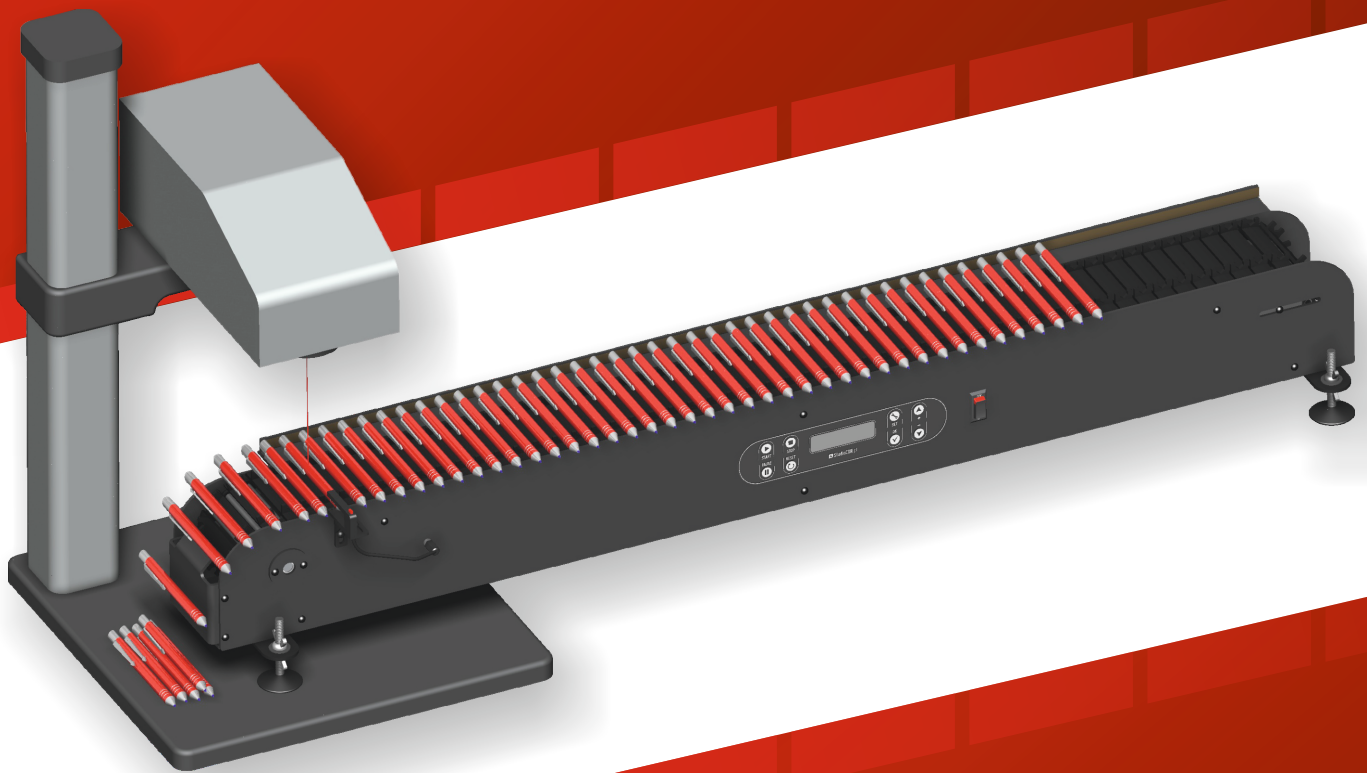


# Przenośnik modułowy do długopisów

Modular conveyor for pens

**I N S T R U K C J A**

Instruction



2 - 3

**M O N T A Ż**

Assembly

4

**SZYBKI START**

Quick start

5 - 6

**MENU**

7

**SERWIS**

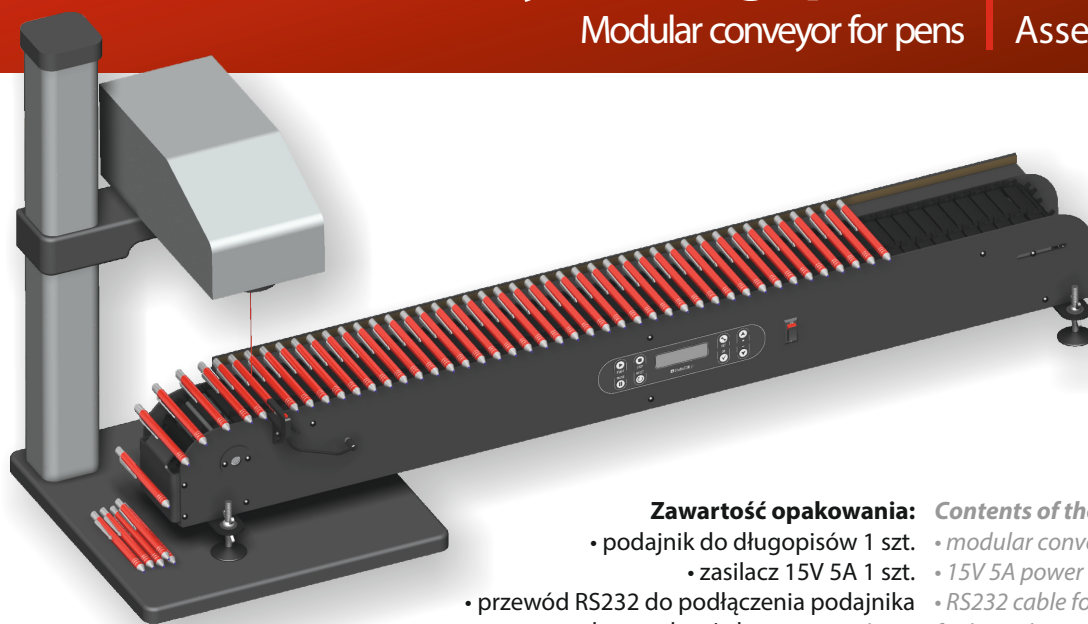
SERVICE

# Przenośnik modułowy do długopisów

Modular conveyor for pens

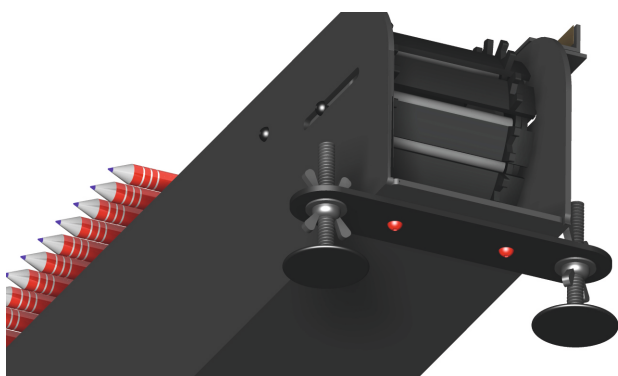
# MONTAŻ

Assembly



## Zawartość opakowania: Contents of the package:

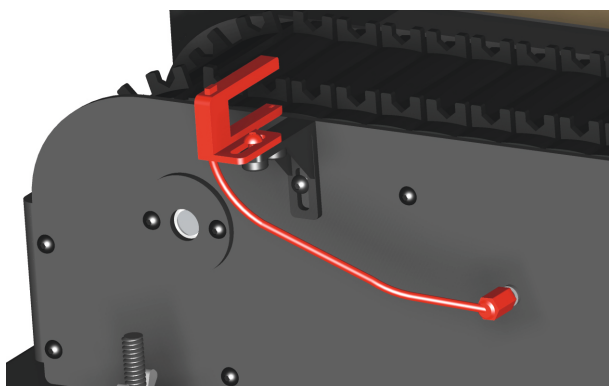
- podajnik do długopisów 1 szt. • modular conveyor for pens 1 item
- zasilacz 15V 5A 1 szt. • 15V 5A power supply 1 piece
- przewód RS232 do podłączenia podajnika do urządzenia laserowego 1 szt. • RS232 cable for connecting the feeder for laser device 1 item
- nóżka regulowana 2 szt. • adjustable foot, 2 pieces
- czujnik optyczny 1 szt. • optical sensor 1 item
- minimum cztery moduły zastępcze taśmy • minimum four tape replacement modules



