

ISTRUZIONI D'USO

ALX 73x

Dispenser di stampa etichette



Indice

Avvertenze da considerare -7

- Segnalazioni generiche -7
 - Validità e obblighi delle presenti istruzioni -7
 - Rappresentazioni e informazioni -8
- Per la vostra sicurezza -10
 - Utilizzo conforme -10
 - Informazioni e qualifiche -10
 - Sicurezza operativa della macchina -12
 - Prima di ogni avvio del ciclo produttivo -14
 - Avvertenze di sicurezza sulla macchina -14

Specifiche tecniche -16

- Apparecchio complessivo -16
 - Dimensioni -16
 - Collegamento, dati apparecchio -17
 - Materiale etichette -17
 - Condizioni ambientali -18
 - Certificati e marchi -18
- Modulo di stampa -19
 - Dati di rendimento -19
 - Pellicola a trasferimento termico -22
 - Dispositivo automatico di risparmio pellicola -23
 - Interfacce -24
 - Equipaggiamento elettronico -25
- Modulo di erogazione -26
 - Dati identificativi -26
 - Sensore etichette -26
 - Interfacce -26
 - Equipaggiamento elettronico -27

Descrizione del prodotto -28

- Panoramica -28
 - Sistemi costruttivi dell'ALX 73x -28
 - Configurazioni dell'ALX 73x -29
 - Modalità di funzionamento -29
 - Elementi di comando -31
 - Pannelli di comando -34
 - Collegamenti -36
- Opzioni -38
 - Pannelli di comando esterni -38
 - Dispenser fisso -38
 - Dispenser orientabile -38
 - Dispenser flessibile -38
 - Dispenser pneumatico -39
 - Dispenser V -39

Supporto dispenser regolabile	-39
Snodo di testa regolabile	-40
Sensore diametro rotolo	-40
Kit cavi per il controllo del diametro rotolo interno	-40
Disco accessorio di guida del materiale	-41
Sensore etichette capacitivo	-41
Interfaccia applicatore	-41
Applicatore a soffiatura LA-BO	-42
Applicatore a timbro LA-TO	-42
Rullo doppio per braccio semovibile lineare	-42
Semaforo di segnalazione	-43
Tavolo di giunzione	-43
Modalità operative del dispenser	-44
Panoramica	-44
Modalità Online	-45
Modalità Offline	-47
Modalità operative della stampante	-50
Panoramica	-50
Modalità Online	-50
Modalità Offline	-52
Modalità Standalone	-55
Menu parametri dispenser	-56
Panoramica dei menu parametri	-56
Segnalazioni sulla descrizione dei parametri	-57
Consigli per l'immissione dati nei menu parametri	-57
Menu SETUP ETICHETTA	-58
Menu SETUP MACCHINA	-60
Menu parametri stampante	-62
Panoramica dei menu parametri	-62
Segnalazioni sulla descrizione dei parametri	-62
Menu PAR. DI STAMPA	-63
Menu SISTEMA	-65
Menu FUNZ.PARTICOLARI	-66
Menu SERVIZIO TECNICO	-67
Messa in funzione ed esercizio	-68
Collegamenti elettrici	-68
Collegamento alla rete elettrica	-68
Collegamento ad un host dati	-69
Collegamento dei sensori	-70
Inserimento del materiale etichette	-71
Inserimento del rotolo delle etichette	-71
Inserimento del nastro di etichette	-72
Cambio del rullo di etichette	-78

- Inserimento della pellicola / cambio della pellicola **-79**
 - Inserimento della pellicola **-79**
 - Cambio della pellicola **-80**
- Impostazioni meccaniche **-82**
 - Regolazione del diametro del nucleo dello svolgitore **-82**
 - Posizionamento del rullo di pressione **-82**
 - Posizionamento del sensore etichette sul dispenser **-83**
 - Posizionamento del sensore etichette nella stampante **-83**
 - Regolazione della tensione pellicola **-84**
 - Regolazione della pressione della testina di stampa **-85**
 - Regolazione della forza antagonista del braccio semovibile dello svolgitore **-86**
 - Regolazione della forza antagonista del braccio semovibile lineare **-87**
- Accensione e spegnimento **-88**
 - Accensione e spegnimento della macchina **-88**
- Regolazione e controllo del dispenser **-89**
 - Impostazioni nel menu parametri **-89**
 - Funzioni di controllo **-92**
- Regolazione e controllo della stampante **-95**
 - Impostazioni nel menu Parametri **-95**
 - Funzioni di controllo **-96**
- Stampa **-97**
 - Creazione di un ordine di stampa **-97**
 - Installazione del driver stampante **-97**
 - Trasmissione dell'ordine di stampa **-97**
- Utilizzo di profili prodotto (dispenser) **-99**
 - Cosa sono i profili prodotto? **-99**
 - Caricamento del profilo prodotto **-99**
 - Salvataggio del profilo prodotto **-100**
 - Cancellazione di un profilo prodotto **-101**
- Guasti e anomalie -102**
 - Strappo del materiale **-102**
 - Messaggi in caso di strappo del materiale **-102**
 - Riparare lo strappo del materiale **-102**
 - Strappo del materiale sul braccio semovibile lineare **-102**
 - Messaggi di stato sul dispenser **-103**
 - Messaggi di errore **-103**
 - Avvisi **-103**
 - Elenco di riferimento per i messaggi di stato del dispenser **-105**
 - Elenco degli avvisi **-105**
 - Elenco dei messaggi di errore **-106**
 - Messaggi di stato sulla stampante **-111**
 - Messaggi di errore **-111**
 - Elenco di riferimento per i messaggi di stato della stampante **-112**
 - Elenco dei messaggi di errore **-112**

Pulizia -114

Segnalazioni per la pulizia **-114**

Sicurezza **-114**

Detergenti **-114**

Intervallo di pulizia **-114**

Pulizia generica **-115**

Testina di stampa **-116**

Segnalazioni generiche **-116**

Pulizia della testina di stampa **-117**

Sostituzione della testina di stampa **-119**

Test della testina **-120**

Rulli di gomma **-121**

Rulli di avanzamento/rulli di pressione **-121**

Rullo di pressione **-122**

Rulli di rinvio **-123**

Sensori **-124**

Pulizia del sensore per le punzonature etichette **-124**

Pulizia del sensore di fine materiale **-125**

Pulizia del percorso pellicola **-126**

Sostituzione del filtro cartaceo **-127**

Dichiarazioni EU -128

Dichiarazione di conformità EU **-128**

Dichiarazione di incorporazione EU **-129**

Allegato alla dichiarazione di incorporazione **-130**

Avvertenze da considerare

SEGNALAZIONI GENERICHE

Validità e obblighi delle presenti istruzioni

Contenuti

Le istruzioni complessive per i dispenser di stampa ALX 734, ALX 735 e ALX 736 sono costituite dai seguenti componenti:

Manuales	Utenza	Media	Disponibilità
Istruzioni d'uso	Personale operatore	Stampato	Consegna con la macchina
Istruzioni di installazione		User-Docu-CD	
Manuale di assistenza	Personale di assistenza		
Elenco dei pezzi di ricambio		Service-Docu-CD	Ordinare separato ^a

a) Solo per personale tecnico certificato e qualificato e per compagni OEM.

Le presenti istruzioni d'uso si riferiscono esclusivamente ai modelli di macchina sopra indicati. Le istruzioni intendono permettere un uso e impostazione corretti della macchina.

Requisito indispensabile per uso e regolazione della macchina sono un'installazione e configurazione adeguati.

Per informazioni relative alle qualifiche necessarie: v. capitolo **Informazioni e qualifiche**  en página 10.

Informazioni per installazione e configurazione: v. manuale di assistenza.

Per dubbi di natura tecnica, non riportati nelle presenti istruzioni d'uso:

→ v. manuale di assistenza dell'etichettatrice

oppure

→ contattare un tecnico di assistenza del nostro partner commerciale.

Il servizio di assistenza del nostro partner commerciale è a vostra disposizione soprattutto per le impostazioni di configurazione e in caso di guasti.

Stato tecnico

Stato tecnico: 10/2020

Versioni software:

- Dispenser: 2.76
- Stampante: 6.75 SR2

Responsabilità

NOVEXX Solutions si riserva:

- di applicare modifiche costruttive, sui componenti e sul software e di utilizzare componenti diversi o equivalenti a quelli inseriti per eventuali migliorie tecniche.
- di modificare informazioni delle presenti istruzioni.

Si esclude ogni obbligo di applicare tali modifiche a macchine fornite in precedenza.

Diritti d'autore

Tutti i diritti delle presenti istruzioni e degli impianti sono di proprietà della NOVEXX Solutions. Riproduzioni, stampe o qualsiasi altro genere di copia, anche di parti delle istruzioni, sono ammesse solo previa autorizzazione scritta.

Stampato in Germania

Costruttore

Novexx Solutions GmbH

Ohmstraße 3

D-85386 Eching

Tel.: +49-8165-925-0

Fax: +49-8165-925-231

www.novexx.com 

Rappresentazioni e informazioni

Spiegazione dei simboli

Per facilitare la leggibilità e la visione d'insieme, le diverse tipologie informative vengono evidenziate con simboli.

→ Segnalazione operativa, senza sequenza

1. Segnalazioni operative numerate, testo guida
2. Rispettare la sequenza!

▣▣▣▣ Segnalazione particolare di esecuzione. Da rispettare!

⊗ Descrizione di una causa di errore nel riferimento dei messaggi di errore.

- Elenco di caratteristiche
- Ulteriore caratteristica



Il simbolo Esperto indica attività di competenza esclusivamente di personale qualificato e dotato di specifica formazione.



Il simbolo Info indica segnalazioni e consigli e informazioni accessorie.

Segnalazioni su pericoli e rischi

Le segnalazioni di particolare importanza, assolutamente da rispettare, sono evidenziate in modo particolare.



AVVERTENZA!

Una segnalazione di avvertenza indica rischi che possono causare lesioni gravi o addirittura mortali! La segnalazione riporta misure di sicurezza per proteggere la persona interessata.

→ Seguire assolutamente le segnalazioni.

PRUDENZA!

Una segnalazione di prudenza indica rischi che possono causare danni materiali o a persone (lesioni non gravi). La segnalazione riporta indicazioni su come prevenire il danno.

→ Seguire assolutamente le segnalazioni.

Figure

Se necessario i testi sono accompagnati da figure. Il riferimento ad una figura è indicato da un numero di figura inserito in [parentesi quadre]. Lettere in stampatello a fianco di un numero di figura, ad es. [12A], fanno riferimento al relativo dato nella figura.

Principalmente la macchina viene rappresentata in versione destra. La versione sinistra viene riportata solo se eventuali differenze lo richiedano.

Simboli di tasti

I tasti del *pannello di comando dispenser* sono rappresentati come simboli.

Se si devono premere contemporaneamente diversi tasti, i simboli saranno riportati collegati da un segno di "+".  + 

I tasti del *pannello di comando stampante* sono rappresentati come testo, ad es. "Premere Cut".

Parametri

I parametri nel menu parametri sono riportati come testo in grigio, in forma NOME MENU > Nome parametro .

PER LA VOSTRA SICUREZZA

Utilizzo conforme

I dispenser di stampa etichette della serie ALX 73x sono progettati per la stampa, l'erogazione e l'applicazione di etichette autoadesive in procedura termica diretta o a trasferimento termico. Le singole versioni (ALX 734, ALX 735, ALX 736) si differenziano solo per la larghezza massima di stampa.

Il materiale delle etichette deve essere punzonato, vale a dire le etichette autoadesive aderiscono singolarmente ad un materiale di supporto, separate da punzonature. L'adesione delle etichette deve essere tale da permetterne il distacco facendo scorrere il materiale etichette su un bordo appuntito.

Un utilizzo diverso o per altri scopi sarà considerato come non conforme.

NOVEXX Solutions non si assume alcuna responsabilità per danni legati ad un uso non conforme della macchina.

Informazioni e qualifiche

Garantire la qualifica richiesta per il personale

- Solo personale istruito e autorizzato può effettuare interventi di regolazione e manutenzione sulla macchina.
- Far eseguire gli interventi di assistenza solo da personale qualificato e dotato della formazione relativa (tecnico dell'assistenza) o dal servizio di assistenza.
- Determinare con chiarezza le responsabilità per utilizzo e assistenza alla macchina e rispettarle.
- Istruire ad intervalli regolari il personale sulle prescrizioni di tutela sul lavoro e ambientale.

Qualifiche per l'uso della macchina

Le istruzioni fornite la personale operatore devono garantire che:


- Il personale possa utilizzare autonomamente e senza rischi la macchina.
 - Il personale possa intervenire autonomamente su guasti di esercizio non gravi (ad es. carta inceppata).
- Istruire sempre almeno 2 persone sulle modalità di utilizzo.
- Il materiale ad etichette deve essere disponibile in quantità adeguate per test e prove informative.

Qualifiche per chi effettua le integrazioni del sistema e le riparazioni



L'installazione del dispenser di stampa e gli interventi di assistenza sulla macchina richiedono una formazione qualificata. Solo personale di assistenza dotato di una formazione adeguata può valutare gli interventi da effettuare e i possibili pericoli correlati.

- Requisito: formazione specifica con conoscenze del settore meccanico ed elettronico (in Germania ad es. corso di formazione come mecatronico).
- Requisito: partecipazione ad un training tecnico relativo al dispenser di etichette relativo, da effettuarsi presso il fabbricante.
- Il personale di assistenza deve essere a conoscenza delle modalità di funzionamento del dispenser di etichette.
- Chi effettua l'integrazione nel sistema deve inoltre essere a conoscenza della modalità di funzionamento dell'impianto dove va integrato il dispenser di etichette.

Compiti	Integratore del sistema	Operatore	Assistenza
Installazione macchina	X		
collegamento	X		
regolazione	X		
accensione / spegnimento	X	X	X
Inserimento/cambio materiale/pellicola	X	X	X
Regolazioni legate all'applicazione	X	X	X
Risolvere piccoli ^a guasti	X	X	X
Pulizia macchina		X	X
Risolvere seri ^b guasti			X
Regolazioni su elettronica/meccanica			X
Riparazioni			X
 Manuale:	Manuale di assistenza	Istruzioni d'uso	Manuale di assistenza, catalogo dei pezzi di ricambio

[Tab. 1] Esempio di ripartizione dei singoli compiti operativi tra personale con diverse qualifiche.

- a) ad es. guasti di rilevamento delle etichette
b) ad es. etichettature errate

Rispettare le informazioni



AVVERTENZA!

È garantito un funzionamento sicuro ed efficiente del dispenser di etichette solo se si rispettano tutte le informazioni relative!

- Prima della messa in esercizio, leggere attentamente le presenti istruzioni d'uso e tutte le segnalazioni.
- Rispettare le ulteriori segnalazioni di sicurezza ed avvertenza sul dispenser di etichette.
- Far utilizzare e regolare il dispenser di etichette solo da persone esperte.

Eventuali rivendicazioni di responsabilità sul prodotto e garanzia sono applicabili solo se si è utilizzata la macchina in accordo alle segnalazioni nelle istruzioni d'uso.


Le informazioni devono essere sempre disponibili

Le presenti istruzioni d'uso

- devono essere conservate in sede di utilizzo della macchina ed essere accessibili per l'operatore.
- devono sempre essere leggibili.
- devono essere consegnate al nuovo proprietario in caso di vendita della macchina.
- Le segnalazioni di sicurezza e avvertenza applicate sulla macchina devono sempre essere mantenute pulite e leggibili. Sostituire le targhette mancanti o illeggibili.

Sicurezza operativa della macchina

Utilizzo conforme

→ La macchina va utilizzata esclusivamente conformemente alle indicazioni riportate nel capitolo **Utilizzo conforme**  en página 10.

Protezione da lesioni dovute a corrente elettrica



AVVERTENZA!

La macchina funziona sotto tensione! Il contatto con i componenti sotto tensione può provocare ustioni e scariche elettriche addirittura mortali.

Installazione:

- Mettere in funzione la macchina solo con alloggiamento correttamente montato.
- Solo personale specializzato e autorizzato, a conoscenza dei pericoli correlati, può collegare la macchina.
- Collegare la macchina ad altre macchine solo se queste ultime soddisfano i requisiti previsti per un circuito di sicurezza a tensione minima, come da norma EN 60950.
- L'interruttore di accensione e spegnimento della macchina deve sempre essere accessibile.
- In caso di emergenza spegnere la macchina.

Pulizia:

- Prima di interventi di pulizia e cura della macchina, spegnere la macchina e scollegare la spina di rete.
- Tenere asciutta la macchina.
- Nel caso in cui si infiltrino dei fluidi nella macchina, spegnerla immediatamente e scollegare la spina di rete. Informare un tecnico dell'assistenza.

PRUDENZA!

Una tensione di alimentazione eccessiva o insufficiente può danneggiare la macchina.

- Utilizzare la macchina solo con la tensione di rete indicata sulla targhetta identificativa.
- Assicurarsi che la tensione di rete sulla macchina corrisponda alla tensione della rete elettrica locale.

Protezione da lesioni dovuti ad effetti meccanici**AVVERTENZA!**

Pericolo di ferite a causa di componenti in movimento e a rotazione rapida!

- Rispettare la distanza di sicurezza dalla macchina in movimento.
- Non fare mai presa sulla macchina in funzione.
- Prima di effettuare regolazioni meccaniche, spegnere la macchina.
- Anche con macchina ferma, lasciare libera l'area dei componenti mobili nel caso in cui sussista la possibilità di una messa in moto accidentale.

I bracci semovibili sono dotati di molla sotto carico e possono effettuare un improvviso movimento di ritorno quando la tensione del materiale ad etichette diminuisce improvvisamente.

- Tenere sempre libera l'area di movimentazione dei bracci semovibili.

Rischio di risucchio!

- Nelle vicinanze di macchine in movimento non indossare cravatte, abiti larghi, gioielli o bigiotteria, orologi da polso o altri oggetti simili
- Non lasciare sciolti i capelli lunghi, ma utilizzare retine per i capelli.

Rischio di schiacciamenti sul dispenser, dovuto ai prodotti sul dispositivo di trasporto!

- Non fare mai assolutamente presa tra prodotto e bordo dispenser con macchina in funzionamento o pronta per l'esercizio.
- Durante il funzionamento non asportare mai o bypassare il dispositivo di protezione antipresa.

Rischio di inciampare!

- Posare il cavo di collegamento e i tubi flessibili pneumatici (se presenti) in modo da non inciampare.

Rischio di lesioni dovute alla caduta del rotolo di etichette!

- Indossare calzature di sicurezza.

In modalità applicatore:

rischio di schiacciamenti tra bordo dispenser e lastra di pressione dell'applicatore, dovuto al movimento dell'applicatore!

- Utilizzare l'applicatore solo con dispositivo di sicurezza ^a preliminare.
- Non fare mai assolutamente presa tra applicatore e bordo dispenser con macchina in funzionamento o pronta per l'esercizio.
- Durante il funzionamento non asportare mai o bypassare il dispositivo di protezione antipresa.

a) Dispositivo protettivo mobile con effetto di separazione (EN 953)

Prima di ogni avvio del ciclo produttivo

Obblighi di diligenza del gestore e del personale di servizio

- Garantire i requisiti di seguito riportati, in accordo alle indicazioni delle istruzioni di servizio:
 - La macchina è installata correttamente e configurata in base ai requisiti operativi.
 - Tutti i dispositivi di sicurezza previsti sono installati.
 - La macchina ha concluso positivamente almeno una corsa di prova.
 - La macchina è collegata all'alimentazione di energia.
- Mettere a disposizione del personale operatore l'equipaggiamento protettivo personale necessario, ad es. retine per i capelli. Assicurarsi che l'equipaggiamento protettivo sia utilizzato conformemente.

Obblighi di diligenza del personale operatore

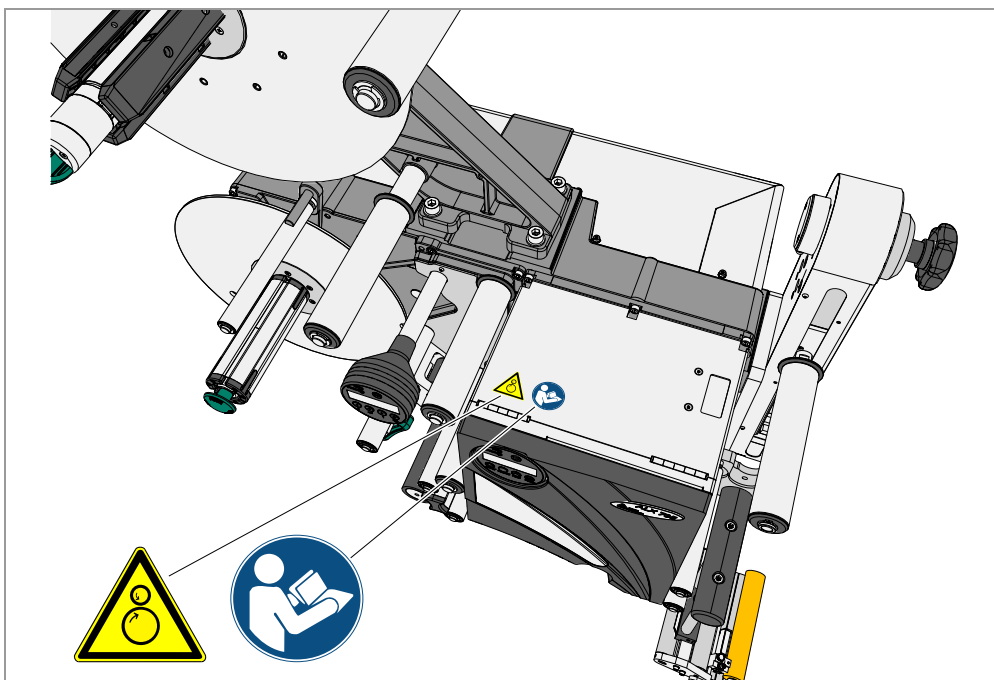
- Controllare che i dispositivi di sicurezza funzionino correttamente.
- Verificare che la macchina non presenti danni evidenti. Segnalare immediatamente eventuali anomalie riscontrate.
- Utilizzare conformemente l'equipaggiamento protettivo personale, ad es. indossando una retina per i capelli.
- Rimuovere dall'area operativa della macchina materiali od oggetti superflui.
- Accertarsi che solo persone autorizzate posano accedere all'area operativa della macchina.
- Assicurarsi che nessuna persona sia messa a rischio in seguito all'avvio della macchina.

Avvertenze di sicurezza sulla macchina

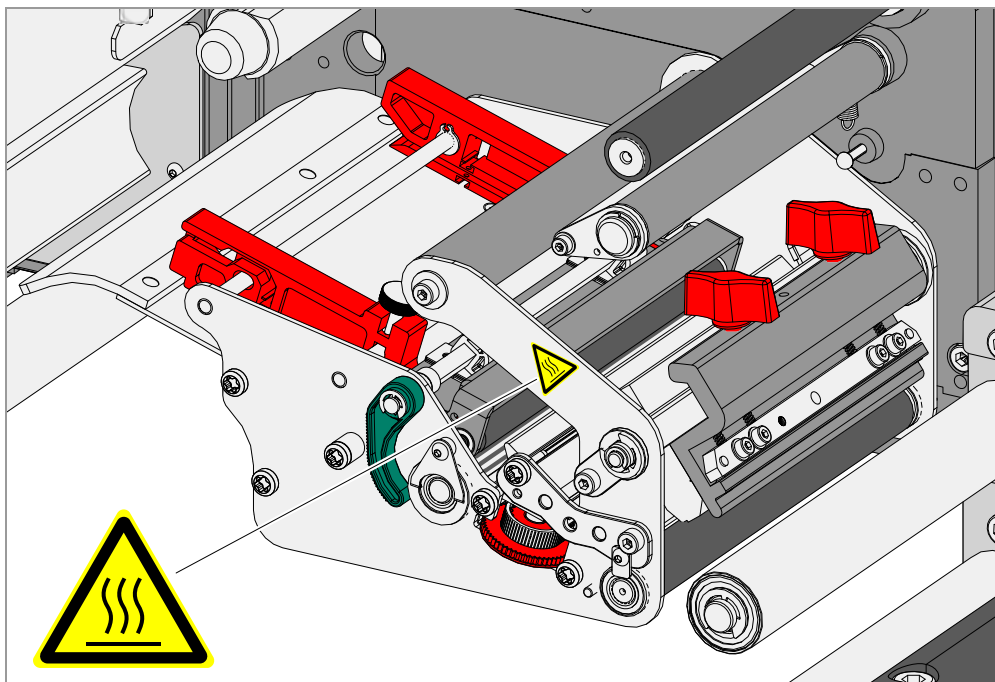
PRUDENZA!

Le segnalazioni di avvertimento sulla macchina rappresentano importanti informazioni per il personale operatore.




- Non asportare mai le segnalazioni di avvertimento.
- Sostituire sempre le segnalazioni di avvertimento mancanti o illeggibili.



[1] Posizione dell'indicazione di pericolo sull'ALX 73x.



[2] Posizione dell'indicazione di pericolo sull'ALX 73x

Indicazione di pericolo	Accezione	Num. dell'articolo
	L'indicazione di pericolo "punto di schiacciamento" avverte del pericolo di innesto nei componenti in movimento della macchina.	A5346
	La segnalazione "Superficie ad alta temperatura" indica il rischio di ustioni in caso di contatto con la superficie. Lasciar raffreddare l'apparecchio prima di un eventuale contatto.	A5640
	L'adesivo blu "Leggere il manuale" invita a leggere le istruzioni d'uso.	A5331

[Tab. 2] Accezione dell'indicazione di pericolo

Specifiche tecniche

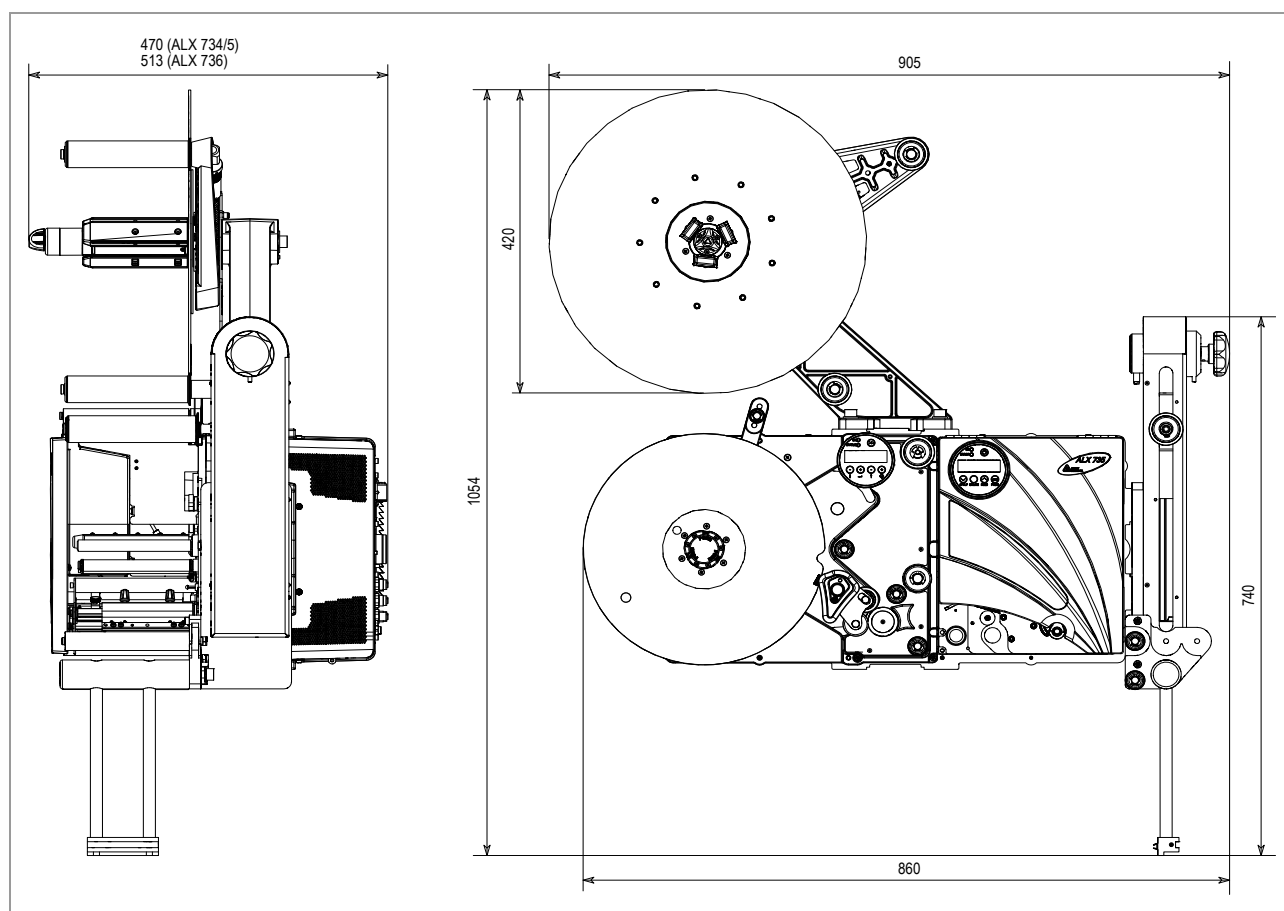
APPARECCHIO COMPLESSIVO

Dimensioni

Dimensioni

L'ingombro della macchina dipende dalla configurazione utilizzata (v. istruzioni di installazione nel manuale di assistenza).

- ALX 734/5: 1054 x 905 x 470 mm (A x P x L) ¹
- ALX 736: 1054 x 905 x 513 mm



[3] Dimensioni di un ALX 735 con svolgitoro installato in alto da 400 mm senza dispenser fisso.

Peso

Il peso della macchina dipende dalla configurazione.

Esempios:

- ALX 734/5 con svolgitoro da 300 mm e dispenser fisso L: 65 kg
- ALX 736 con svolgitoro da 400 mm e dispenser fisso L: 71,4 kg

1) Con svolgitoro installato in alto da 400 mm senza dispenser fisso.

Collegamento, dati apparecchio

Caratteristica	Dettagli
Classe di protezione	„I“
Tensione di rete	100-240 V (AC)
Frequenza di rete	60/50 Hz
Assorbimento di corrente	Max. 750 W
Consumo energetico	7,5 -3,0 A

Materiale etichette

Tipi di materiale

Etichette autoadesive, punzionate su materiale di supporto.

Materiale termico diretto, a trasferimento termico, pellicola plastica: PE, PP, PVC, PA in rotoli.

Le *etichette trasparenti* possono essere lavorate alle seguenti condizioni:

- Modulo di stampa: (opzionale) sensore reflex installato sopra o sotto
- Le etichette hanno segni riflettenti sul lato superiore o inferiore, a seconda della posizione del sensore a riflessione incorporato
- Modulo distribuzione: (opzionale) sensore di etichetta capacitivo allegato
 - ▣ Il sensore capacitivo per etichette può essere montato solo su supporti per bordi di erogazione standard non regolabili in altezza.

Larghezza materiale

- ALX 734/5: 30 -136 mm
- ALX 736: 50-190 mm

Lunghezza etichette

Min.	Max.	Condizione	
25	220	Supporto dispenser standard e dispenser fisso L <ul style="list-style-type: none"> • Supporto dispenser standard prolungato 	
	440	o <ul style="list-style-type: none"> • Supporto dispenser regolabile 	
	750	o	• Supporto dispenser standard prolungato
		o	• Supporto dispenser regolabile e rullo doppio sul braccio semovibile lineare

[Tab. 3] Lunghezza etichette in millimetri utilizzabile con un ALX 73x.



Vedi manuale di assistenza (inglese), tematica „Installation“,

- Capitolo „Unpacking and assembling the machine“ > „Configuring the dispensing edge holder“
- Capitolo „Mounting of options“ > „Dancer lever unit with double roller“

Lungh. Etichetta

Distanza delle etichette sul materiale di supporto:

- min: 1,0 mm
- max: lunghezza etichetta -15 mm

Rotolo etichette

- *Direzione di avvolgimento:* con etichette rivolte all'interno o all'esterno
- *Ø esterno svolgitore:* max. 300/400 mm (in base alle dimensioni dello svolgitore)
- *Ø esterno riavvolgitore:* max. 300 mm
- *Ø interno nucleo:* 38,1 / 76,2 / 101,6 mm (1,5 / 3 / 4")

Condizioni ambientali

Caratteristica	Dettagli
Temperatura di esercizio	Da 5 a 40°C
Temperatura di stoccaggio	Da -4 a 60°C
Umidità	45-75% (non condensante)
Classe di protezione	IP 21
Rumorosità	< 70dB(A)
Sede di installazione	<ul style="list-style-type: none"> • In edifici • Protezione da vento e pioggia • All'asciutto • In atmosfera non a rischio di esplosione
Livello del mare	Operazioni de la macchina ad un massimo di 2000 m s.l.m.

Certificati e marchi

CE, TÜV-Mark, cTÜV_{US}-Mark, FCC, EAC

La norma DIN EN 55022 prevede per gli apparecchi della classe A il seguente testo di avvertenza:

AVVERTENZA! Questo è un apparecchio di classe A. In un ambiente residenziale questo apparecchio può provocare interferenze radio. In questo caso può essere richiesto al gestore di adottare contromisure adeguate.

MODULO DI STAMPA

Dati di rendimento

Testina

- *Tecnologia* di stampa: Stampa termica diretta o a trasferimento termico
- *Tipo* di testina: "Corner Edge"
- *Dati identificativi* della testina:

Macchina	Risoluzione (Dot/mm)	Risoluzione (dpi)	Largh. max. di stampa (mm)
ALX 734			106
ALX 735	12,0	300	127
ALX 736			160

[Tab. 4] Dati identificativi della testina.

Velocità stampa

Macchina	Velocità stampa (inch/s)	Velocità stampa (inch/s)
ALX 734		
ALX 735	50-400	2-16
ALX 736	50-300	2-12

[Tab. 5] Tavola velocità stampa.

Sensore etichette

Sensore di luce *trasmessa* ad autoinializzazione per materiale ad etichette punzonato

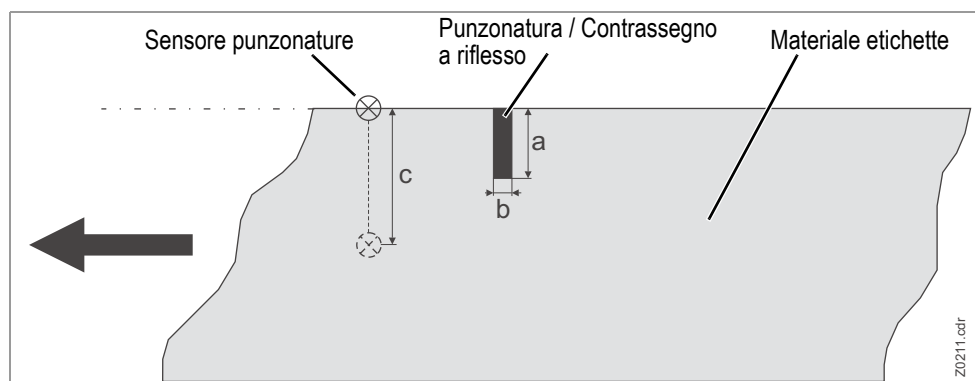
(Opzionale) Sensore a trasparenza/riflesso (Sensore combinato che riconosce sia le punzonature, sia i contras-segni a riflesso)

Range di regolazione [4c]:

- ALX 734/5: 2-80 mm
- ALX 736: 2-100 mm

Dimensioni consigliate per le punzonature:

- Lunghezza punzonatura [4b]: 0,8–14 mm
- Larghezza punzonatura [4a]: min. 4 mm



[4] Misure e range di regolazione di punzonatura / contrassegno a riflesso.

Lunghezza max. di stampa

La lunghezza massima di stampa dipende dai seguenti fattori:

- tipo stampante
- risoluzione stampante
- versione firmware
- impostazioni dei parametri per la ripartizione di memoria (zad es. SISTEMA > Spazio libero)

Linea zero

Offset della linea zero del materiale rispetto alla linea zero di stampa: 1 mm (vale a dire una striscia di 1 mm di larghezza sul bordo interno etichetta non è stampabile).

Set di caratteri

- 17 set di caratteri a grandezza fissa (Fixfonts), OCR-A e OCR-B compresi
- 3 set di caratteri scalabili (Speedo Fonts)
- Sono supportati i set di caratteri True Type (anche in Unicode)
- Come optional si possono memorizzare su una scheda di memoria anche font Truetype, Speedo e Fixsize

Pagine codici

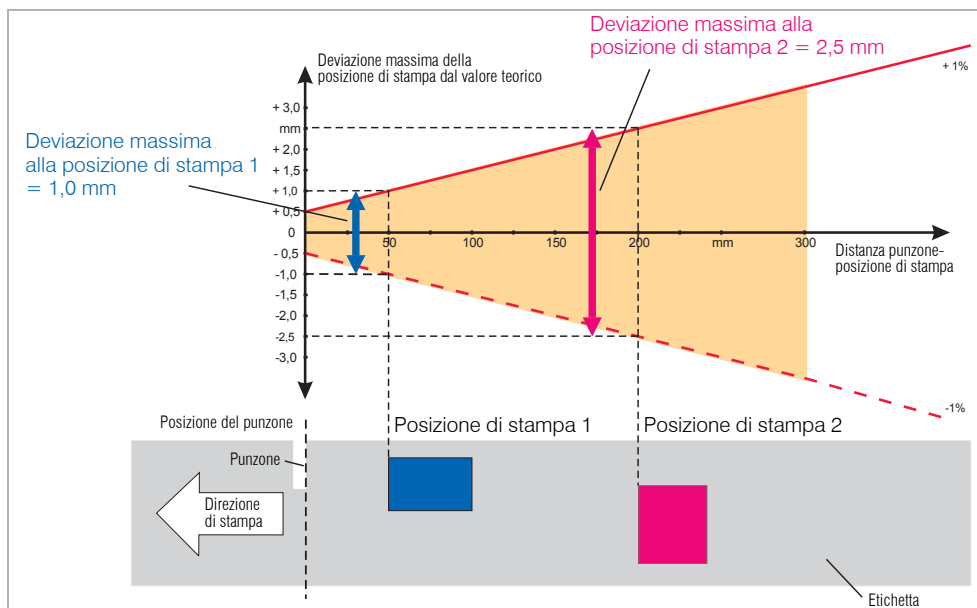
- DOS 437
- DOS 850
- ANSI 1250
- ANSI 1252
- UTF 8
- Vecchia pagina codice (7 bit)

Modifica caratteri

- Scala in direzione x/y fino ad un fattore 16
- Rotazione di 0, 90, 180, 270 gradi

Precisione di impressione

- In direzione di stampa (direzione Y):
Dipende dalla posizione di stampa. La precisione di impressione corrisponde, all'altezza della posizione di punzonatura, a $\pm 0,5$ mm. All'aumentare della distanza della posizione di stampa rispetto al punzone la precisione di impressione diminuisce di un max. del $\pm 1\%$ [5].
- Trasversalmente rispetto alla direzione di stampa (direzione X): $\pm 0,5$ mm.



[5] Correlazione tra precisione di impressione e posizione di stampa sull'etichetta.

