vodilni obroč poleg materiala, ki ga navijate. Ponovno privijte vijak. (Opomba: Notranji vodilni obroči, ki so nameščeni ob črno kovinsko ohišje previjalnika na drogu A, ter valji B in D zahtevajo zelo malo prilagoditve, če sploh, in morajo biti poravnani s površino plošče prirobnice za nalepke.) h) Potisnite material, ki se tiska med tiskalnikom in palico A, navzdol, da tvorite nenapeto zanko materiala, kot je prikazano na »Sliki A«.

8. Priključite napajalni vtič na koncu žice na napajalnem modulu v vtičnico za napajanje enote. Priključite napajalnik v ustrezno vtičnico za izmenični tok.

9. Obrnite glavno stikalo za vklop na zadnji strani ZCAT v položaj "Power On".

10. Nastavite kot senzorja G tako, da kaže na želeno mesto na nenapeti zanki materiala. Kot senzorja določa globino zanke. Opomba: Previjalnik se bo vrtel, dokler oko senzorja lahko "vidi" material v breznapetosti zanki.)

11. Izberite nastavev navora "VISOKA" ali "NIZKA" s stikalom na vrhu enote.

12. S stikalom na vrhu enote izberite želeno smer previjanja.

13. Stikalo "RUN/STOP" obrnite na "RUN".

14. Obrnite črni gumb napenjalnega valja C, da prilagodite/dosežete želeno napetost materiala, ki se navija.

15. Postopoma obračajte gumb za nastavev navora v smeri urnega kazalca, dokler ne dosežete želene hitrosti previjanja.

HOS LABELMATE ÄR SÄKERHET VÅR HÖGSTA PRIORITET. FÖLJANDE INFORMATION GER RIKTLINJER FÖR SÄKERHET VID ANVÄNDNING AV ETIKETTUTRUSTNING.

Alla maskiner kan bli farliga för personalen när de används felaktigt eller underhålls dåligt. Alla anställda som använder och underhåller Labelmate-utrustning bör känna till dess användning och bör vara välutbildade och instruerade i säkerhet. De flesta olyckor kan förebyggas genom säkerhetsmedvetenhet.

Alla ansträngningar har gjorts för att konstruera säkerheten i utformningen av Labelmate-utrustning enligt standarder som anges av ANSI och andra som gäller vid behov. Områden med potentiell fara är mekaniskt och / eller elektriskt skyddade. Säkerhetsetiketter och instruktionsdekalering är synliga för operatören och ligger nära eventuella risker.

TRÄNING OCH INSTRUKTION

Det är kundens ansvar att se till att all personal som förväntas använda eller underhålla utrustningen deltar i utbildning och instruktioner och blir utbildad operatör. All personal som arbetar, inspekterar, underhåller eller rengör denna utrustning måste vara ordentligt utbildad i drift och maskinsäkerhet. INNAN du använder utrustningen, läs bruksanvisningen i handboken.

ALLMÄN SÄKERHET

Se till att alla strömkällor är avstängda när maskinen inte används. Detta inkluderar elkraft. Läs manualen för eventuella speciella driftsinstruktioner för varje utrustning. Labelmate-produkthandboken ingår i produktförpackningen och finns på webbplatsen www.labelmate.com. Vet hur utrustningen fungerar och förstå driftprocesserna. Lär dig stänga av utrustningen. Förstå utrustningen säkerhetsetiketter Använd lämplig personlig skyddsutrustning för jobbet (EX: ögonskydd, handskar, skyddsskor etc.). Se till att inget du bär kan fastna i maskinen. Undvik att bära lösa kläder, smycken, obegränsat långt hår eller lösa slipsar, bälten, halsdukar eller föremål som kan fastna i rörliga delar när du arbetar på eller runt all utrustning. Håll alla extremiteter borta från rörliga delar. Förtrassling kan orsaka dödsfall eller allvarliga skador.

För ny utrustning, kontrollera anläggningsspänningen med den spänning som anges på maskinen. Elektriska specifikationer för din maskin är tryckt på maskinens serienummer. Ett korrekt jordat eluttag krävs för säker drift oavsett spänningskrav. Använd endast utrustningen för det avsedda syftet. Håll arbetszonen fri från hinder som kan orsaka att en person snubblar eller faller mot en manövermaskin.