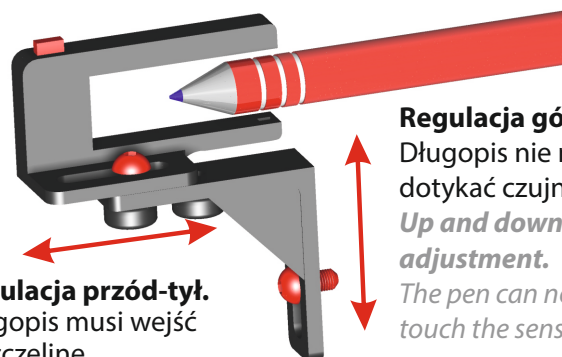
**Przykręć nóżki regulowane do obudowy podajnika.**  
*Screw the adjustable feet to the conveyor housing.*



**W razie potrzeby wyreguluj wysokość nóżek.**  
*If necessary, adjust the height of the feet.*



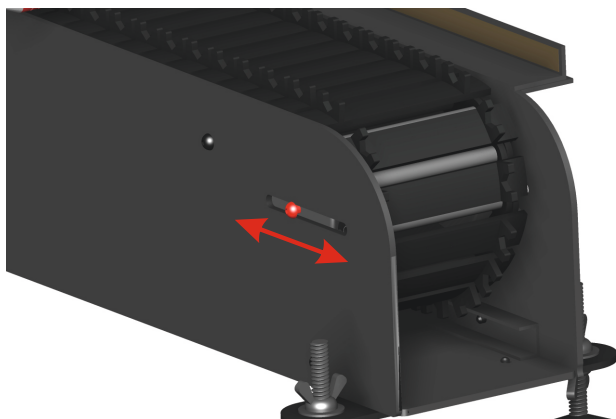
**Przyłącz do obudowy czujnik optyczny i ustaw jego pozycję.**  
*Connect the optical sensor to the housing and set its position.*



**Regulacja przód-tył.**  
Długopis musi wejść w szczelinę.

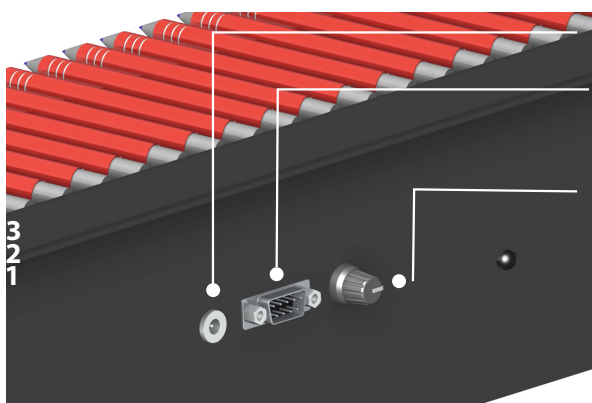
**Regulacja góra-dół.**  
Długopis nie może dotykać czujnika.  
**Up and down adjustment.**  
*The pen can not touch the sensor.*

**Front-to-back adjustment.**  
*The pen must enter in the gap.*  
Na początku szczeliny (góra i dół) znajduje się nadajnik i odbiornik tworząc bramkę.  
*At the beginning of the slot (top and bottom) there is a transmitter and the receiver creating a gate.*



**Z prawej strony podajnika (przód i tył) znajdują się śruby do regulacji naciągu taśmy.**

Taśma nie powinna być luźna.  
*On the right side of the tray (front and back) there are screws to adjust the tape tension.  
 The tape should not be loose.*



**1. Gniazdo zasilania.**

Do gniazda podłącz zasilacz 12V 5A.

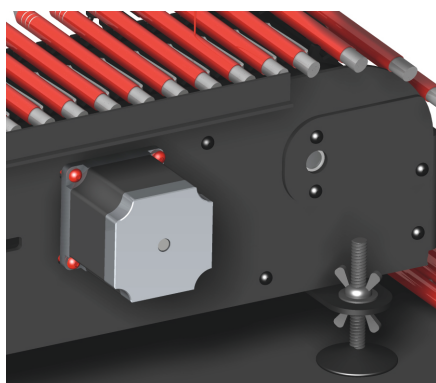
**2. Gniazdo komunikacyjne Rs232**

Do gniazda podłącz przewód łączący podajnik z urządzeniem laserowym

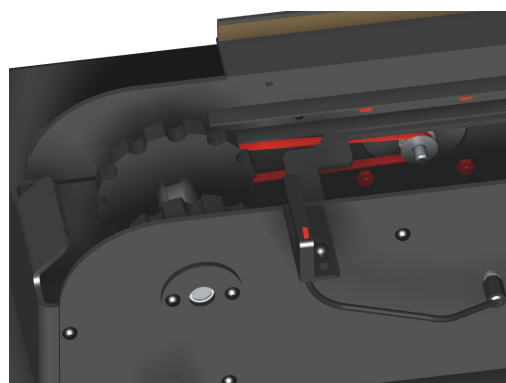
**3. Regulator prędkości przesuwu taśmy.**

Potencjometr służy do regulacji prędkości.

