NOVEXX SOLUTIONS

BEDIENUNGSANLEITUNG

XTP 804
Einzelkartendrucker

Version 1.4 – 12/2023

INHALT

ALLGEMEIN -4

Einführung -4

Sicherheitsreglen -5

Materialien und Produkte -6

Heben und Handling -6

Ergonomisches Design -6

Positionierung -6

Elektrische Installation und Einstellungen -7

Wichtige Hinweise und vorbeugende Maßnahmen -9

TECHNISCHE DATEN -10

Beschreibung -10

Spezifikationen -10

Spezifikationen Drucker 64-04 -11

Etikettenspezifikationen -11

Empfohlene Ersatzteile -12

SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN -14

Arbeitsplatz, Risikozonen - 14

Schutzeinrichtungen -14

Lautstärke -16

Vibrationen -16

Risiken für den Betreiber -16

inherente Risiken -16

Verwendungszweck - 18

Unsachgemäse Nutzung -18

BEDIENFLÄCHEN, BEDIENUNG -19

Beschreibung der Bedienelemente -20

Einstellungen -21

Beschreibung des Funkitonszyklus -22

Funktionsprinzip -24

Einstellung am Etiketten-Magazin -26

Option: Automatischer horizontaler und vertikaler Stapler -29

Luftmengenregler und Austrittsdüsen -32

Option: Barcode Reader -33

ERSATZTEILE -34

WARTUNG

EMPFOHLENE ERSATZTEILE -43

Wartung -44

Routine Wartung -44

Druckkopf reinigen oder wechseln -444

Aussergewöhnliche Wartung -44

Fehlersuche und Analyse -45

GEWÄHRLEISTUNG -47

Kundendienst -47

Anhänge -47

DRUCKER VERSCHROTTEN -49

APPENDIX

Schaltdiagramm 2016.050-05_E006_PS_HME450

Schaltdiagramm 2018.050-05_E009_PS_ME500

ALLGEMEIN

EINFÜHRUNG

Der Zweck dieses Handbuchs ist es, den Benutzer die allgemeinen Informationen zur Verfügung zu stellen, die erforderlich sind, um die Maschine richtig zu bedienen und zu warten. Bitte lesen Sie diese Anleitung sorgfältig vor der Installation, Betrieb, Einrichten, Wartung oder Reparatur der Maschine durch. Neben Anweisungen enthält es nützliche Ratschläge und auch für alle zur Verfügung gestellt werden, da sie ein integraler Bestandteil für den Bediener ist und Informationen zu Maschinen- und Umweltschutzauflagen beinhaltet.

Es wird davon ausgegangen, dass der Bediener bereits Erfahrung in der Bedienung von Industriemaschinen hat, so dass grundlegende Begriffe zur Bedienung vorausgesetzt werden. Die Maschine wurde in Übereinstimmung mit strengen Unfallverhütungs- und Arbeitssicherheits-standards entworfen und gebaut. Die Einhaltung von weiteren Regeln und Vorschriften am Standort bzw. länderspezifische Regelungen und Standards müssen seitens Bedieners und Wartungspersonal sichergestellt werden.

Die enthaltenen Beschreibungen und Abbildungen sind nicht verbindlich. Der Hersteller behält sich das Recht vor, jederzeit und ohne die Verpflichtung, sie zu aktualisieren, Änderungen an den Komponenten, Konstruktionsdetails oder Ersatzteile, für notwendig erachtete bauliche oder kommerzielle Anforderungen vorzunehmen.

Um die Effizienz, Sicherheit und lange Lebensdauer der Maschine unter normalen Arbeitsbedingungen gewährleisten zu können müssen Prüf- und Wartungsintervalle eingehalten werden. Die Maschine muss immer konstant überwacht werden um im Falle einer Fehlfunktion schnell Handeln zu können.
Dieses Handbuch ist an einem sicheren Ort aufzubewahren.

DIESES ZEICHEN ZEIGT, DASS BESONDERE AUFMERKSAMKEIT ERFORDERLICH IST. NICHTBEACHTUNG DER ANLEITUNG KANN ZU SCHWEREN VERLETZUNGEN ODER SCHÄDEN AN DER MASCHINE FÜRHEN.

SICHERHEITSREGELN

Die Maschine wurde in Übereinstimmung mit den nachfolgenden **technischen Standards** entwickelt und gebaut:

UNI EN ISO 12100	Sicherheit an Maschinen – Grundsätzliche Regeln, allgemeine Prinzipien für die Konstruktion und Ausführung
UNI EN ISO 13857	Sicherheit an Maschinen – Sicherheitszonen zur Vermeidung von Gefahrenzonen im Handlungsbereich der oberen und unteren Extremitäten
UNI EN ISO 13850	Sicherheit an Maschinen – Notabschaltung, funktionale Aspekte
CEI EN 61439-1	Safety of machinery – Machine wiring Part I: General rules.
UNI EN ISO 14121-1	Sicherheit an Maschinen – Risikoanalyse – Teil 1: Prinzipien.
EN ISO 4413 EN ISO 4414	Sicherheit an Maschinen – Sicherheitsanforderungen an Systeme und ihre Komponenten für hydraulische und pneumatische Antriebe
UNI EN 953	Sicherheit an Maschinen – Schutzeinrichtungen. Allgemeine Anforderungen an das Design und Konstruktion von festen und beweglichen Einrichtungen
UNI EN 349	Sicherheit an Maschinen – Minimale Spaltmasse zur Verhinderungen von Quetschungen am menschlichen Körper.
89/391/EEC rCE 1882/2003 2007/30/CE rCE 1137/2008	Europäische für Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz.
89/656/EEC	Anwendung von persönlicher Sicherheitsausrüstung

MATERIALIEN UND PRODUKTE

Die in diesem Produkt verwendeten Materialien sind weder für die Gesundheit des Menschen noch für die Maschinen gefährdend.

HEBEN UND HANDLING

Die Maschine hat ein Gewicht von 45kg und kann mit einem Hebegerät und mit Nutzung einer ausreichend tragfähigen Unterlage angehoben werden.
Wenn das Gerät von Arbeitskräften angehoben und bewegt wird, müssen mindestens zwei Personen beteiligt sein.

Beim Heben der Maschine mit Menschenkraft: Niemals alleine Anheben!
Wichtig: An den Haltepunkten an der Unterseite des Geräts auf guten Griff achten.

Regeln, wenn sie einen Gabelstapler benutzen:

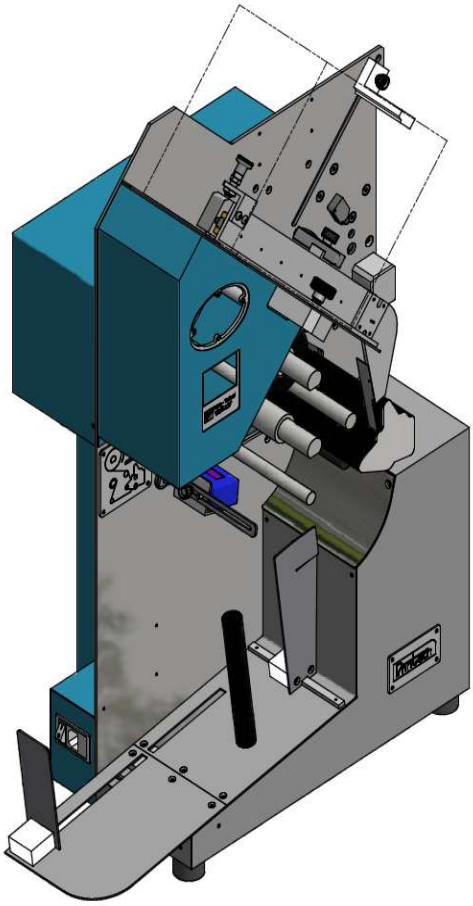
- Stellen Sie sicher, dass er eine ausreichende Tragkraft hat (die Maschine wiegt ca. 45 kg).
- Vermeiden sie lange Strecken.
- Die Tragefläche so tief wie möglich halten, um größere Stabilität und bessere Sichtbarkeit zu ermöglichen.
- Überprüfen Sie den Zustand des Bodens, bevor sie die Maschine absetzen.

ERGONOMISCHES DESIGN

Die Maschine ist ergonomisch gestaltet, um für den Bediener, körperliche Anstrengung und psychischen Belastung auf ein Minimum zu reduzieren.

POSITIONIERUNG

Der Drucker muss mit ausreichend Platz auf einer festen und ebenen Fläche aufgestellt werden, um Etiketten zu Laden bzw. gedruckte Etiketten zu entfernen als auch eine regelmäßige Wartung vornehmen zu können.



XTP 804 – Abbildung zeigt Gerät ohne Schutzhaube

ELEKTRISCHE INSTALLATION UND EINSTELLUNGEN

Stromanschluss

Für den Drucker sind erforderlich:

A: 100 – 240V (AC) 50/60Hz Querschnitt von 1,5mm².
B: Druckluft (6 bar) mit Anschluss für Schlauch 6mm Außendurchmesser und Steckkupplung für die:

a) pneumatische Version
b) Luftdüse

Manche Etikettenarten bedürfen der Auffächerung vom Stapel weg den Betrieb der dafür vorgesehenen Druckluftdüse. Der Anschluss ist nicht zwingend notwendig, Nutzung nur wenn erforderlich.

