

Betriebshandbuch

Druckerapplikator der Serie 7100



404010G
Revision B

Druckerapplikator der Serie 7100

Betriebshandbuch

404010G
Revision B

Die in diesem Handbuch enthaltenen Informationen sind korrekt und zur Zeit ihrer Veröffentlichung genau. Der Hersteller behält sich das Recht vor, jedwede Informationen oder technische Spezifikationen jederzeit und ohne Vorankündigung zu ändern.

© 2021 Illinois Tool Works Inc.
Alle Rechte vorbehalten

Druckerapplikator der Serie 7100

Garantie:

Sofern nicht anders angegeben haben Druckerapplikator einschließlich aller Bauteile eine begrenzte Garantie.

Für alle Bedingungen und Konditionen der Garantie kontaktieren Sie den Hersteller, um eine vollständige Kopie der Limited Warranty Statement (Begrenzte Garantieerklärung) zu erhalten.

Druckerapplikator der Serie 7100

Abschnitt 1: Sicherheit	1
Abschnitt 2: Kurzanleitung	3
Schritt 1: Systemausrichtung	4
Schritt 2: Produktdetektor positionieren	6
Schritt 3: Medien laden	7
Schritt 4: Format wählen	8
Schritt 5: Aufrollspannung einstellen	9
Schritt 6: Etikettenerstellungsmodus einstellen	9
Schritt 7: Produktverzögerung	9
Schritt 8: Abstandsbegrenzung des Aktuators einstellen	10
Schritt 9: Aufbringungsdauer einstellen	10
Schritt 10: Automatischen Rückzug einstellen	11
Schritt 11: System online schalten	11
Abschnitt 3: Wartung	12
Wartungsplan-Diagramm	12
Abschnitt 4: Fehlerbehebung	13
Tabelle Fehlerbehebung	14
Diagnose	16
Informations-, Warn-, Fehler- und Diagnosecodes	18
Anhang A: Systemspezifikationen	20
Allgemeine Spezifikationen	20
Elektrische Spezifikationen	21
Leistungsspezifikationen	21
E-TAMP und E-TAMP/BLOW	23
E-FASA, 10 Zoll.	24
E-WASA	25

Druckerapplikator der Serie 7100

Standard-T-Fuß Ständer (CHI, 54" Aufrecht)	26
Bodenmontage Ständer (54" Aufrecht)	27
Schwerlast T-Fuß Ständer (54" Aufrecht)	28
Schwerlast U-Fuß Ständer (54" Aufrecht)	29
Anhang B: Aufbringungsmethoden	30
Mechanischer Aufbau – E-TAMP	30
E-TAMP-Parametereinstellung	31
Mechanischer Aufbau – E-TAMP/BLOW	34
E-TAMP/BLOW – Parametereinstellung	35
High-Speed-Tamp – Mechanisches Seetup	38
High-Speed-Tamp – Parametereinstellung	39
E-FASA – Mechanischer Aufbau	42
E-FASA – Parametereinstellung	44
E-WASA – Mechanischer Aufbau	47
E-WASA – Parametereinstellung	49
Anhang C: Elektrische Schnittstelle	50
Anhang D: Sprachunterstützung	51
Anhang E: Teilenummer	52
Ersatzteile	52
Optionales Zubehör	54

Abschnitt 1: Sicherheit

Sicherheitsbewusstsein ist entscheidend bei der Arbeit mit Ausrüstung, die sich bewegende Teile und ausziehbare elektrische Bedienteile enthält. Lesen Sie bitte alle Warnungen und Vorsichtsmaßnahmen genau durch, bevor Sie das Gerät bedienen.

Im Folgenden finden Sie eine Liste mit Sicherheitssymbolen (die im ganzen Handbuch gefunden werden können) und deren Bedeutungen. Achten Sie auf diese Symbole, wenn sie im Handbuch erscheinen.



Tragen Sie eine Schutzbrille, wenn Sie die beschriebene Vorgehensweise durchführen.



Achtung oder Warnung! Kennzeichnet möglichen Personenschaden und/oder Schaden an der Apparatur.



Achtung oder Warnung! Kennzeichnet möglichen Personenschaden und/oder Schaden an der Apparatur aufgrund von elektrischer Gefährdung.



HINWEIS: (Gefolgt von einem kurzen Kommentar oder einer kurzen Erläuterung.)



Bei der Wartung von internen Leiterplatten sollte ein ESD-Schutz getragen werden.

Nachdem die Wartung an der Ausrüstung abgeschlossen ist, ersetzen Sie alle Schutzvorrichtungen wie Erdungskabel und Abdeckungen, bevor die Apparatur bedient wird.



Achtung oder Warnung! Kennzeichnet mögliche hitzebedingte Personenschäden.



Achtung oder Warnung! Kennzeichnet mögliche Personenschäden durch Einklemmen/Quetschen.



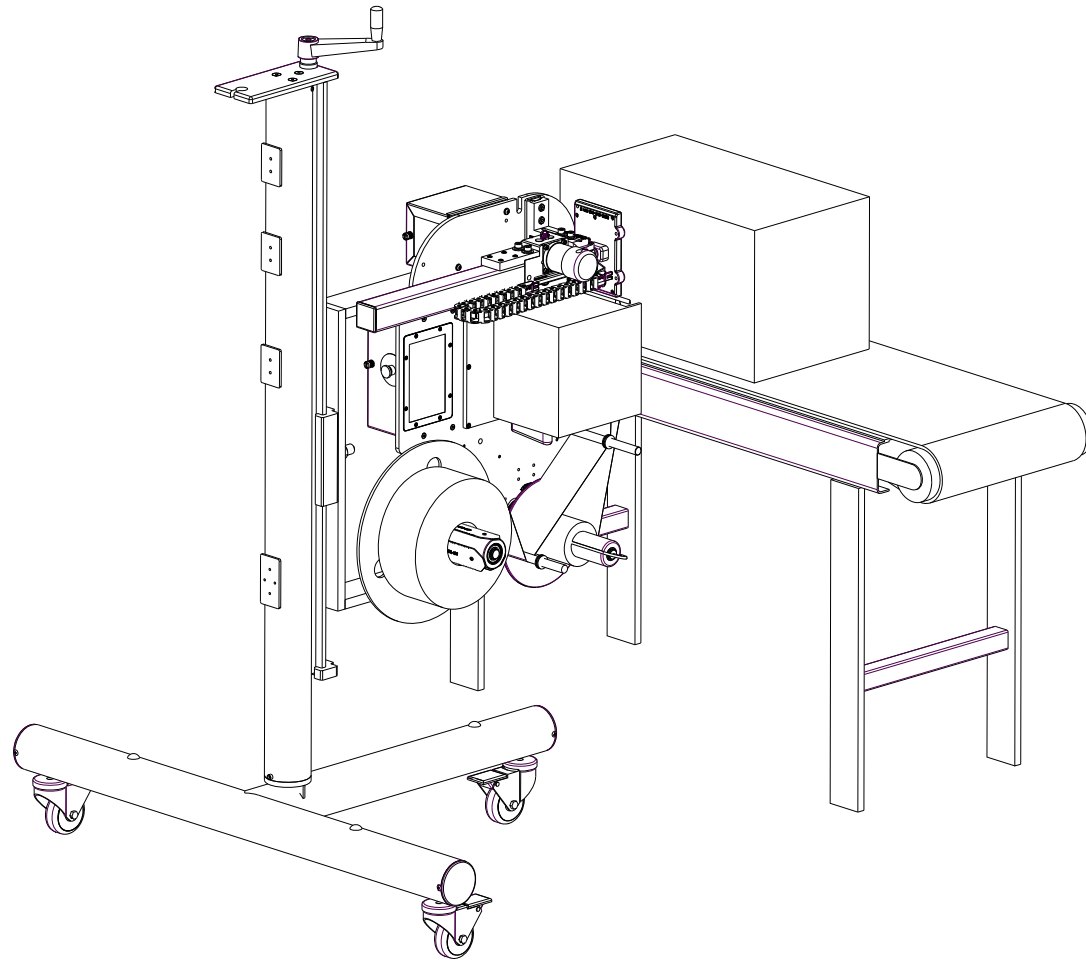
Achtung oder Warnung! Kennzeichnet mögliche Personenschäden durch Einklemmen/Quetschen.

WARNUNG! Kippgefahr: Niederhalter müssen am Boden gesichert werden, wenn dieses Produkt auf unebenen Oberflächen verwendet wird und/oder wenn der Schwerpunkt einen unsicheren Zustand verursachen kann. (Siehe „Optionales Zubehör“ auf Seite 54.)

WARNUNGEN

- **WARNUNG** - Bewegliche Teile dieser Maschine können eine Gefahr darstellen. Komponenten, die aufgrund eines Funktionsverlusts nicht überwacht werden können, sind mit einem Warnsymbol gekennzeichnet.
- Achten Sie auf den Ausfahrabstand des Aktuators und vermeiden Sie ein versehentliches Auslösen des Photosensors.
- Wenn die elektronischen Baugruppen der Einheit gewartet werden, trennen Sie bitte immer das Stromversorgungskabel von der Einheit, um einen versehentlichen Schlag zu vermeiden.
- Bei längerem Betrieb ist beim Zugriff auf die Schaltung des Aktuatorsmoduls Vorsicht geboten. Motorgehäuse und die Motorkühlung können unter Dauerbetrieb heiß werden.
- Tragen Sie persönliche Schutzausrüstung, wie Ihnen dies Ihr Vorgesetzter gezeigt hat, wenn Sie dieses Gerät bedienen oder in dessen Nähe arbeiten.
- Der Anschluss an eine geerdete Steckdose ist erforderlich. Die Steckdose sollte nach der Installation erreichbar bleiben um im Notfall die Spannungsversorgung zu trennen.

Abschnitt 2: Kurzanleitung



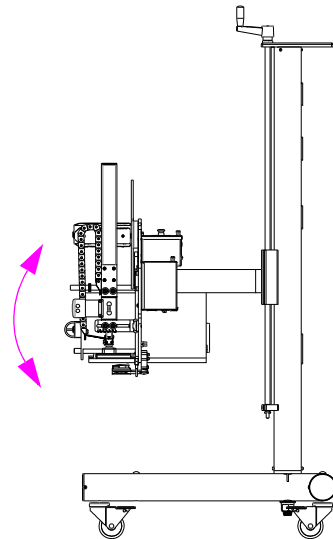
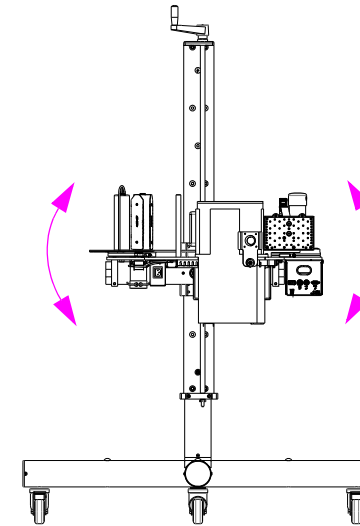
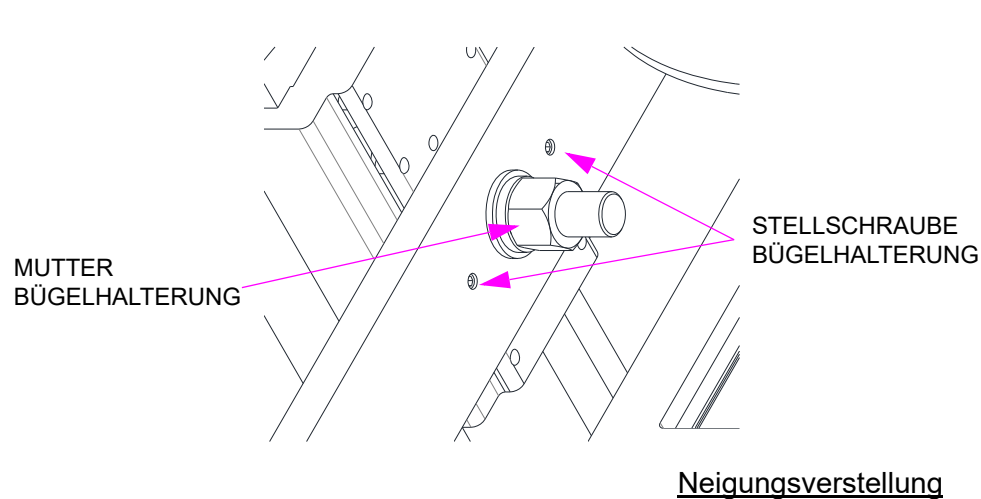
Inhalt:

- * Hauptapplikator
- * Produktdetektorkit
- * Netzkabel
- * Handbuch (in digitaler Form)

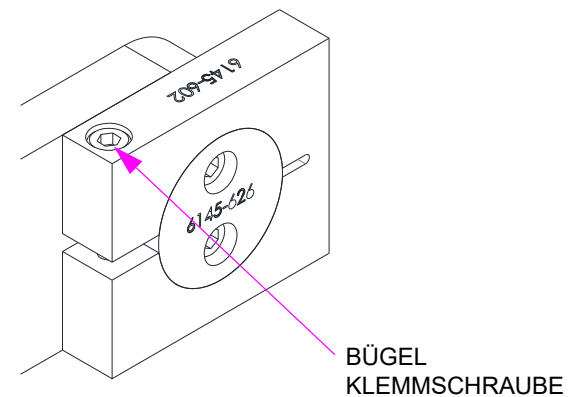
Schritt 1: Systemausrichtung



WARNUNG: Das System ist kopflastig. Vorsicht bei Ausrichtung der Rolle. Optionale Niederhalter können verwendet werden, um den Ständer an Ort und Stelle zu sichern (siehe „Optionales Zubehör“ auf Seite 54).

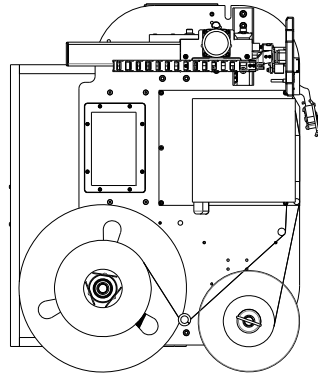


Rolleneinstellung

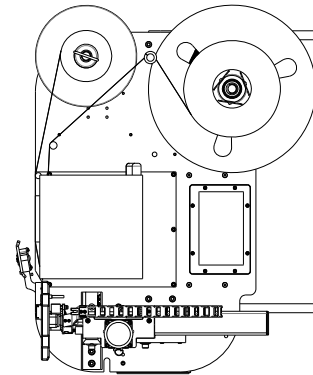
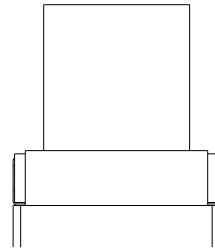
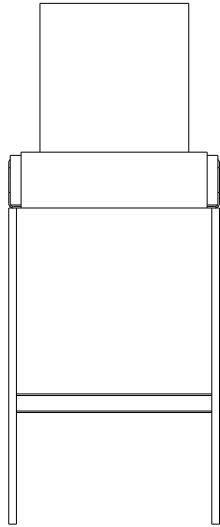


AUSRICHTUNGEN und SYSTEMAUSRICHTUNG

Stellen Sie den Etikettenapplikator mit Hilfe der Bügelhalterungsmutter, Bügel Klemmschraube und der Stellschrauben der Bügelhalterung auf die gewünschte Ausrichtung ein.

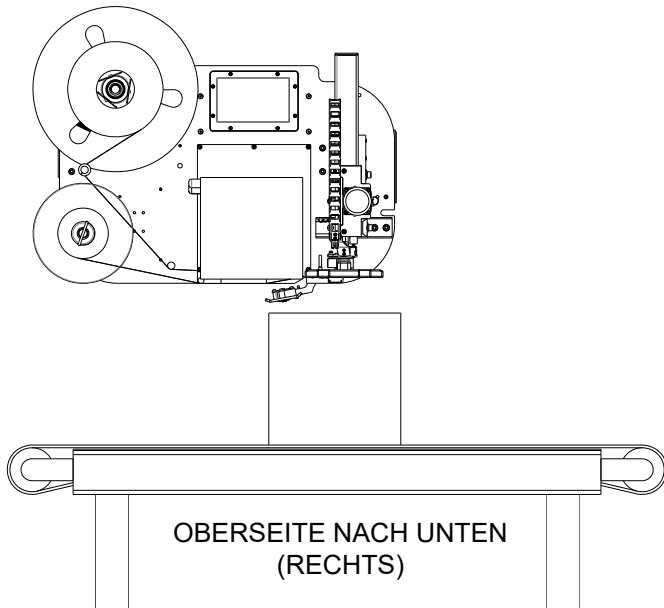
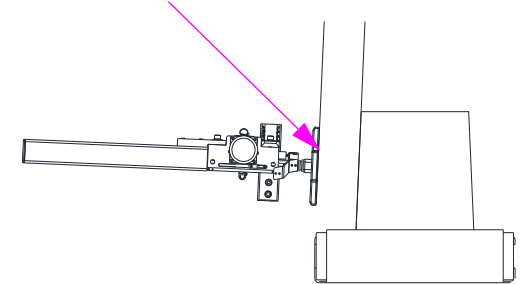


APPLIKATORARM
NACH OBEN
(RECHTS)



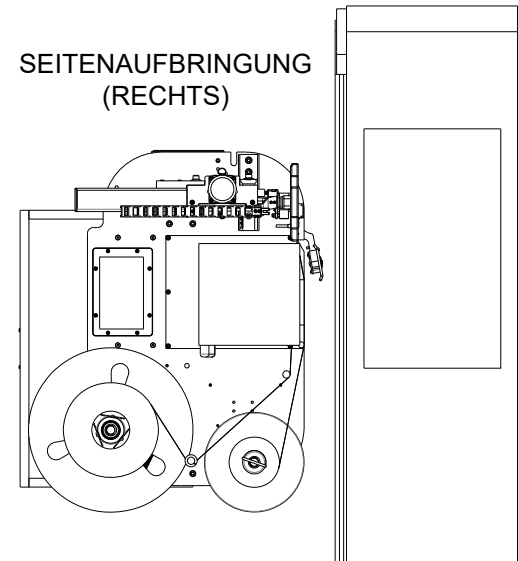
APPLIKATORARM
NACH UNTEN
(RECHTS)

DER SPENDESTEMPEL
SOLLTE FLACH AUF DEM
PRODUKT AUFLIEGEN



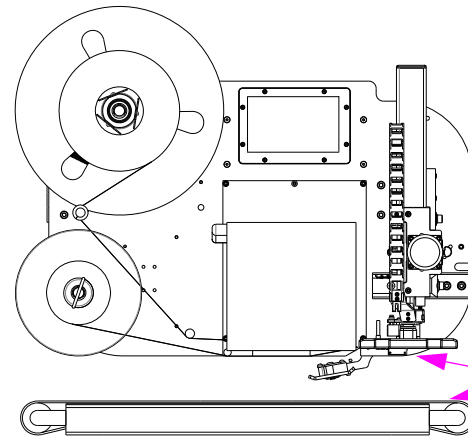
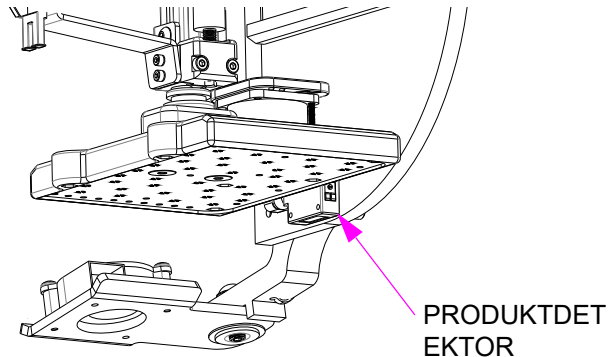
OBERSEITE NACH UNTEN
(RECHTS)

SEITENAUFBRINGUNG
(RECHTS)

