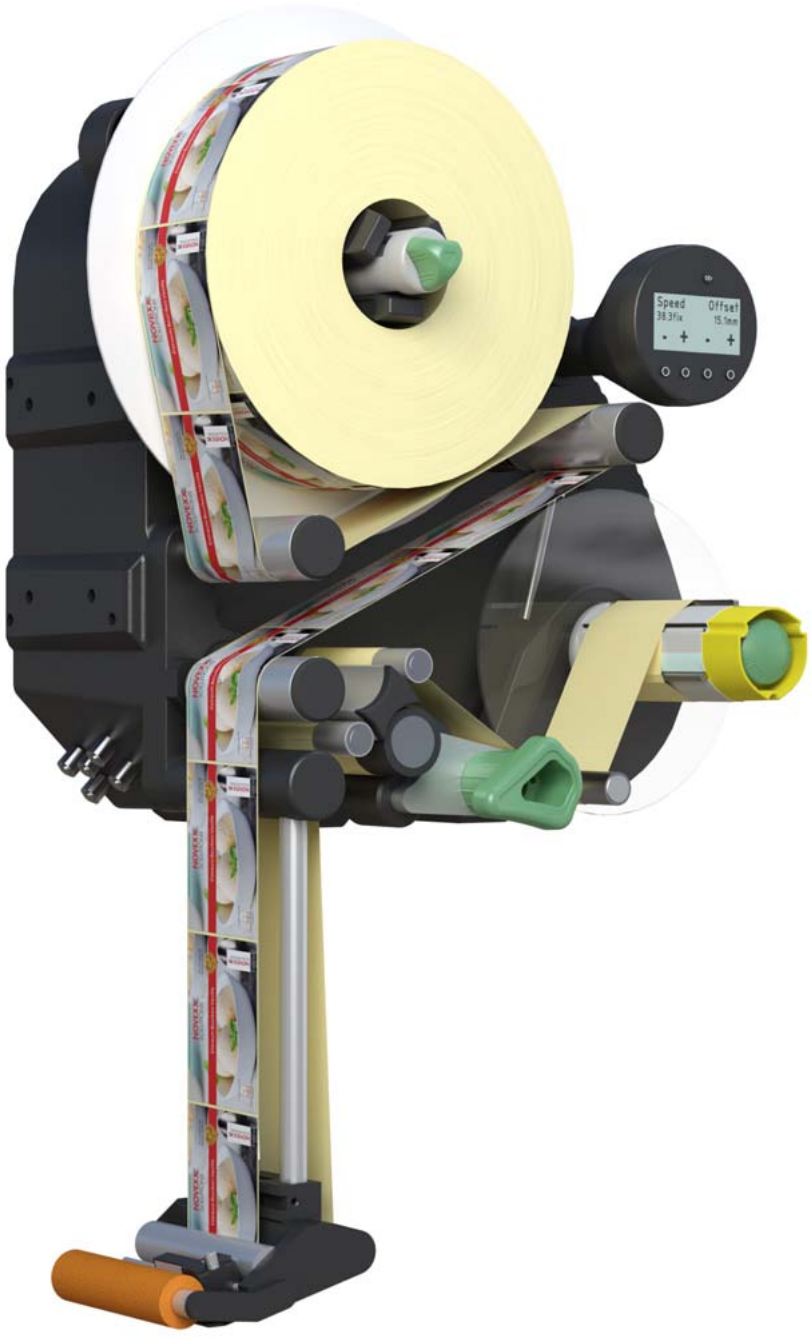
NOVEXX SOLUTIONS

MODE D´EMPLOI

XLS 20x / 256 / 272

Étiqueteuse



Edition 2 - 4/2022 - N101614 - Traduction de la version originale

Contenu

Points importants -7
Informations générales -7
Validité et caractère obligatoire de ce mode d’emploi -7
Illustrations et descriptions -8
Consignes de sécurité -10
Informations et qualification -10
Sécurité de fonctionnement de la machine -11
Avertissements sur la machine -14
Description du produit -15
Aperçu -15
Types de construction -15
Fonctionnement -17
Composants -18
Panneau de commande -20
Disposition des connecteurs -21
Caractéristiques techniques -23
Paramètres -23
Étiquettes -23
Détecteur d’étiquettes -24
Alimentation électrique -24
Système électronique -24
Interfaces -25
Interfaces internes -25
Messages d’état, fonctions test, profils de produit -25
Dimensions -26
Conditions ambiantes -26
Intégration -27
Certificats & marquages -27
Options -28
Panneau de commande externe -28
Plaque de pose fixe -28
Plaque de pose pivotante -28
Plaque de pose à ressort -28
Plaque de pose pneumatique -29
Distributeur V -29
Support de plaque réglable -29
Cellule de diamètre du rouleau -30
Protection contre la poussière/les projections d’eau -30
Disque supplémentaire de guidage du matériau -30
Capteur capacitif pour étiquettes -31
Codeur à chaud -31
Applicateur -31
Interface d’applicateur -31

Jeu de ressorts pour étiquettes étroites **-31**
Table de raccordement **-32**
Colonne de signalisation **-32**
Modes **-33**
Mode distribution **-33**
Mode réglage **-35**
Description des fonctions **-37**
Aperçu des fonctions **-37**
Instructions **-38**
Menu REGL. ETIQUETTE **-39**
Menu REGLAGES MACHINE **-41**

Avant l’utilisation **-43**

Raccordements électriques **-43**
Raccordement au réseau électrique **-43**
Branchement des cellules **-46**
Mise en place / remplacement de matériel d’étiquetage **-47**
Insertion du rouleau d’étiquettes **-47**
Chargement du rouleau d’étiquettes **-48**
Remplacement du rouleau d'étiquettes **-52**
Réglages mécaniques **-53**
Adaptation du diamètre mandrin interne du dérouleur **-53**
Positionnement du rouleau de pression **-53**
Positionnement de la cellule étiquette **-54**
Réglage de la force de rappel du bras compensateur **-54**

Fonctionnement **-55**

Mise en route et arrêt **-55**
Mise en route de la machine **-55**
Démarrage de l’édition d’étiquettes **-56**
Arrêter/continuer l'édition d'étiquettes **-56**
Réglage et contrôle **-57**
Réglages dans le menu des fonctions **-57**
Fonctions de contrôle **-60**
Utilisation de profils de produit **-63**
Que sont les profils de produit ? **-63**
Chargement d’un profil de produit **-63**
Enregistrement d’un profil de produit **-64**
Suppression d’un profil de produit **-65**

Après l’utilisation **-66**

Entretien et nettoyage **-66**
Remplacement des fusibles **-66**
Produits d’entretien **-68**
Entretien régulier **-69**

Dysfonctionnements **-70**
Messages d’erreur **-70**
Types de messages d’état **-70**
Liste des avertissements **-71**
Liste des messages d’erreur **-72**
Déclarations EU **-76**
Déclaration de conformité EU **-76**
Déclaration d'incorporation EU **-77**
Annexe à la déclaration d'incorporation **-78**

Points importants

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Validité et caractère obligatoire de ce mode d'emploi

Contenu

Les instructions de service complètes pour les étiqueteuses XLS 204, XLS 206, XLS 209, XLS 256 et XLS 272 comprennent les parties suivantes :

Manuel	Groupe cible	Médium	Disponibilité
Mode d'emploi	Personnel opérateur	Imprimé	Livraison avec la machine
Instructions de montage	Personnel de service	User-Docu-CD	
Manuel de service		Fichier PDF	NOVEXX Solutions Partner Portal
Catalogue des pièces de rechange			

Le présent mode d'emploi concerne uniquement les types de machine cités ci-dessus. Le mode d'emploi est destiné à l'utilisation et au réglage conformes de la machine.

Les conditions préalables de l'utilisation et du réglage sont l'installation et la configuration adéquates de la machine.

– Pour des informations sur la qualification requise à ce sujet : voir le chapitre Informations et qualification à la page 10.
– Pour des informations sur l'installation et la configuration : voir le manuel de service.

Pour toute question technique non abordée dans ce mode d'emploi :

➔ Consulter les manuel de service de l´étiqueteuse
ou
➔ Demander l'intervention d'un technicien de maintenance auprès de notre partenaire de distribution.
– Le service clients de notre partenaire de distribution est à vote disposition pour les problèmes de configuration et de panne.

Niveau technique

Niveau technique : 5/2019

Version du logiciel : 2.76

Responsabilité

NOVEXX Solutions se réserve le droit :

– d'apporter des modifications à la conception, auxcomposants et au logiciel et d'utiliser d'autres composants équivalents à ceux indiqués, dans un souci de progrès technique.
– de modifier les informations de ce mode d'emploi.

L'obligation d'étendre ces modifications aux machines fournies précédemment est exclue.

Droit d'auteur

NOVEXX Solutions possède tous les droits sur ce mode d'emploi et ses annexes. Toute copie, réimpression ou autre forme de reproduction, même partielle de ce mode d'emploi, n'est autorisée qu'avec l'accord écrit.

Imprimé en Allemagne

Fabricant

Novexx Solutions GmbH

Ohmstraße 3

D–85386 Eching

Allemagne

Tél. : +49-8165-925-0

Fax : +49-8165-925-231

www.novexx.com

Illustrations et descriptions

Explication des symboles

Pour faciliter la lecture et la compréhension, les différents types d'information sont mis en évidence.

Les phrases qui commencent par une flèche contiennent des instructions.

➔ Suivre les instructions dans l'ordre donné.

Les informations suivantes commencent par un tiret :

– Énumérations
– Descriptions des états
– Description des étapes précédentes
– Conditions des opérations suivantes

Informations sur les dangers et risques

Les informations importantes à respecter obligatoirement sont mises en évidence :

AVERTISSEMENT !

Un avertissement se réfère aux risques pouvant provoquer des blessures ou la mort ! L'information contient les mesures de sécurité pour la protection des personnes concernées.

➔ Respecter les instructions.

ATTENTION !

Un tel message se réfère aux risques qui peuvent provoquer des dommages matériels ou des blessures corporelles (blessures légères). Cette information contient des instructions de prévention des dommages.

➔ Respecter les instructions.

Illustrations

Certains passages sont ponctués d'illustrations. La référence à une illustration est faite par un numéro d'illustration entre crochets. La majuscule qui suit le numéro d'illustration, par ex, [12A], se réfère à la position dans l'illustration.

L'étiqueteuse est toujours illustrée dans sa version gauche. La version droite est uniquement illustrée s'il est nécessaire de faire la différence.

Symboles des touches

– Les touches du panneau de commande sont représentées sous forme de symboles
– Si plusieurs touches doivent être enfoncées simultanément, les symboles sont reliés par un « + » :

Fonctions

Les fonctions apparaissent grisés au format NOM DU MENU > nom de la fonction .

Informations complémentaires

Le symbole Experts caractérise les activités exclusivement réservées au personnel qualifié et formé.

Le symbole Infos caractérise les informations et les recommandations ainsi que les informations supplémentaires.

Matériel :

– Matériel, par ex. lubrifiant ou produit d’entretien

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Informations et qualification

Vérification de la qualification requise

➔ La machine doit être uniquement utilisée, réglée et entretenue par le personnel habilité et qualifié.

➔ Les travaux de réglage doivent être uniquement exécutés par du personnel qualifié et formé ou par le service clients.

➔ Définir clairement les responsabilités d'utilisation, de réglage et de maintenance et les faire respecter.

Qualification pour l'utilisation

L'instruction de l'opérateur doit garantir que :

– l'opérateur est capable d'utiliser la machine seul et sans risque.

– l'opérateur est capable de réparer les petits dysfonctionnements.

➔ Instruire au moins 2 personnes pour l'utilisation.

➔ Mettre à disposition suffisamment de matériau d'étiquette à des fins de test et d'instruction.

Qualification pour les intégrateurs systèmes et le personnel d'entretien

L'installation de l´étiqueteuse automatique et les travaux de service requièrent des connaissances qualifiées. Seul du personnel de service possédant une formation spécifique peut juger quels travaux doivent être exé-cutés et reconnaître d'éventuels dangers :

– Des connaissances acquises dans le cadre d'une formation spécifique en méca-nique et électronique (en Allemagne par exemple la formation de mécatronicien).

– Participation chez le fabricant à un entraînement technique pour l´étiqueteuse correspondant.

– Le personnel chargé du réglage doit connaître le fonctionnement de l´étiqueteuse.

– Il doit connaître le fonctionnement de l'installation dans laquelle est intégré la étiqueteuse.

Travaux	Intégrateur système	Opérateur	Personnel d'entretien
Mise en place de la machine	X		
Raccordement de la machine	X		
Réglage de la machine	X		
Mise en marche/hors marche de la machine	X	X	X
Mise en place/remplacement de matériel/de ruban transfert	X	X	X
Réglages spécifiques à l'application	X	X	X
Elimination de pannes sans [1] grande importance	X	X	X
Nettoyage de la machine		X	X
Elimination de pannes de [2] plus grande importance			X
Réglages sur le système électronique / mécanique			X
Réparations			X

[Tab. 1] Exemple pour la répartition des travaux entre personnes de différente qualification.

Travaux	Intégrateur système	Opérateur	Personnel d'entretien
Manuel :	Manuel de service	Mode d'emploi	Manuel de service, catalogue des pièces de rechange

[Tab. 1] Exemple pour la répartition des travaux entre personnes de différente qualification.

1) par ex. erreurs lors de la détection des étiquettes
2) par ex. mauvais étiquetages

Respecter les consignes

AVERTISSEMENT !

Le fonctionnement sûr et efficace de l´étiqueteuse ne peut être garanti que si toutes les consignes sont respectées !

➔ Lire attentivement la notice d'utilisation et les mises en garde avant toute utilisation.

➔ Tenir compte des consignes de sécurité et des avertissements figurant sur la étiqueteuse.

➔ La étiqueteuse doit être exclusivement utilisé et réglé par des personnes compétentes.

La responsabilité du fait du produit et la garantie peuvent être uniquement revendiquées si l'appareil a été exploité conformément aux consignes du mode d'emploi.

Sécurité de fonctionnement de la machine

Utilisation conforme

Les étiqueteuses décrits dans ce document sont conçus pour la distribution et l'application d'étiquettes auto-adhésives pré-imprimées sur des produits ou des emballages.

Le matériel d'étiquetage utilisé doit être échenillé et se présenter sous forme de bobine. Echenillé signifie que les étiquettes auto-adhésives sont collées individuellement sur un support, elles sont séparées par des estampages. L'adhésion des étiquettes ne doit toutefois pas être trop grande afin qu'elles puissent se détacher lors du renvoi du matériel au-dessus d'un bord tranchant.

Les étiqueteuses sont généralement intégrés dans une installation subordonnée, comme par exemple une installation d'emballage, par un intégrateur système. Les étiquettes sont habituellement appliquées sur des produits étant déplacés devant l´étiqueteuse au moyen d'un dispositif automatique de convoyage.

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

L'intégrateur système doit équiper la machine de dispositifs appropriés garantissant la protection du personnel opérateur contre d'éventuels risques – par ex. risque de coincement par l'introduction des mains entre le produit et la plaque de distribution.

AVERTISSEMENT !

L’utilisation non conforme de la machine peut provoquer des accidents, des dommages matériels et une perte de production !

➔ Utiliser uniquement la machine conformément aux informations de cette notice.

➔ Ne pas mettre en service la machine si les dispositifs de protection requis ne sont pas en place.

➔ Effectuer les réglages sur la machine conformément à la notice et avec prudence.

➔ Utiliser exclusivement les accessoires d’origine.

➔ Ne pas modifier ou altérer la machine.

➔ Seul le personnel spécialisé et autorisé peut effectuer les travaux de réparation sur l’appareil car il connaît les dangers que cela implique !

Protection contre les chocs électriques

AVERTISSEMENT !

La machine fonctionne avec la tension du secteur ! La manipulation de pièces sous tension peut causer des courants de chocs et des brûlures mortels.

➔ Mettre en service la machine uniquement lorsque le boîtier est correctement installé.

➔ Raccorder l’appareil à une prise correctement installée avec conducteur de protection.

➔ Désactiver la machine et retirer la fiche secteur avant le nettoyage et l’entretien.

➔ Associer la machine à d’autres appareils, uniquement si ceux-ci sont conformes aux exigences d’un circuit SELV (circuit de sécurité à tension extra-basse) selon EN 60950.

➔ Veiller à ce que l'interrupteur Marche/Arrêt de la machine soit toujours accessible.

La version standard de la machine n’est pas protégée contre les projections d’eau [1].

➔ Maintenir la machine au sec.

➔ Mettre la machine hors marche et débrancher la fiche secteur avant tous travaux de nettoyage et d'entretien

➔ Si du liquide a pénétré dans la machine, éteindre immédiatement la machine et débrancher l’alimentation. Informer le technicien de maintenance.

L’appareil est *seulement complètement* coupé du secteur lorsque la fiche de l’alimentation a été retirée.

➔ La prise de courant doit être accessible à tout moment

➔ En cas de danger, éteindre la machine et retirer le câble d’alimentation.

1) Exception : machines avec équipement spécial Protection contre les poussières/les projections d'eau sont protégées contre les projections d'eau.

ATTENTION

Une tension trop forte ou trop faible peut endommager la machine.

➔ Respecter l’alimentation indiquée sur la plaque signalétique.

➔ Vérifier que la tension réglée sur la machine correspond à celle du réseau électrique local.

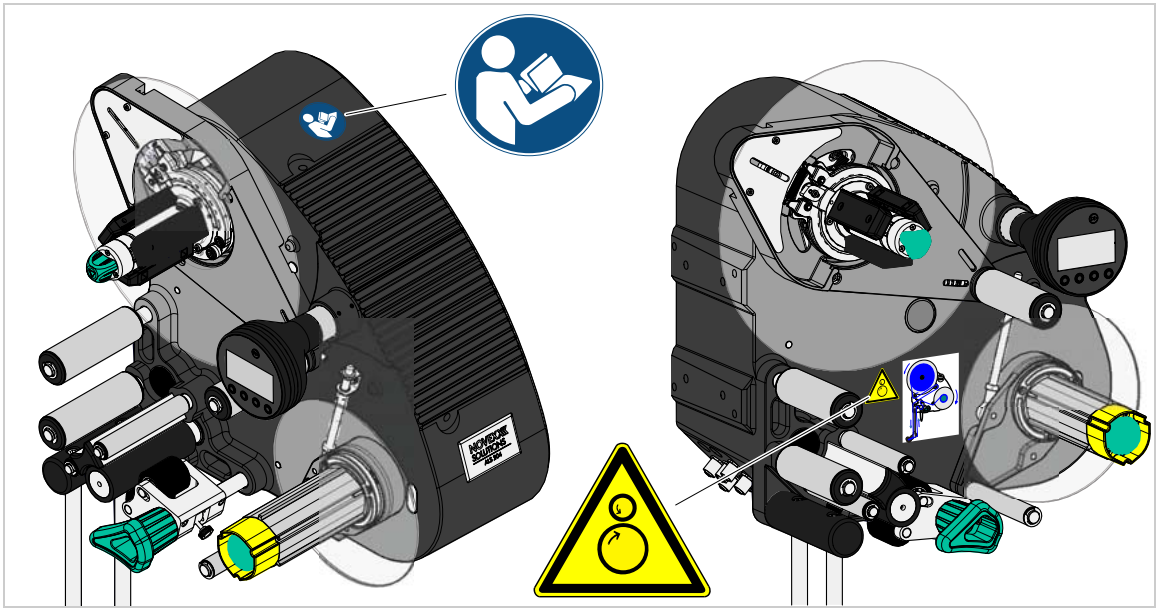
Protection contre les blessures causées par l'action mécanique

	AVERTISSEMENT !
	Risque de blessures par les pièces mobiles et tournant rapidement ! ➔ Respecter un écart de sécurité par rapport à la machine en fonctionnement. ➔ Ne jamais introduire les mains dans la machine pendant son fonctionnement. ➔ Mettre la machine hors marche avant d'effectuer des travaux de réglage mécani-que. ➔ Même lorsque la machine est à l'arrêt, toujours laisser libre le domaine des pièces mobiles si un démarrage de la machine est possible.
	Les bras danseurs sont tendus par ressort et ils risquent donc de retourner brus-quement en position initiale si la tension du matériel d'étiquetage diminue brus-quement. ➔ Veiller à ce que le domaine de mouvement des bras danseurs soit toujours dégagé.
	Risque de happement ! ➔ Ne jamais porter sur soi des cravates, des vêtements branlants, des bijoux, des montres ou autres objets semblables à proximité de la machine en cours de fonc-tionnement. ➔ Les cheveux longs doivent toujours être protégés par un protège-cheveux.
	Risque d'écrasement sur la plaque de pose par les produits situés sur le convoyeur ! ➔ Ne pas intervenir entre le produit et la plaque de pose lorsque la machine fonctionne ou est prête à l'emploi. ➔ Ne pas retirer ou contourner le dispositif de protection contre l'intervention lors du fonction-nement.
	Risque de trébuchement ! ➔ Toujours poser les câbles de raccordement et les flexibles pneumatiques (le cas échéant) de manière à éviter tout risque de trébuchement.
	Risque de blessures par la chute du rouleau d'étiquettes ! ➔ Porter des chaussures de sécurité.
	En mode d'applicateur : Risque de coincement entre la plaque de distribution et la plaque de compression de l'applica-teur en raison du mouvement de l'applicateur ! ➔ Exploiter l'applicateur uniquement avec un dispositif [1] e protection subordonné. ➔ Lorsque la machine est en service ou prête au fonctionnement, ne jamais intro-duire les mains entre l'applicateur et la plaque de distribution. ➔ Pendant le fonctionnement, ne jamais retirer ni contourner le dispositif de protec-tion contre l'introduction des mains.

1) dispositif de protection mobile, verrouillé, séparateur (EN 953)

Avertissements sur la machine

> ATTENTION !
>
> Les avertissements apposés sur la machine sont des informations importantes destinées à l'opérateur.
>
> ➔ Ne pas retirer les avertissements.
>
> ➔ Remplacer les avertissements manquants ou illisibles.



[1] Position de l'avertissement sur la machine.

