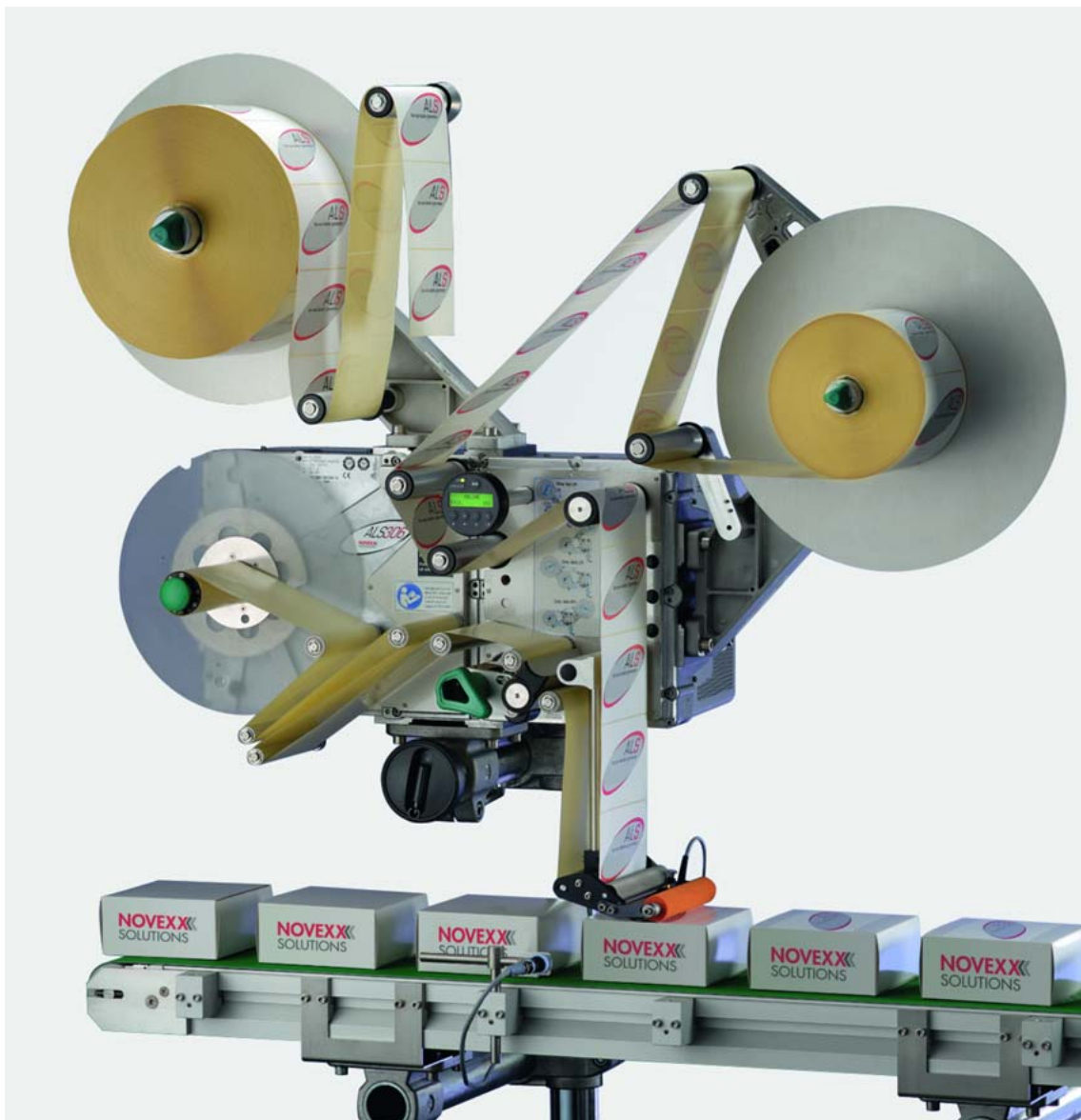


ISTRUZIONI D'USO

ALS 30x Etichettatrice



Indice

Tenere presente le seguenti indicazioni -7

Avvertenze generali -7

Validità e vincoli della presente guida -7

Rappresentazione e informazioni -8

Avvertenze sulla sicurezza -10

Informazioni e qualificazione -10

Sicurezza operativa della macchina -11

Indicazioni di pericolo da apporre sulla macchina -14

Descrizione della macchina -15

Panoramica -15

Componenti -15

Pannello di comando -17

Disposizione dei collegamenti -18

Modalità di funzionamento -20

Sistemi costruttivi -21

Specifiche tecniche -23

Dimensioni caratteristiche -23

Etichette -23

Sensore etichette -23

Alimentazione elettrica -24

Componenti elettronici -24

Interfacce -24

Interfacce interne -25

Messaggi di stato, funzioni di test, profili prodotti -25

Dimensioni -25

Condizioni ambientali -26

Integrazione -26

Certificazioni & marchi di contrassegno -26

Opzioni -27

Pannello di comando esterno -27

Dispenser fisso -27

Dispenser orientabile -27

Dispenser flessibile -27

Dispenser pneumatico -28

Supporto dispenser Euro -28

Snodo di testa regolabile -28

Tavolo di giunzione -29

Protezione antipolvere/antispruzzo -29

Sensore diametro rullo -29

Kit cavi per il controllo del diametro rullo interno -30

Disco accessorio di guida del materiale -30

Sensore etichette capacitivo -30

Stampante -31

- Applicatore **-31**
- Interfaccia applicatore **-31**
- Kit per l'etichettatura laterale **-31**
- Serie di molle per etichette sottili **-31**
- Semaforo di segnalazione **-31**
- Modalità di funzionamento **-32**
- Modalità dispenser **-32**
- Modalità impostazione **-34**
- Descrizione delle funzioni **-36**
- Panoramica delle funzioni **-36**
- Avvertenze **-38**
- Menu SETUP ETICHETTA **-38**
- Menu SETUP MACCHINA **-40**

Prima della messa in funzione -43

- Collegamenti elettrici **-43**
- Collegamento alla rete elettrica **-43**
- Collegamento dei sensori **-45**
- Inserimento del materiale per etichette **-46**
- Requisiti **-46**
- Inserimento del rullo delle etichette **-46**
- Schema di inserimento **-48**
- Impostazioni meccaniche **-54**
- Come adattare il diametro del nucleo dello svolgitore **-54**
- Posizionamento del rullo di pressione **-54**
- Posizionamento del sensore etichette **-55**
- Regolazione della forza antagonista del braccio semovibile **-55**

Funzionamento -56

- Accensione e spegnimento **-56**
- Accensione della macchina **-56**
- Avvio dell'erogazione di etichette **-56**
- Arresto/prosieguo dell'erogazione etichette **-57**
- Impostazioni e controlli **-58**
- Impostazioni nel menu delle funzioni **-58**
- Funzioni di controllo **-61**
- Utilizzo di profili di prodotti **-64**
- Che cosa sono i profili di prodotti? **-64**
- Caricamento profilo del prodotto **-64**
- Memorizzazione del profilo del prodotto **-65**
- Eliminazione del profilo del prodotto **-66**

Dopo l'utilizzo -67

- Manutenzione e pulizia **-67**
- Detergenti **-67**
- Manutenzione ordinaria **-68**

Malfunzionamenti -70

Messaggi di errore **-70**

Tipi di segnalazioni di stato **-70**

Elenco degli avvisi **-71**

Elenco dei messaggi di errore **-72**

Dichiarazioni EU -76

Dichiarazione di conformità EU **-76**

Dichiarazione di incorporazione EU **-77**

Allegato alla dichiarazione di incorporazione **-78**



Tenere presente le seguenti indicazioni

AVVERTENZE GENERALI

Validità e vincoli della presente guida


Contenuto

Le istruzioni complessive per i etichettatrici ALS 306 e ALS 309 sono costituite dai seguenti componenti:

Manuales	Utenza	Media	Disponibilità
Istruzioni d'uso	Personale operatore	File PDF	Sito web di NOVEXX Solutions www.novexx.com 
Istruzioni di installazione	Personale di assistenza		
Manuale di assistenza			Portale NOVEXX Solutions per i partner
Elenco dei pezzi di ricambio			partner.novexx.com 

Le presenti istruzioni d'uso si riferiscono esclusivamente ai modelli di macchina sopra indicati e fornisce istruzioni per il corretto utilizzo e la corretta impostazione dell'apparecchio.

L'installazione e la configurazione corrette della macchina sono requisiti fondamentali per l'utilizzo e l'impostazione della macchina stessa.

- Per informazioni relative alle qualifiche necessarie: v. capitolo **Informazioni e qualificazione**  a pagina 10.
- Informazioni per installazione e configurazione: v. manuale di assistenza.

Per eventuali domande di carattere tecnico non trattate nelle presenti istruzioni d'uso:

- Seguire le manuale di assistenza dell'etichettatrice oppure
- richiedere l'intervento del personale tecnico del nostro partner di distribuzione.
- In particolare per le impostazioni di configurazione e/o nel caso di malfunzionamenti, è disponibile il servizio di assistenza del nostro partner di distribuzione.

Stato tecnologico

Stato tecnologico: 5/2019

Versione software: 2.76

Responsabilità

NOVEXX Solutions si riserva il diritto di:

- Apportare modifiche alla costruzione, ai componenti e al software nonché di utilizzare componenti equivalenti a quelli specificati se questi ultimi risultano superati dal punto di vista tecnologico.
- Modificare le informazioni riportate nelle presenti istruzioni.

NOVEXX Solutions non è tenuta ad estendere tali modifiche ad apparecchi forniti in precedenza.

Diritti d'autore

Tutti i diritti relativi alla presente guida e al materiale allegato sono proprietà di NOVEXX Solutions. La riproduzione, la stampa e altri tipi di duplicazione, anche parziale, della guida sono consentite solo previa autorizzazione scritta di NOVEXX Solutions.

Produttore

Novexx Solutions GmbH

Ohmstraße 3

D-85386 Eching

Germania

Tel.: +49-8165-925-0

Fax: +49-8165-925-231

www.novexx.com

Rappresentazione e informazioni

Spiegazione dei simboli

Per facilitare la leggibilità della guida, i vari tipi di informazioni sono contrassegnati in modo diverso.

Le frasi precedute da una freccia contengono istruzioni relative a procedure.

→ Eseguire le istruzioni nella successione riportata nella descrizione.

Le seguenti informazioni sono precedute da un trattino:

- Elenchi
- Descrizioni di stati
- Descrizioni di passaggi precedenti
- Requisiti per le azioni descritte successivamente

Indicazioni relative a pericoli e rischi

Indicazioni importanti che è necessario tenere presente sono evidenziate in modo particolare:



AVVERTENZA!

Un'avvertenza indica rischi che comportano il pericolo di gravi lesioni o di morte! L'indicazione include misure di sicurezza per la protezione delle persone interessate.

→ Osservare meticolosamente le istruzioni.

ATTENZIONE!

Questo avviso indica rischi che possono comportare danni a oggetti materiali o lesioni non gravi a persone. L'indicazione include istruzioni su come evitare tali danni o lesioni.

→ Osservare meticolosamente le istruzioni.



Immagini

In base alle necessità, il testo viene illustrato con immagini. Il riferimento a un'immagine è rappresentato dal numero della figura inserito tra parentesi quadre []. Le lettere maiuscole dopo il numero di una figura, ad esempio [12A], fanno riferimento a una determinata posizione all'interno della figura.

Nelle immagini è rappresentata l'etichettatrice, versione destra. La versione sinistra viene rappre-

sentata solo nei casi in cui è necessario evidenziare la differenza.

Simboli dei tasti

- I tasti del pannello di comando sono rappresentati da simboli
- Quando è necessario premere contemporaneamente più tasti, tra i simboli dei singoli tasti viene inserito il segno "+":  + 

Funzioni

I funzioni sono rappresentati con il formato NOME MENU > nome funzione in testo grigio.

Informazioni aggiuntive



Il simbolo "Esperti" contrassegna operazioni che devono essere eseguite esclusivamente da personale qualificato che dispone di un'apposita formazione.



Il simbolo "Informazioni" contrassegna indicazioni, suggerimenti e informazioni aggiuntive.



Materiali di consumo:

- Materiali di consumo, ad esempio lubrificanti o detergenti

AVVERTENZE SULLA SICUREZZA

Informazioni e qualificazione

Garantire la necessaria qualificazione del personale

- La macchina deve essere utilizzata, impostata e sottoposta a interventi di manutenzione esclusivamente da personale autorizzato.
- Le operazioni di impostazione devono essere eseguite esclusivamente da personale esperto qualificato e competente o dal servizio di assistenza.
- Stabilire con chiarezza e rispettare di conseguenza le competenze relative a utilizzo, impostazione e manutenzione.

