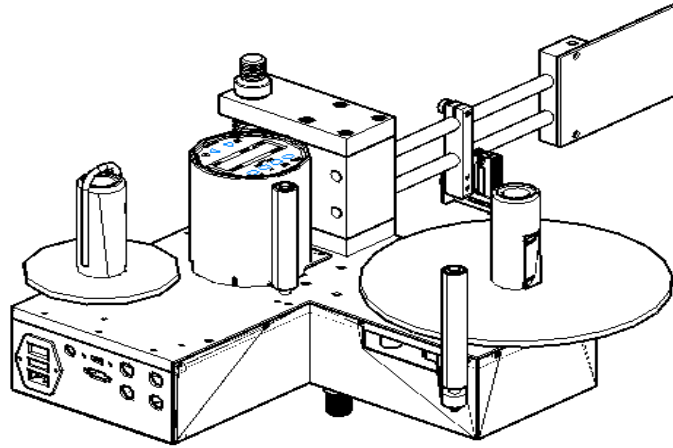




KHROME

PAKETLEME VE İÇECEK MAKİNALARI

MELISA 80 EKO
STICKER LABELER
KENDİNDEN YAPIŞKANLI ETİKET MAKİNASI



MELISA 80 EKO
KENDİNDEN YAPIŞKANLI ETİKET YAPIŞTIRMA MAKİNASI

KULLANMA KLAVUZU

Melisa sticker (kendinden yapışkanlı etiket) makinası, kolay kullanımlı, basit kurulumlu ve elektronik tasarımı anlaşılır bir makinadır. Bu klavuz makinanın etiket yüklemesini, elektronik menüsünün kullanımını, makinanın çalışma sistemini tarif edecektir.

MELISA 160 GENEL ÖZELLİKLER

Güç	100 watt
Voltaj girişi	AC220-50hz
Motor	Nema24 step motor
Motor Hız	15m/d, max
Etiket uzunluk	50cm, max
Etiket Yükseklik	8cm, max
Etiket rulo göbek çapı	40mm, (76mm ops)
Etiket rulo çapı	260mm, max
Etiker Sensörü	Standart çatal sensör (şeffaf etiket sensörü ops)
Lcd ekran	16x2 lcd modul
Sayac x 2	Anlık sayac, Total sayac
Buton kontrollü menü sistemi	4 sistem butonu, 1 motor on/off, 2 adet ayar butonu
Başlamada gecikme	3 saniye max
Durmada gecikme,	15 cm max
Boş etiket ofset sistemi,	16 Etiket max
Çift hız sistemi	Standart
Etiket hafızaya alma	10 Etiket
Rulo Sonu İkaz Sistemi	Kullanıcı tanımlı, Opsiyonel
Arıza bildirimleri	(etiket kopma, maksimum etiket, rulo bitme)
Çift taraflı yapıştırma sistemlerinde haberleşme ve kolay senkronizasyon	

TANIM

Melisa 80 EKO, rulo göbek çapı 40mm, dış çapı 260mm(max) ruloları, yüksekliği 80mm(max) etiketlere kadar dakikada 15m hızla ürüne sevkeden step motor sistemi ile çalışmaktadır.

Etiket ruloları tablalarına hafifçe baskı uygulanarak, yerleştirilir ve aynı şekilde çıkartılır. Boş etiket tablasına ise sıkıştırma mili ile sabitlenir. Bu mil çekilerek etiket boşa çıkarılıp kolayca atılabilir.

Etiket tablasından sonra etiket yolu üzerinde 2 adet rulo, etiket sensörü, 1 sıyırma sacı, çekme tamburları şeklinde basit bir etiket yolu vardır.

Çekme tamburlarından motorlu olanı plastik diğeri alüminyumdur. Alüminyum tambur kanallıdır ve mili eksantrik işlenmiştir. Bu milin üzerinde mili çevirmemize yarayan başlık ve onun hemen altında sabitlemek için özel somun vardır. Bu sistem somundan açılıp başlıktan çevrildiğinde yaklaşık 2.25mm açıklık ile etiketlerin arasından geçmesini sağlar ve sonra başlıktan hafifçe çevrilerek plastik ruloya baskı yapıp somun ile sabitlenerek etiketi motorun çekmesini sağlamaktadır.

Şişe sensörü şişe ya da kutu gibi konveyör üzerinde algılama yapacağı nesneleri görür ve etiketi yapıştırmak için startı verir. Başlamada gecikme fonksiyonu ürünün üzerine etiketin yapıştırma zamanını ayarlamak için kullanılır. Maksimum gecikme zamanı 3 saniyedir ve her saniye 1/100 hassasiyetle kurulabilir.