Formati grafici

BMP, PCX, JPG, TIF, GIF, Easy Plug Logo

Codici a barre

Codabar	Codice 128 A, B, C
Codice 128	Codice 128 UPS
Codice 128 Pharmacy	ITF
Codice 2/5 Matrix	MSI
Codice 2/5 Interleaved	EAN 8
Codice 2/5 a 5 barre	EAN 13 allegato 2
Codice 2/5 Interleaved rapporto 1:3	EAN 13 allegato 5
Codice 2/5 Matrix rapporto 1:2,5	EAN 128
Codice 2/5 Matrix rapporto 1:3	Codice postale (codice guida e identificativo)
Codice 39	UPC A
Codice 39 Extended	UPC E
Codice 39 rapporto 2,5:1	Codice 93
Codice 39 rapporto 3:1	

Tutti i codici a barre sono liberamente scalabili in 30 larghezze e in altezza

Codici a barre bidimensionali

Codice Data Matrix (codificato in accordo a ECC200)
Maxi Code
PDF 417
Codablock F
Codice 49
QR Matrix Code

GS1 Databar & CC Barcodes

Codici a barre Reduced Space Symbology (GS1 Databar) e Composite Component (CC):

GS1 Databar-14	UPC-A + CC-A/CC-B
GS1 Databar-14 truncated	UPC-E + CC-A/CC-B
GS1 Databar-14 stacked	EAN 13 + CC-A/CC-B
GS1 Databar-14 stacked omnidirectional	EAN 8 + CC-A/CC-B
GS1 Databar limited	UCC/EAN 128 + CC-A/CC-B
GS1 Databar expanded	UCC/EAN 128 + CC-C

Emulazione stampante

Easy Plug

Pellicola a trasferimento termico**Rotolo**

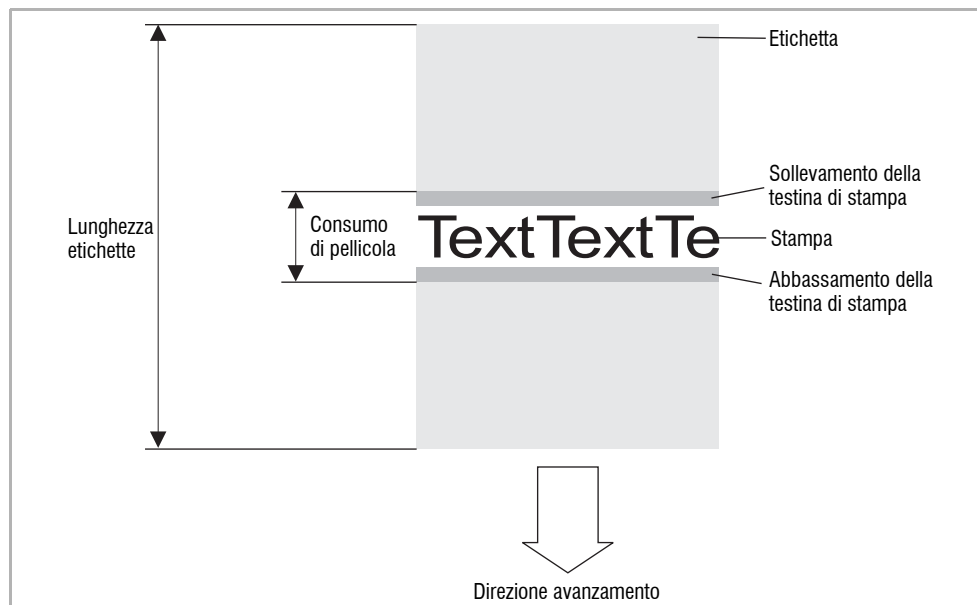
Dati identificativi	Dimensione
Ø esterno	max. 110 mm ¹
Ø interno nucleo	25,4 mm (1") 40,2 mm (1,6") ²
Larghezza ³	20 -140 mm
Direzione di avvolgimento	Lato a colori avvolto all'interno o all'esterno

[Tab. 6] Dimensioni dei rotoli di pellicola utilizzabili.

- 1) Corrisponde a 1.000 m di pellicola standard tipo 10297-1000-xxx con nucleo pellicola da 40,2 mm.
- 2) Con adattatore per nucleo pellicola (accessorio)
- 3) Di solito: la pellicola a trasferimento termico deve sovrapporsi su entrambe i lati dell'etichetta da stampare di 2 mm.

Dispositivo automatico di risparmio pellicola

In normale modalità di stampa la pellicola viene fatta avanzare assieme al materiale a etichette. Il dispositivo automatico di risparmio pellicola interrompe l'avanzamento della pellicola su etichette non stampate e fa quindi risparmiare pellicola [6].



[6] Consumo di pellicola per etichette con piccola area di stampa con dispositivo automatico di risparmio pellicola attivato. Il consumo di pellicola è leggermente maggiore della lunghezza della zona stampata.

L'effetto di risparmio pellicola dipende dalla velocità di stampa. Il motivo va ricercato nel movimento di sollevamento e abbassamento della testina di stampa e nell'accelerazione o rallentamento della pellicola. Di solito stampando ad alta velocità si risparmia meno pellicola che non a bassa velocità (Tab. 7).

Con procedure di taglio ed erogazione l'effetto di risparmio pellicola potrebbe risultare sfavorevole.

Attivazione del risparmio pellicola avviene mediante il parametro SISTEMA > Risparmio foil.

Con il parametro SISTEMA > Lim. risp. foil si imposta la *distanza minima* tra due aree di stampa dalla quale si intende attivare il dispositivo automatico di risparmio pellicola.

► Rispettare la lunghezza minima del tratto non stampato, v. Tab. 7.

Velocità di stampa in mm/s (pollici/s)	Lunghezza minima aree non stampate (mm)	Consumo di pellicola per procedura di risparmio (mm)
51 (2)	3,7	1,2
76 (3)	4,6	1,9
102 (4)	5,9	3,1
127 (5)	7,4	4,4
152 (6)	8,9	5,9
178 (7)	11,1	7,6
203 (8)	14,1	9,5
229 (9)	17,6	11,3
254 (10)	21,3	13,6
279 (11)	25,3	15,9
305 (12)	30,0	18,5

[Tab. 7] Consumo di pellicola in base alla velocità di stampa.

Velocità di stampa in mm/s (pollici/s)	Lunghezza minima aree non stampate (mm)	Consumo di pellicola per procedura di risparmio (mm)
330 (13)	34,5	21,2
356 (14)	39,9	24,2
381 (15)	45,6	27,3
406 (16)	51,3	30,5

[Tab. 7] Consumo di pellicola in base alla velocità di stampa.

PRUDENZA! - Stampando con rulli di pellicola molto grandi (lunghezza 1.000 m) e con risparmio pellicola attivato, si corre il rischio di uno strappo della pellicola.

→ Rispettare i limiti come da (Tab. 8) e (Tab. 9).

Larghezza pellicola	Pellicola tipo 10287-600-xxx			
	030	055	080	104
Velocità di stampa max. (pollici/s)	12	12	12	12
Velocità di stampa max. con risparmio pellicola (pollici/s)	12	12	12	12
Rilasciare il freno pellicola di ... giri ¹	12	8	6	6


[Tab. 8] Limiti per la pellicola tipo 10287-600-xxx in base alla larghezza pellicola.

1) Ruotare l'esagono rosso fino alla battuta di arresto e quindi allentarlo del numero di giri indicato.

Larghezza pellicola	Pellicola tipo 10297-1000-xxx			
	030	051	080	102
Velocità di stampa max. (pollici/s)	12	12	12	12
Velocità di stampa max. con risparmio pellicola (pollici/s)	12	10	9	6
Rilasciare il freno pellicola di ... giri ¹	12	8	6	6

[Tab. 9] Limiti per la pellicola tipo 10297-1000-xxx in base alla larghezza pellicola.

1) Ruotare l'esagono rosso fino alla battuta di arresto e quindi allentarlo del numero di giri indicato.

Ulteriori informazioni per la regolazione del freno pellicola sono riportate nel capitolo **Regolazione della tensione pellicola**  en página 84.

Interfacce

Interfaccia	Std.	Opz.	Dettagli
RS-232	X		Tasso baud: 1200-115200, 8 bit; cavo di collegamento: prolunga 1:1 Sub-D9 (connettore a innesto)
RS-232 (in aggiunta)		X	Optional (scheda I/O): Tasso baud: 1200-115200, 8 bit; Sub-D 9
RS-422/485		X	Optional (scheda I/O): Sub-D15, tasso baud: 1200-115200, 8 bit
Ethernet	X		10/100 Base T con TCP/IP, LPD, RawIP-Printing, DHCP, HTTPD, FTPD
Gruppo di continuità (V1.1)	X		2 porte USB-A host, 1 porta USB-B device, tasso di trasmissione 12 Mbps.

[Tab. 10] Interfacce dati sul modulo di stampa dell'ALX 73x.

Equipaggiamento elettronico

Caratteristica	Dettagli
CPU	32 Bit AMD MIPS
RAM	64 MB
ROM	4 MB
Schede di memoria	SD
Orologio in tempo reale	Presente
Pannello di comando	5 tasti; display grafico LCD con 128x32 pixel; tipicamente rappresentazione a due righe con 16 caratteri

[Tab. 11] Equipaggiamento elettronico del modulo di stampa ALX 73x.

MODULO DI EROGAZIONE

Dati identificativi

- *Velocità di erogazione*: fino a 50 m/min
- *Precisione di arresto etichetta* alla lamiera di erogazione:
 - A velocità di erogazione costante: $\pm 0,5$ mm
 - A velocità di erogazione variabile (campo 5-50 m/min): $\pm 1,0$ mm
- *Regolazione della velocità*: Impostazione fissa o adeguazione automatica mediante trasduttore

Sensore etichette

- *Tipo di sensore*: Sensore trasparenza, NPN/PNP, (commutabile)
- *Distanza dal dispenser*: Dispenser L: 19 mm

Interfacce

Interfacce dati

Interfaccia	Dettagli
Seriale	RS 232C (Sub-D9), 300 -115200 Baud
Ethernet	10/100 Base T (RJ45)
USB	<ul style="list-style-type: none"> • Device ¹ V1.1 (USB-B), modalità "Full speed", 12 MBit/s • Host (USB-A)
Slot per schede	Slot per 1 scheda SD/MC ¹⁾

[Tab. 12] Interfacce dati sul modulo di erogazione dell'ALX 73x.

1) La versione Firmware attuale (2.52) non supporta ancora l'interfaccia

Interfacce segnali

Interfaccia	Dettagli
Interfaccia applicatore	Optional (scheda AI): segnali di comando per gli applicatori Sub-D15, isolamento ottico, come opzione ¹ con due 8 PinM12 (ingressi/uscite separati)
Interfaccia PLC	<i>Uscite</i> : 4x PNP (high side drive), 24 V, max. 500 mA/canale, corrente complessiva consentita in uscita: 1500 mA <i>Entrate</i> : 3x PNP/NPN, 24 V
Interfaccia pannello di comando	RS 485 (connettore Mini DIN 6) per pannello di comando esterno

[Tab. 13] Interfacce segnali sul modulo di erogazione dell'ALX 73x.

1) Tipo di finitura „Full“

Sensori esterni

Interfaccia	Dettagli
Sensore etichette	Sensore trasparenza, NPN/PNP, (commutabile), 24 V
Sensore del prodotto	NPN/PNP, 24 V
Sensore tampone	
Sensore APSF (trasduttore rotativo)	Monofase/bifase, PNP/P-P, 24 V, max. 20 kHz
Sensore riserva materiale	PNP, 24 V

[Tab. 14] Interfacce per sensori esterni sul modulo di erogazione dell' ALX 73x (connettori 4Pin M12).

Equipaggiamento elettronico

Caratteristica	Dettagli
CPU	32 Bit CPU ARM926-EJ
RAM	128 MB
ROM	8 MB
Pannello di comando	5 tasti; display grafico LCD con 128x32 pixel; tipicamente rappresentazione a due righe con 16 caratteri

[Tab. 15] Equipaggiamento elettronico del modulo di stampa ALX 73x.

Descrizione del prodotto

PANORAMICA

Sistemi costruttivi dell'ALX 73x

ALX 734/735/736

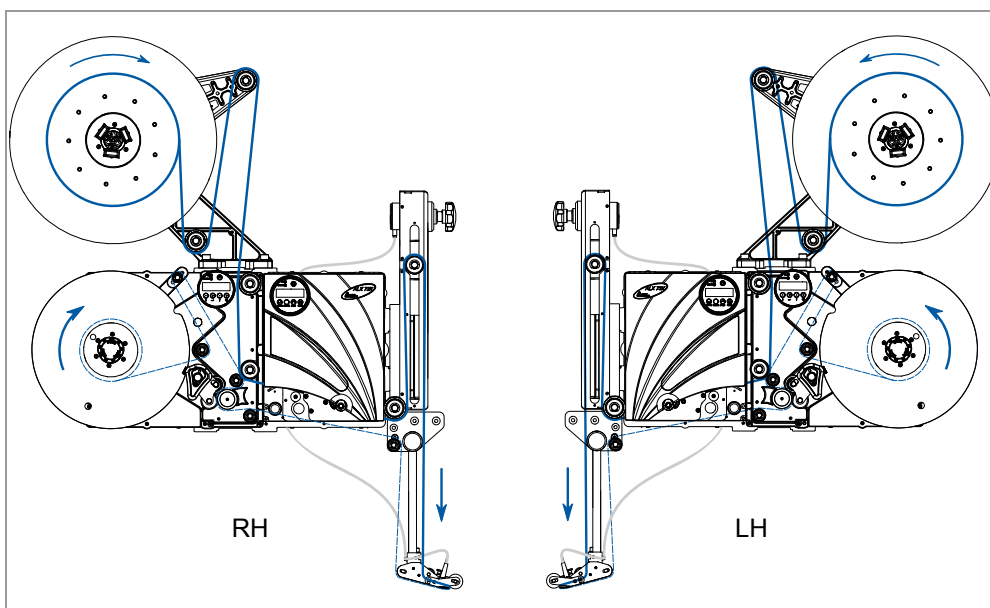
L'ALX 73x è disponibile nelle versioni ALX 734, ALX 735 e ALX 736 che si differenziano per la larghezza della testina di stampa:

- ALX 734: 4" larghezza di stampa (106 mm)
- ALX 735: 5" larghezza di stampa (127 mm)
- ALX 736: 6" larghezza di stampa (160 mm)

ALX 73x RH/LH

Ogni macchina della serie ALX 73x è disponibile come versione destra (RH) o sinistra (LH)[7]:

- ALX 73x RH: L'etichetta esce dal lato *destro*¹ della macchina.
- ALX 73x LH: L'etichetta esce dal lato *sinistro* della macchina.



[7] ALX 73x RH e LH.

1) Dal punto di vista dell'operatore

Configurazioni dell'ALX 73x

L'ALX 73x può essere adeguato alle esigenze del cliente:

Caratteristica	Modifica
Direzione di trasporto dei prodotti	Scelta del tipo di costruzione: LH / RH
Posizione di montaggio della macchina:	Orizzontale / verticale (per etichettature dall'alto o laterali)
Fissaggio della macchina	In basso / sul retro
Numero svolgitori	1 / 2
Fissaggio degli svolgitori	In alto (destra/sinistra) A lato (destra/sinistra)

[Tab. 16] Possibilità di configurazione dell'ALX 73x.

L'uso dell'ALX 73x viene descritto nelle presenti istruzioni facendo riferimento ad una macchina con la seguente configurazione:

- RH
- posizione di installazione orizzontale per etichettatura dall'alto
- 1 svolgitore in alto a sinistra

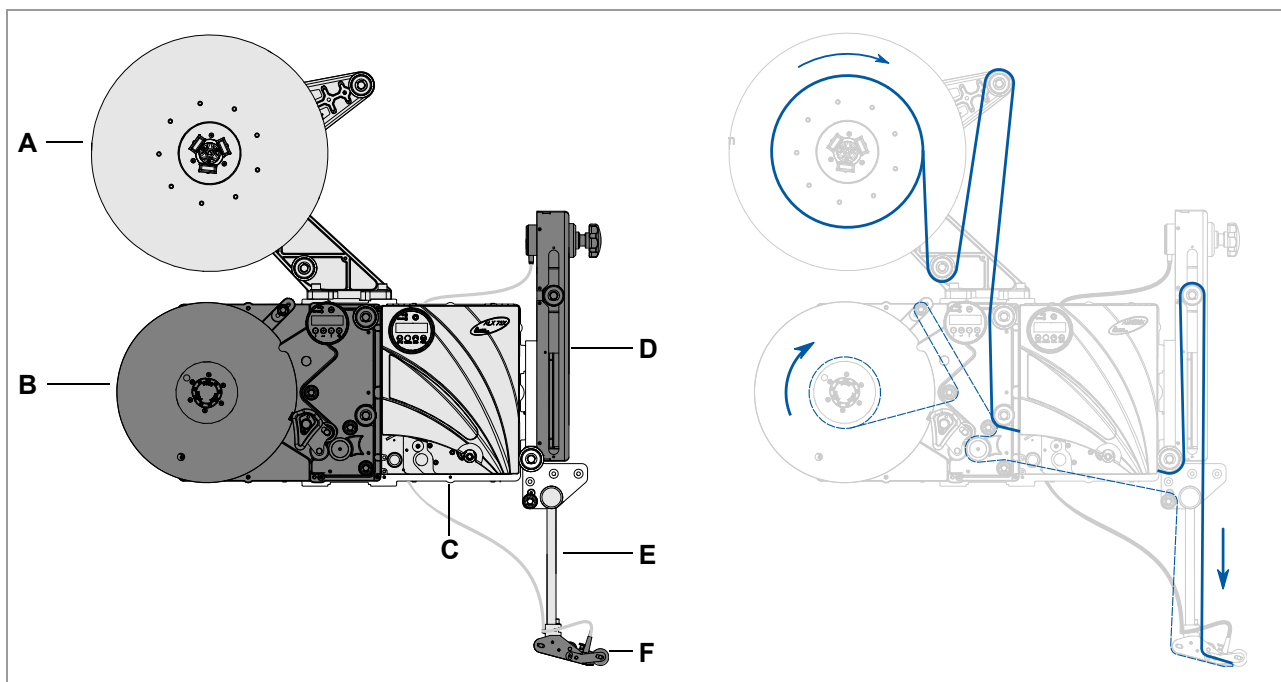
Per ulteriori figure delle configurazioni, v. capitolo **Schema di inserimento** a pagina 72.

Modalità di funzionamento

La funzione essenziale dell'ALX 73x consiste nella stampa ed erogazione di etichette autoadesive. Queste funzioni sono garantite da un modulo di stampa [8C] e da un modulo di erogazione [8B], che in seguito saranno indicati in forma abbreviata come stampante e dispenser.

Stampante e dispenser operano indipendentemente l'una dall'altro. Le uniche informazioni che devono essere scambiate tra le unità sono il pronto per l'esercizio o eventuali stati di errore. Entrambe le unità sono dotate di centralina, firmware e pannello di comando propri. Per far funzionare la macchina, entrambe le unità vanno impostate separatamente. In alcuni casi potrebbe essere necessario effettuare due volte la stessa impostazione (ad es. indicare la lunghezza etichetta).

Le etichette non sono erogate subito dopo la stampa, ma "raccolte" in un tratto tampone, regolato dall'unità semovibile [8D].



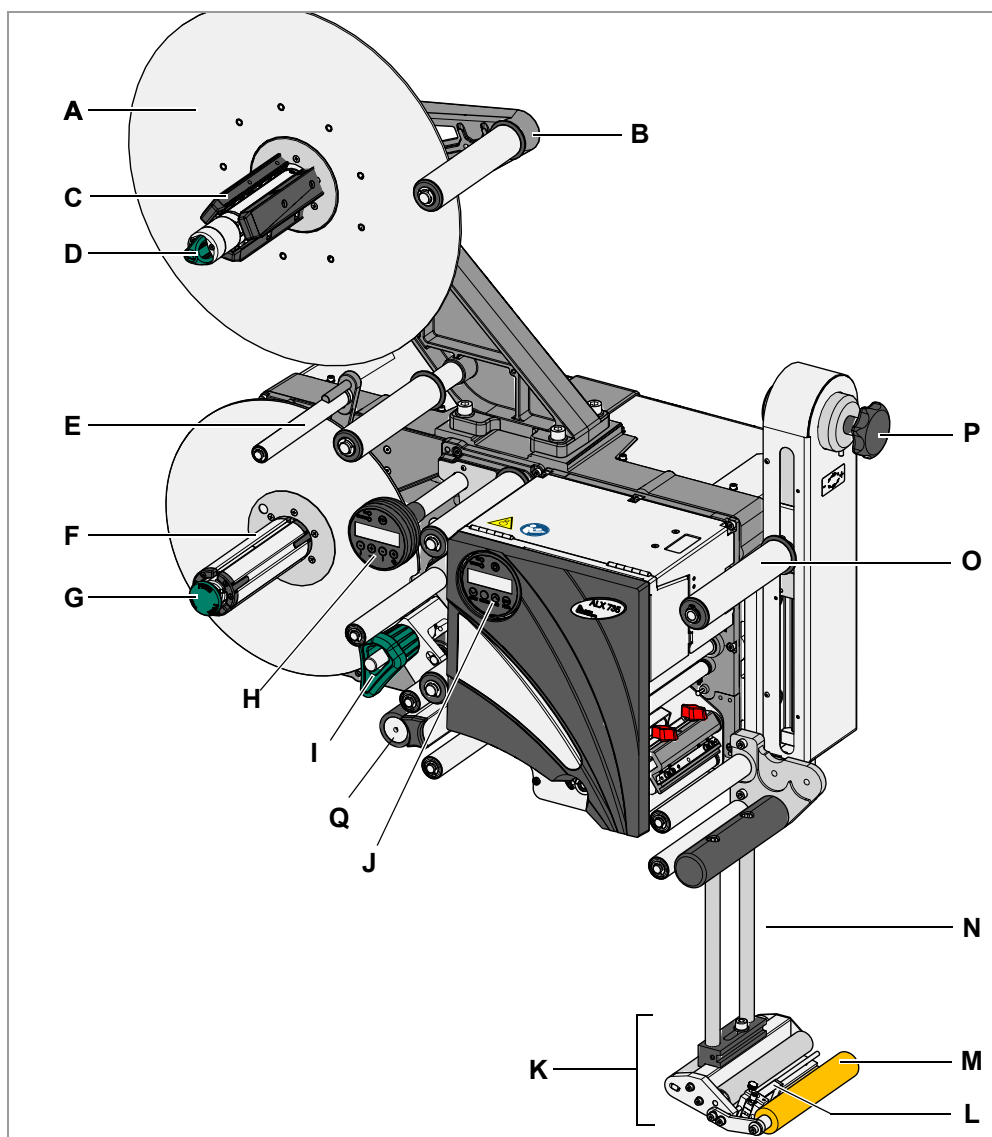
[8] A sinistra: Elementi funzionali dell'ALX 73x. A destra: percorso del materiale.

- A Svolgitore
- B Dispenser erogatore (LMA)
- C Stampante (PMA)
- D Unità semovibile (DU)
- E Supporto dispenser
- F Bordo dispenser (opzione)

Procedura di stampa ed erogazione:

- Alla stampante viene trasmesso un ordine di stampa (via interfaccia dati o dalla scheda di memoria).
- La stampante si avvia; e il braccio semovibile dell'unità semovibile si solleva. Non appena il braccio semovibile raggiunge circa la posizione raffigurata [8 a destra], la stampante si ferma.
- L'erogatore emette un'etichetta non appena nel tratto tampone si trovano etichette in numero sufficiente e non appena arriva il segnale. Il braccio semovibile si sposta quindi in basso, fatto che fa stampare alla stampante altre etichette fino a che il braccio semovibile raggiunge la posizione di finecorsa superiore.

Elementi di comando



[9] Elementi di comando dell'ALX 73x RH.

A Svolgimento

Il mandrino di svolgimento alloggia il rotolo di materiale.

B Braccio semovibile

Mantiene teso il materiale etichette in modo uniforme. Frena la rotazione del rullo di materiale quando si riduce l'avanzamento del materiale.

C Adattatore diametro del nucleo

Per adattare il diametro del mandrino di svolgimento al diametro del nucleo del rotolo etichette.

D Pulsante girevole

Ruotandolo in senso orario il rullo delle etichette viene fissato sullo svolgimento.

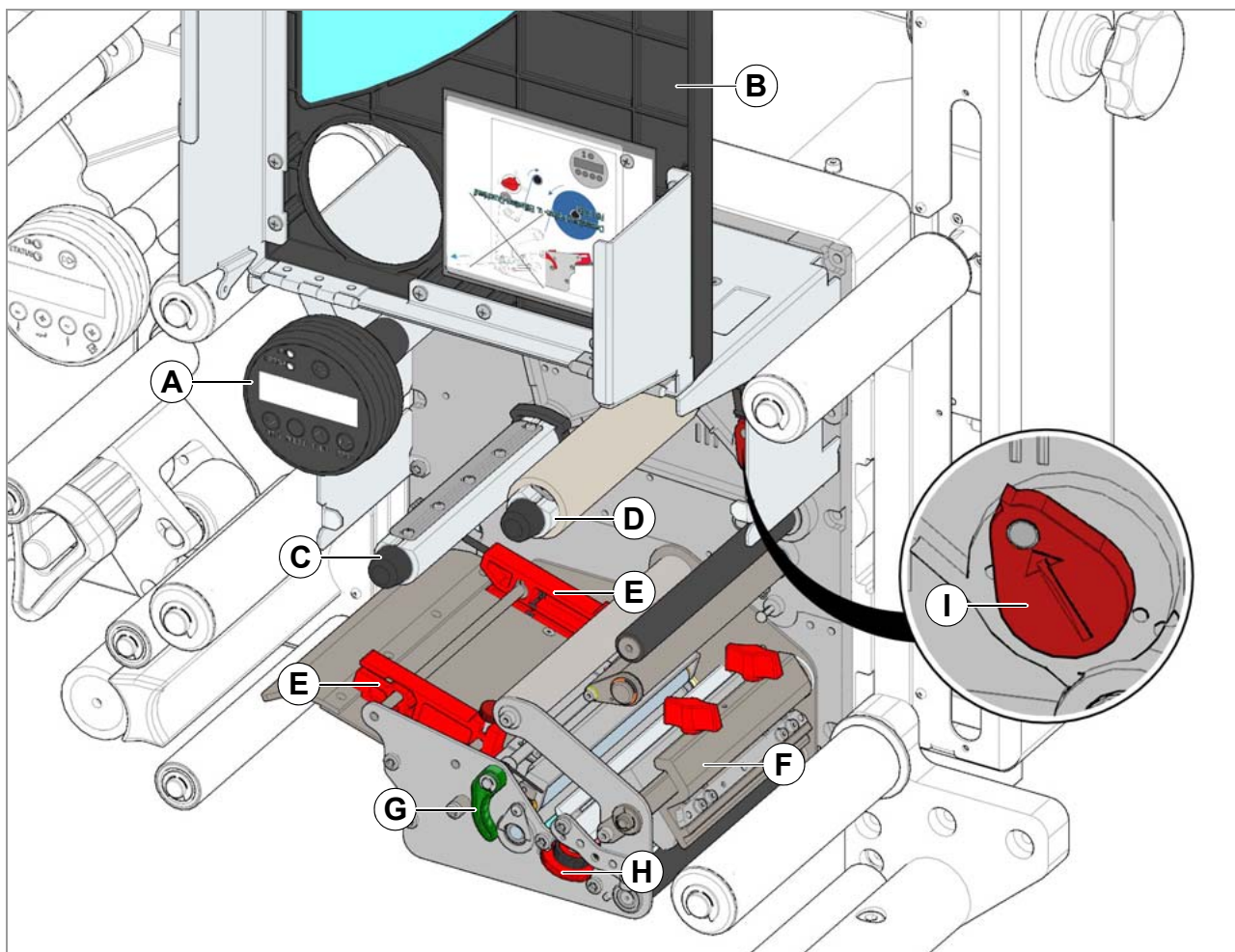
E Braccio semovibile

Controlla la velocità di avvolgimento.

F Riavvolgimento

Riavvolge il materiale di supporto vuoto.

- G** Pulsante di sblocco
Premendo il pulsante si riduce il diametro del nucleo di avvolgimento. Consente di rimuovere con facilità il materiale di supporto avvolto.
- H** Pannello di comando erogatore (modulo di erogazione "LMA")
Per immettere i comandi per il componente di erogazione della macchina e visualizzare gli stati di funzionamento e i messaggi di errore.
- I** Meccanismo di pressione
Preme il rullo di pressione contro il rullo di spinta. Impedisce lo slittamento della carta di supporto. Si sblocca automaticamente quando la carta di supporto viene tesa attorno al rullo di spinta.
- J** Pannello di comando stampante (modulo di stampa "PMA")
Per immettere i comandi per il componente di stampa della macchina e visualizzare gli stati di funzionamento e i messaggi di errore.
- K** Dispenser
In figura: dispenser L fisso. Sono disponibili a scelta: dispenser orientabile L, dispenser L, dispenser L flessibile, dispenser pneumatico L.
- L** Sensore etichette
Arresta l'avanzamento delle etichette dopo l'erogazione di un'etichetta.
- M** Rullo pressione
Preme l'etichetta sul prodotto dopo averla erogata.
- N** Supporto dispenser
Mantiene in posizione il dispenser L. Non è necessario per dispenser V.
- O** Braccio semovibile
Tiene teso il tratto tampone.
- P** Pulsante girevole
Per regolare la tensione di molla del braccio semovibile.
- Q** Rullo di avanzamento



[10] Elementi di comando della stampante in un ALX 73x RH.

- A** Pannello di comando stampante (modulo di stampa “PMA”)

Per immettere i comandi per il componente di stampa della macchina e visualizzare gli stati di funzionamento e i messaggi di errore.
- B** Coperchio anteriore

Viene tenuto aperto dalla molla a gas.
- C** Perno di sbobinamento pellicola

Alloggia il rotolo di pellicola.
- D** Perno di avvolgimento pellicola



Avvolge la pellicola usata.
- E** Guide materiale

All'interno della guida del materiale si trova il sensore di fine materiale.
- F** Testina di stampa
- G** Leva di pressione
- H** Rotella di regolazione per il sensore etichette
- I** Pulsante di regolazione per la pressione della testina di stampa

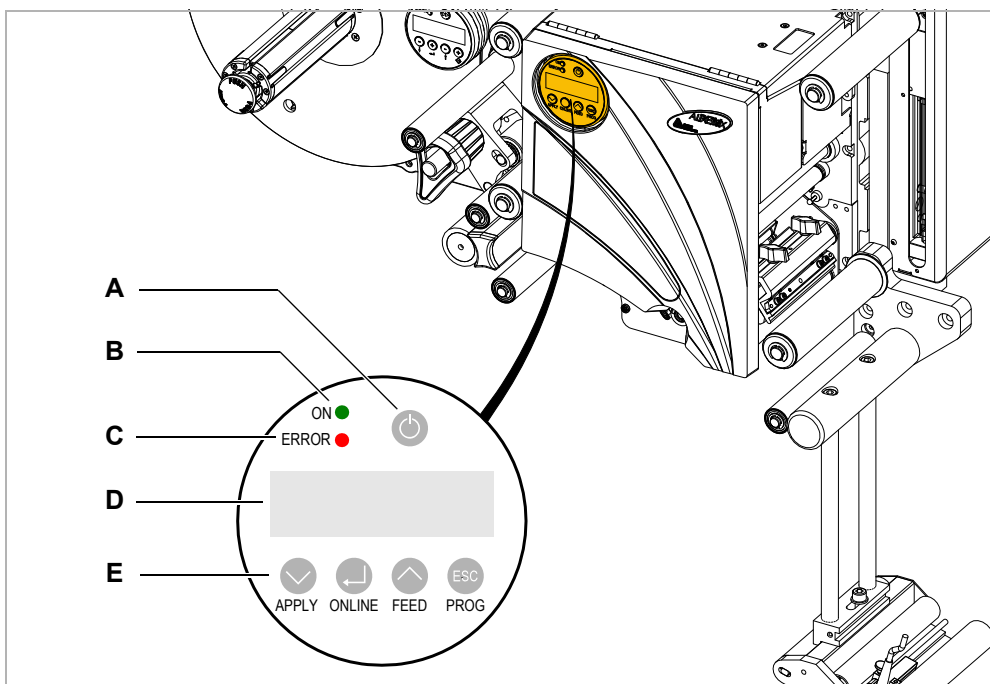
Pannelli di comando

Lingua del pannello di comando

Per i testi a display sui due pannelli di comando sono disponibili, a scelta, diverse lingue. Istruzioni per la selezione della lingua:

- Dispenser: v. **Impostazione dei parametri**  a pagina 48
- Stampante: v. **Impostazione dei parametri**  a pagina 54

Pannello di comando stampante



[11] Pannello di comando stampante.

A Tasto ON/OFF

Accende o spegne la stampante. Tenere premuto il tasto per più di 2 secondi. Requisito: l'interruttore di rete è inserito (posizione "I").


B LED di funzionamento

È verde quando la stampante è accesa

C LED di errore

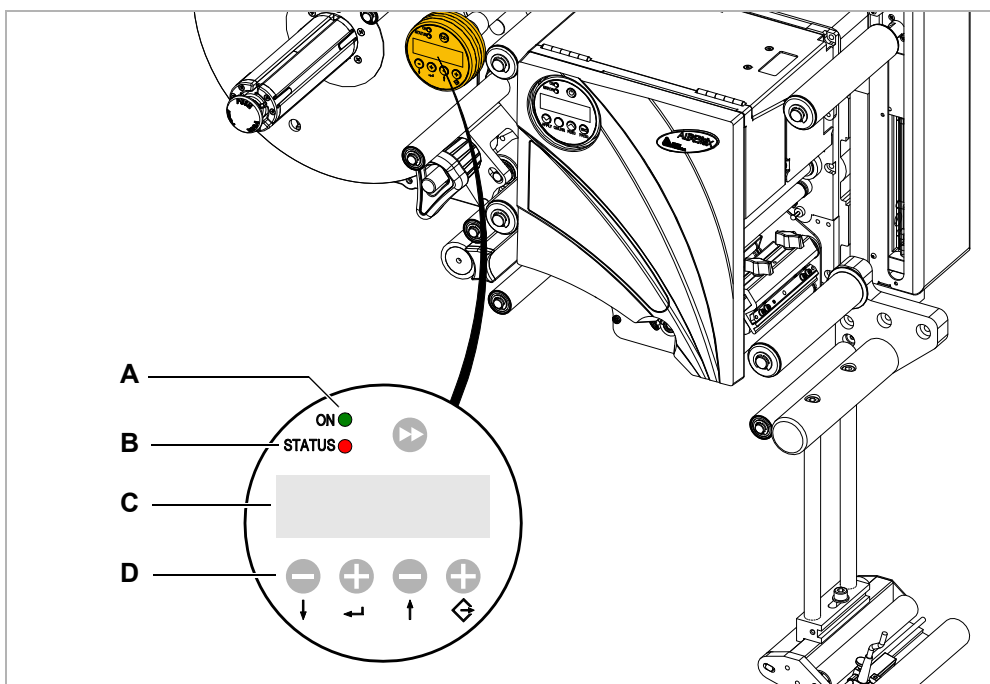
È rosso quando si è verificato un errore.

D Testo

Visualizzazione di stati di funzionamento, parametri, valori di regolazione e messaggi di errore. Le visualizzazioni dipendono dalla modalità di funzionamento della stampante e vengono descritte nel capitolo **Modalità operative della stampante**  a pagina 50.

E Tasti

Le funzioni dei tasti dipendono dalla modalità di funzionamento della stampante e vengono descritte nel capitolo **Modalità operative della stampante**  a pagina 50.

Pannello di comando dispenser

[12] Pannello di comando dispenser.

- A** LED di funzionamento
È verde quando il dispenser è acceso
- B** LED di errore
È rosso quando si è verificato un errore.
- C** Testo
Visualizzazione di stati di funzionamento, parametri, valori di regolazione e messaggi di errore.
Le visualizzazioni dipendono dalla modalità di funzionamento del dispenser e vengono descritte nel capitolo **Modalità operative del dispenser** a pagina 44.
- D** Tasti
Le funzioni dei tasti dipendono dalla modalità di funzionamento del dispenser e vengono descritte nel capitolo **Modalità operative del dispenser** a pagina 44.

Collegamenti



AVVERTENZA!

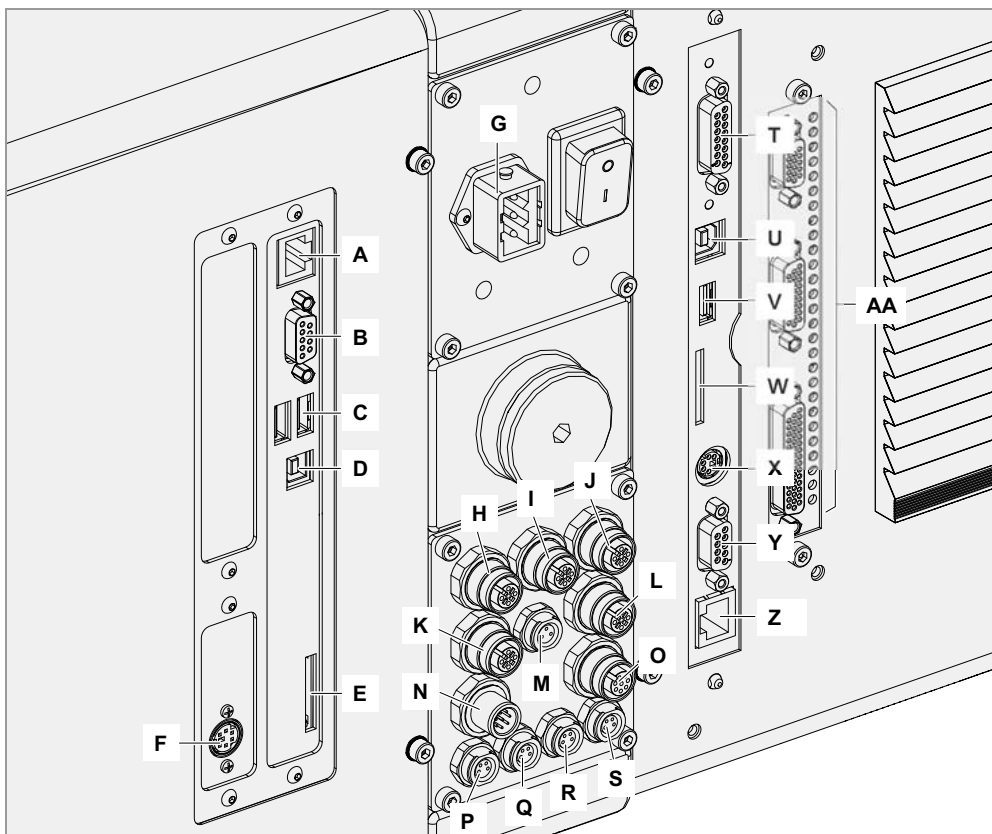
Pericolo legato a scosse elettriche!

→ Collegare solo apparecchi che soddisfino i requisiti previsti per un circuito di sicurezza a tensione minima, come da norma EN 60950.

PRUDENZA!

Rischio di danni alla macchina con accessori inadeguati.

→ Collegare solo accessori originali.