Qualificazione per l'utilizzo

La formazione del personale operativo deve garantire quanto segue:

- il personale operativo deve essere in grado di utilizzare la macchina autonomamente e senza pericolo;
- il personale operativo deve essere in grado di risolvere autonomamente eventuali malfunzionamenti;
- Istruire almeno 2 persone per l'utilizzo della macchina.
- Mettere a disposizione una sufficiente quantità di materiale per etichette per il collaudo della macchina e per la formazione del personale.

Qualifiche per chi effettua le integrazioni del sistema e le riparazioni




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

- Requisito: formazione specifica con conoscenze del settore meccanico ed elettronico (in Germania ad es. corso di formazione come mecatronico).
- Requisito: partecipazione ad un training tecnico relativo al dispenser di etichette relativo, da effettuarsi presso il fabbricante.
- Disporre di una buona conoscenza della modalità di funzionamento dell'etichettatrice.
- Disporre di una buona conoscenza della modalità di funzionamento dell'impianto in cui è integrata l'etichettatrice.

Compiti	Integratore del sistema	Operatore	Assistenza
Installazione macchina	X		
collegamento	X		
regolazione	X		
accensione / spegnimento	X	X	X
Inserimento/cambio materiale/pellicola	X	X	X
Regolazioni legate all'applicazione	X	X	X
Risolvere piccoli ¹ guasti	X	X	X
Pulizia macchina		X	X
Risolvere seri ² guasti			X
Regolazioni su elettronica/meccanica			X

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

Compiti	Integratore del sistema	Operatore	Assistenza
Riparazioni			X
 Manuale:	Manuale di assistenza	Istruzioni d'uso	Manuale di assistenza, catalogo dei pezzi di ricambio

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

- 1) ad es. guasti di rilevamento delle etichette
- 2) ad es. etichettature errate

Tenere presente tutte le informazioni



AVVERTENZA!

Per garantire il funzionamento sicuro ed efficiente dell'etichettatrice, è necessario tenere presente tutte le informazioni necessarie.

- Leggere attentamente le presenti istruzioni prima di mettere in funzione l'etichettatrice e seguirle scrupolosamente.
- Tenere presenti anche le indicazioni sulla sicurezza e avvertenze aggiuntive riportate sull'etichettatrice.
- L'utilizzo e l'impostazione dell'etichettatrice sono consentiti esclusivamente a personale esperto.

I diritti relativi alla responsabilità del produttore e alla garanzia possono essere applicati solo se l'apparecchio è stato utilizzato conformemente alle indicazioni riportate nelle istruzioni d'uso.

Sicurezza operativa della macchina

Modalità d'uso previste

Le etichettatrici qui descritte sono destinate all'erogazione e all'applicazione di etichette autoadesive stampate su prodotti o imballaggi.

Il materiale ad etichette deve essere punzonato e in rotolo. La punzonatura implica che le etichette adesive sono disponibili separate singolarmente da punzonature su un materiale di supporto. L'adesione delle etichette deve essere tale da permetterne il distacco facendo scorrere il materiale su un bordo a spigolo vivo.

Normalmente le etichettatrici sono inserite da un responsabile di integrazione di sistemi in un impianto principale, come ad es. un impianto di imballaggio. Solitamente le etichette sono usate per prodotti che vengono movimentati all'etichettatrice con un dispositivo automatico di trasporto.

Un utilizzo diverso o per altri scopi sarà considerato come non conforme. NOVEXX Solutions non si assume alcuna responsabilità per danni legati ad un uso non conforme della macchina.

Il responsabile di integrazione di sistemi deve dotare la macchina con dispositivi adatti, per proteggere il personale operatore da possibili rischi, come ades. rischio di schiacciamenti quando si fa presa tra prodotto e dispenser.

**AVVERTENZA!**

L'utilizzo improprio della macchina può causare incidenti, danni materiali e l'arresto della produzione!

- Utilizzare la macchina in piena conformità con le indicazioni riportate in queste istruzioni.
- Non mettere in funzione la macchina senza i necessari dispositivi di protezione.
- Le impostazioni della macchina devono essere effettuate con la necessaria accuratezza e in piena conformità con le presenti istruzioni.
- Utilizzare esclusivamente accessori originali.
- Non effettuare alcuna modifica o conversione della macchina.
- Gli interventi di riparazione devono essere eseguiti esclusivamente da personale qualificato autorizzato e consapevole dei pericoli associati a tali interventi.

Protezione da lesioni dovute a corrente elettrica**AVVERTENZA!**

Quando è in funzione, la macchina è sotto tensione. Il contatto con i componenti sotto tensione può provocare bruciature e scariche elettriche con rischio di morte.

- Azionare la macchina solo se l'alloggiamento è montato regolarmente.
- Collegare l'apparecchio esclusivamente a una presa installata correttamente e dotata di messa a terra.
- Prima di effettuare interventi di pulizia e di manutenzione, spegnere la macchina e staccare la presa di rete.
- Collegare la macchina ad altre macchine solo se queste ultime soddisfano i requisiti previsti per un circuito di sicurezza a tensione minima (SELV), come da norma EN60950.
- L'interruttore di accensione e spegnimento della macchina deve sempre essere accessibile

Nella versione standard la macchina non è protetta da schizzi di acqua ¹.

- Tenere asciutta la macchina.
- Prima di interventi di pulizia e cura della macchina, spegnere la macchina e scollegare la spina di rete.
- Qualora dei liquidi penetrino all'interno della macchina, spegnere immediatamente la macchina e scollegarla dalla rete staccare la spina. Informare il servizio tecnico.

1) Eccezione: le macchine con equipaggiamento speciale per la protezione da polveri/spruzzi sono già protette dagli spruzzi d'acqua.

ATTENZIONE

Una tensione di alimentazione troppo elevata o troppo bassa può provocare danni alla macchina.

- La macchina deve essere utilizzata esclusivamente con la tensione indicata sulla targhetta.
-

Protezione dal pericolo di lesioni dovute ad azione meccanica**AVVERTENZA!**

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

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

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

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

Rischio di risucchio!

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

Pericolo di schiacciamento lungo il dispenser a causa del prodotto in direzione di trasporto!

- Non inserire mai la mano tra il prodotto e il dispenser quando la macchina è in funzione o pronta all'avvio.
- Quando la macchina è in funzione, non rimuovere o aggirare il dispositivo di sicurezza contro l'inserimento.

Rischio di inciampare!

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

Rischio di lesioni dovute alla caduta del rotolo di etichette!

- Indossare calzature di sicurezza

In modalità applicatore:

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

- Utilizzare l'applicatore solo con dispositivo di sicurezza ¹ a preliminarare.
- Non fare mai assolutamente presa tra applicatore e bordo dispenser con macchina in funzionamento o pronta per l'esercizio.
- Durante il funzionamento non asportare mai o bypassare il dispositivo di protezione antipresa.

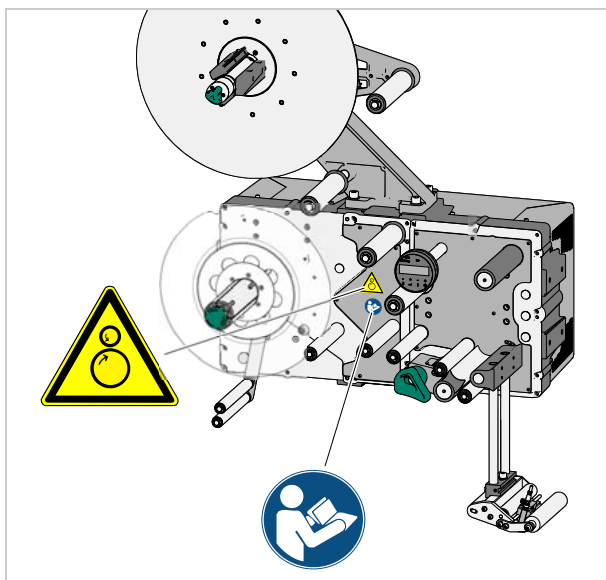
1) Dispositivo protettivo mobile con effetto di separazione (EN 953)

Indicazioni di pericolo da apporre sulla macchina



ATTENZIONE!

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

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



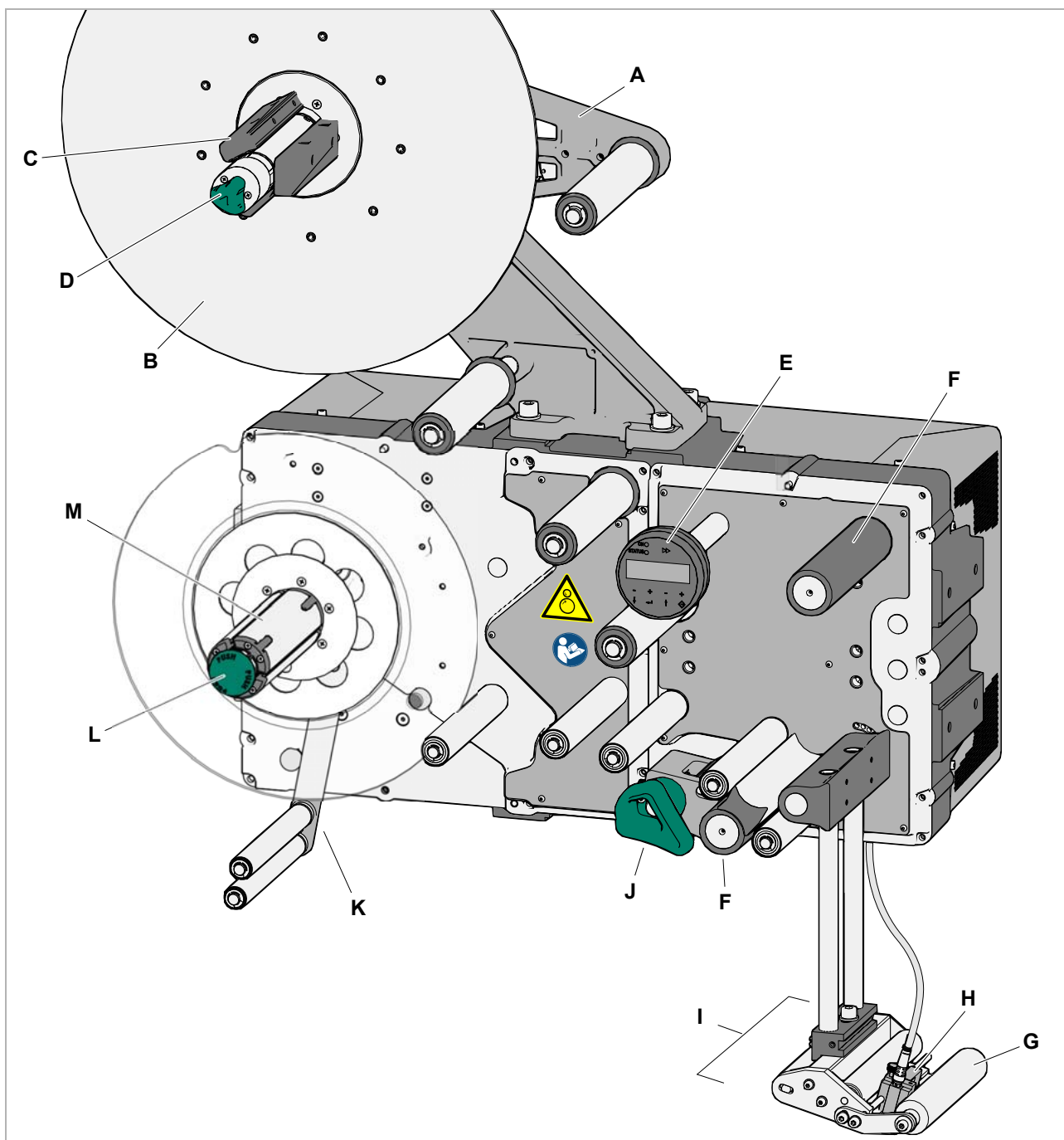
[1] Posizione dell'indicazione di pericolo sulla macchina.