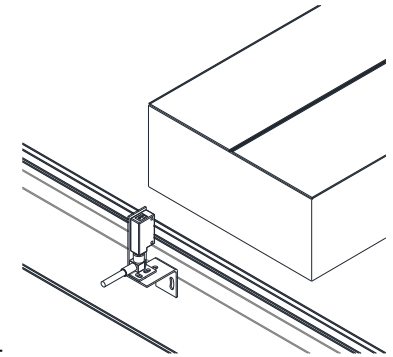


Schritt 2: Produktdetektor positionieren

MASCHINENMONTAGE

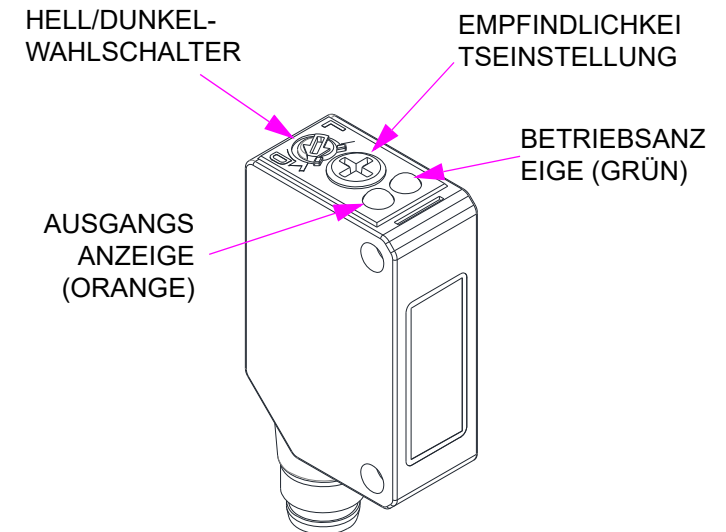


FÖRDERBANDMONTAGE



PRODUKTDETEKTOR-SETUP

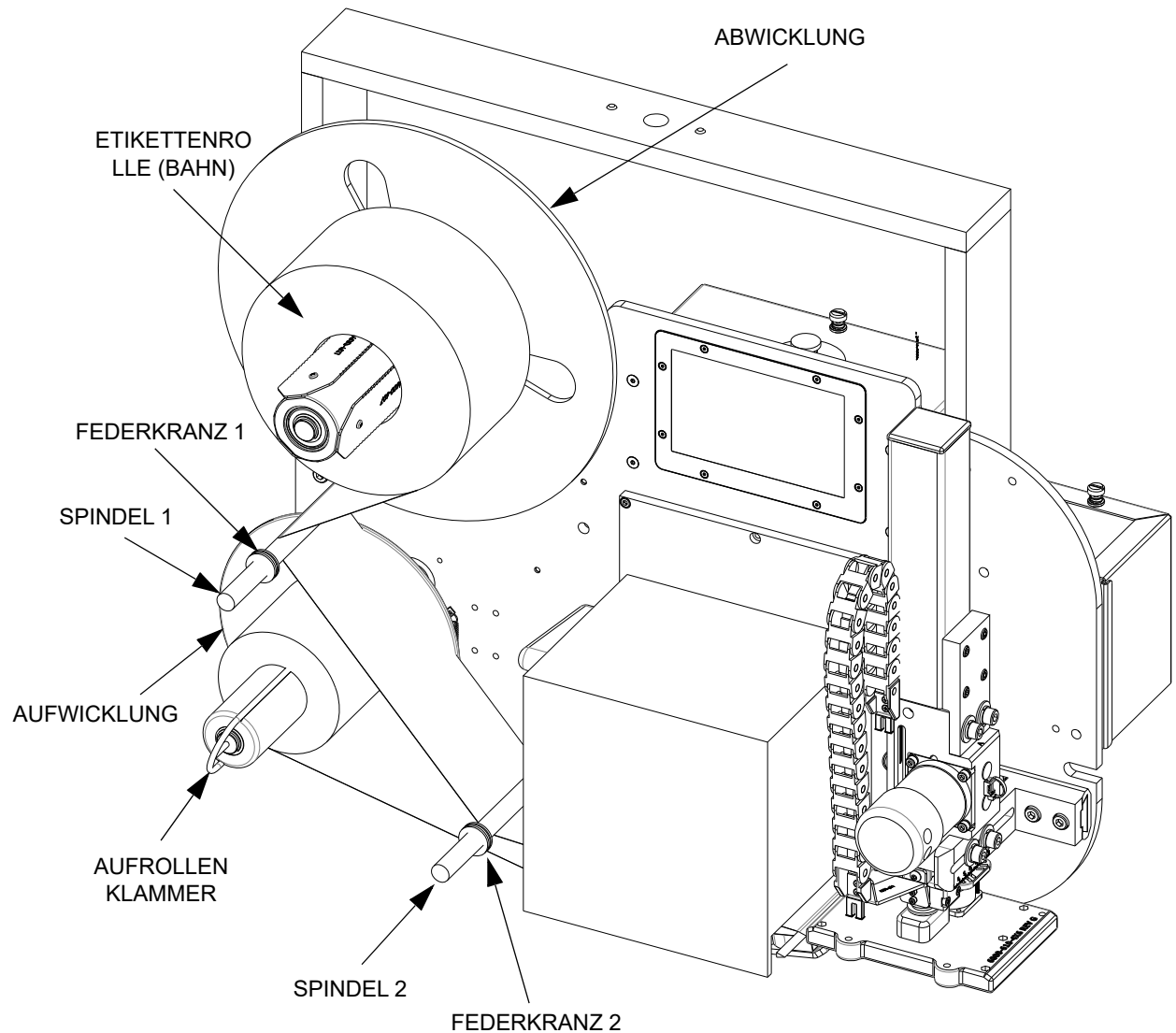
1. Um ein vorhandenes Produkt (Vorderkante) zu erkennen, schalten Sie den Hell/Dunkel-Wahlschalter auf L (Hell). Um ein fehlendes Produkt (Hinterkante) zu erkennen, schalten Sie den Hell/Dunkel-Wahlschalter auf D (Dunkel).
2. Drehen Sie die Empfindlichkeitseinstellung vollständig gegen den Uhrzeigersinn.
3. Legen Sie während der Produktion ein Produkt in dem vom Produktdetektor erwarteten Abstand auf das Förderband.
4. Drehen Sie die Empfindlichkeitseinstellung im Uhrzeigersinn solange, bis die Betriebsanzeige und die Ausgangsanzeige eingeschaltet ist und konstant leuchtet, wenn sich das Produkt vor dem Sensor (Vorderkante) befindet und ein Fehlen des Produkts (Hinterkante) erkannt wird.
5. Produkt entfernen.
6. Vergewissern Sie sich, dass der Detektor keine Bewegung über die hintere Kante des Produkts hinaus erfasst. (Wenn ja, wiederholen Sie die Schritte 2 bis 6.)



Schritt 3: Medien laden

1. Drücken Sie die Etikettenrolle ganz gegen die Abwicklung.
2. Etikettenträgerband um Spindel 1 und unter Spindel 2 führen.
3. Etikettenträgerband entsprechend dem abgebildeten Bahnweg in das Druckmodul einlegen.
4. Das Trägerband wie abgebildet um die Aufwicklung führen.
5. Die Aufrollklammer über dem Trägerband einsetzen. Das Trägerband während des Aufrollens dann solange festhalten, bis es greift.
6. Den Federkranz 1 an die Außenkante der Bahn schieben. Je nach Anwendung den Federkranz 2 an die Innen- oder Außenkante der Bahn schieben.

VORSICHT: Die Finger während des Betriebs nicht mit der Aufrollklammer in Kontakt bringen, Gefahr schwerer Verletzungen!



Schritt 4: Format wählen

1. Drücken Sie auf dem Startbildschirm auf **LABEL** (Etikett).

2. Drücken Sie **Test**.

3. Wählen Sie ein Format aus der Liste aus, indem Sie zweimal auf den Namen drücken.

 **HINWEIS:** Sie können auch ein Format auswählen, das zuvor in das System hochgeladen wurde. Drücken Sie dafür im Etikettenmenü auf **Recall** (Abruf) und wählen Sie das Format aus.

4. Drücken Sie im Menü Label (Etikett) die Taste **Force Feed** (Vorschub erzwingen), um sicherzustellen, dass das Format auch an der richtigen Stelle auf das Etikett gedruckt wird.



Schritt 5: Aufrollspannung einstellen

Ändern Sie die **Aufrollspannung** im Menü Label (Etikett) auf den gewünschten Wert. Diese Einstellung hängt von der Vorschubgeschwindigkeit, der Etikettenlänge und der Art des Trägerbands ab (siehe LABEL MENU-Setup des entsprechenden Applikators unter Anhang B: Aufbringungsmethoden).



Schritt 6: Etikettenerstellungsmodus einstellen

Stellen Sie im Menü Label (Etikett) unter **Make Label** (Etikett herstellen) den gewünschten Wert ein. Diese Einstellung hängt von der gewünschten Aufbringung ab, wann das Etikett gedruckt werden soll (siehe LABEL MENU-Setup des entsprechenden Applikators unter Anhang B: Aufbringungsmethoden).



Schritt 7: Produktverzögerung

1. Drücken Sie auf dem Startbildschirm auf **Setup** und dann auf **JOB**.
2. Drücken Sie auf **Apply Delay** (Aufbringungsverzögerung).
3. Stellen Sie die Verzögerung von der Auslösung des Produktdetektors bis zum Aufbringen eines Etiketts durch den Applikator in Millisekunden ein. Drücken Sie OK. (Siehe JOB MENU-Setup für den entsprechenden Applikator unter Anhang B: Aufbringungsmethoden.)

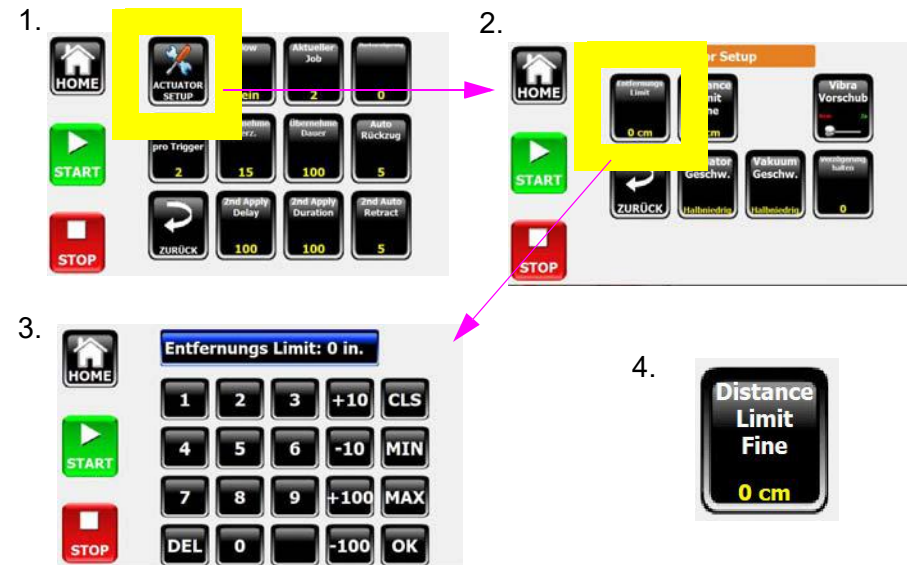


Schritt 8: Abstandsbegrenzung des Aktuators einstellen



HINWEIS: Diese Abstandsbegrenzung ist eine Sicherheitsfunktion, die dazu dient, Schäden an Maschine und Produkt zu reduzieren.

1. Drücken Sie **ACTUATOR SETUP** (Aktuator einstellen).
2. Messen Sie den Abstand von der Stempelfläche zur Produktseite und addieren Sie 12,7 mm bis 25,4 mm.
3. Setzen Sie die **Abstandsbegrenzung** auf den gesamten Zahlenwert.
4. Drücken Sie die Taste **Distance Limit Fine** (Feineinstellung Abstandgrenze), um den Abstand in Schritten von 6 mm einzustellen.

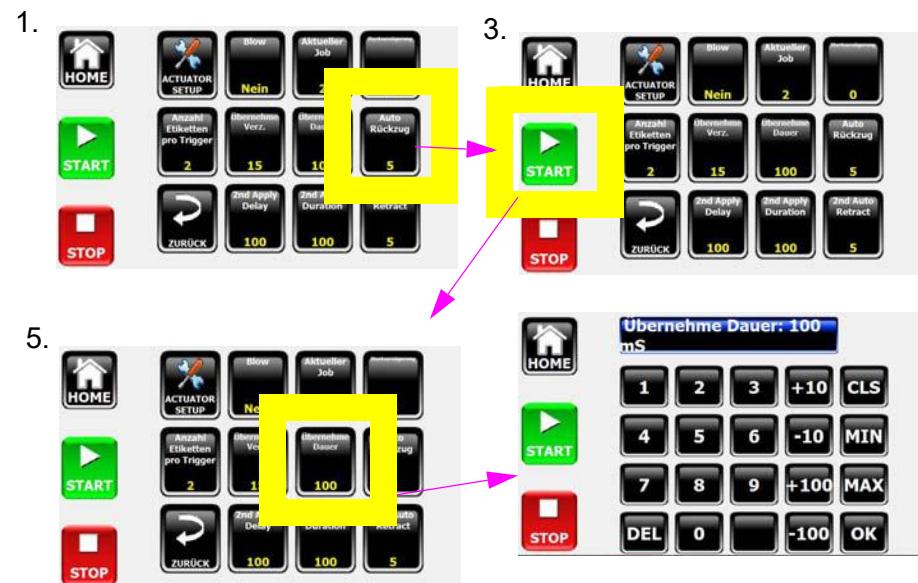


Schritt 9: Aufbringungsdauer einstellen



HINWEIS: Siehe Anhang B für weitere Einstellungen des Aktuators

1. Stellen Sie **Auto Retract** (automatischer Rückzug) auf 0.
2. Legen Sie ein stationäres Produkt vor den Stempel.
3. Schalten Sie das System online, indem Sie die grüne **RUN-Taste** drücken.
4. Fotoauslöser manuell auslösen.
5. Passen Sie die **Aufbringungsdauer** an.
6. Wiederholen Sie die Schritte 4 und 5, bis das Etikett auf dem Produkt haftet, der Druck auf das Produkt aber nicht zu groß ist.



Schritt 10: Automatischen Rückzug einstellen



HINWEIS: Dieser Schritt ist nur dann relevant, wenn ein automatischer Rückzugssensor installiert ist.

1. Drücken Sie **Auto Retract** (automatischer Rückzug)
2. Stellen Sie den automatischen Rückzug auf 5 ms ein.
3. Schalten Sie das System online, indem Sie die grüne **RUN-Taste** drücken.
4. Legen Sie ein Produkt vor den Aktuator und lösen Sie die Fotozelle manuell aus.
5. Passen Sie den **automatischen Rückzug** ein.
6. Wiederholen Sie die Schritte 4 und 5, bis das Etikett auf dem Produkt haftet, der Druck auf das Produkt aber nicht zu groß ist.

Schritt 11: System online schalten

Drücken Sie die **RUN-Taste** von einem beliebigen Bildschirm aus. Das System ist bereit, Etiketten aufzubringen, wenn der Hintergrund grün wird.

Drücken Sie die **STOPP-Taste** von einem beliebigen Bildschirm aus, damit das System keine Etiketten aufbringt.



HINWEIS: Jede Änderung an den Einstellungen wird beim Drücken von „Home“ dauerhaft gespeichert. Wenn Sie nicht die Home-Taste drücken, wird die Einstellung nicht dauerhaft gespeichert.

Abschnitt 3: Wartung

Wartungsplan-Diagramm

(Siehe Zeichnungen auf der folgenden Seite.)

Maßnahme	Täglich	Monatlich	Jährlich	Beschreibung
Vorschubrollen des Druckers reinigen		✓		Verwenden Sie Isopropanol und ein weiches, fusselfreies Tuch, um sämtlichen Klebstoff und Papierstaub zu entfernen.
Vorschubrollen des Druckers* ersetzen			✓	Folgen Sie den Anweisungen des Druckerherstellers.
Drucker Spendekante ersetzen*			✓	Folgen Sie den Anweisungen des Druckerherstellers.
Die Sensoren für „Label vorhanden“ und automatischen Rückzug reinigen (falls installiert)	✓			Verwenden Sie Isopropanol und ein weiches, fusselfreies Tuch, um den gesamten Staub und Schmutz zu entfernen.
Sensor für niedrigen Etikettenvorrat reinigen (falls vorhanden)		✓		Verwenden Sie Isopropanol und ein weiches, fusselfreies Tuch, um den gesamten Staub und Schmutz zu entfernen.
Produktdetektorsensor(en) säubern		✓		Verwenden Sie ein weiches flusselfreies Tuch, um den gesamten Staub und Schmutz zu entfernen. Seien Sie vorsichtig, damit Sie nicht die Plastiklinse mit auf Alkohol basierenden Lösungsmitteln beschädigen.
Aufrollband inspizieren		✓		Überprüfen Sie auf ausgefranste Kanten und freigelegte Verstärkungsfasern.
Aufrollband ersetzen*			✓	Aufrollscheibe durch Entnahme von E-Clip entfernen. Halten Sie das Band am federbelasteten Bandspanner fest. Er sollte dabei locker sein. Band ersetzen und die Aufrollscheibe wieder einsetzen.
Abrolltänzerfeder ersetzen*			✓	Auf die Abrollfeder kann durch die Schlitze der Abrollscheibe zugegriffen werden.
Spendestempel reinigen	✓			Entfernen Sie Verunreinigungen auf der Stempelfläche mit Druckluft und einer Bürste mit harten Borsten. Mit Isopropanol kann die Stempelfläche sauber gewischt werden. KEINE CHEMIKALIEN IN DAS GEBLÄSE SPRÜHEN!
Das Saug- und luftunterstützte Gebläse reinigen	✓			Entfernen Sie Verunreinigungen vom Saug- und luftunterstützten Gebläse mithilfe von Druckluft (Aerosol-Spray zur PC-Reinigung) KEINE CHEMIKALIEN IN DAS GEBLÄSE SPRÜHEN!
Aktuatorstange reinigen		✓		Reinigen Sie die Aktuatorstange mit einem Reinigungstuch. Träufeln Sie etwas Isopropanol auf einen Lappen und entfernen Sie damit mögliche Ablagerungen. FÜR DIE AKTUTATORSTANGE KEIN ÖL ODER SCHMIERMITTEL VERWENDEN!
Antriebsriemen des Aktuators prüfen		✓		Überprüfen Sie auf ausgefranste Kanten und freigelegte Verstärkungsfasern.
Antriebsriemen des Aktuators und Lagerschalen ersetzen*			✓	Ersetzen Sie die neuen Bauteile gemäß entsprechender Anleitung.
Grundplattenspindel(n) reinigen		✓		Verwenden Sie Isopropanol und ein weiches, fusselfreies Tuch, um den gesamten Staub und Schmutz zu entfernen.
Grundplattenspindel(n) ersetzen*			✓	Schrauben Sie die alte Spindel ab und setzen Sie die neue Spindel mithilfe von wartungsfreundlichem Loctite wieder ein.

* Zeigt an, dass das Bauteil als Teil eines Servicekits verkauft wird. Siehe „Anhang E: Teilenummer“ auf Seite 52.

Abschnitt 4: Fehlerbehebung

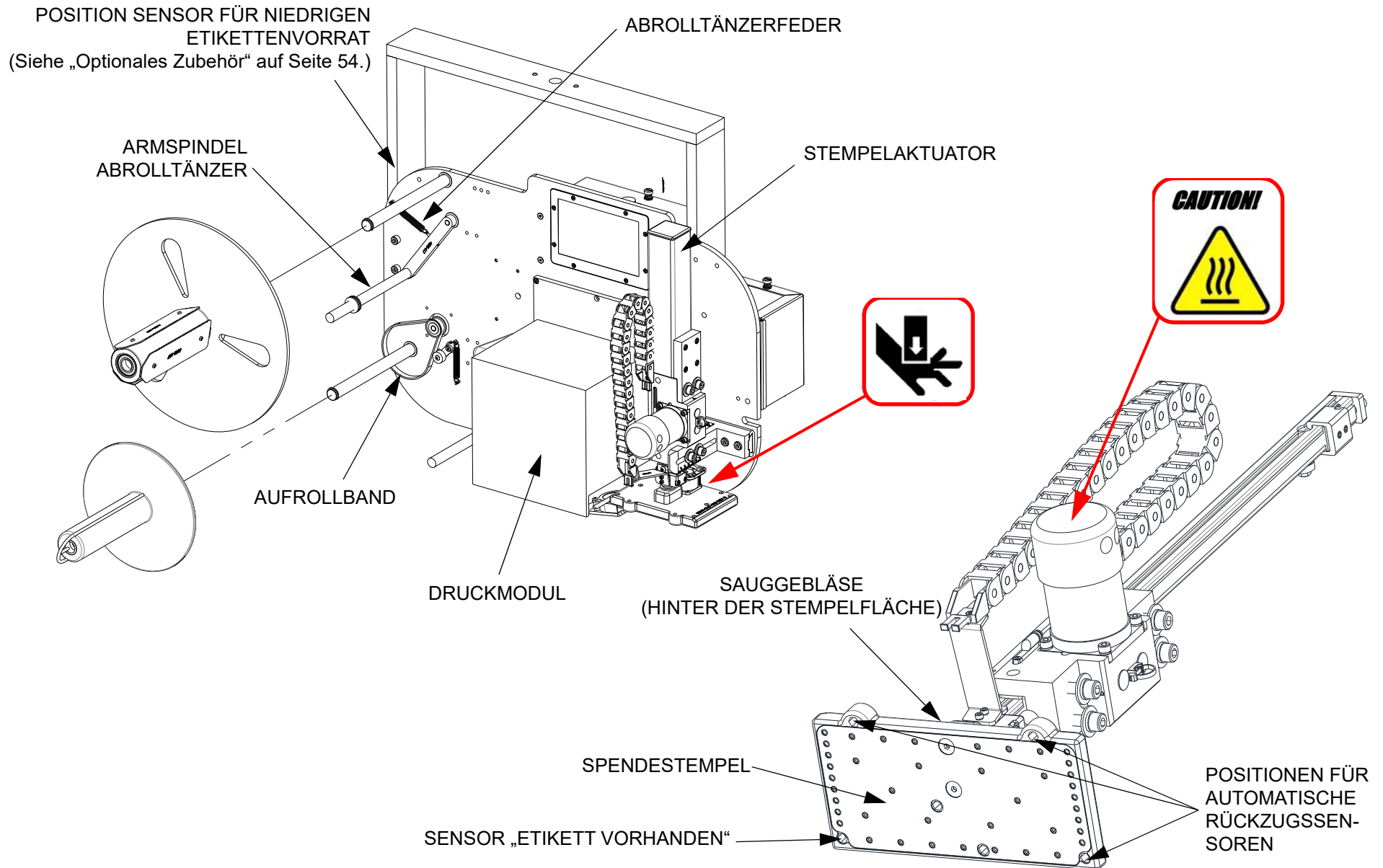


Tabelle Fehlerbehebung

Problem	Mögliche Ursache	Fehlerbehebung
Die Etikettenrolle signalisiert zu früh, dass der Vorrat an Etiketten zur Neige geht	Die Position des Sensors für niedrigen Etikettenvorrat falsch	Schrauben Sie den Sensor für niedrigen Etikettenvorrat ab und wieder an einer Position an, die weiter vom Abrollkern für die Etikettenrolle entfernt ist.
	Fehlfunktion des Sensors für niedrigen Etikettenvorrat	Zur Überprüfung der Sensorfunktionalität siehe „DIAGNOSEBILDSCHIRM“ auf Seite 17.
Das Gerät löst nicht aus, wenn der Produktdetektor ausgelöst wird	Das Gerät ist offline oder ist in einem Fehlerzustand	Wenn keine Fehler vorliegen, drücken Sie die RUN-Taste, um das Gerät online zu schalten. Wenn Fehler vorliegen, ermitteln Sie die im Display angezeigte Fehlerart und löschen Sie den Fehlerzustand. Versuchen Sie, das Gerät online zu schalten, indem Sie die RUN-Taste drücken. (Hierbei wird auch auf mögliche Fehler geprüft.)
Das Etikett befindet sich auf dem Spendestempel, aber der Aktuator löst nicht aus	Produktdetektor wird nicht vom Produkt ausgelöst	Siehe „DIAGNOSEBILDSCHIRM“ auf Seite 17 und vergewissern Sie sich, dass der Produktdetektor das Produkt wiederholt erkennen kann. Passen Sie den Sensor gegebenenfalls an.
	Aufbringung wurde ausgelöst, bevor das Etikett auf dem Stempel war	Vergrößern Sie den Abstand zwischen Produktdetektor und Spendestempel, damit die Zuführung abgeschlossen werden kann.
	Fehlfunktion des Aktuators	Siehe „DIAGNOSEBILDSCHIRM“ auf Seite 17, um den Aktuator manuell auszulösen.
Der Spendestempel übt zu viel Kraft auf das Produkt aus oder berührt es zu lang	Die Verzögerungszeit für den automatischen Rückzug ist zu lang	Verringern Sie die Verzögerungszeit für den automatischen Rückzug, um die Rückkehr des Aktuators früher zu starten.
Etiketten werden an den Rand des Spendestempels zugeführt	Position des Spendestempels zu niedrig	Stellen Sie den Spendestempel auf einen Abstand direkt unter der Spendekante ein. Siehe Einstellungen des Spendestempels unter „Anhang B: Aufbringungsmethoden“ auf Seite 30.
	Position des Sensors für Ausgangsposition des Aktuators zu niedrig	Bewegen Sie den Sensor für die Ausgangsposition in eine Position, in der die Ausgangsposition des Aktuators später erkannt wird.
Das Etikett wird nicht weit genug oder zu weit vorgeschoben	Etikettenneigung/Abreißposition muss eingestellt werden	Stellen Sie Etikettenneigung/Abreißposition auf einen höheren Wert für mehr Vorschub ein oder einen geringeren Wert, um zu verhindern, dass das nächste Etikett zu weit vorgeschoben wird und das Etikett auf dem Spendestempel stört.
Das Etikett wird wieder in den Drucker zurück gezogen	Etikett nicht weit genug vorgeschoben	
	Spendestempelhöhe falsch	Stellen Sie die Höhe des Stempels so ein, dass er etwas unterhalb der Kante der Spendekante liegt. Dadurch „schnappt“ das Etikett von der Kante des Spendekissens ab und es wird vermieden, dass es sich wieder an die Spendekante anlegt.
	Drehzahl des Sauggebläses zu niedrig	Erhöhen Sie die Drehzahl des Sauggebläses. Prüfen Sie, ob der Spendestempel nicht nur gereinigt werden muss.

