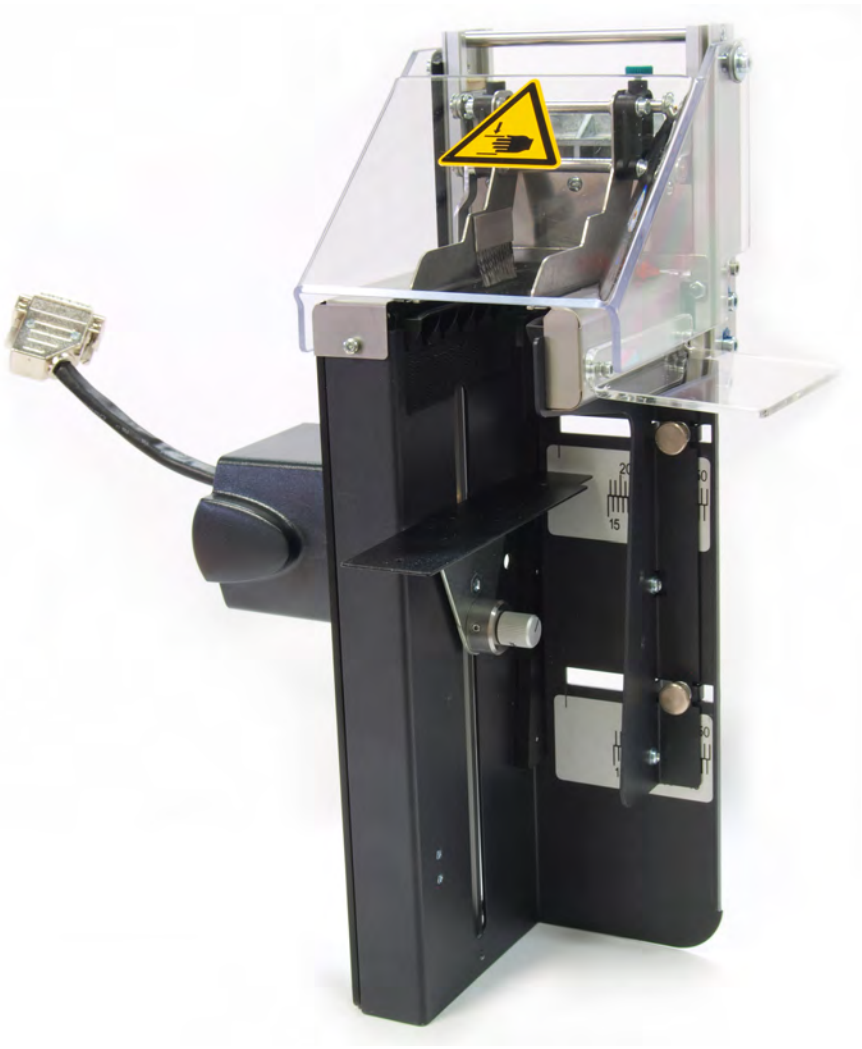
NOVEXX SOLUTIONS

MODE D´EMPLOI

TCS

Massicot Empileur



Edition 2 - 8/2018

Contenu

A prendre en compte ! -3
- Consignes générales -3
  - Validité et obligation de ces instructions -3
  - Représentation et information -4
- Consignes de sécurité -4
- Dispositifs de protection -5
- Mise en garde sur le TCS -6

Description du produit -7
- Utilisation prévue -7
- Éléments de commande -8
- Fonctionnement -9
- Caractéristiques techniques -9
- Configuration minimale requise -10

Mise en service -12
- Intégration du kit de modification TCS dans XLP 504 -12
- Montage de TCS -16
- Configurations dans le menu des paramètres -18

Fonctionnement / pannes / nettoyage -19
- Fonctionnement -19
  - Réglage du TCS -19
  - Insertion du matériel -20
  - Mise en marche« / »hors marche du TCS -21
- Élimination d’erreurs -22
- Nettoyage -23
- Entretien -24

A prendre en compte !

CONSIGNES GÉNÉRALES

Validité et obligation de ces instructions

Contenus

Le présent mode d'emploi concerne uniquement l'empileur de découpe TCS. Il permet le montage, la commande et le réglage corrects de l'appareil.

Pour toutes questions techniques n'étant pas décrites dans ce mode d'emploi, contacter le fabricant NOVEXX Solutions.

Le service après-vente de NOVEXX-Solutions est à votre disposition tout particulièrement pour des questions attrayant à la configuration ainsi qu'en cas de pannes.

Responsabilité

NOVEXX Solutions se réserve le droit :

- De modifier la construction et les composants et également d'utiliser d'autres composants, toutefois équivalents, que ceux indiqués, dans la mesure où ces modifications sont au profit du développement technique.
- De modifier les informations contenues dans ces instructions.

Une obligation à également appliquer ces modifications à des machines livrées au préalable est toutefois exclue.

Droits d'auteur

Tous les droits sur ces instructions et leurs annexes reviennent à la société NOVEXX Solutions. Toute reproduction, réimpression ou toutes autres copies, même uniquement de parties de ces instructions, sont uniquement autorisées sur accord écrit.

Imprimé en Allemagne

Fabricant

Novexx Solutions GmbH

Ohmstraße 3

D–85386 Eching, Allemagne

Tél. : +49-8165-925-0

Fax : +49-8165-925-231

www.novexx.com

Représentation et information

Explication des symboles

Différents types d'informations sont marqués de manière distinctive pour faciliter la lisibilité et la vue d'ensemble :

➔ Instructions pour une action, dans un ordre quelconque

1. Instructions numérotées pour une action, texte instructif
2. Tenir compte de l'ordre indiqué !

‖ Instruction particulière relative à l'exécution. A prendre en compte ! ‖

- Enumération de caractéristiques
- Autre caractéristique

Le symbole des experts caractérise des activités que seul du personnel qualifié et possédant une formation spéciale a le droit d'effectuer.

Remarques pour des dangers et des risques

Des remarques importantes devant obligatoirement être respectées sont mises en valeur de manière distincte :

AVERTISSEMENT!
Une mise en garde signale des risques pouvant entraîner des blessures graves ou même la mort ! La mise en garde contient des mesures de sécurité relatives à la protection des personnes concernées.
➔ Les instructions doivent obligatoirement être respectées.

PRUDENCE!

Un symbole de prudence signale des risques pouvant entraîner des dégâts matériels ou des blessures personnelles (légères blessures). Le texte contient des instructions permettant d'éviter les dommages.

