

MANUALE D'USO

XTO2.ie

Sovrastampa a Trasferimento Termico (TTO)

- Intermittente -



Questo manuale contiene la Dichiarazione di Conformità CE



Indice

Informazioni	2
NOTE SULL'USO CORRETTO DELLA STAMPANTE AVVERTENZE GENERALI AVVERTENZE SULLA SICUREZZA PRECAUZIONI GENERALI EVIDENZA ZONE PERICOLOSE SULLA STAMPANTE XTO2.IE ELEMENTI DI PROTEZIONE PREVISTI SU XTO2.IE	
Descrizione del prodotto	11
FUNZIONALITÀ PECULIARITÀ MODELLI PANNELLO POSTERIORE - COLLEGAMENTI PANNELLO OPERATORE REGOLAZIONI DI BASE	11 12 15
Messa in funzione	
INSERIMENTO DEL NASTRO TERMICO I NASTRI TERMICI STAMPA CREAZIONE E INVIO DELL'ETICHETTA CON EASYCODE CONSERVARE I FILE ETICHETTA (.LM1) ESEGUIRE IL BACK UP IMPOSTAZIONI MESSAGGI DI STATO	
Manutenzione preventiva	50
PULIZIA PULIZIA DELLA TESTINA DI STAMPA PULIZIA DEL PIANO DI STAMPA PULIZIA DEI RULLI E DEI PASSAGGI NASTRO PULIZIA DELLE GUIDE DI SCORRIMENTO CARRELLO.	51 51 52
XTO2.ie con etichettatrice XLS 20x	54
CONFIGURAZIONE DI SISTEMA	55 56 57
Appendice 1	58
DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE	
Appendice 2	59
FTICHETTA CE	59



Informazioni

NOTE SULL'USO CORRETTO DELLA STAMPANTE

Leggete queste note unitamente alle "Avvertenze sulla sicurezza" per essere certi di usare correttamente la stampante.

Accensione della stampante.

- Se la stampante è rimasta per un tempo considerevole in ambiente freddo o troppo caldo durante lo stoccaggio, prima di accenderla attendere almeno 1 ora, per evitare il depositarsi di umidità sui circuiti interni.
- Dopo lo spegnimento attendere qualche secondo prima di riaccendere la stampante.

Utilizzo in luoghi particolari

Se si prevede di utilizzare la stampante in ambienti particolarmente umidi (ad esempio caseifici), si ritiene necessario l'uso di un contenitore stagno. Non utilizzare la stampante in presenza di molto olio, particelle di ferro o polvere.

Smaltimento



L'apparecchio non può essere smaltito nei normali rifiuti domestici.

Questo apparecchio dispone di contrassegno ai sensi della direttiva europea 2012/19/UE in materia di apparecchi elettrici ed elettronici (waste electrical and electronic equipment - WEEE). Questa direttiva definisce le norme per la raccolta e il riciclaggio degli apparecchi dismessi valide su tutto il territorio dell'Unione Europea. Per la restituzione di un dispositivo dismesso, si prega di servirsi dei sistemi di restituzione e di raccolta messi a disposizione nei singoli paesi di utilizzo.

AVVERTENZE GENERALI

Validità e vincoli di questo manuale

Questo manuale d'uso si riferisce esclusivamente alla stampante elettronica per trasferimento termico denominata XTO2.ie. Viene utilizzato per il corretto funzionamento e la regolazione della stampante. La stampante deve essere installata e configurata correttamente per consentire il funzionamento e le regolazioni. Per informazioni sull'installazione e la manutenzione, vedere il Manuale di installazione. Per questioni tecniche non trattate in questo manuale operativo, richiedere un tecnico dell'assistenza.

Versione tecnica

Versione del Software: 2.2

Queste istruzioni devono essere conservate per riferimento futuro e devono essere disponibili per tutta la vita prevista del prodotto.

Responsabilità e copyright

Tutti i diritti su questo manuale sono riservati. La riproduzione, anche parziale, di questo manuale, in ogni forma, è vietata, a meno di espressa licenza scritta da parte della Eidos Srl. Il contenuto di questo manuale è soggetto a modifiche e migliorie senza previo avviso. Ogni sforzo è stato fatto per assicurare la precisione del contenuto. In caso di rilevamento di errori e/o inesattezze, si prega



darne informazione alla Eidos Srl al fine di rendere il manuale il più esauriente possibile. La Eidos Srl non si assume alcuna responsabilità per qualsiasi errore accidentale o per eventuali danni conseguenti, in connessione alla fornitura, prestazioni o uso di questo manuale.

Come vengono rappresentate le informazioni

Spiegazione dei simboli



ATTENZIONE!

Un simbolo di pericolo si riferisce a rischi che possono provocare lesioni personali anche gravi! La nota contiene misure di sicurezza per proteggere le persone colpite.

Il testo all'interno di quest'area contiene istruzioni per prevenire danni, raccomandazioni e informazioni aggiuntive.

AVVERTENZE SULLA SICUREZZA

La stampante è corredata di "Dichiarazione di conformità CE" che indica la compatibilità elettromagnetica e la sicurezza elettrica secondo le prescrizioni della "DIRETTIVA MACCHINE CE":

- 1. Non mettere in funzione la stampante senza aver prima letto ed applicato le prescrizioni del "MANUALE D'USO" e delle presenti "AVVERTENZE SULLA SICUREZZA".
- 2. Il gruppo di stampa è dotato di un coperchio che racchiude tutti i dispositivi interni in movimento, isolandoli così completamente dall'accesso dell'operatore. Se lo sblocco viene aperto per rimuovere il coperchio (per la manutenzione ordinaria) il gruppo stampa viene posizionato in modalità "Manuale", ovvero in condizioni di sicurezza (ogni possibile movimento è impedito).
- 3. La stampante non deve essere utilizzata in un ambiente esplosivo o essere utilizzata per trattare materiali esplosivi.
- 4. La stampante non deve essere utilizzata in situazioni non conformi, come lavorare senza che le protezioni siano correttamente montate sulla macchina; lavorare con prodotti diversi da quelli prescritti.
- 5. Dopo 7 anni di funzionamento su un turno giornaliero di 8 ore, si consiglia una revisione completa del prodotto.

PRECAUZIONI GENERALI

- 1. Fare attenzione quando si sposta o si trasporta la stampante. La caduta della stampante può causare lesioni o danni. La macchina NON deve essere movimentata usando come punti di presa il coperchio o la maniglia. Per la spedizione via mare o via aerea, le parti devono essere imballate in casse. Per il trasporto via terra è sufficiente l'imballaggio in pluriball e scatole di cartone. Se la macchina deve essere immagazzinata, le parti non devono essere impilate.
- 2. Non aprire la stampante durante la stampa.
- 3. Quando si pulisce la superficie della stampante, non utilizzare panni imbevuti di diluente, tricloroetilene, benzina o sostanze chimiche simili.
- 4. Non versare liquidi o spruzzare insetticidi sulla stampante.
- 5. Quando si verificano problemi con la stampante, non tentare di smontarla. Consultare invece il nostro personale tecnico.



EVIDENZA ZONE PERICOLOSE SULLA STAMPANTE XTO2.IE

Zone pericolose sulla XTO2.ie – vista frontale e inferiore

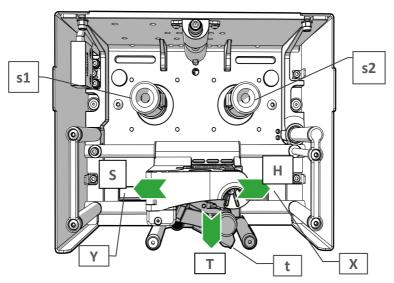


Figura 1: zone pericolose sulla XTO2.ie – vista frontale

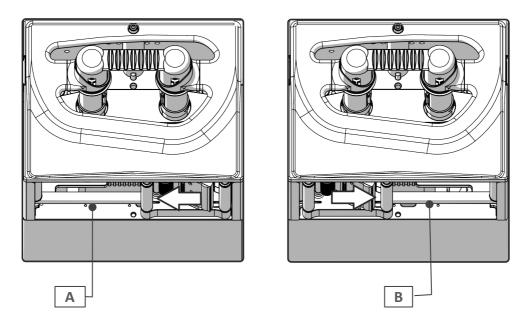


Figura 2: zone pericolose sulla XTO2.ie – vista inferiore

Note

Durante l'installazione è necessario fissare il piano di stampa e la stampante in modo che il piano impedisca l'accesso delle dita alle zone [A] e [B] dove avviene il movimento del carrello con la testina di stampa.



Zone pericolose sulla XTO2.ie – vista posteriore

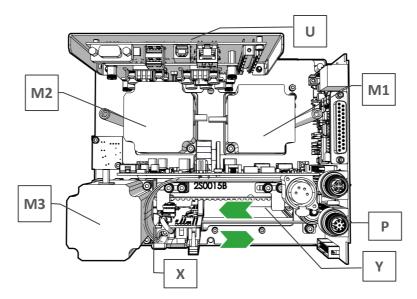


Figura 3: zone pericolose sulla XTO2.ie – vista posteriore

Zone pericolose sulla XTO2.ie – viste laterali

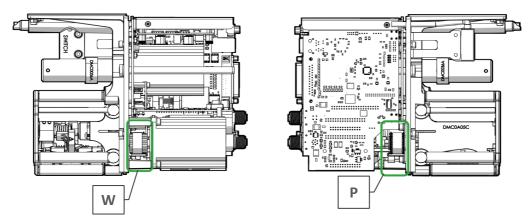


Figura 4: zone pericolose sulla XTO2.ie – viste laterali

Zone pericolose sulla XTO2.ie - carrello

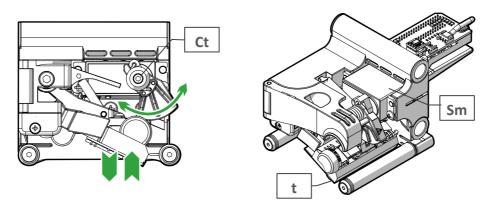


Figura 5: zone pericolose sulla XTO2.ie - carrello



Rulli rotanti passivi i (non-motorizzati) sulla XTO2.ie

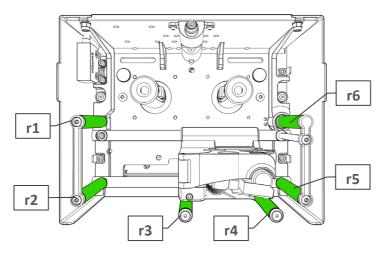


Figura 6: rulli non-motorizzati

Definizioni

S	Movimento del carrello in fase di stampa o posizionamento in zona "Service".				
	Pericolo di schiacciamento delle dita.				
Н	Movimento del carrello al ritorno in posizione Home dopo la stampa o al ritorno dalla				
	posizione di "Service". Pericolo di schiacciamento delle dita.				
Α	Accesso dal lato inferiore sinistro: carrello in mo	vimento a sinistra (stampa)			
В	Accesso dal lato inferiore destro: spostamento c	arrello verso destra (ritorno in posizione			
	Home).				
Т	Movimento della testina di stampa.				
s1	Rotazione del mandrino porta bobina di rilascio	del nastro.			
s2	Rotazione del mandrino porta bobina di riavvolg	imento del nastro.			
X	Movimento del carrello al ritorno in posizione Ho	ome dopo la stampa o al ritorno dalla			
	posizione di "Service"". Pericolo di schiacciamen	to delle dita.			
Υ	Movimento del carrello durante la stampa o posizionamento in zona "Service".				
	Pericolo di schiacciamento delle dita.				
Р	Movimento di rotazione della puleggia e della cinghia di trasmissione moto al carrello.				
W	Movimento di rotazione della puleggia e della cinghia di trasmissione moto al carrello.				
Ct	Camma servomotore movimento testina di stampa				
R (n)	Rulli passivi (non-motorizzati)				
Evide	Evidenza parti calde su XTO2.ie:				
Le ter	nperature delle parti sono state misurate a tem _l	perature ambiente di 20 ° C e dopo che			
XTO2.ie ha funzionato a cadenza completa per 7 ore.					
M1	Corpo motore di svolgimento nastro T max. 45°C				
M2	Corpo motore di riavvolgimento nastro	T max. 50°C			
M3	Corpo motore movimento carrello	T max. 60°C			
U	Dissipatore CPU	T max. 50°C			
t	Testina di stampa T max. 60°C				
sm	Corpo servomotore movimento della testina T max. 55°C				



ELEMENTI DI PROTEZIONE PREVISTI SU XTO2.IE

Ripari fissi avvitati

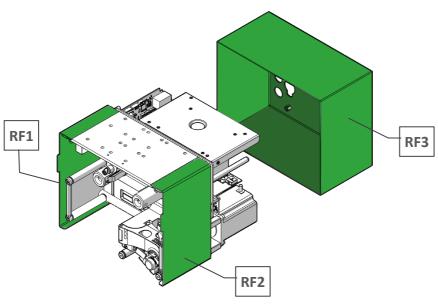


Figura 7: ripari fissi



ATTENZIONE!