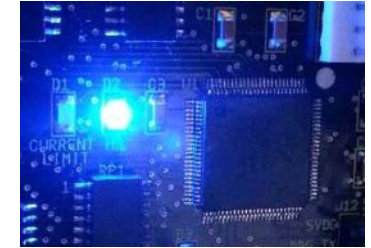
Tabelle Fehlerbehebung (Fortsetzung)

Problem	Mögliche Ursache	Fehlerbehebung
Das Etikett wird dem Spendestempel nicht zugeführt oder fällt ab	Das luftunterstützte Gebläse ist falsch ausgerichtet	Schwenken Sie das luftunterstützte Gebläse unter den Drucker und zwar so, dass es auf den Spendestempel ausgerichtet ist
	Das luftunterstützte Gebläse ist beschädigt	Überprüfen Sie mit einer Taschenlampe, ob das Gebläse läuft.
	Drehzahl des Sauggebläses zu niedrig	Stellen Sie die Gebläsedrehzahl auf die nächsthöhere Stufe. Achten Sie darauf, dass das Etikett auf den Spendestempel ausgerichtet ist.
	Sauggebläse ist beschädigt	Überprüfen Sie mit einer Taschenlampe, ob sich die Gebläseflügel drehen. Stellen Sie das Gebläse auf die niedrigste Stufe und prüfen Sie, ob ein Gebläseflügel feststeht.
Regelmäßige oder sporadische Doppelzuführung von Etiketten	Der Rücktransportmodus ist nicht auf vorherigen Rücktransport eingestellt	Diese Einstellung muss im Etikettenformat und/oder lokal am Drucker vorgenommen werden.
	Aufrollprofil ist zu hoch eingestellt	Die Profilhöhe kann im Bildschirmmenü „Label“ (Etikett) geändert werden. Stellen Sie ein niedrigeres Profil ein.
	Der Sensor „Etikett vorhanden“ muss eingestellt werden	Der Sensor „Etikett vorhanden“ (falls installiert) kann entweder zu weit weg von der Oberfläche des Spendestempels oder zu nahe (bzw. jenseits) an der Kante der Stirnfläche montiert sein. Lösen Sie die 7-mm-Kontermutter, ziehen Sie das Schnelltrennkabel M8 ab und schrauben Sie den Sensor für die optimale Position hinein bzw. drehen ihn heraus.
	Die Kabel der Sensoren „Etikett vorhanden“ und „automatischer Rückzug“ sind am Spendestempel oder im MCM vertauscht	Tauschen Sie die Kabel im MCM.
	Ausrichtung des Spendestempels zum Drucker muss angepasst werden	Siehe „Anhang B: Aufbringungsmethoden“ auf Seite 30 und folgende.

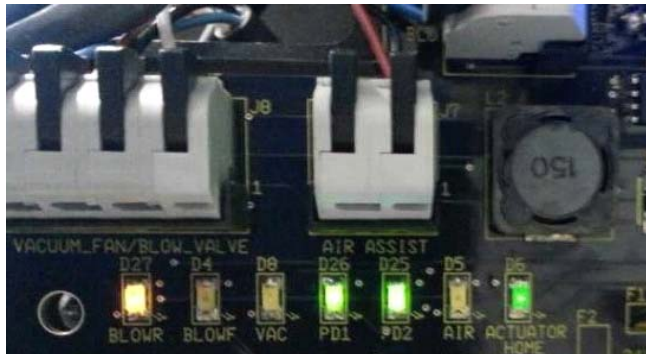
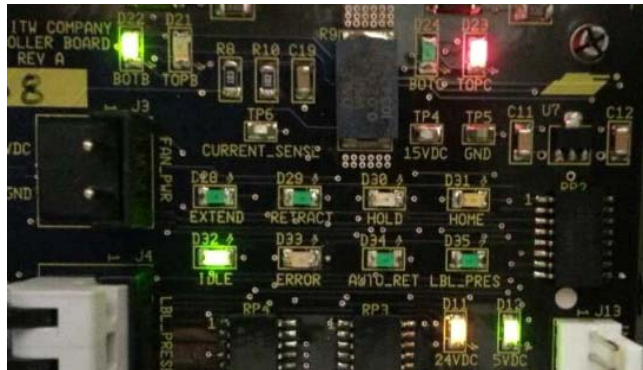
Diagnose

PULSIERENDES LICHT

So einfach diese Anzeige auch ist, sie kann helfen, ein Problem mit den Leiterplatten im Etikettierer zu identifizieren. Alle Platinen mit Firmware haben eine blinkende blaue LED-Leuchte, die ein normal funktionierendes Modul anzeigt.



DIAGNOSE-LEDs FÜR MCM II

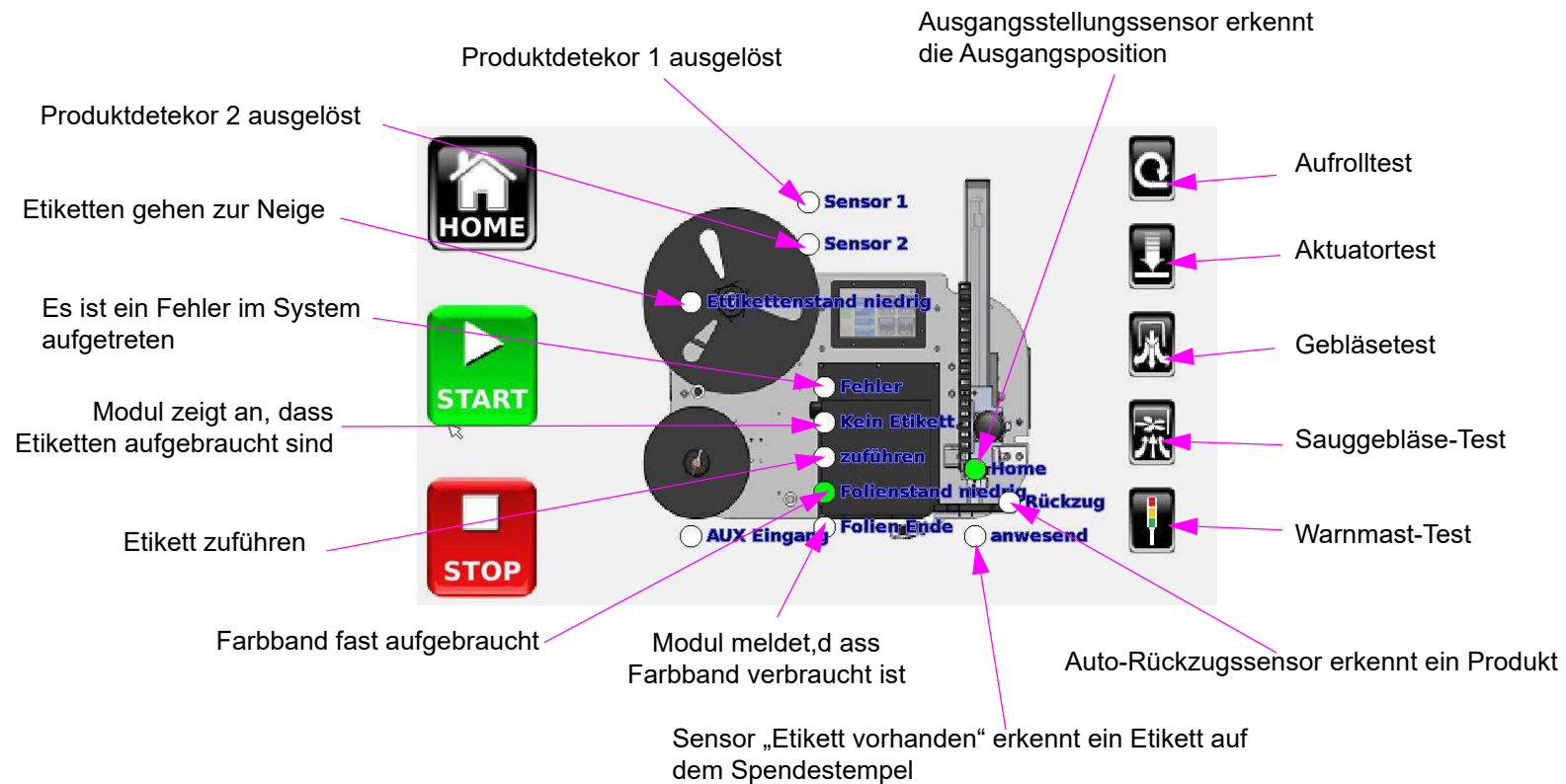


LED	Farbe	Bedeutung
BOTA, BOTB, BOTC	Grün	Untere MOSFET-Treiber für Phase A, B, C
TOPA, TOPB, TOPC	Rot	Obere MOSFET-Treiber für Phase A, B, C
EXTEND	Grün	Aktuator ist im Ausfahrmodus
RETRACT	Grün	Aktuator befindet sich im Rückzugsmodus
HOLD	Orange	Aktuator hält die aktuelle Position
HOME	Gelb	Aktuator fährt in Ausgangsposition
IDLE	Grün	Aktuator ist in Ausgangsposition und im Blindstrom
ERROR	Rot	Aktuator/MCM hat einen Fehler festgestellt
LBL_PRES	Grün	Sensor „Etikett vorhanden“ erkennt ein Etikett auf dem Spendestempel
AUTO_RET	Grün	Der Auto-Rückzugssensor erkennt ein Objekt nahe des Spendestempels
BLOWR	Gelb	Gebläseventil Ausgang für Motor-Umkehrrichtung
BLOWF	Gelb	Gebläseventil Ausgang für Motor-Vorwärtsrichtung
V AC	Gelb	Sauggebläse PWM-Drehzahl-Spannung an BLDC-Gebläse
PD1	Grün	Eingang Produktdetektor 1
PD2	Grün	Eingang Produktdetektor 2
AIR	Gelb	Ausgangsspannung des luftunterstützten Gebläses
ACTUATOR HOME	Grün	Eingang Ausgangsstellungssensor (Aktuator befindet sich in Ausgangsstellung)

Drücken Sie im Startbildschirm auf **Info** und dann auf **DIAG**.



DIAGNOSEBILDSCHIRM



Informations-, Warn-, Fehler- und Diagnosecodes

Nachrichtennummer	Typ	Meldung	Grund
MSG 1	Fehler	ACTUATOR NOT HOME	1. Produktverzögerung abgelaufen, aber Aktuator ist nicht in Ausgangsstellung 2. Der Befehl Aktuator in Ausgangsstellung wurde zwar gegeben, aber wurde innerhalb von 5 Sekunden nicht ausgeführt 3. Wird online geschaltet, geht aber nicht in den Ausgangszustand
MSG 2	Fehler	ACTUATOR AT HOME	Der Befehl Aktuator in Ausgangsstellung wurde gegeben, aber der Aktuator hat die Ausgangsstellung nie verlassen
MSG 3	Fehler	APPLICATION MODULE	MCM Modul hat einen Fehler
MSG 4	Zur Information	AUTO RETRACT SENSOR	Beim Ausfahren des Aktuators wird bereits automatischer Rückzug erkannt
MSG 5	Warnung	LABEL LOW	Der Sensor für niedrigen Etikettenvorrat erfasst einen Signalabbruch von der Abrollscheibe und die Etiketten gehen zur Neige
MSG 6	Fehler	LABEL OUT	Der Drucker hat das Ende des Etikettenvorrats erkannt
MSG 7	Warnung	RIBBON LOW	Der Drucker meldet, dass Farbband fast aufgebraucht ist
MSG 8	Fehler	RIBBON OUT	Der Drucker meldet, dass das Farbband aufgebraucht ist
MSG 11	Fehler	PRINT ENGINE	Der Drucker meldet einen Fehlerzustand
MSG 12	Zur Information	NO FORMAT	Das Druckerende des Drucksignals wird nicht umgeschaltet und zeigt an, dass das Etikett noch nicht gedruckt wurde
MSG 15	Fehler	LABEL NOT APPLIED	Der Schwellenwert für die wiederholte Aufbringung wurde überschritten
MSG 16	Fehler	REPEAT LABEL REQUEST	Der Schwellenwert für eine wiederholte Etikettenaufbringung wurde überschritten
MSG 17	Fehler	REWIND TAKE-UP	Beim Aufwickeln des Trägerbands wurde ein Leerlauf der Rolle festgestellt
MSG 18	Fehler	SECOND APPLY ERROR	Im Modus Doppelaufbringung war die erste Aufbringung nicht abgeschlossen, bevor die Verzögerung der zweiten Aufbringung abgelaufen war. Das zweite Etikett kann nicht aufgebracht werden, da die Platzierung zufällig erfolgen würde. Aufbringungsverzögerung für zweites Etikett erhöhen.
MSG 19	Warnung	SYSTEM NOT READY	Das System hat eine Aufbringung ausgelöst, aber es stand kein Etikett zur Verfügung. Normalerweise weil der On-Demand-Druck nicht genügend Zeit zum Drucken lässt oder das Produkt zwar Druck auffordert, aber kein Etikettenformat im Drucker vorhanden ist.
MSG 24	Fehler	REWIND MOTOR FAULT	Der integrierte Schaltkreis des Motortreibers meldet ein oder mehrere Probleme: 1. Kabel getrennt 2. Falsche Kabelbelegung 3. Motor blockiert

Nachrichtennummer	Typ	Meldung	Grund
MSG 26	Warnung	LABEL ON PAD	Das System erkennt ein Etikett auf dem Spendestempel, wenn es online geht
MSG 30	Zur Information	FORMAT ISSUE	Das an den Drucker gesendete Format enthält SteuerCodes, die sich auf die Schnittstelle von Etikettierer und Drucker auswirken können
MSG 35	Zur Information	NO RETRACT SENSE	Das Aktuator ist aus einem anderen Grund in die Ausgangsposition zurückgekehrt, als dass der automatische Rückzugssensor ein Produkt erfasst hat.
MSG 39	Fehler	MCM HALL SENSORS	Die Hall-Effekt-Sensoren des Aktuators, die die Geschwindigkeit und Position des Motors bestimmen, weisen ein Problem auf. Mögliche Ursachen sind eine getrennte Verkabelung, ein beschädigter Stecker oder ein beschädigter Motor.
MSG 40	Fehler	MCM AIR ASSIST	Der Ausgang des luftunterstützten Gebläses erkennt einen Kurzschluss. Dies kann durch ein blockiertes Gebläse, eine defekte Gebläseschaltung oder einen Kurzschluss der Zuleitung zum Gebläse verursacht sein.
MSG 41	Fehler	MCM RETRACT TIMEOUT	Das MCM gibt dem Aktuator etwa 10 Sekunden Zeit nach dem Ausfahren wieder in die Ausgangsposition zurückzukehren. Wird diese Zeit überschritten, wird dieser Fehler erzeugt.
MSG 42	Fehler	MCM EXTEND TIMEOUT	Das MCM lässt dem Aktuator bis zu 10 Sekunden Zeit von der Ausgangs- in die Endposition zu fahren. Wird diese Zeit überschritten, wird dieser Fehler erzeugt.
MSG 43	Fehler	MCM VACUUM FAN	Das MCM überwacht den Gebläseausgang auf einen Kurzschluss. Dieser kann durch einen blockierten Lüfter oder einen beschädigten Lüfterkreis entstehen. Außerdem kann ein Kurzschluss in der Zuleitung zum Gebläse entstehen.
MSG 44	Zur Information	PRINT ENGINE BUSY	Das Druckmodul hat das Ablaufsteuerungssignal zum Stoppen der Datenübertragung gesendet. Beim SATO kann dies auftreten, wenn der Drucker offline ist. Beim Zebra kann dies auftreten, während der Motor hochfährt und keine Kommunikation empfängt.

HINWEIS: Weitere Meldungen, Fehler und Warnungen finden Sie im Abschnitt Fehlerbehebung im MCA-Handbuch (404012).

Anhang A: Systemspezifikationen

Allgemeine Spezifikationen

Kategorie		Parameter
Abmessungen (mit Bügel)		787 mm x 686 mm x 660 mm (LxBxT)
Gewicht	E-TAMP, E-WASA E-FASA Chi-Ständer	54,4 kg (inkl. Bügel, ohne Ständer) 58,9 kg 43,5 kg
Genauigkeit	E-TAMP, E-WASA, E-FASA, E-TAMP/BLOW	±1,6 mm ±2,4 mm
Zertifizierungen		CE, CSA, FCC-zugelassen, gelistet (UL 60950)
Kapazität Etikettenrolle		355,6 mm AD
Kern		76,2 mm ID
Etikettenlänge		12,7 mm Min. bis 355,6 mm Max.
Etikettenbreite		12,7 mm Min. bis 165,1 mm
Taktrate	E-TAMP E-TAMP/BLOW E-FASA E-WASA	120 PPM Max. 55 PPM Max. Einmalige Aufbringung: 52 PPM Max. Doppelte Aufbringung: 28 PPM Max. Abhängig von Etikettenlänge, Druckgeschwindigkeit und Produktabstand
Produktgeschwindigkeit	E-TAMP, E-TAMP/BLOW E-FASA E-WASA HOCHGESCHWINDIGKEITSSTEMPEL	760 mm/s (150 FPM) Max. 380 mm/s (75 FPM) Max. 630 mm/s (125 FPM) Max. 1500+ mm/s (300+ FPM) Max.
Temperatur		5 °C bis 40 °C
Feuchtigkeit		10 bis 85 % Relative Feuchte, nicht-kondensierend

HINWEIS: PPM = Produkte pro Minute.

HINWEIS: Etiketten mit einer Größe von 1 x 1 Zoll und kleiner müssen getestet werden, um die Platzierung und die Geschwindigkeit zu gewährleisten.