Håll fingrar, händer eller någon del av kroppen ur maskinen och borta från rörliga delar när maskinen är fungerar. Alla maskiner med rörliga delar och / eller elektriska komponenter kan vara potentiellt farliga oavsett hur många säkerhetsfunktioner den innehåller. Håll dig vaken och tänk klart när du använder eller serverar utrustningen. Var medveten om verksamhet och personal i din omgivning. Var uppmärksam på indikatorlampor och / eller operatörsgränssnittsskärmar som visas på maskinen och vet hur du ska svara.

Använd inte maskiner om du är trött, känslomässigt besviken eller påverkad av droger eller alkohol.

Vet var SÄKERHETSSTATIONEN FÖR FÖRSTA HJÄLPEN finns.

Roterande och rörliga delar är farliga. Håll dig borta från arbetsområdet. Lagg aldrig främmande föremål i arbetsområdet. Använd rätt lyft- och transportanordningar för tung utrustning. Vissa typer av utrustning kan vara extremt tunga. En lämplig lyftanordning bör användas.

Översättning av originalinstruktioner

ZCAT Rewinder är den idealiska lösningen för färgbläck-stråleskrivare som backar, såväl som för kunder med stort fokus på utskriftskvalitet (300 eller 600 dpi-applikationer) och RFID-utskriftsapplikationer.

FUNKTIONER

Inställningar för vridmoment/hastighet och riktning via kontrollpanelen

CAT-3 med specialbyggd kraftig och tyst motor. Max. Hastighet: 125 CM/SEC i början av en 76 mm kärnrulle

CAT-3-Standarden har en hållare i vingliknande kärna (FIG.1)

CAT-3-ACH (FIG.3) har en justerbar kärnhållare som möjliggör användning av olika kärnstorlekar för maximal flexibilitet

CAT-3-CHUCK (FIG.2) inkluderar en snabbblåsande "Quick-Chuck" kärnchuck som tillåter den snabbaste lastning och lossning av kärnor och etiketttrullar

CHUCK/STANDARD/10-INCHES-modeller kommer som standard för att använda kärnor i 76 mm. På begäran finns i 38/40/44/50/70/100 mm.

FÖRPACKNINGENS INNEHÅLL

Användarmanual (detta dokument)

Etikettupprullningsenhet

Strömförsörjningsmodul

LABELMATE "Quick-Chuck"™ snabbblåsande kärnchuck eller standardaxel med tre (3) metallvingar

installerad, eller modell-10-tumsaxel med sex (6) metallvingar installerade, eller modell –ACH: justerbar kärnhållare

Två 300 mm plastflänsplattor (en endast för QC, ingen för ACH)

Behåll fraktbehållaren och förpackningen för lagring och transport

ALLMÄN

Strömförsörjning: 100-240VAC-50Hz., Utgång 15VDC-4,33A

Begränsad garanti på 5 år, 1 år på strömförsörjningen

Vikt: 9,6 KG till 11,1 KG beroende på konfiguration

INSTÄLLNING:

1. Ta bort de två Phillips-skruvorna från den ihåliga änden av QUICK-CHUCKEN. Placera etikettflänsplattan på QUICK-CHUCKEN genom att placera hålet på flänsplattan över QUICK-CHUCK-bommen och fästa de två skruvorna genom flänsplattan och in i QUICK-CHUCKEN.

2. Skjut in den ihåliga änden av QUICK-CHUCKEN på ZCAT-motoraxeln så att det finns spelrum till chassit och motorskruvorna. Dra åt insexskruven på QUICK-CHUCK på den platta delen av motoraxeln tills den är åtdragen.

3. Sätt enheten på plats nära skrivaren.

4. Kontrollera att "RUN/STOP"-omkopplaren är i "STOP-P"-läget och att vridmomentjusteringsknappen vrids moturs hela vägen ned.

5. Placera en tom etikettkärna på QUICK-CHUCKEN på ZCAT Rewinder och tryck tätt på plats mot etikettflänsplattan.

6. Vrid den röda knappen på QUICK-CHUCK medurs för att

expandera QUICK-CHUCK och fäst den tomma kärnan ordentligt på plats.