Anschlüsse zur Datenübertragung

A: LAN 10/100 connector
B: USB drive
C: serial 9p

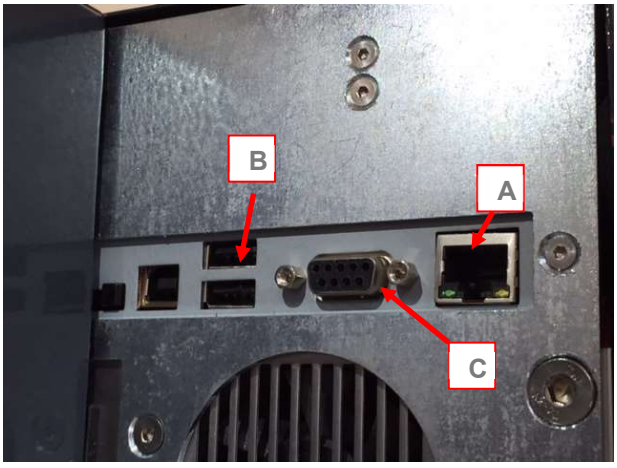


Fig. 1.6.A – Anschlüsse

Schutzgehäuse Vorderseite

Der Drucker ist an der Vorderseite mit einer Schutztüre ausgestattet deren Öffnungs- und Schließzustand mittels eines Sensors überwacht wird.
Betrieb des Druckers ohne dieses Schutzgehäuse ist nicht zulässig!

WICHTIGE HINWEISE UND VORBEUGENDE MAßNAHMEN

Nachfolgend eine Aufzählung von allgemein vorbeugenden und unfallverhütenden Maßnahmen, welche das Wartungspersonal beachten muss.
Weitere gesetzliche Regelungen des Landes in dem das Gerät betrieben wird sind zu beachten und einzuhalten.

a) Um Wartungen, Inspektionen und Schmierungen durchzuführen, muss die Maschine ausgeschaltet und die Strom- und Druckluftversorgung getrennt werden.

b) Die Maschine muss von qualifiziertem Personal mit der nötigen Erfahrung betrieben, gewartet und repariert werden.

c) Halten Sie die Sicherheitseinrichtungen in einem einwandfreien Zustand.

d) Niemals die Sicherheitseinrichtungen während des Betriebs entfernen oder manipulieren.

e) Nach den Wartungsarbeiten muss die verantwortliche Person überprüfen, ob alle Schutz- und Sicherheitsvorrichtungen wieder korrekt angebaut wurden.

f) Tragen Sie keine Ringe, Uhren, Armbänder oder ähnliche Gegenstände. Lange Haare müssen gesammelt und unter einer Kappe getragen werden.

g) Verwenden Sie immer die persönliche Schutzausrüstung.

TECHNISCHE DATEN

BESCHREIBUNG

Der Einzel-Etikettendrucker ist so konzipiert, das er automatisch und kontinuierlich arbeiten kann. Es besteht aus einem Etiketten-Magazin, einem Pick & Place-Gerät, ein Thermodruckgerät und einen Stapler für bedruckten Etiketten (siehe Abb 2.1.1 -. Drucker-Layout). Wenn das Etiketten-Magazin leer ist erfolgt ein durch die Sensorik ausgelöster Stop.

SPEZIFIKATIONEN MASCHINE

ETIKETTENBREITE	35-150 mm
ETIKETTENLÄNGE	40-265 mm
KAPAZITÄT DES ETIKETTENMAGAZINS	300 mm
MASCHINENBREITE	500 mm
MASCHINENHÖHE	860 mm
MASCHINENTIEFE	370 mm
GEWICHT	45 kg
STROMANSCHLUSS	100 - 240V (AC) 50/60Hz mit min. Querschnitt 1.5mm²
STROMAUFNAHME	1.5 A
ARBEITSTEMPERATUR	5 - 45°C max
LUFTDRUCK	Luftverbrauch: 40l/min, 6 mm Steckkupplung, 4-6 bar Luftdruck

SPEZIFIKATIONEN DRUCKER 64-04

Siehe beiliegendes Handbuch auf der NOVEXX CD oder besuchen Sie
http://www.novexx.com/de/service-und-support/handbuecher/

SPEZIFIKATIONEN ETIKETTEN

BREITE	35 – 150mm
LÄNGE	40 – 265mm
DICKE/GRAMMATUR	0,1 – 0,25mm bzw. 100 – 250gr/m²
DRUCKBREITE	
	mit Druckkopf 4“ = 106,6 mm
	mit Druckkopf 5“ = 127,9 mm

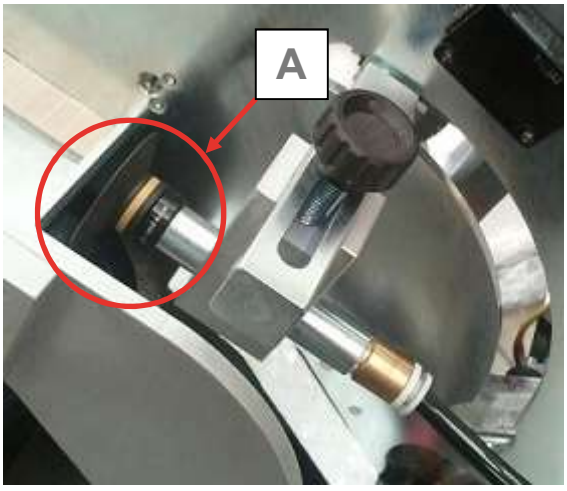
DIE ETIKETTEN MÜSSEN SO GEFORMT SEIN, DASS DIE KANTEN IN VORSCHUBRICHTUNG PARALLEL UND OHNE HERVORSPRINGENDE KONTUREN SIND.

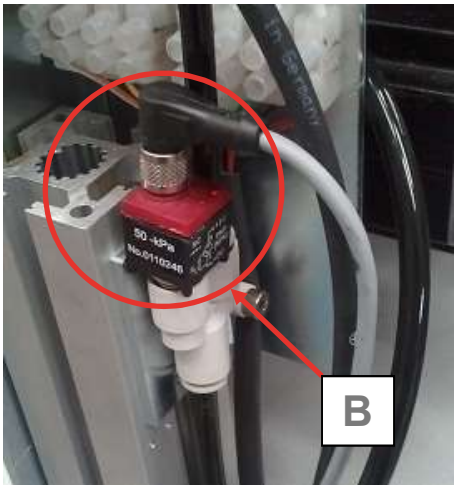
IM BEREICH DES PUNKTES AN DEM DER SAUGSTEMPEL ANSETZT, DÜRFEN KEINE PERFORATIONEN SEIN.

DAS M MATERIAL DARF NICHT LUFTDURCHLÄSSIG SEIN.

EMPFOHLENE ERSATZTEILE

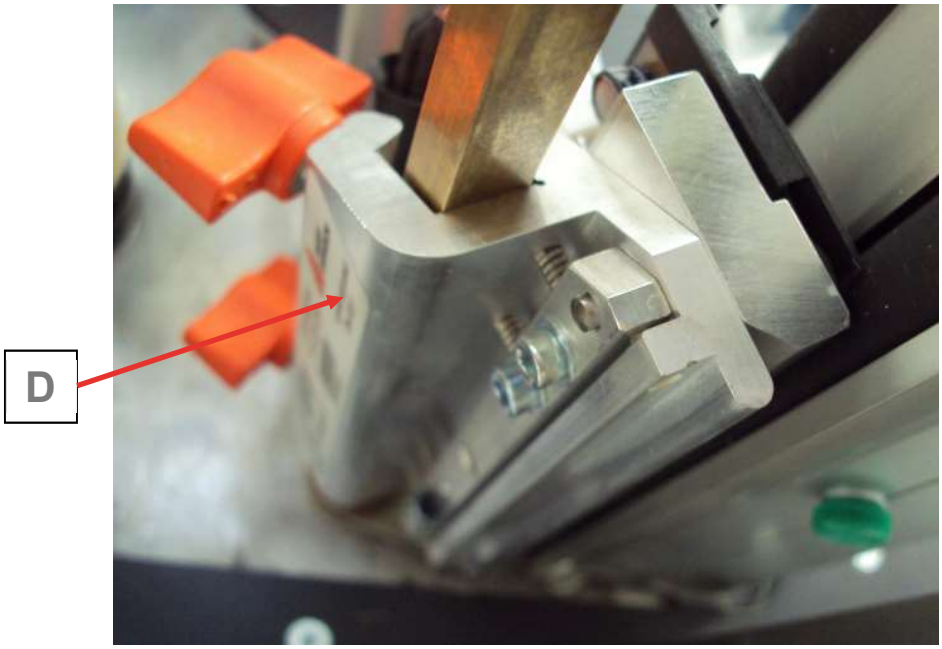
DESCRIPTION	FIGURE
Vakuumsauger	**2.5.1 A = Teile-Nr. N10054040 Ø22mm N10054041 Ø27mm N10054042 Ø32mm**
Vakuum Sensor	**2.5.2 B = Teile-Nr. N100543 -50µpasc N100544 -30µpasc**
Label / Tag Sensor	**2.5.3 C = Teile-Nr. N100561**
Druckkopf	**2.5.4 D = Teile-Nr. A2817 Printhead 4 inches A0979 Printhead 5 inches**
Druck-/Vorschubwalze	**2.5.5 E = Teile-Nr. A3413**
Andruckrolle	**2.5.6 F = Teile-Nr. A5853**