[13] Collegamenti ad un ALX 73x RH. A sinistra: collegamenti stampante, a destra: collegamenti dispenser

- A** (Stampante) *Collegamento di rete* (Ethernet 10/100); Uso: trasmissione di ordini di stampa da un host (ad es. un PC); lettura di dati di servizio; trasmissione di firmware; comando via server web
- B** (Stampante) *interfaccia seriale* (RS232); Uso: trasmissione di ordini di stampa da un host (ad es. un PC); lettura di dati di servizio; trasmissione di firmware
- C** (Stampante) *interfacce apparecchi USB* (2); Uso: collegamento di apparecchi, ad es. tastiera o scanner
- D** (Stampante) *interfaccia USB* tipo A(host); Uso: trasmissione di ordini di stampa da un host (ad es. un PC); lettura di dati di servizio; trasmissione di firmware
- E** (Stampante) *fessura schede per schede SD*; Uso: memorizzazione/lettura di ordini di stampa, dati di servizio o firmware
- F** (Stampante) collegamento per un *pannello di comando esterno* (v. **Pannelli di comando esterni** □ a pagina 38)
- G** Collegamento alla *rete elettrica*
- H** *Sensore etichette*

- I** *Sensore prodotto (Start)* (disponibile come accessorio)
- J** *Trasduttore* (disponibile come accessorio); Uso: esercizio con adattamento automatico della velocità
- K** *Sensore etichette alternativo* (v. **Sensore etichette capacitivo** □ a pagina 41)
- L** *Sensore di posizione* del braccio semovibile lineare
- M** *Sensore¹ DR* per il controllo esterno DR (v. **Sensore diametro rotolo** □ a pagina 40)
- N** (Dispenser) *ingressi segnali* (collegamento solo all'ALX 73x in modello "complete"); Uso: scambio di segnali con altre macchine o comando di un applicatore
- O** (Dispenser) *uscite segnali* (collegamento solo all'ALX 73x in modello "complete");
- P** *Sensore DR 1* (per controllo interno DR sullo svolgitoro 1, v. **Kit cavi per il controllo del diametro rotolo interno** □ a pagina 40)
- Q** *Sensore DR 1*
- R** *Sensore¹ DR 2* (per controllo interno DR sullo svolgitoro 2)
- S** *Sensore DR 2*
- T** (Dispenser) *interfaccia di segnale PLC/interfaccia applicatore* (commutabile); Uso: scambio di segnali con altre macchine o comando di un applicatore
- U** (Dispenser) *interfaccia USB tipo B* (host); Uso: trasmissione di ordini di stampa da un host (ad es. un PC); lettura di dati di servizio; trasmissione di firmware (La versione Firmware attuale non supporta ancora l'interfaccia)
- V** (Dispenser) *interfaccia USB tipo A* (device); Connessione di un chiavi USB; Uso: memorizzazione/lettura di dati di servizio o firmware
- W** (Dispenser) *fessura schede per schede SD*; Uso: memorizzazione/lettura di dati di servizio o firmware (La versione Firmware attuale non supporta ancora l'interfaccia)
- X** (Dispenser) collegamento per *pannello di comando esterno* (v. **Pannelli di comando esterni** □ a pagina 38)
- Y** (Dispenser) *interfaccia seriale* (RS 232); Uso: lettura di dati di servizio, trasmissione di firmware
- Z** (Dispenser) *Collegamento di rete* (Ethernet 10/100); Uso: lettura di dati di servizio ; trasmissione di firmware ; comando via server web
- AA** (Dispenser) *Interfaccia applicatore* (a scelta); Uso: Controllo di un applicatore; scambio di segnali con altre macchine

1) DR = Diametro del rullo

OPZIONI

Pannelli di comando esterni

Oltre al pannello di comando installato fisso si possono collegare anche pannelli di comando esterni.

I pannelli di comando esterni risultano vantaggiosi quanto il pannello di comando fisso non sia facilmente accessibile in seguito alla posizione di installazione della macchina.



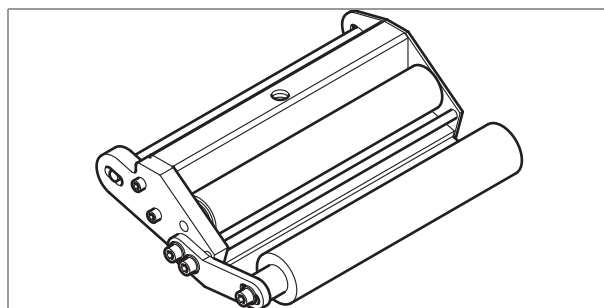
[14] Pannello di comando dispenser esterno

Dispenser fisso

Il dispenser è collegato in modo rigido alle barre di supporto.

La posizione verticale si lascia regolare sollevando/abbassando l'intera macchina.

La regolazione dell'inclinazione si ottiene ribaltando le barre di supporto (per maggiori informazioni v. manuale di assistenza).

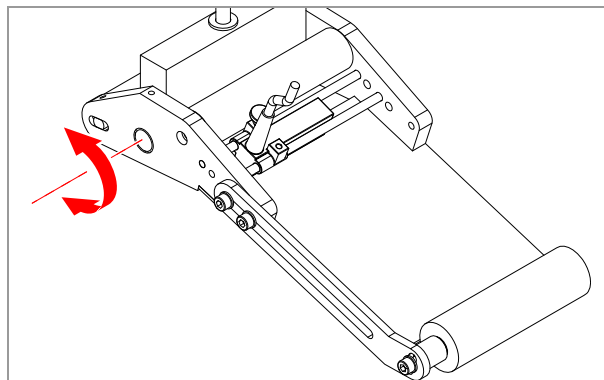


[15] Dispenser standard

Dispenser orientabile

La posizione del dispenser è regolabile verticalmente.

Per regolare il dispenser non è necessario muovere la macchina né allentare gli agganci.



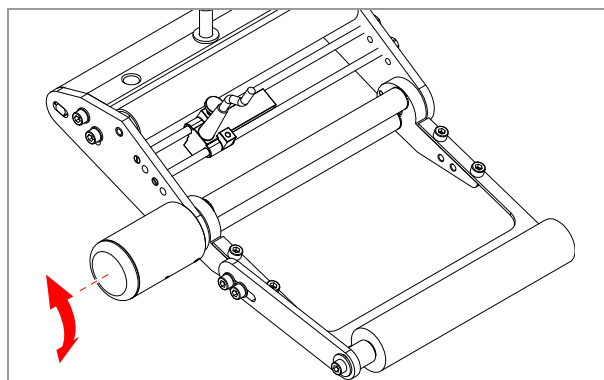
[16] Dispenser orientabile

Dispenser flessibile

Il dispenser è alloggiato in modo da risultare rotabile.

Una molla di rotazione nella testa dispenser preme verso il basso il dispenser, fino alla superficie del prodotto.

Ciò permette di compensare differenze di altezza tra i prodotti o sulla superficie del prodotto.

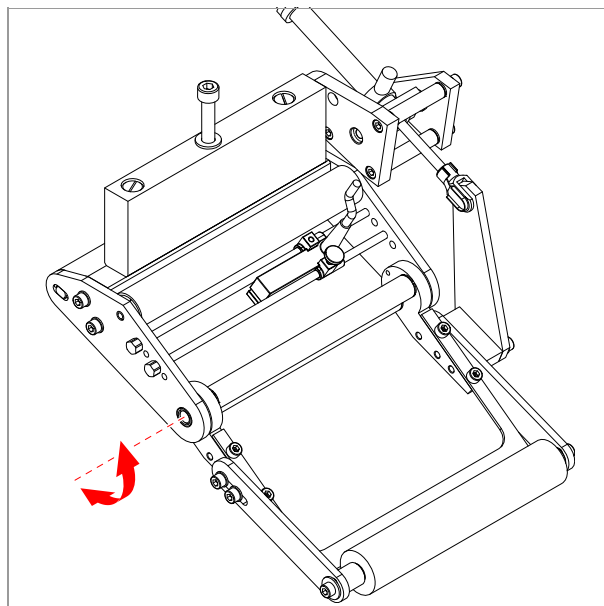


[17] Dispenser flessibile

Dispenser pneumatico

Il dispenser è alloggiato nella testa dispenser in modo da risultare rotabile. L'aria compressa preme il dispenser sulla superficie del prodotto.

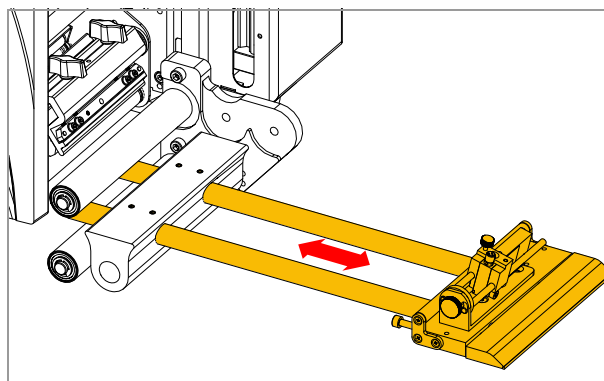
Permette di compensare differenze di altezza tra i prodotti o sulla superficie del prodotto.



[18] Dispenser pneumatico

Dispenser V

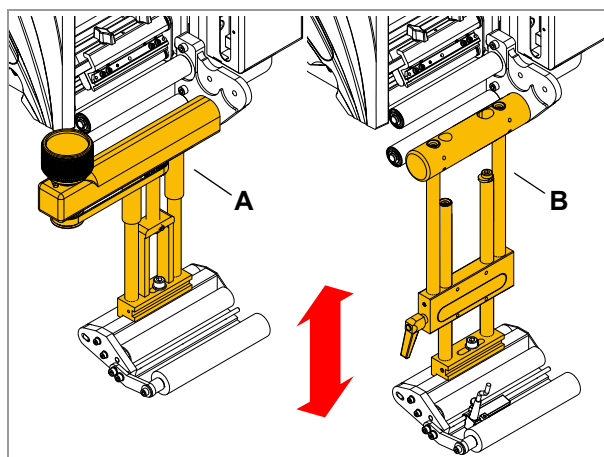
Il dispenser V regolabile longitudinalmente [19] offre un'ulteriore possibilità di adeguare la posizione della macchina all'applicazione in corso.



[19] Dispenser V.

Supporto dispenser regolabile

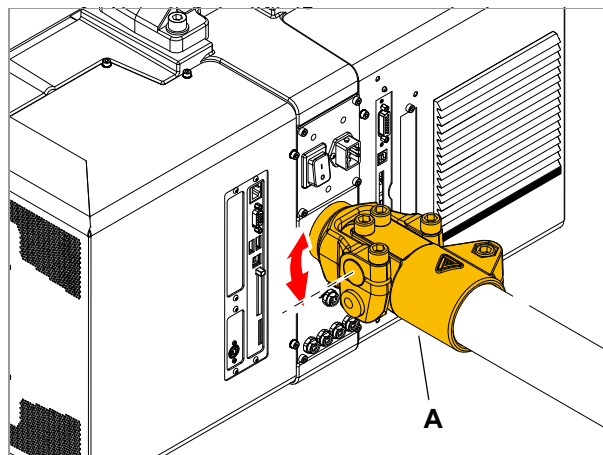
Consente di regolare con precisione la distanza perpendicolare tra il bordo di distribuzione e il prodotto, senza muovere la macchina.



[20] Supporto dispenser regolabile.

Snodo di testa regolabile

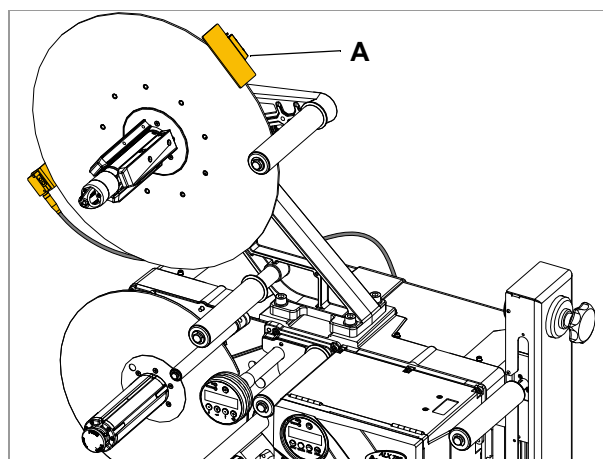
Lo snodo di testa regolabile [21A] permette ad una singola persona di effettuare una regolazione fine dell'etichettatrice con un ribaltamento di $\pm 4^\circ$.



[21] Snodo di testa regolabile (A)

Sensore diametro rotolo

Il sensore del diametro rotolo (sensore DR) [22A] fa scattare un allarme quando si scende al di sotto di un determinato diametro impostabile per il rotolo.



[22] Sensore diametro rotolo (A)

Kit cavi per il controllo del diametro rotolo interno

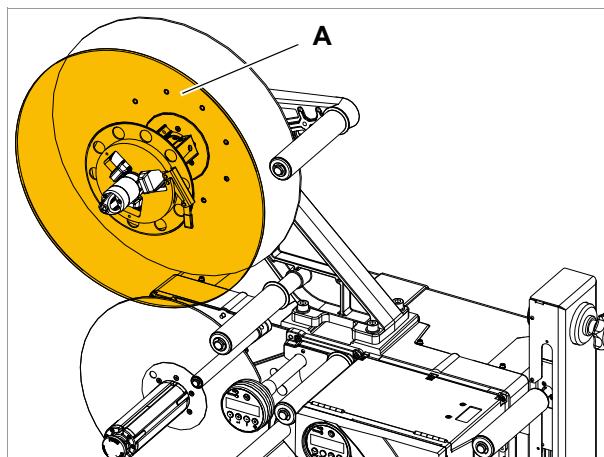
I cavi [23] permettono di connettere alla centralina dell'ALX 73x i sensori integrati nello sbobinatore. In tal modo è possibile utilizzare il controllo del diametro rotolo interno. Per 2 sbobinatori si devono utilizzare 2 kit cavi.



[23] Kit cavi per il controllo DR interno.

Disco accessorio di guida del materiale

Il disco accessorio di guida del materiale [24A] migliora la guida laterale del rotolo di materiale. Questa opzione è particolarmente indicata se si usa materiale ad etichette molto stretto (larghezza < 30 mm).

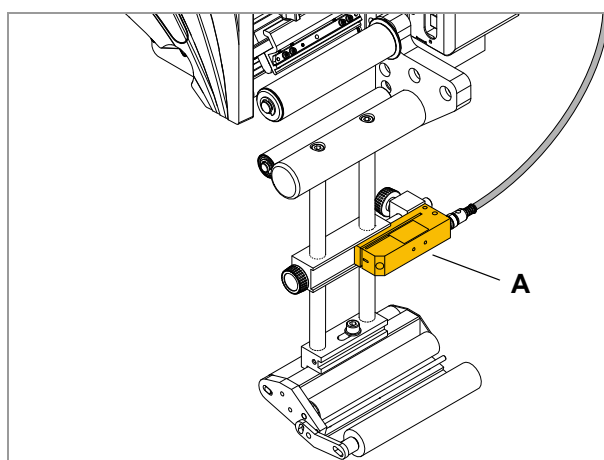


[24] Disco accessorio di guida del materiale (A)

Sensore etichette capacitivo

Sensore opzionale, necessario per etichette trasparenti [25A]. Il sensore è installato sulle barre del supporto dispenser.

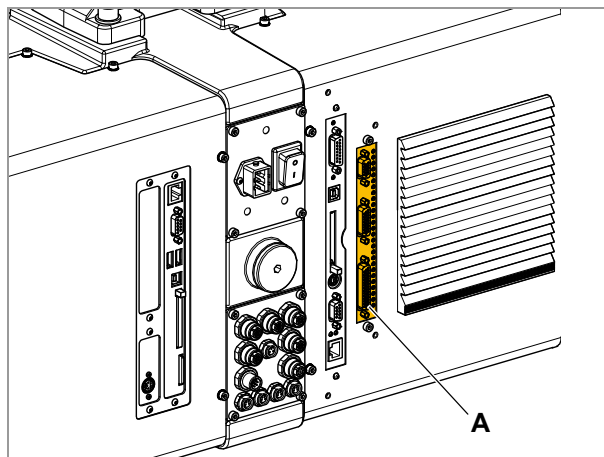
Il sensore *non* può essere montato sul supporto del bordo di erogazione regolabile (opzione).



[25] Sensore etichette capacitivo (A).

Interfaccia applicatore

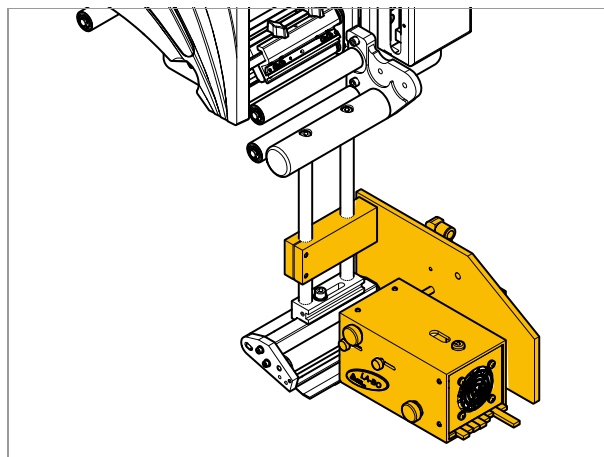
Scheda accessoria [26A]; permette di controllare quasi ogni tipo di applicatore.



[26] Interfaccia applicatore (A) installata su un ALX 73x RH.

Applicatore a soffiatura LA-BO

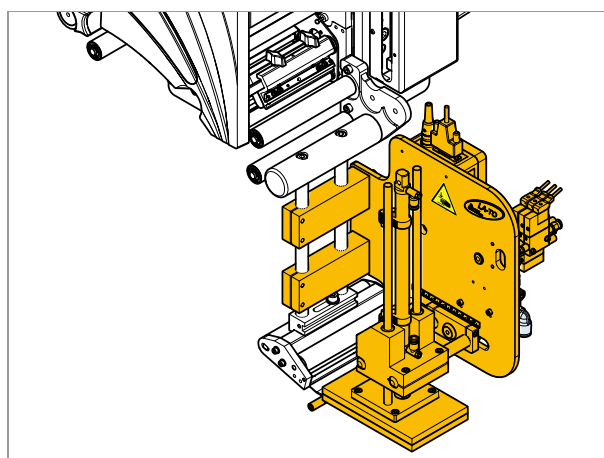
Con l'applicatore LA-BO si possono posizionare le etichette sul prodotto senza contatto. L'applicatore LA-BO risulta quindi particolarmente adatto per etichettare prodotti delicati, come ad es. frutta o verdura.



[27] Applicatore LA-BO.

Applicatore a timbro LA-TO

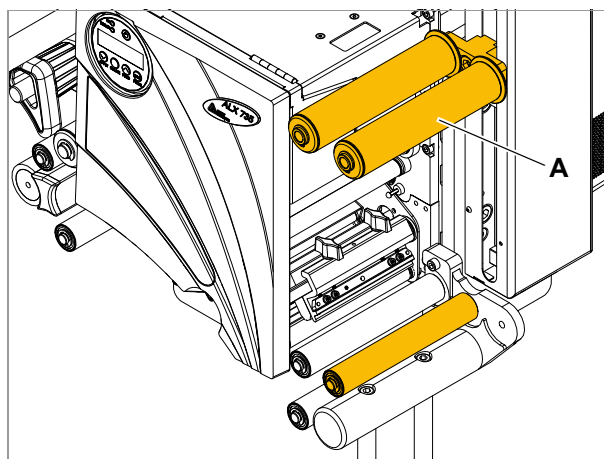
L'applicatore LA-TO preme le etichette sul prodotto utilizzando una piastra di pressione mobile. L'azionamento è pneumatico. Le lastre di pressione sono disponibili in diverse grandezze.



[28] Applicatore LA-TO.

Rullo doppio per braccio semovibile lineare

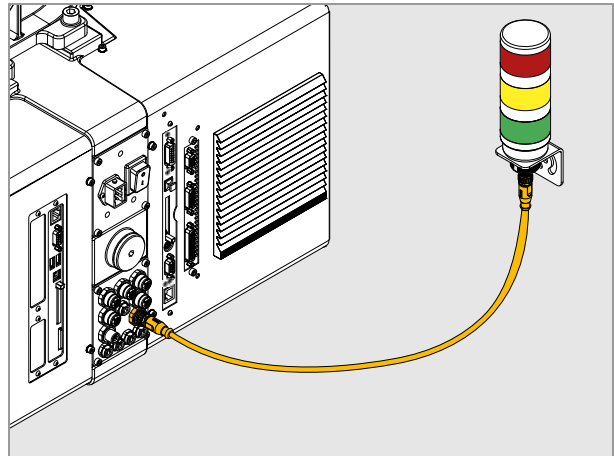
Il rullo doppio [29A] sul braccio semovibile lineare aumenta la capacità produttiva del circuito di riserva. L'opzione è consigliata soprattutto per etichette molto lunghe.



[29] Rullo doppio (A) sul braccio semovibile lineare.

Semaforo di segnalazione

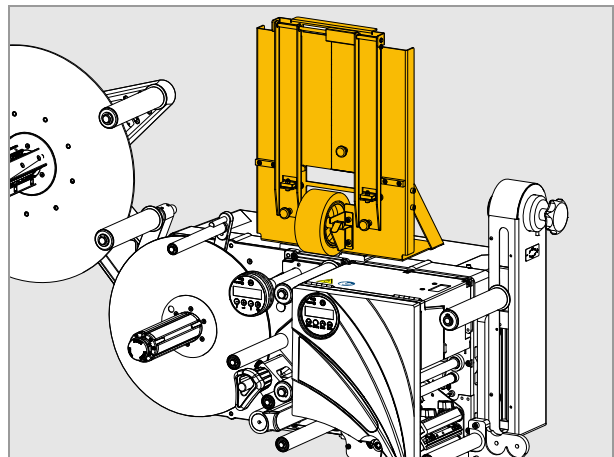
Il semaforo segnala gli stati di errore (rosso), avviso (giallo) o pronto per l'esercizio (verde). Sono disponibili cavi di collegamento pronti all'uso per diverse interfacce.



[30] Semaforo di segnalazione.

Tavolo di giunzione

Con il tavolo di giunzione è possibile incollare l'estremità terminale del rotolo precedente all'estremità iniziale del nuovo rotolo. In tal modo non è necessario inserire nella macchina completa l'inizio del materiale ad ogni cambio di rotolo, riducendo così i tempi morti per il cambio di materiale.



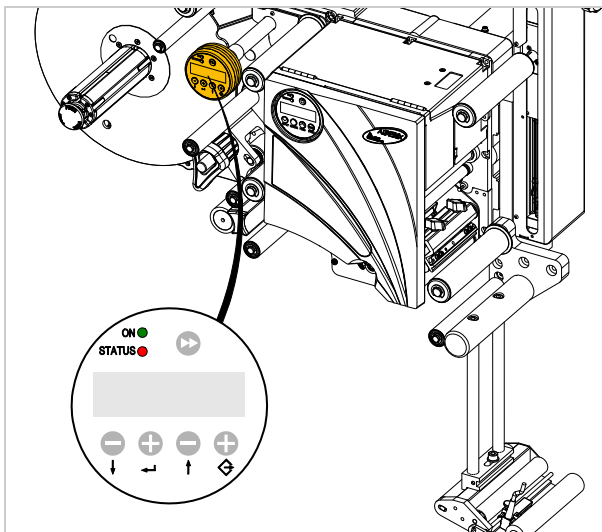
[31] ALX 73x con tavolo di giunzione.

MODALITÀ OPERATIVE DEL DISPENSER

Panoramica

Modalità operative del dispenser:

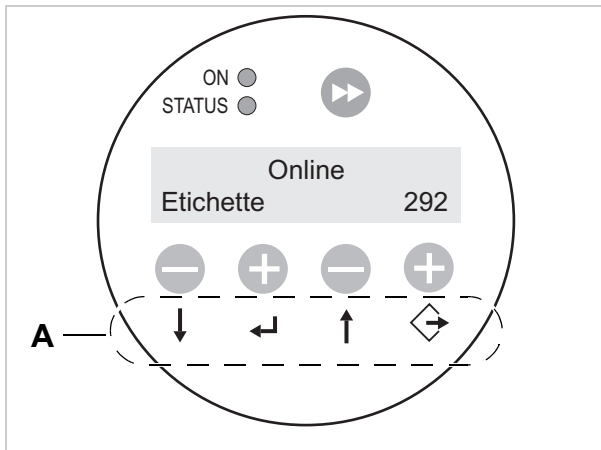
- Modalità Online
 - erogazione
 - È la modalità operativa attiva dopo l'accensione ¹
 - Visualizzazione contatore etichette *oppure*
 - Visualizzazione/impostazione della velocità di erogazione e del ritardo di avvio
- Modalità Offline
 - Impostazioni nel menu parametri



[32] Pannello di comando dispenser sull'ALX 73x.

1) Requisito: impostazione di fabbrica SETUP MACCHINA> Stato accensione = "Online"

Modalità Online



[33] Pannello di comando del dispenser in modalità Online (292 etichette erogate)
A Significato dei tasti in modalità Online

Come attivare la modalità Online

Di solito si attiva ¹ automaticamente dopo l'accensione.

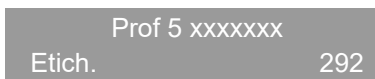
Attivazione dalla modalità Offline:

→ Premere 2 volte il tasto .

Visualizzazione a display:



Oppure:




(Il profilo prodotto "xxxxxxx" (scheda di memoria 5) è attivato).

Per informazioni dettagliate, v. il prossimo paragrafo [Utilizzo di profili prodotto \(dispenser\)](#) a pagina 99.

Arresto /proseguo dell'erogazione etichette

Arresto dell'erogazione etichette

→ Premere il tasto .

Il dispenser si arresta.

Visualizzazione a display:




a) Seconda riga = testo corrente

Oppure (con modalità applicatore)

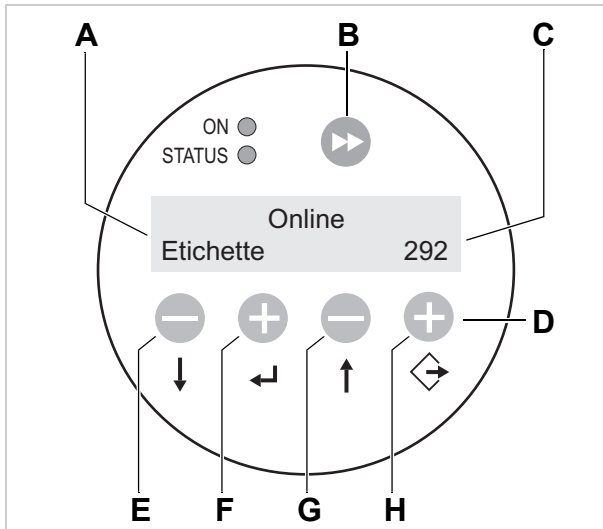


1) Requisito: impostazione di fabbrica SETUP MACCHINA > Stato accensione = „Online”

Proseguo dell'erogazione etichette:

1. (In modalità applicatore) Togliere l'etichetta dall'applicatore.
2. Premere il tasto .

Impostazioni Online




[34] Pannello di comando del dispenser in modalità operativa Impostazioni Online.

- A Visualizzazione della velocità di erogazione (qui: 12,2 m/min costante)
- B Tasto di erogazione etichetta
- C Visualizzazione del ritardo di avvio (qui: 0 mm)
- D Significato dei tasti in Impostazioni Online
- E Tasto per ridurre la velocità di erogazione
- F Tasto per aumentare la velocità di erogazione
- G Tasto per ridurre il ritardo di avvio
- H Tasto per aumentare il ritardo di avvio

La macchina si trova in modalità di erogazione.

Come passare alle Impostazioni Online:

→ Premere il tasto .

La visualizzazione mostra la velocità di erogazione [34A] e il ritardo di avvio [34C].

I tasti sono occupati come indicato *sui tasti* stessi.

Entrambe le impostazioni in modalità di erogazione possono essere aumentate (tasto "+") oppure diminuite (tasto "-") [34D].


Velocità di erogazione:

- Range di regolazione: [5,0...50,0] m/min
- Visualizzazione "fix": la velocità di erogazione è costante
- Visualizzazione "var": la velocità di erogazione segue automaticamente la velocità del nastro di trasporto (adattamento automatico della velocità)

Ritardo di avvio:

- Range di regolazione: [0,0...999,9] mm
- Il ritardo di avvio è la distanza tra sensore prodotto e dispenser.

Per tornare alla modalità Online:

→ Premere i tasti  + .

Modifica del contatore

→ In SETUP MACCHINA > Contatore dispenser impostare il contatore.

Conteggio a ritroso delle etichette

Per contare le etichette erogate partendo da un valore impostato fino a raggiungere lo zero:

1. SETUP ETICHETTA > Mo. Stop cont. va impostato su "Acceso".
2. Con SETUP ETICHETTA > Qta etich. Stop si determina il valore di partenza.

Avvio della procedura di erogazione

Per avviare manualmente l'erogazione di una singola etichetta:

→ Premere il tasto .

Se il dispenser deve avviarsi in modalità Offline

Per assicurare che il dispenser alla prossima accensione si avvii in modalità Offline:

→ SETUP MACCHINA > Stato accensione impostare "Offline".

Modalità Offline

Attivazione della modalità Offline

Attivazione dalla modalità Online:

→ Premere 2 volte il tasto .



→ Premere il tasto .



SETUP ETICHETTA è il primo menu nel menu parametri.

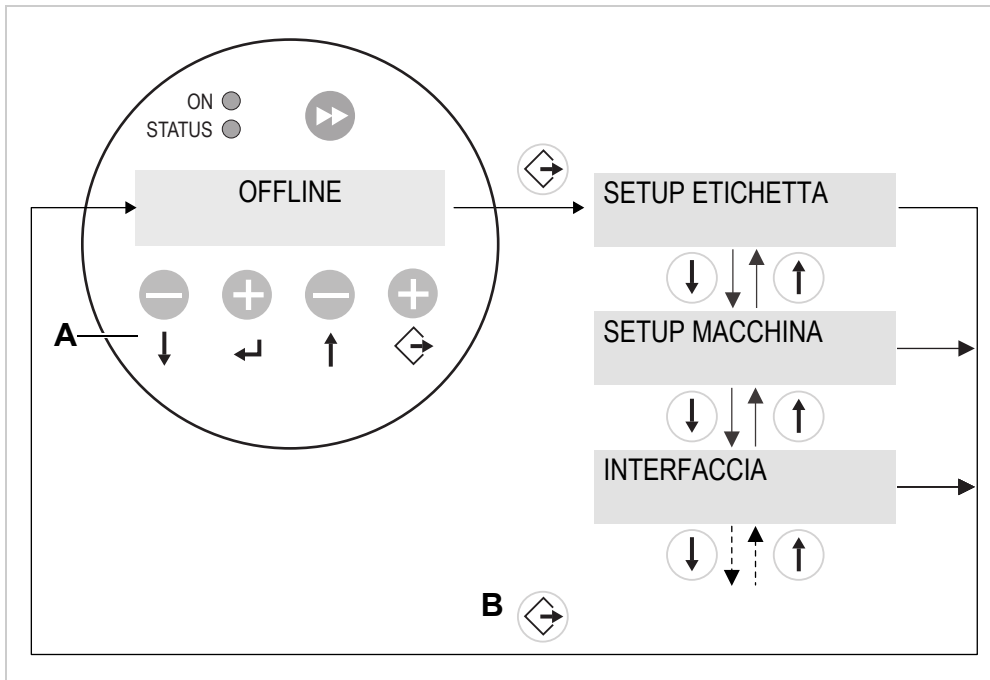
In Offline i tasti sono occupati come indicato *sotto i tasti*.

Come aprire il menu dei parametri

Nel menu parametri l'operatore può accedere a diversi menu, dove si possono richiamare in una sequenza prestabilita diversi parametri.

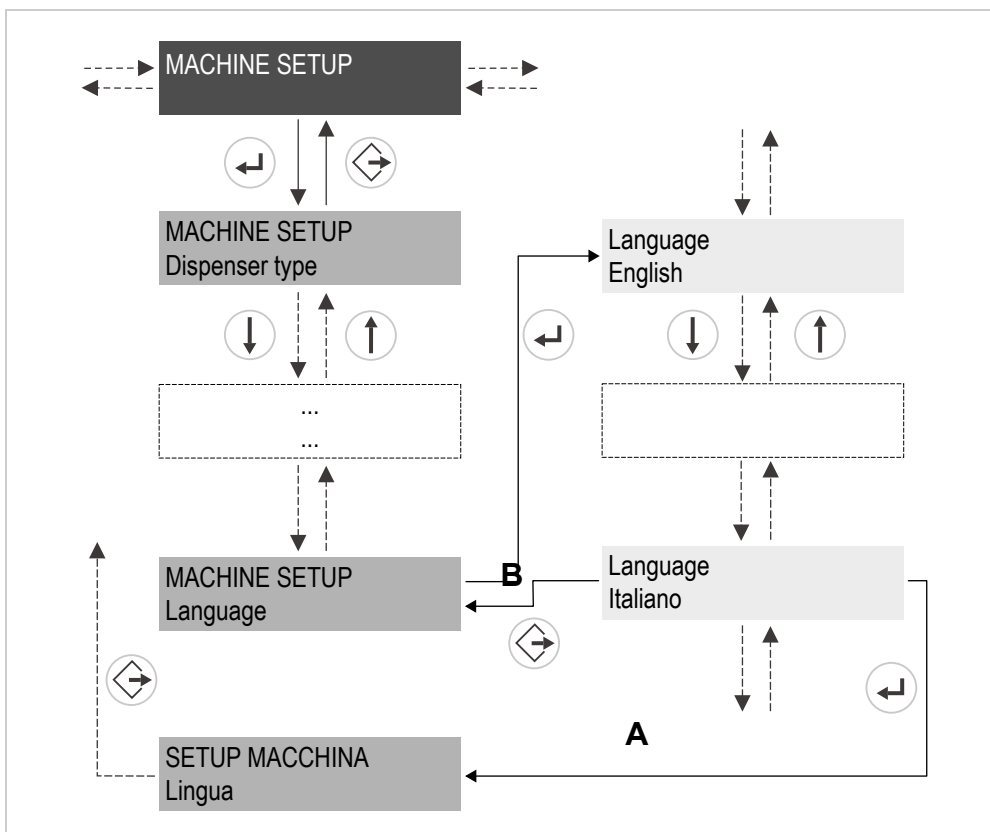
Il dispenser può essere impostato in modo che determinati menu e/o parametri siano visibili.

La figura [35] riporta le funzioni dei tasti per passare tra i diversi menu e per uscire dal menu parametri.



[35] Selezione menu e funzioni dei tasti nel menu parametri.
A Significato dei tasti in modalità Offline
B Menu

Impostazione dei parametri



[36] Funzione dei tasti per la regolazione del parametro SETUP MACCHINA > Lingua.
A Tasto per "Rilevare la modifica"
B Tasto per "Rifiutare la modifica"

Ogni menu contiene dei parametri per effettuare impostazioni sui comandi della macchina.

La figura [36] indica, per SETUP MACCHINA > Lingua come funzionino i tasti per modificare delle impostazioni.

Avvio della procedura di erogazione

→ Premere il tasto .

Verrà quindi erogata ogni singola etichetta.

Misurazione della lunghezza etichetta

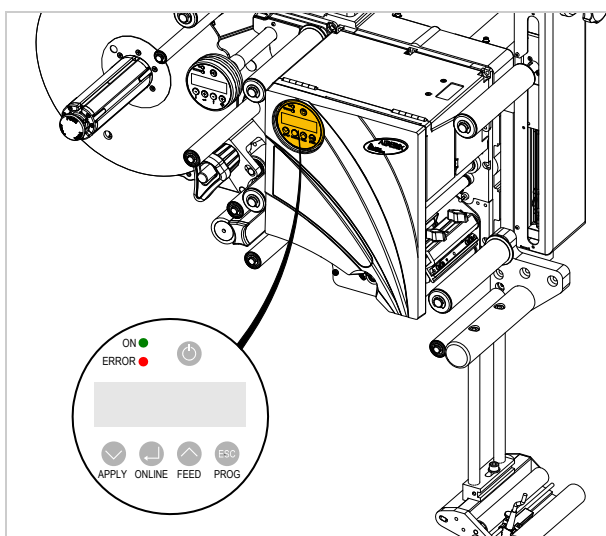
→ Tenere premuto il tasto  per più di 2 secondi.

Il materiale etichette verrà fatto avanzare di 2 lunghezze etichetta. Contemporaneamente si misura la lunghezza dell'etichetta, che viene visualizzata a display.

MODALITÀ OPERATIVE DELLA STAMPANTE

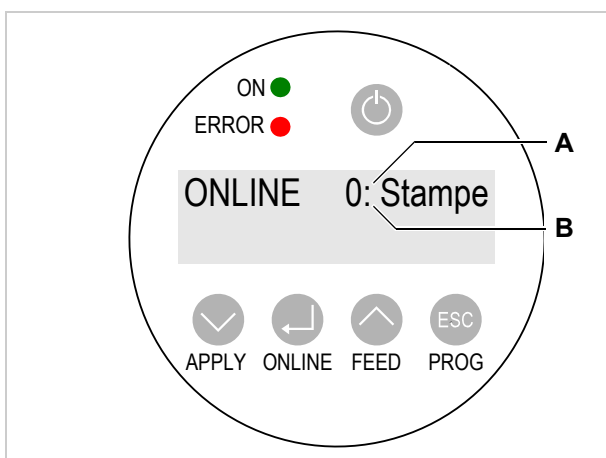
Panoramica

- Modalità Online
 - Gli ordini di stampa vengono ricevuti ed elaborati immediatamente
 - È la modalità operativa attiva dopo l'accensione
 - Permette di impostare il contrasto di stampa
- Modalità Offline
 - Gli ordini di stampa vengono ricevuti, ma non elaborati
 - Permette di accedere al menu dei parametri
- Modalità Standalone
 - Modalità stampante senza linea dati
 - Gli ordini di stampa si trovano sulla scheda di memoria



[37] Pannello di comando stampante sull'ALX 73x.

Modalità Online



[38] Pannello di comando stampante dell'ALX 73x in modalità Online.

- A** Attività interprete
- B** Trasmissione dati

Come attivare la modalità Online

Attivazione dalla modalità Offline:

→ Premere il tasto ONLINE.

Visualizzazione a display:

ONLINE 0 STAMPE

(Nessun ordine di stampa per l'elaborazione)

Trasmissione dati e attività interprete

ONLINE 0: STAMPE

Visualizzazione della *trasmissione dati*:La *trasmissione dati* alla stampante in corso può essere riconosciuta a display mediante: un punto che appare sotto il numero delle stampe caricate [38B].Visualizzazione della *attività interprete*:

Un ulteriore punto a metà riga [38A] indica l'attività dell'interprete:

- *Nessun punto*: nessun dato da interpretare.
- *Punto*: l'interprete è al lavoro (non ci sono ancora dati nello spooler)
- *Punto lampeggiante*: l'interprete attende ulteriori dati per poter terminare un comando (non ci sono dati nello spooler).

Visualizzazione del livello della stampa in corso

Visualizzazione durante la stampa:

- Numero delle stampe interpretate (13)
- Etichette residue a contatore ancora da stampare nella stampa in corso 825)

ONLINE 13 STAMPE
Contatore: 25ONLINE 13 STAMPE
Contatore: Continuo

▣ Se una stampa prevede una quantità *infinita* di etichette da stampare, anche la quantità residua a contatore risulta infinita.

Arresto/prosieguo della stampa

Visualizzazione durante la stampa:

ONLINE xx STAMPE
Contatore: yy

Arrestare la procedura di stampa:

→ premere il tasto ONLINE.

L'etichetta in stampa viene stampata. Visualizzazione a display:

ONLINE xx STAMPE
Stop : yy^a

a) "Stop: yy" si alterna con "Premere FEED".

Proseguire la procedura di stampa:

→ premere il tasto Feed.

ONLINE xx STAMPE
Contatore: yy

Regolazione del contrasto di stampa

PRUDENZA!

Il parametro del contrasto di stampa influenza direttamente la durata utile della testina di stampa. Quanto maggiore è il contrasto di stampa, tanto minore è la durata utile della testina di stampa, soprattutto con impostazioni superiori al 100%.

→ selezionare sempre l'impostazione più bassa possibile, che garantisca però risultati di stampa soddisfacenti.

ONLINE xx STAMPE
Contatore: yy

→ Premere il tasto Prog.