ÅTERSPINDNINGSETIKETTER:

7. Trä materialet som ska skrivas ut på ZCAT som visas i "Figur A": (a) Över stav A (b) Under rulle B (c) Över och runt toppen av spännrulle C (d) Under och runt botten av rulle D (e) Tejpa fast framkanten av materialet på den tomma kärnan som finns på QUICK-CHUCKEN. (f) Lossa nyonskruven på yttre styrringen F och placera styrringen bredvid materialet som ska rullas tillbaka. Dra åt nyonskruven igen. (g) Lossa tumskruven på yttre styrringen E och placera styrringen bredvid materialet som ska rullas tillbaka. Dra åt tumskruven igen. (Notera: De inre styrringarna som är placerade mot det svarta metallchassit på omlindaren på stång A och rullarna B och D kräver mycket liten justering, om någon, och bör vara i linje med etikettflänsplattans yta.) (h) Tryck ner materialet som skrivs ut mellan skrivaren och stav A för att bilda en spänningsfri ögla av material som ses i "Figur A".

8. Anslut strömkontakten i änden av kabeln på strömförsörjningsmodulen till enhetens strömingång. Anslut strömförsörjningen till ett lämpligt eluttag.

9. Vrid huvudströmbrytaren på baksidan av ZCAT till läget "Power On".

10. Justera vinkeln på sensor G så att den pekar på önskad plats på den spänningsfria materialöglan. Sensorns vinkel bestämmer slingans djup. Obs: Rewinder kommer att fortsätta att vrida sig så länge som sensorns öga kan "se" materialet i den spänningsfria slingan.)

11. Välj antingen "HIGH" eller "LOW" vridmomentinställning med omkopplaren på toppen av enhet.

12. Välj önskad riktning bakåt med omkopplaren på enhetens ovansida.

13. Vrid "RUN/STOP"-omkopplaren till "RUN".

14. Vrid den svarta knappen på spännrulle C för att justera/uppnå önskad spänning för materialet som rullas tillbaka.

15. Vrid gradvis vridmomentjusteringsknappen medurs tills önskad återspinningshastighet uppnås.

LABELMATE'DE GÜVENLİK BİZİM BİR NUMARALI ÖNCELİĞİMİZDİR. AŞAĞIDAKİ BİLGİLER, ETİKET ARKADAŞI EKİPMANI KULLANIRKEN GÜVENLİK İÇİN YÖNERGELER SAĞLAR.

Herhangi bir makine parçası, yanlış çalıştırıldığında veya kötü bakım yapıldığında personel için tehlikeli hale gelebilir. Labelmate ekipmanını çalıştıran ve bakımını yapan tüm çalışanlar, çalıştırılmasına aşina olmalı ve güvenlik konusunda kapsamlı bir şekilde eğitilmeli ve talimat verilmelidir. Çoğu kaza, güvenlik bilinci ile önlenabilir. Labelmate ekipmanının tasarımında, ANSI ve gerektiğinde geçerli olan diğerleri tarafından belirlenen standartlara göre güvenliği sağlamak için her türlü çaba gösterilmiştir. Potansiyel tehlike alanları mekanik ve / veya elektriksel olarak korunur. Güvenlik etiketleri ve talimat etiketleri operatör tarafından görülebilir ve herhangi bir potansiyel tehlikenin yakınında bulunur.

EĞİTİM VE TALİMAT

Ekipmanı çalıştırması veya bakımını yapması beklenen tüm personelin eğitim ve talimat oturumlarına katılmasını ve eğitilmiş operatörler olmasını sağlamak müşterinin sorumluluğundadır. Bu ekipmanı çalıştıran, inceleyen, bakımını yapan veya temizleyen tüm personel, çalıştırma ve makine güvenliği konusunda uygun şekilde eğitilmelidir. Bu ekipmanı çalıştırmadan ÖNCE kılavuzdaki çalıştırma talimatlarını okuyun.

GENEL GÜVENLİK

Makine kullanımda değilken tüm güç kaynaklarının kapatıldığından emin olun. Buna elektrik gücü dahildir. Her bir ekipman parçasına yönelik özel çalıştırma talimatları için kılavuzu okuyun. Labelmate ürün kılavuzu ürün paketine dahildir ve www.labelmate.com web sitesinde bulunabilir. Ekipmanın nasıl çalıştığını öğrenin ve çalışma süreçlerini anlayın. Ekipmanı nasıl kapatacağınızı bilin. Ekipman güvenlik etiketlerini anlayın. Yapılacak iş için uygun kişisel koruyucu ekipman giyin (EX: göz koruması, eldivenler, güvenlik ayakkabıları vb.). Giydiğiniz hiçbir şeyin makineye takılmadığından emin olun. Tüm ekipman üzerinde veya çevresinde çalışırken bol giysiler, mücevherler, dizginlenmemiş uzun saçlar veya hareketli parçalara takılabilecek herhangi bir gevşek bağ, kemer, eşarp veya eşya takmaktan kaçının.