Elektrische Spezifikationen

Kategorie	Nominal	Minimum	Maximum
Wechselstrom-Spannungsversorgung	110 V AC/4 A 240 V AC/2 A 50/60 Hz	85 V AC 47 Hz	264 V AC 63 Hz
Produktdetektor	Niedrig: 0 bis 3 V DC Hoch: 3 bis 5 V DC Stromversorgung 24 V DC	0 V DC	24 V DC
Produktdetektor Impulsbreite	10 mS	1 mS	Unbegrenzt
Ausgang Warnleuchte	0 und 24 V DC 1 Amp sinkend	0 V DC 0 mA	24 V DC 3 Amp sinkend
Diskrete Eingänge (optional)	Niedrig: 0 bis 10 V DC Hoch: 10 bis 24 V DC	0 V DC	26 V DC
Impulsbreitenerkennung diskreter Eingang	10 mS	1 mS	Unbegrenzt
Diskrete Ausgänge (optional)	0-24 V AC/DC bei 150 mA	0 V AC/DC, 13 Ohm	30 V AC/DC bei 400 mA

Leistungsspezifikationen

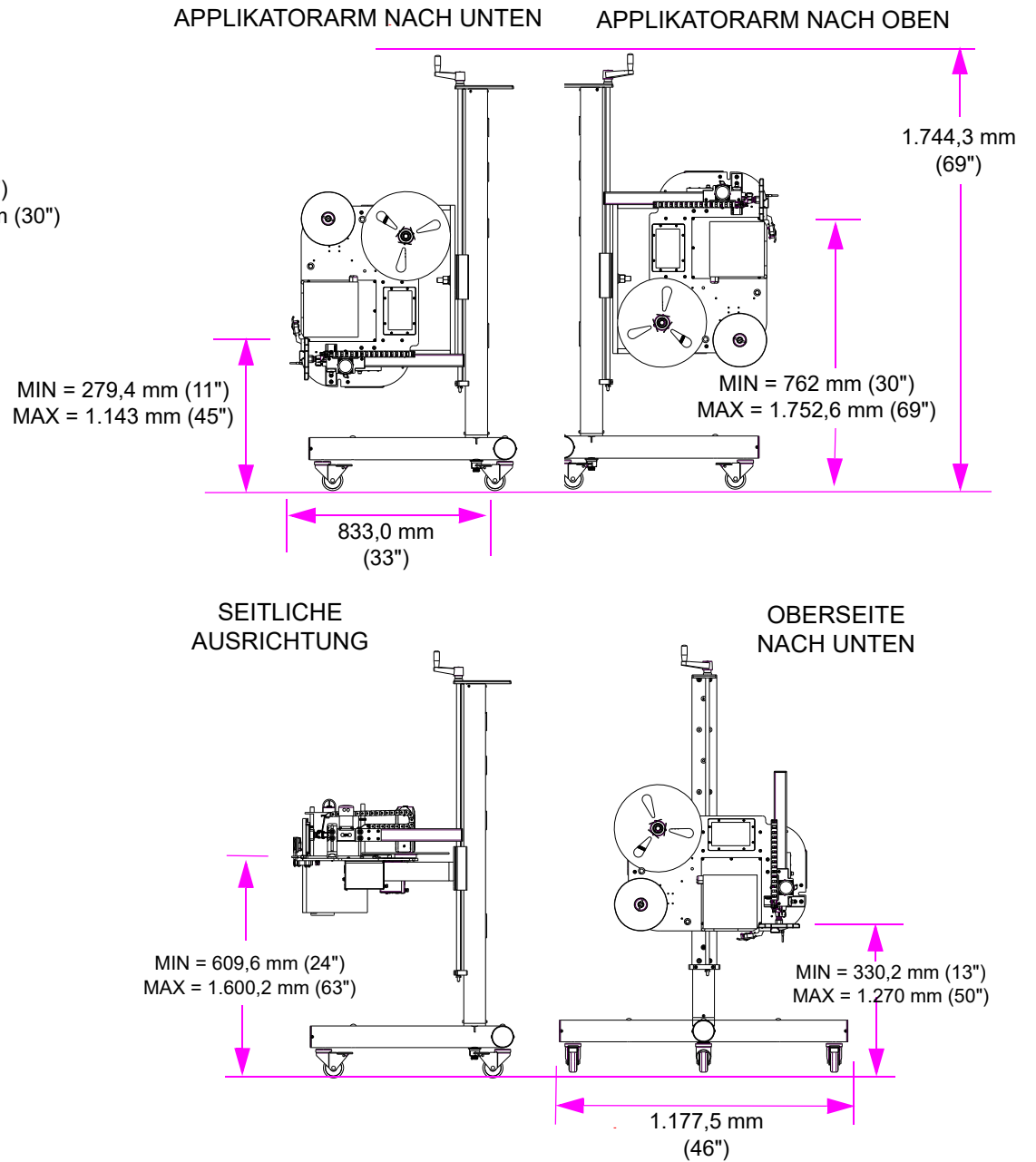
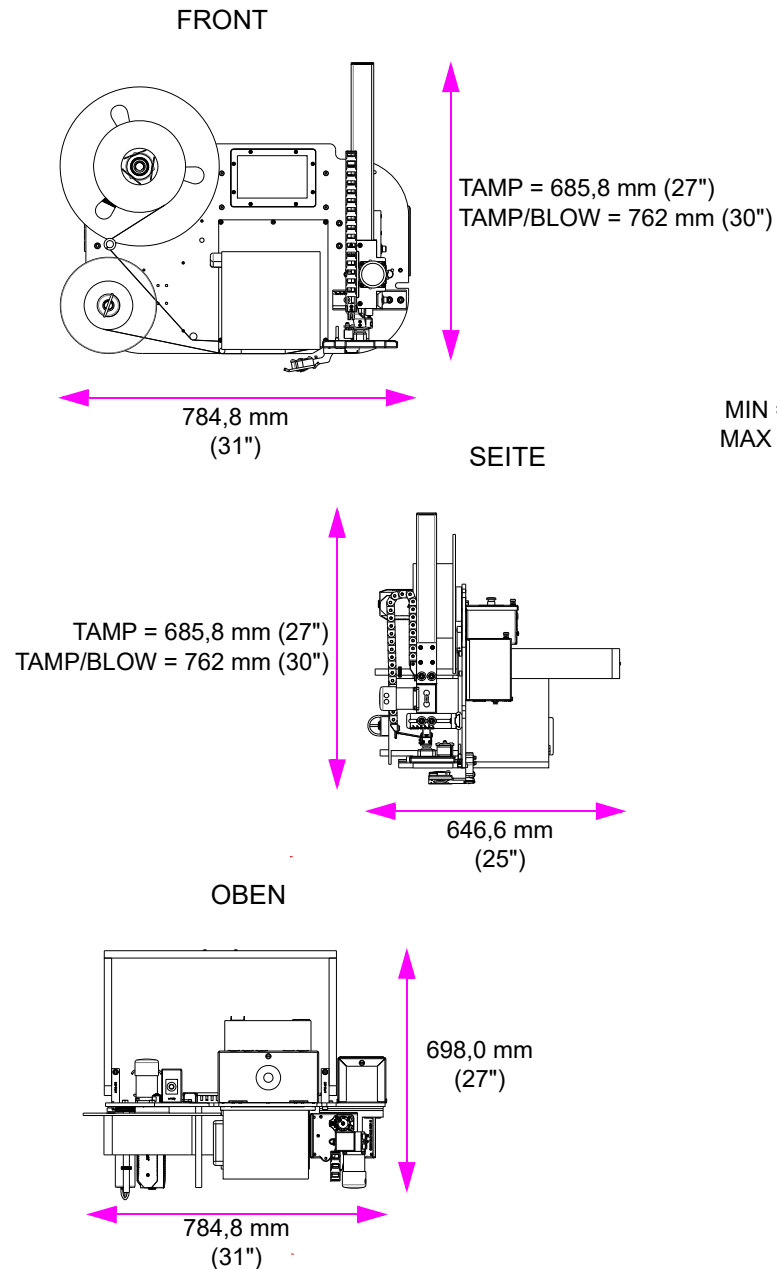
E-TAMP-Etikettierer, 10 oder 20 Zoll Aufbringung	Etikettengröße	Hublänge (Grundplattenkante zum Produkt)	PPM Maximum
Seitliche Ausrichtung (Applikatorarm nach unten)	101,6 mm x 50,8 mm (4" x 2"), 12 ips	101,6 mm (4"), Aktuatorprofil HOCH	85 PPM
Seitliche Ausrichtung (Applikatorarm nach unten)	101,6 mm x 50,8 mm (4" x 2"), 12 ips	76,2 mm (3"), Aktuatorprofil HOCH	94 PPM
Seitliche Ausrichtung (Applikatorarm nach unten)	101,6 mm x 50,8 mm (4" x 2"), 12 ips	38,1 mm (1,5"), Aktuatorprofil HOCH	102 PPM

E-FASA Etikettierer, 10 Zoll Aufbringung	Etikettengröße	Hublänge (Grundplattenkante zum Produkt)	PPM Maximum
Zweiseitig – Front und Seite	101,6 mm x 50,8 mm (4" x 2"), 8 ips	114,3 mm (4,5"), Aktuatorprofil HOCH	28 PPM
Zweiseitig – Seite und Rückseite	101,6 mm x 50,8 mm (4" x 2"), 8 ips	114,3 mm (4,5"), Aktuatorprofil HOCH	24 PPM
Einseitig – nur Front	101,6 mm x 50,8 mm (4" x 2"), 8 ips	114,3 mm (4,5"), Aktuatorprofil HOCH	52 PPM
Einseitig – nur Rückseite	101,6 mm x 50,8 mm (4" x 2"), 8 ips	114,3 mm (4,5"), Aktuatorprofil HOCH	46 PPM
Zweiseitig – Front und Seite	101,6 mm x 152,4 mm (4" x 6"), 8 ips	114,3 mm (4,5"), Aktuatorprofil HOCH	18 PPM
Zweiseitig – Seite und Rückseite	101,6 mm x 152,4 mm (4" x 6"), 8 ips	114,3 mm (4,5"), Aktuatorprofil HOCH	16 PPM
Einseitig – nur Front	101,6 mm x 152,4 mm (4" x 6"), 8 ips	114,3 mm (4,5"), Aktuatorprofil HOCH	44 PPM
Einseitig – nur Rückseite	101,6 mm x 152,4 mm (4" x 6"), 8 ips	114,3 mm (4,5"), Aktuatorprofil HOCH	40 PPM

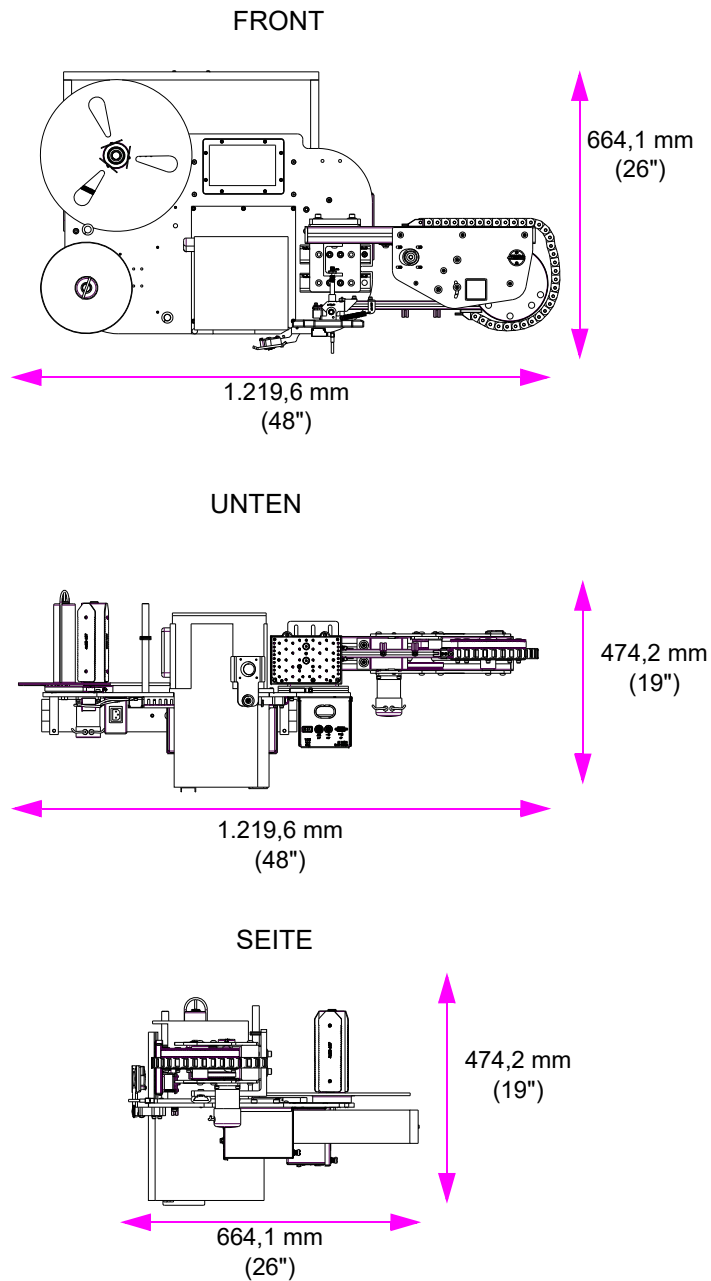
E-FASA Etikettierer, 20 Zoll Aufbringung	Etikettengröße	Hublänge (Grundplattenkante zum Produkt)	PPM Maximum
Zweiseitig – Front und Seite	101,6 mm x 152,4 mm (4" x 6"), 8 ips	355,6 mm (14"), Antriebsprofil MITTEL- NIEDRIG	10 PPM
Zweiseitig – Seite und Rückseite	101,6 mm x 152,4 mm (4" x 6"), 8 ips	355,6 mm (14"), Antriebsprofil MITTEL- NIEDRIG	12 PPM
Einseitig – nur Front	101,6 mm x 152,4 mm (4" x 6"), 8 ips	355,6 mm (14"), Antriebsprofil MITTEL- NIEDRIG	26 PPM
Einseitig – nur Rückseite	101,6 mm x 152,4 mm (4" x 6"), 8 ips	355,6 mm (14"), Antriebsprofil MITTEL- NIEDRIG	24 PPM

E-WASA-Etikettierer Aufbringung	PPM Maximum
152,4 mm (6") Länge WASA, 8 ips	11 PPM
203,2 mm (8") Länge WASA, 8 ips	10 PPM
254 mm (10") Länge WASA, 8 ips	9 PPM
304,8 mm (12") Länge WASA, 8 ips	8 PPM

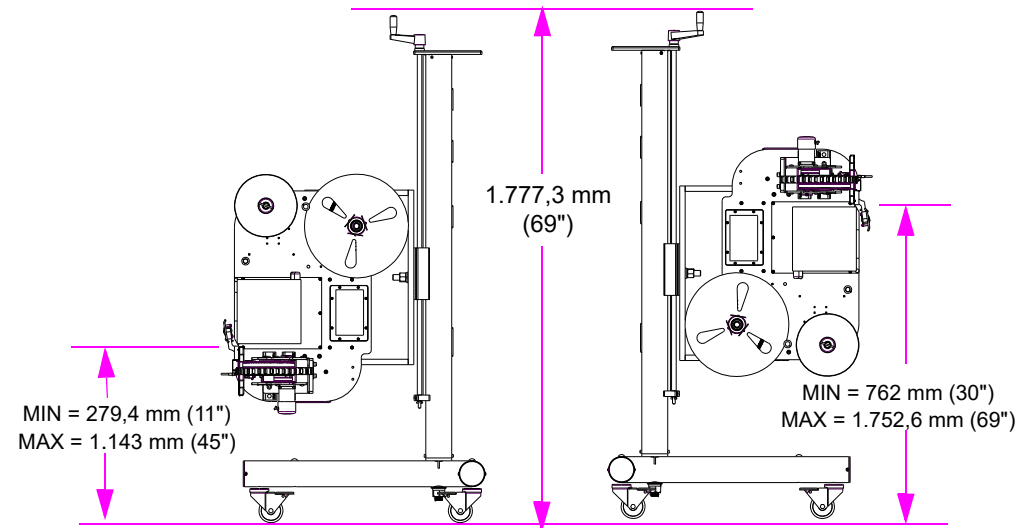
E-TAMP und E-TAMP/BLOW



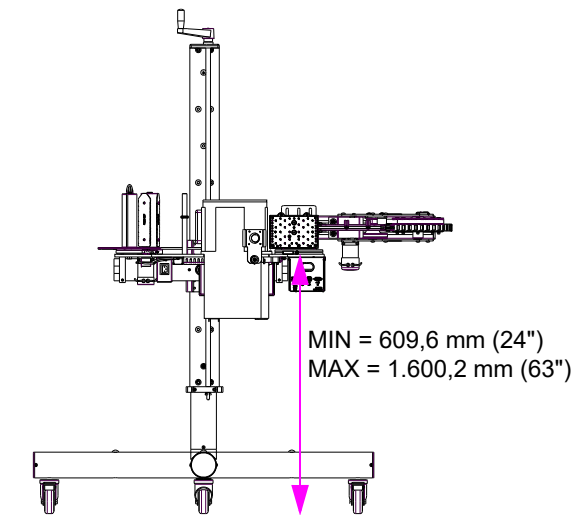
E-FASA, 10 Zoll.



APPLIKATORARM NACH UNTEN APPLIKATORARM NACH OBEN

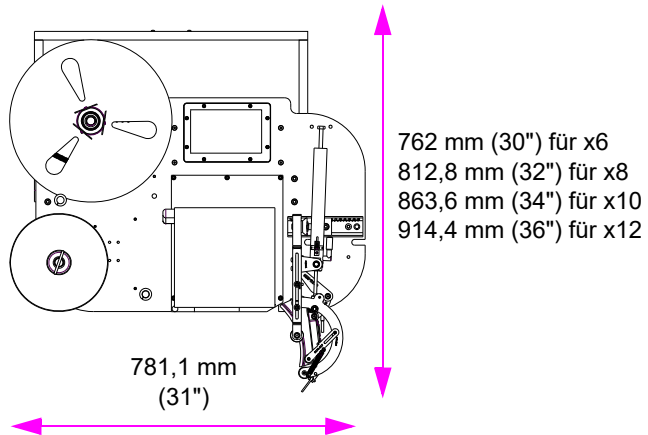


SEITLICHE AUSRICHTUNG

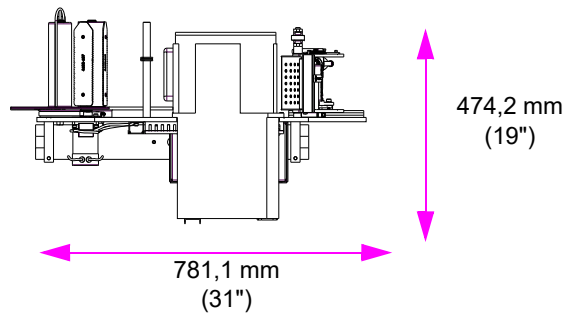


E-WASA

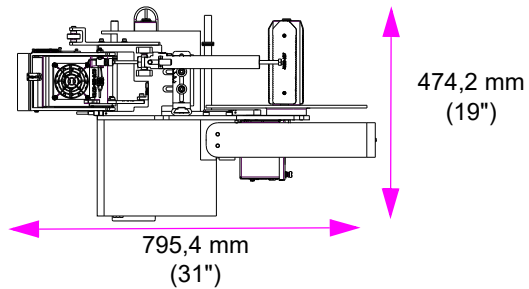
FRONT



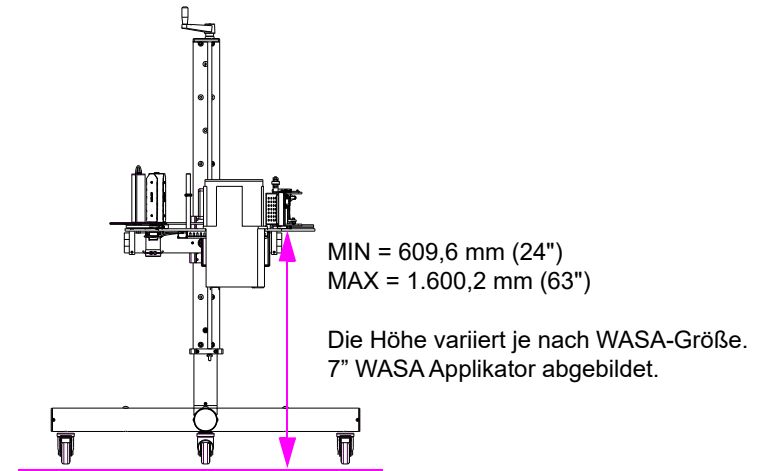
UNTEN



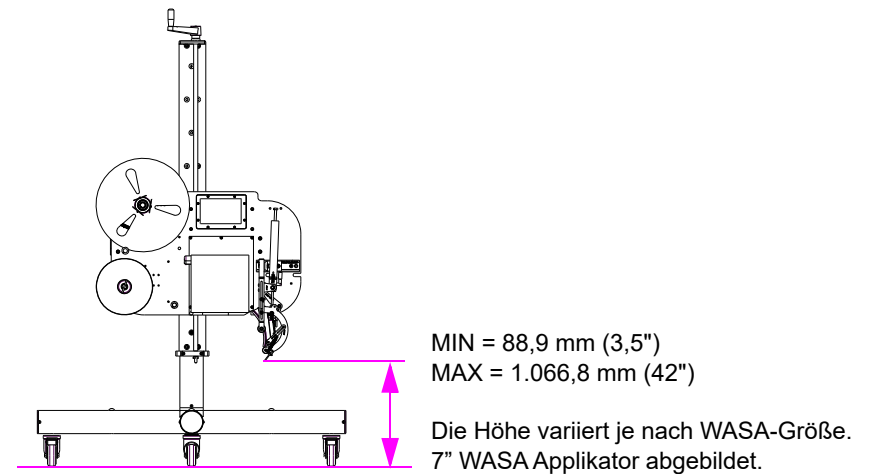
SEITE



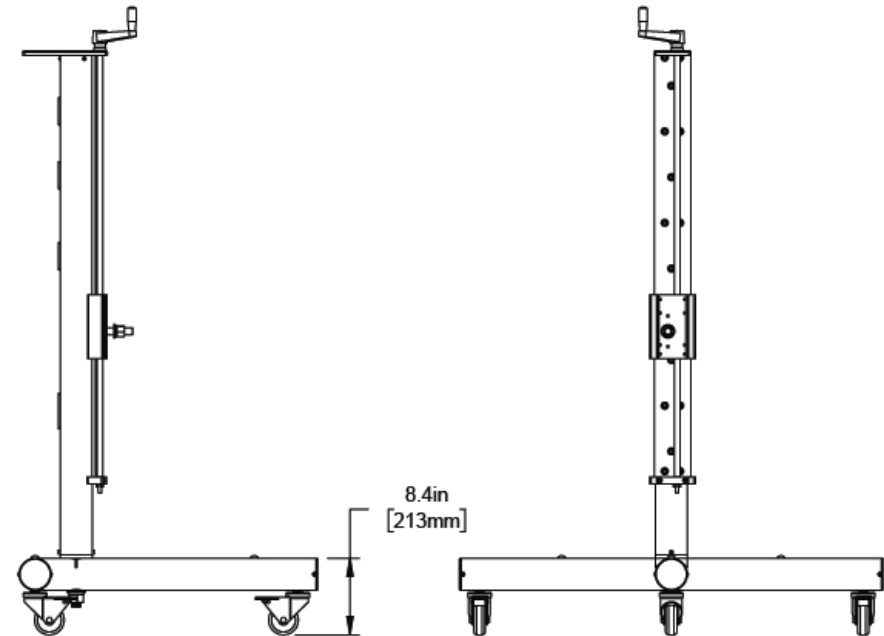
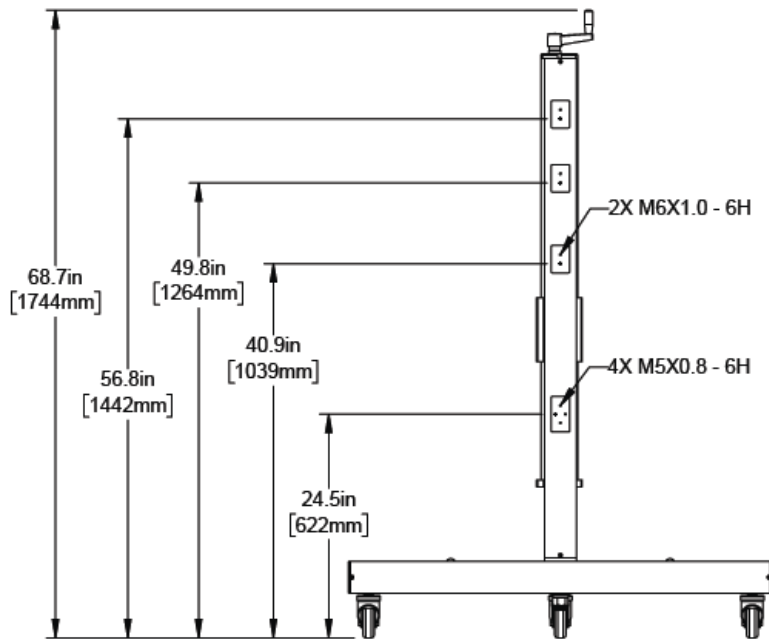
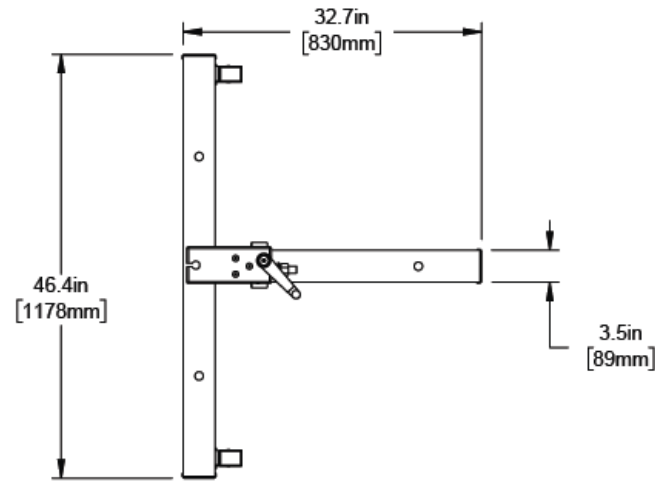
SEITLICHE AUSRICHTUNG