Avertissement	Sens	Référence
	L'avertissement « point d'écrasement » signale un risque d'écrasement entre les pièces mobiles de la machine.	A5346
	L'étiquette bleue « Lisez le manuel » invite à lire le mode d'emploi.	A5331

[Tab. 2] Sens des avertissements

Description du produit

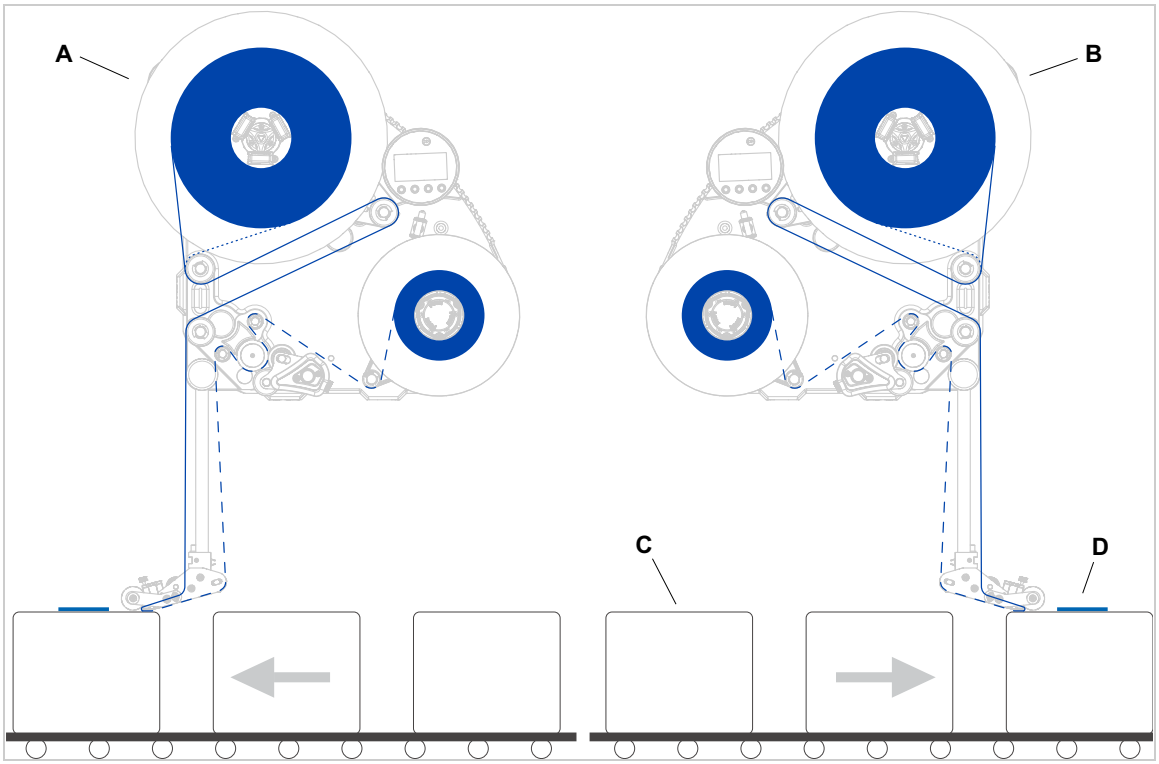
APERÇU

Types de construction

RH/LH

Les étiqueteuses XLS 20x, XLS 256 et XLS 272 sont disponibles en version sortie à droite (RH) ou sortie à gauche (LH) :

– XLS 2xx RH : l'étiquette sort du côté *droit*[1] de la machine.
– XLS 2xx LH : l'étiquette sort du côté *gauche* de la machine.



[2] Sur la gauche : Version gauche (LH); Sur le droite: Version droite (RH)
A XLS 20x LH
B XLS 20x RH
C Produit sur courroie de transport
D Produit étiqueté

Dans les présentes instructions, la commande de l'étiqueteuse est décrite sur la base de la version pour gauchers. La version pour droitiers est uniquement prise en considération si des descriptions ou des représentations sont différentes dans des points importants.

1) Vu de la direction du regard de l'opérateur

XLS 20x (A) / XLS 20x (B)

Selon la disponibilité des pièces, le XLS 20x est livré depuis le 1.4.2022 avec différents blocs d'alimentation.

Les désignations XLS 20x (A) et XLS 20x (B) ne sont utilisées dans les manuels que pour différencier les types de construction. Il ne s'agit pas de nouveaux types d'appareils. Du point de vue de l'utilisateur, les deux modèles ne se distinguent que par le raccordement du câble d'alimentation. C'est pourquoi les désignations ne sont utilisées que lorsqu'il existe effectivement une différence dans l'utilisation de la machine.

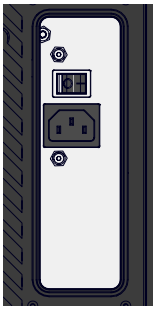
XLS 20x (A)

L'alimentation électrique interne est basée sur un bloc d'alimentation avec transformateur toroïdal. Le bloc d'alimentation doit être réglé manuellement sur la tension du réseau d'alimentation (110 ou 230 V(AC)).

[3] Raccordement au réseau sur un XLS 20x (A) LH.

XLS 20x (B)

L'alimentation électrique interne est basée sur un bloc d'alimentation *sans* transformateur. Il n'est pas nécessaire de régler manuellement le bloc d'alimentation sur la tension du réseau d'alimentation.



[4] Raccordement au réseau sur un XLS 20x (B) LH.

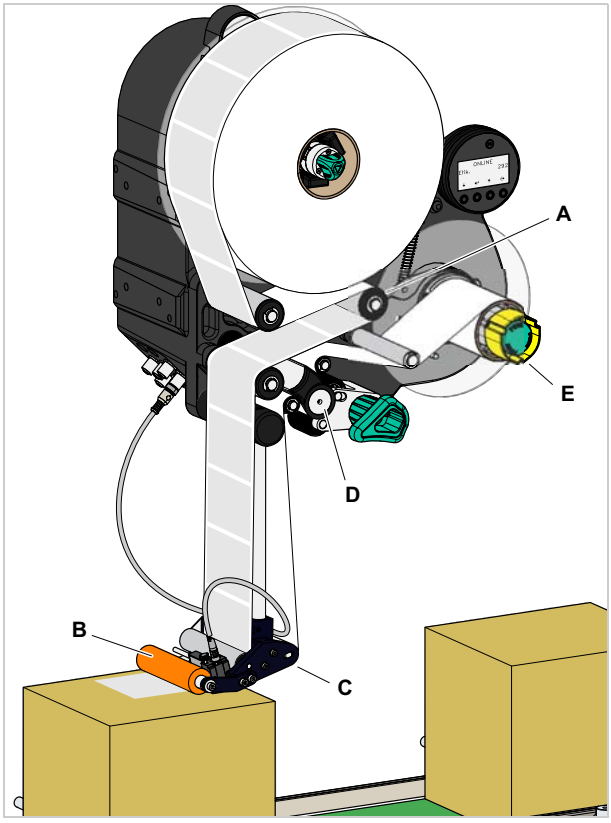
Fonctionnement

En mode étiquetage, le ruban passe du rouleau au bras compensateur [3A], qui maintient la bande tendue uniformément. Le rouleau d'avance [3D] derrière la plaque de pose [3C] tire le ruban sur le plateau de distribution. Sur le plateau de distribution, l'étiquette se détache du dorsal étiquettes et est appliquée par le rouleau de finition de collage [3B] sur le produit.

Le rouleau avance le ruban d'une étiquette et s'arrête jusqu'à ce que le produit suivant arrive sur la plaque de pose. L'avance est lancée par la cellule produit installée sur la courroie. La cellule étiquette de la plaque de pose assure l'arrêt dès qu'un espace est détecté entre deux étiquettes.

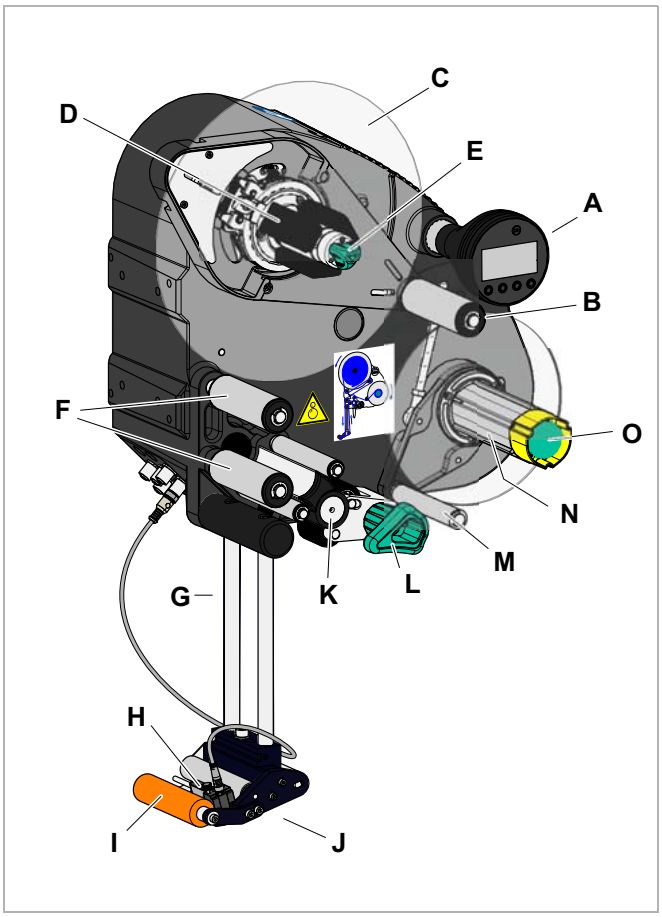
À partir de la plaque de pose, le dorsal étiquettes vide s'enroule autour du rouleau d'entraînement [3D] vers le réenrouleur [3E]. Le bras compensateur régule la vitesse d'enroulement.

Le fonctionnement de l'étiqueteuse est commandé et contrôlé électroniquement. En cas de dysfonctionnement, la commande envoie un message. En cas de besoin, le mode étiquetage s'arrête automatiquement. Un signal électronique est simultanément émis. Le signal peut être transmis vers une commande externe et évalué.



[3] Étiqueteuse XLS 20x en mode prêt à l'emploi.
A Bras compensateur
B Rouleau de finition de collage
C Plaque de pose
D Rouleau d'entraînement
E Réenrouleur

Composants



[4] Étiqueteuse XLS 204 version droite

Les éléments de commande décrits sont identiques pour toutes les versions du modèle XLS 2xx.

A Panneau de commande

– Pour la saisie de commandes sur la machine et l'affichage des états de fonctionnement et messages d'erreur

– Un panneau de commande externe peut également être raccordé à la machine.

B Bras compensateur

– Maintient le matériau pour étiquettes tendu de manière homogène

– Freine la rotation du rouleau de matériau lorsque la tension du matériau diminue

C Déroulement

– Le porte-rouleau accueille le rouleau d'étiquettes

D Adaptateur mandrin interne

– Pour l'adaptation du diamètre du porte-rouleau au diamètre mandrin interne du rouleau d'étiquettes

E Bouton tournant

– La rotation dans le sens horaire permet de fixer le rouleau d'étiquettes sur le dérouleur étiquettes.

F Rouleaux de renvoi

G Support de plaque

H Cellule étiquette

– Arrête l’avance des étiquettes après la distribution d’une étiquette

I Rouleau de finition de collage

– Imprime l’étiquette une fois apposée sur le produit

J Plaque de pose

– Standard : (non réglable) tête en L

– Également disponibles : plaque de pose en V, en L réglable, en L à ressort, en L pneumatique

K Rouleau d'entraînement

– Déplace vers l’avant le matériau pour étiquette

L Mécanisme de pression

– Appuie le rouleau de finition de collage contre le rouleau d'entraînement

– Empêche le glissement du dorsal étiquettes

– Se déverrouille automatiquement lorsque le dorsal étiquette est tiré autour du rouleau d’entraînement

M Bras compensateur

– Contrôle la vitesse d’enroulement

N Réenrouleur

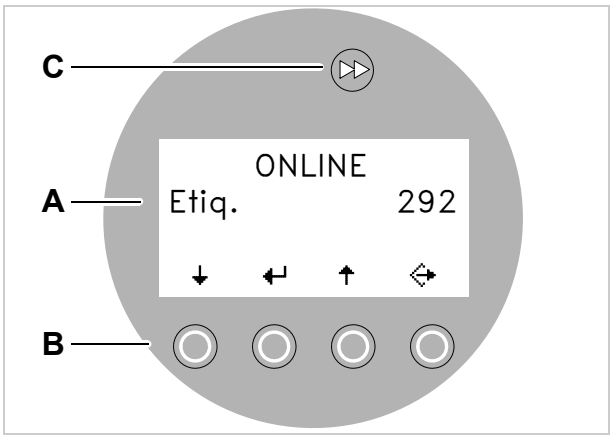
– Enroule le dorsal étiquettes

O Bouton de déverrouillage

– L’activation de ce bouton réduit le diamètre mandrin interne du réenrouleur

– Permet de retirer sans difficultés le dorsal enroulé

Panneau de commande



[5] Panneau de commande de l'XLS 2xx (en mode distribution)
A Affichage LCD
B Touches
C Touche pour distribuer une étiquette

Affichage LCD

– Affichage de fonctions, de valeurs, d'états et de messages d'erreur.
– Les affichages dépendent de l'état de la machine et sont décrits dans le chapitre Modes à la page 33.

Touches

Les fonctions des touches dépendent de l'état de la machine et sont décrites dans le chapitre Modes à la page 33.

Touche

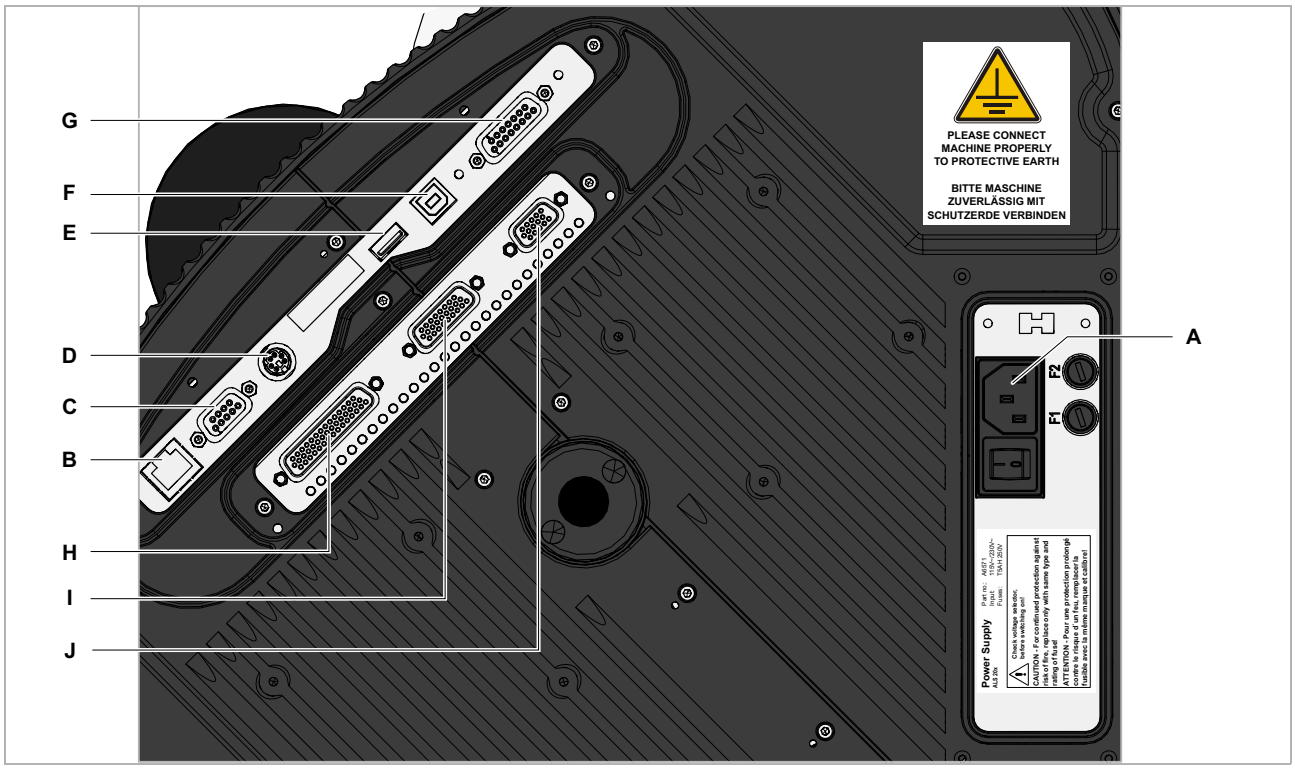
Distribuer une étiquette (appuyer brièvement) ou lancer la mesure automatique de la longueur d'étiquette (appuyer longuement). Pour plus de détails, voir chapitre Mode réglage à la page 35.

Langue

– 13 langues sont disponibles
– Le réglage par défaut est l'anglais
– Pour choisir une autre langue, voir le chapitre Fonctions à la page 36

Disposition des connecteurs

Connecteurs à l’arrière de l’appareil



[6] Connecteurs à l’arrière de l’appareil (XLS 20x LH)

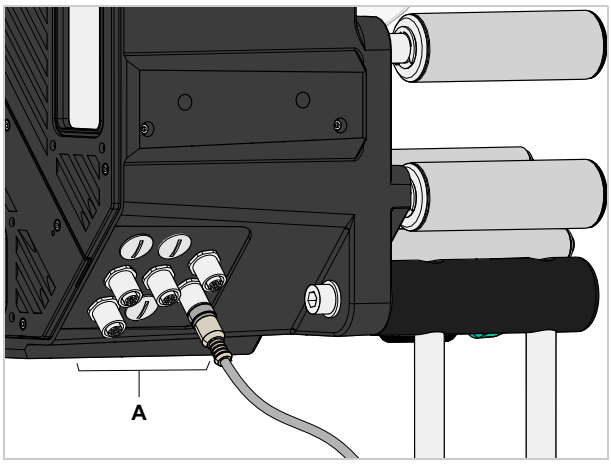
A Connecteur d’alimentation
B Port réseau (Ethernet 10/100) [1]
C Interface série (RS232) [1]
D Connecteur pour panneau de commande externe (RS485)
E Interface USB-A (clé USB)
F Interface USB-B [1] [3]
G Interface de signal CPE [2]
H (Option) Interface d’applicateur[2]: Raccordement de l'applicateur
I (Option) Interface d’applicateur: Connexion de l'état de la machine
J (Option) Interface d’applicateur: Raccordement du capteur de produit

1) Branchement à l'ordinateur hôte pour la transmission/lecture de configurations, maniement via serveur Web (uniquement avec Ethernet) ou enregistrement de microprogramme. Pour plus d'informations, se référer au manuel de service.
2) Commande d'un applicateur ; échange de signaux avec d'autres machines.
3) Interface n´est pas soutenu avec la version actuelle du logiciel.

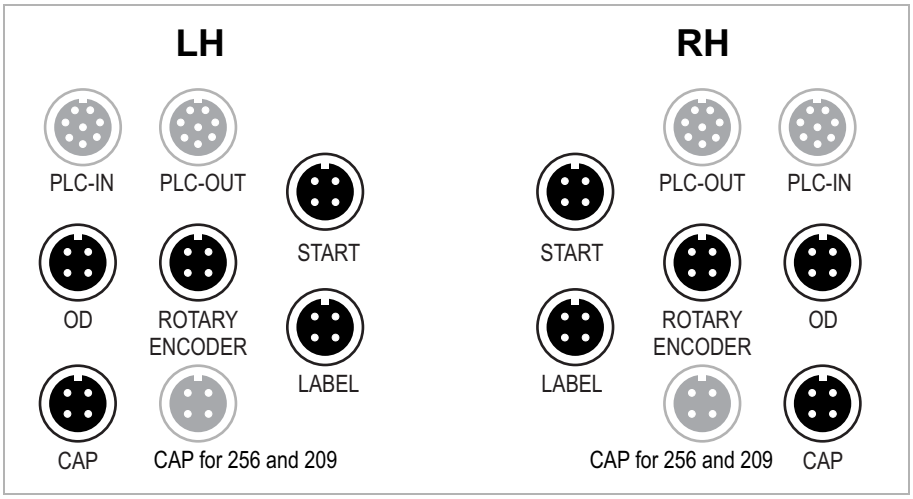
Raccordement de la machine : voir la section Raccordement au réseau électrique à la page 43.

Prises sur la paroi latérale du boîtier

Les connexions des capteurs sont situées sur la paroi latérale du boîtier [7A].



[7] Connecteurs de cellule sur l'XLS 20x (LH)



[8] Disposition des connecteurs de cellule sur les machines version gauche (ill. gauche) et version droite (ill. droite) (gris = disponible en option, ou bien pas disponible sur tous les types de machines)

Markierung	Anschluss
START	Cellule produit
LABEL	Cellule étiquette
ROTARY ENCODER	Capteur de vitesse (pour adapter automatiquement la vitesse)
OD	Cellule de diamètre du rouleau
CAP	(XLS 204/XLS 206/XLS 272) Cellule étiquette supplémentaire
PLC-IN	(Option) Entrées de signal
PLC-OUT	(Option) Sorties de signal
CAP for 256 and 209	(XLS 256/XLS 209) Cellule étiquette supplémentaire

[Tab. 5] Sensor-Anschluss Markierung und Verwendung.

Raccordement des cellules : voir la section Branchement des cellules à la page 46.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Paramètres

Vitesse de distribution [1] :	
XLS 204	max. 40 m/min
XLS 206	max. 30 m/min
XLS 256	max. 50 m/min
XLS 209	max. 25 m/min
XLS 272	max. 70 m/min
Précision de l'arrêt étiquette sur le *plateau de distribution* :	
Avec une vitesse de distribution *constante* [2]	±0,5 mm
Avec une vitesse de distribution *variable*	
XLS 272	±0,5 mm
Toutes les autres machines	±1 mm
Précision de l'arrêt étiquette sur le *produit* [3] :	
Avec une vitesse de distribution *constante* [2]	
XLS 272	±1 mm
Contrôle de la vitesse :	Réglage fixe ou adaptation automatique (APSF) par capteur de vitesse [4]

1) La vitesse de distribution maximale dépend de la géométrie des étiquettes.
2) Dans la plage de vitesses de 5 m/min à max. vitesse par pas de 10 m/min, Voir la matrice des performances pour en savoir plus (manuel de maintenance).
3) Testé avec le bord de distribution en L et des blocs sur une bande transporteuse.
4) APSF ne fonctionne pas avec le bord de distribution pneumatique.

Étiquettes

Matériau d'étiquette :	Etiquettes autocollantes poinçonnées sur dorsal étiquettes
Réenrouleur intégré :	oui
Largeur d'étiquette (dorsal étiquettes compris) [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]
Longueur d'étiquette :	5 à 600 mm
Espacement des étiquettes sur le dorsal étiquettes :	mini. 1 mm

Rouleau d’étiquettes	
Sens de bobinage	intérieur ou extérieur
Ø extérieur du dérouleur :	jusqu’à 300 mm
Ø extérieur du réenrouleur :	jusqu’à 200 mm
Ø mandrin interne :	38,1 / 76,2 / 101,6 mm (1,5 / 3 / 4 “)

5) Dépend de la largeur de la plaque de pose
6) Largeur minimale du matériau d’étiquette, lorsque le dorsal étiquettes consiste de PET: 30 mm
7) Largeur minimale du matériau d’étiquette, lorsque le dorsal étiquettes consiste de PET: 50 mm

Détecteur d’étiquettes

Distance par rapport au plateau de distribution	
Distributeur L :	19 mm
Distributeur V	77 mm
Type de détecteur :	Détecteur transparence, NPN/PNP (commutable)

Alimentation électrique

Tension du secteur :	
XLS 20x (A)	110 V (CA) avec une fréquence réseau de 60 Hz (Tolérance admissible ±10%) 230 V (CA) avec une fréquence réseau de 50 Hz (Tolérance admissible ±10%)
XLS 20x (B)/XLS 256/XLS 272	100-240 V (CA) avec une fréquence réseau de 60/50 Hz (Tolérance admissible ±10%)
Puissance absorbée :	
XLS 20x (A)/XLS 20x (B)	max. 460 VA
XLS 256/XLS 272	max. 560 VA
Fusibles :	
XLS 20x (A)	F1, F2 : T5AH 250 V [8]
XLS 20x (B)/XLS 256/XLS 272	Fusibles intégrés à l’alimentation [9]

8) Pour en savoir plus sur les fusibles, voir la section Remplacement des fusibles 🗋 à la page 66.
9) Inaccessible par l’utilisateur/le technicien du SAV.

