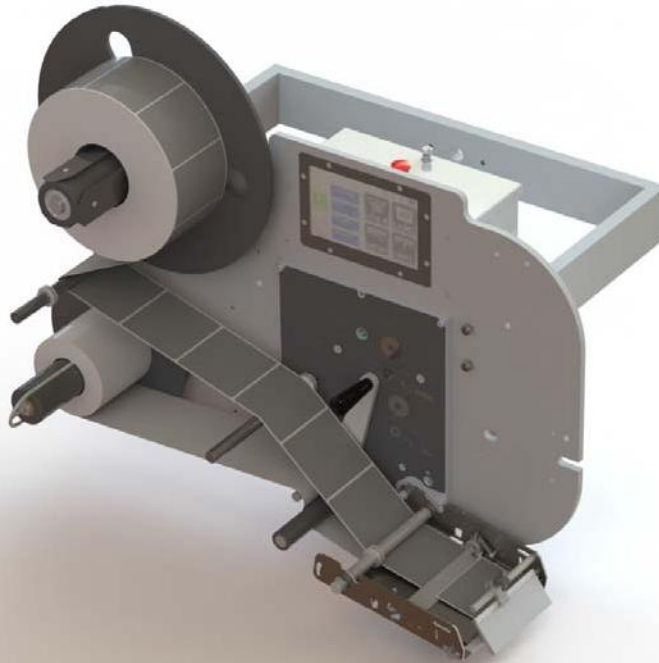


Manual de operación

Aplicador de etiquetas serie 7000



404011S
Revisión C

Aplicador de etiquetas serie 7000

Manual de operación

404011S
Revisión C

La información contenida en este manual es correcta y precisa en la fecha de su publicación. El fabricante se reserva el derecho de cambiar o modificar cualquier información o especificaciones técnicas en cualquier momento y sin aviso.

© 2021 Illinois Tool Works Inc.
Todos los derechos reservados

Aplicador de etiquetas serie 7000

Garantía:

El aplicador de etiquetas serie 7000, incluidos todos los componentes y a menos que se especifique lo contrario, tiene una garantía limitada.

Para conocer todos los términos y condiciones de la garantía, contacte al fabricante a fin de obtener una copia completa de la declaración de garantía limitada.

Aplicador de etiquetas serie 7000

Sección 1: Seguridad	1
Sección 2: Inicio rápido	3
Paso 1: Orientación del sistema	4
Paso 2: Alineación del sistema	6
Paso 3: Posición del detector de producto	7
Paso 4: Posicione el rodillo prensador	8
Paso 5: Ensamble de las piezas	9
Paso 6: Calibración del sensor de separación	12
Paso 7: Configuración de la velocidad	13
Paso 8: Configuración de la posición del dispensador	13
Paso 9: Configuración de la tensión de rebobinado	14
Paso 10: Configuración del retraso del producto	14
Paso 11: Configuración de la duración de aplicación (únicamente para aplicador por presión)	15
Paso 12: Configuración de la distancia límite del actuador (únicamente para aplicador por presión)	16
Paso 13: Configuración de la puesta en línea del sistema	16
Sección 3: Mantenimiento	17
Cronograma para el trabajo de mantenimiento	17
Sección 4: Resolución de problemas	18
Problemas comunes en todos los sistemas	19
Sistemas de aplicación por deslizamiento	20
Sistemas de aplicación por presión	21
Diagnósticos	22
Códigos de información, advertencia, error y diagnóstico	23
Apéndice A: Especificaciones del sistema	24
Especificaciones generales	24
Especificaciones eléctricas	25
Especificaciones de desempeño	25
Por deslizamiento 152.4 mm (6 ")	27
E-TAMP y E-TAMP/BLOW	28
E-FASA de 10 "	29

Aplicador de etiquetas serie 7000

E-WASA	30
Soporte estándar con base en T (CHI, 54 " vertical)	31
Soporte para montaje en suelo (54 " vertical)	32
Soporte de base en T para trabajo pesado (54 " vertical)	33
Soporte de base en U para trabajo pesado (54 " vertical)	34
Apéndice B: Métodos de aplicación	35
Configuración mecánica de E-TAMP	35
Configuración de parámetros de E-TAMP	36
Configuración mecánica E-TAMP/BLOW	39
Configuración de parámetros de E-TAMP/BLOW	40
Configuración mecánica de la aplicación por presión de alta velocidad	43
Configuración de parámetros de la aplicación por presión de alta velocidad	44
Configuración mecánica de E-FASA	47
Configuración de parámetros de E-FASA	49
Configuración mecánica de E-WASA	52
Configuración de parámetros de E-WASA	54
Configuración mecánica de aplicación por deslizamiento	55
Configuración de parámetros de la aplicación por deslizamiento	56
Configuración mecánica de aplicación por barrido - Codificador de línea habilitado	58
Configuración de parámetros de la aplicación por barrido - Codificador de línea habilitado	59
Apéndice C: Interfaz eléctrica	61
Apéndice D: Idiomas	62
Apéndice E: Números de pieza	63
Equipos de reemplazo	63
Piezas de servicio	65
Equipamiento opcional	67

Sección 1: Seguridad

La conciencia sobre la seguridad se vuelve fundamental a la hora de trabajar con equipo que contiene partes móviles y actuadores eléctricos extensibles. Lea detenidamente todas las precauciones y advertencias antes de operar este dispositivo.

A continuación se presenta una lista de los símbolos de seguridad y de sus significados, los cuales se encuentran a lo largo de este manual. Ponga atención a estos símbolos cuando aparezcan en el manual.



Utilice gafas protectoras a la hora de realizar el procedimiento descrito.



¡Precaución o advertencia! Señala posibles lesiones personales o daños al equipo.



¡Precaución o advertencia! Señala posibles lesiones personales o daños al equipo debido a peligro eléctrico.



NOTA: (Le seguirá un comentario o una explicación breves).



Debe usarse protección ESD cuando se dé servicio a las placas de circuito impreso internas. Después de completar el servicio al equipo, vuelva a colocar todos los dispositivos de protección, como los cables de conexión a tierra y las cubiertas, antes de operar el equipo.



¡Precaución o advertencia! Denota posibles lesiones personales debido al calor.



¡Precaución o advertencia! Denota posibles lesiones personales debido al pinzamiento/aplastamiento.



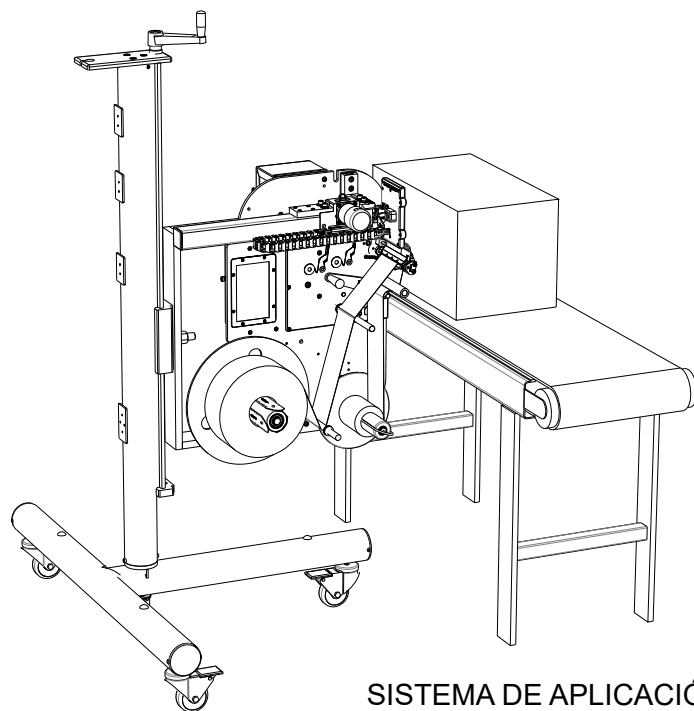
¡Precaución o advertencia! Denota posibles lesiones personales debido al pinzamiento/aplastamiento.

¡ADVERTENCIA! Peligro de vuelco: Se requiere asegurar listones con amarre al piso al usar este producto en superficies que no son planas o que son desparejas y donde el centro de masa puede provocar una condición no segura. (Consulte “Equipamiento opcional” en la página 67.)

ADVERTENCIAS

- **ADVERTENCIA:** Las partes móviles de esta máquina pueden presentar riesgos. Los componentes que no se pueden proteger debido a pérdida de funcionalidad están marcados con un símbolo de advertencia.
- Tenga en cuenta la distancia de la extensión del actuador y evite la puesta en marcha accidental del fotosensor.
- Cuando se dé servicio a los componentes electrónicos de la unidad, siempre retire el cable de corriente de la unidad para prevenir una descarga accidental.
- Cuando esté en funcionamiento durante periodos largos, tenga precaución en el momento de acceder a los circuitos del módulo regulador. Los transistores de potencia de impulso del motor, la carcasa del motor y el disipador térmico del motor se pueden calentar con el uso constante.
- Utilice equipos de protección personal, como se lo indicó su supervisor, a la hora de operar o trabajar cerca de este dispositivo.
- Se requiere una conexión a una toma de energía conectada a tierra. La toma de energía debe permanecer accesible después de la instalación para la desconexión de energía de emergencia.

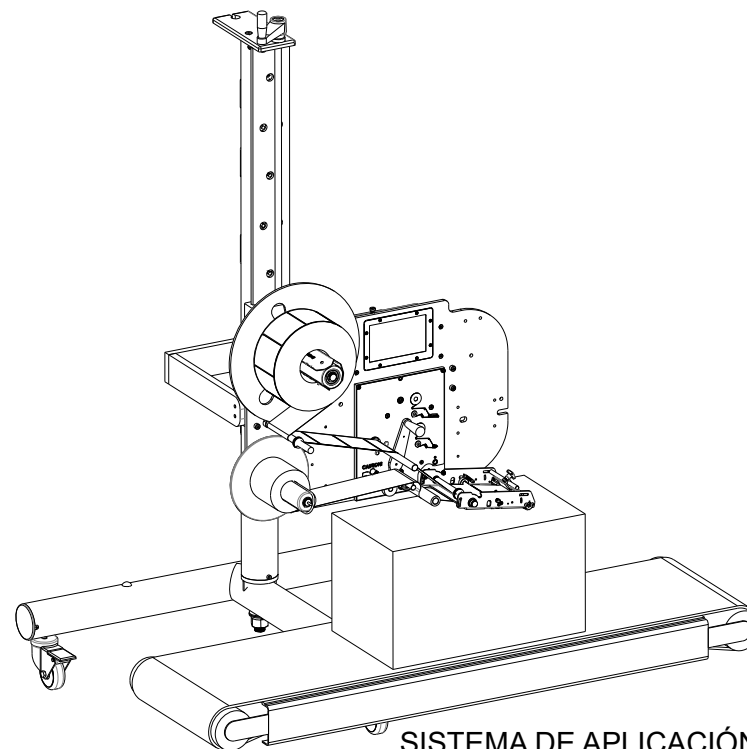
Sección 2: Inicio rápido



SISTEMA DE APLICACIÓN
POR PRESIÓN

Contenido:

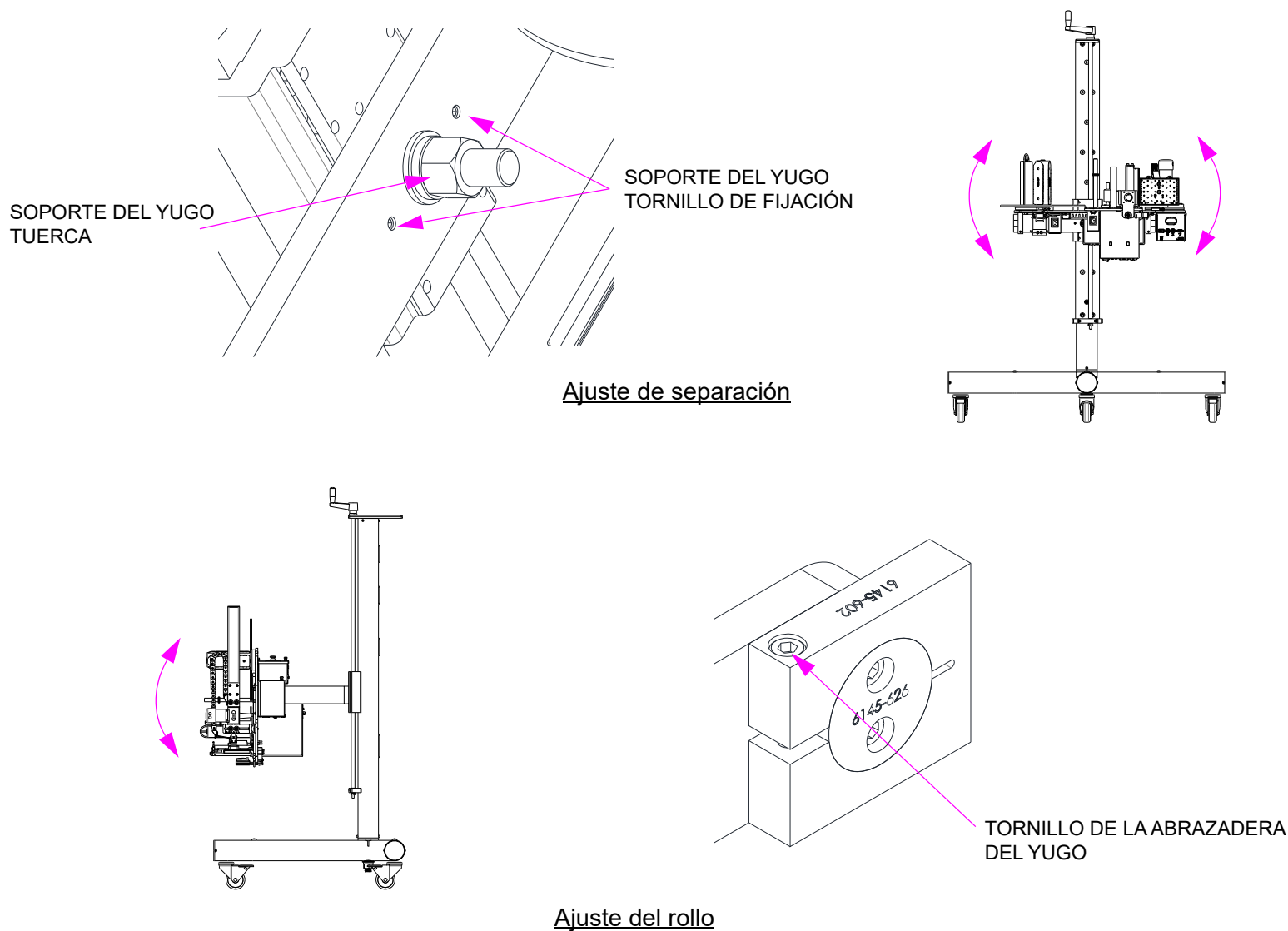
- * Aplicador principal
- * Equipo de detector de producto
- * Cable de corriente
- * Manual (copia digital)



SISTEMA DE APLICACIÓN
POR DESLIZAMIENTO

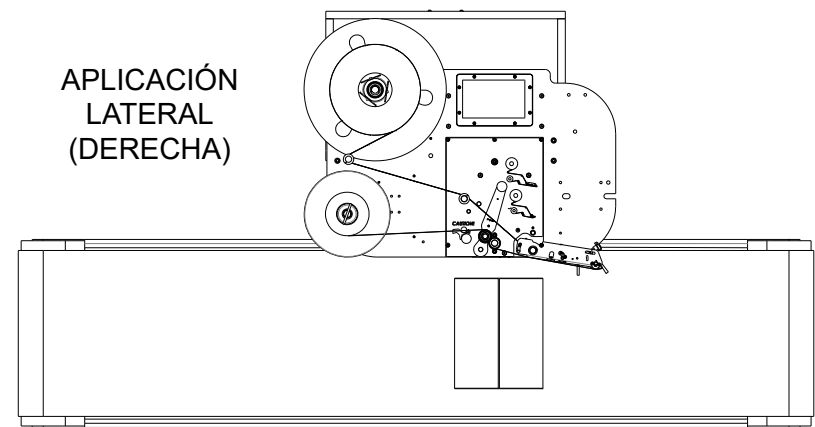
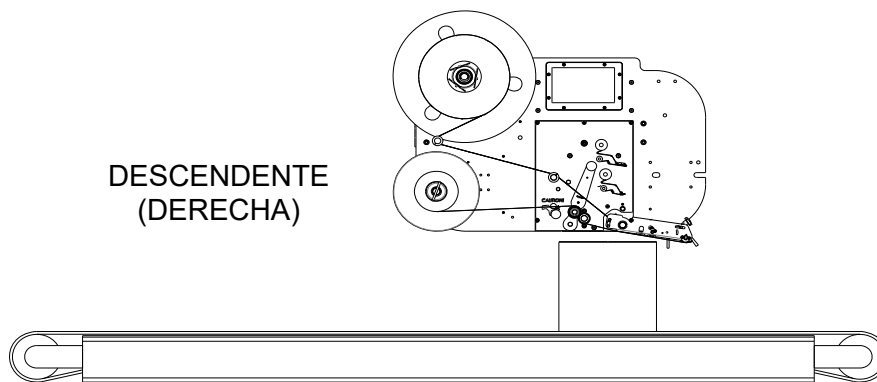
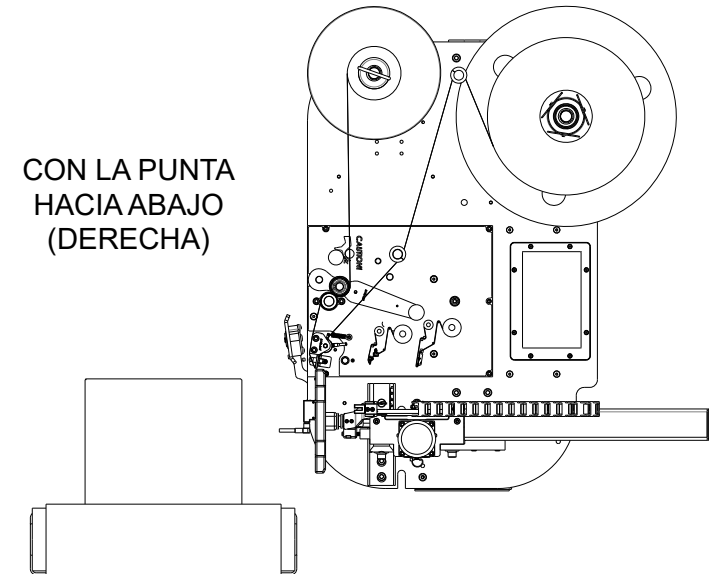
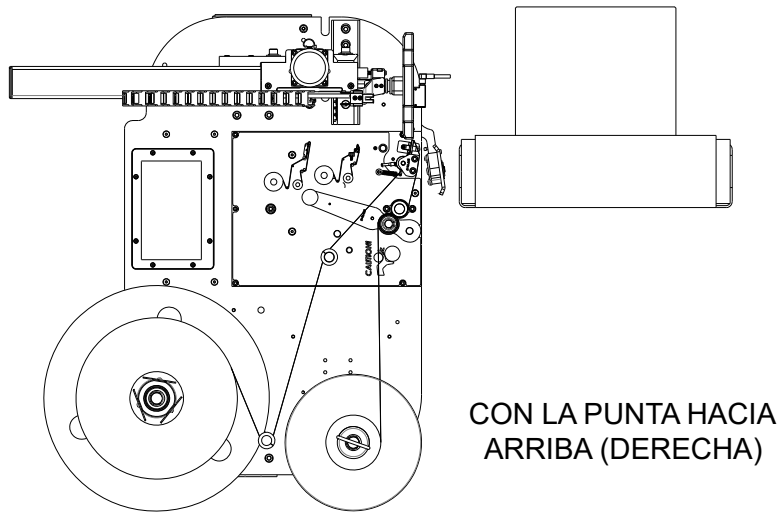
Paso 1: Orientación del sistema

Precaución: El sistema es muy pesado, tenga cuidado en el momento de ajustar el rollo. Se recomiendan listones de amarre para fijar el soporte y el aplicador mientras están en uso (consulte “Equipamiento opcional” en la página 67).



ORIENTACIONES

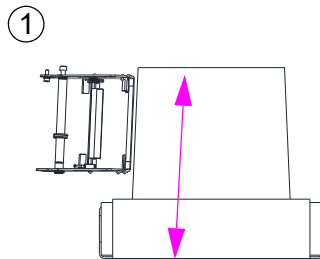
Para lograr la orientación deseada, utilice la tuerca de soporte del yugo, los tornillos de la abrazadera del yugo y los tornillos de ajuste del soporte del yugo.



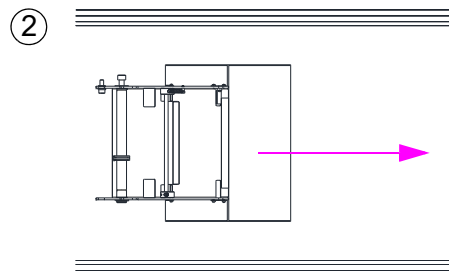
Paso 2: Alineación del sistema

POR DESLIZAMIENTO

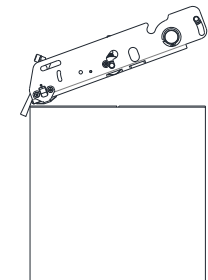
1. Verifique que el borde de ataque de la cuchilla de separación sea paralelo al producto.
2. Verifique que la dirección de la etiqueta sea paralela a la dirección de la cinta transportadora.



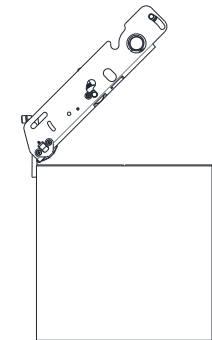
POSICIÓN PARALELA AL PRODUCTO



POSICIÓN PARALELA A LA CINTA TRANSPORTADORA



MÍN. ÁNGULO: 20°

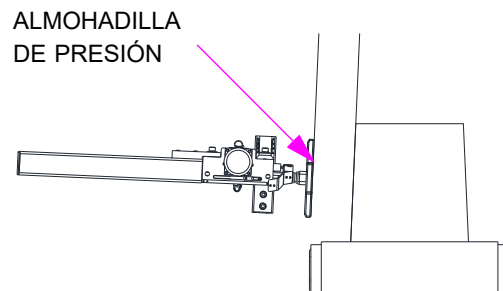


MÁX. ÁNGULO: 45°

MONTAJE DE LA CINTA TRANSPORTADORA

POR PRESIÓN

La almohadilla se debe extender y colocarse de forma horizontal contra el producto.

