

Аппликатор  
самоклеющейся  
этикетки  
FLAGMAN 1000

Инструкция по эксплуатации

Версия 1.1

2019г.

## Оглавление

1.	ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ .....	3
1.1.	ЦЕЛЬ ИНСТРУКЦИЙ.....	3
1.2.	МАРКИРОВКА ОБОРУДОВАНИЯ .....	4
1.3.	ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ .....	4
1.4.	ЗАМЕТКИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ХРАНЕНИЮ.....	5
1.4.1.	ПЕРЕЧЕНЬ ОСОБЫХ УСЛОВИЙ ХРАНЕНИЯ. ....	5
1.4.2.	ПЕРЕЧЕНЬ ОСОБЫХ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ.....	5
1.4.3.	ПЕРЕЧЕНЬ ОСОБЫХ УСЛОВИЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	6
1.5.	ВАЖНЫЕ СВЕДЕНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ .....	7
2.	ОПИСАНИЕ МАШИНЫ .....	8
2.1.	СХЕМА ЗАПРАВКИ ЛЕНТЫ ЭТИКЕТОК .....	9
2.2.	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ .....	10
2.3.	ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ЭТИКЕТКИ.....	10
3.	ОПИСАНИЕ НАСТРОЕК.....	11
3.1.	ГЛАВНЫЙ ЭКРАН.....	11
3.2.	ЭКРАНЫ НАСТРОЕК.....	12
3.2.1.	ЭКРАН «НАСТРОЙКИ ЗАДЕРЖКИ».....	12
3.2.2.	ЭКРАН «НАСТРОЙКИ - СКОРОСТЬ» .....	13
3.2.3.	ЭКРАН «НАСТРОЙКИ - ФИЛЬТРАЦИЯ» .....	14
3.2.4.	ЭКРАН «ПАРАМЕТРЫ АППЛИКАТОРА» .....	15
3.2.5.	ЭКРАН «ПАРАМЕТРЫ - ЭНКОДЕРА» .....	16
3.2.6.	ЭКРАН «ПАРАМЕТРЫ – РЕЖИМ РАБОТЫ» .....	16
3.2.7.	ЭКРАН «ПАРАМЕТРЫ – ПРОТЯЖКА ЛЕНТЫ».....	17
3.2.8.	ЭКРАН «ПАРАМЕТРЫ – АВАРИЙНЫЙ СТОП» .....	18
3.2.9.	ЭКРАН «УСТАНОВКИ - ОБЩИЕ» .....	19
3.2.10.	ЭКРАН «УСТАНОВКИ - МОТОР».....	20
3.2.11.	ЭКРАН «УСТАНОВКИ - ЭНКОДЕР» .....	21
4.	КОМПЛЕКТНОСТЬ .....	22

# **1. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ**

## **1.1. ЦЕЛЬ ИНСТРУКЦИЙ**

Инструкция по эксплуатации – это руководство по использованию установки, имеющее основную задачу по обеспечению безопасности и достижения надежного функционирования машины.

Рекомендуется внимательно ознакомиться с нижеприведёнными инструкциями.

Для правильного использования необходимо знать принцип работы и возможности применения аппарата, а также нормы безопасности.

Операции по техническому уходу должны выполняться оператором, работающим на машине.

Рекомендуется придерживаться указанных в этом руководстве инструкций.

Хранить инструкции на всём протяжении работоспособности машины необходимо в доступном месте, чтобы всегда иметь его под рукой для консультации.

Изготовитель сохраняет право вносить изменения без обязанности поставлять заранее в известность об этом.

## 1.2. МАРКИРОВКА ОБОРУДОВАНИЯ

Шильдик закреплен прямо на машине. На нем обозначены следующие элементы (Рисунок 1):

- 1 – Модель
- 2 – Серийный номер
- 3 – Год выпуска



Рисунок 1 Маркировка оборудования

## 1.3. ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ

Далее описаны некоторые термины, наиболее часто встречающиеся в инструкциях, чтобы дать наиболее полную визуальность их понимания.

**Оператор** – выбранный человек, обученный и имеющий разрешение, среди тех, кто владеет компетенцией и необходимой информацией для пользования и контроля за машиной.

**Паспорт** – документ, содержащий сведения, удостоверяющие гарантии изготовителя, значения основных параметров и характеристик (свойств) изделия, а также сведения о сертификации и утилизации изделия.

**ПУЭ** – Правила устройства электроустановок

**Техническое обслуживание** — это тот перечень работ, выполняемых в промежутках между плановыми и неплановыми ремонтами оборудования, который позволяет обеспечить необходимый уровень надежности работы оборудования.

## **1.4. ЗАМЕТКИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ХРАНЕНИЮ**

### **1.4.1. ПЕРЕЧЕНЬ ОСОБЫХ УСЛОВИЙ ХРАНЕНИЯ.**

Машина должна храниться в складских помещениях или, в упакованном виде, на площадках под навесом при температуре окружающей среды +10... +35°C и относительной влажности воздуха не более 80 %, без воздействия химически активных сред.

При хранении машины свыше 6-ти месяцев предприятие-потребитель обязано провести ее переконсервацию с учетом требований по переконсервации и технике.

### **1.4.2. ПЕРЕЧЕНЬ ОСОБЫХ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ.**

Основные требования и необходимые меры для обеспечения безопасности при эксплуатации машины должны соответствовать нормам действующего законодательства.

Для обслуживания машины необходимо выделить постоянного оператора и наладчика, которые в процессе эксплуатации машины должны следить за состоянием ее механизмов и своевременно предупреждать возникновение неполадок и поломок.

Обслуживающий персонал должен пройти инструктаж по технике безопасности и ознакомиться с паспортом, техническим описанием и инструкцией по эксплуатации. Перед началом работы необходимо проверить исправность всех узлов машины. Основное внимание следует обратить на отсутствие посторонних предметов на машине.

Во время работы машины запрещается:

- прикасаться к движущимся частям машины и исправлять их работу.

Устранение неполадок и регулировку машины следует производить только после отключения и полной остановки электродвигателя.

Работы, связанные с ремонтом, уборкой и санитарной обработкой машины, должны производиться только после отключения подачи электроэнергии к машине.

Проходы вокруг машины и в зоне обслуживания не должны загромождаться

посторонними предметами.

К обслуживанию электрооборудования допускаются лица электротехнического персонала, имеющие необходимую квалификацию по технике безопасности в соответствии с действующими «Правилами безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей».

Машина должна быть надежно заземлена согласно «Правилам устройства электроустановок» (ПУЭ) и мерам безопасности, действующим на предприятии-потребителе. Заземление машины должно быть соединено с общезаводской магистралью заземления в соответствии с ПУЭ. Сопротивление заземляющей шины не должно превышать 4 Ом.

В процессе эксплуатации машины необходимо постоянно следить за заземлением ее металлических частей.

При производстве наладочных, ремонтных работ необходимо отключить шкаф электрической аппаратуры, убедиться в отсутствии напряжения и принять меры предосторожности от внезапного пуска машины.

Машина должна эксплуатироваться в закрытых производственных помещениях с классом взрывоопасности зон В-1б по ПУЭ.

Производственные помещения должны быть оборудованы вентиляцией, системами теплообмена и водоснабжения.

Освещенность рабочего места оператора должна соответствовать требованиям для разряда зрительных работ VIII.

Микроклимат производственного помещения должен соответствовать требованиям для категории работ - легкая 1.

#### **1.4.3. ПЕРЕЧЕНЬ ОСОБЫХ УСЛОВИЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ.**

Машина может работать только с теми типами и форматами этикеток (в соответствии с требованиями технологического регламента), для которых она была разработана. При эксплуатации необходимо учитывать рекомендации предприятия-изготовителя,

указанные в инструкции по эксплуатации.

Все установки и регулировки машины, операции по смене оснастки при переходе на другой тип этикеток (в соответствии с требованиями технологического регламента), производить согласно указаниям, приведенным в инструкции по эксплуатации.

Техническое обслуживание машины проводить по рекомендованному предприятием-изготовителем графику и средствами, указанными в инструкции по эксплуатации.

### **1.5. ВАЖНЫЕ СВЕДЕНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ**

Сведения, приведенные в данном руководстве, касаются функциональных аспектов установленного на машину рабочего узла. Тем не менее, для предотвращения опасности для людей, внимательно прочтите правила безопасности, а также обозначенные специальным символом.