Scollegare l'alimentazione 48Vdc dalla stampante prima di rimuovere le protezioni fisse [RF1], [RF2], [RF3]. Le protezioni fisse devono essere rimosse solo per manutenzioni o riparazioni straordinarie.

Riparo mobile con interblocco [RM1]

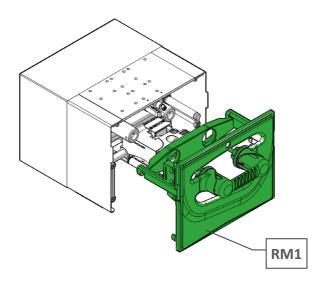


Figura 8: protezione mobile con interblocco [RM1]



Protezione fissa ma non saldamente avvitata all'unità di stampa:

Il piano di stampa [PP] non può essere avvitato saldamente all'unità di stampa [PU] perché è necessario lasciare spazio per il passaggio del film di imballaggio [PF] da stampare.

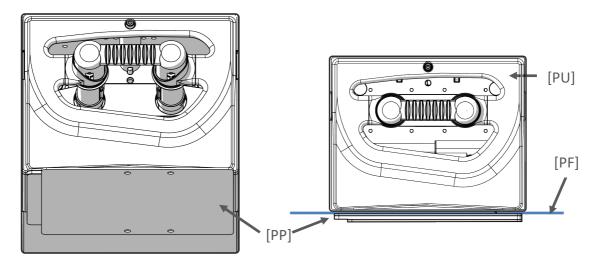


Figura 9: piano di stampa

Note:

Durante l'installazione è necessario fissare il piano di stampa [PP] e l'unità di stampa [PU] in modo che il piano impedisca l'accesso delle dita alle zone [A] e [B] di movimento del carrello con la testina di stampa.

Sui supporti dove è presente una regolazione indipendente dell'unità di stampa [PU] e del piano di stampa [PP], è sempre necessario mantenere una distanza relativa tra le due parti che impedisca l'accesso alle zone pericolose. Anche per ottenere una buona qualità di stampa, la testina di stampa deve essere posizionata ad una distanza dal bordo dello strato di gomma [RL], non inferiore a 5 mm e che il piano di stampa [PP] sia sempre centrato rispetto l'unità di stampa [PU].

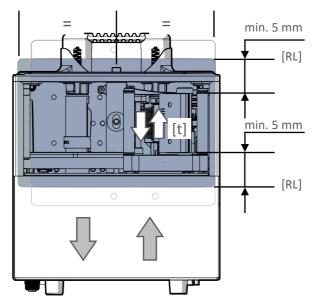


Figura 10: posizione del piano di stampa



Sensori di controllo riparo mobile [RM1] inserito

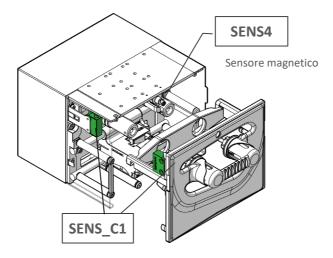


Figura 11: sensori di controllo

Contatti di sicurezza esterni: SAFETY_A e SAFETY_B (SAF_EXT)

NOTA: se non utilizzati devono essere ponticellati.

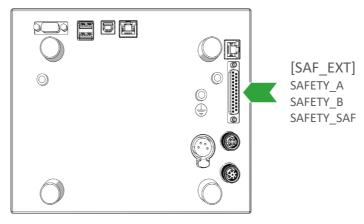


Figura 12: contatti di sicurezza

Riparo mobile senza interblocco [RM2]

Il riparo è accessibile solo dopo aver rimosso il riparo mobile interbloccato [RM1].

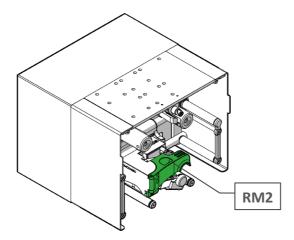


Figura 13: riparo mobile



Magneti e anelli magnetici

Per garantire un buon fissaggio del riparo mobile [RM1] all'Unità di stampa XTO2i sono stati previsti dei magneti [mg1], [mg2] sul corpo stampante e degli anelli magnetici [am1], [am2] sull'inseritore nastro.

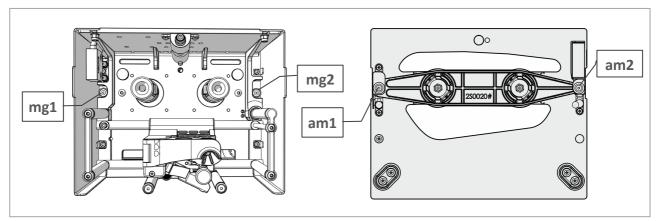


Figura 14: magneti

Simboli di avvertenza sulla macchina

ATTENZIONE!

Le indicazioni di pericolo applicate alla macchina sono informazioni importanti per il personale operativo.

- → Non rimuovere le indicazioni di pericolo.
- → Sostituire le indicazioni di pericolo mancanti o divenute illeggibili.

Significato dei simboli:

Indicazione di pericolo	Significato
A	Il simbolo "Superficie calda" informa l'operatore e il
<u></u>	personale addetto alla manutenzione della presenza di superfici calde potenzialmente pericolose. Attendere che il dispositivo si raffreddi prima di toccarlo.

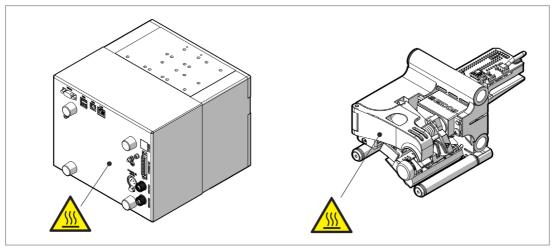


Figura 15: indicazioni di pericolo



Descrizione del prodotto

FUNZIONALITÀ

La XTO2.ie è una stampante elettronica a "trasferimento termico su film" in grado di scrivere automaticamente e direttamente sul film plastico o cartaceo utilizzato nelle macchine confezionatrici. Il film di imballaggio deve essere fermo durante la stampa.

XTO2.ie Intermittente codifica i diversi lotti di produzione con testo variabile, codici a barre e loghi in modo estremamente flessibile, garantendo alta qualità velocità di stampa.

In modalità stand-alone, i file etichetta creati con il programma EASYCODE installato su un PC possono essere caricati nella stampante utilizzando una chiave di memoria USB.

PECULIARITÀ

- Unità di stampa molto leggera e compatta, di facile installazione.
- Prestazioni di stampa precise e controllate anche a velocità di stampa elevate.
- Facile manutenzione e riparazione senza la necessità di disinstallare l'unità di stampa dalla linea; il sistema di passaggio del nastro semplifica le operazioni di sostituzione e caricamento.
- Sostituzione in tempi rapidi e senza il bisogno di strumenti delle parti soggette ad usura.
- Passi di stampa programmabili e parametri del formato di stampa caricabili dal display touch screen (opzionale) o dal P.C.
- Assemblaggio modulare: meccanico + elettronico.
- Sostituzione facile e veloce dei componenti elettronici (nessuna interferenza con le parti meccaniche).
- HMI (Human-Machine Interface) di facile utilizzo.
- Operazione di cambio del nastro semplice e veloce.
- Gestione della stampante (parametri, etichette, diagnostica etc.) con pannello EIDOS touchscreen locale o da PC remoto via web browser.



MODELLI

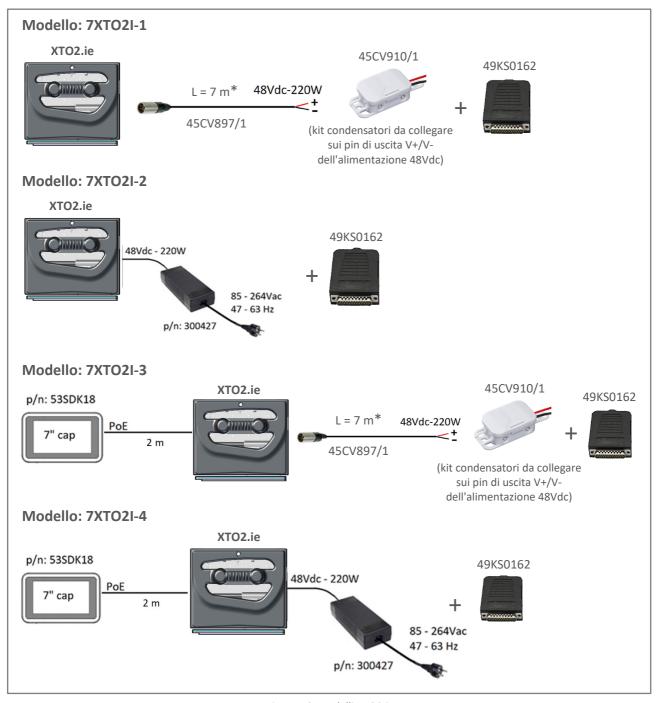


Figure 16: modelli XTO2.ie



ATTENZIONE! * il cavo 45CV897/1 viene fornito di lunghezza 7 metri ma, in fase di installazione, deve essere tagliato il più corto possibile, per evitare la segnalazione di errore (E207) alla chiusura del coperchio frontale. Il cavo deve passare lontano dai cavi che alimentano motori o elettrovalvole, per evitare rumori e picchi.

Nota: la junction box 49KS0162 per segnali I/O non è destinata ad un uso industriale.



XTO2.ie versione IP

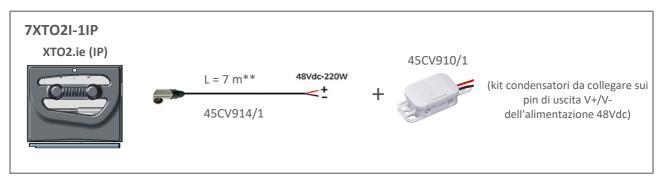


Figura 17: configurazione XTO2.ie versione IP

La versione di stampante con grado di protezione IP33 è corredata di schede elettroniche e testina di stampa tropicalizzate, nonché di coperchio posteriore con protezione adeguata per i connettori. Il Touch panel opzionale 53SDK20 offre una protezione di grado IP55.

È disponibile anche un Touch Panel versione IP, codice 53SDK21 da installare sull'armadio elettrico della macchina confezionatrice (richiede la realizzazione di un foro).

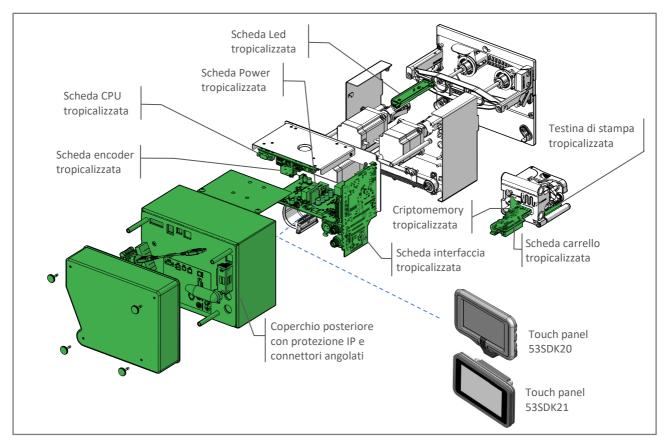


Figura 18: XTO2.ie-IP componenti protetti





ATTENZIONE! ** il cavo 45CV914/1 viene fornito di lunghezza 7 metri ma, in fase di installazione, deve essere tagliato il più corto possibile, per evitare la segnalazione di errore (E207) alla chiusura del coperchio frontale. Il cavo deve passare lontano dai cavi che alimentano motori o elettrovalvole, per evitare rumori e picchi.

Touch panel 53SDK21

Si tratta di un display grafico a colori di tipo TFT da 7" con touch capacitivo collegato via ethernet alla stampante, da cui è anche alimentato.

Per l'applicazione del Touch Panel EIDOS alla confezionatrice è richiesta la realizzazione di un foro, da eseguire come da disegno sottostante. Il fissaggio avviene tramite una guarnizione a tenuta con grado di protezione IP55. Il Touch Panel EIDOS è, pertanto, adatto anche per applicazioni in ambienti umidi o polverosi.

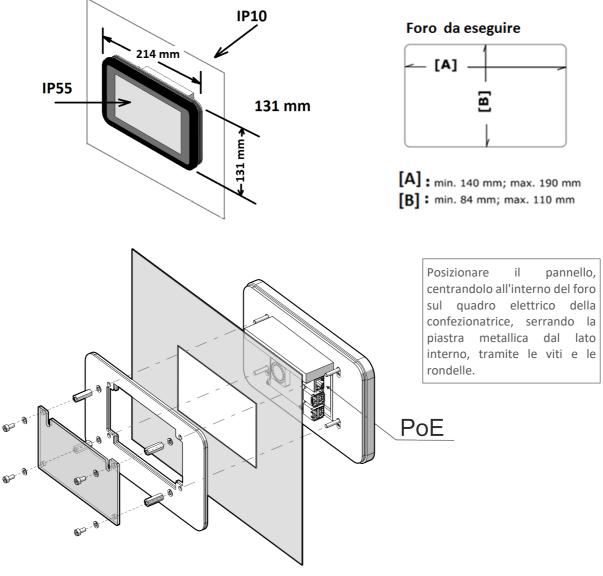


Figura 19: Touch Panel EIDOS 53SDK21

Nota: Il massimo spessore della lamiera su cui può essere applicato il Touch Panel è di 4,5 mm.