Système électronique

Processeur :	ARM926-EJ CPU, 32 Bit, 400MHz
Mémoire vive :	128 Moctets DDR2
Mémoire morte :	8 Moctets
Panneau de commande :	affichage graphique avec 128 x 64 points, 5 touches

Interfaces

Interfaces cellule pour cellules externes	(fiche chacune 4 broches M12)
Cellule étiquette :	Détecteur transparence, NPN, 24 V
Cellule étiquette supplémentaire :	PNP/NPN, 24 V
Cellule produit :	PNP/NPN, 24 V
Capteur de vitesse :	mono/biphasé, PNP/ push-pull, 24 V, max. 20 kHz
Cellule stock matériau :	PNP, 24 V
Interfaces de détecteur internes pour :	
Dérouleur de matériau	barrière lumineuse
Rouleau de pression	non utilisé
Bras compensateur	encodeur de barrière lumineuse biphasé
Interface SPS	sub-D15, optiquement isolée, en option via deux M12 8-broches (dans chacun des cas entrées/sorties séparées)
Sorties :	4x PNP, 24 V, 500 mA/canal maximum, courant de sortie total admissible : 1500 mA
Entrées :	3x PNP/NPN, 24 V
Interfaces de données :	
Série :	RS232C (Sub-D9), max. 115 200 bauds
Ethernet :	10/100 BaseT (RJ45)
USB :	USB-B, device V1.1, mode « Full speed », 12 Mbits/s [10]
	USB-A
Carte mémoire :	Logement pour 1 carte SD/MC [10]
Interface du panneau de commande :	RS 485 (prise Mini-DIN 6) pour commande à distance

10) Interface n´est pas soutenu avec la version actuelle du logiciel.

Interfaces internes

Interface d’applicateur	Connexion carte d’interface d’applicateur (équipement spécial)
Connexion pour entraînements moteur supplémentaires	Inutilisée

Messages d’état, fonctions test, profils de produit

Arrêt automatique, lorsque :	…le rouleau d’étiquettes est vide ou aucune poinçonneuse n’est trouvée. …le nombre maximum d’étiquettes manquantes a été dépassé.

Fonctions test :	Diagnostic automatique après la mise en route Lecture des données système via l'interface de données
Affichages d'état :	Compteur d'étiquettes Compteur d'heures de fonctionnement
Emplacements de mémoire pour les profils de produit :	16 maximum

Dimensions

Hauteur x largeur x profondeur : [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
Poids :	
XLS 204 (B)	31 kg
XLS 204 (A)	36 kg
XLS 206 (B)	33 kg
XLS 206 (A)	38 kg
XLS 256	40 kg
XLS 209 (B)	36 kg
XLS 209 (A)	41 kg
XLS 272	31 kg

11) Dimensions sans support de plaque ni plaque de pose

Conditions ambiantes

Lieu de mise en place	A l'intérieur de bâtiments A l'abri de l'eau et du vent A un endroit sec Pas dans une atmosphère présentant des risques d'explosion
Température de fonctionnement :	5 à 40 °C
Humidité :	30 à 85 % (sans condensation)
Bruit (à une distance de 1 m) :	72 dB(A)
Indice de protection :	XLS 20x (A): IP 41 (IP 65 avec équipement spécial [12]) XLS 20x (B): IP 41 XLS 256/XLS 272: IP 21

Niveau de la mer	Fonctionnement au maximum jusqu'à 2000 m au-dessus du niveau de la mer

12) Avec l´option « Protection contre la poussière/les projections d'eau »

Intégration

Points de montage :	côté / dessous / arrière
Positions de distribution :	à partir du haut, du côté, du bas
Distributeurs :	forme V forme L ; fixation à 90°

Certificats & marquages

– CE, TÜV-Mark, FCC, CCC, EAC, $_{C}$TÜV$_{US}$-Mark

– La norme EN 55032 contient la mise en garde suivante pour les appareils de classe A :

ATTENTION ! Cet appareil fait partie de la classe A. Il peut causer des interférences dans les zones résidentielles ; si c'est le cas l'utilisateur devra prendre les mesures nécessaires.

OPTIONS

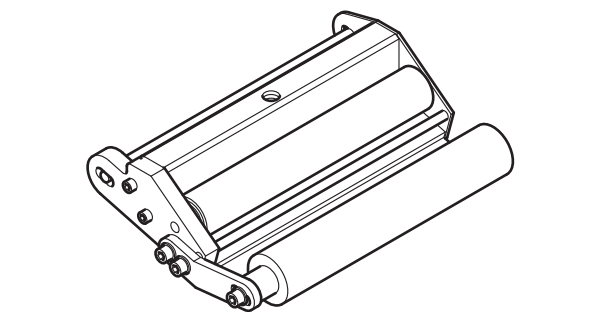
Panneau de commande externe

– Outre le panneau de commande intégré, il est possible de raccorder un panneau de commande externe.
– Celui-ci s'avère utile lorsque le panneau de commande standard est difficilement accessible en raison de la position d'installation de la machine.

[9] Panneau de commande externe

Plaque de pose fixe

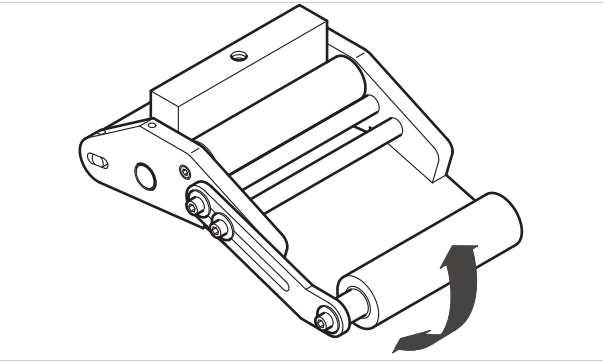
– La plaque de pose est fixement connectée aux colonnes
– Ajuster la position verticale en soulevant/abaissant l'ensemble de la machine.
– Modifier l'inclinaison en pivotant les colonnes (pour en savoir plus, consulter les instructions de maintenance).



[10] Plaque de pose standard

Plaque de pose pivotante

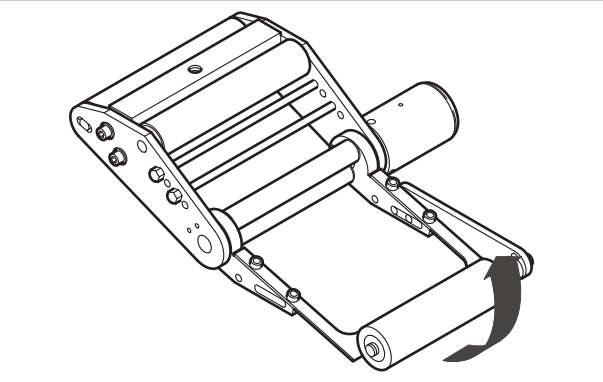
– La position de la plaque de pose peut être réglée à la verticale.
– Inutile de déplacer la machine pour régler la plaque de pose, ni de démonter le support de la machine.



[11] Plaque de pose pivotante

Plaque de pose à ressort

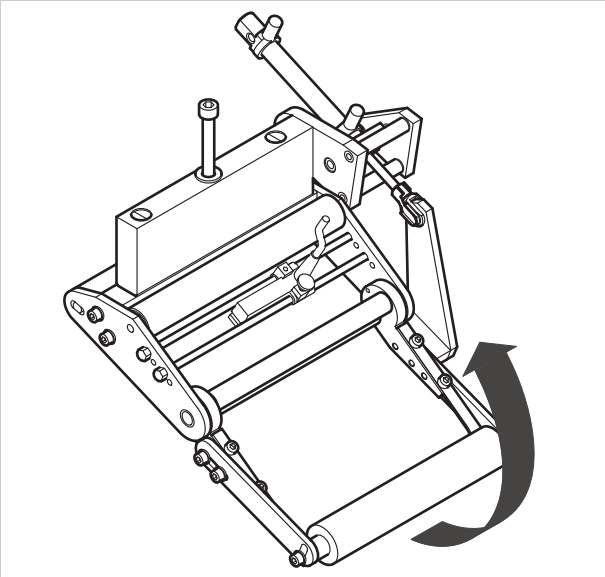
– La plaque de pose est pivotante. Un ressort de torsion appuie la plaque de pose vers le bas sur la surface du produit.
– Permet de compenser les différences de hauteur entre les produits ou sur la surface du produit.



[12] Plaque de pose à ressort

Plaque de pose pneumatique

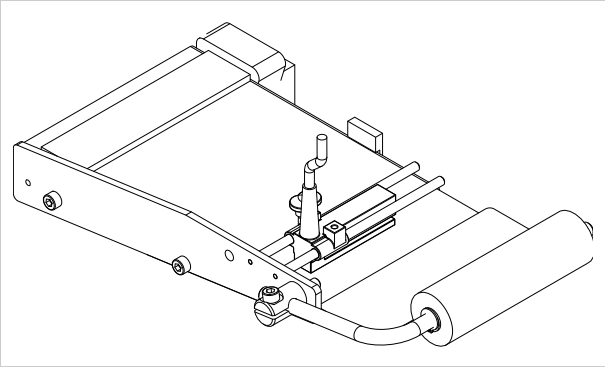
– La plaque de pose est pivotante. L'air comprimé appuie la plaque de pose sur la surface du produit.
– Permet de compenser la différence de hauteur entre les produits ou sur la surface du produit.



[13] Plaque de pose pneumatique

Distributeur V

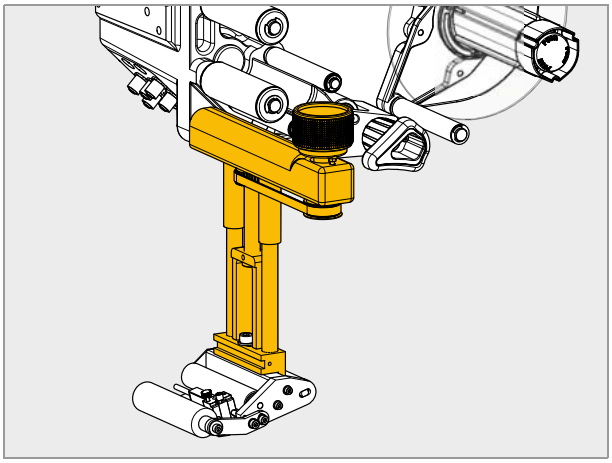
– Alternative pour les applications n'offrant pas suffisamment d'espace pour le support de plaque standard à déchargement vers le bas.
– S'installe directement sur la machine



[14] Distributeur V

Support de plaque réglable

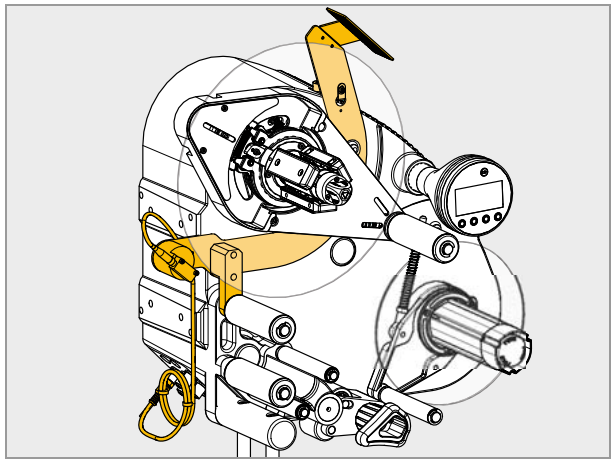
Permet de régler avec précision l'écart vertical entre le distributeur et le produit sans devoir déplacer la machine [16].



[15] Support de plaque réglable

Cellule de diamètre du rouleau

La cellule de diamètre du rouleau [16] émet un avertissement lorsque le diamètre de rouleau défini n'est pas atteint.

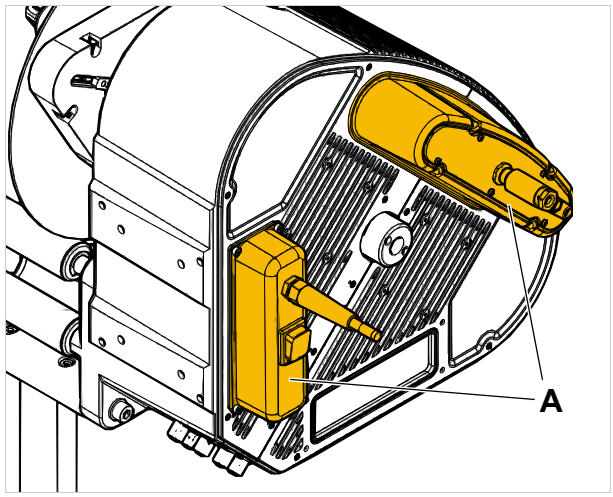


[16] Cellule de diamètre de rouleau

Protection contre la poussière/les projections d'eau

Seulement pour XLS 20x (A).

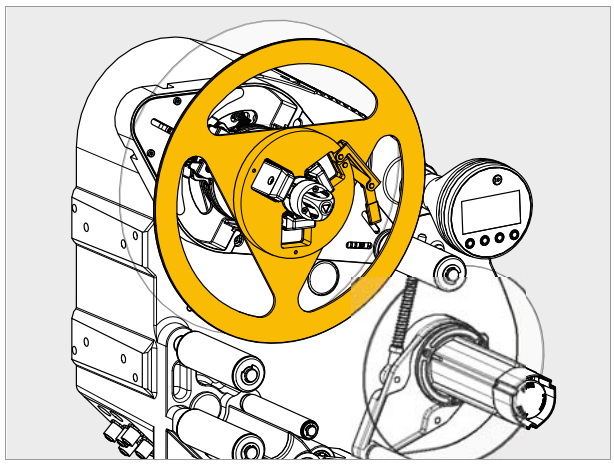
Étanchéité supplémentaire des raccordements électriques permettant d'atteindre l'indice de protection IP65 [17A].



[17] Protection contre la poussière/les projections d'eau des raccordements électriques (A)

Disque supplémentaire de guidage du matériau

Le disque supplémentaire de guidage du matériau [18] améliore le guidage latéral du rouleau d'étiquettes.L'option est paticulièrement recommandée pour le traitement de matériau d'étiquettes très mince (< 30mm de large).

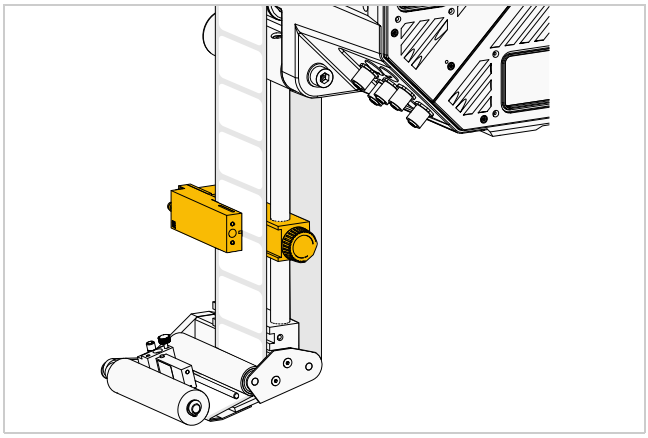


[18] Disque supplémentaire de guidage du matériau

Capteur capacitif pour étiquettes

Capteur disponible en option, nécessaire pour l'usinage d'étiquettes transparentes [19]. Le capteur est monté sur les barres du support de plaque de distribution.

Le capteur *ne peut pas* être monté sur le support de bord de distribution réglable (option).



[19] Capteur capacitif pour étiquettes.

Codeur à chaud

– Au besoin, un codeur à chaud (non fournie par NOVEXX Solutions) peut être installé sur les colonnes de la plaque de pose.
– Exemple d’application : impression de numéros de série sur les étiquettes.

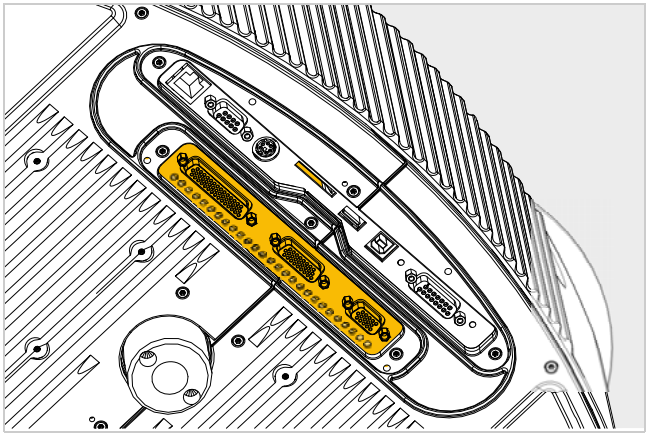
Applicateur

Si l’étiquetage direct de la plaque de pose est impossible, l‘étiqueteuse peut être équipé d’un applicateur. Différents types d’applicateurs peuvent être utilisés en fonction des besoins spécifiques.

Les applicateurs simples peuvent être directement commandés via l’interface de signal SPS par défaut [6G].

Interface d’applicateur

Carte supplémentaire [20]; permet de commander presque tous les types d’applicateurs.



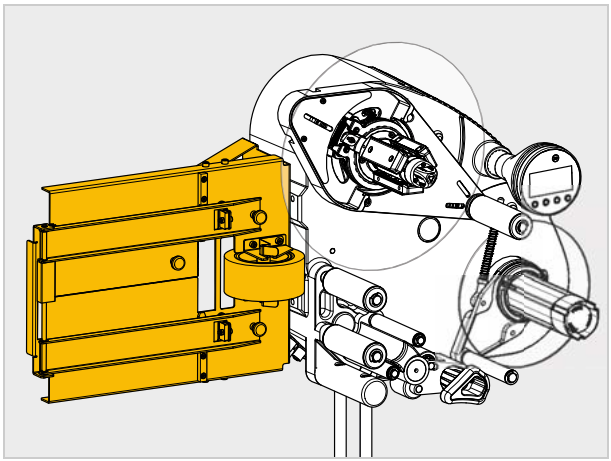
[20] Applikator-Schnittstelle.

Jeu de ressorts pour étiquettes étroites

Une étiquette très étroite peut dans certaines conditions se déchirer ou s'étirer fortement ce qui nuit à la précision de la distribution. Dans de tels cas, il est utile d'installer des ressorts de bras danseur plus faibles.

Table de raccordement

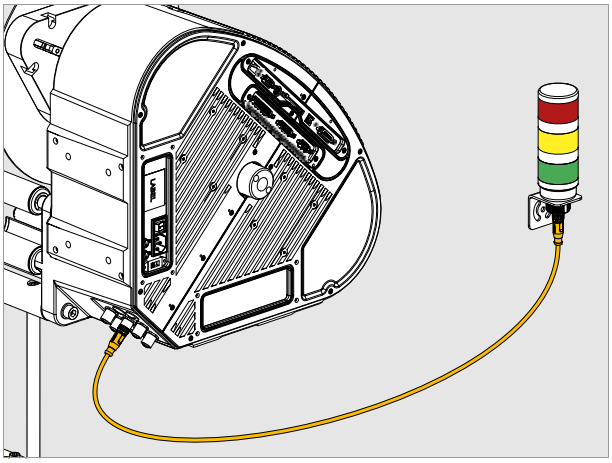
La table de raccordement permet de coller la fin du matériel du rouleau précédent au début du matériel du nouveau rouleau. Il n'est ainsi pas nécessaire d'enfiler le début du matériel à travers toute la machine à chaque remplacement de rouleau ; les temps d'arrêt pour des remplacements de rouleau sont en conséquence réduits.



[21] Modèle XLS 204 avec table de raccordement

Colonne de signalisation

La colonne de signalisation indique des erreurs (rouge), des avertissements (jaune) ou bien la disponibilité (vert). Des câbles de raccordement prêts au montage pour différentes interfaces sont disponibles.



[22] Colonne de signalisation

MODES

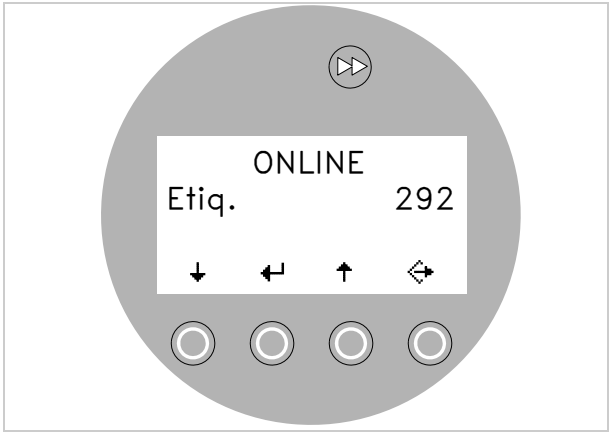
Mode distribution

Il s'agit du mode de la machine directement après la mise en route. Les fonctions suivantes peuvent être exécutées.

Si « Prof 5 xxxxxxxx » s'affiche à la place de « ONLINE » :

– Le profil de produit « xxxxxxxx » (emplacement de mémoire 5) est activé.

– Pour en savoir plus, consulter la section « Utilisation de profils de produit ».



[23] Panneau de commande en mode distribution (292 étiquettes distribuées)

Arrêter / poursuivre le mode distribution

Arrêter le mode distribution :

➔ Appuyer sur la touche ↵.

– Affichage :

```
ONLINE
Pause . appuyer sur ^
```

Poursuivre le mode distribution :

➔ Appuyer sur la touche ↑.

Modifier le compteur

➔ Régler le compteur avec REGLAGES MACHINE > Compteur étiq..

Remise à zéro du compteur

➔ REGLAGES MACHINE > RAZ Compt. Distri = configurer "Oui".

Démarrer la machine en mode réglage

La machine doit démarrer en mode réglage :

➔ Régler REGLAGES MACHINE > Mise ss tension = « Offline ».

Décompter les étiquettes

Pour décompter les étiquettes distribuées à partir d'une valeur initiale jusqu'à zéro :

➔ Régler REGL. ETIQUETTE > Mode arrêt compt sur « Activé ».

➔ Définir la valeur initiale avec REGL. ETIQUETTE > Qté arrêt compt.

Réglages online

La machine est en mode distribution.

Passer aux réglages online :

➔ Appuyer sur la touche .

– L'affichage indique la vitesse de distribution [24A] et le délai démarrage [24C].
– La fonction des touches est celle *illustrée sur les touches*.
– Les deux réglages peuvent être augmentés (touche) ou réduits (touche) en mode distribution [24D].

Vitesse de distribution :

– Plage de réglage :
  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
– Affichage *fix* : La vitesse de distribution est constante
– Affichage *var* : La vitesse de distribution s'adapte automatiquement à la vitesse de la courroie de transport (« adaptation de la vitesse »)

Délai démarrage :

– Plage de réglage : [15,0…999,9] mm
– Le délai démarrage est l'écart entre la cellule produit et la plaque de pose.