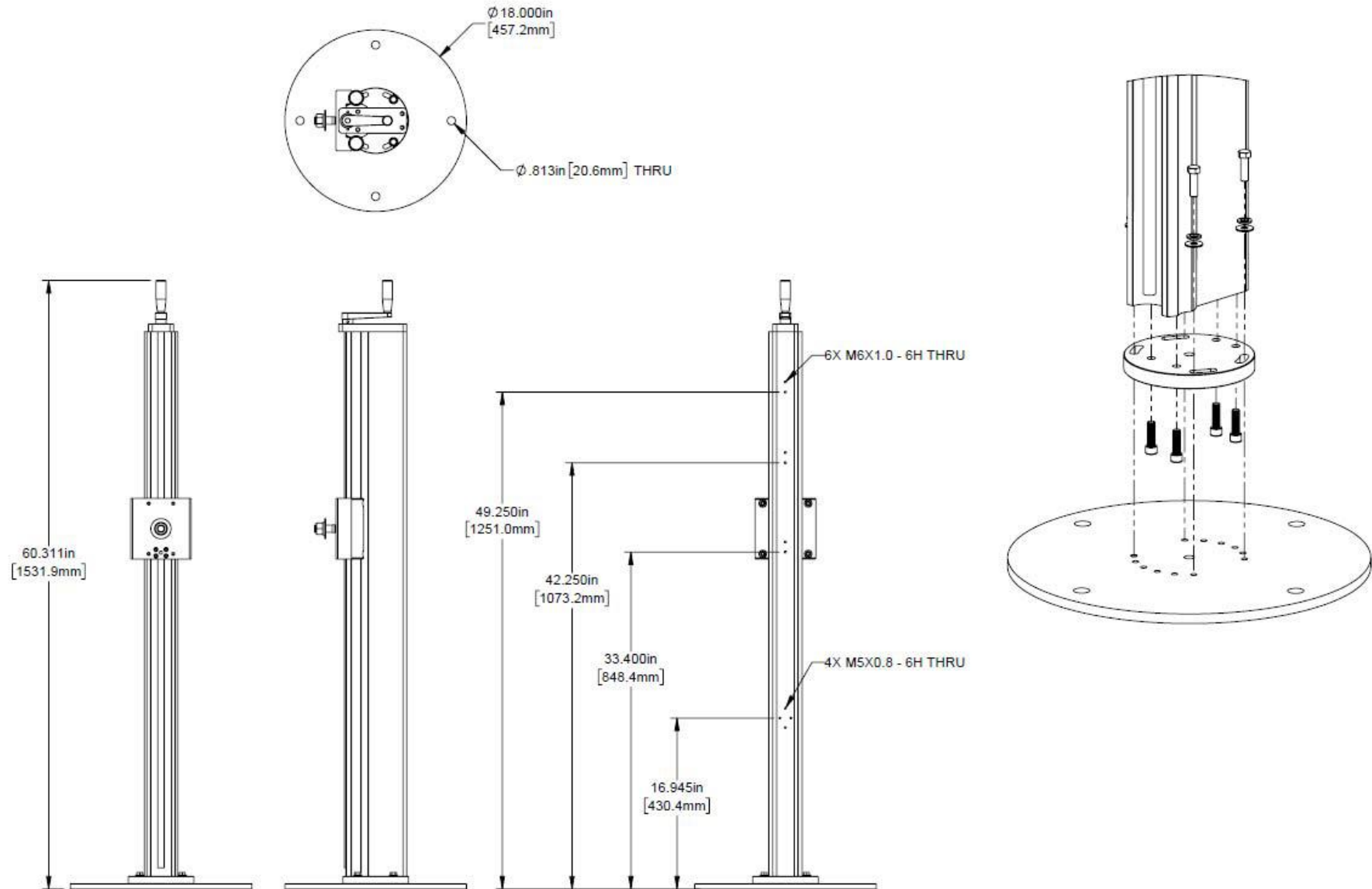
OBERSEITE NACH UNTEN



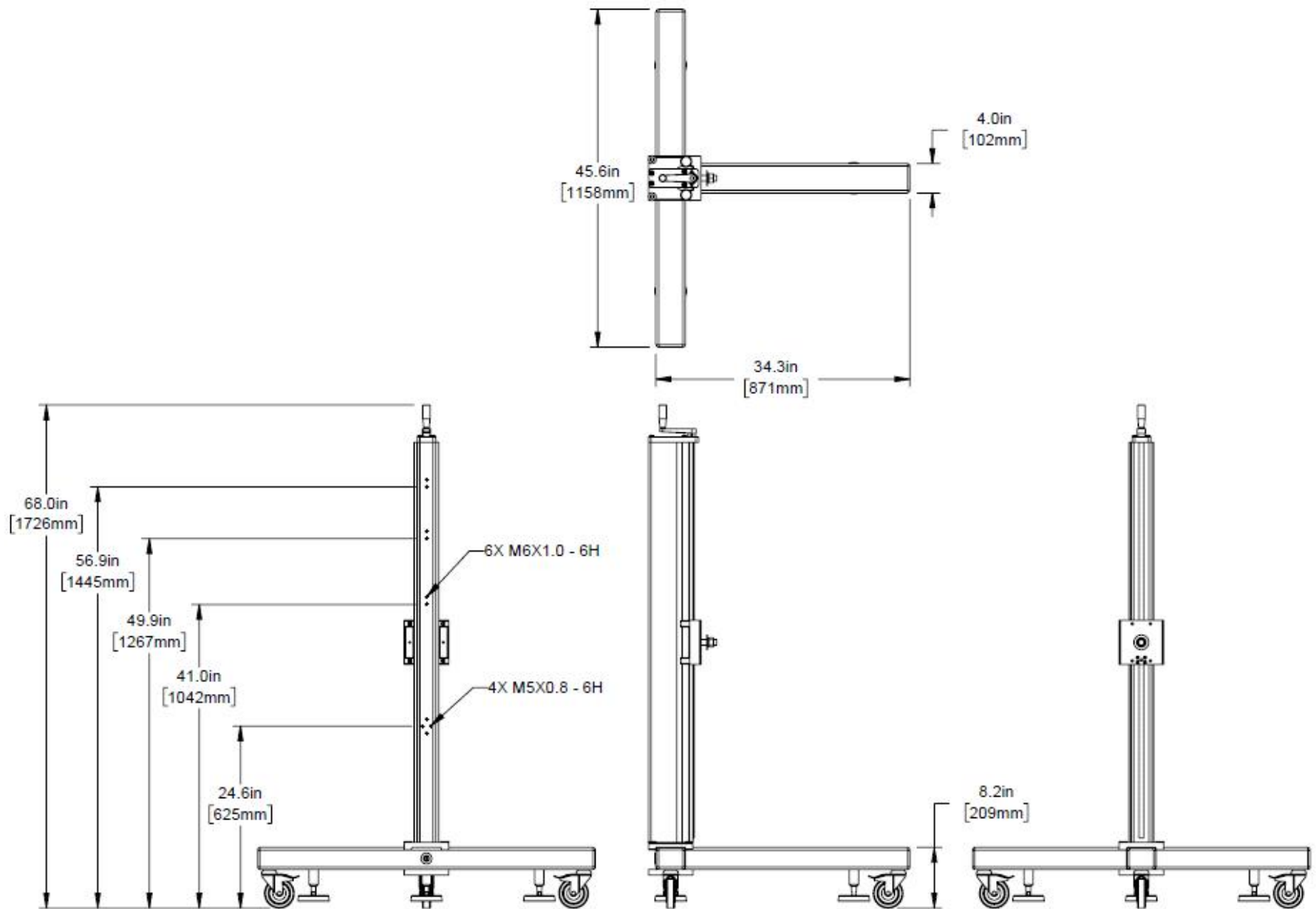
Standard-T-Fuß Ständer (CHI, 54" Aufrecht)



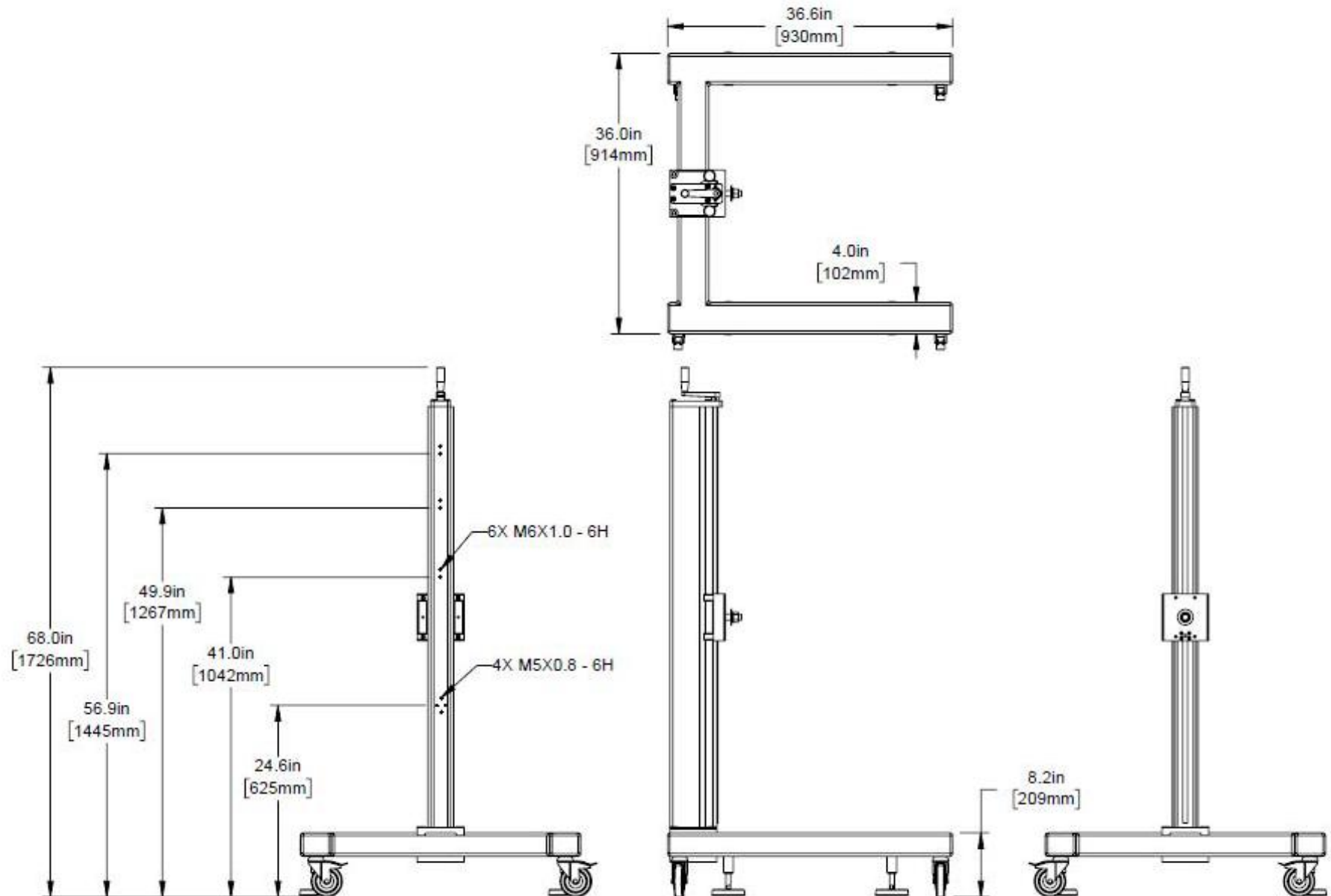
Bodenmontage Ständer (54" Aufrecht)



Schwerlast T-Fuß Ständer (54" Aufrecht)



Schwerlast U-Fuß Ständer (54" Aufrecht)



Anhang B: Aufbringungsmethoden

Mechanischer Aufbau – E-TAMP

AUSRICHTUNG AUF SPENDEKANTE

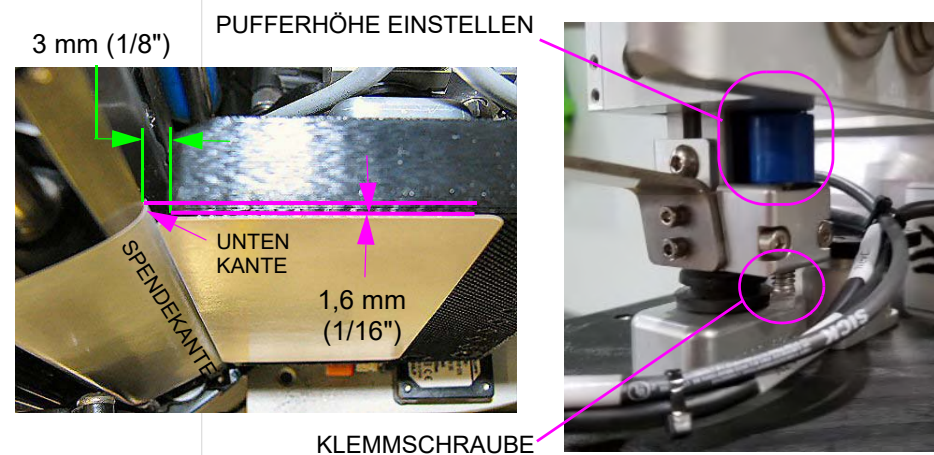
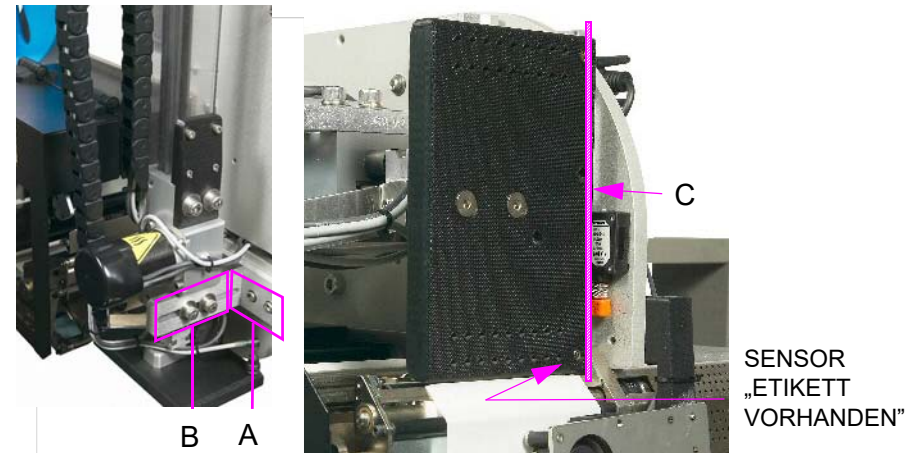
1. Beide Schrauben am Schwalbenschwanz-Schieberegler (A) lösen.
2. Verschieben Sie die Aktuatorbaugruppe so, dass ein Abstand von etwa 3,2 mm zur Spende-kante entsteht.
3. Ziehen Sie beide Schrauben (A) wieder an.

ETIKETT AUF SPENDESTEMPEL AUSRICHTEN

1. Lösen Sie die beiden Schrauben an der L-Halterung (B) des Stempelaktuator.
2. Verschieben Sie die Auktatorbaugruppe auf der Grundplatte so, bis sich der Sensor „Etikett vorhanden“ innerhalb der Zuführposition des Etiketts befindet.
3. Ziehen Sie beide Schrauben an der L-Halterung (B) des Stempelaktuators wieder an.

HÖHE DES SPENDESTEMPELS AUSRICHTEN

1. Lösen Sie die Klemmschraube an der Aktuatorsstange.
2. Drehen Sie den Puffer um die Höhe des Spendestempels einzustellen. Die optimale Position liegt 1,6 mm **UNTERHALB** der Spende-kante.
3. Prüfen Sie bei eingeschaltetem Etikettenapplikator die Ausgangsposition des Spendestempels.
4. Ziehen Sie die Klemmschraube fest.



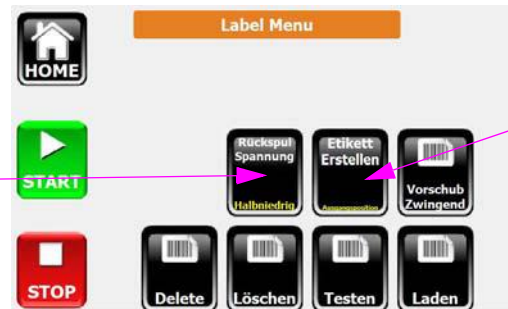
E-TAMP-Parametereinstellung

E-TAMP-Anwendungen ermöglichen die Aufbringung des Etiketts auf der Oberseite, Unterseite und seitlich eines Produkts. In der Regel wird nur ein Etikett auf das Produkt aufgebracht, aber es können auch zwei aufgebracht werden.

LABEL-MENÜ – Rufen Sie das Menü LABEL (Etikett) vom Startbildschirm aus auf.

Legt fest, wie hoch die Spannung ist, die bei einem Druckzyklus auf den Aufroller ausgeübt wird.

Für Druckgeschwindigkeiten unter 6 ips oder Etiketten kürzer als 1.001,6 mm (4") ist eine geringere Spannung einzustellen



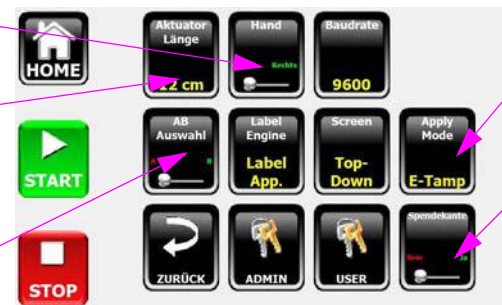
Legt den Modus der Etikettenerstellung fest. Für langsame Anwendungen, wie z. B. Paletten, sollte der Modus auf **P1 Detect** gesetzt sein. Dies reduziert die Zeit, die der Etikettenkleber der Luft ausgesetzt ist und trocknet. Für den höchsten Durchsatz verwenden Sie **At Home**. **P2 Detect** wird im Print-on-Demand-Betrieb für höchste Genauigkeit (unter Verwendung von zwei Detektoren) verwendet. **Then Apply** druckt ein Etikett, wenn sich der Aktuator in der Ausgangsposition befindet, und bringt es sofort auf.

SYSTEM-MENÜ – Rufen Sie das SYSTEM-Menü über den Setup-Bildschirm auf.

Legt die Richtung des Aufrollmotors fest.

Auf die Länge des Aktuators einstellen.

Legt die Richtung des Aktuatormotors fest. Diese Einstellung entspricht der A/B-Konfiguration des Aktuators.



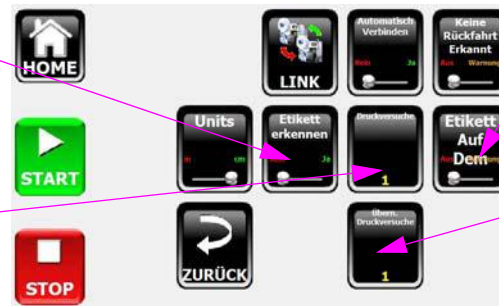
Für diese Anwendung wird **E-Tamp** gewählt.

Yes (Ja) versetzt die Etikettenplatzierung von vorne. Wenn die Produktlängen variieren und das Etikett von der Hinterkante des Produkts entfernt werden muss, auf **Nein** stellen.

SMART-MENÜ – Rufen Sie das SMART-Menü über den Setup-Bildschirm auf.

Legt fest, ob das System mit dem optionalen Sensor „Etikett vorhanden“ verwendet wird.

Legt fest, wie oft das Etikett ohne Aufbringung gedruckt wird. Die verfügbaren Optionen sind **1, 2, 3** und **Infinite** (unendlich). Um eine 1:1-Zuordnung von Etikett und Produkt zu erreichen, ist dieser Wert auf 1 zu setzen.



Gibt eine Warnmeldung aus, wenn das System online geschaltet wird, während sich noch ein Etikett auf dem Spendestempel befindet. Hilft, eine mögliche Fehlzusordnung von Etikett und Produkt zu vermeiden.

Legt fest, wie oft das System versucht, das gleiche Etikett aufzubringen. Die verfügbaren Optionen sind **1, 2, 3** und **Infinite** (unendlich). Um eine 1:1-Zuordnung von Etikett und Produkt zu erreichen, ist dieser Wert auf 1 zu setzen.

SETUP/JOB-MENÜ – Rufen Sie das JOB-Menü über den Setup-Bildschirm auf.

Sollte möglichst klein gehalten werden, indem der Produktsensor möglichst nahe an der Spendekante positioniert wird. Ausnahme bei Verwendung von Print-on-Demand.

Steuert die Ausfahrhubzeit. Automatischen Rückzug auf Null stellen, um diese Zeit richtig einzustellen, anschließend den automatischen Rückzug wieder aktivieren.



Die meisten E-Tamp-Anwendungen benötigen keine wesentliche Rückzugverzögerung. Große Etiketten profitieren von einer minimalen Verzögerung von 20 bis 100 ms.

