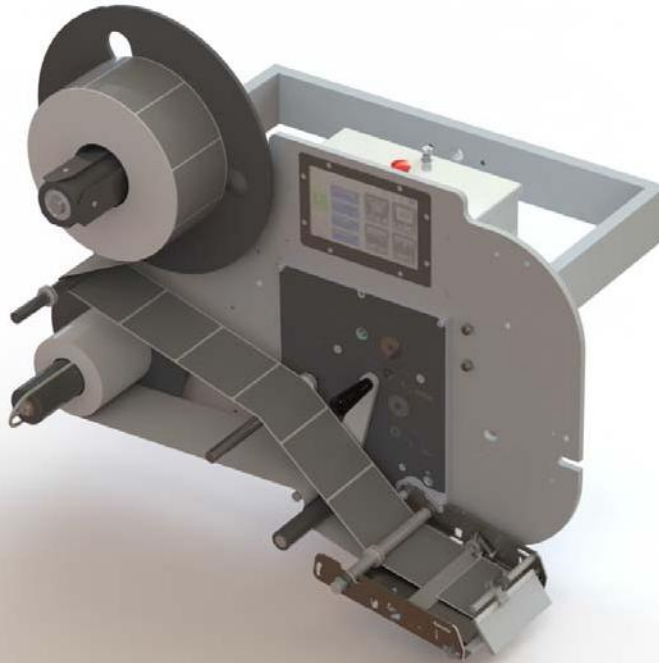


Betriebshandbuch

Etikettenapplikator der Serie 7000



404011G
Revision C

Etikettenapplikator der Serie 7000

Betriebshandbuch

404011G
Revision C

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

Etikettenapplikator der Serie

Garantie:

Sofern nicht anders angegeben haben der Etikettenapplikator der Serie 7000 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.

Etikettenapplikator der Serie 7000

Abschnitt 1: Sicherheit	1
Abschnitt 2: Kurzanleitung	3
Schritt 1: Systemausrichtung	4
Schritt 2: Systemausrichtung	6
Schritt 3: Produktdetektor positionieren	7
Schritt 4: Andruckwalze positionieren	8
Schritt 5: Medien laden	9
Schritt 6: Abstandsensor kalibrieren	12
Schritt 7: Geschwindigkeit einstellen	13
Schritt 8: Spendeponition einstellen	13
Schritt 9: Aufrollspannung einstellen	14
Schritt 10: Produktverzögerung einstellen	14
Schritt 11: Aufbringdauer einstellen (nur Stempelapplikator)	15
Schritt 12: Abstandsbegrenzung des Aktuators einstellen (nur bei Stempelapplikator)	15
Schritt 13: System online schalten	16
Abschnitt 3: Wartung	17
Wartungsplan-Diagramm	17
Abschnitt 4: Fehlerbehebung	18
Allen Systemen gemeinsam	19
Abstreifsysteme	20
Stempelsysteme	21
Diagnose	22
Informations-, Warn-, Fehler- und Diagnosecodes	23
Anhang A: Systemspezifikationen	24
Allgemeine Spezifikationen	24
Elektrische Spezifikationen	25
Leistungsspezifikationen	25
Abstreifen 152,4 mm (6")	27
E-TAMP und E-TAMP/BLOW	28
E-FASA, 10 Zoll.	29

Etikettenapplikator der Serie 7000

E-WASA	30
Standard-T-Fuß Ständer (CHI, 54" Aufrecht)	31
Bodenmontage Ständer (54" Aufrecht)	32
Schwerlast T-Fuß Ständer (54" Aufrecht)	33
Schwerlast U-Fuß Ständer (54" Aufrecht)	34
Anhang B: Aufbringungsmethoden	35
Mechanischer Aufbau – E-TAMP	35
E-TAMP-Parametereinstellung	36
Mechanischer Aufbau – E-TAMP/BLOW	39
E-TAMP/BLOW – Parametereinstellung	40
High-Speed-Tamp – Mechanisches Seetup	43
High-Speed-Tamp – Parametereinstellung	44
E-FASA – Mechanischer Aufbau	47
E-FASA – Parametereinstellung	49
E-WASA – Mechanischer Aufbau	52
E-WASA – Parametereinstellung	54
WIPE – Mechanischer Aufbau	55
WIPE – Parametereinstellung	56
WIPE - Encoder Aktiviert – Mechanischer Aufbau	58
WIPE - Encoder Aktiviert - Parametereinstellung	59
Anhang C: Elektrische Schnittstelle	61
Anhang D: Sprachunterstützung	62
Anhang E: Teilenummer	63
Ersatzteil-Bausätze	63
Ersatzteile	65
Optionales Zubehör	67

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.



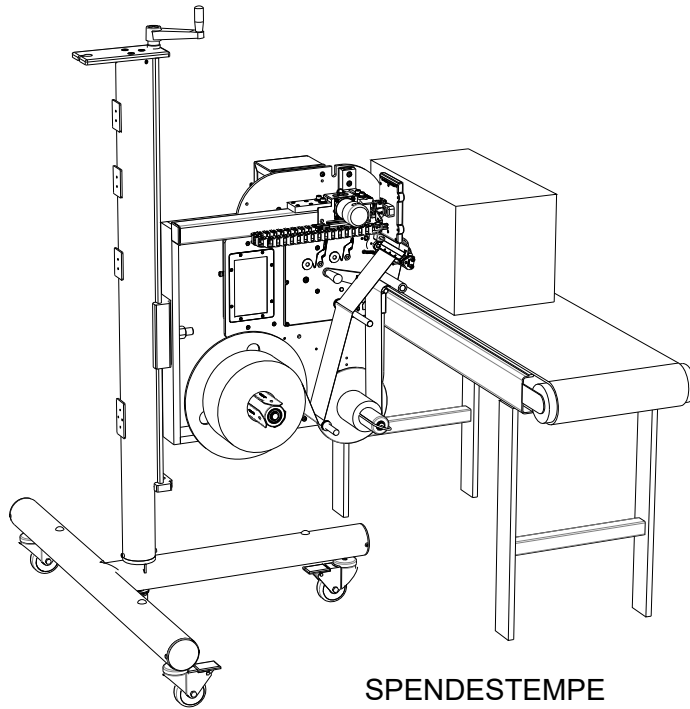
Achtung oder Warnung! Kennzeichnet mögliche Personenschäden durch Einklemmen/Quetschen.

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 67.)

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.
- Seien sie vorsichtig, wenn die Einheit über ausgedehnte Zeiträume verwendet wird und Sie dann auf die Antriebsmodulschaltung zugreifen. Die Motorantriebsleistungstransistoren, das Motorgehäuse und die Motorkühlung können bei ständigem Einsatz 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.

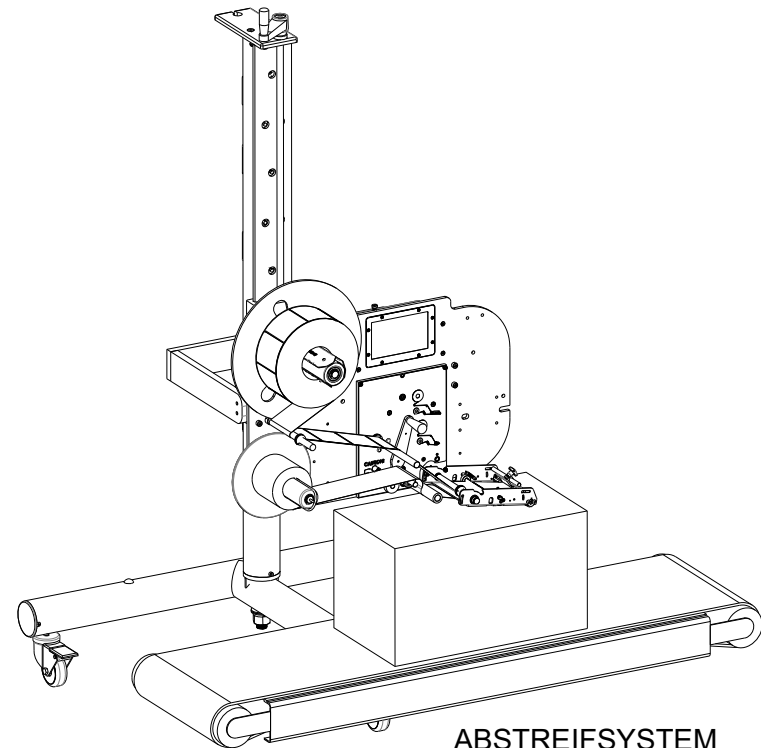
Abschnitt 2: Kurzanleitung



SPENDESTEMPE
LSYSTEM

Inhalt:

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

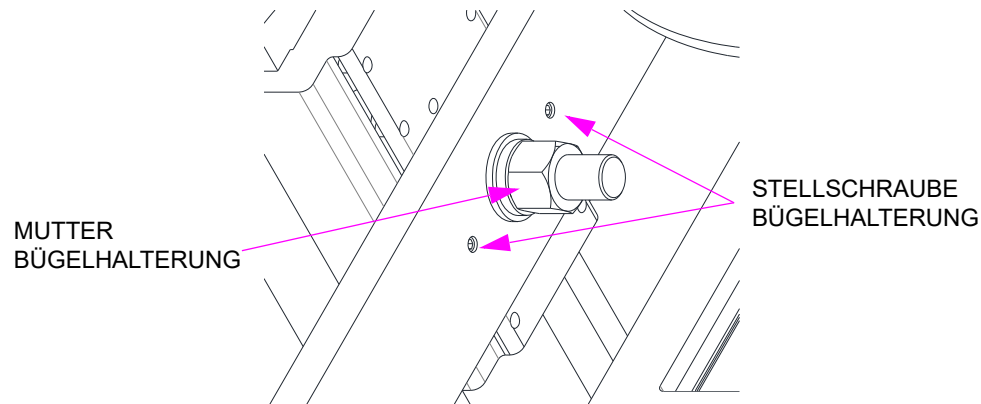


ABSTREIFSYSTEM

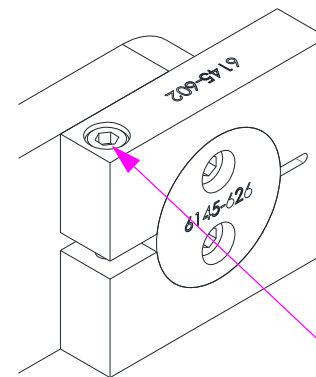
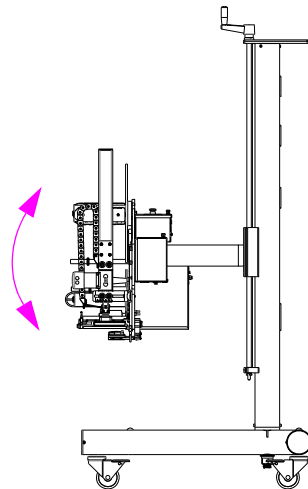
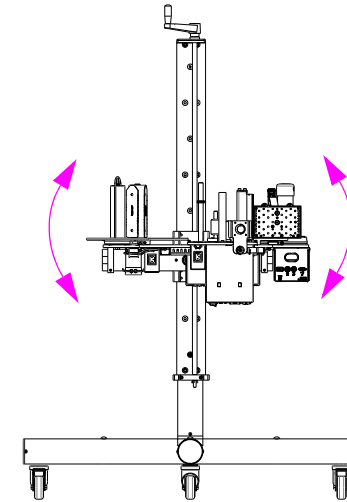
Schritt 1: Systemausrichtung



WARNUNG: Das System ist kopflastig. Vorsicht bei Ausrichtung der Rolle. Niederhalter werden empfohlen, um Ständer und Applikator während der Verwendung zu sichern (siehe „Optionales Zubehör“ auf Seite 67).



Neigungsverstellung

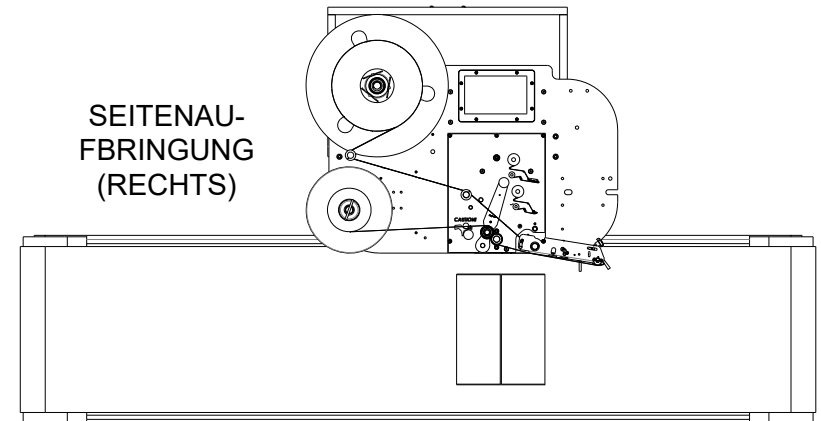
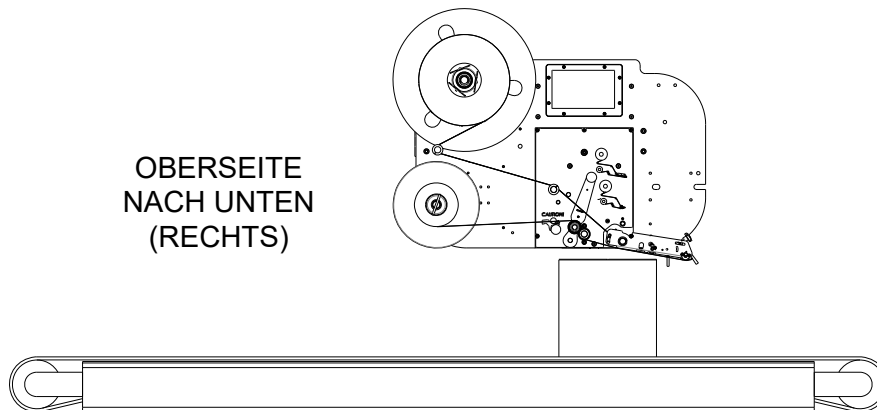
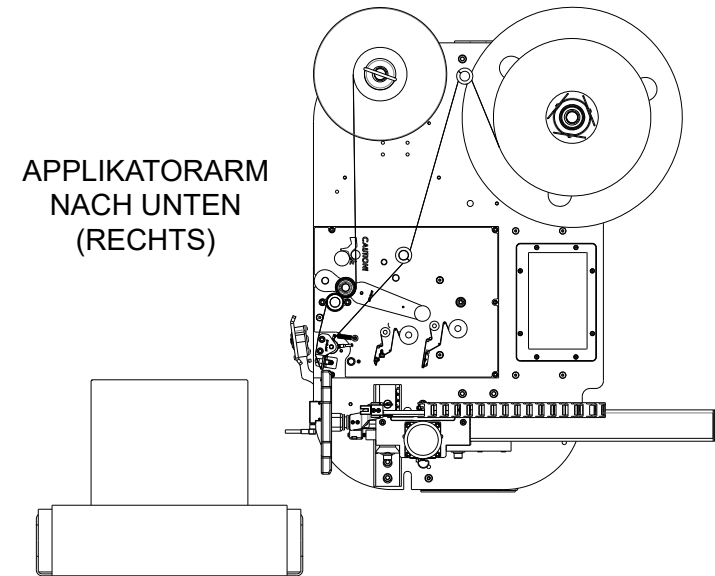
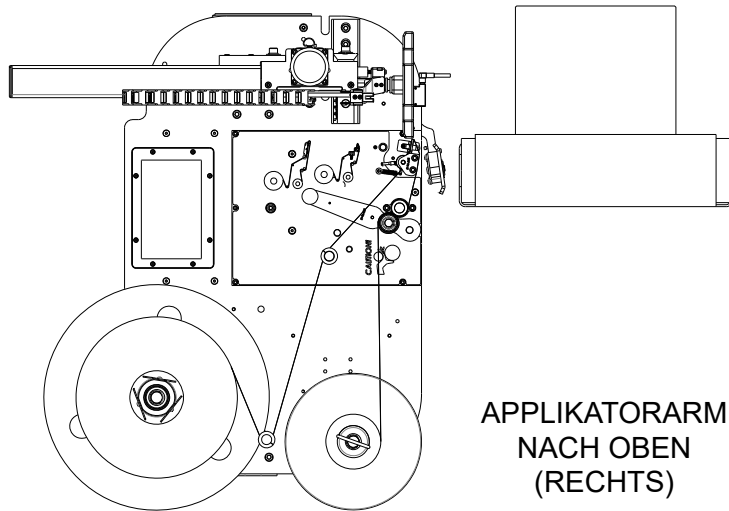


BÜGEL KLEMMSCHRAUBE

Rolleneinstellung

AUSRICHTUNGEN

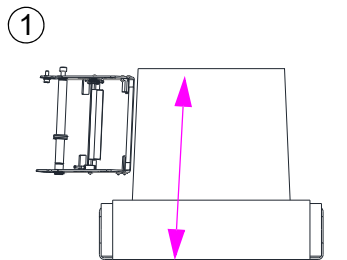
Stellen Sie den Etikettenapplikator mit Hilfe der Bügelhalterungsmutter, Bügel Klemmschraube und der Stellschrauben der Bügelhalterung auf die gewünschte Ausrichtung ein.



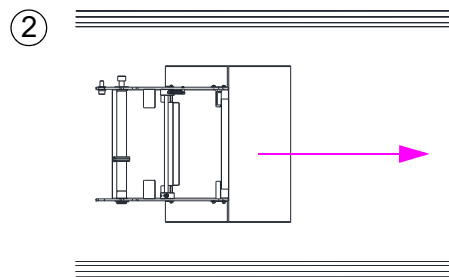
Schritt 2: Systemausrichtung

ABSTREIFSYSTEM

1. Vergewissern Sie sich, dass die Vorderkante der Spendekante parallel zum Produkt verläuft.
2. Vergewissern Sie sich, dass die Etikettenrichtung parallel zur Förderbandrichtung verläuft.

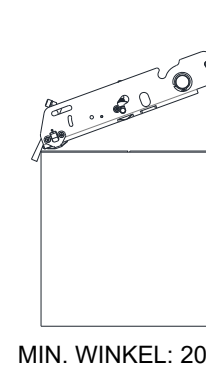


PARALLEL ZUM PRODUKT

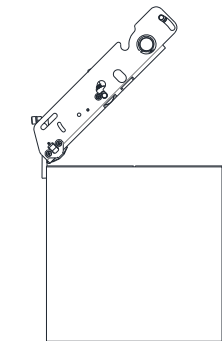


PARALLEL ZUM FÖRDERBAND

FÖRDERBANDMONTAGE



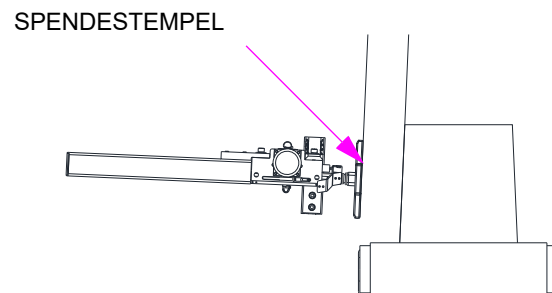
MIN. WINKEL: 20°



MAX. WINKEL: 45°

SPENDESTEMPEL

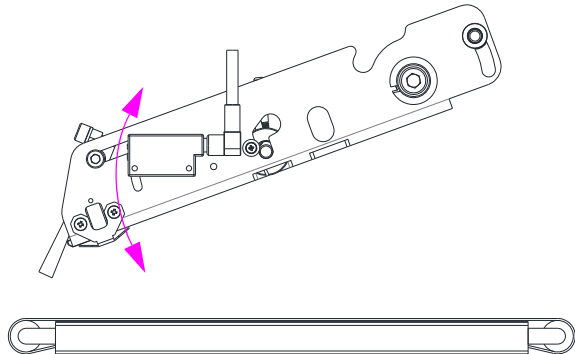
Der Spendestempel sollte sich verlängern und flach auf dem Produkt aufliegen.



