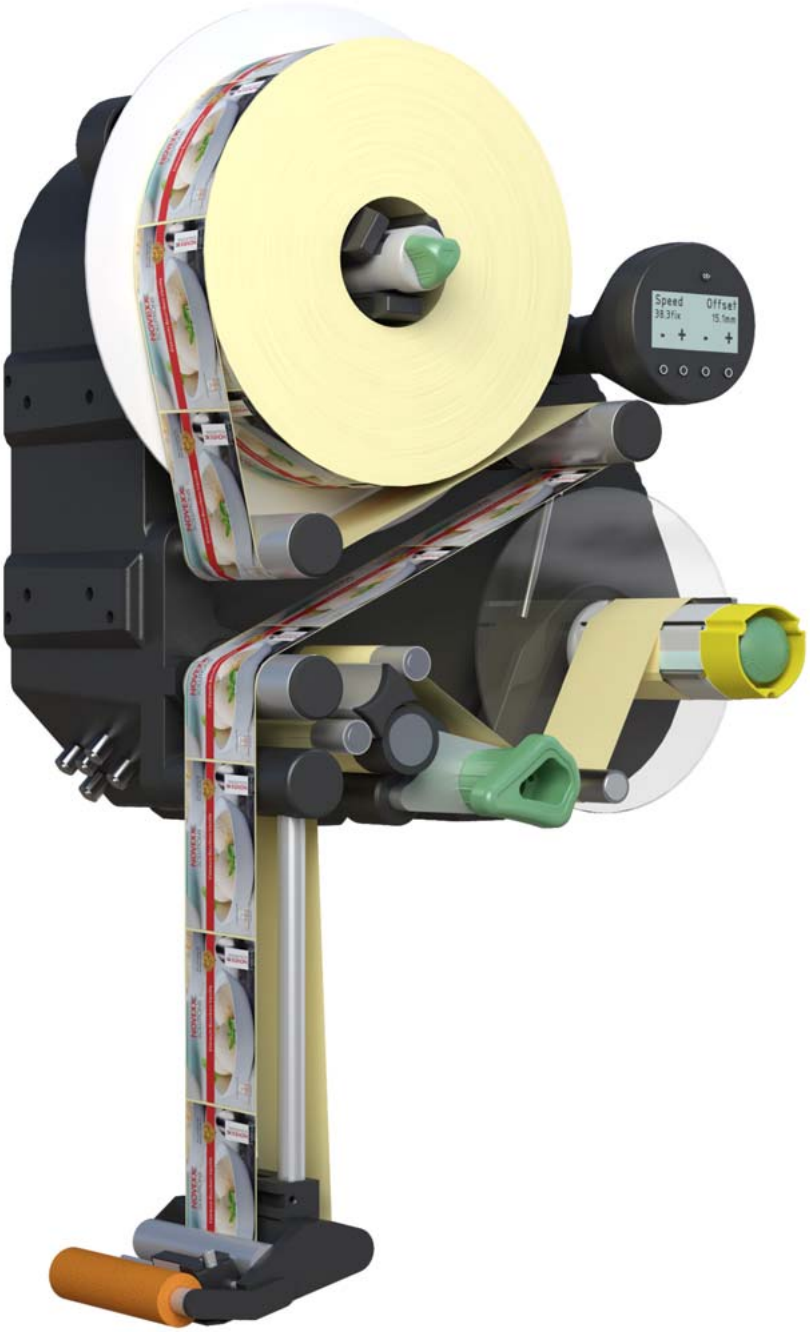
NOVEXX SOLUTIONS

BEDIENUNGSANLEITUNG

XLS 20x / 256 / 272

Etikettierer



Ausgabe 1 - 5/2019

Inhalt

Bitte beachten -7

Allgemeine Hinweise -7
Gültigkeit und Verbindlichkeit dieser Anleitung -7
Darstellung und Information -8

Zu Ihrer Sicherheit -10
Information und Qualifikation -10
Betriebssicherheit der Maschine -11
Warnhinweise an der Maschine -14

Produktbeschreibung -15

Übersicht -15
Bauarten -15
Funktionsweise -16
Bedienteile -17
Bedienfeld -19
Anschlüsse -20

Technische Daten -22
Kenngrößen -22
Etiketten -22
Etikettensensor -23
Energieversorgung -23
Elektronik -23
Schnittstellen -23
Interne Schnittstellen -24
Statusmeldungen, Testfunktionen, Produktprofile -24
Dimensionen -25
Umgebungsbedingungen -25
Integration -25
Zertifikate/Kennzeichnungen -26

Optionen -27
Externes Bedienfeld -27
Feste Spendekante -27
Schwenkbare Spendekante -27
Federnde Spendekante -27
Pneumatische Spendekante -28
V-Spendekante -28
Verstellbarer Spendekantenhalter -28
Rollendurchmesser-Lichtschranke -29
Staub-/Spritzwasserschutz -29
Zusätzliche Material-Führungsscheibe -29
Kapazitiver Etikettensensor -30
Drucker -30
Applikator -30
Applikator-Schnittstelle -30

Federsatz für schmale Etiketten -30
Spleißtisch -31
Signalsäule -31
Betriebsarten -32
Spendebetrieb -32
Einstellbetrieb -34
Funktionsbeschreibung -36
Funktionsübersicht -36
Hinweise -38
Menü LABEL SETUP -38
Menü MASCHINEN SETUP -40

Vor dem Betrieb -43
Elektrische Anschlüsse -43
Anschließen an das Stromnetz -43
Sensoren anstecken -46
Etikettenmaterial einlegen / wechseln -47
Etikettenrolle einlegen -47
Etikettenband einfädeln -48
Etikettenrolle wechseln -52
Mechanische Einstellungen -53
Abwickler-Kerndurchmesser anpassen -53
Andruckrolle positionieren -53
Etikettenlichtschranke positionieren -54
Tänzerarm-Rückstellkraft einstellen -54

Betrieb -55
Aktivieren und Ausschalten -55
Maschine einschalten -55
Etikettenausgabe starten -56
Etikettenausgabe anhalten -56
Einstellen und Überwachen -57
Einstellungen im Funktionsmenü -57
Überwachungsfunktionen -60
Produktprofile verwenden -63
Was sind Produktprofile? -63
Produktprofil laden -63
Produktprofil speichern -64
Produktprofil löschen -65

Nach dem Betrieb -66
Pflege und Reinigung -66
Sicherungen ersetzen -66
Reinigungsmittel -68
Regelmäßige Pflege -69

Betriebsstörungen **-70**
Statusmeldungen **-70**
Arten von Statusmeldungen **-70**
Liste der Warnungen **-71**
Liste der Fehlermeldungen **-72**

Bitte beachten

ALLGEMEINE HINWEISE

Gültigkeit und Verbindlichkeit dieser Anleitung

Inhalte

Die Gesamt-Betriebsanleitung für die Etikettierer XLS 204, XLS 206, XLS 209, XLS 256 und XLS 272 besteht aus folgenden Teilen:

Handbuch	Zielgruppe	Medium	Verfügbarkeit
Bedienungsanleitung	Bedien-personal	Gedruckt	Lieferung mit der Maschine
Montageanleitung	Service-personal	User-Doku-CD	
Service-Handbuch		PDF-Datei	NOVEXX Solutions Partner Portal
Ersatzteilkatalog			

Die vorliegende Bedienungsanleitung bezieht sich ausschließlich auf die oben genannten Etikettierer. Sie dient der fachgerechten Bedienung und Einstellung der Maschine.

Voraussetzungen für Bedienung und Einstellung sind fachgerechte Installation und Konfiguration der Maschine.

– Informationen über die erforderliche Qualifikation hierfür: Siehe Kapitel Information und Qualifikation auf Seite 10.
– Informationen zu Installation und Konfiguration: Siehe Service-Handbuch.

Für technische Fragen, die in dieser Bedienungsanleitung nicht beschrieben sind:

➔ Service-Handbuch des Etikettierers beachten
oder

➔ Servicetechniker unseres Vertriebspartners anfordern.

– Insbesondere für Konfigurationseinstellungen sowie im Störungsfall steht Ihnen der Kundendienst unseres Vertriebspartners zur Verfügung.

Technischer Stand

Technischer Stand: 5/2019

Software-Version: 2.76

Haftung

NOVEXX Solutions behält sich vor:

– Konstruktions-, Bauteile- und Softwareveränderungen vorzunehmen sowie anstelle der angegebenen Bauteile äquivalente andere Bauteile zu verwenden, die dem technischen Fortschritt dienen.
– Informationen dieser Anleitung zu ändern.

Eine Verpflichtung, diese Änderungen auf früher gelieferte Maschinen auszudehnen, wird ausgeschlossen.

Urheberrecht

Alle Rechte an dieser Anleitung und ihren Anlagen liegen bei NOVEXX Solutions. Wiedergabe, Nachdruck oder alle anderen Vervielfältigungen, auch von Teilen der Anleitung, sind nur mit schriftlicher Genehmigung gestattet.

Printed in Germany

Hersteller

Novexx Solutions GmbH

Ohmstraße 3

D–85386 Eching

Tel.: +49-8165-925-0

Fax: +49-8165-925-231

www.novexx.com

Darstellung und Information

Zeichenerklärung

Um Lesbarkeit und Übersicht zu erleichtern, werden unterschiedliche Informationsarten gekennzeichnet.

Sätze, die mit einem Pfeil eingeleitet werden, enthalten Handlungsanweisungen.

➔ Handlungsanweisungen nacheinander in der beschriebenen Reihenfolge ausführen.

Folgende Informationen werden mit einem Strich eingeleitet:

– Aufzählungen
– Beschreibungen von Zuständen
– Beschreibungen von vorausgegangenen Arbeitsschritten
– Voraussetzungen für nachfolgend beschriebene Aktionen

Hinweise zu Gefahren und Risiken

Wichtige Hinweise, die Sie unbedingt beachten müssen, sind besonders hervorgehoben:

WARNUNG!

Ein Warnhinweis weist auf Risiken hin, die zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen können! Der Hinweis enthält Sicherheitsmaßnahmen zum Schutz betroffener Personen.

➔ Anweisungen unbedingt befolgen.

VORSICHT!

Ein Vorsichtshinweis weist auf Risiken hin, die zu Sachschäden oder Personenschäden (leichtere Verletzungen) führen können. Der Hinweis enthält Anweisungen zur Schadensverhütung.

➔ Anweisungen unbedingt befolgen.

Abbildungen

Sofern erforderlich, werden Texte mit Abbildungen illustriert. Der Bezug zu einem Bild wird durch eine in [eckige Klammern] gesetzte Bildnummer hergestellt. Großbuchstaben nach einer Bildnummer, z.B. [12A], verweisen auf die entsprechende Positionsangabe in der Abbildung.

Grundsätzlich wird der Etikettierer als Linkshand-Version abgebildet. Die Rechtshand-Version wird nur abgebildet, wenn die Unterscheidung erforderlich ist.

Tastensymbole

– Tasten des Bedienfeldes werden als Symbole dargestellt
– Sind mehrere Tasten gleichzeitig zu drücken, werden die Symbole durch ein „+“ verbunden abgebildet: +

Ergänzende Informationen

EXPERTS Das Experten-Symbol kennzeichnet Tätigkeiten, die ausschließlich qualifiziertem und speziell geschultem Personal vorbehalten sind.

Das Info-Symbol kennzeichnet Hinweise und Empfehlungen sowie zusätzliche Informationen.

Betriebsmittel:

– Betriebsmittel, z.B. Schmierstoffe oder Reinigungsmittel

ZU IHRER SICHERHEIT

Information und Qualifikation

Erforderliche Qualifikation sicherstellen

→ Maschine nur von eingewiesenem und befugtem Personal bedienen, einstellen und warten lassen.

→ Servicearbeiten nur durch qualifiziertes und einschlägig geschultes Fachpersonal (Servicetechniker) oder den Kundendienst durchführen lassen.

→ Zuständigkeiten für Bedienung und Service der Maschine klar festlegen und konsequent einhalten.

Qualifikation für die Bedienung

Die Einweisung für das Bedienpersonal muss sicherstellen:

– dass das Bedienpersonal die Maschine selbstständig und gefahrlos benutzen kann.

– dass das Bedienpersonal bei kleineren Betriebsstörungen (z.B. Papierstau) selbst für Abhilfe sorgen kann.

→ Mindestens 2 Personen für die Bedienung einweisen.

→ Etikettenmaterial für Test und Einweisung in ausreichender Menge zur Verfügung stellen.

Qualifikation für Systemintegratoren und Instandhalter (kurz „Servicepersonal“)

EXPERTS

Die Installation des Etikettierers und Servicearbeiten am Etikettierer erfordern qualifizierte Kenntnisse. Nur fachlich ausgebildetes Servicepersonal kann die auszuführenden Arbeiten beurteilt und die möglichen Gefahren erkennen.

– Durch eine Fachausbildung erworbene Kenntnisse in Mechanik und Elektronik (in Deutschland z.B. Ausbildung zum Mechatroniker).

– Teilnahme an einem technischen Training zu dem entsprechenden Etikettierer beim Hersteller.

– Das Servicepersonal muss mit der Funktionsweise des Etikettierers vertraut sein.

– Der Systemintegrator muss mit der Funktionsweise der Anlage vertraut sein, in die der Etikettierer integriert ist.

Arbeitsaufgaben	Systemintegrator	Bediener	Instandhalter
Maschine aufstellen	X		
anschließen	X		
einstellen	X		
ein-/ausschalten	X	X	X
Material/Folie einlegen/wechseln	X	X	X
Anwendungsbezogene Einstellungen	X	X	X
Kleinere Betriebsstörungen[1] beheben	X	X	X
Maschine reinigen		X	X
Größere Betriebsstörungen[2] beheben			X
Einstellungen an Elektronik/ Mechanik			X
Reparaturen			X
Handbuch:	Service-Handbuch	Bedienungsanleitung	Service-Handbuch, Ersatzteilkatalog

[Tab. 1] Beispiel für die Aufteilung von Arbeitsaufgaben auf unterschiedlich qualifiziertes Personal.

1) z.B. Störungen beim Detektieren der Etiketten
2) z.B. Fehletikettierungen

Informationen beachten

WARNUNG!

Ein sicherer und effizienter Betrieb der Maschine ist nur gewährleistet, wenn alle notwendigen Informationen beachtet werden!

→ Diese Bedienungsanleitung vor dem Betrieb sorgfältig lesen und alle Hinweise beachten.

→ Zusätzliche Sicherheits- und Warnhinweise an der Maschine beachten.

→ Maschine ausschließlich durch sachkundige Personen bedienen und einstellen lassen.

Produkthaftungs- und Gewährleistungsansprüche können nur dann geltend gemacht werden, wenn die Maschine entsprechend den Hinweisen in der Bedienungsanleitung betrieben wurde.

Betriebssicherheit der Maschine

Bestimmungsgemäße Verwendung

Die hier beschriebenen Etikettierer sind für das Spenden und Applizieren von vorbedruckten Selbstklebe-Etiketten auf Produkte oder Verpackungen bestimmt.

Das verwendete Etikettenmaterial muss gestanzt und in Rollenform vorliegen. Gestanzt heißt, dass die Selbstklebe-Etiketten einzeln, durch Stanzungen getrennt, auf einem Trägermaterial haften. Die Etiketten dürfen nur so stark haften, dass sie sich durch Umlenken des Materials über eine scharfe Kante ablösen lassen.

In der Regel werden Etikettierer von einem Systemintegrator in eine übergeordnete Anlage, z.B. eine Verpackungsanlage, eingebaut. Üblicherweise werden die Etiketten auf Produkten angebracht, die mit einer automatischen Fördereinrichtung am Etikettierer vorbeibewegt werden.

Andersartige oder darüber hinausgehende Verwendung gilt als nicht bestimmungsgemäß.

Für Schäden, die auf nicht bestimmungsgemäßen Gebrauch der Maschine zurückzuführen sind, übernimmt NOVEXX Solutions keinerlei Haftung.

Die Maschine ist vom Systemintegrator mit geeigneten Vorrichtungen auszurüsten, um das Bedienpersonal vor möglichen Gefährdungen zu schützen – z.B. Quetschgefahr durch Hineingreifen zwischen Produkt und Spendekante.

WARNUNG!

Unsachgemäßer Gebrauch der Maschine kann zu Unfällen, Sachschäden und Produktionsausfall führen!

→ Maschine ausschließlich entsprechend den Angaben in dieser Anleitung bedienen.

→ Maschine nie ohne die erforderlichen Schutzvorrichtungen in Betrieb nehmen.

→ Einstellungen an der Maschine nur entsprechend dieser Anleitung und mit der erforderlichen Sorgfalt vornehmen.

→ Nur Original-Zubehörteile verwenden.

→ Keine Veränderungen oder Umbauten an der Maschine vornehmen.

→ Reparaturarbeiten am Gerät dürfen nur von autorisierten Fachkräften durchgeführt werden, die mit den damit verbundenen Gefahren vertraut sind.

Schutz vor Verletzungen durch elektrischen Strom

WARNUNG!

Die Maschine arbeitet mit Netzspannung! Berührung mit spannungsführenden Teilen kann lebensgefährliche Körperströme und Verbrennungen verursachen.

→ Maschine nur mit ordnungsgemäß montiertem Gehäuse in Betrieb nehmen.

→ Die Maschine darf nur von einer autorisierten Fachkraft angeschlossen werden, die mit den damit verbundenen Gefahren vertraut ist.

→ Maschine nur mit anderen Maschinen koppeln, wenn diese die Anforderungen eines SELV-Kreises (Sicherheits-Kleinspannungskreis) nach EN 60950 erfüllen.

→ Ein/Aus-Schalter der Maschine zugänglich halten.

Die Maschine ist in der Standard-Ausführung nicht gegen Spritzwasser geschützt [1].

→ Maschine trocken halten.

→ Vor Reinigung und Pflege Maschine ausschalten und Netzstecker ziehen.

→ Falls Flüssigkeiten in die Maschine gelangt sind, Maschine sofort ausschalten und Netzanschluss abklemmen oder ausstecken. Servicetechniker benachrichtigen.

Das Gerät wird *nur* durch Abziehen des Steckers der Netzanschlussleitung *vollständig* vom Stromnetz getrennt.

→ Netzsteckdose frei zugänglich halten

→ Bei Gefahr die Maschine ausschalten und die Netzanschlussleitung abziehen.

1) Ausnahme: Maschinen mit Sonderausstattung Staub-/Spritzwasserschutz sind gegen Spritzwasser geschützt.

VORSICHT!

Zu hohe oder zu niedrige Versorgungsspannung kann die Maschine beschädigen.

→ Maschine nur mit der auf dem Typenschild angegebenen Netzspannung betreiben.

→ Sicherstellen, dass die an der Maschine eingestellte Netzspannung mit der Spannung des örtlichen Stromnetzes übereinstimmt.

Schutz vor Verletzungen durch mechanische Einwirkung

WARNUNG!

Verletzungsgefahr durch bewegliche und schnell rotierende Teile!

→ Sicherheitsabstand zur laufenden Maschine einhalten.

→ Nie in die laufende Maschine greifen.

→ Vor mechanischen Einstellarbeiten Maschine ausschalten.

→ Auch bei stehender Maschine den Bereich beweglicher Teile freihalten, wenn die Möglichkeit eines Maschinenanlaufs besteht.

Tänzerarme sind federgespannt und können zurückschnellen, wenn die Bahnspannung des Etikettenmaterials plötzlich abnimmt.

→ Bewegungsbereich von Tänzerarmen immer freihalten.

	Einzugsgefahr! ➔ In der Nähe der laufenden Maschine keine Krawatten, lose Kleidungsstücke, Schmuckstücke, Armbanduhren oder ähnliche Gegenstände am Körper tragen. ➔ Lange Haare nicht lose tragen, sondern Haarnetz verwenden.
	Quetschgefahr an der Spendekante durch die Produkte auf der Fördereinrichtung! ➔ Bei laufender oder betriebsbereiter Maschine niemals zwischen Produkt und Spendekante greifen. ➔ Während des Betriebs die Schutzvorrichtung gegen das Hineingreifen keinesfalls entfernen oder umgehen.
	Stolpergefahr! ➔ Anschlusskabel und Pneumatikschläuche (falls vorhanden) so verlegen, dass niemand darüberstolpern kann.
	Verletzungsgefahr durch herabfallende Etikettenrolle! ➔ Sicherheitsschuhe tragen.
	Bei Applikatorbetrieb: Quetschgefahr zwischen Spendekante und Applikator-Andruckplatte durch die Applikatorbewegung! ➔ Applikator nur mit übergeordneter Schutzvorrichtung [1] betreiben. ➔ Bei laufender oder betriebsbereiter Maschine niemals zwischen Applikator und Spendekante greifen. ➔ Während des Betriebs die Schutzvorrichtung gegen das Hineingreifen keinesfalls entfernen oder umgehen.

1) Bewegliche, verriegelte, trennende Schutzvorrichtung (EN 953)

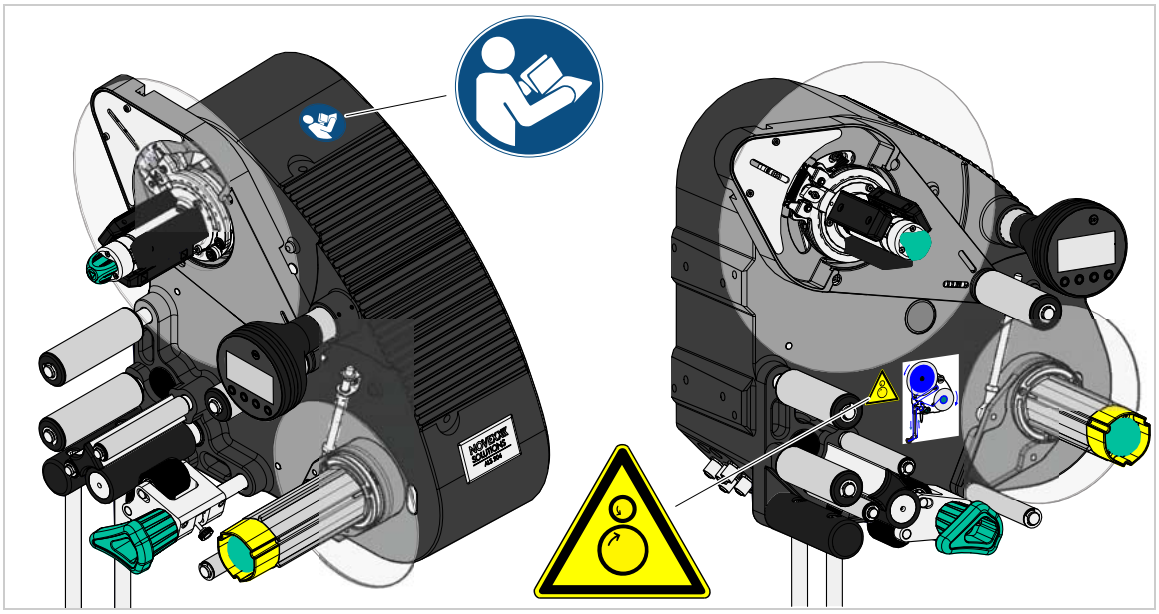
Warnhinweise an der Maschine

VORSICHT!

Warnhinweise an der Maschine sind wichtige Informationen für das Bedienpersonal.

➔ Warnhinweise nicht entfernen.

➔ Fehlende oder unleserliche Warnhinweise ersetzen.



[2] Warnhinweise an der Maschine.