Напоминаем, что осторожность незаменима. Безопасность также находится в руках у всех операторов, взаимодействующих с машиной.

## 2. ОПИСАНИЕ МАШИНЫ

Аппликатор Flagman 1000 предназначен для наклеивания этикеток, марок, знаков (других маркировочных изделий на самоклеящейся основе) на любую упаковку (бутылки, флаконы, коробки и т.д.).

Этикетки индивидуально наносятся на продукт в положении, которое может регулироваться в зависимости от необходимости. Этикетки могут быть нанесены на боковую или верхнюю поверхность различной формы. Максимальная длина этикетки 1 метр.

Система валов и роликов с моторизованным приводом отделяет этикетки от ленты подложки, переносит их на контейнеры, и сматывает использованную ленту в рулон для последующего удаления.

В общем случае, фотодатчик определяет наличие контейнера на конвейерной ленте или в нужной позиции карусели ротационной машины, и подает сигнал для начала продвижения ленты с этикетками.

Электронная система управления, установленная в аппликаторе, перемещает ленту с этикетками в соответствии с заданными настройками, для синхронного отделения этикеток и переноса их на контейнер.

Основные детали аппликатора изготовлены из алюминия и нержавеющей стали AISI304.

Питание установки осуществляется от однофазной сети переменного тока напряжением 220 В, частотой 50 Гц.

Аппликатор предназначен для работы в нормальных климатических условиях:

- температура окружающего воздуха  $25 \pm 10^{\circ}\text{C}$
- относительная влажность  $60 \pm 15\%$

Рекомендуемый режим работы установки: 8 часов работы – 1 час перерыв.



## 2.1. СХЕМА ЗАПРАВКИ ЛЕНТЫ ЭТИКЕТОК

Варианты заправки ленты этикеток:

- ПРАВЫЙ - движение продукта справа-налево (Рисунок 2),
- ЛЕВЫЙ - движение продукта слева-направо.

Для станка с вращением карусели по часовой стрелке применяется аппликатор с правым вариантом заправки ленты.

Для вращения против часовой стрелке применяется аппликатор с левым вариантом заправки ленты.

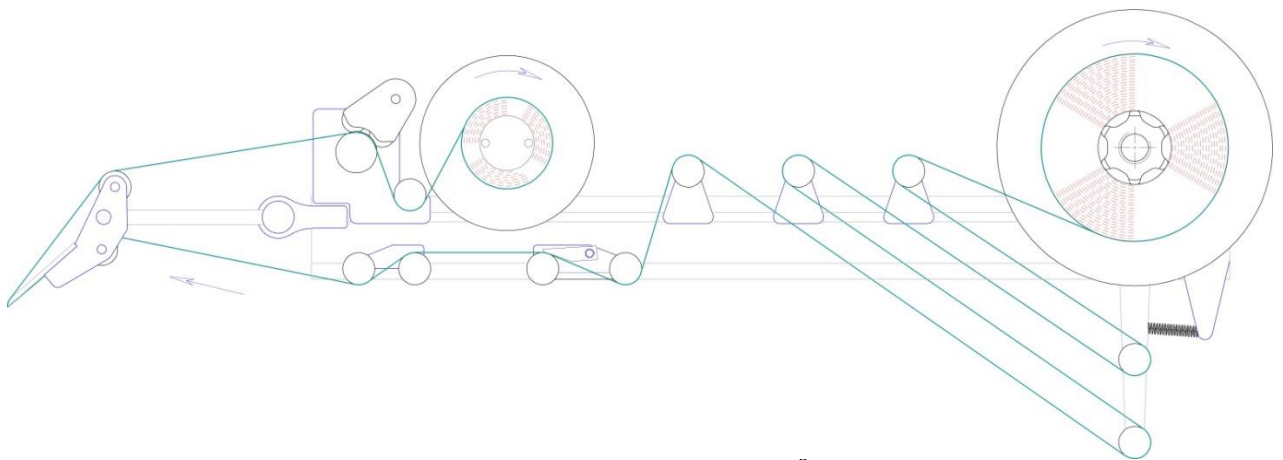


Рисунок 2 Схема заправки ленты этикеток по варианту «ПРАВЫЙ». Движение продукта справа-налево

## 2.2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- напряжение питания , В	- 220 +/- 10
- частота напряжения питания , Гц	- 50
- потребляемая мощность , Вт	- 220
- максимальная скорость протяжки ленты , м/мин.	- 35
- максимальная высота рулона , мм	- 160
- минимальный шаг этикеток (марок) , мм	- 15
- максимальный шаг этикеток (марок) , мм	- 1000
- максимальный наружный диаметр рулона	- 300
- минимальный внутренний диаметр рулона	- 38
- габаритные размеры ( д /ш /в )	- 830/ 380/ 420
- вес установки , кг.	- 22

## 2.3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ЭТИКЕТКИ

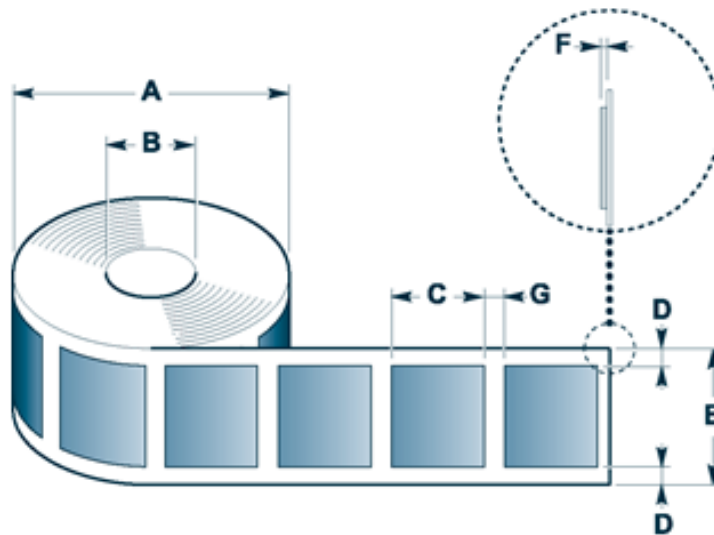


Рисунок 3 Параметры этикетки

Таблица 1 Технические данные этикетки

Параметр	Значение(мм)
A	Макс. 300
B	Стандартный – 76 мм (Мин.38)
C	Мин. 15, макс.1000
D	2,5
E	Мин. 10, макс.160
F	0.08-0.10
G	Мин. 3

### 3. ОПИСАНИЕ НАСТРОЕК



Далее приводятся основные сведения о пунктах меню и значениях настроек.

#### 3.1. ГЛАВНЫЙ ЭКРАН



Рисунок 4 Главный экран

Таблица 2 Параметры главного экрана

Позиция	Элемент	Описание
1	СЧЕТЧИК	Счет количества этикеток. Сброс возможен только через настройки.
2	СКОРОСТЬ	Индикация текущей скорости работы (актуальная скорость при работе от энкодера) или установленной скорости работы в ручном режиме.
3	Кнопка «ПОДАЧА ЭТИКЕТКИ»	Активация принудительной подачи 1 этикетки. В режиме работы с энкодером, подача производится на заранее установленной скорости, синхронизации при этом нет.
4	Переключатель/индикатор «Режим работы»  Индикатор состояния	Переключатель позволяет переводить аппликатор в режим «Работа» или «Пауза».  Соответствующая индикация над переключателем («ПАУЗА», «ГОТОВ», «>>>ГОТОВ» - режим паузы, готовности к работе, этикетка в процессе выдачи)
5	Кнопка входа в настройки	Кнопка для перехода в режим настройки.
6	Индикатор аварии	Сообщение о неисправности аппликатора. Появляется только при наличии аварии. Аппликатор останавливает работу. Для сброса аварии нажать переключатель «Режим работы».   Знак  и текст сообщения об аварии – 1. Ошибка мотора. – 2. Ошибка привода.

### 3.2. ЭКРАНЫ НАСТРОЕК.

Навигация по экранам происходит с помощью кнопок:



- переход на следующий экран



- выход на главный экран



- активация принудительной подачи 1 этикетки.

