



DRUCKSYSTEME
Janz & Raschke GmbH

Bedienungsanleitung / Handbuch / Datenblatt

**Sie benötigen einen Reparaturservice für Ihren Etikettendrucker
oder suchen eine leicht zu bedienende Etikettensoftware?**

Wir helfen Ihnen gerne weiter.

Ihr Partner für industrielle Kennzeichnungslösungen



**ETIKETTEN-
DRUCKER**



**REPARATUR-
SERVICE**



**VERBRAUCHS-
MATERIALIEN**



**AUTOMATISCHE
ETIKETTIERUNG**



**SCHULUNG &
SUPPORT**



**BARCODESCANNER
DATENERFASSUNG**



**EINZELSOFTWARE INDIVIDUELLE LÖSUNGEN
EINFACHE BEDIENOBERFLÄCHEN**

Drucksysteme Janz & Raschke GmbH

Röntgenstraße 1
D-22335 Hamburg
Telefon +49(0)40 – 840 509 0
Telefax +49(0)40 – 840 509 29

kontakt@jrdrucksysteme.de
www.jrdrucksysteme.de

Bedienungsanleitung / Handbuch / Datenblatt

Maßgeschneiderte Lösungen für den Etikettendruck und die Warenkennzeichnung

Seit unserer Gründung im Jahr 1997, sind wir erfolgreich als Partner namhafter Hersteller und als Systemintegrator im Bereich der industriellen Kennzeichnung tätig.



Unser Motto lautet:

So flexibel wie möglich und so maßgeschneidert wie nötig.

Ich stehe mit meinem Namen für eine persönliche und kompetente Beratung. Wir hören Ihnen zu und stellen mit Ihnen eine Lösung zusammen, die Ihren individuellen Anforderungen entspricht. Für Sie entwickeln unsere erfahrenen Techniker und Ingenieure neben Etikettiermaschinen, maßgeschneiderte Komplettlösungen inklusive Produkthandling, Automatisierungstechnik und Softwarelösung mit Anbindung an Ihr Warenwirtschaftssystem.

Ich freue mich von Ihnen zu hören.

Bis dahin grüßt Sie

Jörn Janz

Hier finden Sie Ihren Ansprechpartner:

<http://www.jrdrucksysteme.de/kontakt/>



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



LABEL COUNTER USER MANUAL COUNT-DELUXE-STATIONS

Safety First

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

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

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

Most accidents are preventable through safety awareness.

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

TRAINING AND INSTRUCTION

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

GENERAL SAFETY

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

FIG. 1



FIG. 2



FIG. 3



FIG. 4



FIG. 5



FIG. 6



COUNT-DELUXE-STATIONS

Count Packages provide the ideal off-line solution for counting heavy rolls of labels. With these systems, you can verify the number of labels on a roll, divide large rolls into smaller rolls using the preset count/stop feature, and re-tension loose rolls. You can also rewind in both directions (left-to-right and right-to-left).

GENERAL CONTENT OF THE PACKAGING

- User Manual (this document)
- 2 x CAT-3 REWINDERS
- Power Supply: INPUT 100-240V- 50-60Hz, Output 24V DC
- COUNT-UNIT (Standard or with Ultrasonic sensor for transparent labels)
- BRACKET GUIDE KIT for both rewinders, including paper guide
- 2 x "Quick-Chuck"™ Quick-Locking Core Chuck, with inner flange
- 3.5 mm External Halt Cable
- Limited Warranty of 2 Years, extendable to 5 Years, 1 Year on the Power Supply

MODEL SPECIFIC CONTENT OF THE PACKAGING

- different Quick-Chucks (length & diameter)
- R16 chassis for rolls up to 400mm

SPECIFICATIONS:

- Weight of the machine: 35 KG up to 50 KG depending on model & options
- Max. Label Roll Weight: 2 x 10 KG for any model !!!
- Max. Label Roll Diam: 300mm (up to 400mm on R16 model keeping max 10 KG roll weight limitation)
- Core diameter: 76 mm

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

COUNT-DELUXE STATIONS

P/N	MODEL	DESCRIPTION	MAX LABEL WIDTH
LMC008	COUNT-100-DELUXE	Bi-directional label-counter, for rolls up to 300mm, regular labels with gap or blackmark only	170 mm
LMC035	COUNT-100-U-DELUXE	Bi-directional label-counter, for rolls up to 300mm and Ultrasonic sensor to count all labels including transparent	170 mm
LMC036	COUNT-100-DELUXE-R16	Bi-directional label-counter, for rolls up to 400mm, regular labels with gap or blackmark only	170 mm
LMC037	COUNT-100-U-DELUXE-R16	Bi-directional label-counter, for rolls up to 400mm and Ultrasonic sensor to count all labels including transparent	170 mm
LMC038	COUNT-200-DELUXE	Bi-directional label-counter, for rolls up to 300mm, regular labels with gap or blackmark only	255 mm
LMC039	COUNT-200-U-DELUXE	Bi-directional label-counter, for rolls up to 300mm and Ultrasonic sensor to count all labels including transparent	255 mm
LMC040	COUNT-200-DELUXE-XL	Bi-directional label-counter, for rolls up to 400mm, regular labels with gap or blackmark only	255 mm
LMC041	COUNT-200-U-DELUXE-XL	Bi-directional label-counter, for rolls up to 400mm and Ultrasonic sensor to count all labels including transparent	255 mm

STEP 1: FIX BOTH REWINDERS ONTO THE ALIGNMENT-PLATE, FIG.1

- Position the rewinders to match the screw-holes in the alignment-plate with the ones in the rewinder base-plates
- Use 4 screws to fix the base-plate from each rewinder onto the alignment-plate

STEP 2: INSTALL THE BRACKET GUIDE, FIG.2 AND FIG.3

- Loosen (but leaving in the chassis to avoid loss) the 3 screws on the chassis and slide the BG in between the screws and chassis as shown in FIG.2 and FIG.3
- The Bracket Guide is mounted on the Right side for labels with a path going from Right to Left
- The Bracket Guide is mounted on the Left side for labels with a path going from Left to Right

STEP 2: INSTALL THE COUNTER UNIT, FIG.4

- position the counter unit to match the screw-holes in the alignment-plate with the ones in the counter base-plate
- Use 2 screws to fix the base-plate from the counter unit onto the alignment-plate

STEP 3: INSTALL THE 2 TAKE-UP SHAFTS, FIG.5 AND FIG.6

- CHUCK : Mount the inner Flange onto the Quick-Chuck with two screws provided.
- Slide the QUICK-CHUCK Assemblies onto the Motor Shafts allowing for clearance to the Chassis and Motor Screws. Tighten the Allen Screw onto the flat part of the Motor Shafts until it is tight.

STEP 4: PREPARATION FOR COUNTING

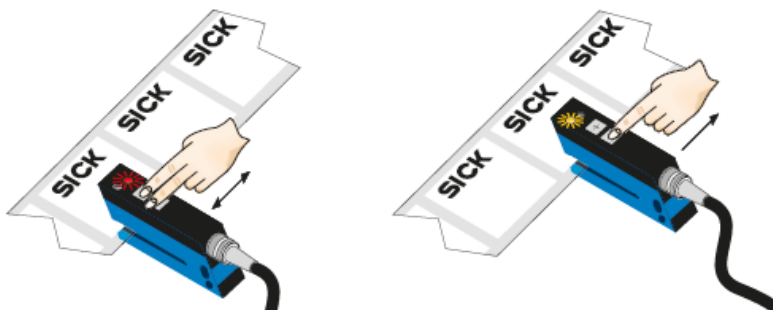
- Plug the Adaptor into a suitable AC Power Outlet. Plug the Cord on the AC/DC Adaptor into the Power Input Jack on the bottom of the Counter Display Module.
- Plug the Control Cable (with 3.5mm plugs at each end) between the Output Jack on the bottom of the Counter Display Module and the "EXTERNAL HALT CONTROL" jack on the CAT-3 Label Rewinder that you will use to rewind.
- The Counter is pre-programmed as a Preset Count-Up Counter. Press each of the 6-digits for the count desired. This is the number of labels you wish to pass through the Label Sensor before the Counter issues a "HALT" command to the CAT-3 Label Rewinder.
- Pull a short strip of labels back and forth through the Label Sensor Gap and observe the count on the Counter decreasing. When the preset number of labels is reached, the PC-1 Counter will issue a Halt Command for the CAT-3 Label Rewinder to stop. Pressing "RESET" will reset the count and restart the CAT-3.
- Observe the Paper Path Label on the Counter: Feed the label web under the metal Rotating Paper Guide and over the Nylon Fixed Paper Guide.
- Adjust the position of the rings on the Rotating and Fixed Paper Guides to the width of your label web. Only finger tighten the screws. The labels must pass through the black sensor slot between the round Paper Guides.
- Affix the label web to the label rewind core on the Label Rewinder.
- The Counter will count the number of labels passing through the sensor air gap.
- If you observe erratic counting, clean the Optical Sensor with isopropyl alcohol.

IMPORTANT

- Your COUNT-DELUXE station is bi-directional: connect the "HALT" cable from the counter unit with the device that will be rewinding the labels
- Set the direction-switch on the rewind unit and adjust the torque to obtain the desired speed
- The direction switch on the unit serving as UNWINDER should be set in the opposite direction. This will generate a minor brake on the unwinder and provide better tension on the media path.

U-MODELS ONLY: CALIBRATION OF THE ULTRASONIC SENSOR

- TENSION THE WEB BETWEEN SUPPLY ROLL & TAKE-UP ROLL
- PUSH THE BRACKET HOLDING THE SENSOR AS CLOSE AS POSSIBLE TOWARDS THE ROLLING GUIDE SHAFTS
- POWER ON THE UNIT (POWER SWITCH ON THE REAR-PANEL OF THE UNIT)
- REMOVE SOME LABELS AND PLACE BACKING PAPER ONLY IN THE GAP OF THE ULTRASONIC SENSOR
- Press both the “+” and “-” buttons together, hold > 1 s and then release the teach-in buttons.
- The red LED flashes.
- SLOWLY MOVE THE WEB BACK AND FORTH 4 TO 5 TIMES FOR THE SENSOR TO DETECT THE LABEL AND THE BACKING (SELF-TEACHING)
- END MOVING WEB ON BACKING AND PRESS “-” 1 TIME
- ALL LEDs WILL SWITCH OFF



GERMAN	9
FRENCH	10
DUTCH	11
SPANISH	12
ITALIAN	13
ARABIC	14
BULGARIAN	14
CROATIAN	16
CZECH	17
DANISH	18
ESTONIAN	19
FINNISH	20
GREEK	21
HEBREW	23
HUNGARIAN	24
LATVIAN	25
LITHUANIAN	26
NORWEGIAN	27
POLISH	28
PORTUGUESE	29
ROMANIAN	30
RUSSIAN	31
SERBIAN	33
SLOVAK	34
SLOVENIAN	35
SWEDISH	36
TURKISH	37

GERMAN

Übersetzung der Originalanleitung

Zählpakete bieten die ideale Offline-Lösung zum Zählen schwerer Etikettenrollen. Mit diesen Systemen können Sie die Anzahl der Etiketten auf einer Rolle überprüfen, große Rollen mithilfe der voreingestellten Zähl-/Stoppfunktion in kleinere Rollen aufteilen und lose Rollen nachspannen. Sie können auch in beide Richtungen zurückspulen (von links nach rechts und von rechts nach links).

SCHRITT 1: BEFESTIGEN SIE BEIDE AUFWICKLER AUF DER AUSRICHTUNGSPLATTE, ABB.1

Positionieren Sie die Aufwickler so, dass die Schraubenlöcher in der Ausrichtungsplatte mit denen in den Aufwickler-Grundplatten übereinstimmen. Verwenden Sie 4 Schrauben, um die Grundplatte jedes Aufwicklers auf der Ausrichtungsplatte zu befestigen

SCHRITT 2: INSTALLIEREN SIE DIE HALTERUNGSFÜHRUNG, ABB.2 UND ABB.3

Lösen Sie die 3 Schrauben am Chassis (aber lassen Sie sie im Chassis, um Verlust zu vermeiden) und schieben Sie das BG zwischen die Schrauben und das Chassis, wie in ABB.2 und ABB.3 gezeigt. Die Halterungsführung ist auf der rechten Seite für Etiketten mit einem Pfad von rechts nach links montiert. Die Halterungsführung ist auf der linken Seite für Etiketten mit einem Pfad von links nach rechts montiert

SCHRITT 2: INSTALLIEREN SIE DIE ZÄHLEREINHEIT, ABB.4

Positionieren Sie die Thekeneinheit so, dass die Schraubenlöcher in der Ausrichtungsplatte mit denen in der Thekengrundplatte übereinstimmen. Verwenden Sie 2 Schrauben, um die Grundplatte von der Thekeneinheit auf der Ausrichtungsplatte zu befestigen

SCHRITT 3: MONTIEREN SIE DIE 2 AUFNAHMEWELLEN, ABB.5 UND ABB.6

CHUCK : Montieren Sie den Innenflansch mit den zwei mitgelieferten Schrauben am Quick-Chuck. Schieben Sie die QUICK-CHUCK-Baugruppen auf die Motorwellen und lassen Sie dabei Spiel zu den Gehäuse- und Motorschrauben.

Ziehen Sie die Inbusschraube am flachen Teil der Motorwellen fest, bis sie fest sitzt.

SCHRITT 4: VORBEREITUNG ZUM ZÄHLEN

Stecken Sie den Adapter in eine geeignete Netzsteckdose. Stecken Sie das Kabel des AC/DC-Adapters in die Stromeingangsbuchse an der Unterseite des Zähleranzeigemoduls. Stecken Sie das Steuerkabel (mit 3,5-mm-Steckern an jedem Ende) zwischen die

Ausgangsbuchse an der Unterseite des Zählerdisplays. Modul und die „EXTERNAL HALT CONTROL“-Buchse am CAT-3 Label Rewinder, die Sie zum Zurückspulen verwenden. Der Zähler ist als voreingestellter Aufwärtszähler vorprogrammiert. Drücken Sie jede der 6 Ziffern für die gewünschte Anzahl. Dies ist die Anzahl der Etiketten, die Sie durch den Etikettensensor führen möchten, bevor der Zähler einen „HALT“-Befehl an den CAT-3 Etikettenaufwickler ausgibt. Ziehen Sie einen kurzen Etikettenstreifen vor und zurück durch die Etikettensensorlücke und beobachten Sie, wie der Zählerstand abnimmt. Wenn die voreingestellte Anzahl von Etiketten erreicht ist, gibt der PC-1-Zähler einen Halt-Befehl für das CAT-3-Etikett aus. Aufwickler zum Stoppen. Durch Drücken von „RESET“ wird der Zähler zurückgesetzt und das CAT-3 neu gestartet. Beobachten Sie das Papierpfad-Etikett auf der Theke: Führen Sie die Etikettenbahn unter die rotierende Papierführung aus Metall und über die feste Nylon-Papierführung. Passen Sie die Position der Ringe an den rotierenden und festen Papierführungen an die Breite Ihrer Etikettenbahn an. Ziehen Sie die Schrauben nur handfest an. Die Etiketten müssen durch den schwarzen Sensorschlitz zwischen den runden Papierführungen geführt werden. Befestigen Sie die Etikettenbahn am Etikettenaufwickler des Etikettenaufwicklers. Der Zähler zählt die Anzahl der Etiketten, die den Sensorluftspalt passieren. Wenn Sie unregelmäßige Zählungen bemerken, reinigen Sie den optischen Sensor mit Isopropylalkohol.

WICHTIG

- Ihre COUNT-DELUXE-Station ist bidirektional: Verbinden Sie das „HALT“-Kabel von der Zählereinheit mit dem Gerät, das die Etiketten aufrollt.
- Stellen Sie den Drehrichtungsschalter an der Aufwickleinheit ein und stellen Sie das Drehmoment ein, um die gewünschte Geschwindigkeit zu erreichen
- Der Richtungsschalter an dem als UNWINDER dienenden Gerät sollte in die entgegengesetzte Richtung gestellt werden. Dadurch wird der Abwickler leicht gebremst und der Medienweg wird besser gespannt.

NUR U-MODELLE: KALIBRIERUNG DES ULTRASCHALLSENSORS

- Spannen Sie die Bahn zwischen Vorratsrolle und Aufwickelrolle. Schieben Sie die Halterung, die den Sensor hält, so nah wie möglich an die Rollenführungsrollen. Schalten Sie das Gerät ein (Netzschalter auf der Rückseite des Geräts). Entfernen Sie einige Etiketten und legen Sie das Trägerpapier nur in den Spalt des Ultraschallsensors. Beide Tasten „+“ und „-“ gleichzeitig drücken, > 1 s halten und dann die Teach-in-Tasten loslassen. Die rote LED blinkt. Bewegen Sie die Bahn langsam 4 bis 5 Mal vor und zurück, damit der Sensor das Etikett und den Träger erkennt (selbstlernend). Beenden Sie die laufende Bahn auf dem Träger und drücken Sie 1 Mal „-“. Alle LEDs erlöschen.

FRENCH

Traduction des instructions originales

Les stations de comptage constituent la solution hors ligne idéale pour le comptage de gros rouleaux d'étiquettes. Avec ces systèmes, vous pouvez vérifier le nombre d'étiquettes sur un rouleau, diviser les gros rouleaux en rouleaux plus petits à l'aide de la fonction de comptage/arrêt prédéfini et retendre les rouleaux lâches. Vous pouvez également rembobiner dans les deux sens (de gauche à droite et de droite à gauche).

ÉTAPE 1 : FIXER LES DEUX ENROULEURS SUR LA PLAQUE D'ALIGNEMENT, FIG.1

Positionnez les enrouleurs pour faire correspondre les trous de vis de la plaque d'alignement avec ceux des plaques de base des enrouleurs. Utilisez 4 vis pour fixer la plaque de base de chaque enrouleur sur la plaque d'alignement

ÉTAPE 2 : INSTALLER LE BRACKET GUIDE (BG), FIG.2 ET FIG.3

Desserrez (mais en les laissant dans le châssis pour éviter leur perte) les 3 vis sur le châssis et glissez le BG entre les vis et le châssis comme indiqué sur la FIG.2 et la FIG.3. Le BG est monté sur le côté droit pour les étiquettes avec un chemin allant de droite à gauche. Il est monté sur le côté gauche pour les étiquettes avec un chemin allant de gauche à droite.

ÉTAPE 2 : INSTALLER L'UNITÉ DE COMPTAGE, FIG.4

Positionnez l'unité de comptage pour faire correspondre les trous de vis de la plaque d'alignement avec ceux de la plaque de base de la machine. Utilisez 2 vis pour fixer la plaque de base de l'unité de comptage sur la plaque d'alignement

ÉTAPE 3 : INSTALLER LES 2 AXES TENDEURS, FIG.5 ET FIG.6

MANDRIN : Montez la flasque intérieure sur le Quick-Chuck avec les deux vis fournies. Faites glisser les assemblages QUICK-CHUCK sur les axes du moteur en laissant un espace libre au châssis et aux vis du moteur.

Serrez la vis Allen sur la partie plate des axes du moteur jusqu'à ce qu'elle soit bien serrée.

ÉTAPE 4 : PRÉPARATION POUR LE COMPTAGE

Branchez l'adaptateur dans une prise de courant CA appropriée. Branchez le cordon de l'adaptateur CA/CC dans la prise d'alimentation au bas du module d'affichage du compteur. Branchez le câble de commande (avec des fiches de 3,5 mm à chaque extrémité) entre la prise de sortie au bas de l'affichage du compteur. Module et la prise "EXTERNAL HALT CONTROL" de l'enrouleur d'étiquettes

CAT-3 que vous utiliserez pour rembobiner. Le compteur est préprogrammé en tant que compteur de décompte préréglé. Appuyez sur chacun des 6 chiffres pour le nombre souhaité. Il s'agit du nombre d'étiquettes que vous souhaitez faire passer par le capteur d'étiquettes avant que le compteur n'envoie une commande « HALTE » à la rebobineuse d'étiquettes CAT-3. Tirez une courte bande d'étiquettes d'avant en arrière à travers l'espace du capteur d'étiquettes et observez la diminution du nombre sur le compteur. Lorsque le nombre prédéfini d'étiquettes est atteint, le compteur PC-1 émet une commande d'arrêt au CAT-3 pour qu'il s'arrête. Appuyez sur « RESET » pour réinitialiser le compte et redémarrer le CAT-3. Observez l'étiquette du chemin du papier sur le compteur : faites passer la bande d'étiquettes sous le guide de papier rotatif en métal et sur le guide de papier fixe en nylon. Ajustez la position des anneaux sur les guides papier rotatifs et fixes à la largeur de votre bande d'étiquettes. Serrez les vis uniquement à la main. Les étiquettes doivent passer par la fente du capteur noir entre les guides papier ronds. Apposez la bande d'étiquettes sur le mandrin de rembobinage d'étiquettes sur l'enrouleur d'étiquettes. Le compteur comptera le nombre d'étiquettes passant devant le capteur. Si vous remarquez un comptage erroné, nettoyez le capteur optique avec de l'alcool isopropylique.