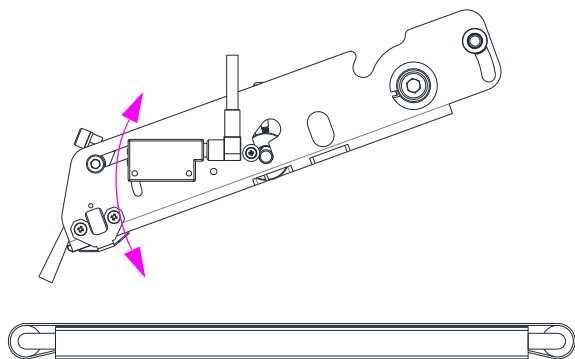


ALMOHADILLA DE PRESIÓN

Paso 3: Posición del detector de producto

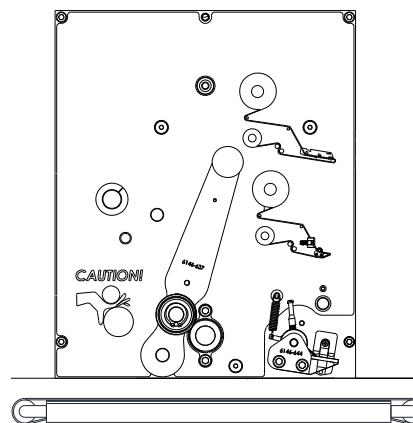
MONTAJE DE LA MÁQUINA

POR DESLIZAMIENTO

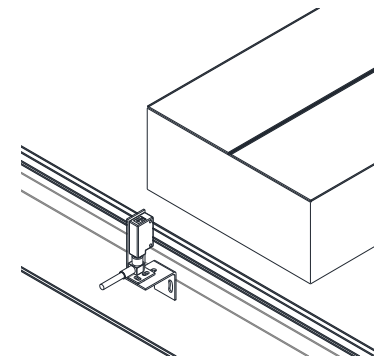


ALINEAR CON LA CINTA TRANSPORTADORA

POR PRESIÓN

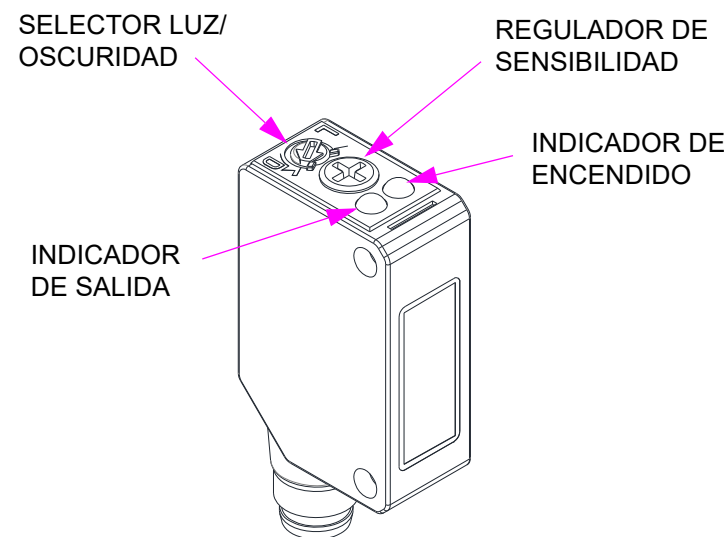


ALINEAR CON LA CINTA TRANSPORTADORA



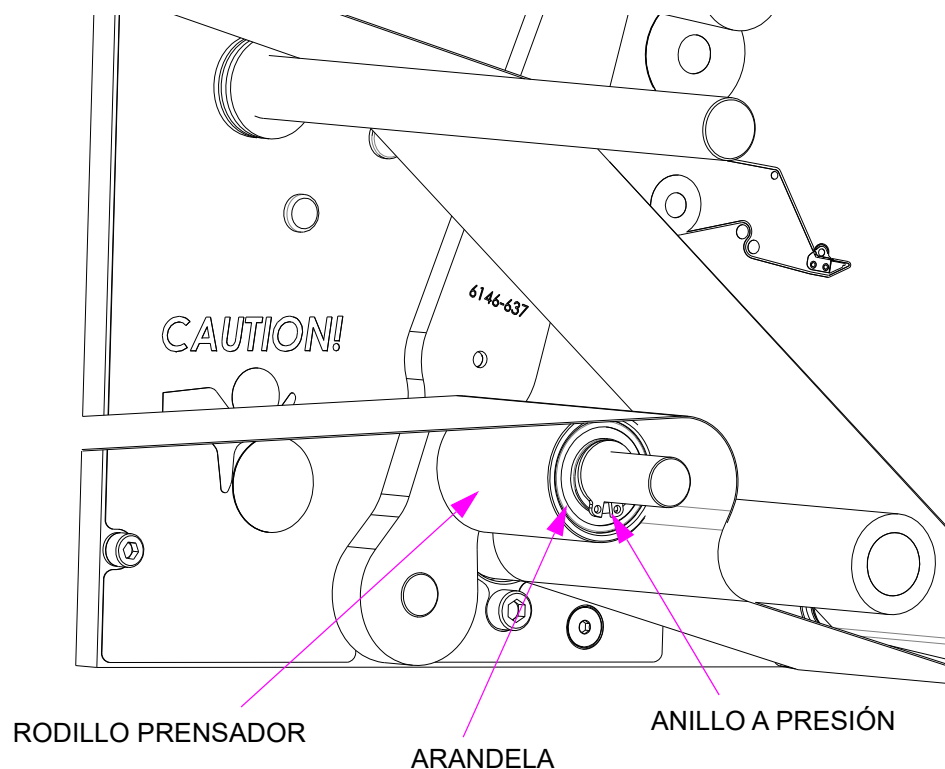
CONFIGURACIÓN DEL DETECTOR DE PRODUCTO

1. Para detectar la presencia del producto (borde delantero), gire el selector de luz/oscuridad hasta L. Para detectar la ausencia del producto (borde anterior), gire el selector de luz/oscuridad hasta D.
2. Gire el regulador de sensibilidad por completo, en sentido contrario a las manecillas del reloj.
3. Coloque un producto sobre la cinta transportadora a la distancia deseada del detector de producto durante la producción.
4. Gire el regulador de sensibilidad en el sentido de las manecillas del reloj hasta que tanto el indicador de encendido como el de salida estén encendidos y estables cuando el producto esté enfrente del sensor en el caso del borde delantero y con ausencia de producto en el caso del borde anterior.
5. Retire el producto.
6. Verifique que el detector no perciba movimiento más allá del borde más lejano del producto. (Si esto sucede, repita los pasos 2 a 6).



Paso 4: Posicione el rodillo prensador

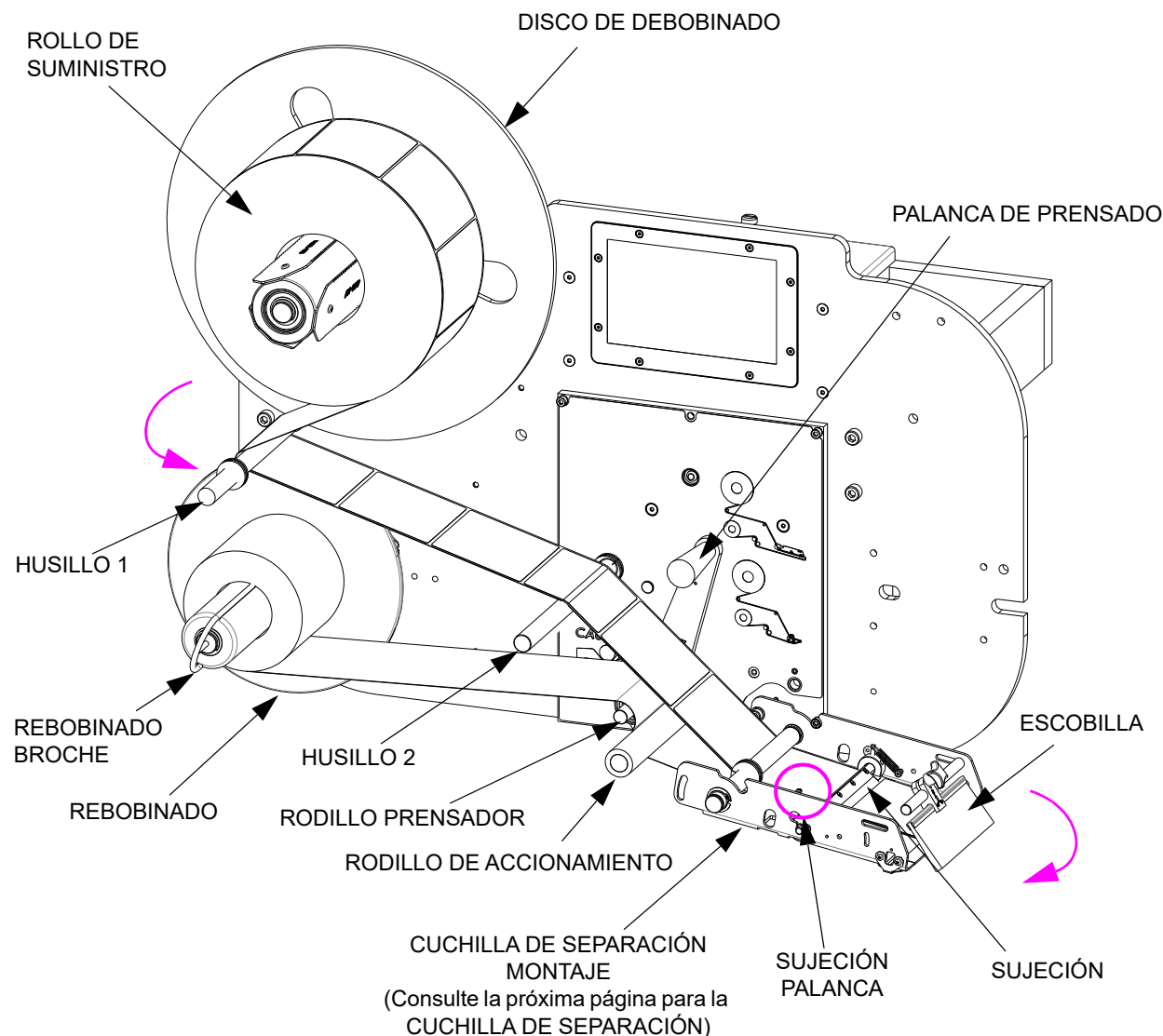
1. Con pinzas para anillos a presión, extraiga el anillo a presión exterior y la arandela.
2. Extraiga el rodillo prensador.
3. Posicione el anillo a presión interior y la arandela para permitir que el rodillo prensador quede colocado en el centro del revestimiento.
4. Vuelva a instalar el rodillo prensador, seguido de la arandela y, después, el anillo a presión. Asiente el anillo a presión de manera firme.



NOTA: La posición del rodillo prensador es fundamental para el seguimiento del revestimiento a través del sistema. Si el rodillo prensador se coloca demasiado cerca de un borde del revestimiento, el revestimiento se desplazará en esa dirección. Cuando se utiliza en la aplicación lateral, es posible que se requiera ajuste en el rodillo prensador en las etiquetas de mayor tamaño para compensar el peso del revestimiento tirando hacia abajo a través de todo el sistema.

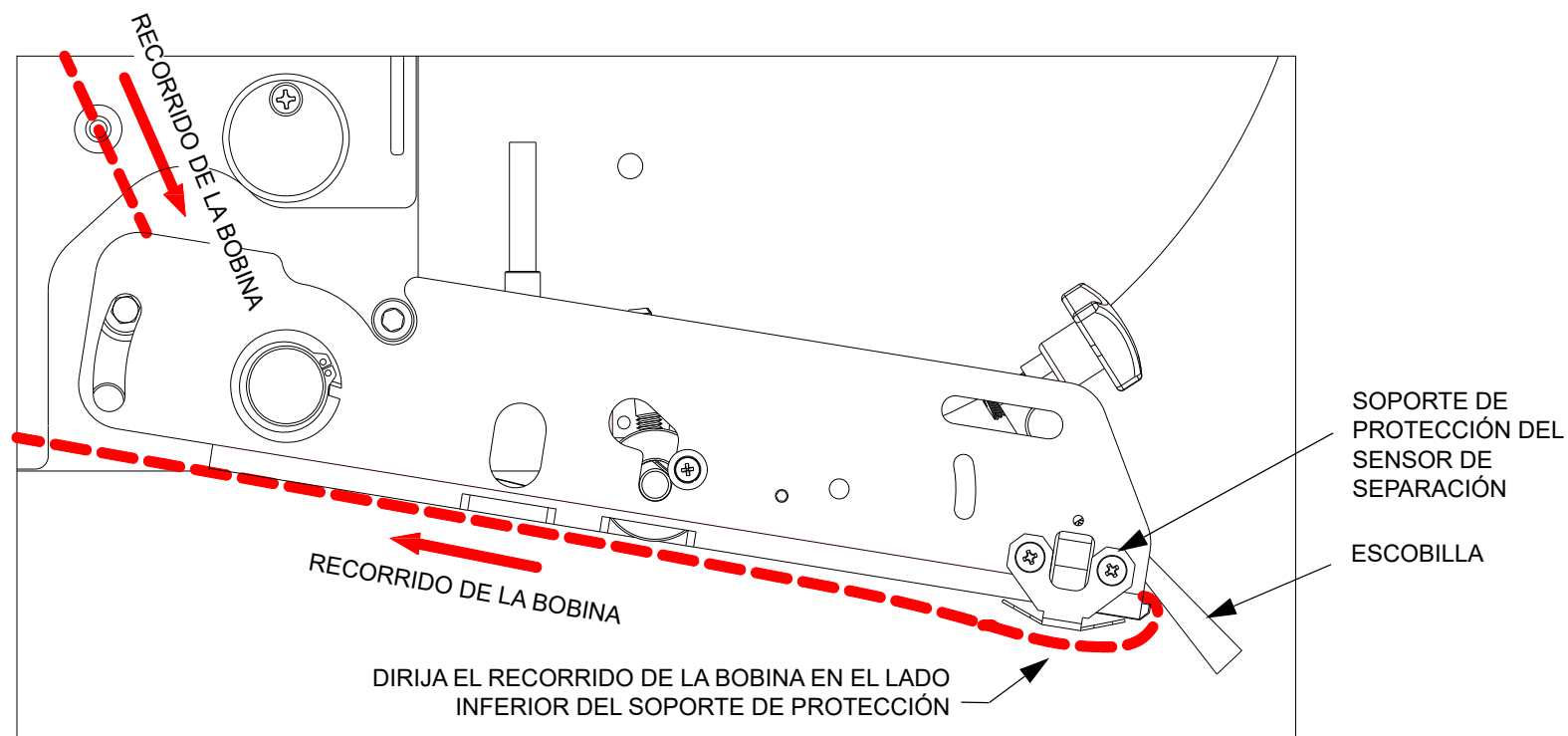
Paso 5: Ensamble de las piezas

1. Presione el rollo de suministro firmemente contra el disco de debobinado.
2. Coloque el revestimiento de etiqueta alrededor del husillo 1.
3. Coloque el revestimiento de etiqueta sobre el husillo 2.
4. Use la palanca de sujeción para elevar la placa de sujeción, y alimente el revestimiento de etiqueta bajo la placa de sujeción y a través del sensor de separación ubicado en el extremo de la cuchilla de separación. (Para los sistemas de aplicación por deslizamiento, asegúrese de que el revestimiento de etiqueta pase debajo del montaje de la cuchilla de separación).
5. Asegúrese de que la palanca de prensado esté abierta (hacia atrás, hacia el suministro de etiquetas). Coloque el revestimiento de etiqueta alrededor del rodillo de accionamiento y del rodillo de prensado, según se muestra.
6. Enrolle el revestimiento de etiqueta alrededor del disco de rebobinado, según se muestra.
7. Inserte el broche de rebobinado sobre el revestimiento de etiqueta y, mientras sujeta el revestimiento, gire el rebobinado hasta que el revestimiento agarre el rebobinado.

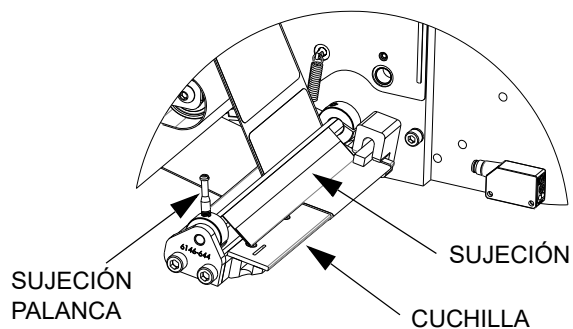




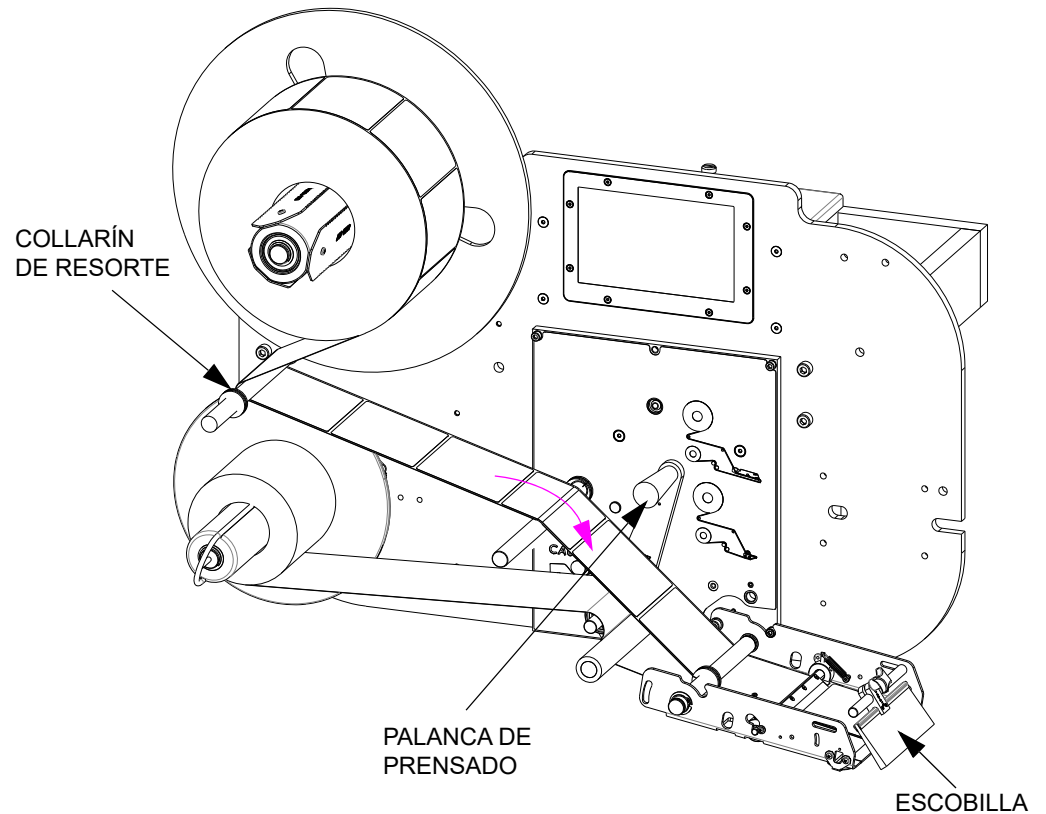
NOTA: Retire los primeros tres pies de etiquetas para disminuir el riesgo de que las etiquetas se peguen a los rodillos.



PARA APLICACIONES POR PRESIÓN

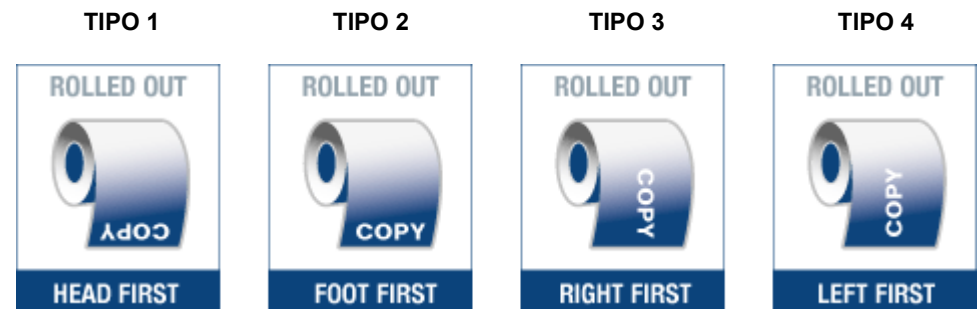


8. Presione todos los collarines de resorte para guiar el papel.
9. Reemplace la escobilla para aplicar tensión sobre el papel.
10. La palanca de prensado debe estar en posición inicial contra el rodillo de accionamiento.



NOTA: Esta etiquetadora funciona con las etiquetas de tipo 1, 2, 3 y 4. Tenga en cuenta la aplicación utilizada al momento de ordenar las etiquetas.

DIRECCIÓN DE DEBOBINADO DE LA ETIQUETA



Paso 6: Calibración del sensor de separación

1. Retire la etiqueta delantera para que únicamente el papel esté debajo del sensor de separación.

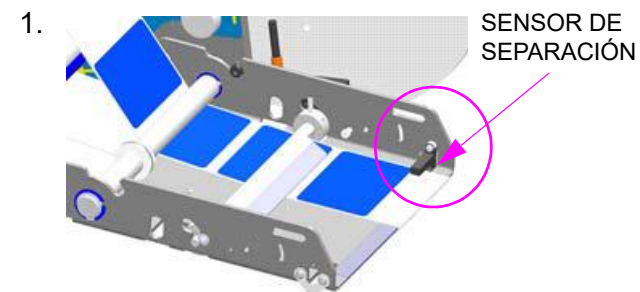
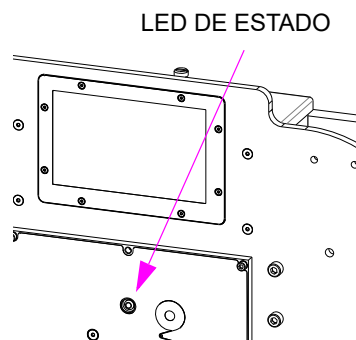
2. Presione **SENSOR** (LABEL) en la pantalla Inicio.

3. Presione **Sensor de separación**.

4. Revise el mensaje, después presione la casilla de mensaje para cerrar el **MSJ 36**.

5. Presione el botón **Calibrar**.

- Éxito: El LED de estado se pone en verde, seguido del MSJ 37.
- Falla: El LED de estado se pone en rojo, seguido del MSJ 38.



PANTALLA INICIO



Paso 7: Configuración de la velocidad

1. Presione **Velocidad de alimentación** (Feed speed) en el menú Etiquetas.

2. Ingrese el valor de la velocidad en cm/s o pies por minuto (FPM); después presione OK (Aceptar).



NOTA: Para una aplicación por deslizamiento, fije la velocidad de la cinta transportadora; para una aplicación por presión, ingrese 762 mm/s (150 FPM). Ajuste según sea necesario.

Paso 8: Configuración de la posición del dispensador

1. Presione **Posición del dispensador** (Dispense Position) en el menú Etiquetas.

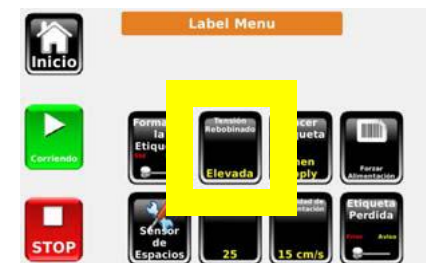
2. Ingrese un valor para la **Posición del dispensador** en unidades de mm (1/100 "). Este valor es la distancia que el papel debe recorrer después de pasar por el espacio para alinear la siguiente etiqueta con el borde de la cuchilla de separación. (Etiquetas estándar: 12.7 a 19.1 mm [0.5 " a 0.75 "])

3. Presione el botón **Forzar alimentación** en el menú Etiquetas para comprobar que los ajustes de valor para los pasos 5 a 7 hayan tenido efecto. Se alimentará una etiqueta a la velocidad establecida y la siguiente etiqueta se detendrá en el borde de la cuchilla de separación.



Paso 9: Configuración de la tensión de rebobinado

Cambie la **Tensión de rebobinado** en el menú Etiquetas al valor deseado. Esta configuración dependerá de la velocidad de alimentación, la longitud de la etiqueta y el tipo de material del papel (consulte la configuración del MENÚ ETIQUETAS en el Apéndice B: Métodos de aplicación).



Paso 10: Configuración del retraso del producto

1. Presione **Setup** (Configuración) en la pantalla Inicio, después presione **TRABAJO** (JOB).



2. Presione **Apply Delay** (Aplicar retraso).



3. Configure el retraso desde el momento en que se activa el detector de producto hasta el momento en que la etiquetadora pone una etiqueta, en milisegundos. Presione **OK** (Aceptar). (Consulte CONFIGURACIÓN/MENÚ TRABAJO para conocer el aplicador adecuado en el Apéndice B: Métodos de aplicación).



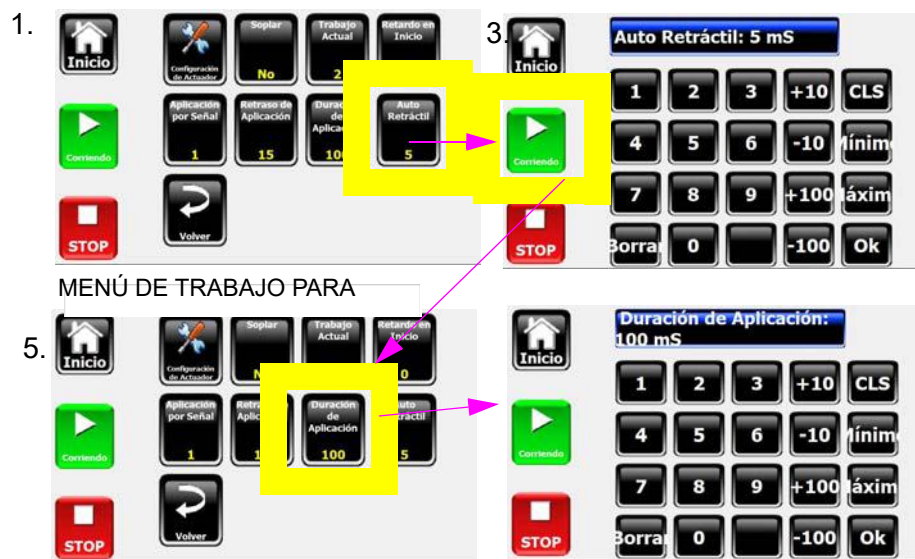
Paso 11: Configuración de la duración de aplicación (únicamente para aplicador por presión)

Presione **SETUP** (Configuración) en la pantalla de inicio, después presione **JOB** (Trabajo).



NOTA: Consulte el Apéndice B para conocer más sobre los ajustes del actuador.

1. Establezca la **Retracción automática** en 0.
2. Coloque un producto estacionario enfrente de la almohadilla de presión.
3. Ponga el sistema en línea presionando el botón **RUN** (Ejecutar) de color verde.
4. Active de forma manual el detector de producto con su mano.
5. Ajuste la **Duración de la aplicación**.
6. Repita los pasos 4 y 5 hasta que la etiqueta se adhiera al producto, sin que éste se golpee demasiado.



Paso 12: Configuración de la distancia límite del actuador (únicamente para aplicador por presión)

Presione **SETUP** (Configuración) en la pantalla de inicio, después presione **JOB** (Trabajo).



NOTA: El límite de distancia es un elemento de seguridad que se utiliza para reducir el daño a la máquina y al producto.

1. Presione **ACTUADOR SETUP** (Configuración del actuador).
2. Mida la distancia entre la superficie de la almohadilla de presión hasta la superficie del producto y agregue de 12.7 mm a 25.4 mm (de 1/2 " a 1 ").
3. Establezca la **Distancia límite** a un valor de número entero.
4. Presione **Compensación de distancia límite** (Distance Limit Fine) para realizar los ajustes de distancia en incrementos de 6 mm (1/4 pulg.).



Paso 13: Configuración de la puesta en línea del sistema

Presione el botón **RUN** (Ejecución) en cualquier pantalla. El sistema estará listo para poner etiquetas cuando el fondo se ponga verde.

Presione el botón **STOP** (Detener) en cualquier pantalla para hacer que el sistema deje de poner etiquetas.



NOTA: Cualquier cambio que se haga a las configuraciones se guardará de forma permanente cuando se presione el botón Inicio. Si no se presiona el botón Inicio, la configuración será temporal.