Tüm uçları hareketli parçalardan uzak tutun. Dolaşma ölümüne veya ciddi yaralanmaya neden olabilir. Yeni ekipman için, makinede belirtilen voltajla tesis voltajını kontrol edin. İçin elektriksel özellikler makineniz, makine seri numarası etiketi üzerine basılmıştır. Uygun şekilde topraklanmış bir elektrik prizi gereklidir voltaj gereksinimlerinden bağımsız olarak güvenli çalışma için. Ekipmanı yalnızca tasarlandığı amaç için kullanın. Çalışma alanında, bir kişinin takılıp düşmesine veya çalışan bir makineye doğru düşmesine neden olabilecek engellerden uzak tutun. Makine çalışırken parmaklarınızı, ellerinizi veya vücudunuzun herhangi bir bölümünü makineden ve hareketli parçalardan uzak tutun. İşletme.

Hareketli parçaları ve / veya elektrikli bileşenleri olan herhangi bir makine, ne kadar güvenlik özelliği içerdiğine bakılmaksızın potansiyel olarak tehlikeli olabilir. Ekipmanı çalıştırırken veya bakımını yaparken dikkatli olun ve net bir şekilde düşünün. Çevrenizdeki operasyonların ve personelin farkında olun. Makinede görüntülenen gösterge ışıklarına ve / veya operatör arayüzü ekranlarına dikkat edin ve nasıl yanıt vereceğinizi öğrenin. Yorgunsanız, duygusal olarak sıkıntı yaşıyorsanız veya uyuşturucu ya da alkolün etkisi altındaysanız makine çalıştırmayın. İLK YARDIM GÜVENLİK İSTASYONU'nun nerede olduğunu bilin. Dönen ve hareketli parçalar tehlikelidir. Çalışma alanından uzak durun. Ameliyat alanına asla yabancı bir nesne koymayın. Ağır ekipman için uygun kaldırma ve taşıma araçları kullanın. Bazı ekipman türleri aşırı derecede ağır olabilir. Uygun bir kaldırma cihazı kullanılmalıdır.

Orijinal talimatların çevirisi

ZCAT Sarıcı, geri besleme yapan renkli mürekkep püskürtmeli yazıcıların yanı sıra baskı kalitesine (300 veya 600 dpi uygulamalar) ve RFID baskı uygulamalarına güçlü bir şekilde odaklanan müşteriler için ideal çözümdür.

ÖZELLİKLERİ

Kontrol Paneli aracılığıyla Tork/hız ve yön ayarları
Özel yapım ağır hizmet tipi ve sessiz motora sahip CAT-3. Maks. Hız: 76 mm'lik bir maça rulusunun başlangıcında 125 CM/Saniye
CAT-3-Standard, kanat tipi bir çekirdek Tutucuya sahiptir (ŞEKİL 1)
CAT-3-ACH (ŞEKİL 3), maksimum esneklik için değişen çekirdek boyutlarının kullanılmasını sağlayan ayarlanabilir bir çekirdek tutucu kullanır
CAT-3-CHUCK (ŞEKİL 2), maçaların ve etiket rulolarının en hızlı şekilde yüklenmesine ve boşaltılmasına izin veren hızlı kilitlenen bir "Quick-Chuck" göbek aynası içerir.
AYNA/STANDART/10-İNÇ modelleri, 76 mm'de çekirdek kullanmak için standart olarak gelir. Talep üzerine 38/40/44/50/70/100 mm olarak mevcuttur.

AMBALAJ İÇERİĞİ

Kullanım Kılavuzu (bu belge)
Etiket Sarma Ünitesi
Güç kaynağı modülü
LABELMATE "Quick-Chuck"™ Hızlı Kilitlenen Çekirdek Ayna veya üç (3) metal Kanatlı Standart Mil
monte edilmiş veya Model-10-İNÇ Altı (6) metal Kanat takılmış Mil veya Model –ACH: Ayarlanabilir Çekirdek Tutucu İki adet 300mm Plastik Flanş Plakası (Biri yalnızca QC için, diğeri ACH için değil)
Nakliye Konteynerini ve Ambalajını Depolama ve Nakliye için saklayın