#### 3.2.1. ЭКРАН «НАСТРОЙКИ ЗАДЕРЖКИ»

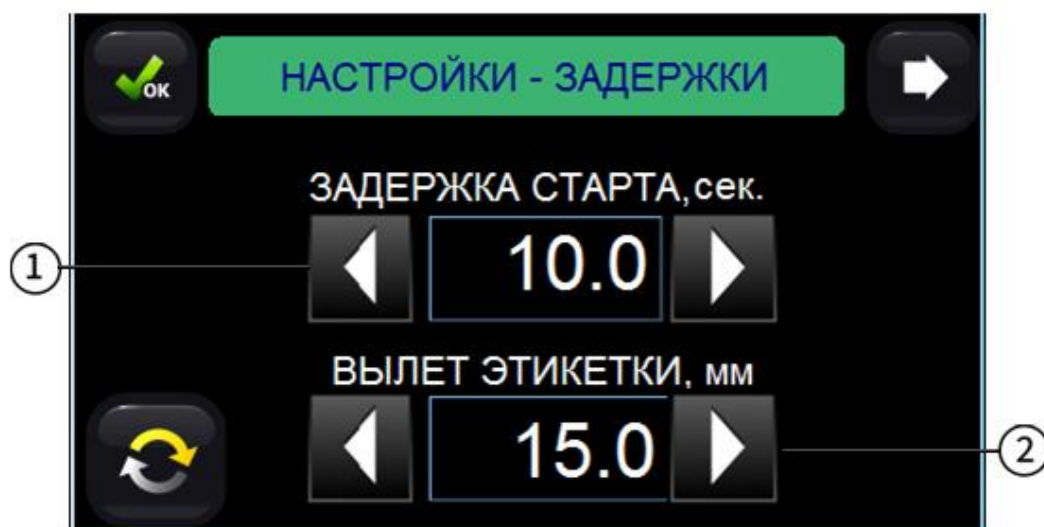


Рисунок 5 Экран настройки задержки

Таблица 3 Параметры экрана "Настройки задержки"

Позиция	Элемент	Описание
1	Установка параметра «ЗАДЕРЖКА СТАРТА»	Установка задержки начала выдачи этикетки от сигнала датчика. При работе в режиме синхронизации с энкодером задается в мм. При работе в режиме фиксированного задания скорости задается в сек
2	Установка параметра «ВЫЛЕТ ЭТИКЕТКИ»	Установка смещения переднего края этикетки относительно сигнала датчика этикетки (задается в мм)

### 3.2.2. ЭКРАН «НАСТРОЙКИ - СКОРОСТЬ»

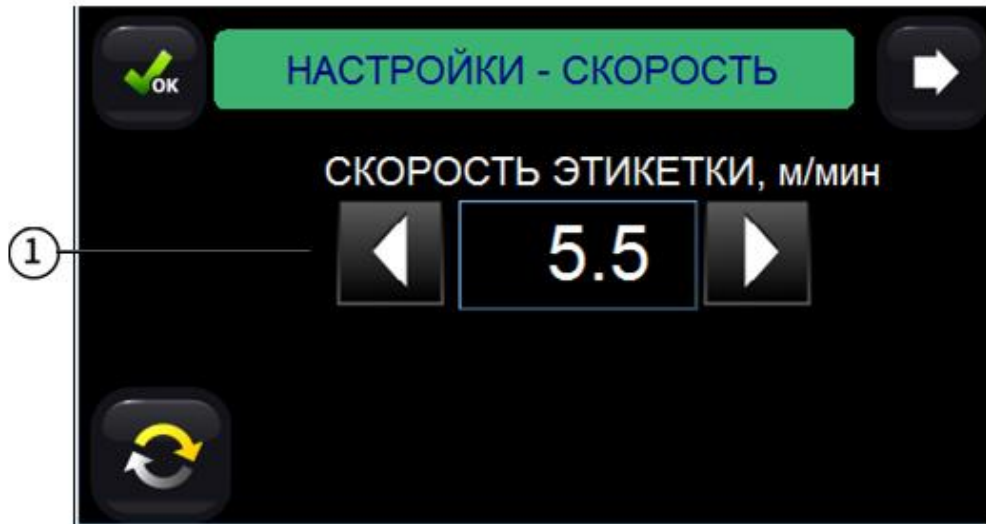


Рисунок 6 Экран "Настройки - скорость". Скорость этикетки

Таблица 4 Описание элементов экрана "Настройки - скорость". Скорость этикетки

Позиция	Элемент	Описание
1	Установка параметра «СКОРОСТЬ ЭТИКЕТКИ»	Установка скорости выдачи этикетки. Активен только при режиме работы фиксированного задания скорости. Скорость выдачи устанавливается в м/мин.

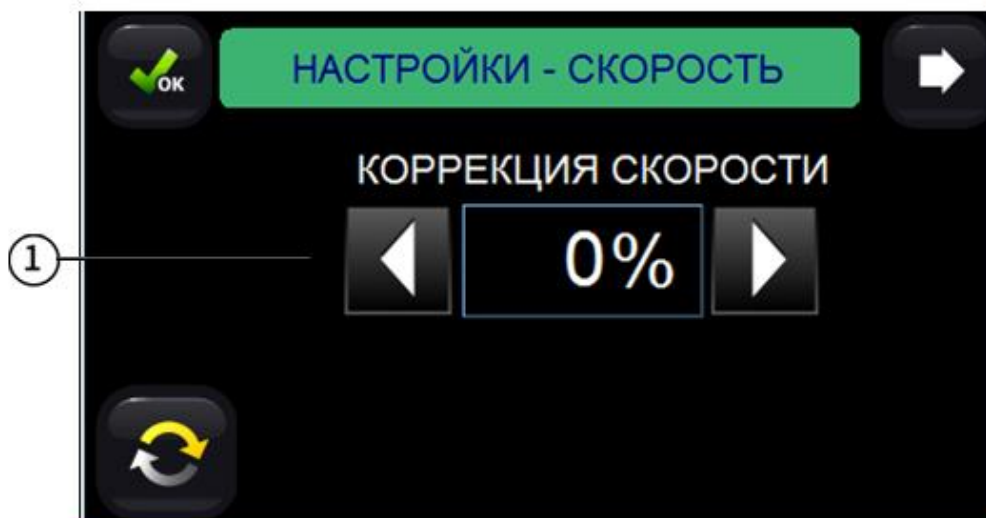


Рисунок 7 Экран "Настройки - скорость". Коррекция скорости

Таблица 5 Описание элементов экрана "Настройки - скорость". Коррекция скорости

Позиция	Элемент	Описание
1	Установка параметра «КОРРЕКЦИЯ СКОРОСТИ»	Активен только в режиме работы с синхронизацией по скорости. Установка коррекции скорости относительно синхронной скорости работы. Задается в процентах от текущей скорости. Значения 0..100 – скорость выдачи повышается относительно синхронной Значения -1..-100 – понижается на заданное число процентов.

### 3.2.3. ЭКРАН «НАСТРОЙКИ - ФИЛЬТРАЦИЯ»

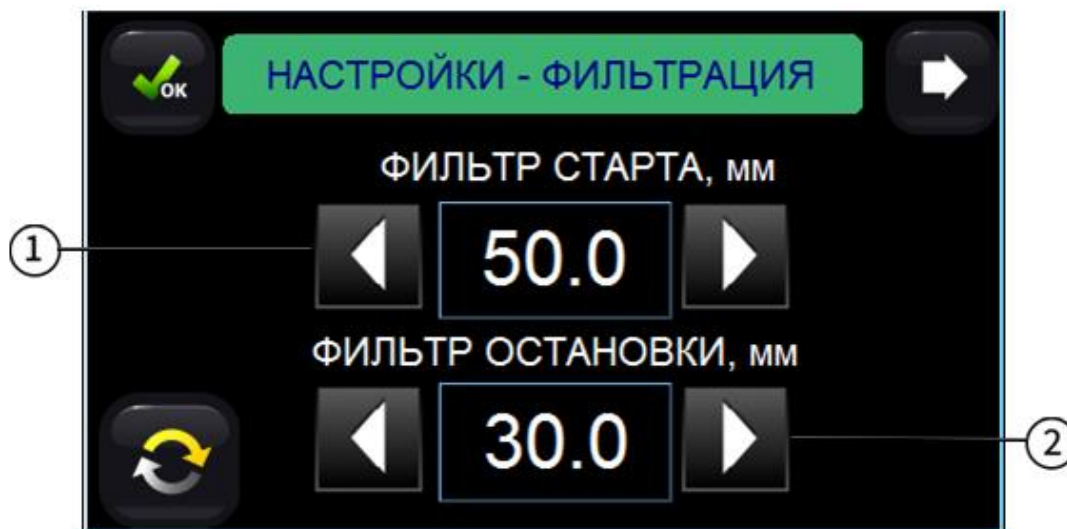


Рисунок 8 Экран "Настройки - фильтрация"

Таблица 6 Описание элементов экрана "Настройки - фильтрация"

Позиция	Элемент	Описание
1	Установка параметра «ФИЛЬТР СТАРТА»	Фильтрация сигналов старта. Установка параметра позволяет исключить повторные срабатывания аппликатора при множественных сигналах старта. При работе в режиме синхронизации с энкодером – задается в мм. При работе в режиме фиксированного задания скорости – в сек.
2	Установка параметра «ФИЛЬТР ОСТАНОВКИ»	Фильтрация сигналов остановки от датчика этикетки, задается в мм. Установка параметра позволяет исключить остановку выдачи этикетки после начала движения до фактической выдачи заданной длины. Например, при наличии прозрачной этикетки с метками, возможно исключить обработку сигнала от датчика этикетки на заданной длине.