Contrasto
xxx%

→ Regolare il contrasto con i tasti FEED / APPLY.

→ Rilevare le impostazioni effettuate premendo il tasto ONLINE.

Modalità Offline

Attivazione della modalità Offline

Di solito si attiva ¹ automaticamente dopo l'accensione.

Attivazione della modalità Online (con ordine di stampa bloccato):

→ Premere il tasto Enter.

OFFLINE 0 STAMPE

(Nessun ordine di stampa per l'elaborazione)

OFFLINE xx STAMPE
Stop : yy

(Si è passati dalla modalità Online bloccata alla modalità Offline)

Movimentazione del materiale avanti / indietro

Avanzamento del materiale fino all'inizio della prossima etichetta:

→ premere il tasto FEED.

OFFLINE xx STAMPE
Avanzamento...

Avanzamento lento di materiale e pellicola:

→ tenere premuti i tasti ONLINE+FEED.

OFFLINE xx STAMPE
Avanzamento...

1) Requisito: impostazioni di fabbrica o in SISTEMA > Stato accensione = "Offline"

Trasporto lento all'indietro del materiale:

→ tenere premuti i tasti ONLINE+APPLY.

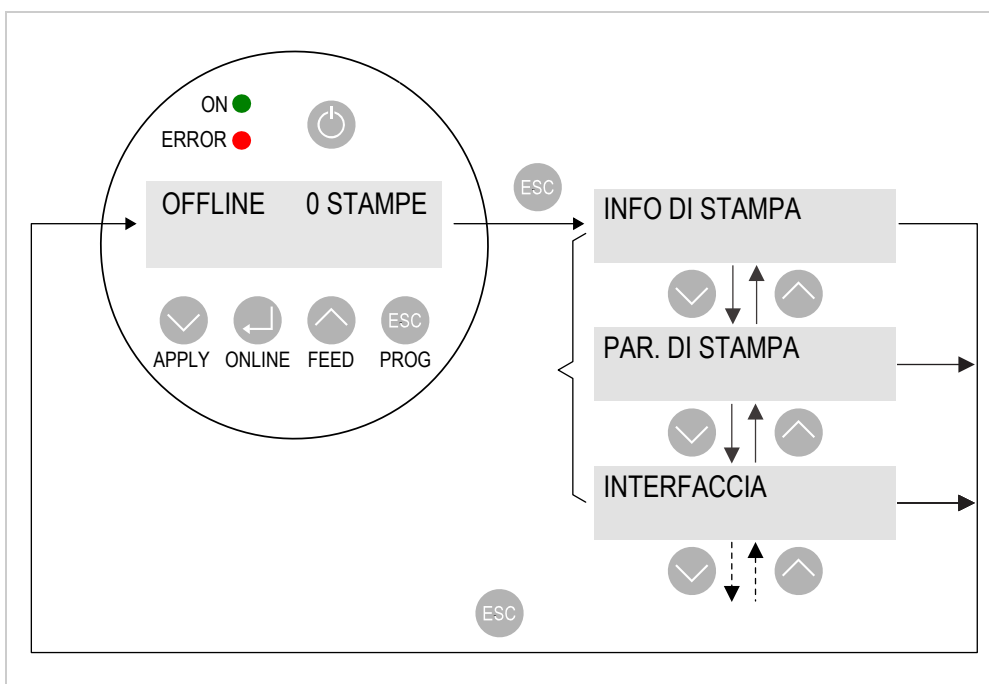
OFFLINE xx STAMPE
Avanzamento...

Come aprire il menu dei parametri

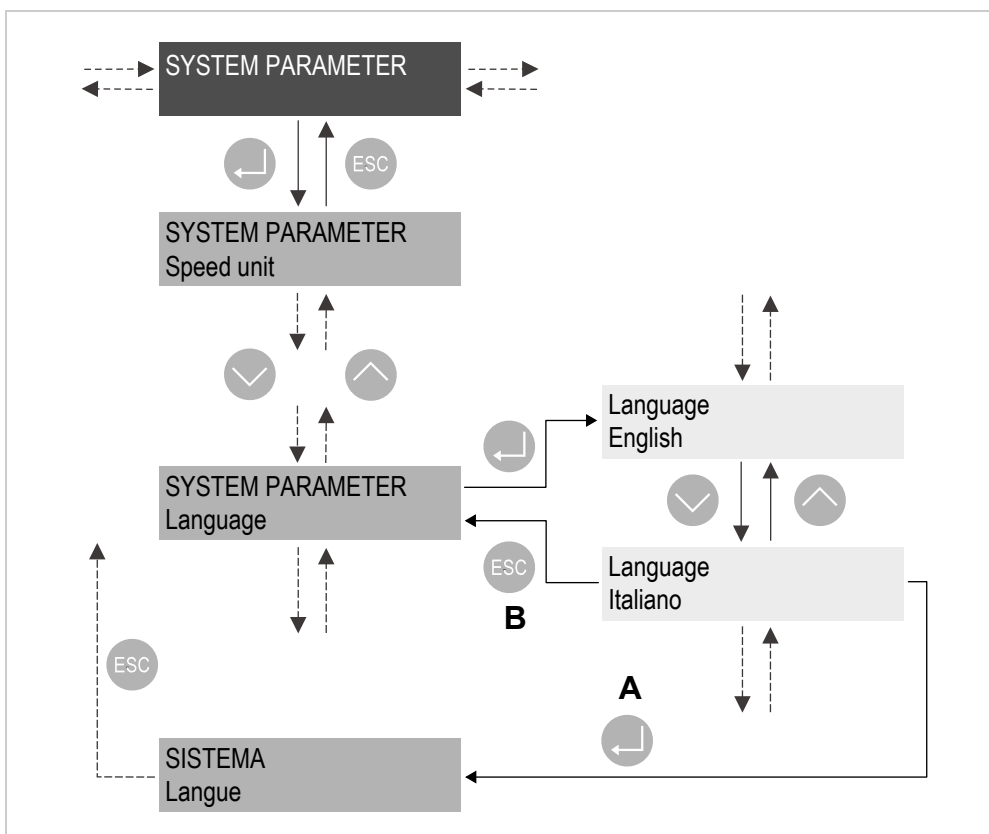
Nel menu parametri l'operatore può accedere a diversi menu, dove si possono richiamare in una sequenza prestabilita diversi parametri.

La stampante può essere impostata in modo che determinati menu e/o parametri siano visibili.

La figura [39] riporta le funzioni dei tasti per passare tra i diversi menu e per uscire dal menu parametri.



[39] Selezione menu e funzioni dei tasti nel menu parametri della stampante.

Impostazione dei parametri

[40] Funzione dei tasti per la regolazione del parametro SISTEMA > Lingua.

A Tasto per "Rilevare la modifica"

B Tasto per "Rifiutare la modifica"

Ogni menu contiene dei parametri per effettuare impostazioni sui comandi della macchina.

La figura [40] indica, per SISTEMA > Lingua come funzionino i tasti per modificare delle impostazioni.

Test dot della testina di stampa

Con il test dot della testina si possono individuare i dot difettosi della testina di stampa.

PRUDENZA!

Rischio di danni alla testina di stampa.

→ Non spegnere mai la macchina con il test dot in corso!

→ premere i tasti APPLY+FEED.

OFFLINE xx STAMPE
Dot test testina

Modalità Standalone

In modalità Standalone gli ordini di stampa non vengono trasmessi via cavo dati, bensì memorizzati su una scheda di memoria. In seguito vengono richiamati dalla scheda mediante il pannello di comando della stampante o mediante una tastiera collegata.

Attivazione della modalità Standalone

1. Spegnere la macchina.
2. Memorizzare gli ordini di stampa richiesti nella directory `\Formats` sulla scheda di memoria.
 ► I file con ordini di stampa devono terminare con `*.for`.
3. Inserire la scheda di memoria nella fessura schede della stampante.
4. Accendere la macchina.
 Modalità operativa in uscita: Online o Offline.
5. Premere i tasti ONLINE+PROG.

Visualizzazione a display:

Sel.un file
Novexx.for^a

- a) Nome del file dell'ordine di stampa. Con svariati ordini di stampa: nome del file del primo ordine di stampa in sequenza alfabetica.

Visualizzazione a display nel caso non si trovi alcun file:

Standalone
No file!

Avvio dell'ordine di stampa

1. Attivare la modalità Standalone come sopra descritto.
2. Con svariati ordini di stampa: premere i tasti FEED / APPLY fino a che non sia visualizzato l'ordine di stampa desiderato.
3. Premere il tasto ONLINE per confermare la selezione.

Visualizzazione a display:

Ins.quantita
x^a

- a) Il numero predefinito (qui: x) è riportato nell'ordine di stampa.

► In base al tipo di ordine di stampa potrebbero essere richiesti altri dati da immettere.

4. Premere il tasto Online per confermare il numero, o il tasto PROG per cancellarlo.
5. Procedere come di seguito indicato per ogni punto:
 - premere il tasto FEED / APPLY, per selezionare una cifra (0..9).
 - Premere il tasto Online per procedere al prossimo punto.
6. Premere 2 volte il tasto ONLINE per confermare il numero.
 L'ordine di stampa verrà quindi elaborato.
7. A scelta, premere ONLINE+PROG per tornare all amodalità Online.

MENU PARAMETRI DISPENSER

Panoramica dei menu parametri

SETUP ETICHETTA	SETUP MACCHINA	(Continua)	INTERFACCIA	(Continua)
Carica profilo prodotto	Tipo dispenser	Tipo di sensore	>INTERPREASYPLUG	Mac address
Modalita gap	mem. prod.prof.	Tipo sensore Iniz.	Interfaccia	DHCP host name
Velocita dispensazione	Cancella profilo prodotto	Mod. dispenser	No ID dispenser	FTP server
Vel. avanzamento	Contatore dispenser	Iniz. err. stop	Dimens. spooler	Password FTP
Lungh. Etichetta	Disp. Cnt. Reset	On inhibit enter	Ritardo interfaccia	WEB server
Offset stop etichetta	Imp.di fabbrica	On inhibit leave		WEB display ref.
Start offset	Custom defaults	Stato accensione	>COM1 PORT	WEB admin passw.
Lunghezza prodotto	Mem parametri	Lingua	Baud rate	WEB supervisor p.
Mod. multi etic.	Loop adeg. Braccio	Accesso autoriz.	Bit di dati	WEB operator p.
Offset etich. 2 ^a	Regolazione automatica sensore	Errore fine materiale	Parita	
Offset etich. 3 ^b	Regol. sensore	Allarme fine mat	Bit di stop	
N.mancati rilev.	Adat velocita	Rewinder full	Sinc. dati	
Mod. et. mancan.	Tipo Encoder	Sensore DR	Errore RS232	
Mo. Stop cont.	Risoluzione Enc.	Polarita sens. RD		
Qta etich. Stop ^c	Diametro encoder	Loop mod. alim.	>PAR.NETWORK	
	Oper. riavvolgit	Config. Loop	Indiriz IP fisso	
	Mod. tandem		Indirizzo IP	
	Tandem startmode		Net mask	
	Sic. Tandem		Gateway	
	Indir. IP slave		Indirizzo porta	
	Distanza tandem		Vel. ethernet	

[Tab. 17] Panoramica menu - parte 1.

- a) Compare solo con SETUP ETICHETTA > Mod. multi etic. = "x etich/start".
b) Compare solo con SETUP ETICHETTA > Mod. multi etic. = "3 etich/start".
c) Compare solo con SETUP ETICHETTA > Mo. Stop cont. = "Acceso".

- Parametri con sfondo grigio:

Nelle presenti istruzioni d'uso sono descritto solo i parametri necessari per utilizzare un ALX 73x installato e impostato. Questi parametri sono riportati in tabella su sfondo grigio.

- Parametri con sfondo bianco:



Le impostazioni sui parametri rappresentati in tabella su sfondo bianco richiedono conoscenze specifiche e pertanto possono essere effettuate solo da personale tecnico di assistenza qualificato. Tali parametri sono descritti nel manuale di montaggio / assistenza.

INTERF. SEGNALE	(Continua)	SERVICE/DIAGNOS.	DATI SERVIZIO T.	(Continua)
Mod. interfaccia	Tempo comp. app.	Servizio tecnico	>MODULO FW VERS.	Data produzione
>SEGNALI PLC	Stato Segnali	Reset dati	Versione sistema	Codice ricambio
Mod. fine dispenser	Sensore touch down	Test sensori	Revis. sistema	Codice scheda
Ritardo fine disp.	TouchDownTimeout	Registro PS	Data sistema	Costruttore
Tempo fine disp.		Test config. sch.	Applicatore int.	Posto di lavoro
	>INPUTS ATTIVI	Funzione test		Nome Azienda
>APPLIC. SEGNALI	Segnale di start	Mem diagnosi	>DATI OPERATIVI	
Tip applicatore	Segnale inhibit	Gen.Support Data	Operaz.manutenz	>DATI DISPLAY
Uscita stato	Sens. segnale OD	Data blocks del.	Totale materiale	Versione display
Mod.applicatore		Val. loop braccio	Cicli spellicol.	N. ser. display
Tempo di attesa			Ore di lavoro	Vers. disp.rem.
Tempo di soffio			Total Operation	Remote Disp. ##
Ritardo restart				
Timeout posizione			>DATI ALIMENTATORE	>DATI MEMORIA
Tempo comp. app.			Tipo	Dim. memoria
Sensore touch down			Versione	Misura flash mem
TouchDownTimeout			Nr di serie	Custom defaults
			Temp. alimentat.	
>AI BOARD SIGNAL			Totale ore	
Tip applicatore				
Mod.applicatore			>CPU BOARD DATA	
Mod. dispenser			Identificat. CPU	
Tempo di attesa			Revisione PCB	
Tempo di soffio			Versione FPGA	
Ritardo restart			Mac address	
Timeout posizione			Nr di serie	

[Tab. 18] Panoramica menu - parte 2.

Segnalazioni sulla descrizione dei parametri

- Il campo di impostazione o le singole impostazioni per un parametro sono rappresentati in parentesi quadre.
- Per i parametri dotati di singoli valori di impostazione, il valore preimpostato verrà riportato in corsivo.

Consigli per l'immissione dati nei menu parametri

Superamento della riga

Se il testo visualizzato è più lungo della lunghezza della riga di visualizzazione:

Per spostare il testo a *sinistra*:



→ Premere il tasto  .

Per spostare il testo a *destra*:

→ Premere il tasto  .

Immissione di indirizzi di rete

Per passare al prossimo/precedente carattere alfanumerico:







→ premere il tasto  o .

Confermare la selezione e passare al prossimo punto:

→ Premere il tasto .

►► In alternativa si possono effettuare le immissioni anche con la funzione server web.

Regolazione rapida

Tasti	Effetto
 + 	Riduzione del valore con velocità decupla
 + 	Aumento del valore con velocità decupla
 + 	Riporta il valore all'impostazione più bassa

[Tab. 19] Combinazioni di tasti per la regolazione rapida di parametri con range di valore ampio.

Menu SETUP ETICHETTA**Carica profilo prodotto**

Caricamento di profili di prodotto dalla banca dati interna.

I profili prodotto contengono impostazioni specifiche per il prodotto.

Si possono selezionare al massimo 16 profili.

Inoltre un profilo può essere selezionato solo in quel determinato numero è stato memorizzato un profilo.

Modalità gap

Dopo gli eventi a seguito riportati, il dispenser deve cercare nuovamente il gap di punzonatura, e quindi inizializzare il materiale etichette: dopo l'accensione; dopo un cambio di materiale.

Impostazioni: [Manuale, "Avanzamento automatico"]

- Manuale: l'operatore deve avviare manualmente il processo di inizializzazione del materiale etichette (premendo ripetutamente il tasto Feed).
- Avanzamento automatico: se necessario l'inizializzazione del materiale etichette avviene automaticamente.

Velocità dispensazione

La velocità di erogazione dell'etichetta

Range di regolazione: [5,0...50,0] m/min; preimpostaz.: 10,0

Vel. avanzamento

Velocità applicata con mancanza di etichette e con la misurazione della lunghezza etichetta

Range di regolazione: [5,0...50,0] m/min; preimpostaz.: 10,0

Lungh. Etichetta

Lunghezza etichetta = lunghezza etichetta + interspazio

Range di regolazione: [5,0...600,0] mm; preimpostaz.: 100,0 mm

Offset stop etichetta

Posizione di stop dell'etichetta sulla lamiera di erogazione

Range di regolazione: [0,0...999,9] mm; preimpostaz.: 20,0

Start offset

L'effetto di questa funzione è diverso per le macchine slave in modalità tandem.

- Modalità standard o macchina master:
distanza tra sensore prodotto ed estremità della lamiera di erogazione. L'impostazione influenza la posizione dell'etichetta sul prodotto.
Range di regolazione: [15,0...2999,9] mm; preimpostaz.: 15,0
- Macchina slave:
regolazione fine della posizione etichetta sul prodotto.
Range di regolazione: [-30,0...+30,0] mm; preimpostaz.: 0,0

Lunghezza prodotto

Sulla lunghezza prodotto impostata i segnali di start vengono soppressi.

Range di regolazione: [0,0...1999,9] mm; preimpostaz.: 0,0 mm



La funzione Lunghezza prodotto è utile ad es. con prodotti a superficie irregolare, che farebbero scattare diversi segnali di start.

Mod. multi etic.

Impostazioni: [*Spento*, „x etich/start”]

- Spento: per ogni segnale di start si eroga un'etichetta.
 - “x etich/start”: per ogni segnale di start si erogano x etichette.; x = [2...20]
- Con x > 3: la distanza di tutte le etichette successive alla seconda etichetta corrisponde al valore impostato in SETUP ETICHETTA > Offset etich. 2.
- La funzione “Mod. multi etic.” funziona solo se il segnale di start viene emesso tramite un'entrata segnali standard (M12 o D-Sub 15) - ma *non* funziona se si usa l'interfaccia applicatore come entrata segnali.

Offset etich. 2

Imposta la distanza della seconda etichetta per la funzione SETUP ETICHETTA > Mod. multi etic. (v. sopra). La distanza viene misurata dal bordo anteriore dell'etichetta precedente.

Range di regolazione: [x...9999,9] mm; preimpostaz.: x, con
x = SETUP ETICHETTA > Lungh. Etichetta.

Offset etich. 3

Imposta la distanza della terza etichetta per la funzione SETUP ETICHETTA > Mod. multi etic. (v. sopra). La distanza viene misurata dal bordo anteriore dell'etichetta precedente.

Range di regolazione: [x...9999,9] mm; preimpostaz.: x, con
x = SETUP ETICHETTA > Lungh. Etichetta

N.mancati rilev.

Tolleranza delle etichette mancanti

Numero massimo ammesso di etichette mancanti successive sul nastro delle etichette.

Range di regolazione: [0...10]; preimpostaz.: 1

Mo. Stop cont.

Impostazioni: [Acceso, Spento]

Acceso: il contatore esegue il conteggio a ritroso, iniziando con il valore impostato in SETUP ETICHETTA > Qta etich. Stop. Dopo aver raggiunto lo 0 non si erogano altre etichette.

Spento: il contatore effettua il conteggio progressivo e quindi ogni etichetta erogata aumenta la cifra riportata a contatore.

Qta etich. Stop

Il dispenser si ferma dopo aver erogato questa quantità di etichette

La funzione compare solo con SETUP ETICHETTA > Mo. Stop cont. = "Acceso"

Range di regolazione: [0...99999]; preimpostaz.: 0

Menu SETUP MACCHINA

mem. prod.prof.

Memorizzazione delle impostazioni attuali come profilo prodotto

Tutte le funzioni vengono memorizzate, ad eccezione delle funzioni SETUP MACCHINA > Contatore dispenser e SETUP ETICHETTA > Qta etich. Stop come descritto in SETUP MACCHINA > Mem parametri = "Senza reg.par." (file "Setup.for").

Cancella profilo prodotto

Cancellazione di un profilo prodotto dalla banca dati interna

Stato accensione

Modalità operativa della macchina dopo l'accensione

Impostazioni: [Online, Offline, Standalone]

- Online: erogazione
- Offline: impostazione
- Standalone: esercizio in modalità standalone. Si utilizza per caricare firmware o configurazioni di schede CF.

Lingua

Lingua dei testi visualizzati a display

Impostazioni: [Tedesco, Inglese, Francese, Spagnolo, Olandese, Danese, Italiano, Polacco, Turco]

Errore fine materiale

Riguarda il controllo del DR interno.

- Impostazioni: [Spento, „Mat.diam < x mm“]
- Range di regolazione x= [40...500]
- Impostazione standard: x = 60

Disattivazione della funzione:

→ Impostare x < 40.

Riattivazione della funzione:

→ Premere il tasto .

Definisce un valore soglia del diametro del rotolo di materiale. Se il diametro (calcolato) del rotolo di materiale risulta inferiore al valore soglia, appare il *messaggio di errore*:

Test Nr.: 5071
Material end unw

Un messaggio di errore appare anche se per 600 mm di materiale fatto avanzare non si è registrata nessuna rotazione dello svolgitore:

Test Nr.: 5072
Material end unw

Requisito: I sensori degli svolgitori sono collegati alla macchina.

Allarme fine mat

- Impostazioni: [Spento, „Mat.diam < x mm“]
- Range di regolazione x= [40...500]
- Impostazione standard: x = 80

Disattivazione della funzione:

→ Impostare x < 40.

Riattivazione della funzione:

→ Premere il tasto .

Definisce un valore soglia del diametro del rotolo di materiale. Se il diametro (calcolato) del rotolo di materiale risulta inferiore al valore soglia, appare l'*avviso*:

ONLINE
Materiale basso

Rewinder full

Imposta il diametro massimo ammesso per la carta di supporto avvolta sul riavvolgitore della carta di supporto.

Test Nr.: 5145
Rewinder full

Range di regolazione: [50...500]; preimpostaz.: 270 mm

MENU PARAMETRI STAMPANTE

Panoramica dei menu parametri

INFO DI STAMPA	PAR. DI STAMPA	INTERFACCIA	SISTEMA	(INTERFACCIA DP)
...	Velocità stampa
	Velocità avanzam		Tipo di sensore	
	Tipo materiale		...	
	Lung. materiale		Risparmio foil	
	Larg. materiale		Lim. risp. foil	
	Direzione di stampa		...	
	...		Contrasto	
	Reg. stampa X		...	
	Reg. stampa Y			
	...			

[Tab. 20] Menu parametri - parte 1

(PARAMETRI ZPL)	(SCHEDA I/O)	FUNZ.PARTICOLARI	SERVIZIO TECNICO	DATI SERVIZIO T.
...
		Cancella lavoro	Dot test testina	
		Cancella spooler	...	
		...	Test di stampa	
		Mem parametri		
		Mem diagnosi		
		...		

[Tab. 21] Menu parametri - parte 2

- Titolo di menu tra parentesi: il fatto che si visualizzi o meno il menu dipende dalla configurazione della stampante.
- „...“: carattere jolly per uno o più parametri che di seguito non vengono descritti.



Le impostazioni sui parametri qui non descritti richiedono conoscenze specialistiche e possono essere effettuate solo da personale qualificato del servizio di assistenza. Tali parametri sono descritti nel manuale di montaggio/assistenza.

Segnalazioni sulla descrizione dei parametri

- Il campo di impostazione o le singole impostazioni per un parametro sono rappresentati in parentesi quadre.
- Per i parametri dotati di singoli valori di impostazione, il valore preimpostato verrà riportato in corsivo.

Menu PAR. DI STAMPA

Velocità stampa

Velocità di stampa

La velocità di stampa (avanzamento del materiale) può essere adeguata alla pellicola/combinazione di materiali utilizzata, per ottimizzare contrasto e grado di nero della stampa.

Range di regolazione: [2...16] inch/s; preimpostaz...: 8 inch/s

Velocità avanzam

Velocità di avanzamento

La velocità di avanzamento può essere aumentata in aree non soggette a stampa. In tal modo, soprattutto con etichette lunghe con spazi stampati ridotti, si riduce il tempo di stampa.

► Modificando la velocità di stampa la velocità di avanzamento viene equiparata alla velocità di stampa. Se si desidera avere una velocità di avanzamento diversa, la si deve nuovamente impostare.

Range di regolazione: [2...12] inch/s; preimpostaz...: 8 inch/s

Tipo materiale

Definizione del materiale ad etichette utilizzato.

Impostazioni: [Continuo, *Etichetta*]

- Continuo: il materiale etichette non ha nessuna punzonatura o contrassegni a riflesso. L'inizio etichetta viene calcolato mediante il valore in (PAR. DI STAMPA > Lung. materiale).
- Etichetta: si usa materiale etichette con etichette punzonate o evidenziate da contrassegni a riflesso, identificabili dal sensore.

► Per l'ALX 73x è possibile utilizzare solo l'impostazione "Etichetta".

Lung. materiale

Lunghezza etichetta, misurata dal bordo anteriore (inizio) di un'etichetta fino al bordo anteriore della prossima etichetta.

Range di regolazione: [5...lunghezza max. ¹] mm; preimpostaz.: 100 mm

Larg. materiale

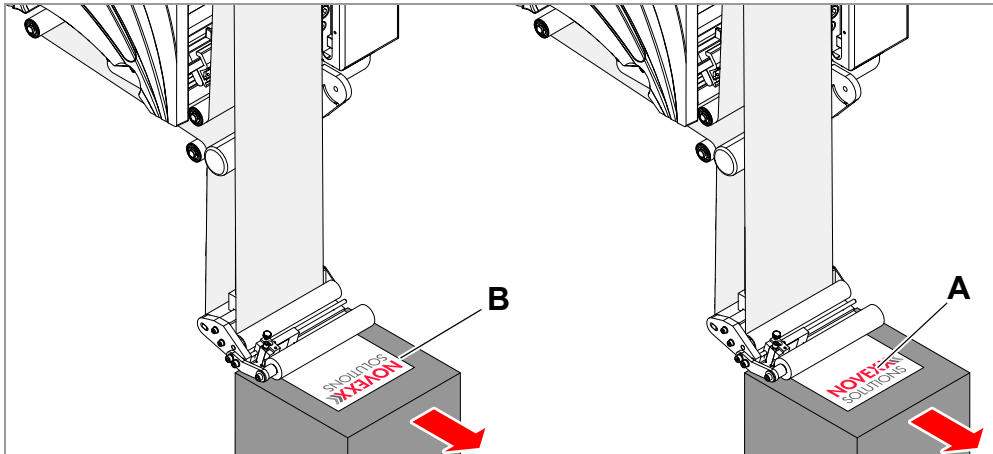
Larghezza del nastro etichette (con materiale autoadesivo è compresa la carta di supporto).

Range di regolazione: [Larg. min. ²...Larg. max. ³] mm; preimpostaz.: 100 mm

1) "Lun. max.": dipende dalla larghezza della testina e dalla configurazione di memoria.

2) "Larg. min.": dipende dal tipo di stampante

3) "Larg. max.": dipende dalla larghezza della testina di stampa e dalla configurazione di memoria della stampante

Direzione di stampa

[41] Direzione della stampa "Di piede" (A) o "Di testa" (B).

Impostazioni: [„Di piede“, „Di testa“]

- “Di piede”: direzione della stampa come in [41A].
- “Di testa”: direzione della stampa come in [41B]. Si fa notare:
 - ▮ In PAR. DI STAMPA > Lung. materiale definire la “vera” lunghezza etichetta (senza interspazi). Se l’interspazio etichetta è maggiore di 5 mm, in SISTEMA > N.mancati rilev. va impostato ad un valore maggiore di zero.

▮ La distanza tra la linea zero del materiale e il primo dot stampabile corrisponde a 1 mm. Per mantenere questa distanza nella modalità di testa si deve calcolare la larghezza del materiale con la formula a seguire:

$$b_{Mat} = b_{Tr} - 2mm, \text{ dove}$$

b_{Mat} : Larghezza materiale

b_{Tr} : Larghezza della carta di supporto

Reg. stampa X

Il punto zero della maschera viene spostato in relazione al bordo etichetta sull’asse X, vale a dire trasversalmente rispetto al materiale.

▮ Se si modifica l’impostazione, mentre il lavoro di stampa è bloccato, la stampante calcola nuovamente il formato con i valori modificati.

Range di regolazione: [-15,0...+15,0] mm; preimpostaz.: 0 mm

- Spostamento massimo dal bordo etichetta: +5,0 mm
- Nessuno spostamento: 0,0 mm
- Spostamento massimo in direzione del bordo etichetta: -5,0 mm

Reg. stampa Y

Il punto zero della maschera viene spostato in relazione alla posizione di punzonatura sull’asse Y, vale a dire in direzione di avanzamento.

▮ Se si modifica l’impostazione, mentre il lavoro di stampa è bloccato, la stampante calcola nuovamente il formato con i valori modificati.

Range di regolazione: [-15,0...+15,0] mm; preimpostaz.: 0 mm

- Spostamento massimo nella direzione di avanzamento: +5,0 mm
- Nessuno spostamento: 0,0 mm
- Spostamento massimo contro la direzione di avanzamento: -5,0 mm

Menu SISTEMA

Tipo di sensore

Tipo di sensore

Selezione del tipo di sensore o del tipo di contrassegno dell'inizio etichetta (a riflesso o punzonatura).

Impostazioni: ["Riflessivo", „Etichetta“]

- Riflessivo: sensore riflessivo (identifica i contrassegni a riflesso)
- Etichetta: sensore a trasparenza (identifica le punzonature)

Risparmio foil

Risparmio automatico di pellicola

Con questa opzione è possibile interrompere l'avanzamento della pellicola su aree non stampate dell'etichetta. In tal modo, soprattutto con etichette lunghe con spazi stampati ridotti, si risparmia la pellicola.

Oltre al "normale" risparmio pellicola, in modalità Turbo è possibile („On Turbo“) impostare la velocità di avanzamento in modo che sia maggiore della velocità di stampa per i tratti senza stampa. L'impostazione si effettua con PAR. DI STAMPA > Velocità avanzam. Ciò aumenta notevolmente il rendimento possibile di emissione etichette con funzione di risparmio pellicola attivata.

Cfr. dettagli al capitolo „Specifiche Tecniche“ > **Dispositivo automatico di risparmio pellicola** □ in página 23.

Impostazioni: ["Thermal/headlift“, “Stampa termica“, “Acceso“, “Spento“, “On Turbo“]

- “Thermal/headlift“: Stampa termica diretta con sollevamento automatico della testa sulle superfici non stampate (evita di consumare la testa di stampa)
- “Stampa termica“: stampa termica diretta (sensore di fine pellicola spento)
- “Acceso“: stampa a trasferimento termico con risparmio automatico di pellicola
- “Spento“: stampa a trasferimento termico senza risparmio automatico di pellicola
- “On Turbo“: stampa a trasferimento termico con risparmio automatico di pellicola in modalità Turbo

Lim. risp. foil

Il limite di risparmio pellicola corrisponde alla lunghezza della zona senza stampa sull'etichetta, dalla quale si attiva il risparmio automatico di pellicola.

▣ Il risparmio automatico di pellicola va attivato con aree non stampate di lunghezza pari ad oltre 10 mm circa.

Range di regolazione: [2,0...100,0] mm; preimpostaz.: 10,0 mm

Contrasto

Regolazione del contrasto di stampa, vale a dire del grado di nero della stampa.

PRUDENZA!

Il parametro **Contrasto** influenza direttamente la durata utile della testina di stampa. Pertanto: Quanto maggiore è il **Contrasto**, tanto minore è la durata utile della testina di stampa, soprattutto con impostazioni superiori al 100%. Quindi:

→ selezionare sempre l'impostazione più bassa possibile, che garantisca però risultati di stampa soddisfacenti.

Range di regolazione: [1...110%]; preimpostaz.: 60%

Menu FUNZ.PARTICOLARI

Cancella lavoro

Cancella l'ordine di stampa attivo.

Dopo aver premuto il tasto Online la stampante interrompe l'elaborazione dell'ordine di stampa attivo.

Cancella lavoro
Rimozione...

Cancella spooler

Cancella la coda di ordini di stampa (spooler).

Premendo il tasto ONLINE tutti gli ordini che si trovano nello spooler verranno cancellati.

Cancella spooler
Rimozione...

Mem parametri

Memorizzazione delle impostazioni nel menu parametri.

Le impostazioni dei parametri verranno memorizzati in un file di testo sulla scheda di memoria (directory FORMATS\). Sono considerati anche i parametri che non appartengono ad opzioni installate.

Impostazioni: [„Senza reg.par.“, „Con reg.par.“]

- "Senza reg.par.": i parametri che contengono impostazioni specifiche per l'apparecchio *non* vengono memorizzati.

Applicazione: trasmissione di impostazioni ad altri apparecchi (impostazioni specifiche dell'apparecchio come la resistenza testa o le impostazioni dei sensori non vanno sovrascritte).

Nome del file impostato preliminarmente: SETUP.FOR

- Con reg.par.

i parametri che contengono impostazioni specifiche per l'apparecchio *vengono* memorizzati. I nomi dei parametri interessati sono contrassegnati da un *.

Applicazione: servizio tecnico di assistenza

Nome del file impostato preliminarmente: SETUPALL.FOR

Mem diagnosi

Memorizza i dati di diagnosi sulla scheda di memoria.

Nome del file impostato preliminarmente:

Diagnosi ALX 735 PMA RH A662105104002453.log dove...

- „ALX 735 PMA RH“: tipo stampante
- „A662105104002453“: numero di serie della scheda CPU, corrispondente a quanto riportato in DATI SERVIZIO T. >CPU BOARD DATA > Nr di serie

Menu SERVIZIO TECNICO

Dot test testina

Effettua un test della testina per individuare dot errati. Il test si conclude con una stampa di stato [42], con l'elenco dei dot guasti. La stampa viene effettuata anche se non si sono individuati dot errati.

PRUDENZA!

Rischio di danni a carico della testina di stampa.

→ Non spegnere mai la stampante con il test dot in corso! La mancata osservanza di tale regola potrebbe distruggere i dot.

Durante il test appare:

Dot test testina
Attendere...

►►► Materiale etichette necessario: 200 x 100 mm (lunghezza x larghezza).

Head Dot Test Status	
Head data	
Head resistance	: 1364 Ohm
Print width	: 128.0 mm
Print resolution	: 12.0 Dots/1 mm
Number of dots	: 1536 Dots
25 defective print dots	
1,	417, 418, 419, 557, 700, 761, 770, 771,
772, 773, 774, 775, 776, 777, 778, 779, 780,	
781, 782, 783, 784, 833, 834, 835,	

[42] Stampa di stato dopo il test dot. Sezione superiore: dati tecnici della testina, sezione inferiore: dot difettosi.

►►► Il test dot può essere avviato anche in modalità Offline con i tasti APPLY+FEED. In tal caso però non si ottiene una stampa di stato.

Test di stampa

Test di stampa generico, stampa a righe del tipo di stampante impostato e del numero della versione firmware in diversi caratteri, tenendo conto delle impostazioni del materiale (tipo, lunghezze larghezza del materiale).

→ Per concludere il test di stampa premere il tasto ONLINE.

Messa in funzione ed esercizio

COLLEGAMENTI ELETTRICI



AVVERTENZA!

Questa macchina funziona sotto tensione. Il contatto con i componenti sotto tensione può provocare ustioni e scariche elettriche addirittura mortali.

- Solo un elettricista specializzato è autorizzato a collegare la macchina alla rete elettrica. L'elettricista deve inoltre essere a conoscenza dei rischi correlati.
- Utilizzare la macchina solo con la tensione di rete indicata sulla targhetta identificativa.
- Prima di collegare la linea di collegamento alla rete, assicurarsi che la macchina sia spenta.
- La lunghezza della linea di collegamento alla rete non deve superare i 3 m.

Collegamento alla rete elettrica

La spina di collegamento alla rete viene fornita, scollegata, assieme alla macchina.



Solo personale specializzato e autorizzato può collegare la spina di collegamento e la linea di alimentazione. Il personale deve inoltre essere a conoscenza dei rischi correlati.

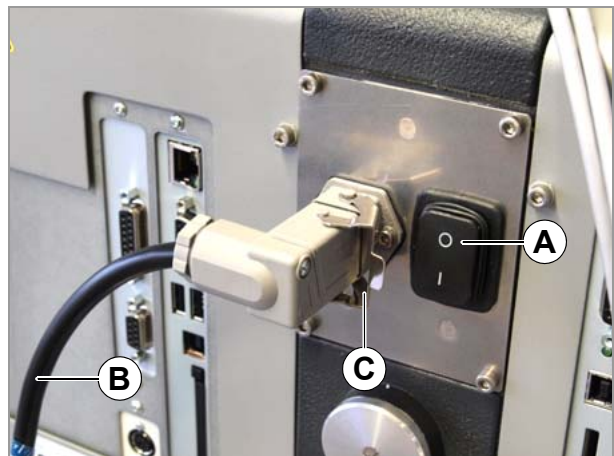
▮▮▮ Per informazioni su come realizzare la linea di alimentazione si prega di fare riferimento al manuale di montaggio / assistenza.

Collegamento della linea di alimentazione:

1. Assicurarsi che la macchina sia spenta (interruttore di rete [43A] in posizione "O").
2. Inserire la linea di alimentazione [43B] sulla macchina.
3. Chiudere la graffa di sicurezza [44].

Scollegamento della linea di alimentazione:

1. Assicurarsi che la macchina sia spenta (interruttore di rete [43A] in posizione "O").
2. Aprire la graffa di sicurezza [43B].
3. Scollegare la linea di alimentazione.




[43] Linea di alimentazione (B) collegata.



[44] Graffa di sicurezza chiusa.

Collegamento ad un host dati


Di fabbrica per l' ALX 73x è impostato il trasferimento dati via interfaccia USB. I dati di stampa possono essere trasmessi anche mediante interfaccia seriale o Ethernet.

In alternativa alla trasmissione via linea dati si possono memorizzare gli ordini di stampa su scheda di memoria e qui poi richiamarli, v. **Trasmissione dell'ordine di stampa**  en página 97.

Per le impostazioni dell'interfaccia si usano i parametri (PMA) INTERFACCIA > INTERPREASYPLUG > Interfaccia

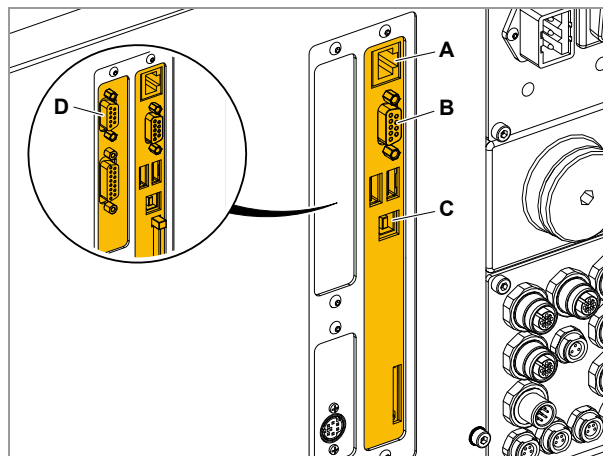
In base all'interfaccia prescelta, si potrebbero dover impostare anche altri parametri:

- Impostazioni per interfaccia seriale (Com 1 o Com 3 ¹⁾): INTERFACCIA > COM1 PORT o INTERFACCIA > COM3 PORT.
- Impostazioni per interfaccia Ethernet: INTERFACCIA > PAR.NETWORK

Per ulteriori informazioni sulla *trasmissione dei dati*, v. Istruzioni d'uso, capitolo „Messa in funzione ed esercizio“ > „Stampa“ > **Trasmissione dell'ordine di stampa**  en página 97.

Numeri d'ordine per il cavo *dati* :

- RS 232: A1207
- USB: 126738



[45] Interfacce dati sull'ALX 73x.

- A** Ethernet
- B** RS 232
- C** USB
- D** RS 232/422/485 (a scelta)

1) Se seconda interfaccia seriale (Opzione) sua montate.