Schritt 3: Produktdetektor positionieren

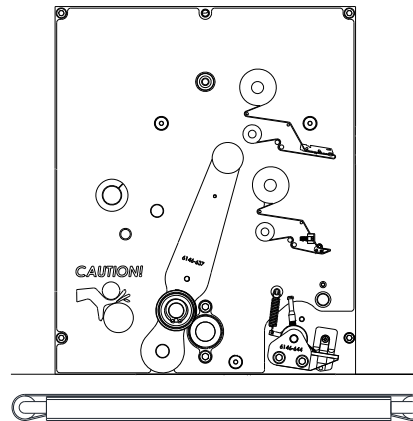
MASCHINENMONTAGE

ABSTREIFSYSTEM

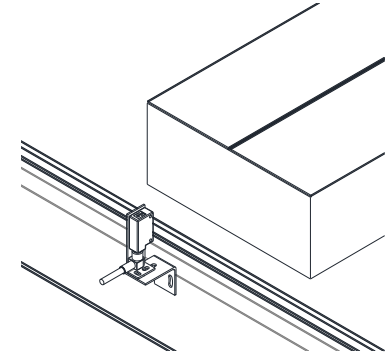


AUSRICHTUNG MIT FÖRDERBAND

SPENDESTEMPEL

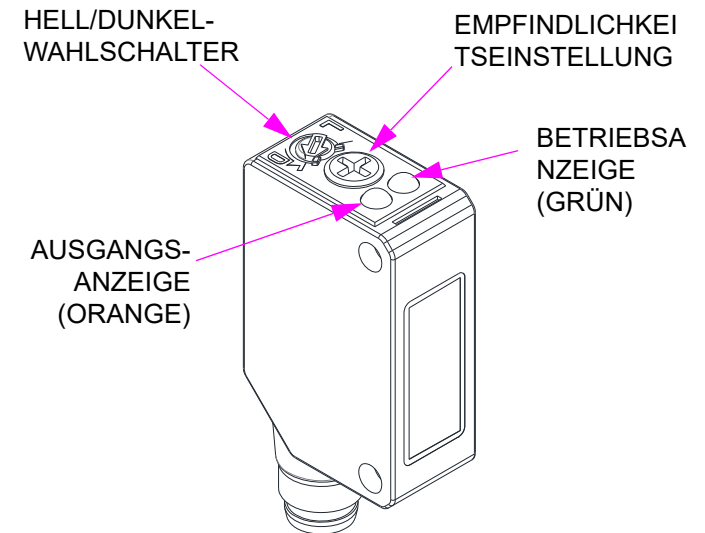


AUSRICHTUNG MIT FÖRDERBAND



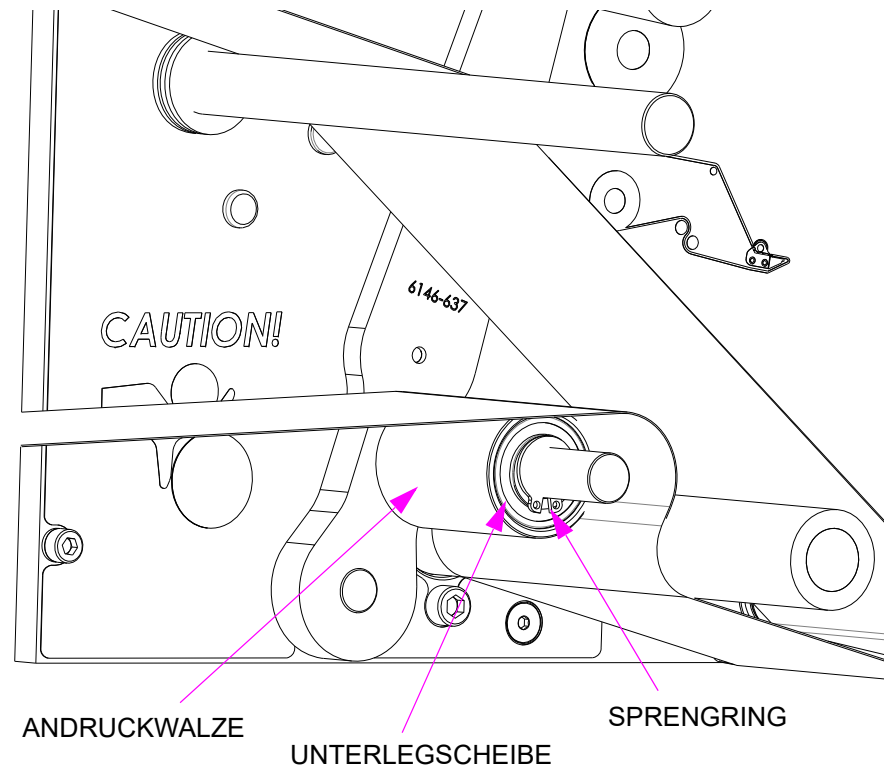
PRODUKTDETEKTOR-SETUP

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 4: Andruckwalze positionieren

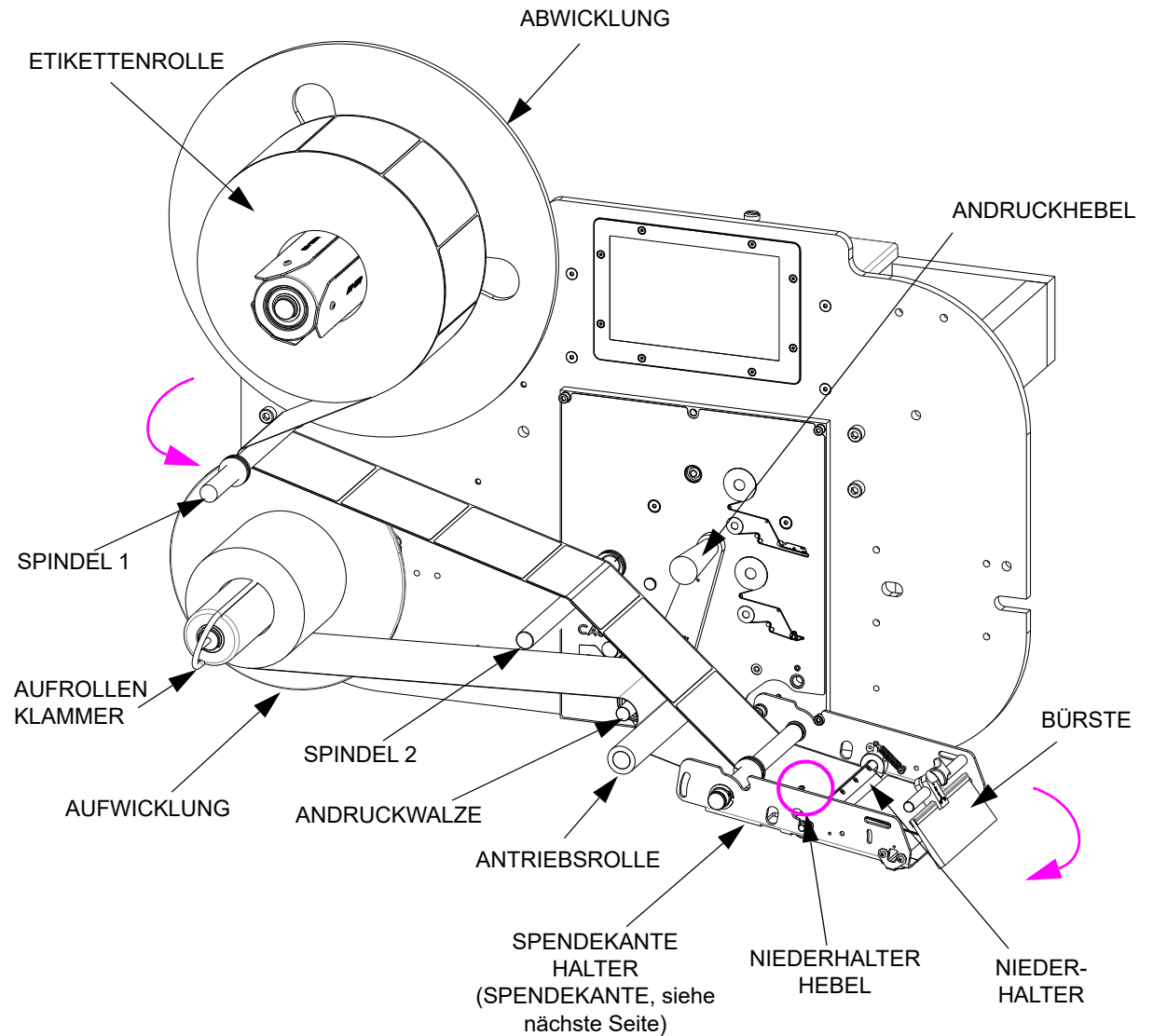
1. Entfernen Sie den äußeren Sprengring und die Unterlegscheibe mit einer Sprengringzange.
2. Entfernen Sie die Andruckwalze.
3. Positionieren Sie den inneren Sprengring und die Unterlegscheibe, damit die Andruckwalze in der Mitte des Trägerbands positioniert werden kann.
4. Montieren Sie erneut Andruckwalze, Unterlegscheibe und dann den Sprengring. Der Sprengring muss fest sitzen.



HINWEIS: Die Position der Andruckwalze ist entscheidend für die Verfolgung des Trägerbands durch das System. Wenn Sie die Andruckwalze zu nahe an einer Kante des Trägerbands platzieren, wird das Trägerband in diese Richtung verfolgt. Bei der Seitenauführung kann bei größeren Etiketten eine gewisse Anpassung der Andruckwalze erforderlich sein. So soll das Gewicht des Trägerbands ausgeglichen werden, das aufgrund der Schwerkraft im System nach unten gezogen wird.

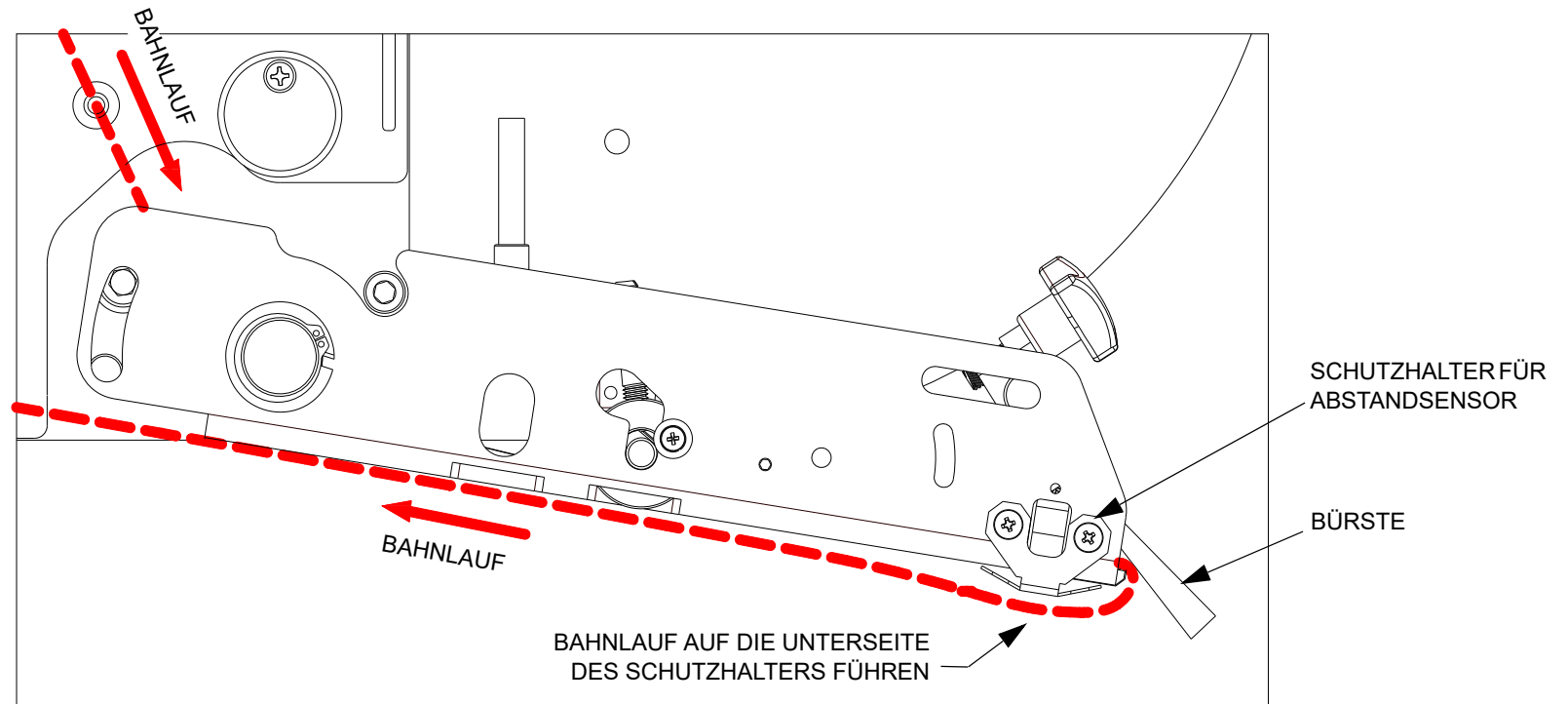
Schritt 5: Medien laden

1. Drücken Sie die Etikettenrolle ganz gegen die Abwicklung.
2. Etikettenträgerband um Spindel 1 herumführen.
3. Etikettenträgerband über Spindel 2 führen.
4. Heben Sie die Niederhalteplatte mithilfe des Niederhaltehebels an und führen Sie das Etikettenträgerband unter der Niederhalteplatte und durch den Abstandsensor am Ende der Spendekante durch. (Bei Abstreifsystemen ist darauf zu achten, dass das Etikettenträgerband unterhalb der Spendekantenhalterung verläuft.)
5. Vergewissern Sie sich, dass der Andruckhebel geöffnet ist (zurück zur Etikettenversorgung). Etikettenträgerband um Antriebsrolle und Andruckwalze wie abgebildet herumführen.
6. Das Trägerband wie abgebildet um die Aufwicklung führen.
7. Die Aufrollklammer über dem Trägerband einsetzen. Das Trägerband während des Aufrollens dann solange festhalten, bis es greift.

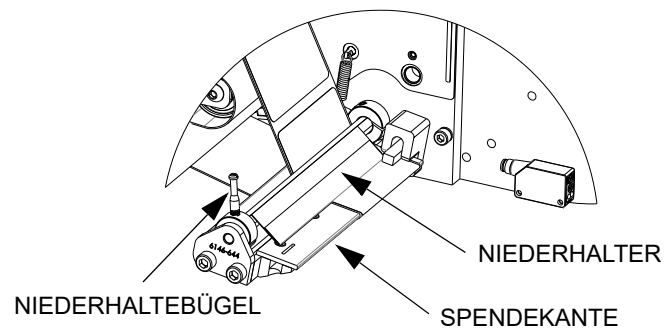




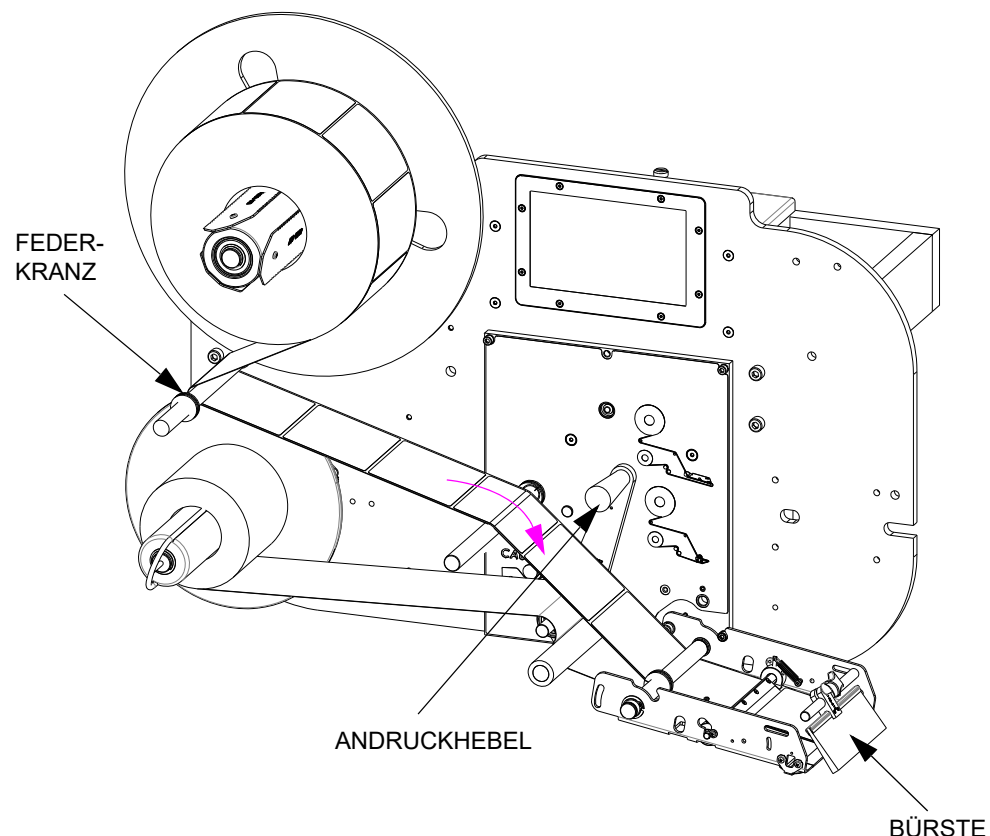
HINWEIS: Entfernen Sie die ersten Etiketten (etwa 90 cm), damit diese nicht an den Rollen kleben bleiben.



FÜR STEMPELANWENDUNGEN

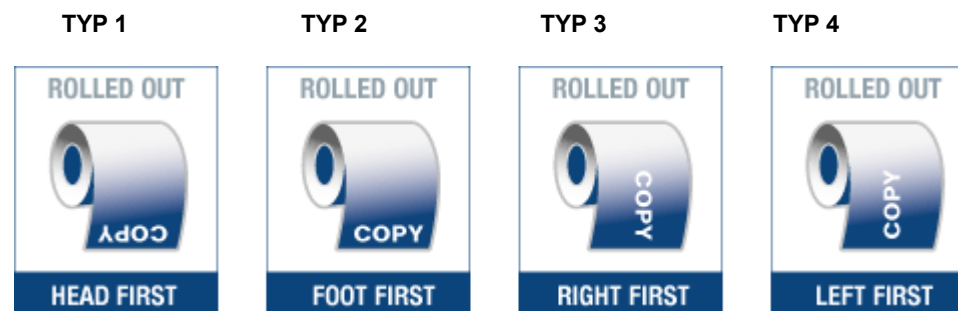


8. Drücken Sie alle Federkränze ein, um das Trägerband zu führen.
9. Ersetzen Sie die Bürste, um das Trägerband unter Spannung zu setzen.
10. Der Andruckhebel sollte sich an der Antriebsrolle in seiner Ausgangsposition befinden.



HINWEIS: Dieser Etikettenapplikator arbeitet mit Etiketten vom Typ 1, 2, 3 und 4. Die Etiketten müssen gemäß Anwendung bestellt werden.

ABROLLRICHTUNG DER ETIKETTEN



Schritt 6: Abstandsensoren kalibrieren

1. Entfernen Sie das erste Etikett, so dass sich nur das Trägerband unter dem Abstandsensord befindet.

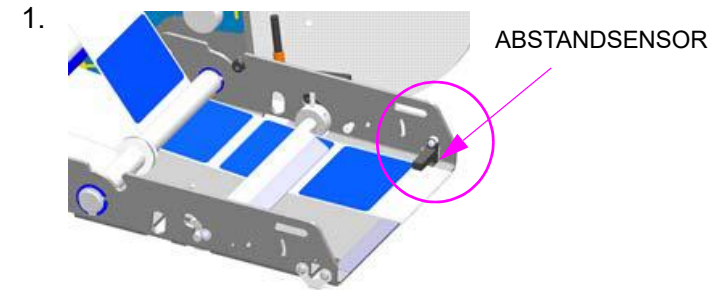
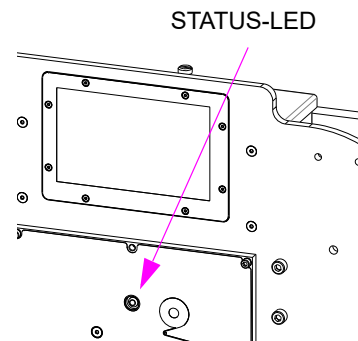
2. Drücken Sie auf dem Startbildschirm auf **LABEL** (Etikett).

3. Auf **Gap Sensor** (Abstandsensord) drücken

4. Überprüfen Sie die Nachricht und drücken Sie dann auf das Nachrichtenfeld, um die Nachricht mit Nummer **MSG 36** zu schließen.

5. Taste **Calibrate** (Kalibrieren) drücken.

- Erfolgreich: Die Status-LED blinkt grün und MSG 37 wird angezeigt.
- Fehlgeschlagen: Die Status-LED blinkt rot und MSG 38 wird angezeigt.



Schritt 7: Geschwindigkeit einstellen

1. Drücken Sie die im Menü Label (Etikett) **Feed Speed** (Zuführgeschwindigkeit).
2. Geben Sie die gewünschte Geschwindigkeit in cm/s oder Fuß pro Minute (FPM) ein und drücken Sie dann OK.

 **HINWEIS:** Für eine Abstreifaufbringung geben Sie die Förderbandgeschwindigkeit ein; für eine Spendestempelaufbringung 762 mm/s (150 FPM). Gegebenenfalls anpassen.

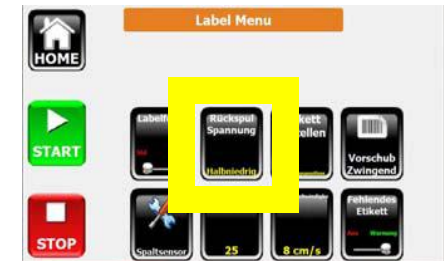
Schritt 8: Spendeposition einstellen

1. Drücken Sie im Menü Label (Etikett) **Dispense Position** (Spendeposition).
2. Geben Sie für die **Spendeposition** einen Wert in Einheiten von mm an. Dieser Wert ist der Abstand, den das Trägerband zurücklegen muss, nachdem der Abstand erfasst wurde, um das nächste Etikett an der Kante der Spendekante auszurichten. (Standard-Etiketten: 12,7 bis 19,1 mm)
3. Drücken Sie im Menü Label (Etikett) die Taste **Force Feed** (Zufuhr erzwingen), um zu überprüfen, ob die eingestellten Werte für die Schritte 5 bis 7 übernommen wurden. Ein Etikett wird mit der eingestellten Geschwindigkeit zugeführt und das nächste Etikett stoppt an der Kante der Spendekante.



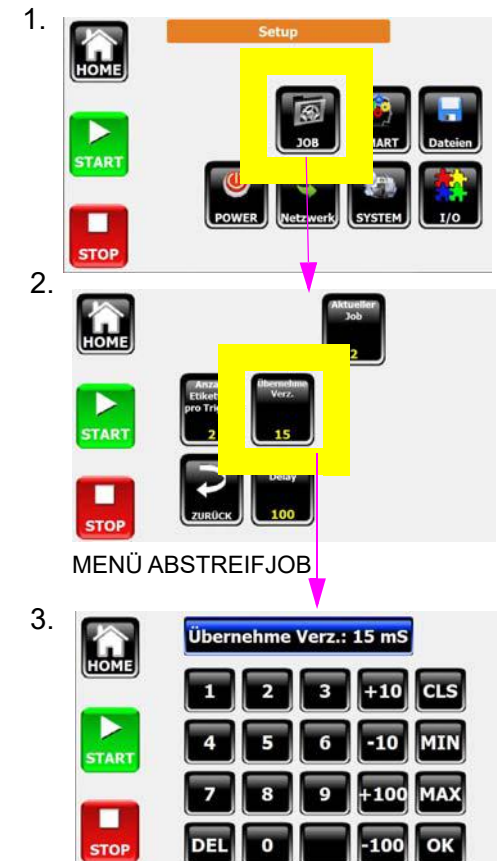
Schritt 9: Aufrollspannung einstellen

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 Setup des LABEL MENU in Anhang B: Aufbringungsmethoden).



Schritt 10: Produktverzögerung einstellen

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 Etikettierer in Millisekunden ein. Drücken Sie OK. (Siehe MENÜ SETUP/JOB für den entsprechenden Applikator in Anhang B: Aufbringungsmethoden.)