Warnhinweis	Bedeutung	Artikelnr.
	Der Warnhinweis „Einzugsgefahr“ warnt vor der Einzugsgefahr an bewegten Teilen der Maschine	A5346
	Der blaue Aufkleber „Handbuch lesen“ fordert dazu auf, die Bedienungsanleitung zu lesen.	A5331

Produktbeschreibung

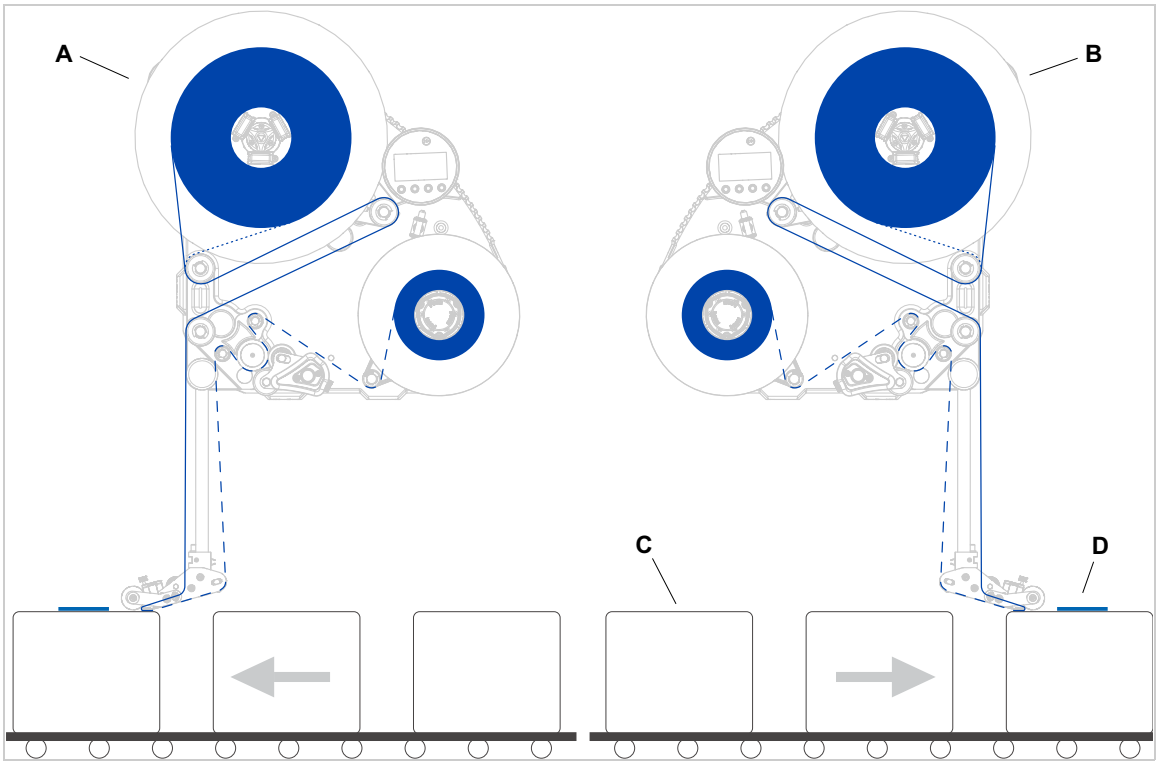
0.1 ÜBERSICHT

Bauarten

RH/LH

Die Etikettierer XLS 20x, XLS 256 und XLS 272 sind jeweils als Rechtshand(RH)- und Linkshand(LH)-Version erhältlich:

– XLS 2xx RH: Das Etikett kommt *rechts*[1] aus der Maschine
– XLS 2xx LH: Das Etikett kommt *links* aus der Maschine



[3] Links: Linkshand-Version; Rechts: Rechtshand-Version
A XLS 20x LH
B XLS 20x RH
C Produkt auf Förderstraße
D Etikettiertes Produkt

Die Bedienung des Etikettierers wird in dieser Anleitung anhand der Bauart Links-Version beschrieben. Die Rechts-Version wird nur berücksichtigt, wenn Beschreibungen oder Darstellungen in wichtigen Einzelheiten abweichen.

1. Aus Blickrichtung des Bedieners

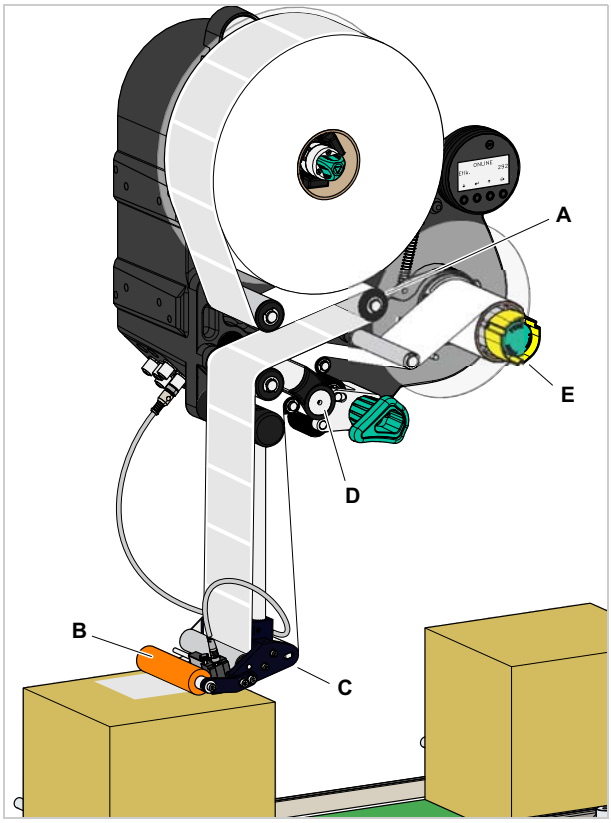
Funktionsweise

Im Etikettierbetrieb läuft das Etikettenband von der Rolle zunächst um den Tänzerarm [4A], der das Band stets gleichmäßig gespannt hält. Die Vorschubwalze [4D] hinter der Spendekante [4C] zieht das Band über das Spendeblech. Am Spendeblech löst sich das Etikett vom Trägermaterial ab und wird von der Andruckrolle [4B] auf das Produkt gedrückt.

Die Vorschubwalze fördert jeweils Band für ein Etikett und hält dann an, bis das nächste Produkt an der Spendekante ankommt. Gestartet wird der Vorschub von der Produktlichtschranke, die am Förderband montiert ist. Für den Stopp sorgt die Etikettenlichtschranke an der Spendekante, sobald sie die Lücke zwischen zwei Etiketten erkennt.

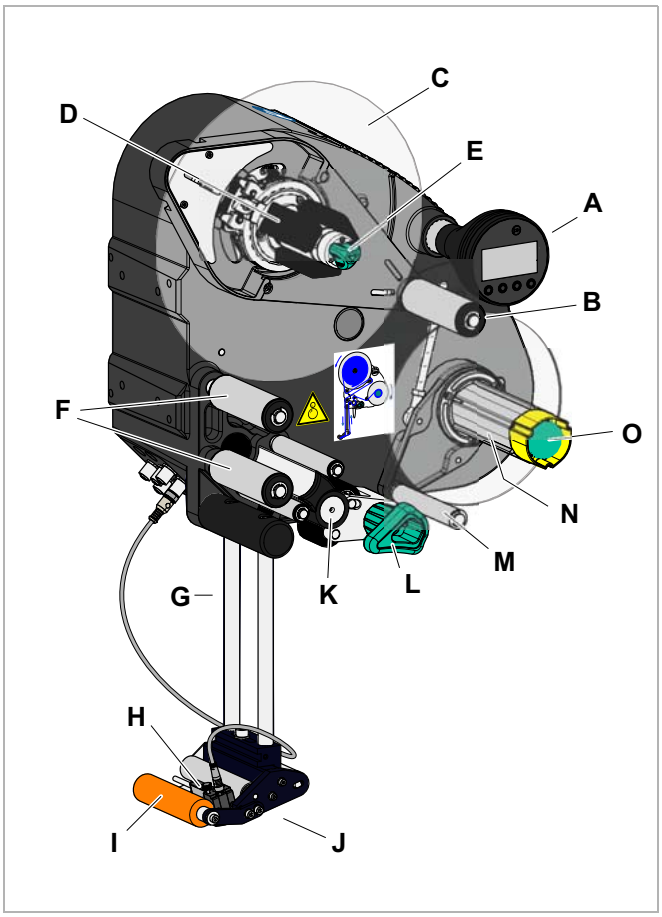
Von der Spendekante läuft das leere Trägermaterial um die Antriebswalze [4D] herum zur Aufwicklung [4E]. Der Tänzerarm regelt dabei die Aufwickelgeschwindigkeit.

Der gesamte Betrieb des Etikettierers wird elektronisch gesteuert und überwacht. Treten Störungen auf, gibt die Steuerung dem Bediener eine entsprechende Meldung. Sofern erforderlich, wird der Etikettierbetrieb automatisch angehalten. Gleichzeitig wird ein elektronisches Signal ausgegeben. Das Signal kann von einer externen Steuerung abgegriffen und ausgewertet werden.



[4] Etikettierer XLS 204 in betriebsbereitem Zustand.
A Tänzerarm
B Andruckrolle
C Spendekante
D Antriebswalze
E Aufwickler

Bedienteile



[5] Bedienteile am Beispiel des XLS 204 LH.

Die hier beschriebenen Bedienteile sind an allen Versionen des XLS 2xx gleich.

A Bedienfeld

– Zur Eingabe von Befehlen an die Maschine und zur Anzeige von Betriebszuständen und Fehlermeldungen

– Wahlweise kann zusätzlich ein externes Bedienfeld an die Maschine angeschlossen werden.

B Tänzerarm

– Hält das Etikettenmaterial gleichmäßig gespannt

– Bremst die Drehung der Materialrolle, wenn der Materialzug nachlässt

C Abwicklung

– Abwickeldorn nimmt die Etikettenrolle auf

D Kerndurchmesser-Adapter

– Zum Anpassen des Abwickeldorn-Durchmessers an den Kerndurchmesser der Etikettenrolle

E Drehknopf

– Durch Drehen im Uhrzeigersinn wird die Etikettenrolle auf der Abwicklung fixiert.

F Umlenkrollen

G Spendekantenhalter

H Etikettenlichtschranke
– Stoppt den Etikettenvorschub nach dem Abspenden eines Etiketts

I Andruckrolle
– Drückt das Etikett nach dem Abspenden auf das Produkt

J Spendekante
– Standard: (nicht verstellbare) L-Spendekante
– Wahlweise erhältlich sind: V-Spendekante, verstellbare L-Spendekante, gefederte L-Spendekante, pneumatische L-Spendekante

K Antriebswalze
– Bewegt das Etikettenmaterial vorwärts

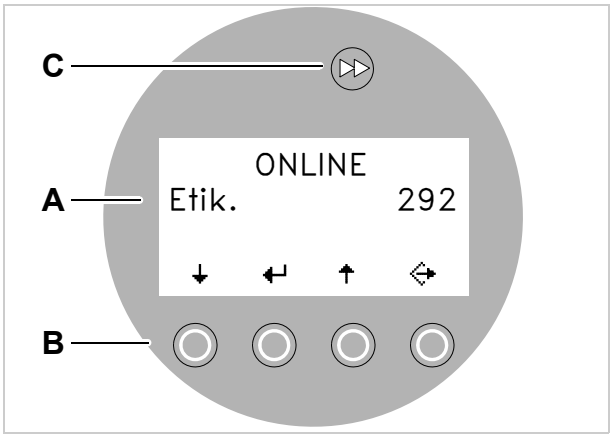
L Andruckmechanismus
– Drückt die Andruckrolle gegen die Antriebswalze
– Verhindert Durchrutschen des Trägermaterials
– Entriegelt sich selbsttätig, wenn dasTrägermaterial um die Antriebswalze gezogen wird

M Tänzerarm
– Steuert die Aufwickelgeschwindigkeit

N Aufwicklung
– Wickelt das leere Trägermaterial auf

O Entriegelungs-Knopf
– Drücken des Knopfes verringert den Durchmesser des Aufwickelkerns
– Ermöglicht problemloses Entnehmen des aufgewickelten Trägermaterials

Bedienfeld



[6] Bedienfeld des XLS 2xx (im Spendebetrieb)
A LCD-Anzeige
B Tasten
C „Spenden“-Taste

LCD-Anzeige

- Anzeige von Funktionen, Einstellwerten, Betriebszuständen und Fehlermeldungen
- Die Anzeigen hängen vom Betriebszustand der Maschine ab und werden im Kapitel Betriebsarten auf Seite 32 beschrieben.

Tasten

Die Funktionen der Tasten hängen vom Betriebszustand der Maschine ab und werden durch Icons unten auf der Anzeige symbolisiert. Näheres zur Tastenfunktion siehe Kapitel Betriebsarten auf Seite 32.

Taste

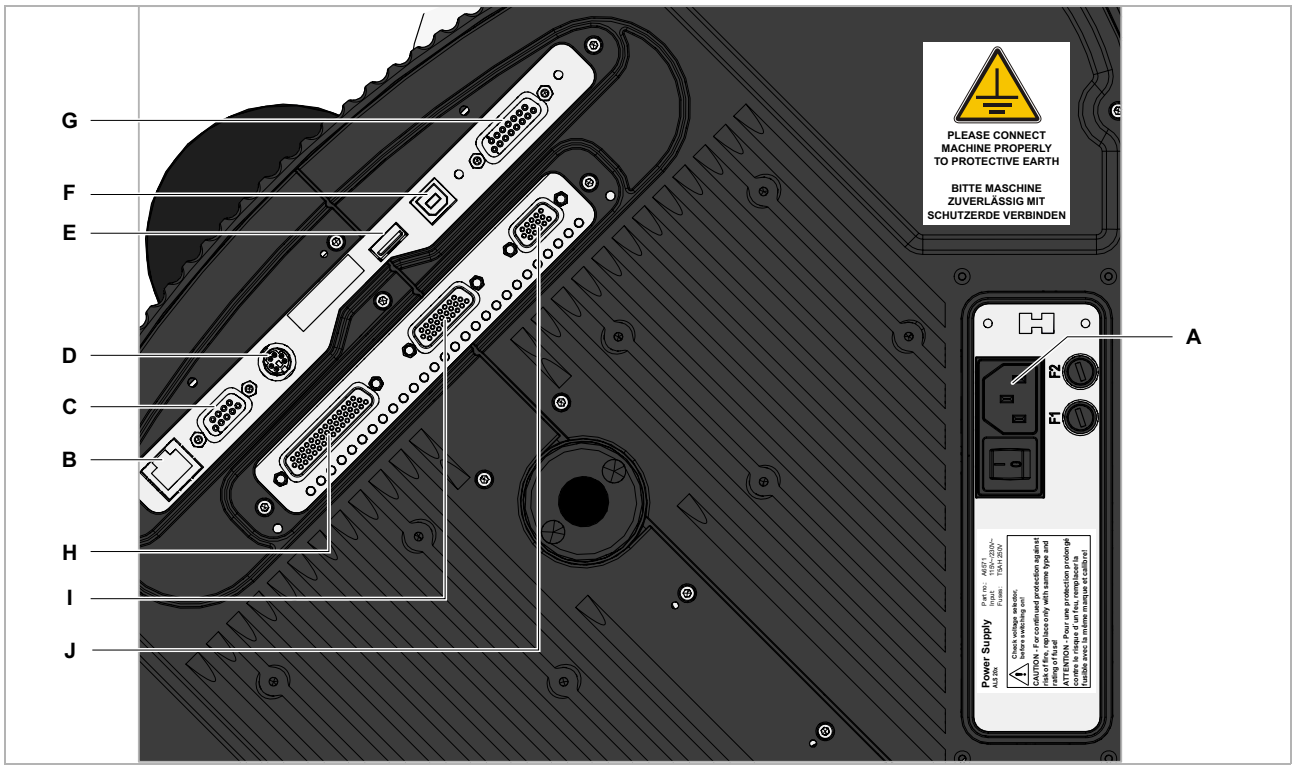
Spenden eines Etiketts (kurz drücken) oder starten der automatischen Etikettenlängen-Messung (lang drücken). Näheres siehe Kapitel Einstellbetrieb auf Seite 34.

Sprache

- 13 Sprachen stehen für die Anzeige zur Auswahl
- Voreinstellung ist Englisch
- Zur Auswahl einer anderen Sprache siehe Kapitel Funktionen auf Seite 35

Anschlüsse

Anschlüsse auf der Geräterückseite



[7] Anschlüsse auf der Geräterückseite am Beispiel eines XLS 20x LH.

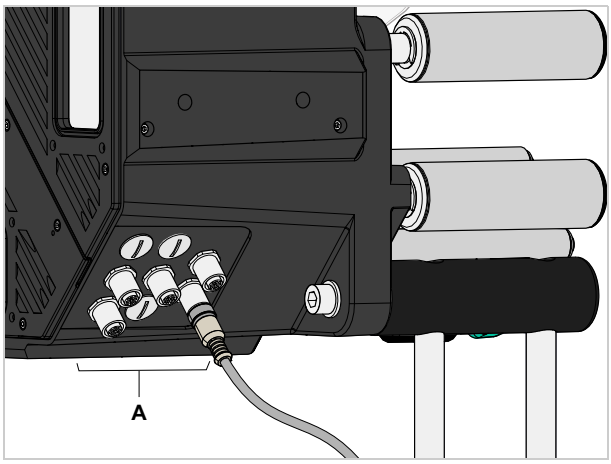
A Anschluss an das Stromnetz
B Netzwerk-Anschluss (Ethernet 10/100) [1]
C Serielle Schnittstelle (RS232) [1]
D Anschluss für externes Bedienfeld (RS485)
E USB-A Schnittstelle (USB-Stick)
F USB-B Schnittstelle [1 3]
G SPS Signalschnittstelle [2]
H (Optional) Applikator-Schnittstelle [2]: Applikator-Anschluss
I (Optional) Applikator-Schnittstelle: Maschinenstatus-Anschluss
J (Optional) Applikator-Schnittstelle: Produktsensor-Anschluss

1) Anschluss an Host-Computer zum Übertragen/Auslesen von Einstellungen, Bedienung über Web-Server (nur mit Ethernet) oder Aufspielen von Firmware. Näheres siehe Service-Handbuch.
2) Steuerung eines Applikators; Signalaustausch mit anderen Maschinen.
3) Schnittstelle wird von der aktuellen Firmware-Version noch nicht unterstützt.

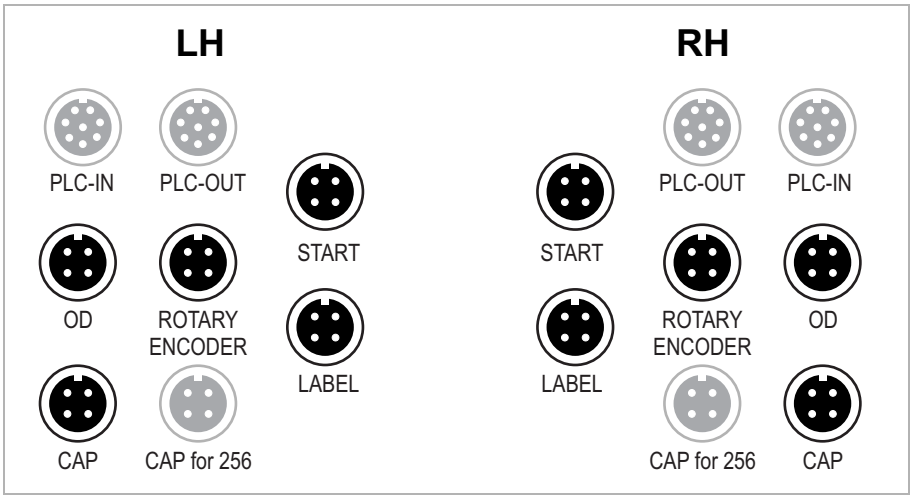
Anschließen der Maschine an das Stromnetz: siehe Abschnitt Anschließen an das Stromnetz auf Seite 43.

Anschlüsse an der Gehäuse-Seitenwand

An der Gehäuse-Seitenwand befinden sich die Anschlüsse für Sensoren [8A].



[8] Sensoranschlüsse (A) am XLS 20x (LH)



[9] Anordnung der Sensor-Anschlüsse an LH und RH Maschinen (grau = optional oder nicht an allen Maschinentypen vorhanden).

Markierung	Anschluss
START	Produkt-Lichtschranke
LABEL	Etiketten-Lichtschranke
ROTARY ENCODER	Drehgeber (für die automatische Geschwindigkeitsanpassung)
OD	Rollendurchmesser-Lichtschranke
CAP	(XLS 20x/XLS 272) Alternativer Etikettensensor
PLC-IN	(Optional) Signaleingänge
PLC-OUT	(Optional) Signalausgänge
CAP for 256	(XLS 256) Alternativer Etikettensensor

[Tab. 10] Sensor-Anschluss Markierung und Verwendung.

Anschließen von Sensoren: siehe Abschnitt Sensoren anstecken auf Seite 46.

TECHNISCHE DATEN

Kenngrößen

Spendegeschwindigkeit [1]:	
XLS 204	bis 40 m/min
XLS 206	bis 30 m/min
XLS 256	bis 50 m/min
XLS 209	bis 25 m/min
XLS 272	bis 70 m/min
Etikettenstopp-Genauigkeit am *Spendeblech*:	
Bei *konstanter* Spendegeschw. [2]	±0,5 mm
Bei *variabler* Spendegeschw.	
XLS 272	±0,5 mm
alle anderen Maschinen	±1 mm
Etikettenstopp-Genauigkeit auf dem *Produkt* [3]:	
Bei *konstanter* Spendegeschw. [2]	
XLS 272	±1 mm
Geschwindigkeitssteuerung:	Feste Einstellung oder automatische Geschwindigkeitsanpassung (APSF) über Drehgeber [4]

1) Die maximal nutzbare Spendegeschwindigkeit hängt von der Geometrie der Etiketten ab.
2) Im Geschwindigkeitsbereich von 5 m/min bis zur max. Geschw. in Schritten von 10 m/min
3) Getestet mit L-Spendekante und Blöcken auf einem Förderband.
4) APSF funktioniert *nicht* mit pneumatischer Spendekante.

Etiketten

Etikettenmaterial:	Selbstklebende, gestanzte Etiketten auf Trägermaterial
Eingebauter Aufwickler:	ja
Materialbreite (inkl. Trägermaterial) [5]:	
XLS 204	10-110 mm [6]
XLS 206	10-160 mm [7]
XLS 256	10-160 mm [7]
XLS 209	50 -229 mm
XLS 272	10-53 mm [7]
Etikettenlänge:	5 bis 1000 mm
Etikettenabstand (auf dem Trägermaterial):	min. 1 mm
Etikettenrolle:	
Wickelrichtung	Etiketten innen oder außen
Abwickler-Außen-Ø:	bis 300 mm
Aufwickler-Außen-Ø:	bis 200 mm
Kern-Innen-Ø:	38,1 / 76,2 / 101,6 mm (1,5 / 3 / 4 “)

5) Abhängig von der Breite der Spendekante.
6) Minimum-Breite mit PET-Trägermaterial: 30 mm
7) Minimum-Breite mit PET-Trägermaterial: 50 mm

Etikettensensor

Entfernung zum Spendeblech	
L-Spendekante:	19 mm
V-Spendekante (XLS 204):	77 mm
Sensortyp:	Durchlicht-Sensor; NPN/PNP (umschaltbar)

Energieversorgung

Netzspannung:	
XLS 20x	110 V (AC) bei 60 Hz Netzfrequenz. Zulässige Toleranz: ±10 %
	230 V (AC) bei 50 Hz Netzfrequenz. Zulässige Toleranz: ±10 %
XLS 256/XLS 272	100-240 V (AC) bei 50-60 Hz Netzfrequenz. Zulässige Toleranz: ±10 %
Leistungsaufnahme:	
XLS 20x	max. 460 VA
XLS 256/XLS 272	max. 560 VA
Sicherungen:	
XLS 20x	F1, F2: T5AH 250 V [8]
XLS 256/XLS 272	Sicherungen im Netzteil integriert [9]

8) Nähere Informationen zu Sicherungen siehe Abschnitt Sicherungen ersetzen auf Seite 64.
9) Nicht für Anwender/Servicetechniker zugänglich.