Collegamento dei sensori



AVVERTENZA!

Questa macchina funziona sotto tensione. Il contatto con i componenti sotto tensione può provocare ustioni e scariche elettriche addirittura mortali.

→ Collegare la macchina ad altre macchine solo se queste ultime soddisfano i requisiti previsti per un circuito di sicurezza a tensione minima, come da norma EN 60950.

→ Prima di accendere la macchina, controllare che tutti i sensori necessari siano stati collegamenti stabilmente [46].



Per maggiori informazioni sui tipi di sensori adeguati, sull'allocazione pin ecc. si prega di fare riferimento al manuale di montaggio / assistenza.

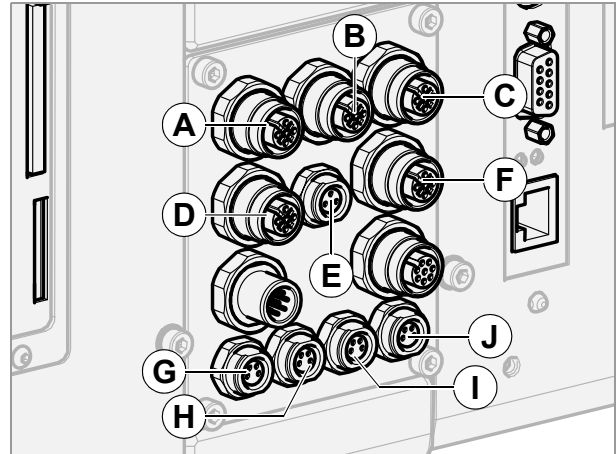
Sensori necessari

- Sensore etichette [46A] (punto di installazione: bordo dispenser)
- Sensore prodotto [46B] (punto di installazione: percorso di alimentazione)
- Sensore del braccio semovibile lineare [46E][47]

Sensori accessori opzionali

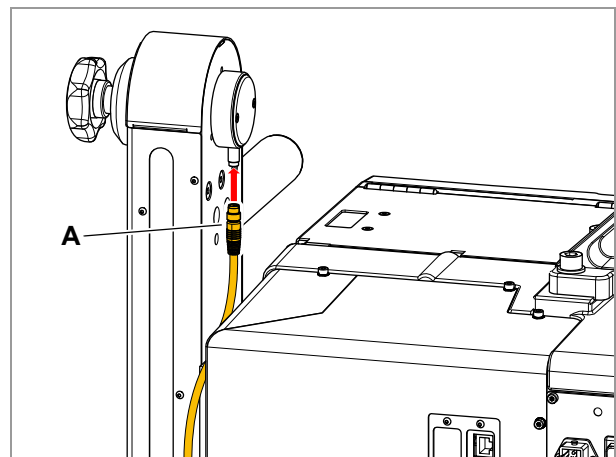
- Trasduttore (per una regolazione automatica della velocità) [46C].
- Sensore etichette alternativo [46D]
- Sensori per il riconoscimento DR interno:
I sensori per il riconoscimento DR sono integrati nello svolgitore del materiale e vanno collegati con i cavi disponibili come optional.

- Svolgitore 1: collegamenti [46G+H]
- Svolgitore 2: collegamenti [46I+J]

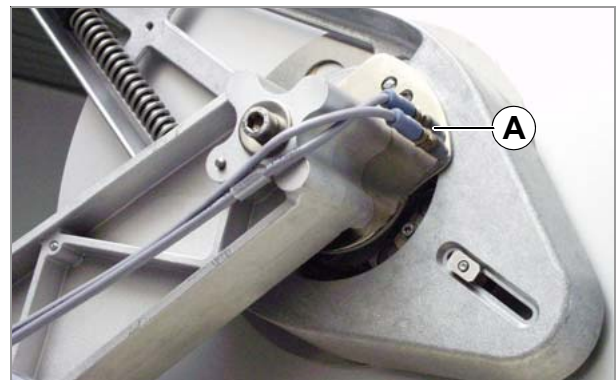


[46] Collegamenti per sensori:

- A Sensore etichette (dispenser)
- B Sensore del prodotto
- C Trasduttore rotativo (optional)
- D Sensore etichette alternativo (optional)
- E Sensore del braccio semovibile lineare
- F Sensore DR esterno
- G Riconoscimento diametro interno rullo (DR) sbobinatore 1
- H Riconoscimento DR sbobinatore 1
- I Riconoscimento DR sbobinatore 2
- J Riconoscimento DR sbobinatore 2



[47] Collegare il sensore del braccio semovibile lineare al cavo fornito (A).



[48] Collegamenti (A) per il riconoscimento DR interno sullo svolgitore.

INSERIMENTO DEL MATERIALE ETICHETTE



AVVERTENZA!

Pericolo di ferite a causa di componenti in movimento e a rotazione rapida!

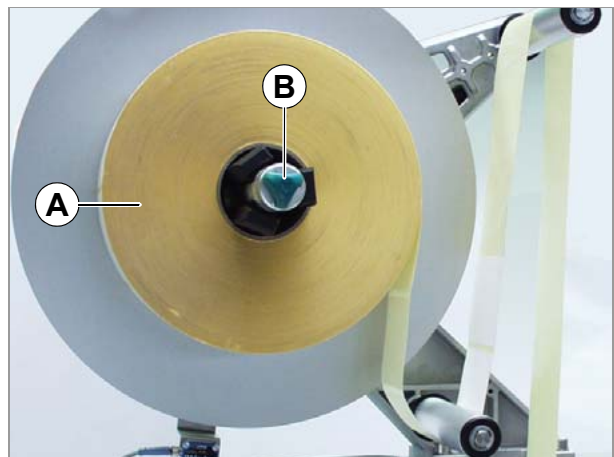
→ Prima di inserire il rullo di etichette, assicurarsi che stampante e dispenser si trovino entrambi in "modalità Offline".

Rischio di lesioni dovute alla caduta del rotolo di etichette.

→ Indossare calzature di sicurezza.

Inserimento del rotolo delle etichette

1. Se necessario, regolare il diametro del mandrino di svolgimento al diametro del nucleo del rotolo di materiale, v. capitolo **Regolazione del diametro del nucleo dello svolgitore** a pagina 82.
2. Spingere il rullo di materiale [49A] sullo sbobinatore fino al dispositivo di arresto.
3. Ruotare la maniglia girevole [49B] in senso orario, fino a quando il rotolo di etichette sia saldamente alloggiato.
▮ Per l'ulteriore percorso del materiale, v. capitolo **Inserimento del nastro di etichette** a pagina 72.

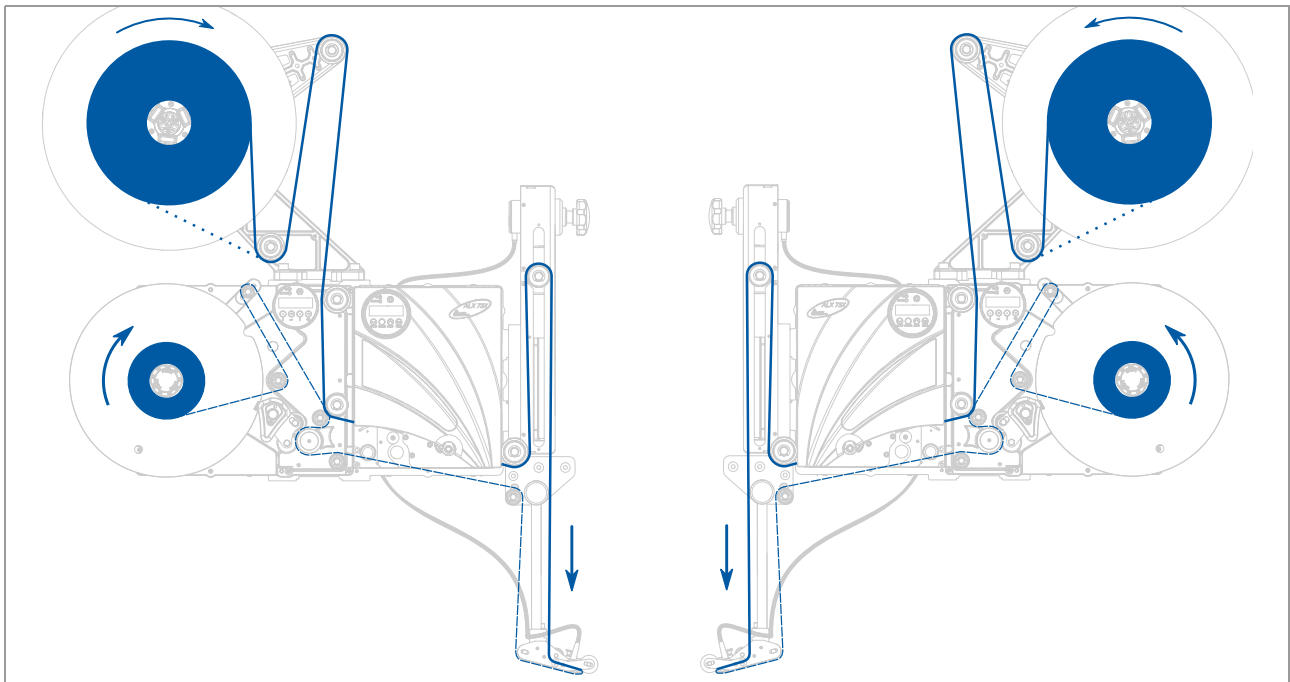


[49] Inserimento di un rotolo di etichette

Inserimento del nastro di etichette

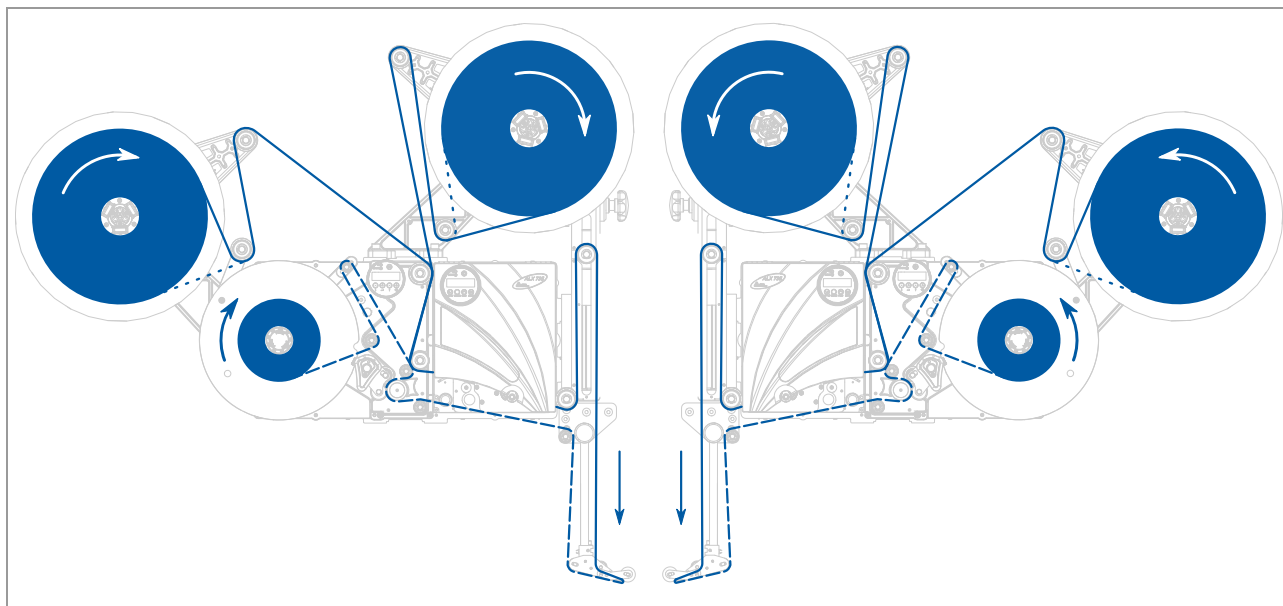
Schema di inserimento

Le figure di seguito riportate mostrano il percorso del materiale ¹ nell'ALX 73x in diverse situazioni d'installazione e per i modelli destri o sinistri.

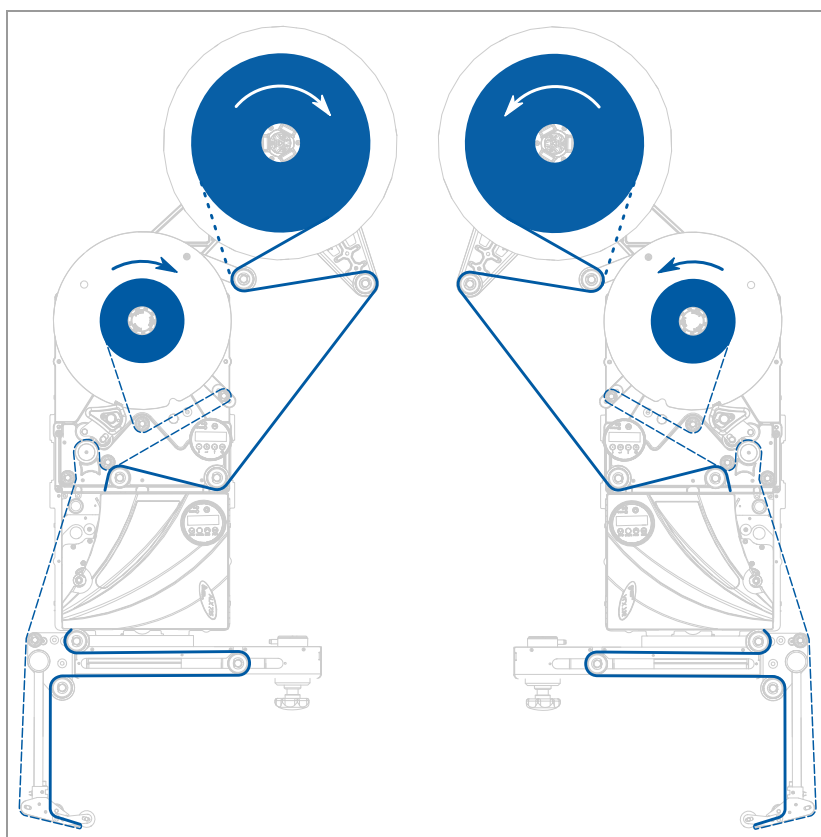


[50] Percorso del materiale con installazione orizzontale e uno svolgitore.

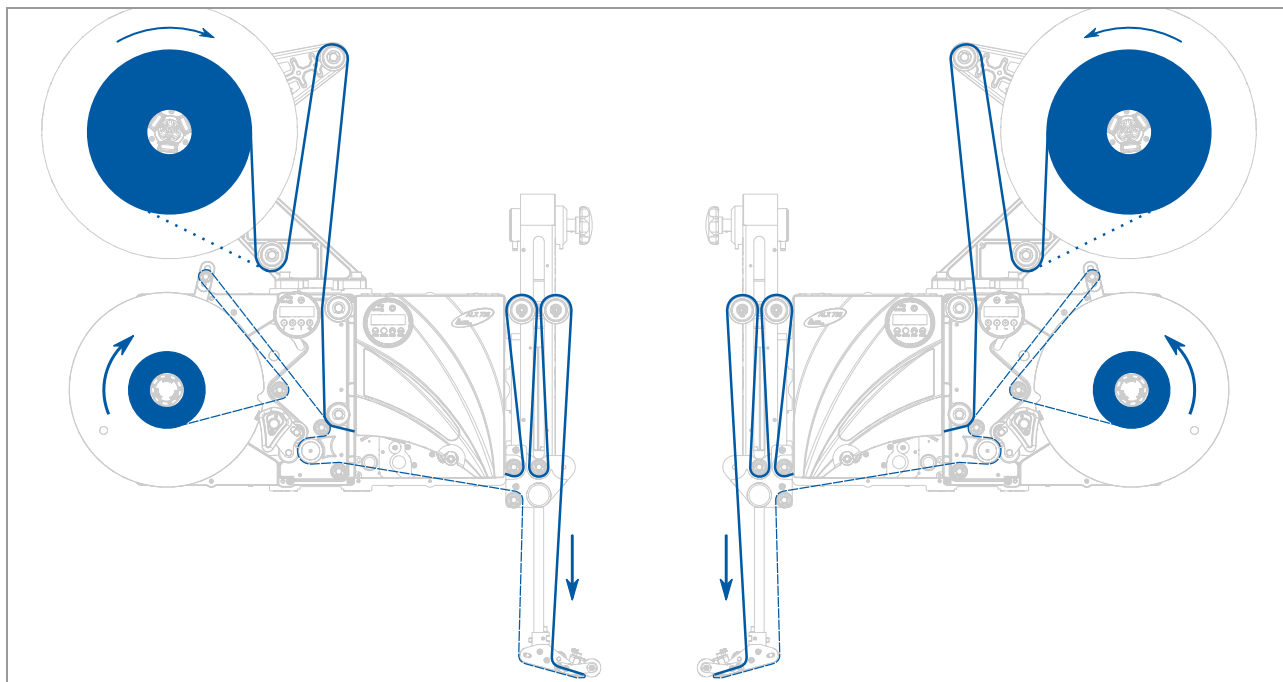
1) Linea continua: percorso dei rotoli di materiale con etichette sul lato esterno. Linea tratteggiata: percorso diverso per i rotoli di materiale con etichette sul lato interno.



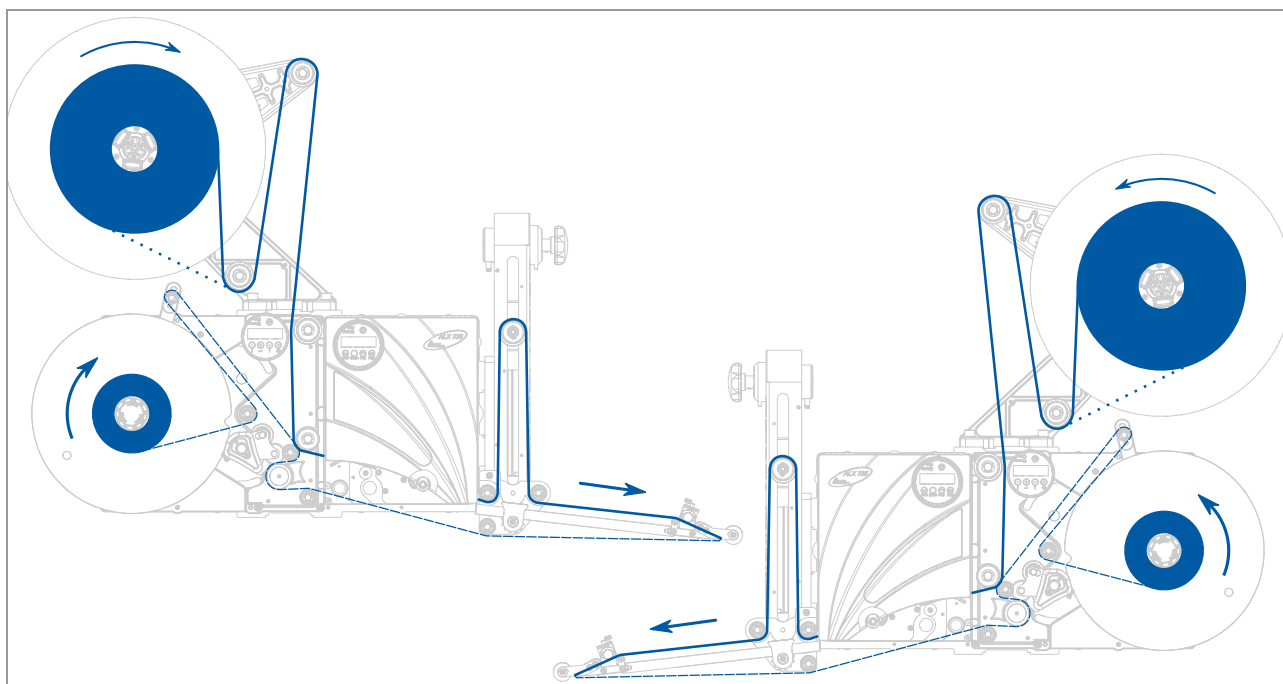
[51] Percorso del materiale con installazione orizzontale e due svolgitori.



[52] Percorso del materiale con installazione verticale e uno svolgitore.



[53] Percorso del materiale con installazione orizzontale con uno sbobinatore e braccio semovile a rulli doppi.



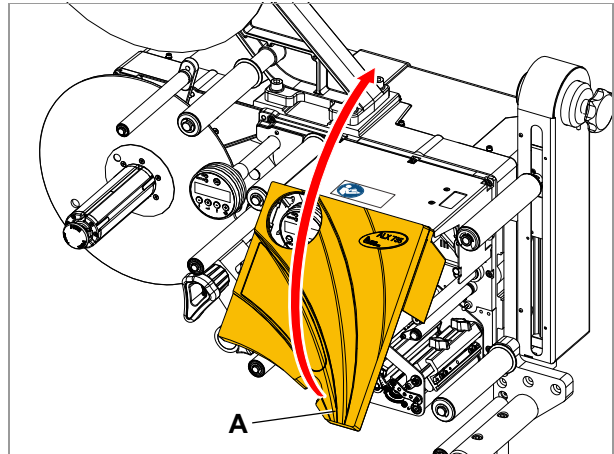
[54] Percorso del materiale con installazione orizzontale con uno sbobinatore e dispenser V.

Inserimento del nastro etichette nella stampante

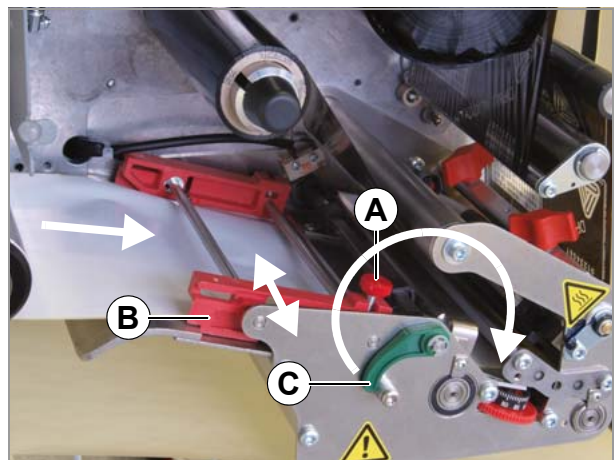
1. Aprire il coperchio della stampante [55].
 ►► Far presa in basso a destra sul coperchio [55A].
2. Regolare il dispositivo guida di trasporto materiale alla larghezza del nastro etichette. A tal fine allentare la vite zigrinata [56A] sulla guida esterna di trasporto materiale [56B], spingere la guida di trasporto materiale dino al bordo del materiale etichette e avvitare strettamente la vite zigrinata.
 ►► Il materiale etichette deve lasciarsi spingere facilmente tra le guide.
3. Inserire il materiale etichette attraverso la guida di trasporto materiale fino a trovarsi sotto al rullo di pressione.
4. Allentare il rullo di pressione. A tal scopo ribaltare la leva verde [56C] nella direzione indicata dalla freccia.
5. Far scorrere l'estremità del materiale sotto la testa di stampa.
6. 2,5 m di nastro etichette vanno sbobinati rimuovendo poi le etichette.
7. Chiudere la leva verde [57].

Inserimento del nastro etichette nel braccio semovibile lineare

→ Avvolgere il nastro etichette sul braccio semovibile, v. capitolo **Schema di inserimento** □ a pagina 72.



[55] Aprire il coperchio della stampante.



[56] Regolare il dispositivo guida di trasporto materiale (B) alla larghezza del materiale.

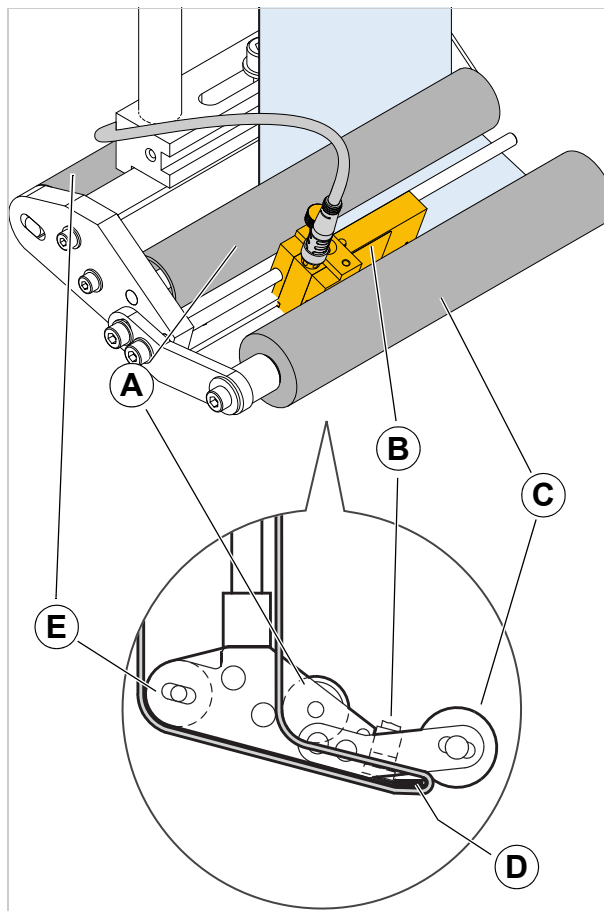


[57] Chiudere la leva del rullo di pressione.

Inserimento del nastro etichette nel dispenser

Dispenser L fissi [58] e orientabili:

1. Inserire la carta di supporto attorno al primo rullo di rinvio [58A] e tirarla attraverso la fessura presente sul sensore [58B].
2. Far passare la carta di supporto sotto il rullo di pressione [58C] verso la lamiera di erogazione [58D].
3. Portare la carta di supporto attorno alla lamiera di erogazione fino al secondo rullo di rinvio [58E].
4. Tendere la carta di supporto in modo che il braccio semovibile si trovi al centro o al limite superiore.

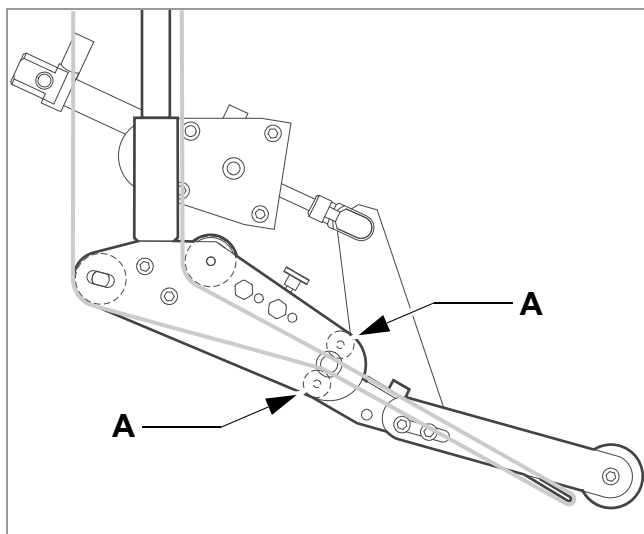


[58] Scorrimento del nastro delle etichette nell'area del dispenser.

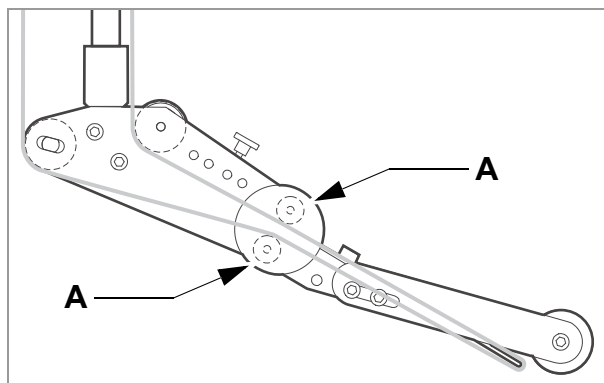
- A 1. Rullo di rinvio
- B Sensore etichette
- C Rullo pressione
- D Lamiera di erogazione
- E 2. Rullo di rinvio

Dispenser a L flessibili [59] e pneumatici [60]:

→ Inserire la carta di supporto anche tra i due sottili rulli guida dello snodo [59A] [60A].



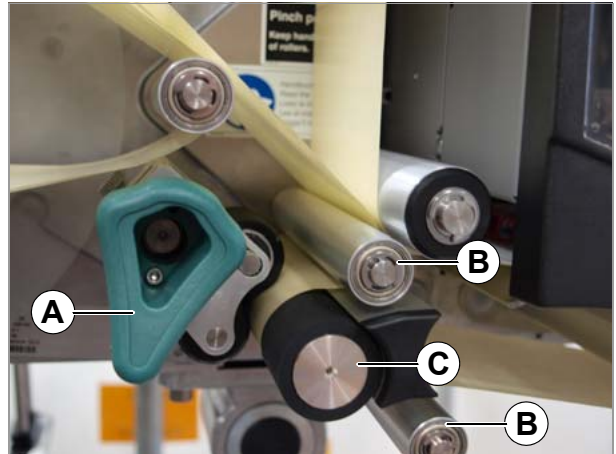
[60] Scorrimento del nastro delle etichette sul dispenser pneumatico (opzione).



[59] Scorrimento del nastro delle etichette sul dispenser flessibile (opzione).

Inserimento del nastro etichette nel rullo di spinta

1. Aprire il rullo di pressione. Ruotare la leva [61A] in senso orario.
2. Sistemare la carta di supporto attorno al rullo di rinvio [61B] e al rullo di spinta [61C].
3. Chiudere il rullo di pressione. A tal fine ruotare in senso antiorario la leva [61A] fino a che scatti in posizione.



[61] Aprire il rullo di pressione.

Inserimento del nastro di etichette sul riavvolgitore

1. Inserire la carta di supporto su braccio semovibile e rulli di rinvio [62].
2. Fissare la carta di supporto sul riavvolgitore come riportato in figura [63].

Se la macchina è *spenta*:

→ Ruotare a mano in senso orario l'avvolgitore, fino a che la carta di supporto risulta ben tesa [64].


Se la macchina è *accesa*:

1. Assicurarsi che stampante e dispenser siano entrambi in modalità "Offline".
2. Premere il braccio semovibile contro la battuta di arresto superiore per più di 2 secondi.

Appare il seguente messaggio di errore:

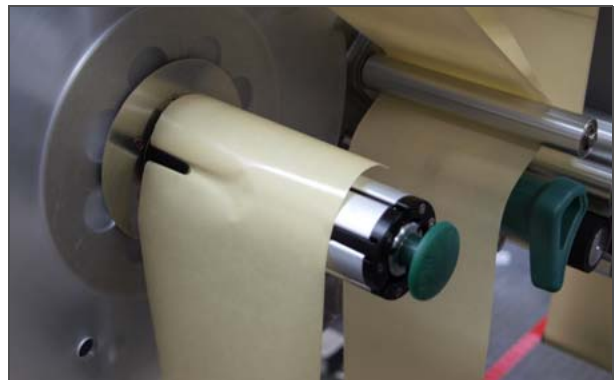
N°. stato:	5143
Stop riavvolgitore	

Ora è possibile ruotare a mano il riavvolgitore.

3. Ruotare di un giro il riavvolgitore.
4. Premere il tasto  per confermare il messaggio di errore.



[62] Inserire la carta di supporto su braccio semovibile e rulli di rinvio.



[63] Fissare la carta di supporto sul riavvolgitore.



[64] Tendere la carta di supporto.

Cambio del rullo di etichette

Come riconoscere che il rullo sta per finire

Per evitare tempi morti durante la produzione è importante sostituire rapidamente il rullo.


L'inserimento del materiale etichette nell'intera macchina richiede tempistiche piuttosto lunghe. È però possibile evitare questa procedura collegando l'estremità iniziale del nuovo rullo di materiale con l'estremità finale del rullo di materiale quasi finito. Naturalmente è necessario individuare in tempo la fine del materiale.

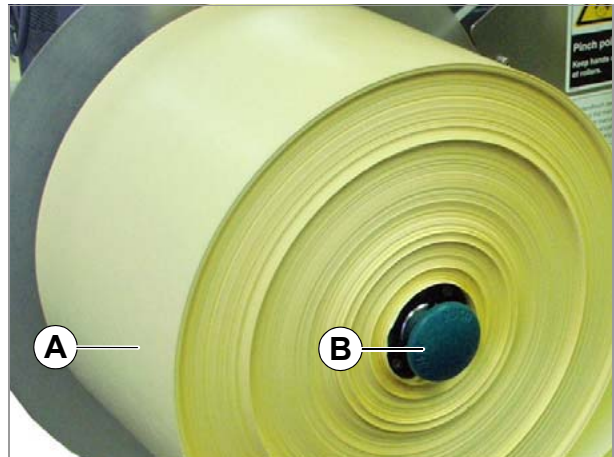
Per riconoscere la fine del materiale sono disponibili diverse funzioni e opzioni, v. capitolo **Fine del materiale / Diametro del rullo** a pagina 92.

Rimozione della carta di supporto avvolta

1. Premere il pulsante di sblocco [65]B].
Il meccanismo di espansione del riavvolgitore viene allentato.
2. Rimuovere la carta di supporto avvolta.

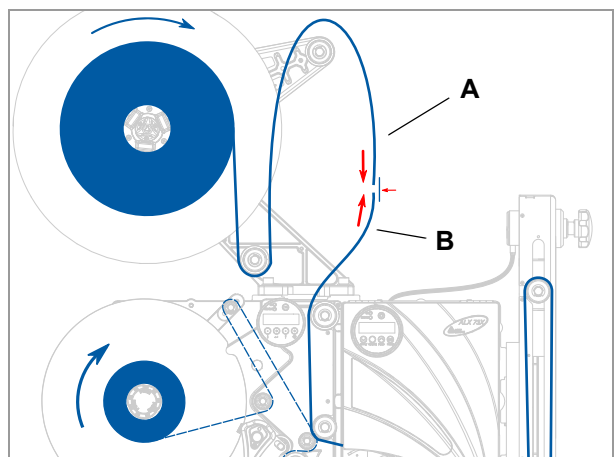
Inserimento di un nuovo rotolo di etichette

1. Inserire un rotolo di etichette, v. capitolo **Inserimento del rotolo delle etichette** a pagina 71.
2. Collegare l'inizio del materiale del nuovo rotolo [66A] con la fine del materiale del materiale usato [66B] (con nastro adesivo).
3. Premere il tasto Enter per confermare il messaggio di errore.
4. Tendere il nastro di materiale. A tal fine premere verso il basso il braccio semovibile dello svolgitore e ruotare indietro lo svolgitore.
5. Far avanzare il punto adesivo fino a che non abbia oltrepassato il dispenser. A tal scopo premere sulla stampante dapprima il tasto Feed, poi sul dispenser il tasto .
 - ▶▶ Stampante: durante l'avanzamento estrarre leggermente il nastro etichette dalla stampante, per evitare un inceppamento della carta.
 - ▶▶ Anche eventuali interspazi senza etichetta devono oltrepassare il dispenser.
6. Premere il tasto Feed per proseguire con la stampa.



[65] Riavvolgitore della carta di supporto.

- A Carta di supporto avvolta
- B Pulsante di sblocco



[66] Collegare l'inizio materiale (A) e la fine materiale (B).

INSERIMENTO DELLA PELLICOLA / CAMBIO DELLA PELLICOLA



AVVERTENZA!

Rischio di risucchio su componenti a rotazione!

- Quando si utilizza la macchina non lasciare i capelli sciolti né indossare gioielli, bigiotteria o maniche lunghe.
- Prima della stampa chiudere il coperchio della stampante.

Durante il funzionamento la testa della stampante può raggiungere temperature elevate!

- Evitare il contatto.

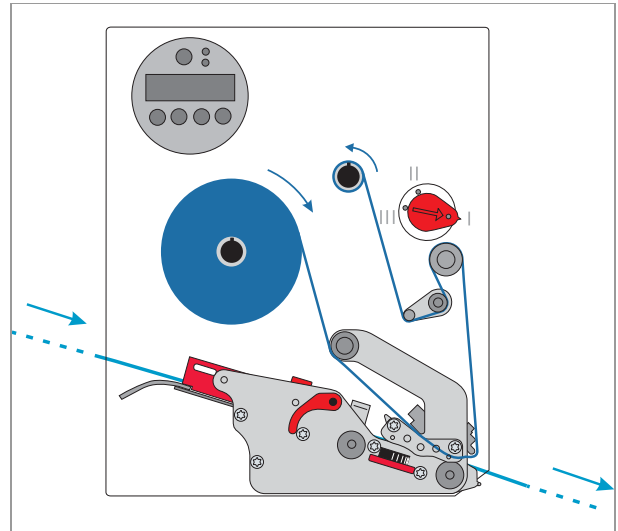
PRUDENZA!

Se il diametro della pellicola avvolta è eccessivo il funzionamento della macchina potrebbe venir compromesso.

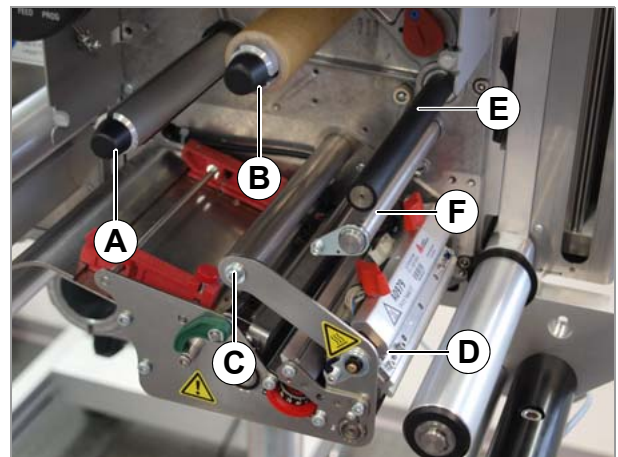
- Prima di inserire un nuovo rullo di pellicola, asportare sempre la pellicola usata.

Inserimento della pellicola

1. Aprire il coperchio.
2. Se necessario asportare la pellicola usata.
3. Inserire il nuovo rullo di pellicola sul perno di sbobinamento pellicola [68A]. Inserire il nucleo in cartone vuoto sul perno di avvolgimento pellicola [68B].
4. Inserire l'estremità della pellicola sotto il galoppino di rinvio [68C] e farla passare lateralmente a fianco della testa di stampa [68D].
5. Tirare la pellicola lateralmente sotto la testa di stampa, avvolgendo un poco di pellicola e tendendola.
6. Tirare la pellicola verso l'alto e farla passare come riportato in figura [67] attorno al cilindro della pellicola [68E], al galoppino di rinvio e al dispositivo di scarico della trazione [68F].
7. Fissare l'estremità della pellicola al nucleo in cartone sul perno di avvolgimento [69].

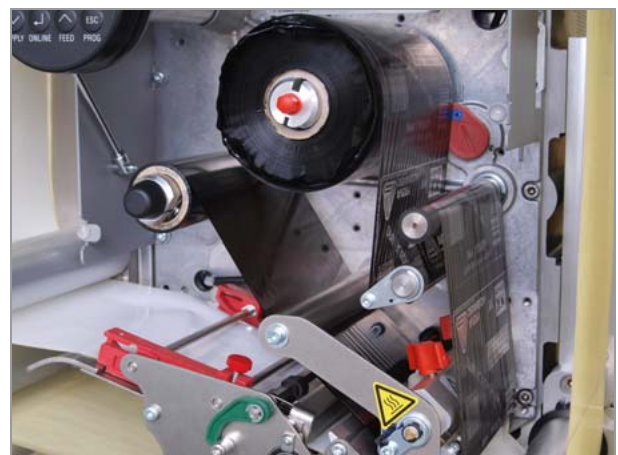


[67] Schema di inserimento della pellicola



[68] Stampante con coperchio aperto.