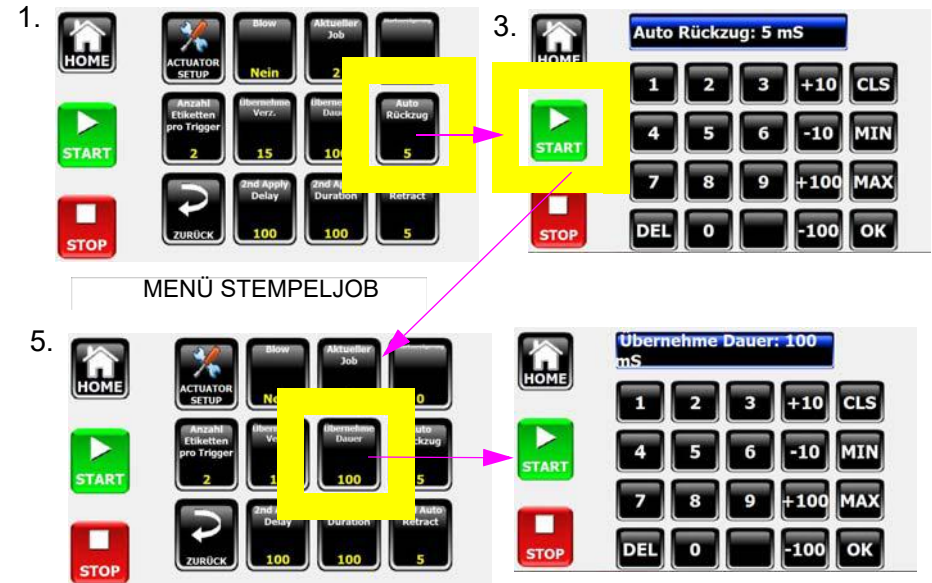
Schritt 11: Aufbringdauer einstellen (nur Stempelapplikator)

Drücken Sie auf dem Startbildschirm auf **SETUP** und dann auf **JOB**.



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. Produktdetektor 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.



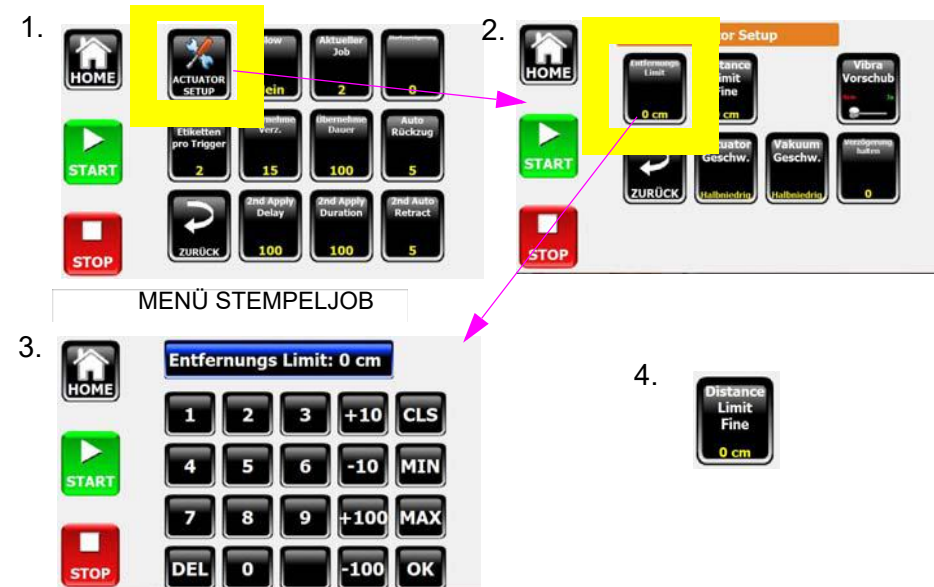
Schritt 12: Abstandsbegrenzung des Aktuators einstellen (nur bei Stempelapplikator)

Drücken Sie auf dem Startbildschirm auf **SETUP** und dann auf **JOB**.



HINWEIS: Die 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 13: 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

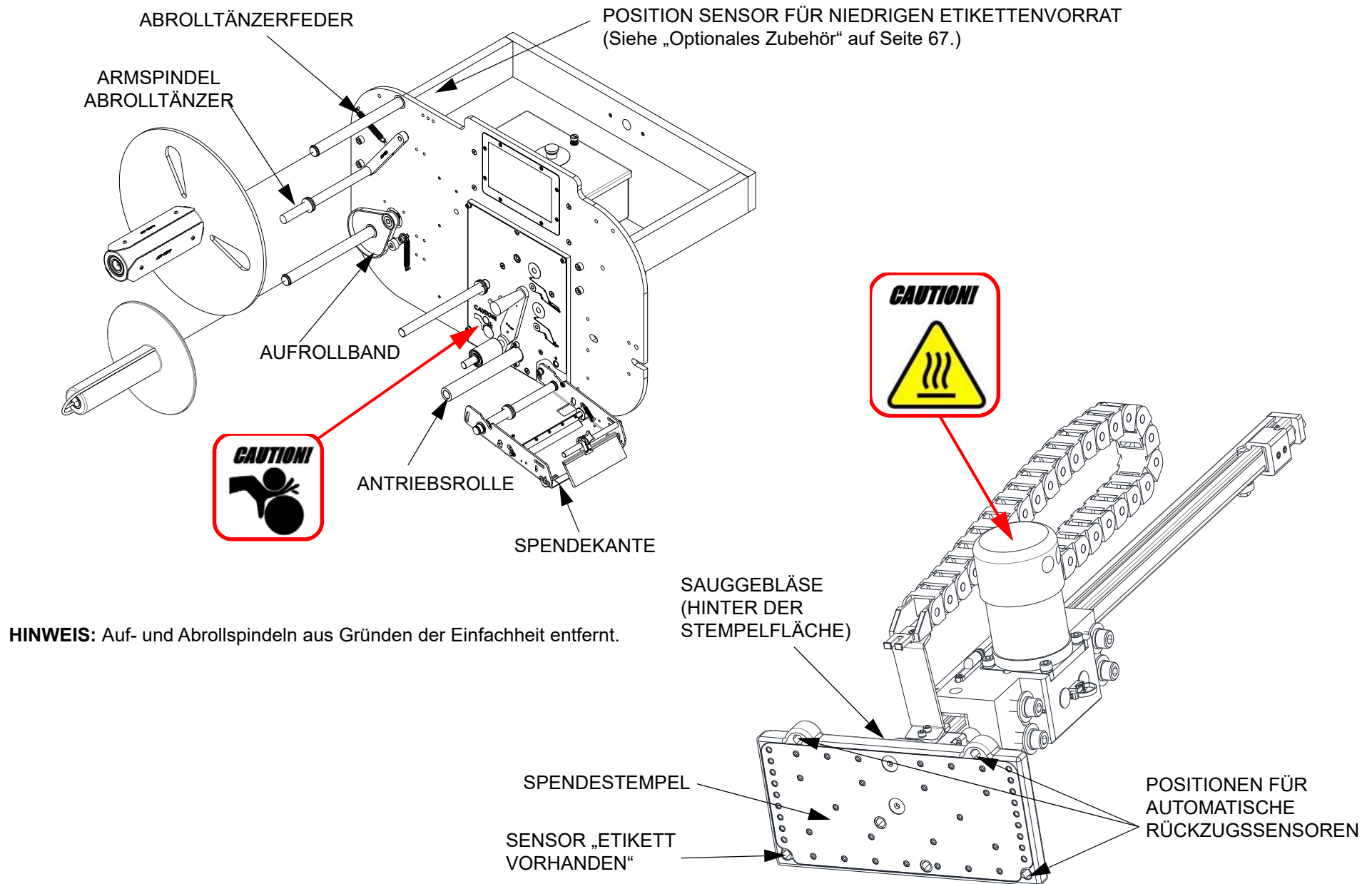
Wartungsplan-Diagramm

(Siehe Zeichnungen auf der folgenden Seite.)

Maßnahme	Täglich	Monatlich	Jährlich
Antriebsrolle reinigen		✓	
Antriebsrolle ersetzen*			✓
Spendekante ersetzen*			✓
Die Sensoren für „Label vorhanden“ und automatischen Rückzug reinigen (falls vorhanden)	✓		
Sensor für niedrigen Etikettenvorrat reinigen (falls vorhanden)		✓	
Produktdetektorsensor(en) säubern		✓	
Riemenantriebsmodul prüfen		✓	
Riemenantriebsmodul ersetzen*			✓
Aufrollband inspizieren		✓	
Aufrollband ersetzen*			✓
Abrolltänzerfeder ersetzen*			✓
Spendestempel reinigen	✓		
Sauggebläse prüfen		✓	
Sauggebläse ersetzen*			✓
Abrolltänzer-Armspindel ersetzen*			✓
Abstands sensor reinigen	✓		

* Zeigt an, dass das Bauteil als Teil eines Servicekits verkauft wird. Siehe „Anhang E: Teilenummer“ auf Seite 63.

Abschnitt 4: Fehlerbehebung



Allen Systemen gemeinsam

(Diese zuerst prüfen, bevor Sie mit einem bestimmten Systemtyp fortfahren.)

Problem	Mögliche Ursache	Fehlerbehebung
Mehrere Etiketten werden zugeführt, ohne dazwischen eine Lücke zu lassen	Etikettenabstands sensor nicht kalibriert	Kalibrieren Sie den Etikettenabstands sensor, siehe „Schritt 6: Abstands sensor kalibrieren“ auf Seite 12.
	Die Etikettenträgerband befindet sich nicht innerhalb des Etikettenabstands sensor-Bereichs	Stellen Sie die Bahnführungen so ein, dass das Trägerband den Etikettenabstands sensor durchläuft.
	Das Etikett befindet sich nicht innerhalb des 12,7-mm-Trägerbandrands (1/2").	Wechseln Sie das Material, so dass sich das Etikett innerhalb des 12,7-mm-Rands des Trägerbands befindet (1/2")
Die Antriebsrolle dreht sich rückwärts, das Trägerband wird vom Aufroller gezogen	Das Trägerband ist falsch eingeführt	Führen Sie das Etikettenträgerband richtig ein, siehe „Schritt 5: Medien laden“ auf Seite 9.
	Das Gerät ist nicht korrekt auf links oder rechts eingestellt	Überprüfen Sie, ob die Gerätekonfiguration korrekt ist. (Siehe „Anhang B: Aufbringungsmethoden“ auf Seite 35.)
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 22.
Kalibrierung des Etikettenabstands sensors führt zu Fehlern	Trägerband ist zu dick	Dieses Band ist möglicherweise nicht mit dem Standardsensor des Geräts kompatibel.
	Sensor ist verschmutzt	Spendekante von Sensor entfernen und mit Isopropanol reinigen.
	Sensoranschluss ist defekt	Überprüfen Sie den Stecker J8 auf der Steuerplatine (4750-350).
	Sensor ist beschädigt	Sensor ersetzen.

Abstreifsysteme

Problem	Mögliche Ursache	Fehlerbehebung
Das Gerät spendet kein Etikett, 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.)
	Verkabelungsproblem	Überprüfen Sie die Verkabelung gemäß „Anhang C: Elektrische Schnittstelle“ auf Seite 61.
	Produktdetektor-Sichtfeld nicht eingerichtet	Überprüfen Sie die Einrichtung gemäß „Schritt 3: Produktdetektor positionieren“ auf Seite 7.
Auf dem Produkt aufgebrachte Etiketten werfen Falten	Zuführgeschwindigkeit zu hoch	Zuführgeschwindigkeit reduzieren gemäß „WIPE – Parametereinstellung“ auf Seite 56.
	Der Winkel der Spendekante ist nicht korrekt	Winkel zwischen 20° und 45° einstellen. Kürzere Etiketten erfordern einen steileren Winkel zur Produktoberfläche. Siehe „WIPE – Mechanischer Aufbau“ auf Seite 55.
	Die Position der Abstreifbürste ist zu nahe an der Spendekante	Schieben Sie die Bürste bei Etiketten, die länger als 50,8 mm (2") sind, von der Spendekante weg und stellen Sie einen Winkel von 45° ein.
	Die Niederhalteplatte an der Spendekante hat sich gelockert. (Siehe Bild in „Schritt 5: Medien laden“ auf Seite 9.)	Ziehen Sie die Niederhalteplatte an der Spendekante fest, um die Spannung am Trägerband zu erhöhen, siehe „Schritt 5: Medien laden“ auf Seite 9.
Trägerband läuft in der inneren oder äußeren Führung, der Bahnlauf ist nicht gerade, oder es ist übermäßiger Papierstaub vorhanden	Bahnführungen nicht richtig eingestellt	Führungen einstellen gemäß „Schritt 5: Medien laden“ auf Seite 9.
	Andruckwalze nicht auf Etikettenträgerband zentriert.	Zentrieren Sie die Andruckwalze auf dem Etikettenträgerband.

Stempelsysteme

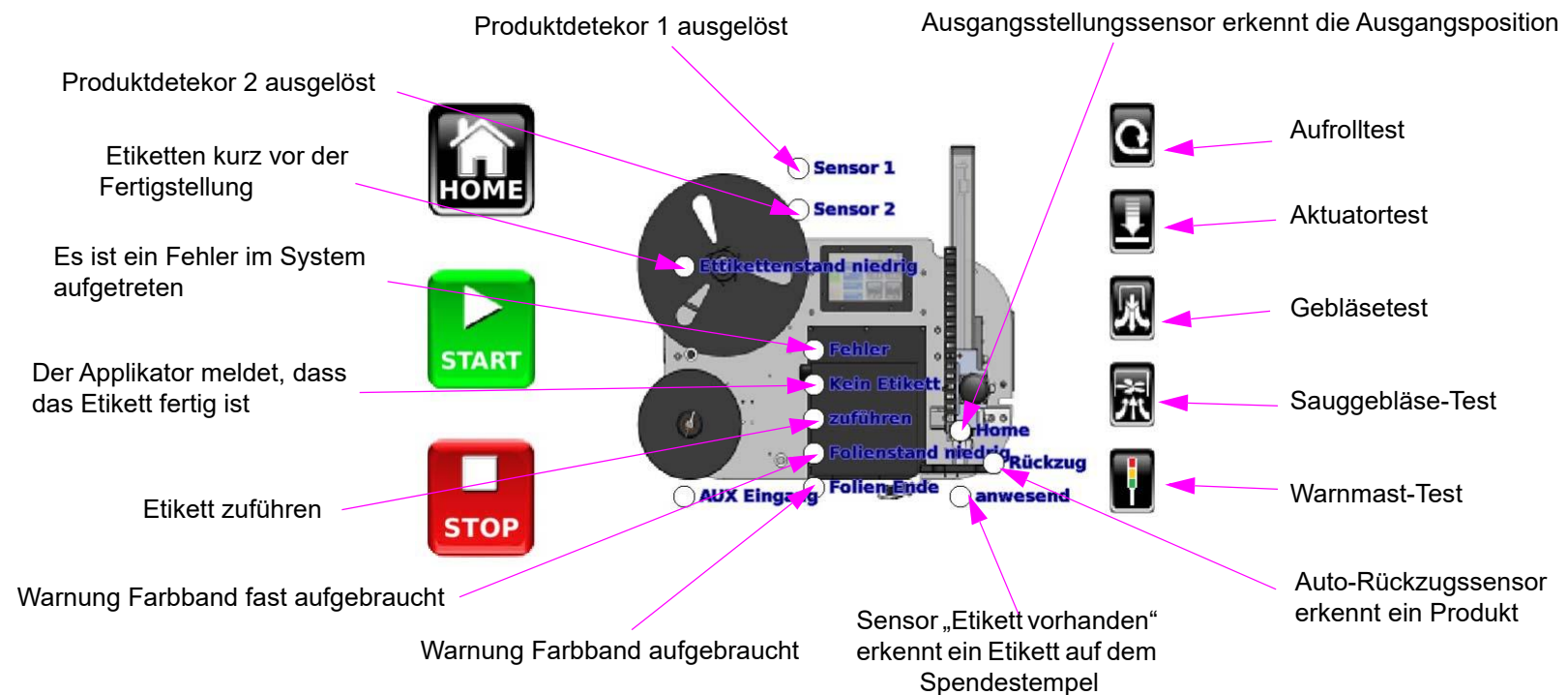
Problem	Mögliche Ursache	Fehlerbehebung
Das Gerät löst nicht aus, wenn der Produktdetektor ausgelöst wird	Das Gerät ist offline oder ist in einem Fehlerzustand	Wenn keine Fehler vorliegen, drücken Sie die RUN-Taste, um das Gerät online zu schalten. Wenn Fehler vorliegen, ermitteln Sie die im Display 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 22 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 22, 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.
Mehrere Etiketten werden dem Spendestempel zugeführt	Spendeposition falsch. Das nächste Etikett wird während des Zuführens zu weit vorgeschoben. Das nächste Etikett schiebt das Etikett vom Spendestempel herunter.	Verringern Sie die Spendeposition.
	Spendeposition falsch. Das Etikett wird nicht weit genug aus dem Etikettenapplikator vorgeschoben und gelangt nicht auf den Spendestempel.	Vergrößern Sie die Spendeposition.
	Abstandsensoren nicht kalibriert oder verschmutzt.	Abstandsensoren reinigen und neu kalibrieren gemäß „Schritt 6: Abstandsensoren kalibrieren“ auf Seite 12.
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 35.
	Position des Sensors für Ausgangsposition des Aktuators zu niedrig	Bewegen Sie den Sensor für die Ausgangsposition des Aktuators in eine Position, in der die Ausgangsposition des Aktuators später erkannt wird.

Diagnose

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



DIAGNOSEBILDSCHIRM



Informations-, Warn-, Fehler- und Diagnosecodes

Nachrichtennummer	Typ	Meldung	Grund
MSG 6	Fehler	LABEL OUT	Der Etikettenapplikator hat das Ende des Etikettenvorrats erkannt.
MSG 9	Zur Information	MISSING LABEL DETECT	Der Etikettenapplikator hat ein fehlendes Etikett erkannt.
MSG 10	Fehler	LABEL MODULE	Etikettenapplikator hat einen Fehler.
MSG 36	Zur Information	GAP SENSOR CALIBRATION	Anleitung zur Kalibrierung des Etikettenabstandssensors an der Trennschneidspitze.
MSG 37	Zur Information	CALIBRATION SUCCESS	Etikettenabstandssensor wurde ordnungsgemäß kalibriert.
MSG 38	Zur Information	CALIBRATION FAILURE	Der Etikettenabstandssensor ist nicht richtig kalibriert. Dies kann darauf zurückzuführen sein, dass die Dicke oder Lichtundurchlässigkeit außerhalb der Systemspezifikationen liegt, der Sensor nicht richtig angeschlossen ist oder die Optik gereinigt werden muss.



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	ABSTREIFSYSTEM	36,7 kg (inklusive Bügel, ohne Ständer)
	E-TAMP, E-WASA	44,5 kg (inkl. Bügel, ohne Ständer)
	E-FASA	45,8 kg
	Chi-Ständer	37,6 kg
Genauigkeit	E-TAMP, E-WASA, E-FASA, WIPE	±1,6 mm
	E-TAMP/BLOW	±2,4 mm
	WIPE - Encoder Aktiviert	±3,2mm (±0.130') (mit Encoder), ±1,6mm (0.06") (mit fester Geschwindigkeit)
Zertifizierungen		IEC 61000-6-2 2005/AC:2005 Störfestigkeit IEC 61000-6-4 2007/A1: 2011 Emissionen FCC Teil 15b CSA CAN/CSA-C22.2 Nr. 62368-1:2014 UL62368-1:2014, N 62368-1:2014/AC:2017-03 IEC 62368-1:2014, CE
Kapazität Etikettenrolle		355,6 mm AD
Kern		76,2 mm ID
Etikettenlänge		25,4 mm (1") Min. bis 558,8 mm (22") Max.
	WIPE - Encoder Aktiviert	25,4 mm (1") Min. bis 152,4 mm (6") Max.
Etikettenbreite	Schmalbahn	12,7 mm (0,5") Min. bis 152,4 mm (6") Max.
	Breitbahn	12,7 mm (0,5") Min. bis 228,6 mm (9") Max.
Taktrate	ABSTREIFSYSTEM	800 PPM Max.
	E-TAMP	120 PPM Max.
	E-TAMP/BLOW	55 PPM Max.
	E-FASA	Einmalige Aufbringung: 52 PPM Max. Doppelte Aufbringung: 28 PPM Max.
	E-WASA	Abhängig von Etikettenlänge, Druckgeschwindigkeit und Produktabstand
Produktgeschwindigkeit	ABSTREIFSYSTEM	1524 mm/s (300 FPM) Max.
	WIPE - Encoder Aktiviert	1016 mm/s (200 FPM) Max.
	E-TAMP, E-TAMP/BLOW	762 mm/s (150 FPM) Max.
	E-FASA	381 mm/s (75 FPM) Max.
	E-WASA	635 mm/s (125 FPM) Max.
	HOCHGESCHWINDIGKEITSSTEMPEL	1524+ 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	100 - 240 V AC, 4,2 A 50/60 Hz	90 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

ABSTREIF-Aufbringung	Etikettengröße	PPM Maximum
ABSTREIFSYSTEM	50,8 mm x 25,4 mm (2" x 1")	500 PPM*

* Die maximalen PPM sind im WIPE-Modus stark abhängig von der Etikettengröße, der Liniengeschwindigkeit und der Produktgröße.