Elektronik

Prozessor:	ARM926-EJ CPU, 32 Bit, 400 MHz
RAM:	128 MBytes DDR2
ROM:	8 MBytes
Bedienfeld:	graphische Anzeige mit 128 x 64 Dots, 5 Tasten

Schnittstellen

Sensor-Schnittstellen für externe Sensoren	(Stecker jeweils 4Pin M12)
Etikettensensor:	NPN, 24 V
Alternativer Etikettensensor:	PNP/NPN, 24 V
Produktlichtschranke:	PNP/NPN, 24 V
APSF-Sensor (Drehgeber):	ein-/zweiphasig, PNP/P-P, 24 V, max. 20 kHz
Materialvorrat-Sensor:	PNP, 24 V

Interne Sensor-Schnittstellen für:	
Materialabwickler	Lichtschranke
Andruckrolle	nicht benutzt
Tänzerarm	zweiphasiger Lichtschranken-Encoder
SPS-Schnittstelle	Sub-D15, optisch isoliert, wahlweise über zwei 8-Pin M12 (jeweils Ein-/Ausgänge getrennt)
Ausgänge:	4x PNP (high side drive), 24 V, max. 500 mA/ Kanal, insgesamt zulässiger Ausgangsstrom: 1500 mA
Eingänge:	3x PNP/NPN, 24 V
Datenschnittstellen:	
Seriell:	RS232C (Sub-D9), max. 115 200 Baud
Ethernet:	10/100 BaseT (RJ45)
USB:	Device, USB-B [10]
	Host, USB-A
Bedienfeld-Schnittstelle:	RS 485 (Mini DIN 6-Stecker) für Fernbedienung

10)Mit der aktuellen Firmwareversion noch nicht unterstützt

Interne Schnittstellen

Applikator-Schnittstelle	Anschluss Applikator-Schnittstellen-Platine (Sonderausstattung)
Anschluss für zusätzliche Motortreiber	nicht genutzt

Statusmeldungen, Testfunktionen, Produktprofile

Automatischer Stopp, wenn:	…die Etikettenrolle leer ist, bzw. keine Stanze gefunden wurde
	... die max. Anzahl zulässiger Fehletiketten überschritten wurde
Testfunktionen:	Automatische Diagnose nach dem Einschalten
	Auslesen von Systemdaten über Datenschnittstelle
Statusanzeigen:	Etikettenzähler
	Betriebsstundenzähler
Speicherplätze für Produktprofile:	bis zu 16

Dimensionen

Höhe x Breite x Tiefe: [11]	
XLS 204	492 x 488 x 371 mm
XLS 206	492 x 488 x 402 mm
XLS 256	492 x 488 x 402 mm
XLS 209	492 x 488 x 505 mm
XLS 272	492 x 488 x 352 mm
Gewicht:	
XLS 204	36 kg
XLS 206	38 kg
XLS 256	40 kg
XLS 209	41 kg
XLS 272	31 kg

11)Maße ohne Spendekantenhalter und Spendekante

Umgebungsbedingungen

Aufstellort:	Innerhalb von Gebäuden Wasser- und windgeschützt Trocken Nicht explosionsgefährdete Atmosphäre
Betriebstemperatur:	5 bis 40 °C
Luftfeuchtigkeit:	30 bis 85% (nicht kondensierend)
Geräusch (in 1 m Entfernung):	72 dB(A)
Schutzklasse:	XLS 20x: IP 41 (IP 65 mit Sonderausstattung[12]) XLS 256/XLS 272: IP 21
Meereshöhe:	Betrieb bis max. 2000 m ü. NN

12)mit optionalem Staub-/Spritzwasserschutz

Integration

Befestigungspunkte:	Seite / Unterseite / Rückseite
Spendepositionen:	von oben, von der Seite, von unten
Spendekanten:	V-Form (XLS 204) L-Form, Befestigung um 90° drehbar

Zertifikate/Kennzeichnungen

- CE, TÜV-Mark, FCC, CCC, EAC, $_{C}$TÜV$_{US}$-Mark
- Die Norm DIN EN 55032 schreibt für Geräte der Klasse A folgenden Hinweistext vor:

  WARNUNG! Dies ist eine Einrichtung der Klasse A. Diese Einrichtung kann im Wohnbereich Funkstörungen verursachen; in diesem Fall kann vom Betreiber verlangt werden, angemessene Maßnahmen durchzuführen.

OPTIONEN

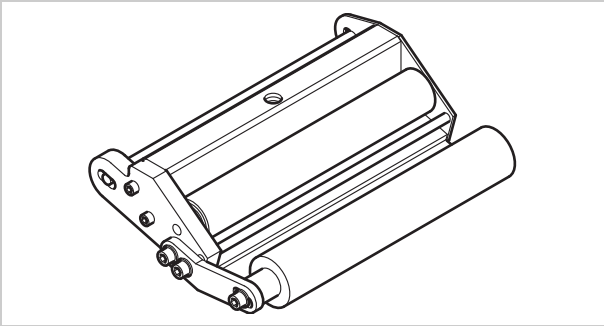
Externes Bedienfeld

- Zusätzlich zum fest eingebauten Bedienfeld kann ein externes Bedienfeld angeschlossen werden.
- Ein externes Bedienfeld ist von Vorteil, wenn das Standard-Bedienfeld aufgrund der Einbauposition der Maschine schlecht zugänglich ist.

[11] Externes Bedienfeld

Feste Spendekante

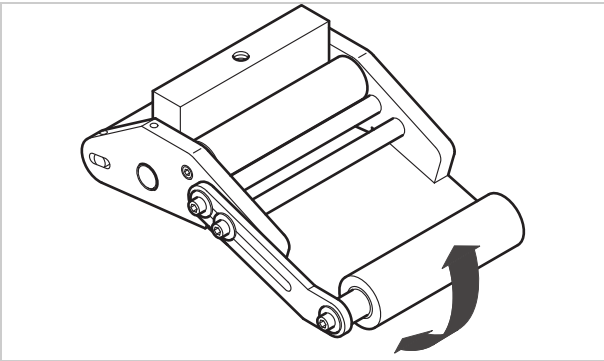
- Spendekante ist starr mit den Haltestangen verbunden.
- Verstellen der vertikalen Position durch Anheben/Absenken der ganzen Maschine.
- Verstellen der Neigung durch Schwenken der Haltestangen möglich (Näheres siehe Service-Handbuch).



[12] Standard-Spendekante

Schwenkbare Spendekante

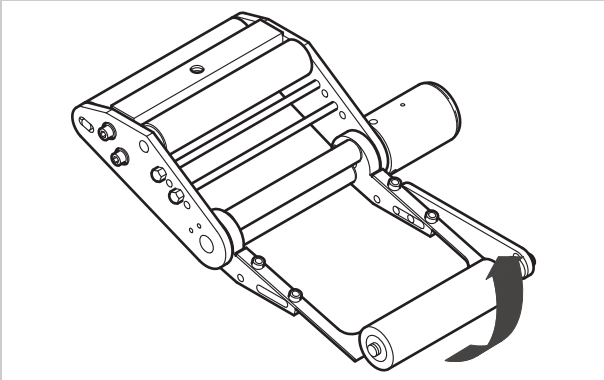
- Position des Spendekante ist vertikal einstellbar.
- Maschine muss zum Einstellen der Spendekante nicht bewegt werden, die Aufhängung der Maschine muss nicht gelöst werden.



[13] Schwenkbare Spendekante

Federnde Spendekante

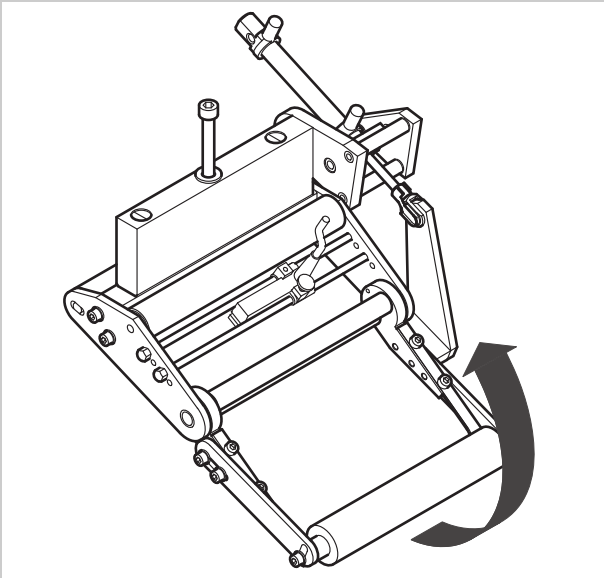
- Die Spendekante ist drehbar gelagert. Eine Drehfeder im Spendekopf drückt die Spendekante nach unten auf die Oberfläche des Produkts.
- Ermöglicht das Ausgleichen von Höhenunterschieden zwischen den Produkten oder auf der Produktoberfläche.



[14] Federnde Spendekante

Pneumatische Spendekante

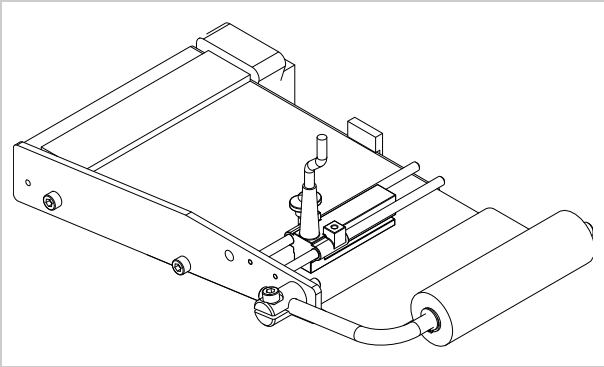
- Die Spendekante ist drehbar im Spendekopf gelagert. Druckluft drückt die Spendekante auf die Oberfläche des Produkts.
- Ermöglicht, Höhenunterschiede zwischen den Produkten oder auf der Produktoberfläche auszugleichen.



[15] Pneumatische Spendekante

V-Spendekante

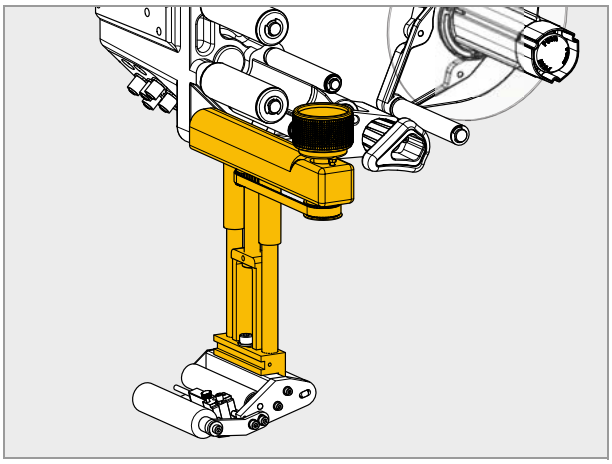
- Alternative für Anwendungen, die nicht genug Raum für den nach unten ausladenden Standard-Spendekantenhalter bieten.
- Wird direkt an der Maschine montiert



[16] V-Spendekante

Verstellbarer Spendekantenhalter

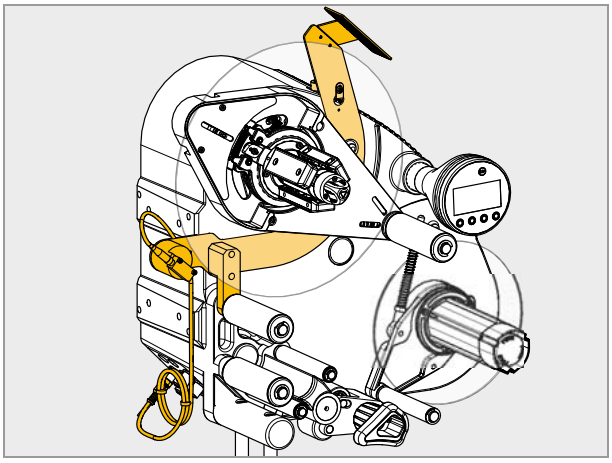
Ermöglicht es, den senkrechten Abstand zwischen Spendekante und Produkt fein einzustellen, ohne die Maschine zu bewegen [17].



[17] Verstellbarer Spendekantenhalter

Rollendurchmesser-Lichtschranke

Die Rollendurchmesser-Lichtschranke [18] (RD-Lichtschranke) löst eine Warnung aus, wenn ein bestimmter, einstellbarer Rollendurchmesser unterschritten wird.

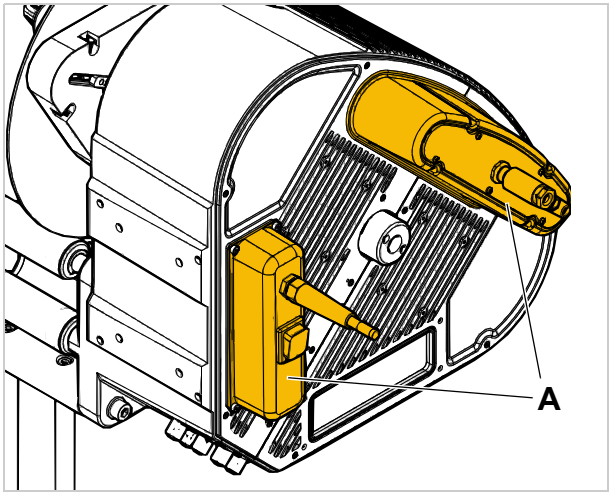


[18] RD-Lichtschranke

Staub-/Spritzwasserschutz

Nur für XLS 20x.

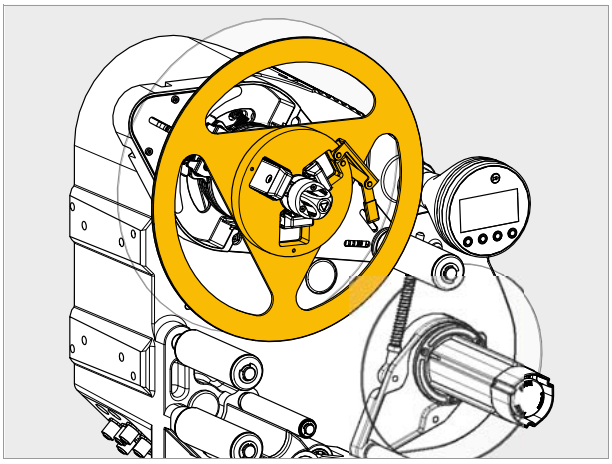
Zusätzliche Abdichtung der elektrischen Anschlüsse und des Gehäuses, mit der die Schutzklasse IP65 erreicht wird [19A].



[19] Staub- und Spritzwasserschutz (A) der elektrischen Anschlüsse.

Zusätzliche Material-Führungsscheibe

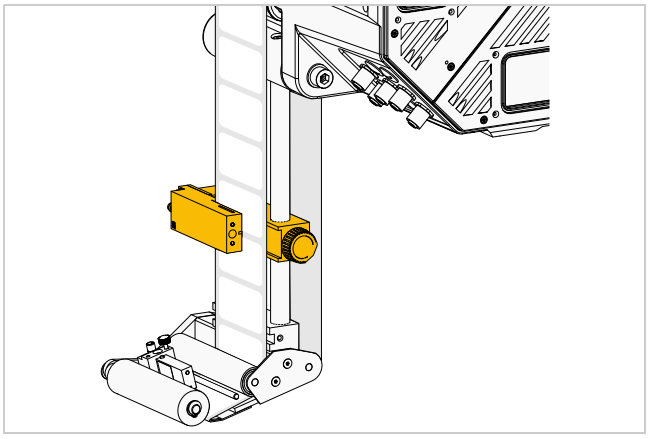
Die zusätzliche Material-Führungsscheibe [20] verbessert die Seitenführung der Materialrolle. Die Option ist insbesondere für das Verarbeiten von sehr schmalem (< 30 mm Breite) Etikettenmaterial empfehlenswert.



[20] Zusätzliche Material-Führungsscheibe.

Kapazitiver Etikettensensor

Optionaler Sensor, erforderlich für das Verarbeiten transparenter Etiketten [21]. Der Sensor wird an den Stangen des Spendekantenhalters montiert.



[21] Kapazitiver Etikettensensor.

Drucker

- Bei Bedarf kann ein Heißprägedrucker (nicht von NOVEXX Solutions erhältlich) an den Haltestangen der Spendekante montiert werden.
- Anwendungsbeispiel: Aufdrucken laufender Nummern auf die Etiketten.

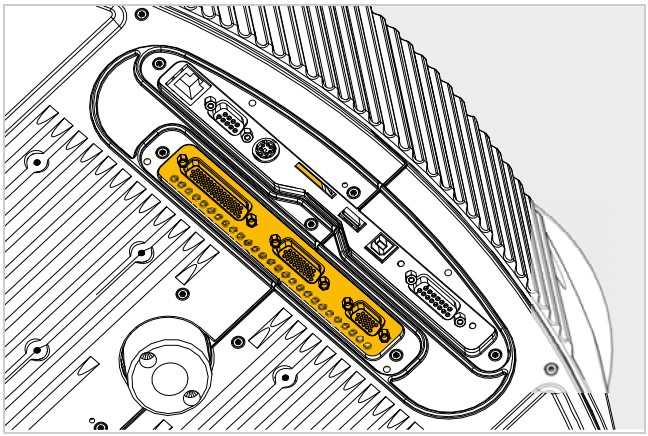
Applikator

Falls direktes Etikettieren von der Spendekante nicht möglich ist, kann der Etikettierer mit einem Applikator ausgerüstet werden. Je nach Bedarf sind unterschiedliche Applikatortypen möglich.

Einfache Applikatoren können direkt über die als Standard vorhandene SPS-Signalschnittstelle [7G] gesteuert werden.

Applikator-Schnittstelle

Zusatzplatine [22]; ermöglicht das Steuern nahezu beliebiger Applikatortypen.



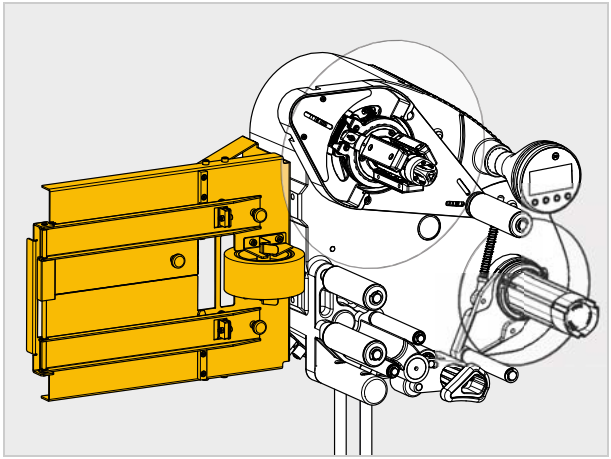
[22] Applikator-Schnittstelle.

Federsatz für schmale Etiketten

Sehr schmales Etikettenmaterial kann unter bestimmten Umständen abreißen oder sich so stark dehnen, dass die Spendegenauigkeit darunter leidet. In solchen Fällen ist es zweckmäßig, schwächere Tänzerarm-Federn einzubauen.

Spleißtisch

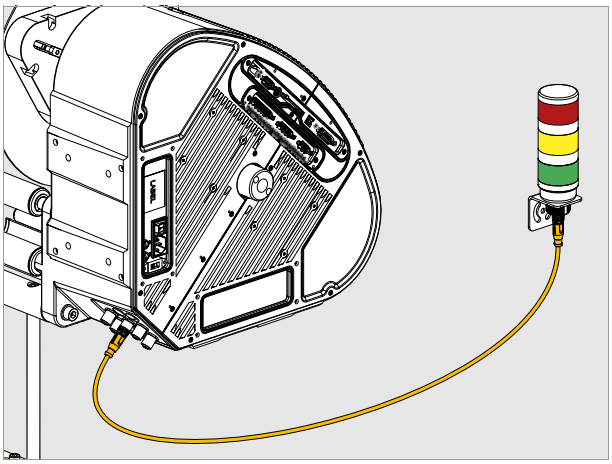
Mithilfe des Spleißtisches kann das Materialende der vorhergehenden Rolle mit dem Materialanfang der neuen Rolle verklebt werden. Dadurch muss der Materialanfang nicht bei jedem Rollenwechsel durch die gesamte Maschine gefädelt werden, was die Stillstandszeiten für Materialwechsel reduziert.



[23] XLS 204 mit Spleißtisch

Signalsäule

Die Signalsäule signalisiert Fehler (rot), Warnungen (gelb) oder Bereitschaft (grün). Fertig konfektionierte Anschlusskabel für verschiedene Schnittstellen sind erhältlich.



[24] Signalsäule

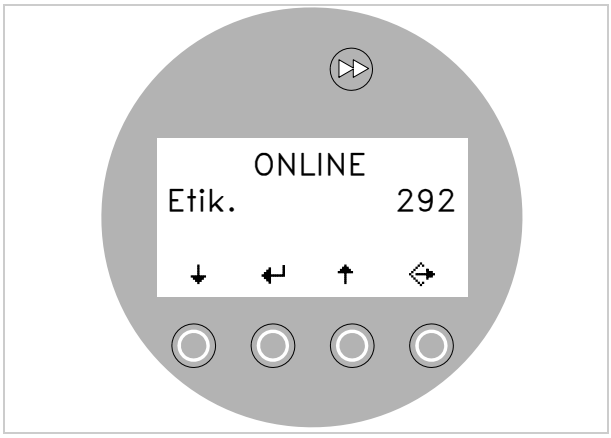
BETRIEBSARTEN

Spendebetrieb

Dies ist die Betriebsart der Maschine direkt nach dem Einschalten. Die in den folgenden Abschnitten aufgeführten Funktionen können durchgeführt werden.

Wenn anstelle von „ONLINE“ ein Text wie „Prof 5 xxxxxxxx“ angezeigt wird:

- Das Produktprofil „xxxxxxxx“ (Speicherplatz 5) ist aktiviert.
- Näheres siehe Abschnitt Produktprofile verwenden auf Seite 63.



[25] Bedienfeld im Spendebetrieb (292 Etiketten gespendet)

Spendebetrieb anhalten / fortsetzen

Etikettenausgabe anhalten:

→ Taste ↵ drücken.

- Der Spender stoppt.
- Anzeige (Zweite Zeile = Lauftext):

ONLINE Gestoppt . ^ Taste drücken.

Etikettenausgabe fortsetzen:

→ Taste ↑ drücken.

Zählerstand verändern

→ Zählerstand mit MASCHINEN SETUP > Spende Zähler einstellen.

Zählerstand zurücksetzen

→ MASCHINEN SETUP > SpendeZähl.Reset = „Ja“ einstellen.

Maschine im Einstellbetrieb starten

Die Maschine soll im Einstellbetrieb starten:

→ MASCHINEN SETUP > Einschalt Mode = „Offline“ einstellen.

Etiketten rückwärts zählen

Um gespendete Etiketten von einem Anfangswert bis Null rückwärts zu zählen:

→ LABEL SETUP > Stop Zähler Mode auf „Eingeschaltet“ stellen.

→ Mit LABEL SETUP > Stop Druckmenge den Anfangswert festlegen.

Online-Einstellungen

Die Maschine befindet sich im Spendebetrieb.

Wechseln zu den Online-Einstellungen:

➔ Taste drücken.

– Anzeige zeigt Spendegeschwindigkeit [26A] und Startverzögerung [26C].
– Beide Einstellungen können während des Spendebetriebs erhöht (Taste ✚) oder verringert (Taste ▬) werden [26].

Spendegeschwindigkeit:

– Einstellbereich:
  XLS 204: [1,0…40,0] m/min
  XLS 206: [1,0…30,0] m/min
  XLS 256: [1,0…50,0] m/min
  XLS 209: [1,0...25,0] m/min
  XLS 272: [1,0...70,0] m/min
– Anzeige *fix*: Die Spendegeschwindigkeit ist konstant
– Anzeige *var*: Die Spendegeschwindigkeit folgt automatisch der Geschwindigkeit des Förderbandes („Geschwindigkeitsanpassung“)

Startverzögerung:

– Einstellbereich: [15,0…999,9] mm
– Die Startverzögerung ist der Abstand zwischen Produktlichtschranke und Spendekante.

Von Hand spenden:

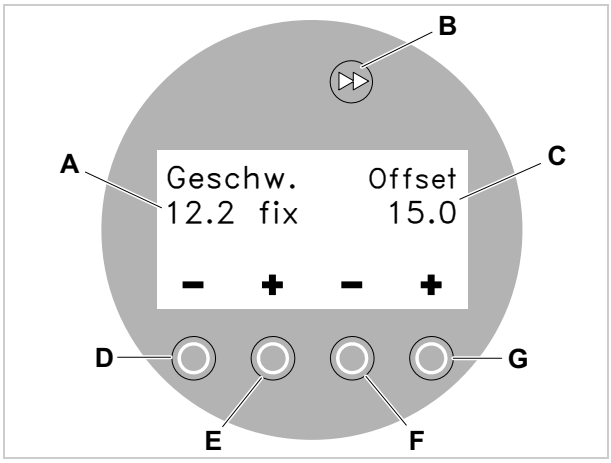
– Um das Spenden eines einzelnen Etiketts von Hand auszulösen:

➔ Taste drücken

– Spendegeschwindigkeit: entsprechend der Einstellung (siehe oben)

Wechseln zurück in den Spendebetrieb:

➔ Tasten 1 + 4 drücken



[26] Bedienfeld in der Betriebsart Online-Einstellungen.
A Anzeige Spendegeschwindigkeit (hier: 12,2 m/min konstant)
B Taste Etikett abspenden
C Anzeige Startverzögerung (hier: 15 mm)
D Taste Spendegeschwindigkeit verringern
E Taste Spendegeschwindigkeit erhöhen
F Taste Startverzögerung verringern
G Taste Startverzögerung erhöhen

Einstellbetrieb

Die Maschine befindet sich im Spendebetrieb.