➔ Les instructions doivent obligatoirement être respectées.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

AVERTISSEMENT!
Risque de blessures par coupes aux mains et aux doigts !
➔ Ne pas retirer les dispositifs de protection.
➔ Ne pas contourner les dispositifs de protection.
➔ Mettre l'imprimante hors marche avant de procéder au montage du TCS.
➔ Dans la mesure du possible, ne pas toucher les couteaux même si l'appareil est hors marche.

PRUDENCE!

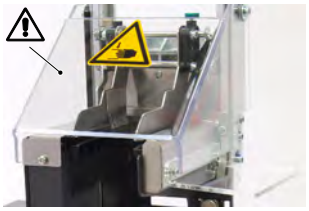
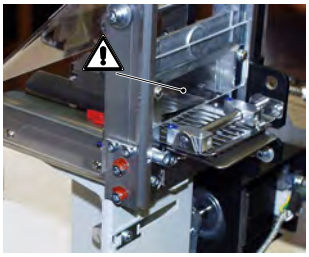
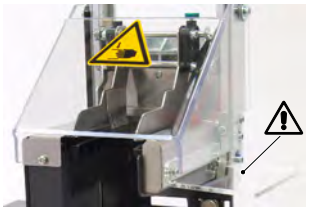
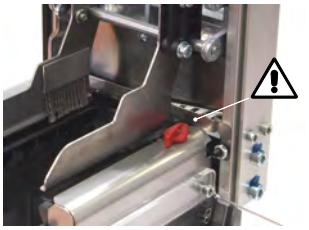
Endommagement des tranchants des couteaux !

➔ Ne pas nettoyer les couteaux avec des objets à bords tranchants.

DISPOSITIFS DE PROTECTION

Le modèle TCS est pourvu des dispositifs de protection désignés ci-dessous afin de protéger l'utilisateur contre des blessures corporelles suite à des risques de coupe ou de coincement.

➔ Après tout type de travaux de service, contrôler la présence et le fonctionnement de tous les dispositifs de protection :

Dispositif de protection	Illustration	Fonction	Contrôle
Cache en plexiglas à l'avant		Empêche l'accès au couteau. L'ouverture du cache pendant le mode (impression-coupe) stoppe l'imprimante et l'empileur.	Un contrôle visuel est suffisant : le cache est-il disponible ? Contrôle fonctionnel : une ouverture pendant le mode (impression-coupe) doit stopper l'imprimante et le TCS.
Interrupteur à couvercle			
Cache en plexiglas à l'arrière		Empêche l'accès au couteau.	Un contrôle visuel est suffisant : le cache est-il disponible ?
Cache en plexiglas sur le côté			
Tôle de protection au couteau			

MISE EN GARDE SUR LE TCS

VORSICHT!

Des mises en garde sur l’appareil sont d'importantes informations pour le personnel opérateur.

➔ Ne pas retirer les mises en garde.

➔ Remplacer des mises en garde manquantes ou illisibles.

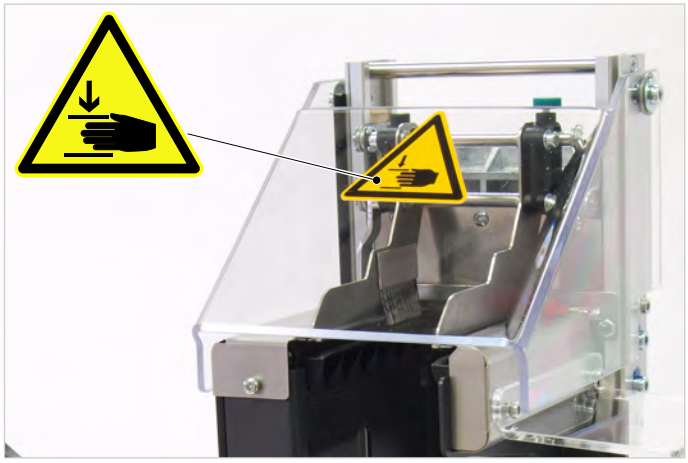


Abbildung 1: Position de l’autocollant de mise en garde sur le TCS.

Mise en garde	Signification	Référence
	La mise en garde « Risque de blessures des mains » signalise des mouvements dangereux de l'appareil risquant de blesser les mains.	A103530

Tabelle 1: Significations de la mise en garde.

Description du produit

UTILISATION PRÉVUE

Le TCS est un appareil supplémentaire pour imprimante d'étiquettes XLP 504 du fabricant NOVEXX Solutions.

La désignation TCS est l'abréviation de Textile Cutter-Stacker (Empileur-couteau textile) et indique le domaine d'utilisation principal de l'appareil, la découpe et l'empilage de supports textiles d'étiquettes.

En plus de matériel d'étiquetage textile, le TCS coupe et empile également des matériels d'étiquetage en carton et auto-adhésifs – dans les conditions suivantes :

> Le TCS n'est pas approprié pour l'usinage alternatif de matériel textile et carton resp. auto-adhésif. Utiliser soit du matériel textile ou du matériel carton resp. auto-adhésif. Les derniers types de matériel cités émoussent légèrement les couteaux – ils ne sont donc plus utilisables pour la découpe de matériel textile.

Les matériels d'étiquetage autorisés pour l'usinage dans le TCS sont indiqués dans la fiche produit TCS.

Des informations sur les dimensions admissibles des étiquettes, hauteur maximale d'empilage etc., sont fournies au chapitre « Caractéristiques techniques ».

Le TCS est vissé de manière stationnaire au XLP 504. Il ne nécessite pas d'alimentation en courant séparée, mais il est raccordé à l'imprimante par un connecteur mâle l'alimentant en courant. Le montage et démontage du TCS peuvent être effectués sans outil.

La commande du TCS est intégré dans le microprogramme du XLP 504. Le procédé de coupe est déclenché par une des méthodes suivantes :

- Actionnement de touche sur le panneau de commande de l'imprimante
- Commande Easy Plug dans la tâche d'impression (#ER ou #CIM)

Position d'utilisation : Le TCS est un appareil rapporté pour une imprimante de table. Il en résulte donc le sens d'empilage vertical, du haut vers le bas.

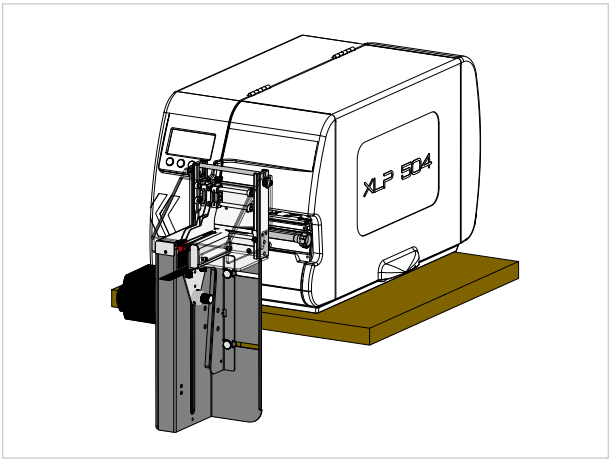


Illustration 2 : Position d'utilisation du XLP 504 avec TCS.