1. Power socket. Connect a 12V 5A power supply to the socket.
2. Rs232 communication socket  
Connect the cable connecting the feeder to the jack with a laser device
3. Belt speed controller.  
The potentiometer is used to adjust the speed.



Widok z tyłu podajnika



Widok od środka po zdjęciu taśmy.

**Regulacja naciągu paska napędowego.**

Poluzuj cztery śruby mocujące silnik (nakrętki śrub znajdują się wewnątrz obudowy).

Aby sprawdzić naciąg paska należy zdjąć taśmę podajnika.

*Adjustment of the drive belt tension. Loosen the four motor mounting screws (the screw nuts are inside the housing).  
 To check the belt tension, remove the conveyor belt.*



**Panel sterujący składa się z ośmiu przycisków oraz wyświetlacza LCD.**

**Obok panelu znajduje się przełącznik służący do włączenia i wyłączenia podajnika.**

*The control panel consists of eight buttons and LCD display.  
 There is a switch next to the panel used to turn the feeder on and off.*

### "START" - załączenie urządzenia.

Wciśnięcie przycisku powoduje załączenie lasera. Po wykonaniu pierwszego znakowania urządzenie przesunie się o odpowiedni skok.

### "STOP" - zatrzymanie urządzenia.

Wciśnięcie przycisku powoduje zatrzymanie pracy urządzenia.

Uwaga - nie zatrzyma ostatniego znakowania lasera. Po wciśnięciu start w trakcie znakowania laser musi dokończyć to znakowanie. Przyciskiem "STOP" możemy wyjść z menu do widoku głównego.

### "PAUSE" - chwilowe zatrzymanie urządzenia.

Wciśnięcie przycisku powoduje zatrzymanie pracy urządzenia. Ponowne wciśnięcie "START" wznowia pracę.

### "RESET" - pozycjonowanie długopisu oraz zerowanie liczników podczas wprowadzania danych.

Jeśli jesteśmy w menu głównym przycisk "RESET" spowoduje przesunięcie taśmy do momentu aż wykryje długopis.

### "SET" - wejście do opcji urządzenia (z okna MENU GŁÓWNE).

Wielokrotne wciskanie przycisku zmienia opcje podajnika.

### "+ / -" - zmiana wartości.

Przycisk "+" zwiększa, a przycisk "-" zmniejsza wartość. Przycisk "RESET" powoduje zerowanie wartości.

### "OK" - zatwierdzenie wprowadzonych wartości.

Po zmianie jakichkolwiek wartości w opcjach urządzenia konieczne jest zatwierdzenie zmian.

*"START" - switching on the device. Pressing the button activates the laser. After the first marking the device will move for the right jump.*

*"STOP" - stop the device. Pressing the button stops the device operation.*

*Note - it will not stop the last laser marking. After pressing the start during marking, the laser must finish this marking. With the "STOP" button you can exit the menu to the main view.*

*"PAUSE" - temporary stop of the device. Pressing the button stops the device operation. Pressing "START" again resumes.*

*"RESET" - positioning the pen and resetting the counters during data entry.*

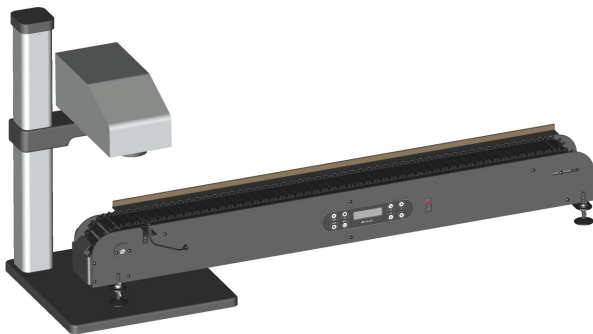
*If you are in the main menu, the "RESET" button will move the tape until it detects the pen.*

*"SET" - enter the device options (from the MAIN MENU window). Pressing the button repeatedly changes the tray options.*

*"+ / -" - change in value.*

*The "+" button increases and the "-" button decreases the value. The "RESET" button resets the value.*

*"OK" - confirmation of entered values. After changing any values in the device options it is necessary to confirm the changes.*



### 1. Podłącz podajnik do lasera:

- podłącz zasilacz 12V 5A
- podłącz przewód Rs232 do podajnika i lasera
- podłącz czujnik optyczny

### Po prawidłowym podłączeniu włącz podajnik przełącznikiem ON/OFF.

Na ekranie pojawi się napis gotowości do pracy.