Wechseln in den Einstellbetrieb:

➔ 2x Taste ↵ drücken.

– Anzeige:

OFFLINE

➔ Taste ⇦ drücken.

– Anzeige:

LABEL SETUP

– LABEL SETUP ist der Name des ersten Menüs, das jetzt aktiv ist.
– Im Einstellbetrieb gelten die Tastenbelegungen, wie sie *unter den Tasten* abgebildet sind.

Funktion der Doppelpfeil-Taste

Um ein einzelnes Etikett zu spenden:

➔ Taste ▶▶ *kurz* drücken (kürzer als 2 Sekunden).

– Spendegeschwindigkeit: Entsprechend der Einstellung; „Geschw. Adaption“ ist nicht aktiv.

Um die Etikettenlänge automatisch einzumessen:

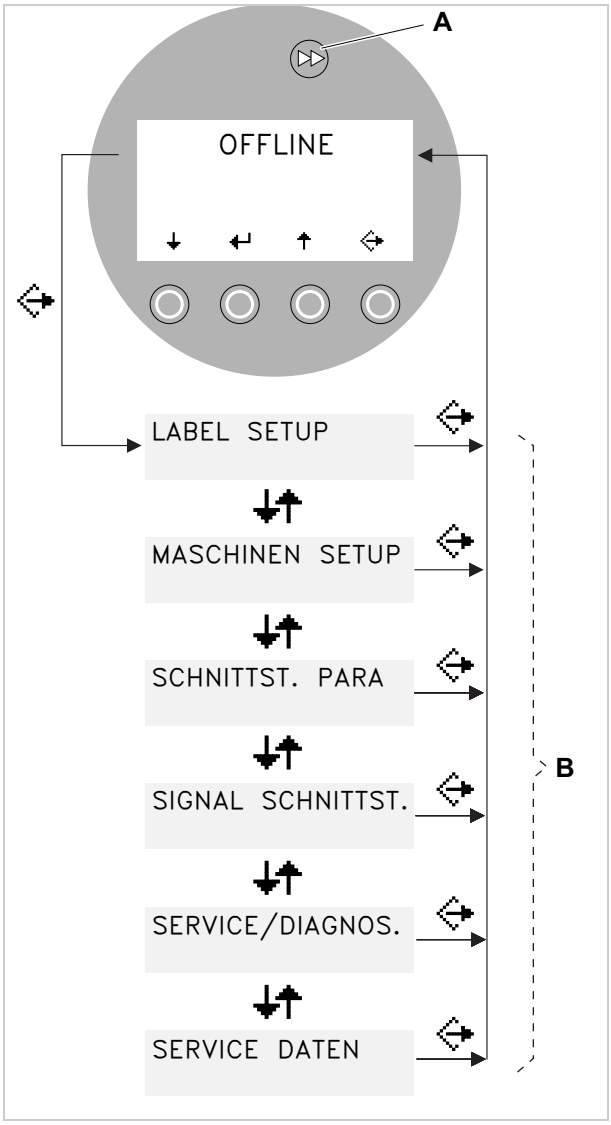
➔ Taste ▶▶ lang (länger als 2 Sekunden) gedrückt halten.

Menüs

Im Einstellbetrieb hat der Bediener Zugriff auf mehrere Menüs, in denen in festgelegter Reihenfolge verschiedene Funktionen aufgerufen werden können.

Die Maschine kann so eingestellt werden, dass manche Menüs unsichtbar sind.

Abbildung [27] zeigt die Tastenfunktionen für das Wechseln zwischen den einzelnen Menüs und für das Verlassen.

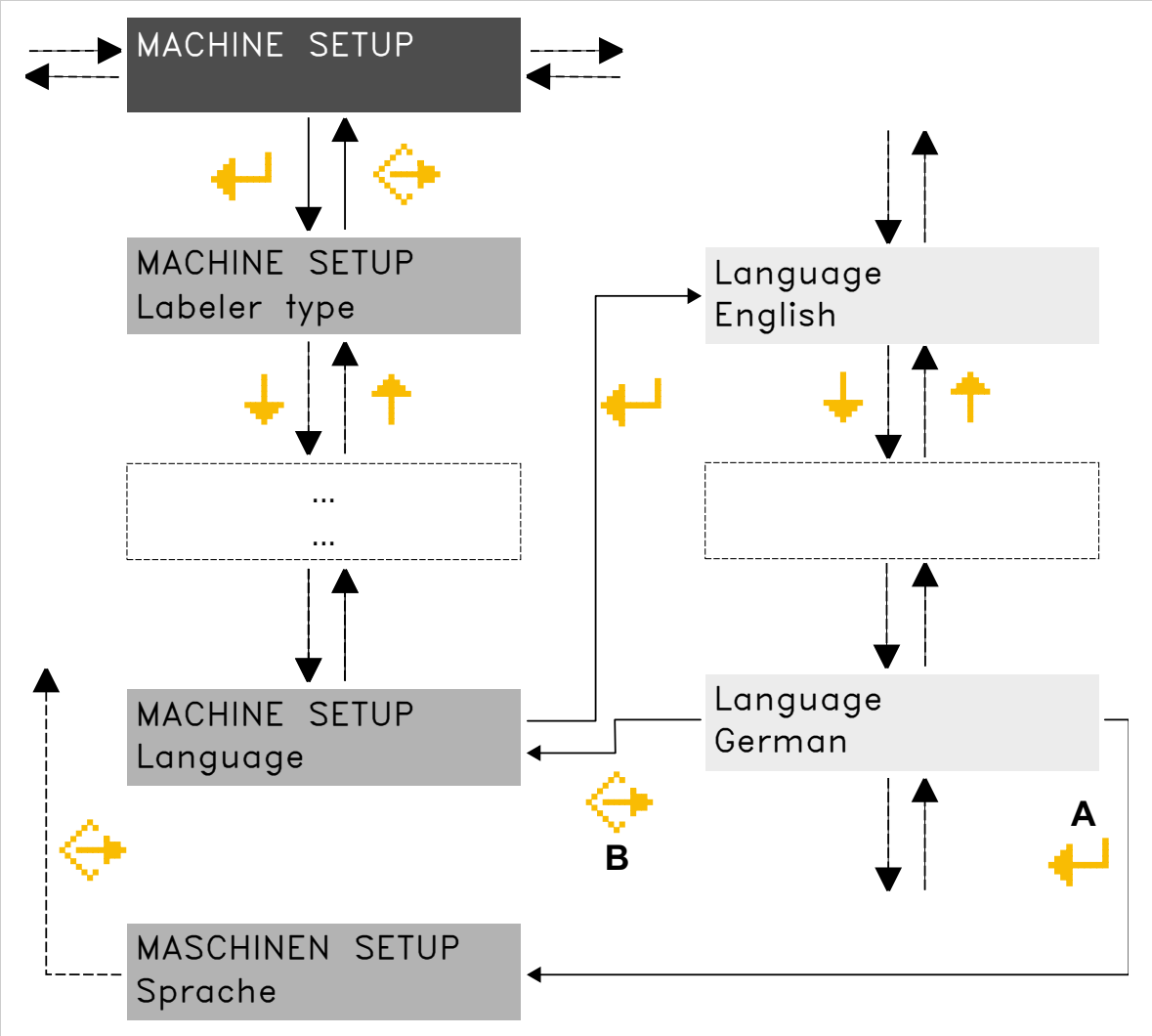


[27] Menüauswahl und Tastenfunktionen im Eintellbetrieb.
A Taste für das Auslösen eines Spendevorgangs und für das Starten der Längenmessung
B Menüs

Funktionen

Jedes Untermenü enthält Funktionen, mit denen Einstellungen an der Maschinensteuerung vorgenommen werden können.

Abbildung [28] zeigt am Beispiel der Funktion MASCHINEN SETUP > Sprache die Tastenfunktionen beim Ändern von Einstellungen.



[28] Tastenfunktion beim Einstellen der Funktion MASCHINEN SETUP > Sprache.
A Taste für „Änderung annehmen“
B Taste für „Änderung verwerfen“

FUNKTIONSBESCHREIBUNG

Funktionsübersicht

LABEL SETUP	MASCHINEN SETUP	(Fortsetzung)	SCHNITTST. PARA	(Fortsetzung)
Lade Prod.Profil	Dispenser Typ	Labelsen. InType	>EASYPLUGINTERPR	DHCP Host Name
Stanzen Suchmode	Sich Prod.Profil	Startsen. InType	Schnittstelle	FTP Server
Spendegeschwind.	Lösc.Prod.Profil	Start Spend.Mode	Spender ID-Nr.	FTP Passwort
Rampgeschwindig.	Spende Zähler	Startfehler Halt	Spoolergröße	WEB Server
Etikettenabstand	SpendeZähl.Reset	Bei Inhibit akt.		WEB Admin Passw.
Label Stopoffset	Werkseinstellung	Bei Inhibit deak	>COM1 SCHNITTST	WEB Supervisor P.
Start Offset	Kunden Vorgaben	Einschalt Mode	Baudrate	WEB Operator P.
Produktlänge	Param. speichern	Sprache	Anzahl Datenbits	
Mehr Etik. Mode	Auto Sensorabgl.	Zugriffsrechte	Parität	
Etik. 2 Offset [1a]	Sensor Abgleich	Mat. Ende Fehler	Stop Bits	
Etik. 3 Offset [1b]	Geschw. Adaption	Material Warnung	Datensynchro.	
Fehletikett Tol.	Encoder Typ	Aufwickler voll	Rahmen Fehler	
Fehletikett Mode	Encoder Aufl.	Ext. RD Sensor		
Stop Zähler Mode	Encoder Durchm.	RD-Sen.Polarität	>NETZWERK PARAM.	
Stop Druckmenge [2]	Rewinderfunktion		IP Adressvergabe	
	Tandem Betrieb		IP Adresse	
	Tandem Startmode		Netzmaske	
	Tandemsynchroni.		Gateway Adresse	
	Slave IP Adresse		Port Adresse	
	Tandem Abstand		Ethernet Geschw.	
	Labelsensor Typ		MAC Adresse	

[Tab. 29] Übersicht Funktionsmenü – Teil 1 (grau = nachfolgend beschriebene Funktionen).

1a)Erscheint nur, wenn LABEL SETUP > Mehr Etik. Mode = „x Etik./Start“.
1b)Erscheint nur, wenn LABEL SETUP > Mehr Etik. Mode = „3 Etik./Start“.
2) Erscheint nur, wenn LABEL SETUP > Stop Zähler Mode = „Eingeschaltet“.

Funktionen mit grauem Hintergrund:

In den folgenden Kapiteln sind nur *die* Funktionen beschrieben, deren Kenntnis für das Bedienen eines eingestellten, eingerichteten XLS 2xx/272 erforderlich ist. Diese Funktionen sind in der Übersicht grau hinterlegt.

Funktionen mit weißem Hintergrund:

EXPERTS

Einstellungen an Funktionen mit weißem Hintergrund setzen Fachwissen voraus und dürfen deshalb nur von qualifizertem Servicepersonal vorgenommen werden. Diese Funktionen sind im Service-Handbuch beschrieben.

SIGNAL SCHNITTST	(Fortsetzung)	SERVICE/DIAGNOS.	SERVICE DATEN	(Fortsetzung)
Schnittst. Mode	>AI BOARD SIGNAL	Service	>MODULE FW VERS.	Arbeitsplatz
>SPS SIGNALE	Applikator Typ	Serv. Datenreset	Systemversion	Firmenname
Ende Spend. Mode	Applizier-Modus	Sensor Test	Systemrevision	
Endimpulsverzög.	Start Mode	NT Register	Systemdatum	>DISPLAY DATEN
Endimpulsdauer	Applizierzeit	Speicherk. Test	Applikatorint.	Display Version
	Anblaszeit	Test Funktionen		Display Serialnr
>APPLIK. SIGNALE	Restart Verzög.	Diagnose speich.	>BETRIEBSDATEN	Remote Disp.Vers
Applikator Typ	Position Timeout	Gen.SupportDaten	Kundendienste	Remote Disp. ##
Status Ausgänge	ApplAbgleichzeit	Datenblock lösch	Materialvorschub	
Applizier-Modus	Touch Down Sens.		Spendevorgänge	>SPEICHER DATEN
Applizierzeit	TouchDownTimeout		Betriebszeit	Ram Speich.größe
Anblaszeit			Ges.Betriebszeit	Flash Sp. Größe
Restart Verzög.	>AI BOARD SIGNAL			Kunden Vorgaben
Position Timeout	Status Signale		>NETZTEILDATEN	
ApplAbgleichzeit			Typ	
Touch Down Sens.	>AKTIVE EINGÄNGE		Version	
TouchDownTimeout	Start Signal		Serien Nummer	
	Inhibit Signal		NT Temperatur	
	RD-Sensor Signal		Standby+Einsch.	
			>CPU BOARD DATEN	
			CPU Kennung	
			PCB Version	
			FPGA Version	
			MAC Adresse	
			Serien Nummer	
			Herstelldatum	
			PCB Teilenummer	
			Board Teilenum.	
			Hersteller	

[Tab. 30] Funktionsmenü – Teil 2.

Hinweise

Funktionsbeschreibung

Der Einstellbereich bzw. die einzelnen Einstellungen einer Funktion werden in eckigen Klammern dargestellt.

- Bei Funktionen mit einzelnen Einstellwerten ist der voreingestellte Wert kursiv gedruckt.
- Einstellwerte, die aus mehreren Wörtern bestehen, sind in Anführungszeichen gestellt.

Schnellverstellung

Tasten	Wirkung
↓ + ↵	Wert mit 10facher Geschwindigkeit verringern.
↑ + ↵	Wert mit 10facher Geschwindigkeit erhöhen.
↓ + ↑	Wert auf niedrigste Einstellung zurücksetzen.

[Tab. 31] Tastenkombinationen für die Schnelleinstellung von Funktionen mit großem Wertebereich.

Menü LABEL SETUP

Funktion Lade Prod.Profil

- Laden von Produktprofilen aus der internen Datenbank.
- Produktprofile enthalten produktspezifische Einstellungen.
- Max. 16 Produktprofile auswählbar.
- Die Nummer eines Produktprofils kann nur dann ausgewählt werden, wenn bereits ein Profil unter dieser Nummer gespeichert ist.
- Siehe Kap. Produktprofil laden 🗋 auf Seite 63

Funktion Stanzen Suchmode

- Nach folgenden Ereignissen muss der Spender die Stanze neu suchen, d.h. das Etikettenmaterial initialisieren: nach dem Einschalten; nach einem Materialwechsel.
- Einstellungen: [*Manuell*, „Autom. vorwärts“]

  Manuell: Der Bediener muss das Initialisieren des Etikettenmaterials von Hand starten (durch mehrfaches drücken der Feed-Taste).

  Autom. vorwärts: Das Initialisieren des Etikettenmaterials erfolgt automatisch, falls erforderlich.

Funktion Spendegeschwind.

- Geschwindigkeit, mit der das Etikett gespendet wird
- Einstellbereich:

  XLS 204: [1,0…40,0] m/min; Voreinst.: 10,0

  XLS 206: [1,0…30,0] m/min; Voreinst.: 10,0

  XLS 256: [1,0…50,0] m/min; Voreinst.: 10,0

  XLS 209: [1,0... 25,0] m/min; Voreinst.: 10,0

  XLS 272: [1,0... 70,0] m/min; Voreinst.: 10,0
- Siehe Kap. Spendegeschwindigkeit 🗋 auf Seite 58

Funktion Rampgeschwindig.

– Geschwindigkeit, die bei fehlenden Etiketten und beim Einmessen der Etikettenlänge gefahren wird
– Einstellbereich:

  XLS 204: [1,0…40,0] m/min; Voreinst.: 1,0

  XLS 206: [1,0…30,0] m/min; Voreinst.: 1,0

  XLS 256: [1,0…50,0] m/min; Voreinst.: 1,0

  XLS 209: [1,0... 25,0] m/min; Voreinst.: 1,0

  XLS 272: [1,0... 70,0] m/min; Voreinst.: 1,0

Funktion Etikettenabstand

– Etikettenabstand = Etikettenlänge+Lücke
– Einstellbereich: [5,0…600,0] mm
– Siehe Kap. Etikettenabstand 🗋 auf Seite 57

Funktion Label Stopoffset

– Stoppposition des Etiketts am Spendeblech
– Einstellbereich: [0,0…999,9] mm; Voreinst.: 20,0
– Siehe Kap. Etiketten-Stopp-Position 🗋 auf Seite 57

Funktion Start Offset

– Abstand zwischen Produkt-Lichtschranke und der Spitze des Spendebleches
– Einstellbereich: [15,0…2999,9] mm; Voreinst.: 15,0
– Siehe Kap. Etikettenposition auf dem Produkt 🗋 auf Seite 59

Funktion Produktlänge

– Mit aktivierter Funktion Produktlänge ignoriert die Maschine alle Startsignale, bis das Produkt die Spendekante passiert hat
– Einstellbereich: [0,0…1999,9] mm; Voreinst.: 0,0
– SieheKap. Startsignale unterdrücken 🗋 auf Seite 59

Funktion Mehr Etik. Mode

– Einstellungen: [Aus, „x Etik./Start“]

  Aus: Pro Startsignal wird ein Etikett gespendet.

  „x Etik./Start“: Pro Startsignal werden x Etiketten gespendet; x = [2...20].

  Für x > 3 gilt: Der Abstand aller Folgeetiketten nach dem 2. Etikett entspricht dem in LABEL SETUP > Etik. 2 Offset festgelegten Wert.

Funktion Etik. 2 Offset

– Wird nur angezeigt, wenn LABEL SETUP > Mehr Etik. Mode = „x Etik./Start“.
– Legt den Abstand des 2. Etiketts und aller folgenden Etiketten fest, falls x > 3 (siehe Funktion LABEL SETUP > Mehr Etik. Mode). Der Abstand wird von der vorderen Kante des vorhergehenden Etiketts aus gemessen.
– Einstellbereich: [x…9999,9] mm; Voreinst.: x, mit x = LABEL SETUP > Etikettenabstand.

Funktion Etik. 3 Offset

– Wird nur angezeigt, wenn LABEL SETUP > Mehr Etik. Mode = „3 Etik./Start“.
– Legt den Abstand des 3. Etiketts für die Funktion LABEL SETUP > Mehr Etik. Mode (siehe oben) fest. Der Abstand wird von der vorderen Kante des vorhergehenden Etiketts aus gemessen.
– Einstellbereich: [x…9999,9] mm; Voreinst.: x, mit x = LABEL SETUP > Etikettenabstand.

Funktion Fehletikett Tol.

– Fehletiketten-Toleranz
– Maximal zulässige Anzahl nacheinander fehlender Etiketten auf dem Etikettenband
– Einstellbereich: [0…10]; Voreinst.: 1
– Siehe Kap. Fehlende Etiketten 🗋 auf Seite 61

Funktion Stop Zähler Mode

– Einstellungen: [Eingeschaltet, Aus]

  Eingeschaltet: Spendezähler zählt rückwärts, beginnend mit dem in LABEL SETUP > Stop Druckmenge eingestellten Wert. Nach dem Erreichen von 0 werden keine weiteren Etiketten gespendet.

  Aus: Spendezähler zählt vorwärts, d.h. jedes gespendete Etikett erhöht den Zählerstand.

Funktion Stop Druckmenge

– Nach dem Spenden dieser Anzahl Etiketten stoppt der Spender
– Funktion erscheint nur, wenn LABEL SETUP > Stop Zähler Mode = „Eingeschaltet“
– Einstellbereich: [0…99999]; Voreinst.: 0

Menü MASCHINEN SETUP

Funktion Sich Prod.Profil

– Speichern eines Produktprofils, siehe Kap. Produktprofil speichern 🗋 auf Seite 64.

Funktion Lösc.Prod.Profil

– Löschen eines Produktprofils, siehe Kap. Produktprofil löschen 🗋 auf Seite 65.

Funktion Spende Zähler

– Einstellen des Spendezählers (wird im Spendebetrieb angezeigt) mit Hilfe der ↑ bzw. ↓ Taste.

Funktion SpendeZähl.Reset

– Einstellungen: [*Nein*, Ja]

  Ja: Spendezähler wird auf Null gesetzt.

  Nein: Spendezähler wird nicht auf Null gesetzt.

Funktion Einschalt Mode

– Betriebsart, in der sich die Maschine nach dem Einschalten befindet
– Einstellungen: [*Online*, Offline, Standalone]

  Online: Spendebetrieb

  Offline: Einstellbetrieb

  ℹ Standalone: Betrieb im Standalone-Modus. Wird benötigt für das Laden von Firmware oder Konfigurationen von einem externen Speichermedium.

Funktion Sprache

- Sprache der Anzeigetexte
- Einstellungen: [Deutsch, *Englisch*, Französisch, Spanisch, Holländisch, Dänisch, Italienisch, Polnisch, Türkisch, Russisch, Tschechisch, Japanisch, Chinesisch]
- Nicht alle chinesischen Anzeigetexte sind übersetzt. Nicht übersetzte Texte werden in englisch angezeigt.

Funktion Mat. Ende Fehler

- Betrifft die interne RD-Kontrolle.
- Einstellungen: [Aus, *„Mat.Dur.< x mm“*]
- Einstellbereich für x = [40,0…500,0]
- Voreinstellung: x = 60

Funktion ausschalten:

→ x < 40 einstellen.

Funktion reaktivieren:

→ Taste ↑ drücken.

Definiert einen Durchmesser-Schwellwert für die Materialrolle. Wenn der (berechnete) Durchmesser der Materialrolle kleiner ist als der Schwellwert, erfolgt die *Fehlermeldung:*

Statusnum: 5071
Materialende Abw

Außerdem erfolgt eine Fehlermeldung, wenn während 600 mm Materialvorschubs keine Drehung des Abwicklers registriert wurde:

Statusnum: 5072
Materialende Abw

Funktion Material Warnung:

- Betrifft die interne RD-Kontrolle.
- Einstellungen: [Aus, *„Mat.Dur.< x mm“*]
- Einstellbereich für x = [40,0…500,0]
- Voreinstellung: x = 80

Funktion ausschalten:

→ x < 40 einstellen.

Funktion reaktivieren:

→ Taste ↑ drücken.

Definiert einen Durchmesser-Schwellwert für die Materialrolle. Wenn der (berechnete) Durchmesser der Materialrolle kleiner ist als der Schwellwert, erfolgt die *Warnung:*

ONLINE
Wenig Material

Funktion Aufwickler voll

Definiert den maximal zulässigen Durchmesser für aufgewickeltes Trägermaterial. Wenn der Durchmesser überschritten wird, erscheint die Statusmeldung:

Statusnum: 5064 Aufwickler voll

– Einstellbereich: [50…500] mm; Voreinstellung: 202 mm

Vor dem Betrieb

ELEKTRISCHE ANSCHLÜSSE

Anschließen an das Stromnetz

WARNUNG!

Diese Maschine arbeitet mit Netzspannung! Berührung mit spannungsführenden Teilen kann lebensgefährliche Körperströme und Verbrennungen verursachen.

→ Vergewissern Sie sich, dass die Maschine ausgeschaltet ist, bevor Sie das Netzkabel anschließen.

→ Maschine nur an eine ordnungsgemäß installierte Steckdose mit Schutzleiterkontakt anschließen.

→ Das Netzkabel darf höchstens 3 m lang sein.

→ (XLS 20x) Maschine nur mit der am Spannungswahlschalter eingestellten Netzspannung betreiben.

→ (XLS 20x) Vergewissern Sie sich, dass die Maschine auf die in Ihrem Ortsnetz verfügbare Netzspannung eingestellt ist.