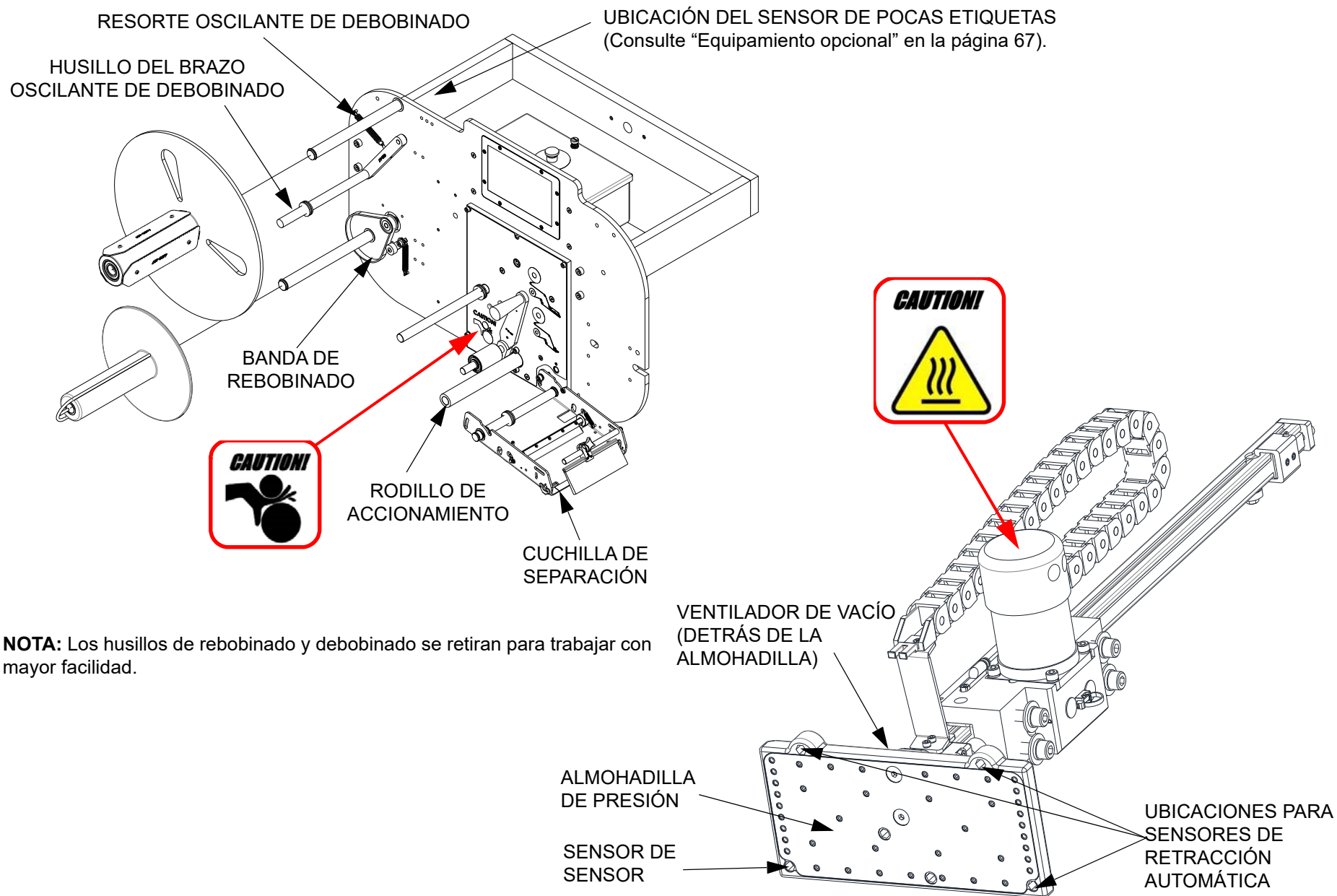
Sección 3: Mantenimiento**Cronograma para el trabajo de mantenimiento**

(Consulte los esquemas en la siguiente página).

Actividad	Todos los días	Cada mes	Anualmente
Limpia el rodillo de accionamiento		✓	
Reemplazar el rodillo de accionamiento *			✓
Reemplazar la cuchilla de separación *			✓
Limpia los sensores Etiqueta Presente y Retracción automática (si están instalados)	✓		
Limpia el sensor Pocas etiquetas		✓	
Limpia los sensores de detector de producto		✓	
Inspeccionar la banda del módulo regulador		✓	
Reemplazar la banda del módulo regulador *			✓
Inspeccionar la banda de rebobinado		✓	
Reemplazar la banda de rebobinado *			✓
Reemplazar el resorte oscilante de debobinado *			✓
Limpia la almohadilla de presión	✓		
Inspeccionar el ventilador de vacío		✓	
Reemplazar el ventilador de vacío *			✓
Reemplazar el husillo del brazo oscilante de debobinado *			✓
Limpia el sensor de separación	✓		

* Indica que el artículo se vende como parte de un kit de servicio. Consulte “Apéndice E: Números de pieza” en la página 63.

Sección 4: Resolución de problemas



Problemas comunes en todos los sistemas

(Verifique estos problemas primero, antes de pasar a problemas específicos del tipo de sistema).

Problema	Causa posible	Corrección
Se alimentan múltiples etiquetas sin que haya una pausa entre etiquetas	El sensor de separación de etiqueta no está calibrado	sLleve a cabo el procedimiento de calibración de separación de la etiqueta como se muestra en “Paso 6: Calibración del sensor de separación” en la página 12.
	El papel de la etiqueta no está colocado dentro del sensor de separación de la etiqueta	Ajuste las guías de la bobina para que el papel pase por el sensor de separación de la etiqueta.
	La etiqueta no está colocada a menos de 12.7 mm (1/2 ") del borde del papel	Cambie el material que tenga el borde de la etiqueta al borde del papel a menos de 12.7 mm (1/2 ").
El rodillo de accionamiento se voltea y el papel se sale del rebobinador	La unidad no está correctamente enrollada	Enrolle el papel de la etiqueta nuevamente, como se muestra en “Paso 5: Ensamble de las piezas” en la página 9.
	La unidad no está correctamente configurada para la izquierda o la derecha	Confirme que la configuración de la unidad es correcta. (Consulte “Apéndice B: Métodos de aplicación” en la página 35).
El rollo de suministro está indicando que hay pocas etiquetas demasiado pronto	La posición del sensor Pocas etiquetas es incorrecta	Desatornille el sensor Pocas etiquetas, muévelo a una posición alejada del núcleo del rollo de suministro de debobinado y móntelo en su posición.
	Falla en el sensor Pocas etiquetas	Consulte “PANTALLA DE DIAGNÓSTICO” en la página 22 para verificar la funcionalidad del sensor.
La calibración del espacio de etiqueta falló	El papel es demasiado grueso	Puede que este material no sea compatible con el sensor estándar de la unidad.
	El sensor está sucio	Retire el sensor de la cuchilla de separación y límpiela con alcohol isopropílico.
	La conexión del sensor es defectuosa	Verifique el conector J8 en la placa controladora (4750-350).
	El sensor está dañado	Cambie el sensor.

Sistemas de aplicación por deslizamiento

Problema	Causa posible	Corrección
La unidad no dispensa ninguna etiqueta cuando el detector de producto está activado	La unidad está desconectada o presenta un estado de error	Si no existe ningún error, presione el botón PROD para colocar la unidad en línea. Si existe algún error, determine el tipo de error en la pantalla y borre el estado de error. Intente colocarse en línea al presionar el botón PROD (esto, además, verificará si hay errores).
	Problemas de cableado	Verifique el cableado de acuerdo con “Apéndice C: Interfaz eléctrica” en la página 61.
	El área de visión del detector de producto no está configurada	Verifique la configuración de acuerdo con “Paso 3: Posición del detector de producto” en la página 7.
Las etiquetas están arrugadas sobre el producto	La velocidad de alimentación es demasiado alta	Reduzca la velocidad de alimentación de acuerdo con “Configuración de parámetros de la aplicación por deslizamiento” en la página 56.
	El ángulo de la cuchilla de separación no es el correcto	Fije un ángulo entre los 20° y los 45°. Las etiquetas más cortas necesitan un ángulo más inclinado hacia la superficie del producto. Consulte “Configuración mecánica de aplicación por deslizamiento” en la página 55.
	La posición de la escobilla manual está demasiado cerca del borde de separación	Para las etiquetas que midan más de 50.8 mm (2 "), mueva la escobilla lejos del borde de la cuchilla de separación e inclínela a un ángulo de 45°.
	La placa de sujeción de la cuchilla de separación se aflojó. (Consulte la imagen en “Paso 5: Ensamble de las piezas” en la página 9).	Ajuste la placa de sujeción de la cuchilla de separación para incrementar la tensión sobre el papel de acuerdo con “Paso 5: Ensamble de las piezas” en la página 9.
El seguimiento del papel va hacia la guía interior o exterior, el recorrido de la bobina de papel no va en sentido recto, o se creó demasiado polvo de papel	Las guías de la bobina de papel no están colocadas correctamente	Ajuste las guías de acuerdo con “Paso 5: Ensamble de las piezas” en la página 9.
	El rodillo prensador no está centrado en el revestimiento de etiqueta.	Centre el rodillo prensador sobre el revestimiento de etiqueta.

Sistemas de aplicación por presión

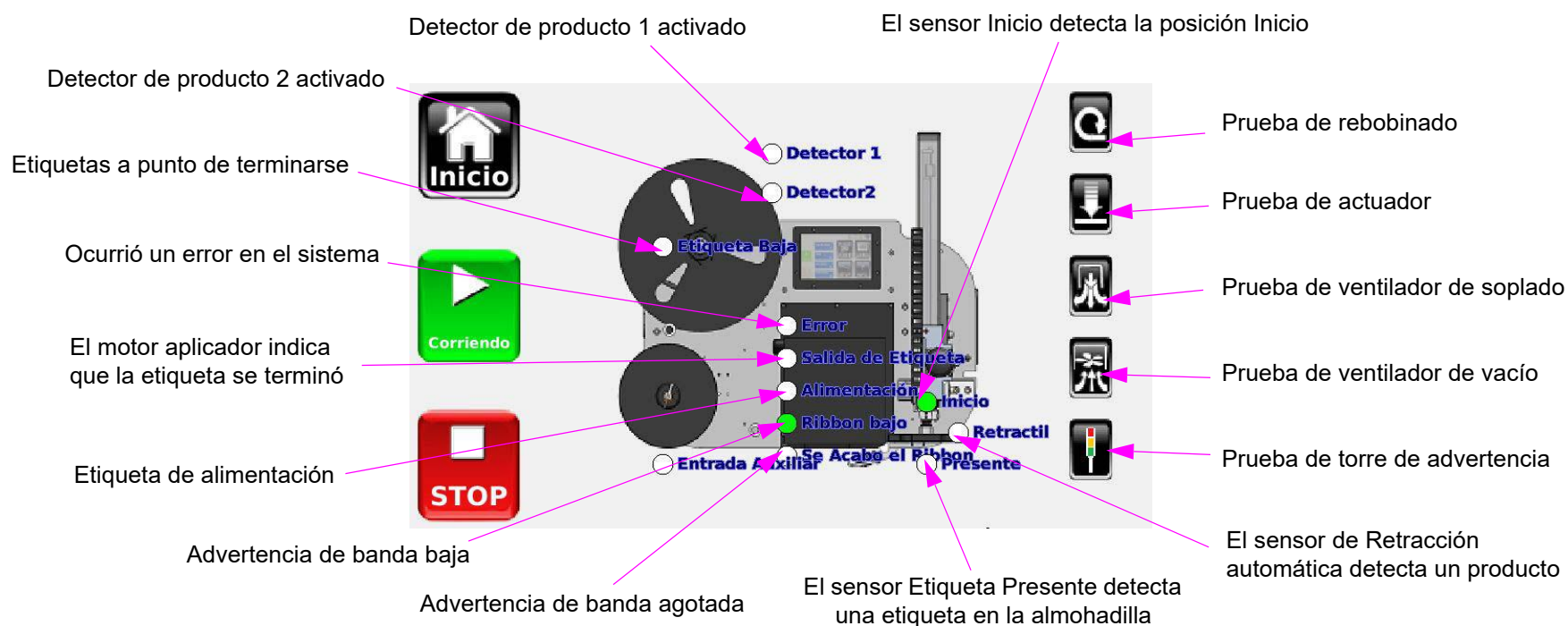
Problema	Causa posible	Corrección
La unidad no se accionará cuando el detector de producto está activado	La unidad está desconectada o presenta un estado de error	Si no existe ningún error, presione el botón PROD para colocar la unidad en línea. Si existe algún error, determine el tipo de error en la pantalla y borre el estado de error. Intente colocarse en línea al presionar el botón PROD (esto, además, verificará si hay errores).
La etiqueta está en la almohadilla de presión, pero el actuador no la lanza	El detector de producto no se activa con el producto	Consulte "PANTALLA DE DIAGNÓSTICO" en la página 22 para verificar que el detector de producto puede detectar repetidamente el producto. Ajuste el sensor según sea necesario.
	El disparo de la aplicación ocurrió antes de que la etiqueta estuviera sobre la almohadilla de presión	Aumente la distancia del detector de producto desde la almohadilla de presión para permitir que finalice la alimentación.
	Falla en el funcionamiento del actuador	Consulte "PANTALLA DE DIAGNÓSTICO" en la página 22 para activar el actuador manualmente.
La almohadilla de presión está aplicando demasiada fuerza al producto o está tardando más tiempo del debido	El tiempo de retraso de la retracción automática es demasiado largo	Disminuya el tiempo de retraso de la retracción automática para hacer que el actuador regrese más pronto.
Se suministran varias etiquetas a la almohadilla de presión	La posición del dispensador es incorrecta. La siguiente etiqueta se extiende demasiado durante el final de la alimentación. La siguiente etiqueta expulsa la etiqueta sobre la almohadilla	Disminuya la posición del dispensador.
	La posición del dispensador es incorrecta. La etiqueta no se extiende lo suficiente fuera del aplicador de etiqueta para que caiga en la almohadilla de presión	Aumente la posición del dispensador.
	El sensor de separación no está calibrado o está sucio	Limpie el sensor de separación y recalibre de acuerdo con "Paso 6: Calibración del sensor de separación" en la página 12.
Las etiquetas se están suministrando hacia el borde de la almohadilla de presión	La posición de la almohadilla de presión es demasiado baja	Coloque la almohadilla de presión a una distancia justo debajo de la cuchilla de separación. Consulte los ajustes de la almohadilla de presión en "Apéndice B: Métodos de aplicación" en la página 35.
	La posición del sensor Inicio del actuador es demasiado baja	Mueva el sensor Inicio a una posición en la que el Inicio del actuador se detecte después.

Diagnósticos

Presione **Info** en la pantalla de inicio y, a continuación, presione **DIAG**.



PANTALLA DE DIAGNÓSTICO



Códigos de información, advertencia, error y diagnóstico

Número de mensaje	Tipo	Mensaje	Motivo
MSJ 6	Error	ETIQUETA AGOTADA	El aplicador de etiquetas detectó que el suministro de etiquetas llegó a su fin.
MSJ 9	Informativo	ETIQUETA FALTANTE DETECTADA	El aplicador de etiquetas ha detectado una etiqueta faltante.
MSJ 10	Error	MÓDULO DE ETIQUETA	El aplicador de etiquetas tiene un error.
MSJ 36	Informativo	CALIBRACIÓN DE SENSOR DE SEPARACIÓN	Las instrucciones sobre cómo calibrar el sensor de separación de la etiqueta se ubican en la punta de separación.
MSJ 37	Informativo	ÉXITO EN LA CALIBRACIÓN	El sensor de separación de la etiqueta se calibró adecuadamente.
MSJ 38	Informativo	FALLA EN LA CALIBRACIÓN	El sensor de separación de la etiqueta no se calibró adecuadamente. Las razones pueden ser: grosor del revestimiento u opacidad fuera de las especificaciones del sistema, una conexión defectuosa con el sensor o tal vez el sistema óptico requiere limpieza.



NOTA: Para mensajes, errores y advertencias adicionales, consulte la sección de resolución de problemas del manual de MCA (404012).

Apéndice A: Especificaciones del sistema

Especificaciones generales

Categoría		Parámetro
Dimensiones (con yugo)		787 mm (31 ") L x 686 mm (27 ") A x 660 mm (26 ") P
Peso	POR DESLIZAMIENTO E-TAMP, E-WASA E-FASA Chi-Stand	36.7 kg (81 lb) (incluye yugo, sin soporte) 44.5 kg (98 lb) (incluye yugo, sin soporte) 45.8 kg (101 lb) 37.6 kg (83 lb)
Precisión	E-TAMP, E-WASA, E-FASA, WIPE E-TAMP/BLOW POR BARRIDO - Codificador de línea habilitado	±1.6 mm (±0.06 ") ±2.4 mm (±0.09 ") ±3.2 mm (±0.130 ") en general; ±16 mm (±0.06 ") a una velocidad
Certificaciones		IEC 61000-6-2 2005/AC:2005 Inmunidad IEC 61000-6-4 2007/A1: 2011 Emisión FCC Parte 15b CSA CAN/CSA-C22.2 No. 62368-1:2014 UL62368-1:2014, N 62368-1:2014/AC:2017-03 IEC 62368-1:2014, CE
Capacidad de rollo de suministro		355.6 mm (14 ") OD
Núcleo		76.2 mm (3 ") ID
Longitud de la etiqueta	POR BARRIDO - Codificador de línea habilitado	25.4 mm (1 ") mín. a 558.8 mm (22 ") máx. 25.4 mm (1 ") mín. a 152.4 mm (6 ") máx.
Ancho de la etiqueta	Bobina angosta Bobina ancha	12.7 mm (0.5 ") mín. a 152.4 mm (6 ") máx. 12.7 mm (0.5 ") mín. a 228.6 mm (9 ") máx.
Clasificación del producto	POR DESLIZAMIENTO E-TAMP E-TAMP/BLOW E-FASA E-WASA	800 PPM máx. 120 PPM máx. 55 PPM máx. Una sola aplicación: 52 PPM máx. Aplicación dual: 28 PPM máx. En función del largo de la etiqueta, la velocidad de impresión y el espaciado del producto
Velocidad del papel	POR DESLIZAMIENTO POR BARRIDO - Codificador de línea habilitado E-TAMP, E-TAMP/BLOW E-FASA E-WASA APLICACIÓN POR PRESIÓN DE ALTA VELOCIDAD	1524 mm/s (300 FPM) máx. 1016 mm/s (200 FPM) máx. 762 mm/s (150 FPM) máx. 381 mm/s (75 FPM) máx. 635 mm/s (125 FPM) máx. 1524+ mm/s (300+ FPM) máx.
Temperatura		5 °C - 40 °C (41 °F - 104 °F)
Humedad		De 10 a 85 % de humedad relativa no condensada

NOTA: PPM se refiere a productos por minuto.



NOTA: Las etiquetas de 1 "x 1" y más pequeñas requieren pruebas para garantizar una colocación y velocidad de calidad.

Especificaciones eléctricas

Categoría	Nominal	Mínimo	Máximo
Suministro de tensión CA	100 - 240 VCA, 4.2A 50/60 Hz	90 VCA 47 Hz	264 VCA 63 Hz
Detector de producto	Bajo: De 0 a 3 VCC Alto: De 3 a 5 VCC Suministros de 24 VCC	0 VCC	24 VCC
Ancho del pulso del detector de producto	10 ms	1 ms	Infinito
Salida auxiliar Torre de advertencia	0 y 24 VCC Sumidero de 1 A	0 VCC 0 mA	24 VCC Sumidero de 3 A
Entradas discretas (opcionales)	Bajo: De 0 a 10 VCC Alto: De 10 a 24 VCC	0 VCC	26 VCC
Detección de ancho del pulso de entrada discreta	10 ms	1 ms	Infinito
Salidas discretas (opcionales)	De 0 hasta 24 V CA/CC a 150 mA	0 V CA/CC, 13 ohms	30 V CA/CC a 400 mA

Especificaciones de desempeño

Aplicación por DESLIZAMIENTO	Tamaño de etiqueta	PPM máximas
POR DESLIZAMIENTO	50.8 mm x 25.4 mm (2 " x 1 ")	500 PPM*

* Las PPM máximas por deslizamiento dependen en su mayoría del tamaño de la etiqueta, la velocidad del papel y el tamaño del producto.

Etiquetadora E-TAMP de 10 o 20 ". Aplicación	Tamaño de etiqueta	Distancia de recorrido (Del borde de la placa base al producto)	PPM máximas
Orientación lateral (punta hacia abajo)	101.6 mm x 50.8 mm (4 " x 2 ")	101.6 mm (4 "), Perfil del actuador en ALTA	85 PPM
Orientación lateral (punta hacia abajo)	101.6 mm x 50.8 mm (4 " x 2 ")	76.2 mm (3 "), Perfil del actuador en ALTA	94 PPM
Orientación lateral (punta hacia abajo)	101.6 mm x 50.8 mm (4 " x 2 ")	38.1 mm (1.5 "), Perfil del actuador en ALTA	102 PPM

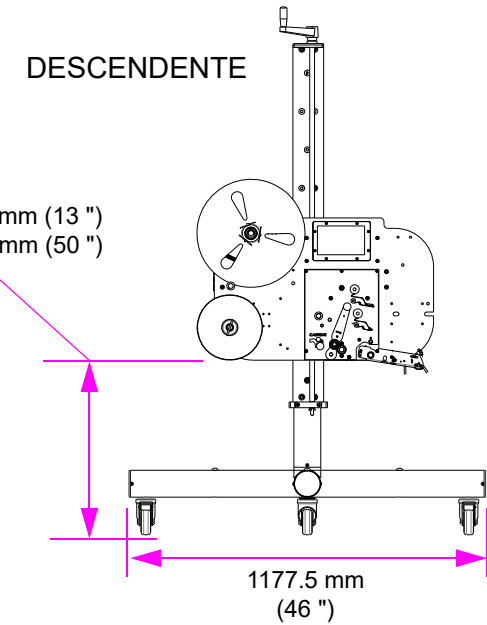
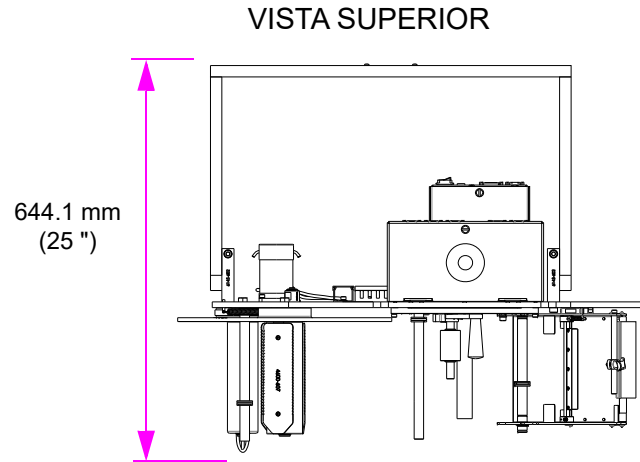
Etiquetadora E-FASA de 10 " Aplicación	Tamaño de etiqueta	Distancia de recorrido (Del borde de la placa base al producto)	PPM máximas
Paneles duales - Frontal y lateral	101.6 mm x 50.8 mm (4 " x 2 ")	114.3 mm (4.5 "), Perfil del actuador en ALTA	28 PPM
Paneles duales - Lateral y posterior	101.6 mm x 50.8 mm (4 " x 2 ")	114.3 mm (4.5 "), Perfil del actuador en ALTA	24 PPM
Un solo panel - Solo frontal	101.6 mm x 50.8 mm (4 " x 2 ")	114.3 mm (4.5 "), Perfil del actuador en ALTA	52 PPM
Un solo panel - Solo posterior	101.6 mm x 50.8 mm (4 " x 2 ")	114.3 mm (4.5 "), Perfil del actuador en ALTA	46 PPM
Paneles duales - Frontal y lateral	101.6 mm x 152.4 mm (4 " x 6 ")	114.3 mm (4.5 "), Perfil del actuador en ALTA	18 PPM
Paneles duales - Lateral y posterior	101.6 mm x 152.4 mm (4 " x 6 ")	114.3 mm (4.5 "), Perfil del actuador en ALTA	16 PPM
Un solo panel - Solo frontal	101.6 mm x 152.4 mm (4 " x 6 ")	114.3 mm (4.5 "), Perfil del actuador en ALTA	44 PPM
Un solo panel - Solo posterior	101.6 mm x 152.4 mm (4 " x 6 ")	114.3 mm (4.5 "), Perfil del actuador en ALTA	40 PPM

Etiquetadora E-FASA de 20 " Aplicación	Tamaño de etiqueta	Distancia de recorrido (Del borde de la placa base al producto)	PPM máximas
Paneles duales - Frontal y lateral	101.6 mm x 152.4 mm (4 " x 6 ")	355.6 mm (14 "), Perfil del actuador en MEDIA-BAJA	10 PPM
Paneles duales - Lateral y posterior	101.6 mm x 152.4 mm (4 " x 6 ")	355.6 mm (14 "), Perfil del actuador en MEDIA-BAJA	12 PPM
Un solo panel - Solo frontal	101.6 mm x 152.4 mm (4 " x 6 ")	355.6 mm (14 "), Perfil del actuador en MEDIA-BAJA	26 PPM
Un solo panel - Solo posterior	101.6 mm x 152.4 mm (4 " x 6 ")	355.6 mm (14 "), Perfil del actuador en MEDIA-BAJA	24 PPM