### 3.2.4. ЭКРАН «ПАРАМЕТРЫ АППЛИКАТОРА»

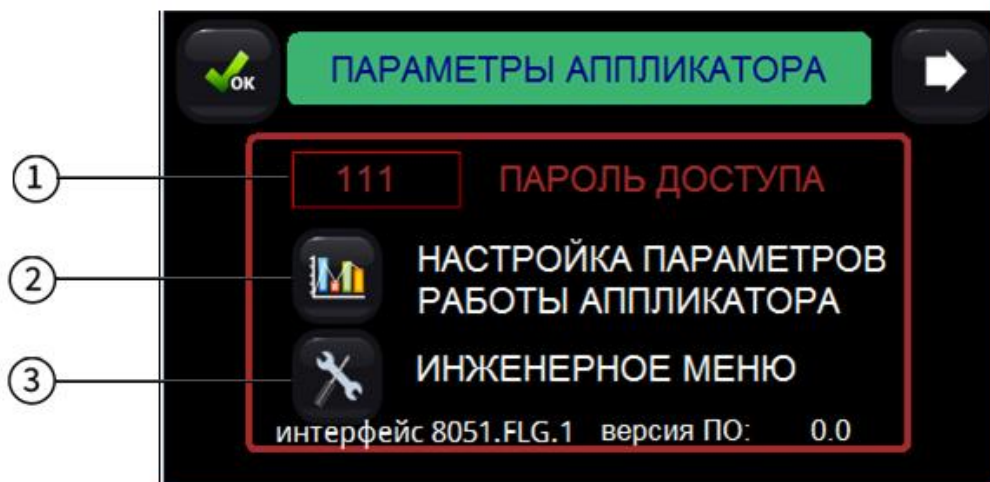


Рисунок 9 Экран " Параметры аппликатора"

Таблица 7 Описание элементов экрана " Параметры аппликатора "

Позиция	Элемент	Описание
1	Установка параметра «ПАРОЛЬ ДОСТУПА»	Ввод пароля для получения доступа к настройкам параметров аппликатора. Доступ на экраны настроек параметров возможен только после ввода пароля. Пароль «111»
2	Кнопка «НАСТРОЙКА ПАРАМЕТРОВ РАБОТЫ АППЛИКАТОРА»	Переход на экран «Настройка параметров работы аппликатора» Вход в режим настроек только после ввода пароля. Производится удержанием нажатой кнопки более 3 сек.
3	Кнопка «ИНЖЕНЕРНОЕ МЕНЮ»	Переход на экран «Инженерное меню» Вход в «Инженерное меню» только после ввода пароля. Производится удержанием нажатой кнопки более 5 сек.

### 3.2.5. ЭКРАН «ПАРАМЕТРЫ - ЭНКОДЕРА»

Переход в экраны по кнопке «Настройка параметров работы аппликатора» (2) (Рисунок 9).



Рисунок 10 Экран "Параметры - энкодер"

Таблица 8 Описание элементов экрана "Параметры - энкодер"

Позиция	Элемент	Описание
1	Установка параметра «РАЗРЕШЕНИЕ ЭНКОДЕРА»	Установка числа импульсов от энкодера, имп/оборот.
2	СКОРОСТЬ	Отображение актуальной скорости, м/мин
3	ЧАСТОТА	Отображение актуальной частоты, Гц
4	Установка параметра «ДЛИНА НА 1 ОБОРОТ ЭНКОДЕРА»	Установка реальной длины перемещения продукта на 1 оборот энкодера. Задается в мм.

### 3.2.6. ЭКРАН «ПАРАМЕТРЫ – РЕЖИМ РАБОТЫ»

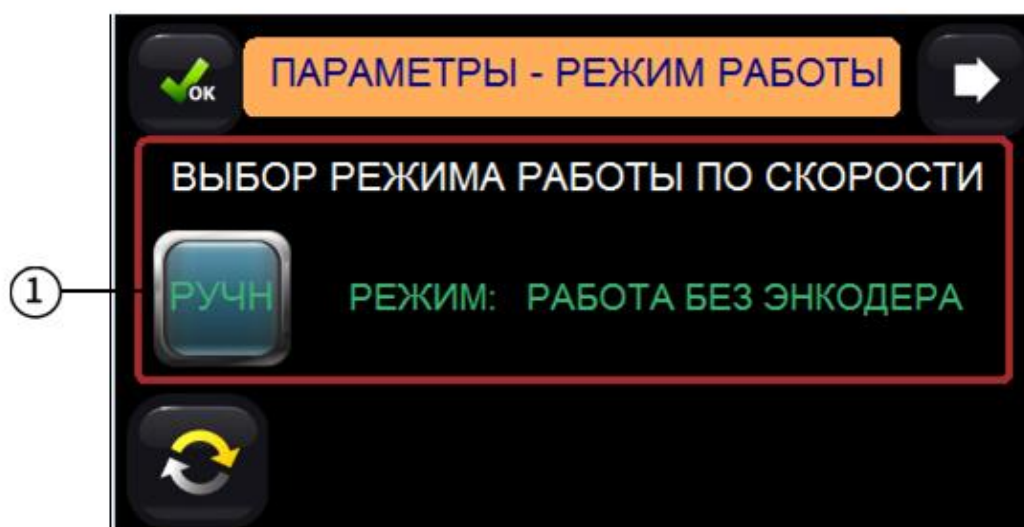


Рисунок 11 Экран "Параметры - Режим работы. Работа без энкодера"



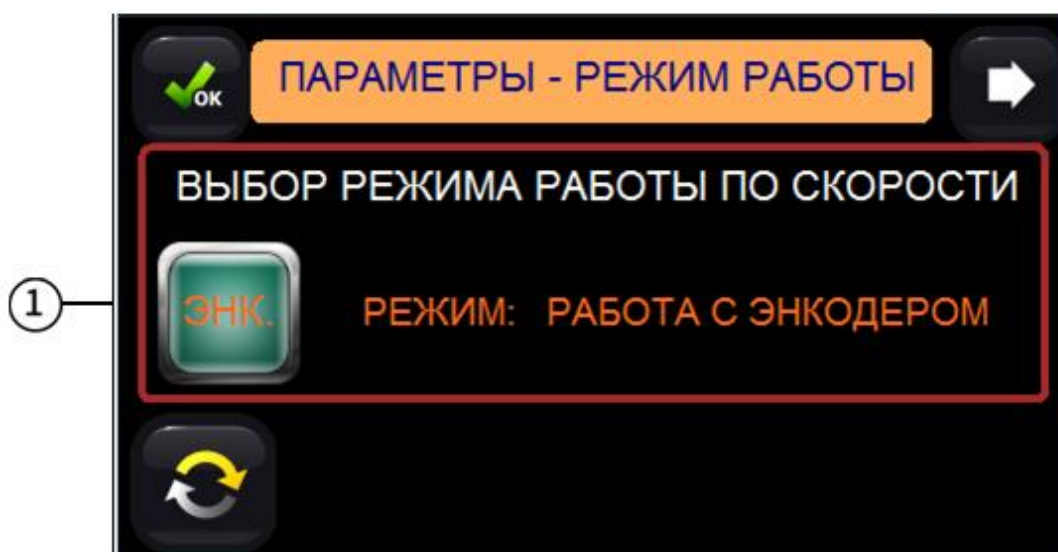


Рисунок 12 Экран "Параметры - Режим работы. Работа с энкодером"