Toute utilisation contraire ou autre est considérée comme non conforme. La société NOVEXX Solutions décline toute responsabilité pour tous dégâts résultant d'une utilisation non conforme de l'appareil.

ÉLÉMENTS DE COMMANDE

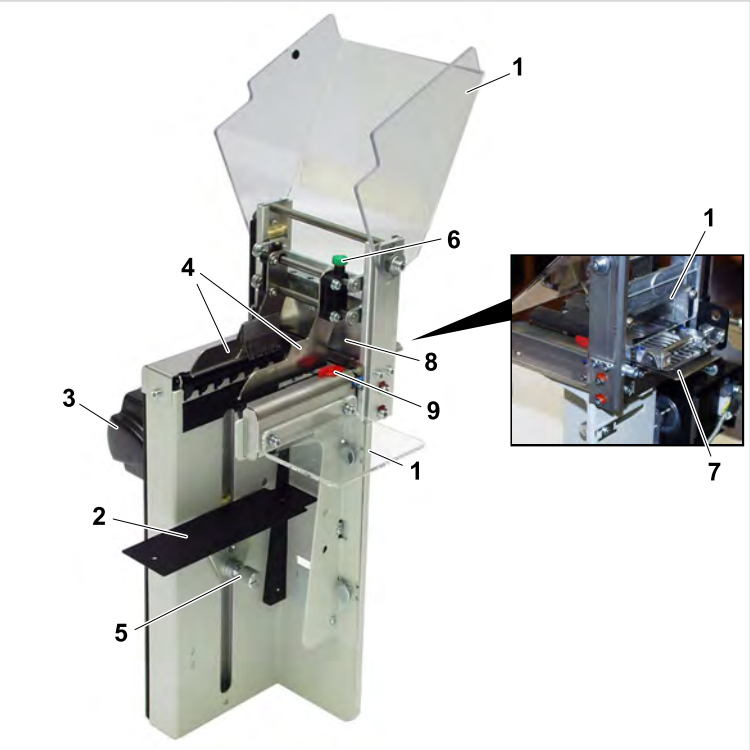


Illustration 3 : Éléments de commande sur le TCS.

Pos.	Description
1	*Dispositifs de protection*, empêchant d'introduire les mains pendant le fonctionnement, voir le chapitre « Dispositifs de protection » à la page 5
2	*Support de matériel* : les étiquettes découpent y sont empilées. La pile grandit par le fait que la pile appuie le support de matériel vers le bas. Dès que la pile est plein, le support de matériel figure donc tout en bas où il actionne un commutateur lequel stoppe l'imprimante.
3	*Moteur* : entraîne le mouvement de découpe / d'empilage
4	*Pusher (Poussoir)* : les Pusher sont accouplés au couteau. À chaque cycle, une étiquette est découpée et appuyée vers le bas sur la pile par les Pusher.
5	*Bouton de réglage* pour la force, avec laquelle le support de matériel fait opposition à la pression exercée par le haut
6	*Vis à tête moletée* : fixe le Pusher droit sur l'axe. La position du Pusher droit doit être adaptée à la largeur du matériel.
7	*Entrée de matériel*: le matériel d'étiquetage sortant de l'imprimante est guidé entre les deux tôles.
8	*Couteau supérieur* : la moitié supérieure du couteau se déplaçant vers le bas à chaque course
9	*Butée* : facilite le réglage de la distance correcte pour le Pusher droit

FONCTIONNEMENT

Déroulement du cycle d'impression-coupe-empilage en étapes :

1. Une étiquette est imprimée, poussée en avant et découpée.
2. En même temps que le mouvement vers le bas du couteau supérieur, les deux Pusher appuient par le haut sur l'étiquette découpée et la poussent sur le support de matériel.

   Le matériel d'étiquetage est retiré sous la tête d'impression.
3. Le couteau supérieur et les Pusher se déplacent à nouveau vers le haut.

   L'étiquette découpée est maintenue sur le support de matériel au moyen des deux bandes auto-agrippantes latérales.

Dès que l'empileur est plein, c.a.d. que le support de matériel a atteint le point final inférieur, un microrupteur commute, ceci stoppant l'imprimante et le message d'état suivant apparaît à l'écran du panneau de commande :

```
Statut : 5560
TCS plein/capot
```

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Spécifications

Largeur de matériel	Matériel textile : 15 à 53 mm Matériel auto-adhésif : 20 à 53 mm Matériel en carton : 25,4 à 53 mm
Longueur d'étiquettes	30 à 120 mm
Hauteur maxi d'empilage	150 mm
Étiquettes de modification	réglable
Niveau sonore	70 dB(A) (Bruits globaux du TCS et de l'imprimante)
Données électriques	Tension du moteur : 40 V Tension de cellule photoélectrique : 5 V
Conditions ambiantes	Température de service : 5 - 35°C Humidité de l'air : 45 -75%, non condensant

Matériel d'étiquetage textile

Il existe un grand nombre de différents matériels d'étiquetage dans le monde entier. Il sont principalement composés de nylon, polyester ou satin. Les rubans textiles peuvent être, soit sans revêtement ou bien avec revêtement (sur les deux faces). Les différentes qualités sont un autre critère de différenciation. En fonction du produit final respectif, les qualités appliquées varient entre produits à prix bas et produits à prix élevé.

Les propriétés indiquées ci-dessous sont influencées par la qualité du matériel d'étiquetage :

- Qualité d'impression
- Qualité de coupe
- Résistance au lavage

Certains matériels d'étiquetage textiles sont en plus dotés de propriétés particulières, telles par ex.

- Classe OEKO-TEX
- Qualification pour le secteur automobile
- Résistance aux produits chimiques
- Protection ignifuge

En outre, les grands fabricants de rubans transfert thermique offrent des rubans spéciaux pour l'impression textile.

Vues toutes ces possibilités pour sélectionner et combiner des matériels d'étiquetage textiles et des rubans transfert thermique, il est impossible de recommander une combinaison de matériel / rubans devant être utilisée avec le XLP 504 TCS. En conséquence, il est obligatoirement nécessaire de tester la combinaison de matériels/rubans avisée par le client avant la vente. Ceci est en effet le seul moyen permettant de garantir le fonctionnement de la combinaison souhaitée ainsi que l'obtention des résultats souhaités avec le XLP 504 TCS.