→ (XLS 256/XLS 272) Maschine nur mit der auf dem Typenschild angegebenen Netzspannung betreiben.

Die Maschine wird *nur* durch Abziehen des Steckers der Netzanschlussleitung *vollständig* vom Netz getrennt. Deshalb:

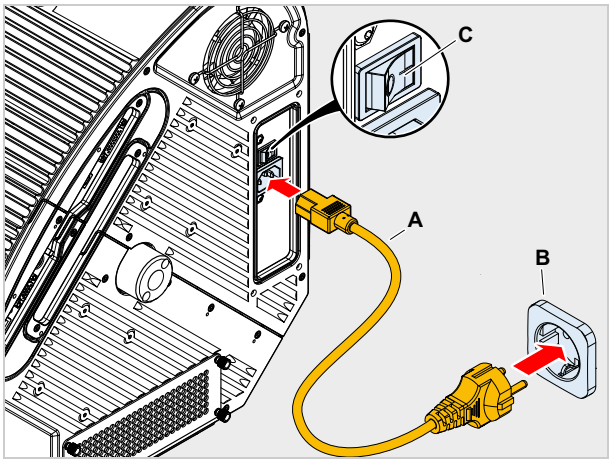
→ Netzsteckdose frei zugänglich halten.

→ Bei Gefahr die Maschine ausschalten und die Netzanschlussleitung abziehen!

XLS 256/XLS 272

→ Sicherstellen, dass die Maschine ausgeschaltet ist (Netzschalter [32C] in Position „O“).

→ Maschine mit der mitgelieferten Netzanschlussleitung [32A] an eine Steckdose des öffentlichen Stromnetzes [32B] anschließen.



[32] Netzanschlussleitung (A) anstecken (XLS 256).

XLS 20x

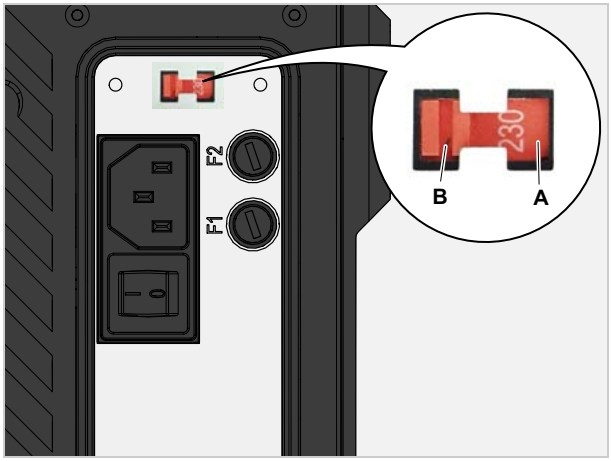
Diese Etikettierer sind für den Betrieb mit 230 V (AC) *oder* 110 V (AC) Netzspannung ausgelegt.

➔ Sicherstellen, dass die Maschine ausgeschaltet ist (Netzschalter [35A] in Position „O“).

➔ Spannungs-Wahlschalter auf die örtliche Netzspannung einstellen (siehe Tabelle rechts)

– Dazu einen kleinen Schraubenzieher in die Nut [33B] drücken und den roten Einsatz horizontal bis an den gegenüberliegenden Anschlag verschieben.

> VORSICHT!
>
> Bei falsch eingestellter Versorgungsspannung funktioniert die Maschine nicht und/oder die Sicherungen werden zerstört.
>
> ➔ Wenn Sie nicht sicher wissen, welche Netzspannung Ihr örtlicher Stromversorger liefert, ziehen Sie qualifiziertes Servicepersonal hinzu.

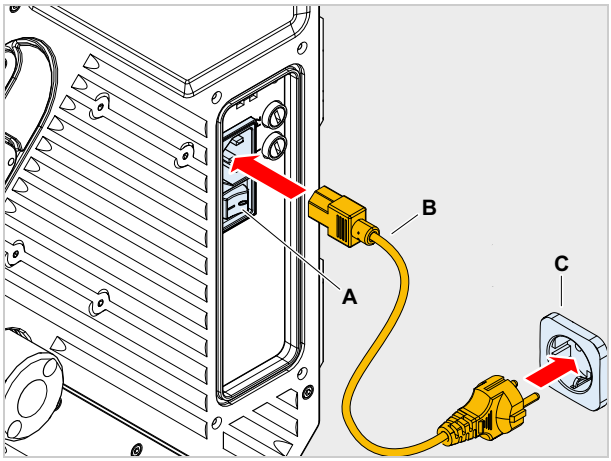


[33] Spannungswahlschalter am XLS 20x (Einstellung im Bild: 230 V)

Schalterstellung	Zulässige Netzspannung
115	100-120 V (AC)
230	200-240 V (AC)

[Tab. 34] Zulässige Netzspannungen für die beiden Stellungen des Spannungswahlschalters.

➔ Maschine mit der mitgelieferten Netzanschlussleitung [35B] an eine Steckdose des öffentlichen Stromnetzes [35C] anschließen.



[35] Netzanschlussleitung (B) anstecken.

XLS 20x mit Spritzschutz-Option

Diese Etikettierer sind für den Betrieb mit 230 V (AC) *oder* 110 V (AC) Netzspannung ausgelegt.

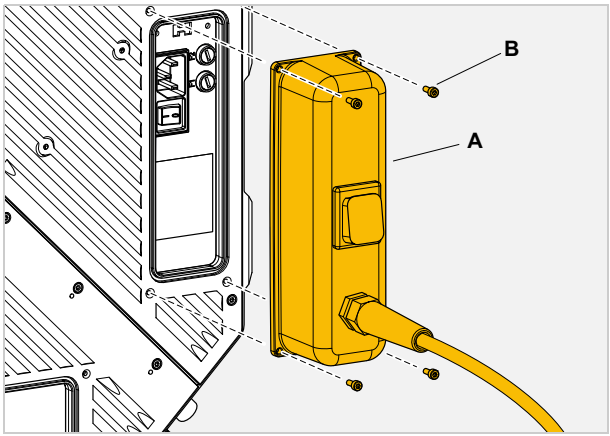
EXPERTS

Um an den Spannungs-Wahlschalter zu gelangen, muss der Spritzschutz [36A] abgebaut werden.

Werkzeug: Sechskant-Schraubendreher 2,5 mm

➔ Sicherstellen, dass die Maschine ausgeschaltet ist (Netzschalter an der Abdeckung leuchtet *nicht*).

➔ Spritzschutz abschrauben (4 Schrauben [36B]).

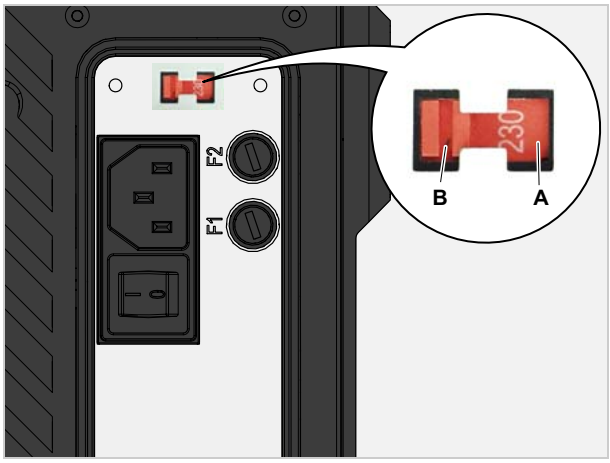


[36] Spritzschutz abbauen (XLS 20x).

➔ Spannungs-Wahlschalter auf die örtliche Netzspannung einstellen (siehe Tabelle rechts)

– Dazu einen kleinen Schraubenzieher in die Nut [37B] drücken und den roten Einsatz horizontal bis an den Anschlag verschieben.

> VORSICHT!
>
> Bei falsch eingestellter Versorgungsspannung funktioniert die Maschine nicht und/oder die Sicherungen werden zerstört.
>
> ➔ Wenn Sie nicht sicher wissen, welche Netzspannung Ihr örtlicher Stromversorger liefert, ziehen Sie qualifiziertes Serviceperso-nal hinzu.



[37] Spannungswahlschalter am XLS 20x (Einstellung im Bild: 230 V)

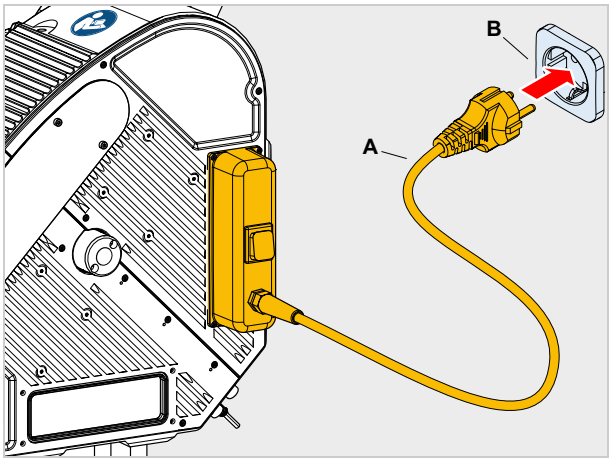
➔ Sicherstellen, dass die Maschine *ein*geschaltet ist (Netzschalter in Position „I“).

➔ Spritzschutz wieder anschrauben.

Schalterstellung	Zulässige Netzspannung
115	100-120 V (AC)
230	200-240 V (AC)

[Tab. 38] Zulässige Netzspannungen für die beiden Stellungen des Spannungswahlschalters.

➔ Maschine mit der angebauten Netzanschlussleitung [39A] an eine Steckdose des öffentlichen Stromnetzes [39B] anschließen.



[39] XLS 20x mit Spritzschutz an das Stromnetz anschließen.

Sensoren anstecken

WARNUNG!

Die Maschine arbeitet mit Netzspannung! Berührung mit spannungsführenden Teilen kann lebensgefährliche Körperströme und Verbrennungen verursachen.

➔ Maschine nur mit anderen Maschinen koppeln, wenn diese die Anforderungen eines SELV-Kreises (Sicherheits-Kleinspannungskreis) nach EN 60950 erfüllen.

➔ Vor dem Einschalten der Maschine kontrollieren, ob alle erforderlichen Sensoren fest angesteckt sind [40].

Mindestens erforderliche Sensoren:

– Etikettenlichtschranke (Montageort: Spendekante)
– Produktlichtschranke (Montageort: Förderstraße)

Wahlweise zusätzliche Sensoren:

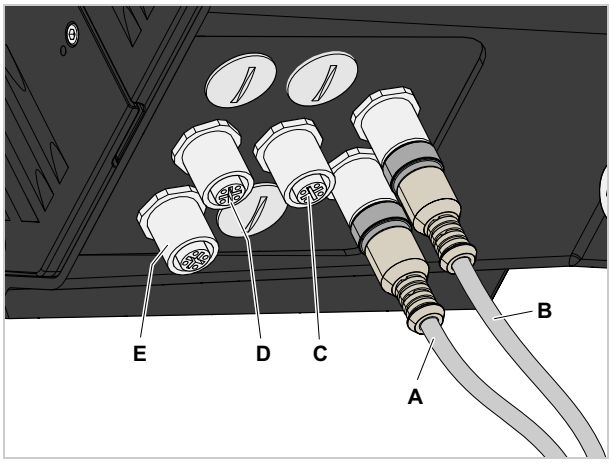
– Drehgeber (ist für Geschwindigkeitsanpassung erforderlich)
– Externe Außendurchmesser-Kontrolle (kündigt das Ende der Etikettenrolle vorzeitig an)
– Alternativer Etikettensensor, z.B. kapazitiver Sensor, um transparente Etiketten zu erkennen.

XLS 20x mit Spritzwasserschutz: Nicht genutzte Anschlüsse müssen mit den mitgelieferten Kappen verschlossen werden.

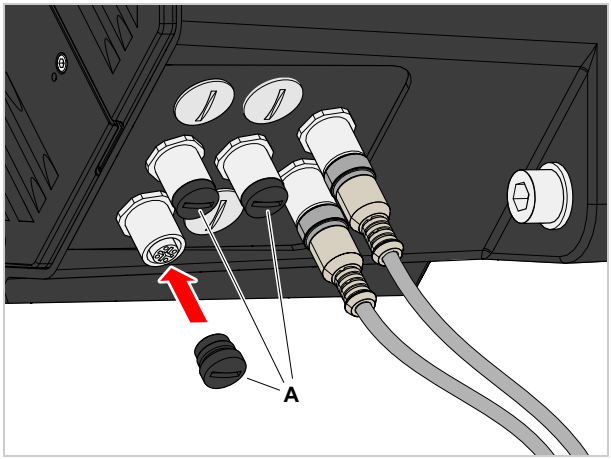
EXPERTS

Informationen für Servicetechniker über geeignete Sensortypen, Pinbelegung, etc. siehe Service-Handbuch.

Informationen über weitere verfügbare Sensoranschlüsse siehe Kapitel Anschlüsse an der Gehäuse-Seitenwand 🗋 auf Seite 21.



[40] Anschlüsse für Sensoren an XLS 20x LH in Standard-Ausstattung:
A Etiketten-Lichtschranke
B Produkt-Lichtschranke
C (Option) Drehgeber
D (Option) Rollendurchmesser-Kontrolle
E (Option) Alternativer Etiketten-Sensor



[41] Verschlusskappen (A) für XLS 20x mit Spritzschutz.

ETIKETTENMATERIAL EINLEGEN / WECHSELN

Etikettenrolle einlegen

WARNUNG!

Verletzungsgefahr durch bewegliche und schnell rotierende Teile!

➔ Vor dem Einlegen der Etikettenrolle sicherstellen, dass die Maschine „Offline“ geschaltet ist.

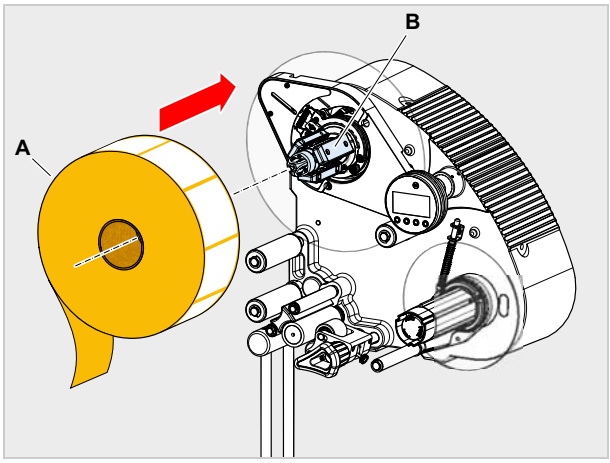
Verletzungsgefahr durch herabfallende Etikettenrolle

➔ Sicherheitsschuhe tragen.

Neue Etikettenrolle einlegen

Voraussetzung: Materialrollen-Aufnahme [42B] ist auf den Innendurchmesser der Materialrolle eingestellt, siehe Kapitel Abwickler-Kerndurchmesser anpassen auf Seite 53.

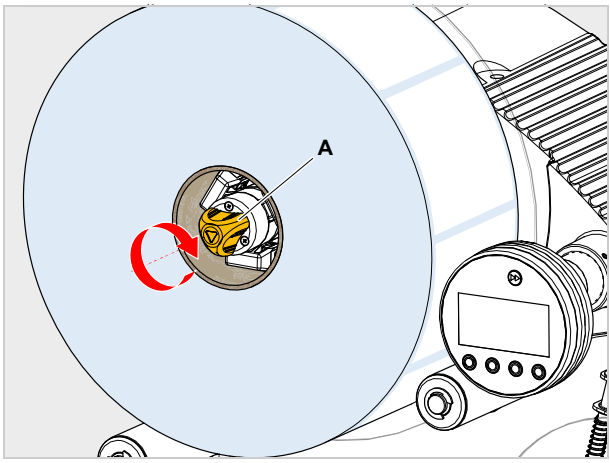
➔ Materialrolle [42A] bis zum Anschlag auf den Abroller schieben.



[42] Materialrolle einlegen.

➔ Drehgriff [43A] im Uhrzeigersinn drehen, bis die Etikettenrolle fest sitzt.

➔ Etikettenbahn einfädeln wie im folgenden Kapitel beschrieben.



[43] Materialrolle fixieren.

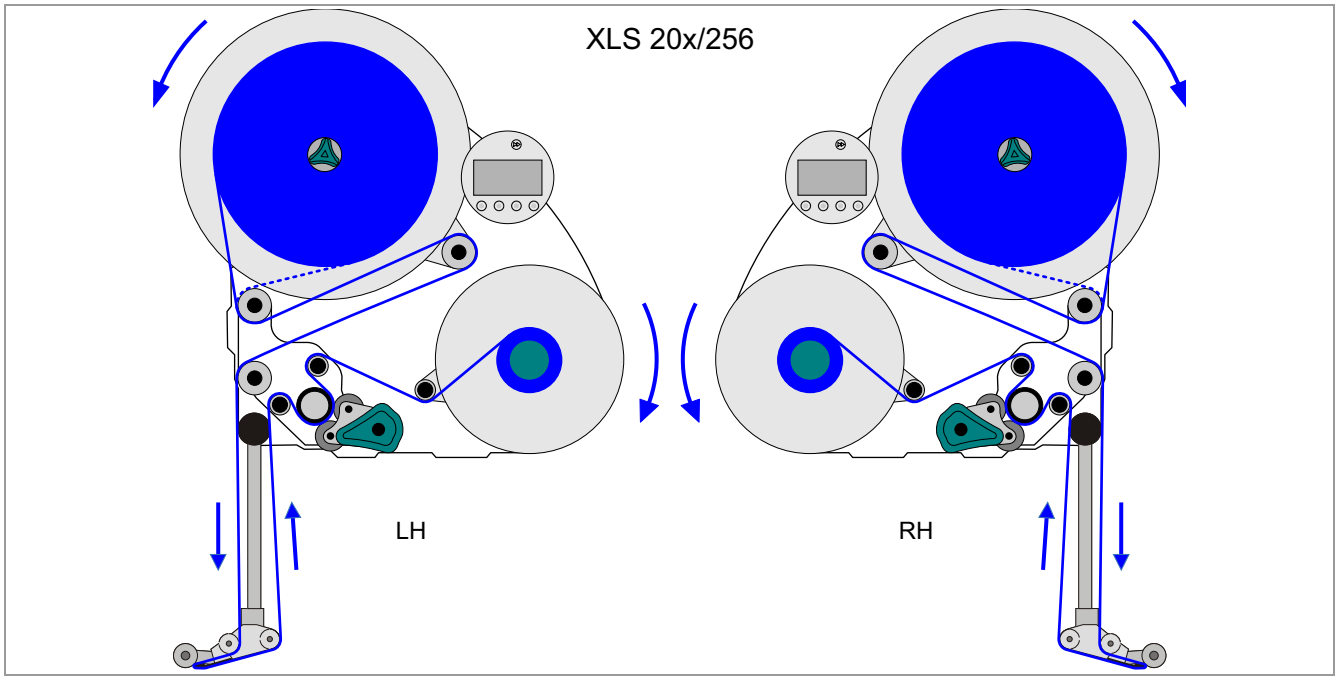
Etikettenband einfädeln

Fädelschemata

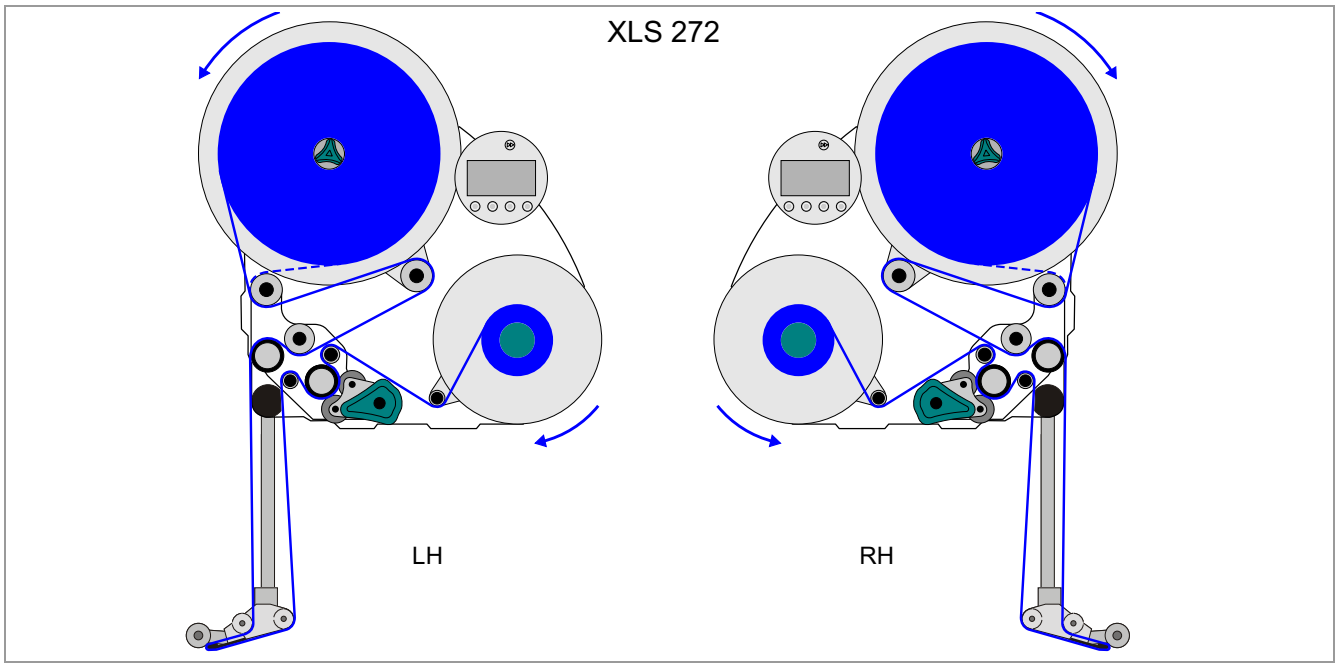
Die folgenden Abbildungen geben einen Überblick über den Verlauf des Etikettenmaterials durch die Maschine bei verschiedenen Konfigurationen.

Durchgezogene Linie: Verlauf für Materialrollen mit Etiketten auf der Außenseite.

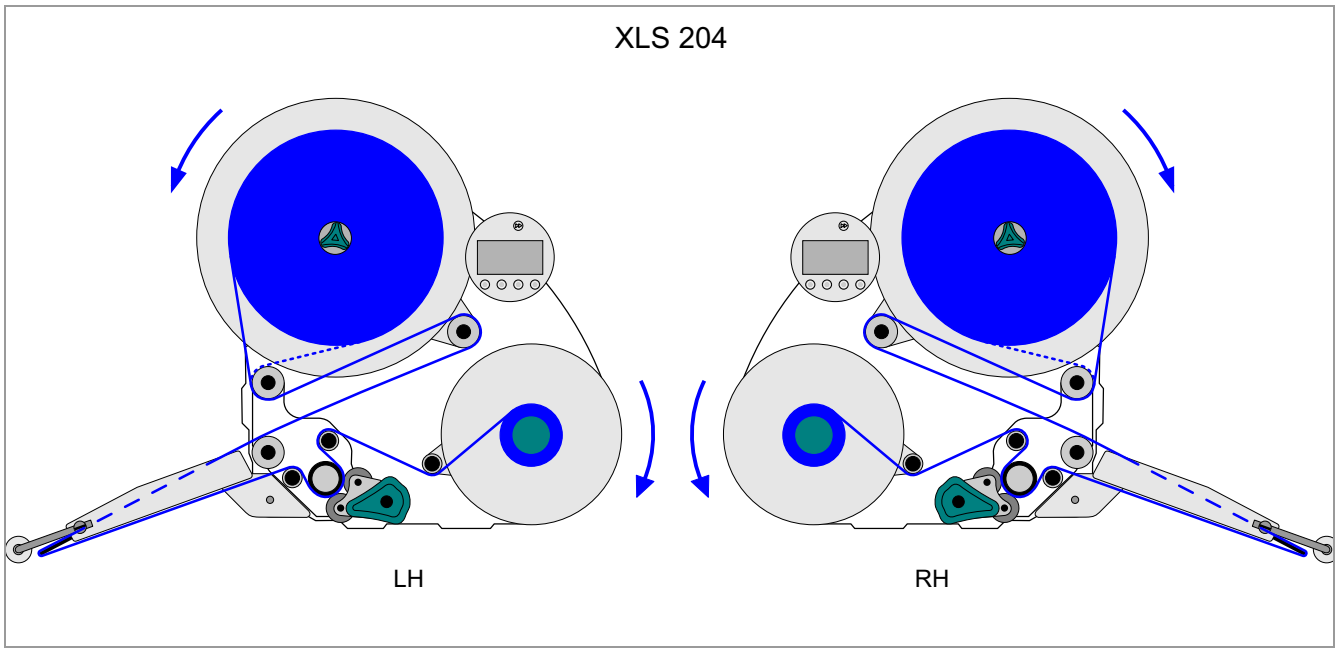
Gepunktete Linie: Abweichender Verlauf für Materialrollen mit Etiketten auf der Innenseite.