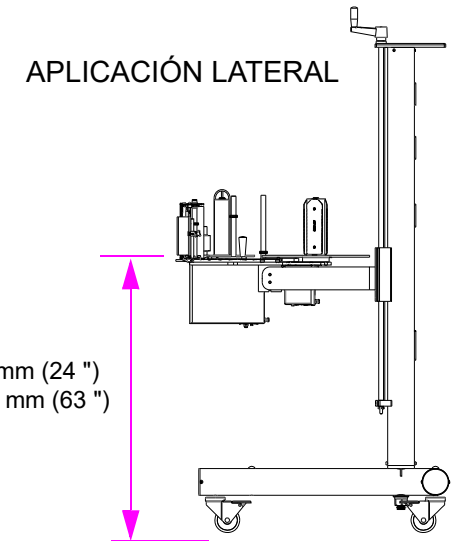
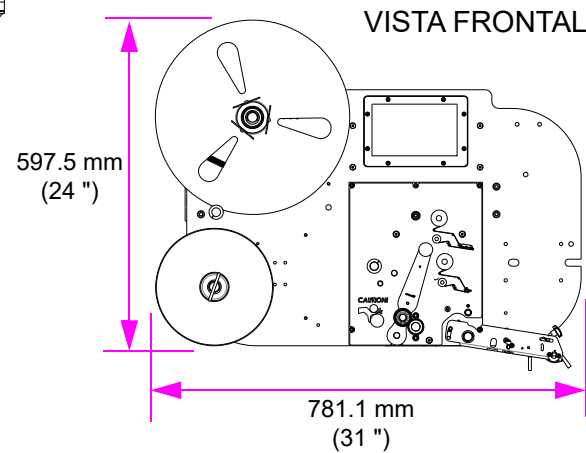
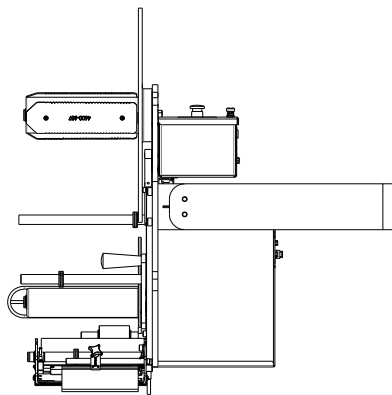
Etiquetadora E-WASA Aplicación	PPM máximas
152.4 mm (6 ") longitud WASA	11 PPM
203.2 mm (8 ") longitud WASA	10 PPM
254 mm (10 ") longitud WASA	9 PPM
304.8 mm (12 ") longitud WASA	8 PPM

Aplicador de etiquetas serie 7000

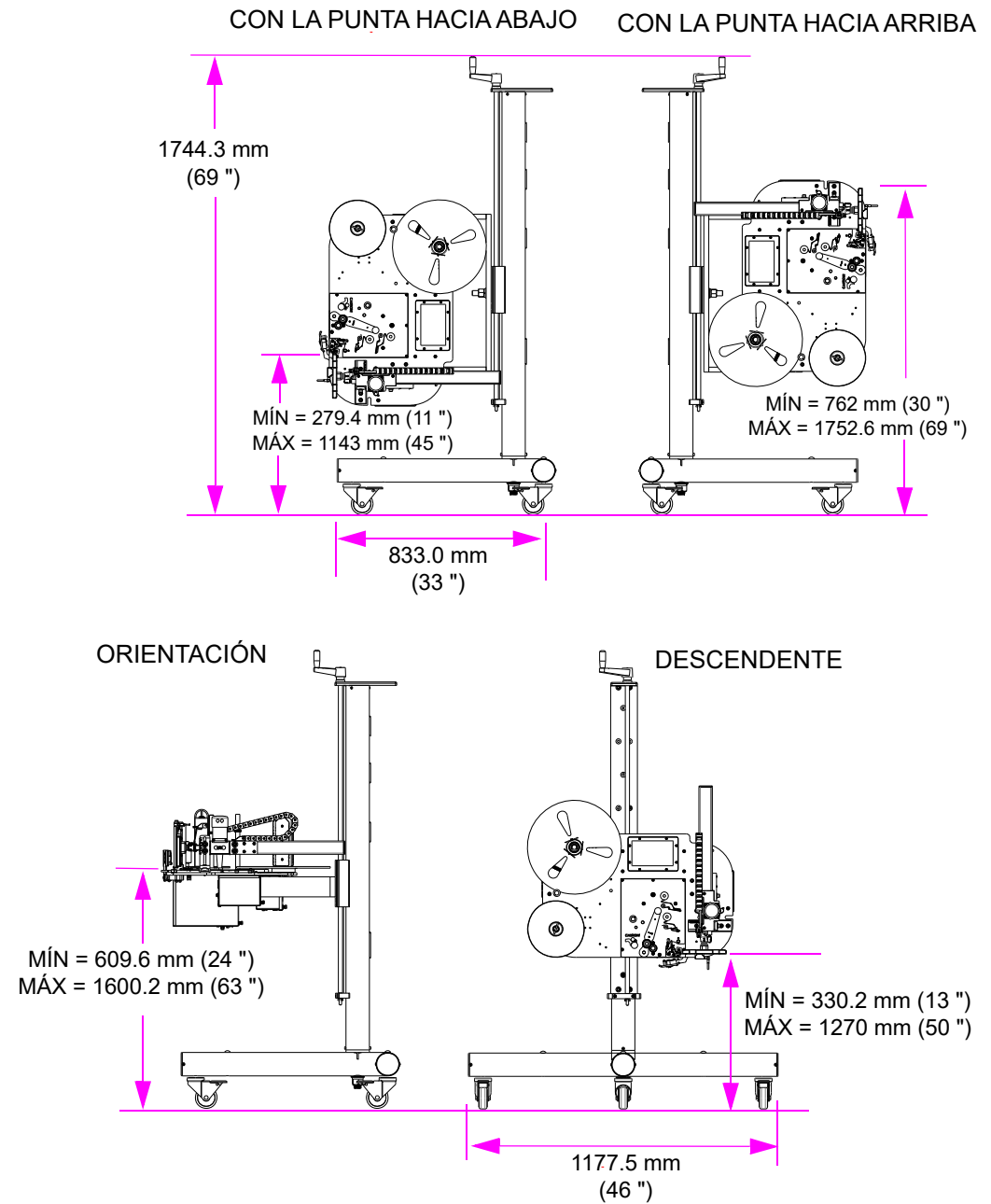
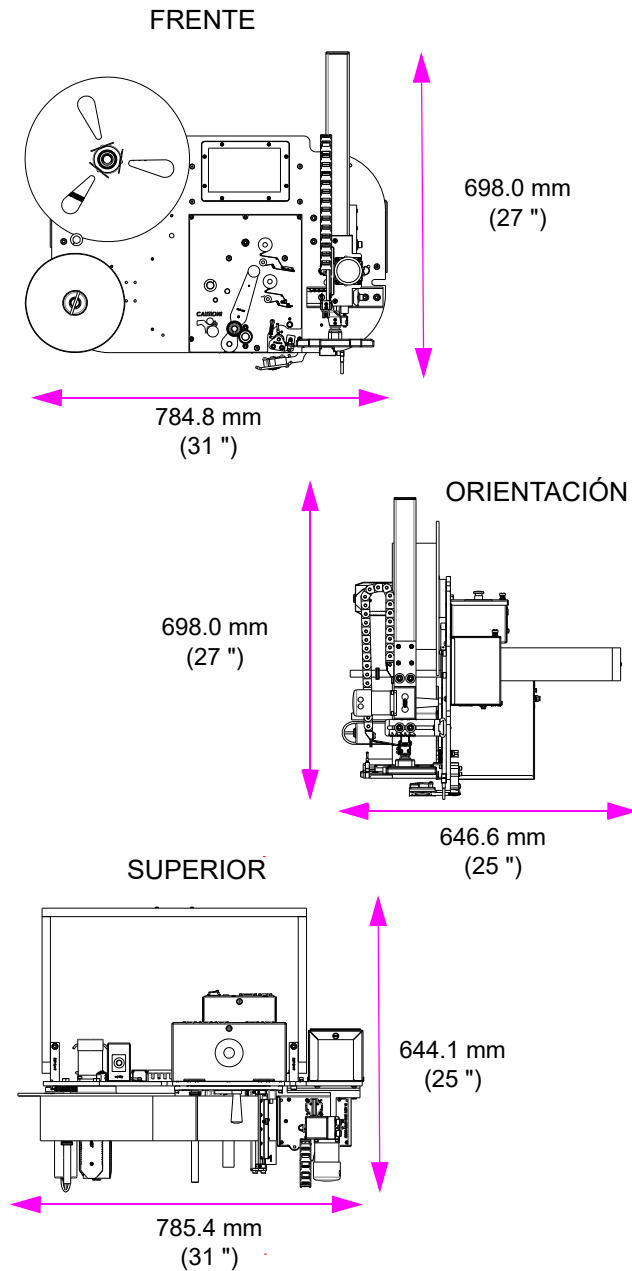
Por deslizamiento 152.4 mm (6 ")



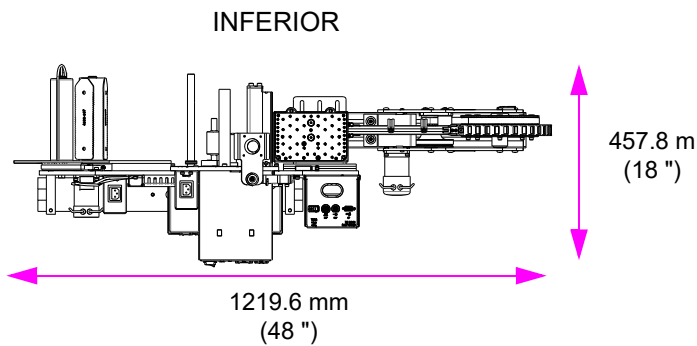
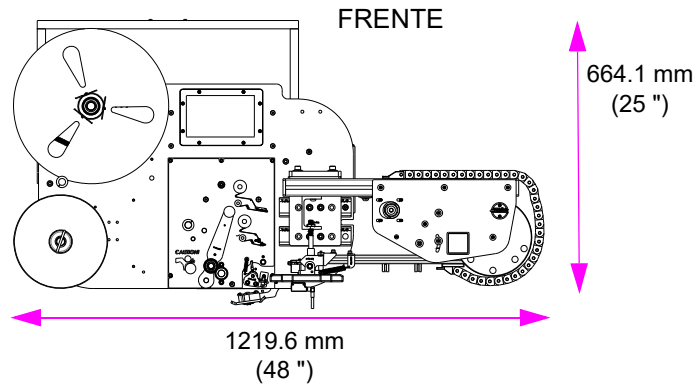
VISTA LATERAL



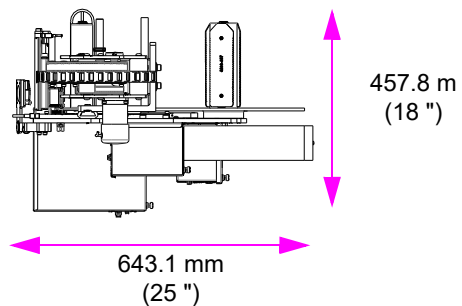
E-TAMP y E-TAMP/BLOW



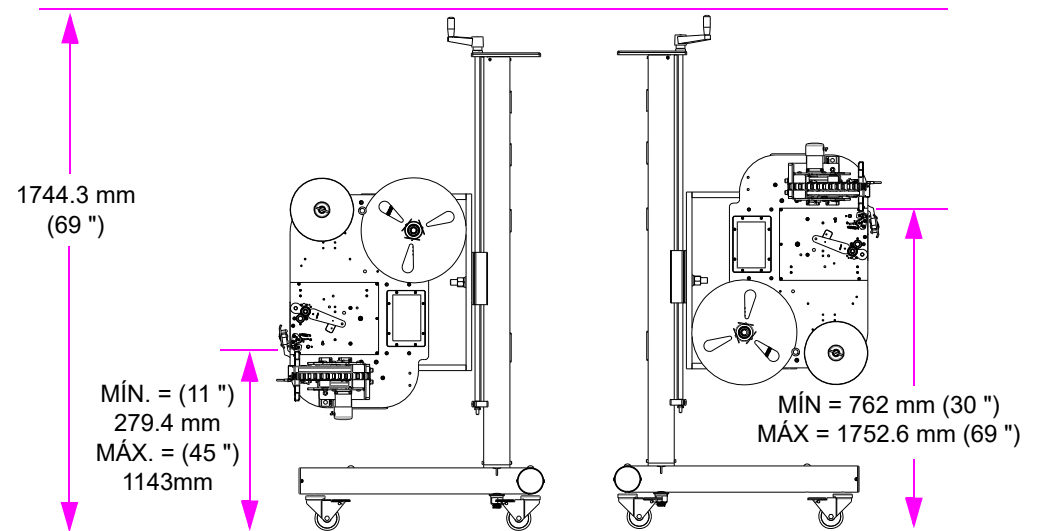
E-FASA de 10 "



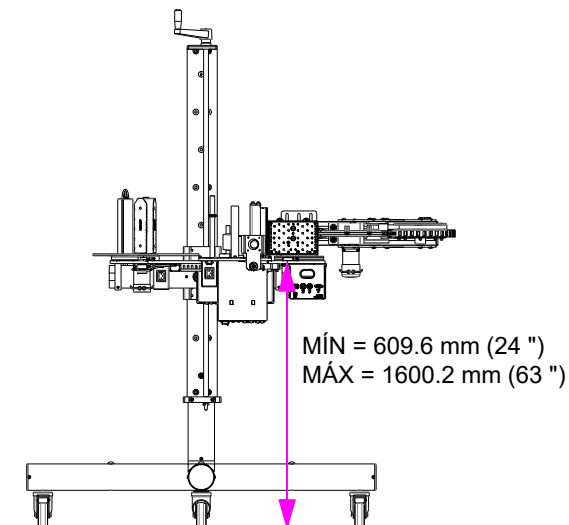
LATERAL



CON LA PUNTA HACIA ABAJO CON LA PUNTA HACIA ARRIBA

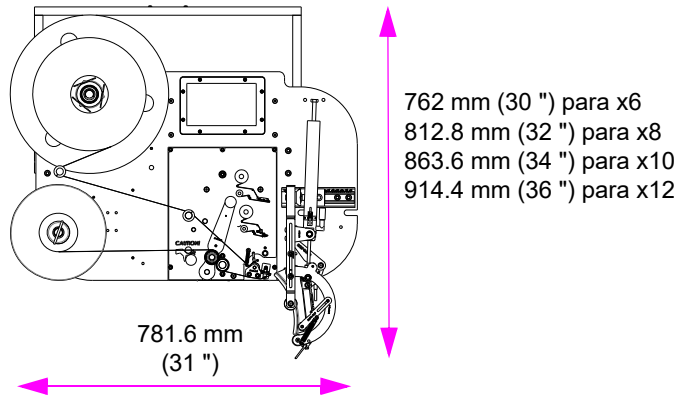


ORIENTACIÓN LATERAL

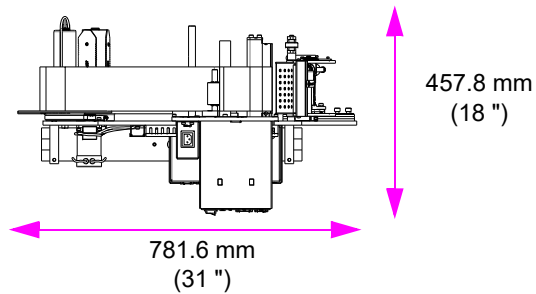


E-WASA

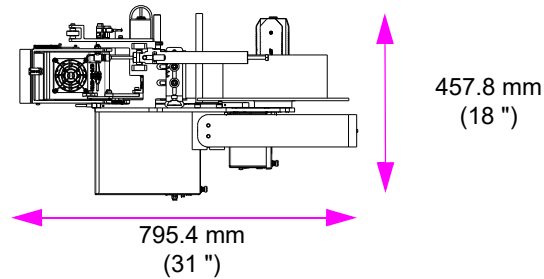
FRENTE



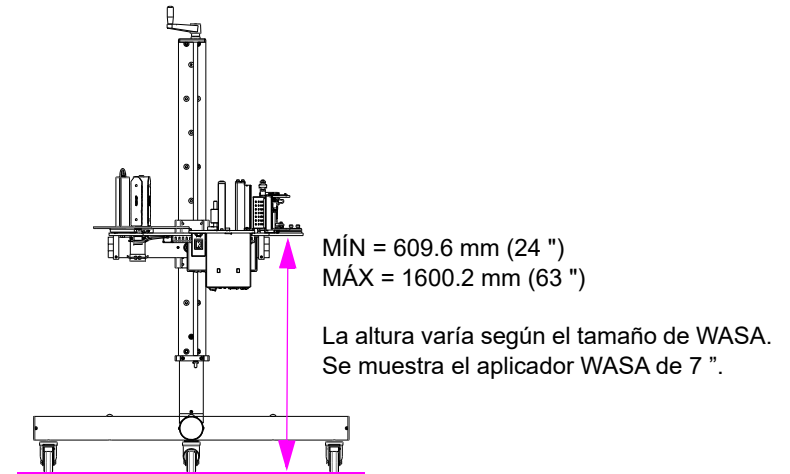
INFERIOR



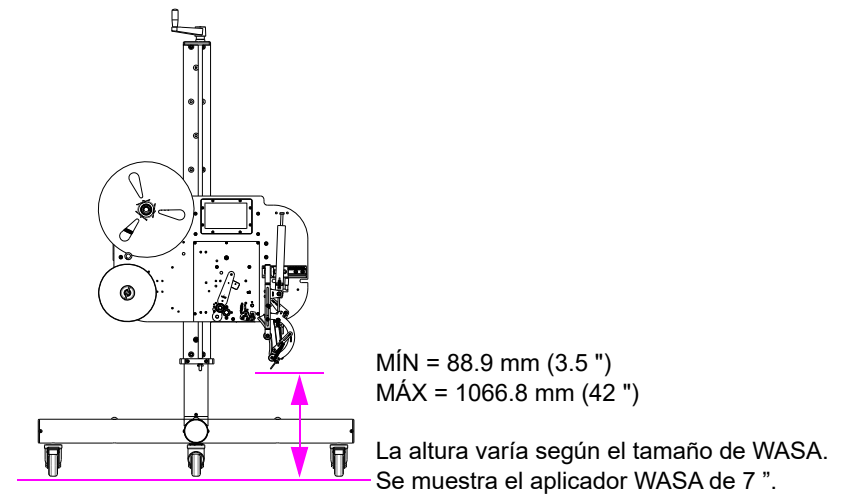
LATERAL



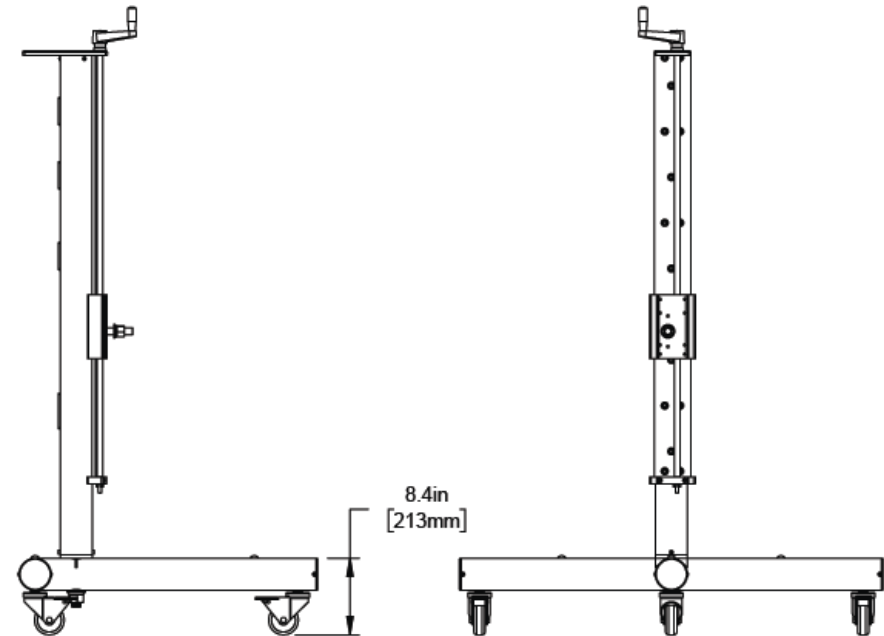
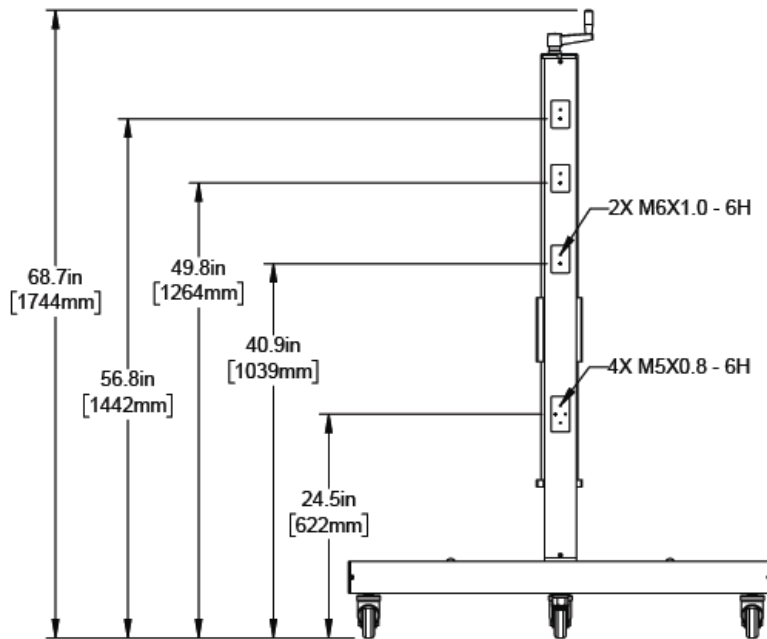
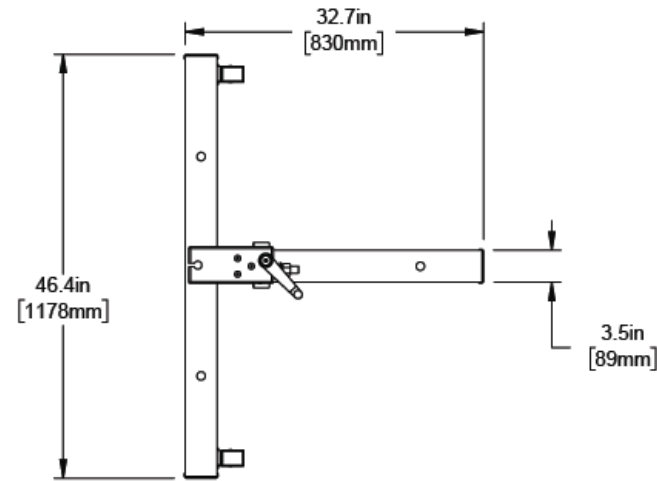
ORIENTACIÓN LATERAL