GENEL

Güç Kaynağı: 100-240VAC- 50Hz., Çıkış 15VDC- 4.33A
Güç Kaynağında 5 Yıl, 1 Yıl Sınırlı Garanti
Ağırlık: Yapılandırmaya bağlı olarak 9,6 KG - 11,1 KG

KURULUM:

1. QUICK-CHUCK'ın oyuk ucundaki iki Phillips vidayı çıkarın. Flanş Plakasının deliğini QUICK-CHUCK Başlığının üzerine yerleştirerek ve iki vidayı Flanş Plakasından ve QUICK-CHUCK'a yeniden takarak Etiket Flanş Plakasını QUICK-CHUCK'a yerleştirin.
2. QUICK-CHUCK'ın oyuk ucunu, Şasi ve Motor Vidaları arasında boşluk bırakarak ZCAT Motor Mili üzerine kaydırın. QUICK-CHUCK'ın Aylan Vidasını, sıkışana kadar Motor Şaftının düz kısmına sıkın.
3. Üniteyi yazıcının yanına yerleştirin.
4. "RUN/STOP" anahtarının "STOP" konumunda olduğunu ve Tork Ayar Düğmesinin tamamen saat yönünün tersine çevrildiğini doğrulayın.
5. ZCAT Sarıcının QUICK-CHUCK'ına boş bir etiket göbeği yer-

leştirin ve Etiket Flanş Plakasına doğru sıkıca bastırın.

6. QUICK-CHUCK'ı genişletmek için QUICK-CHUCK'ın kırmızı düğmesini saat yönünde çevirin ve boş göbeği yerine sıkıca tutturun.

GERİ SARMA ETİKETLERİ:

7. ZCAT üzerine yazdırılan malzemeyi "Şekil A"da gösterildiği gibi geçirin: (a) Çubuk A'nın üstünde (b) Silindir B'nin altında (c) Gerdirmesi Silindiri C'nin üstünde ve çevresinde (d) Altında ve D Silindirinin (e) altının etrafında Malzemenin ön kenarını QUICK-CHUCK üzerindeki boş göbeğe bantlayın. (f) Dış Kılavuz Halka F'nin Naylon vidasını gevşetin ve Kılavuz Halkayı geri sarılacak malzemenin yanına yerleştirin. Naylon Vidadı yeniden sıkın. (g) Dış Kılavuz Halka E'nin kelebek vidasını gevşetin ve Kılavuz Halkayı geri sarılacak malzemenin yanına yerleştirin. Kelebek vidadı yeniden sıkın. (Not: Çubuk A ve Silindir B ve D üzerindeki Sarıcının siyah metal şasisine karşı konumlanan İç Kılavuz Halkaları, varsa çok az ayar gerektirir ve Etiket Flanş Plakasının yüzü ile hizalanmalıdır.) (h) "Şekil A" da görüldüğü gibi, gerilimsiz bir malzeme döngüsü oluşturmak için yazıcı ile Çubuk A arasına yazdırılan malzemeyi aşağı doğru bastırın.
8. Güç Kaynağı Modülündeki kablonun ucundaki Güç Fişini Ünitenin Güç Giriş Jakına takın. Güç Kaynağını uygun bir AC elektrik prizine takın.
9. ZCAT'nin arkasındaki Master Power Rocker Switch'i "Power On" konumuna çevirin.
10. Sensör G'nin açısını, malzemenin gerilimsiz halkası üzerinde istenen konumu gösterecek şekilde ayarlayın. Sensörün açısı, döngünün derinliğini belirler. Not: Sargı, sensörün gözünü, gerilimsiz döngüdeki malzemeyi "görebildiği" sürece dönmeye devam edecektir.)
11. Üst taraftaki anahtarla "YÜKSEK" veya "DÜŞÜK" Tork Ayarını seçin. birim.
12. Ünitenin üst kısmındaki düğme ile istediğiniz geri sarma yönünü seçin.
13. "RUN/STOP" anahtarını "RUN" konumuna çevirin.
14. Geri sarılmakta olan malzemenin istenen gerilimini ayarlamak/elde etmek için Gerdirmesi Silindiri C'nin siyah düğmesini çevirin.
15. İstenen geri sarma hızına ulaşılan kadar Tork Ayar Düğmesini kademeli olarak saat yönünde çevirin.



+32 2 375 69 60

brussels@labelmate.com

Bergensesteenweg 78
1651 Lot (Belgium)

www.labelmate.com