IMPORTANT

- Votre station COUNT-DELUXE est bidirectionnelle : connectez le câble « HALT » de la machine à l'appareil qui va rembobiner les étiquettes.
- Positionner l'interrupteur de direction sur l'unité de rembobinage et régler le couple pour obtenir la vitesse souhaitée
- L'interrupteur de direction de l'unité servant de DÉROULEUR doit être réglé dans la direction opposée. Cela générera un frein mineur sur le dérouleur et fournira une meilleure tension sur le chemin du support.

MODÈLES U UNIQUEMENT : ETALONNAGE DU CAPTEUR À ULTRASONS

- Tendez la bande entre le rouleau d'alimentation et le rouleau de réception. Poussez le support maintenant le capteur aussi près que possible des axes de guidage rotatif. Allumez l'unité (interrupteur d'alimentation sur le panneau arrière de la machine). Retirez quelques étiquettes et placez du papier de support uniquement dans l'espace du capteur à ultrasons. Appuyez simultanément sur les touches « + » et « - », maintenez > 1 s puis relâchez les touches de calibration. La LED rouge clignote. Déplacez lentement la bande d'avant en arrière 4 à 5 fois pour que le capteur détecte l'étiquette et le support (auto-calibration). Terminez le déplacement de la bande sur le support et appuyez 1 fois sur « - ». Toutes les LED s'éteindront.

DUTCH

Vertaling van de originele instructies

Count Packages bieden de ideale off-line oplossing voor het tellen van zware rollen etiketten. Met deze systemen kunt u het aantal etiketten op een rol controleren, grote rollen in kleinere rollen verdelen met behulp van de vooraf ingestelde count/stop-functie en losse rollen opnieuw spannen. U kunt ook in beide richtingen terugspoelen (van links naar rechts en van rechts naar links).

STAP 1: BEVESTIG BEIDE REWINDERS OP DE UITLIJNPLAAT, FIG.1

Plaats de rewinders zodat ze overeenkomen met de schroefgaten in de uitlijnplaat met die in de rewinder-basisplaten. Gebruik 4 schroeven om de basisplaat van elke opwikkelaar op de uitlijnplaat te bevestigen

STAP 2: INSTALLEER DE BEUGELGIDS, FIG.2 EN FIG.3

Draai de 3 schroeven op het chassis los (maar laat ze in het chassis zitten om verlies te voorkomen) en schuif de BG tussen de schroeven en het chassis zoals getoond in FIG.2 en FIG.3. De beugelgeleider is aan de rechterkant gemonteerd voor labels met een pad dat van rechts naar links gaat. De beugelgeleider is aan de linkerkant gemonteerd voor labels met een pad van links naar rechts

STAP 2: INSTALLEER DE TELLEREENHEID, FIG.4

Plaats de toonbankeenheid zodanig dat de schroefgaten in de uitlijnplaat overeenkomen met die in de voetplaat van de toonbank. Gebruik 2 schroeven om de basisplaat van de toonbank op de uitlijnplaat te bevestigen

STAP 3: INSTALLEER DE 2 OPNAME ASSEN, FIG.5 EN FIG.6

CHUCK : Monteer de binnenflens op de Quick-Chuck met twee meegeleverde schroeven. Schuif de QUICK-CHUCK-assemblages op de motorassen, zodat er ruimte is voor het chassis en de motorschroeven.

Draai de inbusschroef vast op het platte deel van de motorassen totdat deze vastzit.

STAP 4: VOORBEREIDING VOOR HET TELLEN

Steek de adapter in een geschikt stopcontact. Steek het snoer van de AC/DC-adapter in de stroomingang aan de onderkant van de toonbankdisplaymodule. Steek de bedieningskabel (met 3,5 mm-stekkers aan elk uiteinde) tussen de uitgangsaansluiting aan de onderkant van het toonbankdisplay module en de "EXTERNAL HALT CONTROL"-aansluiting op de CAT-3 Label Rewinder die u gaat gebruiken om terug te spoelen. De teller is voorgeprogrammeerd als een vooraf ingestelde optelteller. Druk op elk van de 6 cijfers voor de gewenste telling. Dit is het aantal labels dat u door de labelsensor wilt laten gaan voordat de teller een "HALT"-opdracht geeft aan de CAT-3

Label Rewinder. Trek een korte strook etiketten heen en weer door de etiketsensoropening en kijk hoe de telling op de teller afneemt. Wanneer het vooraf ingestelde aantal labels is bereikt, geeft de PC-1-teller een stopopdracht voor het CAT-3-label. Terugspoelen om te stoppen. Door op "RESET" te drukken, wordt de telling gereset en wordt de CAT-3 opnieuw gestart. Let op het papierpadlabel op de toonbank: voer het labelweb onder de metalen roterende papiergeleider en over de nylon vaste papiergeleider. Pas de positie van de ringen op de roterende en vaste papiergeleiders aan de breedte van uw labelbaan aan. Draai de schroeven alleen met de hand vast. De etiketten moeten door de zwarte sensorgleuf tussen de ronde papiergeleiders gaan. Bevestig het labelweb aan de labelopwikkelnut op de labelopwikkelaar. De teller telt het aantal labels dat door de luchtspleet van de sensor gaat. Als u onregelmatige tellingen waarneemt, reinigt u de optische sensor met isopropylalcohol.

BELANGRIJK

- Uw COUNT-DELUXE-station is bidirectioneel: verbind de "HALT"-kabel van de balie met het apparaat dat de labels gaat terugspoelen.
- Stel de richtingschakelaar op de opwindeeenheid in en pas het koppel aan om de gewenste snelheid te verkrijgen
- De draairichtingschakelaar op de unit die dienst doet als UNWINDER moet in de tegenovergestelde richting worden gezet. Dit genereert een kleine rem op de afwikkelaar en zorgt voor een betere spanning op het mediapad.

ALLEEN U-MODELLEN: KALLIBRATIE VAN DE ULTRASONE SENSOR

- Span de baan tussen voorraadrol & opwikkelrol. Duw de beugel die de sensor vasthoudt zo dicht mogelijk in de richting van de rolgeleidingsassen. Schakel het apparaat in (Aan/uit-schakelaar op het achterpaneel van het apparaat). Verwijder enkele etiketten en plaats alleen rugpapier in de opening van de ultrasone sensor. Druk tegelijkertijd op de toetsen "+" en "-", houd > 1 s ingedrukt en laat vervolgens de inleertoetsen los. De rode LED knippert. Beweeg het web langzaam 4 tot 5 keer heen en weer voor de sensor om het label en de achterkant te detecteren (zelflerend). Beëindig het verplaatsen van het web op de backing en druk 1 keer op "-". Alle LED's gaan uit.

SPANISH

Traducción de las instrucciones originales

Las estaciones de conteo proporcionan la solución fuera de línea ideal para contar rollos pesados de etiquetas. Con estos sistemas, puede verificar la cantidad de etiquetas en un rollo, dividir los rollos grandes en rollos más pequeños utilizando la función de conteo / parada preestablecida y volver a tensar los rollos sueltos. También puede rebobinar en ambas direcciones (de izquierda a derecha y de derecha a izquierda).

PASO 1: FIJE AMBOS REBOBINADORES EN LA PLACA DE ALINEACIÓN, FIG.1

Coloque las rebobinadoras de modo que los orificios para tornillos de la placa de alineación coincidan con los de las placas base de la rebobinadora. Utilice 4 tornillos para fijar la placa base de cada rebobinador a la placa de alineación

PASO 2: INSTALE EL BRACKET GUIDE (BG), FIG.2 Y FIG.3

Afloje (pero dejando en el chasis para evitar pérdidas) los 3 tornillos en el chasis y deslice el BG entre los tornillos y el chasis como se muestra en la FIG.2 y la FIG.3. El BG está montado en el lado derecho para etiquetas con una ruta que va de derecha a izquierda. El BG está montado en el lado izquierdo para etiquetas con una ruta que va de izquierda a derecha

PASO 2: INSTALE LA UNIDAD DE CONTADOR, FIG.4

Coloque la unidad de mostrador para que coincida con los orificios para tornillos de la placa de alineación con los de la placa de base del mostrador. Utilice 2 tornillos para fijar la placa base de la unidad de mostrador a la placa de alineación

PASO 3: INSTALE LOS 2 EJES DE TENSIÓN, FIG.5 Y FIG.6

PORTABROCAS: Monte la brida interior en el portabrocas rápido con los dos tornillos incluidos. Deslice los conjuntos QUICK-CHUCK en los ejes del motor, dejando espacio para el chasis y los tornillos del motor.

Apriete el tornillo Allen en la parte plana de los ejes del motor hasta que esté apretado.

PASO 4: PREPARACIÓN PARA EL CONTEO

Enchufe el adaptador en una toma de corriente CA adecuada. Enchufe el cable del adaptador de CA / CC en el enchufe de entrada de energía en la parte inferior del módulo de visualización del mostrador. Conecte el cable de control (con enchufes de 3,5 mm en cada extremo) entre el conector de salida en la parte inferior de la pantalla del mostrador. Módulo y el conector "EXTERNAL HALT CONTROL" en el rebobinador de etiquetas CAT-3 que usará para rebobinar. El contador está preprogramado como un contador progresivo preestablecido. Presione

cada uno de los 6 dígitos para el recuento deseado. Este es el número de etiquetas que desea pasar a través del sensor de etiquetas antes de que el contador emita un comando "HALT" al rebobinador de etiquetas CAT-3. Tire una tira corta de etiquetas hacia adelante y hacia atrás a través del espacio del sensor de etiquetas y observe cómo disminuye el recuento en el contador. Cuando se alcanza el número preestablecido de etiquetas, el contador PC-1 emitirá un comando de detención para la etiqueta CAT-3. Rebobinador para detener. Al presionar "RESET" se restablecerá la cuenta y se reiniciará el CAT-3. Observe la etiqueta de la ruta del papel en el mostrador: alimente la banda de etiquetas debajo de la guía de papel giratoria de metal y sobre la guía de papel fija de nailon. Ajuste la posición de los anillos en las guías de papel giratorias y fijas al ancho de la banda de etiquetas. Apriete los tornillos únicamente con los dedos. Las etiquetas deben pasar a través de la ranura del sensor negro entre las guías de papel redondas. Pegue la banda de etiquetas al núcleo de rebobinado de etiquetas en el rebobinador de etiquetas. El contador contará el número de etiquetas que pasan a través del espacio de aire del sensor. Si observa un conteo errático, limpie el sensor óptico con alcohol isopropílico.

IMPORTANTE

- Su estación COUNT-DELUXE es bidireccional: conecte el cable "HALT" de la unidad del mostrador con el dispositivo que rebobina las etiquetas.

- Coloque el interruptor de dirección en la unidad de rebobinado y ajuste el par para obtener la velocidad deseada

- El interruptor de dirección en la unidad que sirve como DESBOBINADOR debe colocarse en la dirección opuesta. Esto generará un freno menor en el desbobinador y proporcionará una mejor tensión en la trayectoria del material.

SÓLO MODELOS U: CALIBRACIÓN DEL SENSOR ULTRASÓNICO

- Tense la banda entre el rollo de suministro y el rollo de recogida. Empuje el soporte que sostiene el sensor lo más cerca posible de los ejes de guía rodantes. Encienda la unidad (interruptor de encendido en el panel trasero de la unidad). Retire algunas etiquetas y coloque papel de respaldo solo en el espacio del sensor ultrasónico. Presione los botones "+" y "-" al mismo tiempo, mantenga presionado > 1 s y luego suelte los botones de aprendizaje. El LED rojo parpadea. Mueva lentamente la banda hacia adelante y hacia atrás de 4 a 5 veces para que el sensor detecte la etiqueta y el respaldo (autoaprendizaje). Termine de mover la banda en marcha atrás y presione "-" 1 vez. Todos los LED se apagarán.

ITALIAN

Traduzione delle istruzioni originali

Count Packages fornisce la soluzione off-line ideale per il conteggio di rotoli pesanti di etichette. Con questi sistemi è possibile verificare il numero di etichette su un rotolo, dividere i rotoli grandi in rotoli più piccoli utilizzando la funzione di conteggio/arresto preimpostato e ritensionare i rotoli sciolti. Puoi anche riavvolgere in entrambe le direzioni (da sinistra a destra e da destra a sinistra).

FASE 1: FISSARE ENTRAMBI I RIAVVOLGITORI SULLA PIASTRA DI ALLINEAMENTO, FIG.1

Posizionare gli avvolgitori in modo che corrispondano ai fori delle viti nella piastra di allineamento con quelli nelle piastre di base dell'avvolgitore. Utilizzare 4 viti per fissare la piastra di base di ciascun riavvolgitore sulla piastra di allineamento

FASE 2: INSTALLARE LA GUIDA DELLA STAFFA, FIG.2 E FIG.3

Allentare (ma lasciando nel telaio per evitare perdite) le 3 viti sul telaio e far scorrere il BG tra le viti e il telaio come mostrato in FIG.2 e FIG.3. La guida staffa è montata sul lato destro per etichette con un percorso che va da destra a sinistra. La guida staffa è montata sul lato sinistro per etichette con un percorso che va da sinistra a destra

FASE 2: INSTALLARE IL CONTATORE, FIG.4

Posizionare l'unità contatore in modo che i fori delle viti nella piastra di allineamento coincidano con quelli nella piastra di base del contatore. Utilizzare 2 viti per fissare la piastra di base dall'unità contatore sulla piastra di allineamento

FASE 3: INSTALLARE I 2 ALBERI DI TENUTA, FIG.5 E FIG.6

MANDRINO: Montare la flangia interna sul Quick-Chuck con le due viti fornite. Far scorrere i gruppi QUICK-CHUCK sugli alberi del motore lasciando spazio alle viti del telaio e del motore.

Avvitare la vite a brugola sulla parte piatta degli alberi motore finché non è ben serrata.

FASE 4: PREPARAZIONE PER IL CONTEGGIO

Collegare l'adattatore a una presa di corrente CA adatta. Collegare il cavo dell'adattatore CA/CC al jack di ingresso alimentazione nella parte inferiore del modulo display da banco. Collegare il cavo di controllo (con spine da 3,5 mm a ciascuna estremità) tra il jack di uscita nella parte inferiore del display da banco. Modulo e il jack "EXTERNAL HALT CONTROL" sul riavvolgitore di etichette CAT-3 che utilizzerai per riavvolgere. Il contatore è preprogrammato come contatore preimpostato. Premere ciascuna delle 6 cifre per il conteggio desiderato. Questo è il numero di

etichette che si desidera far passare attraverso il sensore di etichette prima che il contatore emetta un comando "HALT" al riavvolgitore di etichette CAT-3. Tirare una breve striscia di etichette avanti e indietro attraverso lo spazio del sensore etichette e osservare che il conteggio sul contatore diminuisce. Quando viene raggiunto il numero preimpostato di etichette, il contatore PC-1 emetterà un comando di arresto per l'etichetta CAT-3. Riavvolgitore per fermarsi. Premendo "RESET" si azzererà il conteggio e si riavvierà il CAT-3. Osservare l'etichetta del percorso della carta sul bancone: far passare il nastro dell'etichetta sotto la guida della carta rotante in metallo e sopra la guida della carta fissa in nylon. Regolare la posizione degli anelli sulle guide carta fisse e rotanti in base alla larghezza del nastro di etichette. Stringere le viti solo con le dita. Le etichette devono passare attraverso la fessura del sensore nero tra le guide della carta rotonde. Fissare il nastro dell'etichetta all'anima di riavvolgimento dell'etichetta sul riavvolgitore di etichette. Il contatore conterà il numero di etichette che passano attraverso il traferro del sensore. Se si osserva un conteggio irregolare, pulire il sensore ottico con alcol isopropilico.

IMPORTANTE

- La vostra stazione COUNT-DELUXE è bidirezionale: collegare il cavo "HALT" dell'unità contatore con il dispositivo che riavvolgerà le etichette.
- Posizionare l'interruttore di direzione sull'unità di riavvolgimento e regolare la coppia per ottenere la velocità desiderata
- L'interruttore di direzione sull'unità che funge da SVOLGITORE deve essere impostato nella direzione opposta. Ciò genererà un freno minore sullo svolgitore e fornirà una migliore tensione sul percorso del supporto.

SOLO MODELLI U: TARATURA DEL SENSORE A ULTRASUONI

- Tendere il nastro tra il rullo di alimentazione e il rullo di avvolgimento. Spingere la staffa che tiene il sensore il più vicino possibile agli alberi delle guide di rotolamento. Accendere l'unità (interruttore di alimentazione sul pannello posteriore dell'unità). Rimuovere alcune etichette e posizionare la carta di supporto solo nello spazio del sensore a ultrasuoni. Premere contemporaneamente i pulsanti "+" e "-", tenerli premuti > 1 s e quindi rilasciare i pulsanti di apprendimento. Il LED rosso lampeggia. Muovere lentamente il nastro avanti e indietro da 4 a 5 volte affinché il sensore rilevi l'etichetta e il supporto (autoapprendimento). Termina lo spostamento del nastro sul supporto e premi "-" 1 volta. Tutti i LED si spengono.

ARABIC

تتصل بالآلة لتاميل عتلة مچرت

مادختساب. ةلتي قثال تاقصللمل تافل دعل طخلل جراخ يلا ثلمل لجل دعل مزج رفوت مي سقتو ، ةفل ىلع ةدوچومل تاقصللمل ددع نم ققحتل كنكمي ، ةمظنأل هذو ، آقبسم ةدوچومل فاقيلإل / دعلل ةزيم مادختساب رخصأ تافل إلل ةريبكلل تافللل ىلل راسيلل (نم) ني هاجتالال لك يف عاجرإلأ أضى كنكمي. ةبئاسللا مئاوللل دش ةداعإو (راسيلل ىلل ني ميلل نم و ني ميلل).