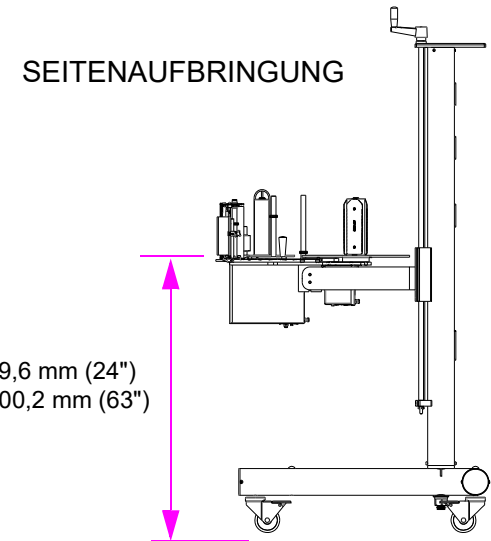
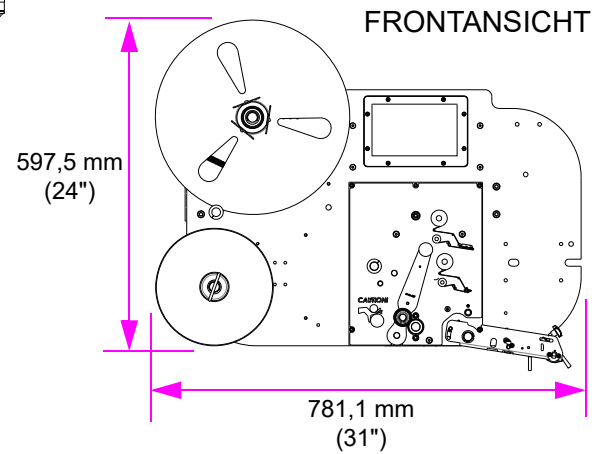
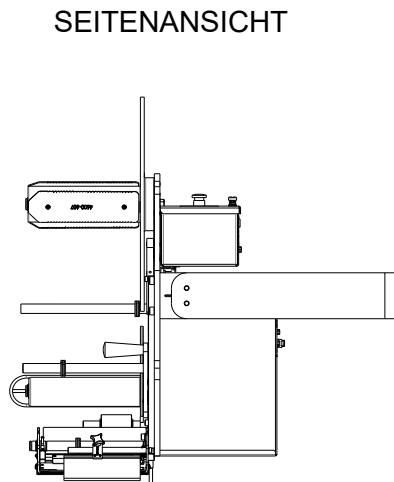
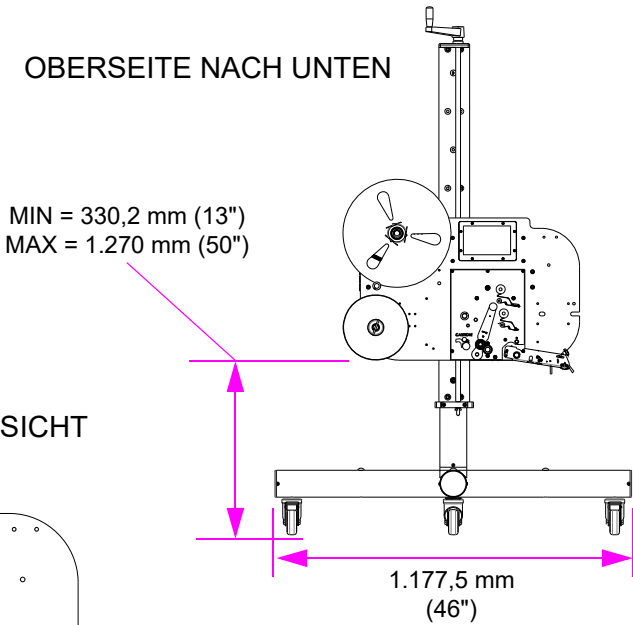
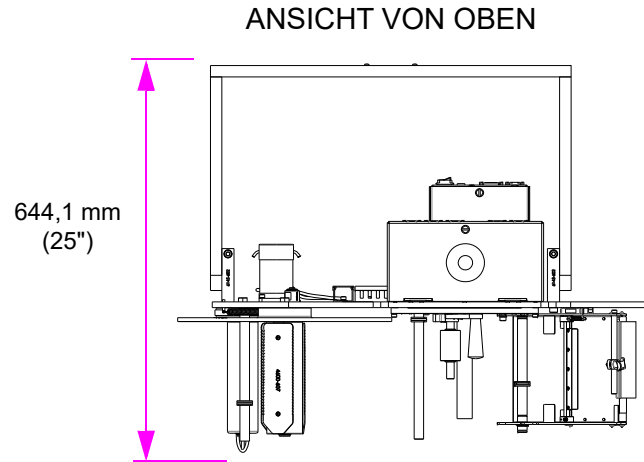
E-TAMP-Etikettierer, 10 oder 20 Zoll Aufbringung	Etikettengröße	Hublänge (Grundplattenkante zum Produkt)	PPM Maximum
Seitliche Ausrichtung (Applikatorarm nach unten)	101,6 mm x 50,8 mm (4" x 2")	101,6 mm (4"), Aktuatorprofil HOCH	85 PPM
Seitliche Ausrichtung (Applikatorarm nach unten)	101,6 mm x 50,8 mm (4" x 2")	76,2 mm (3"), Aktuatorprofil HOCH	94 PPM
Seitliche Ausrichtung (Applikatorarm nach unten)	101,6 mm x 50,8 mm (4" x 2")	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")	114,3 mm (4,5"), Aktuatorprofil HOCH	28 PPM
Zweiseitig – Seite und Rückseite	101,6 mm x 50,8 mm (4" x 2")	114,3 mm (4,5"), Aktuatorprofil HOCH	24 PPM
Einseitig – nur Front	101,6 mm x 50,8 mm (4" x 2")	114,3 mm (4,5"), Aktuatorprofil HOCH	52 PPM
Einseitig – nur Rückseite	101,6 mm x 50,8 mm (4" x 2")	114,3 mm (4,5"), Aktuatorprofil HOCH	46 PPM
Zweiseitig – Front und Seite	101,6 mm x 152,4 mm (4" x 6")	114,3 mm (4,5"), Aktuatorprofil HOCH	18 PPM
Zweiseitig – Seite und Rückseite	101,6 mm x 152,4 mm (4" x 6")	114,3 mm (4,5"), Aktuatorprofil HOCH	16 PPM
Einseitig – nur Front	101,6 mm x 152,4 mm (4" x 6")	114,3 mm (4,5"), Aktuatorprofil HOCH	44 PPM
Einseitig – nur Rückseite	101,6 mm x 152,4 mm (4" x 6")	114,3 mm (4,5"), Aktuatorprofil HOCH	40 PPM

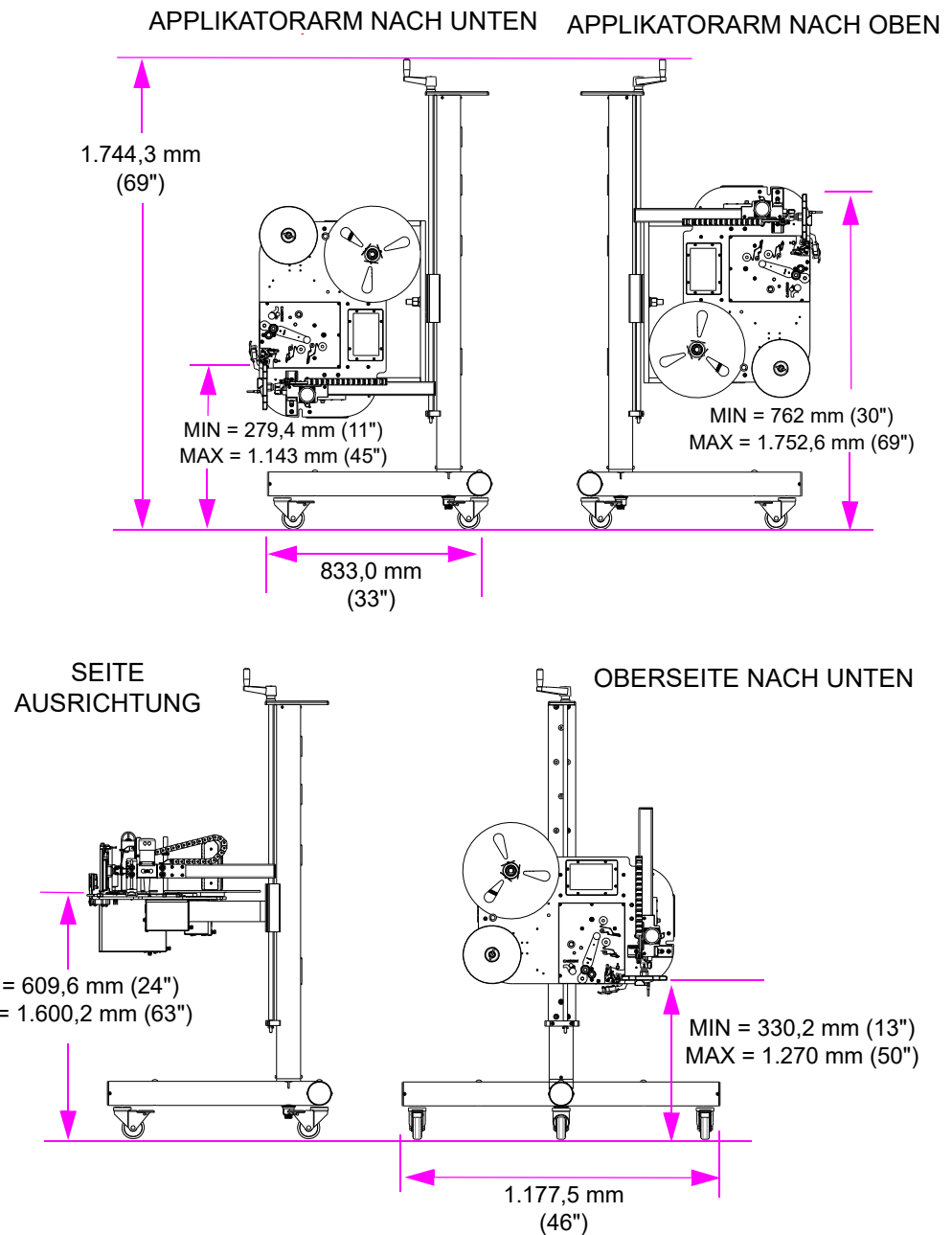
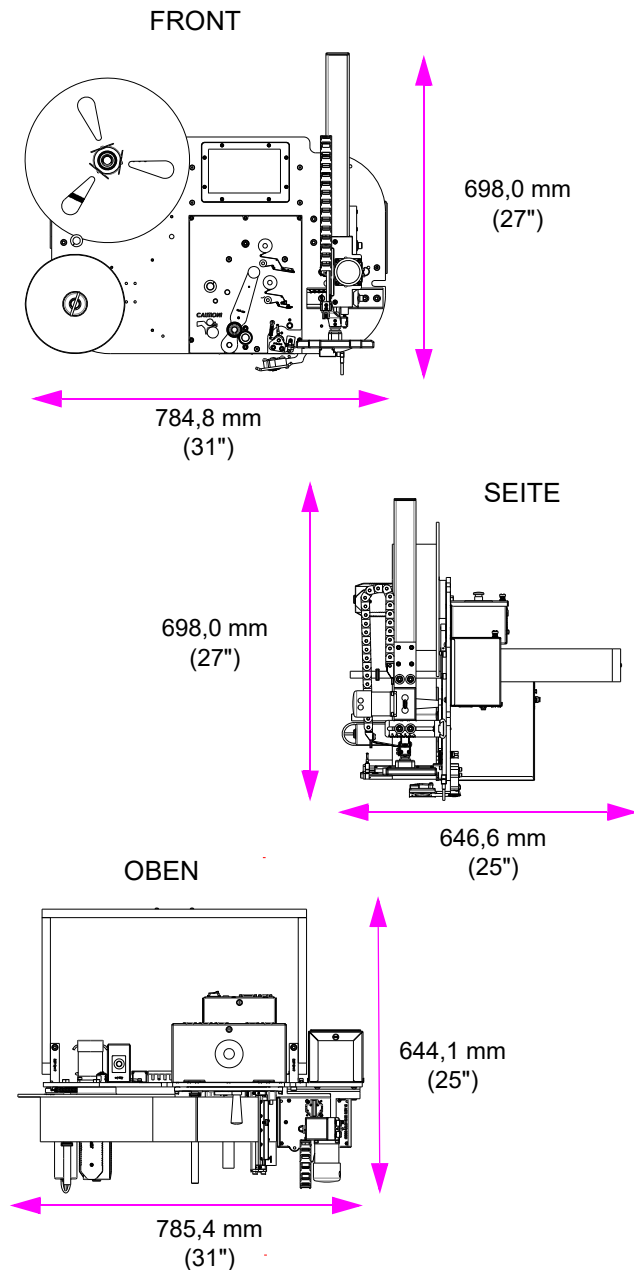
E-FASA Etikettierer, 20 Zoll Aufbringung	Etikettengröße	Hublänge (Grundplattenkante zum Produkt)	PPM Maximum
Zweiseitig – Front und Seite	101,6 mm x 152,4 mm (4" x 6")	355,6 mm (14"), Antriebsprofil MITTEL-NIEDRIG	10 PPM
Zweiseitig – Seite und Rückseite	101,6 mm x 152,4 mm (4" x 6")	355,6 mm (14"), Antriebsprofil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

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

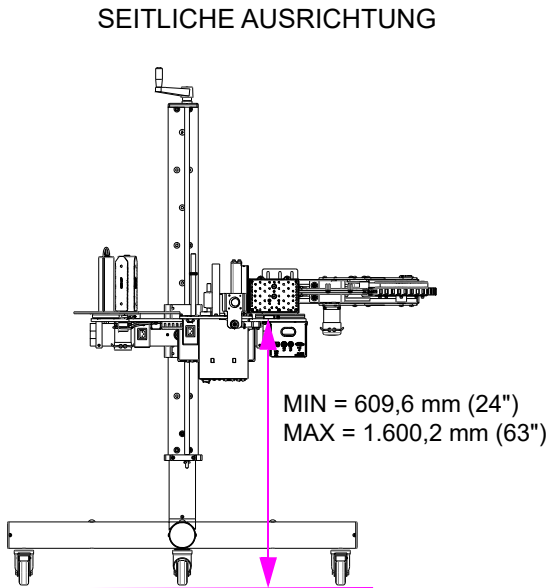
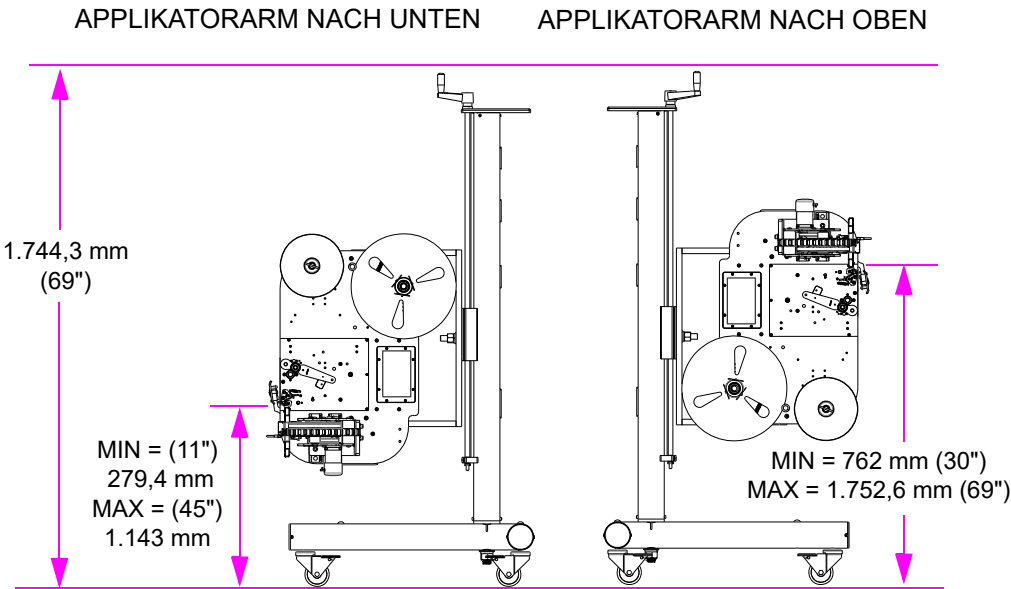
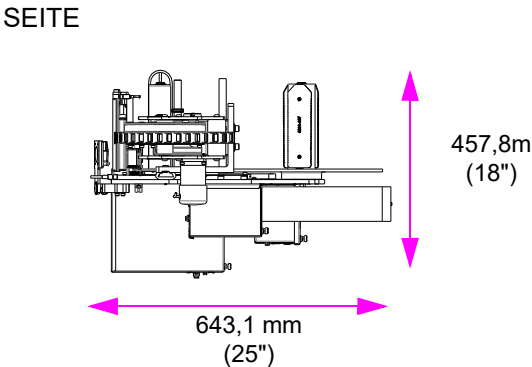
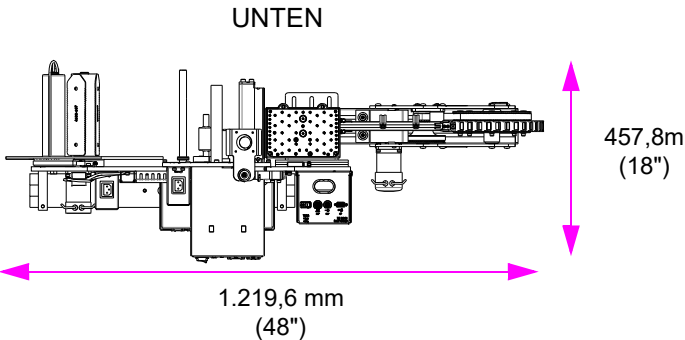
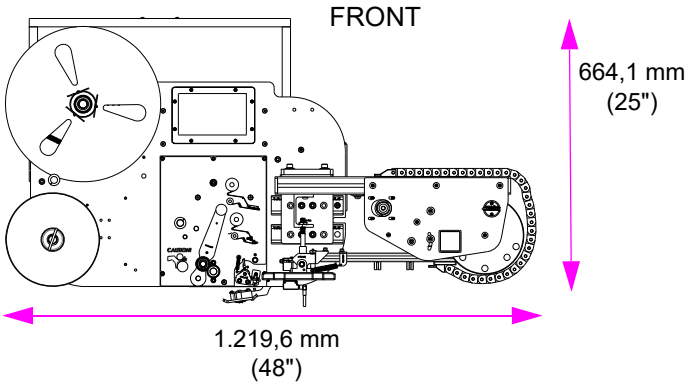
Abstreifen 152,4 mm (6")



E-TAMP und E-TAMP/BLOW

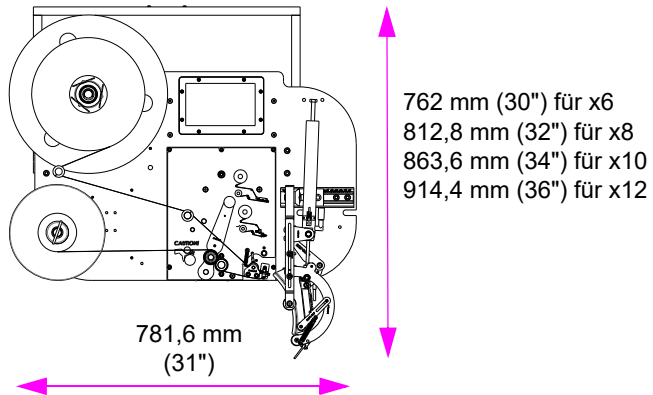


E-FASA, 10 Zoll.

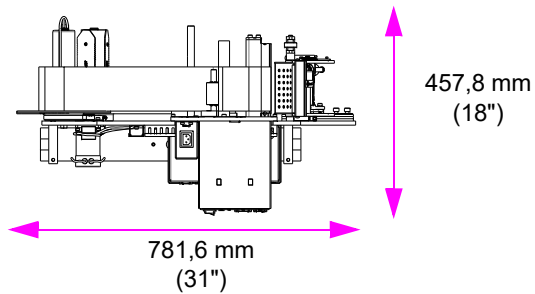


E-WASA

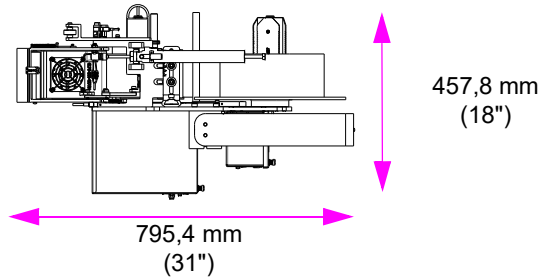
FRONT



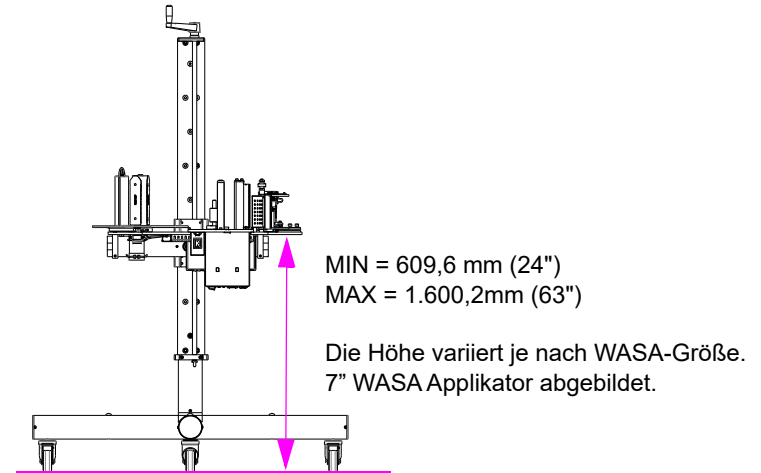
UNTEN



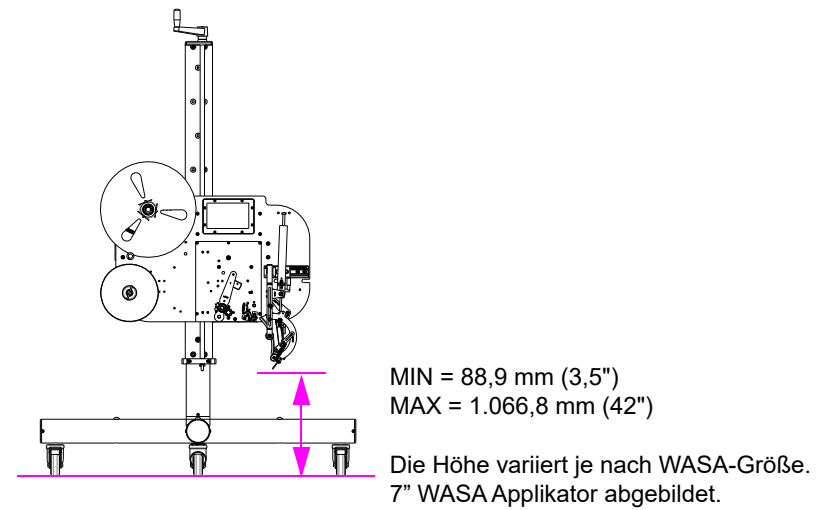
SEITE



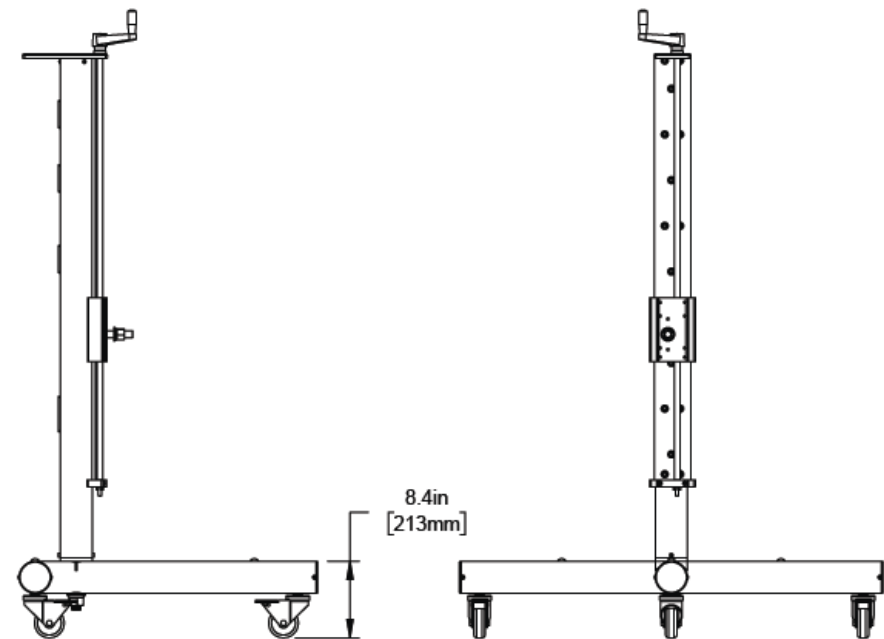
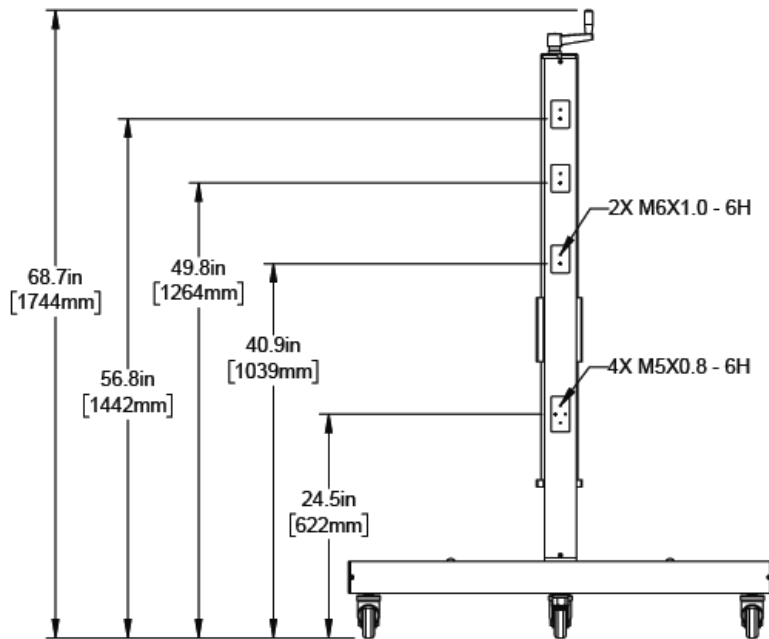
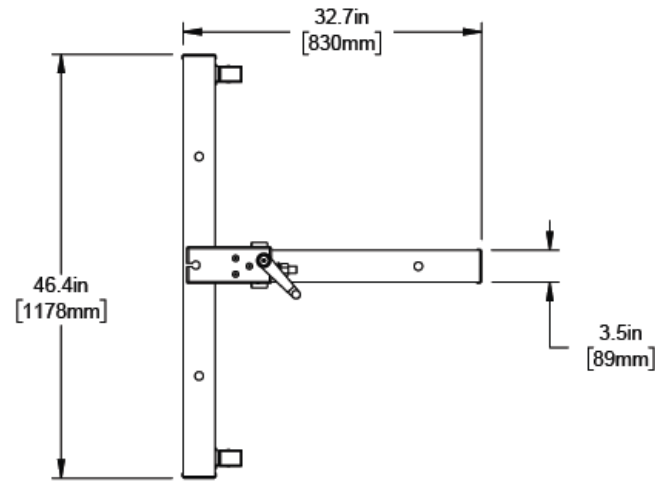
SEITLICHE AUSRICHTUNG