Indicazione di pericolo	Accezione	Num. dell'articolo
	L'indicazione di pericolo "punto di schiacciamento" avverte del pericolo di innesto nei componenti in movimento della macchina.	A5346
	L'adesivo blu "Leggere il manuale" invita a leggere le istruzioni d'uso.	A5331

Descrizione della macchina

PANORAMICA

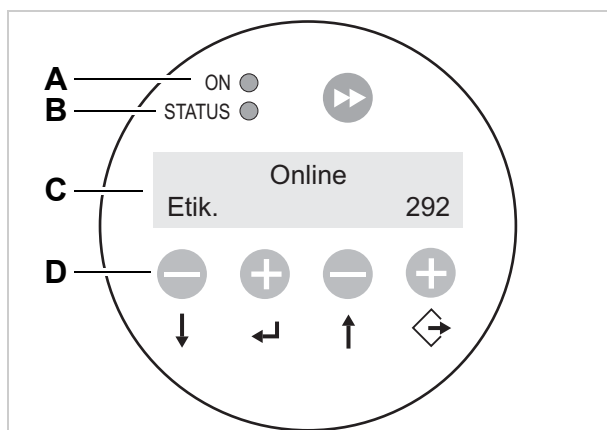
Componenti



[2] Etichettatrice ALS 306 (versione destra).

- A** Braccio semovibile
 - Mantiene teso il materiale etichette in modo uniforme.
 - Frena la rotazione del rullo di materiale quando si riduce l'avanzamento del materiale.
- B** Svolgimento
 - Il mandrino di svolgimento alloggia il rullo delle etichette.
- C** Adattatore diametro del nucleo
 - Per adattare il diametro del mandrino di svolgimento al diametro del nucleo del rullo etichette.
- D** Pulsante girevole
 - Ruotandolo in senso orario il rullo delle etichette viene fissato sullo svolgimento.
- E** Pannello di comando
 - Per immettere i comandi per la macchina e visualizzare gli stati di funzionamento e i messaggi di errore.
 - A scelta è possibile anche collegare alla macchina un pannello di comando esterno.
- F** Rullo di spinta
 - Fa avanzare il materiale delle etichette.
- G** Rullo di pressione
 - Preme l'etichetta sul prodotto dopo averla erogata.
- H** Sensore etichette
 - Arresta l'avanzamento delle etichette dopo l'erogazione di un'etichetta.
- I** Dispenser
 - In figura: Dispenser L fisso.
 - Sono disponibili a scelta: dispenser orientabile L, dispenser L, dispenser L flessibile, dispenser pneumatico L.
- J** Meccanismo di pressione
 - Preme il rullo di pressione contro il rullo di spinta.
 - Impedisce lo slittamento della carta di supporto.
 - Si sblocca automaticamente quando la carta di supporto viene tesa attorno al rullo di spinta.
- K** Braccio semovibile
 - Controlla la velocità di avvolgimento.
- L** Pulsante di sblocco
 - Premendo il pulsante si riduce il diametro del nucleo di avvolgimento.
 - Consente di rimuovere con facilità il materiale di supporto avvolto.
- M** Riavvolgimento
 - Riavvolge il materiale di supporto vuoto.

Pannello di comando



[3] Pannello di comando dell'ALS 30x (in modalità dispenser)

- A LED di funzionamento
- B LED di errore
- C Display LCD
- D Tasti

LED di funzionamento

È verde quando la macchina è accesa

LED di errore

È rosso quando si è verificato un errore

Display LCD

- Visualizzazione di funzioni, valori di impostazione, stati di funzionamento e messaggi di errore.
- Le visualizzazioni dipendono dalla modalità di funzionamento della macchina e vengono descritte nel capitolo **Modalità di funzionamento** a pagina 32.

Tasti

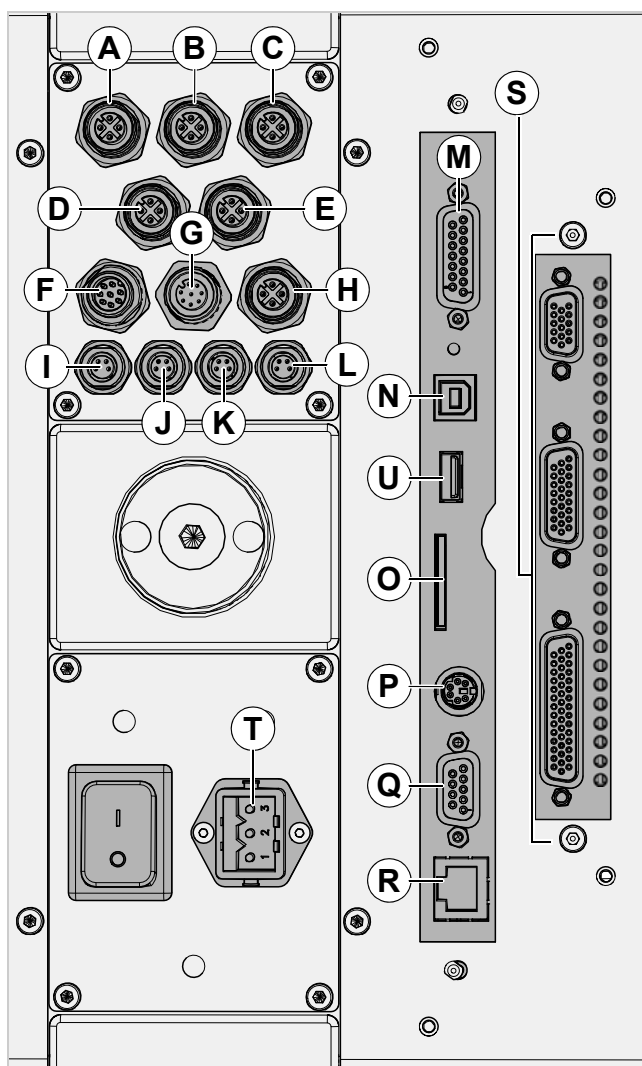
Le funzioni dei tasti dipendono dalla modalità di funzionamento della macchina e vengono descritte nel capitolo **Modalità di funzionamento** a pagina 32.

Lingua

- Per il display sono disponibili 13 lingue.
- L'impostazione predefinita è la lingua inglese.
- Per selezionare un'altra lingua, si prega di fare riferimento al capitolo **Funzioni** a pagina 35

Disposizione dei collegamenti

Collegamenti sul retro dell'apparecchio




[4] Collegamenti sul retro dell'apparecchio


- A Sensore etichette
- B Sensore del prodotto (start)
- C Trasduttore rotativo (per l'adattamento automatico della velocità)
- D Sensore etichette alternativo
- E Sensore diametro rullo (per controllo DR esterno su svolgitore 1 o 2)
- F Entrate segnali (a scelta)
- G Uscite segnali (a scelta)
- H Non utilizzato
- I Sensore 1 DR¹ (per controllo DR interno su svolgitore 1)
- J Sensore 1 DR
- K Sensore 2 DR
- L Sensore 2 DR

1) DR = Diametro del rullo

- M** Interfaccia segnali PLC ²
- N** Interfaccia USB-B ^{3 4}
- O** Slot per schede SD/MC
- P** Collegamento per pannello di comando esterno (RS485)
- Q** Interfaccia seriale (RS232)
- R** Collegamento di rete (Ethernet 10/100)
- S** A scelta: interfaccia applicatore
- T** Collegamento alla rete elettrica
- U** Interfaccia USB-A (chiave USB)



Collegamento della macchina: si faccia riferimento alla sezione **Collegamento alla rete elettrica**  a pagina 43.

Collegamento sensori: si faccia riferimento alla sezione **Collegamento dei sensori**  a pagina 45.

2) Controllo di un applicatore; scambio di segnali con altre macchine.

3) La versione Firmware attuale (2.60) non supporta ancora l'interfaccia.

4) Collegamento al computer Host per trasmissione/lettura di impostazioni, per il comando via server Web (solo con Ethernet) o per caricare il firmware. Per informazioni dettagliate v. Manuale di manutenzione.

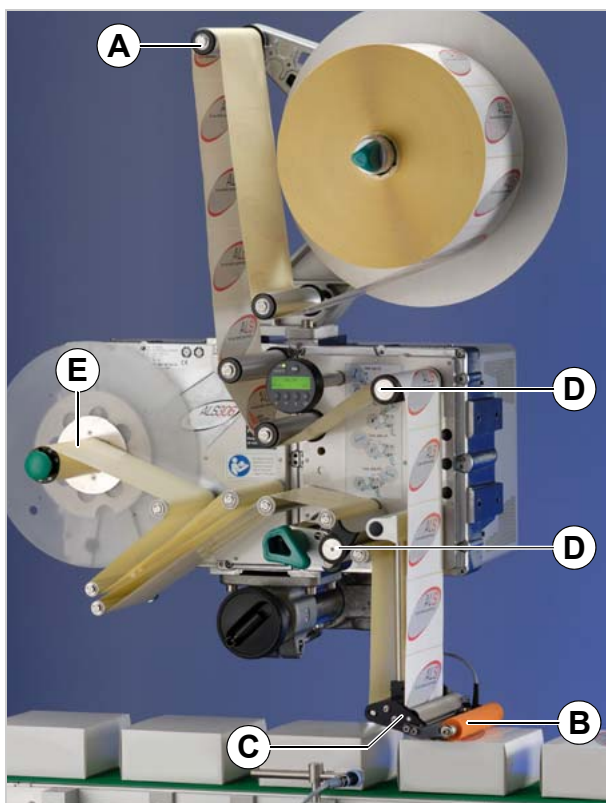
Modalità di funzionamento

Nella modalità di funzionamento etichettatrice, il nastro delle etichette scorre dal rullo dapprima sul braccio semovibile [5A], che mantiene costantemente teso il nastro stesso. I due rulli di avanzamento [5D] prima e dopo il dispenser [5C] rispettivamente tendono e spingono il nastro sulla lamiera di erogazione. Sulla lamiera di erogazione l'etichetta si stacca dal materiale di supporto e viene premuta sul prodotto dal rullo di pressione [5B].

I rulli di avanzamento alimentano il nastro per un'etichetta e poi si fermano fino a che il prossimo prodotto non abbia raggiunto il dispenser. L'avanzamento viene avviato dal sensore prodotto, montato sul nastro trasportatore. Il sensore etichette sul dispenser ordina lo stop non appena riconosce lo spazio tra due etichette.

Dal dispenser il materiale di supporto vuoto scorre attorno al rullo di spinta [5D] fino al riavvolgitore [5E]. Il braccio semovibile regola la velocità di avvolgimento.

L'intero funzionamento dell'etichettatrice viene gestito e controllato elettronicamente. In caso di anomalie, il funzionamento dell'etichettatrice viene interrotto automaticamente. Se necessario, il funzionamento di erogazione etichette viene bloccato automaticamente. Contemporaneamente viene emesso un segnale elettronico. Il segnale può poi essere rilevato ed elaborato da un controllo esterno.



[5] Etichettatrice ALS 306 in funzione.

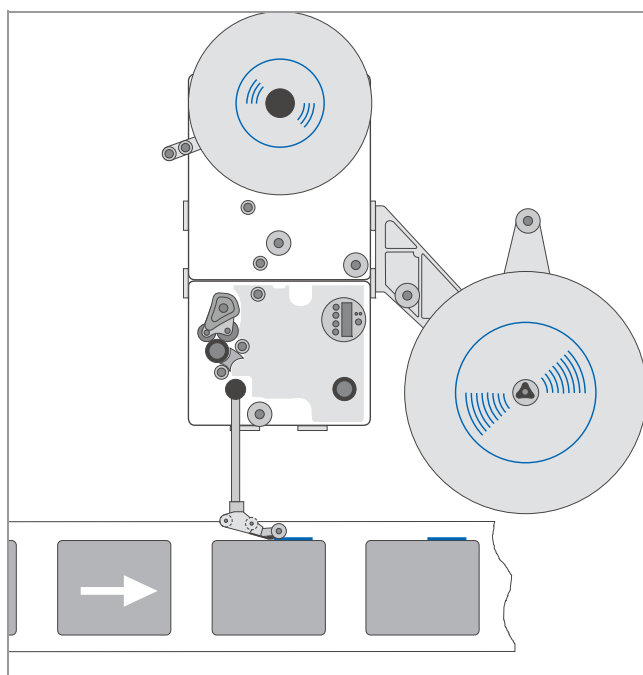
- A Braccio semovibile
- B Rullo di pressione
- C Dispenser
- D Rulli di spinta
- E Riavvolgitore