Таблица 9 Описание элементов экрана "Параметры - Режим работы"

Позиция	Элемент	Описание
1 (Рисунок 11)	Установка параметра «ВЫБОР РЕЖИМА»	Переключатель режима работы аппликатора в режим фиксированной скорости, без энкодера.
1 (Рисунок 12)	Установка параметра «ВЫБОР РЕЖИМА»	Переключатель режима работы аппликатора в режим синхронизации по скорости с помощью энкодера

### 3.2.7. ЭКРАН «ПАРАМЕТРЫ – ПРОТЯЖКА ЛЕНТЫ»

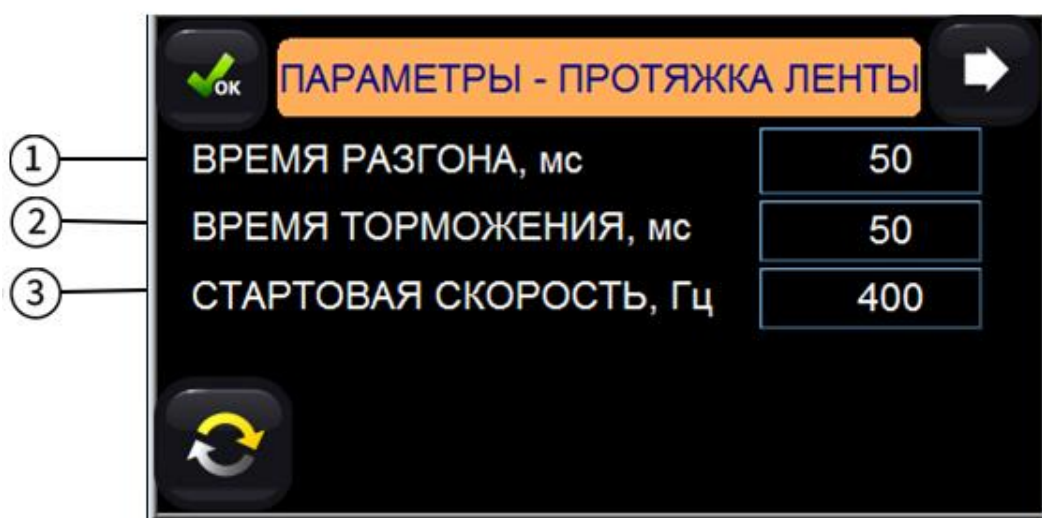


Рисунок 13 Экран "Параметры – Протяжка ленты"

Таблица 10 Описание элементов экрана " Параметры – Протяжка ленты "

Позиция	Элемент	Описание
1	Установка параметра «ВРЕМЯ РАЗГОНА», мс	Время разгона мотора аппликатора до рабочей скорости
2	Установка параметра «ВРЕМЯ ТОРМОЖЕНИЯ», мс	Время торможения мотора аппликатора до полной остановки
3	Установка параметра «СТАРТОВАЯ СКОРОСТЬ», Гц	Начальная скорость мотора, с которой начинается разгон

### 3.2.8. ЭКРАН «ПАРАМЕТРЫ – АВАРИЙНЫЙ СТОП»

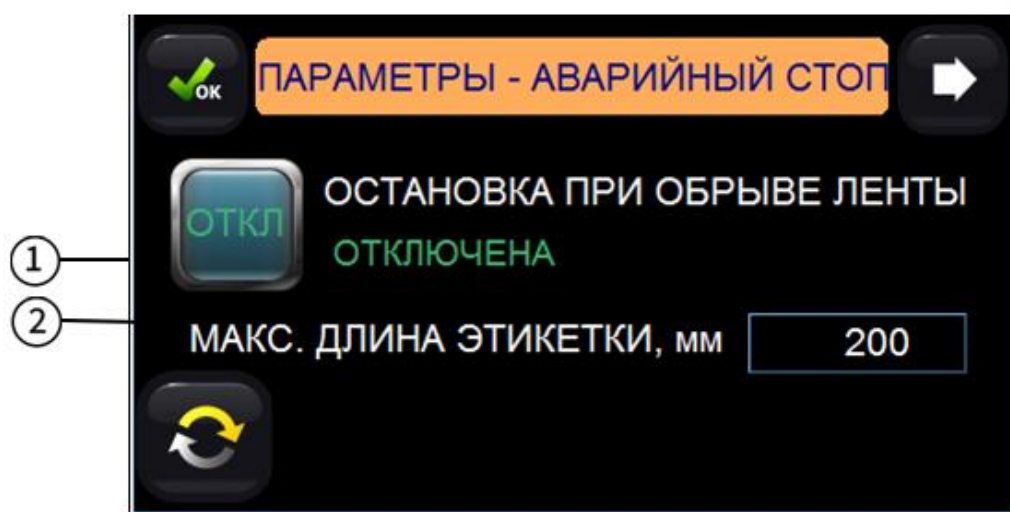


Рисунок 14 Экран "Параметры – Аварийный стоп"

Таблица 11 Описание элементов экрана " Параметры – Аварийный стоп "

Позиция	Элемент	Описание
1	Установка параметра «ОСТАНОВКА ПРИ ОБРЫВЕ ЛЕНТЫ»	Установка режима работы при обрыве ленты (достижении максимальной длины этикетки). <ul style="list-style-type: none"> <li>Вкл. – аппликатор переходит в режим «ПАУЗА», при этом выдает сообщение «ОБРЫВ ЭТИКЕТКИ». Срабатывает выходной сигнал (реле) «НЕ ГОТОВ».</li> <li>Откл. – аппликатор продолжает работу в нормальном режиме, ожидая следующего старта.</li> </ul>
2	Установка параметра «МАКС. ДЛИНА ЭТИКЕТКИ»	Установка максимальной длины этикетки, мм

### 3.2.9. ЭКРАН «УСТАНОВКИ - ОБЩИЕ»

Переход в экраны по кнопке «Инженерное меню» (3) (Рисунок 9).

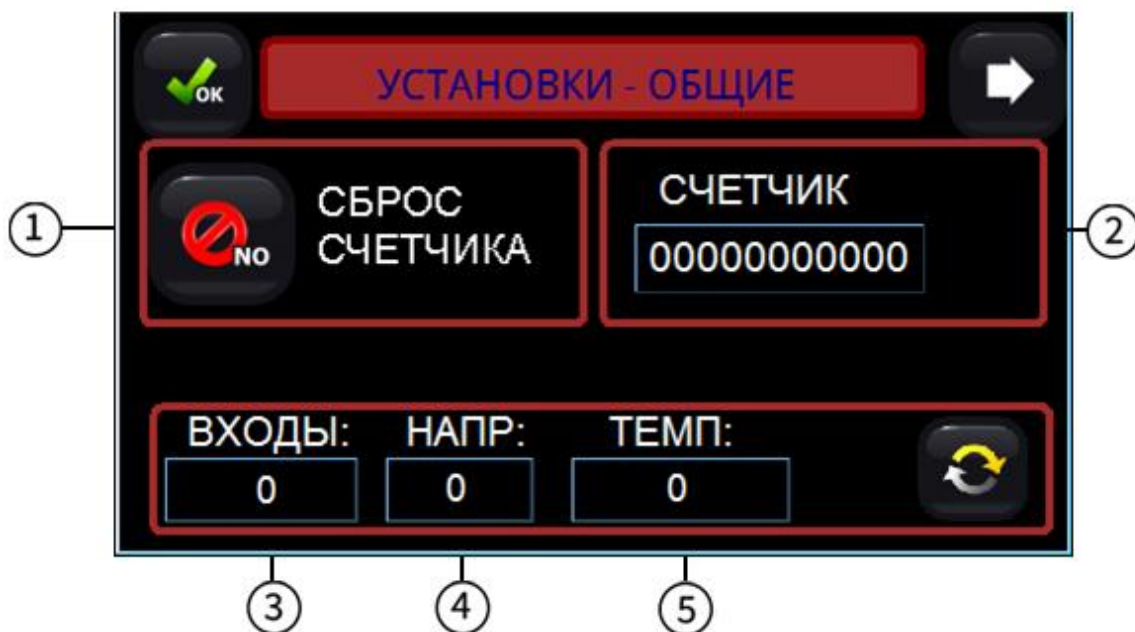


Рисунок 15 Экран "Установки - Общие"

Таблица 12 Описание элементов экрана " Установки - Общие "

Позиция	Элемент	Описание
1	Установка параметра «СБРОС СЧЕТЧИКА»	Сброс счетчика числа этикеток
2	СЧЕТЧИК	Отображение счетчика
3	ВХОДЫ	Состояние сигналов входов.
4	НАПР..	Напряжение на драйвере мотора
5	ТЕМП.	Температура привода.