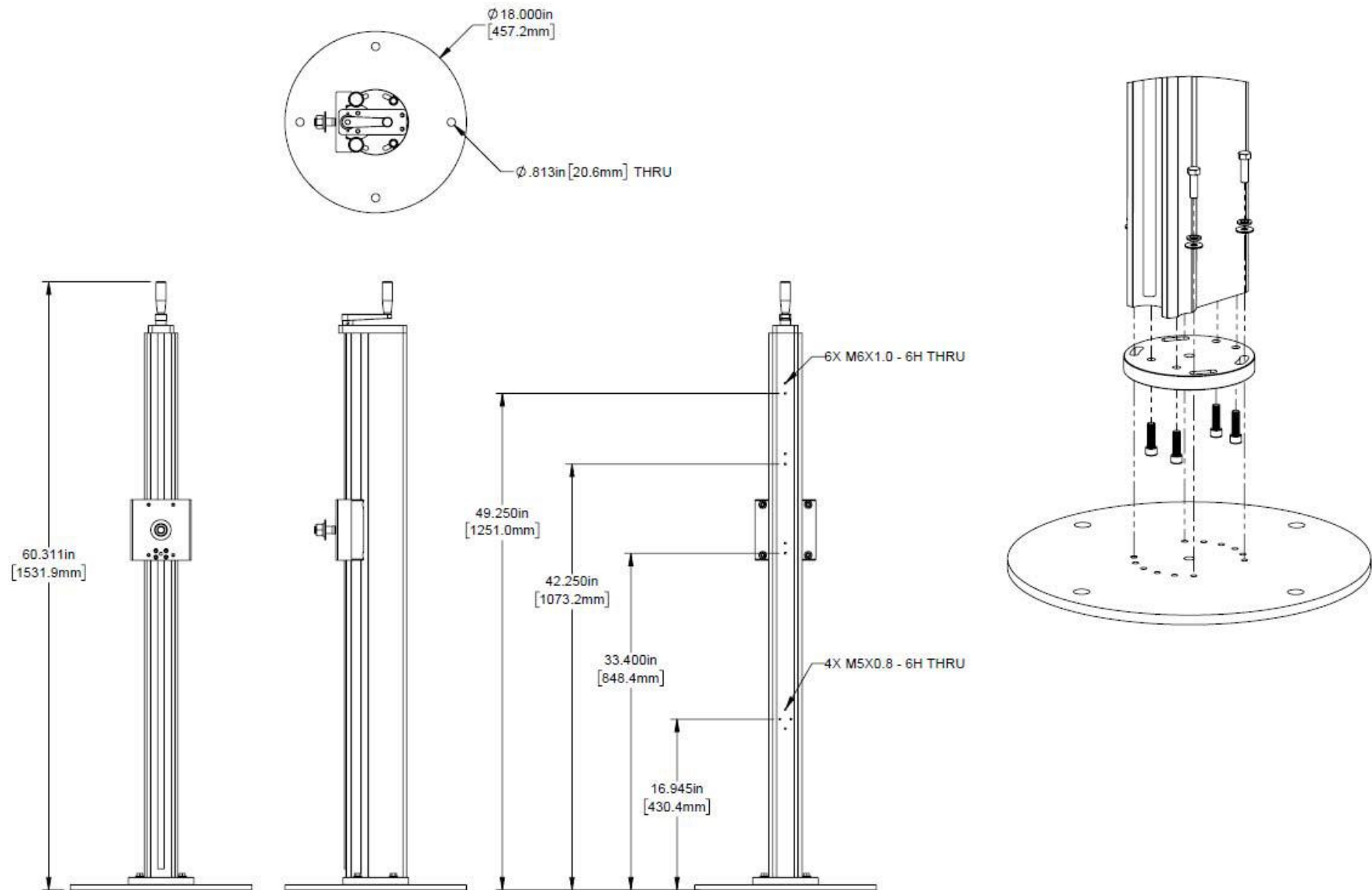
OBERSEITE NACH UNTEN



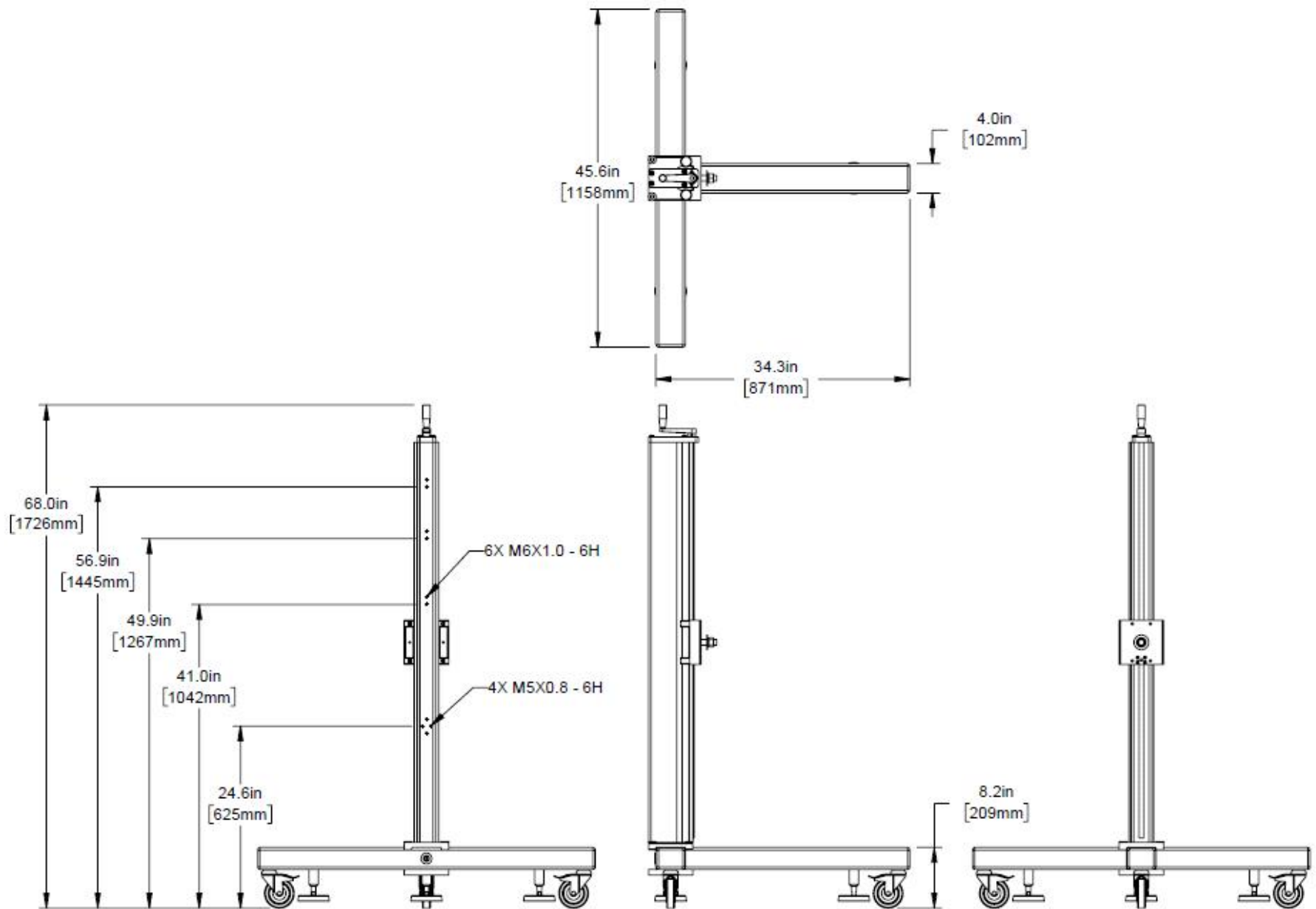
Standard-T-Fuß Ständer (CHI, 54" Aufrecht)



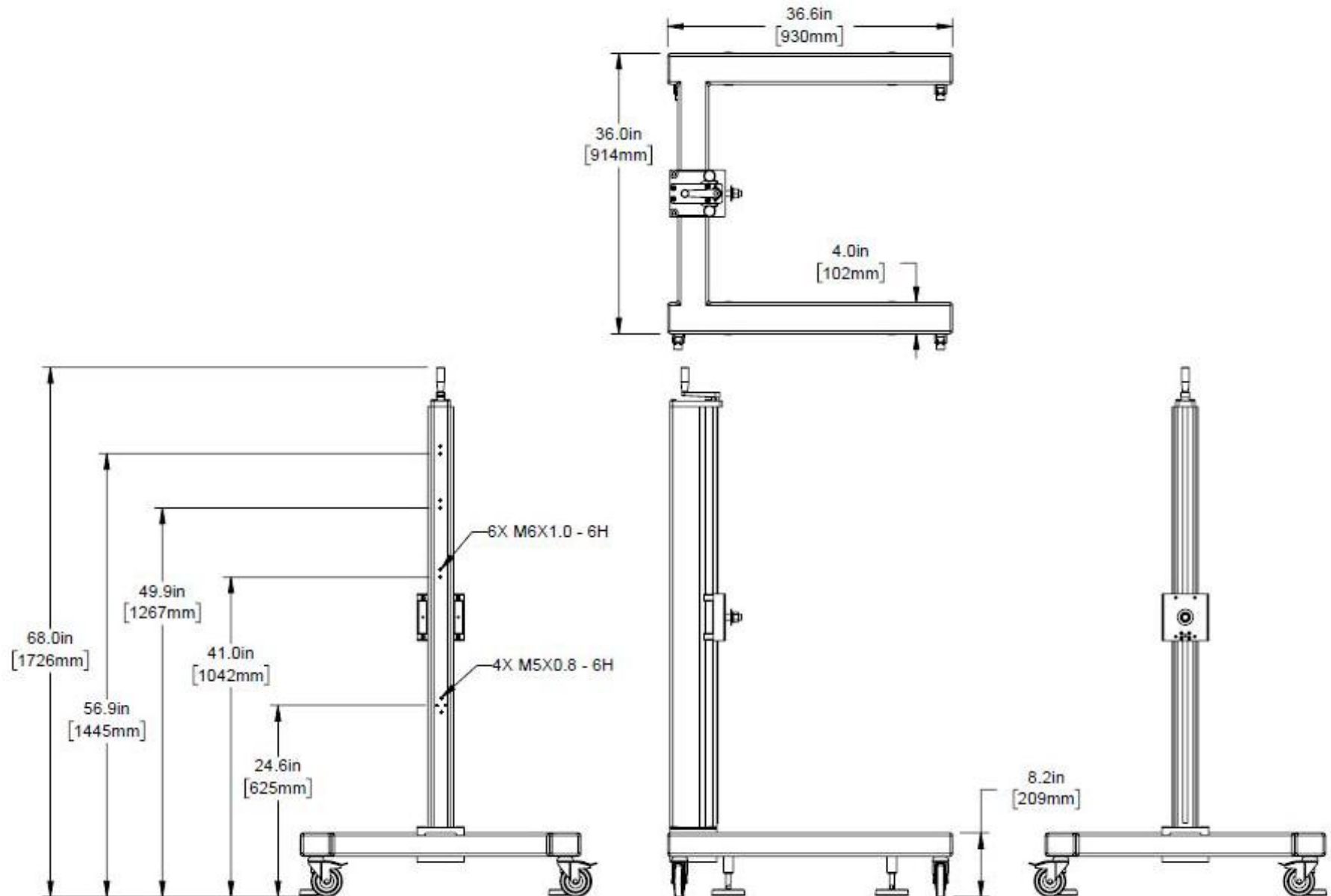
Bodenmontage Ständer (54" Aufrecht)



Schwerlast T-Fuß Ständer (54" Aufrecht)



Schwerlast U-Fuß Ständer (54" Aufrecht)

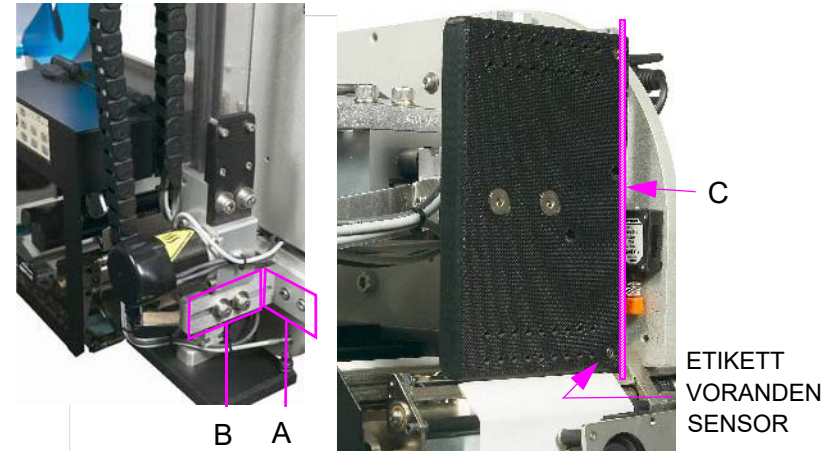


Anhang B: Aufbringungsmethoden

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 Spende­kante entsteht.
3. Ziehen Sie beide Schrauben (A) wieder an.

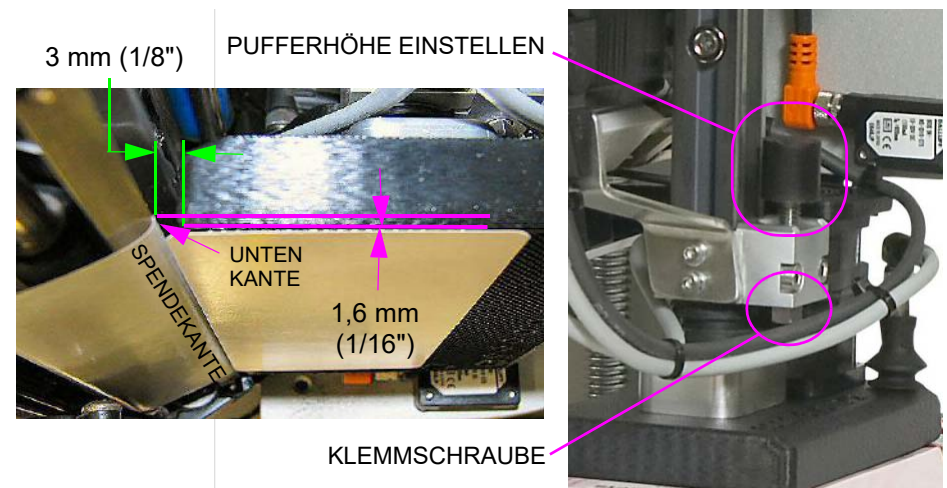


ETIKETT AUF SPENDESTEMPEL AUSRICHTEN

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 Aktuatorsstange.
2. Drehen Sie den Puffer um die Höhe des Spendestempels einzustellen. Die optimale Position liegt 1,6 mm **UNTERHALB** der Spende­kante.
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.

Std für rechteckige Etiketten mit einem Abstand von 3,2 mm (1/8") oder **ungerade** für Etiketten jeder Form, die den Abstandsensoren passieren.

Legt fest, wie hoch die Spannung ist, die bei einem Zuführzyklus auf den Aufroller ausgeübt wird. Bei Geschwindigkeiten unter 100 FPM oder Etiketten unter 101,6 mm (4") eine geringere Spannung einstellen.

Legt den Abstand fest, den das Trägerband nach dem Abstand zurücklegen muss, damit das nächste Etikett am Rand der Spendecke ausgerichtet wird. Bei Standardetiketten in der Regel auf 12,7 mm bis 19,1 mm (0,5" bis 0,75") einstellen.



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** führt ein Etikett zu, wenn sich der Aktuator in der Ausgangsposition befindet, und bringt es sofort auf.

Abhängig von Produktgeschwindigkeit und PPM. Auf schnellsten Aufbringungsdurchsatz eingestellt.



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

Stellt die Motorrichtung des Aufrollmotors und des Antriebsmoduls ein.

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.

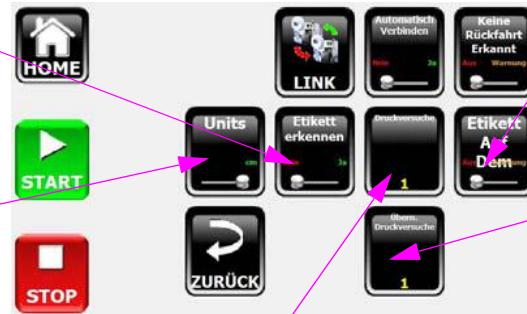
Yes (Ja) versetzt die Etikettenplatzierung von vorne. Wenn die Produktlängen variieren und das Etikett von der Hinterkante des Produkts entfernt werden muss, auf **Nein** stellen.



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

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

Bestimmt die Maßeinheiten (Standard oder Metrisch).



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.

Legt fest, wie oft das Etikett ohne Aufbringung zugeführt 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.



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

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.

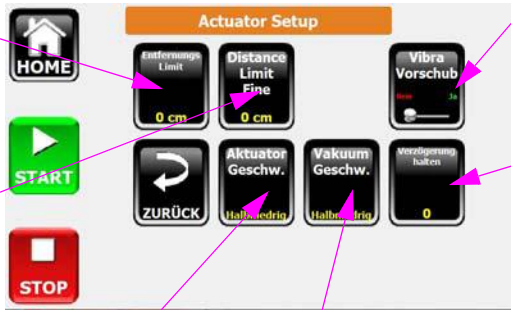
MENÜ AKTUATOR-SETUP

Drücken Sie im Menü SETUP/JOB **ACTUATOR SETUP**.

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 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.

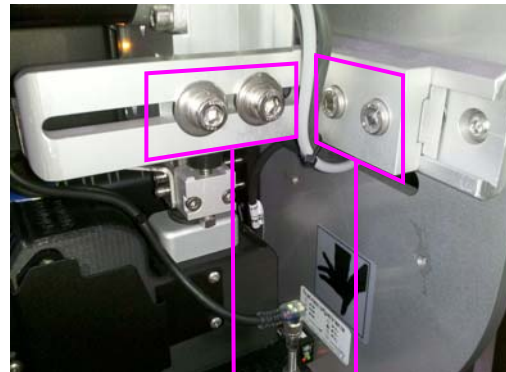
Siehe Tabelle unten für die empfohlene Einstellung:

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

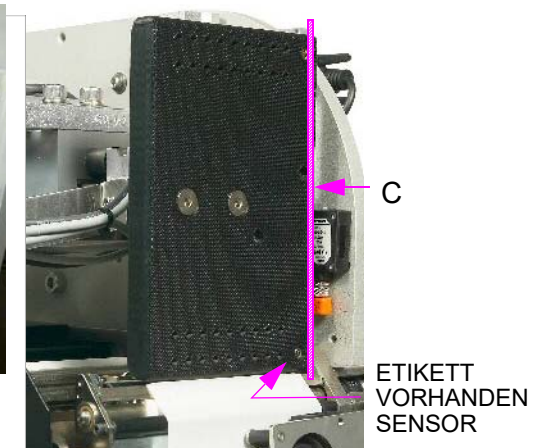
AUSRICHTUNG AUF SPENDEKANTE

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.