NOVEXX Solutions a testé 2 qualités de matériel d'étiquetage en combinaison avec un ruban pour l'impression textile avec le XLP 504 TCS 300 dpi. Dans des conditions définies, ces combinaisons ont fourni de bons résultats en matière de résistance au lavage et à l'impression :

Numéro d'article	Matériel	Spécification	Applications typiques
Sur demande[1]	Nylon	Avec revêtement (sur une face) OEKO-TEX Classe 1	Vêtements pour enfants Sous-vêtements Traitement du textile
Sur demande[1]	Polyester	Avec revêtement (sur les deux faces) OEKO-TEX Classe 1	
30177-400-xxx-xx[2]	Ruban textile	Résine	

CONFIGURATION MINIMALE REQUISE

Le XLP 504 doit être équipé, non seulement de la version de microprogramme nécessaire, mais aussi de quelques pièces particulières afin de pouvoir y exploiter un TCS. Ce « XLP 504 pour TCS » peut être soit commandé à l'état fini ou bien être équipé ultérieurement.

Version de microprogramme requise

7.75

Pièces requises

Les pièces suivantes doivent être disponibles pour l'exploitation d'un XLP 504 avec TCS :

Pos.	Désignation	Remarque
1	Applicateur TCS	
2	Fixation pour TCS	
3	Faisceau de câbles Sub-D	Autre pièce que dans « XLP 504 peripheral »
4	Partie de boîtier	
5	Niveau final de M5A	Autre pièce que dans « XLP 504 peripheral »

1) Dépend de la largeur de matériel d'étiquetage nécessaire
2) xxx-xx : dépend de la largeur du ruban

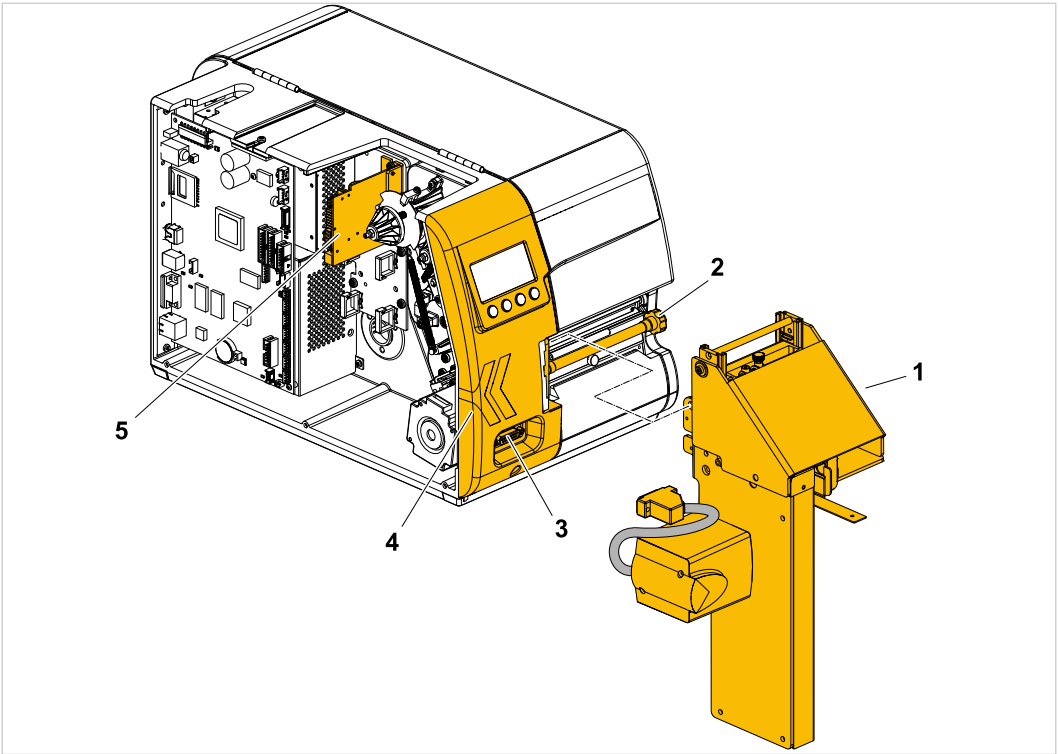


Illustration 4 : Les pièces marquées de couleur sont nécessaires pour l'exploitation d'un XLP 504 avec TCS et elles sont comprises dans le kit de modification.

Kit de modification pour le XLP 504

Imprimante (de sortie)	Kit de modification TCS	Pièces restant
XLP 504 basic	N101208	Partie de boîtier
XLP 504 peripheral		Niveau final M4A, faisceau de câbles, partie de boîtier

> Le « XLP 504 basic » est recommandé pour l'équipement ultérieur étant donné que les pièces restantes après l'équipement ultérieur sont dans ce cas moins nombreuses.

Mise en service

INTÉGRATION DU KIT DE MODIFICATION TCS DANS XLP 504

Décrit la transformation d'un XLP 504 en un « XLP 504 pour TCS » par l'intégration du « Kit de modification TCS ».

AVERTISSEMENT!

La machine fonctionne avec la tension de réseau. Tout contact avec des pièces sous tension peut entraîner des courants de chocs dangereux et des brûlures !

➔ Seul le personnel qualifié et autorisé a le droit d'effectuer des travaux de modification sur l'imprimante ; le personnel doit de plus être familiarisé avec les dangers liés à ces travaux !

➔ Également lire et respecter les consignes de sécurité figurant dans le manuel de service de l'imprimante !

➔ Après l'assemblage, contrôler la machine conformément aux réglementations pertinentes du pays respectif (pour l'Allemagne : DIN VDE 701-702 « Contrôle après remise en état, modification d'appareils électriques »).

Conditions

Imprimante : XLP 504 basic

Kit de modification TCS (N101208)

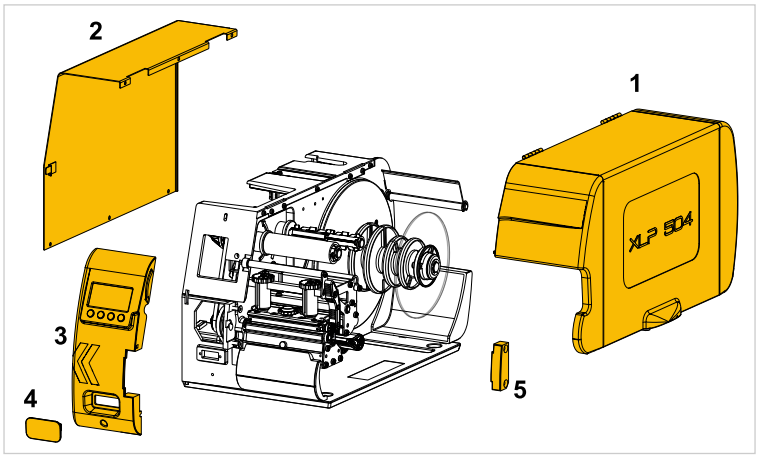
Outils :

- Tournevis Torx T10, T20
- Clé à pipe SW 5
- Clé à fourche SW 7

Procédure

1. Démonter les pièces suivantes du boîtier : Capot frontal (1), capot arrière (2), boîtier devant à gauche (3), cache de connecteur (4) et cache de bride (5).