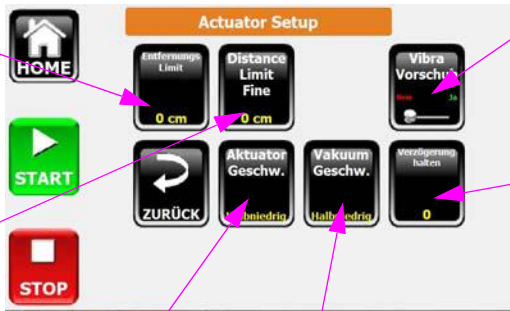
Wenn installiert, hängt der Zeitpunkt des automatischen Rückzugs von der Aktuator-Geschwindigkeit ab. Bei höheren Geschwindigkeiten (als **mittlere** Geschwindigkeiten) sollte der automatische Rückzug nicht verwendet werden. **Niedrige** bis **mittlere** Geschwindigkeiten profitieren vom automatischen Rückzug, und die Werte liegen in der Regel zwischen 1 ms und 100 ms.

Menü ACTUATOR SETUP – Rufen Sie das Menü ACTUATOR SETUP vom Job-Bildschirm aus auf.

Stellt die Ausfahrlänge des Stempels für die Aufbringung in Schritten von einem Zoll ein. Verwenden Sie diese Grenze, wenn Abstand zwischen Produkt und Etikettierer konstant ist.

Legt die längste Ausfahrstrecke des Stempels in ¼- Zoll-Schritten fest.

Stellt die Gesamtgeschwindigkeit des Aktuators in fünf diskreten Werten ein und ist abhängig von der Aufbringungsgeschwindigkeit und dem Durchsatz.



Wenn aktiviert, vibriert der Spendestempel während der Etikettenzuführung, um dickere Etiketten zu unterstützen, oder um eine stärkere Klebstoffzufuhr auf dem Spendestempel zu ermöglichen.

Legt fest, wie lange der Aktuator die gleiche Position halten soll.

Hinweis: Für die meisten Stempelanwendungen sollte dieser Wert Null sein. Für Anwendungen mit niedriger Liniengeschwindigkeit kann dieser Haltewert verwendet werden, um das Kissen länger mit dem Produkt, aber mit geringerer (nicht zerstörender) Kraft in Kontakt zu halten. Hält die letzte Position, statt weiterzulaufen.

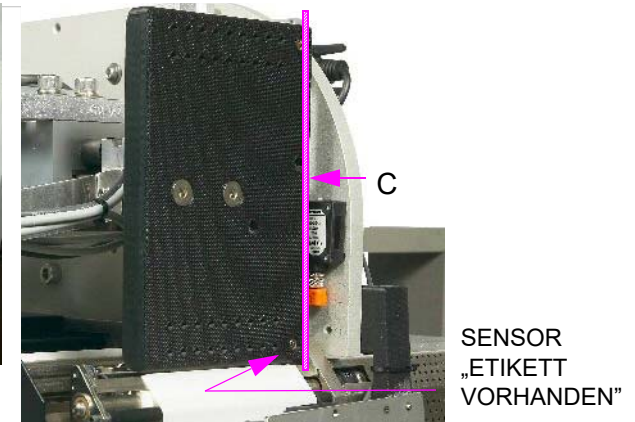
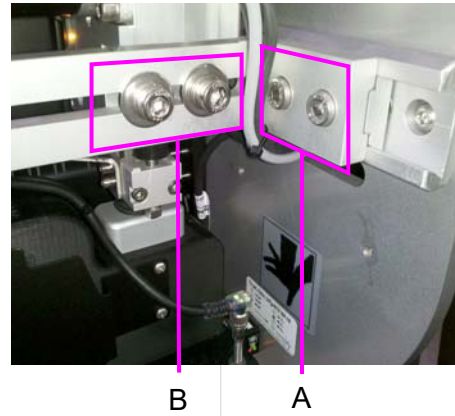
Siehe Tabelle unten für die empfohlene Einstellung:

Profil	Etikett
Niedrig	Etikettenlänge > 203,2 mm (8")
Mittel-Niedrig	Etikettenlänge > 203,2 mm (8")
Mittel	Die Etikettengröße entspricht der Spendestempelgröße (d. h. Etikett mit 101,6 mm x 152,4 mm [4" x 6"] auf Spendestempel mit 101,6 mm x 152,4 mm [4" x 6"])
Mittelhoch	Die Etikettenfläche ist um 50 % kleiner als die Stempelfläche (d. h. Etikett mit 101,6 mm x 50,8 mm [4" x 2"] auf Spendestempel mit 101,6 mm x 101,6 mm [4" x 4"])
Hoch	Die Etikettenfläche ist um 70 % kleiner als die Stempelfläche (kann eine individuelle Anpassung erfordern)

Mechanischer Aufbau – E-TAMP/BLOW

AUSRICHTUNG AUF SPENDEKANTE

1. Beide Schrauben am Schwalbenschwanz-Schieberegler (A) lösen.
2. Verschieben Sie die Aktuatorbaugruppe so, dass ein Abstand von etwa 3,2 mm zur Spende­kante entsteht.
3. Ziehen Sie beide Schrauben (A) wieder an.

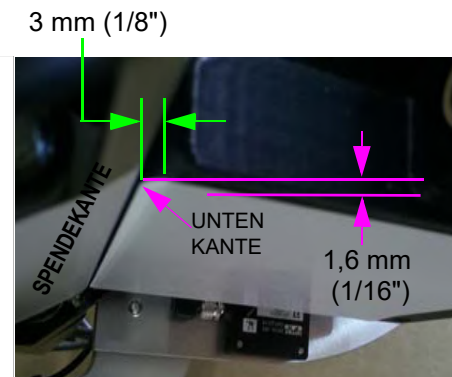


ETIKETT AUF SPENDESTEMPEL AUSRICHTEN

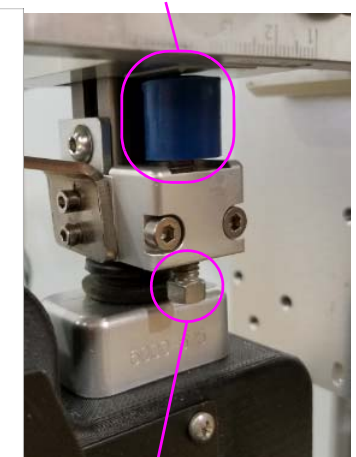
1. Lösen Sie die beiden Schrauben an der L-Halterung (B) des Stempelaktuator.
2. Verschieben Sie die Auktatorbaugruppe auf der Grundplatte so, bis sich der Sensor „Etikett vorhanden“ innerhalb der Zuführposition des Etiketts befindet.
3. Ziehen Sie beide Schrauben an der L-Halterung (B) des Stempelaktuator wieder an.

HÖHE DES SPENDESTEMPELS AUSRICHTEN

1. Lösen Sie die Klemmschraube an der Aktuatorstange.
2. Drehen Sie den Puffer um die Höhe des Spendestempels einzustellen.
3. Die optimale Position liegt 1,6 mm **UNTERHALB** der Spende­kante.
4. Prüfen Sie bei eingeschaltetem Etikettenapplikator die Ausgangsposition
5. Ziehen Sie die Klemmschraube fest.



PUFFERHÖHE EINSTELLEN

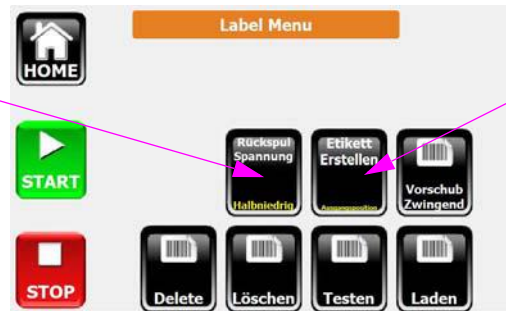


E-TAMP/BLOW – Parametereinstellung

E-TAMP/BLOW-Anwendungen ermöglichen die Aufbringung des Etiketts auf der Oberseite oder Seitenwand eines Produkts. In der Regel wird das Etikett berührungslos auf das Produkt aufgebracht. Alternativ kann das Etikett mit dem Spendestempel auf dem Produkt aufgebracht und anschließend mithilfe des Gebläses in eine Aussparung oder Vertiefung eingebracht werden.

LABEL-MENÜ – Rufen Sie das Menü LABEL (Etikett) vom Startbildschirm aus auf.

Legt fest, wie hoch die Spannung ist, die bei einem Druckzyklus auf den Aufroller ausgeübt wird.
Für Druckgeschwindigkeiten unter 6 ips oder Etiketten kürzer als 1.001,6 mm (4") ist eine geringere Spannung einzustellen



Legt den Modus der Etikettenerstellung fest. Für langsame Anwendungen, wie z. B. Paletten, sollte der Modus auf **P1 Detect** gesetzt sein. Dies reduziert die Zeit, die der Etikettenkleber der Luft ausgesetzt ist und trocknet. Für den höchsten Durchsatz verwenden Sie **At Home**. **P2 Detect** wird im Print-on-Demand-Betrieb für höchste Genauigkeit (unter Verwendung von zwei Detektoren) verwendet. **Then Apply** druckt ein Etikett, wenn sich der Aktuator in der Ausgangsposition befindet, und bringt es sofort auf.

SYSTEM-MENÜ – Rufen Sie das SYSTEM-Menü über den Setup-Bildschirm auf.

Legt die Richtung des Aufrollmotors fest.

Auf die Länge des Aktuators einstellen.

Legt die Richtung des Aktuatormotors fest. Diese Einstellung entspricht der A/B-Konfiguration des Aktuators.



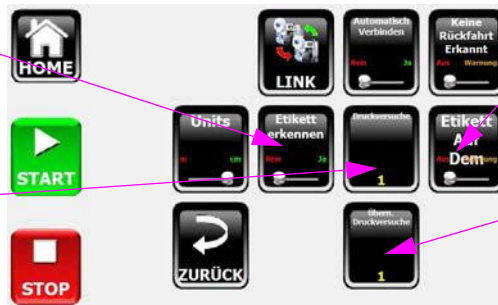
Für diese Anwendung wird **E-Tamp** gewählt.

Yes (Ja) versetzt die Etikettenplatzierung von vorne. Wenn die Produktlängen variieren und das Etikett von der Hinterkante des Produkts entfernt werden muss, auf **Nein** stellen.

SMART-MENÜ – Rufen Sie das SMART-Menü über den Setup-Bildschirm auf.

Legt fest, ob das System mit dem optionalen Sensor „Etikett vorhanden“ verwendet wird.

Legt fest, wie oft das Etikett ohne Aufbringung gedruckt wird. Die verfügbaren Optionen sind **1**, **2**, **3** und **Infinite** (unendlich). Um eine 1:1-Zuordnung von Etikett und Produkt zu erreichen, ist dieser Wert auf 1 zu setzen



Gibt eine Warnmeldung aus, wenn das System online geschaltet wird, während sich noch ein Etikett auf dem Spendestempel befindet. Hilft, eine mögliche Fehlzusammenordnung von Etikett und Produkt zu vermeiden.

Legt fest, wie oft das System versucht, das gleiche Etikett aufzubringen. Die verfügbaren Optionen sind **1**, **2**, **3** und **Infinite** (unendlich). Um eine 1:1-Zuordnung von Etikett und Produkt zu erreichen, ist dieser Wert auf 1 zu setzen.

SETUP/JOB-MENÜ – Rufen Sie das JOB-Menü über den Setup-Bildschirm auf.

No deaktiviert die Gebläsefunktion (E-TAMP). **On Sensor** aktiviert die Gebläsefunktion nur, wenn das Produkt vom automatischen Rückzugssensor erkannt wird. **On Retract** aktiviert die Gebläsefunktion, wenn der Aktuator in die Grundstellung zurückkehrt, weil die Aufbringungsdauer abgelaufen ist.

Sollte möglichst klein gehalten werden, indem der Produktsensor möglichst nahe an der Spendekante positioniert wird. Ausnahme bei Verwendung von Print-on-Demand.

Steuert die Ausfahrhubzeit. Automatischen Rückzug auf Null stellen, um diese Zeit richtig einzustellen, anschließend den automatischen Rückzug wieder aktivieren.



Die meisten E-Tamp-Anwendungen benötigen keine wesentliche Rückzugverzögerung. Große Etiketten profitieren von einer minimalen Verzögerung von 20 ms bis 100 ms.

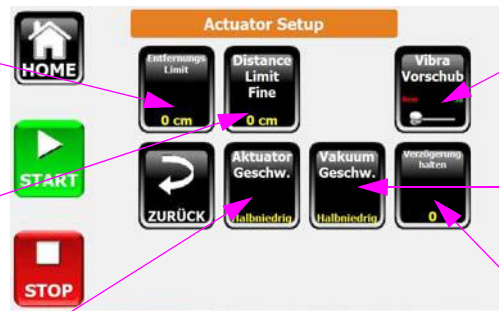
Wenn installiert, hängt der Zeitpunkt des automatischen Rückzugs von der Aktuator-Geschwindigkeit ab. Die Werte variieren in der Regel zwischen 1 ms bis 100 ms.

ACTUATOR SETUP-MENÜ – Rufen Sie das Menü ACTUATOR SETUP vom Job-Bildschirm aus auf.

Stellt die Ausfahrlänge des Stempels für die Aufbringung in Schritten von einem Zoll ein. Der Abstand zum Produkt sollte kurz sein, um das Etikett auf das Produkt zu blasen zu können.

Legt die längste Ausfahrtstrecke des Stempels in 6-mm-Schritten fest.

Stellt die Gesamtgeschwindigkeit des Aktuators auf fünf diskrete Stufen ein.



Wenn aktiviert, vibriert der Spendestempel während der Etikettenzuführung, um dickere Etiketten zu unterstützen, oder um eine stärkere Klebstoffzufuhr auf dem Spendestempel zu ermöglichen.

Die Sauggeschwindigkeit sollte für Tamp Blow **Med_High** oder **High**.

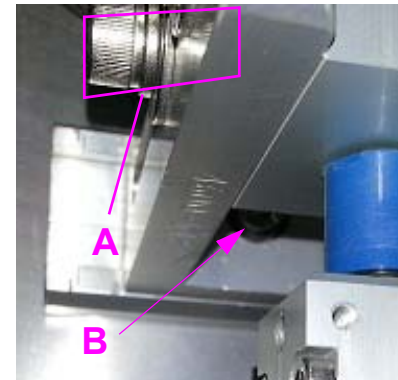
Legt fest, wie lange der Aktuator die gleiche Position halten soll.

Hinweis: Mit dieser Verzögerung wird der Spendestempel während des Aufblasvorgangs in einem festen Abstand gehalten. Ein Wert zwischen 50 mS und 100 mS macht den Aufblasvorgang effektiver.

High-Speed-Tamp – Mechanisches Seetup

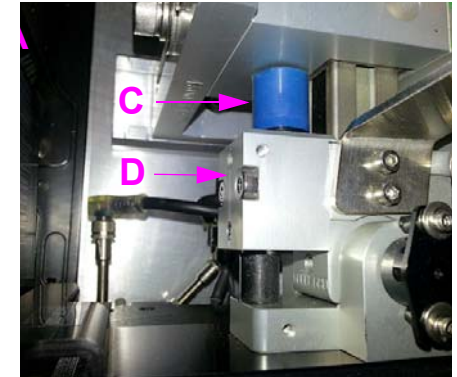
AUSRICHTUNG AUF SPENDEKANTE

1. Beide Schrauben am Schwalbenschwanz-Schieberegler (A) lösen.
2. Verschieben Sie die Baugruppe so, dass zwischen der Baugruppe der Spende­kante und der Kante des Spendestempels ein Spalt von ca. 3,2 mm (1/8") entsteht.
3. Ziehen Sie die beiden Schrauben (A) wieder an.



ETIKETT AUF SPENDESTEMPEL AUSRICHTEN

1. Lösen Sie die beiden Schrauben an der L-Halterung (B).
2. Die Baugruppe auf der Grundplatte so verschieben, dass sich der Sensor „Etikett vorhanden“ innerhalb der Zuführposition des Etiketts befindet.
3. Ziehen Sie die beiden Schrauben an der L-Halterung (B) wieder an. Beim Festziehen darauf achten, dass der Aktuator parallel zur Grundplatte verbleibt.



HÖHE DES SPENDESTEMPELS AUSRICHTEN

1. Lösen Sie die Stellschraube (D).
2. Drehen Sie den Puffer (C), um die Höhe des Spendestempels einzustellen. Die optimale Position liegt 1,6 mm **UNTERHALB** der Spende­kante.
3. Ziehen Sie die Stellschraube (D) fest.
4. Lösen Sie die Schrauben (E).
5. Verschieben Sie die Rolle, um den Winkel einzustellen. Die Stempelfläche sollte parallel zur Unterkante der Grundplatte verlaufen.
6. Ziehen Sie die Schrauben (E) fest.



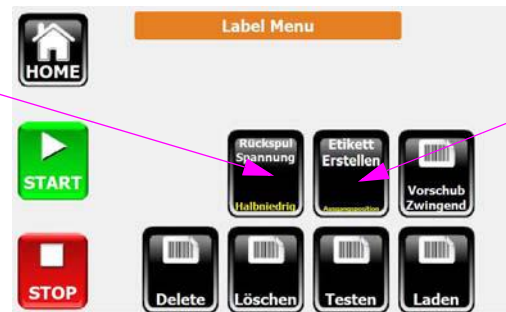
High-Speed-Tamp – Parametereinstellung

High-Speed-Tamp-Anwendungen (HST) ermöglichen die Aufbringung des Etiketts auf der Oberseite oder Seite eines Produkts. In der Regel lassen sich mit dieser Aufbringungsmethode höhere Liniengeschwindigkeiten erzielen, als mit einem Standard-Stempel-Modul möglich sind. Der Aktuator fährt die Schwenkplatte nach unten auf das Produkt und hält diese Position, sodass das Produkt das Etikett über die Rolle aufnehmen kann.

Alternativ kann mit dem HST der Kontur des Produkts gefolgt werden. Es gilt das gleiche Prinzip: Die Platte sollte nicht so eingestellt werden, dass sie flach auf dem Produkt aufliegt, sondern kurz vorher stoppt, die Position hält und die Schwenkbewegung der Stempelplatte entlang der Produktoberfläche gleitet.

LABEL-MENÜ – Rufen Sie das Menü LABEL (Etikett) vom Startbildschirm aus auf.

Legt fest, wie hoch die Spannung ist, die bei einem Druckzyklus auf den Aufroller ausgeübt wird.
Für Druckgeschwindigkeiten unter 6 ips oder Etiketten kürzer als 1.001,6 mm (4") ist eine geringere Spannung einzustellen.



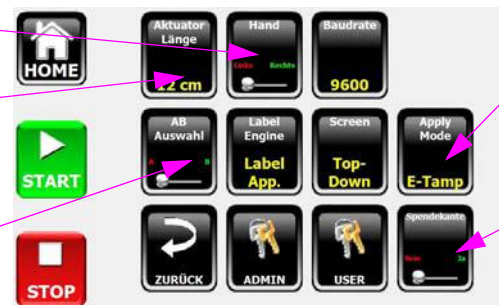
Legt den Modus der Etikettenerstellung fest. Für langsame Anwendungen, wie z. B. Paletten, sollte der Modus auf **P1 Detect** gesetzt sein. Dies reduziert die Zeit, die der Etikettenkleber der Luft ausgesetzt ist und trocknet. Für den höchsten Durchsatz verwenden Sie **At Home**. **P2 Detect** wird im Print-on-Demand-Betrieb für höchste Genauigkeit (unter Verwendung von zwei Detektoren) verwendet. **Then Apply** druckt ein Etikett, wenn sich der Aktuator in der Ausgangsposition befindet, und bringt es sofort auf.

SYSTEM-MENÜ – Rufen Sie das SYSTEM-Menü über den Setup-Bildschirm auf.

Legt die Richtung des Aufrollmotors fest.

Auf die Länge des Aktuators einstellen.

Legt die Richtung des Aktuatormotors fest. Diese Einstellung entspricht der A/B-Konfiguration des Aktuators.



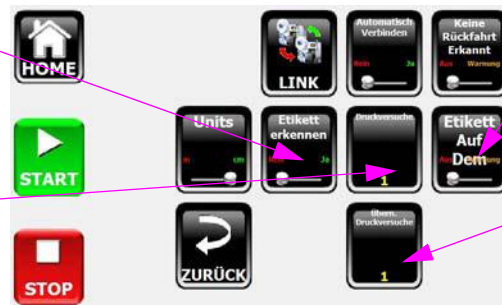
Für diese Anwendung wird **HS-Tamp** gewählt.

Yes (Ja) versetzt die Etikettenplatzierung von vorne. Wenn die Produktlängen variieren und das Etikett von der Hinterkante des Produkts entfernt werden muss, auf **Nein** stellen.

SMART-MENÜ – Rufen Sie das SMART-Menü über den Setup-Bildschirm auf.

Legt fest, ob das System mit dem optionalen Sensor „Etikett vorhanden“ verwendet wird.

Legt fest, wie oft das Etikett ohne Aufbringung gedruckt wird. Die verfügbaren Optionen sind **1, 2, 3** und **Infinite** (unendlich). Um eine 1:1-Zuordnung von Etikett und Produkt zu erreichen, ist dieser Wert auf 1 zu setzen



Gibt eine Warnmeldung aus, wenn das System online geschaltet wird, während sich noch ein Etikett auf dem Spendestempel befindet. Hilft, eine mögliche Fehlzuzuordnung von Etikett und Produkt zu vermeiden.

Legt fest, wie oft das System versucht, das gleiche Etikett aufzubringen. Die verfügbaren Optionen sind **1, 2, 3** und **Infinite** (unendlich). Um eine 1:1-Zuordnung von Etikett und Produkt zu erreichen, ist dieser Wert auf 1 zu setzen.

SETUP/JOB-MENÜ – Rufen Sie das JOB-Menü über den Setup-Bildschirm auf.

Sollte möglichst klein gehalten werden, indem der Produktsensor möglichst nahe an der Spendekante positioniert wird. Ausnahme bei Verwendung von Print-on-Demand.

Steuert die Ausfahrhöhezeit. Automatischen Rückzug auf Null stellen, um diese Zeit richtig einzustellen, anschließend den automatischen Rückzug wieder aktivieren.



Die meisten E-Tamp-Anwendungen benötigen keine wesentliche Rückzugverzögerung. Große Etiketten profitieren von einer minimalen Verzögerung von 20 ms bis 100 ms.

Hinweis: Der automatische Rückzug wird beim High-Speed-Tamp nicht verwendet.