### 3.2.10. ЭКРАН «УСТАНОВКИ - МОТОР»

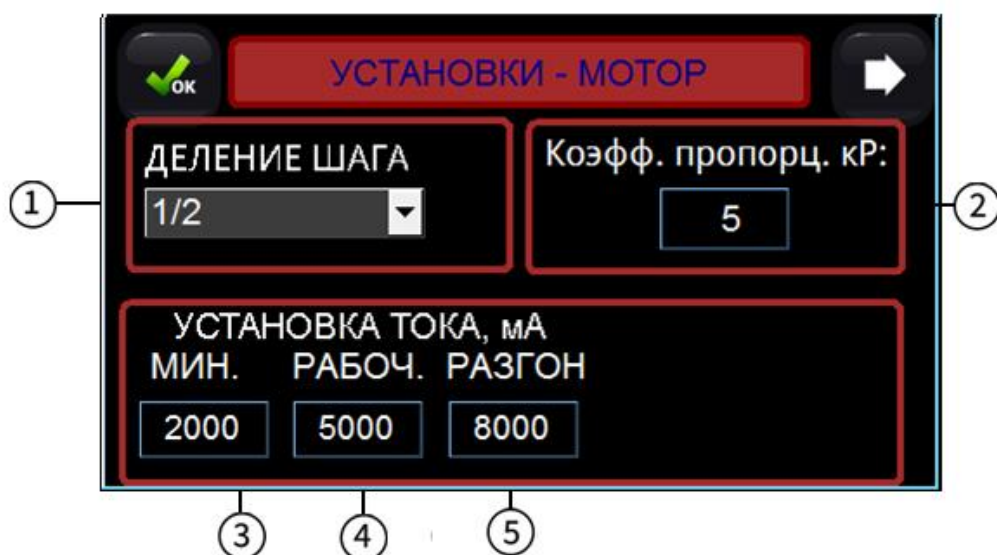


Рисунок 16 Экран " Установки - Мотор"

Таблица 13 Описание элементов экрана " Установки - Мотор"

Позиция	Элемент	Описание
1	Установка параметра «ДЕЛЕНИЕ ШАГА»	Настройки деления шага мотора.
2	Установка параметра «КОЭФФ. ПРОПОРЦ.»	Настройки коэффициента ПИД регулятора привода, кР
3	МИН.	Ток мотора в режиме остановки
4	РАБОЧ.	Ток мотора в режиме выдачи этикетки
5	РАЗГОН	Ток мотора в режиме разгона / торможения

### 3.2.11. ЭКРАН «УСТАНОВКИ - ЭНКОДЕР»

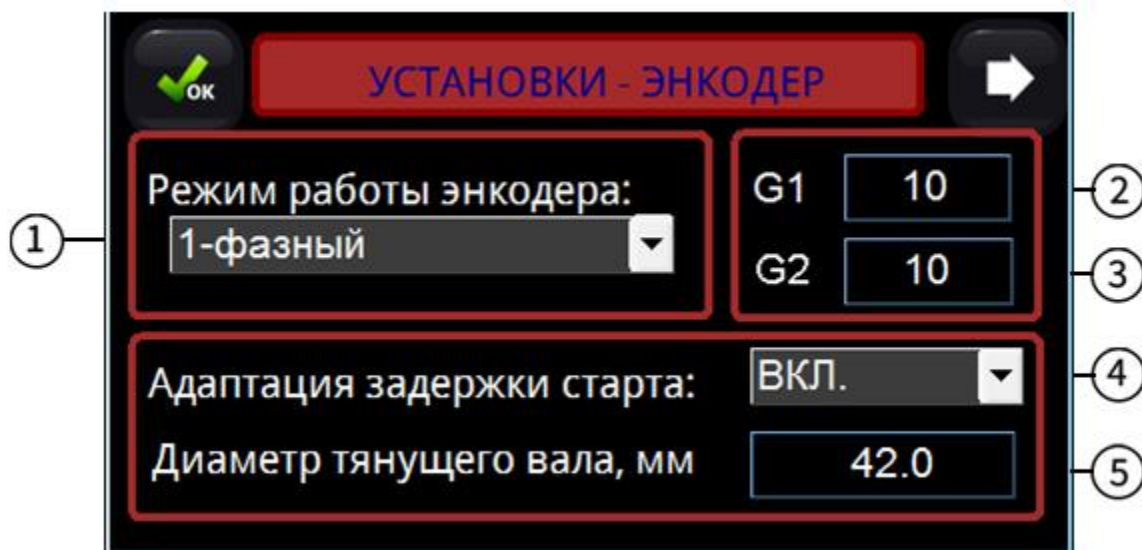


Рисунок 17 Экран " Установки - Энкодер"

Таблица 14 Описание элементов экрана " Установки - Энкодер "

Позиция	Элемент	Описание
1	Установка параметра «Режим работы энкодера»	Выбор схемы включения энкодера
2	G1	Коэффициент передачи привода (ведущее число зубов)
3	G2	Коэффициент передачи привода (ведомое число зубов)
4	Адаптация задержки старта	Режим коррекции влияния разгона при выдаче этикетки для компенсации смещения этикетки в режиме работы с энкодером.
5	Диаметр тянущего вала	Диаметр тянущего вала аппликатора, мм

#### **4. КОМПЛЕКТНОСТЬ**

Аппликатор FLAGMAN 1000 изготовлен в соответствии с конструкторской документацией.

Комплект крепежных материалов.

Оптический датчик этикетки, оптический датчик продукта.

Эксплуатационная документация - паспорт и инструкция по эксплуатации.

По согласованию с заказчиком, комплектация может меняться.

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9

A	B	C	D	E	F
<p><b>EUROMACH</b></p> <p><b>FLAGMAN 1000</b></p> <p><b>АПШЛИКАТОР ЭТИКЕТОҚ</b></p>					
A	B	C	D	E	F