1 لكشل ، ةاذاحملم ةحول ىلع تادي دجتلل نم لك لالصل: 1: ةوطخلل

ةاذاحملم ةحول يف ةدوچومل ريماسملم تاحتف عم بسانتتل لللل ةداعإ ةزهجأ عض تي ببتتل يغارب 4 مدختسا. لللل ةداعإ زاهج ةدعاق لائل يف ةدوچومل بوقثلل عم ةاذاحملم ةحول ىلع لللل فل زاهج لك نم ةدعاقلا ةحول

3 لكشل او 2 لكشل ، سوقلل ليلد تي ببت: 2: ةوطخلل

ب نچتل لكيلهلا يف اهكرتا نكل) لكيلهلا ىلع ةدوچومل ةثالثل ريماسملم ك فب مق م 3. لكشل او 2 لكشل يف حضوم وه امك لكيلهلاو ريماسملم ني ب BG كرحو (عاضل لقت ني يذل راسملم تاذا تاقصللمل لم ني ألل ب نجالل ىلع Bracket Guide تي ببت تاقصللمل لم رسلل ب نجالل ىلع Bracket Guide تي ببت م. راسيلل ىلل ني ميلل نم ني ميلل ىلل راسيلل نم لقت ني يذل راسملم تاذا

4 لكشل ، دادعلل ةدحو تي ببت: 2: ةوطخلل

كلت عم ةاذاحملم ةحول يف ريماسملم تاحتف عم قباطتت ثيحب دادعلل ةدحو عض ةيدعاقلا ةحيفصلل تي ببتتل ني يارب مدختسا. دادعلل ةدعاق ةحول يف ةدوچومل ةاذاحملم ةحول ىلع دادعلل ةدحو نم

6 لكشل او 5 لكشل ، مالمسالىل واهم 2 تي ببت م مق: 3: ةوطخلل

نينثا مادختساب Quick-Chuck ىلع ةيلخلدال ةفاحلل بيكرت م مق: CHUCK. حامسلل كرحملم ةدمعأ ىلع QUICK-CHUCK تاوچومم كرح. ةرفو ثلمل يغاربلل نم كرحملم ي غاربو لكيلهلا صولخب

ه. طبرم لكح| متي يتح كرحملم ةدمعأ نم حطسمل ءزجلل ىلع Allen ي غرب طبرم كح|

دعلل ريزحختل: 4: ةوطخلل

رايتل لومح لكلس ليصوتب مق. بسانم ددرت م رايت ذخأم لومحلم ليصوتب مق ضرع ةدحو نم يلفسلل ءزجلل يف ةقاطل لادخإ سبقمب رشابم رايتل / ددرتلم سبقم نم ني ب (فرط لك يف م 3.5 سباقمب) مكحتل لبك ليصوتب مق. دادعلل "EXTERNAL" سبقمو ةيظمنل ةدحولل. دادعلل ءشاش نم يلفسلل ءزجلل يف جارخإل هم دختستس يذل CAT-3 Label Rewinder يف دوچومل "HALT CONTROL" ىلع طغضا. آقبسم ني عمل دعلل دادع هرابتعا ب آقبسم چم برم دادعلل. عيجرتلل ربع اهريرم يف بغرت يتل تاقصللمل ددع وه اذه. بولطملم ددعلل م اقرأ 6 نم لك CAT-3 Label Rewinder ىلل "HALT" رمأ دادعلل ردصي نأ لبك تاقصللمل رعتستسم رعتستسم ةوچ لالغ نم مالم للو فلخلل تاقصللمل نم أري صق أطي رش ب حسا آقبسم ددحلم ددعلل ىلل لوصولل دنع. دادعلل ىلع دعلل صقانت ظحالو تاقصللمل فلخلل عيجرتل CAT-3. CAT-3 قصللمل قفوت رمأ PC-1 دادع ردصي س ، تاقصللمل نم CAT-3 ليغشت ةداعإو دعلل نيي عت ةداعإل ىلل "نيي عت ةداعإ" ىلع طغضل ديؤي س قصللمل ءكبش ةذغت م مق: دادعلل ىلع دوچومل قرولا راسم قصللم ىلل هبتن طبضا. لوليانل نم تباثلل قرولا ليلد قوفو يندعمل راولل قرولا ليلد لفسأ قصللمل ءكبش ضرع ىلع نارودللو تباثلل قرولا تاهوچوم يف تاقللل لعلل عضم رعتستسم ءحتف ربع تاقصللمل رمت نأ بچي. ي غاربلل دش كعبصل طقف قصللم ىلع بويلل ءحفص قصللم مق. ةري دتسمل قرولا تاهوچوم ني ب ءدوسل تاقصللمل ددع دادعلل بسحسي Label Rewinder ىلع دوچومل ياسالل عيجرتل مق ف ، دعلل ماظتنا مدع تظحال اذإ. رعتستسم ءاوه ةوچف ربع رمت يتلل لي بولربوزي ألل لومح مادختساب ي رصبلا رعتستسملم فيظنتب

ةيمهأل

لبك ليصوتب مق: هاجتالال ةيئانث كب ءصاخل COUNT-DELUXE ءطحم • تاقصللمل فل دي عيس يذل زاهجلل ب دادعلل ةدحو نم "HALT"

ىلع لوصولل نارودل مزع طبضاو عيجرتل ةدحو ىلع هاجتالال حاتفم طبضا • بولطملم ءع رسل

هاجتالال يف UNWINDER لك لمعت يتلل ةدحولل ىلع هاجتالال حاتفم طبض بچي • ريفوتو ءفلل لك ةدحو يف ءفي فط ءلمرف ءشنل ىلل لك ذ ديؤي س. سكا عمل طئاسولل راسم ىلع لضا رتوت

ةي ووصل قوف تاوچومل ب راعتسالا زاهج ءراعتسا: طقف ل جدامن

لمحت يتلل ءمءدل عفا مالمسالا ءفلو ديروتلل ءفافل ني ب بويلل دش • ءحولل ليغشتب مق. ءجرتل مالم هيجوتل ءدمعأ وحن كنكمي ام برقأ رعتستسملم عضمو تاقصللمل ضع ب ءلازب مق. (ءدحولل ءي فلخلل ءحولل ىلع ءقاطل حاتفم) طغضا. ءي ووصل قوف تاوچومل ب راعتسالا زاهج ءوچف يف طقف فيلغت قرو سي ردتل رارزأ ررح م ءيئانث 1 > ىلع رارمتساب طغضاو ، أعم " - " و " + " ني رزلل ىلع تارم 5 ىلل 4 نم مالم للو فلخلل ءطبب بويلل كرح. رمأل حابصللم ضموي (ي. تاذل ميلم عتلل) يف فلخلل ءزجلل او قصللمل فاشتكاو ، رعتستسملل ءبسنل ب مئيس. ءدحو ءرم " - " ىلع طغضاو ي طايحتالال غسنل دنع بويلل كيرجت ءاوهان ب مق LED. حيباصم عيج ليغشت فاقيل

BULGARIAN

Превод на оригиналните инструкции

Пакетите за броене осигуряват идеалното офлайн решение за преброяване на тежки ролки етикети. С тези системи можете да проверите броя на етикетите на ролка, да разделите големите ролки на по-малки, като използвате функцията за предварително настроено броене/стоп, и да опънете отново свободните ролки. Можете също да превъртите назад в двете посоки (отляво надясно и отдясно наляво).

СТЪПКА 1: ФИКСИРАЙТЕ И ДВЕТЕ НАМОТАВАЩИ ВЪРХУ ПЛОЧАТА ЗА ЦЕЛ, ФИГ.1

Позиционирайте навивачите така, че да съвпадат отворите за винтове в плочата за подравняване с тези в основните плочи на пренавиването. Използвайте 4 винта, за да фиксирате основната плоча от всяко пренавиващо устройство към плочата за подравняване

СТЪПКА 2: ИНСТАЛИРАЙТЕ РЪКОВОДСТВОТО НА СКОБАТА, ФИГ.2 И ФИГ.3

Разхлабете (но оставите в шасито, за да избегнете загуба) 3-те винта на шасито и плъзнете BG между винтовете и шасито, както е показано на ФИГ.2 и ФИГ.3. Водачът на скобата е монтиран от дясната страна за етикети с път, минаващ от дясно наляво. Водачът на скобата е монтиран от лявата страна за етикети с път, минаващ отляво надясно

СТЪПКА 2: ИНСТАЛИРАЙТЕ БРОЯТА, ФИГ.4

Позиционирайте брояча така, че да съвпадат отворите за винтове в плочата за подравняване с тези в основната плоча на брояча. Използвайте 2 винта, за да фиксирате основната плоча от брояча към плочата за подравняване

СТЪПКА 3: ИНСТАЛИРАЙТЕ 2-ТА ПОГИМАТЕЛНИ ВАЛА, ФИГ.5 И ФИГ.6

Патронник: Монтирайте вътрешния фланец към Quick-Chuck с два предоставени винта. Плъзнете комплектите QUICK-CHUCK върху валовите на двигателя, позволявайки свободно място до шасито и винтовете на двигателя.

Затегнете шестиграния винт върху плоската част на валовите на двигателя, докато стегне.

СТЪПКА 4: ПОДГОТОВКА ЗА БРОЕНЕ

Включете адаптера в подходящ контакт за променлив ток. Включете кабела на AC/DC адаптера към входния жак на захранването в долната част на модула на дисплея на брояча. Включете контролния кабел (с 3,5 мм щепсели във всеки край) между изходния жак в долната част на дисплея на брояча. Модул и жака "EXTERNAL HALT CONTROL" на устройството за пренавиване на етикети CAT-3, което ще използвате за пренавиване. Броячът е предварително програмиран като предварително зададен брояч за броене. Натиснете всяка от 6-цифрените цифри за желания брой. Това е броят на етикетите, които искате да преминете през сензора за етикети, преди броячът да издаде команда "HALT" към пренавиващото устройство за етикети CAT-3. Издърпайте къса лента от етикети напред-назад през празнината на сензора за етикети и

наблюдавайте как броят на брояча намалява. Когато се достигне предварително зададения брой етикети, броячът на PC-1 ще издаде команда за спиране на етикета CAT-3. Пренавиване за спиране. Натискането на "RESET" ще нулира брояча и ще рестартира CAT-3. Наблюдавайте етикета на пътя на хартията на плота: Подайте лентата за етикети под металния въртящ се водач за хартия и над найлоновия фиксиран водач за хартия. Регулирайте позицията на пръстените на въртящите се и фиксирани водачи за хартия спрямо ширината на лентата за етикети. Само с пръсти затегнете винтовете. Етикетите трябва да преминават през черния слот на сензора между кръглите водачи за хартия. Прикрепете лентата за етикети към ядрото за пренавиване на етикета на устройството за пренавиване на етикети. Броячът ще преброи броя на етикетите, преминаващи през въздушната междина на сензора. Ако забележите нередовно броене, почистете оптичния сензор с изопропилов алкохол.

ВАЖНО

- Вашата станция COUNT-DELUXE е двупосочна: свържете кабела "HALT" от брояча към устройството, което ще пренавива етикетите.

- Настройте превключвателя за посоката на устройството за пренавиване и регулирайте въртящия момент, за да получите желаната скорост

- Превключвателят за посоката на уреда, който служи като UNWINDER, трябва да бъде настроен в обратна посока. Това ще генерира незначителна спирачка на развиващия механизъм и ще осигури по-добро напрежение на пътя на носителя.

САМО ЗА U-МОДЕЛИ: КАЛИБРАНЕ НА УЛТРАЗВУКОВИЯ СЕНЗОР

- Опънете лентата между подаваща ролка и поемаща ролка. Натиснете скобата, държаща сензора, възможно най-близо към въртящите се водещи валове. Включете уреда (Превключвател на захранването на задния панел на уреда). Отстранете някои етикети и поставете подложна хартия само в процепа на ултразвуковия сензор. Натиснете едновременно бутоните „+“ и „-“, задръжте > 1 s и след това освободете бутоните за обучение. Червеният светодиод мига. Бавно преместете мрежата напред-назад 4 до 5 пъти, за да откриете сензора за етикета и подложката (самообучение). Прекратете движещата се лента върху подложката и натиснете „-“ 1 път. Всички светодиоди ще изгаснат.

CROATIAN

Prijevod originalnih uputa

Count Packages pružaju idealno off-line rješenje za brojanje teških rola naljepnica. S ovim sustavima možete provjeriti broj naljepnica na roli, podijeliti velike role na manje role koristeći unaprijed postavljenu značajku brojanja/zaustavljanja i ponovno zategnuti labave role. Također možete premotavati u oba smjera (slijeva nadesno i zdesna nalijevo).

KORAK 1: POPRAVITE OBA NAMOTAČA NA PLOČU ZA PORAVNAVANJE, SLIKA 1

Postavite namotače tako da odgovaraju rupama za vijke na ploči za poravnanje s onima na osnovnim pločama za namotavanje. Upotrijebite 4 vijka da pričvrstite osnovnu ploču svakog premotača na ploču za poravnavanje

KORAK 2: UGRADITE VODIČ ZA NOŠAČ, SL.2 I SL.3

Otpustite (ali ostavite u kućištu kako biste izbjegli gubitak) 3 vijka na kućištu i gurnite BG između vijaka i kućišta kao što je prikazano na SLICI 2 i SLICI 3. Vodilica nosača postavljena je s desne strane za naljepnice s putanjom s desna na lijevo. Vodilica nosača postavljena je na lijevoj strani za naljepnice s putanjom s lijeva na desno

KORAK 2: INSTALACIJA BROJAČA, SL.4

Postavite jedinicu brojača tako da rupe za vijke na ploči za poravnanje odgovaraju onima na osnovnoj ploči brojača. Upotrijebite 2 vijka da pričvrstite osnovnu ploču s jedinice brojača na ploču za poravnanje

KORAK 3: UGRADITE 2 NAZIVNE OSOVINE, SL.5 I SL.6

ČINKA : Montirajte unutarnju prirubnicu na brzu steznu glavu s dva priložena vijka. Gurnite sklopove QUICK-CHUCK na osovine motora kako biste omogućili slobodan prostor za šasiju i vijke motora.

Zategnite imbus vijak na ravni dio osovine motora dok ne stegne.

4. KORAK: PRIPREMA ZA BROJANJE

Uključite adapter u odgovarajuću AC utičnicu. Priključite kabel AC/DC adaptera u ulaznu utičnicu na dnu modula za prikaz brojača. Priključite upravljački kabel (s utikačima od 3,5 mm na svakom kraju) između izlazne utičnice na dnu zaslona brojača. Modul i priključak "EXTERNAL HALT CONTROL" na CAT-3 premotaču naljepnica koji ćete koristiti za premotavanje. Brojač je unaprijed programiran kao unaprijed postavljeni brojač. Pritisnite svaku od 6 znamenki za željeni broj. Ovo je broj naljepnica koji želite proći kroz senzor naljepnica prije nego brojač izda naredbu "HALT" CAT-3 premotaču naljepnica. Povucite kratku traku naljepnica naprijed-natrag kroz otvor senzora naljepnica i promatrajte kako se broj na brojaču

smanjuje. Kada se dosegne unaprijed postavljeni broj oznaka, PC-1 brojač će izdati naredbu za zaustavljanje za CAT-3 naljepnicu. Premotač za zaustavljanje. Pritiskom na "RESET" poništiti će se broj i ponovno pokrenuti CAT-3. Promatrajte oznaku putanje papira na pultu: Provucite traku naljepnica ispod metalne rotirajuće vodilice za papir i preko najlonske fiksne vodilice za papir. Prilagodite položaj prstenova na rotirajućim i fiksnim vodilicama za papir širini vaše mreže naljepnica. Zategnite vijke samo prstima. Naljepnice moraju proći kroz crni utor senzora između okruglih vodilica za papir. Pričvrstite traku za naljepnice na jezgru za premotavanje naljepnica na premotaču naljepnica. Brojač će izbrojati broj naljepnica koje prolaze kroz zračni razmak senzora. Ako primijetite nepravilno brojanje, očistite optički senzor izopropil alkoholom.

VAŽNO

- Vaša COUNT-DELUXE postaja je dvosmjerna: spojite "HALT" kabel od brojača s uređajem koji će premotavati naljepnice.
- Postavite prekidač smjera na jedinici za premotavanje i podesite zakretni moment kako biste postigli željenu brzinu
- Prekidač smjera na jedinici koja služi kao UNWINDER treba biti postavljen u suprotnom smjeru. To će stvoriti manju kočnicu odmotača i osigurati bolju napetost na putu medija.

SAMO ZA U-MODELE: KALIBRACIJA ULTRAZVUČNOG SENZORA

- Zategnite traku između dovodnog i namotnog valjka. Gurnite držač koji drži senzor što bliže prema osovinama vodilice za kotrljanje. Uključite jedinicu (prekidač za napajanje na stražnjoj ploči jedinice). Uklonite neke naljepnice i stavite podlogu samo u razmak ultrazvučnog senzora. Pritisnite gumb "+" i "-" zajedno, držite > 1 s i zatim otpustite tipke za učenje. Crveni LED treperi. Polako pomičite mrežu naprijed-natrag 4 do 5 puta da bi senzor otkrio naljepnicu i podlogu (samopodučavanje). Prekinite pokretnu mrežu na podlozi i pritisnite "-" 1 put. Sve LED diode će se ugasiti.

CZECH

Překlad původního návodu

Count Packages poskytují ideální off-line řešení pro počítání těžkých rolí štítků. Pomocí těchto systémů můžete ověřit počet štítků na roli, rozdělit velké role na menší role pomocí funkce přednastaveného počtu/zastavení a znovu napnout volné role. Můžete také přetáčet v obou směrech (zleva doprava a zprava doleva).

KROK 1: PŘIPEVNĚTE OBĚ NAVÍJEČKY NA VYŘIZOVACÍ DESKU, OBR.1

Umístěte navíječe tak, aby odpovídaly otvorům pro šrouby ve vyrovnávací desce s otvory v základních deskách navíječe. Pomocí 4 šroubů upevněte základní desku z každého navíječe na vyrovnávací desku

KROK 2: NAINSTALUJTE VODÍTKO DRŽÁKU, OBR.2 A OBR.3

Uvolněte (ale ponechejte v šasi, abyste se vyhnuli ztrátě) 3 šrouby na šasi a zasuňte BG mezi šrouby a šasi, jak je znázorněno na OBR.2 a OBR.3. Vodítko držáku je namontováno na pravé straně pro štítky s cestou zprava doleva. Vodítko držáku je namontováno na levé straně pro štítky s cestou zleva doprava

KROK 2: INSTALACE POČÍTAČOVÉ JEDNOTKY, OBR.4

Umístěte počítadlo tak, aby odpovídalo otvorům pro šrouby ve vyrovnávací desce s otvory v základové desce počítadla. Pomocí 2 šroubů upevněte základní desku z počítadla na vyrovnávací desku

KROK 3: INSTALACE 2 NABÍJECÍCH HŘÍDELŮ, OBR.5 A OBR.6

SKLÍČIDLO: Namontujte vnitřní přírubu na rychloupínač pomocí dvou dodaných šroubů. Nasuňte sestavy QUICK-CHUCK na hřídele motoru tak, aby byla mezera mezi šasi a šrouby motoru.

Utáhněte imbusový šroub na ploché části hřídelí motoru, dokud nebude pevně utažen.

KROK 4: PŘÍPRAVA NA POČÍTÁNÍ

Zapojte adaptér do vhodné elektrické zásuvky. Zapojte kabel AC/DC adaptéru do vstupního konektoru napájení na spodní straně modulu čítače. Zapojte řídicí kabel (s 3,5 mm zástrčkami na každém konci) mezi výstupní konektor na spodní straně displeje čítače. Modul a konektor „EXTERNAL HALT CONTROL“ na CAT-3 Label Rewinder, který budete používat k převíjení. Čítač je předem naprogramován jako přednastavený čítač. Stiskněte každou ze 6 číslic pro požadovaný počet. Toto je počet štítků, které si přejete projít snímačem štítků, než počítadlo vydá příkaz „HALT“ navíječi štítků CAT-3. Protáhněte krátký proužek štítků tam a zpět mezerou

snímače štítků a sledujte, jak se počet na počítadle snižuje. Když je dosaženo přednastaveného počtu štítků, počítadlo PC-1 vydá příkaz zastavení pro štítek CAT-3. Převíječ k zastavení. Stisknutím „RESET“ vynulujete počítání a restartujete CAT-3. Sledujte štítek dráhy papíru na počítadle: Zaveďte pás štítků pod kovové otočné vodítko papíru a přes nylonové pevné vodítko papíru. Upravte polohu kroužků na otočných a pevných vodítkách papíru podle šířky pásu štítků. Šrouby utahujte pouze prsty. Štítky musí procházet černým otvorem senzoru mezi kulatými vodítky papíru. Připevněte pás štítků k jádru převíjení štítků na navíječi štítků. Počítadlo bude počítat počet štítků procházejících vzduchovou mezerou senzoru. Pokud pozorujete nepravdivé počítání, vyčistěte optický senzor izopropylalkoholem.

DŮLEŽITÉ

- Vaše stanice COUNT-DELUXE je obousměrná: propojte kabel „HALT“ z jednotky čítače se zařízením, které bude převíjet štítky.

- Nastavte přepínač směru na navíjecí jednotce a upravte točivý moment tak, abyste dosáhli požadované rychlosti

- Přepínač směru na jednotce sloužící jako UNWINDER by měl být nastaven v opačném směru. To způsobí menší brzdění odvíječe a zajistí lepší napětí na dráze média.

POUZE U-MODELY: KALIBRACE ULTRAZVUKOVÉHO SNÍMAČE

- Napněte pás mezi zásobním válcem a navíjecím válcem. Držák držící snímač zatlačte co nejbližší k hřídelím valivých vodítek. Zapněte jednotku (vypínač na zadním panelu jednotky). Odstraňte některé štítky a umístěte podkladový papír pouze do mezery v ultrazvukovém senzoru. Stiskněte současně tlačítka „+“ a „-“, podržte > 1 s a poté tlačítka učení uvolněte. Červená LED bliká. Pomalu pohybujte pásem tam a zpět 4x až 5x, aby senzor detekoval štítek a podklad (samoučení). Ukončete pohybující se pás na podložce a stiskněte 1x „-“. Všechny LED zhasnou.