PANNELLO POSTERIORE - COLLEGAMENTI



ATTENZIONE!

Questa stampante funziona con una tensione di 48 Vdc - 220 W! Il contatto con parti elettriche sotto tensione può esporre a correnti elettriche pericolose e può provocare ustioni.

- → Assicurarsi che la stampante sia spenta prima di collegare il cavo di alimentazione.
- → Collegare l'alimentatore 48Vdc solo a una presa di corrente con messa a terra conforme agli standard autorizzati.
- A. Collegamento con alimentatore 48Vdc-220W
- B. RS232 DSUB 9 pin femmina
- C. Interfacce USB-A/USB-B per lo scambio di file etichetta con chiave di memoria USB (disco A, disco B)
- D. Porta USB per collegamento diretto con il PC (non abilitata sulla stampante XTO)
- E. Connessione in rete LAN (Ethernet 10/100/1000)
- F. Porta Ethernet POE per connessione EIDOS HMI (IP stampante: 10.0.0.1 non modificabile)
- G. Segnali di sicurezza e I/O digitali a 24V per comando di stampa, anomalia, sicurezza esterna, collegamenti pagina I/O...
- H. Porta CAN-BUS per dispositivi esterni (non abilitata sulla stampante XTO)
- I. Porta Encoder per il rilevamento della velocità della linea di confezionamento (XTO2c)
- J. Collegamento a terra

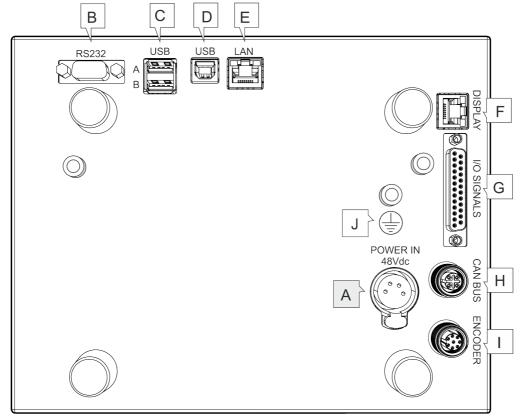


Figura 20: pannello posteriore

Per i collegamenti dei cavi fare riferimento al Manuale Tecnico.



PANNELLO OPERATORE

Il pannello operatore è un comodo pannello di controllo esterno per la XTO2.ie, che può essere utilizzato dal display touchscreen 59SDK18 o da un PC.

Prerequisiti

- Dispositivo di visualizzazione, ad es. 59SDK18, Raspberry, tablet, PC
- Connessione Ethernet alla stampante XTO2.ie

Il programma software è stato sviluppato e testato per i seguenti browser:

- Chromium (Raspberry Pi)
- Chrome (da versione 18)
- Firefox (da versione 35)
- Safari (da versione 6)
- Edge (da versione 44)

Funzioni principali

Modalità Manuale - MAN



Figura 21: modalità Manuale

1	Numero di serie della stampante	2	Tasto ESC per selezionare un'altra			
			stampante o display remoto			
3	3 Dati stampante: data corrente, ora corrente,		Visualizzazione etichetta			
	numero progressivo, quantità etichette					
5	Panoramica e zoom	6	Selezione menu Impostazioni parametri			
7	Carica nuova etichetta (questa icona appare se	8	Seleziona modalità Ready (pronta alla			
	l'etichetta non contiene dati operatore).		stampa)			
	Imposta nuovi dati operatore (questa icona					
	appare se l'etichetta contiene dati operatore)					



9	Seleziona pagina di Help		Stato corrente della stampante		
11	Emulazione Zebra attiva (Zeb:8 = 200dpi,		Tasto scorciatoia (va alla pagina contenente		
Zeb:12=300dpi, Zeb:24=600dpi)			i comandi più utilizzati)		
13	13 Visualizza pagina dati di produzione		Mostra etichetta o etichette LMT (1-2-3-4)		

Modalità automatica - READY

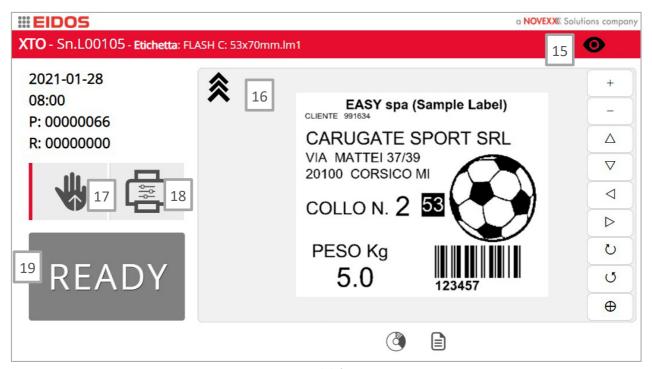


Figura 22: modalità automatica

15	Stato della visualizzazione remota (il	16	Direzione di stampa
simbolo dell'occhio nero appare quando si			
	effettua l'accesso con l'autorizzazione "solo		Seleziona modalità Manuale
	visualizzazione")		
18	Seleziona menù Parametri di stampa	19	Stato corrente della stampante

Pagina Help [9]

Questa pagina contiene le informazioni su tutti i parametri attualmente impostati relativi a stampante, etichetta, contatori, versioni fw e sw, parametri di comunicazione...

20	Modello di stampante			
21	Visualizza pagina			
	informazioni dei parametri di			
	comunicazione			
22	Parametri stampante ed			
	etichetta caricata			

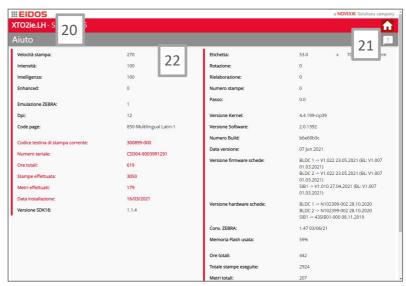


Figure 23: Information page



Dati di produzione

Nella visualizzazione dati di produzione è possibile monitorare la stampa in corso.

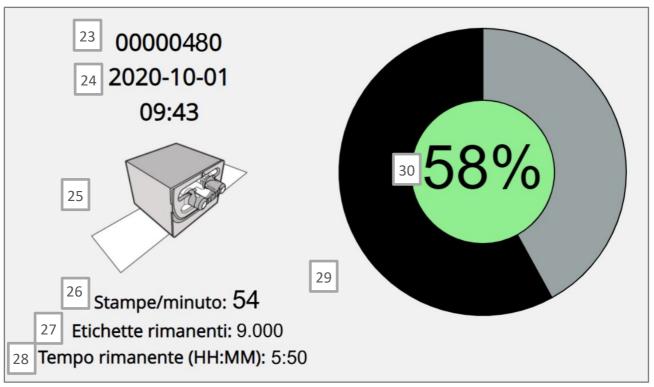


Figura 24: dati di produzione

23	Contatore stampe	24	Data e ora correnti
25	L'animazione viene lanciata alla ricezione del comando di stampa (non è una visualizzazione in tempo reale)	26	Cadenza di stampa: numero di stampe per minuto
27	Numero di etichette che possono ancora essere stampate con il nastro disponibile, riferito alla velocità di stampa corrente	28	Tempo rimanente prima di finire il nastro, riferito alla velocità di stampa corrente
29	Fare clic in un punto qualsiasi della finestra per accedere alla vista MAN (o READY)	30	Percentuale di nastro ancora utilizzabile (Verde = OK, Giallo = Stato di riserva, quando il tempo rimanente è inferiore alla soglia "Avviso riserva nastro 1". Rosso = il nastro è prossimo ad esaurirsi. Quando il tempo rimanente è inferiore alla soglia "Avviso riserva nastro 2")



REGOLAZIONI DI BASE

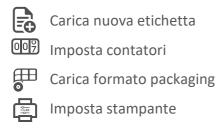
Regolazioni in menu Parametri



Il livello 0 del menu Parametri stampante, consente all'operatore di impostare i parametri necessari per la stampa dell'etichetta. Questo livello è sempre accessibile.



Figura 25: livello 0



Password di protezione

Una password consente diversi livelli di accesso alle varie funzioni operative della stampante. La password può essere impostata per ogni utente, consentendone l'accesso ai livelli desiderati; Operatore (1) e Tecnico Esperto (2). Il terzo livello è esclusivamente ad uso dell'assistenza tecnica EIDOS. Il livello Utente (0) non è protetto da password e consente le operazioni necessarie alle principali operazioni di stampa.

> Al primo accesso tutti i livelli di menu (da 0 a 2) sono liberamente accessibili. Per una maggiore sicurezza, si consiglia di renderli accessibili solo tramite password.

→ Come impostare la password è mostrato nel capitolo "Messa in funzione -Impostazioni" di questo manuale.







Figura 26: carica etichetta

Selezionare il drive e caricare la nuova etichetta.

È possibile visualizzare l'anteprima dell'etichetta facendo clic sul pulsante nel menu a sinistra.



Figura 27: anteprima

Le funzioni di zoom e panoramica sono abilitate. È anche possibile ruotare l'etichetta sul display (attenzione: viene ruotata solo l'immagine sul video, non la direzione di stampa).

Nota: ogni volta che viene caricata un'etichetta diversa si consiglia di effettuare un riavvolgimento del nastro, per evitare sovrastampe. Premere il tasto raggiungibile dalla pagina "scorciatoie" dalla modalità Manuale (vedi punto 12 della figura nel capitolo "Pannello di controllo - Funzioni principali - Modalità manuale" di questo manuale).



Cliccando sul secondo pulsante del menu è possibile impostare i contatori.





Figura 28: Imposta contatori

Questa pagina è accessibile anche selezionando la stessa icona nel menu Parametri.

Carica parametri formato Packaging



Figura 29: carica parametri PAF

Selezionare il drive e caricare il file di formato packaging (PAF). Il file di testo con estensione .PAF contiene tutti i parametri del formato di packaging precedentemente salvati. Ogni volta che si carica un file .PAF si aggiornano i parametri della stampante. Questa funzione aiuta l'operatore ad evitare impostazioni errate.

Cliccando sul pulsante è possibile visualizzare il parametro PAF corrente.

Nota: è possibile visualizzare un file Paf senza caricarlo selezionandolo e cliccando l'icona .

Cliccando sul pulsante è possibile modificare o creare un nuovo file PAF.



Nota: è possibile modificare un Paf senza caricarlo selezionandolo e cliccando l'icona. Ciò può essere utile se si desidera modificare file diversi contemporaneamente e caricarli in un secondo momento o salvarli per l'utilizzo su altre stampanti.



Figure 30: modifica/crea PAF

La stampante può stampare etichette su film di confezionamento multitraccia. Per fare ciò è necessario impostare quante tracce devono essere stampate e il passo di stampa tra ciascuna immagine stampata.

Spostamento da Home: aumentando questo valore si ottiene uno spostamento dell'immagine stampata nella direzione del movimento del carrello.

Tipo passo di stampa

Fisso da etichetta: il passo delle tracce "P" e il numero di tracce "N" vengono memorizzati nel file dell'etichetta. Ogni traccia ha lo stesso passo di stampa.

Variabile da stampante: il passo di stampa per ogni traccia e il numero di tracce "N" sono impostati come parametri della stampante. I passi di stampa possono essere diversi fra loro e sono comuni a tutte le etichette.

Numero tracce (N): questo parametro definisce il numero di tracce "N" da stampare.

Passo tracce (P) - tasto Passi di stampa: tra ogni traccia è possibile impostare passi di stampa diversi (P1, P2, P3 ...)



Figure 31: passi di stampa

Numero ripetizioni: questo parametro può essere impostato solo quando viene caricato un file di etichetta .LMT. Il file .LMT è un file di etichette multi-testo che può contenere internamente fino a 4 etichette diverse. Questo parametro indica quante volte si desidera ripetere, in stampa, il file .LMT sul film di confezionamento.

Passo Ripetizioni: in caso di ripetizione del file .LMT (Numero ripetizioni >1) questo parametro imposta il passo della ripetizione come la distanza tra l'inizio della prima etichetta del primo file LMT e l'inizio della prima etichetta del file .LMT successivo.



Num. stampe ad ogni ciclo: stabilisce un limite al numero massimo di etichette stampate in caso di ripetizione del file .LMT. Esempio: si vuole ripetere due volte la stampa di un file .LMT contenente 3 etichette ma servono solo 5 etichette invece di 6 (3 x 2); in questo caso è necessario impostare questo parametro = 5.