- A Perno di sbobinamento pellicola
- B Perno di avvolgimento pellicola
- C Galoppino di rinvio
- D Testina di stampa
- E Rullo della pellicola
- F Dispositivo di scarico della trazione



[69] Stampante con pellicola inserita.

Cambio della pellicola

Con controllo del diametro rotolo

Si consiglia di attivare il controllo del diametro rotolo, v. capitolo **Scorta pellicola** a pagina 96.

Non appena si raggiunge il diametro critico, appare un messaggio:

FOIL X Lavori

Procedere come segue:

1. Aprire il coperchio anteriore.

La stampante termina la stampa dell'etichetta e quindi si ferma.

Test Nr.: 5103
Cover aperto

Non appena il tratto tampone è vuoto si ferma anche il dispenser.

2. Cambiare la pellicola.
3. Chiudere il coperchio anteriore.

Il messaggio di stato viene automaticamente confermato.

4. Premere il tasto FEED.

L'attuale ordine di stampa prosegue.

Senza controllo del diametro rotolo

Non appena il rotolo di pellicola è finito, appare il messaggio:

Test Nr.: 5008
Fine foil

La stampante si ferma immediatamente senza terminare la stampa dell'etichetta in corso.

1. Aprire il coperchio anteriore.

Test Nr.: 5103
Cover aperto

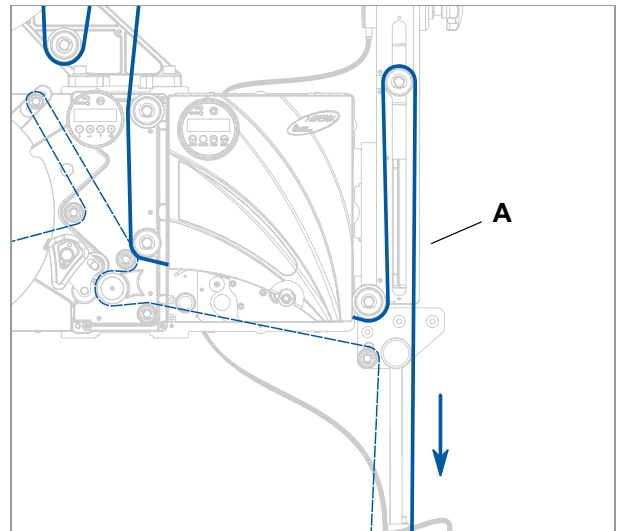
Non appena il tratto tampone è vuoto si ferma anche il dispenser.

2. Cambiare la pellicola.
3. Chiudere il coperchio anteriore.
Il messaggio di stato viene automaticamente confermato.
4. Premere il tasto ENTER per confermare il messaggio di fine pellicola.
5. premere il tasto FEED.

L'etichetta (incompleta) stampata per ultima viene nuovamente stampata. Poi l'ordine attuale di stampa prosegue.

L'etichetta con completamente stampata va asportata.
Non appena l'etichetta non completamente stampata si trova nel tratto tampone [70A]:

1. Premere il tasto ENTER.
La stampante termina la stampa dell'etichetta e quindi si ferma. Non appena il tratto tampone è vuoto si ferma anche il dispenser.
2. Estrarre quindi l'etichetta non completamente stampata.
3. premere il tasto FEED.
L'ordine di stampa prosegue.



[70] Estrarre l'etichetta non completamente stampata quando si trova nel tratto tampone anteriore (A).

IMPOSTAZIONI MECCANICHE

Regolazione del diametro del nucleo dello svolgitore

Utensili da utilizzare:

3 mm – chiave maschio esagonale

Con appositi adattatori di nucleo [71A] è possibile adattare lo svolgitore al diametro interno del rotolo di etichette. In base al loro diametro, gli adattatori andranno montati o rimossi in modo diverso.

38,1 mm (1") – nucleo:

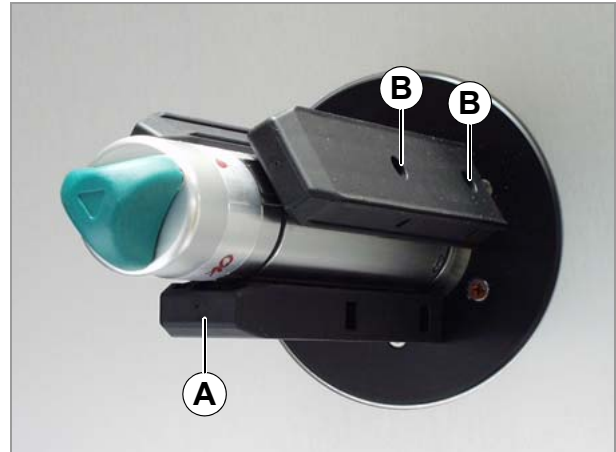
→ Svitare le viti [71B] (2 su ciascun adattatore) e rimuovere l'adattatore.

76,2 mm (3") – nucleo:

→ Fissare le viti dell'adattatore come indicato in figura [71].

101,6 mm (4") – nucleo:

→ Fissare le viti dell'adattatore come indicato in figura [72].



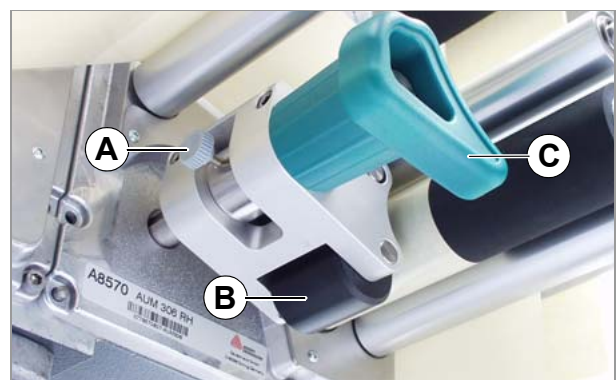
[71] Posizione dell'adattatore del nucleo per un diametro del nucleo pari a 76,2 mm.



[72] Posizione dell'adattatore del nucleo per un diametro del nucleo pari a 101,6 mm.

Posizionamento del rullo di pressione

1. Aprire il rullo di pressione [73B]. Ruotare la leva [73C] fino a quando il rullo non si apre con uno scatto.
2. Allentare la vite a testa zigrinata [73A].
3. Posizionare il rullo di pressione al centro della carta di supporto.
4. Chiudere il rullo di pressione.
5. Stringere saldamente la vite a testa zigrinata.

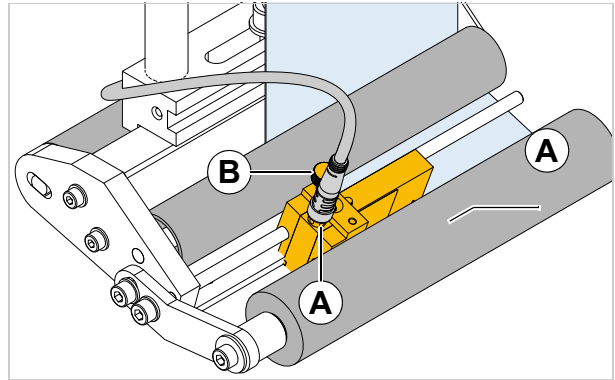


[73] Impostare la posizione del rullo di pressione (B).

Posizionamento del sensore etichette sul dispenser

1. Allentare la vite a testa zigrinata.
2. Spostare il sensore lungo l'asse in modo che sia in grado di rilevare gli spazi tra le etichette.

I LED [74A] si illuminano quando il sensore fotoelettrico si trova su un interspazio vuoto tra le etichette.



[74] Sensore etichette fotoelettrico sul dispenser fisso L.

Posizionamento del sensore etichette nella stampante

La stampante è dotata di un sensore combinato a trasparenza/riflessione.

Ruotando la rotella rossa di regolazione [75B] è possibile spostare il sensore trasversalmente rispetto al materiale in un campo di 80 mm (ALX 734/5) o 100 mm (ALX 736). Il valore di regolazione è indicato nella scala [75A].

Come ricavare il valore di regolazione:

Valore di regolazione =
posizione di punzonatura – 2 mm

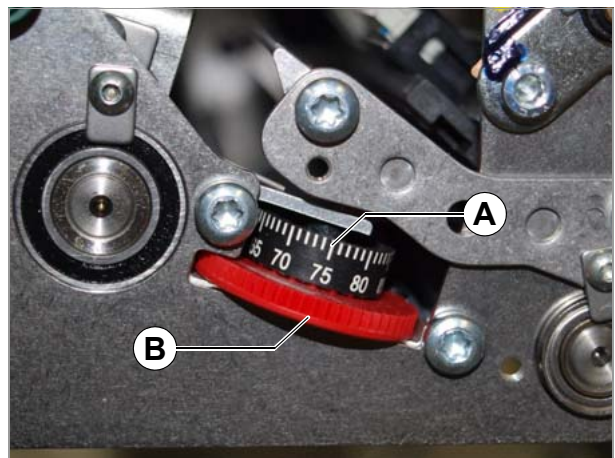
...dove:

- Posizione di punzonatura:
distanza della punzonatura dal bordo (interno) del materiale [76].
- Valore di regolazione :
valore di scala da impostare ruotando la rotella rossa.

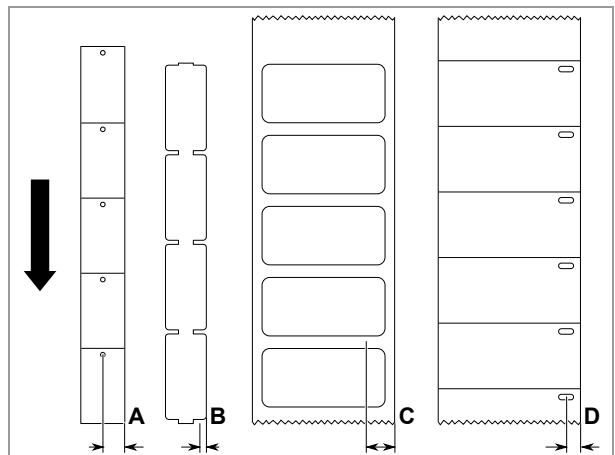
Esempio: centro della punzonatura dal bordo sinistro = 11 mm, meno 2 mm; si ottiene un valore di regolazione di 9 mm.

→ Per la regolazione ruotare la rotella [75B] fino a che il valore di regolazione desiderato si trova al centro della rotella di regolazione.

► Etichette rotonde: per rilevare correttamente l'inizio dell'etichetta, si deve eventualmente prima impostare lo spostamento di punzonatura. L'impostazione può essere effettuata manualmente sulla stampante (Parametro PAR. DI STAMPA > Reg. stampa X) o mediante un comando Easy Plug.



[75] Rotella di regolazione (B) del sensore etichette sulla stampante.



[76] Misurazione della posizione di punzonatura (RH)

Regolazione della tensione pellicola

Per risultati di stampa ottimali la pellicola deve scorrere senza pieghe. Ciò è garantito dalla regolazione del momento torcente sul perno di avvolgimento e del momento frenante sul perno di sbobinamento

L'impostazione di fabbrica è sufficiente per rispondere alle esigenze di diverse larghezze di pellicola. La regolazione posteriore della tensione pellicola potrebbe essere però necessaria per pellicole molto larghe o molto strette.

I momenti di frenatura dei perni pellicola sono regolabili mediante l'esagono rosso in materiale plastico [77A] sui perni pellicola. La rotazione in senso orario aumenta il momento torcente. Gli esagoni sono protetti da spostamenti indesiderati mediante cappucci inseriti [77B].

Durante l'avanzamento, la pellicola deve scorrere omogeneamente e senza pieghe tra i perni su tutta la lunghezza. Per la regolazione fare riferimento ai seguenti esempi:

La pellicola...

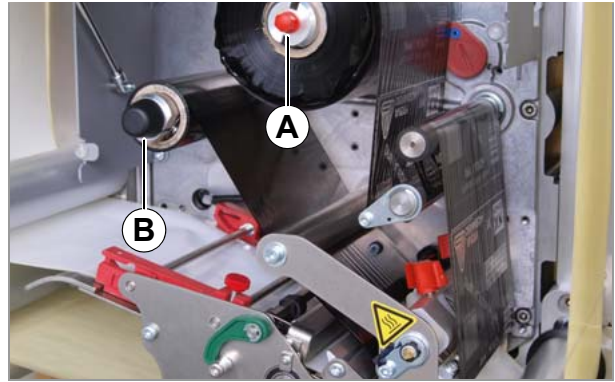
- è lenta o presenta pieghe
- viene avvolta troppo lenta

→ Aumentare il momento di svolgimento/avvolgimento (ruotando l'esagono in senso orario).

La pellicola...

- si tende visibilmente o si strappa durante la stampa
- non viene trasportata adeguatamente

→ Diminuire il momento di svolgimento/avvolgimento (ruotando l'esagono in senso antiorario).



[77] Perna pellicola sull'ALX 73x.

- A Perno di avvolgimento pellicola (cappuccio asportato)
- B Perno di sbobinamento pellicola

Regolazione della pressione della testina di stampa

PRUDENZA!

Durata utile ridotta della testina di stampa.

→ Impostare sempre la pressione minore possibile della testina di stampa, che garantisca però risultati di stampa accettabili.

Larghezze o spessori diversi del materiale influenzano la pressione della testina di stampa sul rullo di stampa.

La pressione di stampa si lascia regolare in 3 stadi mediante un pulsante a rotazione [78A]:

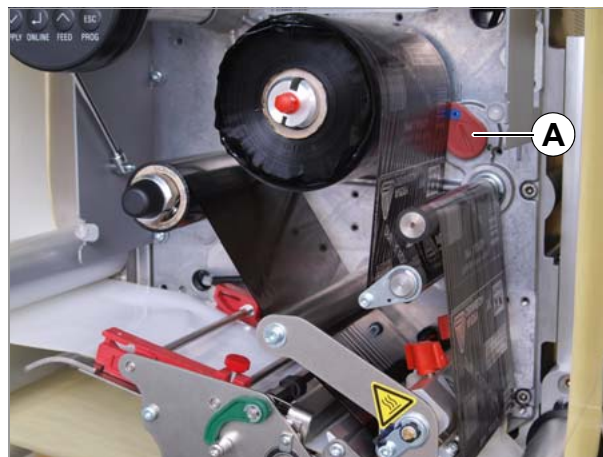
- Livello "I": posizione per materiali molto sottili e/o stretti
- Livello "II": (impostazione preliminare standard) posizione per materiali medi
- Livello "III": posizione per materiali molto spessi e/o larghi

Utensili da utilizzare: una moneta o un cacciavite spesso

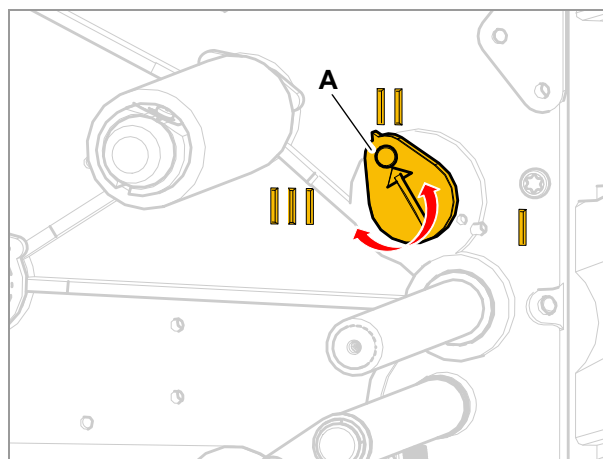
Regolazione:

→ Ruotare il pulsante a rotazione fino a che la freccia del pulsante stesso [79A] si trovi di fronte al contrassegno per il livello desiderato.

▣ Il pulsante di regolazione scatta in una delle 3 posizioni.



[78] Pulsante di regolazione per la pressione della testina di stampa (A).



[79] Portare il pulsante di regolazione in una delle tre posizioni di inserimento.

Regolazione della forza antagonista del braccio semovibile dello svolgitore

Il braccio semovibile sull'unità di svolgimento è regolato in modo da poter utilizzare un ampio spettro di materiali ad etichetta senza dover modificare l'impostazione della molla antagonista del braccio stesso.

Tuttavia in determinate circostanze, materiale ad etichette particolarmente sottile potrebbe strapparsi o allungarsi in modo tale da compromettere la precisione di erogazione. In tali casi si deve ridurre la forza del braccio semovibile.

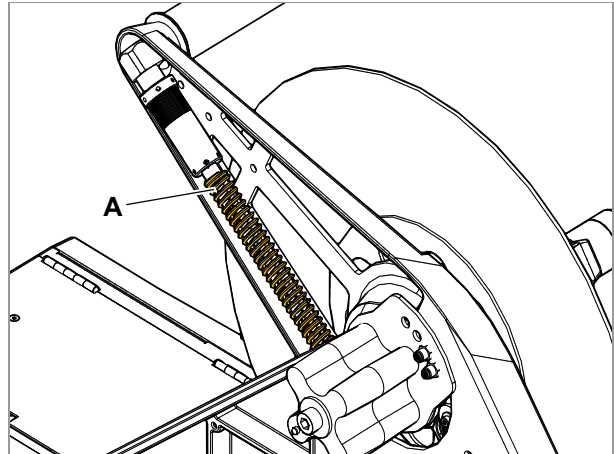
Svolgitore con diametro 400 mm

1. Allentare l'anello di fissaggio [81B]. A tal fine ruotare l'anello in direzione opposta a quanto indicato dalla freccia e contemporaneamente tener ben fisso l'anello di regolazione [81A].
2. Ruotare l'anello di regolazione [81A] nella direzione opposta a quella indicata dalla freccia per *umentare* la forza antagonista.
Ruotare l'anello di regolazione [81A] nella direzione della freccia per *diminuire* la forza antagonista.
3. Stringere nuovamente l'anello di regolazione.

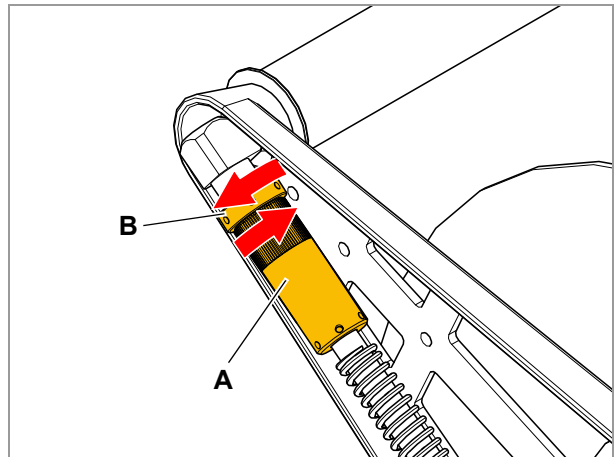
Svolgitore con diametro 300 mm

Utensili da utilizzare: 2,5 mm – chiave esagonale

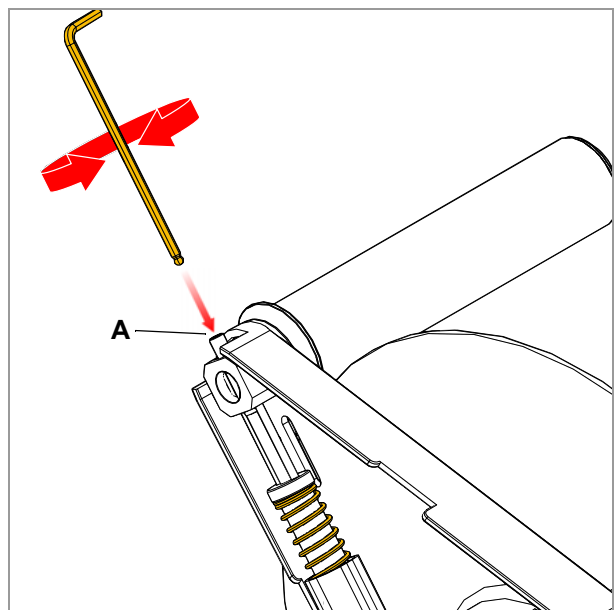
- Ruotare la vite di regolazione [82A], sul braccio semovibile, a *sinistra* per *umentare* la forza antagonista.
- Ruotare la vite di regolazione [82A], sul braccio semovibile, a *destra* per *diminuire* la forza antagonista.



[80] Molla di richiamo (A) sul braccio semovibile dello svolgitore da 400 mm.



[81] Regolazione della forza antagonista sul braccio semovibile dello svolgitore da 400 mm.
A Anello di regolazione
B Anello di fissaggio



[82] Regolazione della forza antagonista sul braccio semovibile dello svolgitore da 300 mm.

Regolazione della forza antagonista del braccio semovibile lineare

Il braccio semovibile lineare è regolato in modo da poter utilizzare un ampio spettro di materiali ad etichetta senza dover modificare l'impostazione della molla antagonista del braccio stesso.

Regolazione della forza antagonista:

1. Estrarre la manopola girevole [83A].
 - ▮ Sulla manopola girevole agisce la tensione della molla. Tener ben fissa la manopola girevole fino a che scatti nuovamente in posizione.
2. Ruotare la manopola girevole (estratta) fino alla posizione desiderata.

Campo di regolazione: 355° (vale a dire un poco meno di ½ giro in entrambe le direzioni)
3. Rilasciare con precauzione la manopola girevole e lasciarla scattare nella posizione desiderata.
 - ▮ Lasciare completamente la manopola girevole solo quando scatta in posizione.

Come ridurre la forza antagonista

Tuttavia in determinate circostanze, materiale ad etichette particolarmente sottile potrebbe strapparsi o allungarsi in modo tale da compromettere la precisione di erogazione. In tali casi si deve ridurre la forza del braccio semovibile.

→ Ruotare la manopola girevole in senso “-”.

▮ Il senso di rotazione “-” risulta opposto nelle macchine LH / RH:

- RH: ruotare in senso *antiorario*
- LH: ruotare in senso *orario*

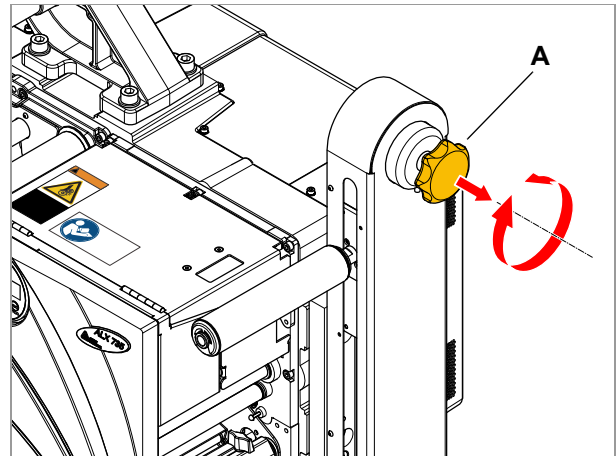
Come aumentare la forza antagonista

A volte il nastro di etichette “sfarfalla”. Ciò significa che il braccio semovibile tende troppo lentamente il nastro di etichette tra il rullo del braccio stesso e il dispenser. In tali casi si deve aumentare la forza del braccio semovibile.

→ Ruotare la manopola girevole in senso “+”.

▮ Il senso di rotazione “+” risulta opposto nelle macchine LH / RH:

- RH: ruotare in senso *orario*
- LH: ruotare in senso *antiorario*



[83] Manopola girevole (A) per regolare la tensione della molla sul braccio semovibile lineare.

ACCENSIONE E SPEGNIMENTO

Accensione e spegnimento della macchina

Accensione

→ Impostare l'interruttore di rete [84A] della macchina su "I" (On).

La macchina si avvia. In seguito dispenser e stampante sono in modalità Online.

Spegnimento

→ Impostare l'interruttore di rete [84A] della macchina su "O" (Off).

La macchina si spegne.



[84] Interruttore di rete (A) sull'ALX 73x.

REGOLAZIONE E CONTROLLO DEL DISPENSER

Impostazioni nel menu parametri

Lunghezza etichetta

→ Passare alla modalità Offline

Misurazione automatica della lunghezza etichetta:

▣▣▣▣ Funziona con una larghezza etichetta fino a 120 mm al massimo.

→ Tenere premuto il tasto  (per più di 2 secondi).

In alternativa: inserire manualmente la lunghezza etichetta.


1. Misurare la lunghezza etichetta [85C].
2. Richiamare la funzione SETUP ETICHETTA > Lungh. Etichetta.
3. Inserire in millimetri il valore misurato.

Velocità di erogazione

È possibile impostare la velocità di erogazione ad un valore fisso oppure farle seguire automaticamente la velocità del nastro di trasporto (adattamento della velocità). Per la modalità di esercizio con adattamento della velocità deve essere collegato un trasduttore rotativo, che misura la velocità del nastro e la trasmette al dispenser.

▣▣▣▣ Con erogazione diretta (vale a dire senza applicatore) la velocità di erogazione normalmente corrisponde alla velocità prodotto.

Impostazione ad un *valore fisso*:

→ In modalità Online impostare la velocità con il tasto sinistro (v. **Modalità Online**  a pagina 45).

Oppure:

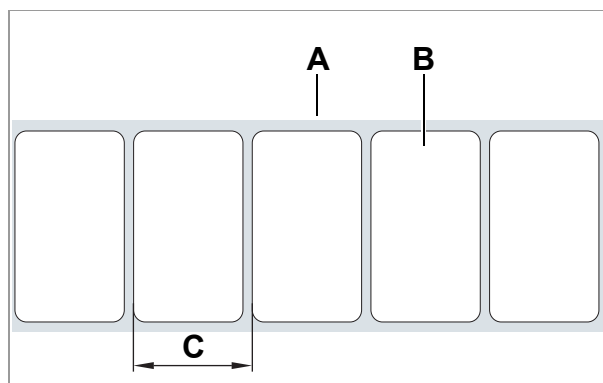
→ SETUP ETICHETTA > Vel. dispensaz. e impostare la velocità desiderata.

Impostazione con *adattamento velocità*:

1. SETUP MACCHINA > Adat velocità impostare "Si" per attivare la funzione.
2. SETUP MACCHINA > Risoluzione Enc. e SETUP MACCHINA > Diametro encoder vanno impostati in base al trasduttore usato.



Per informazioni sui trasduttori adatti: v. istruzioni di assistenza.



[85] Materiale etichette (etichette autoadesive)

A Nastro etichette (carta di supporto)

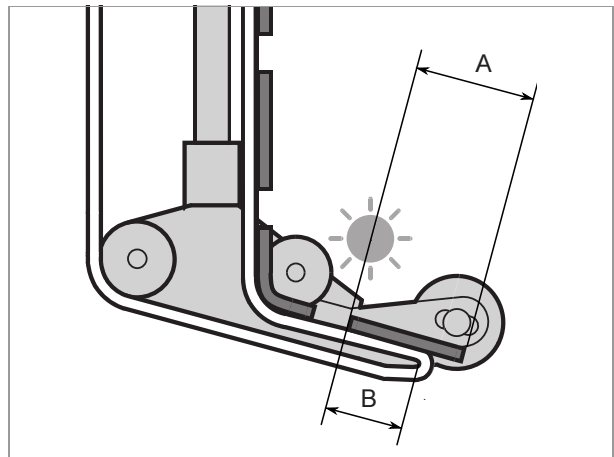
B Etichetta

C Lungh. Etichetta

Posizione di stop etichette**PRUDENZA!**

Rispettare assolutamente le regole di impostazione, in quanto in caso contrario si compromette la precisione di erogazione:

- Con velocità massima di erogazione, im-postare il valore per Offset stop etichetta almeno al valore 10 mm^a
- Offset stop eti. non va impostato alla stessa misura di SETUP ETICHETTA > Lungh. Etichetta (nemmeno ad un multiplo intero della misura).
- Offset stop eti. non va impostato a "0".
- Offset stop eti. va impostato in modo che il sensore etichette all'arresto etichetta si trovi sull'etichetta e possibilmente lontano dal bordo dell'etichetta stessa.



[86] Posizione di stop etichette (A)

- a) Generalmente: il valore di impostazione deve essere almeno pari alla "frenata" del nastro di etichette fino all'arresto completo. Tale valore è maggiore con velocità elevata e minore con velocità ridotta.

Requisito: la lunghezza etichette è impostata.

Nella posizione di stop etichetta si ferma e attende la prossima etichetta da erogare. Risulta vantaggiosa una posizione con etichetta leggermente sporgente dal bordo dispenser [86].



L'ALX 73x è impostato per l'uso del sensore etichette fornito con la dotazione. Se si usa questo sensore, si deve eseguire al massimo una leggera correzione della posizione di stop etichetta.

Correzione dell'impostazione preliminare:

1. Richiamare SETUP ETICHETTA > Offset stop eti..
2. Aumentare il valore per aumentare la sporgenza, oppure diminuirlo per ridurre la sporgenza.

Valore di regolazione	Effetto
19 mm ^a	L'etichetta si ferma a filo del dispenser.
(19 + x) mm	L'etichetta si ferma con xmm di sporgenza.

[Tab. 22] Impostazioni speciali per la posizione di Stop.

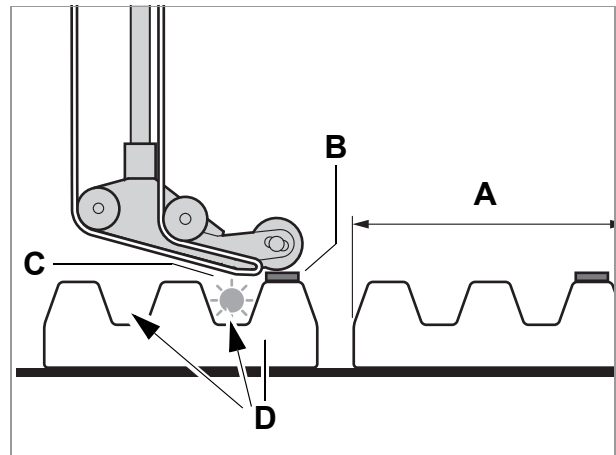
- a) 19mm = distanza [53]B tra sensore etichette e dispenser (con dispenser fisso L)

Soppressione di segnali di start

La forma di un prodotto o superfici a riflessione possono far scattare un segnale di start in anticipo, con conseguente etichettatura errata. In tali casi è possibile ignorare i segnali di start mentre il prodotto avanza sotto il bordo dispenser. A tal fine si deve impostare in **SETUP ETICHETTA > Lunghezza prod.** la lunghezza prodotto.

Esempio:

se il prodotto [87D] raggiunge il sensore prodotto [87C], viene emesso un segnale di start e la macchina eroga un'etichetta. Le cavità nel prodotto fanno scattare altri segnali di start, e quindi sul prodotto verrebbero applicate diverse etichette. Impostando la lunghezza prodotto [87A] nella funzione **SETUP ETICHETTA > Lunghezza prod.** la macchina ignora tutti i segnali di start fino a che il prodotto non ha oltrepassato la testa di erogazione.



[87] Etichettatura di prodotti che fanno scattare diversi segnali di start.

- A Lunghezza prodotto
- B Etichetta
- C Sensore prodotto
- D Prodotto con cavità (freccia)

Posizione dell'etichetta sul prodotto

Requisiti:

- La lunghezza etichette è impostata.
- Posizione di stop etichette impostata
- Impostazione in modalità dispenser:

→ impostare il ritardo di avvio (inglese: start offset) con il tasto destro (v. **Impostazioni Online** a pagina 46).

Oppure:

Richiamare

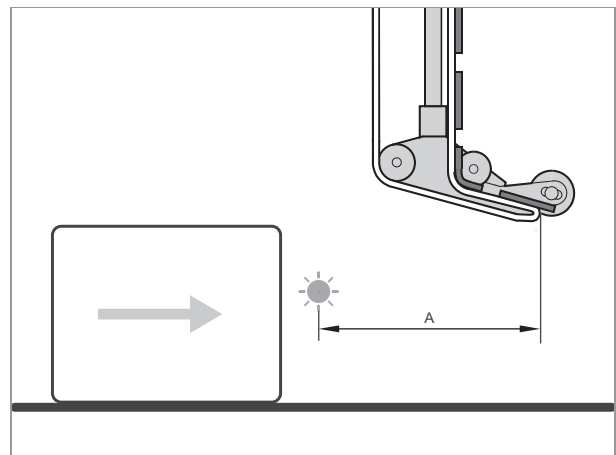
→ **SETUP ETICHETTA > Start offset** e impostare il ritardo di avvio.

L'etichetta va portata a filo con il bordo anteriore del prodotto:

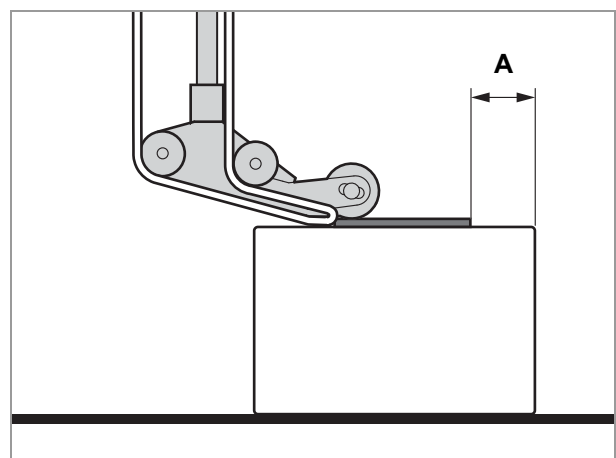
→ Immettere la distanza tra sensore prodotto e bordo dispenser [88A].

L'etichetta va portata in posizione tale da avere una certa distanza dal bordo anteriore del prodotto:

→ Aumentare il valore per il ritardo di avvio del valore della distanza [89A] rispetto al bordo anteriore prodotto.



[88] Distanza tra sensore prodotto (a sinistra) e bordo dispenser (a destra)



[89] Distanza (A) tra etichetta e bordo anteriore del prodotto.

Funzioni di controllo

Durante la modalità di etichettatura la centralina elettronica controlla le seguenti funzioni:

Fine del materiale / Diametro del rullo

(DR = Diametro del rullo, PMA = Stampante, LMA = Dispenser)

Per sostituire rapidamente il rullo di materiale, la macchina può avvertire l'operatore prima che il rullo di materiale sia finito. A tale scopo si utilizza il controllo DR, che è disponibile in due modelli.

In base alla configurazione e alle impostazioni della macchina, appaiono messaggi diversi a seconda che sia finito il materiale o al raggiungimento del diametro critico del rullo.

- Nessun controllo DR

Segnalazione PMA alla fine del materiale:

N°. stato: 5001
Nessun gap ric.

PMA si ferma.

Segnalazione del LMA quando la PMA smette di stampare:

N°. stato: 5153
PMA non pronta

- Controllo DR interno

La centralina valuta i segnali di due sensori, integrati nello svolgitoro per il materiale.

Requisito:

- Per poter utilizzare tale funzione i due sensori devono essere collegati alla macchina con due cavi esterni (accessorio).
- La relativo funzione di avviso (SETUP MACCHINA > Allarme fine mat) e/o messaggio di errore (SETUP MACCHINA > Errore fine mat.) deve essere attivata sul LMA.

Segnalazione (avviso) del LMA quando viene raggiunto il DR critico:

ONLINE
Materiale basso

Segnalazione (errore) del LMA quando viene raggiunto il DR critico:

N°. stato: 5071
Material end unw

Ulteriore messaggio (errore) del LMA, se per 600 mm di avanzamento del materiale non si è avuta alcuna rotazione dello svolgitore (SETUP MACCHINA > Errore fine mat. attivato):

N°. stato: 5072
Material end unw

- Controllo DR esterno (accessorio)

Quando si scende al di sotto di un determinato diametro del rullo si attiva un sensore a barriera fotoelettrica sullo svolgitore del materiale.

Requisito:

- Controllo DR esterno installato
- (LMA) SETUP MACCHINA > Sensore DR = "Allarme" o "Errore"

Segnalazione (avviso) del LMA quando viene raggiunto il DR critico (SETUP MACCHINA > Sensore DR = "Allarme"):


ONLINE
Allarme sensore DR

Segnalazione (errore) del LMA quando viene raggiunto il DR critico (SETUP MACCHINA > Sensore DR = "Errore"):

N°. stato: 5111
Errore sens. DR


Quando si attiva un *avviso*:

l'etichettatrice continua a funzionare.


1. Premere il tasto  per cancellare l'avviso.
2. Preparare il cambio di materiale.

Quando si attiva un *messaggio di errore*:

la macchina si arresta.

1. Premere il tasto  per cancellare il messaggio.
2. Rimuovere la carta di supporto avvolta.
3. Inserire un nuovo rullo di materiale.

Diametro del rullo di pellicola

È possibile controllare la scorta di pellicola mediante il diametro del rullo pellicola, v. [Cambio della pellicola](#)  a pagina 80.

Diametro riavvolgitore

La macchina controlla di continuo il diametro della carta di supporto avvolta. Non appena si raggiunge il diametro critico, appare il messaggio:

N° stato: 5064
Rewinder full

Impostazioni del diametro critico con SETUP MACCHINA
> Rewinder full.


Etichette mancanti

Un'etichetta mancante sul nastro etichette di solito non rappresenta un problema per l'etichettatura, in quanto l'avanzamento delle etichette continua a funzionare fino a che una nuova etichetta si posiziona sotto il sensore etichette.

Tuttavia in alcuni casi potrebbe essere necessario segnalare la mancanza di etichette. Impostando la funzione SETUP ETICHETTA > N.mancati rilev. scatta un messaggio di errore quando mancano una o più etichette:

N° stato: 5001
Nessun gap ric.


Contemporaneamente la macchina si ferma.

▮▮▮ In condizioni sfavorevoli le etichette mancanti potrebbero comportare uno strappo del materiale sul braccio semovibile lineare, v. **Strappo del materiale sul braccio semovibile lineare**  a pagina 102.

REGOLAZIONE E CONTROLLO DELLA STAMPANTE

Impostazioni nel menu Parametri

► Le impostazioni di seguito descritte sono di solito contenute nell'ordine di stampa e non vanno quindi effettuate. Le impostazioni manuali effettuate prima di trasmettere un ordine di stampa verranno sovrascritte dalle impostazioni nell'ordine di stampa.

► Per informazioni in dettaglio sulle impostazioni nel menu parametri, v. capitolo **Menu parametri stampante**  en página 62.

Lunghezza etichetta

→ Passare alla modalità Offline.

Misurazione automatica della lunghezza etichetta:

→ Premere i tasti FEED + PROG.

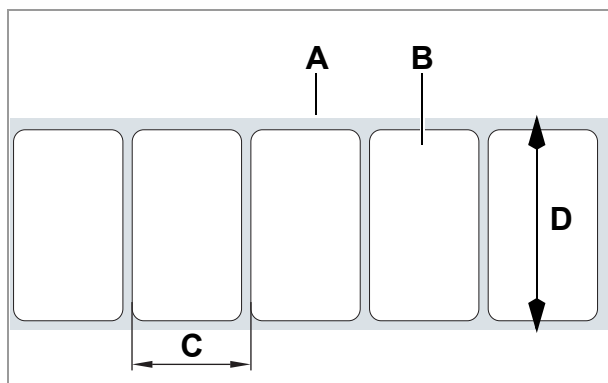
La stampante fa avanzare il materiale etichette fino a che due contrassegni di inizio etichetta hanno oltrepassato il sensore etichette. La lunghezza etichetta ricavata viene visualizzata e inserita nei parametri PAR. DI STAMPA > Lung. materiale. Inoltre si imposta il parametro PAR. DI STAMPA > Tipo materiale su "Etichetta".

Visualizzazione della lunghezza etichetta misurata:



Inserire manualmente la lunghezza etichetta:

1. Misurare la lunghezza etichetta [90C].
2. Richiamare PAR. DI STAMPA > Lung. materiale e inserire il valore misurato in millimetri.



[90] Materiale etichette (etichette autoadesive)

- A Nastro etichette (carta di supporto)
- B Etichetta
- C Lungh. Etichetta
- D Larghezza materiale

Larghezza materiale

1. Misurare la larghezza del nastro di materiale [90D] (compresa la carta di supporto).
2. Inserire in millimetri il valore misurato.