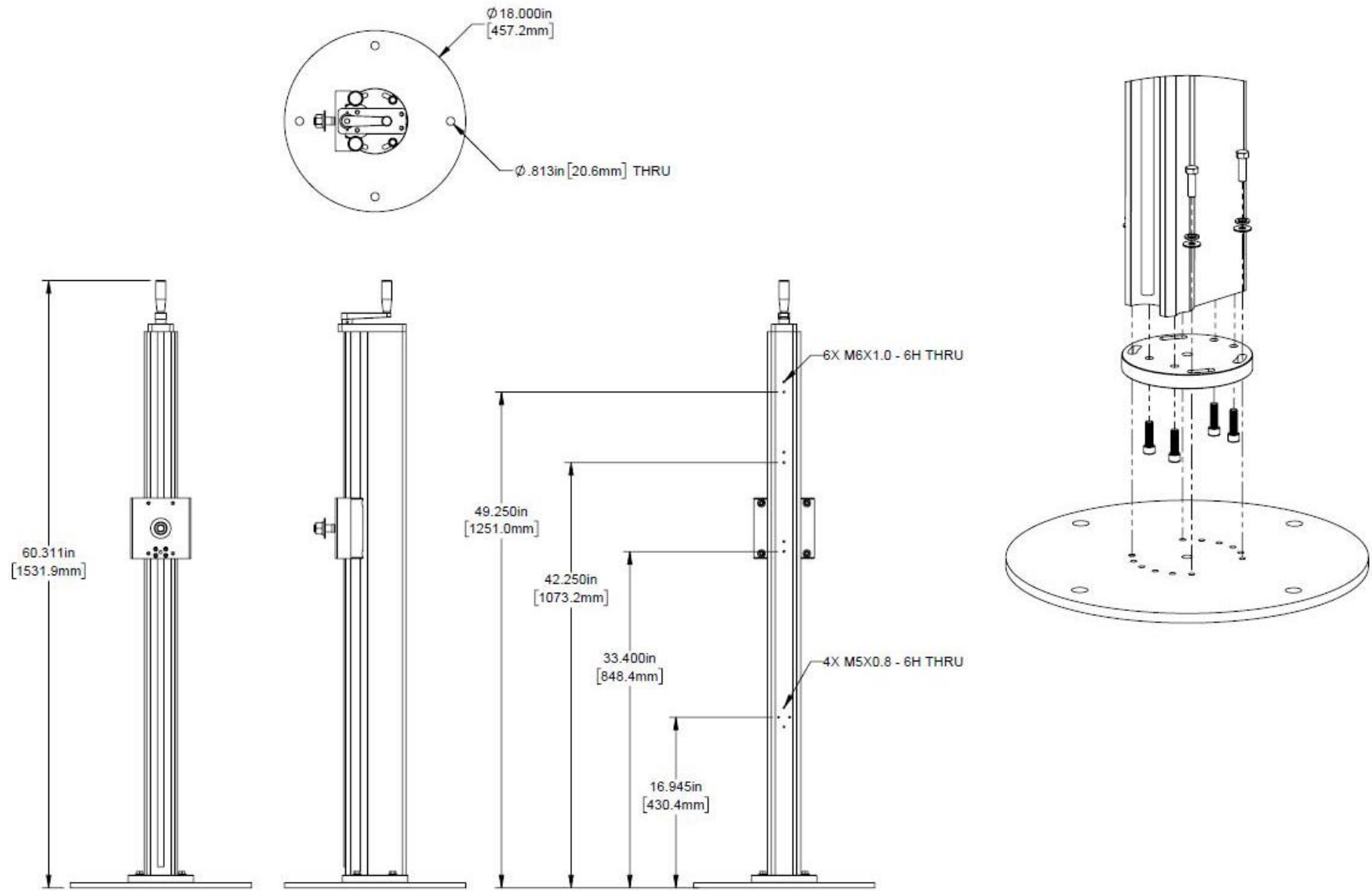
SUPERIOR HACIA ABAJO



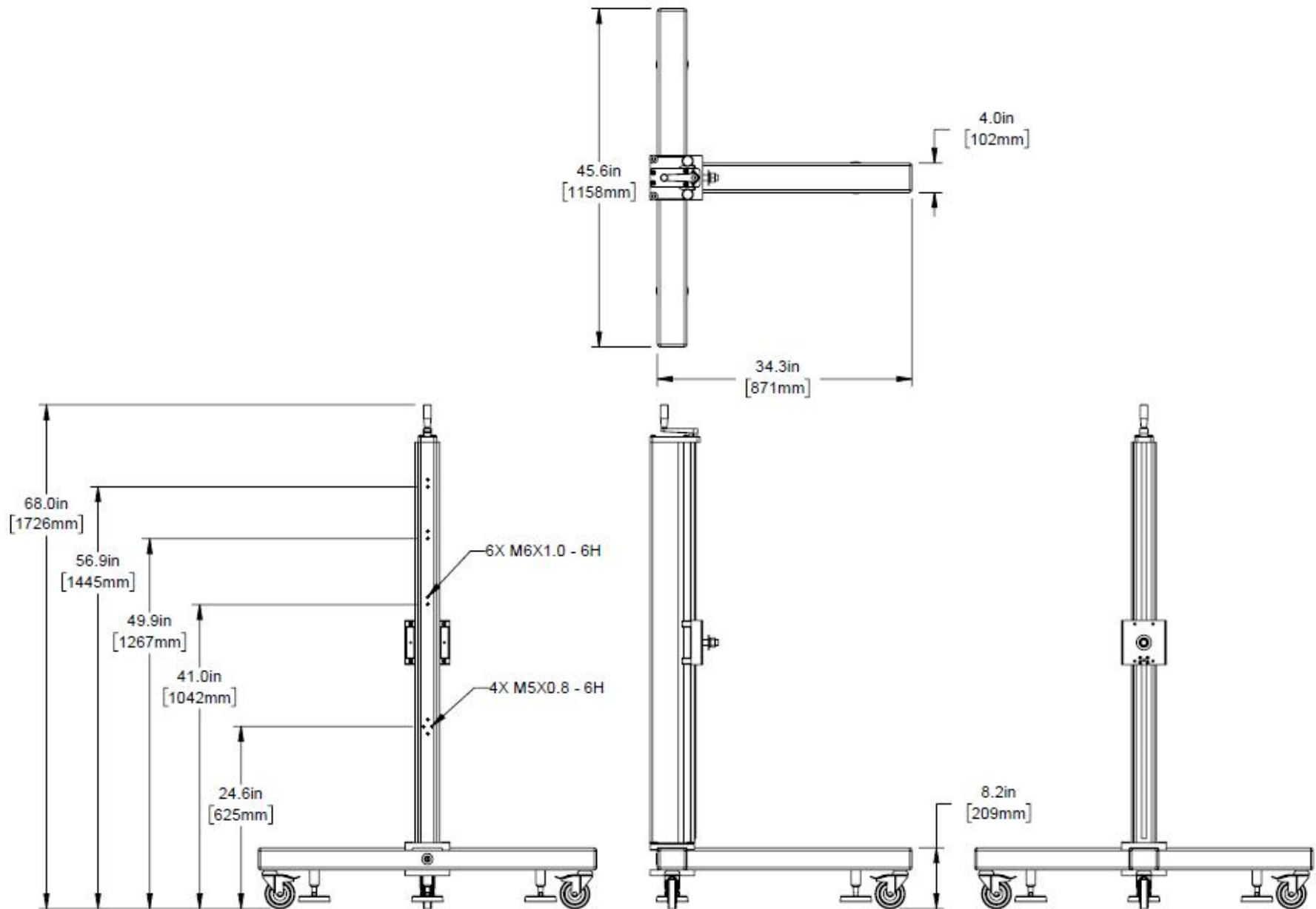
Soporte estándar con base en T (CHI, 54 “ vertical)



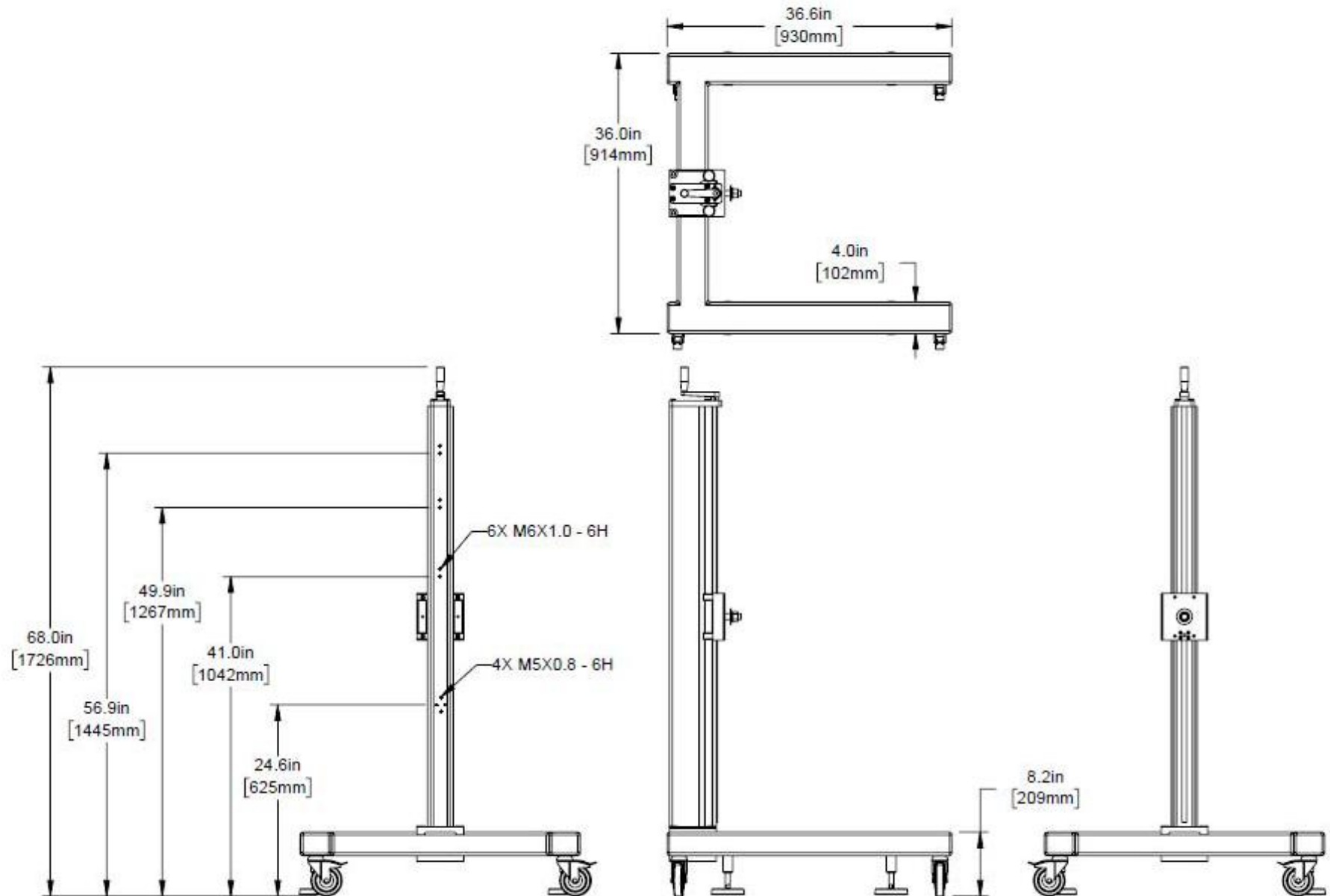
Soporte para montaje en suelo (54 “ vertical)



Soporte de base en T para trabajo pesado (54 “ vertical)



Soporte de base en U para trabajo pesado (54 “ vertical)

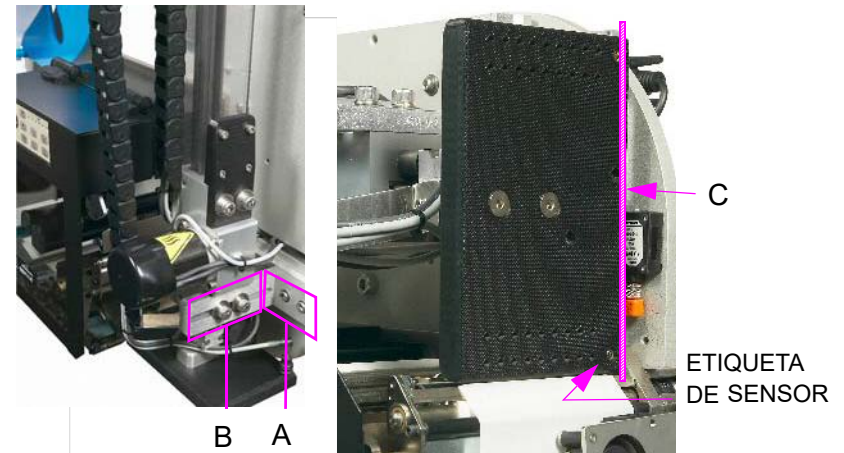


Apéndice B: Métodos de aplicación

Configuración mecánica de E-TAMP

ALINEAR CON LA CUCHILLA DE SEPARACIÓN

1. Afloje los dos tornillos del deslizador de cola de milano (A).
2. Deslice el ensamble del actuador hacia y desde la cuchilla de separación hasta que haya un espacio de aproximadamente 3.2 mm (1/8 ").
3. Apriete los dos tornillos (A).

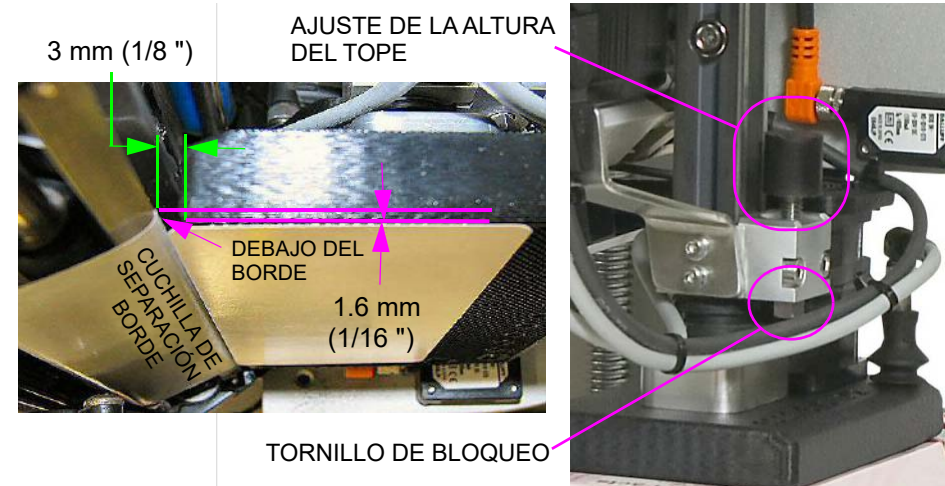


ALINEAR LA ETIQUETA CON LA ALMOHADILLA DE PRESIÓN

1. Afloje los dos tornillos en el soporte en L del actuador de presión (B).
2. Deslice el ensamble del actuador hacia y desde la placa base hasta que el sensor Etiqueta Presente esté cubierto por una etiqueta suministrada.
3. Apriete los dos tornillos en el soporte en L del actuador de presión (B).

ALINEAR LA ALTURA DE LA ALMOHADILLA DE PRESIÓN

1. Afloje el tornillo de bloqueo en el vástago del actuador.
2. Ajuste la altura del tope girando el tope para que la superficie de la cuchilla de separación esté 1.6 mm (1/16 ") **POR ENCIMA DE** la cuchilla de separación.
3. Encienda la etiquetadora para verificar la posición Inicio de la almohadilla de presión.
4. Apriete el tornillo de bloqueo.



Configuración de parámetros de E-TAMP

Las aplicaciones E-TAMP permiten que la etiqueta se coloque en la parte superior, en la parte lateral o en la parte inferior de un producto. Por lo general, estas aplicaciones solo colocan una etiqueta al producto, pero también pueden aplicar dos.



MENÚ ETIQUETAS - Ingrese al menú ETIQUETAS en la pantalla Inicio.

Std (estándar) para etiquetas rectangulares con 3.2 mm (1/8 ") de espacio o bien **Odd** (irregular) para cualquier forma de etiqueta que pase por el sensor de separación.

Establece la cantidad de tensión que se aplica al rebobinado en un ciclo de alimentación. Establezca la inferior para velocidades menores a los 100 FPM o etiquetas cuya longitud sea menor a 101.6 mm (4 ").

Establece la distancia que tiene que recorrer el papel después del espacio para que la siguiente etiqueta se alinee con el borde de la cuchilla de separación. Para etiquetas estándar configuradas normalmente de 12.7 mm a 19.1 mm (0.5 " a 0.75 ").



Determina el modo de generación de etiqueta. Para aplicaciones lentas, como palés, establezca esto en **Detectar P1**. Esto reducirá el tiempo que el adhesivo de la etiqueta es expuesto al aire y a secarse. Para un rendimiento más alto, use **En Inicio**. Use **Detectar P2** para la más alta precisión (usando dos detectores) cuando se requiere alimentación según la demanda. **Aplicar después** alimenta una etiqueta cuando el actuador está en posición inicial y después la aplica inmediatamente.

Depende de la velocidad del producto y las PPM. Configurada para un rendimiento más rápido de la aplicación.



MENÚ SISTEMA - Ingrese al menú SISTEMA en el menú Configuración.

Establece la dirección del motor de rebobinado y del motor del módulo de accionamiento.

Configurada para la longitud del actuador.

Establece la dirección del motor del actuador. Este ajuste concuerda con la configuración A/B del actuador.



E-Tamp se seleccionará para esta aplicación.

Sí desplazará la colocación de la etiqueta desde el frente. Si varían las longitudes del producto y la etiqueta necesita colocarse fuera del borde anterior del producto, establezca este valor en **No**.



MENÚ INTELIGENTE - Ingrese al menú INTELIGENTE en el menú de configuración.

Determina si el sistema se está usando con el sensor opcional de Etiqueta Presente.

Determina las unidades de medición (estándar o métricas).



Muestra una advertencia si el sistema está en línea con una etiqueta anterior en la almohadilla de presión. Ayuda a evitar el riesgo de que una etiqueta se empareje equivocadamente con el producto.

Determina cuántas veces el sistema intentará aplicar la misma etiqueta. Las opciones disponibles son **1**, **2**, **3** e **Infinito**. Para asegurar que la Etiqueta 1 coincida con el Producto 1, establezca este valor en 1.

Determina cuántas veces se alimentará la etiqueta sin una aplicación. Las opciones disponibles son **1**, **2**, **3** e **Infinito**. Para asegurar que la Etiqueta 1 coincida con el Producto 1, establezca este valor en 1.



CONFIGURACIÓN/MENÚ TRABAJO - Ingrese al menú TRABAJO desde el menú de configuración.

Manténgalo tan pequeño como sea posible colocando el sensor del producto tan cerca de la cuchilla de separación como sea posible. Excepción - si se utiliza impresión por demanda.

Controla el tiempo de recorrido de extensión. Establezca la Retracción automática en cero para ajustar adecuadamente este tiempo, luego habilite la Retracción automática otra vez.



La mayoría de las aplicaciones E-TAMP no necesitarán mucho Retardo en Home (en inicio). Los tamaños grandes de etiquetas se beneficiarán con un retraso mínimo de 20 mS a 100 mS.

Si está instalado, el tiempo de Retracción automática (RA) depende de la velocidad del actuador. Las velocidades superiores a la **Media** no deberán usar RA. Las velocidades de **Baja** a **Media** se beneficiarán de la RA y el rango de valores va de 1 ms a 100 ms por lo general.

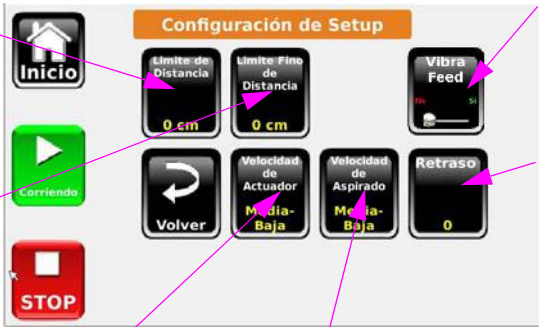
MENÚ ACTUATOR SETUP (Configuración del actuador)

Presione **ACTUATOR SETUP** (Configuración del actuador) en el menú CONFIGURACIÓN/TRABAJO.

Establece la distancia más larga de la presión de la aplicación con incrementos de una pulgada. Utilice este límite si la distancia del producto hasta la etiquetadora es constante.

Establece la distancia más larga de la presión con incrementos de 6 mm (1/4 ").

Establece la velocidad general del Actuador en cinco valores discretos y depende de la velocidad de aplicación y el rendimiento.



Si está activado, la almohadilla vibrará durante la alimentación de la etiqueta para ayudar a que etiquetas más gruesas o con un adhesivo más fuerte caigan sobre la almohadilla adecuadamente.

Establece durante cuánto tiempo debe tener la misma posición el actuador.

Nota: Para la mayoría de las aplicaciones por presión, este valor deberá ser cero. Para aplicaciones con velocidad de línea lenta, este valor se puede usar para mantener la almohadilla en contacto con el producto por más tiempo, pero con una fuerza menor (no aplastante). Mantiene la última posición en lugar de seguir avanzando.

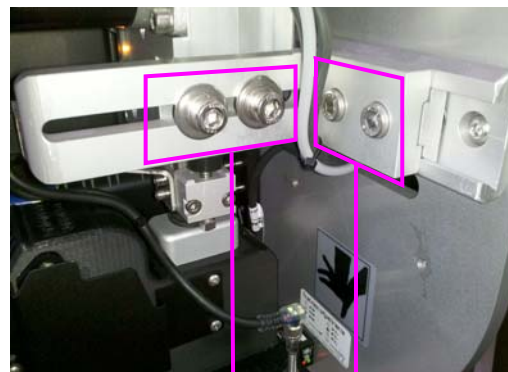
Consulte la siguiente tabla para conocer la configuración recomendada:

Perfil	Etiqueta
Baja	Longitud de la etiqueta > 203.2 mm (8 ")
Media-baja	Longitud de la etiqueta > 203.2 mm (8 ")
Media	El tamaño de la etiqueta concuerda en gran medida con el tamaño de la almohadilla (es decir, etiqueta de 101.6 mm x 152.4 mm [4 " x 6 "] en almohadilla de 101.6 mm x 152.4 mm [4 " x 6 "])
Media-alta	El área de la etiqueta es más pequeña que el tamaño de la almohadilla en un 50 % (es decir, etiqueta de 101.6 mm x 50.8 mm [4 " x 2 "] en almohadilla de 101.6 mm x 101.6 mm [4 " x 4 "])
Alta	El área de la etiqueta es más pequeña que el área de la almohadilla en un 70 % (es posible que necesite una almohadilla especializada para ajustarse)

Configuración mecánica E-TAMP/BLOW

ALINEAR CON LA CUCHILLA DE SEPARACIÓN

1. Afloje los dos tornillos del deslizador de cola de milano (A).
2. Deslice el ensamble del actuador hacia y desde la cuchilla de separación hasta que haya un espacio de aproximadamente 3.2 mm (1/8 ").
3. Apriete los dos tornillos (A).

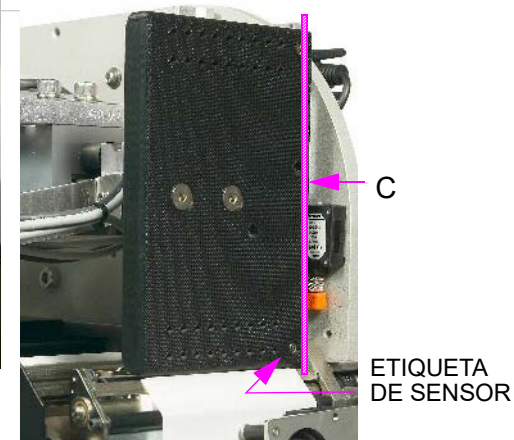


B

A

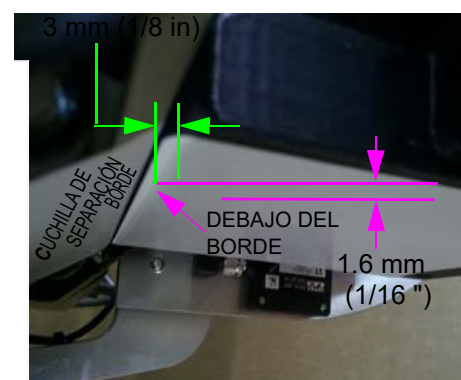
ALINEAR LA ETIQUETA CON LA ALMOHADILLA DE PRESIÓN

1. Afloje los dos tornillos en el soporte en L del actuador de presión (B).
2. Deslice el ensamble del actuador hacia y desde la placa base hasta que el sensor Etiqueta Presente esté cubierto por una etiqueta suministrada.
3. Apriete los dos tornillos en el soporte en L del actuador de presión (B).



ALINEAR LA ALTURA DE LA ALMOHADILLA DE PRESIÓN

1. Afloje el tornillo de bloqueo en el vástago del actuador.
2. Ajuste la altura del tope girando el tope para que la superficie
3. De la cuchilla de separación sea 1.6 mm (1/16 ") **POR ENCIMA DE** la cuchilla de separación.
4. Encienda la etiquetadora para verificar la posición Inicio de la almohadilla de presión.
5. Apriete el tornillo de bloqueo.



AJUSTE DE LA ALTURA DEL TOPE



TORNILLO DE BLOQUEO

Configuración de parámetros de E-TAMP/BLOW

Las aplicaciones E-TAMP/BLOW permiten que la etiqueta se coloque en la parte superior o en la parte lateral de un producto. Por lo general, la etiqueta se transfiere al producto por un método sin contacto. Como alternativa, la almohadilla de presión puede hacer contacto con el producto y después soplar (presión, contacto, soplado) para ayudar a que se coloque la etiqueta en una cavidad o un área de vacío.



MENÚ ETIQUETAS - Ingrese al menú ETIQUETAS en la pantalla Inicio.

Std (estándar) para etiquetas rectangulares con 3.2 mm (1/8 ") de espacio o bien **Odd** (irregular) para cualquier forma de etiqueta que pase por el sensor de separación.

Establece la cantidad de tensión que se aplica al rebobinado en un ciclo de alimentación. Establezca la inferior para velocidades menores a los 508 mm/s (100 FPM) o etiquetas cuya longitud sea menor a 101.6 mm (4 ").

Establece la distancia que la etiqueta recorrerá después de que se activa el sensor de separación. Para etiquetas estándar configuradas normalmente de 12.7 mm a 19.1 mm (0.5 " a 0.75 ").



Determina el modo de generación de etiqueta. Para aplicaciones lentas, como palés, establezca esto en **Detectar P1**. Esto reducirá el tiempo que el adhesivo de la etiqueta es expuesto al aire y a secarse. Para un rendimiento más alto, use **En Inicio**. Use **Detectar P2** para la más alta precisión (usando dos detectores) cuando se requiere alimentación según la demanda. **Aplicar después** alimenta una etiqueta cuando el actuador está en posición inicial y después la aplica inmediatamente.

Depende de la velocidad del producto y las PPM. Configurada para un rendimiento más rápido de la aplicación.



MENÚ SISTEMA - Ingrese al menú SISTEMA en el menú Configuración.

Establece la dirección del motor de rebobinado.

Configurada para la longitud del actuador.

Establece la dirección del motor del actuador. Este ajuste concuerda con la configuración A/B del actuador.



E-Tamp se seleccionará para esta aplicación.

Sí desplazará la colocación de la etiqueta desde el frente. Si varían las longitudes del producto y la etiqueta necesita colocarse fuera del borde anterior del producto, establezca este valor en **No**.



MENÚ INTELIGENTE - Ingrese al menú INTELIGENTE en el menú de configuración.

Determina si el sistema se está usando con el sensor opcional de Etiqueta Presente.

Determina las unidades de medición (estándar o métricas).



Muestra una advertencia si el sistema está en línea con una etiqueta anterior en la almohadilla de presión. Ayuda a evitar el riesgo de que una etiqueta se empareje equivocadamente con el producto.

Determina cuántas veces el sistema intentará aplicar la misma etiqueta. Las opciones disponibles son **1**, **2**, **3** e **Infinito**. Para asegurar que la Etiqueta 1 coincida con el Producto 1, establezca este valor en 1.

Determina cuántas veces se alimentará la etiqueta sin una aplicación. Las opciones disponibles son **1**, **2**, **3** e **Infinito**. Para asegurar que la Etiqueta 1 concuerde con el producto 1, establezca este valor en 1.