EUROMACH  
FLAGMAN 1000

ТИТУЛЬНЫЙ ЛИСТ

Заказчик: EUROMACH LLC

Дата проекта: 12.01.2019  
Имя файла: euromach

Номер проекта:  
# 2019-01

Дата ред. листа: 26.04.2019

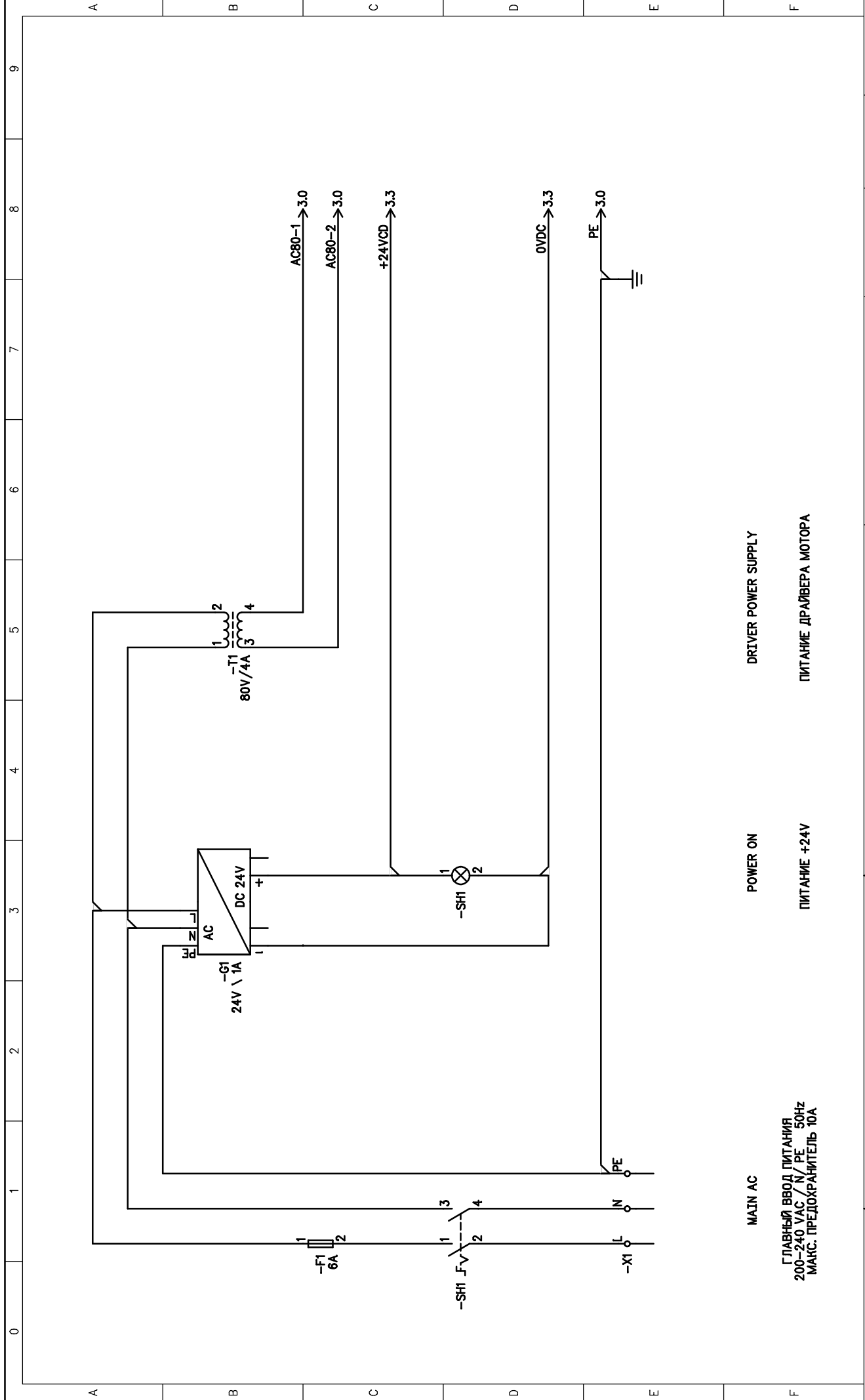
=00

+00

След. лист: =FLO1/2

Лист: 1

Листов: 5



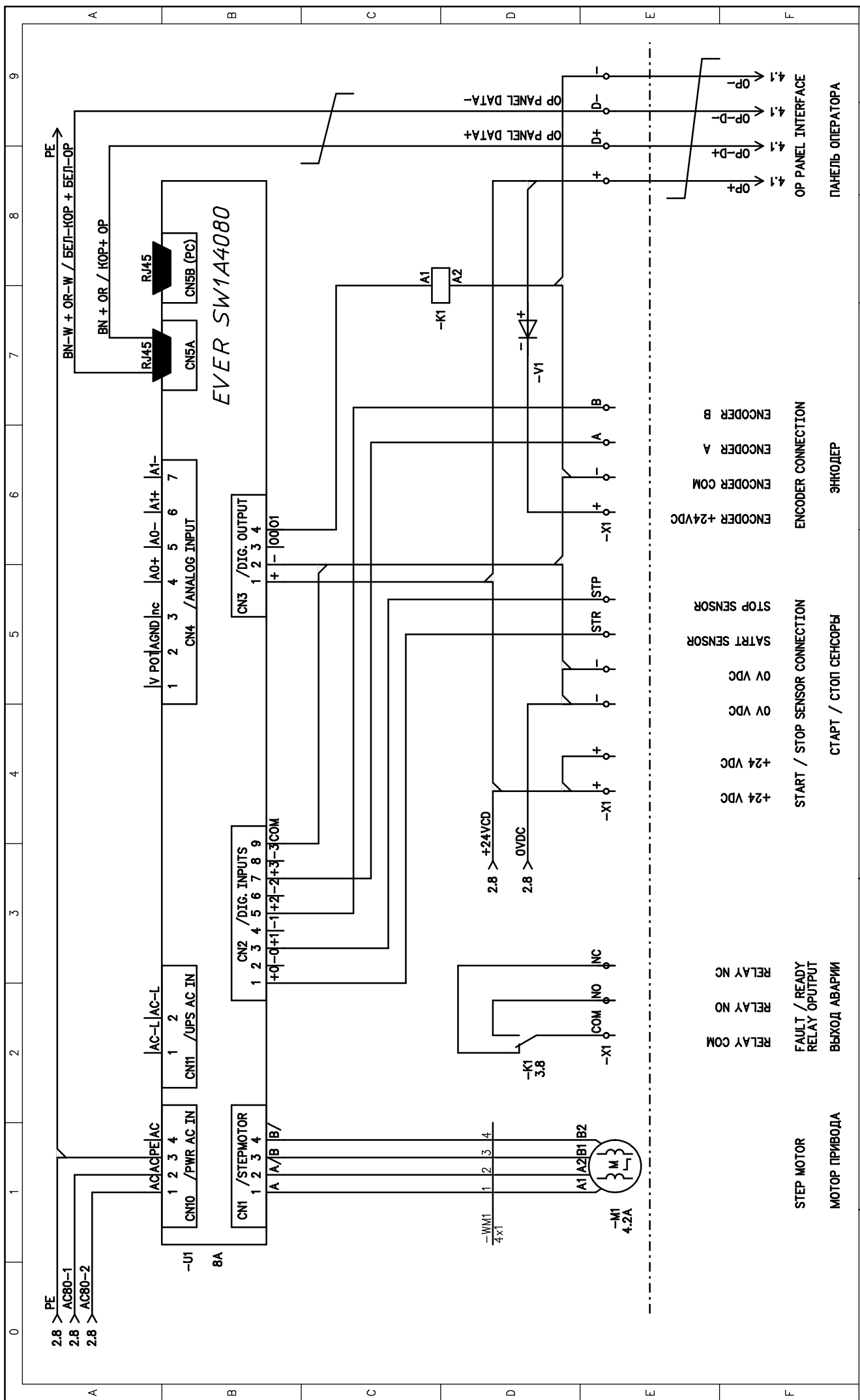
DRIVER POWER SUPPLY  
 ПИТАНИЕ ДРАЙВЕРА МОТОРА

POWER ON  
 ПИТАНИЕ +24V

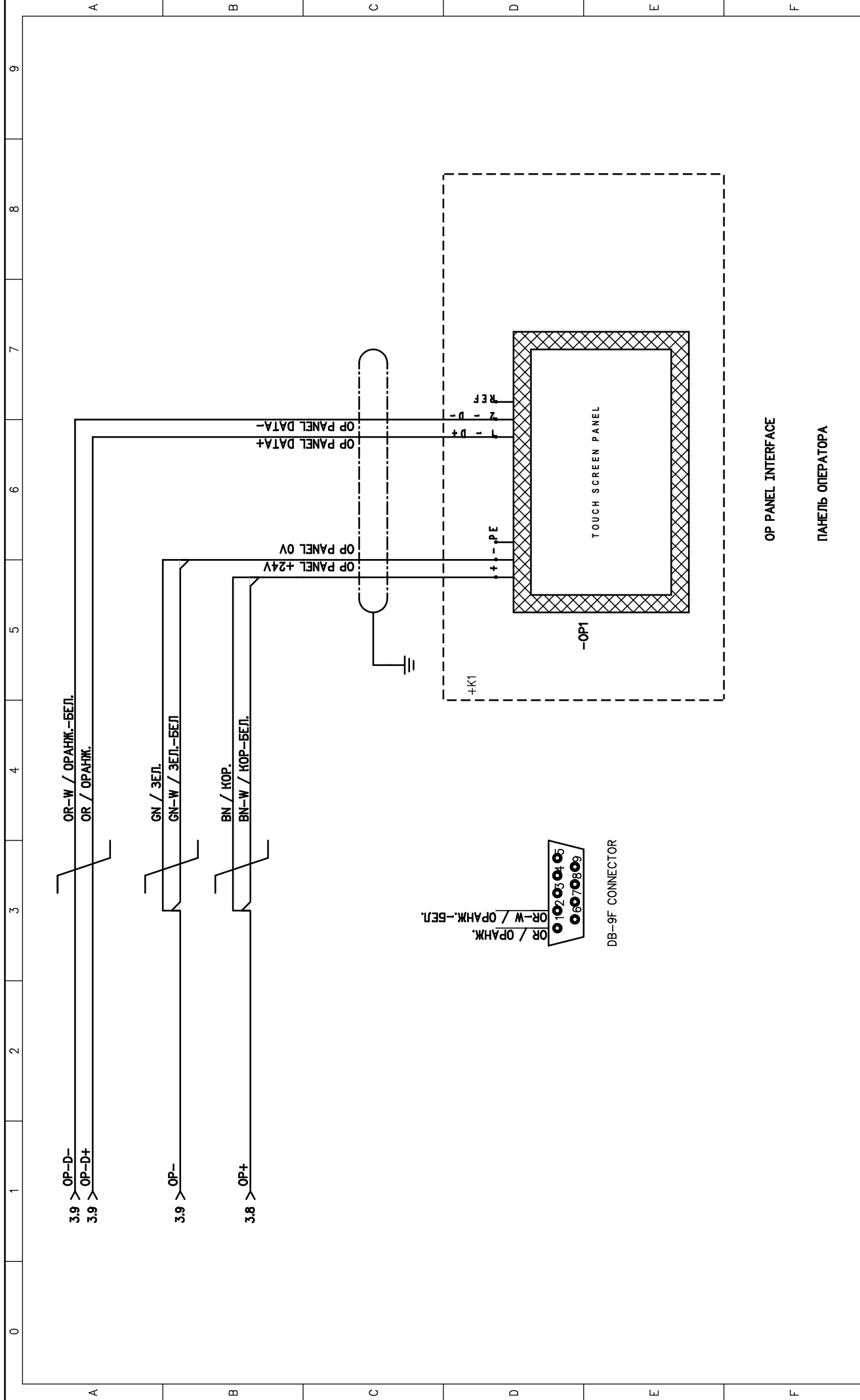
MAIN AC  
 ГЛАВНЫЙ ВВОД ПИТАНИЯ  
 200-240 VAC / N / PE 50Hz  
 МАКС. ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ 10А