Nota: ogni volta che viene caricato un PAF è necessario effettuare un riavvolgimento del nastro, per evitare sovrastampe. Premere il tasto raggiungibile dalla pagina "scorciatoie" dalla modalità Manuale (vedi punto 12 della figura nel capitolo "Pannello di controllo - Funzioni principali - Modalità manuale" di questo manuale).



Imposta stampante

Questo menu permette la regolazione dei parametri di base; per effettuare una regolazione fine senza il rischio di compromettere il funzionamento della stampante è consentita solo una regolazione del 10% del valore impostato. Il valore può essere impostato liberamente accedendo al menu "Parametri Stampante" di Livello 1.

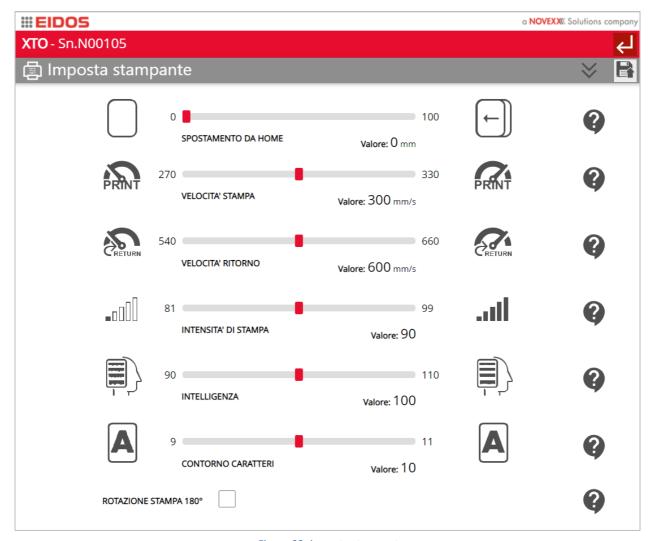


Figura 32: imposta stampante

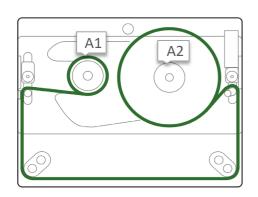
Cliccando sul pulsante 🍞 è possibile visualizzare l'help per ogni parametro.

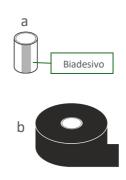


Messa in funzione

INSERIMENTO DEL NASTRO TERMICO

Caricare il nastro termico





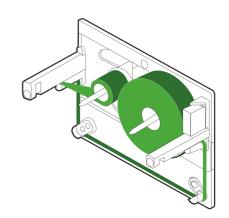


Figura 33: passaggio nastro

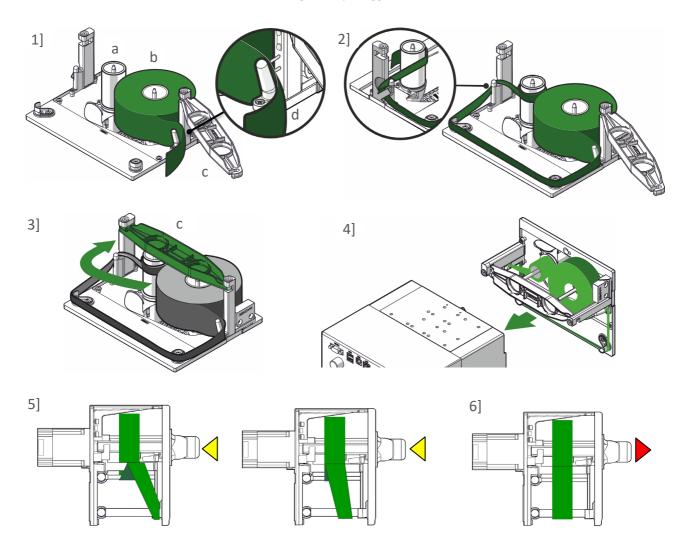


Figura 34: inserimento del nastro



Come operare

- Rimuovere il coperchio anteriore e posizionarlo su una superficie piana e pulita.
- Inserire l'anima di cartone vuota [a] con lo strato biadesivo sul mandrino del riavvolgitore [A1] e la bobina di nastro [b] sull'albero [A2]. Se si vuole utilizzare il coperchio come cassetto di estrazione del nastro, inserire la staffa [c] come al punto 1] della figura.
- Svolgere il nastro e farlo passare attraverso le guide, come mostrato in figura ai punti 1] e 2]. La clip metallica d] è utile per tenere fermo il nastro.
- Avvolgere la coda del nastro attorno l'anima di cartone vuota per fissarlo allo strato biadesivo.
- Chiudere la staffa di blocco nastro 3], se è stata inserita.
- Inserire il coperchio 4] e spingere immediatamente la maniglia per posizionare il nastro 5].
- Rilasciare la maniglia 6].
- Attendere l'operazione di caricamento nastro.
- Impostare la stampante su READY
- Riavviare la linea di confezionamento.

NOTA: per nastri larghi 30 mm è necessario inserire degli anelli distanziatori 49KS0113 sugli alberi. XTO 2.i richiede che i nastri siano centrati sulla testina di stampa.

Per garantire una buona qualità di stampa, pulire sempre la testina di stampa prima di inserire un nuovo nastro.

La condizione di riserva nastro termico è riportata in base al diametro della bobina di recupero nastro ed è sempre visibile nella videata "Dati Produzione" del software (vedi Capitolo "Descrizione del Prodotto - Pannello Operatore" di questo manuale).

Rimozione del nastro usato

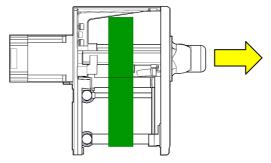


Figura 35: rimozione del nastro usato

Tirare la maniglia e rimuovere il coperchio con il nastro usato (se si è utilizzata la staffa che lo blocca al coperchio, altrimenti togliere il nastro usato manualmente dalla sua sede).



I NASTRI TERMICI

Smart-Black - Linea di nastri completa e dedicata per XTO

La gamma di nastri per la stampante XTO prevede due nastri cera-resina (linea standard e linea premium) disponibili in lunghezza 1200m e due nastri base resina (1000m di lunghezza) per raggiungere prestazioni maggiori in termini di resistenza della stampa. Inoltre è disponibile un nastro per la stampa su carte artigianali e medicali.

Tutti i nastri sono avvolti su anima in plastica da 1 pollice e con inchiostro all'interno.

Caratteristiche peculiari della linea di nastri Smart-Black di Eidos sono: elevata qualità e velocità di stampa, massima lunghezza del nastro, resistenza al congelamento e umidità, resistenza allo sfregamento e al graffio, resistenza al calore.

Usare nastri EIDOS è consigliato per la salvaguardia e la durata della testina di stampa. I nastri EIDOS permettono di impostare "Intensità" di stampa e "intelligenza" a valori di default = 100. L'uso di nastri non EIDOS con valori di intensità >> 100 e intelligenza << 100 rischia di danneggiare in poco tempo la testina di stampa e invalida la garanzia.

Dati tecnici

codice	3xNE51y	3xNE52y	3xNE53y	3xNE54y	3xNE50y
Inchiostro	cera/resina	cera/resina Premium	resina	resina	cera/resina
Velocità max	600 (mm/sec)	600 (mm/sec)	500 (mm/sec)	300 (mm/sec)	600 (mm/sec)
Intelligenza di stampa	100	100	100-50	120	100
Modalità Enhanced	NO	NO	NO	YES	NO
Resistenza sfregamento	3	4	5	5	3
Resistenza graffio	3	5	5	5	3
Congelamento	5	5	5	5	5
Resistenza calore	2	3	4	5	2
Resistenza solvente	2	3	4	5	2
Imballo flessibile PP	٧	٧	٧	٧	
Alluminati (caffè, solubili, cibo animali)			٧	٧	
Resistenza a sterilizzazione e bollitura			٧	٧	
Carte ruvide (carta medicale)					٧
Certificazione alimentare	٧	٧	٧	٧	٧

1=non sufficiente 2= sufficiente 3=discreto 4=buono 5=ottimo

I rotoli di nastro termico devono essere acquistati dal fornitore della stampante, al fine di avere la massima garanzia di buon funzionamento. L'uso di nastri non certificati comporta un'alta probabilità di cattivo funzionamento con un possibile danneggiamento accelerato della testina termica o problemi di trascinamento dovuti all' imbrattamento dei rulli guida del nastro.



Per ogni tipo di superficie occorre usare il nastro termico adatto! Contattare il fornitore per prove o certificazioni. La garanzia della macchina non copre danneggiamenti della testina localizzati in forma di incisioni meccaniche, ma solo la normale usura uniforme lungo tutta la testina. Verificare la disponibilità del codice nastro a Stock EIDOS.

x = 7 Lunghezza 1000 o 1200 m in base al modello

y = 7 Larghezza 55 mm; y = 9 Larghezza 30 mm



STAMPA

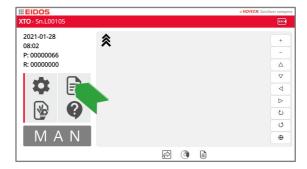
Descrizione dell'operazione

(Fare riferimento al capitolo "Descrizione del Prodotto – Pannello Operatore" di questo manuale) Accendere la stampante e attendere la fase di caricamento del programma.

La stampante esegue i comandi dalla linea di produzione se è nello stato READY (automatico).

Caricare l'etichetta da stampare.

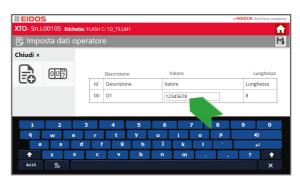
Mettere la stampante in modalità MAN (manuale) e fare clic sul pulsante Carica nuova etichetta / Dati operatore



Selezionare l'etichetta desiderata, scegliendola dal disco [flash CPU disk C] o dai dischi [A / B] (chiave USB).



Impostare numero progressivo e dato variabile, utilizzando la tastiera del PC o del touch panel.



Verificare sul display che l'etichetta e l'inserimento dei dati siano corretti. La funzione zoom è disponibile: sul lato destro dello schermo si può spostare l'etichetta su e giù, ingrandirla e rimpicciolirla.



Figura 36: caricamento dell'etichetta



Avvio e controllo di una stampa

La stampante inizia a stampare non appena vengono soddisfatte le seguenti condizioni:

- Il display mostra la schermata "READY" (stampante in modalità automatica).
- Viene ricevuto un impulso digitale di ingresso STA.

Se la stampante mostra la schermata "MAN":

→ premere il tasto per passare alla schermata "READY" e avviare la stampa.

CREAZIONE E INVIO DELL'ETICHETTA CON EASYCODE

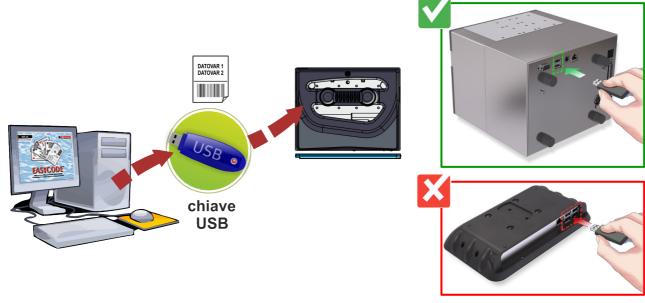
Il programma EIDOS EASYCODE permette la creazione immediata delle etichette comprensive di testi, codici a barre, linee e immagini e anche importando dati variabili dal Data Base del cliente. L'etichetta generata può essere inviata o copiata sulla stampante. I dati variabili possono essere inseriti da tastiera, richiamati da un data-base al momento della stampa, introdotti dall'operatore sulla stampante e gestiti dal programma del cliente basato sullo strumento E-LIB Eidos - per maggiori informazioni fare riferimento al manuale del software EASYCODE -.

Copiare l'etichetta da chiave USB al disco C: della stampante

Con il software EASYCODE Liv.1 (versione demo) si possono creare, modificare, salvare etichette e copiarle sulle stampanti Eidos tramite chiave di memoria USB oppure trasferire i file tramite connessione ethernet alla memoria della stampante XTO (disco C.). Il file di etichetta verrà caricato manualmente dal disco XTO.

Come operare:

- → Creare il layout etichetta (file .LM1) usando Easycode (versione di primo livello).
- → Copiare il layout etichetta nel Disco C: della stampante tramite chiave USB.



Attenzione: la chiave deve essere inserita nella porta USB della stampante, non del touch panel.

Figura 37: invio etichetta da chiave USB



Trasmissione dell'etichetta alla stampante con connessione LAN

Con la licenza del software EASYCODE versione "R" è possibile creare, modificare, salvare etichette ed inviarle alle stampanti Eidos e non, utilizzando i loro driver Windows, tramite connessione di rete LAN.

Come operare:

- → Creare il layout etichetta (file .LM1) usando Easycode (è richiesta la versione "R" con licenza).
- → Trasferire il layout dell'etichetta da Easycode alla stampante tramite connessione di rete LAN. Si può gestire l'invio di etichette fino a 4 stampanti.