DANISH

Oversættelse af originale instruktioner

Count Packages giver den ideelle off-line løsning til at tælle tunge ruller med etiketter. Med disse systemer kan du verificere antallet af etiketter på en rulle, opdele store ruller i mindre ruller ved hjælp af den forudindstillede tælle/stop-funktion og efterspænde løse ruller. Du kan også spole tilbage i begge retninger (venstre-til-højre og højre-til-venstre).

TRIN 1: FASTS BEGGE OMSPOLDERE PÅ OPPLIGNINGSPLADEN, FIG.1

Placer oprullerne, så de passer til skruehullerne i justeringspladen med dem i oprullerens bundplader. Brug 4 skruer til at fastgøre bundpladen fra hver opruller på justeringspladen

TRIN 2: INSTALLER BÆKKEVEJLEDNINGEN, FIG.2 OG FIG.3

Løsn (men lad det sidde i chassiset for at undgå tab) de 3 skruer på chassiset, og skub BG'en ind mellem skruerne og chassiset som vist i FIG.2 og FIG.3. Bracketguiden er monteret på højre side for etiketter med en sti, der går fra højre til venstre. Bracketguiden er monteret på venstre side for etiketter med en sti, der går fra venstre til højre

TRIN 2: INSTALLER TÆLLERENHEDEN, FIG.4

Placer tællerenheden, så den passer til skruehullerne i justeringspladen med dem i modbundpladen. Brug 2 skruer til at fastgøre bundpladen fra tællerenheden på justeringspladen

TRIN 3: INSTALLER DE 2 OPTAGNINGSKASLER, FIG.5 OG FIG.6

CHUCK: Monter den indre flange på Quick-Chucken med de to medfølgende skruer. Skub QUICK-CHUCK-enhederne på motorakslerne, så der er frigang til chassiset og motorskruerne.

Spænd unbrakoskruen på den flade del af motorakslerne, indtil den er stram.

TRIN 4: FORBEREDELSE TIL OPTælling

Sæt adapteren i en passende stikkontakt. Sæt ledningen på AC/DC-adapteren i strømindgangsstikket i bunden af tællerdisplaymodulet. Sæt kontrolkablet (med 3,5 mm stik i hver ende) mellem udgangsstikket i bunden af tællerdisplayet. Modul og "EXTERNAL HALT CONTROL"-stikket på CAT-3 Label Rewinder, som du vil bruge til at spole tilbage. Tælleren er forprogrammeret som en forudindstillet optællingstæller. Tryk på hvert af de 6 cifre for den ønskede optælling. Dette er antallet af etiketter, du ønsker at passere gennem etiketsensoren, før tælleren udsender en "HALT"-kommando til CAT-3 Label Rewinder.

Træk en kort stribe etiketter frem og tilbage gennem etiketsensorgabet, og observer, at tælleren er faldende. Når det forudindstillede antal etiketter er nået, udsender PC-1-tælleren en stopkommando for CAT-3-etiketten. Rewinder for at stoppe. Et tryk på "RESET" vil nulstille tælleren og genstarte CAT-3. Se papirstietiketten på tælleren: Før etiketbanen under den roterende papirstyr i metal og over den faste nylonpapirstyr. Juster placeringen af ringene på de roterende og faste papirstyr til bredden af din etiketbane. Stram kun skruerne med fingrene. Etiketterne skal passere gennem den sorte sensoråbning mellem de runde papirstyr. Fastgør etiketbanen til etiketopruvningskernen på etiketoprulleren. Tælleren tæller antallet af etiketter, der passerer gennem sensorens luftspalte. Hvis du observerer uregelmæssig tælling, skal du rengøre den optiske sensor med isopropylalkohol.

VIGTIG

- Din COUNT-DELUXE-station er tovejs: Tilslut "HALT"-kablet fra tællerenheden med den enhed, der skal spole etiketterne tilbage.
- Indstil retningskontakten på tilbagespolingsenheden og juster drejningsmomentet for at opnå den ønskede hastighed
- Retningskontakten på enheden, der fungerer som UNWINDER, skal indstilles i den modsatte retning. Dette vil generere en mindre bremse på afviklingen og give bedre spænding på mediebanen.

KUN U-MODELLER: KALIBRERING AF ULTRALYDSENSOREN

- Spænd banen mellem forsyningsrulle og oprullerulle. Skub beslaget, der holder sensoren, så tæt som muligt mod de rullende styreaksler. Tænd for enheden (strømafbryder på enhedens bagpanel). Fjern nogle etiketter, og anbring kun bagsidepapir i mellemrummet på ultralydssensoren. Tryk på både "+" og "-" knapperne sammen, hold > 1 s nede, og slip derefter teach-in knapperne. Den røde LED blinker. Flyt langsomt banen frem og tilbage 4 til 5 gange for at registrere etiketten og bagsiden (selvlærende). Afslut bevægende web på bagside og tryk på "-" 1 gang. Alle lysdioder vil slukke.

ESTONIAN

Originaaljuhiste tõlge

Count Packages on ideaalne off-line lahendus raskete etiketirullide loendamiseks. Nende süsteemide abil saate kontrollida rullil olevate siltide arvu, jagada suured rullid väiksemateks rullideks, kasutades eelseadistatud loendus-/peatamiskomplekti, ja lahtised rullid uuesti pingutada. Samuti saate mõlemas suunas tagasi kerida (vasakult paremale ja paremalt vasakule).

1. SAMM: KINNITAGE MÕLEMAD TAGASIKERURID JOONDUSPLAADI JUURDE, JOONIS 1

Asetage ümberkerijad nii, et need sobiksid joondusplaadi kruviaukudega ümberkerimise alusplaatides olevate aukudega. Kasutage 4 kruvi, et kinnitada igast kerimisseadmest pärit alusplaat joondusplaadile.

2. SAMM: PAIGALDAGE KLRONDI JUHEND, JOON 2 JA JOON 3

Keerake lahti (kuid jätke kadumise vältimiseks šassii sisse) šassiiil olevad 3 kruvi ja libistage BG kruvide ja šassii vahele, nagu on näidatud JOONISTEL 2 ja JOONIL 3. Bracket Guide on paigaldatud paremale küljele siltide jaoks, mille tee kulgeb paremalt vasakule. Bracket Guide on paigaldatud vasakult paremale kulgevate siltide vasakule küljele.

2. SAMM: PAIGALDAKE LOENDUSÜKSUS, JOONIS 4

Asetage loendur nii, et see sobituks joondusplaadi kruviaukudega loenduri alusplaadi kruviaukudega. Kasutage 2 kruvi, et kinnitada alusplaat loendurilt joondusplaadile.

3. SAMM: PAIGALDAGE 2 VÕTTEVÕLLI, JOONIS 5 JA JOON 6

PADURU: paigaldage sisemine äärik kahe kaasasoleva kruviga kiirpadrunile. Lükake QUICK-CHUCK komplektid mootori võllidele, et šassiiile ja mootori kruvidele pääseks vabaks.

Pingutage kuuskantkruvi mootorivõllide lamedale osale, kuni see on pingul.

4. SAMM: ETTEVALMISTUS LOENDAMISEKS

Ühendage adapter sobivasse vahelduvvoolu pistikupessa. Ühendage vahelduvvoolu-/alalisvooluadapteri juhe loenduri kuvamooduli allosas asuvasse toitesisendi pistikupessa. Ühendage juhtkaabel (3,5 mm pistikutega mõlemas otsas) loenduri kuvari allosas asuva väljundpistiku vahele. Moodul ja pesa "EXTERNAL HALT CONTROL" CAT-3 sildi tagasikerimisel, mida kasutate tagasikerimiseks. Loendur on eelprogrammeeritud kui eelseadistatud loendusloendur. Soovitud arvu saamiseks vajutage iga 6-kohalist numbrit. See on siltide arv, mille

soovite sildiaanduri kaudu läbida, enne kui loendur annab CAT-3 sildi tagasikerijale käsu "HALT". Tõmmake lühike sildiriba edasi-tagasi läbi etiketiaanduri pilu ja jälgige loenduri arvu vähenemist. Kui eelseadistatud siltide arv on saavutatud, annab PC-1 loendur CAT-3 sildi jaoks seiskamiskäsu. Peatamiseks kerige tagasi. Nupu "RESET" vajutamine lähtestab loenduse ja taaskäivitab CAT-3. Jälgige letil olevat paberitee silti: söötkite sildileht metallist pöörleva paberijuhiku alla ja nailonist fikseeritud paberijuhiku kohale. Reguleerige pöörlevate ja fikseeritud paberijuhikute rõngaste asendit vastavalt oma sildiveebi laiuks. Pingutage kruvisid ainult sõrmega. Sildid peavad läbima ümmarguste paberijuhikute vahel oleva musta anduri pilu. Kinnitage sildivõrk etiketi tagasikerimise südamekülg. Loendur loendab anduri õhupilu läbivate siltide arvu. Kui märkate ebaühtlast loendamist, puhastage optilist andurit isopropüülalkoholiga.

TÄHTIS

- Teie COUNT-DELUXE jaam on kahesuunaline: ühendage loenduri "HALT" kaabel seadmega, mis hakkab silte tagasi kerima.

- Seadke tagasikerimisseadme suunalüliti ja reguleerige soovitud kiiruse saavutamiseks pöördemomenti

- UNWINDER-na toimiva seadme suunalüliti tuleb seada vastupidises suunas. See tekitab kerimisseadmes väikese pidurduse ja pingestab kandjat.

AINULT U-MODELID: ULTRAHELIANDURI KALIBREERIMINE

- Pingutage võrk toiterulli ja vastuvõturulli vahel. Lükake andurit hoidev kronstein veerevate juhtvõllide suunas võimalikult lähedale. Lülitage seade sisse (toitelüliti seadme tagapaneelil). Eemaldage mõned sildid ja asetage tagapaber ainult ultrahelianduri pilusse. Vajutage korraga nuppe "+" ja "-", hoidke all > 1 s ja seejärel vabastage õpetamismenüü. Punane LED-tuli vilgub. Liigutage võrku aeglaselt 4–5 korda edasi-tagasi, et andur tuvastaks sildi ja aluspinna (iseõpetus). Lõpetage liikumine tagaküljel ja vajutage üks kord "-". Kõik LED-tuled kustuvad.

FINNISH

Käännös alkuperäisistä ohjeista

Count Packages tarjoavat ihanteellisen off-line-ratkaisun raskaiden tarrarullien laskemiseen. Näillä järjestelmillä voit tarkistaa rullan tarrojen määrän, jakaa suuret rullat pienemmiksi rullaiksi esiasetetun laskenta/pysäytystoiminnon avulla ja kiristää irrallisia rullia. Voit myös kelata taaksepäin molempiin suuntiin (vasemmalta oikealle ja oikealta vasemmalle).

VAIHE 1: KIINNITYS MOLEMAT UUDELLEENKELAATTIMET SUUNTAUSLEVYLLE, KUVA 1

Sijoita rullauslaitteet siten, että ne vastaavat kohdistuslevyn ruuvinreikiä rullauslaitteen pohjalevyissä oleviin reikiin. Kiinnitä kunkin kelaajan pohjalevy kohdistuslevyyn neljällä ruuvilla

VAIHE 2: ASENNA KIINNIKEEN OHJE, KUVA 2 JA KUVA 3

Löysää (mutta jätä runkoon, jotta vältetään katoamiselta) rungon kolme ruuvia ja liu'uta BG ruuvien ja rungon väliin kuvien 2 ja 3 mukaisesti. Bracket Guide on asennettu oikealle puolelle tarroille, joiden polku kulkee oikealta vasemmalle. Kannatinohjain on asennettu vasemmalle puolelle tarroille, joiden polku kulkee vasemmalta oikealle

VAIHE 2: ASENNA LASKURIYKSIKKÖ, KUVA 4

Aseta vastayksikkö niin, että kohdistuslevyn ruuvinreiät vastaavat vastapohjalevyssä olevia ruuvinreikiä. Kiinnitä pohjalevy vastayksiköstä kohdistuslevyyn kahdella ruuvilla

VAIHE 3: ASENNA 2 OTTOakselia, KUVA 5 JA 6

ISTUKKA: Asenna sisälaippa Quick-Chuckiin kahdella mukana toimitetulla ruuvilla. Liu'uta QUICK-CHUCK-kokoonpanot moottorin akseleille, jotta runkoon ja moottorin ruuveihin jää välys.

Kiristä kuusiokoloruuvi moottorin akselien tasaiseen osaan, kunnes se on tiukasti tiukasti kiinni.

VAIHE 4: LASKENTAAN VALMISTELU

Liitä sovitin sopivaan verkkovirtapistoraasiaan. Liitä AC/DC-sovittimen johto laskurin näyttömoduulin pohjassa olevaan virtatuloliittimeen. Liitä ohjauskaapeli (jossa on 3,5 mm:n liittimet molemmissa päissä) laskurin näytön pohjassa olevan lähtöliittimen väliin. Moduuli ja "EXTERNAL HALT CONTROL" -liitin CAT-3-tarrakelaimessa, jota käytät kelaamiseen. Laskuri on esiohjelmoitu esiasetettuna laskurilaskurina. Paina kutakin 6 numeroa halutun määrän saamiseksi. Tämä on tarrojen määrä, jotka haluat kuljettaa tarratunnistimen läpi, ennen kuin laskuri antaa "HALT"-komennon CAT-3-tarran kelauslaitteeseen. Vedä lyhyt etikettiliuska edestakaisin etiketin anturin aukon läpi ja tarkkaile laskurin laskevan. Kun esiasetettu tarrojen määrä saavutetaan, PC-1-laskuri antaa pysäytyskomennon

CAT-3-tarralle. Pysäytä kelaus taaksepäin. Painamalla RESET nollaa laskurin ja käynnistää CAT-3:n uudelleen. Tarkkaile tiskillä olevaa paperiradan tarraa: Syötä tarrarina metallisen pyörivän paperiohjaimen alta ja nailonista kiinteän paperiohjaimen yli. Säädä pyörivien ja kiinteiden paperiohjaimien renkaiden sijainti tarrarainan leveyden mukaan. Kiristä ruuvit vain sormella. Tarrojen tulee kulkea pyöreiden paperiohjaimien välisen mustan anturiraon läpi. Kiinnitä tarranauha tarran kelausyttimeen tarran kelauslaitteeseen. Laskuri laskee anturin ilmaraon läpi kulkevien tarrojen määrän. Jos havaitset virheellistä laskentaa, puhdista optinen anturi isopropyylialkoholilla.

TÄRKEÄ

- COUNT-DELUXE-asemasi on kaksisuuntainen: liitä "HALT"-kaapeli laskuriyksiköstä laitteeseen, joka kelaat tarroja.
- Aseta takaisinkelausyksikön suuntakytkin ja säädä vääntömomentti halutun nopeuden saavuttamiseksi
- UNWINDER-laitteena toimivan yksikön suuntakytkin tulee asettaa vastakkaiseen suuntaan. Tämä aiheuttaa pienen jarrutuksen purkukoneeseen ja parantaa materiaalin kulkua.

VAIN U-MALLIT: ULTRAÄÄNIANTURIN KALIBROINTI

- Kiristä raina syöttötelan ja vastaanottotelan välillä. Työnnä anturin kiinnike mahdollisimman lähelle vieriviä ohjausakseleita. Kytke yksikköön virta (virtakytkin laitteen takapaneelissa). Poista joitakin tarroja ja aseta taustapaperia vain ultraäänianturin rakoon. Paina sekä "+"- ja "-"-painikkeita yhdessä, pidä painettuna > 1 s ja vapauta sitten opetuspainikkeet. Punainen LED vilkkuu. Liikuta rainaa hitaasti edestakaisin 4–5 kertaa, jotta anturi havaitsee etiketin ja taustan (itseoppiva). Lopeta liikkuva raina alustalle ja paina "-" 1 kerran. Kaikki LEDit sammuvat.

GREEK

Μετάφραση από πρωτότυπες οδηγίες

Τα πακέτα Count παρέχουν την ιδανική λύση off-line για την καταμέτρηση βαριών ρολών ετικετών. Με αυτά τα συστήματα, μπορείτε να επαληθεύσετε τον αριθμό των ετικετών σε ένα ρολό, να διαιρέσετε μεγάλα ρολά σε μικρότερα ρολά χρησιμοποιώντας την προκαθορισμένη λειτουργία μέτρησης/διακοπής και να τεντώσετε ξανά τα χαλαρά ρολά. Μπορείτε επίσης να γυρίσετε πίσω και προς τις δύο κατευθύνσεις (από αριστερά προς τα δεξιά και από τα δεξιά προς τα αριστερά).

ΒΗΜΑ 1: ΣΤΕΡΕΨΕ ΚΑΙ ΤΟΥΣ ΔΥΟ ΕΠΑΝΤΥΛΙΞΕΙΣ ΣΤΗΝ ΠΛΑΚΑ ΕΥΘΥΓΡΑΜΜΙΣΗΣ, ΣΧΗΜΑ 1

Τοποθετήστε τους μηχανισμούς επανατύλιξης ώστε να ταιριάζουν με τις οπές για τις βίδες στην πλάκα ευθυγράμμισης με αυτές στις πλάκες βάσης του επανατύλιξης. Χρησιμοποιήστε 4 βίδες για να στερεώσετε την πλάκα βάσης από κάθε συσκευή επανατύλιξης στην πλάκα ευθυγράμμισης

ΒΗΜΑ 2: ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΟΥ ΟΔΗΓΟΥ ΣΤΗΡΙΞΗΣ, ΣΧΗΜΑ 2 ΚΑΙ ΣΧΗΜΑ 3

Χαλαρώστε (αλλά αφήστε το στο σασί για να αποφύγετε την απώλεια) τις 3 βίδες στο πλαίσιο και σύρετε το BG ανάμεσα στις βίδες και το σασί όπως φαίνεται στο ΣΧ.2 και ΣΧ.3. Ο οδηγός βραχίονα είναι τοποθετημένος στη δεξιά πλευρά για ετικέτες με διαδρομή από τα δεξιά προς τα αριστερά. Ο οδηγός βραχίονα είναι τοποθετημένος στην αριστερή πλευρά για ετικέτες με διαδρομή από αριστερά προς τα δεξιά

ΒΗΜΑ 2: ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΗΣ ΜΟΝΑΔΑΣ ΜΟΝΑΔΑΣ, ΣΧ.4

Τοποθετήστε τη μονάδα μετρητή ώστε να ταιριάζει με τις οπές για τις βίδες στην πλάκα ευθυγράμμισης με αυτές της πλάκας βάσης. Χρησιμοποιήστε 2 βίδες για να στερεώσετε την πλάκα βάσης από τη μονάδα μετρητή στην πλάκα ευθυγράμμισης

ΒΗΜΑ 3: ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΟΥΣ 2 ΑΞΟΝΕΣ ΠΛΗΡΩΣΗΣ, ΣΧΗΜΑ 5 ΚΑΙ ΣΧΗΜΑ 6

CHUCK : Τοποθετήστε την εσωτερική φλάντζα στο Quick-Chuck με δύο βίδες που παρέχονται. Σύρετε τα συγκροτήματα QUICK-CHUCK στους άξονες του κινητήρα επιτρέποντας την απόσταση από το πλαίσιο και τις βίδες του κινητήρα.

Σφίξτε τη βίδα άλεν στο επίπεδο μέρος των αξόνων του κινητήρα μέχρι να σφίξει.