[44] Fädelschema für XLS 20x/256 mit L-Spendekante.



[45] Fädelschema für XLS 272 mit L-Spendekante.



[46] Fädelschema für XLS 204 mit V-Spendekante.

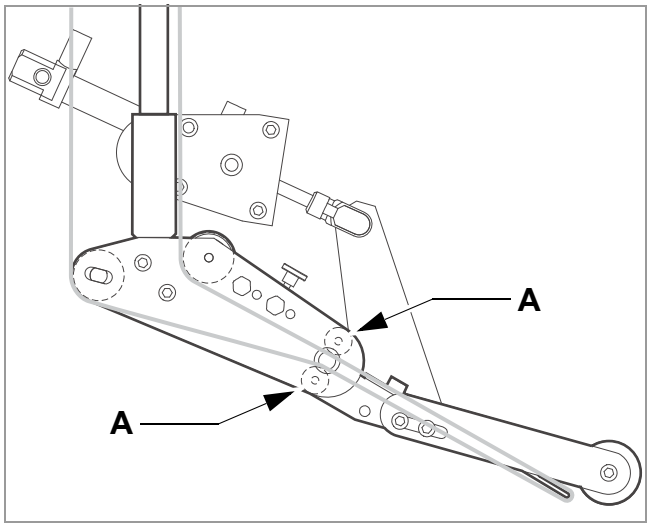
Etikettenband an der Spendekante einfädeln

Feste [47] (Standard) und schwenkbare L-Spendekanten:

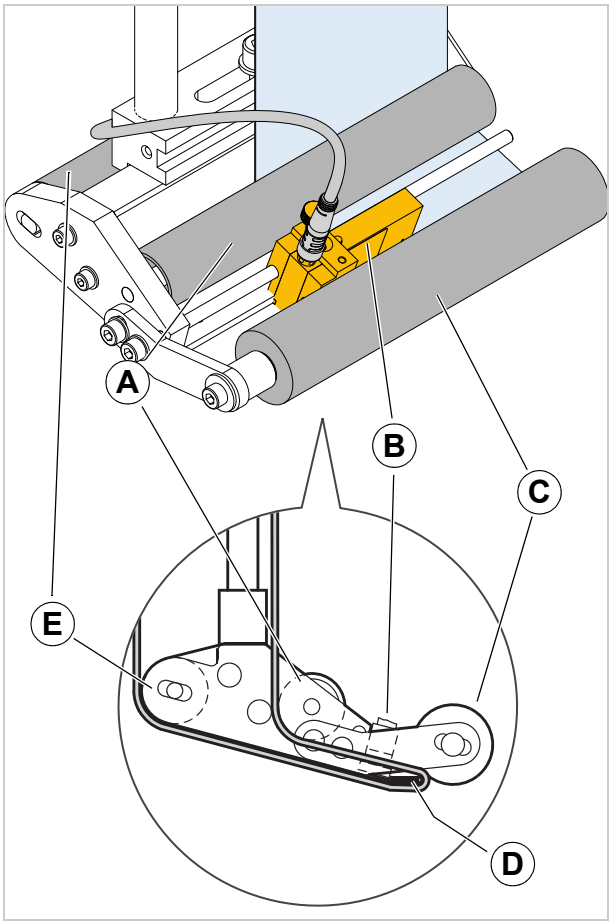
- ➔ Ca. 1 m Etikettenband abrollen und die Etiketten davon entfernen.
- ➔ Trägerpapier um die erste Umlenkrolle [47A] führen und durch den Schlitz in der Lichtschranke [47B] ziehen.
- ➔ Trägerpapier unter der Andruckrolle [47C] zum Spendeblech [47D] führen.
- ➔ Trägerpapier um das Spendeblech herum zur zweiten Umlenkrolle [47E] führen.

Federnde [48] und pneumatische [49] L-Spendekanten:

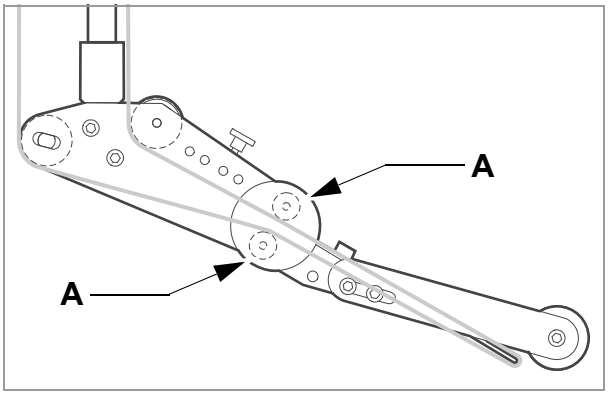
- ➔ Trägerpapier zusätzlich zwischen den beiden dünnen Führungsrollen am Gelenk durchführen [48A] [49A].



[49] Verlauf des Etikettenbandes an der pneumatischen Spendekante (Option).



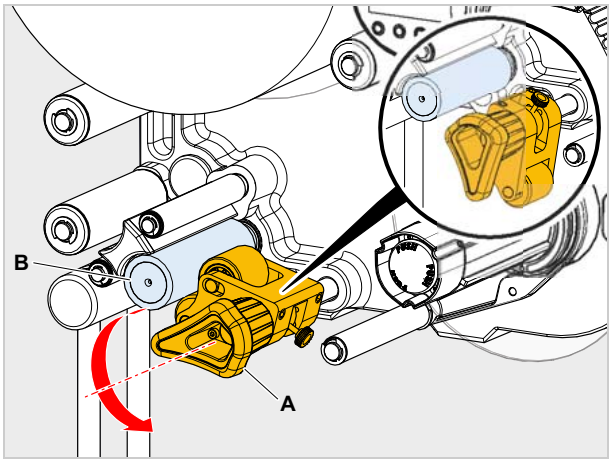
[47] Verlauf des Etikettenbandes im Bereich der Spendekante.
A 1. Umlenkrolle
B Etikettenlichtschranke
C Andruckrolle
D Spendeblech
E 2. Umlenkrolle



[48] Verlauf des Etikettenbandes an der federnden Spendekante (Option).

Etikettenband an der Antriebswalze einfädeln

→ Andruckrolle öffnen. Dazu den Knauf [50A] von der Antriebswalze [50B] weg drehen, bis die Rolle aufschnappt.



[50] Andruckrolle öffnen.

→ Trägerpapier wie abgebildet um die Antriebswalze [51A] und den Tänzerarm [51B] legen.

Etikettenband am Aufwickler befestigen

→ Trägerpapier am Aufwickler unter einen der Bolzen schieben [51D] und straffen.

Wenn die Maschine *ausgeschaltet* ist:

→ Aufwickler von Hand eine Umdrehung drehen.

Wenn die Maschine *eingeschaltet* ist:

→ Sicherstellen, dass die Maschine offline ist.

→ Tänzerarm [51B] länger als 2 Sekunden gegen den oberen Anschlag drücken.

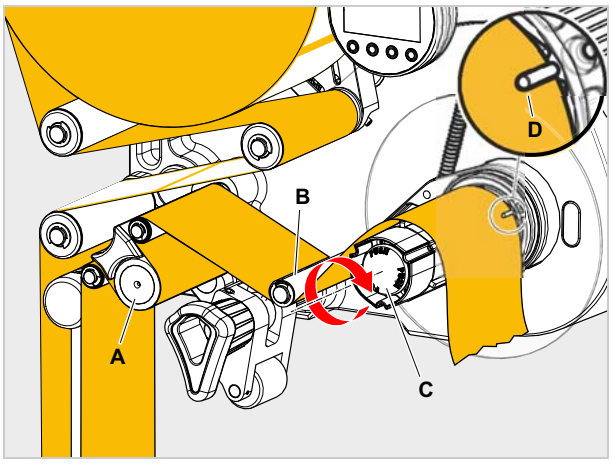
– Folgende Fehlermeldung erscheint:

Statusnum:	5143
Rewinder Stop	

– Jetzt kann der Aufwickler von Hand gedreht werden.

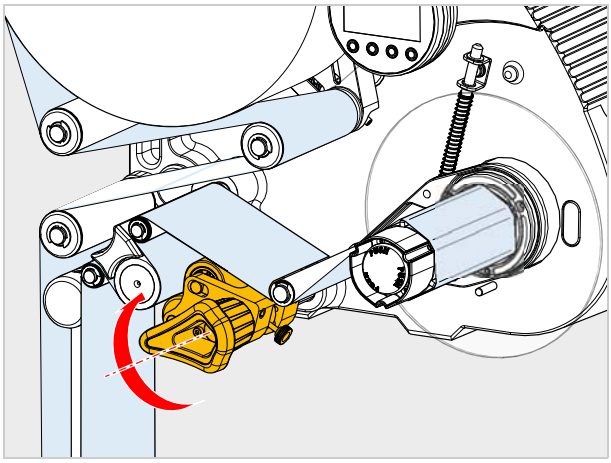
→ Aufwickler eine Umdrehung drehen.

→ Taste ↵ drücken, um die Fehlermeldung zu bestätigen.



[51] Materialbahn am Aufwickler befestigen.

→ Andruckrolle schließen. Dazu den Knauf zur Antriebswalze hin drehen, bis die Rolle deutlich einschnappt [52].



[52] Andruckrolle schließen.

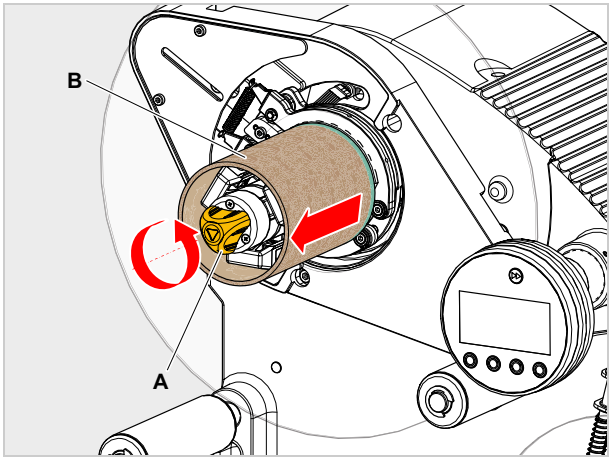
Etikettenrolle wechseln

Leere Etikettenrolle entfernen

→ Drehgriff [53A] entgegen dem Uhrzeigersinn drehen.

→ Pappkern [53B] abziehen.

→ Neue Etikettenrolle einlegen, siehe Kapitel Etikettenrolle einlegen 🗋 auf Seite 47.



[53] Leeren Pappkern (B) abnehmen.

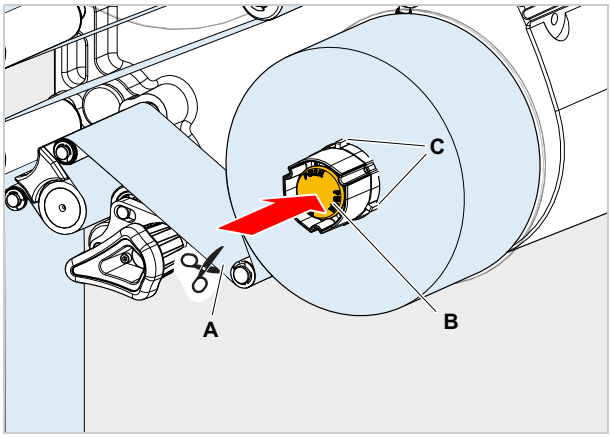
Aufgewickeltes Trägermaterial entfernen

→ Trägerpapierbahn abtrennen [54A].

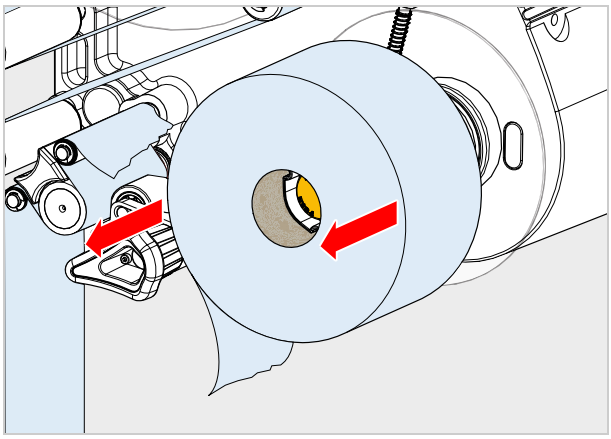
→ Entriegelungs-Knopf [54B] hineindrücken.

– Der Spreizmechanismus [54C] des Aufwicklers wird entspannt.

→ Aufgewickeltes Trägermaterial entfernen [55].



[54] Trägerpapierbahn abtrennen (A) und Knopf drücken (B).



[55] Trägerpapierrolle abnehmen

Klebstoffreste entfernen

→ Sofern erforderlich, folgende Bauteile reinigen:

– Spendeblech

– Umlenkrollen

– Antriebswalzen

– Andruckrolle

→ Hinweise in Kapitel Pflege und Reinigung 🗋 auf Seite 66 beachten.

MECHANISCHE EINSTELLUNGEN

Abwickler-Kerndurchmesser anpassen

Werkzeug:

– 3 mm Sechskant (Inbus)-Schraubendreher

Der Abwickler kann mit Kern-Adaptern [56B] an den Innendurchmesser der Etikettenrolle angepaßt werden. Abhängig von diesem Durchmesser müssen die Adapter unterschiedlich montiert oder entfernt werden:

38,1 mm (1“) - Kern

Kein Adapter erforderlich.

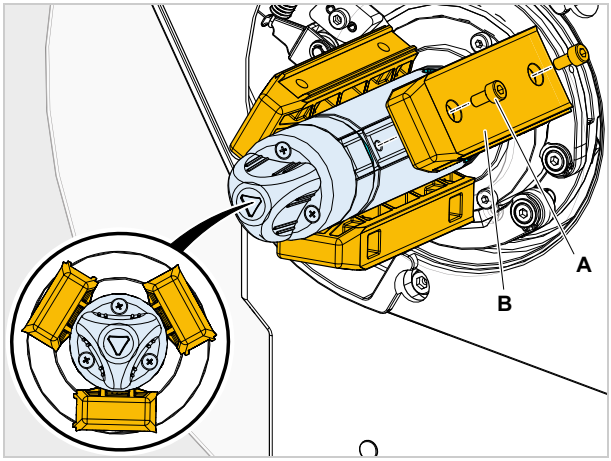
→ Schrauben [56A] herausdrehen (2 an jedem Adapter) und die Adapter abnehmen.

76,2 mm (3“) - Kern

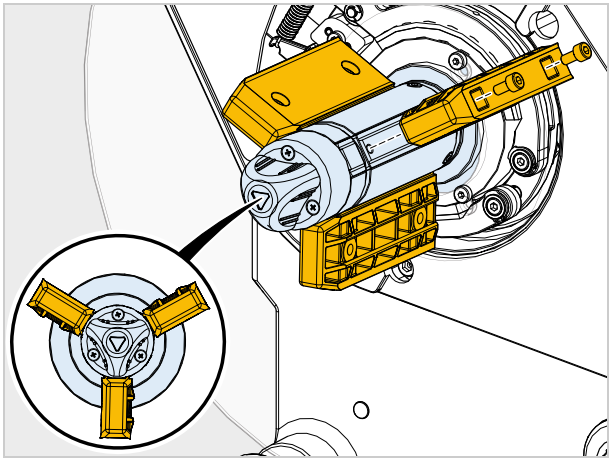
→ Adapter festschrauben, wie in Abbildung [56] gezeigt.

101,6 mm (4“) - Kern

→ Adapter festschrauben, wie in Abbildung [57] gezeigt.



[56] Position der Kernadapter für 76,2 mm Kerndurchmesser.



[57] Position der Kernadapter für 101,6 mm Kerndurchmesser.

Andruckrolle positionieren

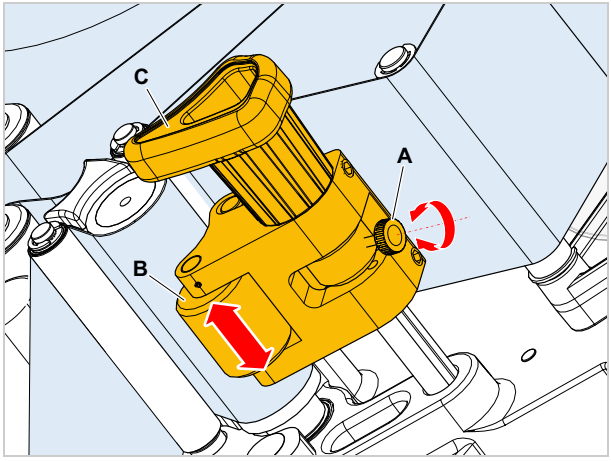
→ Andruckrolle öffnen. Dazu den Knauf [58C] von der Antriebswalze weg drehen, bis die Rolle aufschnappt.

→ Rändelschraube [58A] lösen.

→ Andruckwalze [58B] mittig über dem Trägerpapier positionieren.

→ Andruckrolle schließen.

→ Rändelschraube festdrehen.



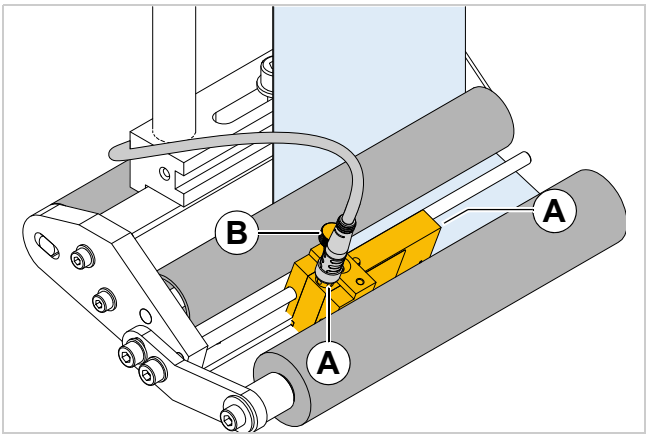
[58] Position der Andruckrolle (B) einstellen.

Etikettenlichtschranke positionieren

→ Rändelschraube [59B] lösen.

→ Lichtschranke so auf der Achse zurechtschieben, dass sie die Lücken zwischen den Etiketten erfassen kann.

Die LEDs [59A] leuchten auf, wenn die Lichtschranke über einer Etikettenlücke steht.



[59] Etikettenlichtschranke an der festen L-Spendekante.

Tänzerarm-Rückstellkraft einstellen

Der Tänzerarm an der Abwicklung ist so eingestellt, dass ein weites Spektrum an Etikettenmaterialien verarbeitet werden kann, ohne dass die Einstellung der Tänzerarm-Rückstellkraft verändert werden muss.

Trotzdem kann sehr schmales Etikettenmaterial unter bestimmten Umständen abreißen oder sich so stark dehnen, dass die Spendegenauigkeit darunter leidet. In solchen Fällen muss die Tänzerarm-Kraft verringert werden:

Werkzeug:

2,5 mm Sechskant-Schraubendreher

→ Stellschraube [60A] am Tänzerarm nach *links* drehen, um die Rückstellkraft zu *erhöhen*.

→ Stellschraube [60A] am Tänzerarm nach *rechts* drehen, um die Rückstellkraft zu *verringern*.

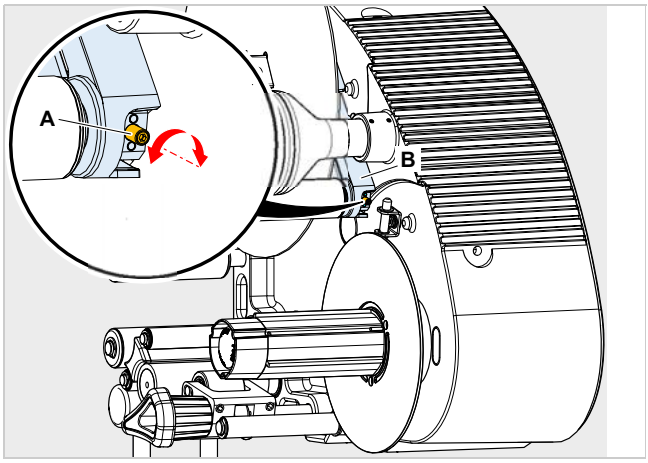
EXPERTS

Ein Servicetechniker kann die Werkseinstellung wiederherstellen, siehe Service-Handbuch, Kap. 9.4.3 Abschnitt „Rückstellkraft des Tänzerarms einstellen“.

Wenn das Problem weiterhin auftritt, obwohl die Tänzerarm-Kraft bereits minimal ist, besteht die Möglichkeit, schwächere Tänzerarm-Federn einzubauen.

EXPERTS

Die Federn müssen durch einen qualifizierten Servicetechniker ausgetauscht werden. Anleitung hierzu siehe Service-Handbuch, Kap. 9.4.3 Abschnitt „Tänzerarm-Federn austauschen“, „Federsatz für schmale Etiketten“.

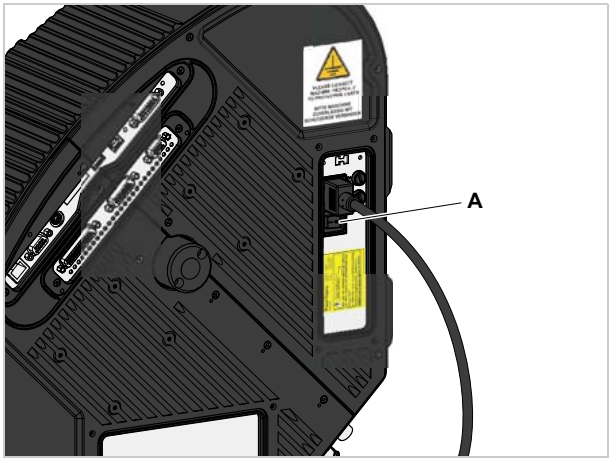


[60] Stellschraube (A) am Abwickler-Tänzerarm.

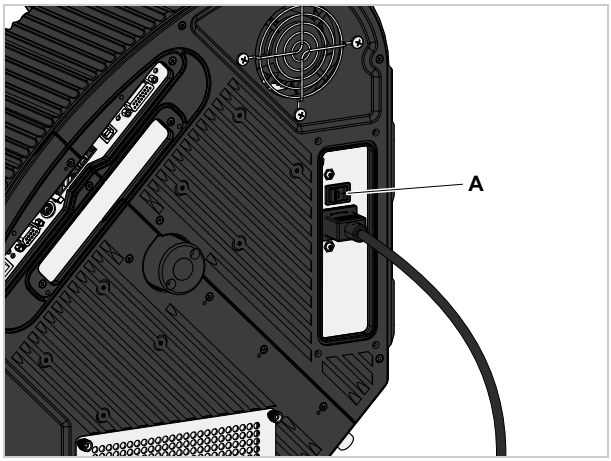
Betrieb

AKTIVIEREN UND AUSSCHALTEN

Maschine einschalten



[61] Hauptschalter (A) am XLS 20x LH.



[62] Hauptschalter (A) am XLS 256/XLS 272 LH.

➔ Hauptschalter [61A][62A] der Maschine auf „I“ (Ein) stellen.

– Während des Startvorgangs erscheinen folgende Anzeigen:

XLS 204 RH V 2.75

(Maschinentyp und Firmware-Version)

ONLINE	
Etik.	0

– Nach dem Einschalten befindet sich der XLS 2xx/272 im Spendebetrieb, siehe Abschnitt Spendebetrieb 🗋 auf Seite 32.

Etikettenausgabe starten

Spenden mit Produktlichtschranke

Der XLS 2xx/272 schaltet nach dem Einschalten in den Spendebetrieb, d.h. ein Auslösen der Produktlichtschranke führt zum Spenden eines Etiketts.