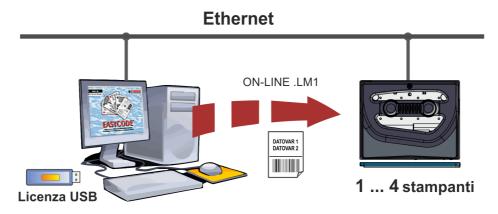


Figura 38: invio etichetta da connessione di rete LAN

Trasmissione dell'etichetta con dati variabili da database

Con la licenza software "DATABASE" è possibile creare, modificare, salvare etichette ed inviarle alle stampanti Eidos e non-Eidos, utilizzando i loro driver Windows, tramite connessione di rete LAN e gestire dati variabili da database (solo files database Microsoft Access.mdb e .accdb).

Come operare:

- → Creare il layout etichetta usando Easycode (versione "DATABASE").
- → Digitare i dati variabili da tastiera o inserirli dal database gestito da EASYCODE. L'etichetta può contenere numeri progressivi o dati automatici (data, ora, scadenza ecc.) elaborati dalla stampante.
- → Inviare l'etichetta compilata alla stampante tramite connessione di rete LAN.

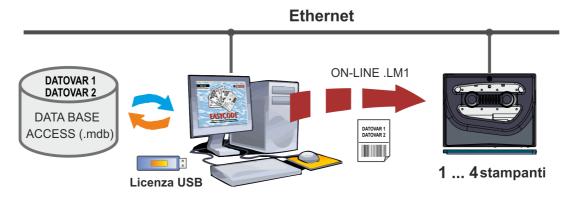


Figura 39: etichetta con dati variabili da database



CONSERVARE I FILE ETICHETTA (.LM1)

Inserire la chiave di memoria utilizzata per lo scambio dei file con la stampante. Mettere la stampante in modo MAN ed entrare nel menù Imposta Parametri

- Fare clic sul pulsante "Gestione file"
- Fare clic sul pulsante "Copia file"
- Selezionare l'origine e la destinazione della copia, fare clic su "Copia" e attendere l'esecuzione del comando.

Il menu Gestione file è accessibile solo con password, se i livelli di menu sono stati assegnati a diversi utenti.



Figura 40: copia file o cartelle

FSFGUIRF II BACK UP

Inserire la chiave di memoria su cui memorizzare i dati.

Mettere la stampante in modo MAN a ed entrare nel menù Imposta Parametri 🏩



- Fare clic sul pulsante "Gestione File"
- Fare clic sul pulsante "Back up" 📋 ⇒ 🗓



IMPORTANTE!

Eseguire il back-up dei dati al termine dell'installazione della stampante. Ripetere periodicamente la procedura di back-up e comunque dopo aver apportato modifiche sostanziali ai parametri o in caso di sostituzione dell'Unità Elettronica. Il nome del file di backup sarà del tipo: bkxtoi_L0012.zip dove "L0012" è il numero di serie della stampante.



Figura 41: back up



IMPOSTAZIONI



Imposta Parametri: informazioni generali

Dal menu principale, con la stampante in posizione MAN, accedere alla pagina parametri, dove è possibile effettuare le regolazioni della stampante.

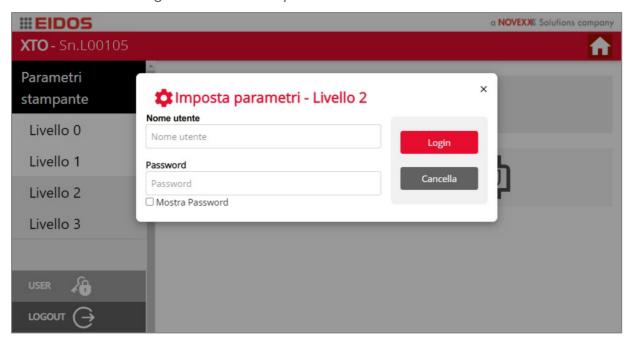


Figura 42: Login

Per accedere al livello desiderato, selezionare il livello (da 0 a 3) sulla sinistra dello schermo, inserire nome utente e password e premere Login.

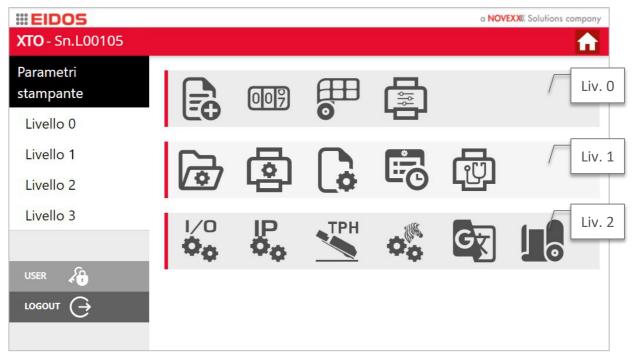


Figure 43: pagina Parametri stampante - Livello 2



Aggiungere utenti e password

Alla prima installazione, l'accesso ai livelli 1 e 2 sarà privo di password. Se si desidera limitare l'accesso agli utenti, occorre impostare una password di livello 2. Successivamente, solo effettuando il login con questa password, sarà possibile creare ulteriori password di livello 1 e 2 per gli utenti desiderati.

IMPORTANTE!

La password di livello 3 è accessibile solo ai tecnici specializzati e/o al servizio di assistenza tecnica.

→ Per ulteriori informazioni contattare il supporto tecnico.

Fare clic sul pulsante USER nel menu di sinistra: sul display apparirà la seguente pagina.

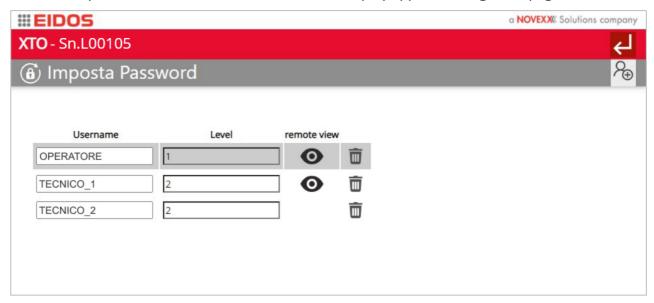


Figura 44: impostare la password

In questa pagina è possibile cancellare o aggiungere un utente facendo clic sul pulsante Quando si aggiunge un nuovo utente è necessario inserire nome, password, livello a cui ha accesso e anche decidere se può solo visualizzare le pagine o modificare i parametri.

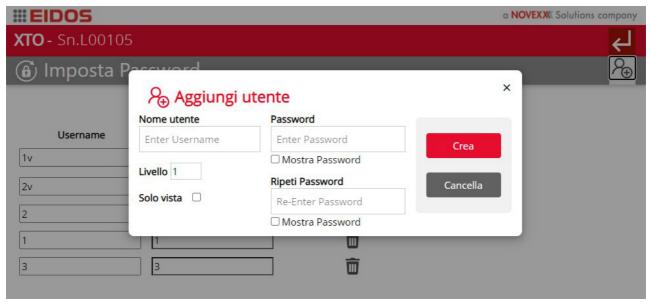


Figura 45: aggiungi utente



Parametri della stampante: menu di Livello 1



Copia file o cartelle

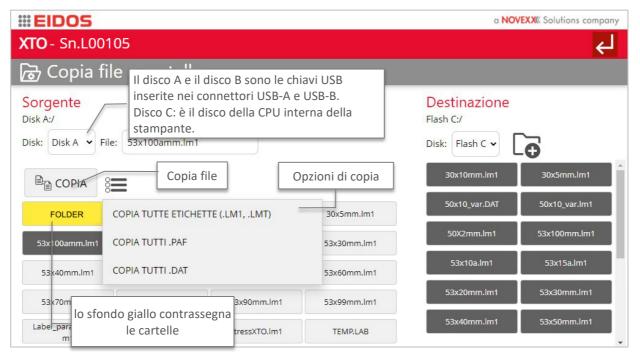


Figura 46: copia file/cartelle

Elimina file dal disco



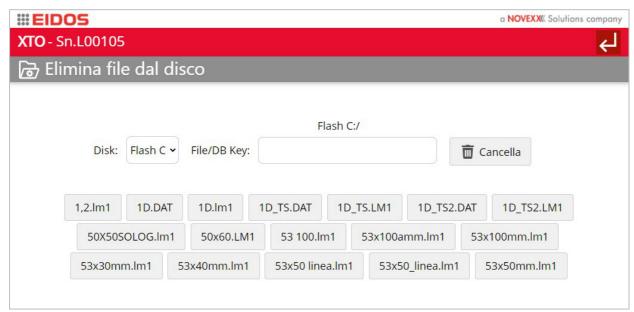


Figura 47: elimina file







Figura 48: esegui back up

Inserire la scheda di memoria su cui memorizzare i dati e cliccare sul pulsante "Esegui Back up". Ripetere periodicamente la procedura di backup e in caso vengano apportate modifiche sostanziali ai parametri.

NOTA: le cartelle sono evidenziate in giallo. Nuove cartelle possono essere create dal pulsante



Ripristina Backup

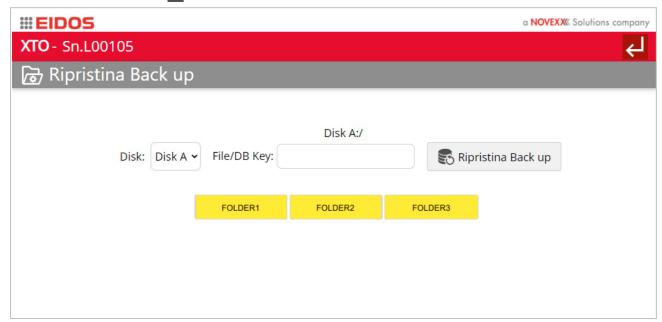


Figura 49: ripristina back up

Inserire la chiave di memoria nella quale devono essere salvati i dati e cliccare sul pulsante "Ripristina Back up".



Parametri stampanti

Questo menu consente la regolazione dei parametri di base. Dopo aver effettuato le regolazioni desiderate, premere il pulsante "Salva" per renderle effettive.

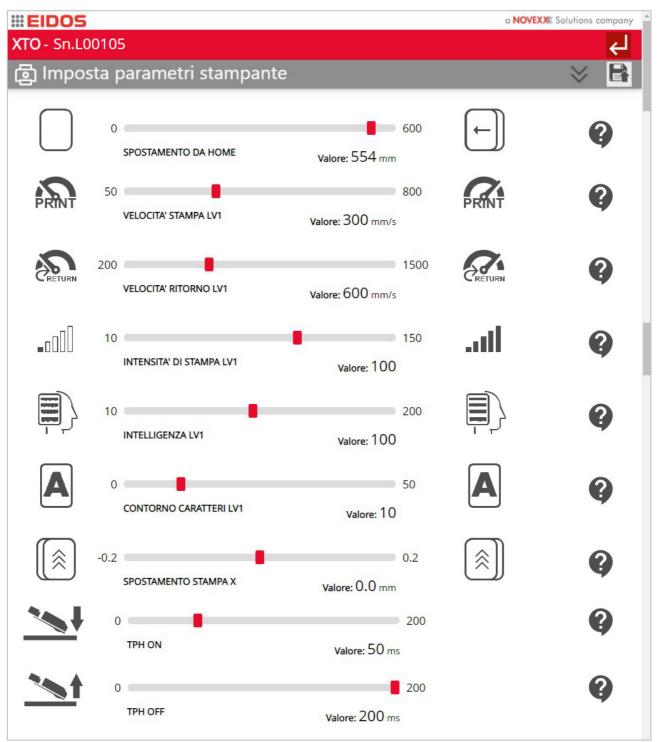


Figura 50: parametri stampante - parte A



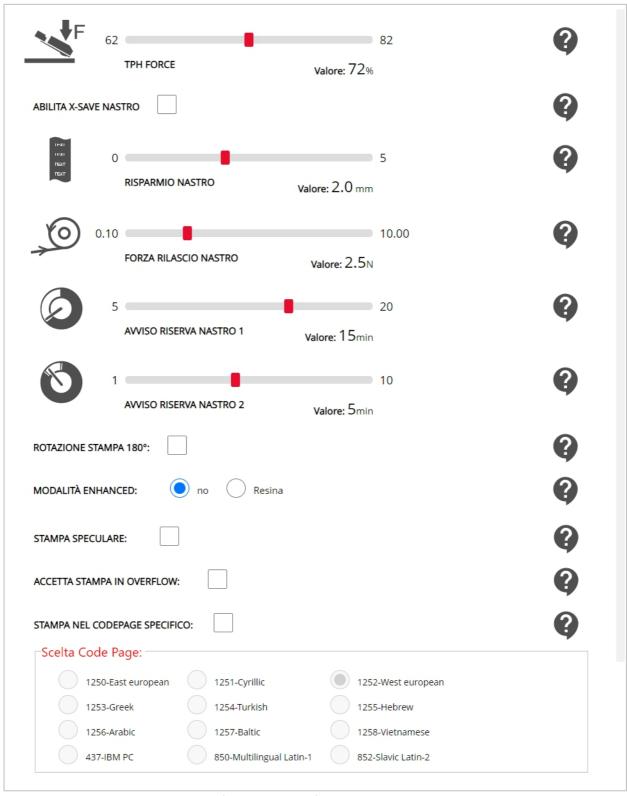


Figura 51: parametri stampante - parte B

Cliccando sul pulsante 🁔 è possibile visualizzare la guida per ogni parametro.