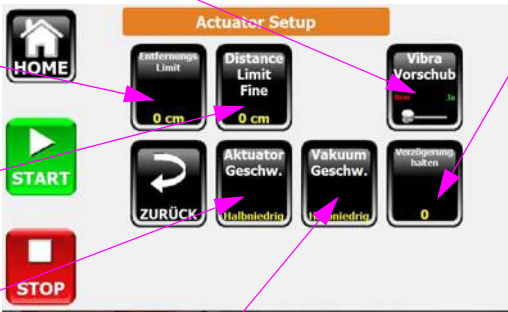
ACTUATOR SETUP-MENÜ – Rufen Sie das Menü ACTUATOR SETUP vom Job-Bildschirm aus auf.

Wenn aktiviert, vibriert der Spendestempel während der Etikettenzuführung, um dickere Etiketten zu unterstützen, oder um eine stärkere Klebstoffzufuhr auf dem Spendestempel zu ermöglichen.

Stellt die Ausfahrlänge des Stempels für die Aufbringung in Schritten von einem Zoll ein. Verwenden Sie diese Grenze, wenn Abstand zwischen Produkt und Etikettierer konstant ist.

Legt die längste Ausfahrstrecke des Stempels in 6-mm-Schritten fest.

Stellt die Gesamtgeschwindigkeit des Aktuators auf fünf diskrete Stufen ein.



Legt fest, wie lange der Aktuator die gleiche Position halten soll.

Hinweis: FÜR KONTURIERUNGSANWENDUNGEN – Mit der Option „Distance Limit“ (Abstandsgrenze) die Festposition zum Drehen einstellen und „Hold Delay“ (Halteverzögerung) erhöhen, um das Etikett vollständig aufzubringen. Möglicherweise muss „Apply Duration“ (Aufbringdauer) erhöht werden, um den Aktuator während der gesamten Haltezeit in Position zu halten

Hinweis: FÜR HIGH-SPEED-ANWENDUNGEN – Hublänge und Haltezeit minimieren. Die Stempelplatte mit dem Rollenpuffer verbunden halten und nur lange genug zum Schwenken ausfahren. Niedrigere Aktuatorgeschwindigkeiten sind besser für diesen Vorgang geeignet.

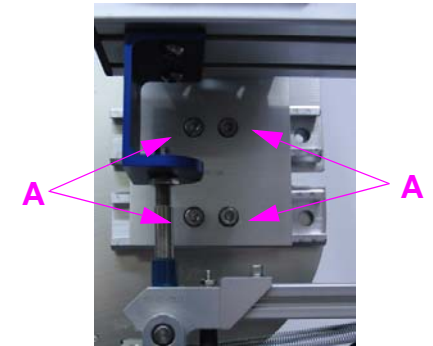
Siehe Tabelle unten für die empfohlene Einstellung:

Profil	Etikett
Niedrig	Etikettenlänge > 203,2 mm (8")
Mittel-Niedrig	Etikettenlänge > 203,2 mm (8")
Mittel	Die Etikettengröße entspricht der Spendestempelgröße (d. h. Etikett mit 101,6 mm x 152,4 mm [4" x 6"] auf Spendestempel mit 101,6 mm x 152,4 mm [4" x 6"])
Mittelhoch	Die Etikettenfläche ist um 50 % kleiner als die Stempelfläche (d. h. Etikett mit 101,6 mm x 50,8 mm [4" x 2"] auf Spendestempel mit 101,6 mm x 101,6 mm [4" x 4"])
Hoch	Kundenspezifische Spendestempel mit kleineren Etikettengrößen

E-FASA – Mechanischer Aufbau

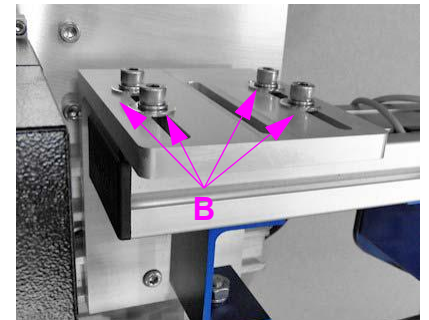
EINSTELLUNG DES SPENDEKANTENABSTANDES

1. Die vier Schrauben am Schwalbenschwanz-Schieberegler (A) lösen.
2. Verschieben Sie die Baugruppe so, dass zwischen der Spende­kante und der Kante des Spendestempels ein Spalt von ca. 3,2 mm (1/8") entsteht.
3. Ziehen Sie die vier Schrauben (A) wieder an.



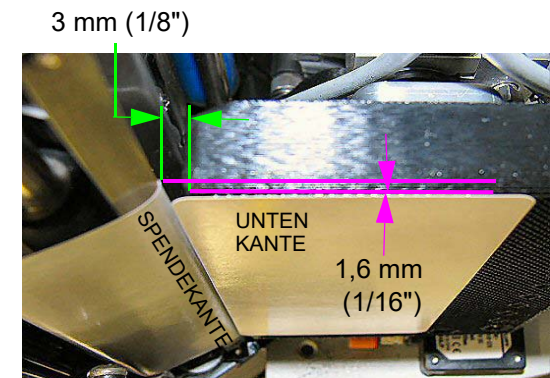
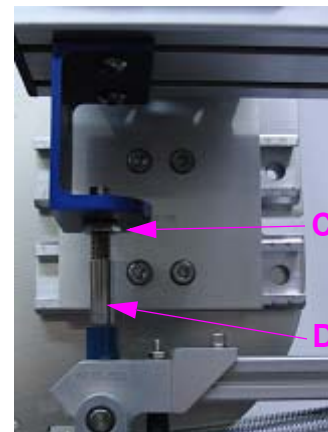
EINSTELLUNG DER GRUNDPLATTE

1. Lösen Sie die vier Schrauben an der L-Halterung (B).
2. Die E-FASA-Baugruppe auf der Grundplatte so verschieben, dass sich der Sensor „Etikett vorhanden“ innerhalb der Zuführposition des Etiketts befindet.
3. Ziehen Sie die vier Schrauben an der L-Halterung (B) wieder an.



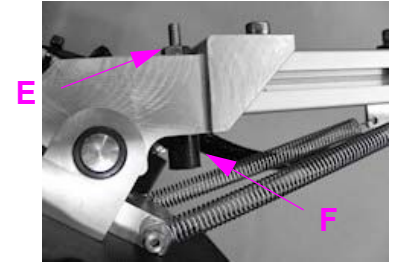
EINSTELLUNG DER HÖHENPOSITION

1. Lösen Sie die Kontermutter (C).
2. Höhe durch Drehen der Puffer (D) einstellen.
3. Die optimale Position befindet sich 1,6 mm **UNTERHALB** der Spende­kante.
4. Überprüfen Sie die Ausgangsposition, indem Sie das System einschalten.
5. Ziehen Sie die Kontermutter (C) wieder an.



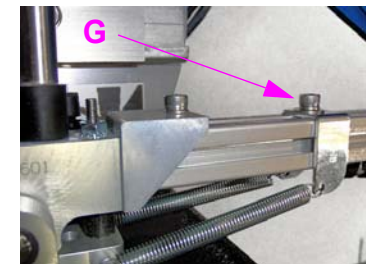
AUSRICHTUNG DES STEMPELWINKELS

1. Lösen Sie die Kontermutter (E).
2. Den Puffer (F) festziehen oder lösen, um den Spendestempel so zu drehen, dass er mit der Grundplatte parallel ist.
3. Ziehen Sie die Kontermutter (E) fest.



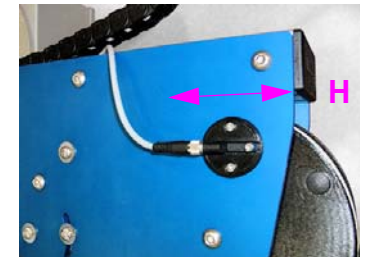
EINSTELLUNG DER FEDERDREHSPANNUNG

1. Schraube (G) lösen.
2. Um die Federspannung zu erhöhen oder zu verringern, die Halterung näher zur oder weiter weg von der Stange schieben.
3. Schraube (G) anziehen.
4. Die Etikettenaufbringung prüfen. Das Spendestempel sollte beim Etikettieren nicht auf das Produkt „aufschlagen“.



EINSTELLUNG DES SENSORS FÜR DIE AUSGANGSSTELLUNG

1. Lösen Sie die Einstellschraube so weit, dass der Sensor (H) verschoben werden kann.
2. Wenn sich der Arm in der Ausgangsposition befindet, schieben Sie den Sensor für die Ausgangsstellung in Richtung Maschine und dann langsam von der Maschine weg, bis das Licht aufleuchtet.
3. Ziehen Sie die Einstellschraube wieder an. Nicht zu fest anziehen.
4. Sicherstellen, dass das Licht erlischt, wenn der Arm die Ausgangsstellung verlässt und etwa 24.4 mm vom Anschlagpuffer entfernt ist.

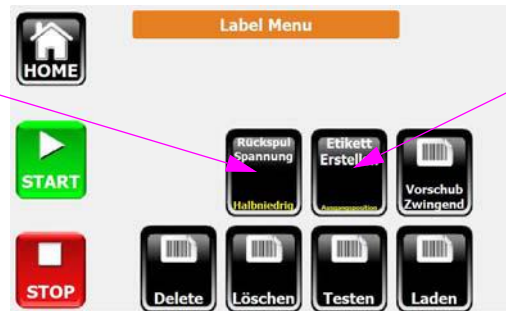


E-FASA – Parametereinstellung

Mit dem E-FASA-Modul können eine oder zwei Seiten des Produkts etikettiert werden. Bei einseitiger Aufbringung kann entweder die Vorder- oder Rückseite etikettiert werden. Bei zweiseitiger Aufbringung kann entweder die Vorderseite und Seite oder die Seite und Rückseite etikettiert werden.

LABEL-MENÜ – Rufen Sie das Menü LABEL (Etikett) vom Startbildschirm aus auf.

Legt fest, wie hoch die Spannung ist, die bei einem Druckzyklus auf den Aufroller ausgeübt wird. Für Druckgeschwindigkeiten unter 6 ips oder Etiketten kürzer als 1.001,6 mm (4") ist eine geringere Spannung einzustellen



Legt den Modus der Etikettenerstellung fest. Für langsame Anwendungen, wie z. B. Paletten, sollte der Modus auf **P1 Detect** gesetzt sein. Dies reduziert die Zeit, die der Etikettenkleber der Luft ausgesetzt ist und trocknet. Für den höchsten Durchsatz verwenden Sie **At Home**. **P2 Detect** wird im Print-on-Demand-Betrieb für höchste Genauigkeit (unter Verwendung von zwei Detektoren) verwendet. **Then Apply** druckt ein Etikett, wenn sich der Aktuator in der Ausgangsposition befindet, und bringt es sofort auf.

SYSTEM-MENÜ – Rufen Sie das SYSTEM-Menü über den Setup-Bildschirm auf.

Auf die Länge des Aktuators einstellen.

Hinweis: Diese Einstellung ist wichtig, da sie die Gesamtgeschwindigkeit des Armes regelt. Höhere Geschwindigkeiten sind zulässig für den 12-cm-Arm (5") und niedrigere für den 25-cm- bzw. 50-cm-Arm (10" bzw. 20"). Die einwandfreie Funktion des Systems erfordert eine korrekte Übereinstimmung der Aktuatorlänge und der physischen Länge des E-FASA-Arms. Die Länge des E-FASA ist die nutzbare Länge des Arms, gemessen zwischen der Grundplattenkante und der Mitte des Stempelkissens. Für 19 cm (7,5"), eingestellt auf 25 cm (10"); für 38 cm (15"), eingestellt auf 50 cm (20").

Legt die Richtung des Aufrollmotors fest.

Legt die Richtung des Aktuarmotors fest. Diese Einstellung entspricht der A/B-Konfiguration des Aktuators und ist je nach Anwendung unterschiedlich



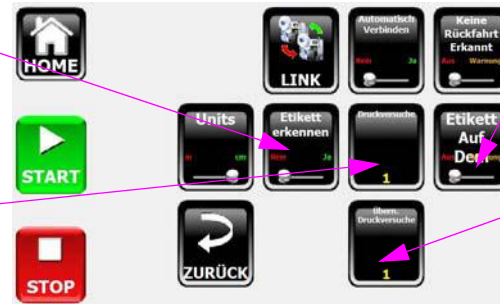
Für diese Anwendung wird **E-FASA** gewählt.

Yes (Ja) versetzt die Etikettenplatzierung von vorne. Wenn die Produktlängen variieren und das Etikett von der Hinterkante des Produkts entfernt werden muss, auf **Nein** stellen.

SMART-MENÜ – Rufen Sie das SMART-Menü über den Setup-Bildschirm auf.

Legt fest, ob das System mit dem optionalen Sensor „Etikett vorhanden“ verwendet wird.

Legt fest, wie oft das Etikett ohne Aufbringung gedruckt wird. Die verfügbaren Optionen sind **1**, **2**, **3** und **Infinite** (unendlich). Um eine 1:1-Zuordnung von Etikett und Produkt zu erreichen, ist dieser Wert auf 1 zu setzen.



Gibt eine Warnmeldung aus, wenn das System online geschaltet wird, während sich noch ein Etikett auf dem Spendestempel befindet. Hilft, eine mögliche Fehlzuzuordnung von Etikett und Produkt zu vermeiden.

Legt fest, wie oft das System versucht, das gleiche Etikett aufzubringen. Die verfügbaren Optionen sind **1**, **2**, **3** und **Infinite** (unendlich). Um eine 1:1-Zuordnung von Etikett und Produkt zu erreichen, ist dieser Wert auf 1 zu setzen.

SETUP/JOB-MENÜ – Rufen Sie das JOB-Menü über den Setup-Bildschirm auf.

Wenn die Anwendung zwei Etiketten, Front- und Seite, benötigt, kann diese Verzögerung auf minimal eingestellt werden. Für die Aufbringung an Seite und Rückseite muss der Produktsensor umgesetzt werden, sodass die Verzögerung erhöht werden muss.

Dieser Zeitwert sollte größer sein als die Zeit, die es braucht, zwei Etiketten zu drucken (bei Verwendung von Make Label PD Sens 1 oder 2) oder um ein Etikett zu drucken (Make Label = At Home-Modus) plus dem ersten Aufbringzyklus.



Sollte schrittweise von einem niedrigen auf einen höheren Wert eingestellt werden, um den Kontaktpunkt mit dem Produkt einzustellen. Für die Front- oder Rückseite liegt der optimale Kontaktpunkt etwas über 90 Grad. Dadurch kann der Spendestempel schwenken und das Etikett rechtwinklig auf das Produkt aufbringen.

Die meisten E-FASA-Anwendungen profitieren von einer minimalen Verzögerung zwischen 50 bis 200 ms, damit sich der Spendestempel nach dem Rückfahren in die Ausgangsstellung stabilisieren kann.

Für die Vorder- und Rückseite nicht besonders sinnvoll; wird hauptsächlich für seitliche Aufbringung verwendet. Die Werte liegen in der Regel zwischen 1 und 50 ms.

Die Werte liegen in der Regel zwischen 1 und 50 ms.

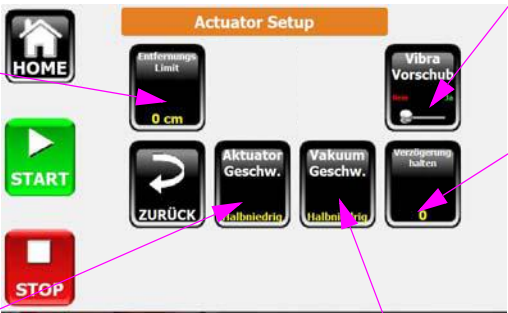
Gleich wie bei „Apply Duration“ (Anwendungsdauer).

ACTUATOR SETUP-MENÜ – Rufen Sie das Menü ACTUATOR SETUP vom Job-Bildschirm aus auf.

Stellt den weitesten Schwenkwinkel für diese Anwendung ein.

Hinweis: Verwenden Sie diesen Grenzwert für die Schwenkung der Vorder- oder Rückseite (in der Regel 90 Grad). Kann in Verbindung mit der Halteverzögerung verwendet werden, um den Aktuator auszuschwenken und auf die Vorderseite des Produkts zu warten. Bei ausreichender Dauer der Halteverzögerung wird eine Übereck-Aufbringung am Produkt durchgeführt

Stellt die Gesamtgeschwindigkeit des Aktuators auf fünf diskrete Stufen ein.



Wenn aktiviert, vibriert der Spendestempel während dem Druck/der Zuführung von Etiketten, um dickere Etiketten zu unterstützen, oder um eine stärkere Klebstoffzufuhr auf dem Spendestempel zu ermöglichen.

Legt fest, wie lange der Aktuator die gleiche Position halten soll.

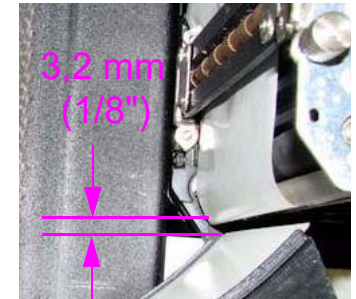
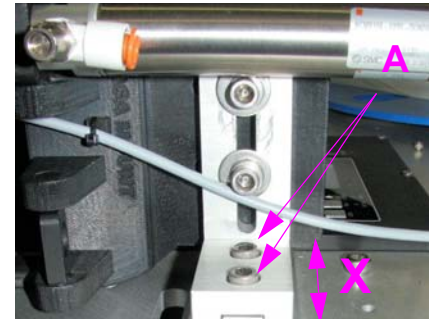
Die empfohlene Einstellung entnehmen Sie bitte der folgenden Tabelle:

Profil	Etikett
Niedrig	Etikettenlänge > 203,2 mm (8")
Mittel-Niedrig	Etikettenlänge > 203,2 mm (8")
Mittel	Die Etikettengröße entspricht der Spendestempelgröße (d. h. Etikett mit 101,6 mm x 152,4 mm [4" x 6"] auf Spendestempel mit 101,6 mm x 152,4 mm [4" x 6"])
Mittelhoch	Die Etikettenfläche ist um 50 % kleiner als die Stempelfläche (d. h. Etikett mit 101,6 mm x 50,8 mm [4" x 2"] auf Spendestempel mit 101,6 mm x 101,6 mm [4" x 4"])
Hoch	Kundenspezifische Spendestempel mit kleineren Etikettengrößen

E-WASA – Mechanischer Aufbau

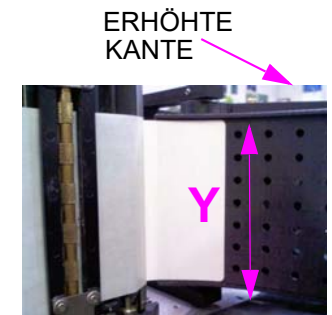
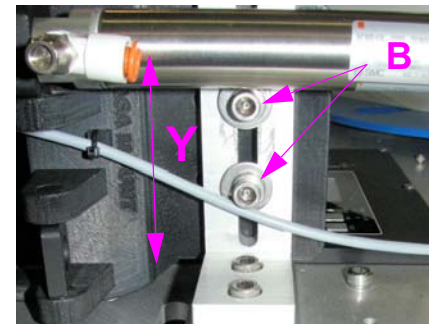
EINSTELLUNG DER X-POSITION

1. Lösen Sie die beiden Schrauben an der Gleitschiene (A).
2. Verschieben Sie das WASA-Modul so, dass zwischen Spende- und der Gebläsekasten- kante ein Abstand von 3,2 mm (1/8") ist.
3. Ziehen Sie die Schrauben (A) an.



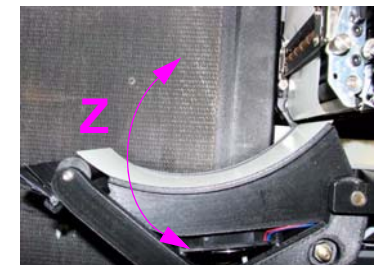
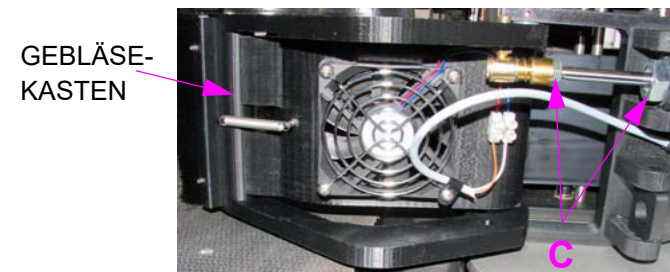
EINSTELLUNG DER Y-POSITION

1. Die beiden Schrauben (B) lösen.
2. Ein Etikett in den Gebläsekasten einführen.
3. Das Etikett sollte innerhalb von 3,2 mm (1/8") von der erhöhten Kante, darf sich aber **NICHT** zur erhöhten Kante hochschieben.



EINSTELLUNG DER DREHWINKELPOSITION Z

1. Zwei Muttern (C) am Zylinder lösen.
2. Den Zylinderkörper drehen, um die Stange in die Kupplung hinein- oder aus der Kupplung herauszuschrauben und die Z-Drehposition des Gebläsekastens einzustellen.
3. Die Rotation so einstellen, dass das Etikett aus dem Gebläsekasten herausgeführt wird, ohne auf der Planfläche zu verbleiben.
4. Die beiden Muttern festziehen und einige Etiketten vorschieben, um die optimale Position zu bestätigen.



EINSTELLUNG DER FEDERRATE

1. Lösen Sie die Kontermutter mit einem 13-mm-Maulschlüssel.
2. Die Schraube im Uhrzeigersinn drehen, um die Federkraft zu erhöhen, und gegen den Uhrzeigersinn, um sie zu reduzieren Produkte zwischen 2,3 und 4,5 kg benötigen weniger Federkraft, um das Etikett um das Produkt zu falten, ohne dass das Produkt auf dem Förderband hängen bleibt. Eine zu geringe Federspannung führt zu einem schlecht geklebten Etikett. Der gesamte Bereich der Federspannung ist mit einem 2-Zoll-Schraubgewinde (Abstand 50,8 mm) einstellbar.



WARNUNG: Die Federspannung nicht so weit verringern, dass der WASA-Gebläsekasten nicht mehr zuverlässig in die Ausgangsstellung zurückkehren kann. Wenn die Feder zu schwach ist, beeinflussen Reibung und Produktpplatzierung die Leistung der Etikettenaufbringung.



HINWEIS: Die optimale Leistung von E-WASA ist stark von der hinteren Führungsschiene abhängig. Da E-WASA unter Federspannung steht, um Druck auf die Vorderseite und Seite des Produkts auszuüben, verhindert die Führungsschiene eine mögliche Schrägstellung des Produkts. Betrieb ohne richtige Materialhandhabung führt zu einem fehlerhaftem Übereckwinkel oder das Etikett wirft Falten.