Voraussetzungen:

– Etikettenlänge ist eingestellt
– Produktlichtschranke ist angeschlossen

EXPERTS – Sensoren sind richtig konfiguriert (PNP/NPN).

Spenden ohne Produktlichtschranke

Es besteht die Möglichkeit, den Spendevorgang ohne Produktlichtschranke auszulösen:

– Maschine befindet sich im Spendebetrieb:
➔ Taste ▶▶ drücken.

– Maschine befindet sich im Einstellbetrieb:
➔ Taste ▶▶ *kurz* drücken (kürzer als 2 Sekunden).

Etikettenausgabe anhalten

– Maschine befindet sich im Spendebetrieb.

Etikettenausgabe anhalten:

➔ Taste ↵ drücken.
– Der Spender stoppt.
– Anzeige (Zweite Zeile = Lauftext):

ONLINE
Gestoppt . ^ Taste drücken.

Etikettenausgabe fortsetzen:

➔ Taste ↑ drücken.

EINSTELLEN UND ÜBERWACHEN

Einstellungen im Funktionsmenü

Etikettenabstand

➔ In den Einstellbetrieb wechseln

Etikettenabstand automatisch einmessen:

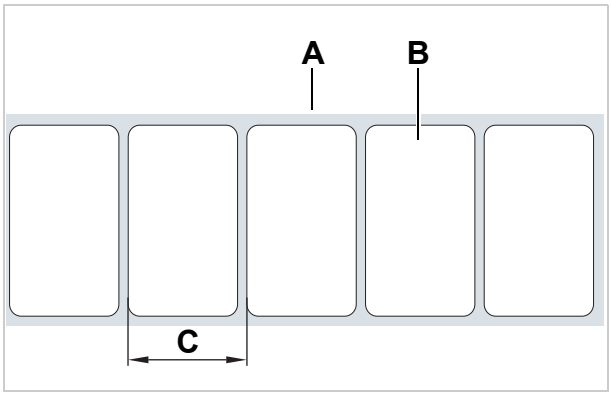
➔ Taste ▶▶ lang (länger als 2 Sekunden) gedrückt halten.

Alternativ: Etikettenabstand von Hand eingeben:

➔ Etikettenabstand [63C] messen.

➔ Funktion LABEL SETUP > Etikettenabstand aufrufen.

➔ Gemessenen Wert in Millimeter eingeben.



[63] **A** Etikettenband
B Etikett
C Etikettenabstand

Etiketten-Stopp-Position

Einstellung über LABEL SETUP > Label Stopoffset.

> VORSICHT!
>
> Folgende Einstellregeln beachten, sonst wird die Spendegenauigkeit stark beeinträchtigt:
>
> ➔ Bei maximaler Spendegeschwindigkeit den Wert für Label Stopoffset auf mindestens folgenden Wert einstellen [a]:
>
> XLS 204: 14 mm
>
> XLS 206: 8 mm
>
> XLS 209: 8 mm
>
> XLS 256: 9 mm
>
> XLS 272: 10 mm
>
> ➔ Label Stopoffset *nicht* auf dasselbe Maß wie LABEL SETUP > Etikettenabstand einstellen (auch nicht auf ein ganzzahliges Vielfaches des Maßes).
>
> ➔ Label Stopoffset *nicht* auf „0“ stellen.
>
> ➔ Label Stopoffset so einstellen, dass sich die Etikettenlichtschranke beim Etikettenstopp über dem Etikett und möglichst weit entfernt vom Etikettenrand befindet.

a) Generell gilt: Der Einstellwert muss mindestens so hoch sein, wie der „Bremsweg“ des Etikettenbandes bis zum Stillstand. Dieser ist bei hoher Geschwindigkeit höher als bei niedriger.

Voraussetzung:

– Etikettenabstand ist eingestellt

In der Etiketten-Stopp-Position wartet das jeweils nächste zu spendende Etikett. Dabei ist es vorteilhaft, wenn das Etikett ein wenig über die Spendekante hinausragt [65].

Der Etikettierer wurde werkseitig für die Verwendung der mitgelieferten Etikettenlichtschranke voreingestellt. Wenn diese Lichtschranke verwendet wird, muss die Einstellung der Etiketten-Stopp-Position höchstens geringfügig korrigiert werden.

Voreinstellung korrigieren:

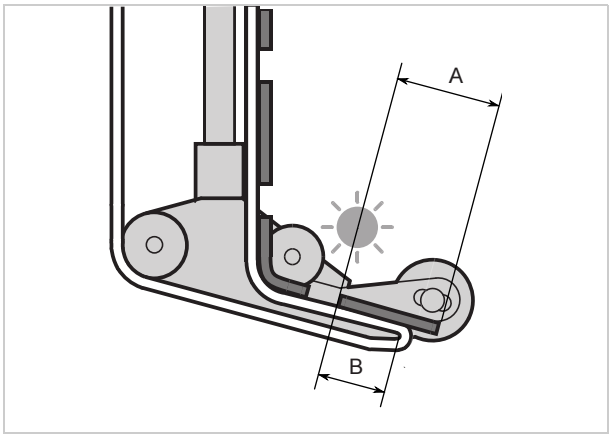
→ LABEL SETUP > Label Stopoffset aufrufen.

→ Wert erhöhen, um den Überstand zu erhöhen, oder Wert verringern, um den Überstand zu verringern.

Einstellwert	Wirkung
19 mm [b]	Das Etikett stoppt bündig mit der Spendekante.
(19 + x) mm	Das Etikett stoppt mit x mm Überstand.

[Tab. 64] Spezielle Einstellungen für die Stopp-Position.

b) 19 mm = Abstand [65B] zwischen Etikettenlichtschranke und Spendekante (mit fester L-Spendekante).



[65] Etiketten-Stopp-Position (A)

Spendegeschwindigkeit

Die Spendegeschwindigkeit kann auf einen festen Wert eingestellt werden, oder sie kann der Geschwindigkeit des Förderbandes automatisch folgen (Geschwindigkeitsanpassung). Die zweite Möglichkeit erfordert es, einen Drehgeber anzuschließen, der die Bandgeschwindigkeit misst und sie dem Spender mitteilt.

Einstellung auf einen *festen Wert*:

→ Geschwindigkeit im Spendebetrieb (Online-Einstellungen) mit den linken beiden Tasten einstellen (siehe Online-Einstellungen auf Seite 33).

Alternative Einstellung im Funktionsmenü:

→ LABEL SETUP > Spendegeschwind. aufrufen und auf die gewünschte Geschwindigkeit einstellen.

Einstellung auf *Geschwindigkeitsanpassung*:

➔ MASCHINEN SETUP > Geschw. Adaption auf „Ja“ stellen, um die Funktion einzuschalten.

➔ MASCHINEN SETUP > Encoder Aufl. und
MASCHINEN SETUP > Encoder Durchm. entsprechend dem verwendeten Drehgeber einstellen.

EXPERTS

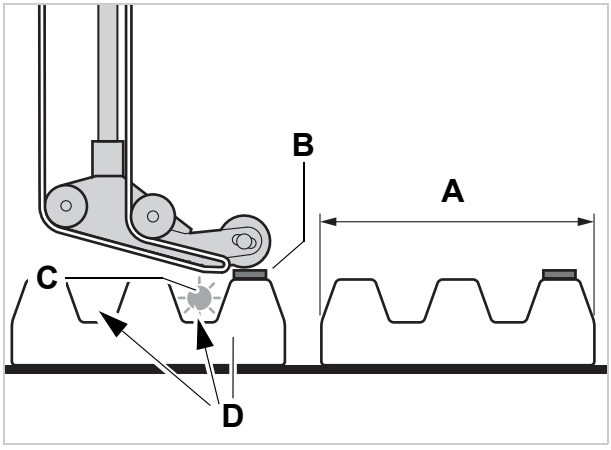
– Informationen zu geeigneten Drehgebern: siehe Serviceanleitung.

Startsignale unterdrücken

Durch die Produktform oder reflektierende Oberflächen kann ein Startsignal verfrüht ausgelöst werden, was zu Fehletikettierungen führt. In solchen Fällen können deshalb Startsignale ignoriert werden, während sich das Produkt unter der Spendekante vorbeibewegt. Dazu muss die Funktion LABEL SETUP > Produktlänge auf die Produktlänge eingestellt werden.

Beispiel [66]:

Erreicht das Produkt [D] den Produktsensor [C], wird ein Startsignal ausgegeben und die Maschine spendet ein Etikett. Die Aussparungen in dem Produkt lösen weitere Startsignale aus, das Produkt würde mehrfach etikettiert werden. Mit der Einstellung der Produktlänge [A] in der Funktion LABEL SETUP > Produktlänge ignoriert die Maschine alle Startsignale, bis das Produkt die Spendekante passiert hat.



[66] **A** Produktlänge
B Etikett
C Produktsensor
D Produkt mit Aussparungen (Pfeile)

Etikettenposition auf dem Produkt

Voraussetzungen:

– Etikettenlänge ist eingestellt
– Etiketten-Stopp-Position ist eingestellt

Einstellung im Spendebetrieb:

➔ Startverzögerung (engl.: start offset) mit den rechten beiden Tasten einstellen (siehe Online-Einstellungen 🗋 auf Seite 33).

Alternative Einstellung im Funktionsmenü:

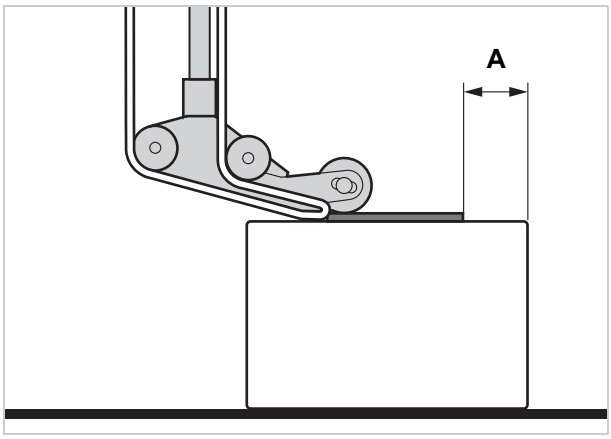
➔ LABEL SETUP > Start Offset aufrufen und die Startverzögerung einstellen.

– Das Etikett soll bündig zur Produkt-Vorderkante aufgebracht werden:

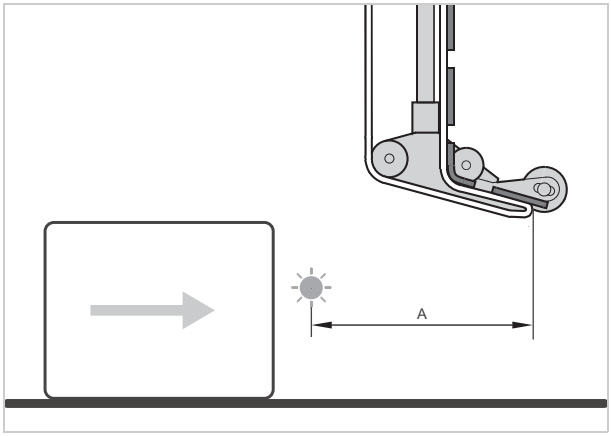
➔ Entfernung zwischen Produktlichtschranke und Spendekante [68A] eingeben.

– Das Etikett soll mit Abstand zur Produkt-Vorderkante aufgebracht werden:

➔ Wert für Startverzögerung um die Entfernung [67A] zur Produkt-Vorderkante erhöhen.



[67] Abstand (A) zwischen Etikett und Produkt-Vorderkante.



[68] Abstand zwischen Produktlichtschranke (links) und Spendekante (rechts).

Überwachungsfunktionen

Während des Etikettierbetriebs überwacht die elektronische Steuerung folgende Funktionen:

Materialende / Rollendurchmesser

(RD = Rollendurchmesser)

Um ein zügiges Erneuern der Materialrolle zu ermöglichen, kann die Maschine ihr Bedienpersonal bereits vor dem Ende der Materialrolle alarmieren. Dazu dient die RD-Kontrolle, die in zwei Ausführungen erhältlich ist:

– Interne RD-Kontrolle

  Die Steuerung wertet die Signale von zwei Sensoren aus, die in den Material-Abwickler integriert sind.

– Externe RD-Kontrolle (Zubehör)

  Eine Lichtschranke am Material-Abwickler schaltet, wenn ein bestimmter RD unterschritten wird.

Je nach Konfiguration und Einstellung der Maschine erscheinen bei Materialende bzw. dem Erreichen des kritischen RD unterschiedliche Meldungen:

	Materialende	**Kritischer RD erreicht**	
	Fehlermeldung	**Warnung**	**Fehlermeldung**
Keine RD-Kontrolle	Statusnum: 5001 Keine Stanze gef.	keine	keine
Interne RD-Kontrolle	Statusnum: 5072 [1,2] Materialende Abw	ONLINE Wenig Material	Statusnum: 5071 [2] Materialende Abw
Externe RD-Kontrolle	keine	ONLINE [3] RD Sensorwarnung	Statusnum: 5111 [4] RD Sensorfehler

[Tab. 69] Meldungen zur Überwachung des Materialvorrats.

1) Wenn während 600 mm Materialvorschubs keine Drehung des Abwicklers registriert wurde.
2) Wenn MASCHINEN SETUP > Mat. Ende Fehler = „Mat.Dur. < x mm“
3) Wenn MASCHINEN SETUP > Ext. RD Sensor = „Warnung“
4) Wenn MASCHINEN SETUP > Ext. RD Sensor = „Fehler“

Warnung:

– Der Etikettierbetrieb geht weiter.

➔ Taste ↵ drücken, um die Warnung zu löschen.

➔ Materialwechsel vorbereiten.

Fehlermeldung:

– Die Maschine stoppt.

➔ Taste ↵ drücken, um die Warnung zu löschen.

➔ Aufgewickeltes Trägerpapier entfernen.

➔ Neue Materialrolle einlegen (siehe Kap. Etikettenrolle einlegen auf Seite 47).

Fehlende Etiketten

Ein auf dem Etikettenband fehlendes Etikett stört den Etikettierbetrieb normalerweise nicht, denn der Etikettenvorschub läuft weiter, bis wieder ein Etikettenanfang unter die Etikettenlichtschranke gelangt.

Trotzdem kann es in manchen Fällen notwendig sein, dass fehlende Etiketten gemeldet werden. Durch Einstellen der Funktion LABEL SETUP > Fehletikett Tol. wird nach einem oder erst nach mehreren fehlenden Etiketten eine Fehlermeldung ausgelöst:

Statusnum: 5001
Keine Stanze gef.

Gleichzeitig stoppt die Maschine.

Materialriss

Welche Meldung erscheint, hängt davon ab, an welcher Stelle die Materialbahn gerissen ist.

– Materialriss zwischen Abwickler und Spendekante [70A]:

Statusnum: 5072 [1,2]
Materialende Abw

1) Wenn während 600 mm Materialvorschubs keine Drehung des Abwicklers registriert wurde.
2) Wenn MASCHINEN SETUP > Mat. Ende Fehler = „Mat.Dur. < x mm“

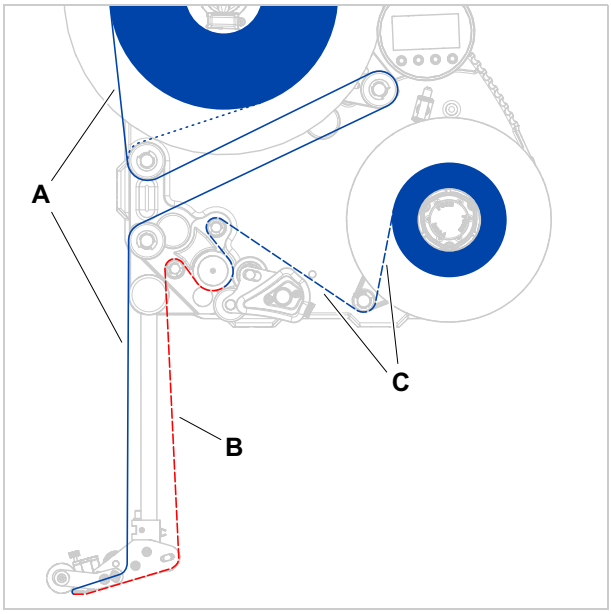
– Materialriss zwischen Spendekante und Vorschubwalze [70B]:

Statusnum:	5001
Keine Stanze gef.	

– Materialriss zwischen Vorschubwalze und Aufwickler [70C]:

Statusnum:	5140
Aufwickl.Steuer.	

Siehe Kap. Betriebsstörungen ⧉ auf Seite 70.



[70] Materialriss in den Abschnitten A, B oder C führt zu unterschiedlichen Fehlermeldungen.

Aufwickler voll

Wenn der Durchmesser des aufgewickelten Trägerpapiers den zulässigen Durchmesser (202 mm) erreicht, erscheint die Meldung:

Statusnum:	5064
Aufwickler voll	

➔ Aufgewickeltes Trägermaterial entfernen.
(Siehe Kap. Aufgewickeltes Trägermaterial entfernen ⧉ auf Seite 52).

PRODUKTPROFILE VERWENDEN

Was sind Produktprofile?

Produktprofile sind Speicherplätze, in denen die komplette Einstellung der Maschinensteuerung gespeichert werden kann. So kann die Maschine bei wiederkehrenden Produktionsaufträgen schnell auf das jeweilige Produkt eingestellt werden.

– Anzahl Speicherplätze: 16
– Die Speicherplätze sind numeriert; zusätzlich kann für jeden Speicherplatz eine Textkennung eingegeben werden (max. 9 alphanumerische Zeichen)

Produktprofil laden

> VORSICHT!
>
> Fehlerhafte Einstellungen können den Produktionserfolg in Frage stellen und Schäden an Maschine und Anlage verursachen.
>
> ➔ Einrichten von Produktdatenbanken nur durch qualifiziertes, speziell geschultes Personal.

➔ Funktion LABEL SETUP > Lade Prod.Profil aufrufen.

– Wenn kein Speicherplatz belegt ist, erfolgt die Anzeige:

```
Lade Prod.Profil
Kein Setup vorh.
```

– Es werden nur belegte Speicherplätze angezeigt.
– Wenn Speicherplätze belegt sind, wird der zuletzt geladene Speicherplatz zuerst angezeigt:

```
Lade Prod.Profil
Prof 1 xxxxxx
```

Beispiel oben: Auf dem ersten Speicherplatz wurde das Profil mit der Textkennung „xxxxxx“ gespeichert.

➔ Tasten ↑ oder ↓ drücken, bis das gewünschte Profil erscheint.
➔ Taste ↵ drücken.
– Anzeige:

```
Laden xxxxxx ?
Nein
```

➔ Taste ↓ drücken.

➔ Taste ↵ drücken.
– Danach wird die Maschine neu gestartet.
– Anzeige nach dem Neustart:

```
Prof 1 xxxxxx
Etik.                0
```

(Im Spendebetrieb wurde „ONLINE“ durch den aktuellen Profilnamen ersetzt.)

Produktprofil speichern

Speicherplatz auswählen

➔ Funktion MASCHINEN SETUP > Sich Prod.Profil aufrufen.

– Anzeige, wenn alle Speicherplätze frei sind:

```
Sich Prod.Profil
Prof 1 Produkt 1
```

– Wenn bereits Speicherplätze belegt sind, wird der Speicherplatz angezeigt, der zuletzt aktiv war:

```
Sich Prod.Profil
Prof 5*Kunde_xyz
```

– Ein „*“ nach der Speicherplatz-Nummer zeigt an, dass der Speicherplatz bereits belegt ist (hier mit dem Profil „Kunde_xyz“)

➔ Tasten ↑ oder ↓ drücken, bis der gewünschte Speicherplatz (1-16) erreicht ist.

➔ Taste ↵ drücken, um den Speicherplatz zu aktivieren.

– Der Profilname blinkt und kann jetzt durch beliebigen Text ersetzt werden.

Profilnamen eingeben

Profilbezeichnung „Produkt 1“ unverändert übernehmen:

➔ 2x Taste ↵ drücken.

– Das Profil wird jetzt gespeichert.

– Anzeige:

```
Sich Prod.Profil
Speichern ...
```

Profilbezeichnung ändern:

➔ Taste ⇔ drücken.

– Anzeige:

```
Sich Prod.Profil
Prof x _
```

– Der Unterstrich markiert die aktive Position.

➔ Durch Drücken der Tasten ↑ oder ↓ durch den Zeichensatz blättern, bis das gewünschte Zeichen erscheint.

➔ Taste ↵ drücken, um das Zeichen zu übernehmen.

– Der Unterstrich springt zum nächsten Zeichen.

➔ Nächstes Zeichen auf dieselbe Weise eingeben.

➔ Nach dem letzten Zeichen Taste ↵ drücken.

– Das Profil wird jetzt gespeichert.

– Anzeige:

```
Sich Prod.Profil
Speichern ...
```

– Damit ist das Produktprofil gespeichert.

Produktprofil löschen

➔ Funktion MASCHINEN SETUP > Lösc.Prod.Profil aufrufen.

– Es wird der zuletzt aktive Speicherplatz angezeigt.

➔ Tasten ↑ oder ↓ drücken, bis der gewünschte Speicherplatz (1-16) erreicht ist.

➔ Taste ↵ drücken, um den Speicherplatz zu löschen:

– Anzeige:

Lösc.Prod.Profil Löschen ...

– Damit ist das Produktprofil gelöscht.

Nach dem Betrieb

PFLEGE UND REINIGUNG

Sicherungen ersetzen

Dieser Abschnitt gilt nur für XLS 20x. Die Sicherungen des XLS 256 und des XLS 272 können nicht gewechselt werden.

WARNUNG!

Die Maschine arbeitet mit Netzspannung! Berührung mit spannungsführenden Teilen kann lebensgefährliche Körperströme und Verbrennungen verursachen.

→ Vergewissern Sie sich, dass die Maschine ausgeschaltet ist, und dass die Netzanschlussleitung abgezogen ist, bevor Sie den Sicherungseinschub herausnehmen.

VORSICHT!

Brandgefahr, wenn falsche Sicherungstypen eingesetzt werden.

→ Ersetzen Sie Sicherungen nur durch den in diesem Handbuch angegebenen Typ.

Die Sicherungen F1 und F2 sichern die Primärseite des Transformators ab. Es ist jeweils nur eine der beiden Sicherungen aktiv. Welche, hängt von der Schalterstellung des Spannungswahlschalters ab.

Aktive Sicherung	Netzspannung	Schalterstellung
F1	230 V	230
F2	110 V	115

[Tab. 71] Zusammenhang zwischen Schalterstellung des Spannungswahlschalters und der aktiven Sicherung.

CPU-Platine und Sensoren sind über eine separate Sicherung im Schaltnetzteil abgesichert, die nie ausgewechselt werden muß/darf.

Wenn die Sicherung F1 bzw. F2 defekt ist, hat das lediglich Auswirkungen auf die Antriebsmotoren, Display und Sensoren bleiben trotzdem in Betrieb.

Werkzeug: Schraubendreher

→ Maschine ausschalten. Netzanschlussleitung abziehen.

→ Sicherungshalter um einige Grad gegen den Uhrzeigersinn drehen.

– Der Sicherungshalter springt heraus.

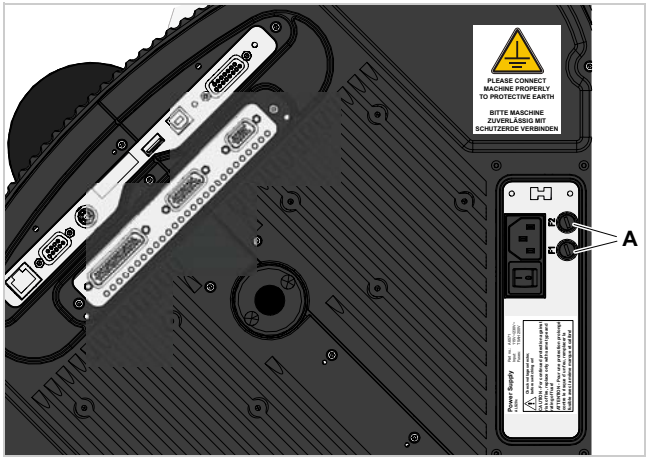
→ Sicherung aus dem Sicherungshalter nehmen.

→ Defekte Sicherungen ersetzen.