CONFIGURACIÓN/MENÚ TRABAJO - Ingrese al menú TRABAJO desde el menú de configuración.

No desactiva la función de soplado (E-TAMP). **En el sensor** solo activa la función de soplado cuando el sensor de Retracción automática detecta el producto. **En retracción** activa la función de soplado cuando el actuador está regresando debido a que está finalizando la duración de la aplicación.

Manténgalo tan pequeño como sea posible colocando el sensor del producto tan cerca de la cuchilla de separación como sea posible. Excepción - si se utiliza impresión por demanda.

Controla el tiempo de recorrido de extensión. Establezca la Retracción automática en cero para ajustar adecuadamente este tiempo, luego habilite la Retracción automática otra vez.



La mayoría de las aplicaciones E-TAMP no necesitarán mucho Retardo en Home (en inicio). Los tamaños grandes de etiquetas se beneficiarán con un retraso mínimo de 20 mS a 100 mS.

Si está instalado, el tiempo de Retracción automática (RA) depende de la velocidad del actuador. El rango de valores por lo general es de 1 ms a 100 ms.

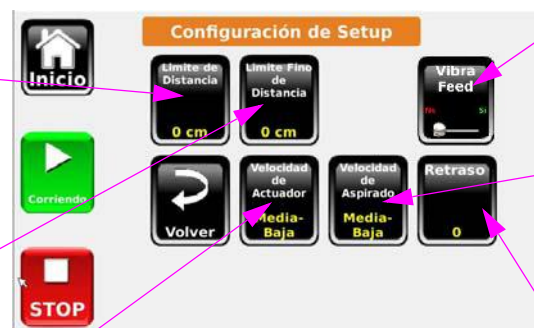
MENÚ ACTUATOR SETUP (Configuración del actuador)

Presione **ACTUATOR SETUP** (Configuración del actuador) en el menú CONFIGURACIÓN/TRABAJO.

Establece la distancia más larga de la presión de la aplicación con incrementos de una pulgada. Establezca la distancia muy cerca del producto para soplar la etiqueta sobre el producto.

Establece la distancia más larga de la presión con incrementos de 6 mm (1/4 ").

Establece la velocidad general del actuador en cinco valores discretos.



Si está activado, la almohadilla vibrará durante la alimentación de la etiqueta para ayudar a que etiquetas más gruesas o con un adhesivo más fuerte caigan sobre la almohadilla adecuadamente.

La velocidad de vacío debe ser **Media_alta** o **Alta**.

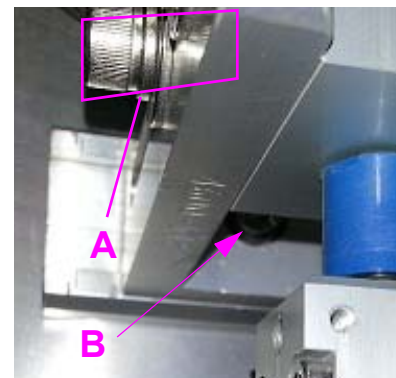
Establece por cuánto tiempo el actuador deberá mantener la misma posición una vez que se cumpla la primera de las siguientes condiciones: finalizó la duración de la aplicación, se detectó la Retracción automática, se alcanzó el umbral de la distancia límite.

Nota: Utilice este retraso para mantener la almohadilla de presión a una distancia fija mientras la función de soplado está operando. Un valor entre 50 mS y 100 mS hace que el soplado sea más efectivo.

Configuración mecánica de la aplicación por presión de alta velocidad

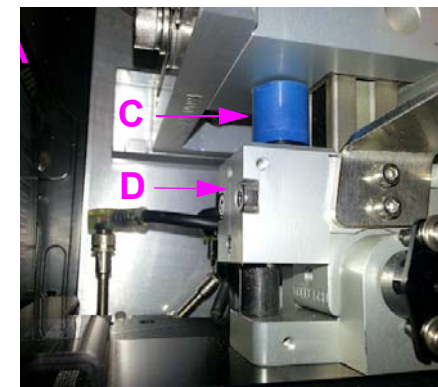
ALINEAR CON LA CUCHILLA DE SEPARACIÓN

1. Afloje los dos tornillos en el deslizador de cola de milano (A).
2. Deslice el ensamble hacia y desde el módulo regulador hasta que haya un espacio de aproximadamente 3.2 mm (1/8 ") entre la cuchilla de separación del módulo regulador y el borde de la almohadilla de presión.
3. Apriete los dos tornillos (A).



ALINEAR LA ETIQUETA CON LA ALMOHADILLA DE PRESIÓN

1. Afloje los dos tornillos en el soporte en L (B).
2. Deslice el ensamble hacia y desde la placa base hasta que una etiqueta suministrada cubra el sensor Etiqueta Presente.
3. Apriete los dos tornillos en el soporte en L (B). Mantenga el actuador en dirección paralela a la placa base mientras lo aprieta.



ALINEAR LA ALTURA DE LA ALMOHADILLA DE PRESIÓN

1. Afloje el tornillo de ajuste (D).
2. Ajuste la altura del tope (C) girando el tope para que la superficie de la cuchilla de separación sea de 1.6 mm (1/16 ") **POR ENCIMA DE** la cuchilla de separación.
3. Apriete el tornillo de ajuste (D).
4. Afloje los tornillos (E).
5. Deslice el rollo en el ángulo establecido. La superficie de la almohadilla debe estar al nivel del borde inferior de la placa base.
6. Apriete los tornillos (E).



Configuración de parámetros de la aplicación por presión de alta velocidad

Las aplicaciones por presión de alta velocidad (HST) permiten que la etiqueta se coloque en la parte superior o en la parte lateral de un producto. Normalmente, este método de aplicación permite una velocidad de línea más alta que lo que puede controlar un módulo de aplicación por presión estándar. El actuador extiende la placa de pivoteo hasta el producto y permanece en esa posición para permitir que el producto reciba la etiqueta a través del rodillo.

Al mismo tiempo, la aplicación por presión de alta velocidad (HST) se puede usar para seguir el contorno del producto. Se aplican los mismos principios: la placa no debe estar configurada para hacer completamente contacto con el producto, sino para detenerse cerca, mantener esa posición y permitir que la acción pivotante de la placa de presión se deslice a lo largo de la superficie del producto.

MENÚ ETIQUETAS - Ingrese al menú ETIQUETAS en la pantalla Inicio.

Std (estándar) para etiquetas rectangulares con 3.2 mm (1/8 ") de espacio o bien **Odd** (irregular) para cualquier forma de etiqueta que pase por el sensor de separación.

Establece la cantidad de tensión que se aplica al rebobinado en un ciclo de alimentación.

Establezca la inferior para velocidades menores a los 508 mm/s (100 FPM) o etiquetas cuya longitud sea menor a 101.6 mm (4 ").

Establece la distancia que tiene que recorrer el papel después del espacio para que la siguiente etiqueta se alinee con el borde de la cuchilla de separación. Para etiquetas estándar configuradas normalmente de 12.7 mm a 19.1 mm (0.5 " a 0.75 ").



Determina el modo de generación de etiqueta. Para aplicaciones lentas, como palés, establezca esto en **Detectar P1**. Esto reducirá el tiempo que el adhesivo de la etiqueta es expuesto al aire y a secarse. Para un rendimiento más alto, use **En Inicio**. Use **Detectar P2** para la más alta precisión (usando dos detectores) cuando se requiere alimentación según la demanda. **Aplicar después** alimenta una etiqueta cuando el actuador está en posición inicial y después la aplica inmediatamente.

Depende de la velocidad del producto y las PPM. Configurada para un rendimiento más rápido de la aplicación.

MENÚ SISTEMA - Ingrese al menú SISTEMA en el menú Configuración.

Establece la dirección del motor de rebobinado.

Configurada para la longitud del actuador.

Establece la dirección del motor del actuador. Este ajuste concuerda con la configuración A/B del actuador.



La aplicación por presión de alta velocidad se cerrará para esta aplicación.

Sí desplazará la colocación de la etiqueta desde el frente. Si varían las longitudes del producto y la etiqueta necesita colocarse fuera del borde anterior del producto, establezca este valor en **No**.

MENÚ INTELIGENTE - Ingrese al menú INTELIGENTE en el menú de configuración.

Determina si el sistema se está usando con el sensor opcional de Etiqueta Presente.

Determina las unidades de medición (estándar o métricas).



Muestra una advertencia si el sistema está en línea con una etiqueta anterior en la almohadilla de presión. Ayuda a evitar el riesgo de que una etiqueta se empareje equivocadamente con el producto.

Determina cuántas veces el sistema intentará aplicar la misma etiqueta. Las opciones disponibles son **1, 2, 3 e Infinito**. Para asegurar que la Etiqueta 1 coincida con el Producto 1, establezca este valor en 1.

Determina cuántas veces se alimentará la etiqueta sin una aplicación. Las opciones disponibles son **1, 2, 3 e Infinito**. Para asegurar que la Etiqueta 1 concuerde con el producto 1, establezca este valor en 1.

CONFIGURACIÓN/MENÚ TRABAJO - Ingrese al menú TRABAJO desde el menú de configuración.

Manténgalo tan pequeño como sea posible colocando el sensor del producto tan cerca de la cuchilla de separación como sea posible. Excepción - si se utiliza impresión por demanda.

Controla el tiempo de recorrido de extensión. Establezca la Retracción automática en cero para ajustar adecuadamente este tiempo, luego habilite la Retracción automática otra vez.



La mayoría de las aplicaciones E-TAMP no necesitarán mucho Retardo en Home (en inicio). Los tamaños grandes de etiquetas se beneficiarán con un retraso mínimo de 20 mS a 100 mS.

Si está instalado, el tiempo de Retracción automática (RA) depende de la velocidad del actuador. El rango de valores por lo general es de 1 ms a 100 ms.

MENÚ ACTUADOR SETUP (Configuración del actuador)

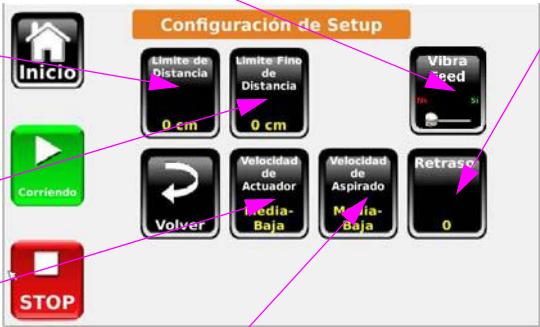
Presione **ACTUADOR SETUP** (Configuración del actuador) en el menú CONFIGURACIÓN/TRABAJO.

Si está activado, la almohadilla vibrará durante la alimentación de la etiqueta para ayudar a que etiquetas más gruesas o con un adhesivo más fuerte caigan sobre la almohadilla adecuadamente.

Establece la distancia más larga de la presión de la aplicación con incrementos de una pulgada. Utilice este límite si la distancia del producto hasta la etiquetadora es constante.

Establece la distancia más larga de la presión con incrementos de 6 mm (1/4 ").

Establece la velocidad general del actuador en cinco valores discretos.



Consulte la siguiente tabla para conocer la configuración recomendada:

Establece por cuánto tiempo el actuador deberá mantener la misma posición una vez que se cumpla la primera de las siguientes condiciones: finalizó la duración de la aplicación, se detectó la Retracción automática, se alcanzó el umbral de la distancia límite.

Nota: Para APLICACIONES CON CONTORNO utilice la distancia límite para establecer la posición fija desde la cual girar y aumentar el retraso de espera para aplicar todas las etiquetas. Es posible que necesite aumentar la duración de la aplicación para mantener el actuador en posición en todo el periodo de espera.

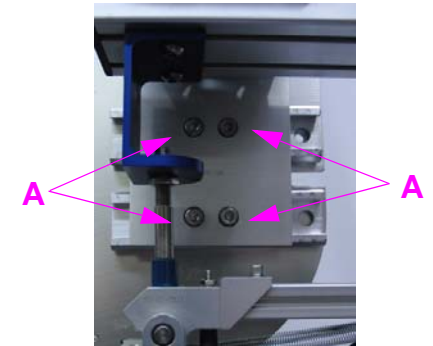
Nota: Para APLICACIONES DE ALTA VELOCIDAD, disminuya la longitud de recorrido y el tiempo de espera. Mantenga la placa de presión unida al tope del rollo y extiéndala lo suficiente para girar. Las velocidades inferiores del actuador son mejores para esta acción.

Perfil	Etiqueta
Baja	Longitud de la etiqueta > 203.2 mm (8 ")
Media-baja	Longitud de la etiqueta > 203.2 mm (8 ")
Media	El tamaño de la etiqueta concuerda en gran medida con el tamaño de la almohadilla (es decir, etiqueta de 101.6 mm x 152.4 mm [4 " x 6 "] en almohadilla de 101.6 mm x 152.4 mm [4 " x 6 "])
Media-alta	El área de la etiqueta es más pequeña que el tamaño de la almohadilla en un 50 % (es decir, etiqueta de 101.6 mm x 50.8 mm [4 " x 2 "] en almohadilla de 101.6 mm x 101.6 mm [4 " x 4 "])
Alta	Almohadillas personalizadas de tamaños de etiqueta más pequeños

Configuración mecánica de E-FASA

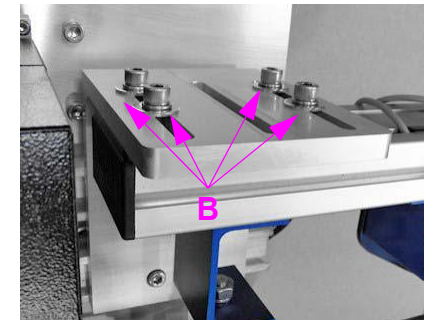
AJUSTE DEL ESPACIO DE LA CUCHILLA DE SEPARACIÓN

1. Afloje los cuatro tornillos en el deslizador de la cola de milano (A).
2. Deslice el montaje hacia y desde la cuchilla de separación hasta que haya un espacio de aproximadamente 3.2 mm (1/8 ") entre la cuchilla de separación y el borde de la almohadilla de presión.
3. Apriete los cuatro tornillos (A).



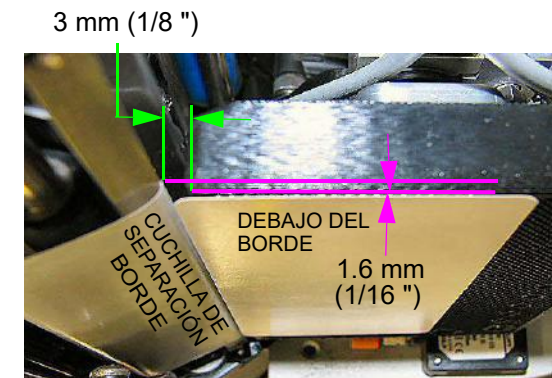
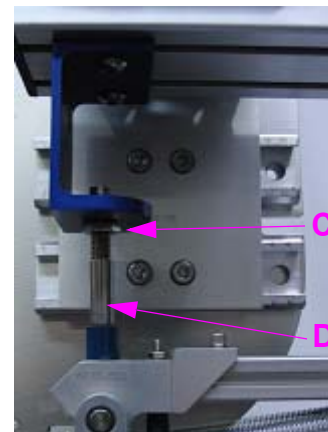
AJUSTE DE LA PLACA BASE

1. Afloje los cuatro tornillos en el soporte en L (B).
2. Deslice el montaje E-FASA hacia y desde la placa base hasta que una etiqueta suministrada cubra el sensor Etiqueta Presente.
3. Apriete los cuatro tornillos en el soporte en L (B).



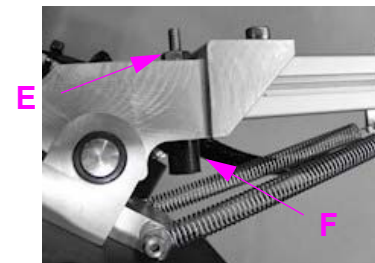
AJUSTE DE POSICIÓN DE ALTURA

1. Afloje la tuerca de bloqueo (C).
2. Establezca la altura girando la varilla del tope (D).
3. Ajuste la altura de la almohadilla de presión a 1.6 mm (1/16 ") **POR ENCIMA DE** la cuchilla de separación.
4. Verifique la posición Inicio encendiendo el sistema.
5. Apriete la tuerca de bloqueo (C)



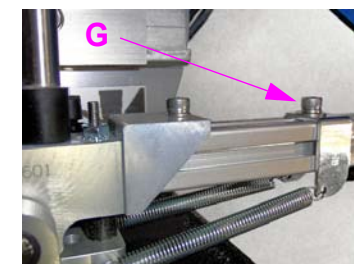
AJUSTE DEL ÁNGULO DE LA ALMOHADILLA

1. Afloje la tuerca de bloqueo (E).
2. Apriete o afloje el tope (F) para girar la almohadilla, de modo que quede en dirección paralela a la placa base.
3. Apriete la tuerca de bloqueo (E).



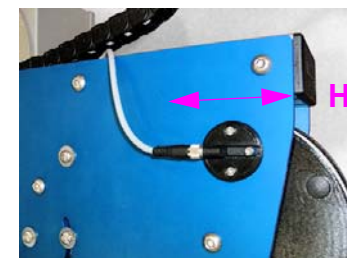
AJUSTE DE LA TENSION DEL RESORTE DEL PIVOTE

1. Afloje el perno (G).
2. Deslice el soporte más cerca o más lejos del extremo de la varilla para aflojar o apretar el resorte.
3. Apriete el perno (G).
4. Pruebe la aplicación de la etiqueta. La almohadilla no debe “palmear” el producto cuando esté siendo etiquetado.



AJUSTE DEL SENSOR INICIO

1. Afloje el tornillo de ajuste (H).
2. Con el brazo en la posición Inicio, deslice el sensor Inicio hacia la máquina y luego aléjelo lentamente de la máquina hasta que la luz se encienda.
3. Apriete el tornillo de ajuste (H) a 0.68-0.90 N-m (6-8 lb-in).
4. Verifique que la luz del sensor Inicio se apague cuando la almohadilla se aleje 25.4 mm (1 ") del tope de inicio.



Configuración de parámetros de E-FASA

El módulo de aplicación de E-FASA permite una o dos aplicaciones en el panel de producto. En aplicaciones de una sola etiqueta, cualquiera de los paneles, frontal o posterior, puede etiquetarse. En aplicaciones de etiqueta doble, cualquiera de los paneles, frontal o posterior, puede etiquetarse.

MENÚ ETIQUETAS - Ingrese al menú ETIQUETAS en la pantalla Inicio.

Std (estándar) para etiquetas rectangulares con 3.2 mm (1/8 ") de espacio o bien **Odd** (irregular) para cualquier forma de etiqueta que pase por el sensor de separación.

Establece la cantidad de tensión que se aplica al rebobinado en un ciclo de alimentación. Establezca la inferior para velocidades menores a los 508 mm/s (100 FPM) o etiquetas cuya longitud sea menor a 101.6 mm (4 ").

Depende de la velocidad del producto y las PPM. Configurada para un rendimiento más rápido de la aplicación.



Determina el modo de generación de etiqueta. Para aplicaciones lentas, como palés, establezca esto en **Detectar P1**. Esto reducirá el tiempo que el adhesivo de la etiqueta es expuesto al aire y a secarse. Para un rendimiento más alto, use **En Inicio**. Use **Detectar P2** para la más alta precisión (usando dos detectores) cuando se requiere alimentación según la demanda. **Aplicar después** alimenta una etiqueta cuando el actuador está en posición inicial y después la aplica inmediatamente.

Establece la distancia que tiene que recorrer el papel después del espacio para que la siguiente etiqueta se alinee con el borde de la cuchilla de separación. Para etiquetas estándar configuradas normalmente de 12.7 mm a 19.1 mm (0.5 " a 0.75 ").

MENÚ SISTEMA - Ingrese al menú SISTEMA en el menú Configuración.

Configurada para la longitud del actuador.

Nota: Esta es una configuración importante, ya que regula la velocidad general del brazo. Las velocidades más rápidas se permiten para el brazo de 12 cm (5 ") y se reducen para los de 25 cm (10 ") y 50 cm (20 "). El funcionamiento adecuado del sistema requiere la coincidencia correcta de la longitud del actuador y la longitud física del brazo E-FASA. La longitud de la E-FASA es la longitud utilizable del brazo, medida entre el borde de la placa base y el centro de la almohadilla de presión. Para 19 cm (7.5 "), establezca en 25 cm (10 "); para 38 cm (15 "), establezca en 50 cm (20 ").

Establece la dirección del motor de rebobinado.

Establece la dirección del motor del actuador. Este ajuste concuerda con la configuración A/B del actuador y funciona diferente con aplicaciones diferentes.



E-FASA se seleccionará para esta aplicación.

Sí desplazará la colocación de la etiqueta desde el frente. Si varían las longitudes del producto y la etiqueta necesita colocarse fuera del borde anterior del producto, establezca este valor en **No**.

MENÚ INTELIGENTE - Ingrese al menú INTELIGENTE en el menú de configuración.

Determina si el sistema se está usando con el sensor opcional de Etiqueta Presente.

Determina cuántas veces se imprimirá/alimentará la etiqueta sin una aplicación. Las opciones disponibles son **1, 2, 3 e Infinito**. Para asegurar que la Etiqueta 1 concuerde con el producto 1, establezca este valor en 1.



Muestra una advertencia si el sistema está en línea con una etiqueta anterior en la almohadilla de presión. Ayuda a evitar el riesgo de que una etiqueta se empareje equivocadamente con el producto.

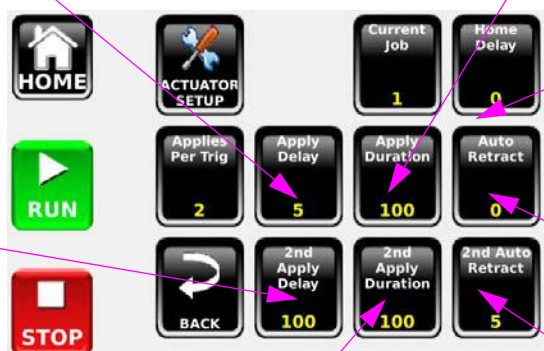
Determina cuántas veces el sistema intentará aplicar la misma etiqueta. Las opciones disponibles son **1, 2, 3 e Infinito**. Para asegurar que la Etiqueta 1 coincida con el Producto 1, establezca este valor en 1.

CONFIGURACIÓN/MENÚ TRABAJO - Ingrese al menú TRABAJO desde el menú de configuración.

Si la aplicación requiere de dos etiquetas, en los paneles lateral o posterior, el retraso puede mantenerse al mínimo. Si la aplicación es en los paneles lateral y posterior, el sensor del producto deberá ser reubicado y por lo tanto el retraso deberá aumentar.

Debe ser mayor que el tiempo que se requiere para imprimir dos etiquetas (si utiliza el sensor PD 1 o 2 de Hacer Etiqueta) o imprimir una etiqueta (Hacer Etiqueta = en modo Inicio) además del ciclo de la primera aplicación.

Debe establecerse de manera gradual, desde valores bajos a valores altos, para ajustar el punto de contacto con el producto. Para los paneles frontal o posterior, el punto de contacto óptimo está un poco más allá de los 90 grados. Esto permite que la almohadilla actúe como pivote y coloque la etiqueta directamente sobre el producto.



Igual que en Duración de la aplicación.

La mayoría de las aplicaciones E-FASA se benefician de un retraso mínimo de entre 50 mS y 200 mS para permitir que la almohadilla se asiente cuando llegue a Inicio.

No resulta demasiado útil para los paneles frontal y posterior, pero se usa principalmente para la aplicación lateral. Los valores entre 1 mS y 50 mS son los habituales.

Los valores entre 1 mS y 50 mS son los habituales.

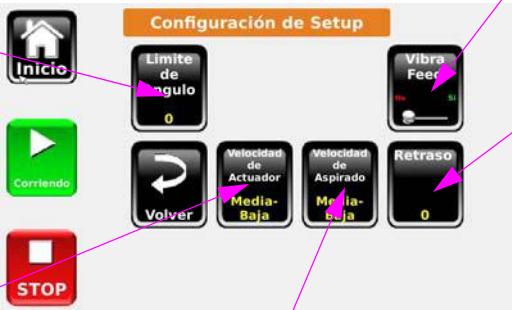
MENÚ ACTUATOR SETUP (Configuración del actuador)

Presione **ACTUATOR SETUP** (Configuración del actuador) en el menú CONFIGURACIÓN/TRABAJO.

Establece el ángulo de oscilación mayor para esta aplicación.

Nota: Utilice este límite para la oscilación del panel frontal o posterior (normalmente 90 grados). Se puede utilizar en conjunto con el Retraso de espera para oscilar hacia afuera y esperar el panel del frente del producto. Si el Retraso de espera es suficientemente largo, entonces dará la vuelta a la esquina del producto.

Establece la velocidad general del actuador en cinco valores discretos.



Si está activado, la almohadilla vibrará durante la impresión/alimentación de la etiqueta para ayudar a que etiquetas más gruesas o con un adhesivo más fuerte caigan sobre la almohadilla adecuadamente.

Establece por cuánto tiempo el actuador deberá mantener la misma posición una vez que se cumpla la primera de las siguientes condiciones: expiró el tiempo de la duración de la aplicación, se detectó la Retracción automática, se alcanzó el umbral de límite del ángulo.