B

A



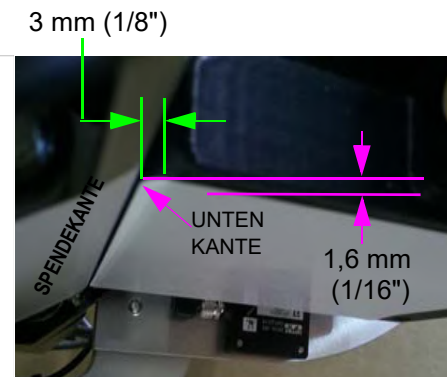
ETIKETT
VORHANDEN
SENSOR

ETIKETT AUF SPENDESTEMPEL AUSRICHTEN

1. Lösen Sie die beiden Schrauben an der L-Halterung (B) des Stempelaktuators.
2. Verschieben Sie die Aktuatorbaugruppe 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 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 des Spendestempels.
5. Ziehen Sie die Klemmschraube fest.



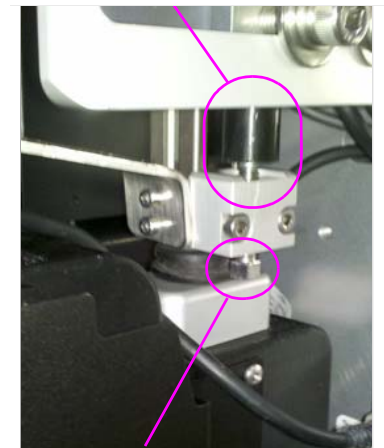
3 mm (1/8")

SPENDEKANTE

UNTEN
KANTE

1,6 mm
(1/16")

—PUFFERHÖHE EINSTELLEN—



KLEMMSCHRAUBE

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.

Std für rechteckige Etiketten mit einem Abstand von 3,2 mm (1/8") oder **ungerade** für Etiketten jeder Form, die den Abstandsensor passieren.

Legt fest, wie hoch die Spannung ist, die bei einem Zuführzyklus auf den Aufroller ausgeübt wird. Bei Geschwindigkeiten unter 508 mm/s (100 FPM) oder Etiketten unter 101,6 mm (4") eine geringere Spannung einstellen.

Legt den Abstand fest, den das Etikett nach dem Auslösen des Abstandssensors zurücklegt. Bei Standardetiketten in der Regel auf 12,7 mm bis 19,1 mm (0,5" bis 0,75") einstellen.



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** führt ein Etikett zu, wenn sich der Aktuator in der Ausgangsposition befindet, und bringt es sofort auf.

Abhängig von Produktgeschwindigkeit und PPM. Auf schnellsten Aufbringungsdurchsatz eingestellt.



SYSTEM-MENÜ – Rufen Sie das SYSTEM-Menü über das Setup-Menü 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.

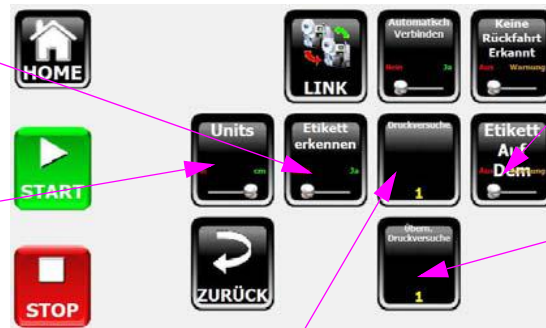
Yes (Ja) versetzt die Etikettenplatzierung von vorne. Wenn die Produktlängen variieren und das Etikett von der Hinterkante des Produkts entfernt werden muss, auf **Nein** stellen.



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

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

Bestimmt die Maßeinheiten (Standard oder Metrisch).



Gibt eine Warnmeldung aus, wenn das System online geschaltet wird, während sich noch ein Etikett auf dem Spendestempel befindet. Hilft, eine mögliche Fehlzuordnung 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.

Legt fest, wie oft das Etikett ohne Aufbringung zugeführt 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.

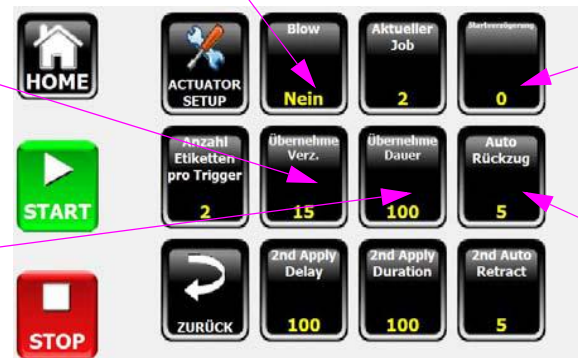


SETUP/JOB-MENÜ – Rufen Sie das JOB-Menü über das Setup-Menü auf.

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.

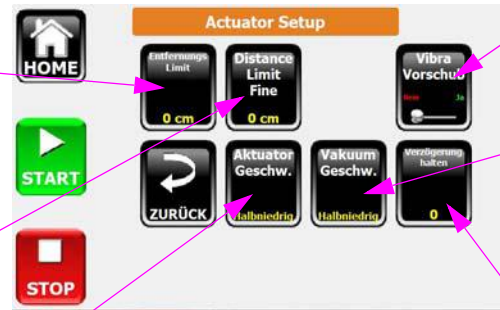
MENÜ AKTUATOR-SETUP

Drücken Sie im Menü SETUP/JOB **ACTUATOR SETUP**.

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.

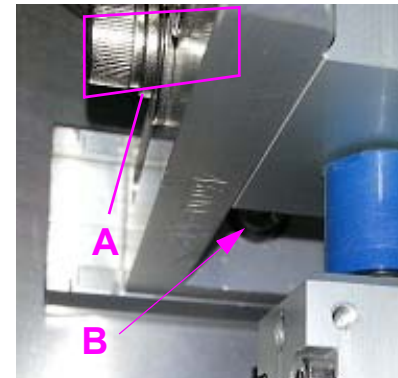
Die Sauggeschwindigkeit sollte **Med_High** oder **High**.

Legt fest, wie lange der Aktuator in der gleichen Position verweilen soll, wenn folgende Bedingungen eintreten: Aktuator-Verzögerung abgelaufen, Auto-Rückzug erkannt, Abstandsgrenzwert erreicht
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

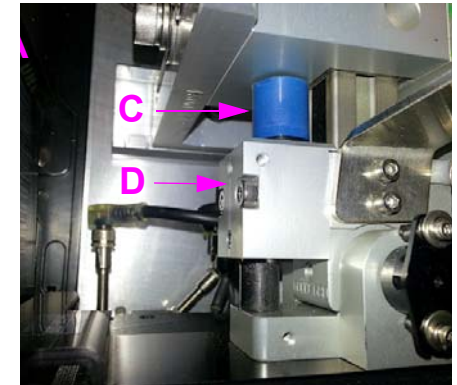
AUSRICHTUNG AUF SPENDEKANTE

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.



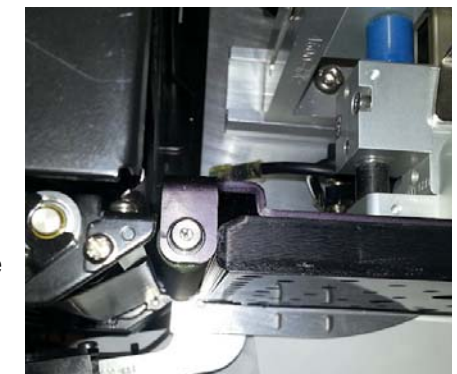
ETIKETT AUF SPENDESTEMPEL AUSRICHTEN

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 waagrecht 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

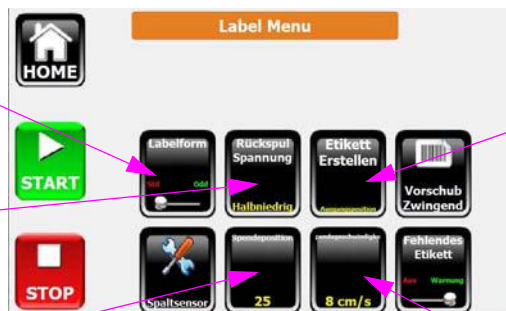
Alternativ kann mit dem HST der Kontur des Produkts gefolgt werden. Es gilt das gleiche Prinzip: Die Platte sollte nicht so eingestellt werden, dass sie flach auf dem Produkt aufliegt, sondern kurz vorher stoppt, die Position hält und die Schwenkbewegung der Stempelplatte entlang der Produktoberfläche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

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

Std für rechteckige Etiketten mit einem Abstand von 3,2 mm (1/8") oder **ungerade** für Etiketten jeder Form, die den Abstandsensor passieren.

Legt fest, wie hoch die Spannung ist, die bei einem Zuführzyklus auf den Aufroller ausgeübt wird. Bei Geschwindigkeiten unter 508 mm/s (100 FPM) oder Etiketten unter 101,6 mm (4") eine geringere Spannung einstellen.

Legt den Abstand fest, den das Trägerband nach dem Abstand zurücklegen muss, damit das nächste Etikett am Rand der Spendeckante ausgerichtet wird. Bei Standardetiketten in der Regel auf 12,7 mm bis 19,1 mm (0,5" bis 0,75") einstellen.



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** führt ein Etikett zu, wenn sich der Aktuator in der Ausgangsposition befindet, und bringt es sofort auf.

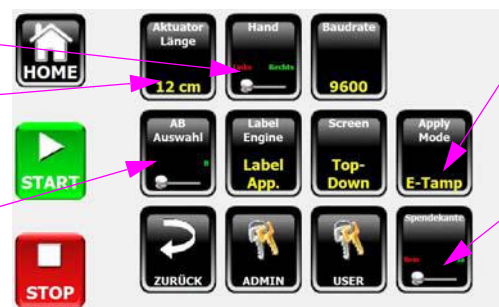
Abhängig von Produktgeschwindigkeit und PPM. Auf schnellsten Aufbringungsdurchsatz eingestellt.

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

Legt die Richtung des Aufrollmotors fest.

Auf die Länge des Aktuators einstellen.

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



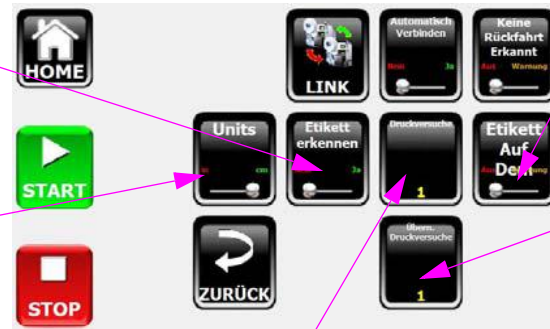
Für diese Anwendung wird **HS-Tamp** gewählt.

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 das Setup-Menü auf.

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

Bestimmt die Maßeinheiten (Standard oder Metrisch).



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.

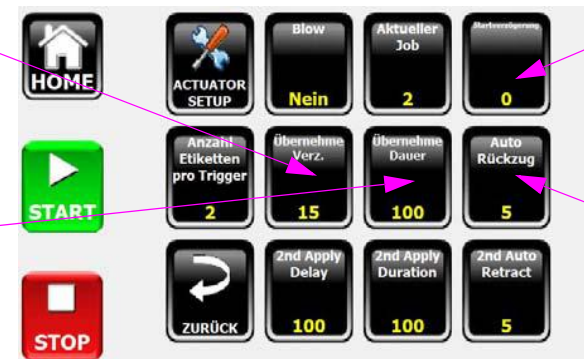
Legt fest, wie oft das System versucht, das gleiche Etikett aufzubringen. Die verfügbaren Optionen sind **1**, **2**, **3** und **Infinite** (unendlich). Um eine 1:1-Zuordnung von Etikett und Produkt zu erreichen, ist dieser Wert auf 1 zu setzen.

Legt fest, wie oft das Etikett ohne Aufbringung zugeführt 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.

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

MENÜ AKTUATOR-SETUP

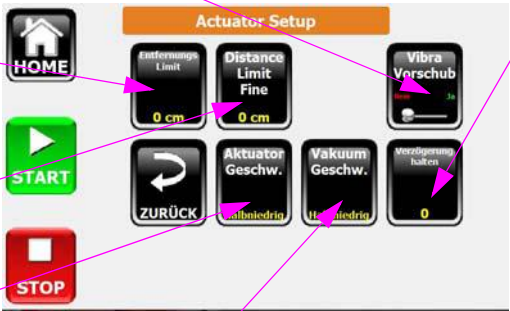
Drücken Sie im Menü SETUP/JOB **ACTUATOR SETUP**.

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.



Siehe Tabelle unten für die empfohlene Einstellung:

Legt fest, wie lange der Aktuator in der gleichen Position verweilen soll, wenn folgende Bedingungen eintreten: Aktuator-Verzögerung abgelaufen, Auto-Rückzug erkannt, Abstandsgrenzwert erreicht

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

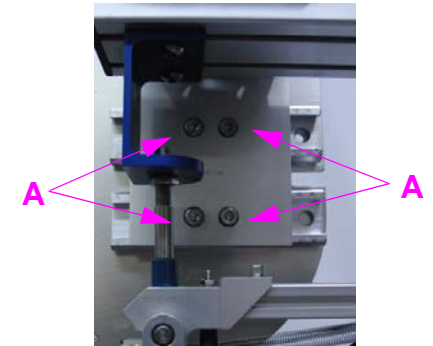
Hinweis: FÜR HIGH-SPEED-ANWENDUNGEN – Hublänge und Haltezeit minimieren. Die Stempelplatte mit dem Rollenpuffer verbunden halten und nur lange genug zum Schwenken ausfahren. Niedrigere Aktuatorgeschwindigkeiten sind besser für diesen Vorgang geeignet.

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

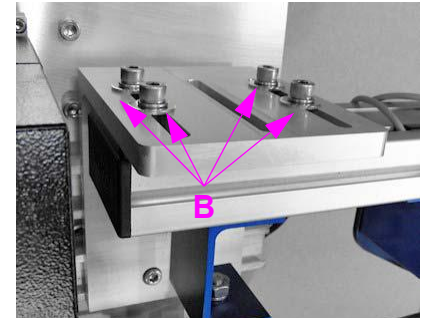
EINSTELLUNG DES SPENDEKANTENABSTAND

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.



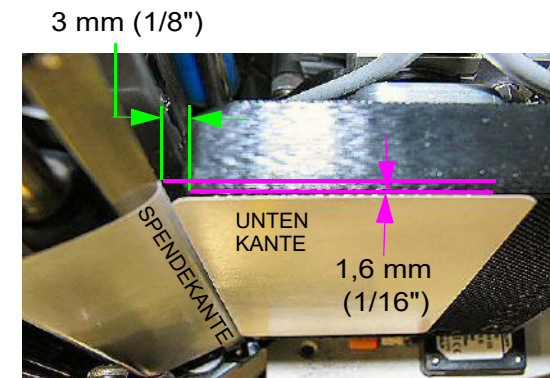
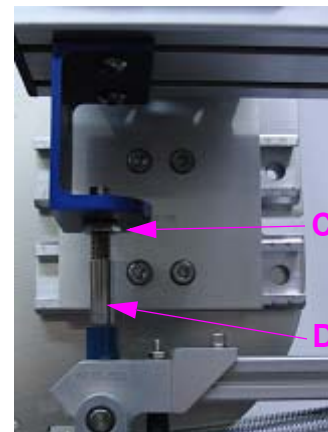
EINSTELLUNG DER GRUNDPLATTE

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.



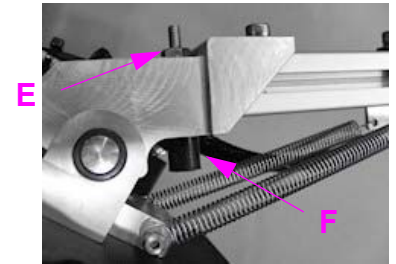
EINSTELLUNG DER HÖHENPOSITION

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.



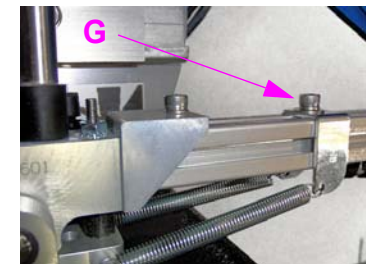
AUSRICHTUNG DES STEMPELWINKELS

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.



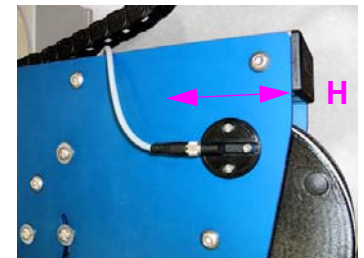
EINSTELLUNG DER FEDERDREHSPANNUNG

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 Stellschraube (H).
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. Stellschraube (H) mit 0,68-0,90 Nm anziehen.
4. Sicherstellen, dass das Licht erlischt, wenn der Arm die Ausgangsstellung verlässt und etwa 25 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 die Vorderseite und die Seite oder die Seite und die Rückseite etikettiert werden.

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

Std für rechteckige Etiketten mit einem Abstand von 3,2 mm (1/8") und **ungerade** für Etiketten jeder Form, die den Abstandsensoren passieren.

Legt fest, wie hoch die Spannung ist, die bei einem Zuführzyklus auf den Aufroller ausgeübt wird. Bei Geschwindigkeiten unter 508 mm/s (100 FPM) oder Etiketten unter 101,6 mm (4") eine geringere Spannung einstellen.

Abhängig von Produktgeschwindigkeit und PPM. Auf schnellsten Aufbringungsdurchsatz eingestellt.



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** führt ein Etikett zu, wenn sich der Aktuator in der Ausgangsposition befindet, und bringt es sofort auf.

Legt den Abstand fest, den das Trägerband nach dem Abstand zurücklegen muss, damit das nächste Etikett am Rand der Spendecke ausgerichtet wird. Bei Standardetiketten in der Regel auf 12,7 mm bis 19,1 mm (0,5" bis 0,75") einstellen.

SYSTEM-MENÜ – Rufen Sie das SYSTEM-Menü über das Setup-Menü 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.



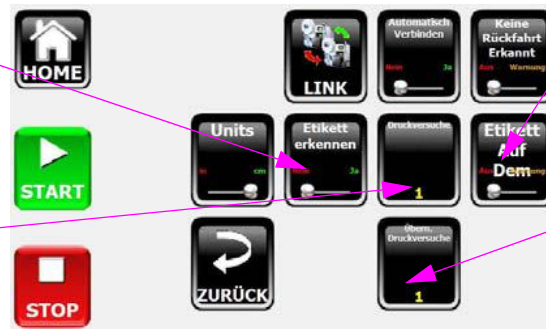
Für diese Anwendung wird **E-FASA** gewählt.

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 das Setup-Menü auf.

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

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



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 das Setup-Menü 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).

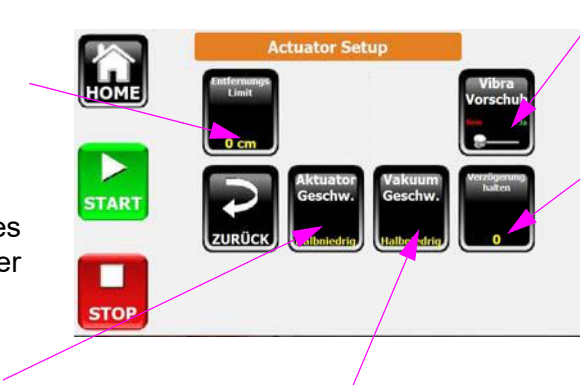
MENÜ AKTUATOR-SETUP

Drücken Sie im Menü SETUP/JOB **ACTUATOR SETUP**.

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 in der gleichen Position verweilen soll, wenn folgende Bedingungen eintreten: Aktuator-Verzögerung abgelaufen, Auto-Rückzug erkannt, Winkelgrenzwert erreicht.

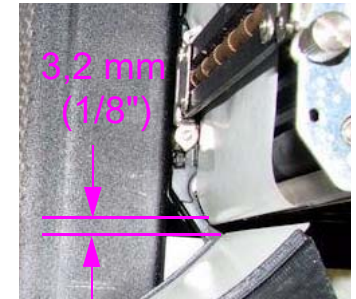
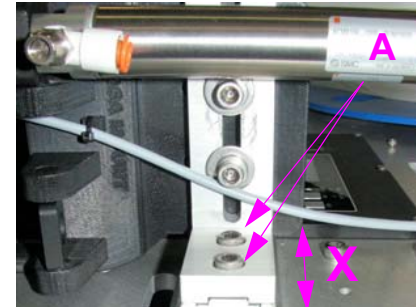
Die empfohlene Einstellung entnehmen Sie bitte der folgenden Tabelle:

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

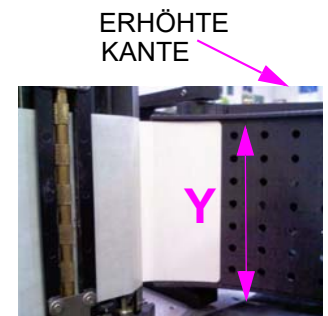
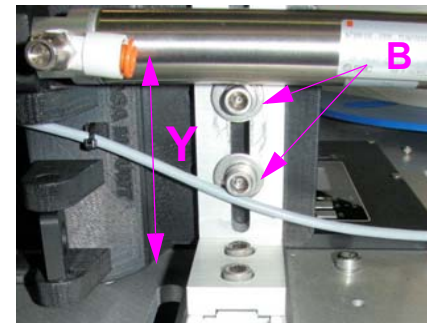
EINSTELLUNG DER X-POSITION

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



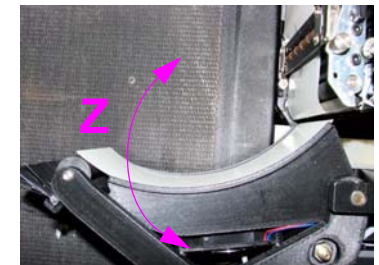
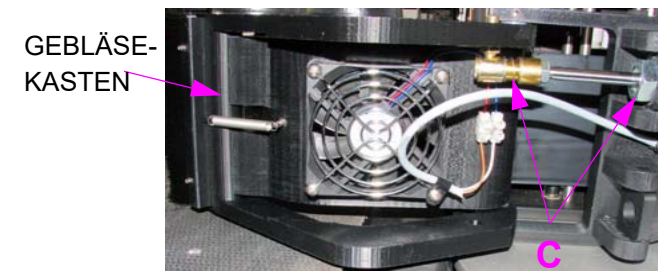
EINSTELLUNG DER Y-POSITION

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 Produktplatzierung 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

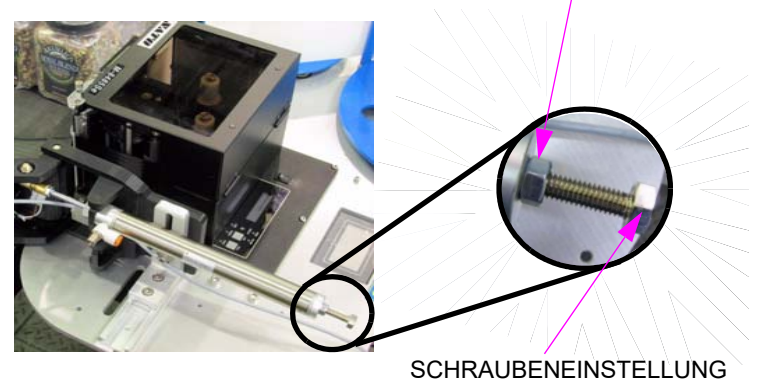
Die Rändel-Gegenmutter lockern und den Laufregler im Uhrzeigersinn drehen, um die Geschwindigkeit zu verringern, mit der der WASA in die Ausgangsstellung zurückkehrt. Den Lauf durch Drehen des Reglers gegen den Uhrzeigersinn erhöhen, wodurch der WASA-Kasten schneller in die Ausgangsstellung zurückkehrt.