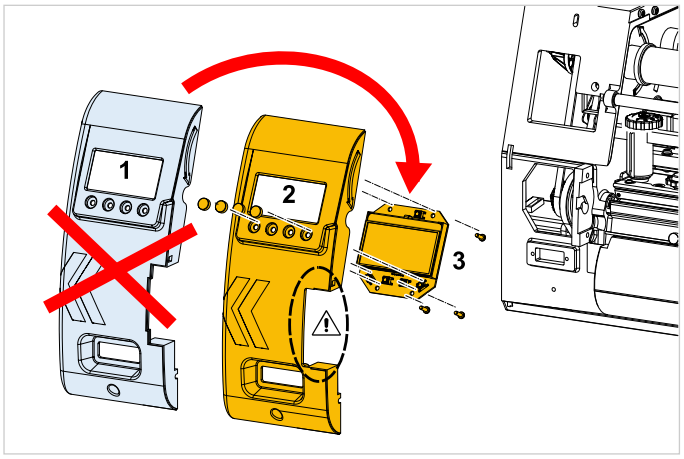
   Comment ? - Voir le « Manuel de service XLP 50x », chapitre « Service après-ventes Équipement mécanique » > « Pièces du boîtier ».



2. Démonter la carte du panneau de commande (3) du « Boîtier avant gauche » (1) tout juste démonté et l'intégrer dans la pièce de boîtier (2) du kit de modification.

   > Caractéristique de différenciation : l'évidement pour la bride de montage est plus grand sur la pièce de boîtier du kit de modification (voir fig.).

   Comment ? - Voir « Manuel de service XLP 50x », chapitre « Service après-ventes Équipement mécanique » > « Remplacement de composants électriques » > « Carte du panneau de commande ».



3. Monter la « Pièce de boîtier avant gauche » avec la carte du panneau de commande intégrée sur l'imprimante.

   Comment ? - Voir le « Manuel de service XLP 50x », chapitre « Service après-ventes Équipement mécanique » > « Pièces du boîtier » >« Boîtier avant gauche ».

4. Intégrer le faisceau de câbles Sub-D :

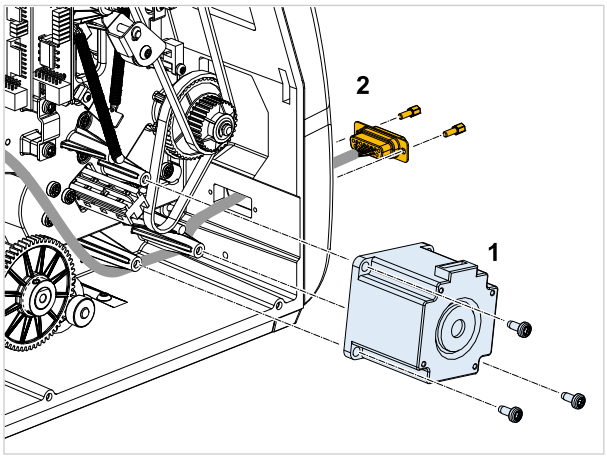
   a) Démonter le moteur (1).

   b) Insérer le faisceau de câbles Sub-D (2) à travers l'orifice dans le boîtier.

   c) Poser le câble sous le dôme de fixation du moteur.

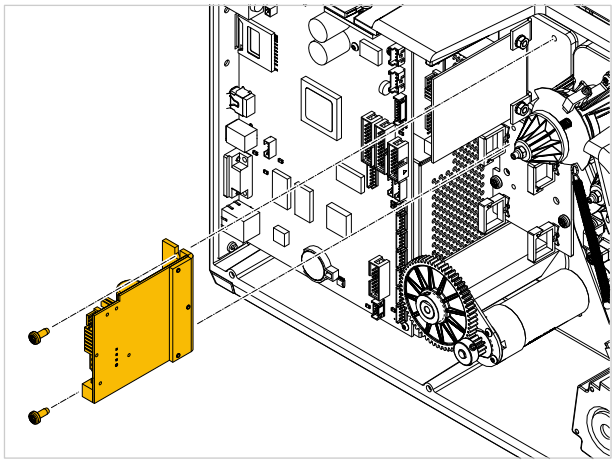
   d) Monter le moteur.

   Pour plus de détails, voir le manuel de service XLP 50x, chapitre « Service après-ventes Équipement mécanique » > « Enrouleur interne / distributeur » > « Équipement ultérieur de l'enrouleur interne » > « Montage du faisceau de câbles ».



5. Monter la carte de niveau final M5A.

   (2 vis Torx DG 40 x 10)

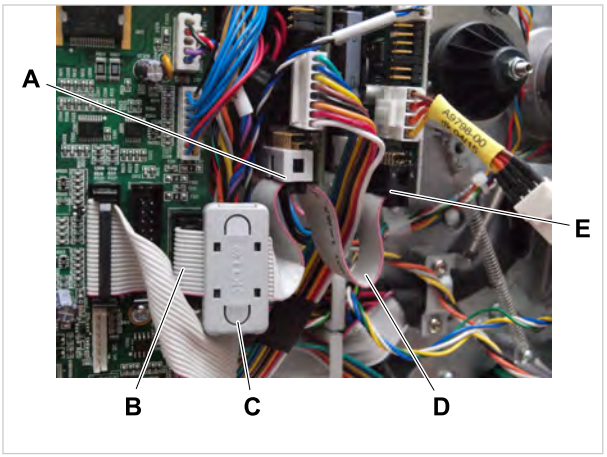


6. Raccorder le faisceau de câbles Sub-D à la carte de niveau final M5A conformément au tableau :

Câble avec marquage	raccordement sur la fiche	sur la carte
moteur	Moteur J3	Niveau final de M5A
sensor 1	J4 capteur 1	
aux	CN910 aux	Carte CPU
power	CN1202	

Pour plus de détails, se référer au manuel de service XLP 50x, chapitre « Annexes » > « Plans de câblage » > « XLP 50x peripheral ».

7. Raccorder le câble plat (D) à la carte CPU (B, CN602) et au(x) niveau(x) final(finaux) (A, E). Monter le noyau magnétique rabattable (C) sur le câble, comme montré dans l'illustration.



8. Raccorder à nouveau le boîtier d'imprimante.

MONTAGE DE TCS

Description du montage du TCS sur le « XLP 504 pour TCS ».