	EUROМАСН FLAGMAN 1000	ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ	Заказчик: EUROМАСН LLC	Номер проекта: # 2019-01	=FL01 +S1
	EUROМАСН FLAGMAN 1000	ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ	Дата проекта: 12.01.2019 Имя файла: euromasн	Дата ред. листа: 26.04.2019	След. лист: =FL01/3
				Лист: 2	Листов: 5






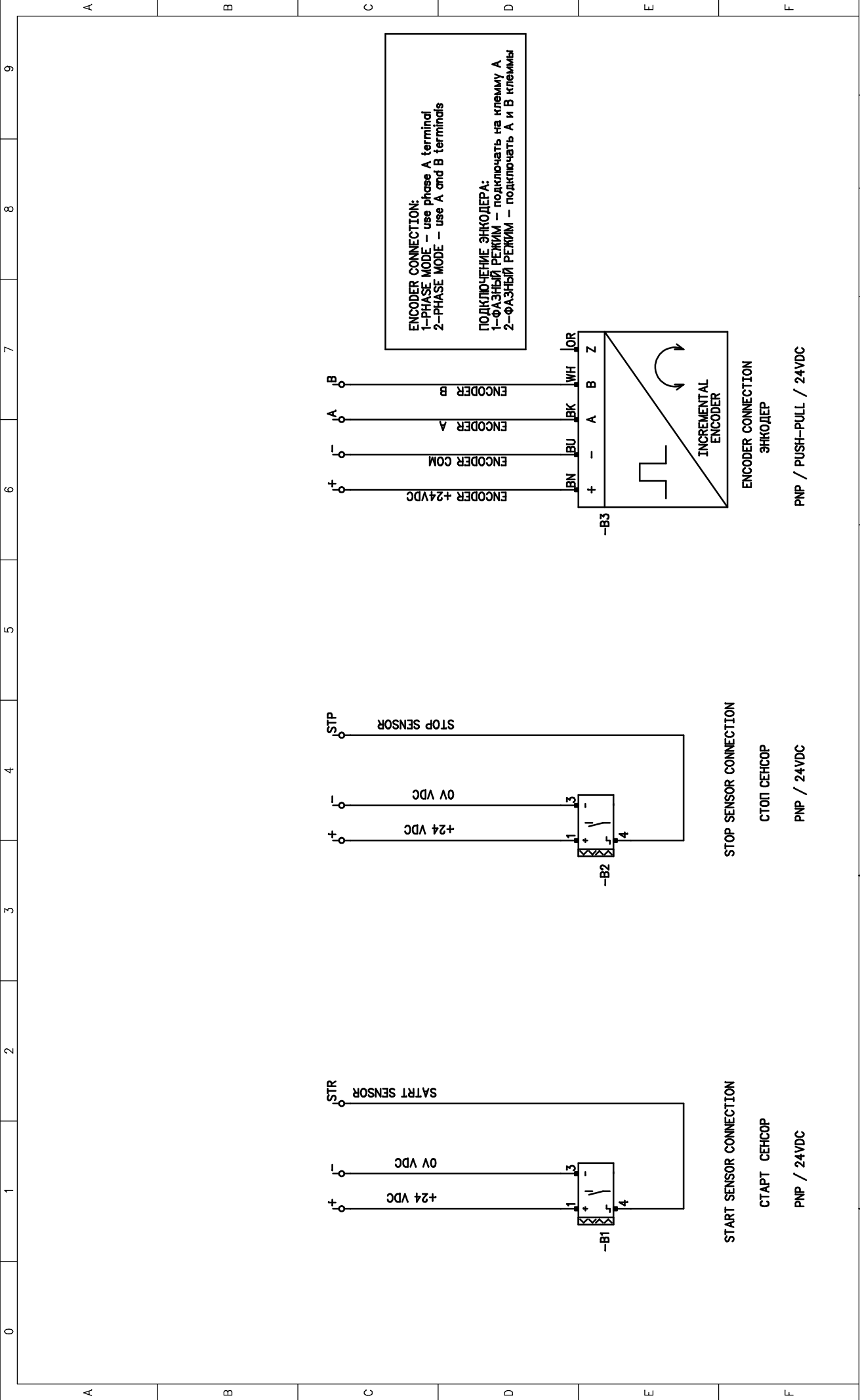
	EUROMACH FLAGMAN 1000	КОНТРОЛЛЕР	Заказчик: EUROMACH LLC Дата проекта: 12.01.2019 /Имя файла: eur0mach	Номер проекта: # 2019-01	=FLO1 +S1
	STEP MOTOR МОТОР ПРИВОДА	FAULT / READY RELAY OUTPUT ВЫХОД АВАРИИ	START / STOP СЕНСОРЫ ЭНКОДЕР	ENCODER CONNECTION ENCODER A ENCODER B ENCODER COM ENCODER +24VDC STOP SENSOR START SENSOR 0V VDC 0V VDC +24 VDC +24 VDC	OP PANEL INTERFACE OP PANEL DATA+ OP PANEL DATA-
			Дата ред. листа: 26.04.2019	След. лист: =FLO1/4	Лист: 3
			/Имя файла: eur0mach	Листов: 5	Листов: 5



OP PANEL INTERFACE

ПАНЕЛЬ ОПЕРАТОРА

	ЕUROMACH FLAGMAN 1000	ПАНЕЛЬ ОПЕРАТОРА ВНЕШНИЕ СОЕДИНЕНИЯ	Заказчик: ЕUROMACH LLC Дата проекта: 12.01.2019 Имя файла: eumomach	Номер проекта: # 2019-01	=FL01 +S1
				Дата ред. листа: 26.04.2019	След. лист: =FL01/5
				Лист: 4	Листов: 5



ENCODER CONNECTION:  
 1-PHASE MODE – use phase A terminal  
 2-PHASE MODE – use A and B terminals

ПОДКЛЮЧЕНИЕ ЭНКОДЕРА:  
 1-ФАЗНЫЙ РЕЖИМ – подключить на клемму А  
 2-ФАЗНЫЙ РЕЖИМ – подключить А и В клеммы

PNP / PUSH-PULL / 24VDC

STOP SENSOR CONNECTION  
 СТОП СЕНСОР  
 PNP / 24VDC

START SENSOR CONNECTION  
 СТАРТ СЕНСОР  
 PNP / 24VDC

	EUROMACH FLAGMAN 1000	ПОДКЛЮЧЕНИЕ СЕНСОРОВ ВНЕШНИЕ СОЕДИНЕНИЯ	Заказчик: EUROMACH LLC Дата проекта: 12.01.2019 /Имя файла: euromach	Номер проекта: # 2019-01	=FL01 +S1
				Дата ред. листа: 27.04.2019	След. лист: 5 Листов: 5

[www.flagman-label.ru](http://www.flagman-label.ru)