Sistemi costruttivi

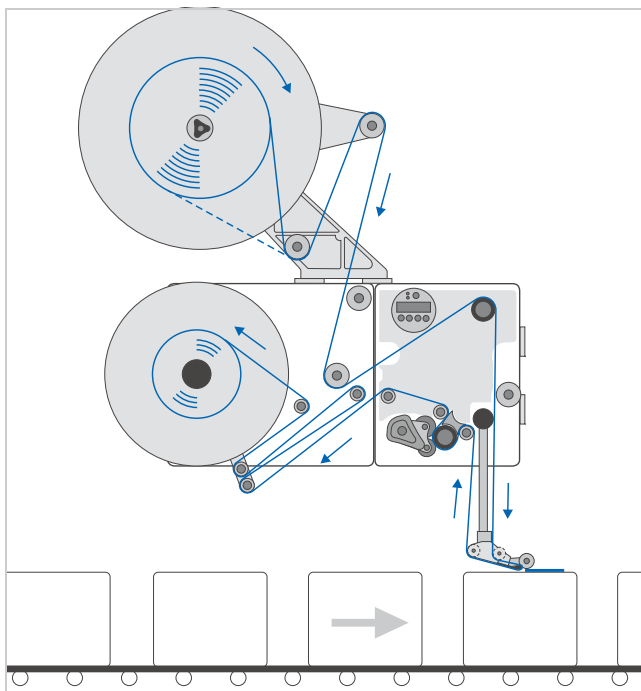
Il ALS 30x può essere adeguato alle esigenze del cliente:

Caratteristica	Modifica
Direzione di avanzamento dei prodotti	Versione destra (RH) / versione sinistra (LH)
Posizione di montaggio della macchina	Orizzontale / verticale Etichettatura dall'alto / dal lato
Fissaggio della macchina	In alto / in basso / a destra / a sinistra / a retro
Numero svolgitori	1/2
Fissaggio degli svolgitori	In alto (destra/sinistra) A lato (destra/sinistra)

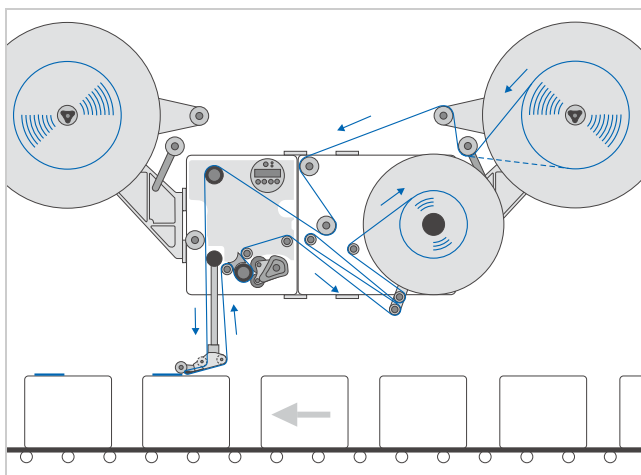
i L'utilizzo dell'etichettatrice riportato nelle presenti istruzioni si riferisce alla versione destra RH dotata delle caratteristiche descritte in [7]. Altre versioni vengono prese in considerazione solo se le descrizioni o le rappresentazioni discostino per dettagli importanti.



[6] ALS 30X (RH) con le seguenti caratteristiche:
 Direzione di avanzamento = da sinistra a destra
 Posizione di montaggio = verticale / etichettatura dal lato
 Numero svolgitori = 1
 Fissaggio dello svolgitore = in alto a destra



- [7] ALS 30X (RH) con le seguenti caratteristiche:
 Direzione di avanzamento = da sinistra a destra
 Posizione di montaggio = orizzontale / etichettatura dall'alto
 Numero svolgitori = 1
 Fissaggio dello svolgitore = in alto a sinistra



- [8] ALS 30X (LH) con le seguenti caratteristiche:
 Direzione di avanzamento = da destra a sinistra
 Posizione di montaggio = orizzontale / etichettatura dall'alto
 Numero svolgitori = 2
 Fissaggio dello svolgitore = lateralmente a sinistra e a destra

SPECIFICHE TECNICHE

Dimensioni caratteristiche

Velocità di erogazione ¹ :	
ALS 306	fino a 60 m/min
ALS 309	fino a 45 m/min
Precisione di arresto etichetta alla lamiera di erogazione:	
velocità variabile:	< ± 1 mm
velocità costante:	< ± 0,5 mm
Controllo della velocità:	Impostazione fissa o adattamento automatico della velocità (APSF) tramite trasduttore rotativo ²
Precisione controllo DR interno	DR ± 3%

1) La velocità massima di erogazione utilizzabile varia in base alla geometria delle etichette.

2) APSF non funziona con il bordo di erogazione pneumatico.

Etichette

Materiale etichette:	etichette autoadesive, punzonate su materiale di supporto
Riavvolgitore incorporato:	sì
Larghezza di passaggio del materiale ³ :	
ALS 306	fino a 160 mm
ALS 309	fino a 233 mm
Larghezza minima etichette:	20 mm
Lunghezza etichette:	20 - 1000 mm
Distanza delle etichette sul materiale di supporto:	min. 1 mm
Rullo etichette:	
Direzione di avvolgimento	interno o esterno
Diametro esterno svolgitore:	fino a 400 mm
Diametro esterno riavvolgitore:	fino a 270 mm
Diametro interno nucleo:	38,1 / 76,2 / 101,6 mm (1,5 / 3 / 4")

3) Larghezza di passaggio del materiale = larghezza etichetta + materiale di supporto. Dipendente dalla larghezza del dispenser.

Sensore etichette

Distanza dal dispenser	
Dispenser L:	19 mm

Tipo di sensore:	Sensore trasparenza, NPN/PNP, (commutabile)
------------------	---

Alimentazione elettrica

Tensione di rete:	100-240 V (CA) a 60/50 Hz di frequenza di rete. Tolleranza consentita: $\pm 10\%$
Consumo energetico:	max. 5,1 A a 100 V max. 2,1 A a 240 V
Assorbimento di corrente	max. 510 VA
Fusibili:	integrati nell'alimentatore ⁴

4) Non accessibile agli utenti/personale tecnico.

Componenti elettronici

Processore:	32 Bit CPU ARM926-EJ
RAM:	128 MByte
ROM:	8 MByte
Slot per schede:	1x SD/MC
Orologio in tempo reale:	nessuno
Pannello di comando:	display grafico con 128 x 32 pixel, 2/4 righe, 5 tasti

Interfacce

Interfacce sensore per sensori esterni	(connettori, 4-Pin M12)
Sensore etichette:	NPN, 24 V
Sensore etichette alternativo:	PNP/NPN, 24 V
Sensore del prodotto:	PNP/NPN, 24 V
Sensore APSF (trasduttore rotativo):	monofase/bifase, PNP/P-P, 24 V, max. 20 kHz
Sensore \emptyset rullo esterno:	PNP, 24 V
Interfacce sensore interne per:	
Svolgitore materiale	senso a barriera fotoelettrica
Rullo di pressione	Non utilizzato
Braccio semovibile	encoder a sensore a due fasi
Interfaccia PLC	Sub-D15, isolamento ottico, come opzione con due 8-Pin M12 (ingressi-/uscite separati)
Uscite:	4x PNP (high side drive), 24 V, max. canale 500 mA, corrente complessiva in uscita consentita: 1500 mA
Entrate:	3x PNP/NPN, 24 V

Interfacce dati:	
Seriale:	RS232C (Sub-D9), max. 115 200 Baud
Ethernet:	10/100 BaseT (RJ45)
USB:	USB-B (device) V1.1, modalità "Full speed", 12 MBit/s ⁵
	USB-A (host)
Scheda di memoria:	Slot per 1 scheda SD/MC ⁵
Interfaccia pannello di comando:	RS 485 (connettore Mini DIN 6) per telecomando

5) La versione Firmware attuale (2.60) non supporta ancora l'interfaccia.

Interfacce interne

RFID	Collegamento per unità di lettura-/scrittura RFID (allestimento speciale) ⁶
Interfaccia applicatore	Collegamento scheda interfaccia applicatore (allestimento speciale)

6) Non ancora disponibile

Messaggi di stato, funzioni di test, profili prodotti

Arresto automatico se:	...il rullo etichette è esaurito oppure non è stato trovato alcun punzone ... si è superato il numero massimo consentito di etichette mancanti
Funzioni di test	Diagnosi automatica all'accensione Lettura dei dati di sistema tramite interfaccia dati
Indicatori di stato:	Contatore etichette Contaore di esercizio
Posizioni di memorizzazione per i profili prodotti:	Fino a 16

Dimensioni

Larghezza x altezza x profondità: ⁷	
ALS 306	726 x 389 x 386 mm ⁸
	726 x 802 x 386 mm ⁹
ALS 309	726 x 389 x 470 mm ⁸
	726 x 802 x 470 mm ⁹

Peso:	
ALS 306	54 kg
ALS 309	56 kg

7) Dimensioni senza supporto dispenser e dispenser

8) senza svolgitor

9) con svolgitor in alto

Condizioni ambientali

Sede di installazione:	<ul style="list-style-type: none"> – In edifici – Protetto da vento e pioggia – All'asciutto – In atmosfera non a rischio di esplosione
Temperatura di esercizio:	5 - 40°C
Umidità:	30 - 85% (senza condensa)
Rumorosità (ad 1 m di distanza):	72 dB(A)
Classe di protezione:	IP 21 Allestimento speciale IP 65
Livello del mare	Operazioni de la macchina ad un massimo di 2000 m s.l.m.

Integrazione

Punti di montaggio:	lato / lato inferiore / lato posteriore
Posizioni di erogazione:	dall'alto, di lato, dal basso
Dispenser:	forma a L, fissaggio mobile a 90°

Certificazioni & marchi di contrassegno

- CE, TÜV/GS, FCC, CCC, EAC, NRTL, US/CA
- La norma EN 55032 prevede per gli apparecchi di categoria A il segue testo di avvertenza:
AVVERTENZA! Questo è un apparecchio di categoria A. In un ambiente residenziale questo apparecchio può provocare interferenze radio; in tal caso il gestore potrebbe dover applicare contromisure adeguate.

OPZIONI

Pannello di comando esterno

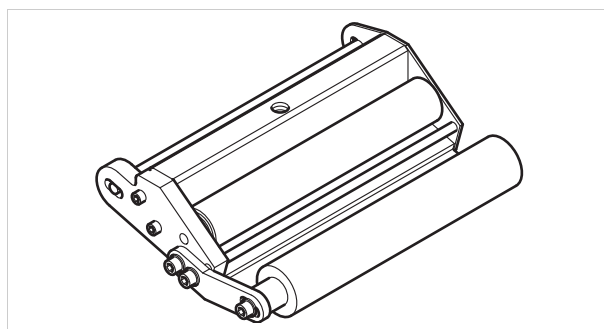
- Oltre al pannello di comando incorporato, è possibile collegare un pannello di comando esterno.
- Un pannello di comando esterno è utile nel caso in cui il pannello di comando standard non risulti accessibile per via della posizione di installazione della macchina.



[9] Pannello di comando esterno

Dispenser fisso

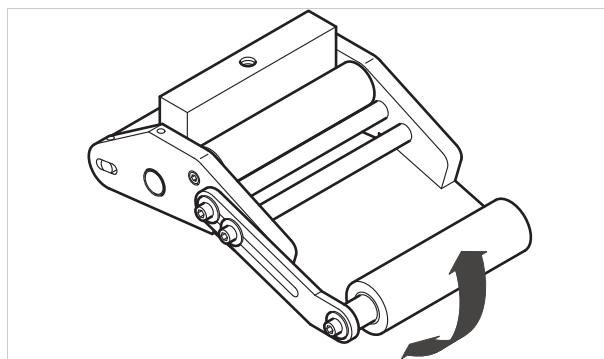
- Il dispenser è fissato alle barre di supporto
- È possibile regolare la posizione verticale sollevando o abbassando l'intera macchina.
- È possibile regolare l'inclinazione inclinando le barre di supporto (per ulteriori informazioni vedere le istruzioni di manutenzione).



[10] Dispenser standard

Dispenser orientabile

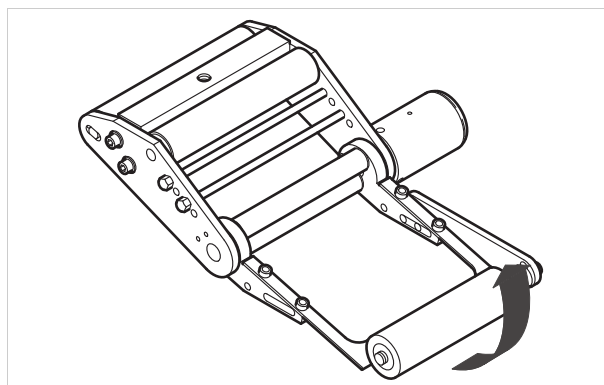
- La posizione del dispenser è regolabile lungo la verticale.
- Per impostare il dispenser non è necessario muovere la macchina né disassemblare l'installazione della macchina.