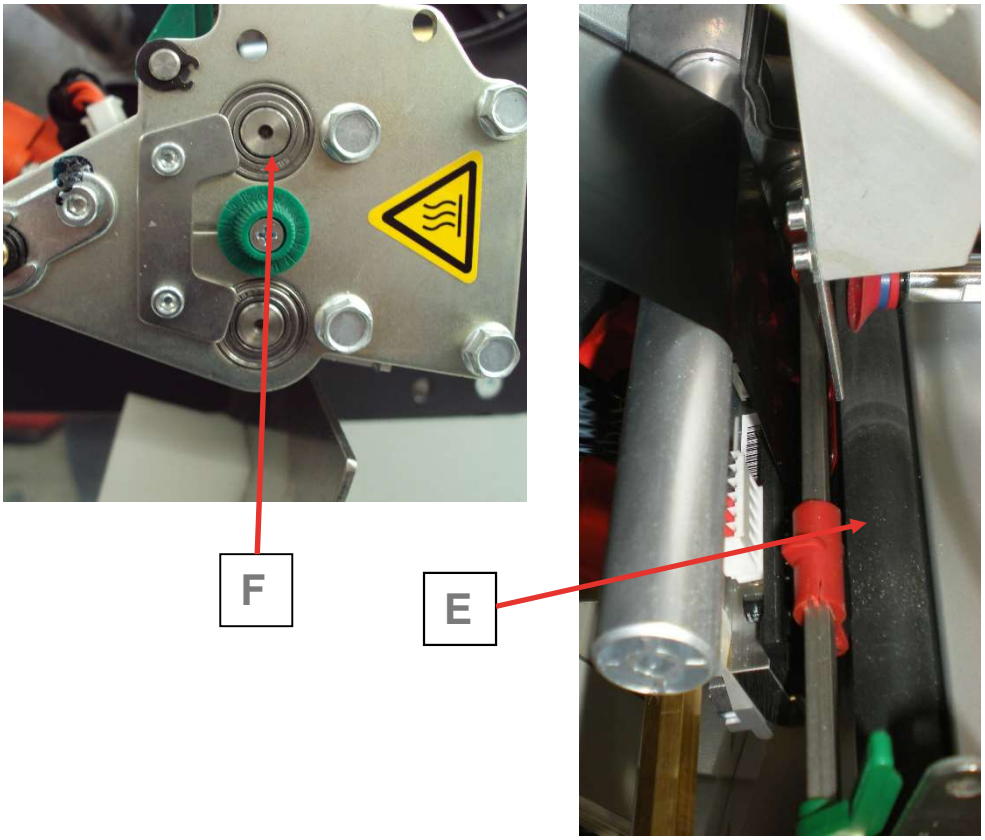


Figs. 2.5.1, 2.5.2 – Saugnapf und Vakuum-Sensor

(Fig. 2.5.3 – Etiketten-Sensor)



(Fig. 2.5.4 – Druckkopf)



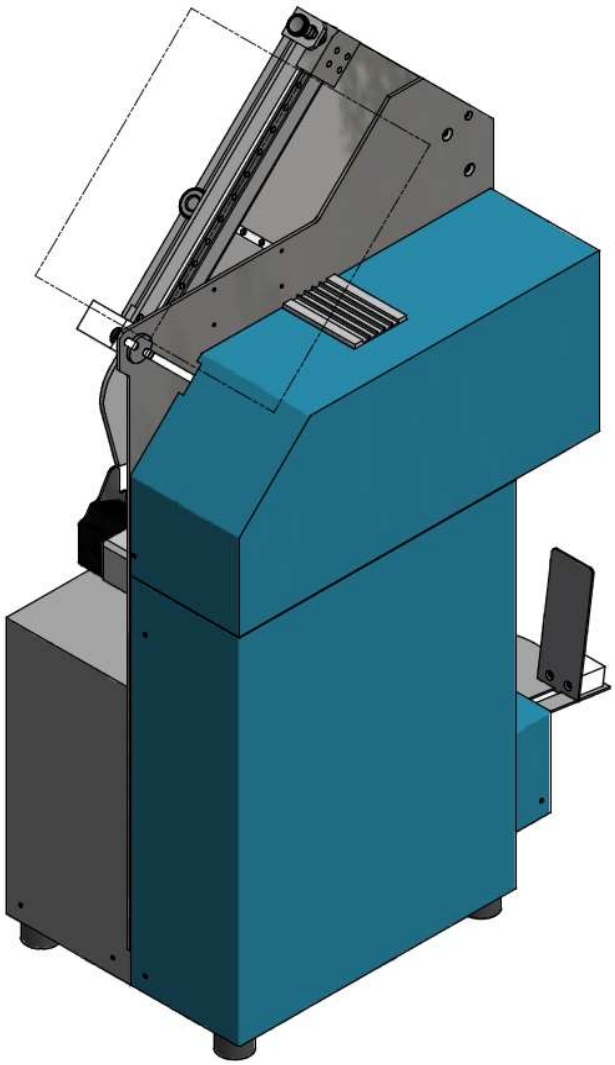
(Fig. 2.5.5,2.5.6 – Transport- und Druckwalze)

SICHERHEITS- UND SCHUTZVORRICHTUNGEN

ARBEITSPLATZ, RISIKOZONEN

WENN DIE ABDECKUNGEN ODER ANDERE SCHUTZMASSNAHMEN FÜR WARTUNGSZWECKE ENFERNT WERDEN MÜSSEN, MUSS DIES DURCH EINEN QUALIFIZIERTEN MITARBEITER MIT AUSGESCHALTETER STROMVERSORGUNG ERFOLGEN. NIEMALS DIE MASCHINE OHNE ABDECKUNG ARBEITEN LASSEN.

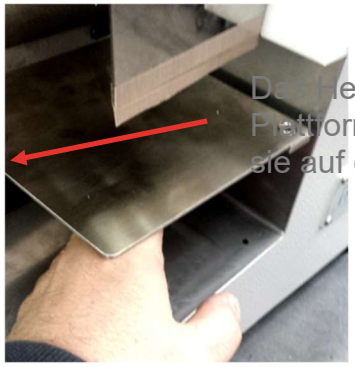
SCHUTZEINRICHTUNGEN



(Fig. 3.2.A – Schutzabdeckung auf der Rückseite)

Die Abdeckung mit Öffnung-Schlitzen an der Rückseite des Druckers schützt die Platine und die elektronischen Komponenten vor Staub und führt Wärmeenergie der innenliegenden Elektronik nach außen ab.

Schutzabdeckung nicht entfernen und nicht mit Gegenständen zustellen!
Auf der Vorderseite ist eine Schutztüre die zur Bedienung geöffnet werden kann. Sie verhindert den Zugriff zu den beweglichen Teilen. Ein Sensor verhindert den Betrieb der Maschine, wenn dieser Bügel geöffnet ist.
Das optionale, horizontale Stapelmodul, falls vorhanden, ist mit einem Antrieb ausgestattet, der die Absenkung der Plattform stoppt, wenn es auf ein Hindernis trifft.



Das Herunterfahren der Stapler-Plattform wird gestoppt, wenn sie auf ein Hindernis trifft.

LAUTSTÄRKE

Die Lautstärke während die Maschine arbeitet ist unter 70 dB.

VIBRATIONEN

Die Maschine ist so konstruiert, dass Vibrationen auf ein absolutes Minimum reduziert werden.

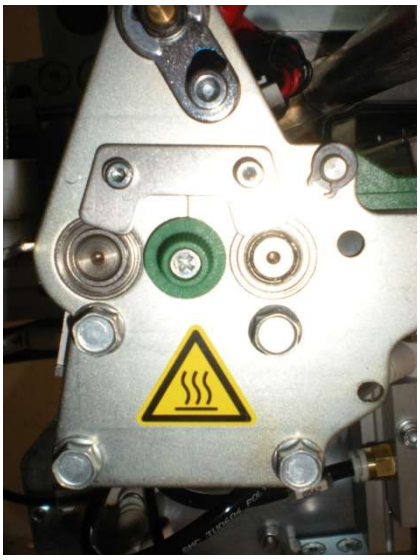
RISIKEN FÜR DEN BETREIBER

Wenn die Anweisungen und Empfehlungen des Herstellers sorgfältig befolgt werden, sollte die Maschine keine Gefahr für den Betreiber darstellen.

INHERENTE RISIKEN

Aufbau und Funktion der Maschine beinhalten gewisse Risiken, die nicht vollständig geschützt werden können. Diese Risiken werden durch Aufkleber markiert um den Betreiber über die Gefahr zu informieren. Diese sind warme bis heiße Flächen im Bereich des Druckkopfes.

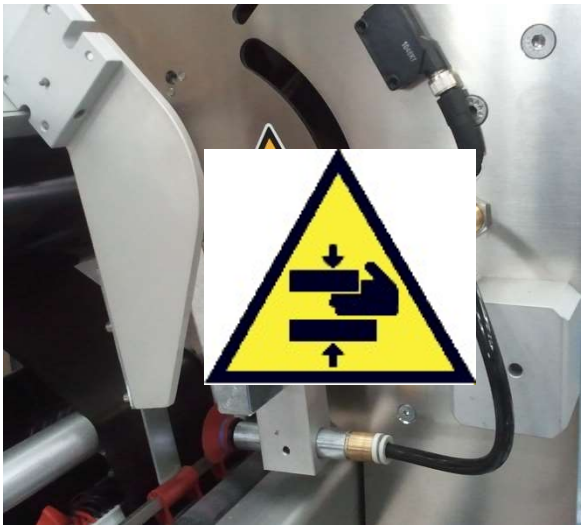
“Gefahr – Hochtemperaturbereich”



(Fig. 3.6.A and B)

“Gefahr von Quetschungen”

Im Schwenkbereich des Vakuum-Saugers.