Etiket sensörü etiket boşluğunu görünce motoru durdurur. Bu zaman da geciktirilebilir. Etiket sensörü gördüğü andan itibaren 15cm sonrasına kadar gecikme ayarlanabilir. 1mm hassasiyetle durmada gecikme kurulabilir. Gecikme fonksiyonları özellikle çok ürün çalışan sistemlerde devamlı sensörlerin yerini değiştirmemek, aynı ayarı muhafaza, zamandan tasarruf ve ayrıca etiket tasarımında sınırları kaldırmak adına oldukça faydalıdır.

Boş etiket ofset sistemi etiket üreticilerinin hata ile basmadığı rulo içindeki boş kısımları sıyırıcı tarafına gelene kadar hatayı görerek ürünlerin boş gitmesini engellemektedir.

Çift hız sistemi bazı ürünlerin şekillerinden dolayı etiket basım anında motor hızının değişimini gerektirmektedir. Yavaş başlayan motor hızı etiketin herhangi alanında hızlandırılabilir ya da tam tersi yapılabilir. Bunun için çift hız sistemi aktif edilip motorun 2. hıza geçmesi gereken etiket uzunluğu ve sonra 2. hız girilmelidir.

10 etikete kadar yukarıdaki tüm özellikler(hız, başlama gecikme, durma gecikme, etiket ofset, çift hız sistemi ve rulo sonu(ops)) kaydedilebilir.

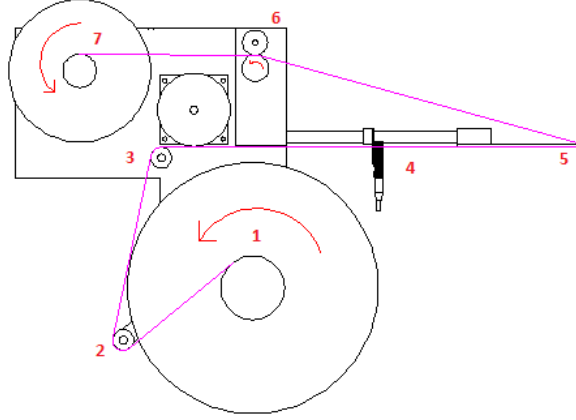
Rulo Sonu sistemi opsiyoneldir ve mesafe sensörü ile çalışır. Kullanıcı önce menüden bu işlemi aktif etmeli, sonra istenilen rulo azalması mesafe sensörüne tanıtılmalıdır.

Sayacda anlık etiket sayısı görüntülenir, sıfırlanabilir. Toplam sayac menu içindedir ve silinemez.

Lcd ekran yapılan tüm işlemlerin görüntülendiği 16x2 lcd paneldir. Bu ekranın ana görüntüsünde aynı anda motor hızı, sayac, başlamada gecikme, durmada gecikme ve program numarası bulunur.

Modülün kumanda ve elektronik sistemi makinanın içinde kompakt haldedir. Ekran ve butonlar ön yüzde görünecek şekilde giriş çıkışlar ise makinanın boş etiket kısmı yan tarafındadır.

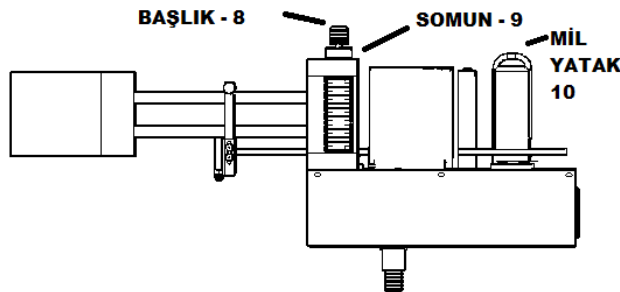
ETİKET KURULUMU



Pembe renkli çizgiler etiketin makina üzerindeki kurulum akışını gösterir.

1. Etiket tablasındaki etiket
2. Frenleme kolundaki rulo
3. Makina üzerindeki sabit rulo
4. Etiket sensörü çatal aralığı
5. Sıyırıcı Bıçak
6. Çekme tamburları
7. Boş etiket sarma tablası

Etiket tablasına(1) rulo bastırılarak yerleştirilir, tabla üzerindeki göbek merkezinde ruloyu sıkıştıran bıçak etiketin boşa çıkmasını engellemektedir. Rulo tabladan yukarı çekilerek çıkartılır. (2) Frenleme kolundaki rulonun etrafından dolandırılıp, (3) sabit rulonun arkasından sıyırma bıçağına doğru çekilir. Rulo tablaya yerleştirildikten sonra dönmesi için frenleme kolu hareket ettirilmeden dönmez, etiketi açmak için kol(2) sabit rulo(3) yönüne doğru açılmalıdır. Sıyırma bıçağından(5) önce etiketin çatal sensör(4) boşluğuna yerleştirilmesine dikkat edilmelidir.