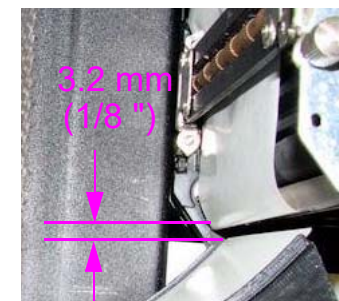
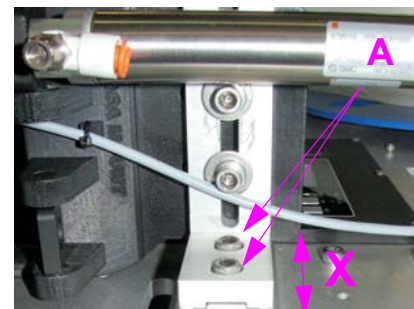
Consulte la siguiente tabla para conocer la configuración recomendada:

Perfil	Etiqueta
Baja	Longitud de la etiqueta > 203.2 mm (8 ")
Media-baja	Longitud de la etiqueta > 203.2 mm (8 ")
Media	El tamaño de la etiqueta concuerda en gran medida con el tamaño de la almohadilla (es decir, etiqueta de 101.6 mm x 152.4 mm [4 " x 6 "] en almohadilla de 101.6 mm x 152.4 mm [4 " x 6 "])
Media-alta	El área de la etiqueta es más pequeña que el tamaño de la almohadilla en un 50 % (es decir, etiqueta de 101.6 mm x 50.8 mm [4 " x 2 "] en almohadilla de 101.6 mm x 101.6 mm [4 " x 4 "])
Alta	Almohadillas personalizadas de tamaños de etiqueta más pequeños

Configuración mecánica de E-WASA

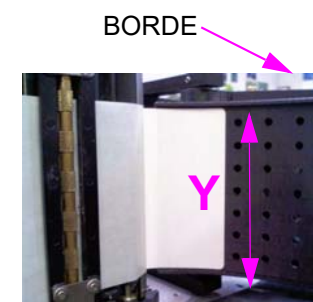
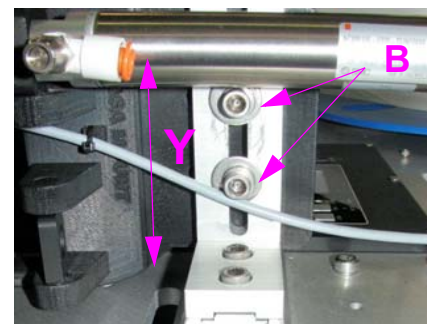
AJUSTE LA POSICIÓN “X”

1. Afloje los dos tornillos en la guía del deslizador (A).
2. Deslice el módulo de WASA hasta que hay aproximadamente 3.2 mm (1/8 ") entre la cuchilla de separación y le borde de la caja del ventilador.
3. Apriete los tornillos (A).



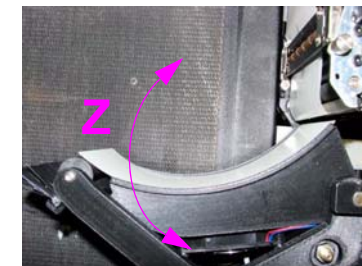
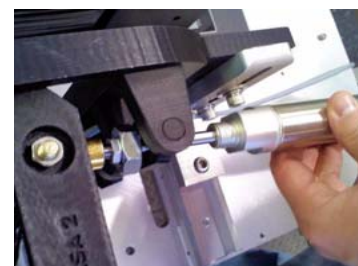
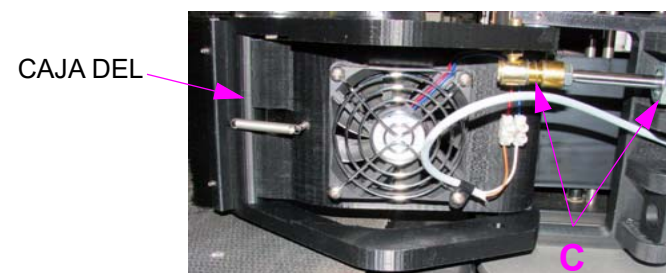
AJUSTE LA POSICIÓN “Y”

1. Afloje los dos tornillos (B).
2. Suministre una etiqueta a la caja del ventilador.
3. La etiqueta se debe dispensar dentro de 3.2 mm (1/8 ") del borde elevado, pero **NO** sobre el borde elevado.



AJUSTE LA POSICIÓN “Z” DEL ÁNGULO DE ROTACIÓN

1. Afloje las dos tuercas (C) en el cilindro.
2. Gire el cuerpo del cilindro para enroscar la varilla hacia adentro o hacia afuera del acoplamiento y ajustar la posición de rotación “Z” de la caja del ventilador.
3. Ajuste la rotación para que la etiqueta se suministre hacia la caja del ventilador sin detenerse en la superficie de la cara.
4. Apriete las dos tuercas (C) e imprima algunas etiquetas para determinar si es la posición ideal.



AJUSTE EL RITMO DEL RESORTE

1. Afloje la tuerca de bloqueo con una llave de tuercas de 13 mm.
2. Gire el ajuste del tornillo en el sentido de las manecillas del reloj para aumentar la fuerza del resorte y en sentido contrario a las manecillas del reloj para reducirla. Los productos de menos de entre aprox. 2.3 y 4.5 kg (aprox. 5 y 10 lb) requieren menos fuerza de resorte para permitir que la etiqueta se envuelva sin que el producto se detengan en la transportadora. Una tensión demasiado ligera dará como resultado una etiqueta mal colocada. El rango total de la tensión del resorte se logra dentro de una distancia de enrosque de 50.8 mm (2 ").



ADVERTENCIA: No disminuya la tensión del resorte hasta que la caja del ventilador de WASA no regrese a la posición Inicio de manera constante. Si el resorte es demasiado débil, la fricción y la colocación del producto empezarán a afectar el desempeño de la envoltura de la etiqueta.



NOTA: La E-WASA depende en alto grado del riel de guía posterior para tener un desempeño óptimo. Debido a que la E-WASA se carga por resorte para aplicar presión al costado y al frente del producto, el riel de guía evita posibles inclinaciones del producto. La operación sin el manejo adecuado del material causará un mal ángulo de envolvimiento o arrugas en la etiqueta.

3. Una vez que el desplazamiento WASA haya sido revisado para el rango de giro de movimiento, bloquee la posición de tensión del resorte apretando la tuerca de bloqueo.

AJUSTE EL CONTROL DE FLUJO DE REGRESO

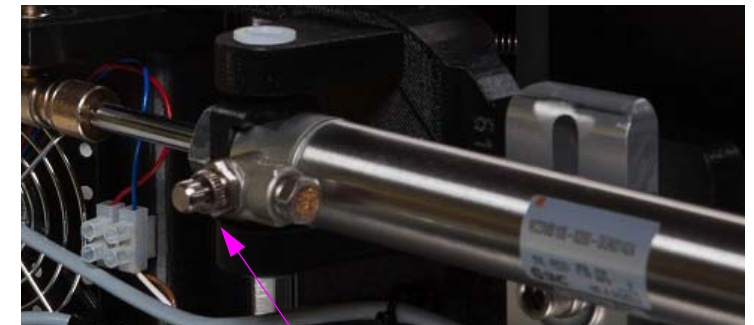
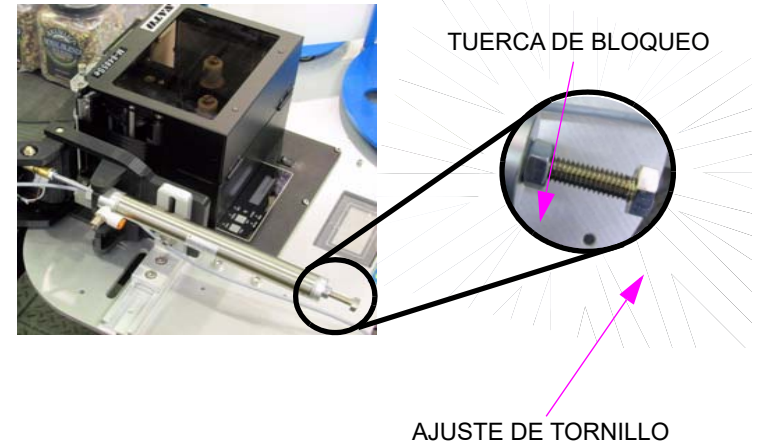
Afloje la tuerca de bloqueo de la rueda moleteada y gire el control de flujo en sentido de las manecillas del reloj para reducir la velocidad a la que la WASA regresa a la posición Inicio. Aumente el flujo girando el control en sentido contrario a las manecillas del reloj, lo cual permitirá a la caja WASA regresar más rápido a Inicio.



ADVERTENCIA: El ajuste en la velocidad de regreso determinará el ritmo de rendimiento máximo. Si la aplicación puede soportar un ritmo de regreso más lento, dará como resultado un regreso más parejo y más ligero, lo cual se traduce en una mayor duración.



NOTA: La E-WASA depende en alto grado del riel de guía posterior para tener un desempeño óptimo. Debido a que la E-WASA se carga por resorte para aplicar presión al costado y al frente del producto, el riel de guía evita posibles inclinaciones del producto. La operación sin el manejo adecuado del material causará un mal ángulo de envolvimiento o arrugas en la etiqueta.



Configuración de parámetros de E-WASA

Las aplicaciones E-WASA permiten que la etiqueta se coloque en dos paneles adyacentes, normalmente el frontal y el lateral, pero también es posible hacerlo en el frontal y el superior. Puesto que E-WASA no puede aceptar la siguiente etiqueta hasta que el brazo regrese a Inicio, se vuelve una impresión de etiqueta por demanda de manera predeterminada.

MENÚ ETIQUETAS - Ingrese al menú ETIQUETAS en la pantalla Inicio.

Std (estándar) para etiquetas rectangulares con 3.2 mm (1/8 ") de espacio o bien **Odd** (irregular) para cualquier forma de etiqueta que pase por el sensor de separación.

Establece la cantidad de tensión que se aplica al rebobinado sobre un ciclo de impresión. Establezca inferior para velocidades de alimentación de menos de 508 mm/s (100 FPM).



Establece la distancia que tiene que recorrer el papel después del espacio para que la siguiente etiqueta se alinee con el borde de la cuchilla de separación. Para etiquetas estándar configuradas normalmente de 12.7 mm a 19.1 mm (0.5 " a 0.75 ").

Depende de la velocidad del producto y las PPM. Configurada para un rendimiento más rápido de la aplicación.

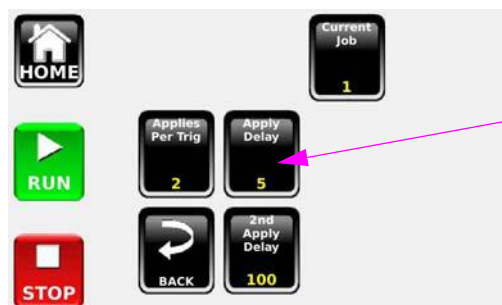
MENÚ SISTEMA - Ingrese al menú SISTEMA en el menú Configuración.

Establece la dirección del motor de rebobinado.



E-WASA, si no existe un sensor Inicio y **E-WASA+**, si hay un sensor Inicio.

CONFIGURACIÓN/MENÚ TRABAJO - Ingrese al menú TRABAJO desde el menú de configuración.

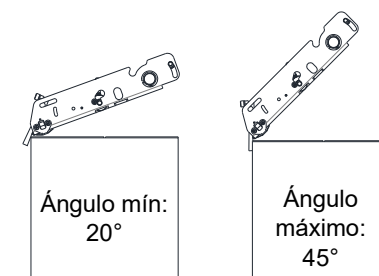
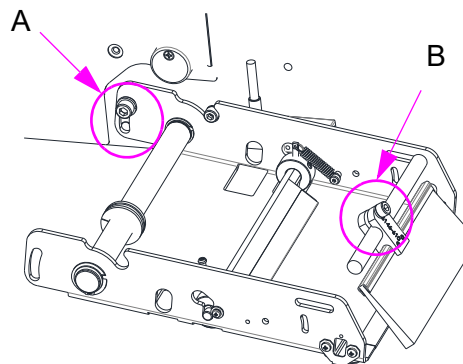


Determina la cantidad de tiempo de retraso desde el disparo del detector de producto hasta la impresión de la etiqueta. Normalmente se mantiene a un valor mínimo.

Configuración mecánica de aplicación por deslizamiento

AJUSTE DEL ÁNGULO

1. Afloje el tornillo de rotación (A).
2. Ajuste el ángulo.
3. Apriete el tornillo de rotación (A).



NOTA: Aumente el ángulo hacia el producto (más alimentación paralela de etiquetas respecto a la superficie del producto) para superficies que tengan un arco exterior. Disminuya el ángulo hacia el producto (más perpendicular respecto a la superficie del producto) para áreas cóncavas o etiquetas a base de plástico que tiendan a retener bolsas de aire.



NOTA: Si aplica un ángulo menor a 20° o mayor de 45°, puede ocasionarse una mala colocación de la etiqueta o el desgaste innecesario sobre el aplicador.

AJUSTE DE LA POSICIÓN Y EL ÁNGULO DE LA ESCOBILLA

La escobilla se debe colocar en el punto en el que la etiqueta hará contacto con el producto.

1. Afloje la manija de sujeción de la escobilla (B).
2. Coloque la escobilla de forma que concuerde con el punto de contacto entre la etiqueta y el producto.
3. Para etiquetas más pequeñas, la escobilla se debe colocar junto o pegada a la cuchilla de separación (el producto empujará las cerdas cuando haga contacto).



NOTA: Si la escobilla se coloca demasiado lejos del punto de unión, la consistencia de la posición de la etiqueta puede cambiar debido al deslizamiento de la etiqueta. Además, la escobilla puede enroscarse en el borde frontal y, en ciertas condiciones, puede quitar la etiqueta.



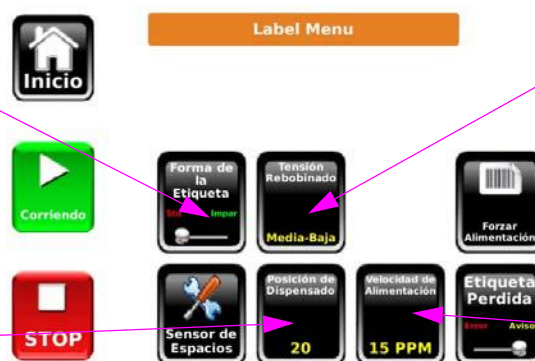
Configuración de parámetros de la aplicación por deslizamiento

La aplicación por deslizamiento permite que las etiquetas irregulares y pre-impresas estándar se apliquen a una velocidad máxima de 150 cm/s (300 FPM).

MENÚ ETIQUETAS - Ingrese al menú ETIQUETAS en la pantalla Inicio.

Std (estándar) para etiquetas rectangulares con 3.2 mm (1/8 ") de espacio o bien **Odd** (irregular) para cualquier forma de etiqueta que pase por el sensor de separación.

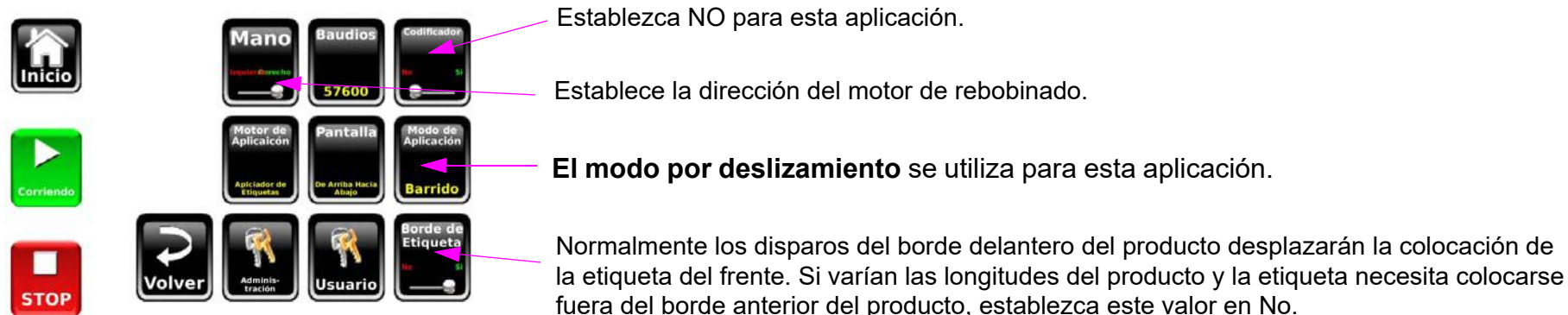
La distancia que tiene que recorrer el papel después del espacio para que la siguiente etiqueta se alinee con el borde de la cuchilla de separación. Para etiquetas estándar configuradas normalmente de 12.7 mm a 19.1 mm (0.5 " a 0.75 ").



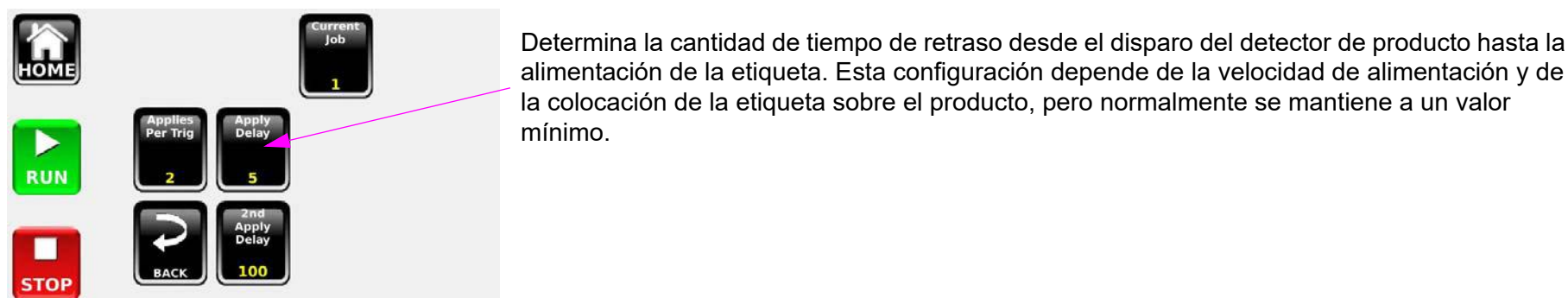
Establece la cantidad de tensión que se aplica al rebobinado en un ciclo de alimentación. Establezca la inferior para velocidades menores a los 508 mm/s (100 FPM) o etiquetas cuya longitud sea menor a 101.6 mm (4 ").

Depende de la velocidad del producto y las PPM. Configurada para un rendimiento más rápido de la aplicación.

MENÚ SISTEMA - Ingrese al menú SISTEMA en el menú Configuración.



CONFIGURACIÓN/MENÚ TRABAJO - Ingrese al menú TRABAJO desde el menú de configuración.



Configuración mecánica de aplicación por barrido - Codificador de línea habilitado

AJUSTE DEL ÁNGULO

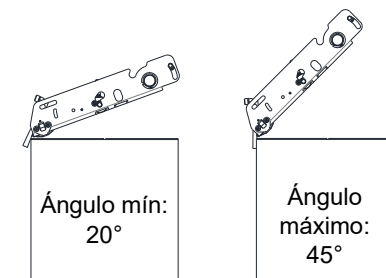
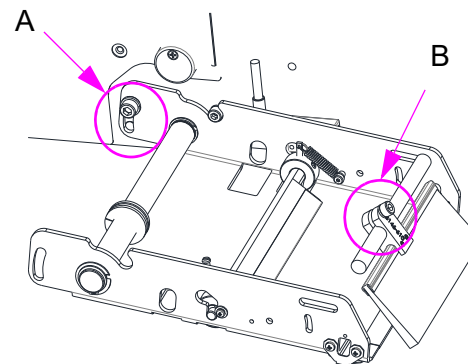
1. Afloje el tornillo de rotación (A).
2. Ajuste el ángulo.
3. Apriete el tornillo de rotación (A).



NOTA: Aumente el ángulo hacia el producto (más alimentación paralela de etiquetas respecto a la superficie del producto) para superficies que tengan un arco exterior. Disminuya el ángulo hacia el producto (más perpendicular respecto a la superficie del producto) para áreas cóncavas o etiquetas a base de plástico que tiendan a retener bolsas de aire.



NOTA: Si aplica un ángulo menor a 20° o mayor de 45°, puede ocasionarse una mala colocación de la etiqueta o el desgaste innecesario sobre el aplicador.



AJUSTE DE LA POSICIÓN Y EL ÁNGULO DE LA ESCOBILLA

La escobilla se debe colocar en el punto en el que la etiqueta hará contacto con el producto.

1. Afloje la manija de sujeción de la escobilla (B).
2. Coloque la escobilla de forma que concuerde con el punto de contacto entre la etiqueta y el producto.
3. Para etiquetas más pequeñas, la escobilla se debe colocar junto o pegada a la cuchilla de separación (el producto empujará las cerdas cuando haga contacto).
4. Instale el encoder externo en la línea de modo que la rueda del codificador se mueva sobre la banda transportadora, cerca de la etiquetadora, para leer con precisión la velocidad del producto.



NOTA: Si la escobilla se coloca demasiado lejos del punto de unión, la consistencia de la posición de la etiqueta puede cambiar debido al deslizamiento de la etiqueta. Además, la escobilla puede enroscarse en el borde frontal y, en ciertas condiciones, puede quitar la etiqueta.

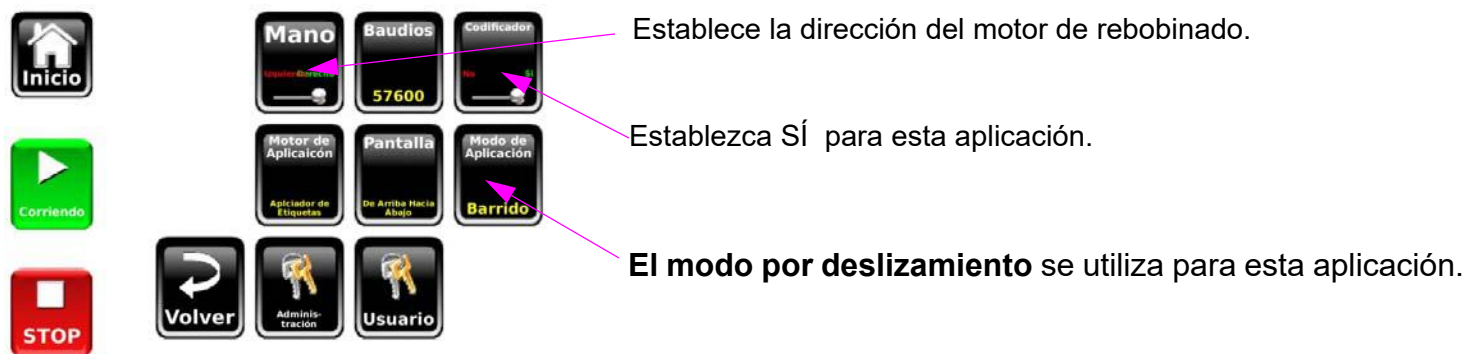


NOTA: Se recomienda instalar el detector de producto a 25 mm (1 ") a 102 mm (4 ") desde el borde de la cuchilla peladora para obtener la mejor precisión en la colocación de etiquetas.

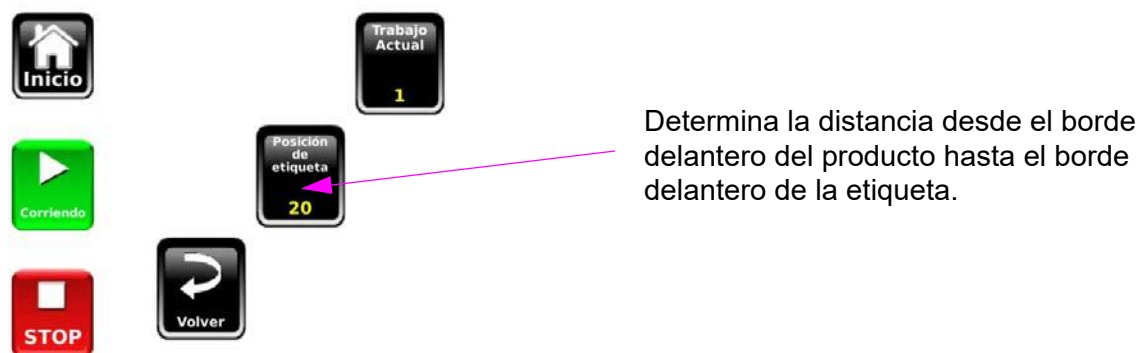


Configuración de parámetros de la aplicación por barrido - Codificador de línea habilitado

MENÚ SISTEMA - Ingrese al menú SISTEMA en el menú Configuración.



CONFIGURACIÓN/MENÚ TRABAJO - Ingrese al menú TRABAJO desde el menú de Configuración.

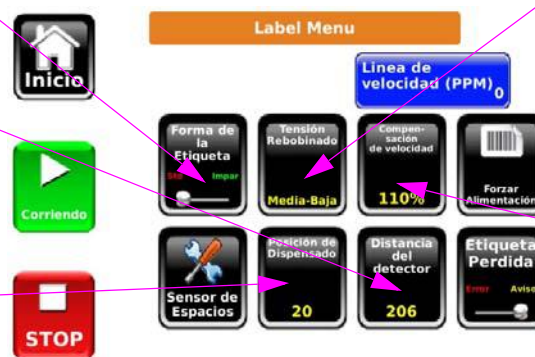


MENÚ ETIQUETAS - Ingrese al menú ETIQUETAS en la pantalla Inicio.

Std (estándar) para etiquetas rectangulares con 3.2 mm (1/8 ") de espacio o bien **Odd** (irregular) para cualquier forma de etiqueta que pase por el sensor de separación.