(Fig. 3.6.C)

VERWENDUNGSZWECK

Diese Maschine ist konzipiert um digitale Druckbilder auf Einzel-Etiketten zu drucken. Die Maschine darf nicht für einen anderen Zweck verwendet werden. Die verwendeten Materialien dürfen keine Risiken für den Druckprozess darstellen.

DIE MASCHINE IST GEBAUT UM AUTOMATISCH ZU ARBEITEN - OHNE DIE ANWESENHEIT EINES BEDIENERS. DAFÜR WURDEN SICHERHEITSMASSNAHMEN ERLASSEN.
UNBEFUGTES PERSONAL DARF NICHT IN DER NÄHE DER MASCHINE SEIN, WENN SIE ARBEITET.

UNSACHGEMÄßE NUTZUNG

Die Nutzung der Maschine ohne Übereinstimmung mit den technischen Spezifikationen kann Stau verursachen, Schäden an der Maschine verursachen und die Verletzungen verursachen.
Insbesondere müssen die Abmessungen des Etiketts und dessen Ausrichtung in dem Magazin genau sein.

BEDIENFLÄCHEN, BEDIENUNG

(Fig. 4.2.A – Bedienflächen)

Das Bedienfeld besteht aus zwei Teilen.

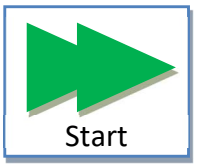
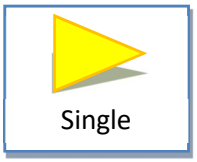
Teil **A** (Abb. 4.2.A) wird verwendet um die Bewegung des Etiketts zu steuern.

Teil **B** wird zur Steuerung des Druckers (Drucker Parameter und Fehleranzeige) verwendet.

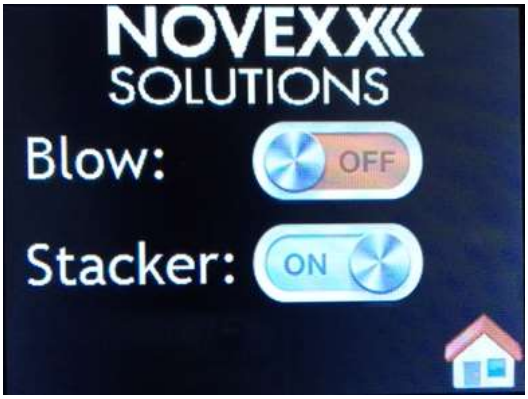
Weitere Einzelheiten zu den Schaltflächen im Abschnitt **B** finden Sie im Handbuch des Druckers bzw. auf der CD.

BESCHREIBUNG DER BEDIENELEMENTE

Display **A** kann benutzt werden um:

	den automatischen Druck zu starten, ein Druckjob muss am Drucker zur Abarbeitung vorhanden sein
	den aktuellen Druckprozess zu unterbrechen
	Einzelkartendruck zu starten, ein Druckjob muss am Drucker zur Abarbeitung vorhanden sein
	Zur Homepage zurückzukehren
	die Einstellungen zu öffnen
	Überprüfung des gedruckten Barcodes zu aktivieren / deaktivieren

EINSTELLUNGEN



Auf dieser Seite können die folgenden Modi angewählt werden:

Blow: Schaltfläche nach rechts schieben = ON: Die Luftdüse zum Auffächern der Etiketten im Etiketten-Magazin ist aktiv.
Voraussetzung ist, das Gerät ist mit dem pneumatischen Vakuum-Generator ausgestattet: = Version XTP P.

Stacker: Für die Option: Horizontaler Stapler (Stapelplattform ist horizontal orientiert).

“ON” bedeutet, die automatische Positionierung entsprechend der Füllhöhe des Stapels ist aktiviert.
„OFF“ bedeutet, die Stapelplattform wird nach unten abgesenkt.

Am **Drucker** ist für die Kombination Druckwerk und dem Transport-System zwischen den Magazinen auf die Einstellung zu achten:

> Menu > System Parameters > Fehler-Etiketten Toleranz > 5
> Menu > System Parameters > Materialende > abgeschaltet
> Menu > System Parameters > Externes Signal > Einzeldruck
> Menu > System Parameters > Start Druck Mode> Puls fallend

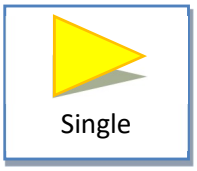
Weitere Parameter, welche nach Werkseinstellung des Druckwerks wieder auf XTP spezifische Werte eingestellt werden sollen:

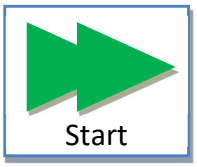
> Menu > Interface Parameters > Laufwerkszuordnung> Laufwerk C: USB
> Menu > System Parameters > Foliensparautom. > je nach Anwendung aktivieren oder deaktivieren

BESCHREIBUNG FUNKTIONSZYKLUS

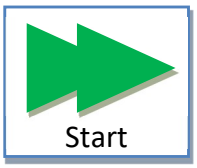
Die Maschine ist bei Anlieferung vollständig und bereit um den Betrieb zu starten. Wenn Sie den Hauptschalter auf der linken Seite der Maschine anschalten, stellt sie sich in die Ausgangsposition, und das System macht einen kurzen Autotest. Es erscheint "WAIT" auf dem Display A. Nach etwa zehn Sekunden ist das System bereit.

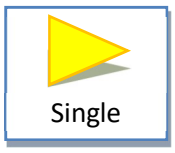
Gehen Sie dazu wie folgt vor um die Produktion zu starten.

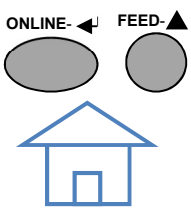
<table>
<tr>
<td> 


</td>
<td>ZYKLUS START

- Connect the PC and use the dedicated programme to send the print data.
- If the printer has received the data correctly, the number of labels to print will appear on the display B.
- Click to launch continuous printing; Working is displayed in section A.
- Click to launch printing of a single label.</td>
</tr>
<tr>
<td>


</td>
<td>ZYKLUS STOP

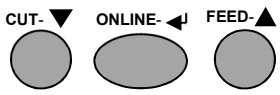
- Verbinden Sie den PC und die Maschine mit dem Datenkabel und verwenden Sie das dazugehörige Programm um die Druckdaten zu senden
- Wenn der Drucker die Daten korrekt empfangen hat, wird die Anzahl der zu druckenden etiketten auf dem Display B angezeigt.</td>
</tr>
<tr>
<td> 


</td>
<td>ZYKLUS NEUSTART

- Wenn das Magazin leer ist, erscheint Error auf dem Display A. Füllen Sie das Magazin wieder auf und gehen Sie wie folgt vor:

○ Wenn Fehler ERR 5001 gezeigt wird drücke nacheinander (Wenn die Fehler-Nummer anders ist, lesen Sie im Druckerhandbuch nach und beseitigen Sie die Ursache
○ Zum Abschluss drücken</td>
</tr>
</table>

ZURÜCKSETZEN DES DRUCKZÄHLERS VOR SENDEN NEUER DRUCKDATEN DURCH DAS GLEICHZEITIGE DRÜCKEN DIESER KNÖPFE



Einstellungen zur Art der Etiketten im Treiber oder im Anwendungsprogramm bzw. eine Programmierung mit Druckerkommandos:
Etiketten mit **Längenmarkierung** (gestanzt oder ähnlich)
Länge und Breite entsprechend Abmessungen.
Geschwindigkeit und Temperatur (Kontrast) je nach Etikettenoberfläche und Kombination mit Thermotransferfolie auswählen.

- **ETIKETTEN NACHLADEN / ENTNEHMEN**

NACHLADEN VON UNBEDRUCKTEN ETIKETTEN ODER ENTNEHMEN VON BEDRUCKTEN ETIKETTEN DARF NUR BEI GESTOPPTEM ZYKLUS EROLGEN.

FUNKTIONSPRINZIP

Nachfolgend finden Sie eine kurze Beschreibung des Funktionsprinzips.

Wenn die Maschine angeschaltet wird läuft ein schneller Autotest. Nach dem übertragen der Druckdaten (Etikettenlayout und Mengenangabe), wird die Maschine bereit sein, zu starten.

Dann drücken Sie die (Einzel- oder automatisch) Druckstartknopf. Der Arm bewegt sich zur Aufnahmeposition nach oben und das Saugsystem wird aktiviert.

Ein Etikett im Magazin wird es durch Vakuumwirkung angesaugt (Unterdruck in dem pneumatischen System). Der Saugarm der das Etikett hält, bewegt sich nach unten und positioniert den unteren Rand des Etiketts zwischen Transport- und Andruckwalze.
Der Transport zwischen Magazin und Druckwerk überwacht diesen Schritt und blockiert im Fall von Störungen um Stau zu vermeiden.

Ein weiterer Sensor im Druckwerk erkennt das Vorhandensein eines Etiketts zwischen den Rollen des Druckwerks und verhindert, dass ein neues eingezogen wird, bevor nicht das Vorangegangene vollständig herausgekommen ist.