ΒΗΜΑ 4: ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΓΙΑ ΜΕΤΡΗΣΗ

Συνδέστε τον μετασχηματιστή σε κατάλληλη πρίζα εναλλασσόμενου ρεύματος. Συνδέστε το καλώδιο

του μετασχηματιστή AC/DC στην υποδοχή εισόδου ισχύος στο κάτω μέρος της μονάδας μετρητή οθόνης. Συνδέστε το καλώδιο ελέγχου (με βύσματα 3,5 mm σε κάθε άκρο) ανάμεσα στην υποδοχή εξόδου στο κάτω μέρος της μετρητής οθόνης. Μονάδα και η υποδοχή «EXTERNAL HALT CONTROL» στο CAT-3 Label Rewinder που θα χρησιμοποιήσετε για να τυλίγετε προς τα πίσω. Ο μετρητής είναι προ-προγραμματισμένος ως προκαθορισμένος μετρητής μέτρησης. Πατήστε καθένα από τα 6 ψηφία για την επιθυμητή μέτρηση. Αυτός είναι ο αριθμός των ετικετών που θέλετε να περάσετε από τον αισθητήρα ετικετών προτού ο μετρητής εκδώσει μια εντολή «ΣΤΑΜΑΤΗΣΗ» στο CAT-3 Label Rewinder. Τραβήξτε μια μικρή λωρίδα ετικετών μπρος-πίσω μέσα από το διάκενο του αισθητήρα ετικετών και παρατηρήστε ότι η μέτρηση στον μετρητή μειώνεται. Όταν επιτευχθεί ο προκαθορισμένος αριθμός ετικετών, ο μετρητής PC-1 θα εκδώσει μια εντολή διακοπής για την ετικέτα CAT-3. Επανατύλιξη για διακοπή. Πατώντας το "RESET" θα γίνει επαναφορά της μέτρησης και επανεκκίνηση του CAT-3. Παρατηρήστε την ετικέτα διαδρομής χαρτιού στον πάγκο: Περάστε το πλέγμα της ετικέτας κάτω από τον μεταλλικό οδηγό περιστρεφόμενου χαρτιού και πάνω από τον οδηγό σταθερού χαρτιού από νάιλον. Προσαρμόστε τη θέση των δακτυλίων στους οδηγούς περιστρεφόμενου και σταθερού χαρτιού στο πλάτος του ιστού της ετικέτας σας. Σφίξτε μόνο με το δάχτυλο τις βίδες. Οι ετικέτες πρέπει να περνούν μέσα από τη μαύρη υποδοχή αισθητήρα ανάμεσα στους στρογγυλούς οδηγούς χαρτιού. Τοποθετήστε τον ιστό της ετικέτας στον πυρήνα επανατύλιξης ετικέτας στο Label Rewinder. Ο μετρητής θα μετρήσει τον αριθμό των ετικετών που περνούν από το διάκενο αέρα του αισθητήρα. Εάν παρατηρήσετε ακανόνιστη μέτρηση, καθαρίστε τον οπτικό αισθητήρα με ισοπροπυλική αλκοόλη.

ΣΠΟΥΔΑΙΟΣ

- Ο σταθμός σας COUNT-DELUXE είναι αμφίδρομος: συνδέστε το καλώδιο "HALT" από τη μονάδα μετρητή με τη συσκευή που θα τυλίγει τις ετικέτες προς τα πίσω.

- Ρυθμίστε το διακόπτη κατεύθυνσης στη μονάδα επανατύλιξης και ρυθμίστε τη ροπή για να αποκτήσετε την επιθυμητή ταχύτητα

- Ο διακόπτης κατεύθυνσης στη μονάδα που λειτουργεί ως UNWINDER πρέπει να ρυθμιστεί προς την αντίθετη κατεύθυνση. Αυτό θα δημιουργήσει ένα μικρό φρένο στο ξετύλιγμα και θα παρέχει καλύτερη τάση στη διαδρομή του μέσου εκτύπωσης.

ΜΟΝΟ ΣΕ ΜΟΝΤΕΛΑ: ΒΑΘΜΟΝΟΜΗΣΗ ΤΟΥ ΑΙΣΘΗΤΗΡΑ ΥΠΕΡΧΩΝ

- Τεντώστε τον ιστό μεταξύ του ρολού τροφοδοσίας και του ρολού τύλιξης. Σπρώξτε το στήριγμα που συγκρατεί τον αισθητήρα όσο πιο κοντά γίνεται προς τους άξονες

οδηγών κύλισης. Ενεργοποιήστε τη μονάδα (Διακόπτης λειτουργίας στο πίσω μέρος της μονάδας). Αφαιρέστε μερικές ετικέτες και τοποθετήστε το πίσω χαρτί μόνο στο κενό του αισθητήρα υπερήχων. Πατήστε και τα δύο κουμπιά «+» και «-» μαζί, κρατήστε πατημένο το > 1 s και, στη συνέχεια, αφήστε τα κουμπιά διδασκαλίας. Το κόκκινο LED αναβοσβήνει. Μετακινήστε αργά τον ιστό εμπρός και πίσω 4 έως 5 φορές για να ανιχνεύσει ο αισθητήρας την ετικέτα και το υπόστρωμα (αυτοδιδασκαλία). Τερματίστε τον κινούμενο ιστό στην υποστήριξη και πατήστε "-" 1 φορά. Όλα τα LED θα σβήσουν.

HEBREW

תורוקמה תוארוה סוגרת

סידבק סילילג תריפסל ילאידיאה ויילפואה נורתפה תא תוקפסמ תוליבכ תריפס לילג לע תויוותה רפסמ תא תמאל לוכי התא, הלא תוכרעמ סע. תויוות לש הריצע/הריפסה תנוכת תועצמאב רתוי סינטק סילילגל סילודג סילילג קלחל ינשב הרוחא קירהל סג נתני. סיפפור סילילג שדחמ חתמלו, שארמ תרדגומה (לאמשל וימימו וימיל לאמשמ) סינוויכה

1 רויא, רושייה תחלצ לע Rewinders-ה ינש תא וקת: 1 בלש

הלאל רושייה תיחולב סיגרבה ירוח תא ומיאתיש וך סילגלמה תא סקמ סיסבה תיחול תא עבקל ידכ סיגרב 4-ב שמתשה. ופומה לש סיסבה תוחולבש רושייה חול לע שדחמ לותיפ לכמ

3 רויאו 2 רויא, תבשותה קירדמ תא וקתה: 2 בלש

קלחהו הדלשה לע סיגרבה 3 תא (נדבוא עונמל ידכ זראמב ראשה וך) ררחש ליבומ. 3 רויאבו 2 הנומתב גצומש יפכ בכרמהו סיגרבה ויב המינפ BG-ה תא קירדמ. לאמשל וימימ רבועה ביתנ סע תויוות רובע וימי דצב וקתומ תבשותה וימיל לאמשמ רבועה ביתנ סע תויוות רובע לאמש דצב וקתומ תבשותה

4 רויא, קפלדה תדיחי תא וקתה: 2 בלש

הלאל רושייה חולב סיגרבה ירוח תא סיאנתש וך קפלדה תדיחי תא סקמ סיסבה תיחול תא עבקל ידכ סיגרב 2-ב שמתשה. תידגנה סיסבה תיחולבש רושייה חול לא קפלדה תדיחי

6 רויאו 5 רויא, ויסיאה יריפ תא וקתה: 3 בלש

וקפוסש סיגרבי ינש סע Quick-Chuck-ה לע ימינפה ונאה תא וקתה: קא'צ. רשפאל ידכ עונמה יריפ יבג לע QUICK-CHUCK-ה ילולכמ תא קלחה. עונמה יגרבלו הדלשל חוורמ

קודה יהיה אוהש דע עונמה יריפ לש חוטשה קלחה לע נלאה גרוב תא קדה

הריפסל הנכה: 4 בלש

AC/ סאתמ לש לבכה תא רבח. סיאנתמ AC חתמ עקשל סאתמה תא רבח הרקבה לבכ תא רבח. הנומה גצה לודומ תיתחתב למשחה תסינכ עקשל DC. קפלדה גצ תיתחתב האיצייה עקש ויב (הצק לבכ מ"מ 3.5 לש סיעקת סע). CAT-3 Label Rewinder ב- "EXTERNAL HALT CONTROL" עקשו לודומ הנומכ שארמ תנכותמ הנומה. רוחאל קירהל ידכ ושמתשת ובש Rewinder רפסמ וזה. היוצרה הריפסה רובע תורפסה 6-מ תחא לכ לע וך. הלעמל הריפסה תדוקפ איצומ הנומה ינפל תויוותה ושייח וך ריבעהל ונוצרבש תויוותה תויוות לש הרצק העוצר וישמ. CAT-3 Label Rewinder ב- "HALT" תכלוה הנומה לע הריפסה תא הארו תויוותה ושייח חוורמ וך הרוחאו המידק איצוי PC-1 הנומ, גשוה תויוותה לש שארמ עובקה רפסמה רשאכ. תתחופו לע הציחל. רוצעל ידכ CAT-3. Rewinder תויוותה רובע הריצע תדוקפ תויוותל בל סיש CAT-3-ה תא שדחמ ליעפתו הריפסה תא ספאת "RESET" בבותסמה ריינה ליבומל תחתמ תויוותה תשר תא וך: קפלדה לע ריינה ביתנ תועבטה סוקימ תא סאתה. וולינב עובקה ריינה ליבומל לעמו יתכתמה תא קדה קר. וך. תויוותה תשר בחורל סיעובקהו סיבבותסמה ריינה ינווכמב ינווכמ ויב רוחשה ושייחה קירח וך רובעל תובייח תויוותה. עבצאב סיגרבה Label Rewinder ב- תויוותה לש רוחאל הבייל תויוותה תשר תא דמצה. סילועה ריינה ריוואה חוורמ וך תורבועה תויוותה רפסמ תא רופסי הנומה. Rewinder סע יטפואה ושייחה תא הקנ, הביצי אל הריפסב ויחבמ התא סא. ושייחה לש ליפורפוזיא לוהוכלא

בושך

לבכ תא רבח: תינוויכ-וד איה וך. COUNT-DELUXE תנחת •
רוחאל תויוותה תא לגלגיש וקתהה סע קפלדה תדיחימ "HALT"

גישהל ידכ טנמומה תא סאתהו רוחאל ופירה תדיחיב וויכה גתמ תא רדגה •
היוצרה תוריהמה תא

וויכב ונוכמ תויהל קירצ UNWINDER-כ תשמשה הדיחיב וויכה גתמ •
תרושקתה ביתנב רתוי בוט חתמ קפסיו קרפמב ירונימ סלב רוציי וך. ופיה

ינוסארטלואה ושייחה לש לויכ: דבלב U ימגד

הקיצומה תבשותה תא ויחוד. ויסיא לילגו הקפסא לילג ויב תשרה תא חתמ •
תא לעפה. סילגלגתמה הלווהה יריפ וויכל רשפאה לככ בורק ושייחה תא ריינ חנהו תויוות המכ רסה. (הדיחיה לש ירוחאה לנאפב הלעפה גתמ) הדיחיה דחי "4" ו"1" סינצחלה לע וך. ינוסארטלואה ושייחה לש חוורב קר יוביג תירונה. הדימלה ינצחל תא ררחש וךמ רחאלו תוינש 1 > רבכעה תא קזחה סימעפ 5 דע 4 הרוחאו המידק תשרה תא תויטיאב וזה. תבהבה המודאה תזוה תא סייס. (תימצע הדימל) יוביגה תאו תויוותה תא ההזי ושייחה ידכ ובכיי תוירונה לכ. תחא סעפ "4" לע וך. ינוסארטלואה ושייחה לש לויכ: דבלב U ימגד

HUNGARIAN

Az eredeti utasítások fordítása

A Count Packages ideális off-line megoldást kínál a nehéz címketekercsek megszámlálásához. Ezekkel a rendszerekkel ellenőrizheti a tekercsen lévő címkék számát, a nagy tekercseket kisebb tekercsre oszthatja az előre beállított számlálás/leállítás funkció segítségével, és újra megfeszítheti a laza tekercseket. Mindkét irányban visszatekerhet (balról jobbra és jobbról balra).

1. LÉPÉS: RÖGZÍTÜK MINDKÉT VISSZACSEVÉLŐT A BEÁLLÍTÓLÁMHOZ, 1. ÁBRA

Helyezze el az újratekercselőket úgy, hogy az igazítólemezen lévő csavarlyukak illeszkedjenek az újratekercselő alaplemezeiben lévő csavarlyukakhoz. 4 csavarral rögzítse az alaplemezt az egyes feltekercselőkről az igazítólemezeire

2. LÉPÉS: TELEPÍTSE A KONZER ÚTMUTATÓT, 2. ÁBRA ÉS 3. ÁBRA

Lazítsa meg (de hagyja a vázban, hogy elkerülje a veszteséget) a 3 csavart az alvázon, és csúsztassa be a BG-t a csavarok és a váz közé, a 2. és 3. ÁBRÁBAN. A konzolvezető a jobb oldalon van felszerelve a jobbról balra haladó címkékhez. A konzolvezető a bal oldalra van felszerelve a balról jobbra haladó címkékhez

2. LÉPÉS: TELEPÍTSE A SZÁMLÁLÓ EGYSÉGET, 4. ÁBRA

Helyezze el a számláló egységet úgy, hogy illeszkedjen az igazítólemez csavarfurataihoz az ellenlap alaplemezen lévő csavarlyukakhoz. 2 csavar segítségével rögzítse az alaplapot a számlálóegységtől az igazítólemezhez

3. LÉPÉS: Szerelje be a 2 FELSZÍVÓ TENGELET, 5. ÁBRA ÉS 6. ÁBRA

TOKMÁNY: Szerelje fel a belső karimát a gyorstokmányra a mellékelt két csavarral. Csúsztassa a QUICK-CHUCK szerelvényeket a motortengelyekre, hogy szabad helyet biztosítson az alvázhöz és a motorcsavarokhoz.

Húzza meg az imbuszcsavart a motortengelyek lapos részére, amíg meg nem feszül.

4. LÉPÉS: ELŐKÉSZÜLET A SZÁMLÁLÁSRA

Csatlakoztassa az adaptert egy megfelelő váltóáramú konnektorhoz. Csatlakoztassa az AC/DC adapter kábelét a számláló kijelzőmodul alján található táp bemeneti csatlakozóhoz. Csatlakoztassa a vezérlőkábelét (mindkét végén 3,5 mm-es dugókkal) a számláló kijelző alján található kimeneti csatlakozó közé. Modul és az „EXTERNAL HALT CONTROL” csatlakozó a CAT-3 címketekercselőn, amelyet a visszatekeréshez fog használni. A számláló előre beállított visszaszámláló számlálóként van beprogramozva. Nyomja meg a 6

számjegy mindegyikét a kívánt számhoz. Ennyi címkét szeretne átvinni a címkeérzékelőn, mielőtt a számláló „HALT” parancsot adna ki a CAT-3 címketekercselőnek. Húzz egy rövid címkecsíkot előre-hátra a címkeérzékelő résen keresztül, és figyelje meg, hogy a számláló csökken. Amikor eléri az előre beállított címkék számát, a PC-1 számláló leállítási parancsot ad ki a CAT-3 címkéhez. Visszatekerés a leállításhoz. A „RESET” megnyomásával visszaállítja a számlálást, és újraindítja a CAT-3-at. Figyelje meg a papírút címkéjét a pulton: Vezesse be a címkeszalagot a fém forgó papírvezető alá és a nylon rögzített papírvezető fölé. Állítsa be a gyűrűk helyzetét a forgó és rögzített papírvezetőkön a címkeszalag szélességéhez. Csak ujjal húzza meg a csavarokat. A címkéknek át kell haladniuk a kerek papírvezetők közötti fekete érzékelőnyíláson. Rögzítse a címkeszalagot a címketekercselő magjához. A számláló megszámlolja az érzékelő légrésén áthaladó címkék számát. Ha hibás számlálást észlel, tisztítsa meg az optikai érzékelőt izopropil-alkohollal.

FONTOS

- Az Ön COUNT-DELUXE állomása kétirányú: csatlakoztassa a számlálóegység „HALT” kábelét a címkéket visszacsévéllő eszközökhöz.
- Állítsa be az iránykapcsolót a visszacsévéllő egységen, és állítsa be a nyomatékot a kívánt sebesség eléréséhez
- Az UNWINDER-ként szolgáló egység iránykapcsolóját az ellenkező irányba kell állítani. Ez kisebb fékezést generál a letekercselőn, és jobb feszültséget biztosít a hordozó útján.

CSAK U-MODELLEKNEK: AZ ULTRAHANGOS ÉRZÉKELŐ KALIBRÁLÁSA

- Feszítse meg a szalagot az ellátó és a felvevőhenger között. Tolja az érzékelőt tartó konzolt a lehető legközelebb a gördülő vezetőtengelyekhez. Kapcsolja be az egységet (a tápkapcsoló a készülék hátlapján). Távolítsa el néhány címkét, és csak az ultrahangos érzékelő részébe helyezzen hátlappapírt. Nyomja meg egyszerre a „+” és „-” gombot, tartsa lenyomva > 1 másodpercig, majd engedje fel a betanító gombokat. A piros LED villog. Lassan mozgassa a szalagot előre-hátra 4-5 alkalommal, hogy az érzékelő észlelje a címkét és a hátlapot (öntanító). Fejezze be a mozgó szalagot a hátoldalon, és nyomja meg egyszer a „-” gombot. Minden LED kialszik.

LATVIAN

Oriģinālo instrukciju tulkojums

Count Packages nodrošina ideālu bezsaistes risinājumu smagu uzlīmju ruļļu skaitīšanai. Izmantojot šīs sistēmas, jūs varat pārbaudīt uzlīmju skaitu uz ruļļa, sadalīt lielos ruļļus mazākos ruļļos, izmantojot iepriekš iestatīto skaitīšanas/apturēšanas funkciju, un atkārtoti nospriegot vaļīgos ruļļus. Varat arī attīt abos virzienos (no kreisās uz labo un no labās uz kreiso).

1. SOLIS: PIEVIETOJIET Abas ATKĀRTĒJĀS UZ LĪDZINĀŠANAS PLĀKSNES, 1. ATTĒLS.

Novietojiet pārtinējus tā, lai tie atbilstu skrūvju caurumiem izlīdzināšanas plāksnē ar tiem, kas atrodas pārtinēja pamatplāksnē. Izmantojiet 4 skrūves, lai piestiprinātu katras pārtinēja pamatplāksni uz izlīdzināšanas plāksnes

2. SOLIS. UZSTĀDĪJIET KRONEŅA ROKASGRĀMATU, 2. UN 3. ATTĒLS

Atskrūvējiet (bet atstājiet šasijā, lai izvairītos no zudumiem) 3 šasijas skrūves un iebīdīet BG starp skrūvēm un šasiju, kā parādīts 2. un 3. attēlā. Kronšteina vadotne ir uzstādīta labajā pusē etiķetēm, kuru ceļš ved no labās puses uz kreiso. Kronšteina vadotne ir uzstādīta kreisajā pusē etiķetēm, kuru ceļš ved no kreisās puses uz labo

2. SOLIS: UZSTĀDĪT SKAITĪTĀJU IERĪCI, 4. ATTĒLS

Novietojiet skaitītāja bloku tā, lai tas atbilstu skrūvju caurumiem izlīdzināšanas plāksnē ar tiem, kas atrodas letes pamatplāksnē. Izmantojiet 2 skrūves, lai piestiprinātu pamatplāksni no skaitītāja uz izlīdzināšanas plāksnes

3. SOLIS: UZSTĀDĪT 2 UZŅĒMĒŠANAS VĀRSTAS, 5. UN 6. ATTĒLS.

ČAKS: Uzstādiet iekšējo atloku uz Quick-Chuck ar divām komplektā iekļautajām skrūvēm. Bīdīet QUICK-CHUCK blokus uz motora vārpstām, lai nodrošinātu atstarpi līdz šasijai un motora skrūvēm.

Pievelciet sešstūra skrūvi uz motora vārpstu plakanās daļas, līdz tā ir cieši pievilktā.

4. SOLIS: SAGATAVOŠANĀS SKAITĪŠANAI

Pievienojiet adapteri piemērotai maiņstrāvas kontaktligzdai. Pievienojiet maiņstrāvas/līdzstrāvas adaptera vadu strāvas ievades ligzdai skaitītāja displeja moduļa apakšā. Pievienojiet vadības kabeli (ar 3,5 mm spraudņiem katrā galā) starp izvades ligzdu skaitītāja displeja apakšā. Modulis un ligzda "EXTERNAL HALT CONTROL" CAT-3 etiķešu pārtīšanai, ko izmantosit, lai attītu atpakaļ. Skaitītājs ir iepriekš ieprogrammēts kā iepriekš iestatīts uzskaites skaitītājs. Nospiediet katru no 6 cipariem, lai iegūtu vajadzīgo skaitu. Šis ir uzlīmju skaits, kuras vēlaties izlaist caur etiķešu sensoru, pirms skaitītājs

izdod komandu "HALT" CAT-3 etiķešu pārtīšanai. Pavelciet īsu uzlīmju sloksni uz priekšu un atpakaļ caur etiķetes sensora spraugu un novērojiet, kā skaitītājs samazinās. Kad ir sasniegts iepriekš iestatītais uzlīmju skaits, PC-1 skaitītājs izdos CAT-3 etiķetes apturēšanas komandu. Pārtīt, lai apturētu. Nospiežot "RESET", tiks atiestatīts skaits un restartēts CAT-3. Ievērojiet papīra ceļa uzlīmi uz letes: padodiet uzlīmes tīklu zem metāla rotējošās papīra vadotnes un virs neilona fiksētā papīra vadotnes. Pielāgojiet gredzenu stāvokli uz rotējošajām un fiksētajām papīra vadotnēm atbilstoši uzlīmju tīkla platumam. Pievelciet skrūves tikai ar pirkstu. Uzlīmēm ir jāiziet cauri melnā sensora spraugai starp apaļajām papīra vadotnēm. Piestipriniet etiķešu tīklu uz etiķetes attīšanas serdes. Skaitītājs saskaitīs uzlīmju skaitu, kas iet caur sensora gaisa spraugu. Ja novērojat nevienmērīgu skaitīšanu, notīriet optisko sensoru ar izopropilspirtu.