Distribution manuelle :

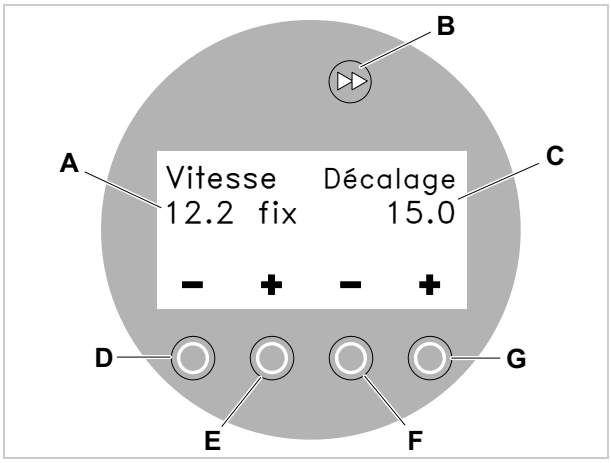
– Pour déclencher manuellement la distribution d'une étiquette :

➔ Appuyer sur la touche

– Vitesse de distribution : en fonction du réglage (voir ci-dessus)

Retour en mode distribution :

➔ Appuyer sur les touches 1+4



[24] Panneau de commande en mode réglage on line.
A Affichage de la vitesse de distribution (ici : 12,2 m/min constante)
B Touche distribution d'étiquettes
C Affichage du délai démarrage (ici : 0 mm)
D Touche de réduction de la vitesse de distribution
E Touche d'augmentation de la vitesse de distribution
F Touche de réduction du délai démarrage
G Touche d'augmentation du délai démarrage

Mode réglage

La machine est en mode distribution.

Commuter en mode réglage :

➔ Appuyer deux fois sur la touche ↵.

– Affichage :

OFFLINE

➔ Appuyer sur la touche ⇦.

– Affichage :

REGL. ETIQUETTE

– REGL. ETIQUETTE est le nom du premier menu actif.
– En mode réglage, la fonction des touches est celle *illustrée sous les touches*.

Fonction de la touche double-flèche

Pour distribuer une seule étiquette :

➔ Appuyer *brièvement* sur la touche ⏩ (moins de 2 secondes).

– Vitesse de distribution : En fonction du réglage ; « Suiveur vitesse » n'est pas actif.

Pour ajuster automatiquement la longueur d'étiquette :

➔ Maintenir enfoncée la touche ⏩ (plus de 2 secondes).

Avance de matériel vers l'avant/vers l'arrière

Avance lente de matériel :

➔ Maintenir les touches ↵ + ↑ enfoncées.

Lent transport de matériel en arrière :

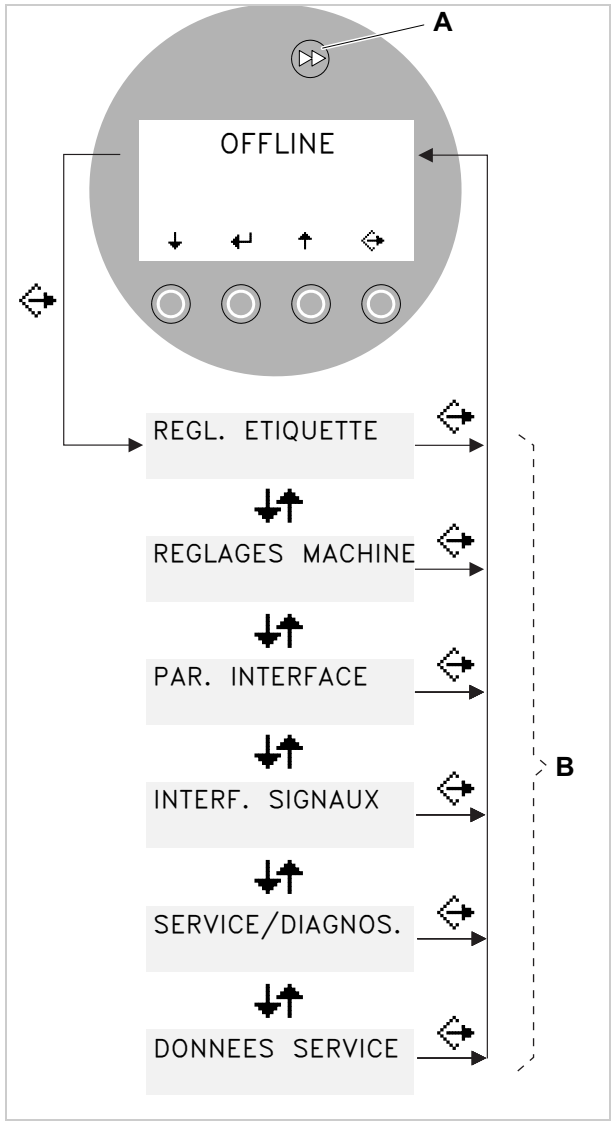
➔ Maintenir les touches ↵ + ↓ enfoncées.

Menus

En mode réglage, l'utilisateur a accès à plusieurs menus permettant d'exécuter diverses fonctions dans un ordre défini.

La machine peut être configurée pour masquer plusieurs menus.

L'illustration [25] représente les fonctions des touches pour commuter entre les menus et quitter.

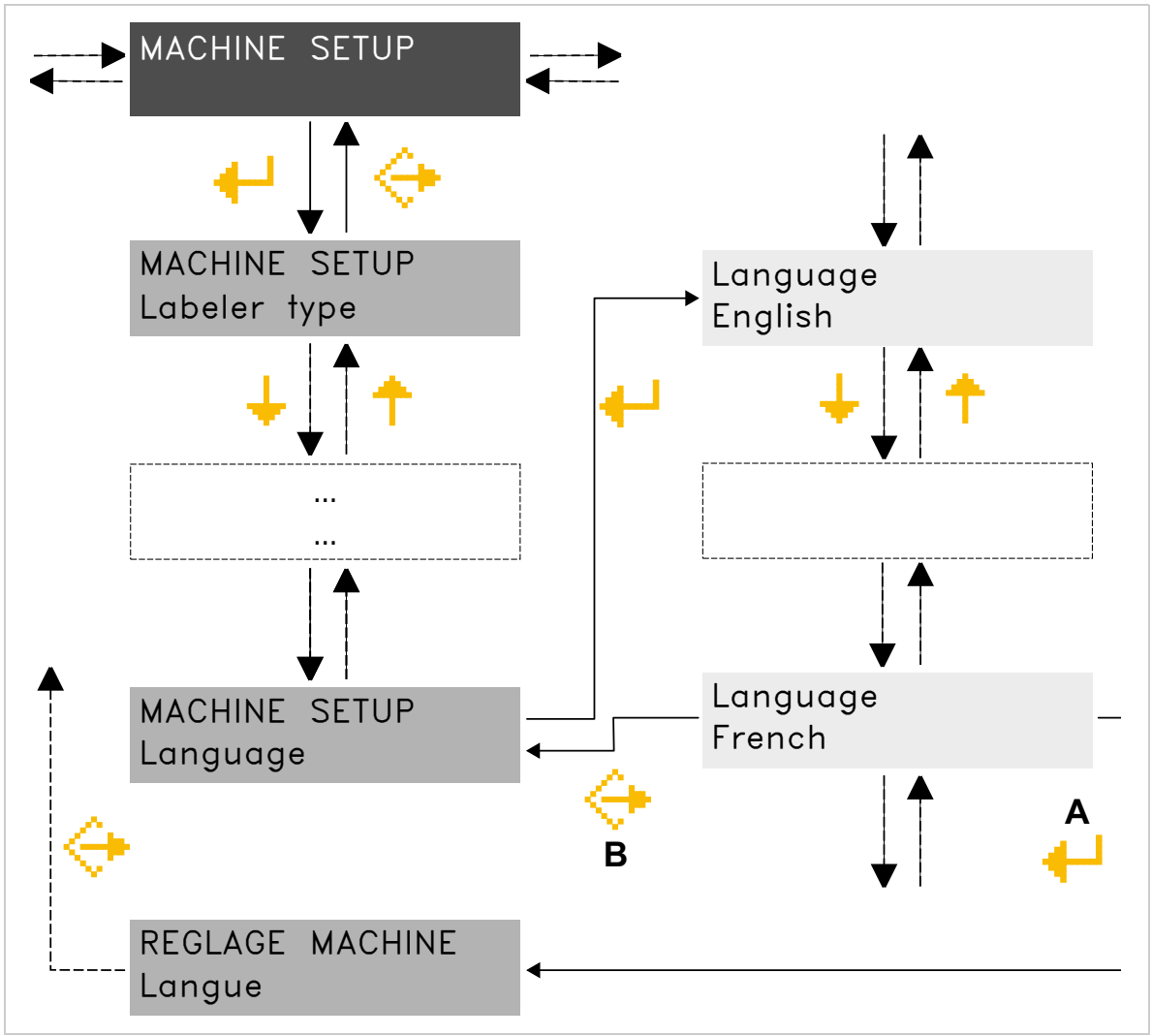


[25] Sélection de menus et fonctions des touches en mode réglage.
A Touche de déclenchement de la distribution et de démarrage de la mesure de la longueur.
B Signification des touches en mode réglage

Fonctions

Chaque sous-menu contient des fonctions permettant de régler la commande de la machine.

L'illustration [26] affiche les fonctions des touches permettant de modifier la configuration avec l'exemple de REGLAGES MACHINE > Langue (MACHINE SETUP > Language).



[26] Fonction des touches lors du réglage de la fonction MACHINE SETUP > Language (REGLAGES MACHINE > Langue).
A Touche d'acceptation de la modification
B Touche de rejet de la modification

DESCRIPTION DES FONCTIONS

Aperçu des fonctions

REGL. ETIQUETTE	REGLAGES MACHINE	(Continuation)	PAR. INTERFACE	(Continuation)
Chargem. banque	Type machine	Pol. cel. étiq.	>EASYPLUG	Nom serveur DHCP
Mode dét. étiq.	Enregist. banque	Pol. cel. prod.	Interface	Serveur FTP
Vitesse distri.	Suppres. banque	Mode signal prod	No Distributeur	Mot de passe FTP
Vitesse avance	Compteur étiq.	Erreur produit	Taille spouler	Serveur WEB
Longueur étiq.	RAZ Compt. Distri	Activ. inhibition		Mot passe adm. W
Déc.arrêt étiq.	Valeurs défaut	Désact. inhibit.	>PORT COM1	Mot passe sup. W
Délai distribut.	Paramètres usine	Mise ss tension	Vitesse transm.	Mot passe opé. W
Longueur produit	Sauvegarde param.	Langue	Nb bits données	
Mode multi-étiq.	Régl. auto cel.	Protection	Parité	
Décal. 2e étiq. [1a]	Réglage cellule	Err. fin matière	Bits d'arrêt	
Décal. 3e étiq. [1b]	Suiveur vitesse	Alarme fin mat.	Synchro. données	
Qté étiq. manq.	Type codeur	Réenroul. plein	Erreur RS 232	
Mode étiq. manq.	Résolution cod.	Préfin bobine DR		
Mode arrêt compt	Diamètre codeur	Pol. cellule DR	>ETHERNET	
Qté arrêt compt [2]	Réenrouleur		Affect. adr. IP	
	Mode tandem		Adresse IP	
	Tandem startmode		Masque réseau	
	Synchro. tandem		Passerelle	
	Adres. IP esclave		Adresse port	
	Distance tandem		Vitesse Ethernet	
	Type cellule		Adresse MAC	

[Tab. 6] Aperçu des fonctions du menu - Partie 1.

1a)S'affiche uniquement lorsque REGL. ETIQUETTE > Mode multi-étiq. = « x étiquettes ».
1b)S'affiche uniquement lorsque REGL. ETIQUETTE > Mode multi-étiq. = « 3 étiquettes ».
2) S'affiche uniquement lorsque REGL. ETIQUETTE > Mode arrêt compt = « Allumé ».

Fonctions grisées:

Ce mode d'emploi décrit uniquement les fonctions requises pour l'utilisation d'un XLS 2xx/ où XLS 272 installé et configuré. Ces fonctions apparaissent grisées dans l'aperçu des fonctions.

Autres fonctions:

Les réglages des autres fonctions doivent être exclusivement exécutés par le personnel qualifié. Ces fonctions sont décrites dans les instructions de maintenance.

INTERF. SIGNAUX	(Continuation)	SERVICE/DIAGNOS.	DONNEES SERVICE	(Continuation)
Mode interface	>AI CARTE SIGNAU	Service	>VERSIONS PROG.	Numéro de série
>SIGNAUX PLC	Type applicateur	RAZ données serv	Version système	Date fabrication
Mode fin distri.	Mode applicateur	Test cellules	Rév. système	Référence PCB
Délai fin distri	Mode démarrage	Registre PS	Date système	Réf. carte CPU
Durée fin distri	Temps applicat.	Test support mém	Interface applic.	Fabricant
	Temps soufflage	Fonctions test		Lieu fabrication
>APPLIC SIGNAUX	Délai redémarr.	Enreg. diagnose	>DONNEES PRODUCT.	Société
Type applicateur	Délai affichage	Gen.Support Data	Opérations serv.	
Etats sorties	Compens. Applic.	Effacement blocs	Long tle matière	>AFFICHEUR
Mode applicateur	Cel. pos. basse		Cycles distrib.	Vers. afficheur
Temps applicat.	TouchDownTimeout		Durée utilisat.	No série Afficheur
Temps soufflage			Total Operation	Ver affich.dist.
Délai redémarr.	>AI CARTE SIGNAU			Affich. dist. ##
Délai affichage	Statut Signaux		>DONNEES ALIM.	
Compens. Applic.			Type	>DONNEES MEMOIRE
Cel. pos. basse	>ENTREES ACTIVES		Version	Taille tot. mém.
TouchDownTimeout	Signal produit		Numéro de série	Taille mém flash
	Sign. inhibition		Temp. bloc alim.	Custom defaults
	Signal cell. OD		Durée veille+ut.	
			>DONNEES CPU	
			Identifiant CPU	
			Révision PCB	
			Version FPGA	
			Adresse MAC	

[Tab. 7] Aperçu des fonctions du menu - Partie 2.

Instructions

Informations sur la description des fonctions

La plage de réglage ou les réglages individuels d'une fonction apparaissent entre crochets.

– Les fonctions qui possèdent des valeurs individuelles apparaissent en italique.

– Les réglages composés de plusieurs mots apparaissent entre guillemets.

Réglage rapide

Touches	Effet
↓ + ↵	Modification de la valeur à une vitesse 10 fois inférieure.
↑ + ↵	Modification de la valeur à une vitesse 10 fois supérieure.
↓ + ↑	Reconfigurer la valeur au réglage le plus bas.

[Tab. 8] Combinaison de touches pour le réglage rapide de fonctions à grande plage de valeurs.

Menu REGL. ETIQUETTE

Fonction Chargem. banque

– Chargement des profils de produits à partir de la base de données interne.
– Les profils de produit comprennent des réglages spécifiques au produit.
– 16 profils de produit sélectionnables au maximum.
– Le numéro d'un profil de produit peut être uniquement sélectionné lorsqu'un profil est déjà enregistré sous ce numéro.
– Voir Chargement d'un profil de produit 🗋 à la page 63.

Fonction Mode dét. étiq.

– Après les événements suivants, l'étiqueteuse doit à nouveau chercher la poinçonneuse, à savoir initialiser le matériau d'étiquettes: après la mise en marche; après un changement de matériau.
– Paramétres: [*Manuel*, « Avance auto »]

  Manuel: L'utilisateur doit démarrer manuellement l'initialisation du matériau d'étiquettes (en appuyant plusieurs fois sur la touche Feed).

  Avance auto: L'initialisation du matériau d'étiquettes a lieu automatiquement, si nécessaire.

Fonction Vitesse distri.

– Vitesse de distribution de l'étiquette
– Plage de réglage :

  XLS 204 : [1,0…40,0] m/min ; par défaut : 10,0

  XLS 206 : [1,0…30,0] m/min ; par défaut : 10,0

  XLS 256 : [1,0…50,0] m/min ; par défaut : 10,0

  XLS 209 : [1,0…25,0] m/min ; par défaut : 10,0

  XLS 272 : [1,0…70,0] m/min ; par défaut : 10,0

Fonction Vitesse avance

– Vitesse appliquée en cas d'étiquettes manquantes et pendant la mesure de la longueur d'étiquette.
– Plage de réglage :

  XLS 204 : [1,0…40,0] m/min ; par défaut : 1,0

  XLS 206 : [1,0…30,0] m/min ; par défaut : 1,0

  XLS 256 : [1,0…50,0] m/min ; par défaut : 1,0

  XLS 209 : [1,0…25,0] m/min ; par défaut : 1,0

  XLS 272 : [1,0…70,0] m/min ; par défaut : 1,0

Fonction Longueur étiq.

– Espace étiquette = longueur d'étiquette+écart
– Plage de réglage : [5,0…600,0] mm
– Voir Espace étiquette 🗋 à la page 57.

Fonction Déc.arrêt étiq.

– Position d'arrêt de l'étiquette sur le plateau de distribution
– Plage de réglage : [0,0…999,9] mm ; par défaut : 20,0
– Voir Position arrêt étiquettes 🗋 à la page 57.

Fonction Délai distribut.

– Distance entre la cellule produit et la pointe du plateau de distribution
– Plage de réglage : [15,0…2999,9] mm ; par défaut : 15,0
– Voir Position de l'étiquette sur le produit 🗋 à la page 59.

Fonction Longueur produit

– Lorsque la fonction Longueur produit est activée, la machine ignore tous les signaux de démarrage jusqu'à ce que le produit ait passé la plaque de pose.
– Plage de réglage : [0,0…1999,9] mm ; par défaut : 0,0
– Voir Bloquer les signaux de démarrage 🗋 à la page 59.

Fonction Mode multi-étiq.

– Paramétres: [*Éteint*, « x étiquettes »]

  Éteint: Une étiquette est imprimée par signal de démarrage.

  « x étiquettes »: x étiquettes sont imprimées par signal de démarrage; x = [2...20].

  Pour x > 3, le suivant est valable : la distance pour toutes les étiquettes suivant la 2ème étiquette correspond à la valeur déterminée dans REGL. ETIQUETTE > Décal. 2e étiq..

Fonction Décal. 2e étiq.

– Est uniquement affiché si REGL. ETIQUETTE > Mode multi-étiq. = “x étiquettes”.
– Détermine la distance de la 2ème étiquette et de toutes les étiquettes suivantes, si x > 3 (voir la fonction REGL. ETIQUETTE > Mode multi-étiq.). La distance est mesurée à partir du bord avant de l'étiquette précédente.
– Plage de réglage : [x…9999,9] mm; réglage par défaut .: x, avec x = REGL. ETIQUETTE > Longueur étiq.

Fonction Décal. 3e étiq.

– Est uniquement affiché si REGL. ETIQUETTE > Mode multi-étiq. = “3 étiquettes”.
– Détermine l'écart de la 3ème étiquette pour la fonction REGL. ETIQUETTE > Mode multi-étiq. (voir ci-dessus). L'écart est mesuré à partir du bord avant de l'étiquette précédente.
– Plage de réglage : [x…9999,9] mm; réglage par défaut .: x, avec x = REGL. ETIQUETTE > Longueur étiq.

Fonction Qté étiq. manq.

– Tolérance aux étiquettes manquantes
– Nombre maximum d'étiquettes manquantes successivement sur le rouleau d'étiquettes
– Plage de réglage : [0…10] ; par défaut : 1
– Voir Étiquettes manquantes 🗋 à la page 61.

Fonction Mode arrêt compt

– Réglages : [Allumé, *Éteint*]

  Allumé : Le compteur lance un décompte, en commençant par la valeur définie dans REGL. ETIQUETTE > Qté arrêt compt. Arrivé à 0, aucune autre étiquette n'est distribuée.

  Éteint : Le compteur compte, c'est-à-dire que chaque étiquette distribuée augmente le niveau du compteur.

Fonction Qté arrêt compt

– Après la distribution de cette quantité d'étiquettes, l'étiqueteuse s'arrête
– La REGL. ETIQUETTE > Mode arrêt compt = « Allumé »
– Plage de réglage : [0…99999] mm ; par défaut : 0

Menu REGLAGES MACHINE

Fonction Enregist. banque

– Enregistrement d'un profil de produit, voir Enregistrement d'un profil de produit 🗋 à la page 64.

Fonction Suppres. banque

– Suppression d'un profil de produit, voir Suppression d'un profil de produit 🗋 à la page 65.

Fonction Compteur étiq.

– Configuration du compteur de distribution (est affiché en mode de distribution) au moyen de la touche ↑ resp. ↓.

Fonction RAZ Compt. Distri

– Réglages: [*Non*, Oui]

  Oui: le compteur de distribution est remis à zéro.

  Non: le compteur de distribution n'est pas remis à zéro.

Fonction Mise ss tension

– Mode de la machine après sa mise en route
– Réglages : [*Online*, Offline, Mode autonome]

  Online : Mode distribution

  Offline : Mode réglage

  Mode autonome : fonctionnement en mode autonome. Est nécessaire pour le chargement de microprogramme ou de configurations à partir d'un support de stockage externe.

Fonction Langue

– Langue du texte affiché
– Réglages [Allemand, *Anglais*, Français, Espagnol, Hollandais, Danois, Italien, Polonais, Turc, Russe, Tchèque, Japonais, Chinois]
– Les textes d'affichage en chinois n'ont pas été traduits complètement. Les textes non traduits sont affichés en anglais.

Fonction Err. fin matière

– Concerne le contrôle interne du diamètrede rouleau (DR).
– Réglages: [Éteint, « Diam. mat. < x mm »]
– Plage de réglage: x = [40,0…500,0]
– Réglage par défaut: x = 60

  Désactivation de la fonction :

➔ Configurer x < 40.

  Réactivation de la fonction :

➔ Appuyer sur la touche ↑.

Définit une valeur limite pour le diamètre de la bobine de matériel. Dès que le diamètre (calculé) de la bobine de matériel est inférieur à la valeur limite, le *message d'erreur est émis :*

Nr Erreur :5071
Fin mat. déroul.

Un message d'erreur est en outre également émis si aucune rotation du dérouleur n'est constaté pendant une avance de 600 mm du matériel :

Nr Erreur :5072
Fin mat. déroul.

Fonction Alarme fin mat.

– Concerne le contrôle DR interne.
– Réglages: [Éteint, « Diam. mat. < x mm »]
– Plage de réglage: x = [40,0…500,0]
– Réglage par défaut: x = 80

Désactivation de la fonction :

➔ Configurer x < 40.

Réactivation de la fonction :

➔ Appuyer sur la touche ↑.

Définit une valeur limite pour le diamètre de la bobine de matériel. Dès que le diamètre (calculé) de la bobine de matériel est inférieur à la valeur limite, l'*avertissement est émis :*

ONLINE
Pré-fin rouleau

Fonction Réenroul. plein

Détermine le diamètre maximal admissible du dorsal étiquettes embobiné. Si le diamètre est dépassé, le message d'état suivant apparaît :

Nr Erreur :5064
Réenroul. plein

– Plage de réglage: [50…500] mm; Réglage par défaut: 202 mm

Avant l’utilisation

RACCORDEMENTS ÉLECTRIQUES

Raccordement au réseau électrique

AVERTISSEMENT !

Cette machine fonctionne avec la tension du secteur ! La manipulation de pièces sous tension peut causer des courants de chocs et des brûlures mortels.

➔ S’assurer que l’appareil est hors tension avant de brancher le câble secteur.

➔ Raccorder l’appareil à une prise correctement installée avec conducteur de protection.

➔ (XLS 20x (A)) Utiliser uniquement l’appareil avec la tension du secteur réglée sur le sélecteur de tension.

➔ (XLS 20x (A)) S’assurer que l’appareil est réglé sur la tension du secteur de votre réseau électrique.

➔ (XLS 20x (B)/XLS 256/XLS 272) Respecter l’alimentation indiquée sur la plaque signalétique.