Conditions

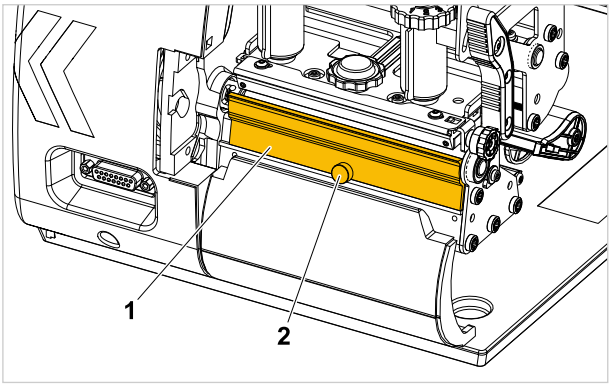
- « XLP 504 pour TCS » est disponible
- TCS est disponible

Outils :

- Tournevis hexagonal 4 mm

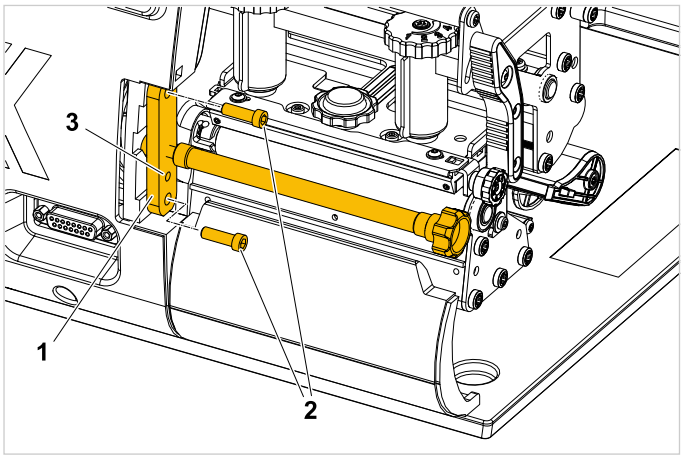
Procédure

1. Retirer la tôle de déchirement (1) en desserrant la vis à tête moletée (2).

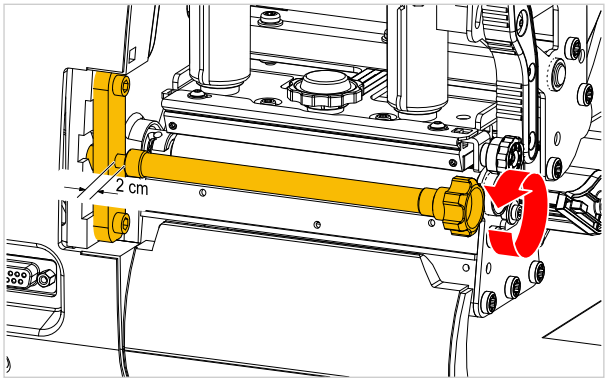


2. Visser la fixation (1) sur la bride de l'imprimante au moyen des deux vis (2).

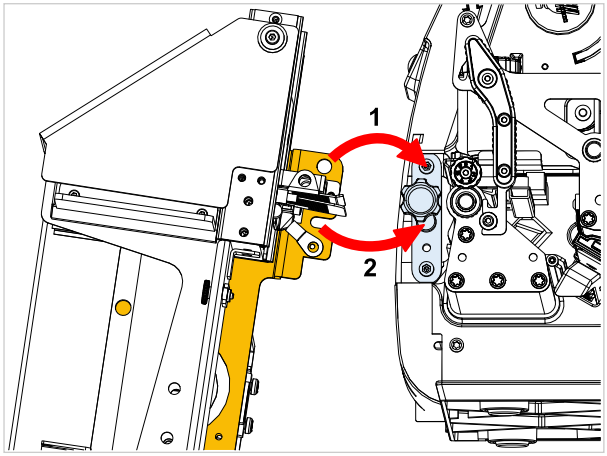
   L'alésage (3) doit être tourné vers le bas.



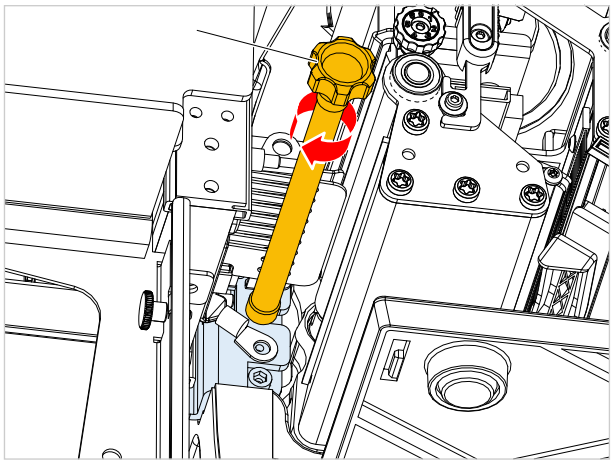
3. Sortir l’arbre jusqu’à ce qu’il soit à une distance d’env. 2 cm à hauteur du pied.



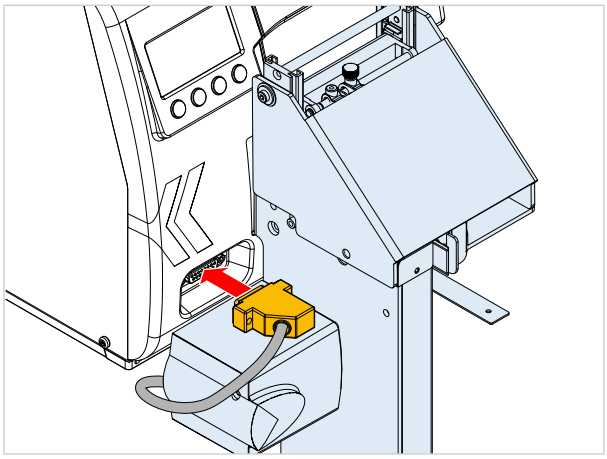
4. Accrocher la bride de fixation de l’empileur sur le raccord de l’empileur. Enficher à ce but l’alésage de la bride au-dessus de la tête de vis supérieure du raccord (flèche 1). Faire en même temps pivoter l’évidement du raccord de l’empileur sur le boulon fileté maintenant l’arbre (flèche 2).



5. Maintenir l’empileur en position et le fixer en tournant à fond l’écrou moleté (1).



6. Brancher la fiche de connexion de l’empileur sur la douille à 15 pôles, sur la face avant de l’imprimante. Serrer à fond les deux vis de blocage à la main ou au moyen d’un tournevis.