Tipo materiale

1. Impostare PAR. DI STAMPA > Tipo materiale = "Etichetta".
2. Per materiale punzonato: In SISTEMA > Tipo di sensore = impostare "Etichetta", mentre per materiale con contrassegni a riflesso impostare "Riflessivo".

Modalità di stampa

Termica diretta:

→ SISTEMA > Risparmio foil = „Stampa termica“.

A trasferimento termico:

→ SISTEMA > Risparmio foil = „Spento“.

Come non sfruttare eccessivamente la testa di stampa

In stampa termica diretta è possibile non sfruttare eccessivamente la testa di stampa sollevandola su tratti lunghi non stampati.

→ SISTEMA > Risparmio foil = „Thermal/headlift“.

Risparmio foil

→ SISTEMA > Risparmio foil = „Acceso“ o „Ein Turbo“.

Per informazioni in dettaglio v. capitolo „Specifiche Tecniche“ > **Pellicola a trasferimento termico** a pagina 22.

Funzioni di controllo**Etichette mancanti**

Un'etichetta mancante sul nastro etichette di solito non rappresenta un problema per la stampa, in quanto l'avanzamento delle etichette continua a funzionare fino a che una nuova etichetta si posiziona sotto il sensore etichette.

Tuttavia in alcuni casi potrebbe essere necessario segnalare la mancanza di etichette. Impostando la funzione SISTEMA > Fehletikett Tol. scatta un messaggio di errore quando mancano una o più etichette:

N°. stato: 5001
Nessun gap ric.

Contemporaneamente la macchina si ferma.

Scorta pellicola

Per controllare le scorte di pellicola è possibile impostare un diametro critico del rullo di pellicola. Se si scende al di sotto di tale diametro, appare la segnalazione lampeggiante:

FOILØ X Stampe

→ Impostare SISTEMA > Folien Warnung al diametro in millimetri desiderato per il rullo di pellicola.

STAMPA

Creazione di un ordine di stampa

Si hanno due possibilità per creare un ordine di stampa:

- software di layout + driver stampante
- file di testo con comandi Easy Plug

Software di layout + driver stampante

Requisito: sul PC deve essere installato un driver della stampante

Come software di layout può essere utilizzato qualsiasi software che disponga di funzione di stampa (ad es. software di elaborazione testi). Naturalmente è meglio indicato uno speciale software di layout etichette, come ad es. NiceLabel ¹.

File di testo + Easy Plug



Il layout etichette è descritto da una sequenza di comandi Easy Plug, memorizzati in un file di testo.

Installazione del driver stampante

Sul CD fornito assieme alla documentazione è riportato un driver stampante di Windows per l'ALX 73x, disponibile in alternativa anche sul nostro sito all'indirizzo ². Il driver funziona con i seguenti sistemi operativi Windows: Vista / 7 / 8 / 8.1 / 10 / Server 2008 / Server 2008 R2 / Server 2012 / Server 2012 R2 (Il driver funziona anche con Windows XP, ma senza il supporto).

Installazione dal CD:

1. Inserire il CD facente parte della documentazione del drive CD del PC host.
Il CD si avvia automaticamente. Il CD contiene driver stampante per i comuni sistemi operativi Windows.
2. Nella finestra "Printer Documentation" fare clic su *Printer Drivers e Label Software > Install > Printer Drivers*.
Viene attivato l'assistente per l'installazione.
3. Seguire quindi le indicazioni dell'assistente per l'installazione.

Trasmissione dell'ordine di stampa

Si hanno due possibilità per trasmettere alla stampante l'ordine di stampa:

- tramite un cavo dati
- tramite una scheda di memoria

Cavo dati

Requisito:

- le interfacce dati del PC host e della stampante sono collegate da un cavo dati adeguato
- l'interfaccia dati è impostata nel menu parametri della stampante



1) www.nicelabel.com

2) www.novexx.com

Uso del software di layout

1. Selezionare l'interfaccia adeguata nel programma di layout.
2. Avviare la stampa.

Invio diretto di un file di comando:

→ Richiamare la riga di comando Windows: START > PROGRAMMI > ACCESSORI > PROMPT.

Invio tramite interfaccia seriale (COM1):

→ `copy testjob.txt com1.`

Invio tramite interfaccia USB o Ethernet:

→ `copy testjob.txt \\Nome calcolatore\Nome condivisione, dove...`



- Nome calcolatore: Nome del computer (Windows XP: v. START > IMPOSTAZIONI > PANNELLO DI CONTROLLO > SISTEMA > NOME COMPUTER (ad es "DM-ECH-0990")).
- Nome condivisione: il nome condivisione rappresenta una stampante collegata ad una determinata porta, la porta USB o TCP/IP (Windows XP: v. START > IMPOSTAZIONI > STAMPANTI E FAX, fare clic con il tasto destro del mouse su PROPRIETÀ > CONDIVISIONE).

Supporto di memorizzazione

Requisiti: supporto di memorizzazione (scheda di memoria o penna USB), dove è memorizzato l'ordine di stampa nella directory `\Formats`.

1. Inserire il supporto di memoria nella stampante.
2. Avviare la stampante e selezionare la modalità Standalone.
3. Selezionare l'ordine di stampa.

Per ulteriori informazioni, v. capitolo **Modalità Standalone** a pagina 55.

UTILIZZO DI PROFILI PRODOTTO (DISPENSER)

Cosa sono i profili prodotto?

I profili prodotti sono posizioni di memorizzazione dove si possono salvare le impostazioni complete del dispenser. Ciò permette di impostare rapidamente il dispenser in base al prodotto quando si lavora con commesse ripetitive.

Numero di locazioni di memoria: 16

Le locazioni di memoria sono numerate; inoltre è possibile assegnare ad ogni locazione un'identificazione di testo (al massimo 9 caratteri alfanumerici).

Caricamento del profilo prodotto

PRUDENZA!

Impostazioni errate possono compromettere i risultati produttivi e causare danni a macchina e impianto.

→ Le banche dati dei prodotti dovrebbero essere generate solo da personale qualificato e dotato di una formazione specifica.

→ Richiamare la funzione **SETUP ETICHETTA > Carica profilo prodotto**.

Se nessuna locazione di memoria è occupata, appare:




Carica profilo prodotto
Nessun setup sip.

Sono visualizzate solo le locazioni di memoria occupate.

Se sono occupate delle locazioni di memoria, viene visualizzata dapprima la locazione di memoria caricata per ultima:

Carica profilo prodotto
Prof 1 xxxxxx

Esempio sopra riportato: nella prima locazione di memoria è stato memorizzato il profilo con identificazione "xxxxxx".

1. Premere il tasto  o  fino a che non appaia il profilo desiderato.
2. Premere il tasto  per caricare il profilo.

In seguito la macchina viene nuovamente avviata.

Dopo il nuovo avvio appare:

Prof 1 xxxxxx
Offset 0

(In modalità dispenser "ONLINE" viene sostituito dall'attuale nome del profilo).

Salvataggio del profilo prodotto

Selezionare la locazione di memoria

→ Richiamare la funzione SETUP MACCHINA > mem. prod.prof..




Se tutte le locazioni di memoria sono libere appare:

```
mem. prod.prof.  
Prof 1 Prodotto 1
```

Se invece alcune locazioni di memoria sono già occupate, verrà visualizzata l'ultima locazione di memoria attiva:

```
mem. prod.prof.  
Prof 5*Cliente_xyz
```

Un "*" dopo il numero della locazione di memoria indica che la locazione è già occupata (qui con il profilo "Cliente_xyz")

1. Premere il tasto  o  fino a raggiungere la locazione di memoria desiderata (1-16).
2. Premere il tasto  per attivare la locazione di memoria.

Il nome del profilo lampeggia e può quindi essere sostituito con un qualsiasi altro testo.

Immissione di un nome profilo

Per accettare senza modifiche la denominazione profilo "Prodotto 1":


→ Premere 2 volte il tasto .

Il profilo verrà ora memorizzato.

Visualizzazione a display:

```
mem. prod.prof.  
Memorizzazione..
```





Per modificare la denominazione del profilo:

→ Premere il tasto .

Visualizzazione a display:

```
mem. prod.prof.  
Prof x _
```

La sottolineatura contrassegna la posizione attiva.

1. Premendo il tasto  o  si scorrono i caratteri fino a raggiungere il carattere desiderato.
2. Premere il tasto  per accettare il carattere.
La sottolineatura passa al prossimo carattere.
3. Inserire analogamente il prossimo carattere.
4. Dopo l'ultimo carattere, premere il tasto .

Il profilo verrà ora memorizzato.

Visualizzazione a display:




```
mem. prod.prof.  
Memorizzazione..
```

Il profilo prodotto è ora memorizzato.

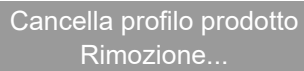
Cancellazione di un profilo prodotto

1. Richiamare la funzione SETUP MACCHINA > Cancella profilo prodotto.

Viene visualizzata l'ultima locazione di memoria attiva.

2. Premere il tasto  o  fino a raggiungere la locazione di memoria desiderata (1-16).
3. Premere il tasto  per cancellare la locazione di memoria.

Visualizzazione a display:



Cancella profilo prodotto
Rimozione...

Il profilo prodotto è ora cancellato.

Guasti e anomalie

STRAPPO DEL MATERIALE

Messaggi in caso di strappo del materiale

Se il nastro di materiale si strappa, appare uno dei seguenti messaggi. Il messaggio che appare è legato al punto dove si è presentato lo strappo del materiale.

- Visualizzazione sul *dispenser*:

Strappo del materiale tra dispenser e riavvolgitore:

N°. stato: 5140
Controllo riavvolgitore

Strappo del materiale sul braccio semovibile lineare (v. sotto):


N°. stato: 5070
LDU upper limit

- Visualizzazione sulla *stampante*:

N°. stato: 5002
Fine materiale

La macchina si arresta.

Riparare lo strappo del materiale

1. Premere il tasto  per confermare il messaggio di errore.
2. Unire le estremità del materiale (v. capitolo [Cambio del rullo di etichette](#) a pagina 78), o inserire nuovamente il materiale.

Strappo del materiale sul braccio semovibile lineare

In determinate condizioni operative il nastro etichette potrebbe strapparsi sul braccio semovibile lineare. Queste condizioni sfavorevoli si lasciano caratterizzare come di seguito indicato:

- velocità di erogazione elevata
- velocità di stampa ridotta
- etichette lunghe
- una o più etichette mancanti sul nastro etichette

Lo strappo di materiale è causato come di seguito indicato: non appena il punto con etichetta mancante raggiunge il sensore etichette sul bordo dispenser si avvia l'avanzamento fino all'inizio della prossima etichetta. Se il braccio semovibile lineare raggiunge la posizione finale inferiore prima che venga identificato l'inizio della prossima etichetta, il nastro molto probabilmente si strappa.

Rimedio:

- modificare una o più delle condizioni in essere.
- Impostare la tolleranza per le etichette mancanti sulla stampante a "0", v. capitolo [Etichette mancanti](#) a pagina 96.

In tal modo la macchina si arresta con un messaggio di errore non appena si identifica la mancanza di un'etichetta.

MESSAGGI DI STATO SUL DISPENSER

Messaggi di errore



Se si presenta un errore, il dispenser si ferma immediatamente e indica un messaggio di errore sul pannello di comando.

I messaggi di errore corrispondono allo schema a seguire:

N° stato: 5144^a
Iniz. Riavvolgitore^b


- a) 5144 = numero di stato, con questo numero il messaggio si lascia più facilmente identificare.
- b) "Iniz. Riavvolgitore" = testo di stato; breve descrizione dell'errore.

Cancellare il messaggio di errore:

1. Eliminare la causa del guasto. Per informazioni in dettaglio, v. capitolo **Elenco dei messaggi di errore**  a pagina 106.
2. Premere il tasto  per cancellare il messaggio.

I messaggi di errore che *non* sono riportati di seguito vanno trattati solo da personale di assistenza qualificato.

Se si presenta un errore qui non descritto:

1. Premere il tasto  per cancellare il messaggio.
2. Spegnerla macchina e riaccenderla dopo circa 30 secondi.

Se l'errore si presenta ripetutamente:

→ rivolgersi ad un tecnico dell'assistenza.



I messaggi di errore qui *non* indicati sono descritti nelle istruzioni di servizio.

Mentre viene visualizzato un messaggio di errore, l'uscita di segnale "Errore" è attiva.

Avvisi

Gli avvisi indicano stati operativi meno critici di quelli indicati dai messaggi di errore.

Un avviso non interrompe il funzionamento dell'etichettatrice.

Le avvertenze possono presentarsi in modalità dispenser o in modalità Impostazioni Online.

Gli avvisi hanno il seguente schema:

ONLINE
Allarme fine mat^a

- a) "Allarme fine mat" = Descrizione breve, dipende dal motivo che ha causato l'avviso.



Mentre viene visualizzata un'avvertenza, l'uscita di segnale "Avviso" è attiva.

Come eliminare gli avvisi

Un avviso viene visualizzato fino a che ...

- la causa dell'avviso sia eliminata
oppure
- si sia effettuato il reset dell'avviso

► Il reset degli avvisi può essere effettuato solo in modalità Online. Se l'avviso si presenta in modalità Impostazioni Online o in modalità Standalone, prima di effettuarne il reset di deve dapprima passare alla modalità Online.

Come effettuare il reset dell'avviso in modalità Online:

→ Premere il tasto .



In alternativa si può effettuare il reset degli avvisi anche con il comando Easy Plug #!CLRW.

► Se sono attivi diversi avvisi in contemporanea, viene visualizzato dapprima l'avviso con massima priorità, e dopo la sua conferma viene visualizzato il successivo ecc.

ELENCO DI RIFERIMENTO PER I MESSAGGI DI STATO DEL DISPENSER

Elenco degli avvisi

Allarme start pr

- ⊗ Nuovo segnale di start durante l'erogazione. Il profilo del prodotto causa diversi segnali di avvio.
→ Attivare SETUP ETICHETTA > Lunghezza prod..
- ⊗ Diverse etichette mancanti sul nastro di etichette; non è possibile compensare il vuoto.
→ Controllare il materiale etichette.

PMA warning

- ⊗ La stampante (PMA) è stata fermata o è presente un errore sulla stampante.
→ Controllare la stampante

Materiale basso

- ⊗ (Controllo interno RD) Il diametro critico del rotolo di materiale è stato raggiunto.
→ Preparare il cambio di materiale

Allarme vel APSF



- ⊗ La velocità del nastro di trasporto ha superato la velocità massima dell'erogatore.
→ Ridurre la velocità del nastro di trasporto.

Allarme sensore DR

- ⊗ (Controllo esterno RD) Il diametro critico del rotolo di materiale è stato raggiunto.
→ Preparare il cambio di materiale

Troppi prodotti



- ⊗ Si genera più di un segnale di start per ogni prodotto.
→ Attivare SETUP ETICHETTA > Lunghezza prod..
→ Controllare se sono presenti altre cause che fanno scattare i segnali di start (ad es. riflessi). In caso affermativo, eliminare tali cause.
- ⊗ Troppi prodotti tra sensore prodotto e dispenser (>64). Rischio di overflow della memoria tampone per i segnali di start prodotto.
→ Posizionare il sensore prodotto più vicino al dispenser.
- ⊗ Regolazione errata della risoluzione dell'encoder.
→ Controllare se la velocità del nastro di trasporto corrisponde alla velocità indicata sul pannello di comando. In caso contrario: regolare correttamente la risoluzione dell'encoder.

Int. mod. synch

⊗ La comunicazione tra stampante e dispenser è interrotta, ma al momento si possono ancora erogare le etichette del tratto tampone.

→ Controllare la linea di collegamento, v. Messaggio di stato **5068** a pagina 107.

Module speed

⊗ La stampante stampa troppo lentamente, pertanto si devono ignorare i segnali di start.

→ Aumentare la velocità di stampa o ridurre la velocità di erogazione / il tasso di erogazione.

Livello foil basso

⊗ Si è raggiunto il diametro critico del rullo di pellicola nella stampante.

→ Preparare il cambio del rullo di pellicola.

Loop vuoto

⊗ Il tratto tampone (ingl. loop) del braccio semovibile lineare è vuoto. Non è momentaneamente possibile togliere etichette dal tratto tampone.

Il braccio semovibile si è spostato dalla posizione di comando. L'avvertenza precede il messaggio di errore "LDU lower limit", v. **5069** a pagina 108. Le cause dell'avvertenza sono analoghe a quelle del messaggio di errore.


Sic. Tandem

⊗ La comunicazione tra macchina master e slave non funziona.

L'avviso può presentarsi ad es. subito dopo l'accensione della macchina, se la comunicazione non è ancora attivata. Se la comunicazione si attiva entro i 5 minuti successivi al presentarsi dell'avviso, il messaggio di avvertimento si dissolve; in caso contrario appare dopo 5 minuti il messaggio di errore „Iniz.Sic.Tandem“, v. **5147** a pagina 109. Le cause dell'avviso corrispondono a quanto indicato dal messaggio di errore.

Elenco dei messaggi di errore

5000**Dispositivo BUS**

 Nella maggior parte dei casi il messaggio si presenta come primo di una serie di due o tre messaggi che limitano ulteriormente la causa dell'errore.

⊗ Non è possibile contattare il dispositivo sul Bus I²C.

→ Cancellare il messaggio premendo il tasto .

→ Spegnerne la macchina e riaccenderla dopo circa 30 secondi.

→ Se il messaggio di errore si ripresenta, contattare il tecnico del servizio di assistenza.

5001**Nessun gap ric.**

Nessun gap riconosciuto


Il sensore etichette non ha trovato nessun interspazio o punzonatura di etichetta.

⊗ Fine materiale (se non è attivato il controllo del diametro del rullo).

→ Inserire il materiale.

⊗ Si è superato il valore soglia per le etichette mancanti (SETUP ETICHETTA > N.mancati rilev.).

→ Controllare il materiale etichette

- ⊗ Non è installato correttamente il tipo di etichetta (SETUP MACCHINA > Tipo di sensore).
→ Controllare/modificare l'impostazione.
- ⊗ La lunghezza dell'etichetta non è impostata correttamente (SETUP ETICHETTA > Lungh. Etichetta).
→ Controllare/modificare l'impostazione.
- ⊗ Il sensore etichette è sporco.
→ Pulire il sensore etichette.
- ⊗ Il sensore etichette non si trova in posizione corretta.
→ Controllare/modificare la posizione del sensore etichette.
- ⊗ Il sensore etichette non è collegato correttamente.
→ Controllare se il sensore etichette è inserito sul connettore corretto.
- ⊗ Il sensore etichette è guasto.
→ Sostituire il sensore etichette.
- ⊗ Il trasduttore rotativo non è collegato correttamente.
→ Controllare/modificare l'impostazione del trasduttore.
- in ogni caso: Premere il tasto  per confermare il messaggio di errore.

5002 Fine materiale

- ⊗ Fine del materiale (se il controllo DR interno è stato collegato e attivato).
→ Inserire un nuovo rotolo di etichette.
- ⊗ Controllo DR interno *non* collegato, ma attivato.
→ Disattivare controllo DR interno: SETUP MACCHINA > Errore fine mat. = „Spento“.

5026 Protezione motore CPU

- ⊗ Il tessuto del filtro polveri è sporco. Ciò causa un surriscaldamento della macchina.
→ Sostituire il tessuto del filtro polveri. Lasciar raffreddare la macchina.
- ⊗ Il cavo di collegamento tra scheda di circuito CPU e scheda di circuito trasmissione motore non è inserito o è difettoso.
→ Controllare se il cavo è inserito correttamente.
→ Controllare il cavo.
- ⊗ La scheda di circuito della trasmissione motore è surriscaldata o difettosa
→ Spegnerla la macchina e riaccenderla dopo circa 30 secondi.
Se il messaggio di errore si presenta ripetutamente:
→ sostituire la scheda di circuito della trasmissione motore:

5067 L.DancArm Sensor

Sensore del braccio semovibile lineare

Problemi di collegamento con il sensore del braccio semovibile.

- ⊗ Il cavo sensore non è inserito.
→ Inserire il cavo sensore.
- ⊗ Il cavo sensore è guasto.
→ Controllare il cavo sensore e se necessario sostituirlo.

5068 Int. mod. synch

La comunicazione tra la stampante e dispenser è interrotta o non avviene (ancora).

- ⊗ La stampante e il dispenser si avviano a velocità diverse dopo l'accensione della macchina, vale a dire che la stampante non è ancora pronta quando è pronto il dispenser.
→ Confermare l'errore. Il processo di avvio si conclude senza problemi.

- ⊗ La stampante è spenta.
→ Accendere la stampante.
- ⊗ Il cavo di collegamento tra stampante e dispenser non è inserito o è danneggiato.
→ (Assistenza) Controllare il cavo di collegamento tra stampante e dispenser.

5069 LDU lower limit

Il braccio semovibile lineare ha raggiunto la posizione di finecorsa inferiore.

- ⊗ La velocità di erogazione e/o il tasso di erogazione sono eccessivi rispetto alla velocità di stampa.
→ Aumentare la velocità di stampa.
→ Ridurre la velocità di erogazione.
→ Ridurre il tasso di erogazione (il numero di etichette erogate per unità temporale).
- ⊗ Il sensore del braccio semovibile lineare non è collegato.
→ Controllare il cavo del sensore.
- ⊗ Il cavo del sensore del braccio semovibile lineare è difettoso.
→ Sostituire il cavo del sensore.

5070 LDU upper limit

Il braccio semovibile lineare ha raggiunto la posizione di finecorsa superiore. La stampante viene pertanto arrestata.

- ⊗ Il nastro di materiale è strappato.
→ Inserire nuovamente il materiale etichette.
→ In caso il problema si presenti nuovamente, ridurre la tensione della molla del braccio semovibile lineare.
- ⊗ Il sensore del braccio semovibile lineare non è collegato.
→ Controllare il cavo del sensore.
- ⊗ Il cavo del sensore del braccio semovibile lineare è difettoso.
→ Sostituire il cavo del sensore.


5111 Errore sens. DR


Si presenta con controllo esterno DR attivato se si è interrotto il sensore della fotocellula o se non è collegato nessun sensore della fotocellula.

- ⊗ (Controllo DR esterno) Si è raggiunto il diametro critico del rotolo di materiale (Presupposto: SETUP MACCHINA > Sensore DR = „Errore“). Il materiale etichette sta per terminare.
→ Preparare il cambio del rullo di materiale.
→ Controllare se il sensore fotocellula o il controllo DR esterno sono collegati.

5140 Controllo riavvolgitore

Controllo del riavvolgitore

 Durante un funzionamento senza problemi, il braccio semovibile del riavvolgitore si sposta solo di poco attorno alla cosiddetta posizione di controllo, vale a dire la posizione che assume il braccio semovibile dopo l'inizializzazione della macchina.

- ⊗ Una forza che agisce dall'esterno ha spostato il braccio semovibile dalla posizione di controllo.
→ Premere il tasto .

Si effettua così una nuova inizializzazione del controllo del braccio semovibile, che si riporta quindi alla posizione di controllo.


Esempio: blocco del motore di avanzamento, la carta di supporto non viene trasportata con velocità adeguata e il braccio semovibile viene quindi trascinato in alto.

Esempio: la carta di supporto si strappa e il braccio semovibile molleggia verso il basso.


5143

Stop riavvolgitore

Il braccio semovibile riavvolgitore non si muove e quindi si toglie corrente al motore del riavvolgitore.

 Questo effetto può essere sfruttato ad es. per inserire un nuovo rotolo di etichette, in quanto il riavvolgitore si lascia ruotare facilmente a motore spento.

⊗ Il braccio semovibile è stato trattenuto per più di due secondi in posizione di battuta di arresto superiore.


→ Premere il tasto  per confermare il messaggio di errore.


5145

Rewinder full

⊗ Si è raggiunto il materiale massimo ammesso per il rullo sull'avvolgitore.

→ Rimuovere la carta di supporto avvolta


→ Premere il tasto  per confermare il messaggio di errore.

 Questo errore può presentarsi solo se l'estremità di un nuovo rullo di etichette è stata incollata alla carta di supporto già avvolta sul riavvolgitore.

5147

Iniz.Sic.Tandem

Inizializzazione della sincronizzazione tandem

 Il messaggio può presentarsi solo in modalità Tandem.

⊗ La comunicazione tra macchina master e slave non funziona.

→ Controllare il cavo interfaccia tandem (cavo presente e correttamente inserito?).

→ Controllare le impostazioni su entrambe le macchine.

5152

Direz. riavvolg.

⊗ La carta di supporto è stata fissata erroneamente sul nucleo del riavvolgitore.

→ Fissare la carta di supporto sul riavvolgitore come indicato nelle istruzioni d'uso.

⊗ Si è impostato il tipo di macchina errato (SETUP MACCHINA > Tipo dispenser)

→ Impostazione "Macchina RH" e LH, o inversa.

5153

PMA non pronta

⊗ La stampante (PMA) è offline o si è presentato un errore.

→ Controllare la stampante.

5200

Posiz.di riposo

L'applicatore non ha raggiunto la sua posizione di riposo (fincorsa superiore) entro il periodo previsto. Il messaggio può presentarsi solo in modalità applicatore.

⊗ Nessun applicatore presente, ma è impostata la modalità applicatore.

→ INTERF. SEGNALE > Mod. interfaccia su "Interfaccia PLC".

⊗ L'applicatore è bloccato.

→ Eliminare gli eventuali ostacoli.

⊗ Applicatore ad aria compressa: alimentazione dell'aria compressa interrotta o spenta

→ Controllare il raccordo dell'aria compressa e se necessario collegare correttamente.

⊗ Cavo non correttamente inserito.

→ Controllare il cavo e se necessario collegare correttamente.

5201 Touch down

L'applicatore non ha raggiunto la sua posizione di finecorsa inferiore (Touch Down) entro il periodo previsto. Il messaggio può presentarsi solo in modalità applicatore.

⊗ Nessun applicatore presente, ma è impostata la modalità applicatore.

→ INTERF. SEGNALE > Mod. interfaccia su "Segnali PLC".

⊗ L'applicatore è bloccato.

→ Eliminare gli eventuali ostacoli.

⊗ Applicatore ad aria compressa: alimentazione dell'aria compressa interrotta o spenta

→ Controllare il raccordo dell'aria compressa e se necessario collegare correttamente.

⊗ Cavo non correttamente inserito.

→ Controllare il cavo e se necessario collegare correttamente.

6002 Vers. nuovo prog

⊗ Si è caricato un nuovo firmware. Il dispenser comunica così la presenza di nuovo firmware.

→ Confermare premendo il tasto Online.

Tutti i parametri saranno riportati alle impostazioni di fabbrica.

6030 Parametri nuovi

⊗ Si è caricato del firmware nuovo e quindi sono disponibili nuove funzioni per il menu.

→ Confermare premendo il tasto Online.

Si riavvia il sistema.

Tutti i parametri saranno riportati alle impostazioni di fabbrica.

6207 Manca file card

⊗ Non si è trovata una scheda di memoria.

→ Controllare se è inserita una scheda di memoria. Se la scheda di memoria è stata inserita dopo aver acceso la macchina: spegnere e riaccendere la macchina.

9022 Nessuna connessione di rete

Questo messaggio di stato può presentarsi solo se l'allocazione di indirizzo Ethernet è impostata su DHCP (INTERFACCIA > PAR.NETWORK > Indiriz IP fisso).

⊗ Connettore di rete non correttamente inserito.

→ Controllare se il connettore di rete è inserito correttamente e se necessario correggere.

MESSAGGI DI STATO SULLA STAMPANTE

Messaggi di errore



Quando si presenta un guasto o un'anomalia, la stampante visualizza sul pannello di comando un messaggio di errore.

I messaggi di errore corrispondono allo schema a seguire:

```
StampStat: a          5144 b  
Iniz. Riavvolgitore c
```


- a) Qui viene indicato, in base alla causa del problema, "StampStat:" oppure "CodaStat.:". StampStat: si riferisce ad un messaggio della centralina stampante, „CodaStat.:" si riferisce ad un messaggio di cosa dell'interprete Easy plug.
- b) 5144 = numero di stato, con questo numero il messaggio si lascia più facilmente identificare.
- c) "Iniz. Riavvolgitore" = testo di stato; breve descrizione dell'errore.

Cancellare il messaggio di errore:

1. Eliminare la causa del guasto. Per informazioni in dettaglio, v. capitolo [Elenco dei messaggi di errore](#)  a pagina 112.
2. Premere il tasto  per cancellare il messaggio.

I messaggi di errore che *non* sono riportati di seguito vanno trattati solo da personale di assistenza qualificato.

Se si presenta un errore qui non descritto:

1. Premere il tasto  per cancellare il messaggio.
2. Spegnerla macchina e riaccenderla dopo circa 30 secondi.

Se l'errore si presenta ripetutamente:

→ rivolgersi ad un tecnico dell'assistenza.



I messaggi di errore qui *non* indicati sono descritti nelle istruzioni di servizio.

Mentre viene visualizzato un messaggio di errore, l'uscita di segnale "Errore" è attiva.

ELENCO DI RIFERIMENTO PER I MESSAGGI DI STATO DELLA STAMPANTE

Elenco dei messaggi di errore

5001	<p>Nessun gap ric.</p> <p>Il sensore per le etichette non ha trovato nessun contrassegno di inizio etichette (gap punzonato o contrassegno a riflesso).</p> <ul style="list-style-type: none">⊗ Errata impostazione del tipo di materiale. → Controllare se l'impostazione di PAR. DI STAMPA > Tipo materiale è adeguata al materiale di etichette utilizzato.⊗ Tipo di sensore impostato errato (SISTEMA > Tipo di sensore). → Controllare se il tipo di sensore impostato è adatto al materiale etichette (punzonature o contrassegni a riflesso)⊗ Il materiale etichette inserito è errato (non è adatto alle impostazioni in PAR. DI STAMPA > Tipo materiale) → Controllare il materiale etichette.⊗ Posizione errata del sensore etichette. → Controllare/correggere la posizione del sensore etichette.⊗ Trasporto del materiale non correttamente impostato - I contrassegni di inizio etichette scorrono a fianco del sensore etichette. → Controllare/correggere le impostazioni per il trasporto materiale.⊗ Sensore etichette sporco. → Pulire il sensore etichette.⊗ La sensibilità del sensore etichette è impostata ad un valore insufficiente. Materiali con "contrasto" ridotto tra materiale e carta di supporto o tra contrassegno a riflesso e materiale richiedono una maggiore sensibilità del sensore etichette. → Aumentare la sensibilità.⊗ La definizione dei gap di punzonatura, del tipo di materiale e/o della lunghezza del materiale nell'ordine di stampa sono errate. → Controllare l'ordine di stampa. <p>Dopo la conferma con il tasto Online il materiale viene automaticamente fatto avanzare e si ricerca il prossimo gap punzonato.</p>
5002	<p>Fine materiale</p> <p>Nessun materiale nel sensore etichette.</p> <ul style="list-style-type: none">⊗ Il rullo di etichette è completamente consumato. → Inserire un nuovo rotolo di etichette.⊗ Trasporto del materiale non correttamente impostato - I contrassegni di inizio etichette scorrono a fianco del sensore etichette. → Controllare/correggere le impostazioni per il trasporto materiale.
5003	<p>Cover aperto</p> <ul style="list-style-type: none">⊗ La calotta anteriore della stampante è aperta. → Chiudere il coperchio anteriore. <p>Chiudendo la calotta anteriore si cancella automaticamente il messaggio di errore.</p>



5008 Fine foil

In modalità a stampa termica:

- ⊗ Il sensore di fine pellicola *non* è spento.
- SISTEMA > Risparmio foil = „Stampa termica”.

In stampa a trasferimento termico:

- ⊗ Il rotolo di pellicola è completamente consumato.
- Inserire un nuovo rotolo di pellicola.
- ⊗ Il nucleo del rotolo di pellicola è inserito non fisso sullo sbobinatore.
- Utilizzare sempre rotoli di pellicola con diametro nucleo adeguato.
- Regolare la lamierina a molla sul perno di sbobinamento in modo che il nucleo della pellicola sia ben fisso.



5063 Rullo pressione

- ⊗ La leva del rullo di pressione del materiale etichette (leva verde) è aperta.
- Chiudere la leva.

Chiudendo il rullo di pressione si cancella automaticamente il messaggio di errore.

5071 Material end unw

Si presenta in modalità con controllo interno DR attivato.

- ⊗ Il messaggio appare se il diametro del rullo di materiale ha raggiunto il valore soglia impostato (SETUP MACCHINA > Errore fine mat.).
- Cambiare il rullo di materiale.

5072 Material end unw

Si presenta in modalità con controllo interno DR attivato.

- ⊗ Il messaggio appare se durante 600 mm di avanzamento del materiale non è stata registrata nessuna rotazione dello svoglitore.
- Controllare il percorso del materiale. Se necessario, sostituire il rullo di materiale.

5110 Livello foil basso

- ⊗ Il diametro del rullo di pellicola ha raggiunto il valore impostato in SISTEMA > Allar. fine foil.
- Eseguire il cambio del rullo di pellicola.

Pulizia

SEGNALAZIONI PER LA PULIZIA

Sicurezza



AVVERTENZA!

Durante gli interventi di manutenzione e pulizia possono crearsi situazioni pericolose. Se non si rispettano le presenti segnalazioni di sicurezza gli effetti meccanici o elettrici possono causare infortuni e incidenti.

- Prima della pulizia o della manutenzione, scollegare la macchina dalla linea di alimentazione!
- Non lasciar mai infiltrare dei fluidi nella macchina!
- Non spruzzare prodotti sulla macchina con bombolette o spray! Utilizzare sempre un panno inumidito con il prodotto di pulizia!
- Solo i tecnici del servizio di assistenza, dotati della necessaria formazione, possono effettuare riparazioni della macchina!

Detergenti

PRUDENZA!

Detergenti aggressivi possono danneggiare la stampante.

- Non utilizzare detergenti che potrebbero danneggiare o rovinare le superfici verniciate, le scritte, il display, la targhetta identificativa, i componenti elettrici ecc.
- Non utilizzare detergenti abrasivi o in grado di sciogliere la plastica.
- Non utilizzare soluzioni acide o alcaline.

Componente sporco	Detergenti	N° d'ordine
Testina di stampa	Pennarello detergente	95327
	Carta detergente	5030
Rulli in gomma (rullo di stampa, rullo di pressione, ...)	Detergente per rulli	98925
Rulli di rinvio	Benzina detergente, alcol, alcol isopropilico	--
	Spray per staccare le etichette	90073
Alloggiamento	Detergenti neutri comunemente in commercio	--

[Tab. 23] Detergenti consigliati

Intervallo di pulizia

→ Pulire la macchina ad intervalli regolari.

La frequenza dipende dai seguenti fattori:

- Condizioni operative
- Ore di esercizio quotidiano
- Materiale delle etichette / combinazione di pellicola utilizzati

PULIZIA GENERICA

Le particelle di polvere si accumulano in modo particolare nell'area dei componenti meccanici di stampa.

- Eliminare le particelle di polvere con un pennello morbido o aspirapolvere.
- Pulire l'alloggiamento con un panno e un comune detergente neutro.

TESTINA DI STAMPA

Segnalazioni generiche

Come testina di stampa [91] si intende di seguito l'unità costituita dall'assemblaggio di testina termica [92A] e alloggiamento della testina termica [92C].

PRUDENZA!

Rischio di modificare irreparabilmente la posizione della testina di stampa.

→ Non allentare mai le viti [91A] sulla testina di stampa.

→ Sostituire sempre completamente le testine di stampa eventualmente spostate ed eventualmente inviarle all'assistenza per la regolazione.

PRUDENZA!

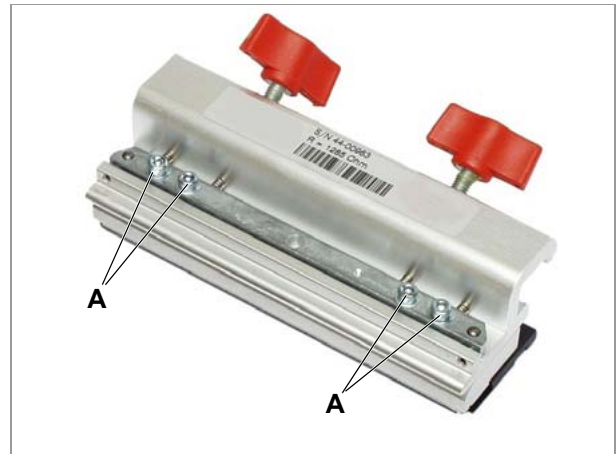
Scariche elettrostatiche o il contatto con bordi appuntiti possono danneggiare la testina di stampa!

→ Durante ogni intervento di manutenzione e riparazione, proteggere sempre la testina di stampa dalle scariche elettrostatiche!

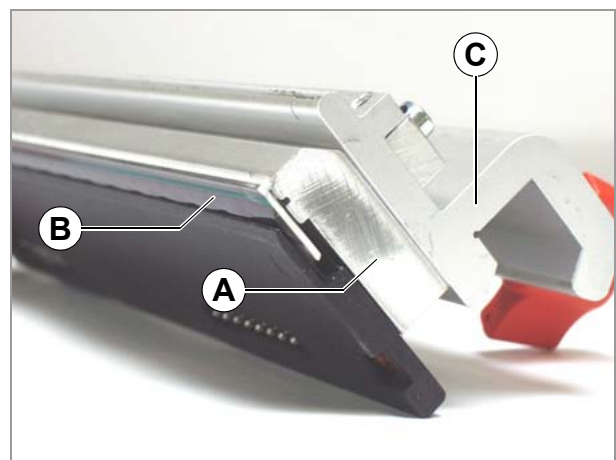
→ Se possibile non toccare la barra termica [92B] a mani nude!

→ Non toccare mai la barra termica con oggetti appuntiti!

▮▮▮ Se non si dispone di un equipaggiamento professionale contro le scariche elettriche (bracciale e calzature contro le scariche elettrostatiche...), prima di toccare la testina di stampa afferrare con una mano un oggetto con messa a terra (ad es. un calorifero) per scaricare le cariche statiche del proprio corpo!



[91] Testina di stampa



[92] Testina di stampa

- A** Testina termica
- B** Barra termica
- C** Alloggiamento della testina termica

Pulizia della testina di stampa



AVVERTENZA!

Rischio di ustioni. Durante il funzionamento la testina di stampa può raggiungere temperature elevate!

→ Evitare il contatto.