SVARĪGS

- Jūsu COUNT-DELUXE stacija ir divvirzienu: pievienojiet "HALT" kabeli no skaitītāja ierīces ar ierīci, kas pārtinīs etiķetes.

- Iestatiet virziena slēdzi uz attīšanas ierīces un noregulējiet griezes momentu, lai iegūtu vēlamo ātrumu

- Virziena slēdzim uz iekārtas, kas kalpo kā ATTĪTĀJS, jābūt iestatītam pretējā virzienā. Tas radīs nelielu atritinātāja bremzēšanu un nodrošinās labāku sasprindzinājumu materiāla ceļā.

TIKAI U-MODEĻIEM: ULTRASKAŅAS SENSORA KALIBRĒŠANA

- Nospriegot audumu starp padeves rulli un uztvērējrupli. Piespiediet kronšteinu, kas tur sensoru, cik vien iespējams tuvu ritošām virzošām vārpstām. Ieslēdziet ierīci (barošanas slēdzis ierīces aizmugurējā panelī). Noņemiet dažas etiķetes un ievietojiet aizmugurējo papīru tikai ultraskaņas sensora spraugā. Nospiediet vienlaikus pogas "+" un "-", turiet > 1 s un pēc tam atlaidiet apmācības pogas. Sarkanā gaismas diode mirgo. Lēnām pārvietojiet tīmekli uz priekšu un atpakaļ 4 līdz 5 reizes, lai sensors noteiktu etiķeti un pamatni (pašmācība). Beidziet kustīgo tīklu uz pamatnes un nospiediet "-" 1 reizi. Visas gaismas diodes izslēgsies.

LITHUANIAN

Originalių instrukcijų vertimas

„Count Packages“ yra idealus sprendimas neprisijungus skaičiuoti sunkius etikečių ritinius. Naudodami šias sistemas galite patikrinti etikečių skaičių ritinyje, padalyti didelius ritinius į mažesnius ritinius naudodami iš anksto nustatytą skaičiavimo/stabdymo funkciją ir iš naujo įtempti atsilaisvinusius ritinius. Taip pat galite atsukti abiem kryptimis (iš kairės į dešinę ir iš dešinės į kairę).

1 ŽINGSNIS: ANT SULYGINIMO PLOKŠTELĖS PRITEISITE ABU PERVIČIUS, 1 pav.

Padėkite pervyniotuvus taip, kad jie atitiktų varžtų skyles išlygiavimo plokštėje su skylutėmis, esančiomis pervyniotuvo pagrindo plokštėje. 4 varžtais pritvirtinkite pagrindinę plokštę iš kiekvieno pervyniotuvo ant išlygiavimo plokštės

2 ŽINGSNIS: ĮDIEGITE KRENTIKLIŲ VADOVĄ, 2 IR FIG.3

Atlaisvinkite (bet palikite važiuoklėje, kad neprarastumėte) 3 važiuoklės varžtus ir įstumkite BG tarp varžtų ir važiuoklės, kaip parodyta 2 ir 3 pav. Kronšteino kreiptuvą yra sumontuotas dešinėje etiketėms, kurių kelias eina iš dešinės į kairę. Kronšteino kreiptuvą yra sumontuotas kairėje etiketėms, kurių kelias eina iš kairės į dešinę

2 ŽINGSNIS: ĮRENKITE SKAITIKLIŲ ĮRENGINĮ, 4 pav

Padėkite skaitiklio bloką taip, kad jis atitiktų varžtų skyles išlyginimo plokštėje su skaitiklio pagrindo plokštėje esančiomis skylutėmis. 2 varžtais pritvirtinkite pagrindo plokštę nuo skaitiklio prie išlyginimo plokštės

3 ŽINGSNIS: ĮRENKITE 2 PAĖMIMO VELENUS, 5 ir 6 pav.

Griebtuvas: pritvirtinkite vidinį flanšą ant greitojo griebtuvo dviem pateiktais varžtais. Užstumkite QUICK-CHUCK mazgus ant variklio velenų, kad būtų galima laisvai patekti į važiuoklę ir variklio varžtus.

Priveržkite šešiakampį varžtą ant plokščios variklio velenų dalies, kol jis bus tvirtas.

4 ŽINGSNIS: PASIRENGIMAS SKAIČIAVIMUI

Prijunkite adapterį į tinkamą kintamosios srovės maitinimo lizdą. Įkiškite kintamosios srovės / nuolatinės srovės adapterio laidą į maitinimo įvesties lizdą, esantį skaitiklio ekrano modulyje apačioje. Prijunkite valdymo kabelį (su 3,5 mm kištukais kiekviename gale) tarp išvesties lizdo skaitiklio ekrano apačioje. Modulis ir CAT-3 etikečių pervyniotuvo lizdas „EXTERNAL HALT CONTROL“, kurį naudosite atsukdami. Skaitiklis yra iš anksto užprogramuotas kaip iš anksto nustatytas skaičiavimo skaitiklis. Paspauskite kiekvieną iš 6 skaitmenų, kad pamatytumėte norimą skaičių. Tai yra etikečių, kurias norite perduoti per etikečių jutiklį, skaičius

prieš skaitikliui išduodant komandą „STABDYTI“ CAT-3 etikečių pervyniotuvui. Ištraukite trumpą etikečių juostelę pirmyn ir atgal per etikečių jutiklio tarpą ir stebėkite, kaip skaitiklis mažėja. Pasiekus iš anksto nustatytą etikečių skaičių, PC-1 skaitiklis išduos CAT-3 etiketės sustabdymo komandą. Persukti, kad sustabdytumėte. Paspaudus „RESET“, skaičiavimas bus nustatytas iš naujo ir CAT-3 paleistas iš naujo. Stebėkite popieriaus kelio etiketę ant prekystalio: Padėkite etiketės juostą po metaliniu besisukančiu popieriaus kreiptuvu ir per nailoninį fiksuotą popieriaus kreiptuvą. Sureguliuokite besisukančių ir fiksuotų popieriaus kreiptuvų žiedų padėtį pagal savo etikečių juostos plotį. Varžtus priveržkite tik pirštu. Etiketės turi praeiti pro juodą jutiklio angą tarp apvalių popieriaus kreiptuvų. Pritvirtinkite etiketės juostelę prie etikečių pervyniojimo šerdies. Skaitiklis suskaičiuos etikečių, praeinančių per jutiklio oro tarpą, skaičių. Jei pastebite klaidingą skaičiavimą, išvalykite optinį jutiklį izopropilo alkoholiu.

SVARBU

- Jūsų COUNT-DELUXE stotis yra dvikryptė: prijunkite „HALT“ kabelį nuo skaitiklio bloko su įrenginiu, kuris pervynios etiketes.
- Nustatykite krypties jungiklį ant atsukimo įrenginio ir sureguliuokite sukimo momentą, kad pasiektumėte norimą greitį

- Įrenginio, kuris tarnauja kaip UNWINDER, krypties jungiklis turi būti nustatytas priešinga kryptimi. Tai sukels nedidelį išvyniojimo stabdymą ir pagerins terpės įtampą.

TIK U MODELIAUS: ULTRAGARSINIO JUTIKLIO KALIBRAVIMAS

- Įtempkite juostą tarp tiekimo ir paėmimo ritinio. Stumkite laikiklį, laikantį jutiklį, kiek įmanoma arčiau riedančių kreipiamųjų velenų. Įjunkite įrenginį (maitinimo jungiklis įrenginio galiniame skydelyje). Nuimkite kai kurias etiketes ir įdėkite pagrindinį popierių tik į ultragarso jutiklio tarpą. Vienu metu paspauskite „+“ ir „-“ mygtukus, palaikykite > 1 s, tada atleiskite mokymo mygtukus. Mirksi raudonas šviesos diodas. Lėtai judinkite juostą pirmyn ir atgal 4–5 kartus, kad jutiklis aptiktų etiketę ir pagrindą (savarankiškas mokymasis). Užbaikite juostos judėjimą ant nugaros ir paspauskite „-“ 1 kartą. Visi šviesos diodai išsijungs.

NORWEGIAN

Oversettelse av de originale instruksjonene

Count Packages gir den ideelle off-line løsningen for telling av tunge etikettruller. Med disse systemene kan du verifisere antall etiketter på en rull, dele store ruller i mindre ruller ved å bruke den forhåndsinnstilte telle/stopp-funksjonen og etterspenne løse ruller. Du kan også spole tilbake i begge retninger (venstre-til-høyre og høyre-til-venstre).

TRINN 1: FIKS BEGGE REVINDELENE PÅ OPPRETTINGSPLATE, FIG.1

Plasser opprullerne slik at de matcher skruehullene i justeringsplaten med de i opprullingsbunnplatene. Bruk 4 skruer for å feste bunnplaten fra hver oppruller til justeringsplaten

TRINN 2: INSTALLER BRAKETTGUIDE, FIG.2 OG FIG.3

Løsne (men la det være igjen i chassiset for å unngå tap) de 3 skruene på chassiset og skyv BG inn mellom skruene og chassiset som vist i FIG.2 og FIG.3. Brakettguiden er montert på høyre side for etiketter med en bane som går fra høyre til venstre. Brakettguiden er montert på venstre side for etiketter med en bane som går fra venstre til høyre

TRINN 2: INSTALLER TELLERENHETEN, FIG.4

Plasser motenheten slik at den samsvarer med skruehullene i justeringsplaten med de i motbunnplaten. Bruk 2 skruer for å feste bunnplaten fra telleverket til justeringsplaten

TRINN 3: INSTALLER DE 2 OPPTAKSJAKTENE, FIG.5 OG FIG.6

CHUCK: Monter den indre flensen på Quick-Chucken med to skruer som følger med. Skyv QUICK-CHUCK-enhetene på motorakslene slik at det er klaring til chassiset og motorskruene.

Stram unbrakonskruen på den flate delen av motorakslene til den er stram.

TRINN 4: FORBEREDELSE TIL TELLING

Koble adapteren til et passende strømuttak. Plugg ledningen på AC/DC-adapteren inn i strøminngangskontakten på bunnen av Counter Display Module. Plugg kontrollkabelen (med 3,5 mm plugg i hver ende) mellom utgangskontakten på bunnen av tellerdisplayet. Modul og "EXTERNAL HALT CONTROL"-kontakten på CAT-3 Label Rewinder som du vil bruke til å spole tilbake. Telleren er forhåndsprogrammert som en forhåndsinnstilt optelling. Trykk på hvert av de 6 sifrene for ønsket antall. Dette er antallet etiketter du ønsker å passere gjennom etikettsensoren før telleren sender en "HALT"-kommando til CAT-3 Label Rewinder.

Trekk en kort stripe med etiketter frem og tilbake gjennom etikettsensorgapet og observer at tellingen på telleren minker. Når det forhåndsinnstilte antallet etiketter er nådd, vil PC-1-telleren gi en stoppkommando for CAT-3-etiketten. Rewinder for å stoppe. Ved å trykke "RESET" vil telleren tilbakestilles og CAT-3 startes på nytt. Legg merke til papirbaneetiketten på disken: Før etikettbanen under den roterende papirføreren i metall og over den faste nylonpapirføreren. Juster plasseringen av ringene på de roterende og faste papirførerne til bredden på etikettbanen. Stram skruene med fingrene. Etikettene må passere gjennom det svarte sensorsporet mellom de runde papirførerne. Fest etikettbanen til etiketttopprullingskjernen på Label Rewinder. Telleren vil telle antall etiketter som passerer gjennom sensorens luftgap. Hvis du observerer uregelmessig telling, rengjør den optiske sensoren med isopropylalkohol.

VIKTIG

- Din COUNT-DELUXE-stasjon er toveis: koble "HALT"-kabelen fra telleverket til enheten som skal spole etikettene tilbake.

- Still inn retningsbryteren på tilbakespolingsenheten og juster dreiemomentet for å oppnå ønsket hastighet

- Retningsbryteren på enheten som fungerer som UNWINDER bør stilles i motsatt retning. Dette vil generere en mindre brems på avviklingen og gi bedre spenning på mediebanen.

KUN U-MODELLER: KALIBRERING AV ULTRALYDSENSOREN

- Spenn banen mellom tilførselsrull og opprullingsrull. Skyv braketten som holder sensoren så nært som mulig mot de rullende styreakslene. Slå på enheten (strømbryter på bakpanelet på enheten). Fjern noen etiketter og plasser bakpapir kun i gapet til ultralydsensoren. Trykk både "+" og "-" knappene samtidig, hold > 1 s og slipp deretter innlæringsknappene. Den røde LED-en blinker. Flytt banen sakte frem og tilbake 4 til 5 ganger for sensoren å oppdage etiketten og baksiden (selvlærende). Avslutt flytting av nett på baksiden og trykk "-" 1 gang. Alle lysdioder vil slå seg av.

POLISH

tłumaczenie oryginalnej instrukcji

Opakowania Count stanowią idealne rozwiązanie off-line do liczenia ciężkich rolek etykiet. Dzięki tym systemom można zweryfikować liczbę etykiet na rolce, podzielić duże rolki na mniejsze za pomocą wstępnie ustawionej funkcji liczenia/zatrzymania oraz ponownie napiąć luźne rolki. Możesz także przewijać w obu kierunkach (od lewej do prawej i od prawej do lewej).

KROK 1: ZAMOCOWAĆ OBYDWA NAWIJARKI NA PŁYTCĘ WYRÓWNUJĄCEJ, RYS.1

Ustaw nawijarki tak, aby pasowały do otworów na śruby w płycie wyrównującej z otworami w podstawach nawijarek. Użyj 4 śrub, aby przymocować płytę podstawy z każdej nawijarki do płyty wyrównującej

KROK 2: ZAINSTALUJ PROWADNICĘ WSPORNIKA, RYS.2 I RYS.3

Poluzuj (ale zostaw w obudowie, aby uniknąć zgubienia) 3 śruby na obudowie i wsuń BG pomiędzy śruby a obudowę, jak pokazano na RYS.2 i RYS.3. Prowadnica wspornika jest zamontowana po prawej stronie dla etykiet ze ścieżką biegnącą od prawej do lewej. Prowadnica wspornika jest zamontowana po lewej stronie w przypadku etykiet ze ścieżką biegnącą od lewej do prawej

KROK 2: ZAINSTALUJ JEDNOSTKĘ Z LICZNIKIEM, RYS.4

Ustaw jednostkę licznika tak, aby dopasować otwory na śruby w płycie wyrównującej z otworami w płycie podstawy licznika. Użyj 2 śrub, aby przymocować podstawę z jednostki licznika do płytki wyrównującej

KROK 3: ZAMONTUJ 2 WAŁKI ODBIORCZE, RYS.5 I RYS.6

CHUCK: Zamontuj wewnętrzny kołnierz na Quick-Chuck za pomocą dwóch dostarczonych śrub. Wsuń zespoły QUICK-CHUCK na wały silnika, zapewniając luz do podwozia i śrub silnika.

Dokręć śrubę imbusową na płaskiej części wałka silnika, aż będzie mocno dokręcona.

KROK 4: PRZYGOTOWANIE DO ZLICZANIA

Podłącz adapter do odpowiedniego gniazdka sieciowego. Podłącz przewód zasilacza AC/DC do gniazda wejściowego zasilania na spodzie modułu wyświetlacza licznika. Podłącz kabel sterujący (z wtykami 3,5 mm na każdym końcu) między gniazdem wyjściowym na dole wyświetlacza licznika. Moduł i gniazdo „EXTERNAL HALT CONTROL” na nawijaku etykiet CAT-3, którego będziesz używać do przewijania. Licznik jest wstępnie zaprogramowany jako Preset Count-Up Counter. Naciśnij każdą z 6 cyfr, aby uzyskać żądaną liczbę. Jest to liczba etykiet, które chcesz przepuścić przez czujnik etykiet, zanim licznik wyda polecenie „HALT” do

przewijarki etykiet CAT-3. Przeciągnij krótki pasek etykiet tam i z powrotem przez szczelinę czujnika etykiet i obserwuj, jak liczba na liczniku maleje. Po osiągnięciu ustawionej liczby etykiet, licznik PC-1 wyda polecenie zatrzymania dla etykiety CAT-3. Nawijak do zatrzymania. Naciśnięcie „RESET” spowoduje zresetowanie licznika i ponowne uruchomienie CAT-3. Obserwuj etykietę ścieżki papieru na blacie: przesun wstęgę etykiet pod metalową obrotową prowadnicą papieru i nad nylonową stałą prowadnicą papieru. Dostosuj położenie pierścieni na obrotowych i stałych prowadnicach papieru do szerokości wstęgi etykiet. Śruby dokręcać tylko palcami. Etykiety muszą przechodzić przez czarną szczelinę czujnika między okrągłymi prowadnicami papieru. Przymocuj wstęgę etykiet do rdzenia przewijania etykiet na nawijaku etykiet. Licznik zliczy liczbę etykiet przechodzących przez szczelinę powietrzną czujnika. Jeśli zauważysz nieprawidłowe liczenie, wyczyść czujnik optyczny alkoholem izopropylowym.

WAŻNY

- Twoja stacja COUNT-DELUXE jest dwukierunkowa: połącz kabel „HALT” z licznika z urządzeniem, które będzie przewijać etykiety.
- Ustaw przełącznik kierunku na zespole przewijania i wyreguluj moment obrotowy, aby uzyskać żądaną prędkość
- Przełącznik kierunku na urządzeniu pełniącym funkcję ODWIJAKA powinien być ustawiony w przeciwnym kierunku. Spowoduje to niewielki hamulec na odwijaku i zapewni lepsze naprężenie na ścieżce nośnika.

TYLKO MODELE U: KALIBRACJA CZUJNIKA ULTRADŹWIĘKOWEGO

- Napręż wstęgę między rolką podającą a rolką odbiorczą. Popchnij wspornik trzymający czujnik jak najbliżej do wałków prowadnic tocznych. Włącz urządzenie (przełącznik zasilania na tylnym panelu urządzenia). Usuń niektóre etykiety i umieść papier podkładowy tylko w szczelinie czujnika ultradźwiękowego. Naciśnij jednocześnie przyciski „+” i „-”, przytrzymaj > 1 s, a następnie zwolnij przyciski programowania. Czerwona dioda LED miga. Powoli przesuwaj wstęgę tam i z powrotem 4 do 5 razy, aby czujnik wykrył etykietę i podkład (samouczenie). Zakończ przenoszenie wstęgi na podkładce i naciśnij „-” 1 raz. Wszystkie diody zgasną.

PORTUGUESE

Tradução das instruções originais

Os pacotes de contagem fornecem a solução off-line ideal para a contagem de rolos pesados de etiquetas. Com esses sistemas, você pode verificar o número de etiquetas em um rolo, dividir rolos grandes em rolos menores usando o recurso predefinido de contagem / parada e tensionar novamente rolos soltos. Você também pode retroceder em ambas as direções (da esquerda para a direita e da direita para a esquerda).

PASSO 1: FIXAR AMBAS AS REFORÇAS NA PLACA DE ALINHAMENTO, FIG.1

Posicione os rebobinadores para coincidir com os orifícios dos parafusos na placa de alinhamento com os das placas de base do rebobinador. Use 4 parafusos para fixar a placa de base de cada rebobinador na placa de alinhamento

ETAPA 2: INSTALAR O GUIA DE SUPORTE, FIG.2 E FIG.3

Afrouxe (mas deixando no chassi para evitar perda) os 3 parafusos no chassi e deslize o BG entre os parafusos e o chassi como mostrado na FIG.2 e FIG.3. O guia de suporte é montado no lado direito para etiquetas com um caminho que vai da direita para a esquerda. O guia do suporte é montado no lado esquerdo para etiquetas com um caminho que vai da esquerda para a direita

ETAPA 2: INSTALE A UNIDADE DO CONTADOR, FIG.4

Posicione a unidade do contador para coincidir com os orifícios dos parafusos na placa de alinhamento com os da placa da contra-base. Use 2 parafusos para fixar a placa de base da unidade do contador na placa de alinhamento

ETAPA 3: INSTALE OS 2 EIXOS DE TOMADA, FIG.5 E FIG.6

CHUCK: Monte o Flange interno no Quick-Chuck com os dois parafusos fornecidos. Deslize os conjuntos QUICK-CHUCK nos eixos do motor, permitindo uma folga para o chassi e os parafusos do motor.