Die Ablage von bedruckten Etiketten erfolgt im Stapelbehälter.

Die nächsten Etiketten häufen sich dahinter in gleicher Weise an.

Zusätzlich zum Anhalten durch die Bedienungsperson, kann das Gerät für eine Reihe von anderen Gründen stoppen.

a) Wenn das Etikettenmagazin leer ist, wird der Saugarm in der oberen Position für einen Moment bleiben, um ein Etikett anzusaugen. Mangels Etikett erscheint eine Meldung: "Fehler" und die Maschine stoppt.
b) Wenn ein fehlerhaftes Etikett nicht richtig in die Rollen eingezogen wird, erscheint die Meldung "Fehler" und die Maschine stoppt.
c) Wenn ein Etikett zwischen den Rollen stecken bleibt, wird der Prozess unterbrochen und bleibt in der Warteschleife für einige Sekunden, nachdem erschient eine Meldung „Fehler" und die Maschine stoppt.
d) Wenn die Barcode-Option installiert ist und der Sensor erkennt einen unleserlichen Code, eine spezifischer "Barcode ERROR" Alarm wird ausgelöst und die Maschine stoppt.
e) Wenn die Anzahl zu druckender Etiketten auf dem Drucker erreicht ist, verhält sich die Maschine wie bei "c" als das Etikett zum Druckwerk transportiert wird, aber es wird nicht gedruckt und der nächste Zyklus wird verhindert.

Klicke auf um zur Homepage zurückzukehren.

Die Druckeinheit (Anzeige B) kann durch Drücken in der Reihenfolge

zurückgesetzt werden.

EINSTELLUNGEN AM ETIKETTEN-MAGAZIN

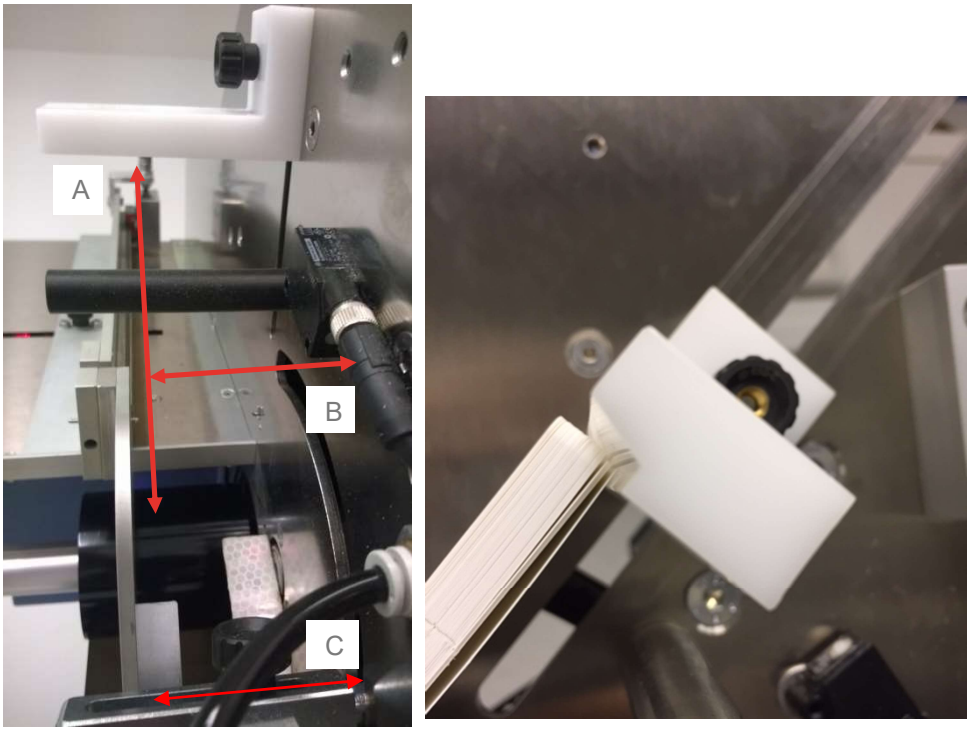


Fig. 5.3.1 – Etiketten-Magazin

Vertikale Einstellung A

Einstellen des vertikalen Reglers (A), so dass das obere Ende des Etiketts im unteren Teil des Trägers liegt und mittels der kleinen Schräge leicht gewölbt wird. (Abb. 5.3.1). Wenn größere Etiketten verwendet werden, bewegen Sie Regler A nach oben und lassen Sie sie auf dem Träger anliegen.

Horizontale Einstellung B

Stellen Sie den horizontalen Regler (B) so ein, auf etwa 0,5 mm an die Etiketten, die Etiketten nicht einklemmen. (Abb. 5.3.1).

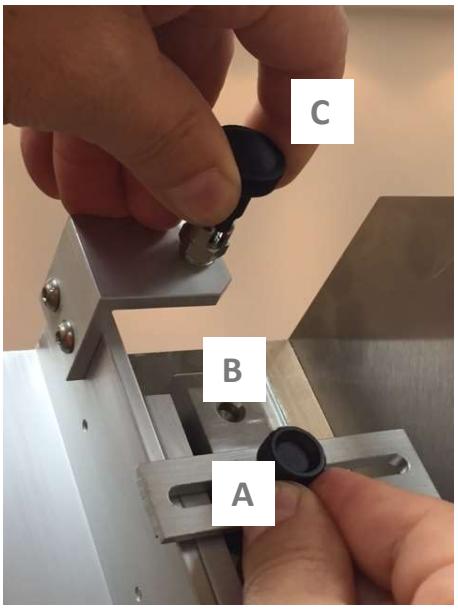
Einstellen des Vakuumsaugers

Gehen Sie wie folgt vor, um die Position des Saugnapfes einzustellen:

- Schalten Sie den Drucker aus
- Bewegen Sie den Arm in die Ansaugposition nach oben und positionieren Sie entlang der Achse C auf die Mitte des Etiketts (Fig. 5.3.1);

Gegengewicht

- Anlagefläche **A** auf Etiketten-Mitte einstellen
- Das Gegengewicht **B** aus der Rasterung **C** lösen und auf den Stapel geladener Etiketten fallen lassen
- Das Gewicht verhindert, dass die letzten Etiketten vom Saugarm nach oben gedrückt werden



Oberen Etiketten Sensor Prüfen

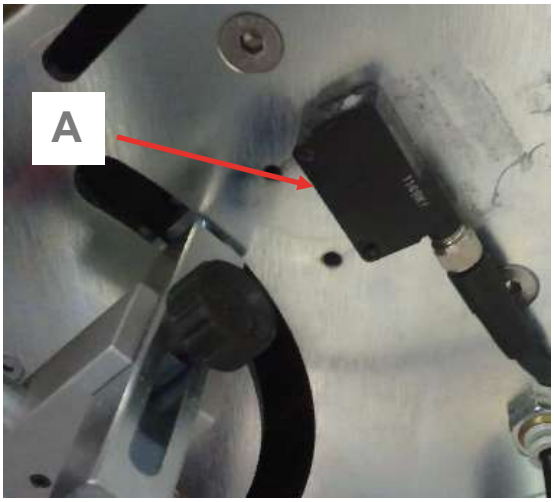


Fig.5.3.3 – Etiketten-Sensor oben

Der Sensor **A** in Abb. 5.3.3 erkennt das Vorhandensein eines Etiketts wenn es in den Drucker eingezogen wird. Solange die Sensor ein Etikett erkennt, wird kein neues Etikett abgeholt.

Wenn ein Etikett vorhanden ist, müssen beide Lampen (grün und orange) über der Fotozelle eingeschaltet sein.

Wenn kein Etikett da ist, leuchtet nur das grüne Licht. Wenn das orangefarbene Licht eingeschaltet ist, aber kein Etikett vorhanden ist, reinigen Sie die Oberfläche des Reflektors sorgfältig und überprüfen Sie die Position des Leuchtpunkts auf den Reflektor.

OPTION: AUTOMATISCHER HORIZONTALER UND VERTIKALER STAPLER

Im Falle von kleinen Etiketten, ist auf Wunsch ein System für die automatische Stapelung möglich.

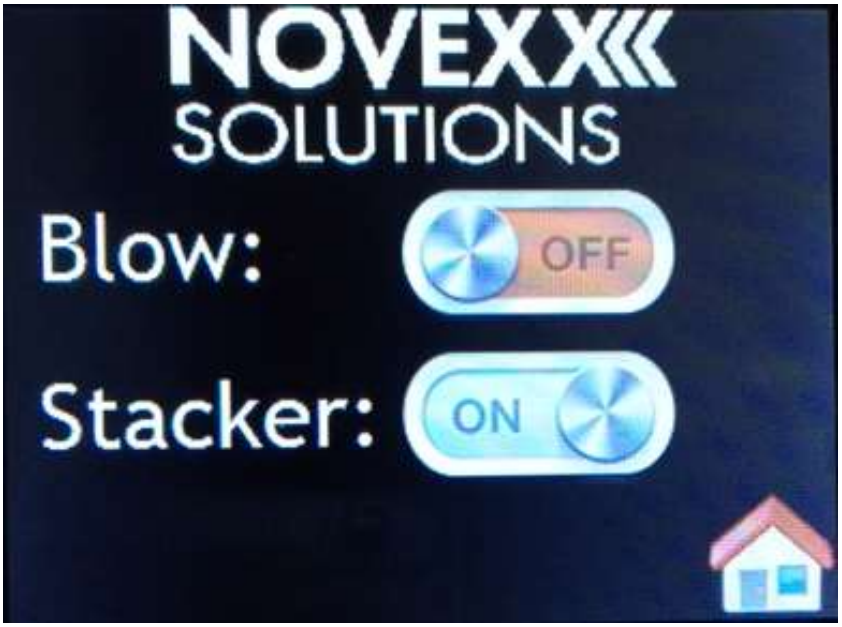
Diese Option ist ein motorisiertes System, das die bedruckten Etiketten nach Passieren des Druckwerks in die Horizontale auf eine Stapel-Plattform leitet. Eine Reihe von Sensoren kontrolliert die Höhe des Stapels bzw. senkt mit zunehmender Füllhöhe die Stapel-Plattform nach unten ab.