[11] Dispenser orientabile

Dispenser flessibile

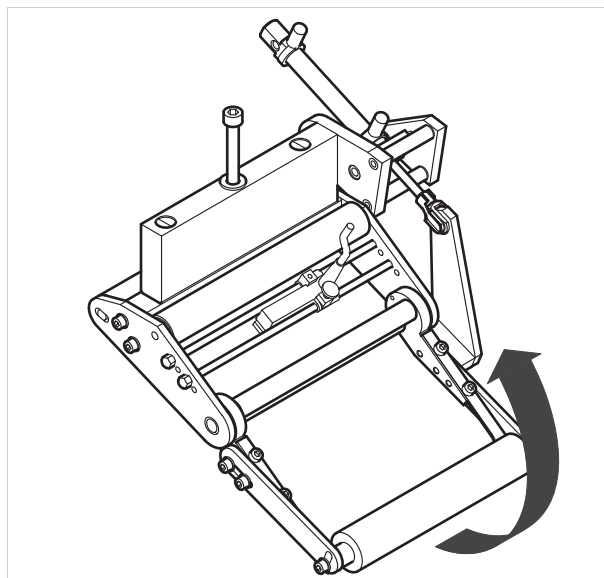
- Il dispenser è ruotabile. Una molla rotante nella testina di erogazione preme il dispenser verso il basso e sulla superficie del prodotto.
- Consente la compensazione delle differenze di altezza tra i prodotti o sulla superficie del prodotto.



[12] Dispenser flessibile

Dispenser pneumatico

- Il dispenser è posizionato nella testina di erogazione ed è ruotabile. Il dispenser viene premuto sulla superficie del prodotto tramite aria compressa.
- Ciò consente di compensare eventuali differenze di altezza tra i prodotti o lungo la superficie dello stesso prodotto.



[13] Dispenser pneumatico

Supporto dispenser Euro

Permette una regolazione fine della distanza verticale tra dispenser e prodotto senza spostare la macchina.



[14] Supporto dispenser Euro regolabile

Snodo di testa regolabile

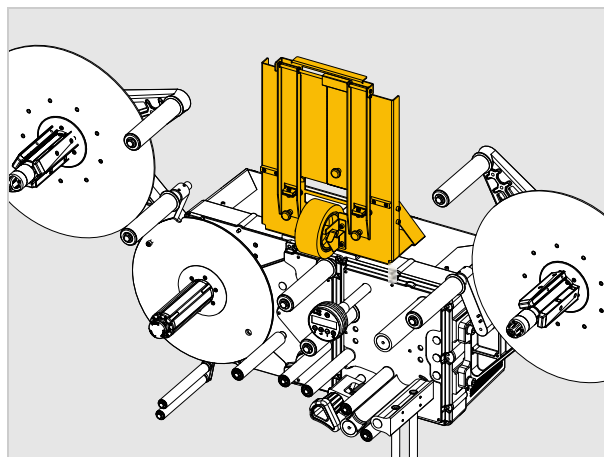
Lo snodo di testa regolabile permette ad una singola persona di effettuare una regolazione fine dell'etichettatrice con un ribaltamento di $\pm 4^\circ$.



[15] Snodo di testa regolabile

Tavolo di giunzione

Con il tavolo di giunzione è possibile incollare l'estremità terminale del rotolo precedente all'estremità iniziale del nuovo rotolo. In tal modo non è necessario inserire nella macchina completa l'inizio del materiale ad ogni cambio di rotolo, riducendo così i tempi morti per il cambio di materiale. Il tavolo di giunzione risulta particolarmente efficiente quando si usano due sbobinatori [16].



[16] ALS 306 con tavolo di giunzione

Protezione antipolvere/antispruzzo

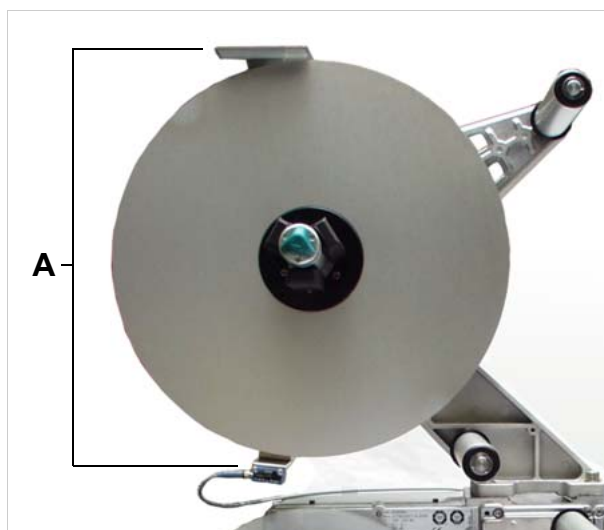
Ulteriore protezione ermetica dei collegamenti elettrici e dell'alloggiamento, che permette di ottenere lo standard di protezione IP 54.



[17] Protezione antipolvere /antispruzzo (riportata in rosso o risp. in colore scuro)

Sensore diametro rullo

Il sensore diametro rullo (sensore DR) genera un avviso quando il diametro del rullo risulta inferiore a un determinato valore.



[18] Sensore DR (A)

Kit cavi per il controllo del diametro rullo interno

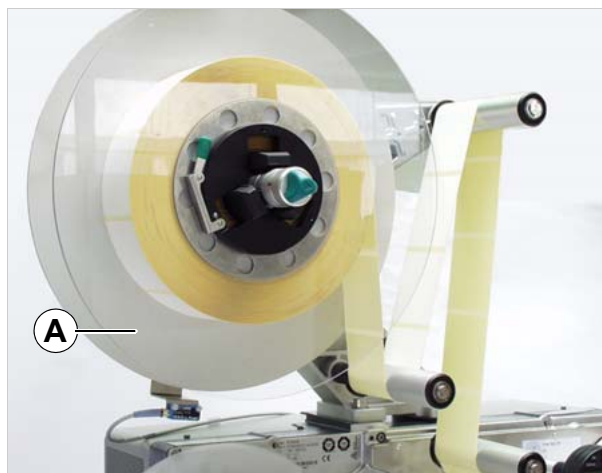
I cavi permettono di connettere alla centralina della ALS 30x i sensori integrati nello sbobinatore. In tal modo è possibile utilizzare il controllo del diametro rullo interno. Per 2 sbobinatori si devono utilizzare 2 kit cavo.



[19] Kit cavi per il controllo DR interno.

Disco accessorio di guida del materiale

Il disco accessorio di guida del materiale [20A] ottimizza la guida laterale del rullo di materiale. Tale opzione risulta particolarmente indicata per materiale ad etichette molto stretto (larghezza < 30mm).



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

Sensore etichette capacitivo

Sensore opzionale, necessario per etichette trasparenti [21]. Il sensore è installato sulle barre del supporto dispenser.



[21] Sensore etichette capacitivo con supporto e cavo.

Stampante

- In base alle esigenze è possibile montare un marcatore a caldo (non disponibile presso NOVEXX Solutions) sulle barre di supporto del dispenser.
- Esempio di utilizzo: stampa di numeri consecutivi sulle etichette.

Applicatore

Se non è possibile eseguire l'etichettatura direttamente dal dispenser, è possibile munire l'etichettatrice di un applicatore. Sono disponibili, in base alle esigenze, diversi tipi di applicatore.

Gli applicatori semplici possono essere controllati direttamente tramite l'interfaccia segnali SPS in dotazione.

Interfaccia applicatore

Scheda aggiuntiva; consente di controllare praticamente qualsiasi tipo di applicatore.

Kit per l'etichettatura laterale

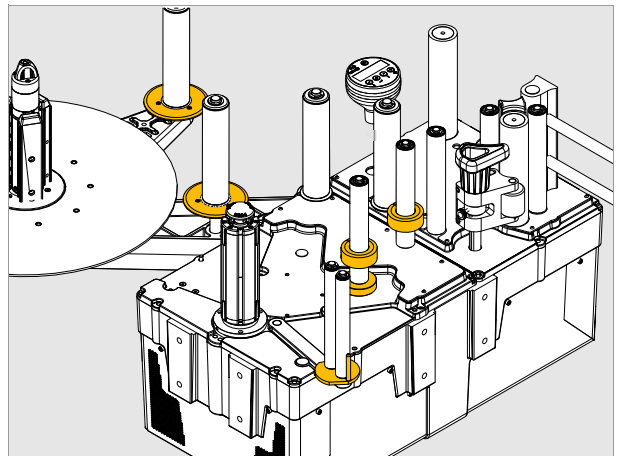
Kit di pezzi con ulteriori dischi di supporto, che impediscono che il nastro di etichette scivoli. Si consiglia di usare questo kit quando l'etichettatrice viene usata di fianco [22].

Serie di molle per etichette sottili

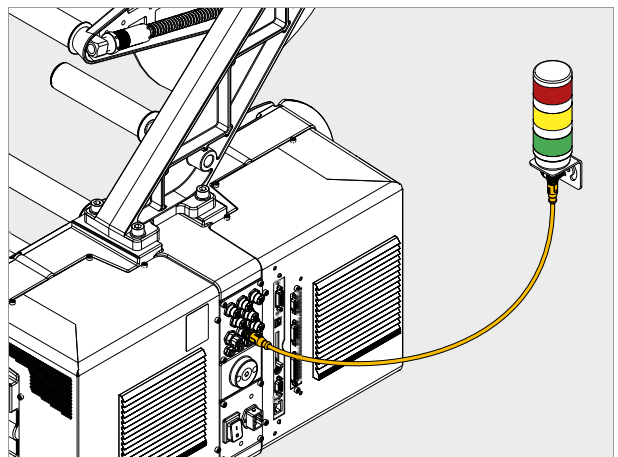
Materiale per etichette molto sottile può, in determinate circostanze, strapparsi o deformarsi così tanto da inficiare la precisione dell'erogazione. In questi casi è opportuno installare molle più deboli con bracci ballerini.

Semaforo di segnalazione

Il semaforo segnala gli stati di errore (rosso), avviso (giallo) o pronto per l'esercizio (verde). Sono disponibili cavi di collegamento pronti all'uso per diverse interfacce [23].



[22] Kit per l'etichettatura laterale



[23] Semaforo di segnalazione

MODALITÀ DI FUNZIONAMENTO

Modalità dispenser

Questa è la modalità di funzionamento della macchina all'accensione. È possibile eseguire le funzioni descritte di seguito.



Se invece di "ONLINE" viene visualizzata una dicitura quale, ad esempio, "Prof 5 xxxxxxxx":

- È attivato il profilo prodotto "xxxxxxx" (spazio di memorizzazione 5).
- Per ulteriori informazioni, vedere la sezione "Utilizzo di profili di prodotti"

Interruzione /continuazione della modalità dispenser

Arresto della modalità dispenser:

→ Premere il tasto .

- Visualizzazione sul display:



Continuazione della modalità dispenser:

→ Premere il tasto .

Modifica del contatore

→ Impostare il contatore tramite la funzione SETUP
MACCHINA > Contatore dispenser.

Azzeramento del contatore

→ SETUP MACCHINA > Disp. Cnt. Reset = impostare „Si“ .

Avviare la macchina in modalità impostazione

La macchina deve essere avviata in modalità impostazione:

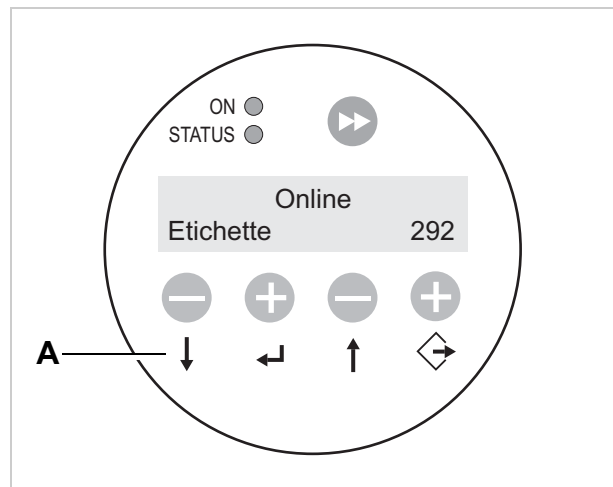
→ Impostare SETUP MACCHINA > Stato accensione = „Offline“ .

Conteggio alla rovescia delle etichette

Per contare le etichette erogate alla rovescia partendo da un valore iniziale:

→ Impostare SETUP ETICHETTA > Mo. Stop cont. su „Attivato“.

→ Impostare il valore iniziale tramite SETUP ETICHETTA > Qta etich. Stop.