Durante la stampa possono depositarsi sulla testina di stampa impurità quali polvere di carta o particelle di colore della pellicola a trasferimento termico. Ciò comporta un deciso peggioramento della qualità di stampa, dovuto a:

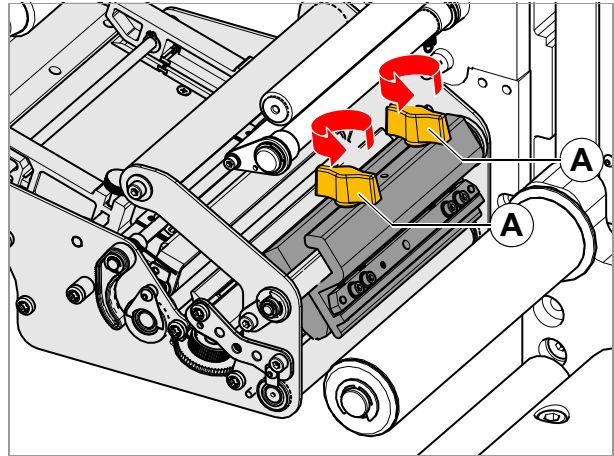
- differenze di contrasto nell'etichetta
- strisce chiare nella direzione di stampa

Intervallo di pulizia

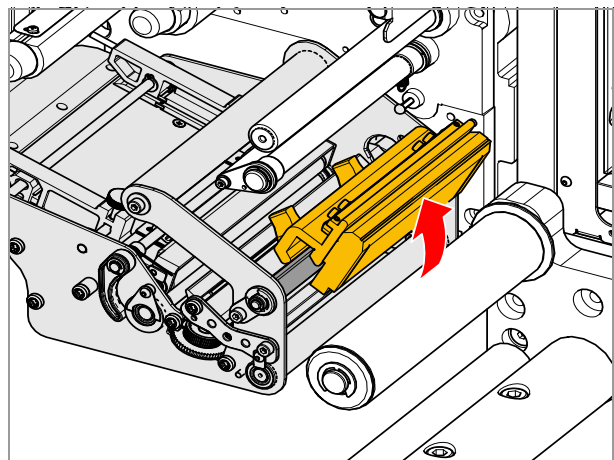
- In stampa a trasferimento termico: ad ogni cambio del rotolo di pellicola
- In stampa termica diretta: ad ogni cambio del rotolo di etichette

Preparazione della testina di stampa

1. Spegner la macchina.
2. Scollegare la linea di alimentazione.
3. Estrarre il materiale etichette e la pellicola.
4. Svitare entrambe le viti ad aletta [93A] fino a che la testina di stampa si lasci ribaltare sull'asse.
 - ▮▮▮ Prima di ribaltare verso l'alto la testina di stampa, spingere di circa 1 cm la testina di stampa verso il centro.
 - ▮▮▮ Se la testina di stampa non si trova lateralmente in posizione di fine corsa, contrassegnare dapprima la posizione sull'asse.
5. Ribaltare verso l'alto la testina di stampa [94].



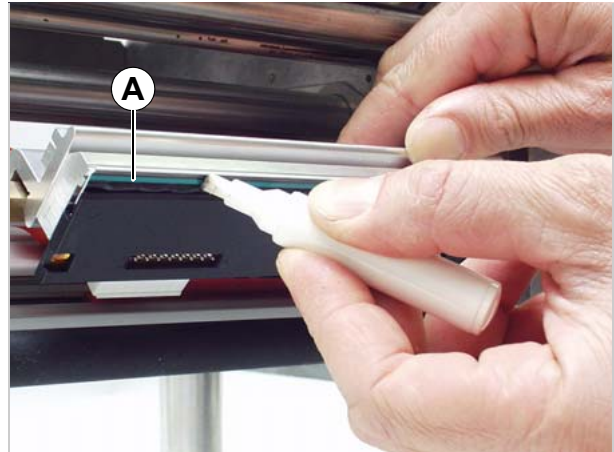
[93] Viti ad aletta (A) sulla testina di stampa.



[94] Ribaltare verso l'alto la testina di stampa.

Pulizia con il pennarello detergente

→ Passare ripetutamente il pennarello detergente sulla barra termica [95A] della testina di stampa.



[95] Pulire la testina di stampa con l'apposito pennarello detergente.

A Barra termica

Pulizia con strisce detergenti

→ Passare ripetutamente il lato ruvido della striscia detergente [96A] sulla barra termica della testina di stampa. Contemporaneamente premere leggermente con la mano la striscia detergente.



[96] Pulire la testina di stampa con le strisce detergenti.

Pulizia con alcol

→ Inumidire con alcol un panno senza pelucchi e passare il panno sulla barra termica della testina di stampa [97].

Come fissare nuovamente la testina di stampa

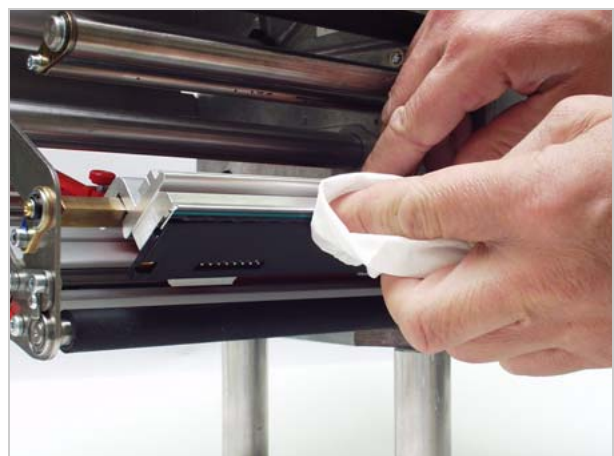
1. Dopo la pulizia, riportare l'alloggiamento della testina nella vecchia posizione e avvitare nuovamente le viti ad aletta.

▣▣▣ Le viti ad aletta devono premere sul bordo smussato dell'asse quadrangolare.

▣▣▣ Fare attenzione alla posizione della testina di stampa rispetto al bordo etichette.

Posizione di fabbrica della testina di stampa: a contatto con la boccola nera interna in materiale plastico.

2. Prima di accendere la macchina, controllare se il cavo della testina di stampa è ancora correttamente collegato. In caso contrario, inserire correttamente il cavo.



[97] Pulire la testina di stampa con alcol.

Sostituzione della testina di stampa

È possibile solo una sostituzione completa della testina di stampa [102A].



AVVERTENZA!

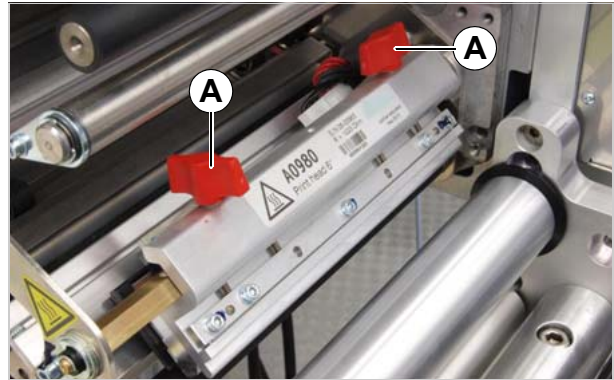
Rischio di ustioni. Durante il funzionamento la testina di stampa può raggiungere temperature elevate!

→ Evitare il contatto.

1. Spegnerne la macchina.
2. Scollegare la linea di alimentazione.
3. Estrarre il materiale e la pellicola.
4. Staccare entrambe i connettori [100A,B] dalla testina di stampa [99].
 - ▮▮▮ Staccare il cavo della testina dalla testina stessa attendendo almeno 3 minuti dallo spegnimento della macchina.
 - ▮▮▮ Se la testina di stampa non si trova lateralmente in posizione di fine corsa, contrassegnare dapprima la posizione sull'asse.
5. Svitare le due viti ad aletta [98A] fino a che l'intera testina di stampa si lasci asportare dall'albero di pressione.
6. Per la sostituzione, portare la nuova testina nella vecchia posizione e serrare le viti ad aletta.

Posizione di fabbrica della testina di stampa: a contatto con la boccola nera interna in materiale plastico.

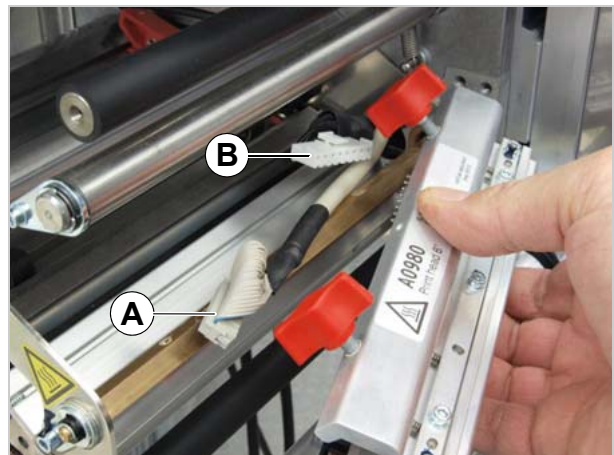
 - ▮▮▮ Le viti ad aletta devono premere sul bordo smussato dell'asse quadrangolare.
 - ▮▮▮ Inoltre si deve controllare la posizione della testina di stampa rispetto al bordo etichette.
7. Inserire nuovamente il cavo sulla testina di stampa. Prosegue.



[98] Testina di stampa nell'ALX 736.



[99] Scollegare il cavo di linea.



[100]Asportare la testina di stampa.



[101]Posare il cavo di linea in modo che venga a contatto con la pellicola.

8. La resistenza di una nuova testina va impostata dopo la messa in esercizio mediante SISTEMA > Resistenza test..

▣▣▣▣ La resistenza è riportata sull'adesivo sulla testina stessa [102B].

PRUDENZA!

Immettendo una resistenza errata si può danneggiare la testina!

→ Immettere la resistenza stampata sulla testina di stampa *installata*.



[102] Testina di stampa (A) con indicazione della resistenza (B), in questo caso: 1221 Ohm.

Test della testina

La stampante è dotata di una funzione di test, che controlla il funzionamento di singoli dot.

Test dei dot con stampa di stato

→ Richiamare SERVIZIO TECNICO > Dot test testina.

Dopo il test dei dot segue una stampa di stato che informa di numero e posizione dei dot eventualmente difettosi.

Test dei dot con visualizzazione a display

→ Premere i tasti APPLY + FEED.

Segnalazione di un dot difettoso:

```
StampStat.: 5103
Dot rotto
```

▣▣▣▣ Se nessun dot non presenta problemi non viene visualizzato nulla.

▣▣▣▣ Al presentarsi del messaggio di errore l'ordine attivo di stampa viene interrotto.

Durata del test dot

La procedura di test può durare da 10 secondi a diversi minuti in base al tipo di testina (quanto più larga è la testina e quanto maggiore è il numero di dot difettosi, tanto più si prolunga il test).

Interruzione del test dot

PRUDENZA!

Rischio di danni irreparabili su singoli dot della testina.

→ Non concludere mai un test dot spegnendo la stampante!

→ Premere i tasti FEED+CUT+ONLINE.

▣▣▣▣ Interrompere il test dot con un reset solo nei casi in cui non sia assolutamente possibile evitarlo!

RULLI DI GOMMA

Rulli di avanzamento/rulli di pressione

Stampante:

rullo di avanzamento [103A] e rullo di pressione [103B] si lasciano pulire dal lato inferiore della macchina senza altri interventi di smontaggio. Il rullo pellicola [103D] è liberamente accessibile con coperchio aperto e pellicola asportata.

Dispenser:

il rullo di avanzamento [103C] è liberamente accessibile con materiale ad etichette asportato.

Pulizia dei rulli:

1. Spegner la macchina.
2. Scollegare la linea di alimentazione.
3. Estrarre il materiale o la pellicola.
4. Pulire i rulli con un panno senza polvere e il detergente apposito.

▣▣▣▣ Ruotare poco a poco i rulli, fino ad averli completamente puliti.

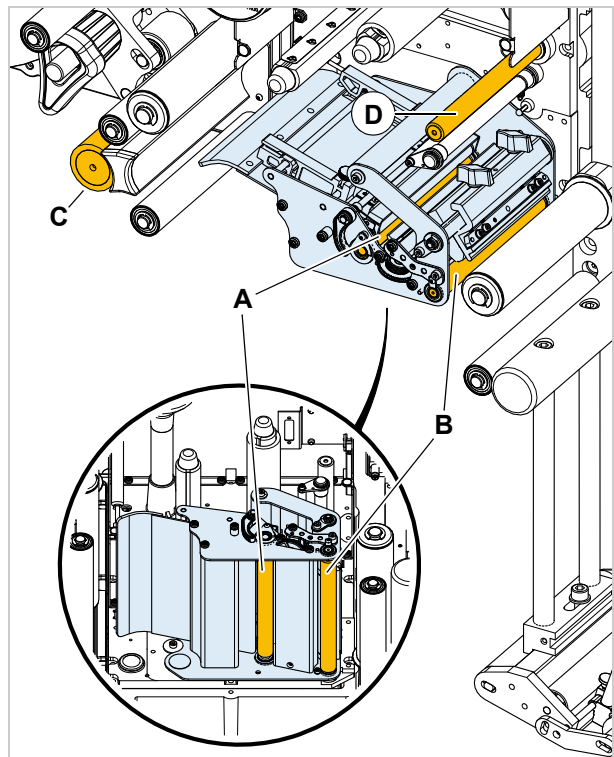
PRUDENZA!

Rischio di danni ai rulli.

→ Non utilizzare mai coltelli o altri oggetti appuntiti per pulire i rulli!

▣▣▣▣ A scelta è anche possibile pulire il rullo di pressione dal lato anteriore. A tal scopo, smontare la testina di stampa.

V. **Sostituzione della testina di stampa**  a pagina 119



[103] Posizione di rulli di gomma:

- A Rullo di avanzamento (stampante)
- B Rullo di pressione
- C Rullo di avanzamento (dispenser)
- D Rullo di avanzamento pellicola (stampante)

Rullo di pressione

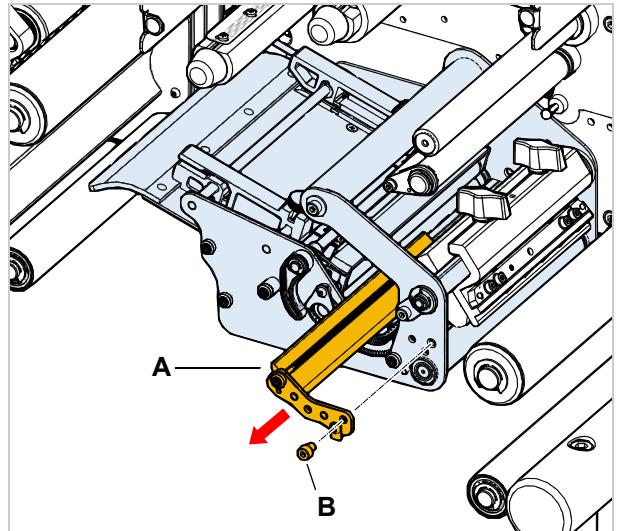


AVVERTENZA!

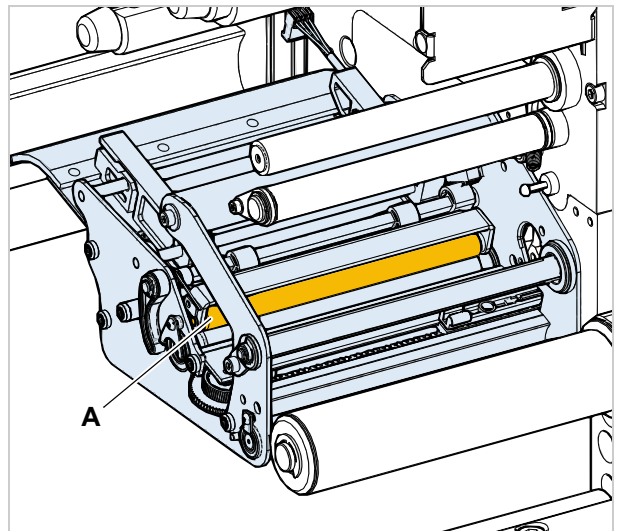
Rischio di ustioni. Durante il funzionamento la testina di stampa può raggiungere temperature elevate!

→ Evitare il contatto.

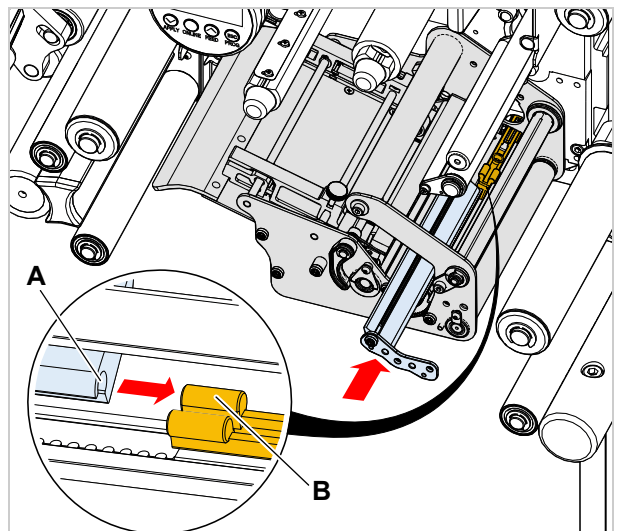
1. Spegner la macchina.
2. Scollegare la linea di alimentazione.
3. Estrarre il materiale e la pellicola.
4. Togliere la vite [104B] (con una brugola a esagono cavo da 3 mm).
5. Estrarre lateralmente il profilo guida [104A].
6. Se la testina *non* viene utilizzata in posizione completamente a destra o a sinistra dell'asse della testina: contrassegnare sull'asse la posizione della testina.
7. Smontare la testina, v. **Sostituzione della testina di stampa** □ a pagina 119.
8. Pulire il rullo di pressione [105A] con un panno antipolvere e detergente apposito (codice 98925). Ruotare poco a poco il rullo, fino ad averlo completamente pulito.
9. Inserire nuovamente il profilo guida e avvitare.
 - ▣ Spingere il profilo guida con la cavità [106A] sul nottolino guida posteriore della forcella sensore [106B].
10. Montare la testina nella posizione precedentemente occupata.



[104] Smontare il profilo guida (A).



[105] Posizione del rullo di pressione (A) nella stampante (profilo guida e testina smontati).

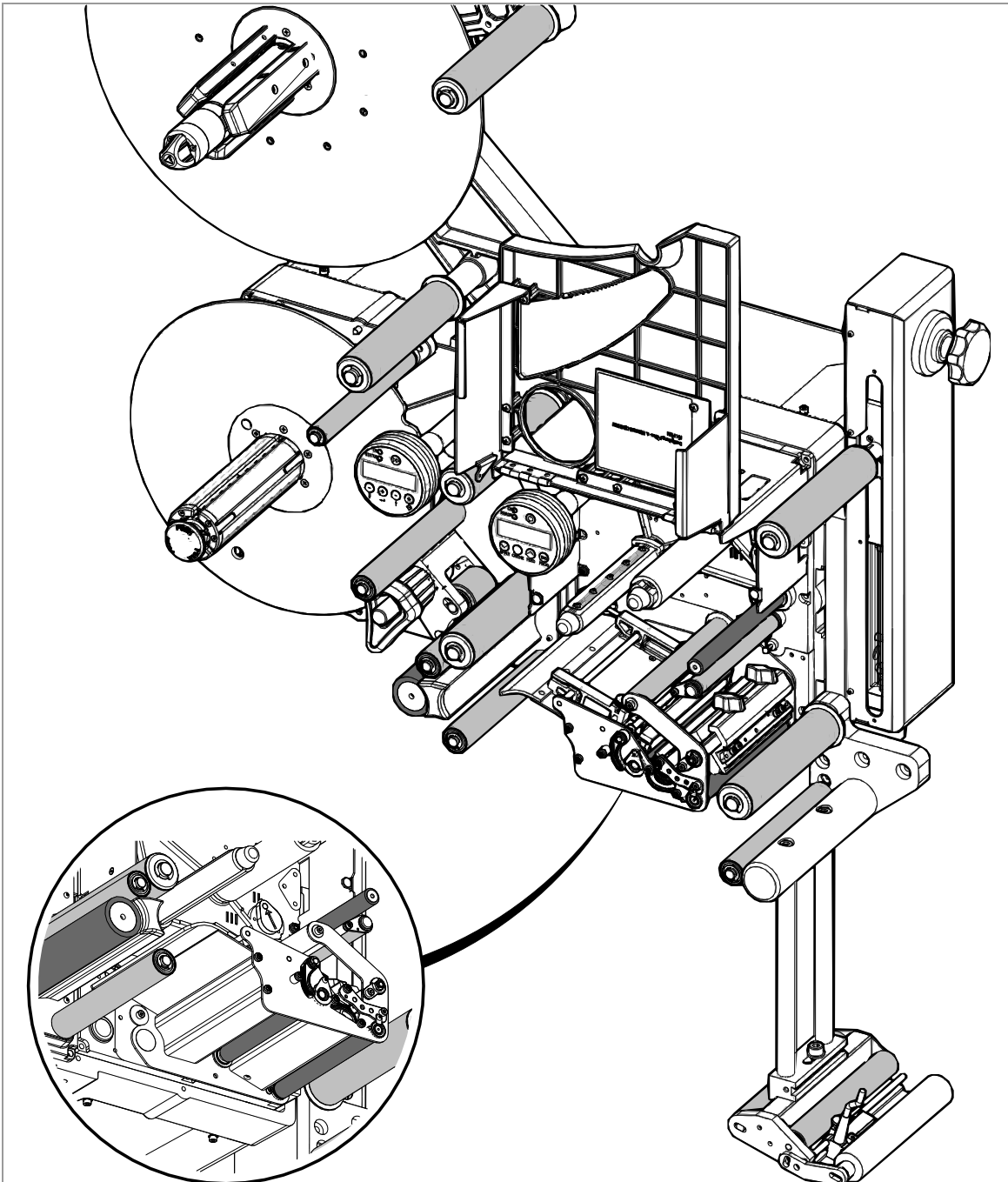


[106] Nottolino guida (B) sulla forcella sensore.

RULLI DI RINVIO

L'adesivo del materiale ad etichette potrebbe aderire ai rulli di rinvio.

→ Inumidire un panno pulito con benzina detergente e pulire i rulli di rinvio sporchi [107].



[107] Rulli in gomma (grigio scuro) e rulli di rinvio (grigio chiaro) dell'ALX 73x.

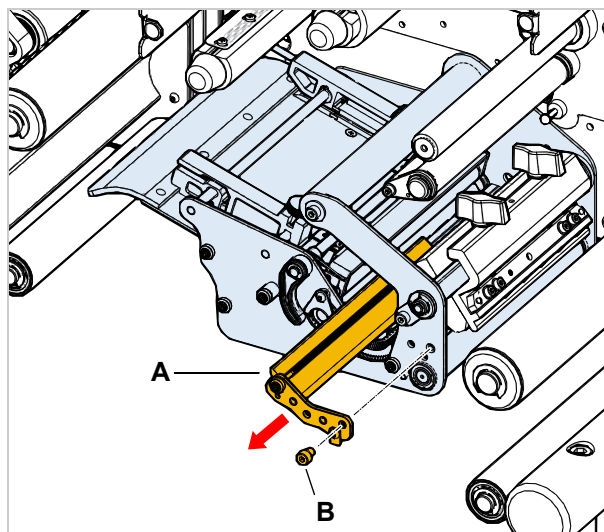
SENSORI

Pulire i sensori ad intervalli regolari per eliminare i residui di materiale e polvere. La frequenza dipende dai materiali utilizzati.

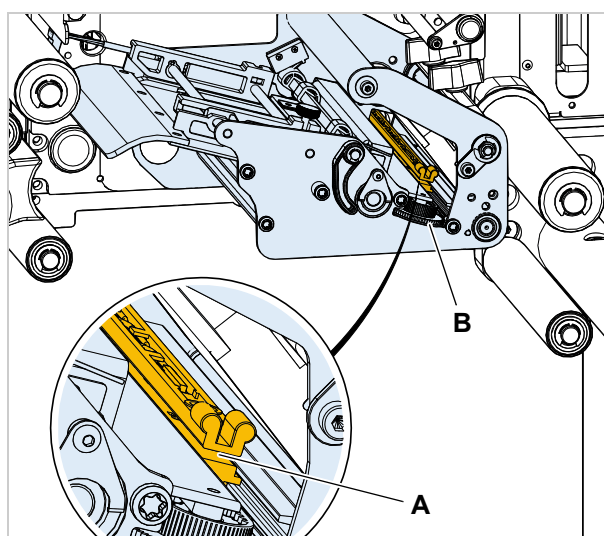
Pulizia del sensore per le punzonature etichette

Per accedere al sensore delle punzonature etichette si deve innanzi tutto smontare il profilo guida:

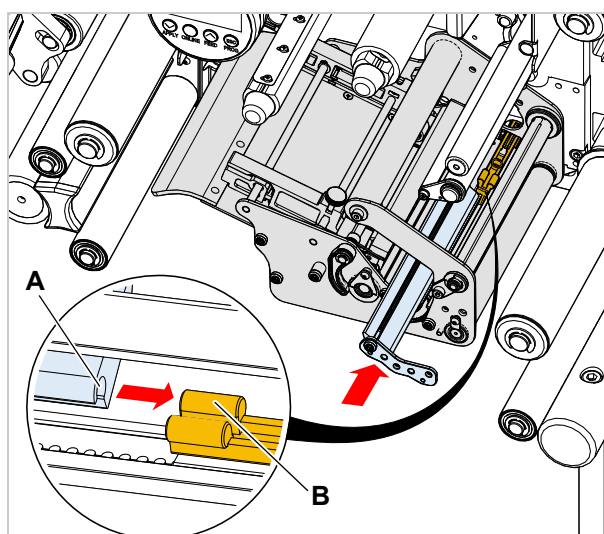
1. Spegnerne la macchina.
2. Scollegare la linea di alimentazione.
3. Estrarre il materiale e la pellicola.
4. Togliere la vite [108B] (con una brugola a esagono cavo da 3 mm).
5. Estrarre lateralmente il profilo guida [108A].
6. Notare la posizione della rotella di regolazione sensore [108B].
7. Spostare all'esterno la forcina sensore ruotando la rotella di regolazione.
8. Soffiare con aria compressa la fessura [109A] nella forcina sensore (una bomboletta ad aria compressa è disponibile come accessorio).
 - ▣ In caso di sporcizia notevole, pulire anche con benzina detergente e un panno.
9. Inserire nuovamente il profilo guida e avvitare.
 - ▣ Spingere il profilo guida con la cavità [110A] sul nottolino guida posteriore della forcina sensore [110B].
10. Riportare il sensore alla posizione originaria.



[108]Smontare il profilo guida (A).



[109]Forcina sensore (A).



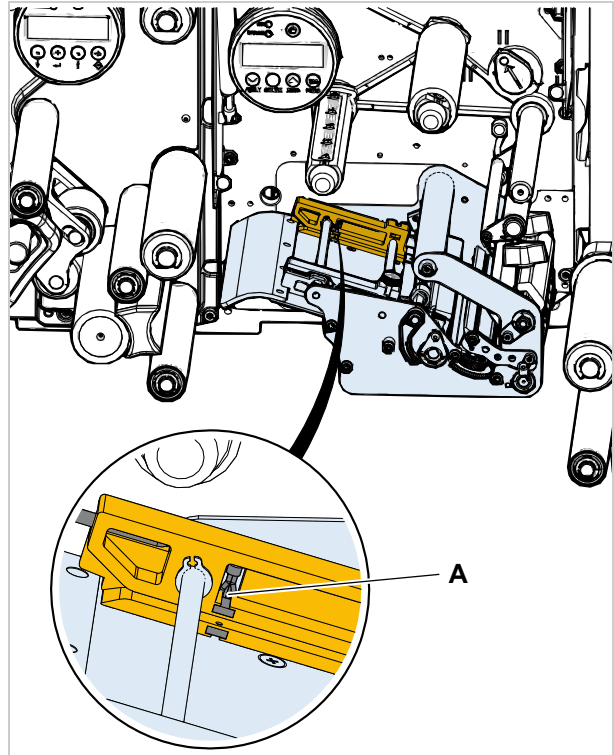
[110]Nottolino guida (B) sulla forcina sensore.

Pulizia del sensore di fine materiale

Il sensore di fine materiale [111A] si trova nella guida interna del materiale. È necessario effettuare ad intervalli regolari la pulizia del sensore, per eliminare residui di materiale e polvere. La frequenza di pulizia dipende dal tipo di materiale utilizzato.

→ Pulire il sensore di fine materiale con aria compressa (una bomboletta ad aria compressa è disponibile come accessorio).

▮▮▮ In caso di sporcizia notevole, pulire anche con benzina detergente e un panno.

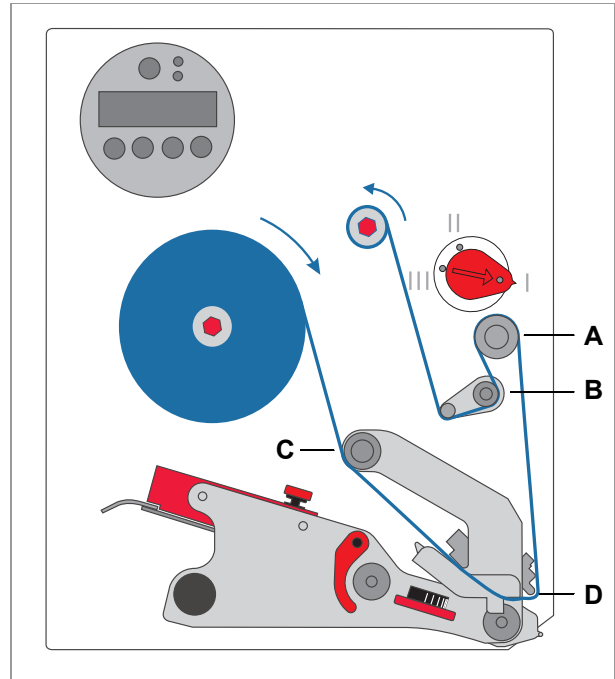


[111]Sensore di fine materiale (A) nella guida materiale interna

PULIZIA DEL PERCORSO PELLICOLA

I componenti che vengono a contatto con la pellicola [112], vanno puliti ad intervalli regolari. Gli intervalli minimi sono:

- settimanalmente
oppure
- dopo 5.000 m di pellicola



[112]Componenti sui quali si depositano i residui di pellicola:

- A** Rullo della pellicola
- B** Rullo di rinvio + scarico della trazione
- C** Galoppino di rinvio
- D** Nottolino di rinvio sulla testina

SOSTITUZIONE DEL FILTRO CARTACEO

PRUDENZA!

Un filtro della polvere ostruito può provocare un surriscaldamento e di conseguenza danni anche gravi alla macchina!

→ Sostituire ad intervalli regolari il filtro cartaceo della ventola.

L'intervallo di sostituzione del filtro cartaceo va stabilito in base alle singole condizioni operative. Per la frequenza va tenuto conto dei seguenti fattori:

- Tasso di polveri nell'aria
- Ore di esercizio

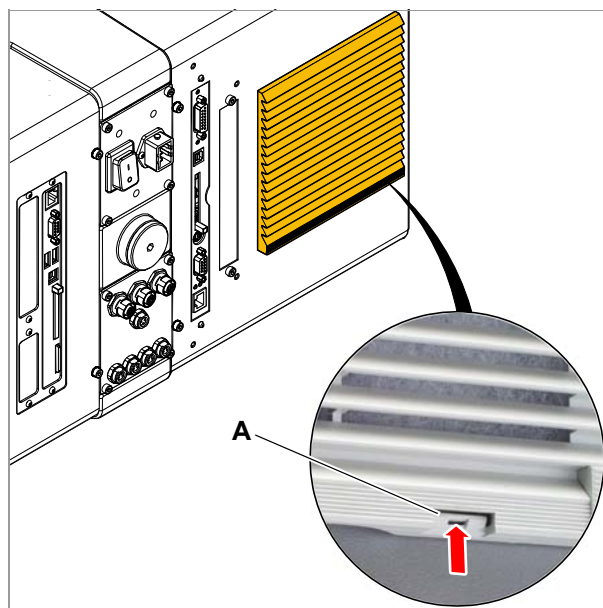
In caso di surriscaldamento appare il messaggio:

N° stato:	5026
Protezione motore CPU	

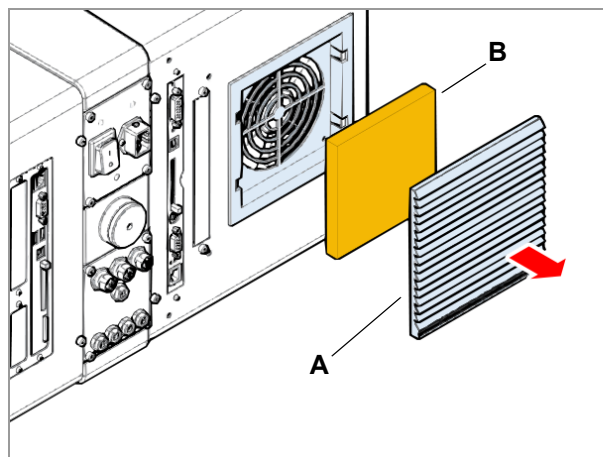
È possibile pulire il filtro soffiandolo con aria compressa o sciacquandolo.

Sostituzione del filtro cartaceo:

1. Premere verso l'alto il gancio di blocco [113A] utilizzando un cacciavite. Contemporaneamente asportare la copertura ventola [114A].
2. Sostituire il filtro cartaceo [114B] con uno nuovo o con un filtro pulito (numero di articolo: A9752).
3. Premere nuovamente in posizione la copertura ventola.



[113]Gancio di blocco (A) sulla copertura ventola.



[114]Togliere la copertura ventola (A).

Dichiarazioni EU

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ EU

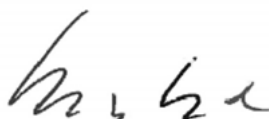
(Traduzione della versione originale)

La

Novexx Solutions GmbH
Ohmstraße 3
D-85386 Eching
Germania

dichiara che la macchina di seguito riportata è stata progettata e costruita in modo da soddisfare i requisiti di sicurezza e di tutela della salute a seguire previsti dalla Direttiva di seguito indicata:

Modelli	ALX 734, ALX 735, ALX 736
Denominazione generica	Dispenser di stampa etichette
Direttiva UE di competenza	2014/30/EU (CEM) 2011/65/EU (RoHS)
Norme armonizzate applicate	EN 55032 : 2015 EN 61000-6-2 : 2005 EN 61000-3-2 : 2014 EN 61000-3-3 : 2013



Eching, 7.6.2018

Manfred Borbe (Gerente)

DICHIARAZIONE DI INCORPORAZIONE EU

(Traduzione della versione originale)

La Novexx Solutions GmbH
Ohmstraße 3
D-85386 Eching
Germania

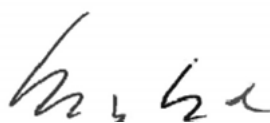
dichiara che la quasi-macchine di seguito riportata è stata progettata e costruita in modo da soddisfare i requisiti di sicurezza e di tutela della salute a seguire previsti dalla Direttiva 2006/42/CE allegato I (vedere tabella „Allegato alla dichiarazione di incorporazione“).

Sono state redatte la pertinente documentazione, in accordo a quanto previsto dall'Allegato VII parte B della Direttiva 2006/42/CE. Siamo impegnati a fornire i documenti di una richiesta motivata alle autorità nazionali. Essa deve essere inviata in formato elettronico.

La quasi-macchine indicata corrisponde alle prescrizioni della Direttiva 2014/30/EU (CEM) e della Direttiva 2011/65/EU (RoHS).

La quasi-macchine indicata può essere messa in funzione solo dopo aver determinato che la macchina, nella quale è stata incorporata la macchina incompleta, soddisfa le prescrizioni della Direttiva 2006/42/CE.

Modelli	ALX 734, ALX 735, ALX 736
Denominazione generica	Dispenser di stampa etichette
Direttiva UE di competenza	2006/42/EG (Direttiva macchine)
Norme armonizzate applicate	EN ISO 12100 : 2010 EN 415-2 : 1999 EN 60950-1 : 2006/A2 : 2013
Persona autorizzata a redigere la documentazione tecnica	Novexx Solutions GmbH (Indirizzo, v. sopra)



Eching, 1.8.2017

Manfred Borbe (Gerente)

ALLEGATO ALLA DICHIARAZIONE DI INCORPORAZIONE

Elenco dei requisiti di sicurezza e di protezione sanitaria per la costruzione e la realizzazione di macchine applicati e rispettati per il prodotto indicato nella dichiarazione di incorporazione.

Numero Allegato I	Denominazione	Non applicabile	Rispettato	Nota
1.1	Considerazioni generali			
1.1.2.	Principi d'integrazione della sicurezza		X	
1.1.3.	Materiali e prodotti		X	
1.1.4.	Illuminazione	X		
1.1.5.	Progettazione della macchina ai fini della movimentazione		X	
1.1.6.	Ergonomia		X	
1.1.7.	Posti di lavoro	X		
1.1.8.	Sedili	X		
1.2.	Sistemi di comando			
1.2.1.	Sicurezza ed affidabilità dei sistemi di comando		X	
1.2.2.	Dispositivi di comando		X	
1.2.3.	Avviamento		X	
1.2.4.	Arresto			
1.2.4.1.	Arresto normale		X	
1.2.4.2.	Arresto operativo	X		
1.2.4.3.	Arresto di emergenza		X	
1.2.4.4.	Assemblaggi di macchine	X		
1.2.5.	Selezione del modo di comando o di funzionamento	X		
1.2.6.	Guasto del circuito di alimentazione di energia		X	
1.3.	Misure di protezione contro i pericoli meccanici			
1.3.1.	Rischio di perdita di stabilità		X	
1.3.2.	Rischio di rottura durante il funzionamento		X	
1.3.3.	Rischi dovuti alla caduta o alla proiezione di oggetti		X	
1.3.4.	Rischi dovuti a superfici, spigoli od angoli		X	
1.3.5.	Rischi dovuti alle macchine combinate	X		
1.3.6.	Rischi connessi alle variazioni delle condizioni di funzionamento	X		
1.3.7.	Rischi dovuti agli elementi mobili		X	
1.3.8.	Scelta di una protezione contro i rischi dovuti agli elementi mobili			
1.3.8.1.	Elementi mobili di trasmissione		X	
1.3.8.2.	Elementi mobili che partecipano alla lavorazione			È necessario un dispositivo di protezione ^a
1.3.9.	Rischi di movimenti incontrollati		X	
1.4.	Caratteristiche richieste per i ripari ed i dispositivi di protezione			
1.4.1.	Requisiti generali			a
1.4.2.	Requisiti particolari per i ripari			
1.4.2.1.	Ripari fissi	X		
1.4.2.2.	Ripari mobili interbloccati			a
1.4.2.3.	Ripari regolabili che limitano l'accesso	X		
1.4.3.	Requisiti particolari per i dispositivi di protezione	X		
1.5.	Rischi dovuti ad altri pericoli			
1.5.1.	Energia elettrica		X	
1.5.2.	Elettricità statica		X	
1.5.3.	Energie diverse dall'energia elettrica	X		

Numero Allegato I	Denominazione	Non applicabile	Rispettato	Nota
1.5.4.	Errori di montaggio		X	
1.5.5.	Temperature estreme		X	
1.5.6.	Incendio		X	
1.5.7.	Esplosione	X		
1.5.8.	Rumore		X	
1.5.9.	Vibrazioni	X		
1.5.10.	Radiazioni		X	
1.5.11.	Radiazione esterne		X	
1.5.12.	Radiazioni laser	X		
1.5.13.	Emissioni di materie e sostanze pericolose	X		
1.5.14.	Rischio di restare imprigionati in una macchina	X		
1.5.15.	Rischio di scivolamento, inciampo o caduta		X	
1.5.16.	Fulmine	X		
1.6.	Manutenzione			
1.6.1.	Manutenzione della macchina		X	
1.6.2.	Accesso ai posti di lavoro e ai punti d'intervento utilizzati per la manutenzione		X	
1.6.3.	Isolamento dalle fonti di alimentazione di energia		X	
1.6.4.	Intervento dell'operatore		X	
1.6.5.	Pulitura delle parti interne	X		
1.7.	Informazioni			
1.7.1.	Informazioni e avvertenze sulla macchina		X	
1.7.1.1.	Informazioni e dispositivi di informazione		X	
1.7.1.2.	Dispositivi di allarme	X		
1.7.2.	Avvertenze in merito ai rischi residui		X	
1.7.3.	Marcatura delle macchine		X	
1.7.4.	Istruzioni		X	
1.7.4.1.	Principi generali di redazione		X	
1.7.4.2.	Contenuto delle istruzioni		X	
1.7.4.3.	Pubblicazioni illustrative o promozionali		X	

a) Di competenza del responsabile di integrazione di sistemi

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

NOVEXX 
SOLUTIONS