CONFIGURATIONS DANS LE MENU DES PARAMÈTRES

Décrit les configurations dans le menu des paramètres du XLP 504 nécessaires pour le fonctionnement du TCS.

Dès que le « TCS » est sélectionné comme appareil périphérique, l’imprimante redémarre et le sous-menu Options > TCS apparaît avec des paramètres permettant de configurer des étiquettes de modification.

> Si l'imprimante est mis en marche sans aucun matériau dans la photocellule à l´entrée de l'alimentation du TCS, le suivant message d'erreur apparaît:
>
> ```
> Nr Erreur : 5059
> Empileur plein
> ```
>
> Le message d'erreur peut également avoir d'autres causes. Pour plus de détails, voir le chapitre « Élimination d’erreurs » à la page 22.

> Les étiquettes de modification sont les dernières étiquettes imprimées d’une tâche d’impression. Elles sont légèrement plus longues que les autres étiquettes et dépassent donc de la pile d’étiquettes. Au moyen de ces étiquettes, l’opérateur peut, après avoir effectué plusieurs tâches d’impression, facilement retrouver le début et la fin de chaque tâche dans la pile.

Sous-menu	Paramètres	Configuration	Obligé
Options > Sélection	Périphérique	TCS	X
Options > TCS	Etiquet. drapeau	Sélect. EasyPLug	
	Long. drapeau	10	
	Impres. drapeau	Avec impression	
	Mode éject. étiq	Non	

Tableau 2 : Énumération des principaux paramètres pour le fonctionnement de l’empileur. Les paramètres marqués « Obligé » doivent obligatoirement être configurés de la sorte afin de garantir le fonctionnement du TCS. Les configurations des autres paramètres doivent être considérées comme des recommandations et peuvent être modifiées en fonction de l’application.

> Pour des informations détaillées sur les paramétrages, se référer au mode d’emploi XLP 504, chapitre « Menu des paramètres ».

Fonctionnement / pannes / nettoyage

FONCTIONNEMENT

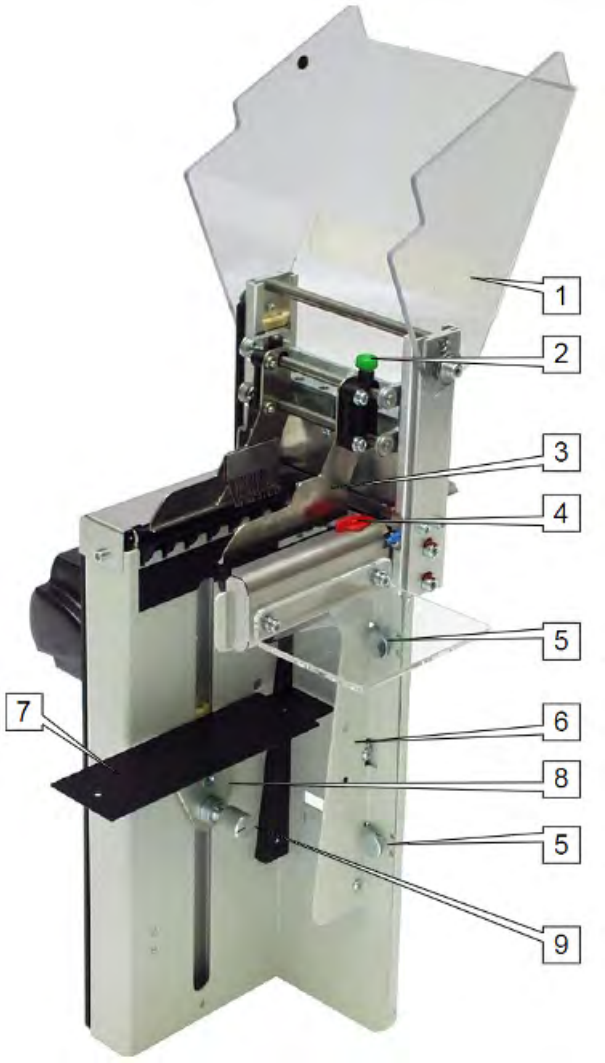
Réglage du TCS

Avant l'exploitation, le TCS doit être réglé à la largeur du matériel utilisé.

Conditions

Préparatifs :

- Mesurer la largeur du matériel, si elle n'est pas connue.
- Pivoter le cache en plexiglas (1) vers le haut.
- Desserrer la vis à tête moletée (2) et pousser le Pusher (3) droit à fond vers la gauche.
- Desserrer les 2 vis à tête moletée (5).



Procédure

Réglage de la largeur du matériel :

1. Déplacer la partie latérale (6) jusqu'à ce que son bord droit recouvre l'échelle avec la largeur de matériel mesurée.

   Les cotes impaires figurent en bas sur l'échelle et les cotes paires en haut.

2. Serrer à fond les 2 vis à tête moletée (5).

Réglage du support de matériel :

3. Monter une plaque de support de matériel (7) correspondant à largeur de matériel.

   Les plaques de support de matériel suivantes font partie de l'étendue de livraison : 15-18 mm, 18-22 mm, 22-28 mm, 28-35 mm, 35- 40 mm, 40-53 mm.

4. Au moyen de la vis de réglage (9), régler la fixation du support de matériel (8) de manière à ce que son maniement soit assez difficile et qu'il ne puisse pas être appuyé vers le bas par le propre poids du matériel empilé.

5. Pousser la fixation du support de matériel (8) à fond vers le haut.

Réglage du Pusher :

6. Tourner la pointe de la butée (4) vers le Pusher (3) comme montré dans la figure.

7. Pousser le Pusher (3) jusqu'à la pointe de l'indicateur.

8. Serrer à fond la vis à tête moletée (2).

9. Redesserrer la butée (4).

10. Pivoter le cache en plexiglas (1) vers le bas.

Insertion du matériel

Conditions

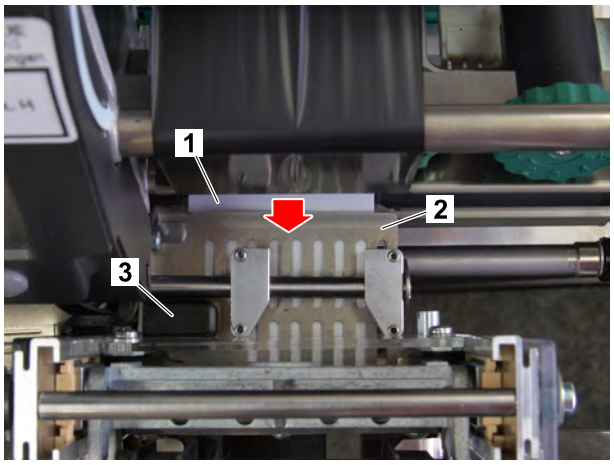
Le matériel est chargé dans l'imprimante.