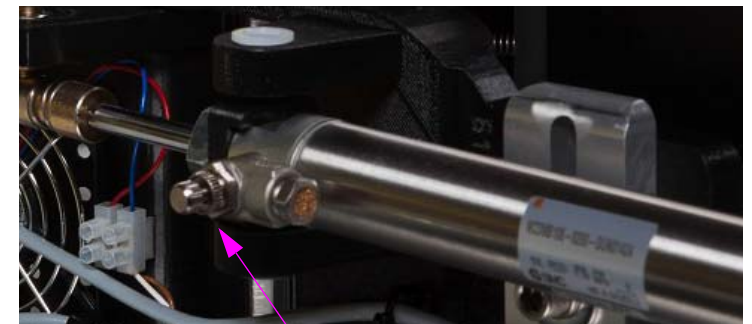
WARNUNG: Die Einstellung der Rückkehrgeschwindigkeit bestimmt die maximale Durchsatzrate. Wenn die Anwendung eine langsamere Rückkehr zulässt, erfolgt die Rückkehr weicher und sanfter, wodurch die Lebensdauer verlängert wird.



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.



SCHRAUBENEINSTELLUNG



GEWINDESTIFT LAUFREGLER

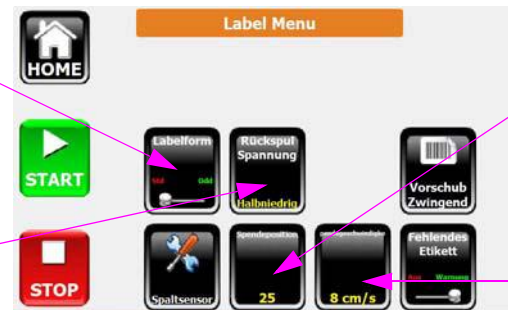
E-WASA – Parametereinstellung

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.

Std für rechteckige Etiketten mit einem Abstand von 3,2 mm (1/8") und **ungerade** für Etiketten jeder Form, die den Abstandsensoren passieren.

Legt fest, wie hoch die Spannung ist, die bei einem Druckzyklus auf den Aufroller ausgeübt wird. Bei Druckgeschwindigkeiten unter 508 mm/s (100 FPM) eine geringere Spannung einstellen.



Legt den Abstand fest, den das Trägerband nach dem Abstand zurücklegen muss, damit das nächste Etikett am Rand der Spendeante ausgerichtet wird. Bei Standardetiketten in der Regel auf 12,7 mm bis 19,1 mm (0,5" bis 0,75") einstellen.

Abhängig von Produktgeschwindigkeit und PPM. Auf schnellsten Aufbringungsdurchsatz eingestellt.

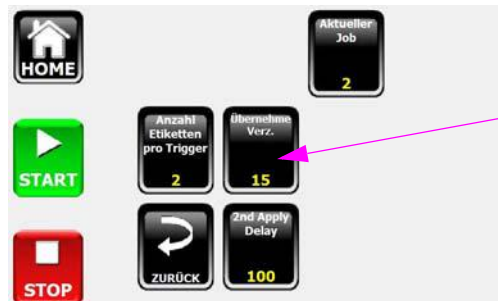
SYSTEM-MENÜ – Rufen Sie das SYSTEM-Menü über das Setup-Menü auf.

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 das Setup-Menü auf.

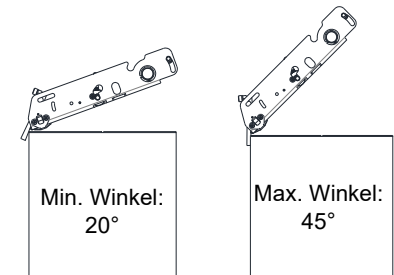
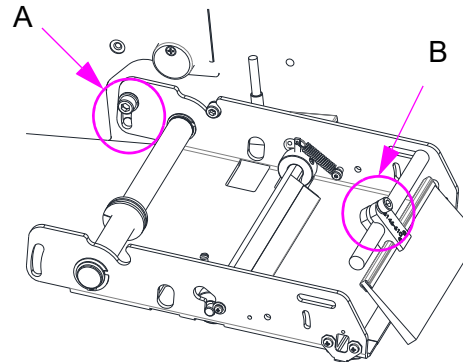


Bestimmt die Zeitverzögerung vom Auslösen des Produktdetektors bis zum Etikettendruck. In der Regel auf einen Mindestwert eingestellt.

WIPE – Mechanischer Aufbau

WINKELVERSTELLUNG

1. Lösen Sie die Rotatorschraube (A).
2. Winkel einstellen.
3. Ziehen Sie die Rotatorschraube (A) fest.



HINWEIS: Vergrößern Sie den Winkel zum Produkt (parallelere Zuführung des Etiketts zur Produktoberfläche) bei Oberflächen, die einen nach außen neigenden Bogen haben. Verringern Sie den Winkel zum Produkt (senkrechtere Zuführung zur Produktoberfläche) für Aussparungen oder Etiketten auf Kunststoffbasis, die zu Lufteinschlüssen neigen.



HINWEIS: Die Verwendung eines Winkels von weniger als 20° oder mehr als 45° kann zu falsch aufgebrachten Etiketten oder unnötigem Verschleiß am Applikator führen.

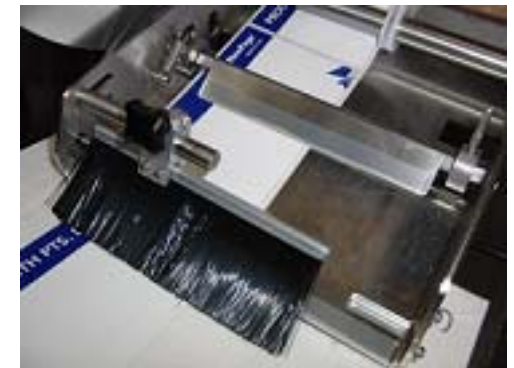
EINSTELLUNG VON BÜRSTENWINKEL UND -POSITION

Die Bürste sollte an der Stelle positioniert werden, an der das Etikett mit dem Produkt in Kontakt kommt.

1. Lösen Sie den Griff der Bürstenklemme (B).
2. Positionieren Sie die Bürste so, dass sie mit dem Kontaktpunkt zwischen dem Etikett und dem Produkt übereinstimmt.
3. Bei kurzen Etiketten sollte die Bürste neben der Spende kante positioniert werden oder die Spende kante berühren (das Produkt drückt dann die Borsten zurück).



HINWEIS: Wenn die Bürste zu weit vom Zusammenführungspunkt entfernt ist, kann sich die Regelmäßigkeit der Etikettenposition aufgrund von Etikettenverschiebung ändern. Darüber hinaus kann sich die Bürste an der Vorderkante aufrollen und unter bestimmten Bedingungen das Etikett entfernen.



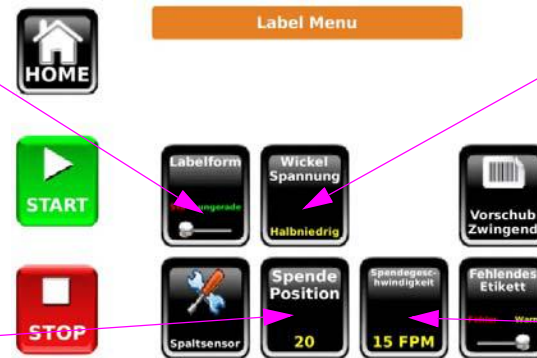
WIPE – Parametereinstellung

Die Abstreifapplikation ermöglicht das Aufbringen vorgedruckter Standard- und unregelmäßiger Etiketten mit einer maximalen Geschwindigkeit von 150 cm/s (300 FPM).

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

Std für rechteckige Etiketten mit einem Abstand von 3,2 mm (1/8") oder **ungerade** für Etiketten jeder Form, die den Abstandsensor passieren.

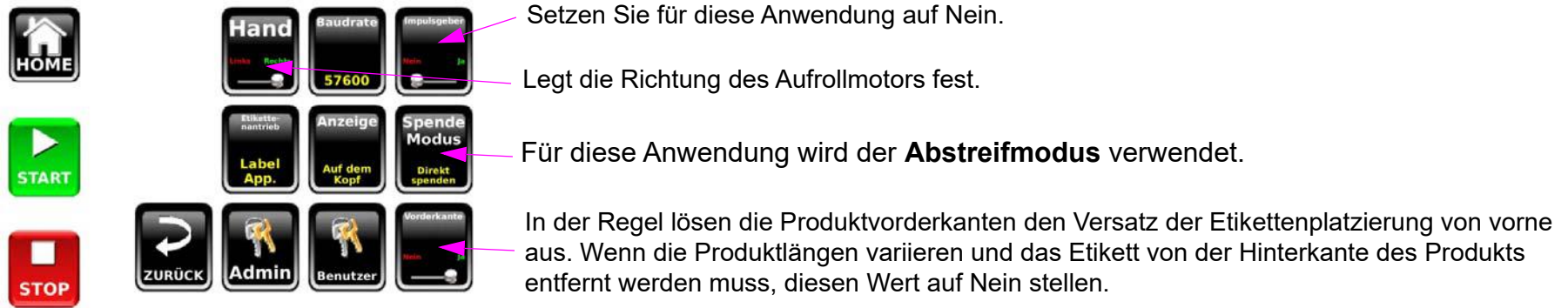
Der Abstand, den das Trägerband nach dem Abstand zurücklegen muss, damit das nächste Etikett am Rand der Spendeante ausgerichtet wird. Bei Standardetiketten in der Regel auf 12,7 mm bis 19,1 mm (0,5" bis 0,75") einstellen.



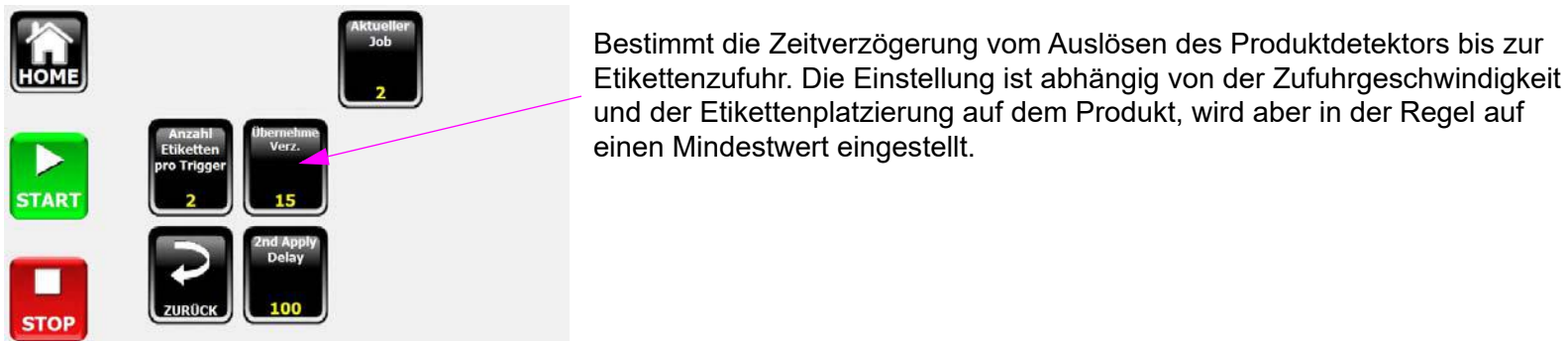
Legt fest, wie hoch die Spannung ist, die bei einem Zuführzyklus auf den Aufroller ausgeübt wird. Bei Geschwindigkeiten unter 508 mm/s (100 FPM) oder Etiketten unter 101,6 mm (4") eine geringere Spannung einstellen.

Abhängig von Produktgeschwindigkeit und PPM. Auf schnellsten Aufbringungsdurchsatz eingestellt.

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



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



WIPE - Encoder Aktiviert – Mechanischer Aufbau

WINKELVERSTELLUNG

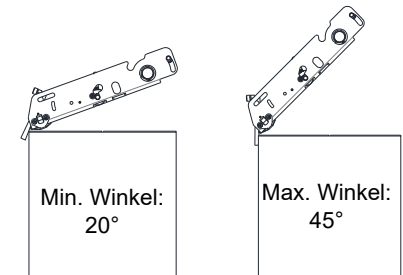
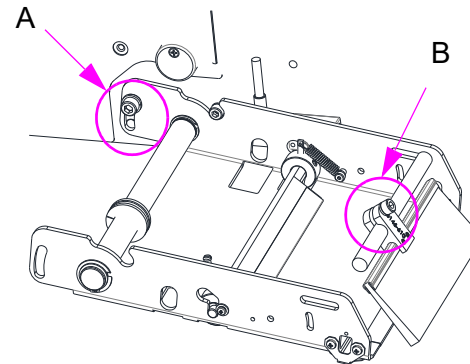
1. Lösen Sie die Rotatorschraube (A).
2. Winkel einstellen.
3. Ziehen Sie die Rotatorschraube (A) fest.



HINWEIS: Vergrößern Sie den Winkel zum Produkt (parallelere Zuführung des Etiketts zur Produktoberfläche) bei Oberflächen, die einen nach außen neigenden Bogen haben. Verringern Sie den Winkel zum Produkt (senkrechtere Zuführung zur Produktoberfläche) für Aussparungen oder Etiketten auf Kunststoffbasis, die zu Lufteinschlüssen neigen.



HINWEIS: Die Verwendung eines Winkels von weniger als 20° oder mehr als 45° kann zu falsch aufgebrachten Etiketten oder unnötigem Verschleiß am Applikator führen.



EINSTELLUNG VON BÜRSTENWINKEL UND -POSITION

Die Bürste sollte an der Stelle positioniert werden, an der das Etikett mit dem Produkt in Kontakt kommt.

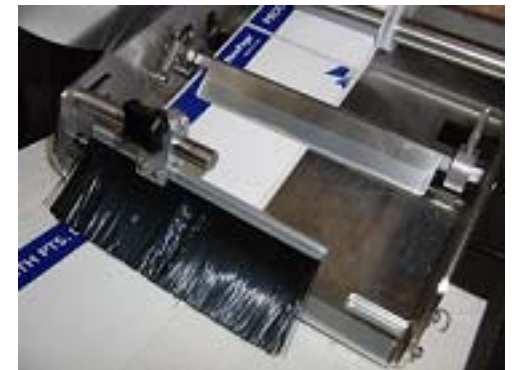
1. Lösen Sie den Griff der Bürstenklemme (B).
2. Positionieren Sie die Bürste so, dass sie mit dem Kontaktpunkt zwischen dem Etikett und dem Produkt übereinstimmt.
3. Bei kurzen Etiketten sollte die Bürste neben der Spendecke positioniert werden oder die Spendecke berühren (das Produkt drückt dann die Borsten zurück).
4. Installieren Sie den externen Encoder so an der Linie, dass das Encoderrad auf dem Förderband in der Nähe des Etikettierers fährt, um die Geschwindigkeit des Produkts genau abzulesen.



HINWEIS: Wenn die Bürste zu weit vom Zusammenführungspunkt entfernt ist, kann sich die Regelmäßigkeit der Etikettenposition aufgrund von Etikettenverschiebung ändern. Darüber hinaus kann sich die Bürste an der Vorderkante aufrollen und unter bestimmten Bedingungen das Etikett entfernen.

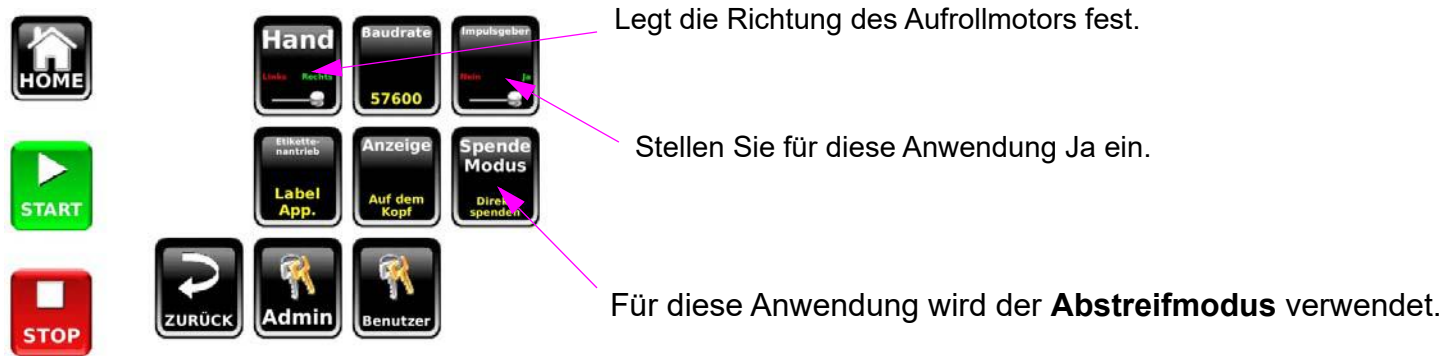


HINWEIS: Es wird empfohlen, den Produktsensor 25 mm (1 ") bis 102 mm (4") vom Rand der Spendecke entfernt zu installieren, um die bestmögliche Genauigkeit bei der Etikettenplatzierung zu erzielen.

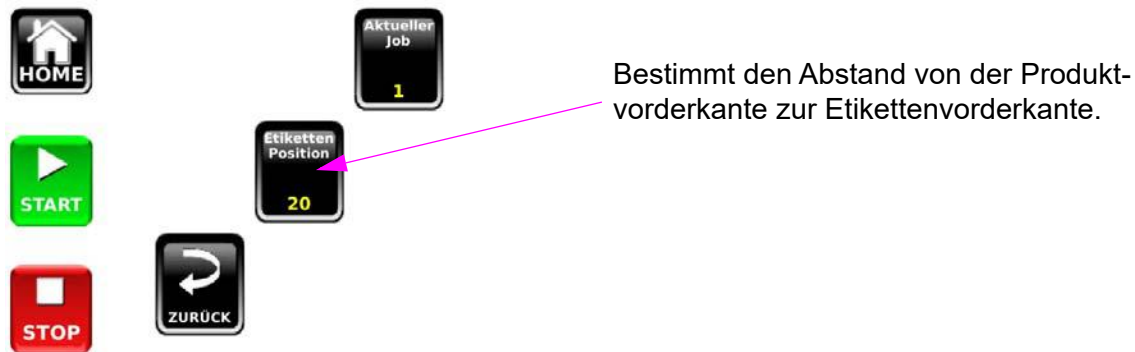


WIPE - Encoder Aktiviert - Parametereinstellung

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



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

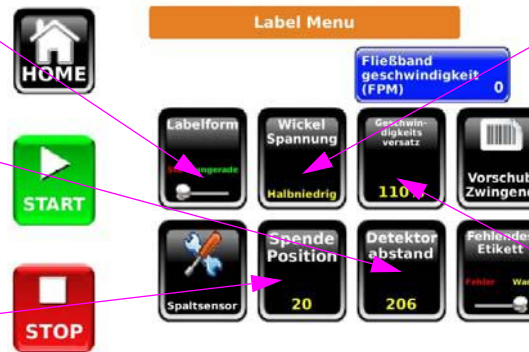


LABEL-MENÜ – Rufen Sie das Menü LABEL (Etikett) vom Startbildschirm aus auf.

Std für rechteckige Etiketten mit einem Abstand von 3,2 mm (1/8") oder **ungerade** für Etiketten jeder Form, die den Abstandsensor passieren.

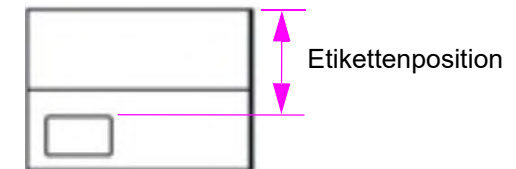
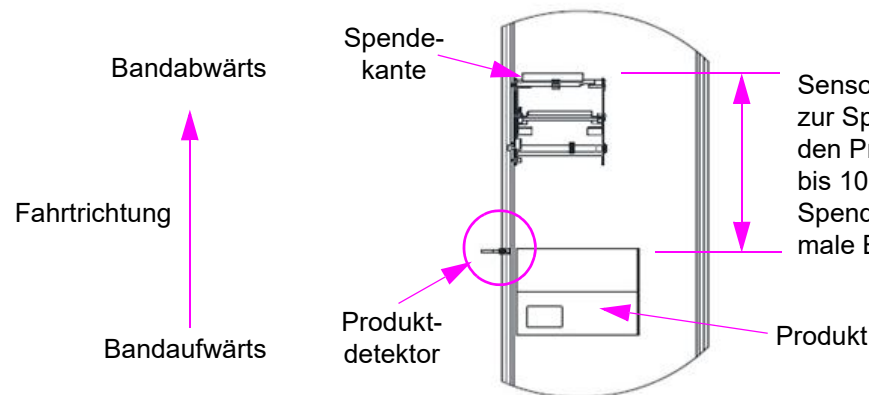
Legt den Produktsensor Abstand von der Spende-kante fest. Der minimale Detektor-abstand beträgt 25 mm (1").

Der Abstand, den das Trägerband nach dem Abstand zurücklegen muss, damit das nächste Etikett am Rand der Spende-kante ausgerichtet wird. Bei Standardetiketten in der Regel auf 12,7 mm bis 19,1 mm (0,5" bis 0,75") einstellen.