Bei Erreichen der maximalen Füllhöhe, stoppt die Maschine und die Meldung "STACKER FULL" wird angezeigt.

Nach Entleeren des Stapels bzw. Schließen der Fronthaube, fährt die Stapel-Plattform automatisch in die obere Endlage.

Die Option wird über die Schaltfläche: Stacker „ON“ aktiviert.

Einstellung: Stacker “OFF”, die Stapler-Plattform wird in die untere Position gefahren.



Einstellungen am horizontalen Stapelbehälter (Auffang-Magazin)

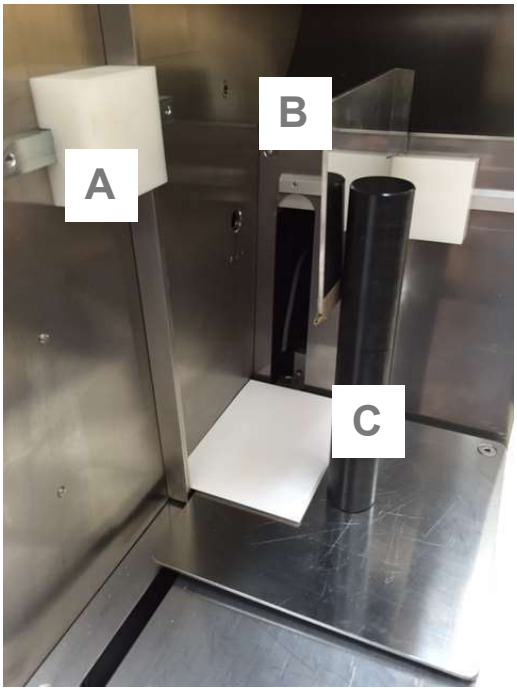


Fig.5.3.4

Bedruckte Etiketten werden einem Stapelbehälter zugeführt, die Länge kann durch den beweglichen Anschlag **A** eingestellt werden

.

Die Breite durch die Positionierung des beweglichen Anschlag **B** und den Magnetstab **C** eingestellt werden. Abb. 5.3.4.

Die Anschläge mit Magnethalterungen sind leicht zu entfernen, falls die Größe der Etiketten derart ist, und die Verwendung der automatischen Stapelvorrichtung nicht mehr möglich ist.

Einstellungen am vertikalen Stapelbehälter

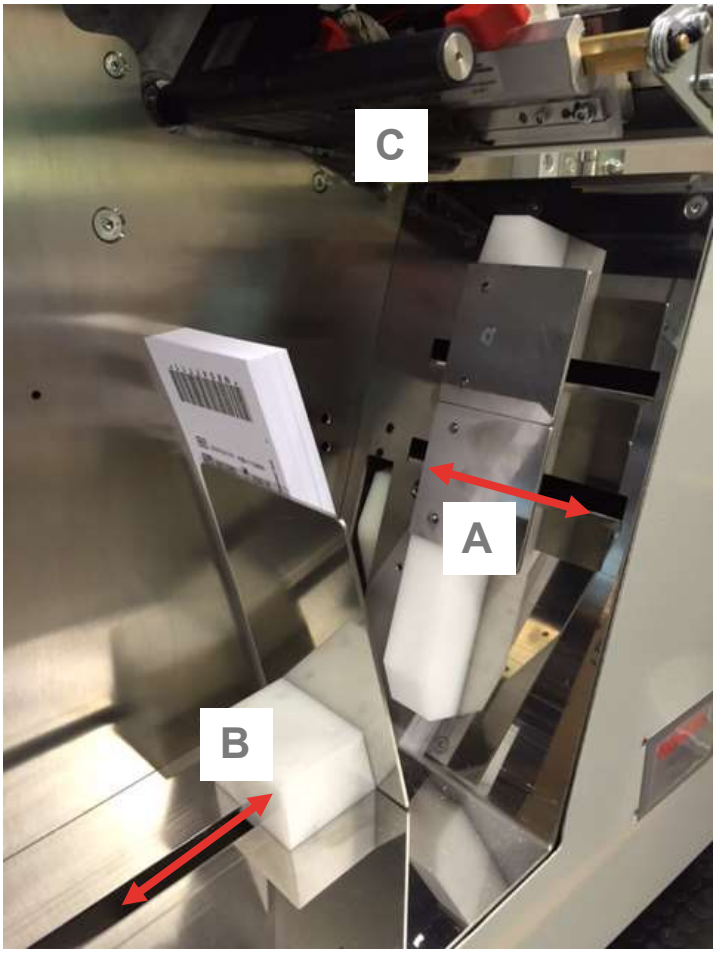


Fig.5.3.5

Bedruckte Etiketten werden einem Stapelbehälter zugeführt.

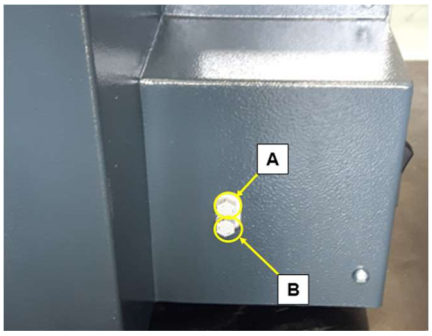
Anpassung der seitlichen Führung an die Etikettenbreite durch den beweglichen Anschlag **A**.

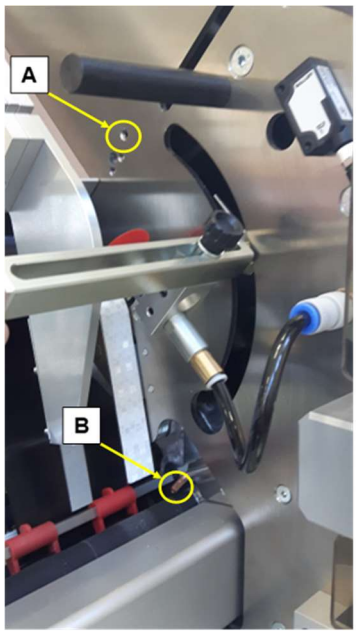
Anpassung an die Länge durch die Positionierung des beweglichen Anschlags **B** (Siehe Abb. 5.3.5).

Luftmengenregler und Austrittsdüsen

An der Rückseite des Druckers, auf der linken Seite des Hauptschalterkastens, befinden sich 2 Durchflussregler.
Der obere Regler (A) reguliert den Luftstrom, der die Trennung der Etiketten im Magazin unterstützt.
Der untere Regler (B) reguliert den Luftstrom, der in den Druckbereich bläst, um Etikettenreste und Papierstaub zu entfernen.

Drehen Sie den Knopf der Regler, um die gewünschte Einstellung vorzunehmen.
Im Uhrzeigersinn schließt und gegen den Uhrzeigersinn öffnet die Ventile.





Einstellen des Trennluftstroms

Oftmals bleiben Etiketten nach dem Zuschneiden oder dem Verpackungsprozess aneinander haften was zu Problemen mit der Vereinzelung und Zuführung der Etiketten in das Druckwerk führen kann.
Es wird empfohlen, die Trennung der Etiketten zu unterstützen, indem Sie diese manuell durchbiegen bevor sie in das Magazin eingelegt werden.
Als zusätzliche Hilfestellung dient der Luftstoß, der kurz vor dem Pick & Place-Gerät seitlich auf bzw. In die Etiketten bläst.
Regulieren Sie den Fluss wie gewünscht, aber achten Sie darauf, dass die Etiketten nicht aus den Führungsschienen herausgeblasen werden.

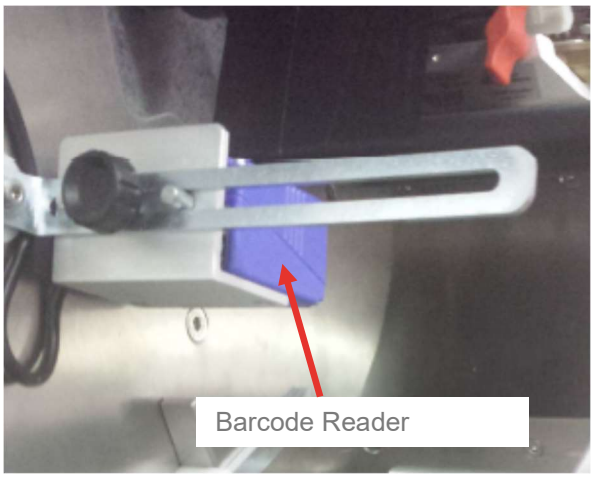
Einstellen des Reinigungsluftstroms

Der Druckbereich befindet sich direkt unter dem Magazin, hier können sich leicht Etikettenreste und Papierstaub ansammeln.
Der Luftstoß hilft, diesen Bereich während des Betriebs sauber zu halten.
Gleichzeitig ist es wichtig, dass dieser Bereich manuell gereinigt wird, bevor ein neuer Druckauftrag gestartet wird.