3. Wenn der WASA-Hub auf den Schwenkbereich überprüft wurde, verriegeln Sie die Federspannungsposition durch Anziehen der Kontermutter.

EINSTELLUNG DES RÜCKLAUFREGLERS

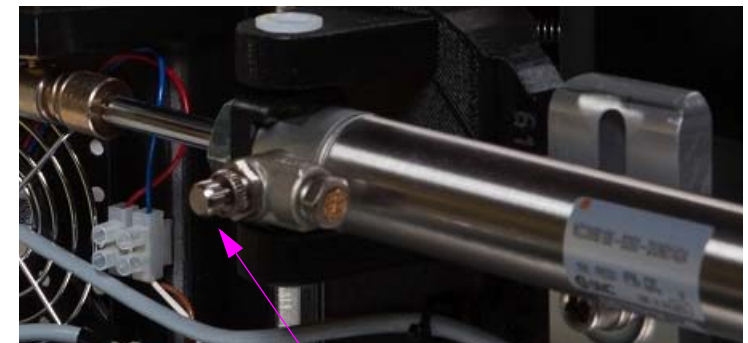
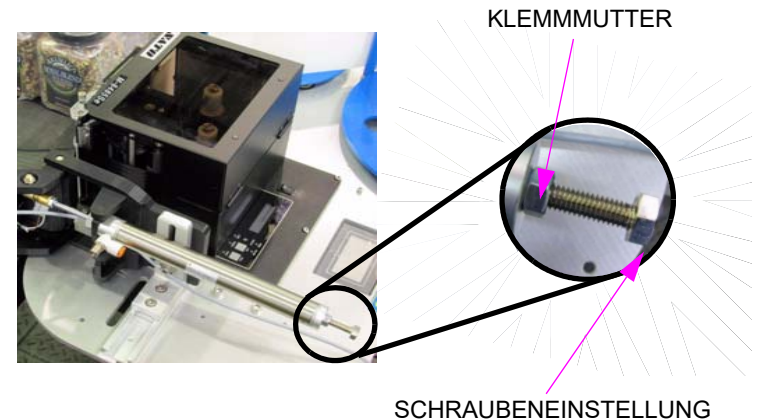
Die Rändel-Gegenmutter lockern und den Laufregler im Uhrzeigersinn drehen, um die Geschwindigkeit zu verringern, mit der der WASA in die Ausgangsstellung zurückkehrt. Den Lauf durch Drehen des Reglers gegen den Uhrzeigersinn erhöhen, wodurch der WASA-Kasten schneller in die Ausgangsstellung zurückkehrt.



WARNUNG: Die Einstellung der Rückkehrgeschwindigkeit bestimmt die maximale Durchsatzrate. Wenn die Anwendung eine langsamere Rückkehr zulässt, erfolgt die Rückkehr weicher und sanfter, wodurch die Lebensdauer verlängert wird.



HINWEIS: Die optimale Leistung von E-WASA ist stark von der hinteren Führungsschiene abhängig. Da E-WASA unter Federspannung steht, um Druck auf die Vorderseite und Seite des Produkts auszuüben, verhindert die Führungsschiene eine mögliche Schrägstellung des Produkts. Betrieb ohne richtige Materialhandhabung führt zu einem fehlerhaftem Übereckwinkel oder das Etikett wirft Falten.



E-WASA – Parametereinstellung

E-WASA-Anwendungen ermöglichen die Platzierung von Etiketten auf zwei aneinander liegenden Seiten, üblicherweise Vorderseite und Seite. Vorder- und Oberseite ist jedoch ebenfalls möglich. Da der E-WASA das nächste Etikett erst übernehmen kann, wenn der Arm in die Ausgangsstellung zurückgekehrt ist, handelt es sich bei diesem Etikettendruck standardmäßig um Print-on-Demand.

LABEL-MENÜ – Rufen Sie das Menü LABEL (Etikett) vom Startbildschirm aus auf.

Legt fest, wie hoch die Spannung ist, die bei einem Druckzyklus auf den Aufroller ausgeübt wird. Für Druckgeschwindigkeiten unter 6 ips ist eine geringere Spannung einzustellen



SYSTEM-MENÜ – Rufen Sie das SYSTEM-Menü über den Setup-Bildschirm auf.

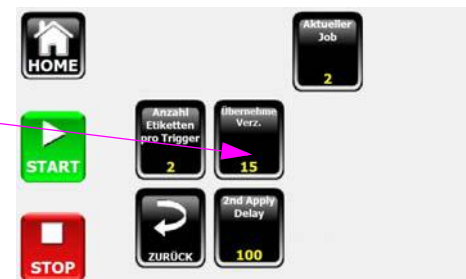
Legt die Richtung des Aufrollmotors fest.



E-WASA, wenn kein Ausgangsstellungssensor vorhanden ist und **E-WASA+**, wenn ein Ausgangsstellungssensor vorhanden ist.

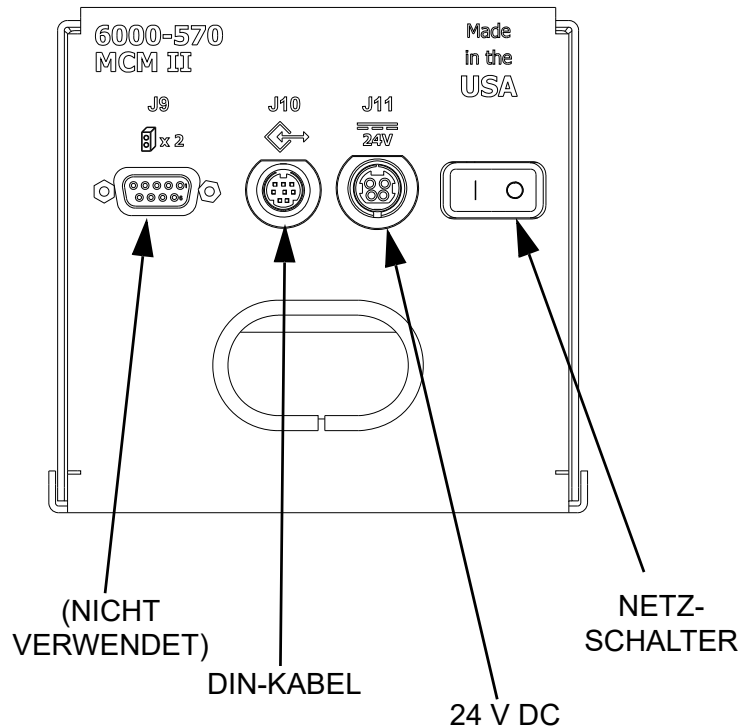
SETUP/JOB-MENÜ – Rufen Sie das JOB-Menü über den Setup-Bildschirm auf.

Bestimmt die Zeitverzögerung vom Auslösen des Produktdetektors bis zum Etikettendruck. In der Regel auf einen Mindestwert eingestellt.

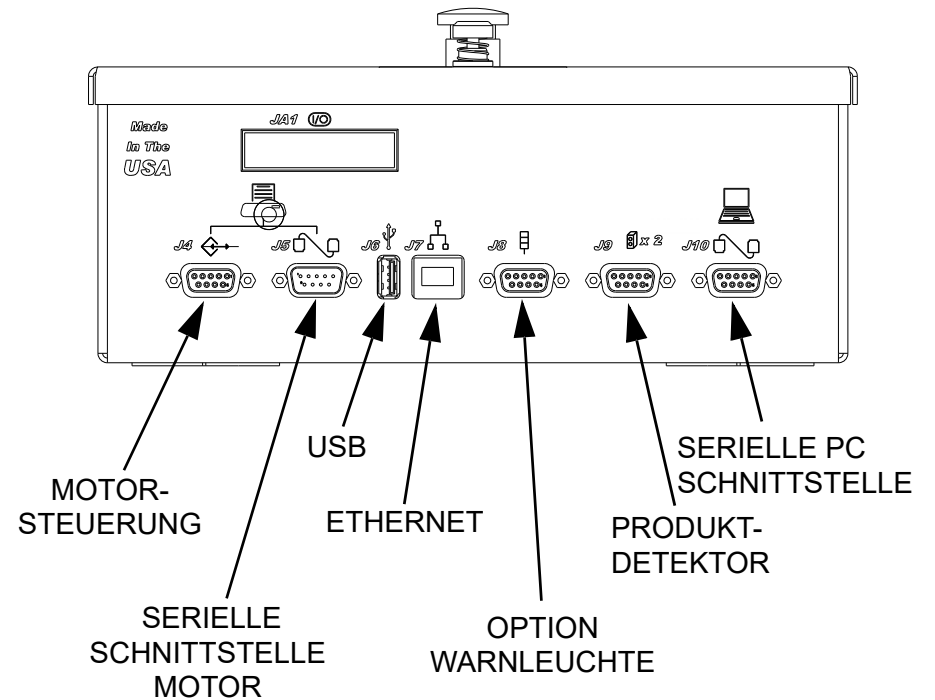


Anhang C: Elektrische Schnittstelle

MCM II



MCA 7



Anhang D: Sprachunterstützung

Die folgenden Sprachen werden vom Druckerapplikator der Serie 7100 unterstützt.

HINWEIS: Die Unterstützung von Drucknachrichten erfolgt über die Software Nice Label.

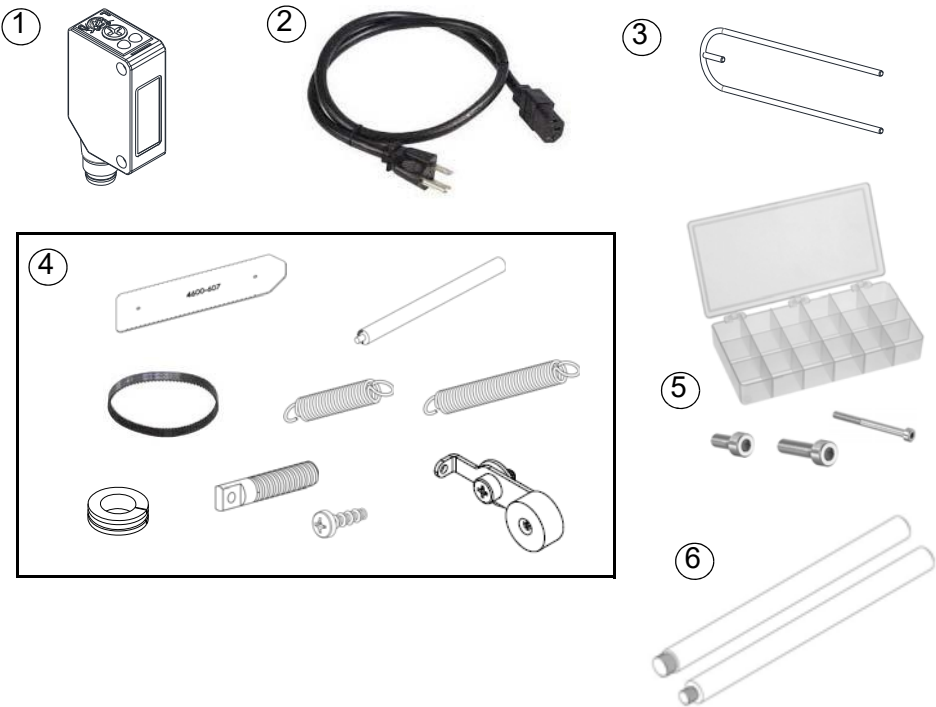
Benutzeroberfläche (über Regionale Einstellungen)	Meldungen drucken (über den Nachrichteneditor)
<i>(nicht verfügbar)</i>	中文 (Chinesisch)
Deutsch (Deutsch)	Deutsch (Deutsch)
Englisch	Englisch
Español (Spanisch)	Español (Spanisch)
Français (Französisch)	Français (Französisch)
<i>(nicht verfügbar)</i>	Italianisch (Italienisch)
<i>(nicht verfügbar)</i>	日本人 (Japanisch)
<i>(nicht verfügbar)</i>	한국어 (Koreanisch)
<i>(nicht verfügbar)</i>	Polski (Polnisch)
Português (Portugiesisch)	<i>(nicht verfügbar)</i>
<i>(nicht verfügbar)</i>	Русский (Russisch)
<i>(nicht verfügbar)</i>	Slovenski (Slowakisch)

Anhang E: Teilenummer

Ersatzteile

Systemkomponenten

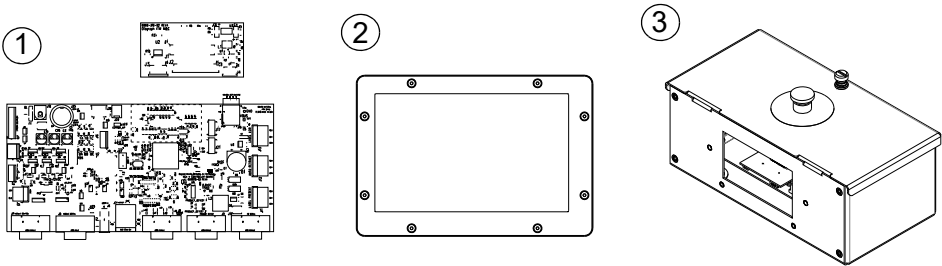
Artikel	Bausatz-Nr.	Beschreibung
1	4600-900	Baugruppe Produktdetektor, diffus
2	1901-141	AC Netzleitung US
	103806-1	AC Netzleitung EU
3	4600-647	Rücklaufklammer
4	4600-950	Verschleißteile umfassen: (3) 4600-607 Etikettenkernrippen, (1) 4600-643 Urethanspindel, (1) 4600-649 Kevlar-Riemen, (1) 5331-221 Feder, 38 mm, (1) 5331-222 Feder, 63 mm, (2) 6105-066 Federkranz für Bahnführung, (3) 6150-600 Federanker, (6) 5750-039 Befestigungsschrauben, (1) 4600-612 Baugruppe Aufrollspannung, (1) 404508 Führungsstange Edelstahl
5	6000-840	Behälter mit Befestigungselementen
6	404223	Motor Baugruppe (nicht abgebildet)
7	404224	Führungsstangen-Kit umfasst: (1) Edelstahl-Führungsstange, M8-Gewinde (1) Edelstahl-Führungsstange, M14-Gewinde



HINWEIS: Ersatzteile für Druckmodule finden Sie in Dokument 6000-013.

MCA-Bauteile

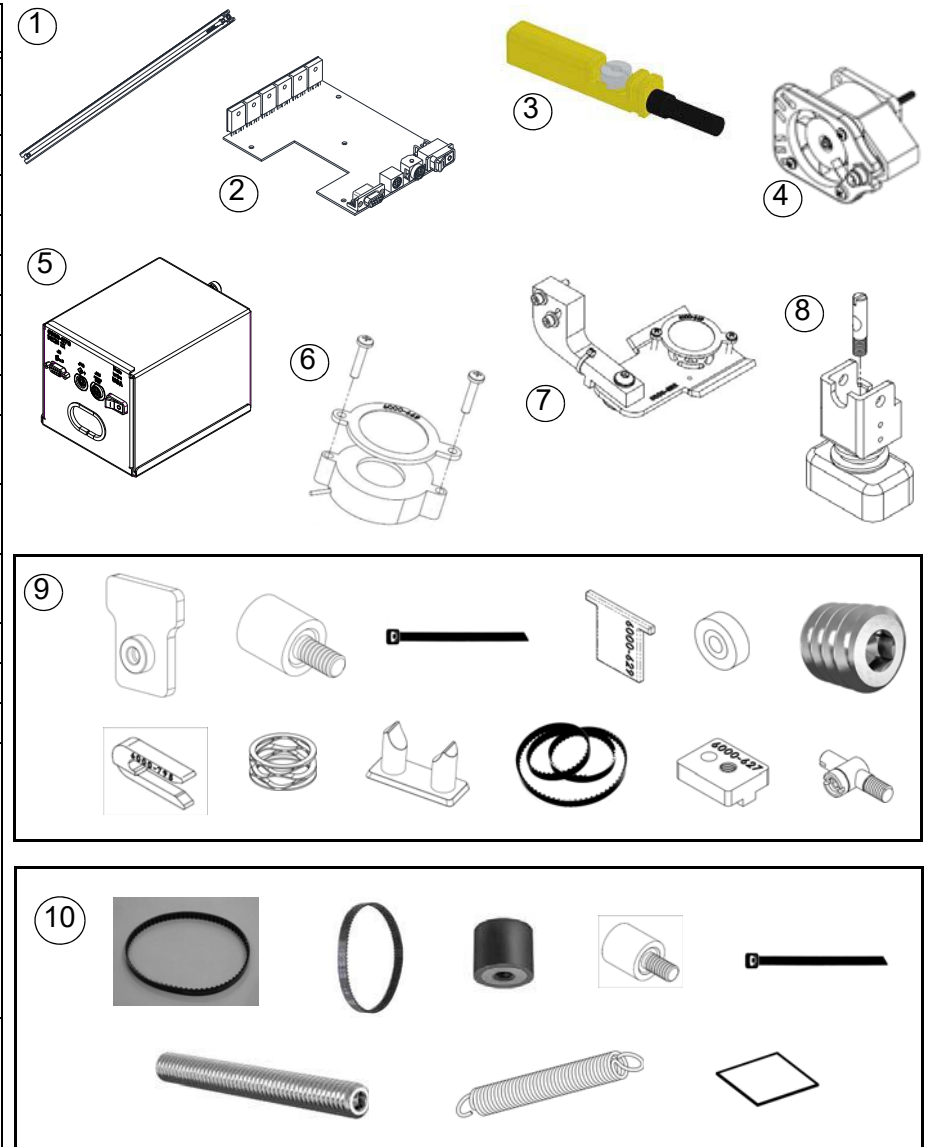
Artikel	Bausatz-Nr.	Beschreibung
1	404202	Baugruppe Leiterplatte und Displayplatine
2	404200-PA7100	Display-Baugruppe, 18 cm (7")
3	404201	MCA-Baugruppe – Mit MCA-Gehäuse, MCA-Leiterplatte UND Displayplatine



Bauteile des Applikators

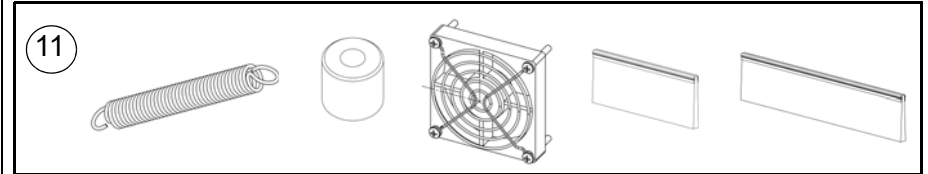
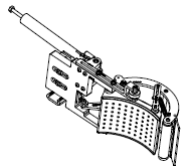
Artikel	Bausatz-Nr.	Beschreibung
1	6000-205X5	Stellgliedextrusion, 127 mm (5")
	6000-205X10	Stellgliedextrusion, 254 mm (10")
	6000-205X15	Stellgliedextrusion, 381 mm (15")
	6000-205X20	Stellgliedextrusion, 508 mm (20")
	6000-205X25	Stellgliedextrusion, 635 mm (25")
	6000-205X30	Stellgliedextrusion, 762 mm (30")
2	6000-698KIT	Ersatz MCM II-Boards
3	4600-906	Home-Sensor
4	6000-214	Ersatz Vakuumgebläse
5	6000-211	MCM II Baugruppe – umfasst: (1) MCM II-Leiterplatte und (1) MCM II-Gehäuse
6	6000-207	Baugruppe Etiketten-Anblasseinheit Lüfter und Filter (Halterung nicht im Lieferumfang enthalten)
7	6000-219	Baugruppe Halterung für Etiketten-Anblasseinheit mit Filter (Lüfter nicht im Lieferumfang enthalten)
8	6000-201-B	Halterung für Spendestempel, blau
	6000-201-G	Halterung für Spendestempel, grün
	6000-201-R	Halterung für Spendestempel, rot
9	6000-950 Für Applikator:	Verschleißteile E-TAMP umfassen: (8) 6000-624 Lagerschalen, (1) 6150-601 Puffer, (6) 6150-580 Kabelbinder, (1) 6000-629 Klemmplatte, (1) 6000-638 Rolle, (2) 5030-712 M5 Schrauben, (2) 6000-795 Federkompressorwerkzeuge, (2) 5331-002 Wellenfedern, (1) 6000-794 Zahnriemengewindewerkzeug, (1) 6000-633 Zahnriemen, (1) 6000-627 Deckplatte und (2) 6000-635 Maytec-Steckverbinder
10	6000-951 Für Applikator:	Verschleißteile für E-FASA umfassen: (1) 6000-713 Motor-Antriebsriemen, schwarz, (1) 6000-712 Schwenkarmriemen, weiß, (1) 6170-480 Puffer, (1) 6150-601 Steckpuffer, (6) 6150-580 Kabelbinder, (1) 5030-508 8-32 Schraube, (2) 5331-220 Federn & (1) 6000-821 19 mm Klebestreifen, viereckig

(Fortsetzung auf der nächsten Seite ...)



Bauteile des Applikators (Fortsetzung)

Artikel	Bausatz-Nr.	Beschreibung
11	6000-952 Für Applikator	Verschleißteile für E-WASA umfassen pro Stück (1): 5331-220 Feder, 6170-583 Rolle, 6170-509 Gebläse 6146-653 Bürste, 12 cm und 6170-582 18 cm (7") Bürste



Optionales Zubehör

Artikel	Bausatz-Nr.	Beschreibung
1	4600-901	Produktdetektor, Lichtschranke
	4600-902	Produktdetektor, Laser
2	6000-518	Y-Kabel, Produktdetektor
3	5780017ALP	Abgesetztes Bedienteil
4	404221	Motor mit Haltefunktion
5	6000-903	Automatischer Rückzug oder „Etikett vorhanden“
6	404226	Sensor „Etikettenstand niedrig“ mit Halterung
7	4750-216	Kernadapter, 76,2 mm bis 152,4 mm
8	6000-828	Warnleuchte, dreifarbig
9	6000-828AUD	Warnleuchte, dreifarbig mit akustischem Alarm
10	9650-830L	Air Assist groß, links
	9650-830R	Air Assist groß, rechts
11	4600-625	Bodenarretierung für Standfuß CHI-Standard (3er Pack)
	401208	Bodenarretierung für Standfuß RLC-Schwerlast (3er Pack)
12	5765-244	Nivellier-Stellfüße (4er Pack)