Procédure

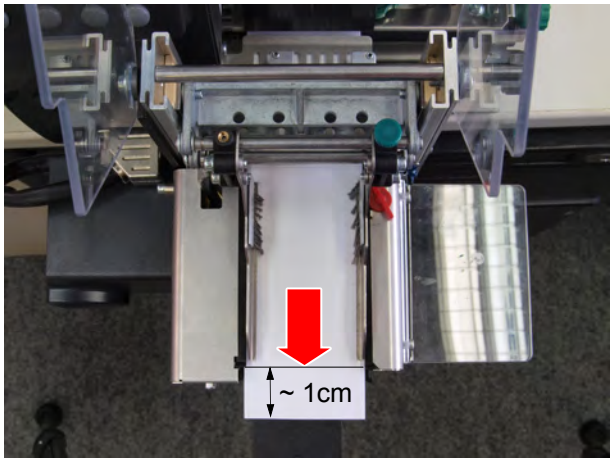
1. Ouvrir le levier de pression de la tête d´impression.

2. Pousser l’extrémité du matériel (1) entre les tôles de guidage (2).

> Le ruban d'étiquettes doit passer avec le bord gauche à travers la photocellule (3), sinon un message d'erreur apparaîtra (pour messages d´erreurs, voir le chapitre « Élimination d’erreurs » à la page 22.).



3. Pousser le matériel en avant jusqu’à ce qu’il dépasse d’environ un centimètre de l’empileur.



4. Fermer le levier de pression de la tête d´impression.

Mise en marche« / »hors marche du TCS

Le TCS est prêt au fonctionnement dès qu’il est monté, raccordé et activé.

> Si l'imprimante est mis en marche sans aucun matériau dans la photocellule à l´entrée de l'alimentation du TCS, le suivant message d'erreur apparaît:
>
> ```
> Nr Erreur : 5059
> Empileur plein
> ```
>
> Le message d'erreur peut également avoir d'autres causes. Pour plus de détails, voir le chapitre « Élimination d’erreurs » à la page 22.

Le cycle de découpe-empilage peut être déclenché par actionnement de touche ou bien automatiquement par le biais de la tâche d’impression.

Déclenchement manuel de la coupe

1. Passer à l'écran « Home ».
2. Appuyer sur la touche sous le symbole .

Déclenchement automatique de la coupe

➔ Intégrer une commande Easy Plug #ER ou #CIM avec les paramètres correspondants dans la tâche d'impression ou bien configurer le logiciel de mise en page d'étiquettes en l'occurrence.

> Des connaissances du langage de commandes Easy Plug sont nécessaires pour créer des tâches d'impression sans logiciel de mise en page. Pour des informations plus détaillées, se référer au manuel Easy Plug.

ÉLIMINATION D'ERREURS

Messages de statut

Les dysfonctionnements du TCS sont dans la plupart des cas dus à une des causes ci-dessous :

- Le TCS est gêné dans son mouvement
- Les capteurs limitant le mouvement du TCS sont défectueux, encrassés ou mal raccordés
- Accumulation de matériel

Message de statut	Cause	Mesure
5059 Empileur plein	L'erreur se produit lorsqu'une ou plusieurs des conditions suivantes sont remplies: • Empileur plein • Capot protecteur ouvert (contact à lames souples ouvert) • Absence de matériel à l'entrée de matériel (photocellule ouverte)	Assurer qu'aucune des trois causes possibles ne soit vraie. ➔ Vider l'empileur et pousser le support matériel vers le haut ➔ Fermer le capot protecteur ➔ Mettre du matériel en place resp. éliminer l'accumulation de matériel (matériel doit être dans la photocellule) EXPERTS ➔ Si aucune des causes citées ci-dessus ne peut être constatée, contacter un technicien de service
5005 Défaut massicot	Le moteur des couteaux ne peut pas tourner en position initiale (languette dans photocellule)	EXPERTS ➔ Vérifier les raisons pour lesquelles le moteur ne peut pas atteindre sa position initiale. Éliminer la cause.

NETTOYAGE

Sécurité

AVERTISSEMENT!

Lames de couteau tranchantes !
Risque de blessures par coupes aux doigts par les lames de couteaux !

➔ Nettoyage des tranchants de couteaux uniquement avec extrême prudence et lorsque l'imprimante est hors marche.

➔ Exploiter le TCS uniquement en cas de montage stationnaire sur l'imprimante.

Périodicité de nettoyage

➔ Nettoyer la machine régulièrement.

La fréquence de nettoyage dépend des facteurs suivants :

- Conditions de service
- Durée de service quotidienne

Nettoyage

PRUDENCE!

Endommagement de la machine dû à des produits de nettoyage agressifs.

➔ Ne pas utiliser de produits de nettoyage risquant d'endommager ou de détruire les surfaces peintes, les inscriptions, les plaques signalétiques, les composants électriques etc.

➔ Ne pas utiliser de produit abrasif ou dissolvant la matière synthétique.

➔ Ne pas utiliser de solutions acides ou alcalines.

Produits de nettoyage:

- Air comprimé, aspirateur (le cas échéant)
- Éthanol ou alcool isopropylique

Exécution :

➔ Éliminer les poussières et les résidus d'usure en soufflant dessus avec de l'air comprimé ou en les aspirant avec un aspirateur (dans la mesure où de l'air comprimé resp. un aspirateur sont disponibles)

➔ Utiliser un chiffon humidifié avec de l'éthanol ou de l'alcool isopropoylique pour essuyer la machine.

Nettoyage du couteau supérieur :

Si des étiquettes auto-adhésives sont découpées dans le matériel plein, des restes de colle se forment sur le couteau.

PRUDENCE!

Endommagement des tranchants des couteaux par des objets durs !

➔ Ne pas nettoyer les tranchants des couteaux avec des objets à bords tranchants.

EXPERTS ➔ Démonter le couteau supérieur pour le nettoyage, voir à ce but le manuel de service, chapitre « Couteau supérieur ».

EXPERTS ➔ Nettoyer le couteau inférieur lorsque le couteau supérieur est démonté.

ENTRETIEN

Lubrification

Enduire de temps en temps les points suivants d'une goutte d'huile mécanique très fine (par ex. huile pour machine à coudre) afin de garantir un parfait fonctionnement de longue durée du TCS :

➔ Appliquer deux gouttes d'huile en haut dans le profilé de guidage, de chaque côté.

Illustration 5 : Guidage du chariot porte-lame.

Téléphone: +49-8165-925-0 | www.novexx.com

NOVEXX SOLUTIONS

Novexx Solutions GmbH

Ohmstraße 3
85386 Eching
Allemagne