*1. Connect the laser tray:*

- connect the 12V 5A power supply
- connect the Rs232 cable to the feeder and laser
- connect the optical sensor

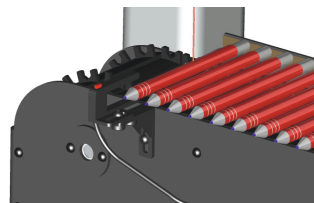
*After proper connection, turn on the tray ON / OFF switch.*

*The readiness to work display will appear on the screen.*

### 2. Ułóż na podajniku kilka długopisów

(minimum 1 sztukę). Długopisy powinny znajdować się w pewnej odległości od czujnika optycznego. Naciśnij RESET, a taśma przesunie się do momentu aż czujnik wykryje pierwszy długopis.

*2. Place several pens on the tray (minimum 1 piece). The pens should be located at a distance from the optical sensor. Press RESET and the tape will move to the moment until the sensor detects the first pen.*

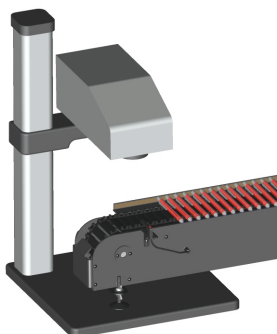


### 3. Ustaw ogniskową lasera względem zatrzymanego długopisu. W tym momencie możesz przesuwając cały podajnik ustawić pozycję graweru na długopisie.

*3. Adjust the focal length of the laser to the pen retained. At this time you can move the entire feeder to set the position of the engraving on the pen.*

### 4. Sprawdź parametry podajnika. Przyciskiem SET wejdiesz do menu ustawień.

*4. Check the parameters of the tray. The SET button enters the settings menu.*



### Menu 1 - Wykonaj

Przyciskami +/- ustaw ilość długopisów jaką chcesz oznakować. Po wyborze odpowiedniej ilości potwierdź zmiany przyciskiem OK.

**00000 - pętla nieskończona** (w każdej chwili można zresetować licznik przyciskiem RESET)

*Menu 1 - Execute*

*Use the +/- buttons to set the number of pens you want to mark. After choosing the right amount confirm changes with OK.*

*00000 - infinite loop (you can reset the counter at any time with the RESET button)*

### Menu 2 - Skok modułu

**Domyślnie 01.** Ustawienie np. 02 spowoduje zatrzymanie podajnika co drugi długopis.

*Menu 2 - Module jump*

*By default, 01. Setting eg 02 will stop the feeder every other pen.*

### Menu 3 - Czas postoju

W zależności od sposobu podłączenia do lasera:

**AUTO** - podajnik pracuje w trybie automatycznym i czas grawerowanego długopisu podawany jest na PIN1 podajnika. Po zakończeniu graweru podajnik przesunie się do następnego długopisu.

**MANUAL** np. 0004.0s oznacza, że podajnik po zatrzymaniu załączy laser odczeka 4 sekundy i przesunie się do kolejnego długopisu.

*Menu 3 - Parking time*

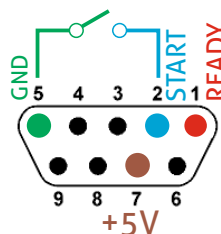
*Depending on how you connect to the laser:*

*AUTO - the feeder works in automatic mode and the time of the engraved ballpoint pen it is fed on the PIN1 of the feeder. After finishing the engraving, the feeder will move to the next one.*

*MANUAL eg 0004.0s means that the feeder after stopping will turn the laser on for 4 seconds and move to the next pen.*

**tryb MANUAL** - tylko załącza laser pin 2 i 5  
**tryb AUTO** - należy podać na PIN 1 stan wysoki +5V w trakcie pracy lasera  
**PIN 7** - wyprowadzone dodatkowe zasilanie +5V

*MANUAL mode - it only turns on laser pin 2 and 5  
AUTO mode - please enter PIN 1  
high state + 5V during laser operation  
PIN 7 - additional power supply + 5V*



### Menu 4 - Przebieg

Zlicza ilość wykonanych długopisów co 50 szt. (1 = 50 szt.)