[24] Pannello di comando in modalità dispenser (292 etichette erogate)

A Significato dei tasti nella modalità dispenser

Impostazioni online

La macchina si trova in modalità dispenser.

Passare alle impostazioni online:

→ Premere il tasto .

- Il display mostra la velocità di erogazione [25A] e il ritardo [25C].
- Sono valide le assegnazioni dei tasti come sono raffigurate *sui tasti*.
- Entrambe le impostazioni possono essere aumentate (tasto "+") o ridotte (tasto "-")[25D].


Velocità di erogazione : [1,0...60,0] m/min

- Intervallo di impostazione:
- Display *fisso*: la velocità di erogazione è costante
- Display *variabile*: la velocità di erogazione segue automaticamente la velocità del nastro trasportatore ("adattamento velocità")

Ritardo:

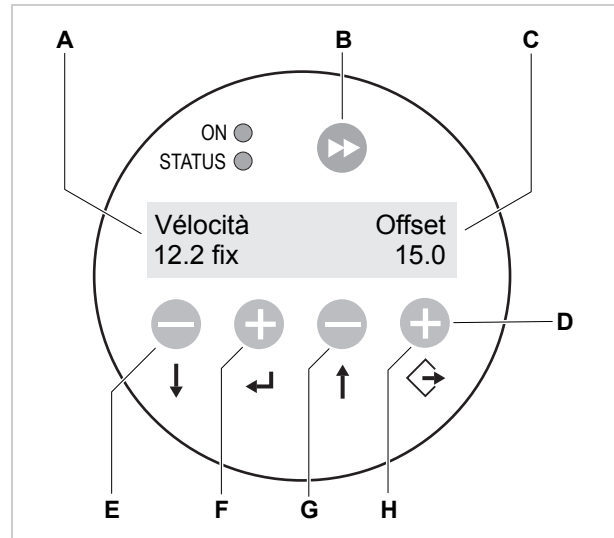
- Intervallo di impostazione: [15,0...999,9] mm
- Il ritardo è la distanza tra il sensore del prodotto e il dispenser.

Erogazione manuale:

- Per effettuare l'erogazione manuale di una sola etichetta:
- Premere il tasto 
- Velocità di erogazione: corrispondente all'impostazione (vedere sopra)

Ritorno alla modalità dispenser:

→ Premere i tasti  + .



[25] Pannello di comando nella modalità impostazioni online.

- A Display velocità dispenser (qui: 12,2 m/min costante)
- B Tasto per l'erogazione delle etichette
- C Display ritardo (qui: 0 mm)
- D Significato dei tasti nella modalità impostazioni online
- E Tasto per la riduzione della velocità di erogazione
- F Tasto per l'aumento della velocità di erogazione
- G Tasto per la riduzione del ritardo
- H Tasto per l'aumento del ritardo

Modalità impostazione

La macchina si trova in modalità dispenser.

Passaggio alla modalità impostazione:

→ Premere 2 volte il tasto .

– Visualizzazione sul display:



→ Premere il tasto .

– Visualizzazione sul display:



– SETUP ETICHETTA è il nome del primo menu attivo.

– Nella modalità impostazione valgono le assegnazioni dei tasti come sono raffigurate *sotto i tasti*.

Funzione del tasto con la doppia freccia

Per erogare una sola etichetta:

→ Premere il tasto  *brevemente* (per meno di 2 secondi).

– Velocità di erogazione: corrispondente all'impostazione: "Adat velocita" non attiva.

Per misurare automaticamente la lunghezza dell'etichetta:

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

Movimentazione del materiale avanti / indietro

Avanzamento lento di materiale:

→ Tenere premuti i tasti  + .

Trasporto lento all'indietro del materiale:

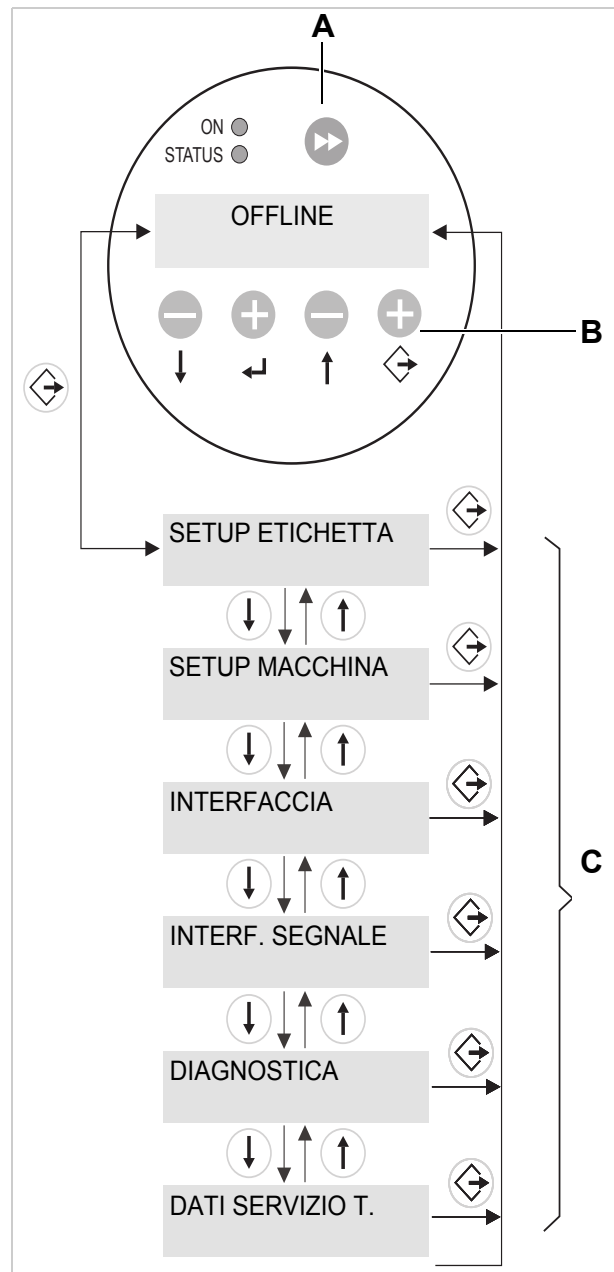
→ Tenere premuti i tasti  + .

Menu

Nella modalità impostazione l'operatore ha accesso a vari menu, dai quali è possibile richiamare diverse funzioni in una sequenza stabilita.

La macchina può essere impostata in modo che alcuni menu non risultano visibili.

La Figura [26] mostra le funzioni dei tasti per passare da un menu all'altro e per uscire dalla modalità impostazione.



[26] Selezione menu e funzioni dei tasti nella modalità impostazione.

A Tasto per attivare una procedura di erogazione e per l'avvio della misurazione della lunghezza

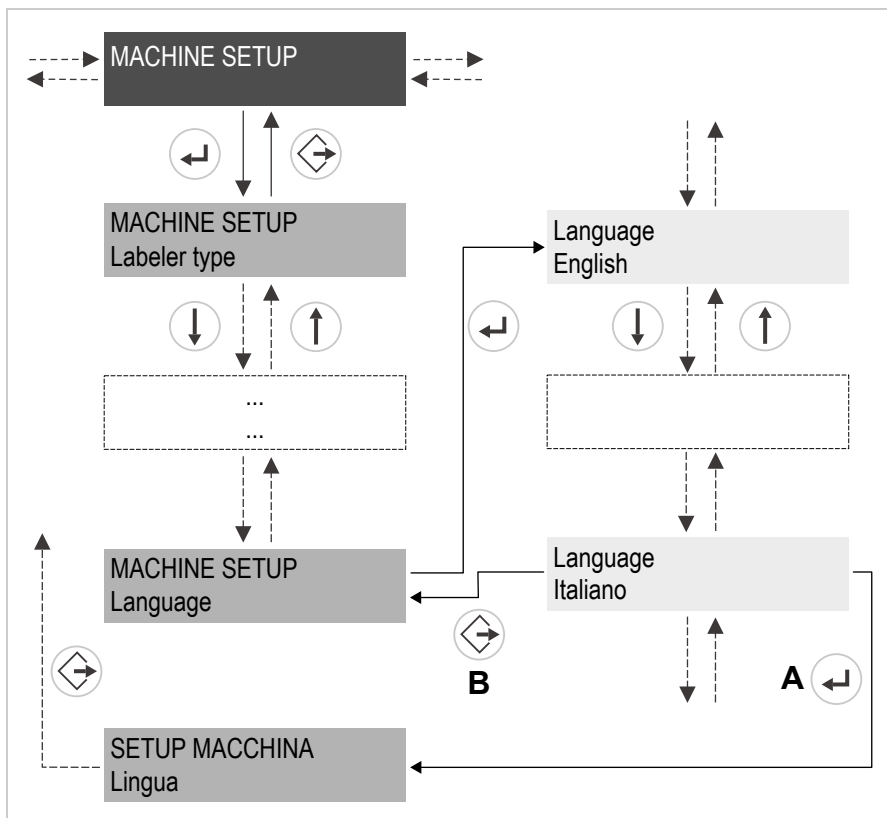
B Significato dei tasti nella modalità impostazione

C Menu

Funzioni

Ciascun sottomenu contiene funzioni che consentono di effettuare delle impostazioni del controllo della macchina.

La Figura [27] mostra, nell'esempio della funzione SETUP MACCHINA > Lingua (MACHINE SETUP > Language), le funzioni dei tasti per la modifica delle impostazioni.



[27] Funzione tasto nell'impostazione della funzione MACHINE SETUP > Language (SETUP MACCHINA > Lingua).

A Tasto "Accetta modifica"

B Tasto "Rifiuta modifica"

DESCRIZIONE DELLE FUNZIONI

Panoramica delle funzioni

SETUP ETICHETTA	SETUP MACCHINA	(Continuazione)	INTERFACCIA	(Continuazione)
Carica profilo prodotto	Tipo dispenser	Distanza tandem	>INTERPREASYPLUG	Vel. ethernet
Modalita gap	mem. prod.prof.	Tipo di sensore	Interfaccia	Mac address
Velocita dispensazione	Cancella profilo prodotto	Tipo Sen Etichetta	No ID dispenser	DHCP host name
Vel. avanzamento	Contatore dispenser	Tipo sensore Iniz.	Dimens. spooler	FTP server
Lungh. Etichetta	Disp. Cnt. Reset	Mod. dispenser		Password FTP
Offset stop etichetta	Valore default	Iniz. err. stop	>COM1 PORT	WEB server
Start offset	Imp.di fabbrica	On inhibit enter	Baud rate	WEB admin passw.
Lunghezza prodotto	Mem parametri	On inhibit leave	Bit di dati	WEB supervisor p.
Mod. multi etic.	Regolazione automati- ca sensore	Stato accensione	Parita	WEB operator p.
Offset etich. 2 ^{1a}	Regol. sensore	Lingua	Bit di stop	
Offset etich. 3 ^{1b}	Adat velocita	Accesso autoriz.	Sinc. dati	
N.mancati rilev.	Tipo Encoder	Errore fine materiale	Errore RS232	
Mod. et. mancan.	Risoluzione Enc.	Allarme fine mat		
Mo. Stop cont.	Diametro encoder	Rewinder full	>PAR.NETWORK	
Qta etich. Stop ²	Oper. riavvolgit	Sensore DR	Indiriz IP fisso	
	Mod. tandem	Polarita sens. RD	Indirizzo IP	
	Tandem startmode		Net mask	
	Sic. Tandem		Gateway	
	Indir. IP slave		Indirizzo porta	

[Tab. 2] Panoramica delle funzioni del menu - 1a parte

1a)Viene visualizzato solo se SETUP ETICHETTA > Mod. multi etic. = „x etich/start“.

1b)Viene visualizzato solo se SETUP ETICHETTA > Mod. multi etic. = „3 etich/start“.

2) Viene visualizzato solo se SETUP ETICHETTA > Mo. Stop cont. = „Acceso“.

Funzioni riportate in grigio:

Nelle presenti istruzioni d'uso sono descritte solo le funzioni necessarie per l'utilizzo di un'etichettatrice ALS 30x impostata e installata. Queste funzioni sono riportate in grigio nella panoramica delle funzioni.

Funzioni riportate in bianco:



Le impostazioni di altre funzioni devono essere effettuate solo da personale tecnico qualificato. Queste funzioni sono descritte nelle istruzioni di manutenzione.

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

[Tab. 3] Panoramica delle funzioni del menu - 2a parte

Avvertenze

Indicazioni per la descrizione delle funzioni



L'area di impostazione e le singole impostazioni di una funzione sono rappresentate tra parentesi quadre.