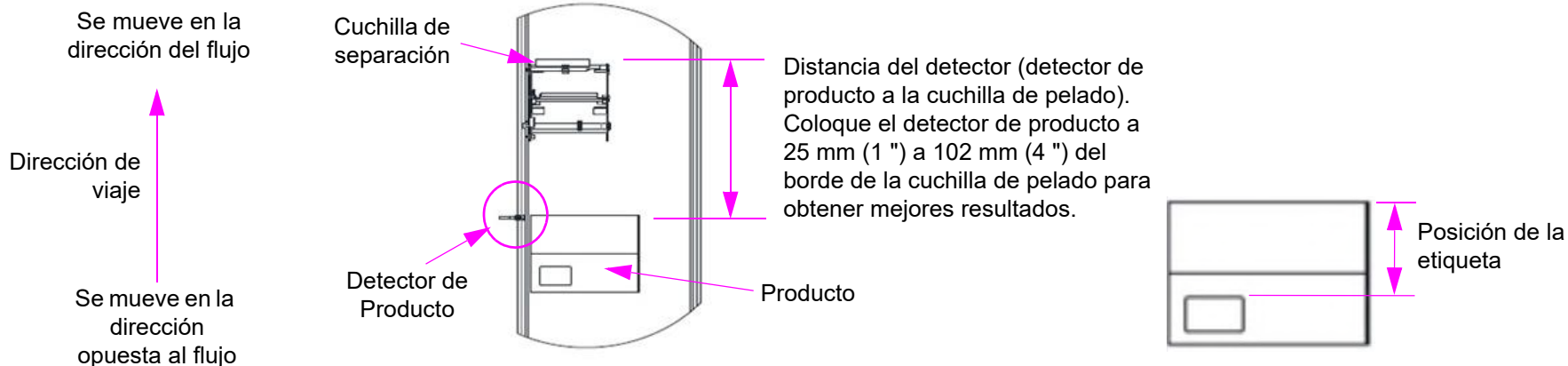
Establece la distancia del detector de producto desde el borde de la cuchilla peladora. La distancia mínima del detector es de 25 mm (1 ").

La distancia que tiene que recorrer el papel después del espacio para que la siguiente etiqueta se alinee con el borde de la cuchilla de separación. Para etiquetas estándar configuradas normalmente de 12.7 mm a 19.1 mm (0.5 " a 0.75 ").



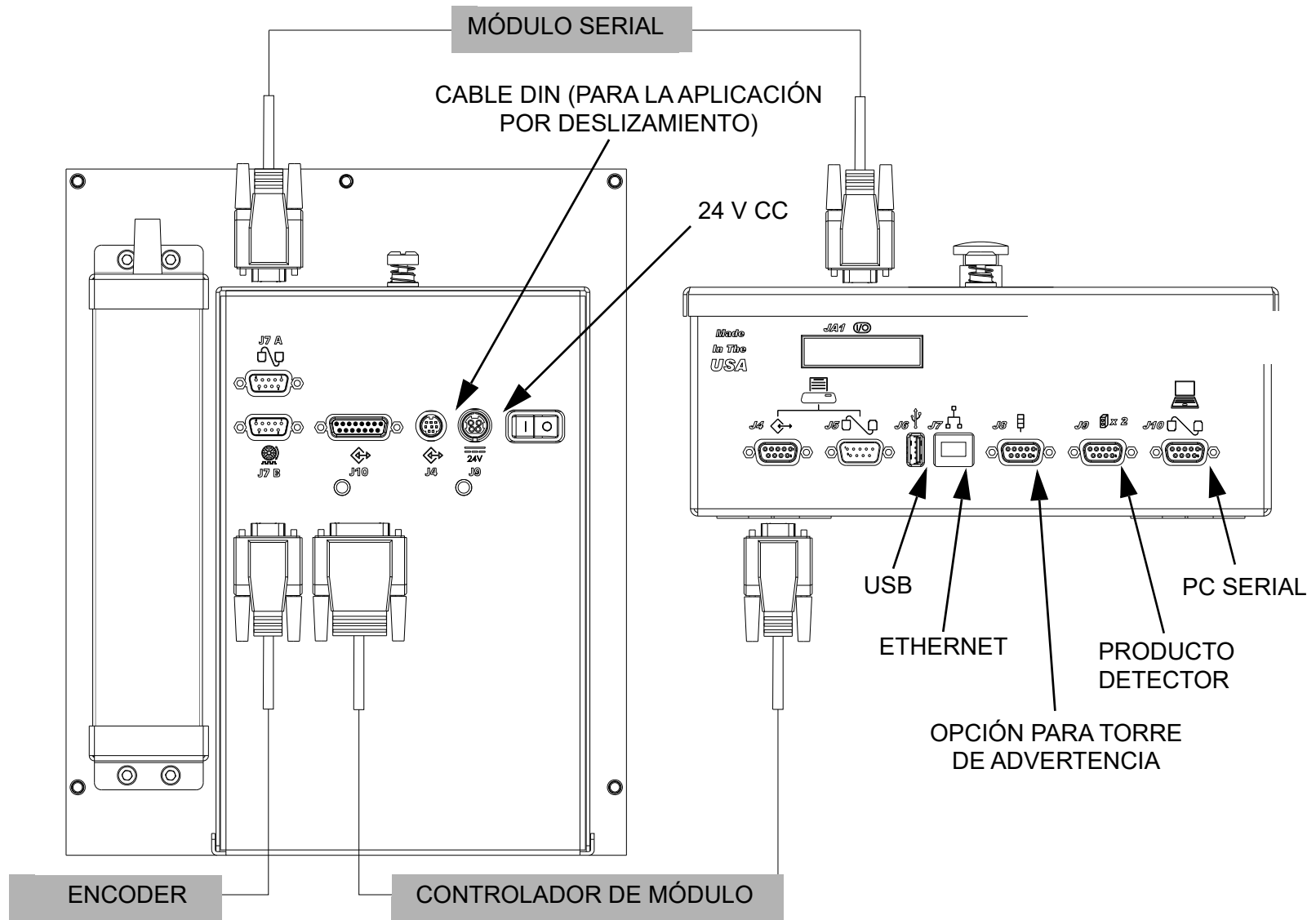
Establece la cantidad de tensión que se aplica al rebobinado en un ciclo de alimentación. Configúrelo para que coincida con la velocidad de línea / PPM (productos por minuto) más alta. La tensión de rebobinado coincidirá con las velocidades más bajas.

Ajusta la velocidad de alimentación de etiquetas según el porcentaje establecido. <100% disminuye la velocidad de alimentación y > 100% aumenta la velocidad de alimentación. Para lograr una mejor precisión en la colocación de etiquetas para etiquetas más pequeñas, establezca la compensación de velocidad en valores superiores al 100%.



NOTA: Se recomienda instalar el detector de productos de 25 mm (1 ") a 102 mm (4 ") en la dirección opuesta al flujo del borde de la cuchilla de pelado para obtener la mejor precisión en la colocación de etiquetas.

Apéndice C: Interfaz eléctrica



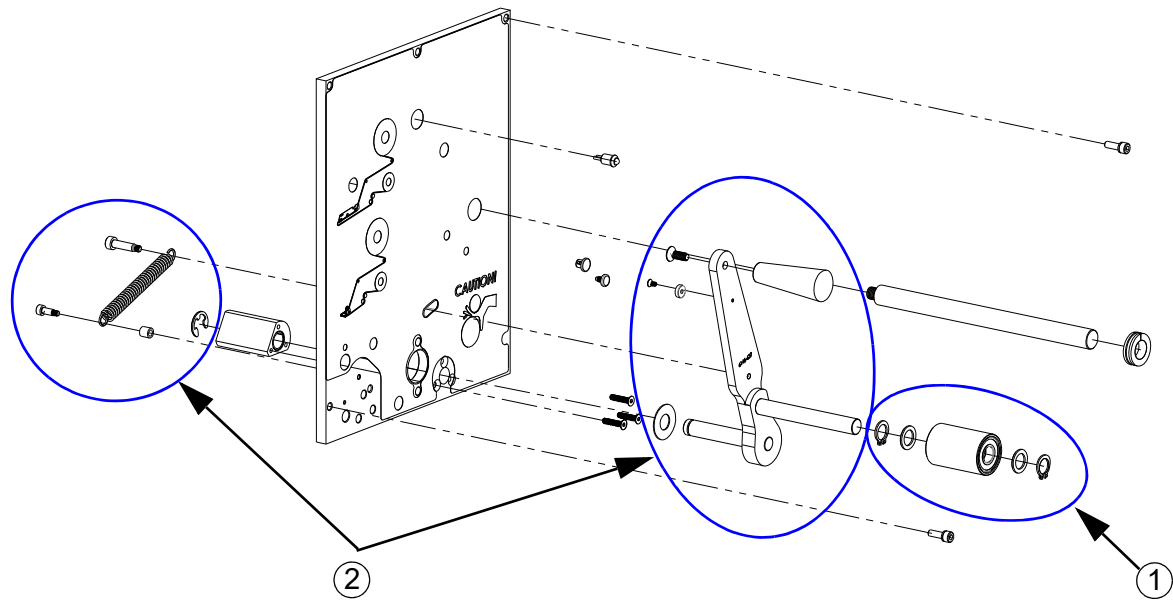
Apéndice D: Idiomas

El aplicador con impresora serie 7000 incluye los idiomas siguientes:

Interfaz de usuario (mediante configuración regional)
Deutsch (alemán)
Inglés
Español
Français (francés)
Português (portugués)

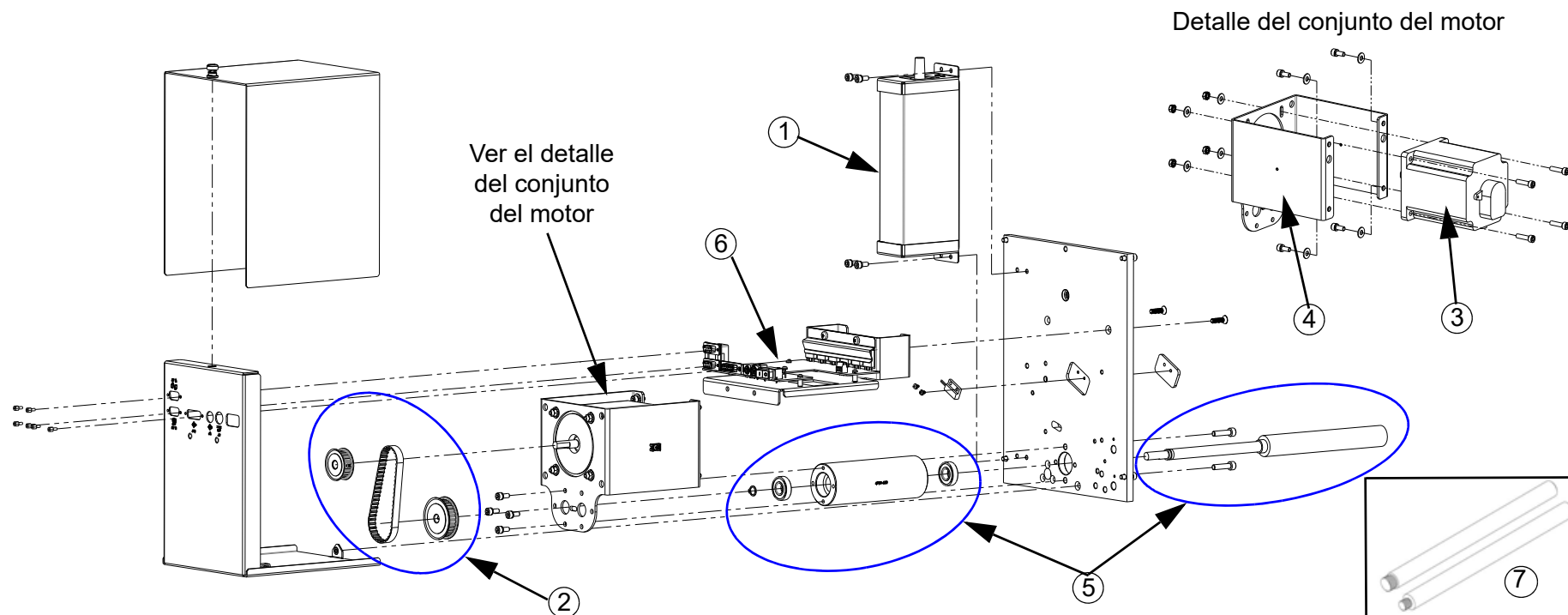
Apéndice E: Números de pieza

Equipos de reemplazo



Artículo	N.º de pieza	Descripción	Contenido
1	404215	Conjunto de rodillo prensador	(1) Rodillo prensador, (2) Arandelas y (2) Anillos a presión
2	404216	Conjunto de palanca de rodillo prensador, estándar	Palanca, manija, imán, sujetadores, anillo de sujeción, resorte y soporte
	404217	Conjunto de palanca de rodillo prensador, bobina ancha	

Kits de reemplazo (continuación)

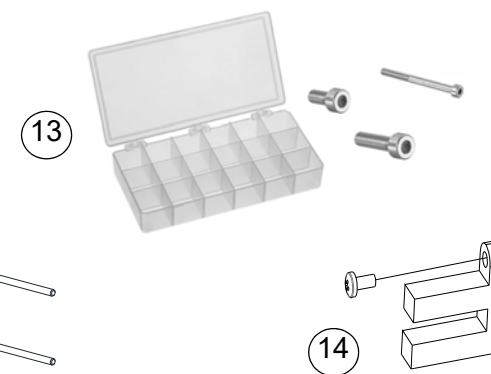
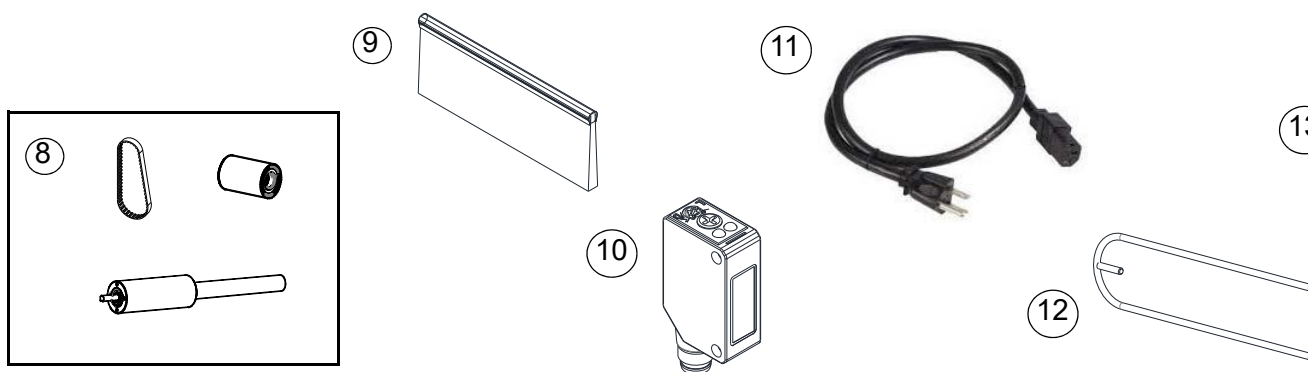
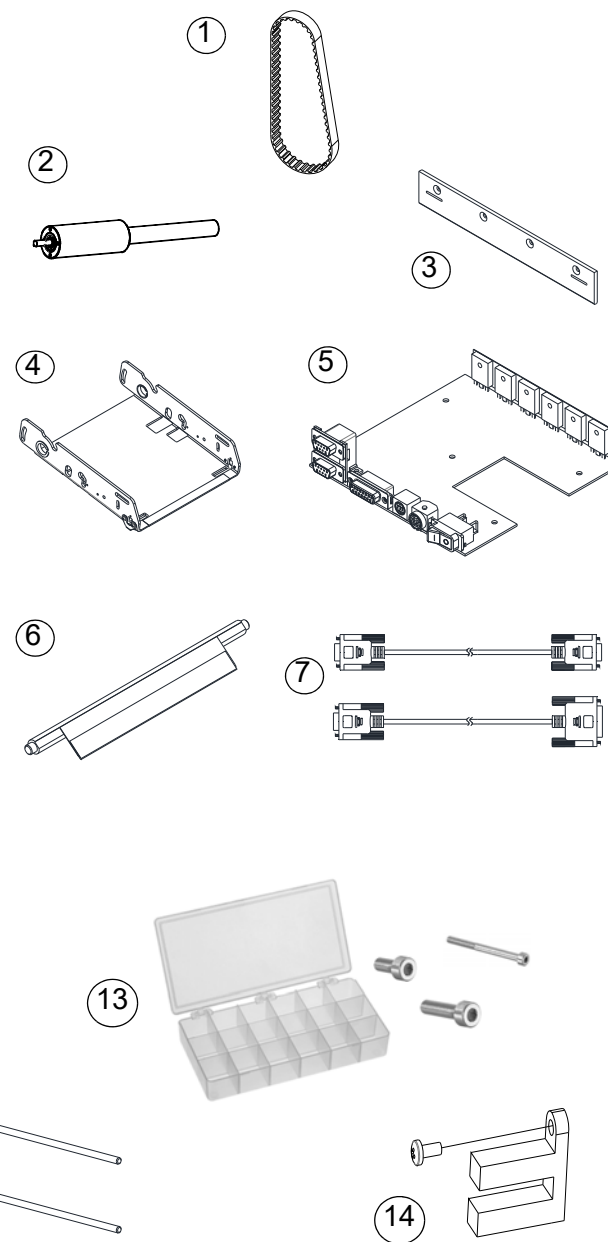


Artículo	N.º de pieza	Descripción	Contenido
1	404218	Kit, fuente de alimentación	(1) Fuente de alimentación, (2) Soportes de la fuente de alimentación y (4) Tornillos
2	404219	Kit, reemplazo de la polea de accionamiento	(1) Polea de sincronización de 20 ranuras, (1) Polea de sincronización de 28 ranuras y (1) Correa de sincronización
3	404205	Kit, Motor, 7000	(1) Motor, (4) Tornillo, (4) Tuercas y (4) Arandelas
4	404206	Kit, Montaje del motor, 7000	(1) Soporte de montaje del motor, (1) Montaje con amarra y componentes de montaje
5	404208	Kit, Conjunto del rodillo de accionamiento, estándar	(1) Rodillo de accionamiento, (1) Alojamiento del rodillo de accionamiento, (2) Cojinetes de rodillo de accionamiento, (1) Anillo a presión y (2) Tornillos
	404209	Kit, Conjunto del rodillo de accionamiento, bobina ancha	
6	404207	Kit, Conjunto de montaje en placa de PC, 7000	(1) Conjunto de la placa del controlador, (1) Mosfet de sujeción, (1) Conjunto de montaje de la placa de circuitos y (8) Tornillos
7	404224	Kit de varilla guía	(1) Varilla guía de acero inoxidable, rosca M8, (1) Varilla guía de acero inoxidable, rosca M14

Piezas de servicio

Componentes de LA7000

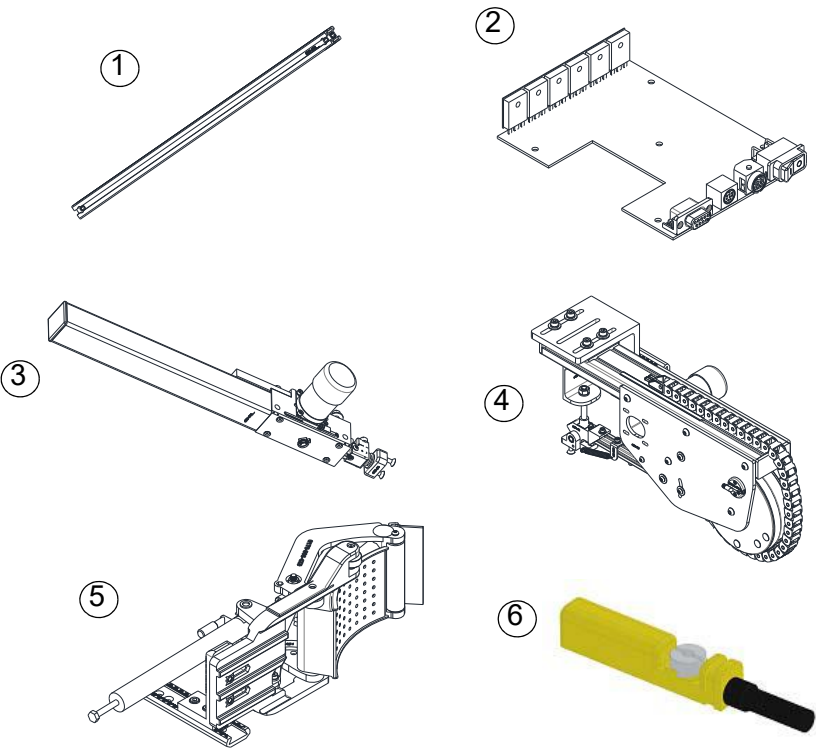
Artículo	N.º de kit		Descripción
	Estándar	Bobina ancha	
1	404220		Correa
2	404208	404209	Conjunto de rodillo de accionamiento
3	4750-203	4750-211	Cuchilla de separación (presión)
4	4750-204	4750-212	Cuchilla de separación (deslizamiento)
5	404210		Placa de PC
6	4750-206	4750-213	Piezas de sujeción
7	4750-207		4750/7000 Conjunto de cables
8	404211	404212	Elementos de desgaste (correa, conjunto de accionamiento, rodillo prensador)
9	6146-611	6146-682	Escobilla
10	4600-900		Ensamble del detector de producto, difuso
11	1901-141		Cable de alimentación CA
12	4600-647		Broche de rebobinado
13	6000-840		Contenedor de sujetadores
14	4750-235		Sensor de separación de etiquetas
15	4600-950		Elementos de desgaste (no se muestran en el dibujo)
16	404223		Ensamble del motor (no se muestran en el dibujo)



Componentes del aplicador

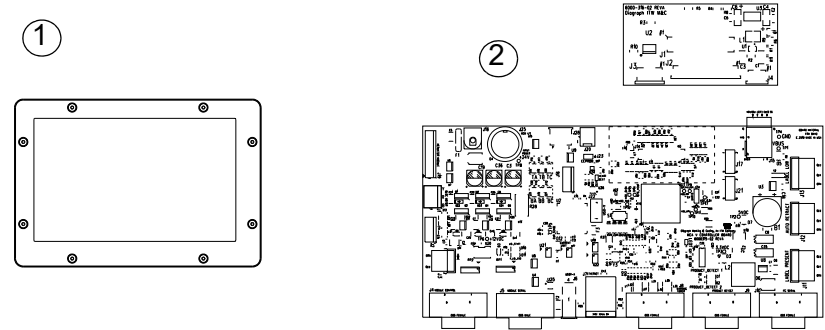
Artículo	N.º de kit	Descripción
1	6000-205X5	Extrusión del actuador, 127 mm (5 ")
	6000-205X10	Extrusión del actuador, 254 mm (10 ")
	6000-205X15	Extrusión del actuador, 381 mm (15 ")
	6000-205X20	Extrusión del actuador, 508 mm (20 ")
	6000-205X25	Extrusión del actuador, 635 mm (25 ")
	6000-205X30	Extrusión del actuador, 762 mm (30 ")
2	6000-698KIT	Repuesto de la placa MCM
3	6000-950	Elementos de desgaste E-TAMP
4	6000-951	Elementos de desgaste E-FASA
5	6000-952	Elementos de desgaste E-WASA
6	4600-906	Sensor Inicio

NOTA: Las figuras de los artículos 3, 4 y 5 forman parte del aplicador, no de los componentes en el equipo de elementos de desgaste.



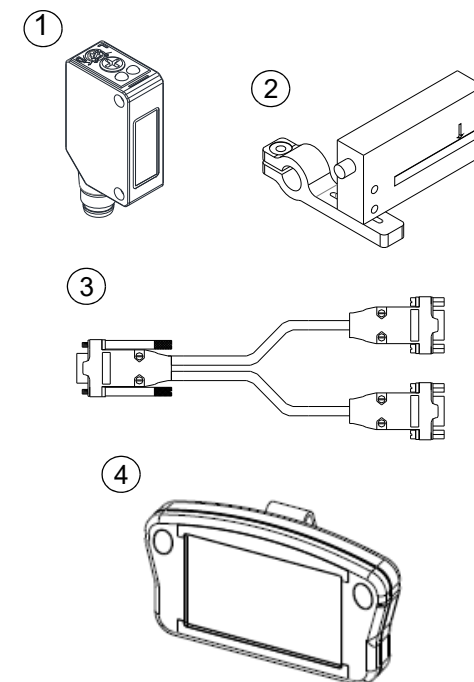
Componentes de la MCA

Artículo	N.º de kit	Descripción
1	404200-LA7000	Conjunto de pantalla, LA7000
2	404202	Placa de circuitos de la pantalla y conjunto de la placa de la PC



Equipamiento opcional

Artículo	N.º de kit	Descripción
1	4600-901	Detector de producto e interruptor de haz
	4600-902	Detector de producto, láser
2	404214	Sensor de separación de etiquetas transparentes (ver nota debajo)
3	6000-518	Detector de producto y cable en Y
4	5780-017ALP	Remoto manual
5	404221	Freno de mano
6	6000-903	Sensores de Retracción automática o de Etiqueta Presente
7	404226	Sensor de Pocas Etiquetas con soporte
8	4750-216	Adaptador para el núcleo, 76.2 mm a 152.4 mm (3 " a 6 ")
9	4750-215	Soporte y escobilla de cerdas largas de 152.4 mm (6 ")
10	6000828	Torre de luz de advertencia LED
11	6000828AUD	Torre de advertencia, sonora
12	4600-625	Listones de amarre para soporte, CHI estándar (paquete de 3)
	401208	Listones de amarre para soporte, RLC tarea pesada (paquete de 3)
13	5760820-IJ	Ensamble del encoder
14	5765-244	Niveladores (paquete de 4)



NOTA: Consulte la hoja de instrucciones 404214N para las instrucciones de configuración del sensor de separación de etiquetas transparentes.