*Menu 4 - Mileage*

*Counts the number of pens made every 50 pcs (1 = 50 pcs)*

### Menu 5 - Tolerancja

Czas reakcji zatrzymania taśmy po wykryciu długopisu.

00050 - taśma zatrzyma się niemalże natychmiast po wykryciu długopisu.

*Parametr 00050 może powodować, że długopis po grawerze drgnie i będzie grawerowany zpownowie z małym przesunięciem.*

**10000 - domyślnie** (ze względu na okrągły kształt długopisu najlepiej jak długopis wjedzie po wykryciu w głąb czujnika).

*Menu 5 - Tolerance*

*Tape retention time after detecting a pen.*

*00050 - the tape will stop almost immediately after detecting the pen.*

*Parameter 00050 can cause the pen after the engraving to move and will be engraved again with a small offset.*

*10000 - by default (due to the circular shape of the pen, it is best if the pen enters after detection into the sensor).*



### Menu 6 - czas załączenia lasera

0000.1 s - czas zwarcia pinów na złączu RS232 (pin 2 START i pin 5 GND)

W niektórych laserach jak np. RMI UM-1 wystarczył czas 0.1 s lecz już na laserach fiber potrzebny jest czas 0.5 s.

**Polecam ustawić domyślnie 0.5 s.**

*Menu 6 - laser activation time*

*0000.1 s - short-circuiting time of pins on the RS232 connector (pin 2 START and pin 5 GND)*

*In some lasers, such as RMI UM-1, a time of 0.1 s was enough, but on fiber lasers you need 0.5s.*

*I recommend to set 0.5 s by default.*

### Menu 7 - język

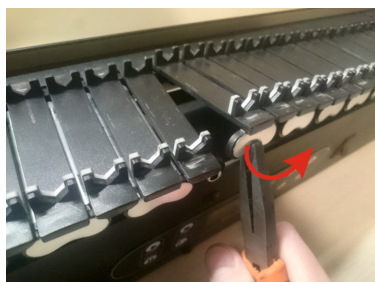
Zmiana języka menu PL i EN.

*Menu 7 - language*

*Change the language of the PL and EN menu.*

### ROZŁĄCZENIE TAŚMY MODUŁOWEJ

DISCONNECTION OF MODULAR TAPE



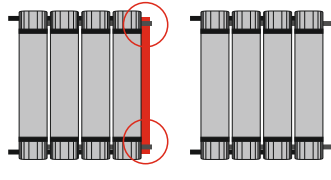
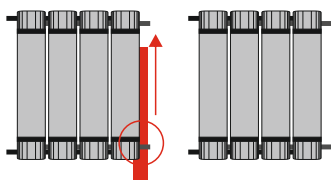
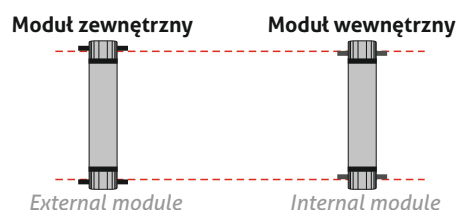
Odegnij bok modułu do momentu aż rurka wyskoczy z otworu.  
*Bend the side of the module to the moment until the tube jumps out of the hole.*

### ZŁĄCZENIE TAŚMY MODUŁOWEJ

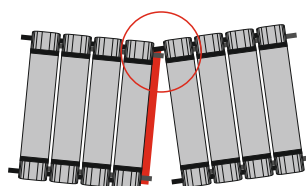
CONNECTING MODULAR TAPE



Po wymianie zepsutego modułu  
wsuń rurkę do modułu wewnętrznego.  
*After replacing the broken module  
insert the tube into the indoor module.*



Końcówkę rurki połącz  
z modułem zewnętrznym.  
*Connect the end of the tube  
with an external module.*



Dołącz drugi koniec rurki  
rozginając bok modułu  
zewnętrznego.  
*Attach the other end of the tube  
splitting the side of the module  
external.*