OPTION: BARCODE SCANNER

Auf Anfrage kann das optionale Barcode Reader Modul montiert werden.

Das Modul wird über die vorinstallierte serielle Schnittstelle mit dem Drucker verbunden.
Im Touchdisplay ist die Option: Scanner zu aktivieren



DER BARCODE MUSS IN BEZUG AUF DEN LICHTSTRAHL IMMER HORIZONTAL AUSGEDRUCKT WERDEN.

ERSATZTEILE

Hinweis: Ersatzteile für das XTP 804 Druckmodul z.B. Druckkopf, Antriebswalze sowie elektronische und mechanische Komponenten finden Sie im Ersatzteilkatalog des 64-04 Druckers in der beiliegenden Dokumentations-CD.

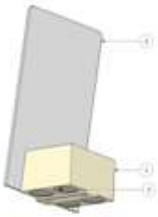
Artikelnummer	Beschreibung	Foto
N100540	Vakuumsauger 22 mm	
N100541	Vakuumsauger 27 mm	
N100542	Vakuumsauger 32 mm	
N100543	Vakuumsensor 50	
N100544	Vakuumsensor 30	

N100561	Label / Tag Sensor	
N100562	Mini Elektro-Vakuumpumpe, 230V	
N100563	Zahnriemen 180 XL 037, 10 mm	
N100567	Relais 24Vcc	
N100568	Verschlussteil	
N100569	Luftschlauch weich Ø 6 mm	

N100570	pneumatisches Schaltventil (einseitig)	
N100571	pneumatisches Schaltventil (dreiseitig)	
N100572	Schalter	
N100573	Schalter	
N100574	PCB Arduino	
N100575	Interface-Platine I/O24V	

N100576	Kabel 10-polig (1 m)	
N100577	Touchscreen Display	
N100578	Schrittmotor	
N100579	Motor 24v 1-51	
N100633	2-Schritte Vektor	
N100634	Näherungssensor M8x1	

Für horizontalenStapler

N100635	Motor 24V DC	
N100636	Etiketten-Auflageblech	

N101577 Näherungs-Sensor für Vertikalstapler

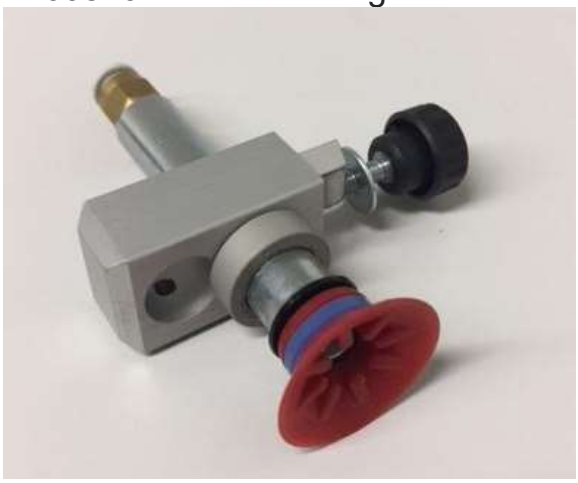
N100564 Schutzhaube

N102517 Netzanschluß

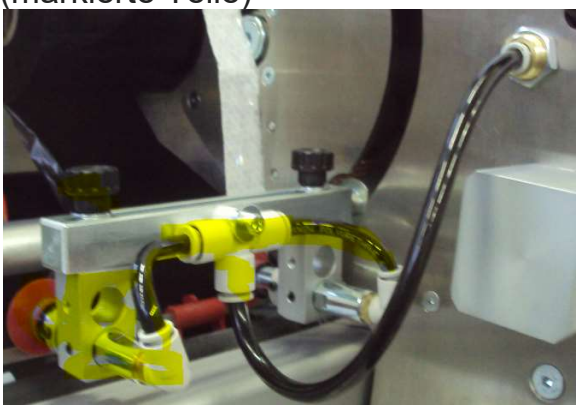
A5179 Sicherung 4AT

N102098 Rahmen zu Display

N100810 Vacuum Sauger



N100811 Vacuum Sauger und Verschlauchung für Doppelsauger (markierte Teile)



N 104091 Motor für Auswurfrad E192-2S.24.18

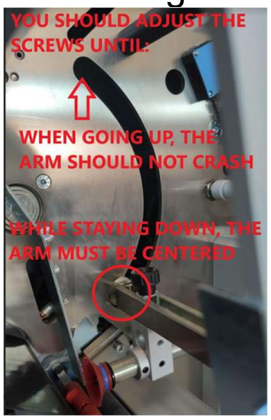
N 104093 O-Ring OD 40mm, 2.5mm Durchmesser

N104092 Auswurfantrieb Zsb.

Relais MURR 52102 (Vertikaler Stapler)
Relais MURR 52000 (Schutzhaube und andere)

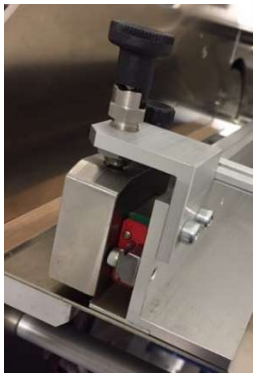
N103909 Dämpfungsschraube

Einstellung der Dämpfungsscchrauben

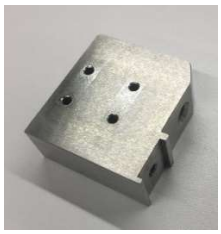


Der runde Schaft des Vakuumarms – roter Kreis – soll mittig in der offenen Bohrung am unteren Ende des gekrümmten Schlitzes positioniert werden.

Gegengewichtteile

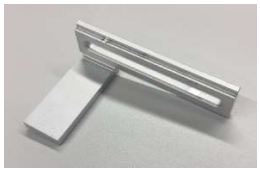


N103905



N103906

N103904



N103903

Umlenkachse

N103907	**Achse**
N103908	**Rolle**
0000098-26	**Ring 10mm**

Ventile SMC Typ: SY3120-5LOU-C6-Q und SY3120-5LOU-C6-Q

EMPFOHLENE ERSATZTEILE

Vakuumsauger, wählen Sie die richtige Größe aus

Vakuumsensor

Anzeige
Bitte beachten Sie, dass vor etwa 2 Jahren das ursprüngliche Display abgekündigt wurde und durch ein ähnliches Display ersetzt wurde, das jedoch bezüglich der Größe nicht 100% kompatibel ist und 4 neue Löcher gebohrt werden müssen.

Druckkopf, Druckwalze, Schreibwalzen - wie bei 64-05

!!! Sehr wichtig!!!
Netzteil - hier gibt es in den letzten Jahren 2 Versionen.
Beachten Sie, dass wenn der Typ HME450 installiert ist, dieser durch denselben ersetzt werden muss.
Wenn Typ ME500 installiert ist, muss dieser durch denselben ersetzt werden.

WARTUNG

WARTUNG

Zur Vermeidung/Verursachung von Gefahren für den Bediener oder andere Personen sind vor Durchführung von Wartungsarbeiten alle erforderlichen Sicherheits-Maßnahmen und geltende Unfallverhütungsvorschriften einzuhalten. Siehe auch Punkt 1.7 - Wichtige Hinweise und präventive Maßnahmen.

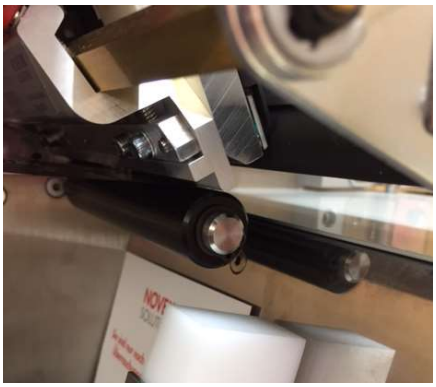
ROUTINE WARTUNG

Die nachfolgenden Wartungsarbeiten sollten als Minimum betrachtet werden um die Maschine in Sicherheit betreiben zu können.

- Reinigen Sie die Maschine regelmäßig
- Überprüfen Sie die Dichtheit der Anschlüsse der Druckluft-Leitungen, vor allem nach den ersten Betriebsstunden
- Reinigen Sie den Vakuum-Sauger
- Reinigen Sie die Oberfläche des oberen Etiketten-Sensors

DRUCKKOPF REINIGEN ODER WECHSELN

Entfernen Sie die schwarze Plastikrolle durch herausziehen parallel zum Druckkopf nach vorne. Das ermöglicht den Zugang zum Druckkopf.
Folgen Sie den weiteren Informationen auf der NOVEXX CD



AUSSERGEWÖHNLICHE WARTUNG

Diese Maschine erfordert keine außerordentliche Wartung. Für das Druckmodul beziehen Sie sich auf die beiliegende Dokumentation.