- In caso di funzioni con singoli valori di impostazione, il valore preimpostato è indicato in corsivo.
- I valori di impostazioni composti da più parole sono riportati tra virgolette.

Regolazione rapida

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

[Tab. 4] Combinazioni di tasti per la regolazione rapida di funzioni con range di valore ampio.

Menu SETUP ETICHETTA

Funzione Carica profilo prodotto

- Caricamento di profili di prodotti dal database interno.
- I profili dei prodotti contengono impostazioni specifiche del prodotto.
- Sono selezionabili max. 16 profili di prodotti.
- Il numero di un profilo di un prodotto può essere selezionato solo se è già stato salvato un profilo con questo numero.
- Vedere il [Caricamento profilo del prodotto](#) a pagina 64.

Funzione Modalità gap

- Dopo le azioni di seguito riportate, il dispenser deve nuovamente individuare il punzone, vale a dire inizializzare il materiale ad etichette: dopo l'accensione, dopo il cambio di materiale.
- Impostazioni: [*Manuale*, „Avanzamento automatico“]

Manuale: l'operatore deve eseguire manualmente l'inizializzazione del materiale ad etichette (premendo ripetutamente il pulsante Feed).

Avanzamento automatico: l'inizializzazione del materiale ad etichette si effettua automaticamente, se necessario.


Funzione Velocità dispensazione

- Velocità di erogazione dell'etichetta
- Intervallo di impostazione:
ALS 306: [1,0...60,0] m/min; preimp.: 10,0
ALS 309: [1,0...45,0] m/min; preimp.: 10,0
- Vedere [Velocità di erogazione](#) a pagina 59


Funzione Vel. avanzamento

- Velocità applicata con mancanza di etichette e con la misurazione della lunghezza etichetta
- Intervallo di impostazione:
 - ALS 306: [1,0...60,0] m/min; preimp.: 1,0
 - ALS 309: [1,0...45,0] m/min; preimp.: 1,0


Funzione Lungh. Etichetta

- Distanza etichette = lunghezza etichette + spazio
- Intervallo di impostazione: [5,0...600,0] mm
- Vedere il **Distanza etichette**  a pagina 58


Funzione Offset stop etichetta

- Posizione di arresto dell'etichetta sulla lamiera di erogazione
- Intervallo di impostazione: [0,0...999,9] mm; preimp.: 20,0
- Vedere il **Posizione arresto etichette**  a pagina 58

Funzione Start offset

- Distanza tra sensore del prodotto e la sommità della lamiera di erogazione
- Intervallo di impostazione: [15,0...2999,9] mm; preimp.: 15,0
- Vedere il **Posizione delle etichette sul prodotto**  a pagina 60

Funzione Lunghezza prodotto

- Quando la funzione lunghezza del prodotto è attiva, la macchina ignorerà tutti i segnali di avvio fintanto che il prodotto non avrà superato il dispenser.
- Intervallo di impostazione: [0,0...1999,9] mm; preimp.: 0,0
- Vedere il **Ignorare i segnali di avvio**  a pagina 61

Funzione Mod. multi etic.

- Settings: [Spento, „x etich/start“]

Spento: Per ogni segnale di start si stampa un'etichetta.

„x etich/start“: Per ogni segnale di start si stampano x etichette; x = [2...20].

Con $x > 3$: la distanza di tutte le etichette successive alla seconda etichetta corrisponde al valore impostato in SETUP ETICHETTA > Offset etich. 2.


Funzione Offset etich. 2

- Appare solo se SETUP ETICHETTA > Mod. multi etic. = „x etich/start“.
- Determina la distanza della seconda etichetta e di tutte le etichette successive, se $x > 3$ (v. funzione SETUP ETICHETTA > Mod. multi etic.). La distanza viene misurata dal bordo anteriore dell'etichetta precedente.
- Range di regolazione: [x...9999,9] mm; impostazione standard.: x, con $x = \text{SETUP ETICHETTA > Lungh. Etichetta}$.

Funzione Offset etich. 3

- Appare solo se SETUP ETICHETTA > Mod. multi etic. = „3 etich/start“.
- Determina la distanza della terza etichetta per la funzione SETUP ETICHETTA > Mod. multi etic. (v. sopra). La distanza viene misurata dal bordo anteriore dell'etichetta precedente.
- Range di regolazione: [x...9999,9] mm; impostazione standard.: x, con x = SETUP ETICHETTA > Lungh. Etichetta.

Funzione N.mancati rilev.

- Tolleranza etichette mancanti
- Numero massimo consentito di etichette mancanti una dopo l'altra sul nastro delle etichette
- Intervallo di impostazione: [0...10]; preimp.: 1
- Vedere il **Etichette mancanti**  a pagina 62

Funzione Mo. Stop cont.

- Impostazioni: [Acceso, Spento]


Acceso: il contatore dispenser esegue il conteggio alla rovescia, partendo dal valore impostato SETUP ETICHETTA > Qta etich. Stop. Al raggiungimento dello 0, le etichette non vengono più erogate.

Spento: il contatore dispenser esegue il conteggio in avanti, ovvero ogni etichetta erogata aumenta il numero registrato dal contatore.

Funzione Qta etich. Stop

- Una volta erogato questo numero di etichette, il dispenser si arresta
- Viene visualizzato solo se SETUP ETICHETTA > Mo. Stop cont. = „Acceso“
- Intervallo di impostazione: [0...999999]; preimp.: 0


Menu SETUP MACCHINA**Funzione mem. prod.prof.**

- Memorizzazione di un profilo di prodotto, vedere il **Memorizzazione del profilo del prodotto**  a pagina 65.

Funzione Cancella profilo prodotto

- Eliminazione di un profilo di prodotto, vedere il **Eliminazione del profilo del prodotto**  a pagina 66.

Funzione Contatore dispenser

- Impostazione del contatore dispenser (viene visualizzato in modalità dispenser) utilizzando i tasti  o  Taste.

Funzione Disp. Cnt. Reset

- Impostazioni: [No, Si]
Si: il contatore dispenser viene azzerato.
No: il contatore dispenser non viene azzerato.

Funzione Stato accensione

- Modalità operativa in cui si trova la macchina all'accensione
- Impostazioni: [Online, Offline, Standalone]
Online: Modalità dispenser

Offline: Modalità impostazione



Standalone: esercizio in modalità Standalone. La modalità è necessaria per caricare firmware o configurazioni dalla scheda di memoria.

Funzione Lingua

- Lingua dei testi visualizzati a display
- Impostazioni: [Tedesco, *Inglese*, Francese, Spagnolo, Olandese, Danese, Italiano, Polacco, Turco, Russo]

Funzione Errore fine materiale

- Riguarda il controllo del diametro interno del rullo (DR) .
- Impostazioni: [Spento, „Mat.diam < x mm“]
- Range di regolazione x = [40,0...500,0]
- Impostazione standard: x = 60

Disattivazione della funzione:

→ impostare x < 40.

Riattivazione della funzione:

→ premere il tasto .

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

N°. stato:5071
Material end unw

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

N°. stato:5072
Material end unw

- Requisito: I sensori degli svolgitori sono collegati alla macchina, v. cap. **Collegamento dei sensori** a pagina 45.

Funzione Allarme fine mat

- Riguarda il controllo del DR interno.
- Impostazioni: [Spento, „Mat.diam < x mm“]
- Range di regolazione x = [40,0...500,0]
- Impostazione standard: x = 80

Disattivazione della funzione:

→ impostare x < 40.

Riattivazione della funzione:

→ premere il tasto .

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

ONLINE
Materiale basso

Funzione Rewinder full

Definisce il diametro massimo ammesso per il materiale di supporto avvolto sull'avvolgitore. Se si supera il diametro, appare il seguente messaggio:

N° . stato:5064
Rewinder full

- Range di regolazione: [50...500] mm; Impostazione standard: 270 mm

Prima della messa in funzione

COLLEGAMENTI ELETTRICI

Collegamento alla rete elettrica

**AVVERTENZA:**

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

- Prima di collegare il cavo di alimentazione, assicurarsi che l'apparecchio sia spento.
- Solo un elettricista specializzato è autorizzato a collegare la macchina alla rete elettrica. L'elettricista deve inoltre essere a conoscenza dei rischi correlati.
- La lunghezza massima del cavo di alimentazione deve essere pari a 3 m.
- Utilizzare la macchina solo con la tensione di rete indicata sulla targhetta identificativa.

Collegamento della linea di alimentazione

La macchina viene fornita con connettore di collegamento sciolto a lato macchina.

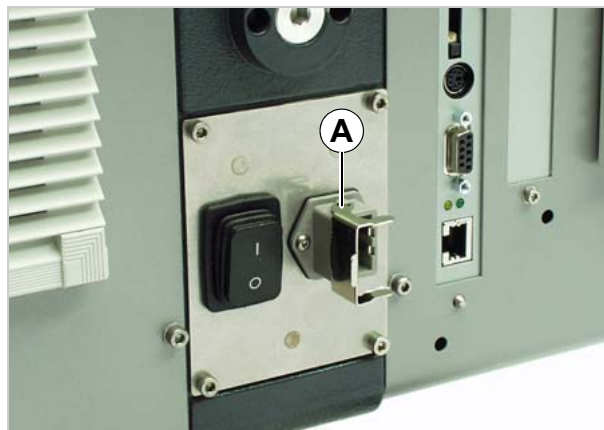


Solo un elettricista autorizzato può realizzare la linea di alimentazione, essendo a conoscenza dei rischi correlati.

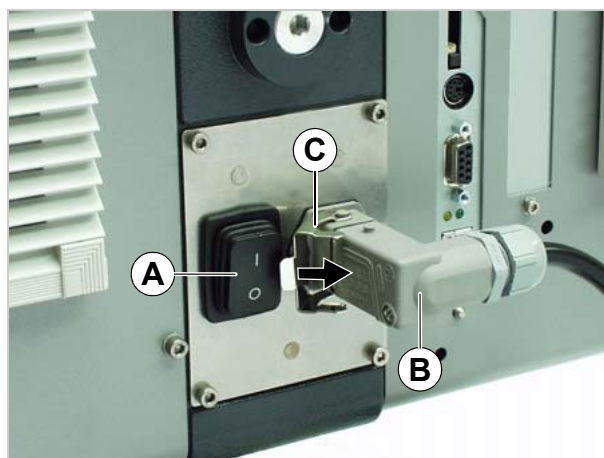


Per informazioni relative alla realizzazione della linea di alimentazione si prega di fare riferimento al manuale di assistenza.

- Assicurarsi che l'interruttore di rete [29A] sia posizionato su "O" (OFF).
- Inserire la linea di alimentazione [29B] sulla macchina.
- Chiudere la staffa di sicurezza [23C].



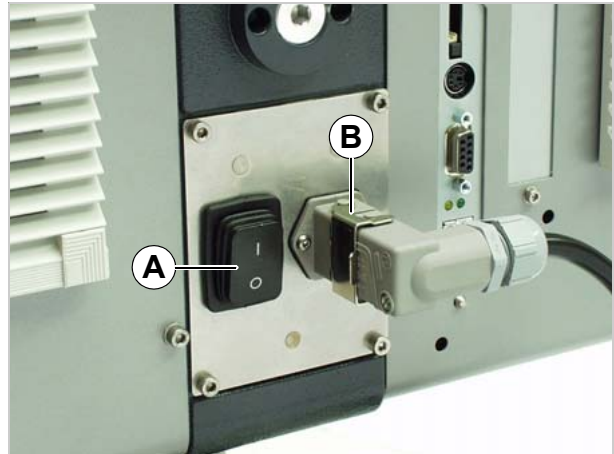
[28] Il collegamento elettrico (A) sull'ALS 30x.



[29] Linea di alimentazione (B) collegata.

Scollegamento della linea di alimentazione

- Assicurarsi che l'interruttore di rete [30A] sia posizionato su "O" (OFF).
- Aprire la staffa di sicurezza [24B].
- Scollegare la presa.



[30] Staffa di sicurezza (B) chiusa.

Collegamento dei sensori

**AVVERTENZA!**

Quando è in funzione, la macchina è sotto tensione. Il contatto con i componenti sotto tensione può provocare bruciature e scariche elettriche con rischio di morte.

→ Collegare la macchina ad altre macchine solo se queste ultime soddisfano i requisiti previsti per un circuito di sicurezza a tensione minima (SELV), come da norma EN60950.

→ Prima di accendere la macchina, controllare che tutti i sensori necessari siano stati collegamenti stabilmente [31].