Parametri etichetta

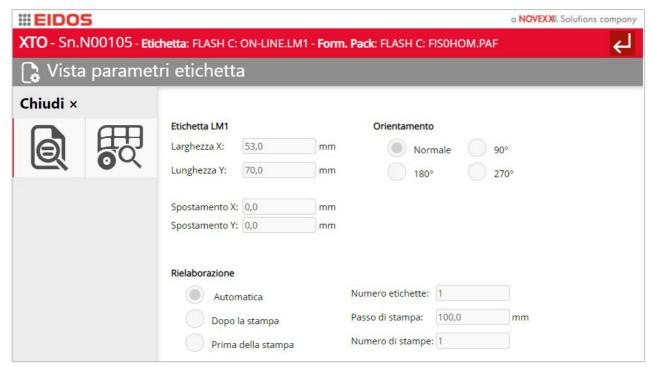


Figura 52: vista parametri etichetta

I parametri dell'etichetta vengono aggiornati automaticamente nella stampante ogni volta che viene caricato un nuovo file .LM1. Dimensioni e parametri devono essere impostati (con il programma EASYCODE) durante la creazione dell'etichetta: in questa pagina sono di sola visualizzazione.

- Larghezza X: dimensione dell'etichetta nella direzione parallela alla linea di stampa.
- Lunghezza Y: lunghezza dell'etichetta nella direzione di stampa e movimento del carrello.
- Spostamento X: spostamento dell'immagine lungo la direzione della linea di stampa.
- Spostamento Y: spostamento dell'immagine lungo la direzione di movimento del carrello. Rielaborazione

Automatica: la data o l'ora vengono aggiornate automaticamente ogni minuto oppure i testi contenenti una numerazione progressiva vengono aggiornati senza aumentare il tempo di ciclo. Dopo la stampa: l'etichetta viene rielaborata alla fine della stampa mentre il carrello ritorna in posizione di riposo.

Prima della stampa: l'etichetta viene rielaborata prima della stampa. Questa opzione ritarderà leggermente l'esecuzione del comando di stampa; consigliato per etichette con codici a barre che contengono variabili di data e ora da aggiornare prima di ogni stampa.

Numero etichette: numero di stampe per ciclo, per la stampa multitraccia.

Passo di stampa: distanza tra i punti di inizio stampa di due etichette consecutive.

Numero di stampe: numero di stampe.

È possibile visualizzare l'anteprima dell'etichetta facendo clic sul pulsante 📵 nel menu a sinistra.

Cliccando sul pulsante è possibile visualizzare il file contenente i parametri PAF corrente (vedi capitolo "Descrizione del prodotto > Regolazioni di base" di questo manuale).





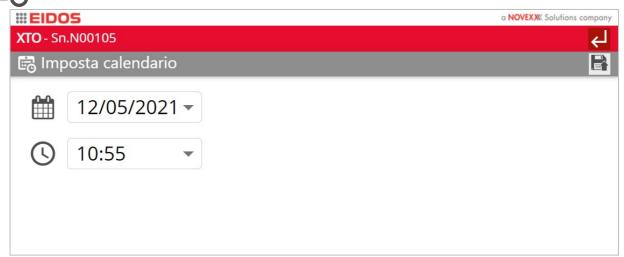


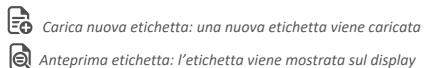
Figura 53: imposta calendario





Figura 54: menu diagnostica

I pulsanti sulla prima banda grigia consentono di visualizzare e regolare i parametri diagnostici.



Anteprima etichetta. Fetichetta viene mostrata sur aispia

Diagnostica sistema: (vedi pagine seguenti)



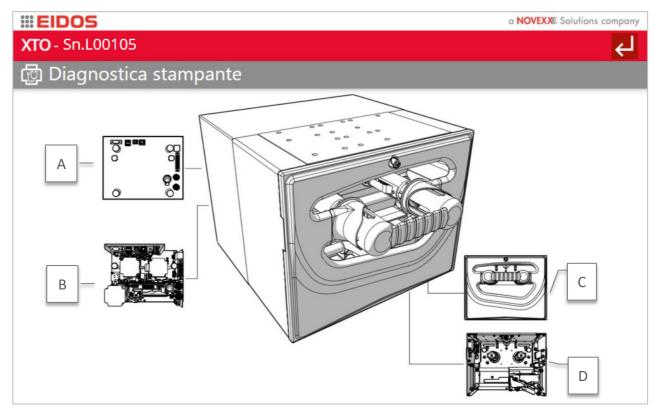


Figura 55: diagnostica

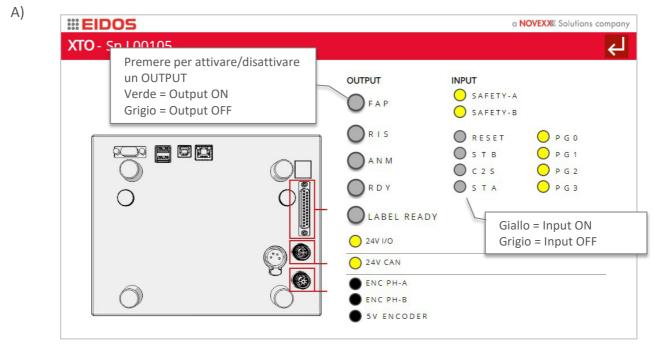


Figura 56: diagnostica



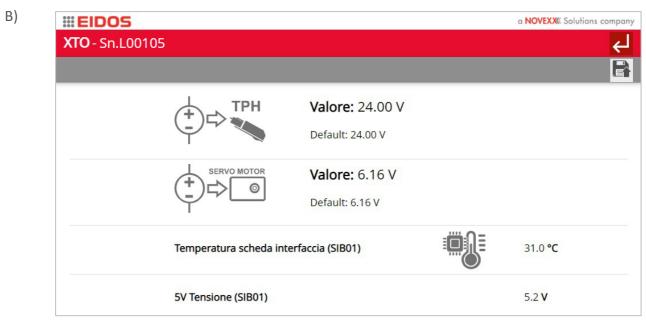


Figura 57: diagnostica

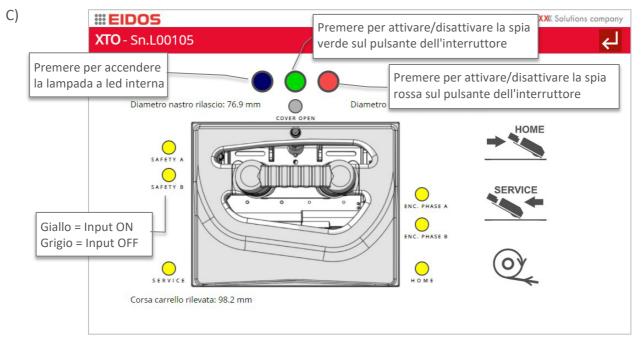


Figura 58: diagnostica



Carrello in posizione home



Carrello in posizione service



Caricamento nastro: mette in tensione il nastro termico riavvolgendolo

(Questo pulsante è accessibile anche tramite scorciatoia in modalità Manuale, se si è provvisti di almeno un accesso di livello 1. Vedere "Descrizione del prodotto - Pannello operatore")



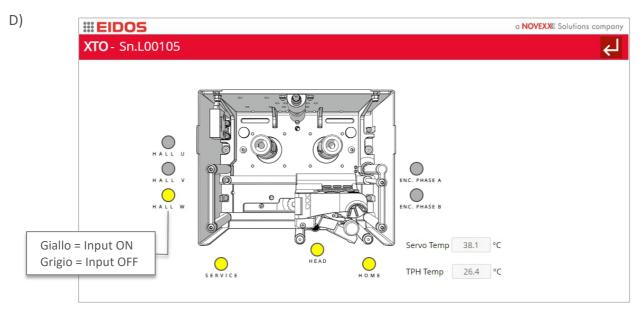


Figura 59: diagnostica

I pulsanti sulla banda inferiore consentono di testare la stampante.



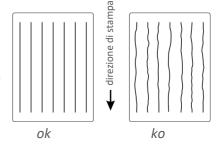
🎎 Stampa grigliato:

Prova di stampa per verificare se la testina di stampa ha dei dot rotti o se la testina, il piano o il rullo di stampa sono perfettamente allineati all'interno dell'area di stampa. In caso si riscontrino linee bianche nella direzione di stampa la testina di stampa potrebbe essere sporca o sono presenti alcuni dot rotti. Sulla griglia viene stampata la data in cui il test è stato eseguito, l'operatore può così avere giorno per giorno lo stato della testina di stampa.



Stampa righe:

Prova di stampa delle linee parallele alla direzione di stampa. Questo test aiuta a verificare l'assestamento e la stabilità della testina sul supporto durante la stampa. La presenza di linee scomposte indica che il supporto della testina di stampa o l'allineamento della testina con il rullo o il piano di stampa non è nelle migliori condizioni oppure che il supporto non è stabile.



NOTA: la griglia e le linee di stampa verranno stampate con la dimensione dell'etichetta corrente.



Stampa pagina corrente: premere per stampare l'etichetta corrente.

(Questo pulsante è accessibile anche tramite scorciatoia | in modalità Manuale, se si è provvisti di almeno un accesso di livello 1. Vedere "Descrizione del prodotto - Pannello operatore")



Parametri della stampante: menu di Livello 2



Imposta parametri I/O



Figura 60: gestione I/O

Comando di stampa "STA"

0 = Front OFF-ON (predefinito)

1 = Front ON-OFF

2 = Level ON

3 = Level OFF

STA PRINT PR

T#

STA

PRINT

THE STATE OF THE S

STA

PRINT

Verifica comando di stampa

0 = disabilitato

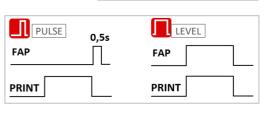
1 = abilitato (predefinito)

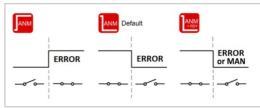
Fine stampa (FAP)

0 = impulso (predefinito). Genera un impulso alla fine del ciclo della durata di 0,5 s.

1 = livello. All'inizio del ciclo (arrivo del comando STA) attiva l'uscita FAP e la disattiva al termine della stampa, allo scadere del tempo "TPH OFF" impostato nei parametri.

Uscita Anomalia







delay (ms)

STA

PRINT

Avvio ritardo stampa

Ritarda l'inizio del ciclo di stampa del tempo programmato.

Ritardo di stampa Max = 1000 ms

Ritardo di stampa Min = 0 ms

Predefinito = 0 ms

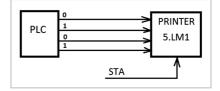
Stampa quando si riceve l'etichetta - il ciclo di stampa inizierà automaticamente al termine della ricezione del file etichetta. Se Avvio ritardo stampa >0 la stampa inizia dopo il ritardo impostato. Se disabilitato, alla ricezione dell'etichetta la stampante elabora la memoria ma non esegue la

Disabilita comando stampa quando C2S=1 - se la spunta è abilitata l'ingresso C2S disabilita l'esecuzione del comando di stampa. Se C2S arriva durante la fase del ciclo di stampa, il ciclo in corso viene terminato e viene generato un impulso di FAP.

Abilita Pagina I/O

0 = disabilita

1 = da disco C:, A:, B:



Abilitare questo controllo significa che le etichette 0.LM1,...,15.LM1 precedentemente memorizzate nella stampante possono essere selezionate tramite 4 ingressi digitali; questi 4 ingressi optoisolati sono disponibili sulla porta ENCODER della stampante.



Imposta parametri IP



Figura 61: parametri di comunicazione

Se la funzione Wait Ready è abilitata, il carattere W viene emesso all'inizio del ciclo di stampa e il carattere R al termine del ciclo di stampa (prima che il carrello torni in posizione di home) o immediatamente quando si verifica un errore durante la stampa.

NOTA:

i parametri di collegamento al PC tramite porta Ethernet sono spiegati approfonditamente nel Capitolo "Installazione della stampante -> Collegamenti" del Manuale Tecnico.





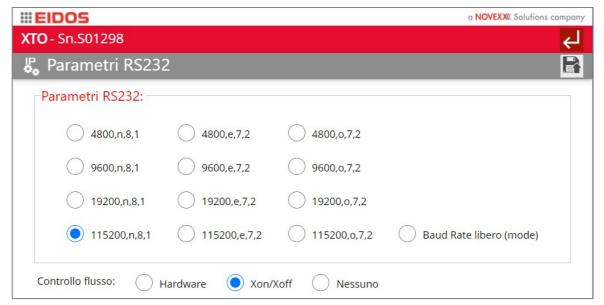


Figura 62: parametri RS232

Collegare il cavo seriale alla stampante ed impostare la velocità di trasmissione della linea seriale. Consigliato: 115200,n,8,1 Baud.