➔ Le câble secteur ne doit pas dépasser 3 m.

L’appareil est *uniquement complètement* coupé du réseau lorsque la fiche de l’alimentation est débranchée. Pour cette raison :

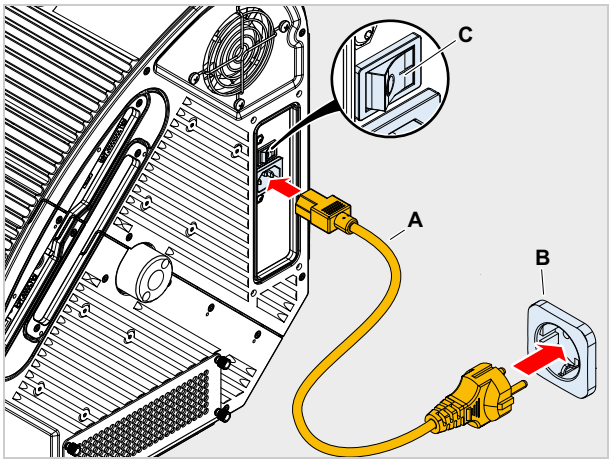
➔ La prise de courant doit être accessible à tout moment.

➔ En cas de danger, éteindre l’appareil et retirer le câble d’alimentation !

XLS 20x (B)/XLS 256/XLS 272

➔ S'assurer que la machine est hors marche (interrupteur d'alimentation [27C] en position “O”).

➔ Raccorder la machine avec le câble d'alimentation fourni en annexe [27A] sur une prise de courant du réseau électrique public [27B].



[27] Branchez le câble de raccordement (A) au secteur. (XLS 256).

XLS 20x (A)

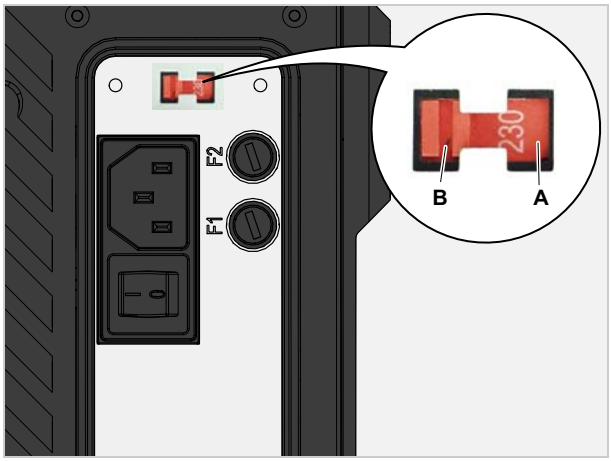
Ces étiqueteuses sont conçus pour être utilisés avec une tension de 230 V (CA) *ou* 110 V (CA).

➔ S'assurer que la machine est hors marche (interrupteur d'alimentation [28C] en position “O”)

➔ Régler le bouton sélecteur de tension à la tension de réseau locale (voir le tableau à droite)

– Pour ce faire, introduire un petit tournevis dans la rainure [28B] et poussez l’insert rouge horizontalement vers la butée opposée.

> ATTENTION!
>
> Si la tension d’alimentation est mal configurée, la machine ne fonctionne pas et / ou les fusibles sont endommagés.
>
> ➔ En cas de doute sur la tension fournie par le réseau électrique, consulter le personnel de maintenance qualifié.

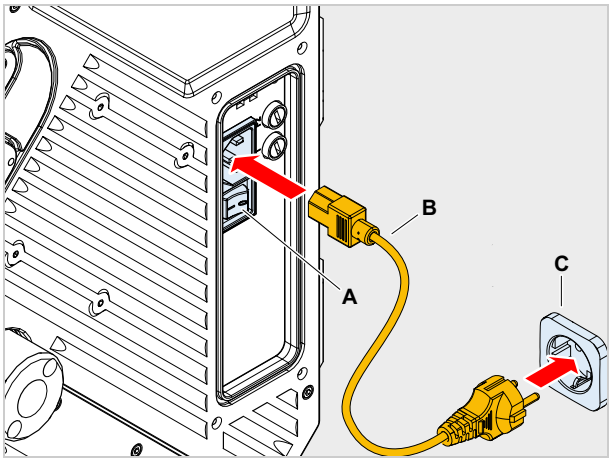


[28] Sélecteur de tension sur le XLS 20x (A) (réglage dans l’illustration : 230 V)

Position	Tension du secteur admissible
115	100-120 V (CA)
230	200-240 V (CA)

[Tab. 1] Tensions secteur admissibles pour les deux positions du sélecteur de tension.

➔ Raccorder la machine avec le câble d'alimentation fourni en annexe [29B] sur une prise de courant du réseau électrique public [29C].



[29] Netzanschlussleitung (B) anstecken.

XLS 20x (A) avec l'option dispositif anti-éclaboussures

Ces étiqueteuses sont conçus pour être utilisés avec une tension de 230 V (CA) *ou* 110 V (CA).

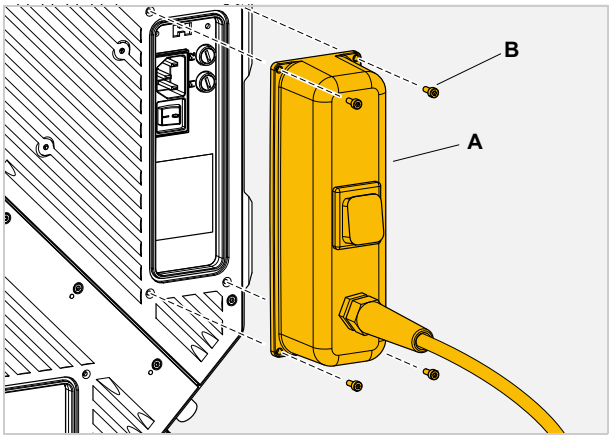
EXPERTS

Il est nécessaire de démonter le dispositif anti-éclaboussures [30A] pour accéder au bouton sélecteur de tension

Outils : Tournevis hexagonal 2,5 mm

➔ S'assurer que la machine est hors marche (interrupteur d'alimentation sur le cache *n'est pas* allumé)

➔ Dévisser le dispositif anti-éclaboussures (4 vis [30B]).

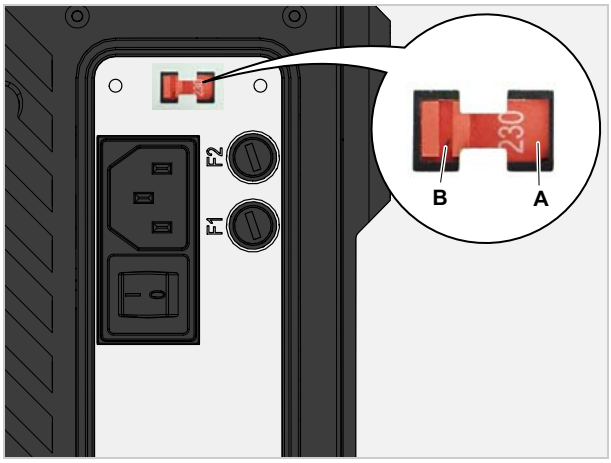


[30] Démonter le dispositif anti-éclaboussures (XLS 20x (A)).

➔ Régler le bouton sélecteur de tension à la tension de réseau locale (voir le tableau à droite)

– Pour ce faire, introduire un petit tournevis dans la rainure [31B] et poussez l'insert rouge horizontalement vers la butée opposée.

> ATTENTION!
>
> Si la tension d'alimentation est mal configurée, la machine ne fonctionne pas et / ou les fusibles sont endommagés.
>
> ➔ En cas de doute sur la tension fournie par le réseau électrique, consulter le personnel de maintenance qualifié.



[31] Sélecteur de tension sur le XLS 20x (A) (réglage dans l'illustration : 230 V)

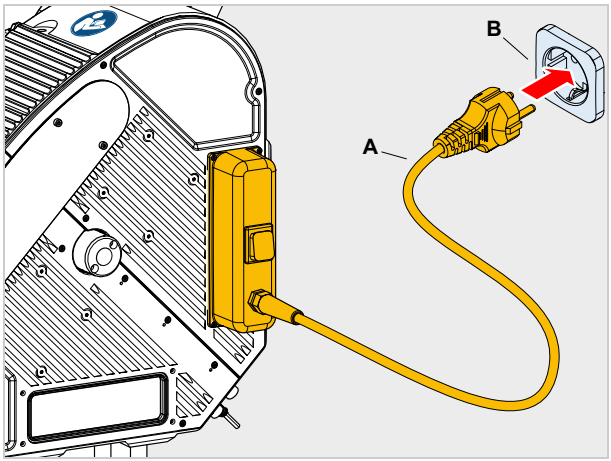
➔ S'assurer que la machine est *en marche* (interrupteur d'alimentation en position "I").

➔ Revisser le dispositif anti-éclaboussures.

Position	Tension du secteur admissible
115	100-120 V (CA)
230	200-240 V (CA)

[Tab. 2] Tensions secteur admissibles pour les deux positions du sélecteur de tension.

➔ Brancher la machine avec le câble d'alimentation rapporté [32A] sur une prise du réseau électrique public [32B].



[32] Raccorder le modèle XLS 20x (A) avec dispositif anti-éclaboussures au réseau électrique.

Branchement des cellules

AVERTISSEMENT !

La machine fonctionne avec la tension du secteur ! La manipulation de pièces sous tension peut causer des courants de chocs et des brûlures mortels.

➔ Associer la machine à d'autres appareils, uniquement si ceux-ci sont conformes aux exigences d'un circuit SELV (circuit de sécurité à tension extra-basse) selon EN 60950.

➔ Avant la mise en route de la machine, vérifier si toutes les cellules nécessaires sont branchées [33].

Cellules indispensables :

– Cellule étiquette (emplacement de montage : plaque de pose)
– Cellule produit (emplacement de montage : courroie de transport)

Cellules supplémentaires en option :

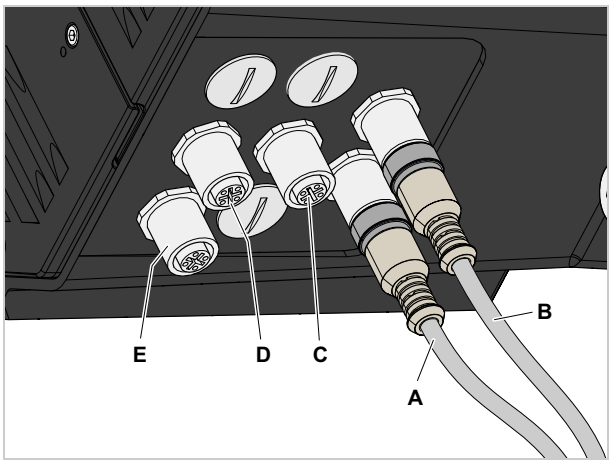
– Capteur de vitesse (nécessaire pour l'adaptation de la vitesse)
– Contrôle du diamètre externe (prévision de la fin du rouleau d'étiquettes)
– Cellule étiquette supplémentaire, par ex. cellule capacitive pour détecter les étiquettes transparentes.

XLS 20x (A) avec protection contre les projections d'eau : Les prises non utilisées doivent être fermées avec les capuchons fournis en annexe.

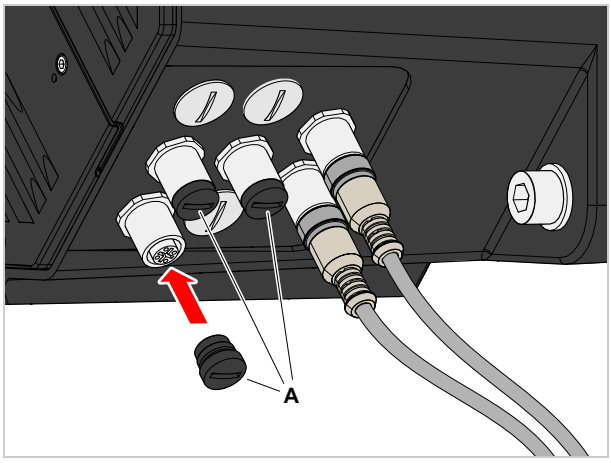
EXPERTS

Pour de plus amples informations sur les types de cellules adaptées, l'affectation des broches, etc., consulter le manuel de maintenance.

Pour des informations complémentaires sur d'autres prises de capteur disponibles, voir le chapitre Prises sur la paroi latérale du boîtier 🗋 à la page 22.



[33] Prises pour capteurs sur le modèle XLS 20x (B) LH en version standard :
A Cellule étiquette
B Cellule produit
C (Option) Capteur de vitesse
D (Option) Contrôle du diamètre du rouleau
E (Option) Cellule étiquette supplémentaire



[3] Capuchons de fermeture (A) pour le modèle XLS 20x (A) avec dispositif anti-éclaboussures.

MISE EN PLACE / REMPLACEMENT DE MATÉRIEL D'ÉTIQUETAGE

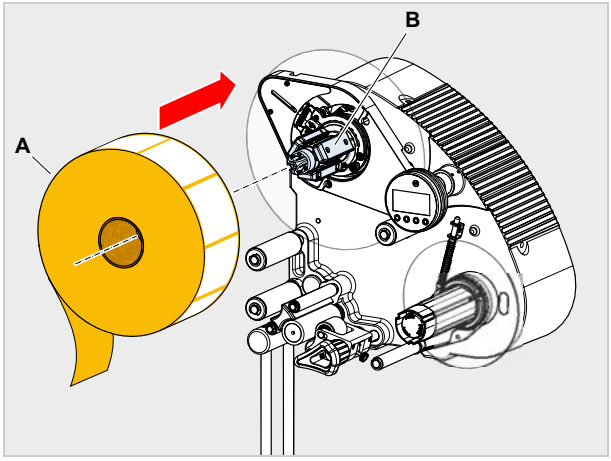
Insertion du rouleau d'étiquettes

⚠	AVERTISSEMENT !
	Risque de blessure par les pièces mobiles et pivotantes ! ➔ Avant d'insérer la bobine d'étiquettes, s'assurer que la machine a été commutée en mode "Offline".
	Risque de blessures par la chute du rouleau d'étiquettes ! ➔ Porter des chaussures de sécurité.

Insertion d'un nouveau rouleau d'étiquettes

Conditions : le support des rouleaux d'étiquettes [42B] est ajusté au diamètre intérieur du rouleau d'étiquettes, voir le chapitre Adaptation du diamètre mandrin interne du dérouleur 🗋 à la page 53.

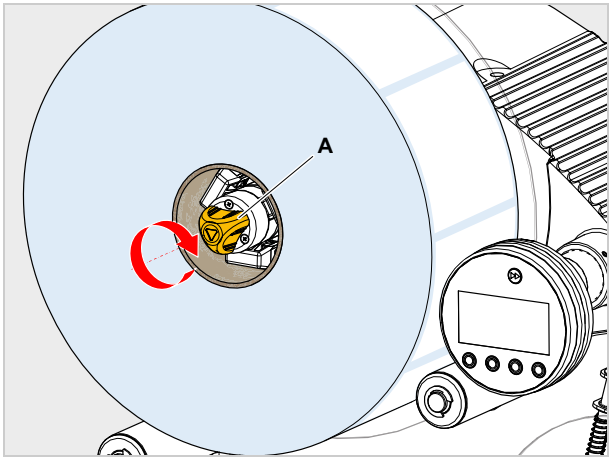
➔ Insérer le rouleau de matériau [34A] jusqu'à la butée sur le distributeur.



[34] Insertion du rouleau de matériau.

➔ Tourner la poignée tournante [35A] dans le sens horaire jusqu'à ce que le rouleau d'étiquettes soit fixé.

➔ Insérer le dorsal d'étiquettes comme décrit au chapitre suivant.



[35] Fixation du rouleau d'étiquettes.

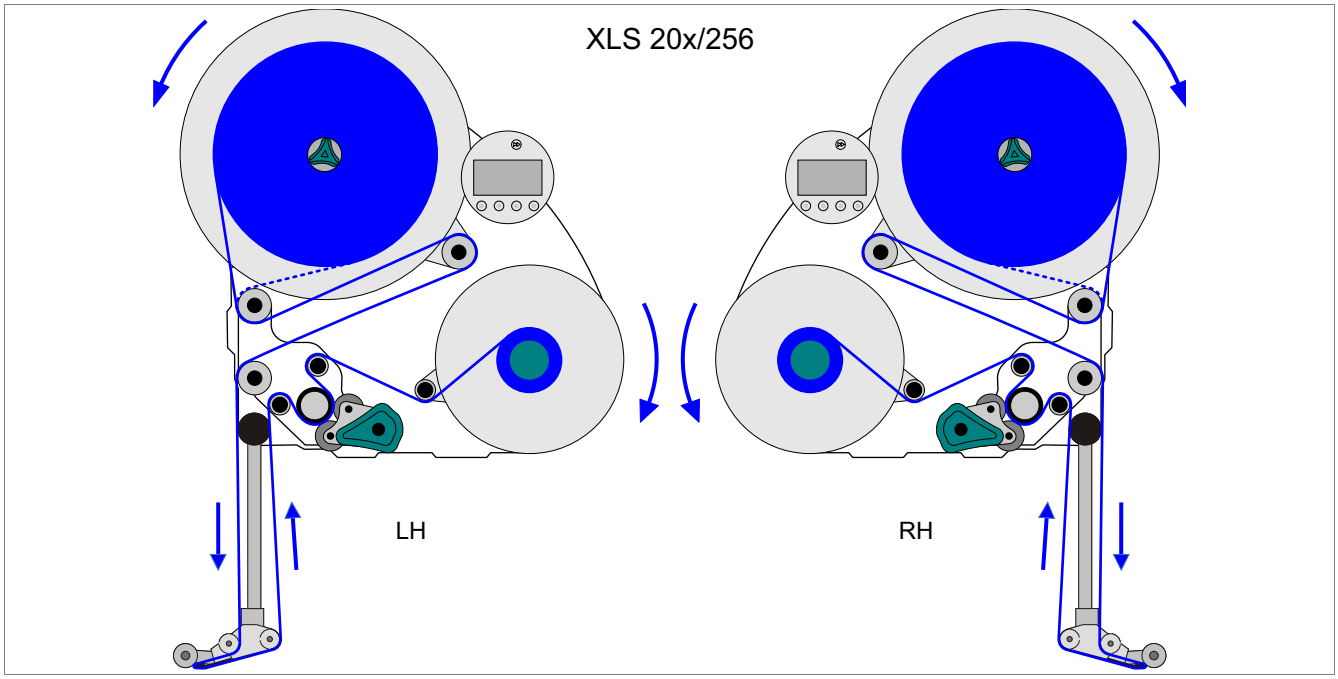
Chargement du rouleau d’étiquettes

Plan de chargement

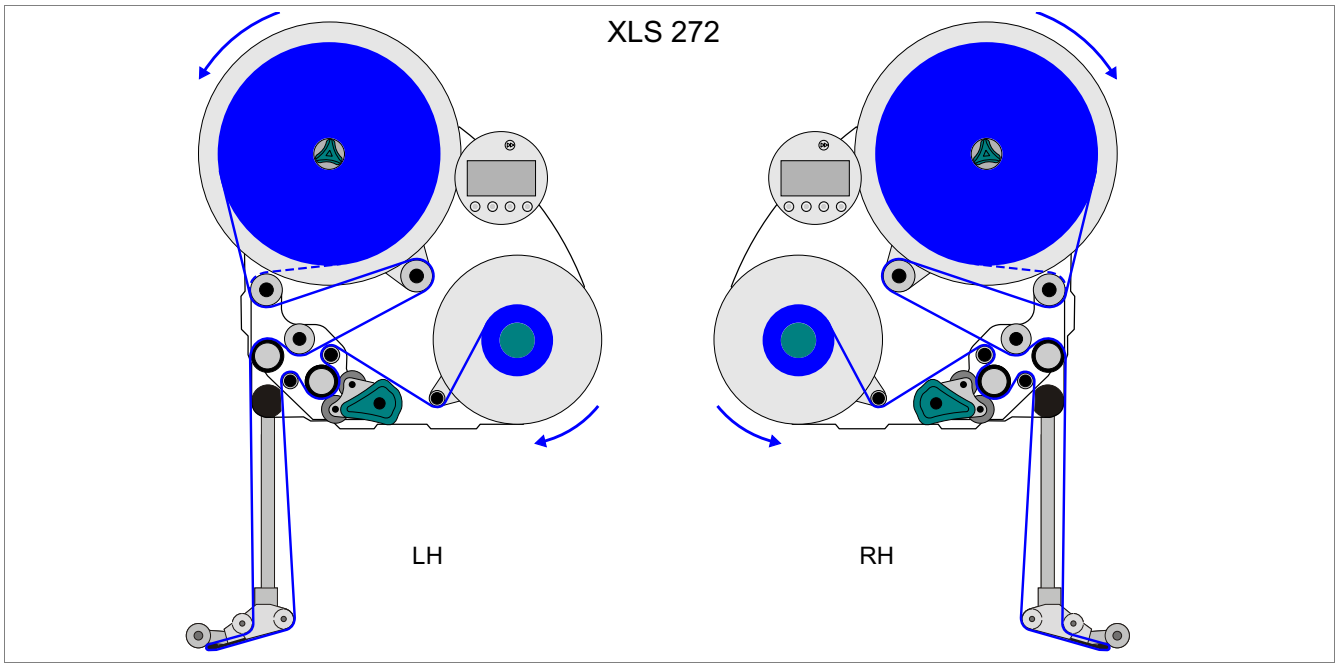
Les illustrations suivantes donnent un aperçu du parcours du matériel d’étiquetage à travers la machine avec différentes configurations.

Ligne continue : parcours pour rouleaux sur lesquels les étiquettes figurent sur la face extérieure.

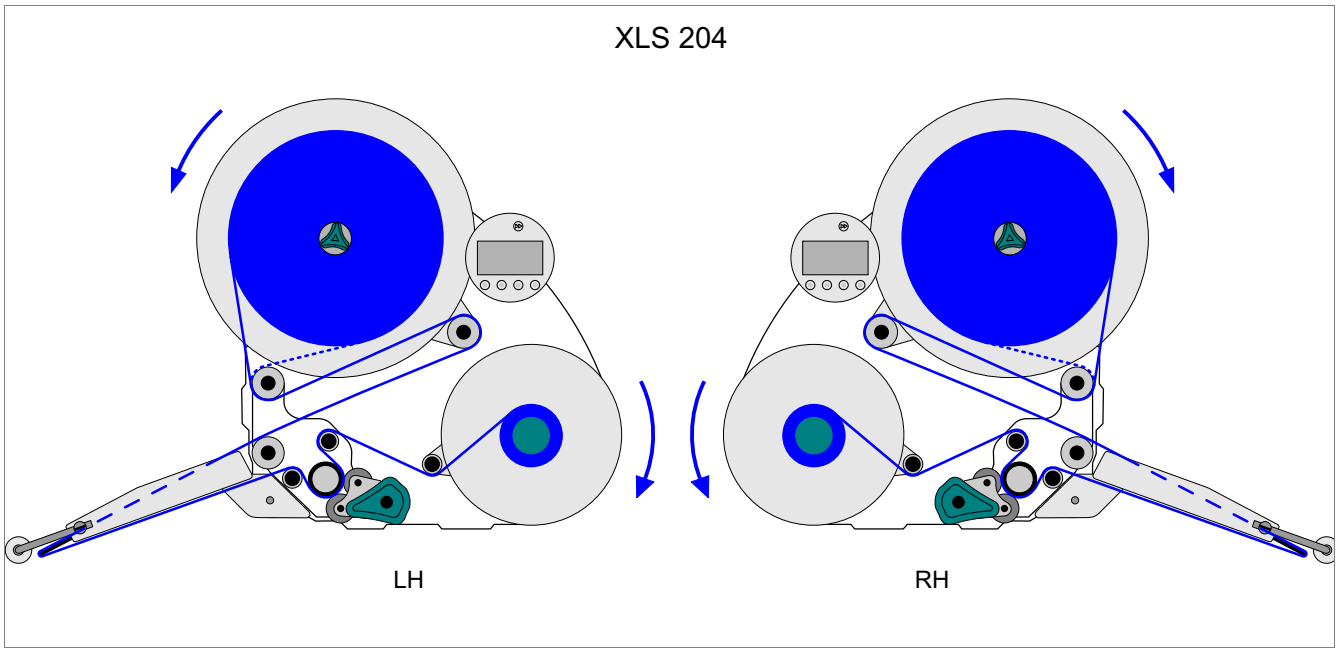
Ligne pointillée : parcours différent pour rouleaux sur lesquels les étiquettes figurent sur la face intérieure.