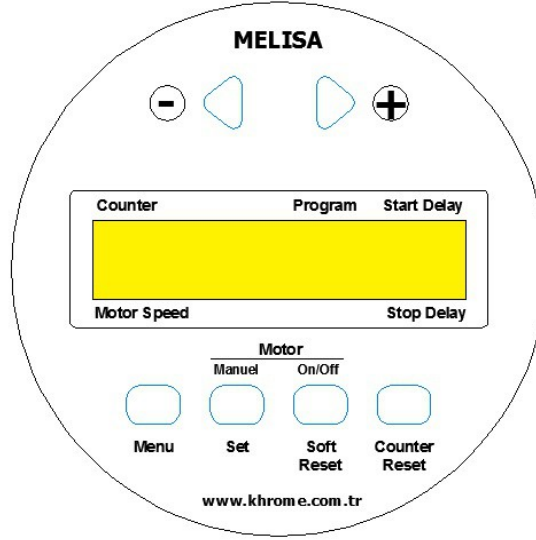
Çekme tamburları(8) üzerindeki küçük olan başlık ayar içindir. Somun(9) ise sabitlemek için kullanılır. Önce somun gevşetilir ve başlık etiket geliş yönü tersine çevrilerek tamburların arası açılır. Etiket bu aralıktan geçirilir v boş etiket tablasındaki göbeğe(10) 1 tur sarılır. Bu göbekteki kanala U şekilli mil geçirilerek etiket sabitlenir.

Bu işlem后会 sonra başlık(8) etiket geliş yönüne çevrilir ve diğer tambura hafifçe baskı yapması sağlanır. Bu haldeyken somun(9) saat yönüne çevrilerek sabitleme sağlanır.

Etiket kurulum işleminde dikkat edilmesi gerekenler:

- Etiket sensör çatalından(4) geçtiğine emin olunuz.
- Tamburları sabitlemeden önce etiket alt hizasının tablaların hizasında olduğuna dikkat ediniz.
- Etikete hasar vermeden bu işlemleri yapınız. Hasarlı etiket muhakkak yırtılacaktır.
- Eksantrik alüminyum tamburu baskı yaparken aşırı bastırmayınız, hafifçe baskı yeterlidir

MENU KULLANIMI



Ana ekran : Makinanın yan tarafındaki açma kapama düğmesine basılınca ön yüzdeki ekrana *sistem hazır* yazısından sonra anaekran görüntüsü gelir.

Reset: Sistem alarm konumunda iken alarm halinden çıkmak ve sistemi resetlemek için kullanılır. Soft resettir.

Motor on/off : Reset tuşu aynı zamanda motor on/off için de kullanılır. Sistem normal ve motor çalışmıyor iken reset butonuna basılırsa motorlar disable edilir ve çalışmaz. Ekranda *motor off* ibaresi vardır. Bu halde iken menu ayarlanabilir. Motorları tekrar aktif hale getirmek için butona yeniden basmak gerekir.

Sayaç Sıfırlama : Sayaç 0 değil iken sayaç sıfırlanabilir.

Manuel Çalıştırma ; Sistem çalışmıyor iken ya da motorlar off değil iken (sensör görme ve otomatik çalışma hali yok iken) set butona basılınca motorlar 1 etiket verir. Ekrana *manuel motor* yazısı gelir.

Menu butona basıldıkça sistemin ayarlarının yapıldığı ekranlar gelir. En son total sayaçtan sonra tekrar ana ekran menüsüne dönlür.

Menu butonuna basıldıkça ilgili menünün geçerli değeri ekranda belirir. Bu değer OK işaretli butonlar ile değiştirilebilir. Değişen değerlerin geçerli olabilmesi için SET tuşuna basılması gerekir. Bu halde geçerli değer bulunan programa kaydedilir. Çift hız alanı girilmezse çift hız pasif kabul edilir.

Değişiklikler bulunan programa kaydedilir. Program menüsünden program çağırılınca o programın kayıtları geçerli hale gelir.