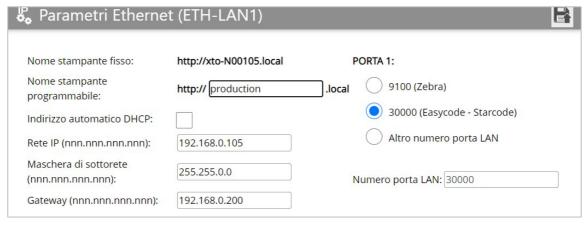


Figura 63: ETH-LAN



TPH Imposta calibrazione TPH

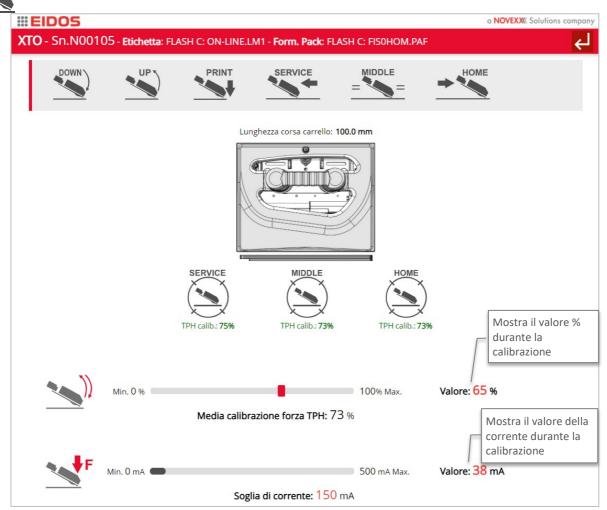


Figura 64: calibrazione TPH

IMPORTANTE!

è consigliato effettuare la calibrazione della testina con il film di confezionamento sovrapposto al piano di stampa, così da tenere conto dello spessore del film.



sposta la testina verso il basso (pronta per la stampa)

sposta la testina verso l'alto (posizione di cambio nastro)

muove la testina e la mantiene in posizione di stampa per 5 secondi

La posizione di stampa è la posizione rilevata dall'ultima calibrazione o impostata nel parametro TPH FORCE.



muove il carello in posizione "service"

muove il carrello a metà corsa

muove il carrello in posizione di home

Premere il relativo tasto "calibrazione" per spostare il carrello nella posizione desiderata (SERVICE/MIDDLE/HOME) e avviare la calibrazione. Se l'indicazione sotto il simbolo è verde, la calibrazione è corretta. Se è rosso, i valori rilevati non sono corretti.



Il valore rilevato è mostrato in rosso quando è del 2% superiore o inferiore al valore medio tra i 3 valori rilevati (SERVICE-MIDDLE-HOME). Eseguire la calibrazione in tutte e 3 le posizioni, per avere un valore medio di calibrazione ottimale. I valori ottimali sono compresi tra 74-77%. Se il valore rilevato è superiore all'80% apparirà l'avviso W562, perché la testina di stampa è troppo lontana dal piano di stampa. Se il valore rilevato è inferiore al 69%, apparirà l'avviso W567 perché la testina di stampa è troppo vicina al piano di stampa. Maggiore è il valore rilevato, maggiore è l'angolo della testina di stampa durante la stampa. Durante la calibrazione la testina di stampa si porta sul piano gommato per poi aumentare la pressione fino a raggiungere la soglia, definita come il valore della corrente assorbita dal servomotore (predefinita = 150 mA).

Dopo aver eseguito una calibrazione il parametro di stampa "TPH FORCE" verrà impostato al valore rilevato dalla calibrazione, con la possibilità di diminuirne o aumentarne il valore di +/- 10%.

Questo può essere fatto nel menu "Parametri stampante" 👨 (non possibile da livello 0).



La funzione di calibrazione TPH rileva la distanza tra la testina di stampa e il piano gommato e imposta il valore TPH FORCE consigliato in termini di pressione della testina sul film di confezionamento.

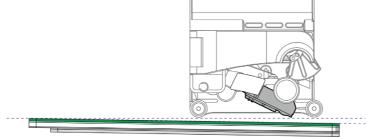


Figure 65: piano di stampa non parallelo alla linea di stampa



Imposta parametri emulazione



Figura 66: imposta parametri emulatori

Emulazione ZEBRA: abilitare questa funzione per ricevere file come protocollo ZEBRA ZPLII. La trasmissione dell'etichetta può avvenire solo tramite Ethernet LAN (non gestibile da chiave USB). Se l'emulazione Zebra è attiva, il parametro impostato viene visualizzato anche nella pagina principale del software, in modalità Manuale (i valori di dpi 200, 300 e 600 vengono visualizzati come Zeb: 8, Zeb12 e Zeb 24). La XTO è una stampante a 300 dpi, ma può ricevere e stampare etichette Zebra



ZPL generate dai driver Zebra a 200, 300 o 600 dpi. Impostare i dpi dell'emulatore Zebra in base ai dpi del driver Zebra o del file ZPL nativo, per ottenere in stampa la dimensione corretta dell'immagine.

Comandi CSE speciali: abilitare se è necessaria una gestione della stampante EIDOS personalizzata. È possibile gestire una stampante EIDOS come ZEBRA per i dati da stampare e come stampante EIDOS per la richiesta di stato e il protocollo wait/ready. Con questa flag abilitata verranno gestiti anche alcuni comandi EIDOS CSE quando l'Emulazione Zebra è abilitata.

Ignora dimensioni etichetta ZPLII: impostare per ignorare i comandi ZPL per programmare le dimensioni dell'etichetta; la stampante utilizzerà le dimensioni X e Y dell'ultima etichetta caricata.

NOTA. Le etichette devono essere create ed inviate alla stampante con le dimensioni corrette, in quanto non sarà possibile modificarle in seguito.

ATTENZIONE. Se non si lavora in emulazione Zebra, il controllo deve essere disabilitato.





Figura 67: selezione della lingua



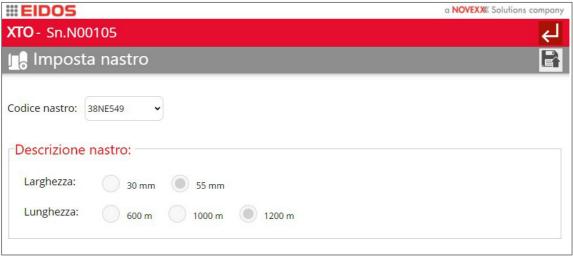


Figura 68: impostazione del nastro



Impostare il codice del nastro EIDOS utilizzato. L'impostazione del codice nastro utilizzato prevede che alcuni parametri specifici della stampante vengano settati automaticamente nel modo ottimale per il nastro in uso (es. Enhanced Mode, Accelerazioni, Jerk etc).

NOTA:

I rotoli di nastro termico devono essere acquistati dal fornitore della stampante, al fine di avere la massima garanzia di buon funzionamento.

L'uso di nastri non certificati comporta un'alta probabilità di cattivo funzionamento con un possibile danneggiamento accelerato della testina termica o problemi di trascinamento dovuti all' imbrattamento dei rulli guida del nastro.

MESSAGGI DI STATO

Informazioni generali sui messaggi di stato

Durante il funzionamento, vengono eseguiti continuamente test per determinare se si è verificato un malfunzionamento. Se viene rilevato un malfunzionamento, la descrizione di stato corrispondente viene visualizzata sul display mediante un messaggio.

Messaggi di avviso

Gli avvisi informano l'operatore del verificarsi di un determinato evento sulla stampante. Il messaggio viene visualizzato fino a quando non viene sbloccato dall'utente. Se si verifica con la stampante in modalità READY, la stampante continua a funzionare senza l'intervento dell'utente. Se il messaggio viene visualizzato in modalità MANUALE, è necessario sbloccarlo per passare alla modalità READY e consentire la stampa. Gli avvisi sono strutturati come segue:



Figura 69: messaggio di avviso

- **A** Icona Allarme
 - Premere il tasto sotto il simbolo per sbloccare il messaggio di stato.
- **B** Numero identificativo dell'avviso
- C Descrizione breve che dipende dalla causa dell'avviso
- **D** Colore di sfondo Giallo
- E Icona di Aiuto
 - Premendo il tasto, viene visualizzata una guida rapida alla risoluzione dei problemi.
- **F** Tasto Pausa
 - Sblocca il messaggio. Il messaggio apparirà nuovamente quando l'operatore tornerà alle pagine principali.



Messaggi di errore

I messaggi di errore devono essere conosciuti dall'operatore in quanto l'evento o il guasto che li hanno provocati mettono in pericolo il normale funzionamento della stampante. I messaggi di errore sono strutturati come segue:



Figura 70: messaggio di errore

- A Icona Allarme
 - Premere il tasto sotto il simbolo per sbloccare il messaggio di stato.
- B Numero identificativo dell'errore
- **C** Breve descrizione dell'errore
- **D** Colore sfondo Rosso
- E Icona di Aiuto

Premendo il tasto, viene visualizzata una guida rapida alla risoluzione dei problemi.

E17 Ciclo di Stampa Non Concluso o Input Non Ammesso -Il segnale di stampa o applicazione (STB, STA, C2S) è arrivato mentre il ciclo precedente era ancora in corso. -Controllare che la fotocellula non sia la causa dei rimbalzi del comando di stampa. -Sincronizzare la stampante e la linea usando il segnale FAP disponibile sul connettore SYNC24I/O della stampante. Controllare che sul cavo che porta i segnali I/O non vi siano disturbi che generano comandi indesiderati. -Disabilitare il parametro "controlla STA-STB" per eliminare questo controllo. -Non inviare comandi CSE come^@, ^!, ^\$, ^% mentre il ciclo di stampa è ancora in corso; usare il protocollo Wait/Ready per sincronizzare la trasmissione dei dati con il ciclo di stampa e applicazione. -Se SWING2cx (continua) provare ad invertire la flag di "direzione encoder".

Figura 71: guida rapida ai messaggi d'errore

- **F** Tasto Pausa
 - Sblocca il messaggio di errore (non l'errore) per consentire l'accesso alle pagine di diagnostica. L'errore apparirà nuovamente quando l'operatore tornerà alle pagine principali.
- **G** Descrizione dell'errore
 - Ad ogni numero di errore corrisponde una descrizione più approfondita nella lingua del pannello di controllo.
- I Icona diagnosi
 - Premendo il tasto si verrà diretti alla pagina di diagnostica corrispondente, da cui testare la stampante.



Manutenzione preventiva

PULIZIA



AVVERTENZA!

Durante i lavori di manutenzione e pulizia si possono verificare situazioni pericolose. Possono verificarsi incidenti se le relative istruzioni di sicurezza non vengono rispettate!

- → Prima di effettuare interventi di pulizia o manutenzione, spegnere la macchina ed estrarre il cavo di collegamento alla rete elettrica!
- → Evitare che del liquido penetri nella macchina!
- → Gli interventi di riparazione devono essere eseguiti solo da tecnici del servizio di assistenza!

Detergenti

ATTENZIONE!

- → Non usare attrezzi metallici o comunque di materiale duro che possano danneggiare la stampante.
- → Non utilizzare detergenti o materiali che possano danneggiare o distruggere la vernice, il display, le targhette identificative, i componenti elettrici etc.!
- → Non utilizzare detergenti abrasivi o detergenti che possano danneggiare la plastica!
- → Non utilizzare soluzioni acide o alcaline!

Nota: ambienti sporchi possono richiedere operazioni di manutenzione preventiva più frequenti.



PULIZIA DELLA TESTINA DI STAMPA

→ Spegnere la stampante prima di eseguire questa operazione!

Si consiglia di eseguire giornalmente la pulizia della linea di stampa della testina termica posta sul gruppo di stampa. Pulire anche il perno fisso [P] a lato della testina di stampa.

Come operare

- 1. Spegnere la stampante e rimuovere il coperchio frontale.
- 2. Spostare manualmente il carrello fino ad avere facile accesso alla zona testina dal lato superiore.
- 3. Pulire la linea di stampa [L] con una salvietta o con un fazzoletto di carta imbevuto di alcol isopropilico. Non usare assolutamente attrezzi metallici o comunque di materiale duro.

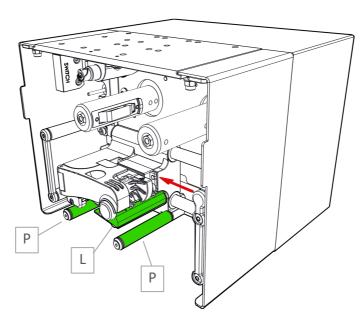


Figura 72: pulizia della testina di stampa

PULIZIA DEL PIANO DI STAMPA

Pulire il piano usando una salvietta o un panno pulito imbevuto di alcol isopropilico.