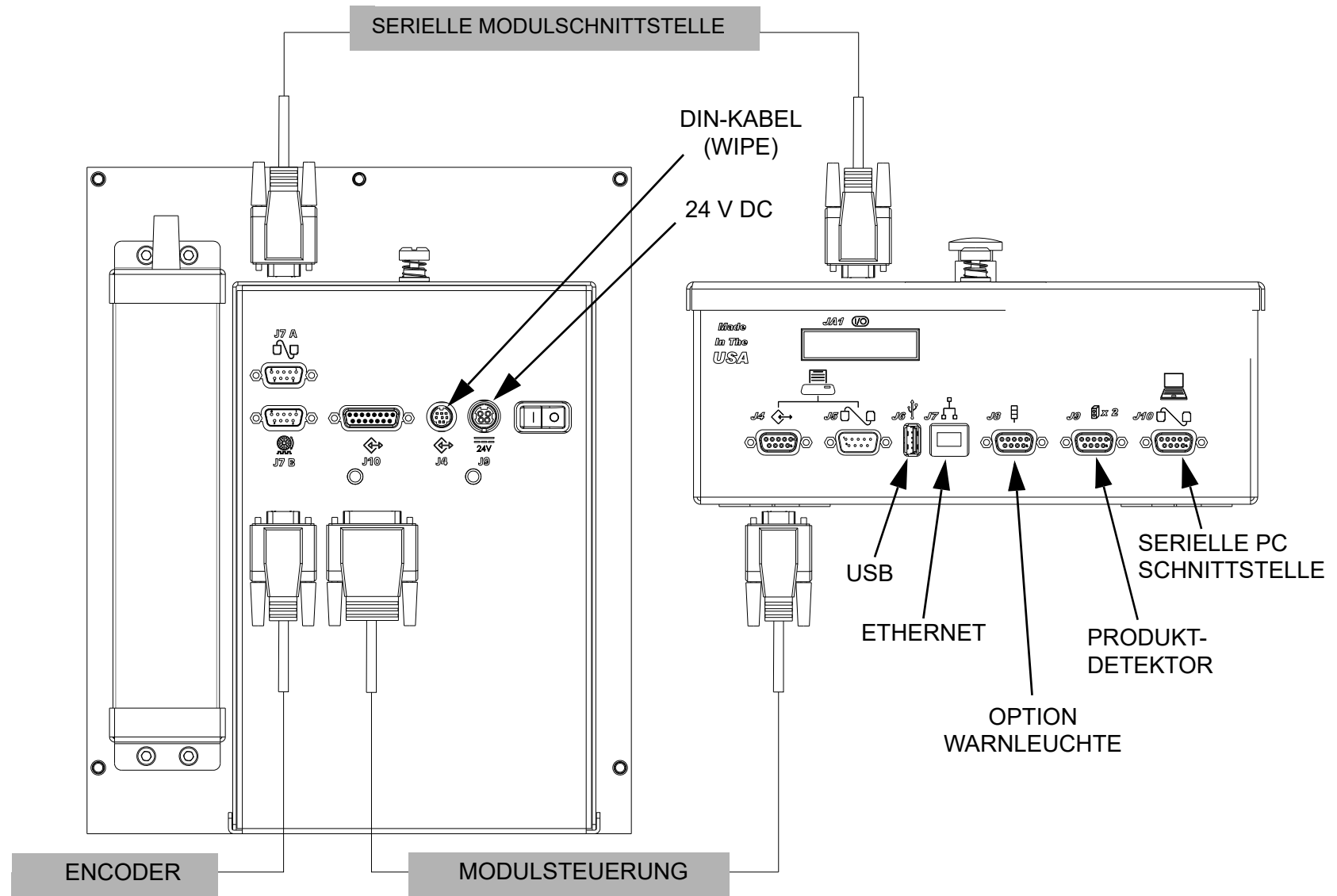
Legt fest, wie hoch die Spannung ist, die bei einem Zuführzyklus auf den Aufroller ausgeübt wird. Stellen Sie es so ein, dass es der höchsten Produktgeschwindigkeit / PPM entspricht. Die Rückspulspannung entspricht den niedrigeren Geschwindigkeiten.

Passt die Etikettenvorschubgeschwindigkeit um den eingestellten Prozentsatz an. <100% verringert die Vorschubgeschwindigkeit und > 100% erhöht die Vorschubgeschwindigkeit. Stellen Sie den Geschwindigkeitsversatz auf Werte über 100% ein, um eine bessere Genauigkeit bei der Platzierung von kleinere Etiketten zu erzielen.



HINWEIS: Es wird empfohlen, den Produktsensor 25 mm (1 ") bis 102 mm (4") Bandaufwärts vor der Spende-kante zu installieren, um die best-mögliche Genauigkeit bei der Etikettenplatzierung zu erzielen.

Anhang C: Elektrische Schnittstelle



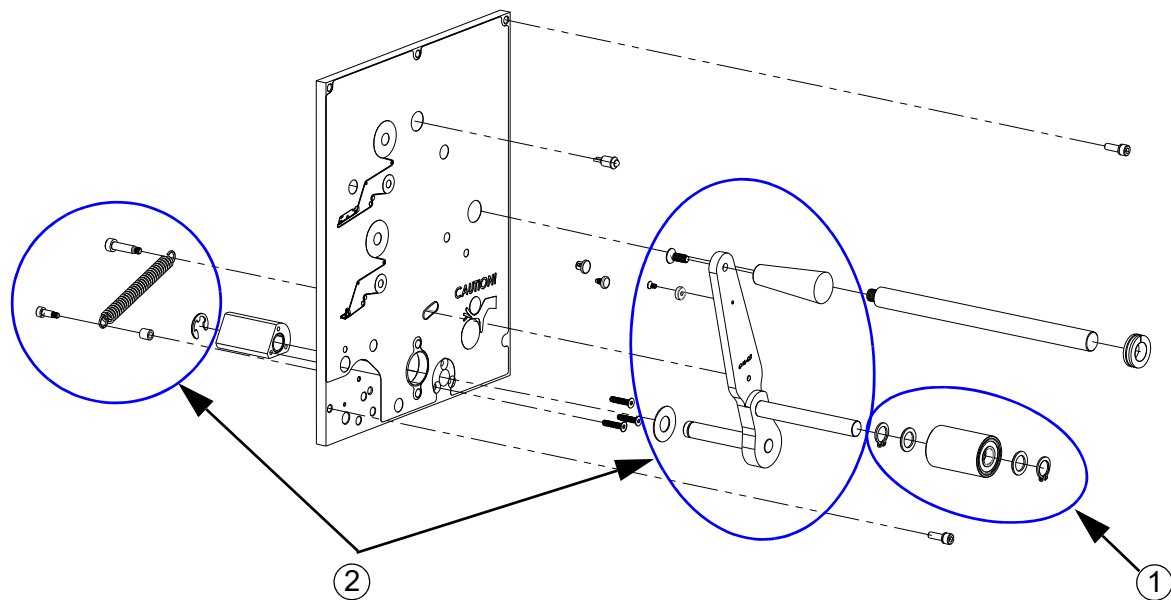
Anhang D: Sprachunterstützung

Die folgenden Sprachen werden vom Druckerapplikator der Serie 7000 unterstützt.

Benutzeroberfläche (über Regionale Einstellungen)
Deutsch (Deutsch)
Englisch
Español (Spanisch)
Français (Französisch)
Português (Portugiesisch)

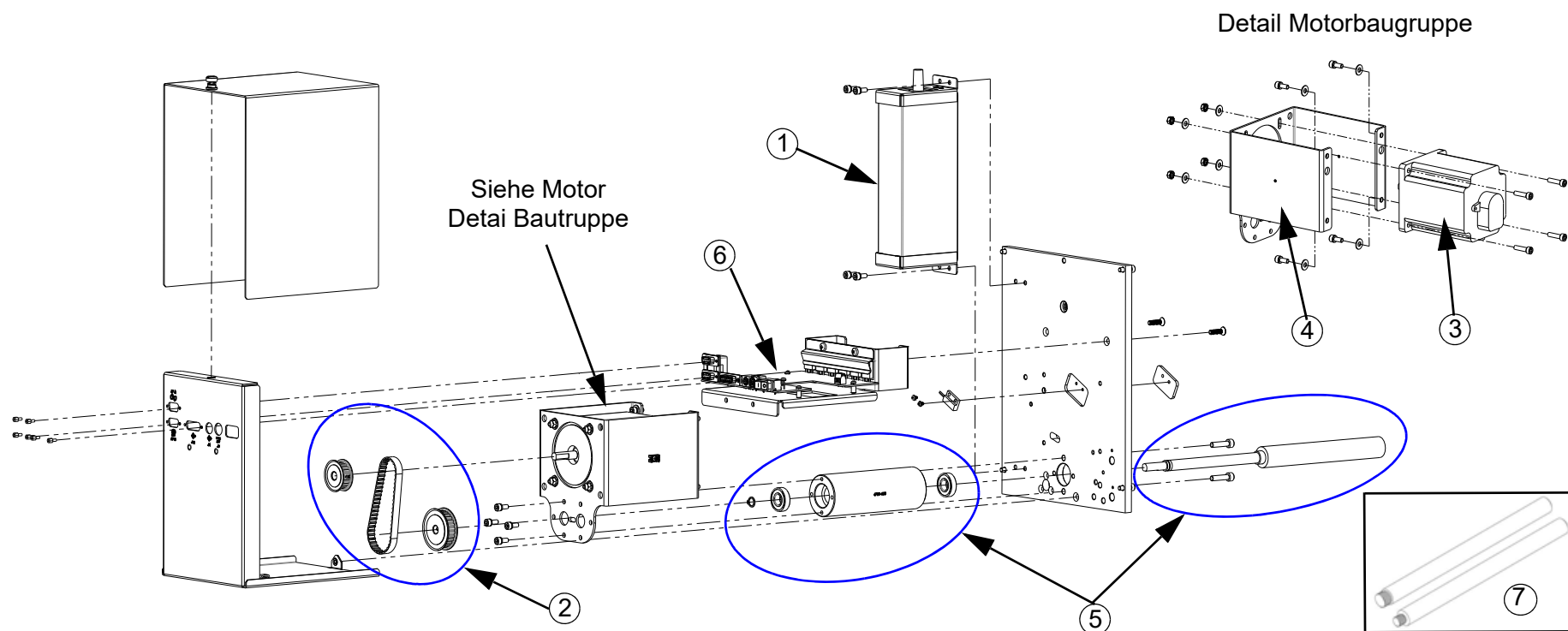
Anhang E: Teilenummer

Ersatzteil-Bausätze



Artik el	Teil Nr.	Beschreibung	Inhalt
1	404215	Baugruppe Andruckwalze	(1) Andruckwalze, (2) Unterlegscheiben und (2) Sprengringe
2	404216	Baugruppe Andruckwalzenhebel, Standard	Hebel, Griff, Magnet, Befestigungselemente, Sicherungsring, Feder und Abstandsbolzen
	404217	Baugruppe Andruckwalzenhebel, Breitbahn	

Ersatzteil-Bausätze (Fortsetzung)

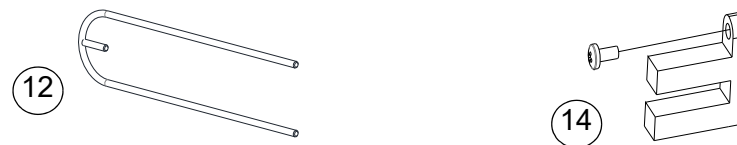
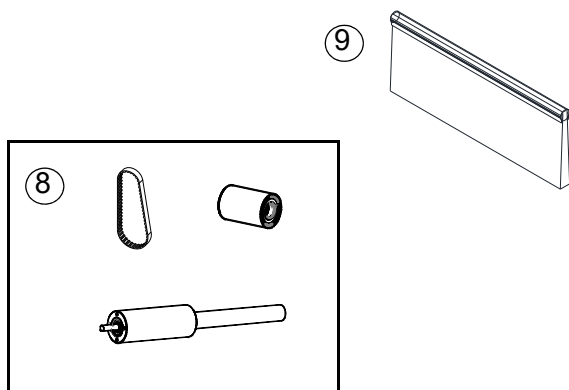
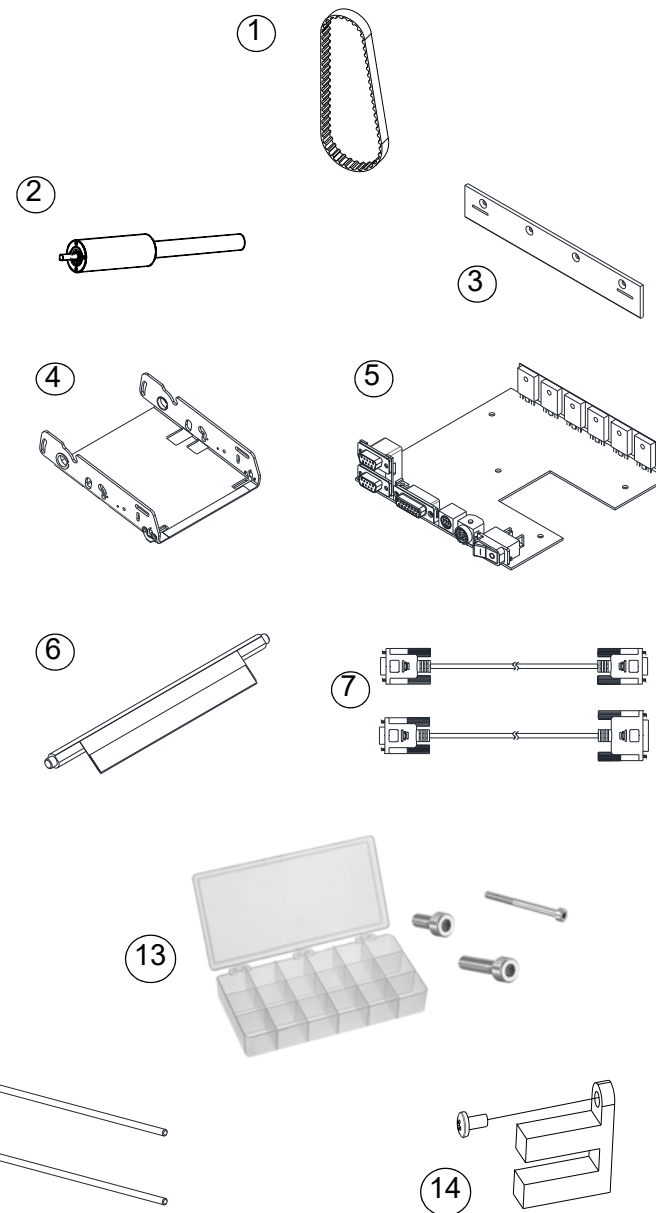


Artikel	Teil Nr.	Beschreibung	Inhalt
1	404218	Bausatz, Netzteil	(1) Netzteil, (2) Netzteilhalterungen und (4) Schrauben
2	404219	Bausatz, Ersatz Antriebsriemenscheibe	(1) 20 Nut-Zahnriemenscheibe, (1) 28 Nut-Zahnriemenscheibe und (1) Zahnriemen
3	404205	Bausatz, Motor, 7000	(1) Motor, (4) Schrauben, (4) Muttern und (4) Scheiben
4	404206	Bausatz, Motorhalterung, 7000	(1) Halterung Motorträger, (1) Befestigungsanker und Montagezubehör
5	404208	Bausatz, Antriebsrollenbaugruppe, Standard	(1) Antriebsrolle, (1) Antriebsrollengehäuse, (2) Antriebsrollenlager, (1) Sprengring und (2) Schrauben
	404209	Bausatz, Baugruppe Antriebsrolle, Breitbahn	
6	404207	Bausatz, Leiterplattenmontage, 7000	(1) Baugruppe Steuerplatine, (1) Niederhalter MOSFET, (1) Baugruppe Leiterplattenhalter und (8) Schrauben
7	404224	Führungsstangen-Kit	(1) Edelstahl-Führungsstange, M8-Gewinde
			(1) Edelstahl-Führungsstange, M14-Gewinde

Ersatzteile

Bauteile für LA7000

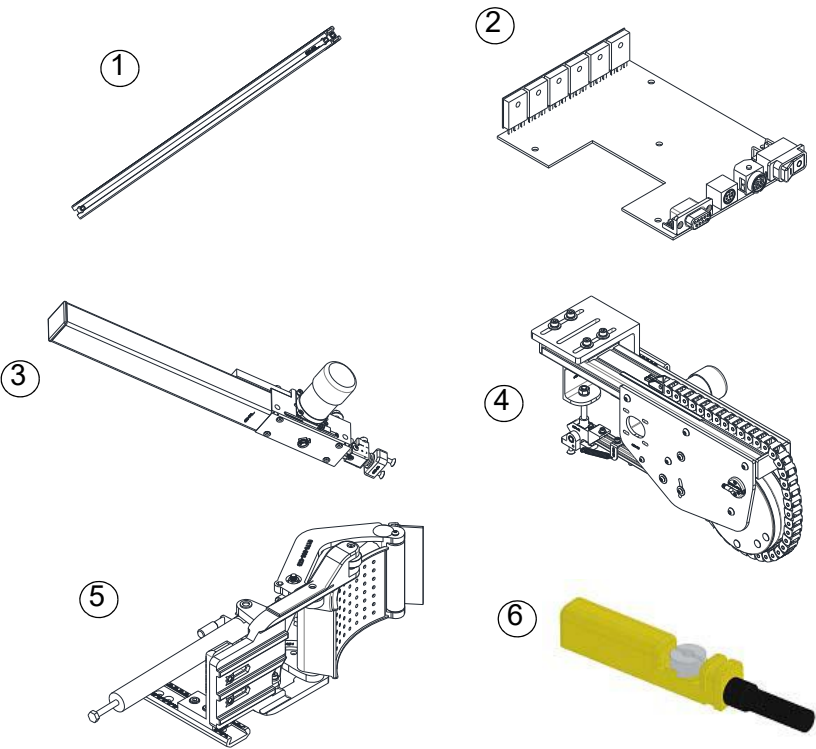
Artikel	Bausatz-Nr.		Beschreibung
	Standard	Breitbahn	
1	404220		Riemen
2	404208	404209	Baugruppe Antriebsrolle
3	4750-203	4750-211	Stempelspendekante
4	4750-204	4750-212	Abstreifspendekante
5	404210		Leiterplatte
6	4750-206	4750-213	Niederhalteteile
7	4750-207		4750/7000 Kabelkonfektionierung
8	404211	404212	Verschleißteile (Riemen, Antriebseinheit, Andruckwalze)
9	6146-611	6146-682	Bürste
10	4600-900		Baugruppe Produktdetektor, diffus
11	1901-141		AC Netzleitung US
	103806-1		AC Netzleitung EU
12	4600-647		Rücklaufklammer
13	6000-840		Behälter mit Befestigungselementen
14	4750-235		EtikettenabstandsSENSOR
15	4600-950		Verschleißteile (nicht abgebildet)
16	404223		Motor Baugruppe (nicht abgebildet)



Bauteile des Applikators

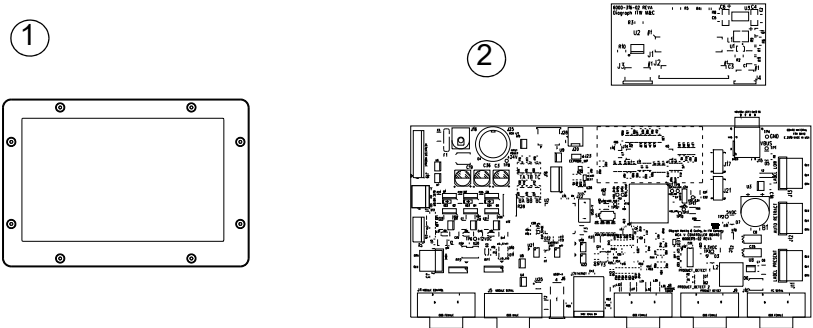
Artikel	Bausatz-Nr.	Beschreibung
1	6000-205X5	Aktuatorextrusion, 127 mm (5")
	6000-205X10	Aktuatorextrusion, 254 mm (10")
	6000-205X15	Aktuatorextrusion, 381 mm (15")
	6000-205X20	Aktuatorextrusion, 508 mm (20")
	6000-205X25	Aktuatorextrusion, 635 mm (25")
	6000-205X30	Aktuatorextrusion, 762 mm (30")
2	6000-698KIT	Ersatz MCM-Boards
3	6000-950	Verschleißteile für E-TAMP
4	6000-951	Verschleißteile E-FASA
5	6000-952	Verschleißteile E-WASA
6	4600-906	Home-Sensor

HINWEIS: Die Bilder der Artikel 3, 4 und 5 stellen den Applikator dar, nicht die Bauteile im Verschleißteilbausatz.



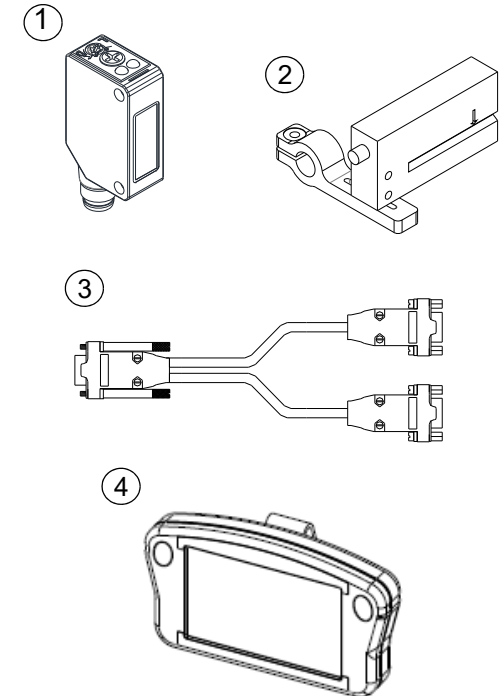
MCA-Bauteile

Artikel	Bausatz-Nr.	Beschreibung
1	404200-LA7000	Display-Baugruppe, LA7000
2	404202	Baugruppe Displayplatine und Leiterplatte



Optionales Zubehör

Artikel	Bausatz-Nr.	Beschreibung
1	4600-901	Produktdetektor, Lichtschranke
	4600-902	Produktdetektor, Laser
2	404214	Abstandsensord für durchsichtige Etiketten (siehe Hinweis unten)
3	6000-518	Y-Kabel, Produktdetektor
4	5780-017ALP	Abgesetztes Bedienteil
5	404221	Motor mit Haltefunktion
6	6000-903	Automatischer Rückzug oder „Etikett vorhanden“
7	404226	Sensor „Etikettenstand niedrig“ mit Halterung
8	4750-216	Kernadapter, 76,2 mm bis 152,4 mm
9	4750-215	Halterung und Bürste mit Borsten, 152,4 mm lang
10	6000828	Warnleuchte, dreifarbig
11	6000828AUD	Warnleuchte, dreifarbig mit akustischem Alarm
12	4600-625	Bodenarretierung für Standfuß CHI-Standard (3er-Pack)
	401208	Bodenarretierung für Standfuß RLC-Schwerlast (3er-Pack)
13	5760820-IJ	Encoder-Baugruppe
14	5765-244	Nivellier-Stellfüße (4er-Pack)



HINWEIS: Siehe Gebrauchsanweisung 404214N für die Einrichtung des Abstandsensors für durchsichtige Etiketten.