[36] Schéma d'insertion pour XLS 20x/256 avec plaque de distribution en L



[4] Schéma d'insertion pour XLS 272 avec plaque de distribution en L.



[37] Schéma d'insertion pour XLS 204 avec plaque de distribution en V

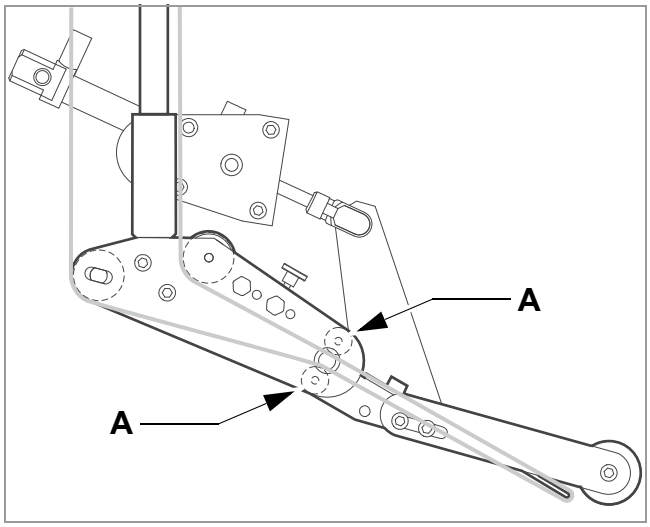
Insérer le ruban d'étiquettes à hauteur de la plaque de distribution

Plaques de distribution fixes [38] (standard) et en forme L pivotable :

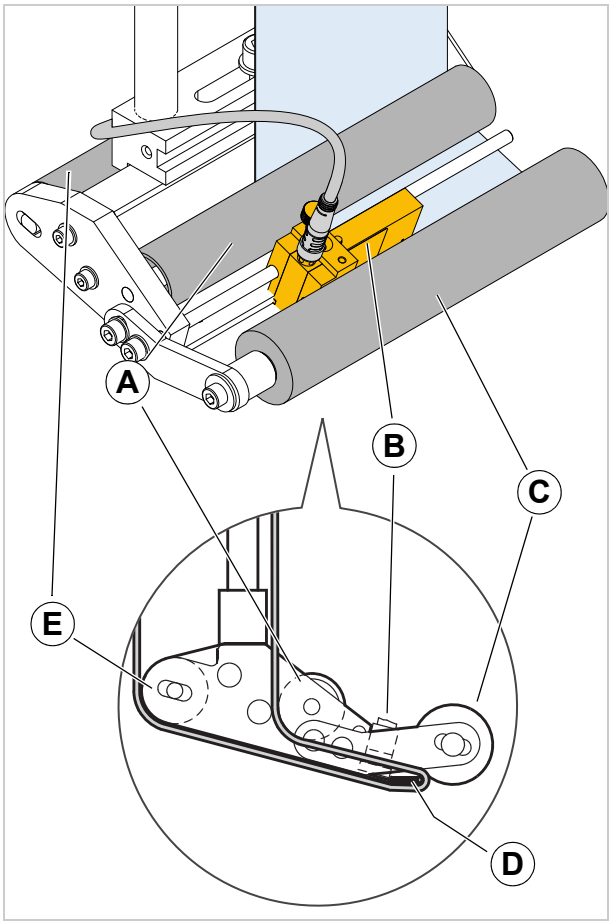
- ➔ Dérouler environ 1 m de ruban d'étiquettes et retirer les étiquettes sur cette partie.
- ➔ Conduire le dorsal étiquettes autour du premier rouleau de renvoi [38A] et le tirer à travers la fente dans la cellule photoélectrique [38B].
- ➔ Conduire le dorsal étiquettes sous le galet presseur [38C] vers le plateau de distribution [38D].
- ➔ Poser le dorsal étiquettes autour du plateau de distribution pour le conduire jusqu'au deuxième rouleau de renvoi [38E].

Plaques de distribution à suspension à ressorts [39] et pneumatique à forme L [40] :

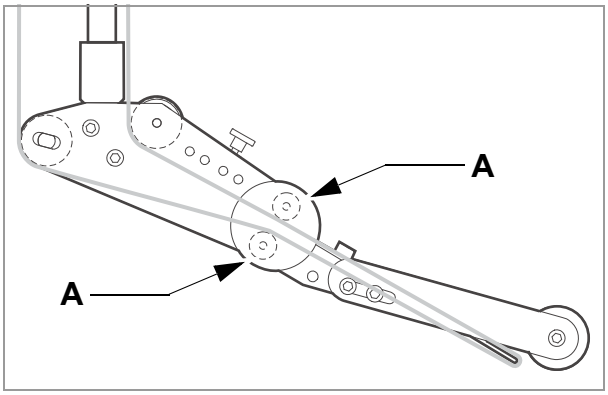
- ➔ Poser de plus le dorsal étiquettes entre les deux minces rouleaux de guidage sur l'articulation [39A] [40A].



[40] Parcours du ruban d'étiquettes sur la plaque de distribution pneumatique (option).



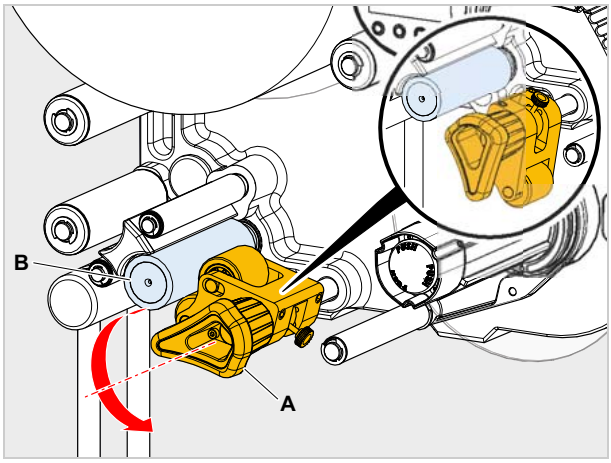
[38] Parcours du ruban d'étiquettes dans le domaine de la plaque de distribution.
A 1. Rouleau de renvoi
B Cellule photoélectrique étiquettes
C Galet presseur
D Plateau de distribution
E 2. Rouleau de renvoi



[39] Parcours du ruban d'étiquettes sur la plaque de distribution à suspension par ressort (option).

Insertion du ruban d'étiquettes à hauteur du rouleau d'entraînement

➔ Ouvrir le rouleau presseur. Tourner à ce but le bouton [41A] pour l'éloigner du rouleau d'entraînement [41B] jusqu'à ce que le rouleau s'ouvre.



[41] Ouvrir le rouleau presseur.

➔ Poser le dorsal d'étiquettes, comme indiqué dans l'illustration, autour du rouleau d'entraînement [42A] et du bras danseur [42B].

Une fois que la machine est *hors marche* :

➔ Tourner manuellement le réenrouleur d'un tour.

Une fois que la machine est *en marche* :

➔ S'assurer que la machine est en mode "Offline".

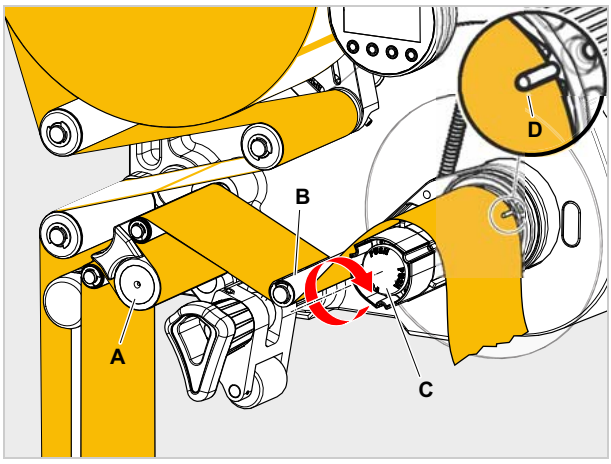
➔ Appuyer le bras danseur [42A] pendant plus de 2 secondes contre la butée supérieure.

– Le message d'erreur suivant apparaît :

Nr Erreur :	5143
Arret réenroul.	

– L'enrouleur peut maintenant être tourné à la main.

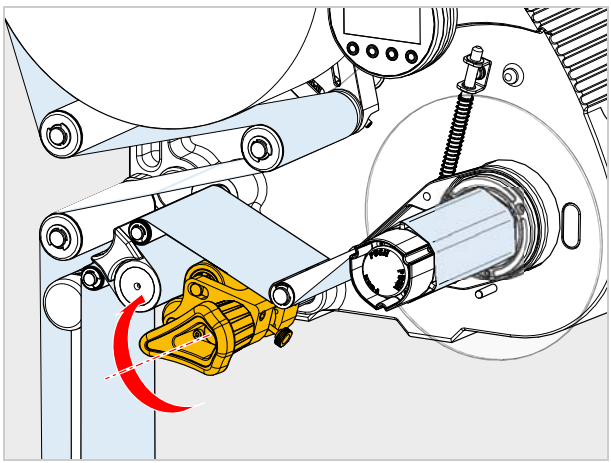
➔ Tourner l'enrouleur d'une rotation.



[42] Fixation du matériel d'étiquetage sur l'enrouleur.

Appuyer sur la touche ↵ pour confirmer le message d'erreur.

➔ Fermer le rouleau presseur. Tourner à ce but le bouton en direction du rouleau d'entraînement jusqu'à ce que le rouleau s'enclenche nettement [43].



[43] Andruckrolle schließen.

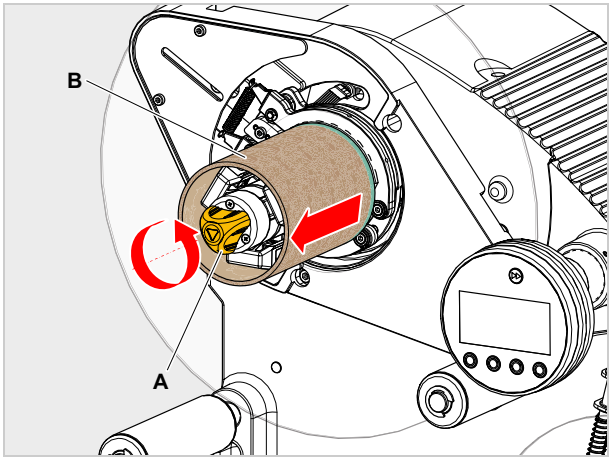
Remplacement du rouleau d'étiquettes

Retrait du rouleau d’étiquettes vide

➔ Tourner le bouton rotatif [44A] contre le sens horaire.

➔ Retirer le noyau en carton [44B].

➔ Pour la mise en place d'un nouveau rouleau d'étiquettes, voir le chapitre Insertion d’un nouveau rouleau d’étiquettes à la page 47.



[44] Retrait du noyau en carton (B) vide.

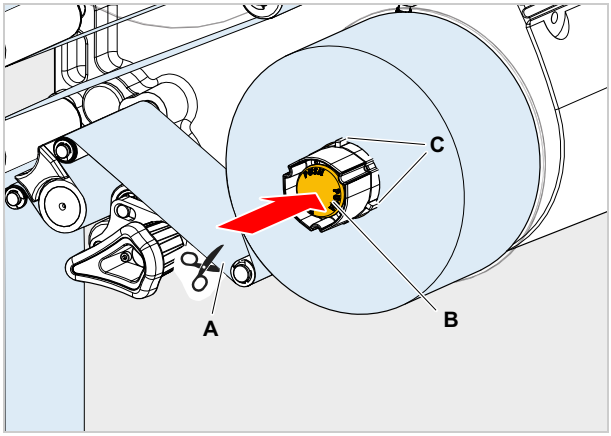
Retrait du dorsal étiquettes usagé

➔ Couper le dorsal d’étiquettes [45A]

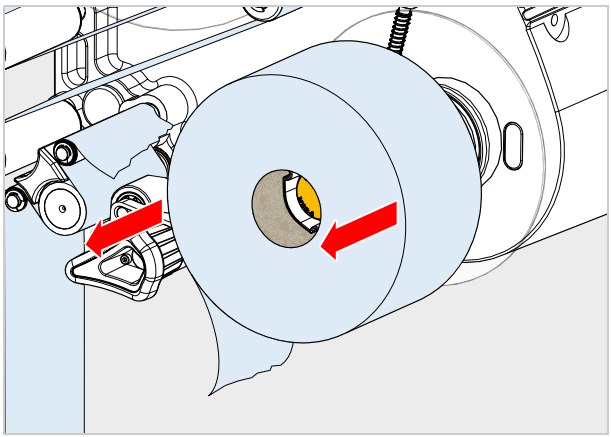
➔ Appuyer sur le bouton de déverrouillage [45B].

– Le mécanisme d’expansion du réenrouleur se détend.

➔ Retirer le dorsal étiquettes enroulé [46].



[45] Couper le dorsal d’étiquettes (A) et appuyer sur le bouton (B).



[46] Retrait du rouleau de dorsal d’étiquettes.

Élimination des résidus de colle

➔ En cas de besoin, nettoyer les composants suivants :

– Plateau de distribution

– Rouleaux de renvoi

– Rouleau d'entraînement

– Rouleau de finition de collage

➔ Observer les consignes du chapitre Entretien et nettoyage à la page 66.

RÉGLAGES MÉCANIQUES

Adaptation du diamètre mandrin interne du dérouleur

Outil :

– Tournevis à tête hexagonale (Inbus) 3 mm

Le dérouleur peut être adapté au diamètre interne du rouleau d'étiquettes à l'aide d'adaptateurs mandrin [47B]. Les adaptateurs devront être montés ou démontés en fonction de ce diamètre :

38,1 mm (1“) de mandrin

Aucun adaptateur nécessaire.

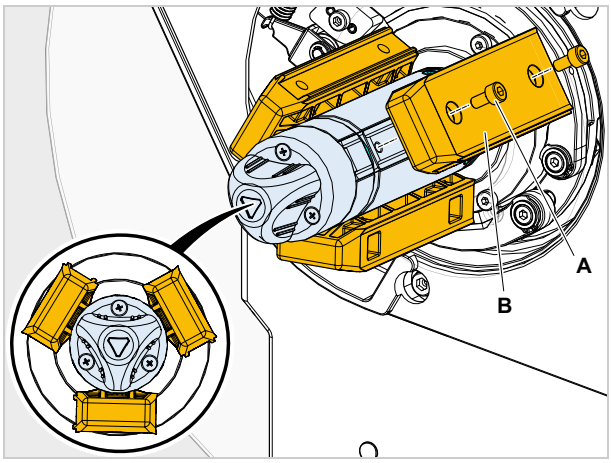
➔ Desserrer les vis [47A] (2 pour chaque adaptateur) et retirer les adaptateurs.

76,2 mm (3“) de mandrin

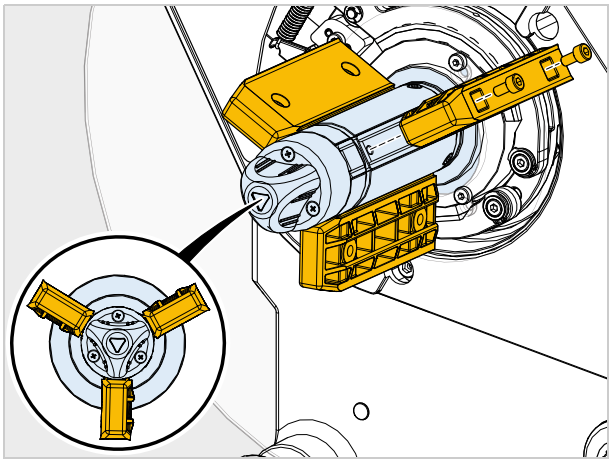
➔ Visser les adaptateurs, comme dans l'illustration [47].

101,6 mm (4“) de mandrin

➔ Visser les adaptateurs, comme dans l'illustration [48].



[47] Position de l'adaptateur mandrin interne pour un diamètre de 76,2 mm.



[48] Position de l'adaptateur mandrin interne pour un diamètre de 101,6 mm.

Positionnement du rouleau de pression

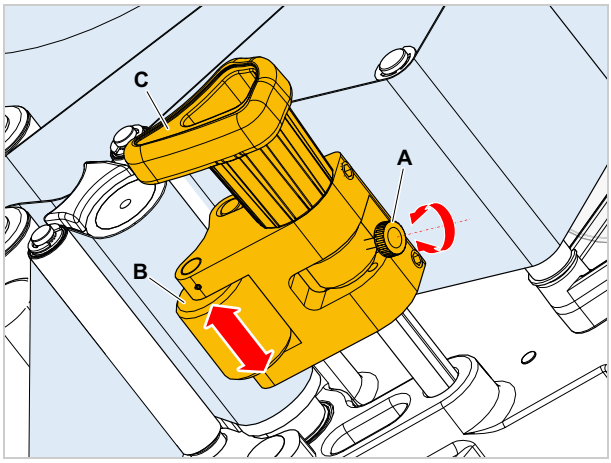
➔ Ouvrir le rouleau presseur. Tourner à ce but le bouton [49C] pour l'éloigner du rouleau d'entraînement jusqu'à ce que le rouleau s'ouvre.

➔ Desserrer la vis à tête moletée [49A].

➔ Positionner le rouleau presseur au milieu du dorsal étiquettes.

➔ Fermer le rouleau presseur.

➔ Serrer la vis à tête moletée.



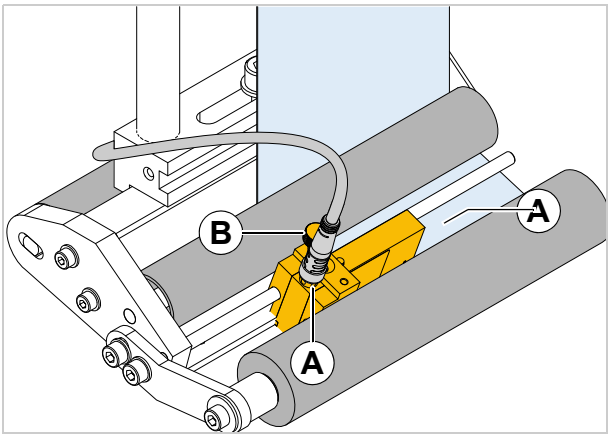
[49] Réglage de la position du rouleau de pression (B).

Positionnement de la cellule étiquette

➔ Desserrer la vis à tête moletée.

➔ Déplacer la cellule sur l'axe de sorte qu'elle puisse capturer les espaces entre les étiquettes.

Les LED [50A] s'allument si la cellule photo-électrique figure au-dessus d'un espace sans étiquette.



[50] Cellule photoélectrique d'étiquettes sur la plaque de distribution fixe à forme L.

Réglage de la force de rappel du bras compensateur

Le bras compensateur sur le dérouleur est réglé de manière à pouvoir traiter un vaste spectre de supports d'étiquettes sans devoir modifier la force de rappel du bras compensateur.

Des supports d'étiquettes très étroits risquent tout de même de se détacher ou bien de se dilater à un tel point que cela a des effets négatifs sur la précision de distribution. Dans de tels cas, la force de rappel du bras compensateur doit être réduite :

Outils :

Tournevis six pans (intérieurs) 2,5 mm

➔ Tourner la vis de réglage [51A] sur le bras compensateur vers la *gauche* pour *augmenter* la force de rappel.

➔ Tourner la vis de réglage [51A] sur le bras compensateur vers la *droite* pour *réduire* la force de rappel.

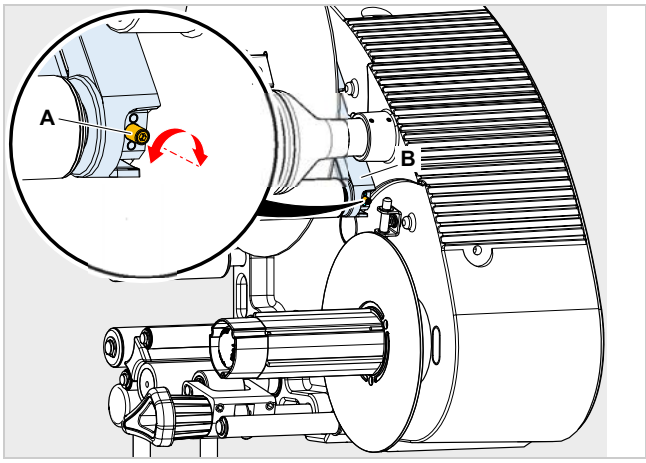
EXPERTS

Un technicien de service après-ventes peut rétablir les paramètres par défaut, voir le manuel de service (anglais), chap. „Repair“ > „Unwind Unit“ > „Dancer arm“ > „Adjusting restoring force of dancer arm“.

Si le problème persiste tout de même malgré le fait que la force du bras compensateur est déjà minimale, il est possible de monter de plus faibles ressorts de bras compensateur.

EXPERTS

Les ressorts doivent être remplacés par un technicien de service après-ventes qualifié. Pour les instructions, se référer au manuel de service (anglais), chap. „Repair“ > „Unwind Unit“ > „Dancer arm“ > "Replacing dancer arm springs".

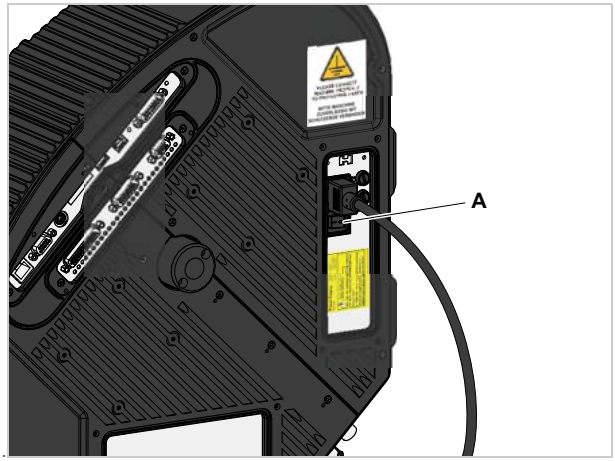


[51] Vis de réglage (A) sur le bras compensateur du dérouleur.