→ Sicherungshalter wieder einsetzen und unter leichtem Druck im Uhrzeigersinn drehen, bis der Schlitz senkrecht steht.

Erforderlicher Sicherungstyp:

– T5AH 250 V



[72] Sicherungshalter (A) am XLS 20x.

Reinigungsmittel

Reinigungsmittel für Gummiwalzen [73A]:

– Walzenreiniger, Bestellnummer 98925.
  Bei Verwendung anderer Reinigungsmittel besteht die Gefahr, den Gummi anzulösen.

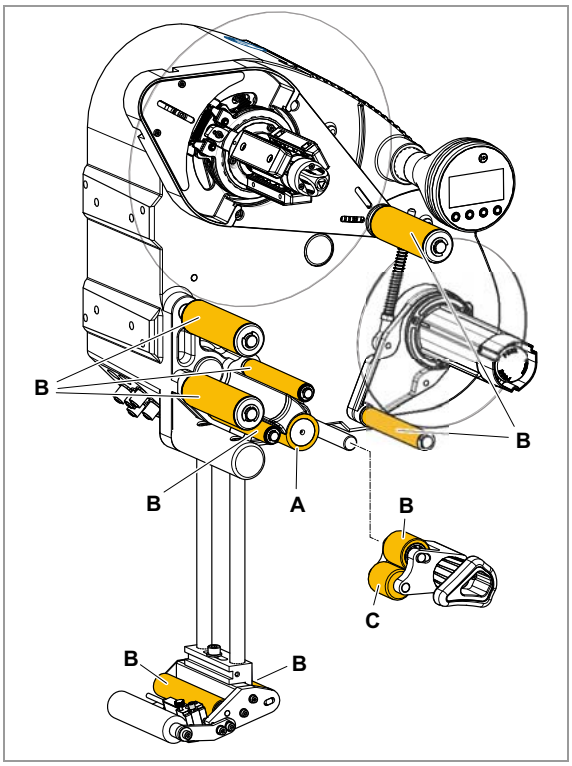
Reinigungsmittel für Metall-Umlenkrollen [73B]:

– Reinigungsbenzin, Spiritus, Isopropylalkohol, Etikettenlöse-Spray

Reinigungen des Gehäuses:

– Handelsüblicher Neutralreiniger

> VORSICHT!
>
> Ungeeignete Reinigungsmittel können erhebliche Schäden an der Maschine verursachen!
>
> ➔ Keine Reinigungsmittel verwenden, die Lackoberflächen, Beschriftungen, das Display, Typenschilder, elektrische Bauteile usw. beschädigen oder zerstören könnten. Hinweise des Reinigungsmittel-Herstellers beachten.
>
> ➔ Keine scheuernden oder Kunststoff lösenden Reinigungsmittel verwenden.
>
> ➔ Keine sauren oder alkalischen Lösungen verwenden.



[73] Rollen und Walzen am XLS 2xx:
A Gummiwalze
B Metall-Umlenkrolle
C Kunststoffrolle

Regelmäßige Pflege

Der Etikettierer ist wartungsfrei ausgelegt. Für dauerhaft zuverlässige Arbeitsergebnisse ist jedoch regelmäßige Pflege erforderlich.

Papierabrieb entfernen

Je nach Einsatzbedingungen, mindestens jedoch wöchentlich:

→ Papierabrieb an allen Rollen und Kanten abwischen.

→ Optik der Lichtschranken mit einer weichen Bürste oder einem weichen Tuch reinigen.

Umlenkrollen

An den Umlenkrollen kann Kleber des Etikettenmaterials haften bleiben.

→ Sauberes Tuch mit Waschbenzin befeuchten und verschmutzte Umlenkrollen [73B] damit abwischen.

Gummiwalze

An der Gummiwalze kann Kleber des Etikettenmaterials haften bleiben.

→ Sauberes Tuch mit Walzenreiniger befeuchten und verschmutzte Gummiwalze [73A] damit abwischen.

Staubfilter erneuern (XLS 256/XLS 272)

> VORSICHT!
>
> Ein verstopfter Staubfilter kann zur Überhitzung und damit zum Ausfall der Maschine führen!
>
> → Staubfilter regelmäßig erneuern, mindestens in monatlichen Abständen.

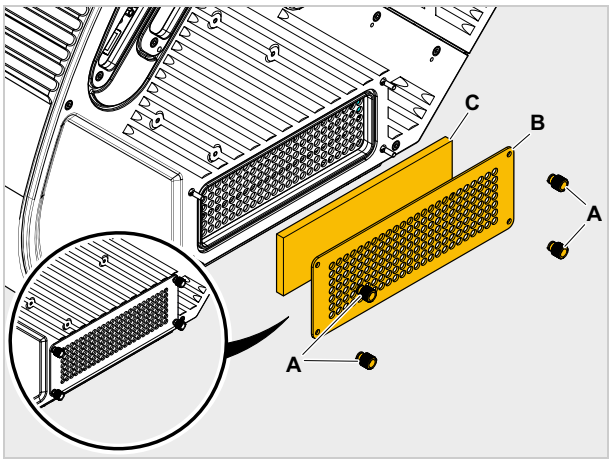
Im Fall des Überhitzens erscheint die Fehlermeldung „5026 MotorProtect CPU“, siehe Liste der Fehlermeldungen 🗋 auf Seite 72.

→ Vier Rändelschrauben [74A] herausdrehen. Filterabdeckung abnehmen.

→ Filtervlies entnehmen.

→ Neues Filtervlies einsetzen (Artikelnr. A8697).

→ Filterabdeckung anbringen und mit Rändelschrauben fixieren.



[74] Staubfilter am XLS 256/XLS 272.
A Rändelschrauben
B Filterabdeckung
C Filtervlies

Betriebsstörungen

STATUSMELDUNGEN

Arten von Statusmeldungen

Fehlermeldungen

Wenn ein Fehler auftritt, hält die Maschine sofort an und zeigt eine Fehlermeldung auf dem Bedienfeld.

Fehlermeldungen entsprechen folgendem Schema:

```
Statusnum:        5144
   Rewinder Init
```

[75] Beispiel einer Fehlermeldung:
5144 = Statusnummer; mit dieser Nummer kann die Meldung leichter identifiziert werden.
„Rewinder Init“ = Statustext; Kurzbeschreibung des Fehlers.

Fehlermeldungen, die nachfolgend nicht beschrieben sind, können nur durch qualifiziertes Servicepersonal behoben werden.

Wenn ein nicht beschriebener Fehler auftritt:

→ Taste ↵ drücken, um die Meldung zu löschen.

→ Gerät aus- und nach 30 Sekunden wieder einschalten.

Wenn der Fehler wiederholt auftritt:

→ Servicetechniker hinzuziehen.

EXPERTS

Die hier nicht erwähnten Fehlermeldungen sind in der Serviceanleitung beschriebenen.

Warnungen

Warnungen weisen auf weniger kritische Zustände hin, als Fehlermeldungen. Der Etikettierbetrieb wird durch eine Warnung nicht unterbrochen.

Warnungen entsprechen dem Schema:

```
ONLINE
Wenig Material
```

[76] Beispiel einer Warnung: „Wenig Material“ = Kurzbeschreibung, abhängig vom Auslöser der Warnung.

Warnungen zurücksetzen:

→ Taste ↵ drücken

Liste der Warnungen

Anzeige	Bedeutung
ProduktstartWarn	Neues Startsignal während des Spendevorgangs. Oder: Mehrere fehlende Etiketten auf dem Etikettenband; die Lücke kann nicht ausgeglichen werden.
APSF Geschw.Warn	EXPERTS Die Geschwindigkeit des Förderbandes hat die max. Geschwindigkeit des Spenders überschritten.
RD Sensorwarnung	*Externe RD-Kontrolle*: Kritischer Materialrollen-Durchmesser ist erreicht.
Wenig Material	*Interne RD-Kontrolle*: Kritischer Materialrollen-Durchmesser ist erreicht.
Zuviele Produkte	EXPERTS Zu viele Produkte zwischen Produktsensor und Spendekante.
AufwicklStopWarn	EXPERTS Der Trägerpapier-Aufwickler ist deaktiviert.
Tandem Synchron.	Die Kommunikation zwischen Master- und Slave-Maschine funktioniert nicht. Die Warnung kann z. B. kurz nach dem Einschalten der Maschinen auftreten, wenn noch keine Kommunikation zustande gekommen ist. Wenn innerhalb von 5 Minuten nach dem Auftreten der Warnung die Kommunikation doch zustande kommt, verschwindet die Warnung, andernfalls erscheint nach 5 Minuten die Fehlermeldung „Tandemsynch.Init“ (5147). Die Ursachen der Warnung entsprechen denen der Fehlermeldung.
SPS Warnung	EXPERTS Externer Warnzustand.

Liste der Fehlermeldungen

Status	Statustext	Ursache	Maßnahme
5000	Bus Gerät	Gerät am I^2C-Bus kann nicht angesprochen werden. Die Meldung taucht in den meisten Fällen als erste einer Reihe von zwei oder drei Meldungen auf, die den Fehler näher eingrenzen.	Meldung durch Drücken der ↵-Taste löschen. Maschine aus- und nach 30 Sekunden wieder einschalten. Wenn die Fehlermeldung wiederholt auftritt, Servicetechniker hinzuziehen.
5001	Keine Stanze gef.	Materialende, wenn keine Rollendurchmesser-Kontrolle aktiviert ist. Grenzwert für fehlende Etiketten wurde überschritten (LABEL SETUP > Fehletikett Tol.). Etikettentyp ist nicht richtig eingestellt (MASCHINEN SETUP > Labelsensor Typ). Etikettenlänge ist nicht richtig eingestellt (LABEL SETUP > Etikettenabstand). Etikettenlichtschranke ist verschmutzt. Etikettenlichtschranke ist nicht an der richtigen Position. Etikettenlichtschranke ist nicht richtig angeschlossen. Etikettenlichtschranke ist defekt. Drehgeber ist nicht richtig eingestellt.	Nebenstehende Punkte kontrollieren und, falls erforderlich, korrigieren. Taste ↵ drücken, um die Fehlermeldung zu bestätigen.
5002	Materialende	Materialende (wenn die interne RD-Kontrolle aktiviert ist).	Neue Etikettenrolle einlegen.
5030 5031	Motorschutz Feed Motorschutz Aufw	(XLS 256/XLS 272) Staubfilter-Vlies verschmutzt; dadurch ist die Maschine überhitzt. (XLS 20x) Spannungs-Wahlschalter falsch eingestellt. Es gibt noch weitere mögliche Ursachen, deren Behebung aber den Einsatz eines qualifizierten Servicetechnikers erfordert.	Staubfilter-Vlies erneuern. Maschine abkühlen lassen. Einstellung des Spannungswahlschalters prüfen. Maschine aus- und nach 30 Sekunden wieder einschalten. Servicetechniker hinzuziehen.
5071	Materialende Abw	Tritt im Betrieb mit aktivierter *interner* RD-Kontrolle auf. Die Meldung erfolgt, wenn der Durchmesser der Materialrolle den eingestellten Schwellenwert erreicht hat (MASCHINEN SETUP > Mat. Ende Fehler)	Materialrolle erneuern.
5072	Materialende Abw	Tritt im Betrieb mit aktivierter *internern* RD-Kontrolle auf. Die Meldung erfolgt, wenn während 600 mm Materialvorschubs keine Drehung des Abrollers registriert wurde.	Materialverlauf prüfen. Falls erforderlich, Materialrolle wechseln.

Status	Statustext	Ursache	Maßnahme
5111	RD Sensorfehler	Tritt im Betrieb mit aktivierter *externer* RD-Kontrolle auf, wenn die Lichtschranke unterbrochen wurde oder wenn keine Lichtschranke angeschlossen ist. Der kritischer Materialrollen-Durchmesser wurde erreicht. Das Etikettenmaterial wird bald zu Ende gehen.	Wechsel der Materialrolle vorbereiten. Prüfen, ob Lichtschranke der externen RD-Kontrolle angeschlossen ist.
5140	Aufwickl.Steuer.	Während des störungsfreien Betriebs bewegt sich der Aufwickler-Tänzerarm nur minimal um die sog. Steuerposition. Dies ist die Position, die der Tänzerarm nach der Initialisierung der Maschine einnimmt. Jede Krafteinwirkung, die den Tänzerarm aus der Steuerposition bewegt. Beispiel: Blockieren des Vorschubmotors; das Trägerpapier wird nicht schnell genug transportiert; der Tänzerarm wird dadurch nach oben gezogen. Beispiel: Reißen des Trägerpapiers; der Tänzerarm federt nach unten.	Taste ↵ drücken, um die Fehlermeldung zu bestätigen. Die Tänzerarmsteuerung wird daraufhin neu initialisiert; der Tänzerarm bewegt sich wieder in die Steuerposition.
5143	Rewinder Stop	Diese Meldung erscheint, wenn der Tänzerarm länger als zwei Sekunden am oberen Anschlag gehalten wurde. Wirkung: Der Aufwickler-Motor wird stromlos geschaltet, damit kann der Aufwickler leicht von Hand gedreht werden. Diese Wirkung ist hilfreich beim Einlegen einer neuen Etikettenrolle, weil der Aufwickler leicht gedreht werden kann.	Taste ↵ drücken, um die Fehlermeldung zu bestätigen.
5145	Aufwickler voll	Dieser Fehler kann nur dann auftreten, wenn das Ende einer neuen Etikettenrolle an bereits aufgewickeltes Trägerpapier auf dem Aufwickler geklebt wurde. Der maximal zulässige Durchmesser der Aufwickler-Rolle wurde erreicht.	Aufgewickeltes Trägerpapier entfernen. Taste ↵ drücken, um die Fehlermeldung zu bestätigen.

Status	Statustext	Ursache	Maßnahme
5147	Tandemsynch.Init	Die Meldung kann nur im Tandembetrieb auftreten. Die Kommunikation zwischen Master- und Slave-Maschine funktioniert nicht.	Prüfen, ob die Slave-Maschine vor der Master-Maschine eingeschaltet wurde - Wenn nicht, Einschalten in der richtigen Reihenfolge wiederholen (Zuerst Slave, dann Master). Prüfen, ob die beiden Maschinen mit dem Tandem-Schnittstellenkabel verbunden sind - Wenn nicht, Verbindung herstellen. Dazu einen Servicetechniker hinzuziehen.
5152	Wickelrichtung	Das Trägerpapier wurde falsch am Aufwicklerkern befestigt.	Trägerpapier am Aufwickler befestigen, siehe Kap. Etikettenband am Aufwickler befestigen auf Seite 51.
5200	Grundstellung	Die Meldung kann bei Applikatorbetrieb auftreten. Der Applikator hat seine Grundstellung (obere Endlage) nicht innerhalb des vorgesehenen Zeitrahmens erreicht.	
		Kein Applikator vorhanden, aber Applikatorbetrieb eingestellt.	SIGNAL SCHNITTST > Schnittst. Mode auf „SPS Signale“ stellen.
		Applikator klemmt fest.	Hindernisse beseitigen
		Druckluft-Applikator: Druckluftversorgung unterbrochen oder abgeschaltet.	Druckluftanschluss überprüfen, falls erforderlich, richtig anschließen
		Kabel nicht richtig angesteckt.	Kabel überprüfen, falls erforderlich, richtig anschließen.
5201	Touch down	Die untere Endlage (Touch Down) des Applikators wird nicht rechtzeitig erreicht.	
6002	Neue Prgrm.vers.	Neue Firmware wurde geladen. Der Spender meldet hiermit, daß neue Firmware vorhanden ist.	Taste ↵ drücken, um die Fehlermeldung zu bestätigen. Alle Parameter werden auf die Werkseinstellung zurückgesetzt.
6030	Neue Parameter	Neue Firmware wurde geladen, dadurch sind neue Funktionen zum Menü hinzugekommen.	Taste ↵ drücken, um die Fehlermeldung zu bestätigen. Neustart erfolgt. Alle Parameter werden auf die Werkseinstellung gesetzt.
6207	Keine File Karte	Es wurde kein externes Speichermedium gefunden.	Prüfen, ob ein externes Speichermedium (z. B. USB-Stick) angesteckt ist. Wenn das Speichermedium erst nach dem Einschalten der Maschine angesteckt wurde: Maschine aus- und wieder einschalten.
9022	Kein Netzw. Link	Diese Statusmeldung kann nur auftreten, wenn die Ethernet-Adressvergabe auf DHCP eingestellt ist (SCHNITTST. PARA >NETZWERK PARAM. > IP Adressvergabe). Die Ursache ist fast immer ein nicht richtig eingesteckter Netzwerkstecker.	Prüfen, ob der Netzwerkstecker richtig eingesteckt ist; evtl. korrigieren.

EU-Erklärungen

EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

(Originalversion)

Hiermit erklären wir, die

Novexx Solutions GmbH
Ohmstraße 3
D-85386 Eching

dass wir die nachfolgend bezeichnete Maschine so konzipiert und gebaut haben, dass sie den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen der einschlägigen EU-Richtlinien entspricht.

Modell	XLS 204 / XLS 206 / XLS 209 / XLS 256 / XLS 272
Allgemeine Bezeichnung	Etikettierer
Einschlägige EU-Richtlinien	2014/30/EU (EMV-Richtlinie) 2011/65/EU (RoHS-Richtlinie)
Angewandte harmonisierte Normen, insbesondere	EN 55032 : 2012 Klasse A EN 61000-6-2 : 2005 EN 61000-3-2 : 2014 EN 61000-3-3 : 2013

Eching, 05.04.2019

Manfred Borbe (Geschäftsführer)

EU-EINBAUERKLÄRUNG

(Originalversion)

Hiermit erklären wir, die

Novexx Solutions GmbH
Ohmstraße 3
D-85386 Eching

dass wir die nachfolgend bezeichnete unvollständige Maschine so konzipiert und gebaut haben, dass sie den nachfolgend aufgeführten Sicherheits- und Gesundheitsschutz-Anforderungen der Richtlinie 2006/42/EG Anhang I entspricht (siehe Tabelle „Anhang zur Einbauerklärung“).

Die speziellen technischen Unterlagen nach Anhang VII Teil B der Richtlinie 2006/42/EG wurden erstellt. Wir verpflichten uns, die Unterlagen auf begründetes Verlangen an die einzelstaatlichen Stellen zu übermitteln. Die Übermittlung erfolgt auf elektronischem Datenträger.

Die bezeichnete unvollständige Maschine entspricht zusätzlich den Bestimmungen der Richtlinie 2014/30/EU (EMV) und der Richtlinie 2011/65/EU (RoHS).

Die bezeichnete unvollständige Maschine darf erst in Betrieb genommen werden, wenn festgestellt wurde, dass die Maschine, in welche die unvollständige Maschine eingebaut wurde, den Bestimmungen der Richtlinie 2006/42/EG entspricht.

Modell	XLS 204 / XLS 206 / XLS 209 / XLS 256 / XLS 272
Allgemeine Bezeichnung	Etikettierer
Einschlägige EU-Richtlinien	2006/42/EG (Maschinen-Richtlinie)
Angewandte harmonisierte Normen, insbesondere	EN ISO 12100 : 2010 EN 415-2 : 1999 EN 60950-1 : 2006/A2 : 2013
Person, die bevollmächtigt ist, die technischen Unterlagen zusammenzustellen	Novexx Solutions GmbH (Adresse siehe oben)

Eching, 05.04.2019

Manfred Borbe (Geschäftsführer)

ANHANG ZUR EINBAUERKLÄRUNG

Liste der für das in der Einbauerklärung angegebene Produkt angewandten und eingehaltenen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen für Konstruktion und Bau von Maschinen.

Nummer Anhang I	Bezeichnung	Nicht anwend-bar	Einge-halten	Anmerkung
1.1	**Allgemeines**			
1.1.2.	Grundsätze für die Integration der Sicherheit		X	
1.1.3.	Materialien und Produkte		X	
1.1.4.	Beleuchtung	X		
1.1.5.	Konstruktion der Maschine im Hinblick auf die Handhabung		X	
1.1.6.	Ergonomie		X	
1.1.7.	Bedienungsplätze	X		
1.1.8.	Sitze	X		
1.2.	**Steuerungen und Befehlseinrichtungen**			
1.2.1.	Sicherheit und Zuverlässigkeit von Steuerungen		X	
1.2.2.	Stellteile		X	
1.2.3.	Ingangsetzen		X	
1.2.4.	Stillsetzen			
1.2.4.1.	Normales Stillsetzen		X	
1.2.4.2.	Betriebsbedingtes Stillsetzen	X		
1.2.4.3.	Stillsetzen im Notfall		X	
1.2.4.4.	Gesamtheit von Maschinen	X		
1.2.5.	Wahl der Steuerungs- oder Betriebsarten	X		
1.2.6.	Störung der Energieversorgung		X	
1.3.	**Schutzmaßnahmen gegen mechanische Gefährdungen**			
1.3.1.	Risiko des Verlusts der Standsicherheit		X	
1.3.2.	Bruchrisiko beim Betrieb		X	
1.3.3.	Risiken durch herabfallende oder herausgeschleuderte Gegenstände		X	
1.3.4.	Risiken durch Oberflächen, Kanten und Ecken		X	
1.3.5.	Risiken durch mehrfach kombinierte Maschinen	X		
1.3.6.	Risiken durch Änderung der Verwendungsbedingungen	X		
1.3.7.	Risiken durch bewegliche Teile		X	
1.3.8.	Wahl der Schutzeinrichtungen gegen Risiken durch bewegliche Teile			
1.3.8.1.	Bewegliche Teile der Kraftübertragung		X	
1.3.8.2.	Bewegliche Teile, die am Arbeitsprozess beteiligt sind			Schutzeinrichtung erforderlich [a]
1.3.9.	Risiko unkontrollierter Bewegungen	X		
1.4.	**Anforderungen an Schutzeinrichtungen**			
1.4.1.	Allgemeine Anforderungen			a
1.4.2.	Besondere Anforderungen an trennende Schutzeinrichtungen			
1.4.2.1.	Feststehende trennende Schutzeinrichtungen	X		
1.4.2.2.	Bewegliche trennende Schutzeinrichtungen mit Verriegelung			a
1.4.2.3.	Zugangsbeschränkende verstellbare Schutzeinrichtungen	X		
1.4.3.	Besondere Anforderungen an nichttrennende Schutzeinrichtungen	X		
1.5.	**Risiken durch sonstige Gefährdungen**			
1.5.1.	Elektrische Energieversorgung		X	
1.5.2.	Statische Elektrizität		X	

Nummer Anhang I	Bezeichnung	Nicht anwend-bar	Einge-halten	Anmerkung
1.5.3.	Nichtelektrische Energieversorgung		X	
1.5.4.	Montagefehler		X	
1.5.5.	Extreme Temperaturen		X	
1.5.6.	Brand		X	
1.5.7.	Explosion	X		
1.5.8.	Lärm		X	
1.5.9.	Vibrationen	X		
1.5.10.	Strahlung		X	
1.5.11.	Strahlung von außen		X	
1.5.12.	Laserstrahlung	X		
1.5.13.	Emission gefährlicher Werkstoffe und Substanzen	X		
1.5.14.	Risiko, in einer Maschine eingeschlossen zu werden	X		
1.5.15.	Ausrutsch-, Stolper- und Sturzrisiko	X		
1.5.16.	Blitzschlag	X		
1.6.	**Instandhaltung**			
1.6.1.	Wartung der Maschine		X	
1.6.2.	Zugang zu den Bedienungsständen und den Eingriffspunkten für die Instandhaltung		X	
1.6.3.	Trennung von den Energiequellen		X	
1.6.4.	Eingriffe des Bedienungspersonals		X	
1.6.5.	Reinigung innen liegender Maschinenteile	X		
1.7.	**Informationen**			
1.7.1.	Informationen und Warnhinweise an der Maschine		X	
1.7.1.1.	Informationen und Informationseinrichtungen	X		
1.7.1.2.	Warneinrichtungen	X		
1.7.2.	Warnung vor Restrisiken		X	
1.7.3.	Kennzeichnung der Maschinen		X	
1.7.4.	Betriebsanleitung		X	
1.7.4.1.	Allgemeine Grundsätze für die Abfassung der Betriebsanleitung		X	
1.7.4.2.	Inhalt der Betriebsanleitung		X	
1.7.4.3.	Verkaufsprospekte		X	

a) Einbau durch den Systemintegrator

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