MENU BUTONA BASMA		MENU TİPİ	MENU DEĞERLERİ
1 KEZ		<i>MOTOR HIZ</i>	6M-19M / DAKİKA
2 KEZ		<i>BAŞLAMA GECİKME</i>	0-3 SANİYE
3 KEZ		<i>DURMA GECİKME</i>	0.1 -15CM
4 KEZ		<i>BOŞ ETİKET OFSET</i>	1-16 ETİKET
5 KEZ		<i>ÇİFT HIZ</i>	AKTİF/PASİF
<i>çift hız aktif ise</i>			
6 KEZ		<i>ÇİFT HIZ ALAN</i>	15CM
7 KEZ		<i>ÇİFT HIZ DEĞER</i>	6M-19M/DAKİKA
Rulo sonu menüsü (OPS)	8 KEZ	<i>RULO SONU</i>	AKTİF/PASİF
8 KEZ	9 KEZ	<i>PROĞRAM</i>	1-10 PROĞRAM
9 KEZ	10 KEZ	<i>TOTAL SAYAC</i>	4.23MİLYAR
10 KEZ	11 KEZ	ANAEKRAN	
<i>çift hız pasif ise</i>			
Rulo sonu menüsü (OPS)	6 KEZ	<i>RULO SONU</i>	AKTİF/PASİF
6 KEZ	7 KEZ	<i>PROĞRAM</i>	1-10 PROĞRAM
7 KEZ	8 KEZ	<i>TOTAL SAYAC</i>	4.23MİLYAR
8 KEZ	9 KEZ	ANAEKRAN	

1-Motor hızı : Step motor hızı ayarlanır. Motor hızı 8m-15m arasında sınırlandırılmıştır .

2-Başlama gecikme : Şişe sensöründen start alındıktan sonra motor çalışmasının 0-3 saniye arasında gecikmesidir.

3-Durma Gecikme : Etiket sensörü gördükten sonra motorun durmasını max 15 cm kadar geciktirme ayarıdır.

4-Boş Etiket Ofset : Boş etiket gelmesi durumunda sensörden sonra sıyırma bıçağının çıkışına kadar olan etiket sayısı girilmelidir.

ÖNEMLİ : Her etiket uzunluğu ve sensör konumlanma yeri farklı olduğu için OFSET sayısının kullanıcı tarafından girilmesi lazımdır. Eğer yanlış girilir ise boş etiket geldiğinde hatalı çıkış verecektir.

5- Çift Hız Aktif/Pasif : Çift hız aktifleştirilir, bu durumda çift hız menusu(hız alan ve hız değeri) de aktif olur.

6- Çift Hız Alan : Çift hız aktif iken maksimum 15 cm kadar alan değeri girilebilir. Girilen değerden sonra 2. hız değeri aktif olacaktır.

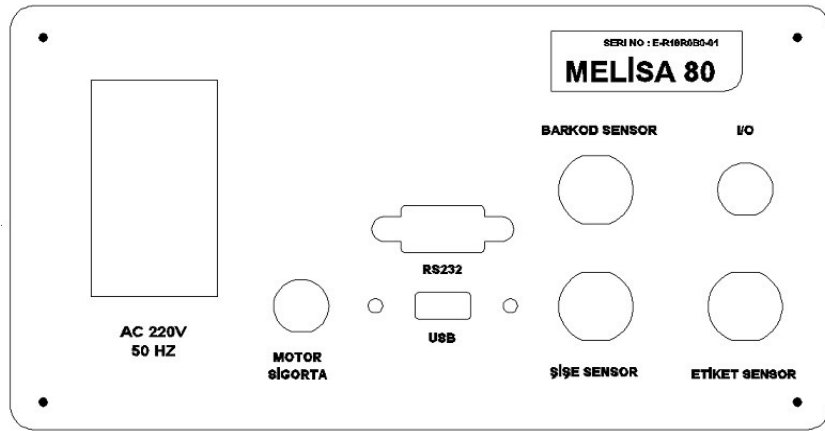
7-Çift Hız Değer: 2. hızın değeri girilir. Bu değer girilmesine rağmen çift hız alanı sıfır ise çift hız menusu pasif olur.

8-Proğram : 10 adet etiket bilgileri kayıt altına alınabilir. Seçilen proğram değerleri hafızadan çağırılır ve geçerli olur. Proğram seçili iken değiştirilen tüm değerler üzerinde bulunan proğrama kayıt edilir.

9- Total sayac : Makinanın toplam çalışma sayacıdır, değiştirilemez.