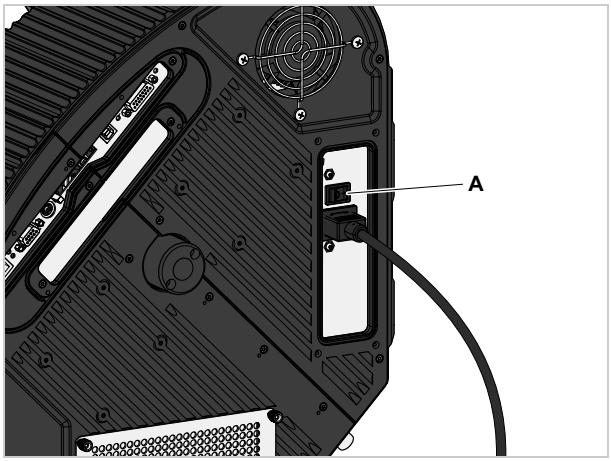
Fonctionnement

MISE EN ROUTE ET ARRÊT

Mise en route de la machine



[52] Interrupteur principal (A) de l'XLS 20x (A).



[53] Interrupteur principal (A) de l'XLS 20x (B)/XLS 256/XLS 272 (l´image montre XLS 256).

➔ Régler l'interrupteur principal [52A][53A] de la machine sur « I » (on).

– Les éléments suivants s'affichent au démarrage :

XLS 204 RH V 2.75

(type de machine et version du microprogramme)

ONLINE Etiq. 0

– Après la mise en route, l'XLS 20x/XLS 272 est en mode distribution. Pour en savoir plus sur le mode distribution, consulter la section Mode distribution 🗋 à la page 33.

Démarrage de l’édition d’étiquettes

Distribution avec cellule produit

Après sa mise en route, la machine est en mode distribution. En effet, le déclenchement de la cellule produit entraîne la distribution d’une étiquette.

Conditions :

– La longueur de l’étiquette doit être définie

– La cellule produit doit être raccordée

EXPERTS – Les cellules doivent être correctement configurées (PNP/NPN).

Distribution sans cellule produit

Il est possible de déclencher la distribution sans cellule produit :

– La machine est en mode distribution :

➔ Appuyer sur la touche ▶▶.

– La machine est en mode réglage :

➔ Appuyer *brièvement* sur la touche ▶▶ (moins de 2 secondes).

Arrêter/continuer l'édition d'étiquettes

– La machine est en mode de distribution.

Arrêter le mode distribution :

➔ Appuyer sur la touche ↵.

– Affichage :

```
ONLINE
Pause . appuyer sur ^
```

Poursuivre le mode distribution :

➔ Appuyer sur la touche ↑.

RÉGLAGE ET CONTRÔLE

Réglages dans le menu des fonctions

Espace étiquette

➔ Passer en mode réglage

Ajuster automatiquement l'espace étiquette :

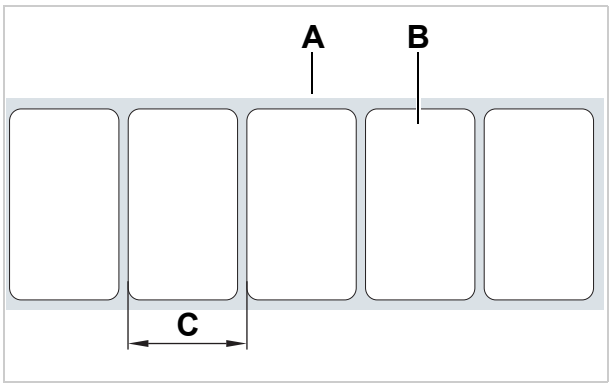
➔ Maintenir enfoncée la touche ▶▶ (plus de 2 secondes).

Autre possibilité : Saisir manuellement l'espace étiquette :

➔ Mesurer l'espace étiquette [54C].

➔ Exécuter la fonction REGL. ETIQUETTE > Longueur étiq.

➔ Saisir la valeur mesurée en millimètres.



[54] **A** Rouleau d'étiquettes
B Étiquette
C Espace étiquette

Position arrêt étiquettes

Configuration via REGL. ETIQUETTE > Déc.arrêt étiq.

ATTENTION !

Les règles suivantes doivent être respectées pour la configuration afin de garantir la précision de distribution :

➔ Pour une vitesse de distribution maximale, configurer la valeur pour Déc.arrêt étiq. au moins à la valeur suivante [a] :

XLS 204: 14 mm

XLS 206: 8 mm

XLS 209: 8 mm

XLS 256: 9 mm

XLS 272: 10 mm

➔ Déc.arrêt étiq. *ne doit pas* être configuré à la même valeur que REGL. ETIQUETTE > Longueur étiq. (ni même à un multiple entier de cette valeur).

➔ Déc.arrêt étiq. *ne doit pas* être configuré à la valeur "0".

➔ Déc.arrêt étiq. doit être configuré de manière à ce que, lors de l'arrêt de l'étiquette, la cellule photoélectrique d'étiquettes figure au-dessus de l'étiquette et le plus loin possible du bord de l'étiquette.

a) Le suivant est valable de manière générale : la valeur configurée doit être au moins aussi élevée que la "distance de freinage" du ruban d'étiquettes jusqu'à l'arrêt. Cette valeur est plus élevée pour une vitesse élevée que pour une vitesse plus faible.

Condition :

– Espace étiquette doit être définie

La prochaine étiquette à distribuer attend en position arrêt étiquettes. C’est utile lorsque l’étiquette dépasse légèrement de la plaque de pose [55].

L´XLS 20x/256 sommes préconfigurés pour une utilisation avec la cellule étiquette fournie. Lorsque cette cellule est utilisée, le réglage de la position arrêt étiquettes ne doit pas être grandement modifié.

Correction réglage par défaut :

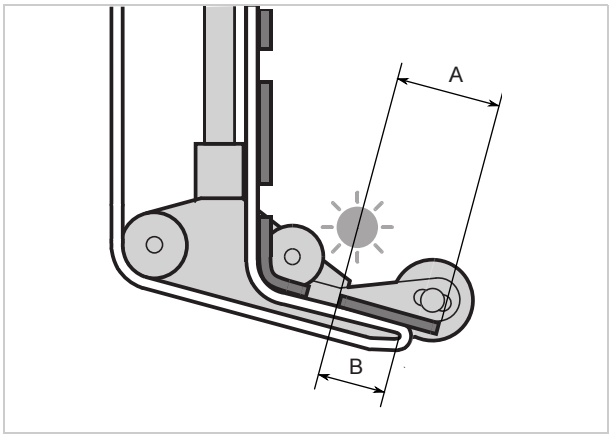
➔ Exécuter la fonction REGL. ETIQUETTE > Déc.arrêt étiq.

➔ Augmenter la valeur pour augmenter le dépassement, la réduire pour le diminuer.

Valeur de réglage	Effet
19 mm [b]	L'étiquette s'arrête en position alignée avec la plaque de distribution.
(19 + x) mm	L'étiquette s'arrête en dépassant de x mm.

[Tab. 5] Configurations spéciales pour la position d'arrêt.

b) 19 mm = distance [55B] entre la cellule photoélectrique d'étiquettes et la plaque de distribution (avec une plaque de distribution fixe à forme L).



[55] Position arrêt étiquettes (A)

Vitesse de distribution

La vitesse de distribution peut être réglée sur une valeur fixe ou s’adapter automatiquement à la vitesse de la courroie (adaptation de la vitesse). La seconde possibilité exige la connexion d’un capteur de vitesse qui mesure la vitesse de la courroie et la communique a l‘étiqueteuse.

Réglage sur une *valeur fixe* :

➔ Régler la vitesse en mode distribution (réglages en ligne) avec les deux touches de gauche (voir Réglages online 🗋 à la page 34).

Autre réglage dans le menu des fonctions :

➔ Exécuter REGL. ETIQUETTE > Vitesse distri. et régler la vitesse souhaitée.

Réglage sur *adaptation de vitesse* :

➔ Régler REGLAGES MACHINE > Suiveur vitesse sur « Oui » pour activer la fonction.

➔ Régler REGLAGES MACHINE > Résolution cod. et REGLAGES MACHINE > Diamètre codeur en fonction du capteur de vitesse utilisé.

EXPERTS

– Pour en savoir plus sur les capteurs de vitesse compatibles : voir les instructions de maintenance.

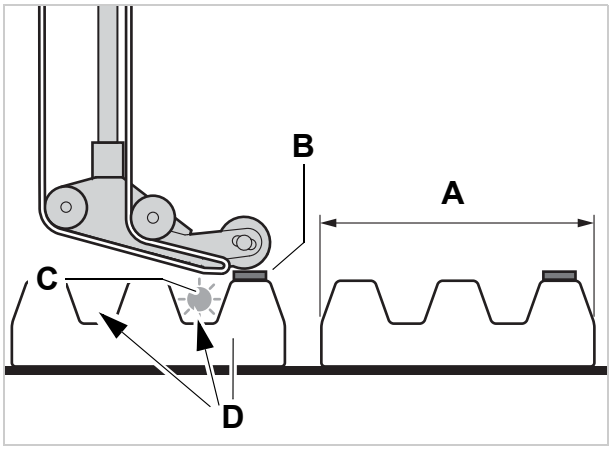
Bloquer les signaux de démarrage

En raison de la forme du produit ou des surfaces réfléchissantes, un signal de démarrage peut être déclenché prématurément ce qui conduit à de mauvais étiquetages. C'est pourquoi, les signaux de démarrage produits peuvent être ignorés dans ce type de cas alors que le produit passe sous la plaque de pose.

Pour cela, la fonction REGL. ETIQUETTE > Longueur produit doit être réglée sur la longueur du produit.

Exemple [56] :

Si le produit [D] atteint le capteur de produit [C], un signal de démarrage est émis et la machine distribue une étiquette. Les encoches dans le produit déclenchent d'autres signaux de démarrage, le produit aurait été étiqueté à plusieurs reprises. Avec le réglage de la longueur du produit [A] dans la fonction REGL. ETIQUETTE > Longueur produit, la machine ignore tous les signaux de démarrage jusqu'à ce que le produit ait passé la plaque de distribution.



[56] **A** Longueur du produit
B Etiquette
C Capteur produit
D Produit avec encoches (flèche)

Position de l'étiquette sur le produit

Conditions :

– La longueur de l'étiquette doit être définie
– La position arrêt étiquettes doit être réglée.

Réglage en mode distribution :

➔ Le délai démarrage (angl. : start offset) peut être réglé avec les deux touches de droite (voir Réglages online 🗋 à la page 34).

Autre réglage dans le menu des fonctions :

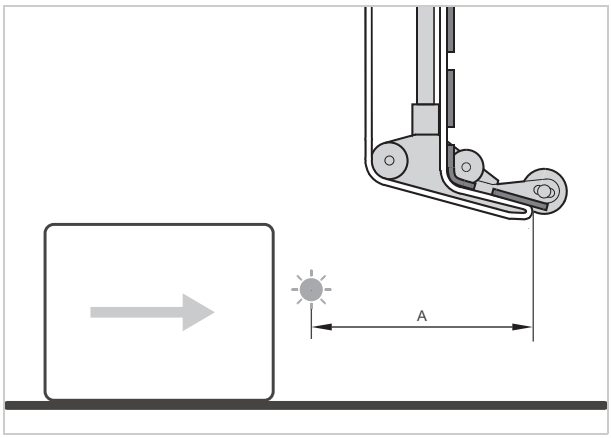
➔ Exécuter REGL. ETIQUETTE > Délai distribut. et régler le délai démarrage.

– L'étiquette doit être apposée au ras du bord avant du produit :

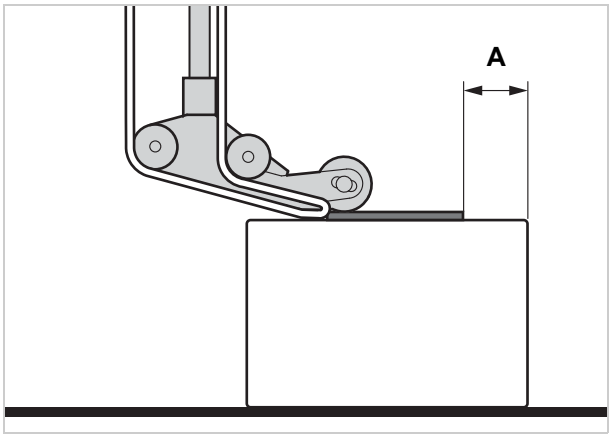
➔ Saisir la distance entre la cellule produit et la plaque de pose [57A].

– L'étiquette doit être apposée à une certaine distance du bord avant du produit :

➔ Augmenter le délai démarrage [58A] de la distance par rapport au bord avant du produit.



[57] Écart entre la cellule produit (gauche) et la plaque de pose (droite).



[58] Écart (A) entre l'étiquette et le bord avant du produit.

Fonctions de contrôle

En mode étiquetage, la commande électronique contrôle les fonctions suivantes :

Fin de matériel / diamètre de rouleau

(DR = diamètre de rouleau)

Afin de permettre un remplacement rapide du rouleau d'étiquettes, la machine peut prévenir votre personnel opérateur déjà avant la fin du rouleau. Le contrôle DR, disponible en deux versions différentes, est destiné à ce but :

– Contrôle DR interne

  La commande évalue les signaux de deux capteurs lesquels sont intégrés dans le dérouleur d'étiquettes.

– Contrôle DR externe (accessoires)

  Une cellule photoélectrique sur le dérouleur d'étiquettes commute dès que la valeur du diamètre du rouleau est inférieure à la valeur déterminée.

Selon la configuration et le réglage de la machine, différents messages apparaissent lorsque la fin de matériel est atteinte ou que le diamètre de rouleau critique est atteint :

	Fin de matériel Message d'erreur	DR critique atteint Avertissement	 Message d'erreur
Pas de contrôle DR	Nr Erreur : 5001 Pas de détection	aucun	aucun
Contrôle DR interne	Nr Erreur : 5072 [1,2] Fin mat. déroul.	ONLINE Pré-fin rouleau	Nr Erreur : 5071 [2] Fin mat. déroul.
Contrôle DR externe	aucun	ONLINE [3] Alarme cell. DR	Nr Erreur : 5065 [4] Fin matière OD

[Tab. 6] Messages pour la surveillance du stock d'étiquettes.

1) Si aucune rotation du dérouleur n'est constaté pendant une avance de 600 mm du matériel.
2) Si REGLAGES MACHINE > Err. fin matière = „Diam. mat. < x mm“
3) Si REGLAGES MACHINE > Préfin bobine DR = „Alarme“
4) Si REGLAGES MACHINE > Préfin bobine DR = „Erreur“

Avertissement :

– Le mode d'étiquetage continue.

➔ Appuyer sur la touche ↵ pour effacer l'avertissement.

➔ Préparer le remplacement de matériel.

Message d'erreur :

– La machine s'arrête.

➔ Appuyer sur la touche ↵ pour effacer le message.

➔ Retirer le dorsal étiquettes embobiné.

➔ Mettre en place un nouveau rouleau d'étiquettes (voir Insertion du rouleau d'étiquettes 🗋 à la page 47).

Étiquettes manquantes

Si une étiquette manque sur le rouleau d'étiquettes, le mode étiquetage se poursuit car l'alimentation d'étiquettes continue jusqu'à ce qu'un bord d'étiquette atteigne la cellule étiquette.

Toutefois, la signalisation des étiquettes manquantes peut parfois s'avérer utile. Le réglage de la fonction REGL. ETIQUETTE > Qté étiq. manq. déclenche un message d'erreur lorsqu'une ou plusieurs étiquettes manquent.

Nr Erreur : 5001
Pas de détection

La machine s'arrête.

Déchirement

L'apparition de l'un ou l'autre message dépend de l'emplacement du déchirement de la bobine.

– Déchirure du matériel entre dérouleur et plaque de distribution [59A] :

Nr Erreur : 5072 [1,2]
Fin mat. déroul.

1) Si aucune rotation du dérouleur n'est constaté pendant une avance de 600 mm du matériel.
2) Wenn REGLAGES MACHINE > Err. fin matière = „Diam. mat. < x mm“

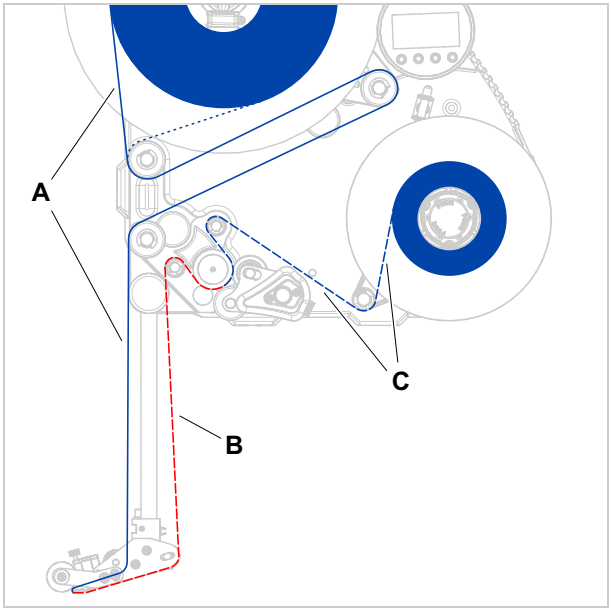
– Déchirure du matériel entre plaque de distribution et rouleau d'avance [59B] :

Nr Erreur : 5001
Pas de détection

– Déchirure du matériel entre rouleau d'avance et enrouleur [59C] :

Nr Erreur : 5140
Contrôle Réenr.

Voir Dysfonctionnements à la page 70.



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

Diam maxi dorsal

Si le diamètre du dorsal étiquettes embobiné atteint le diamètre admissible (202 mm), le message suivant apparaît :

Nr Erreur : 5064
Réenroul. plein

➔ Retirer le dorsal étiquettes enroulé.
(Voir Retrait du dorsal étiquettes usagé à la page 52).

UTILISATION DE PROFILS DE PRODUIT

Que sont les profils de produit ?

Les profils de produit sont des emplacements de mémoire dans lesquels la configuration de la commande machine peut être enregistrée. En cas de travaux répétitifs, la machine peut être rapidement configurée en fonction du produit spécifique.

– Nombre d'emplacements de mémoire : 16
– Les emplacements de mémoire sont numérotés ; en outre, une identification textuelle peut être saisie pour chaque emplacement (9 caractères alphanumériques max.).

Chargement d'un profil de produit

> ATTENTION !
>
> Des réglages incorrects peuvent nuire à la production et causer des dommages à la machine et l'installation.
>
> ➔ La configuration des bases de données de produits doit être exclusivement exécutée par du personnel formé et qualifié.

➔ Exécuter la fonction REGL. ETIQUETTE > Chargem. banque.

– Lorsque aucun emplacement n'est occupé, les éléments suivants s'affichent :

Chargem. banque
No setup avail.

– Seuls les emplacements de mémoire occupés s'affichent.
– Si des emplacements de mémoire sont occupés, le dernier emplacement chargé s'affiche en premier :

Chargem. banque
Prof 1 xxxxxx

Exemple ci-dessus : le profil identifié par « xxxxxx » est enregistré dans le premier emplacement de mémoire.

➔ Appuyer sur la touche ↑ ou ↓ jusqu'à ce que le profil souhaité apparaisse.
➔ Appuyer sur la touche ↵.
– Affichage:

Chargement xxxxxx ?
Non

➔ Appuyer sur la touche ↓.
➔ Appuyer sur la touche ↵.
– Ensuite, la machine redémarre.
– Affichage après le redémarrage :

Prof 1 xxxxxx	
Etiq.	0

(en mode distribution, « ONLINE » est remplacé par le nom de profil actuel.)

Enregistrement d’un profil de produit

Sélection de l’emplacement de mémoire

➔ Exécuter la fonction REGLAGES MACHINE > Enregist. banque.

– Affichage, lorsque tous les emplacements de mémoire sont libres :

Enregist. banque Prof 1 Product 1

– Si des emplacements de mémoire sont déjà occupés, le dernier emplacement actif s’affiche :

Enregist. banque Prof 5*Client_xyz

– Un « * » après le numéro de l’emplacement indique que l’emplacement est déjà occupé (ici par le profil « Client_xyz »)

➔ Appuyer sur la touche ↑ ou ↓ jusqu’à ce que l’emplacement souhaité s’affiche (1-16).

➔ Appuyer sur la touche ↵ pour activer l’emplacement de mémoire.

– Le nom du profil clignote et peut être remplacé par un autre texte.

Saisie du nom de profil

Utiliser le nom de profil « Product 1 » sans le modifier :

➔ Appuyer deux fois sur la touche ↵.

– Le profil est enregistré.

– Affichage :

Enregist. banque Enregistrement..

Modifier le nom du profil :

➔ Appuyer sur la touche ⇦.

– Affichage :

Enregist. banque Prof x _

– Le soulignement marque la position active.

➔ En appuyant sur la touche ↑ ou ↓, faire défiler les caractères jusqu’à l’apparition du caractère souhaité.

➔ Appuyer sur la touche ↵ pour appliquer le caractère.

– Le soulignement passe au caractère suivant.

➔ Saisir le caractère suivant de la même manière.

➔ Après le dernier caractère, appuyer sur la touche ↵.

– Le profil est enregistré.

– Affichage :

Enregist. banque Enregistrement..

– Le profil du produit est maintenant enregistré.

Suppression d’un profil de produit

➔ Exécuter la fonction REGLAGES MACHINE > Suppres. banque.

– Le dernier emplacement de mémoire actif s’affiche.

➔ Appuyer sur la touche ↑ ou ↓ jusqu’à ce que l’emplacement souhaité s’affiche (1-16).

➔ Appuyer sur la touche ↵ pour supprimer l’emplacement de mémoire.

– Affichage :

Suppres. banque Effacement...

– Le profil du produit est maintenant supprimé.

Après l’utilisation

ENTRETIEN ET NETTOYAGE

Remplacement des fusibles

Ce paragraphe s’applique uniquement à XLS 20x (A). Les fusibles de l’XLS 20x (B), XLS 256 et XLS 272 ne peuvent pas être remplacés.

AVERTISSEMENT !

La machine fonctionne avec la tension du secteur ! La manipulation de pièces sous tension peut causer des courants de chocs et des brûlures mortels.

➔ Assurez-vous que la machine est hors tension et que le câble d’alimentation est débranché avant de retirer l’insert de fusibles.

ATTENTION !

Risque d’incendie si des fusibles de type différent sont utilisés.

➔ Remplacer les fusibles uniquement par des fusibles du type spécifié dans ce manuel.

Les fusibles F1 et F2 sécurisent le circuit primaire du transformateur. Un seul des deux fusibles est actif à la fois. Tout dépend de la positon du sélecteur de tension.

Fusible actif	Tension secteur	Position
F1	230 V	230
F2	110 V	115

[Tab. 7] Rapport entre la position du sélecteur de tension et le fusible actif.

La carte de l’UC et les cellules sont sécurisées par un fusible distinct du convertisseur CC. Celui-ci ne peut ni ne doit pas être remplacé.

Si le fusible F1 ou F2 est défectueux, seuls les moteurs de commande sont affectés ; l’écran et les cellules continuent de fonctionner.

Outil : tournevis

➔ Arrêter la machine. Débrancher le câble d’alimentation.

➔ Tourner la pince de quelques degrés dans le sens anti-horaire.

– La pince se relâche.