FEHLERSUCHE UND ANALYSE

STELLEN SIE SICHER DAS DER DRUCKER NICHT AN DER STOMVERSORGUING ANGESCHLOSSEN IST, WENN SIE AUF DEN DRUCKER ZUGREIFEN

Die meisten Störungen führen dazu, dass die Maschine stoppt und eine bestimmte Fehlermeldung anzeigt.
Die folgenden Warnmeldungen erscheint auf dem Display **A**:

- **00#End of jobs -** Alle Etiketten eines Druckauftrags aus dem Magazin transportiert, das letzte Etikett konnte nicht korrekt an das Druckwerk übergeben werden bzw. ist auf ein Hindernis auf dem Weg zum Sensor getroffen
  Maßnahme: Letztes Etikett manuell nach oben entfernen

- **01#End of labels und 04#Missed Label -** keine Etiketten im Magazin oder der Vakuum-Sensor erreicht den Sollwert wegen eines Lecks im Vakuum-System nicht
  Maßnahme: Letztes Etikett manuell nach oben entfernen

- **01#End of labels und 04#Missed Label -** keine Etiketten im Magazin oder der Vakuum-Sensor erreicht den Sollwert wegen eines Lecks im Vakuum-System nicht
  Maßnahme: Etiketten nachladen oder Vakuum-System auf Leckagen überprüfen, Vakuum-Sauger reinigen, Lage Gegengewicht im Magazin prüfen.

- **02#End of jobs -** Alle Etiketten eines Druckauftrags aus dem Magazin transportiert; das letzte Etikett wurde korrekt an das Druckwerk übergeben aber nicht gedruckt
  Maßnahme: Letztes Etikett per FF-Taste vorschieben

- **03#Barcode error** - Barcode nicht korrekt gedruckt (Druckqualität oder Barcodefehler)
  Maßnahme: Thermotransfer-Folie prüfen, Daten verifizieren

- **05#Stacker full –** Stapelmagazin voll
  Maßnahme: Magazin entleeren.

Der Moment, in der die Maschine stoppt, kann weitere Informationen zu einem aufgetretenen Problem anzeigen.

- Wenn der Saugarm in der vorderen Position den Kontakt mit dem ersten Etikett in dem Magazin hält, aber der Zyklus nicht fortgesetzt wird, überprüfen Sie ob der Vakuum-Sauger in Kontakt mit dem Etikett ist. Wenn ja, dann überprüfen Sie die Saug-Schaltung (Vakuum-Sensor im Inneren des Rückgehäuses).

- Wenn der Saugarm sich in Richtung Magazin bewegt jedoch kurz vorher stoppt, prüfen sie ob die Fotozelle das Fehlen eines Etiketts erkennt das in den Drucker eingezogen wird. Wenn dort kein Etikett ist, muss das orange Licht auf der Fotozelle aus sein.

- Wenn der Saugarm sich in Richtung Magazin bewegt jedoch kurz vorher stoppt, überprüfen Sie das Kabel zum Single-Start-Eingang auf der Hauptplatine.

- Wenn die Etiketten durch die Druckerwalzen nicht korrekt eingeschoben werden, überprüfen Sie die Position des Etiketten-Sensors im Druckwerk. Verändern der Position mittels gerändeltem den kleinen Knopf an der Aussenseite des Druckwerks. Vollständig gegen den Uhrzeigersinn gedreht bedeutet daß der Sensor ein Etikett detektieren kann.

- Wenn der Saugarm in der Etikettenaufnahmeposition stoppt, bedeutet dies, dass das vorherige Etikett im Druckwerk verblieben und nicht weiter transportiert wurde.

- Wenn die Etiketten nicht angesaugt werden, weil sie zu kompakt oder zu leicht oder zu dünn sind, versuchen sie diese zu trennen, wie Sie es mit einem neuen Satz Spielkarten tun.

- Der Vakuumarm beginnt mit dem Anheben, ist jedoch nicht vollständig und saugt auch kein Etikett an. Überprüfen Sie, dass sich kein Etikett unter dem Druckkopf oder dem Stanzensensor befinden.
  Oder Stanzensensor mittels Sensorcheck prüfen und bei Bedarf reinigen bzw. einstellen bzw. austauschen

- Vakuumsauger berührt Etikett, Etikett verbleibt im Magazin
  Reinigen Sie den Saugnapf, um den Vakuumaufbau zu gewährleisten, und ersetzen Sie ihn gegebenenfalls, wenn er abgenutzt ist. Insbesondere die äußere kreisförmige Kontur muss sauber und ohne Dellen usw. sein.
  Prüfen Sie am Unterdrucksensor (im hinteren Gehäuse), ob sich Unterdruck aufgebaut hat – die rote Oberseite des Sensors leuchtet, ggf. austauschen

- Beachten Sie das Novexx-Handbuch für Details zur Druckerfehler anzeige

GEWÄHRLEISTUNG

Die Gewährleistung deckt Fehler ab, welche durch fehlerhafte Komponenten und/oder mangelhafte Verarbeitung verursacht sind.
Der Hersteller lehnt jegliche Haftung für Schäden ab, die durch schlechte oder mangelnde Wartung oder unsachgemäßen Gebrauch verursacht sind.
Die Dauer und alle weiteren Aspekte der Gewährleistung richten sich nach den gesetzlichen Regelungen.

KUNDENDIENST

Es dürfen nur Original-Ersatzteile verwendet werden. Wird festgestellt, dass keine Original-Ersatzteile verwendet wurden oder Modifikationen, die nicht von Novexx Solutions GmbH autorisiert wurden, gemacht werden, erlischt die Gewährleistung und Haftung des Herstellers.

Bitte geben Sie die folgenden Informationen, wenn Sie Ersatzteile bestellen

1) Maschinentyp
2) Seriennummer
3) Art des Ersatzteils
4) Benötigte Menge

ANHÄNGE

- Konformitätserklärung
- Schaltdiagramme
- Bedienungsanleitung des Druckers

EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG CE

AUTOTEX ITALIA S.r.l.

Via Garza 8 - 25010 Borgosatollo (BS) - ITALY

hereby declares under its sole responsibility that the machine type:
AUTOMATIC LABEL PRINTER

MODEL:	PRINTECH
SERIAL NUMBER:	050-05-009
YEAR:	2015

complies with the following directives:

- 2006/42/CE Machinery Directive
- 2014/30/CE Electromagnetic compatibility
- 2014/35/CE Low Voltage

Reference to the following harmonized standards:

- UNI EN ISO 12100 /2010
- UNI EN 13857 /2008
- UNI EN 60204-1 /2006

The Technical File is prepared and stored directly within the ***AUTOTEX ITALIA S.r.l.*** Via Garza 8 - 25010 Borgosatollo (BS) - ITALY

The person authorized to compile and to store the technical file is:
Valter Molinari, the legal representative of the ***AUTOTEX ITALIA S.r.l.*** **Via Garza 8 - 25010 Borgosatollo (BS) - ITALY**

The manufacturer disclaims all liability for damage or injury if the machine is used in breach of the instructions contained herein.

DRUCKER VERSCHROTTEN

Vor dem Verschrotten

> WARNUNG!
>
> Drucker arbeitet mit Netzspannung! Berühren spannungsführender Teile kann lebensgefährliche Körperströme und Verbrennungen verursachen.
>
> → Vor dem Verschrotten des Druckers alle Anschlussleitungen abziehen.

Entsorgungsmaßnahmen

Bei der Produktion der einzelnen Komponenten sorgt der Hersteller für eine möglichst geringe Umweltbelastung. Wenn es um die Entsorgung geht, haben Sie als Anwender wesentlichen Einfluss, die Umweltbelastung niedrig zu halten.

Zur Entsorgung von Etikettenmaterial und Thermotransfer-Folie informieren Sie sich bitte beim jeweiligen Hersteller. Für die Entsorgung der Verpackung, defekter Komponenten nach Wartungsoder Reparaturarbeiten oder für die Entsorgung des Druckers nach der Produktlebensdauer beachten Sie bitte folgende Hinweise:

→ Entsorgen Sie sachgerecht, d. h. getrennt nach Materialgruppen der zu entsorgenden Teile.
Zielstellung sollte immer eine möglichst maximale Wiederverwertbarkeit der Grundmaterialien bei
möglichst geringer Umweltbelastung sein.

Beachten Sie deshalb:

- Zuerst Problemstoffe vom Drucker trennen und separat entsorgen. Problemstoffe sind z. B.
  Batterien, LCD-Anzeigen und quecksilberhaltige Teile.
- Dann die restlichen Teile soweit wie möglich materialgerecht für das Recycling trennen.

→ Beachten Sie die Material- und Entsorgungshinweise, die möglicherweise auf bestimmten Einzelteilen vorhanden sind.
→ Werfen Sie keinesfalls Elektro- oder Elektronikschrott einfach in den Müll.
→ Nutzen Sie umweltschonende Möglichkeiten wie Rückgabe beim Lieferanten oder Hersteller,
→ Entsorgung durch spezialisierte Entsorgungsunternehmen, Austauschservice usw.
→ Entsorgen Sie grundsätzlich so umweltverträglich, wie es dem Stand der Umweltschutz-, Wiederaufbereitungs- und Entsorgungstechnik entspricht.
→ Wenden Sie sich an Ihren Lieferanten, an entsprechende Entsorgungsunternehmen oder direkt an den Hersteller, wenn es Entsorgungsprobleme gibt. Der Hersteller informiert Sie und hilft Ihnen, Komponenten des Druckersortiments zeitgemäß und umweltschonend zu entsorgen.
WEEE-Reg.-Nr. DE 46850411

Novexx Solutions GmbH
Ohmstraße 3
85386 Eching
Germany
+49-8165-925-0
www.novexx.com