Aperte o parafuso allen na parte plana dos eixos do motor até que esteja bem apertado.

PASSO 4: PREPARAÇÃO PARA CONTAGEM

Conecte o adaptador a uma tomada CA adequada. Conecte o cabo do adaptador CA / CC ao conector de entrada de energia na parte inferior do módulo de exibição do contador. Conecte o cabo de controle (com plugues de 3,5 mm em cada extremidade) entre o conector de saída na parte inferior do visor do contador. Módulo e o conector "EXTERNAL HALT CONTROL" no rebobinador de etiquetas CAT-3 que você usará para rebobinar. O contador é pré-programado como um

contador predefinido. Pressione cada um dos 6 dígitos para a contagem desejada. Este é o número de etiquetas que você deseja passar pelo sensor de etiquetas antes que o contador emita um comando "HALT" para o rebobinador de etiquetas CAT-3. Puxe uma pequena tira de etiquetas para frente e para trás através da lacuna do sensor de etiqueta e observe a contagem no contador diminuindo. Quando o número predefinido de etiquetas é alcançado, o contador PC-1 emitirá um comando de parada para a etiqueta CAT-3. Rebobinador para parar. Pressionar "RESET" irá zerar a contagem e reiniciar o CAT-3. Observe a etiqueta do trajeto do papel no balcão: Passe a fita da etiqueta sob a guia de papel giratória de metal e sobre a guia de papel fixa de náilon. Ajuste a posição dos anéis nas guias de papel rotativas e fixas de acordo com a largura da folha da etiqueta. Aperte os parafusos apenas com os dedos. As etiquetas devem passar pela fenda preta do sensor entre as guias de papel redondas. Fixe a banda de etiqueta ao núcleo de rebobinamento de etiqueta no Rebobinador de etiqueta. O contador contará o número de etiquetas que passam pelo entreferro do sensor. Se você observar uma contagem irregular, limpe o sensor óptico com álcool isopropílico.

IMPORTANTE

- Sua estação COUNT-DELUXE é bidirecional: conecte o cabo "HALT" da unidade do contador ao dispositivo que irá rebobinar as etiquetas.

- Defina a chave de direção na unidade de rebobinar e ajuste o torque para obter a velocidade desejada

- O interruptor de direção na unidade que atua como UNWINDER deve ser definido na direção oposta. Isso gerará um pequeno freio no desbobinador e proporcionará melhor tensão no caminho da mídia.

SOMENTE MODELOS U: CALIBRAÇÃO DO SENSOR ULTRASSÔNICO

- Estique a bobina entre o rolo de suprimento e o rolo de recolhimento. Empurre o suporte segurando o sensor o mais próximo possível dos eixos da guia de rolamento. Ligue a unidade (botão Liga / Desliga no painel traseiro da unidade). Remova algumas etiquetas e coloque o papel de suporte apenas na abertura do sensor ultrassônico. Pressione os botões "+" e "-" juntos, segure > 1 se solte os botões de programação. O LED vermelho pisca. Mova lentamente a bobina para frente e para trás 4 a 5 vezes para que o sensor detecte a etiqueta e o suporte (autoaprendizagem). Termine de mover a web no apoio e pressione "-" 1 vez. Todos os LEDs serão desligados.

ROMANIAN

Traducerea instructiunilor originale

Pachetele Count oferă soluția off-line ideală pentru numărarea rulourilor grele de etichete. Cu aceste sisteme, puteți verifica numărul de etichete de pe o rolă, puteți împărți rolele mari în role mai mici folosind funcția de numărare/oprire presetată și retensionați rolele libere. De asemenea, puteți derula înapoi în ambele direcții (de la stânga la dreapta și de la dreapta la stânga).

PASUL 1: FIXAȚI AMBELE REBOBINĂȚII PE PLACA DE ALINIERE, FIG.1

Poziționați rebobinatoarele pentru a se potrivi cu găurile pentru șuruburi din placa de aliniere cu cele din plăcile de bază ale rebobinării. Utilizați 4 șuruburi pentru a fixa placa de bază de la fiecare rebobinator pe placa de aliniere

PASUL 2: INSTALAȚI GHIDUL SUPORTULUI, FIG.2 ȘI FIG.3

Slăbiți (dar lăsând în șasiu pentru a evita pierderea) cele 3 șuruburi de pe șasiu și glisați BG între șuruburi și șasiu, așa cum se arată în FIG.2 și FIG.3. Ghidul suportului este montat pe partea dreaptă pentru etichetele cu o cale care merge de la dreapta la stânga. Ghidul suportului este montat pe partea stângă pentru etichetele cu o cale care merge de la stânga la dreapta

PASUL 2: INSTALATI UNITATEA CONTORULUI, FIG.4

Poziționați unitatea de contor pentru a se potrivi găurile pentru șuruburi din placa de aliniere cu cele din placa de bază a contorului. Utilizați 2 șuruburi pentru a fixa placa de bază de la unitatea de contor pe placa de aliniere

PASUL 3: INSTALEAȚI CEI 2 ARBORE DE REDUCERE, FIG.5 ȘI FIG.6

MANDRINA: Montați flanșa interioară pe mandrina Quick-Chuck cu două șuruburi furnizate. Glisați ansamblurile QUICK-CHUCK pe arborii motorului, permițând spațiu liber la șasiu și șuruburile motorului.

Strângeți șurubul Allen pe partea plată a arborilor motorului până când este strâns.

PASUL 4: PREGĂTIREA PENTRU NUMĂRARE

Conectați adaptorul la o priză de curent alternativ adecvată. Conectați cablul adaptorului AC/DC la mufa de intrare de alimentare din partea de jos a modulului de afișare a contorului. Conectați cablul de control (cu mufe de 3,5 mm la fiecare capăt) între mufa de ieșire din partea de jos a afișajului contor. Modul și mufa „EXTERNAL HALT CONTROL” de pe rebobinatorul de etichete CAT-3 pe care o veți folosi pentru a derula înapoi. Contorul este preprogramat ca un contor presetat. Apăsăți fiecare dintre cele 6 cifre pentru numărul dorit. Acesta este numărul de etichete pe care doriți să le treceți prin senzorul de

etichete înainte ca contorul să emită o comandă „HALT” către rebobinatorul de etichete CAT-3. Trageți o bandă scurtă de etichete înainte și înapoi prin spațiul senzorului de etichetă și observați că numărul de pe contor scade. Când este atins numărul prestabilit de etichete, contorul PC-1 va emite o comandă de oprire pentru eticheta CAT-3. Rebobinare pentru a opri. Apăsarea „RESET” va reseta contorizarea și va reporni CAT-3. Observați eticheta traseului hârtiei de pe teighea: Introduceți banda de etichete sub ghidajul rotativ de hârtie din metal și peste ghidajul de hârtie fix din nailon. Reglați poziția inelelor de pe ghidajele de hârtie rotative și fixe la lățimea benzii de etichete. Strângeți șuruburile doar cu degetul. Etichetele trebuie să treacă prin fanta neagră a senzorului dintre ghidajele rotunde pentru hârtie. Atașați banda de etichetă pe miezul de rebobinare a etichetei de pe Rebobinatorul de etichete. Contorul va număra numărul de etichete care trec prin spațiul de aer al senzorului. Dacă observați o numărare neregulată, curățați senzorul optic cu alcool izopropilic.

IMPORTANT

- Stația dumneavoastră COUNT-DELUXE este bidirecțională: conectați cablul „HALT” de la unitatea de contor cu dispozitivul care va derula etichetele.
- Setați comutatorul de direcție pe unitatea de rebobinare și reglați cuplul pentru a obține viteza dorită
- Comutatorul de direcție de pe unitatea care servește ca UNWDER trebuie să fie setat în direcția opusă. Acest lucru va genera o frânare minoră pe desfășurator și va oferi o tensiune mai bună pe traseul media.

NUMAI MODELE U: CALIBRAREA SENSORULUI ULTRASONIC

- Tensați banda între rola de alimentare și rola de preluare. Împingeți suportul care ține senzorul cât mai aproape posibil de arborii de ghidare de rulare. Porniți unitatea (Comutator de pe panoul din spate al unității). Îndepărtați unele etichete și plasați hârtie de suport numai în golul senzorului ultrasonic. Apăsăți simultan ambele butoane „+” și „-”, țineți apăsat > 1 s și apoi eliberați butoanele de predare. LED-ul roșu clipește. Mișcați lent banda înainte și înapoi de 4 până la 5 ori pentru ca senzorul să detecteze eticheta și suportul (auto-învățare). Încheiați mișcarea web pe suport și apăsați „-” o dată. Toate LED-urile se vor stinge.

RUSSIAN

перевод оригинальной инструкции

Счетные пакеты представляют собой идеальное автономное решение для подсчета тяжелых рулонов этикеток. С помощью этих систем вы можете проверить количество этикеток на рулоне, разделить большие рулоны на меньшие рулоны с помощью функции предварительного отсчета / остановки и повторно натянуть ослабленные рулоны. Вы также можете перематывать в обоих направлениях (слева направо и справа налево).

ШАГ 1: ЗАКРЕПИТЕ ОБЕ НАМАТОЧНИКИ НА ВЫРАВНИВАЮЩЕЙ ПЛАСТИНЕ, РИС.

Расположите намотчики таким образом, чтобы отверстия для винтов на выравнивающей пластине совпадали с отверстиями на опорных пластинах намотчика. Используйте 4 винта, чтобы закрепить опорную пластину каждого намоточного устройства на выравнивающей пластине.

ШАГ 2: УСТАНОВИТЕ НАПРАВЛЯЮЩУЮ КРОНШТЕЙН, РИС. 2 И РИС. 3

Ослабьте (но оставив в шасси, чтобы избежать потери) 3 винта на шасси и вставьте BG между винтами и шасси, как показано на РИС.2 и РИС.3. Направляющая кронштейна устанавливается с правой стороны для этикеток с траекторией, идущей справа налево. Направляющая кронштейна устанавливается с левой стороны для этикеток с траекторией, идущей слева направо.

ШАГ 2: УСТАНОВИТЕ СЧЕТЧИК, РИС.

Установите счетчик так, чтобы отверстия для винтов на выравнивающей пластине совпадали с отверстиями в опорной пластине. Используйте 2 винта, чтобы закрепить опорную пластину счетчика на выравнивающей пластине.

ШАГ 3: УСТАНОВИТЕ 2 ПРИЕМНЫХ ВАЛА, РИС.5 И РИС.6

ПАТРОН: Закрепите внутренний фланец на быстросъемном патроне с помощью двух прилагаемых винтов. Наденьте узлы QUICK-CHUCK на валы двигателя, оставив зазор между шасси и винтами двигателя.

Затяните винт с внутренним шестигранником на плоской части валов двигателя до упора.

ШАГ 4: ПОДГОТОВКА К ПОДСЧЕТУ

Подключите адаптер к подходящей розетке переменного тока. Подключите шнур адаптера переменного / постоянного тока к разъему питания

в нижней части модуля дисплея счетчика. Вставьте контрольный кабель (с разъемами 3,5 мм на каждом конце) между выходным разъемом в нижней части дисплея счетчика. Модуль и разъем «EXTERNAL HALT CONTROL» на перемотчике этикеток CAT-3, который вы будете использовать для перемотки. Счетчик предварительно запрограммирован как предварительно установленный счетчик обратного отсчета. Нажмите каждую из 6 цифр для нужного количества. Это количество этикеток, которое вы хотите пропустить через датчик этикеток до того, как счетчик подаст команду «HALT» на перемотчик этикеток CAT-3. Протяните короткую полосу этикеток назад и вперед через зазор датчика этикеток и наблюдайте за уменьшением счетчика на счетчике. Когда будет достигнуто заданное количество меток, счетчик PC-1 выдаст команду остановки для метки CAT-3. Перемотчик до остановки. Нажатие кнопки «СБРОС» сбросит счетчик и перезапустит CAT-3. Наблюдайте за этикеткой тракта прохождения бумаги на прилавке: протяните этикеточную ленту под металлической вращающейся направляющей для бумаги и над нейлоновой фиксированной направляющей для бумаги. Отрегулируйте положение колец на поворотных и фиксированных направляющих для бумаги по ширине этикеточного полотна. Винты затягивайте только от руки. Этикетки должны проходить через черную щель датчика между круглыми направляющими для бумаги. Прикрепите этикеточную ленту к втулке перемотки этикеток на намотчике этикеток. Счетчик подсчитает количество этикеток, прошедших через воздушный зазор датчика. Если вы наблюдаете неточный подсчет, очистите оптический датчик изопропиловым спиртом.

ВАЖНЫЙ

- Ваша станция COUNT-DELUXE является двунаправленной: подключите кабель «HALT» от счетчика к устройству, которое будет перематывать этикетки.
- Установите переключатель направления на блоке перемотки и отрегулируйте крутящий момент, чтобы получить желаемую скорость.
- Переключатель направления на блоке, выполняющем функцию РАЗМОТКА, должен быть установлен в противоположном направлении. Это приведет к небольшому торможению разматывателя и улучшит натяжение на пути прохождения носителя.

ТОЛЬКО ДЛЯ МОДЕЛЕЙ U: КАЛИБРОВКА УЛЬТРАЗВУКОВОГО ДАТЧИКА

- Натяните полотно между подающим и приемным роликами. Сдвиньте кронштейн, удерживающий

датчик, как можно ближе к валам направляющих качения. Включите устройство (выключатель питания на задней панели устройства). Удалите несколько этикеток и поместите бумажную подложку только в щель ультразвукового датчика. Нажмите одновременно кнопки «+» и «-», удерживайте > 1 с, а затем отпустите кнопки обучения. Красный светодиод мигает. Медленно переместите полотно вперед и назад 4–5 раз, чтобы датчик обнаружил этикетку и основу (самообучение). Завершите перемещение полотна на основе и нажмите «-» 1 раз. Все светодиоды погаснут.

SERBIAN

превод оригиналног упутства

Пакети за бројање представљају идеално решење ван мреже за бројање тешких ролни етикета. Помоћу ових система можете проверити број налепница на ролни, поделити велике ролне на мање ролне користећи унапред подешену функцију бројања/заустављања и поново затегнути лабаве ролне. Такође можете да премотавате уназад у оба смера (слева надесно и здесна налево).

КОРАК 1: ПОПРАВИТЕ ОБА ПРЕМОТАЧА НА ПЛОЧУ ЗА ПОРАВНАВАЊЕ, СЛИКА 1

Поставите премотаче тако да одговарају рупама за завртње на плочи за поравнање са онима на основним плочама за намотавање. Користите 4 завртња да причврстите основну плочу са сваког премотача на плочу за поравнање

КОРАК 2: ИНСТАЛАЦИЈА ВОДИЧА ЗА ДРЖАЧ, СЛ.2 И СЛ.3

Отпустите (али оставите у шасији да бисте избегли губитак) 3 завртња на шасији и гурните БГ између шrafoва и кућишта као што је приказано на СЛИЦИ 2 и СЛИЦИ 3. Водич за носаче је монтиран на десној страни за етикете са путањом која иде с десна на лево. Водич за носаче је монтиран на левој страни за етикете са путањом која иде с лева на десно

КОРАК 2: УГРАДИТЕ БРОЈ ЈЕДИНИЦУ, СЛИКА 4

Поставите јединицу бројача тако да одговара рупама за завртње на плочи за поравнање са онима на основној плочи бројача. Користите 2 завртња да причврстите основну плочу од јединице бројача на плочу за поравнање

КОРАК 3: УГРАДИТЕ 2 НАЗИВНЕ ВРСТЕ, СЛ.5 И СЛ.6

ЧИНКА : Монтирајте унутрашњу прирубницу на брзу стезну главу помоћу два приложена завртња. Гурните КУИЦК-ЦХУЦК склопове на осовине мотора, омогућавајући слободан простор за шасију и завртње мотора.

Затегните имбус завртањ на равни део осовине мотора док не стегне.

4. КОРАК: ПРИПРЕМА ЗА БРОЈАЊЕ

Укључите адаптер у одговарајућу утичницу наизменичне струје. Укључите кабл на АЦ/ДЦ адаптеру у утичницу за напајање на дну модула дисплеја бројача. Прикључите контролни кабл (са утикачима од 3,5 мм на сваком крају) између излазне утичнице на дну дисплеја бројача. Модул и прикључак „ЕКСТЕРНАЛ ХАЛТ ЦОНТРОЛ“ на

ЦАТ-3 премотачу етикета који ћете користити за премотавање уназад. Бројач је унапред програмиран као унапред подешен бројач. Притисните сваку од 6 цифара за жељени број. Ово је број налепница које желите да прођете кроз сензор налепница пре него што бројач изда команду „ХАЛТ“ ЦАТ-3 премотачу налепница. Повуците кратку траку налепница напред-назад кроз отвор сензора налепница и посматрајте како се број на бројачу смањује. Када се достигне унапред подешени број етикета, ПЦ-1 бројач ће издати команду за заустављање за ЦАТ-3 налепницу. Премотаваач да се заустави. Притиском на „РЕСЕТ“ ће се ресетовати број и поново покренути ЦАТ-3. Посматрајте ознаку путање папира на пулту: Провуците траку налепница испод металне ротирајуће вођице за папир и преко најлонске фиксираних вођице за папир. Подесите положај прстенова на ротирајућим и фиксним вођицама за папир према ширини ваше мреже за етикете. Завртње затегните само прстима. Налепнице морају да прођу кроз црни отвор сензора између округлих вођица за папир. Причврстите траку за етикете на језгро за премотавање етикета на премотачу етикета. Бројач ће бројати број налепница које пролазе кроз ваздушни отвор сензора. Ако приметите неправилно бројање, очистите оптички сензор изопропил алкохолом.

ВАЖНО

- Ваша ЦОУНТ-ДЕЛУКСЕ станица је двосмерна: повежите "ХАЛТ" кабл са бројача са уређајем који ће премотавати етикете.

- Подесите прекидач за смер на јединици за премотавање и подесите обртни момент да бисте постигли жељену брзину

- Прекидач смера на јединици која служи као УНВИНДЕР треба да буде постављен у супротном смеру. Ово ће створити мању кочницу одмотача и обезбедити бољу напетост на путу медија.

САМО ЗА У-МОДЕЛЕ: КАЛИБРАЦИЈА УЛТРАЗВУЧНОГ СЕНЗОРА

- Затегните мрежу између доводне ролне и ролне за намотавање. Гурните држач који држи сензор што је ближе могуће према осовинама за котрљање. Укључите јединицу (прекидач за напајање на задњој плочи јединице). Уклоните неке налепнице и ставите папир за подлогу само у отвор ултразвучног сензора. Притисните оба дугмета „+“ и „-“ заједно, држите > 1 с, а затим отпустите дугмад за учење. Црвени ЛЕД трепери. Полако померајте мрежу напред-назад 4 до 5 пута да би сензор открио етикету и подлогу (самоучење). Прекините покретну мрежу на подлози и притисните „-“ 1 пут. Све ЛЕД диоде ће се искључити.

SLOVAK

preklad pôvodného návodu

Count Packages poskytuje ideálne off-line riešenie na počítanie ťažkých kotúčov etikiet. Pomocou týchto systémov môžete overiť počet štítkov na kotúči, rozdeliť veľké kotúče na menšie kotúče pomocou funkcie prednastaveného počítania/zastavenia a opätovne napnúť voľné kotúče. Môžete tiež pretáčať v oboch smeroch (zľava doprava a sprava doľava).