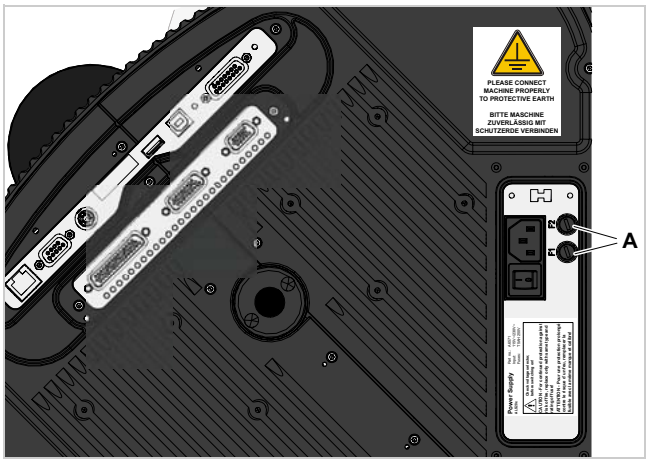
➔ Retirer le fusible de la pince.

➔ Remplacer les fusibles défectueux.

➔ Remettre en place la pince et la tourner dans le sens horaire jusqu’à ce que la fente se trouve à la verticale.

Type de fusible requis :

– T5AH 250 V



[60] Pince (A) de l'XLS 20x (A).

Produits d’entretien

Produit d’entretien pour rouleaux en caoutchouc [61A] :

– Produit d’entretien pour rouleaux, référence 98925.
  L’utilisation d’un autre produit d’entretien risque d’endommager le caoutchouc.

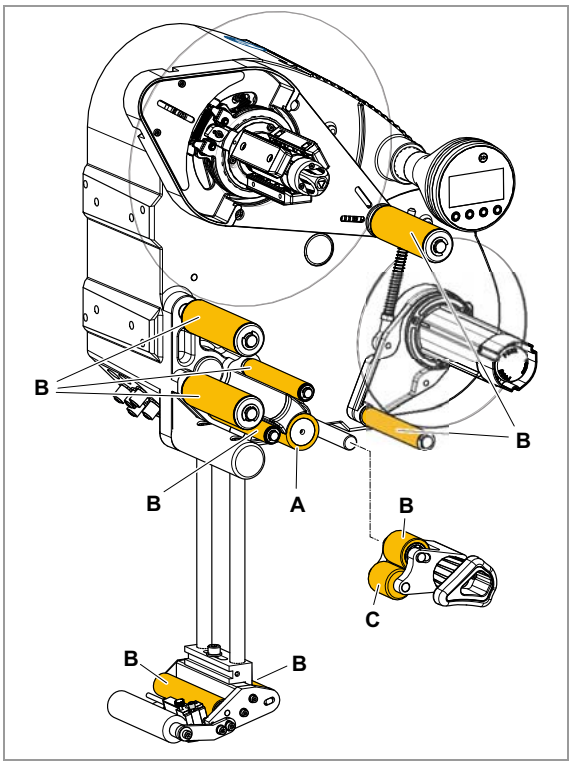
Produits d’entretien pour les rouleaux de renvoi métalliques [61B] :

– Alcool à brûler, éthanol, alcool isopropylique, spray dissolvant pour étiquettes

Nettoyage du boîtier :

– Produit d’entretien neutre courant

> ATTENTION !
>
> Les produits d’entretien non adaptés peuvent causer des dommages considérables à la machine !
>
> ➔ Ne pas utiliser de produit d’entretien pouvant endommager ou détruire les surfaces peintes, les marquages, l’écran, les plaques signalétiques, les composants électriques, etc. Observer les instructions du fabricant du produit d’entretien.
>
> ➔ Ne pas utiliser de produit d’entretien abrasif ou corrosif pour le plastique.
>
> ➔ Ne pas utiliser de solutions acides ou alcalines.



[61] Bobines et rouleaux sur le modèle XLS 2xx/XLS 272 :
A Rouleau en caoutchouc
B Rouleaux de renvoi métalliques
C Rouleaux de renvoi en plastiques

Entretien régulier

L‘étiqueteuse ne nécessite aucune maintenance. Toutefois, sa entretien régulier est la garantie de résultats fiables à long terme.

Élimination de la poussière papier

Selon les conditions d’utilisation, au moins toutes les semaines :

➔ Éliminer la poussière papier sur tous les rouleaux et bords.

➔ Nettoyer l’optique des cellules à l’aide d’une brosse souple ou d’un chiffon doux.

Remplacement du filtre à poussières (XLS 256/XLS 272)

> ATTENTION !
>
> Un filtre à poussières bouché peut entraîner la surchauffe et le dysfonctionnement de la machine !
>
> ➔ Remplacer régulièrement le filtre à poussières, au moins une fois par mois.

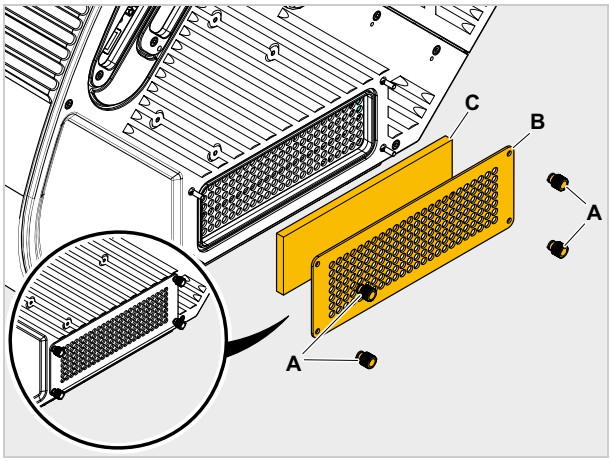
En cas de surchauffe, le message d’erreur « 5026 MotorProtect CPU » s’affiche, voir Liste des messages d’erreur 🗋 à la page 72.

➔ Dévisser les quatre vis à tête moletée [51A]. Retirer le couvercle du filtre.

➔ Retirer le tissé du filtre.

➔ Installer le nouveau tissé (référence A8697).

➔ Remettre le couvercle du filtre et le fixer à l’aide des vis à tête moletée.



[62] Filtre à poussières de l’XLS 256/XLS 272.
A Vis à tête moletée
B Couvercle du filtre
C Tissé

Dysfonctionnements

MESSAGES D’ERREUR

Types de messages d’état

Message des erreurs

En cas d’erreur, la machine s’arrête et affiche un message d’erreur.

Les messages d’erreur prennent le format suivant :

Nr Erreur : 5144
Init réenrouleur

[63] Exemple de message d’erreur :
5144 = numéro d’état ; ce numéro permet d’identifier facilement le message.
« Rewinder Init » = texte d’état ; brève description de l’erreur.

Les messages d’erreur qui ne sont pas décrits dans les lignes suivantes, peuvent uniquement être résolus par le personnel qualifié.

Si un message non décrit apparaît :

➔ Appuyer sur la touche ↵ pour effacer le message.

➔ Arrêter l’appareil et le remettre en marche après 30 secondes.

Si l’erreur survient à nouveau :

➔ Consulter un technicien de maintenance.

EXPERTS Les messages d’erreur non mentionnés ci-après sont décrits dans les instructions de maintenance.

Avertissements

Des avertissements signalisent des états moins critiques que des messages d’erreur. Le mode d’étiquetage n’est pas interrompu suite à un avertissement.

Des avertissements correspondent au schéma :

ONLINE
Pré-fin rouleau

[64] Exemple d’un avertissement
„Peu de matériel” = brève description, en fonction du déclencheur de l’avertissement.

Remise à zéro des avertissements :

➔ Appuyer sur la touche ↵.

Liste des avertissements

Anzeige	Signification
Alarme produit	Nouveau signal de démarrage durant le procédé de distribution. Ou : Plusieurs étiquettes manquantes sur le ruban d'étiquettes, l'espace vide ne peut pas être compensé.
Alarme APSF	EXPERTS La vitesse de la bande transporteuse a dépassé la vitesse maximale de l'étiqueteuse.
Alarme cell. DR	*Contrôle externe DR*: Diamètre critique du dorsal étiquettes est atteint.
Pré-fin rouleau	*Contrôle interne DR* : Diamètre critique du dorsal étiquettes est atteint.
Trop de produits	EXPERTS Trop de produits entre le capteurs de produit et la plaque de distribution.
Alarme réenroul.	EXPERTS L'enrouleur du dorsal étiquettes est désactivé.
Synchro tandem	Echec de la communication entre la machine maître et la machine esclave. L'avertissement peut par ex. survenir juste après la mise en marche des machines si aucune communication n'a encore été établie. Si la communication est tout de même établie en l'espace de 5 minutes après l'apparition de l'avertissement, ce dernier disparaît ; dans le cas contraire, le message d'erreur „Init.syn. tandem“ (5147) est émis après 5 minutes. Les causes de l'avertissement concordent avec celles du message d'erreur.
PLC warning	EXPERTS État d'alerte externe.

Liste des messages d’erreur

Statut	Texte d’état	Cause	Solution
5000	Bus périphérique	– L’un des appareils du bus I^2C ne peut être accédé. – En principe, ce message est le premier d’une série de deux ou trois messages qui permettent d’identifier l’erreur.	➔ Supprimer le message en appuyant sur la touche ↵. ➔ Arrêter la machine et la remettre en marche après 30 secondes. ➔ Si le message d’erreur s’affiche à nouveau, consulter un technicien de maintenance.
5001	Pas de détection	– Fin de matériel, si aucun contrôle de diamètre de rouleau n’est activé. – Le nombre limite d’étiquettes manquantes a été dépassé (REGL. ETIQUETTE > Qté étiq. manq.). – Le type d’étiquette n’est pas correctement réglé (REGLAGES MACHINE > Type cellule). – La longueur d’étiquette n’est pas correctement réglée (REGL. ETIQUETTE > Longueur étiq.). – La cellule étiquette est encrassée. – La cellule étiquette n’est pas correctement positionnée. – La cellule étiquette n’est pas correctement raccordée. – La cellule étiquette est défectueuse. – Le capteur de vitesse n’est pas correctement réglé.	➔ Vérifier les points ci-dessus et résoudre le problème, le cas échéant. ➔ Appuyer sur la touche ↵ pour confirmer le message d’erreur.
5002	Fin de matière	– Fin de matériel (si le contrôle interne DR activé).	➔ Insérer un nouveau rouleau d’étiquettes.
5030 5031	MotorProtectFeed MotorProtectRew.	– (XLS 256) Filtre à poussières bouché ; surchauffe de la machine. – (XLS 20x) Réglage du sélecteur de tension incorrect. – D’autres causes sont possibles. Leur résolution nécessite toutefois l’intervention d’un technicien qualifié.	➔ Remplacer le filtre à poussières. Laisser refroidir la machine. ➔ Vérifier le réglage du sélecteur de tension. ➔ Arrêter la machine et la remettre en marche après 30 secondes. ➔ Consulter un technicien de maintenance.
5071	Fin mat. déroul.	– Apparaît lors du fonctionnement avec contrôle DR interne activé. – Le message est émis lorsque le diamètre du rouleau d'étiquettes a atteint la valeur limite configurée (REGLAGES MACHINE > Err. fin matière).	➔ Remplacer le rouleau d'étiquettes.

[Tab. 8] Messages d’erreur

Statut	Texte d'état	Cause	Solution
5072	Fin mat. déroul.	– Apparaît lors du fonctionnement avec contrôle DR interne activé. – Le message est émis si aucune rotation du dérouleur n'a été enregistrée pendant une avance du matériel de 600 mm.	➔ Contrôler le parcours des étiquettes. Si nécessaire, remplacer le rouleau d'étiquettes.
5111	Erreur cell. DR	– Apparaît lors du fonctionnement avec contrôle DR externe activé si la cellule photoélectrique est interrompue ou qu'aucune cellule photoélectrique n'est raccordée. – Le diamètre critique du rouleau d'étiquettes a été atteint. Le matériel d'étiquetage va bientôt être épuisé.	➔ Préparer le remplacement du rouleau d'étiquettes. ➔ Contrôler si la cellule photoélectrique du contrôle DR externe est raccordée.
5140	Contrôle Réenr.	En fonctionnement normal, le bras compensateur du réenrouleur ne se déplace qu'au minimum en position de commande. Il s'agit de la position prise par le bras compensateur après l'initialisation de la machine. Cause : – Toute application de force qui déplace le bras compensateur en-dehors de la position de commande. Exemple : Blocage du moteur d'avance ; le dorsal étiquettes n'est pas transporté assez rapidement ; le bras compensateur est alors tiré vers le haut. Exemple : Déchirement du dorsal étiquettes ; le bras compensateur s'abaisse.	➔ Appuyer sur la touche ↵ pour confirmer le message d'erreur. – La commande du bras compensateur est réinitialisée ; le bras compensateur se remet en position de commande.
5143	Arret réenroul.	Le message s'affiche lorsque le bras compensateur a été maintenu plus de deux secondes sur la butée supérieure. Résultat : Le courant du moteur du réenrouleur est coupé pour permettre la rotation aisée du réenrouleur à la main. Ce résultat est utile lors de l'insertion d'un nouveau rouleau d'étiquettes car le réenrouleur peut être facilement pivoté.	➔ Appuyer sur la touche ↵ pour confirmer le message d'erreur.

[Tab. 8] Messages d'erreur

Statut	Texte d'état	Cause	Solution
5145	Réenroul. plein	Cette erreur survient uniquement lorsque la fin d'un nouveau rouleau d'étiquettes est collée sur le dorsal étiquettes déjà enroulé sur le réenrouleur. – Le diamètre maximal autorisé (205 mm) du rouleau du réenrouleur a été atteint.	→ Retirer le dorsal étiquettes enroulé. → Appuyer sur la touche ↵ pour confirmer le message d'erreur.
5147	Init.syn. tandem	– *Initialiser la synchronisation tandem* Cette erreur ne peut survenir qu'en mode tandem – Echec de la communication entre la machine maître et la machine esclave.	→ Vérifier si la machine esclave a été activée avant la machine maître. Si non, réactiver dans le bon ordre (d'abord esclave, puis maître). → Vérifier si les deux machines sont raccordées avec le câble d'interface tandem. Si non, établir la connexion. Pour en savoir plus, demander conseil à un technicien.
5152	Sens réenrouleur	Le dorsal étiquettes a été mal fixé sur le noyau de l'enrouleur.	→ Fixer le dorsal étiquettes sur le réenrouleur, voire le chapitre Insertion d'un nouveau rouleau d'étiquettes à la page 47.
5200	Position repos	Ce message peut survenir lors du fonctionnement de l'applicateur. L'applicateur n'a pas atteint sa position repos (position d'arrêt supérieure) dans le délai imparti. – Aucun applicateur disponible, mais par contre le mode d'applicateur est configuré. – L'applicateur est bloqué – Applicateur d'air comprimé : alimentation en air comprimé coupée ou arrêtée – Câble mal raccordé	→ INTERF. SIGNAUX > Mode interface et "Interfaces SPS". → Éliminer les obstacles → Vérifier le raccordement de l'air comprimé et le connecter correctement en cas de besoin → Vérifier le câble et le connecter correctement en cas de besoin.
5201	Position basse	Différence : la position d'arrêt inférieure n'est pas atteinte à temps	
6002	Nouvelle version	Un nouveau microprogramme a été chargé. L'étiqueteuse signale qu'un nouveau microprogramme est présent.	→ Appuyer sur la touche ↵ pour confirmer le message d'erreur. – Le réglage par défaut des paramètres est restauré.
6030	Nouveaux param.	Un nouveau microprogramme a été chargé et de nouvelles fonctions ont été ajoutées au menu.	→ Appuyer sur la touche ↵ pour confirmer le message d'erreur. – Redémarrage automatique. – Le réglage par défaut des paramètres est restauré.

[Tab. 8] Messages d'erreur

Statut	Texte d'état	Cause	Solution
6207	Carte absente	Aucun support de mémorisation externe n'a été trouvé.	➔ Vérifier si un support de mémorisation externe (par ex. clé USB) est enfiché. Si le support de mémorisation n'a été enfiché qu'après la mise en marche de la machine : mettre la machine hors marche et de nouveau en marche.
9022	Pas de réseau	Ce message d'état apparaît uniquement lorsque l'affectation d'adresses Ethernet est réglée sur DHCP (PAR. INTERFACE >ETHERNET > Affect. adr. IP). Un connecteur réseau mal inséré en est presque toujours la cause.	➔ Vérifier si le connecteur réseau est bien inséré ; l'insérer correctement le cas échéant.

[Tab. 8] Messages d'erreur

Déclarations EU

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ EU

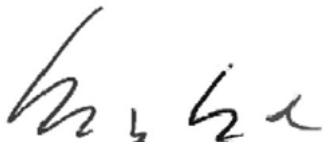
(Traduction de la version originale)

Nous, la société

Novexx Solutions GmbH
Ohmstraße 3
D-85386 Eching
Allemagne

déclarons par la présente que la machine décrite ci-dessous a été développée et construite de manière conforme aux exigences de sécurité et de protection de la santé fondamentales stipulées dans la directive citée ci-dessous :

Modèles	XLS 204 / XLS 206 / XLS 209 / XLS 256 / XLS 272
Désignation générale	Étiqueteuse
Directive correspondante de l'Union européenne	2014/30/EU (CEM) 2011/65/EU (RoHS)
Normes harmonisées appliquées, en particulier	EN 55032 : 2012 classe A EN 61000-6-2 : 2005 EN 61000-3-2 : 2014 EN 61000-3-3 : 2013



Eching, le 05.04.2019

Manfred Borbe (Gérant)

DÉCLARATION D'INCORPORATION EU

(Traduction de la version originale)

Nous, la société

Novexx Solutions GmbH
Ohmstraße 3
D-85386 Eching
Allemagne

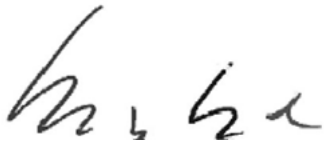
déclarons par la présente que la quasi-machine décrite ci-dessous a été développée et construite de manière conforme aux exigences essentielles de santé et de sécurité stipulées dans la directive 2006/42/CE annexe I (lisez tableau „Annexe à la déclaration d'incorporation“).

La documentation technique pertinente selon l'annexe VII Partie B de la directive 2006/42/CE est constituée. Nous nous engageons à fournir les documents à la suite d'une demande dûment motivée des autorités nationales compétentes. Les données sont transmises par voie électronique.

La quasi-machine décrite correspond en supplément aux stipulations de la directive 2014/30/EU (CEM) et de la directive 2011/65/EU (RoHS).

La quasi-machine décrite ne doit être mise en service qu'après avoir constaté que la machine dans laquelle la quasi-machine doit être incorporée correspond aux stipulations de la directive 2006/42/CE.

Modèles	XLS 204 / XLS 206 / XLS 209 / XLS 256 / XLS 272
Désignation générale	Étiqueteuse
Directive correspondante de l'Union européenne	2006/42/CE (directive Machines)
Normes harmonisées appliquées, en particulier	EN ISO 12100 : 2010 EN 415-2 : 1999 EN 60950-1 : 2006/A2 : 2013
Personne étant autorisée à rassembler les documents techniques	Novexx Solutions GmbH (pour l'adresse voir ci-dessus)



Eching, le 05.04.2019

Manfred Borbe (Gérant)

ANNEXE À LA DÉCLARATION D'INCORPORATION

Liste des exigences de sécurité et de protection de la santé stipulées pour la construction et l'édification de machines ayant été appliquées et respectées pour le produit indiqué dans la déclaration d'incorporation.

Numéro Annexe I	Désignation	Non appli-cable	Respecté	Remarque
1.1	**Généralités**			
1.1.2.	Principes d'intégration de la sécurité		X	
1.1.3.	Matériaux et produits		X	
1.1.4.	Éclairage	X		
1.1.5.	Conception de la machine en vue de sa manutention		X	
1.1.6.	Ergonomie	X		
1.1.7.	Poste de travail	X		
1.1.8.	Siège	X		
1.2.	**Systèmes de commande**			
1.2.1.	Sécurité et fiabilité des systèmes de commande		X	
1.2.2.	Organes de service		X	
1.2.3.	Mise en marche		X	
1.2.4.	Arrêt			
1.2.4.1.	Arrêt normal		X	
1.2.4.2.	Arrêt pour des raisons de service	X		
1.2.4.3.	Arrêt d'urgence		X	
1.2.4.4.	Ensembles de machines	X		
1.2.5.	Sélection des modes de commande ou de fonctionnement	X		
1.2.6.	Défaillance de l'alimentation en énergie		X	
1.3.	**Mesures de protection contre les risques mécaniques**			
1.3.1.	Risque de perte de stabilité		X	
1.3.2.	Risque de rupture en service		X	
1.3.3.	Risques dus aux chutes ou éjections d'objets		X	
1.3.4.	Risques dus aux surfaces, arêtes ou angles		X	
1.3.5.	Risques dus aux machines combinées	X		
1.3.6.	Risques dus aux variations des conditions de fonctionnement	X		
1.3.7.	Risques liés aux éléments mobiles		X	
1.3.8.	Choix d'une protection contre les risques engendrés par les éléments mobiles			
1.3.8.1.	Éléments mobiles de transmission		X	
1.3.8.2.	Éléments mobiles concourant au travail			Dispositif de protection nécessaire [a]
1.3.9.	Risques dus aux mouvements non commandés	X		
1.4.	**Caractéristiques requises pour les protecteurs et les dispositifs de protection**			
1.4.1.	Exigences de portée générale			a
1.4.2.	Exigences particulières pour les protecteurs			
1.4.2.1.	Protecteurs fixes	X		
1.4.2.2.	Protecteurs mobiles avec dispositif de verrouillage			a
1.4.2.3.	Protecteurs réglables limitant l'accès	X		
1.4.3.	Exigences particulières pour les dispositifs de protection	X		
1.5.	**Risques dus à d'autres dangers**			
1.5.1.	Alimentation en énergie électrique		X	
1.5.2.	Electricité statique		X	
1.5.3.	Alimentation en énergie autre qu'électrique		X	

Numéro Annexe I	Désignation	Non appli-cable	Respecté	Remarque
1.5.4.	Erreurs de montage		X	
1.5.5.	Températures extrêmes		X	
1.5.6.	Incendie		X	
1.5.7.	Explosion	X		
1.5.8.	Bruit		X	
1.5.9.	Vibrations	X		
1.5.10.	Rayonnements		X	
1.5.11.	Rayonnements extérieurs		X	
1.5.12.	Rayonnements laser	X		
1.5.13.	Émission de matières et de substances dangereuses	X		
1.5.14.	Risque de rester prisonnier dans une machine	X		
1.5.15.	Risque de glisser, trébucher ou tomber	X		
1.5.16.	Foudre	X		
1.6.	**Entretien**			
1.6.1.	Entretien de la machine		X	
1.6.2.	Accès aux postes de travail ou aux points d'intervention		X	
1.6.3.	Séparation de la machine de ses sources d'énergie		X	
1.6.4.	Intervention de l'opérateur		X	
1.6.5.	Nettoyage des parties intérieures	X		
1.7.	**Informations**			
1.7.1.	Informations et avertissements sur la machine		X	
1.7.1.1.	Informations et dispositifs d'information	X		
1.7.1.2.	Dispositifs d'alerte	X		
1.7.2.	Avertissement sur les risques résiduels		X	
1.7.3.	Marquage des machines		X	
1.7.4.	Notice d'instructions		X	
1.7.4.1.	Principes généraux de rédaction de la notice d'instructions		X	
1.7.4.2.	Contenu de la notice d'instructions		X	
1.7.4.3.	Documents commerciaux		X	

a) Montage par l'intégrateur système

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

NOVEXX SOLUTIONS