Come operare

- 1. Spegnere la stampante ed estrarre il nastro termico.
- 2. Spostare il carrello a fondo corsa.
- 3. Pulire la superficie del piano.



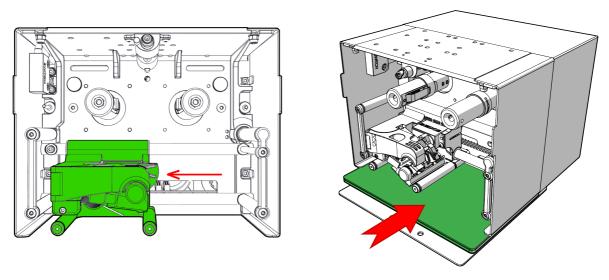


Figura 73: pulizia del piano di stampa

PULIZIA DEI RULLI E DEI PASSAGGI NASTRO

Controllare lo stato del rullo rivestito in gomma. Verificare che la superficie del rullo sia liscia e uniforme. Controllare che ogni singolo rullo ruoti senza incepparsi e non sia storto.

Come operare

- 1. Usare un getto d'aria a bassa pressione per pulire il gruppo di stampa dalla polvere.
- 2. Pulire tutti i rulli e i passaggi nastro (evidenziati in figura) con una salvietta o un fazzoletto di carta imbevuto di alcol isopropilico.
- 3. Se necessario, lubrificare le boccole con olio Ballistol.

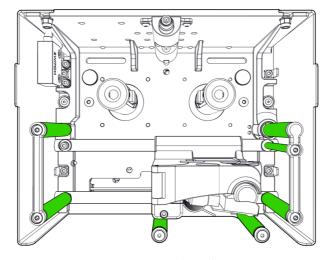


Figura 74: pulizia rulli

Attenzione: non sporcare con olio la superficie dei rulli. Non utilizzare in nessun caso getti d'acqua o vapore per la pulizia.



PULIZIA DELLE GUIDE DI SCORRIMENTO CARRELLO

Come operare

- 1. È consigliato l'utilizzo di olio Ballistoll per la pulizia e la lubrificazione delle guide.
- 2. Muovere manualmente il carrello per tutta la sua corsa in avanti/indietro per tre o quattro volte e ripulire le guide con un panno pulito per asciugare l'olio in eccesso.

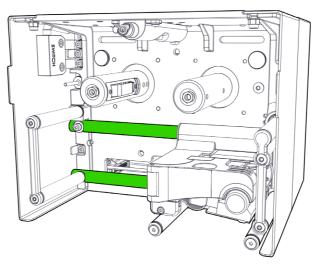


Figure 75: pulizia delle guide del carrello



ATTENZIONE!

NON utilizzare altri lubrificanti, olii o grassi poiché potrebbero intasare le boccole e compromettere i movimenti del carrello.

Qualsiasi attività di manutenzione o riparazione non prescritta in questo manuale deve essere eseguita solo da personale EIDOS o da un Centro di assistenza autorizzato.



XTO2.ie con etichettatrice XLS 20x

Prerequisiti per l'uso e la regolazione sono l'installazione professionale dell'etichettatrice Novexx XLS 20x e il suo corretto assemblaggio con la stampante XTO2.ie

Leggere attentamente le istruzioni di montaggio nel manuale tecnico della stampante XTO2.ie.

Per eventuali informazioni tecniche non trattate in questo manuale, riferirsi a:

- → Il manuale tecnico della stampante XTO2.ie
- → Il manuale d'uso e il manuale di assistenza della etichettatrice XLS 20x oppure
- → Richiedere l'intervento del personale tecnico

CONFIGURAZIONE DI SISTEMA

Il sistema, composto da stampante ed etichettatrice, è disponibile come versione destra (RH) o sinistra (LH).

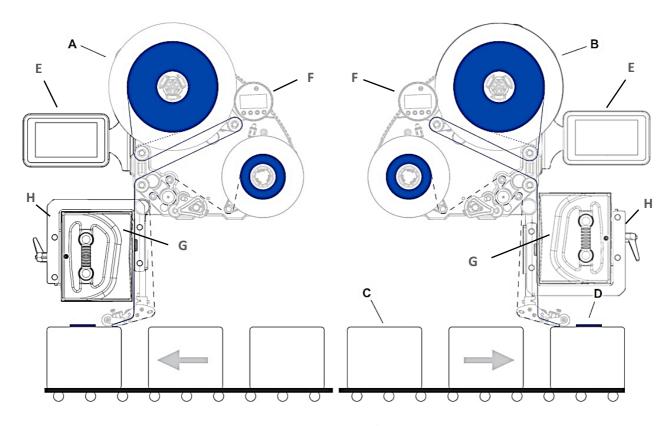


Figura 76: XTO 2.ie montata su etichettatrice XLS 20x

- A Versione sinistra (LH)
- B Versione destra (RH)
- C Prodotto sul nastro trasportatore
- D Prodotto etichettato
- E Pannello Touch screen XTO (53SDK18)
- F Pannello di comando XLS 20x
- G Stampante XTO2.ie
- H Supporto XTO2.ie (59SRSC5)



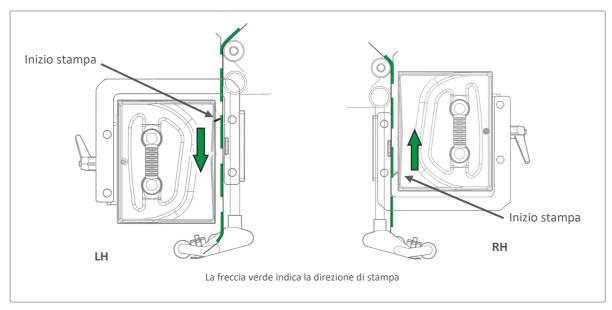


Figura 77: direzione di stampa

AVVIAMENTO E FUNZIONAMENTO

Collegamenti



ATTENZIONE!

Per i collegamenti elettrici e la corretta tensione di alimentazione dell'etichettatrice e della stampante XTO2.ie fare riferimento ai relativi manuali di istruzioni.

XLS 20x - accensione e spegnimento Impostare l'interruttore principale [A] su "I".



Figura 78: interruttore etichettatrice

XTO2.ie - accensione e spegnimentoPremere il pulsante ON / OFF [B].

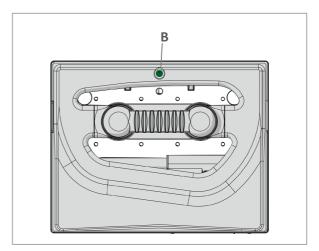


Figura 79: accensione stampante



DESCRIZIONE DELLA FUNZIONALITÀ E SINCRONISMI

- La stampante XTO2.ie stampa quando la carta è ferma.
- L'etichettatrice XLS 20x invia un impulso di comando di stampa digitale alla stampante XTO 2.ie sull'ingresso STA.
- XTO2.ie attiva un'uscita digitale (FAP) durante il tempo di stampa.
 L'uscita FAP di XTO2.ie è collegata all'ingresso Inhibit di XLS 20x, quindi l'etichettatrice XLS 20x mantiene la carta ferma durante il tempo di stampa di XTO2.ie.
- Quando la stampante XTO2.ie va in errore (es: "Fine nastro"), attiva l'output ANM che è collegato all'input ERROR di XLS 20x. Quindi, in caso di errore della stampante, l'etichettatrice XLS 20x si ferma immediatamente e mostra a display l'errore S124: ingresso errore PLC.
- Quando la stampante XTO2.ie segnala un messaggio di avviso (ad es. il nastro sta per terminare), attiva l'output RIS che è collegato all'input di avviso di XLS 20x. Quindi il messaggio "PLC warning" appare sul display dell'etichettatrice XLS 20x.
- Se la stampante riceve un comando di stampa mentre è in modalità manuale, viene visualizzato un avviso sul display. L'operazione di stampa non viene eseguita.
 - → Mettere la stampante XTO2.ie in modalità READY.

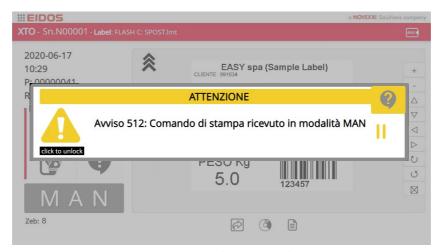


Figura 80: esempio di messaggio di avviso



CAMBIO DEL RULLO NASTRO E DEL RULLO ETICHETTE

→ Fare riferimento al manuale di istruzioni dell'etichettatrice XLS 20x.

MANUTENZIONE DELL'ETICHETTATRICE

Vengono descritte solo alcune delle operazioni da effettuare per una corretta manutenzione e pulizia. Per informazioni più dettagliate fare sempre riferimento al manuale dell'etichettatrice XLS 20x.



ATTENZIONE!

Si possono verificare situazioni pericolose durante le operazioni di manutenzione e pulizia. Possono verificarsi incidenti a causa di effetti meccanici o elettrici se le relative istruzioni di sicurezza non vengono osservate.

- → Spegnere la macchina prima della pulizia e della manutenzione.
- → Non versare liquidi o spruzzare insetticidi e nessun tipo di spray sulla stampante!

 Per la pulizia utilizzare un panno inumidito con un detergente!

L'etichettatrice è stata realizzata in modo tale da non necessitare di manutenzione. Tuttavia, per garantire risultati affidabili anche a lungo termine, sono richiesti interventi di manutenzione ordinaria ad intervalli regolari.

Frequenza degli interventi

Pulire regolarmente. La frequenza dipende dai seguenti fattori:

- Condizioni operative
- Tempo di lavoro giornaliero

Rimuovere i residui di carta

In base alle condizioni di utilizzo, occorre effettuare le seguenti operazioni almeno una volta a settimana:

- → Eliminare I residui di carta da tutti i rulli e passaggi.
- → Pulire il componente ottico del sensore con una spazzola morbida o con un panno morbido.

Fare sempre riferimento al manuale dell'etichettatrice per la pulizia dei rulli in gomma e dei rulli metallici.

ATTENZIONE!

Detergenti non idonei possono causare danni considerevoli!

- → Non utilizzare detergenti che potrebbero danneggiare o distruggere le superfici, l'etichettatura, il display, le targhette identificative, i componenti elettrici ecc.
- → Non utilizzare detergenti abrasivi o che corrodono la plastica.
- → Non utilizzare soluzioni acide o alcaline.



Appendice 1

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

Il fabbricante:

EIDOS Srl – via dell'Industria,11 - 10023 Chieri (TO) ITALY – www.eidos.eu

Persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico:

Paolo Bori – via dell'Industria, 11 – 10023 Chieri (TO)

Dichiara in merito alla seguente fornitura

Descrizione e funzione della macchina: sovrastampa a trasferimento termico (TTO)

Denominazione commerciale: XTO2.ie

Modelli: 7XTO2I-1; 7XTO2I-2; 7XTO2I-3; 7XTO2I-4; 7XTO2I-1IP.

che la macchina risulta conforme alle disposizioni delle seguenti direttive comunitarie pertinenti:

• Direttiva Macchine 2006/42/EC

Norme applicate:

UNI EN ISO 13857:2020 distanze di sicurezza CEI EN 60204-1:2006 sulla sicurezza delle apparecchiature elettriche

Norma di compatibilità elettromagnetica (EMC) 2014/30/EC

Norme applicate:

EN 55032:2015

Compatibilità elettromagnetica delle apparecchiature multimediali. Requisiti di emissione.

EN IEC 61000-6-2:2019 Compatibilità Elettromagnetica (EMC)

Part 6-2: Norme Generiche - Immunità per ambienti industriali

EN 61000-3-2:2014 Compatibilità Elettromagnetica (EMC)

Part 3-2: Limiti - Limiti per le emissioni di corrente armonica

EN 61000-3-3:2013 Compatibilità Elettromagnetica (EMC)

Part 3-3: Limiti - Limitazione delle variazioni di tensione, fluttuazioni di tensione e sfarfallio nei sistemi di alimentazione pubblica a bassa tensione.

Chieri, _____15/11/2021

Luogo e data della dichiarazione

Paolo Bori (Managing Director)



Appendice 2

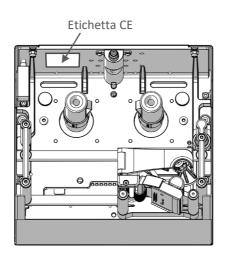
ETICHETTA CE



- 1) Modello sistema 2) Unità meccanica
- 3) Unità elettronica

- 4) Numero seriale
- 5) Data di produzione

Posizionamento dell'etichetta CE sull'unità meccanica



Grazie per aver dedicato del tempo alla lettura di questo manuale. Ti consigliamo di conservarlo per future consultazioni.



Via dell'Industria, 11 Z.I. Fontaneto 10023 Chieri (TO) ITALY

e-mail: eidos@eidos.eu web: www.eidos.eu