KROK 1: PRIPEVNĚTE OBE NAVIJAČKY NA VYROVNAJÚCI DOSKU, OBR.1

Umiestnite navíjače tak, aby zodpovedali otvorom pre skrutky v zarovnávací doske s otvormi v základných doskách navíjača. Pomocou 4 skrutiek pripevnite základnú dosku z každého navíjača na vyrovnávaciu dosku

KROK 2: INŠTALÁCIA VODIČA DRŽIAK, OBR. 2 A OBR. 3

Uvoľnite (ale nechajte v šasi, aby ste predišli strate) 3 skrutky na šasi a zasuňte BG medzi skrutky a šasi, ako je znázornené na OBR.2 a OBR.3. Držiak je namontovaný na pravej strane pre štítky s dráhou idúcou sprava doľava. Držiak je namontovaný na ľavej strane pre štítky s dráhou idúcou zľava doprava

KROK 2: INŠTALÁCIA JEDNOTKY POČÍTAČA, OBR.4

Umiestnite počítadlo tak, aby zodpovedali otvorom pre skrutky na vyrovnávací doske s otvormi v základnej doske počítadla. Pomocou 2 skrutiek upevnite základnú dosku z počítacej jednotky na vyrovnávaciu dosku

KROK 3: INŠTALÁCIA 2 NABÍJACÍCH HRIADELÍ, OBR. 5 A OBR. 6

skľučovadlo: Namontujte vnútornú prírubu na rýchlopínacie skľučovadlo pomocou dvoch dodaných skrutiek. Nasuňte zostavy QUICK-CHUCK na hriadele motora, aby ste mali voľný priestor pre rám a skrutky motora.

Utiahnite imbusovú skrutku na plochú časť hriadeľov motora, kým nebude pevne utiahnutá.

KROK 4: PRÍPRAVA NA POČÍTANIE

Zapojte adaptér do vhodnej elektrickej zásuvky. Zapojte kábel AC/DC adaptéra do vstupného konektora napájania na spodnej strane modulu počítadla displeja. Zapojte ovládací kábel (s 3,5 mm zástrčkami na každom konci) medzi výstupný konektor na spodnej strane displeja počítadla. Modul a konektor „EXTERNAL HALT CONTROL“ na prevíjači štítkov CAT-3, ktorý budete používať na prevíjanie. Počítadlo je vopred naprogramované ako prednastavené počítadlo. Stlačte každú zo 6 číslic pre požadovaný počet. Toto je počet štítkov, ktoré chcete preniesť cez snímač štítkov, kým počítadlo vydá príkaz

„ZASTAVIŤ“ navíjaču štítkov CAT-3. Potiahnite krátky pásik štítkov tam a späť cez medzeru snímača štítkov a sledujte, ako sa počet na počítadle znižuje. Keď sa dosiahne prednastavený počet štítkov, počítadlo PC-1 vydá príkaz na zastavenie pre štítkov CAT-3. Prevíjač na zastavenie. Stlačením „RESET“ sa vynuluje počítanie a reštartuje sa CAT-3. Sledujte štítkov s dráhou papiera na pulte: Posuňte pás štítkov pod kovovú otočnú vodiacu lištu papiera a cez nylonovú pevnú vodiacu lištu papiera. Upravte polohu krúžkov na otočných a pevných vodiacich lištách papiera podľa šírky pásu štítkov. Skrutky uťahujte iba prstom. Štítky musia prechádzať cez čierny otvor snímača medzi okrúhlymi vodiacimi lištami papiera. Pripevnite pás štítkov k jadru navíjania štítkov na navíjači štítkov. Počítadlo bude počítat počet štítkov prechádzajúcich vzduchovou medzerou snímača. Ak spozorujete nepravidelné počítanie, vyčistite optický senzor izopropylalkoholom.

DÔLEŽITÉ

- Vaša stanica COUNT-DELUXE je obojsmerná: prepojte kábel „HALT“ z jednotky počítadla so zariadením, ktoré bude prevíjať štítky.

- Nastavte prepínač smeru na navíjacej jednotke a upravte krútiaci moment, aby ste dosiahli požadovanú rýchlosť

- Prepínač smeru na jednotke slúžiacej ako UNWINDER by mal byť nastavený v opačnom smere. To spôsobí menšiu brzdu odvíjača a poskytne lepšie napätie na dráhe média.

LEN PRE MODEL Y: KALIBRÁCIA ULTRAZVUKOVÉHO SENZORA

- Napnite pás medzi zásobným kotúčom a navíjacím kotúčom. Zatlačte držiak, ktorý drží snímač, čo najbližšie k hriadeľom valivých vedení. Zapnite jednotku (vypínač na zadnom paneli jednotky). Odstráňte niekoľko štítkov a vložte podkladový papier len do medzery ultrazvukového snímača. Stlačte súčasne tlačidlá „+“ a „-“, podržte > 1 s a potom tlačidlá zaučenia uvoľnite. Červená LED bliká. Pomaly pohybujte pavučinou tam a späť 4 až 5-krát, aby senzor rozpoznal štítkov a podložku (samoučenie). Ukončite pohybujúci sa pás na podložke a stlačte „-“ 1-krát. Všetky LED zhasnú.

SLOVENIAN

prevod originalnih navodil

Paketi za štetje zagotavljajo idealno rešitev brez povezave za štetje težkih zvitkov nalepk. S temi sistemi lahko preverite število nalepk na zvitku, razdelite velike zvitke na manjše z uporabo prednastavljene funkcije štetja/zaustavitve in ponovno napnete ohlapne zvitke. Previjate lahko tudi nazaj v obe smeri (od leve proti desni in od desne proti levi).

1. KORAK: PRIPRAVITE OBA NAVIJALNIKA NA PLOŠČO ZA POSTAVLJANJE, SLIKA 1

Navijalce postavite tako, da se ujemajo luknje za vijake na plošči za poravnavo s tistimi v osnovnih ploščah navijalnika. Uporabite 4 vijake, da pritrdite osnovno ploščo vsakega navijalca na poravnalno ploščo

2. KORAK: NAMESTITE VODILO ZA NOSILO, SLIKA 2 IN SLIKA 3

Odvijte (vendar pustite v ohišju, da se izognete izgubi) 3 vijake na ohišju in potisnite BG med vijake in ohišje, kot je prikazano na sl.2 in sl.3. Vodilo nosilca je nameščeno na desni strani za nalepke s potjo od desne proti levi. Vodilo nosilca je nameščeno na levi strani za nalepke s potjo od leve proti desni

2. KORAK: NAMESTITE ŠTEVILNO ENOTO, SLIKA 4

Postavite števec tako, da se ujemajo luknje za vijake na plošči za poravnavo s tistimi na osnovni plošči števca. Uporabite 2 vijaka, da pritrdite osnovno ploščo s števca na poravnalno ploščo

3. KORAK: NAMESTITE 2 POGONSKI GREDI, SLIKA 5 IN SLIKA 6

Vpenjalna glava: Notranjo prirobnico namestite na Quick-Cuck z dvema priloženima vijakoma. Potisnite sklope QUICK-CHUCK na gredi motorja, da omogočite razmik do ohišja in vijakov motorja.

Privijte imbus vijak na ravni del gredi motorja, dokler ni tesen.

4. KORAK: PRIPRAVA NA ŠTEVANJE

Adapter priključite v ustrezno vtičnico za izmenični tok. Priključite kabel AC/DC adapterja v vhodni priključek za napajanje na dnu modula števca. Kontrolni kabel (s 3,5 mm vtiči na vsakem koncu) priključite med izhodni priključek na dnu zaslona števca. Modul in priključek »EXTERNAL HALT CONTROL« na CAT-3 navijalcu nalepk, ki ga boste uporabljali za previjanje nazaj. Števec je vnaprej programiran kot prednastavljeni števec. Pritisnite vsako od 6 števk za želeno število. To je število nalepk, ki jih želite prenesti skozi senzor nalepk, preden števec izda ukaz "HALT" previjalcu nalepk CAT-3. Potegnite kratek

trak nalepk naprej in nazaj skozi rezo senzorja nalepk in opazujte, da se število na števcu zmanjšuje. Ko je doseženo prednastavljeno število nalepk, bo števec PC-1 izdal ukaz za zaustavitev za oznako CAT-3. Previjalnik za ustavitev. S pritiskom na "RESET" boste ponastavili štetje in znova zagnali CAT-3. Upoštevajte nalepko za pot papirja na pultu: napeljite trak nalepk pod kovinsko vrtljivo vodilo za papir in čez najlonsko fiksno vodilo za papir. Prilagodite položaj obročev na vrtečih se in fiksnih vodilih za papir širini traku za nalepke. Vijake privijte samo s prsti. Nalepke morajo skozi črno rezo senzorja med okroglimi vodili za papir. Pritrdite trak za nalepke na jedro za navijanje nalepk na navijalcu nalepk. Števec bo preštel število nalepk, ki prehajajo skozi zračno rezo senzorja. Če opazite napačno štetje, očistite optični senzor z izopropil alkoholom.

POMEMBNO

- Vaša postaja COUNT-DELUXE je dvosmerna: povežite kabel "HALT" iz števca z napravo, ki bo previjala nalepke.

- Nastavite stikalo za smer na enoti za previjanje in prilagodite navor, da dosežete želeno hitrost

- Smerno stikalo na enoti, ki služi kot UNWINDER, mora biti nastavljeno v nasprotni smeri. To bo ustvarilo manjšo zavoro odvijalca in zagotovilo boljšo napetost na poti medija.

SAMO ZA MODELI U: KALIBRACIJA ULTRAZVOČNEGA SENZORJA

- Napnite trak med dobavnim in prevzemnim zvitkom. Nosilec, ki drži senzor, potisnite čim bližje proti kotalnim vodilnim gredi. Vklopite enoto (stikalo za vklop na zadnji plošči enote). Odstranite nekaj nalepk in položite podlogo samo v rezo ultrazvočnega senzorja. Skupaj pritisnite gumba »+« in »-«, držite > 1 s in nato spustite gumba za učenje. Rdeča LED utripa. Počasi 4 do 5-krat premikajte trak naprej in nazaj, da senzor zazna oznako in podlogo (samoučenje). Končajte premikanje mreže na podlogi in pritisnite "-" 1-krat. Vse LED diode se bodo ugasnile.

SWEDISH

översättning av originalinstruktionerna

Count Packages ger den idealiska off-line-lösningen för att räkna tunga rullar med etiketter. Med dessa system kan du verifiera antalet etiketter på en rulle, dela upp stora rullar i mindre rullar med den förinställda count/stop-funktionen och spänna lösa rullar igen. Du kan också spola bakåt i båda riktningarna (vänster till höger och höger till vänster).

STEG 1: FISTA BÅDA ÅTERVINDARNA PÅ UTRUSTNINGSPLATEN, FIG.1

Placera omlindarna så att de matchar skruvhålen i inriktningsplattan med de i omrullarens basplattor. Använd 4 skruvar för att fästa basplattan från varje upprullare på inriktningsplattan

STEG 2: INSTALLERA FÄSTEGUIDE, FIG.2 OCH FIG.3

Lossa (men lämna kvar i chassit för att undvika förlust) de 3 skruvarna på chassit och skjut in BG mellan skruvarna och chassit som visas i FIG.2 och FIG.3. Fästguiden är monterad på höger sida för etiketter med en bana som går från höger till vänster. Fästguiden är monterad på vänster sida för etiketter med en bana som går från vänster till höger

STEG 2: INSTALLERA RÄKNEHETEN, FIG.4

Placera motenheten så att den matchar skruvhålen i inriktningsplattan med de i motbasplattan. Använd 2 skruvar för att fästa basplattan från motenheten på inriktningsplattan

STEG 3: INSTALLERA DE 2 UPTAGNINGSSAXLEN, FIG.5 OCH FIG.6

CHUCK: Montera den inre flänsen på Quick-Chucken med två medföljande skruvar. Skjut QUICK-CHUCK-enheterna på motoraxlarna så att det finns spelrum till chassit och motorskruvarna.

Dra åt insexskruven på den platta delen av motoraxlarna tills den är åtdragen.

STEG 4: FÖRBEREDELSE FÖR RÄKNING

Anslut adaptern till ett lämpligt nätuttag. Anslut sladden på AC/DC-adaptern till strömingången på undersidan av räknedisplaymodulen. Anslut kontrollkabeln (med 3,5 mm pluggar i varje ände) mellan utgångsjacket på undersidan av räknedisplayen. Modul och "EXTERNAL HALT CONTROL"-uttaget på CAT-3 Label Rewinder som du ska använda för att spola tillbaka. Räknaren är förprogrammerad som en förinställd uppräkningsräknare. Tryck på var och en av de 6 siffrorna för önskad räkning. Detta är antalet etiketter du vill passera genom etikettsensorn innan räknaren utfärdar ett "HALT"-kommando till CAT-3 Label Rewinder. Dra en kort remsa

med etiketter fram och tillbaka genom etikettsensorgapet och observera att räkningen på räknaren minskar. När det förinställda antalet etiketter har nåtts kommer PC-1-räknaren att utfärda ett stoppkommando för CAT-3-etiketten. Rewinder för att stoppa. Genom att trycka på "RESET" återställs räkningen och CAT-3 startas om. Observera etiketten för pappersbanan på disken: Mata etikettbanan under den roterande pappersledaren av metall och över den fasta pappersledaren i nylon. Justera placeringen av ringarna på de roterande och fasta pappersguiderna till bredden på din etikettbana. Dra bara åt skruvarna med fingret. Etiketterna måste passera genom den svarta sensoröppningen mellan de runda pappersguiderna. Fäst etikettbanan på etikettupprullningskärnan på etikettupprullaren. Räknaren kommer att räkna antalet etiketter som passerar genom sensorns luftgap. Om du observerar oregelbunden räkning, rengör den optiska sensorn med isopropylalkohol.

VIKTIG

- Din COUNT-DELUXE-station är dubbelriktad: anslut "HALT"-kabeln från räknaren till enheten som ska spola tillbaka etiketterna.
- Ställ in riktningssomkopplaren på upprullningsenheten och justera vridmomentet för att erhålla önskad hastighet
- Riktningssknappen på enheten som fungerar som UNWINDER ska ställas i motsatt riktning. Detta kommer att generera en mindre broms på avrullaren och ge bättre spänning på mediabanan.

ENDAST U-MODELLER: KALIBRERING AV ULTRALJUDSENSORN

- Spänn banan mellan tillförselrulle och upprullningsvals. Skjut fästet som håller sensorn så nära som möjligt mot de rullande styraxlarna. Slå på enheten (strömbrytare på enhetens baksida). Ta bort några etiketter och placera endast underlagspapper i mellanrummet på ultraljudssensorn. Tryck på både "+" och "-" knapparna samtidigt, håll > 1 s och släpp sedan inlärningsknapparna. Den röda lysdioden blinkar. Flytta långsamt banan fram och tillbaka 4 till 5 gånger för att sensorn ska upptäcka etiketten och baksidan (självlärande). Avsluta rörlig väv på baksidan och tryck på "-" en gång. Alla lysdioder släcks.

TURKISH

orijinal talimatların çevirisi

Sayım Paketleri, ağır etiket rulolarını saymak için ideal çevrimdışı çözümü sağlar. Bu sistemlerle, bir rulo üzerindeki etiket sayısını doğrulayabilir, önceden ayarlanmış sayma/durdurma özelliğini kullanarak büyük ruloları daha küçük rulolara bölebilir ve gevşek ruloları yeniden gerdirebilirsiniz. Ayrıca her iki yönde de (soldan sağa ve sağdan sola) geri sarabilirsiniz.

ADIM 1: HER İKİ SARICIYI HIZALAMA PLAKASI ÜZERİNE SABİTLEME, ŞEKİL 1

Toplayıcıları hizalama plakasındaki vida delikleriyle toplayıcı taban plakalarındaki vida deliklerine uyacak şekilde konumlandırın. Her bir sarıcıdan gelen taban plakasını hizalama plakasına sabitlemek için 4 vida kullanın

ADIM 2: BRAKET KILAVUZUNU KURUN, ŞEKİL 2 VE ŞEKİL 3

Şasideki 3 vidayı gevşetin (ancak kaybolmasını önlemek için şaside bırakın) ve BG'yi ŞEKİL 2 ve ŞEKİL 3'te gösterildiği gibi vidalar ve şasi arasında kaydırın. Braket Kılavuzu, Yolu Sağdan Sola giden etiketler için Sağ tarafa monte edilmiştir. Braket Kılavuzu, Yolu Soldan Sağa giden etiketler için Sol tarafa monte edilmiştir

ADIM 2: SAYAÇ ÜNİTESİNİ KURUN, ŞEKİL 4

Sayaç ünitesini, hizalama plakasındaki vida delikleriyle karşı taban plakasındaki vida delikleriyle eşleştirecek şekilde konumlandırın. Taban plakasını sayaç ünitesinden hizalama plakasına sabitlemek için 2 vida kullanın

ADIM 3: ŞEKİL 5 VE ŞEKİL 6'DAKİ 2 ÇEKME MİLİNİ TAKIN

AYNA : Verilen iki vidayla iç Flanşı Quick-Chuck'a monte edin. QUICK-CHUCK Tertibatlarını, Şasi ve Motor Vidalarını açıklık sağlayacak şekilde Motor Şaftlarının üzerine kaydırın.

Alyan Vidasını, sıkılaşıyana kadar Motor Millerinin düz kısmına sıkın.

ADIM 4: SAYIM İÇİN HAZIRLIK

Adaptörü uygun bir AC Güç Çıkışına takın. AC/DC Adaptöründeki Kabloyu Sayaç Ekran Modülünün altındaki Güç Giriş Jakına takın. Kontrol Kablosunu (her iki ucunda 3,5 mm fişli) Sayaç Ekranının altındaki Çıkış Jakı arasına takın. Modül ve geri sarmak için kullanacağınız CAT-3 Etiket Sarıcı üzerindeki "EXTERNAL HALT CONTROL" jakı. Sayaç, Ön Ayarlı Sayım Sayacı olarak önceden programlanmıştır. İstenen sayım için 6 hanenin her birine basın. Bu, Sayaç CAT-3 Etiket Sarıcıya "DUR" komutu vermeden önce Etiket Sensöründen geçirmek istediğiniz etiket sayısıdır. Kısa bir etiket şeridini Etiket Sensörü Boşluğundan ileri geri çekin ve Sayacın azaldığını gözlemleyin. Önceden ayarlanmış

etiket sayısına ulaşıldığında, PC-1 Sayacı CAT-3 Etiket için bir Durma Komutu verecektir. Durdurmak için sarıcı. "RESET"e basmak, sayımı sıfırlayacak ve CAT-3'ü yeniden başlatacaktır. Sayaçtaki Kağıt Yolu Etiketine Dikkat Edin: Etiket ağını metal Döner Kağıt Kılavuzunun altına ve Naylon Sabit Kağıt Kılavuzunun üzerine besleyin. Döner ve Sabit Kağıt Kılavuzlarındaki halkaların konumunu etiket ağınızın genişliğine göre ayarlayın. Vidaları sadece parmakla sıkın. Etiketler, yuvarlak Kağıt Kılavuzları arasındaki siyah sensör yuvasından geçmelidir. Etiket ağını Etiket Sarıcı üzerindeki etiket geri sarma göbeğine yapıştırın. Sayaç, sensör hava boşluğundan geçen etiketlerin sayısını sayacaktır. Düzensiz sayım gözlemlerseniz Optik Sensörü izopropil alkolle temizleyin.

ÖNEMLİ

- COUNT-DELUXE istasyonunuz çift yönlüdür: sayaç ünitesinden gelen "HALT" kablosunu etiketleri geri saracak cihaza bağlayın.
- Geri sarma ünitesindeki yön anahtarını ayarlayın ve istenen hızı elde etmek için torku ayarlayın
- SAÇMA işlevi gören ünite üzerindeki yön anahtarı ters yönde ayarlanmalıdır. Bu, sarıcı üzerinde küçük bir fren oluşturacak ve medya yolunda daha iyi gerilim sağlayacaktır.

YALNIZCA U MODELLERİ: ULTRASONİK SENSÖRÜN KALİBRASYONU

- Tedarik rulosu ve sarma rulosu arasında ağı gerdirin. Sensörü tutan braketini mümkün olduğunca yuvarlanma kılavuz millerine doğru itin. Üniteyi açın (ünitenin arka panelindeki Güç anahtarı). Bazı etiketleri çıkarın ve destek kağıdını yalnızca ultrasonik sensörün boşluğuna yerleştirin. "+" ve "-" düğmelerine birlikte basın, > 1 s basılı tutun ve ardından öğretim düğmelerini bırakın. Kırmızı LED yanıp söner. Sensörün etiketi ve desteği algılaması için ağı 4 ila 5 kez yavaşça ileri geri hareket ettirin (kendi kendine öğretim). Destekte hareketli web'i sonlandırın ve "-" 1 kez basın. Tüm LED'ler kapanacaktır.



+32 2 375 69 60

brussels@labelmate.com

**Chaussée de Ruisbroek 290
1620 Drogenbos (Belgium)**

www.labelmate.com