10- anaekran : Bu ekranın sol üstünde 6 haneli sayac, sağ üstünde başlama gecikme , gecikmenin solunda program numarası, sol altta motor hızı ve sağ altta durma gecikme gösterilir. Diğer gösterimler ilgili menülerindedir.

GİRİŞLER ve ÇIKIŞLAR



- Makina giriş ve çıkışları makinanın boş etiket bölümünün yan tarafında konumlandırılmıştır.
- Makina 220v ac-50hz girişlidir.
- AC giriş yapılan soketin orta kısmında 1A Sigorta ve yedeği de içindedir.
- Şişe sensörü ve etiket sensörü girişleri belirtilmiştir.
- Etiket ve Şişe Sensörler PNP ve Nc olarak kullanılmalıdır. (Bazı modellerde farklı olabilir, irtibata geçiniz.)
- I/O kısmı extra giriş/çıkış istenen durumlarda kullanılmaktadır.
- Barkod yazıcı modeller için RS232 kullanılmıştır. Barkod yazıcı kablosu düz bağlı olmalıdır.
- USB Sistemin programlanması için kullanılmaktadır.
- Step motorların sigortaları 4A cam sigortadır.

Arıza ve Bildirimler

<u>Arıza</u>	<u>Durum</u>	<u>Sebebi</u>
Elektrik yok(*)	Ekran ve sensörlerde ışık yok	1-AC sigorta atmış, 3A cam sigorta yedeği giriş soketinin içinde 2-DC sigorta atmış, Pano içinde 24v güç kaynağı üzerinde
Lcd ekran ışık yok (**)	Motor çalışıyor	Lcd ekran bozuk ya da ekran jumper çıkmış
	Motor çalışmıyor	Sigortalar atmış, güç kapalı ,elektrik sorunu
	Ekran okunuyor	Ekran jumper çıkmış
Lcd ekran var	Motor çalışmıyor	1-Dc sigorta atmış(*) 2-Step sürücü arıza 3-Manuel motor çalışıyor ise şişe sensör arıza
Alarm Ekran “maximum etiket” hatası	Kauçuk tambur dönüyor	1-Etiket sensör aralığına etiket yerleştirilmemiş 2- Etiket çekme tamburu iyi sıkıştırılmamış 3- Etiket koptu 4- Rulo sonu 5- Etiket maksimum uzunluktan(50cm) fazla
Etiket aşağı düşüyor(**)		1- Etiket tabla altındaki frenleme kayışı kopmuş ya da gevşemiş 2- Etiket tabla altındaki yay kopması
Etiket yukarı kayıyor(**)		1-Etiket düzgün takılmamış 2-Çekme tamburlarına etiket açılı konumlandırılmış
Boş etiket tablası dönmüyor(**)		Boş etiket tabla altındaki oring kopmuş ya da yerinden çıkmış
Kauçuk tambur dönmüyor(**)		1- Çekme tamburlar aşırı baskılı sıkıştırılmış 2- Step motor ya da sürücü arıza 3- Motor konik kilit gevşemiş 4- Tambur konik kilit gevşemiş

(*) - Sigorta değiştirilmesine rağmen elektrik yok ise kesinlikle makineyi kapatıp satıcı ile irtibata geçiniz.

(**) - Yedek parça listesinden ilgili parçayı tespit edip temin ediniz. Elektrik ve elektronik ürünler için satıcı ile irtibata geçiniz.

Önemli Not : Makine elektrik panosu ile ilgili işlemleri yetkili teknisyen yapmalı ve pano arıza tamir ve sigorta değişimlerinde elektrik fişten çekilmelidir.

YEDEK PARÇA LİSTESİ

SIRA NO	MALZEME ADI	MARKA	AÇIKLAMA	ADET
1	LCD 16*2	noname	İ2C	1
2	Anakart	Khrome		1
3	Güç kaynağı	Meanwell LRS100-24	24v-4.5a	1
5	Step motor	noname	Nema24- 3A 2 PHASE	1
6	Step motor sürücü	noname	48vdc 10A 2 phase	1
7	Sigorta 1	noname	1A AC CAM	1
8	Sigorta 2	noname	4A DC CAM	1
9	Motor Dişli	noname	T5 15T	1
10	Tambur Dişli	noname	T5 27T	1
11	Kayış	noname	T5 305	1
12	Motor konik kilit	noname	Ø6.35mm	1
13	Tambur konik kilit	noname	Ø10mm	1
14	Oring	noname	Ø3mm--	1
15	Yay	noname	Ø10-1.2t-80mm	1
16	Fren Kayış	noname	12-200mm	1