Sensori necessari:

- Sensore etichette (punto di montaggio: dispenser)
- Sensore del prodotto (punto di montaggio: percorso di alimentazione)

Sensori aggiuntivi opzionali:

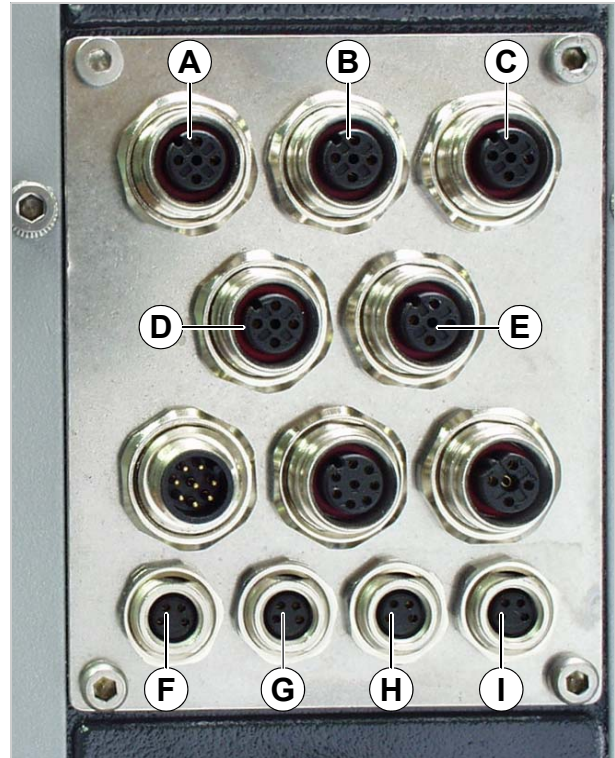
- Trasduttore rotativo (necessario per l'adattamento della velocità)
- Sensore diametro rullo (DR) (quando si raggiunge il diametro critico per il rullo di attiva una barriera fotoelettrica)
- Sensore etichette alternativo, ad esempio sensore capacitivo per il riconoscimento di etichette trasparenti.

Sensori per il controllo del DR interno:

- è necessario disporre del kit cavi A9767 (opzione). Per due svolgitori si devono utilizzare due kit cavo.
- Per ogni svolgitore collegare 2 cavi, uno allo svolgitore stesso [32A] e uno al retro dell'ALS 306 [31F-I].

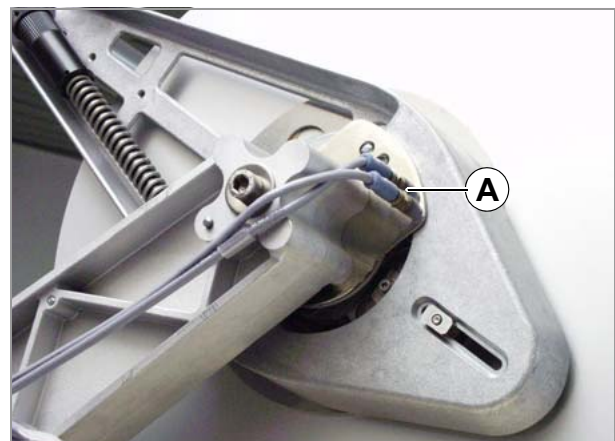


Per maggiori informazioni sui tipi di sensori adeguati, sull'allocazione pin ecc. si prega di fare riferimento al manuale di assistenza.



[31] Collegamenti per sensori:

- A Sensore etichette
- B Sensore del prodotto
- C A scelta: trasduttore rotativo
- D A scelta: sensore etichette alternativo
- E A scelta: sensore diametro esterno rullo (DR)
- F Controllo DR interno sbobinatore 1
- G Controllo DR interno sbobinatore 1
- H Controllo DR interno sbobinatore 2
- I Controllo DR interno sbobinatore 2

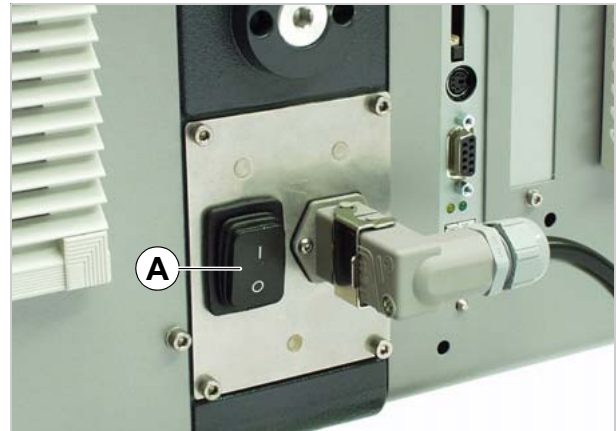


[32] Collegamenti (A) per il controllo del DR interno dello svolgitore.

INSERIMENTO DEL MATERIALE PER ETICHETTE

Requisiti

- L'interruttore principale [33A] dell'etichettatrice deve essere spento (posizione interruttore "O").
- Verificare il regolare funzionamento dei dispositivi di sicurezza.
- Verificare che la macchina non presenti danni evidenti. Segnalare immediatamente eventuali anomalie riscontrate.
- Rimuovere dall'area operativa della macchina materiali od oggetti superflui.
- Accertarsi che solo persone autorizzate posano accedere all'area operativa della macchina.
- Utilizzare correttamente l'equipaggiamento di protezione personale, come ad es. una retina per i capelli, e indossare occhiali protettivi.



[33] Interruttore principale (A) sull'alloggiamento.

Inserimento del rullo delle etichette



AVVERTENZA!

Pericolo di lesioni a causa di componenti in movimento o a rotazione rapida!

→ Prima di inserire il rullo delle etichette, assicurarsi che l'interruttore principale della macchina sia su "Offline".

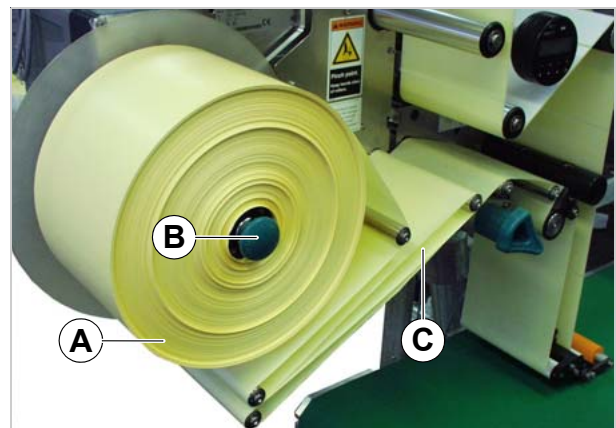
Rischio di lesioni dovute alla caduta del rotolo di etichette!

→ Indossare calzature di sicurezza

Rimozione della vecchia carta di supporto

Se sul riavvolgitore è presente carta di supporto [34A] :

- Premere il pulsante di sblocco [34B].
- Il meccanismo di espansione del riavvolgitore viene allentato.
- Rimuovere la carta di supporto avvolta.



[34] A Carta di supporto avvolta
B Pulsante di sblocco

Rimozione dei residui di adesivo

→ Se necessario, pulire i seguenti componenti:

- Lamiera di erogazione
- Rulli di rinvio
- Rulli di spinta
- Rullo di pressione

→ Seguire le avvertenze riportate nel capitolo **Manutenzione e pulizia** a pagina 67.

Inserimento di un nuovo rullo di etichette

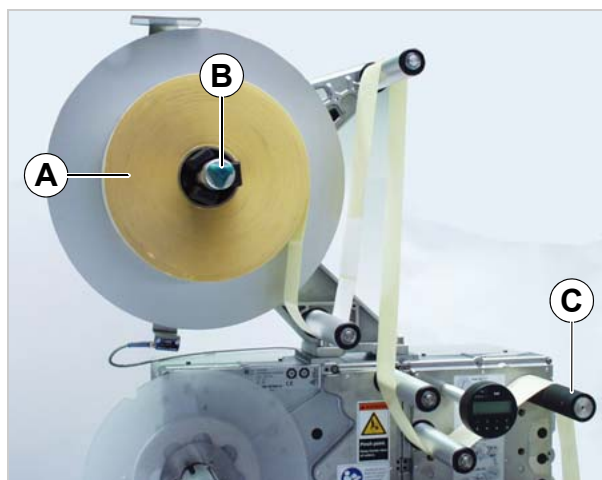
→ Spingere il rullo di materiale [35A] sullo sbobinatore fino al dispositivo di arresto.

→ Ruotare la maniglia girevole [35B] in senso orario, fino a quando il rullo di etichette sia saldamente alloggiato.

→ Inserire il nastro di etichette come illustrato, fino a raggiungere il primo rullo di avanzamento [35C].

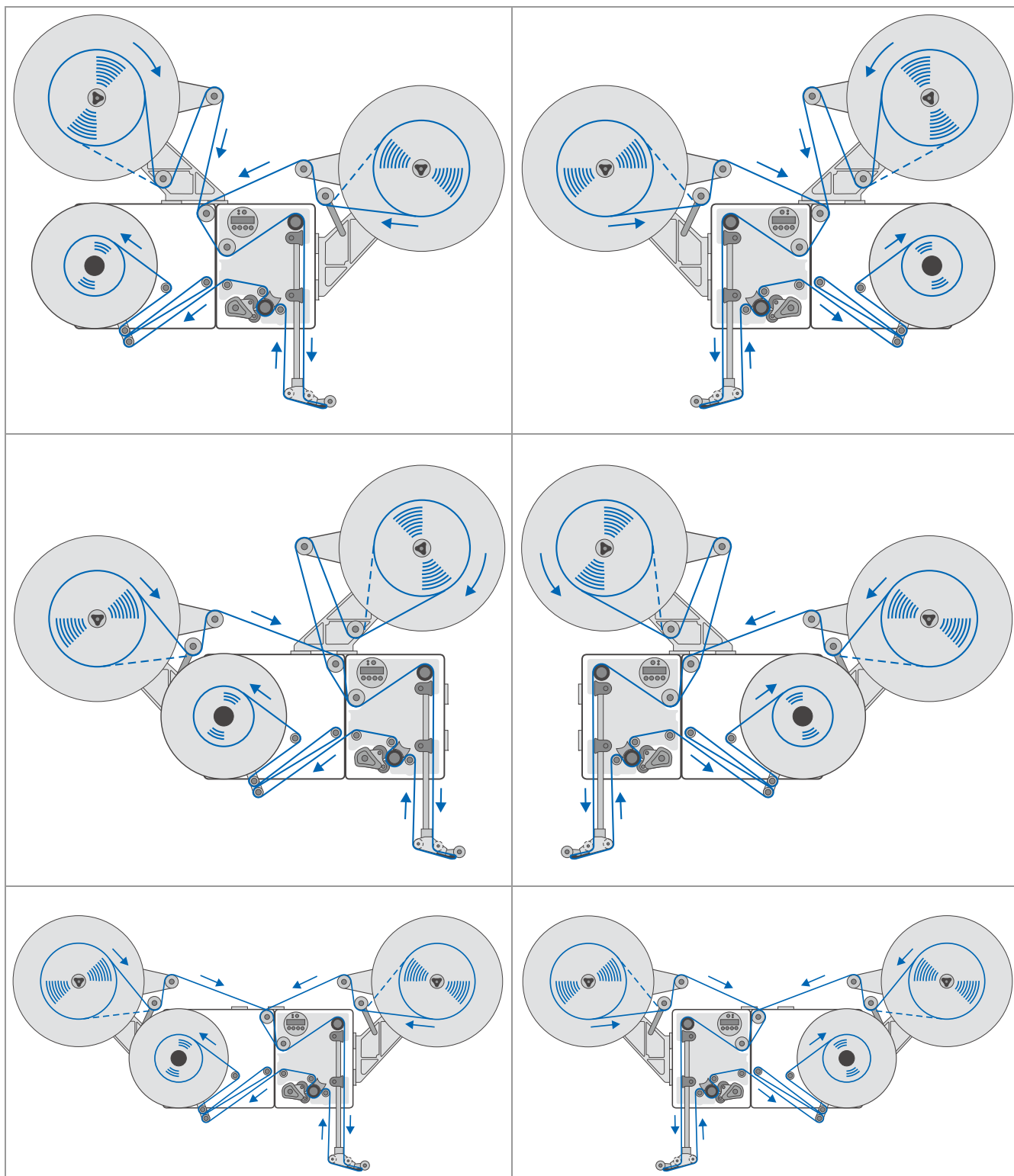
Nel caso in cui lo svolgitore del materiale si trovi inserito in una posizione diversa da quella rappresentata a figura, anche il percorso del materiale sarà diverso da quanto indicato in figura [35].

→ Inserire il nastro di etichette in base allo schema di inserimento materiale riportato nel prossimo capitolo.

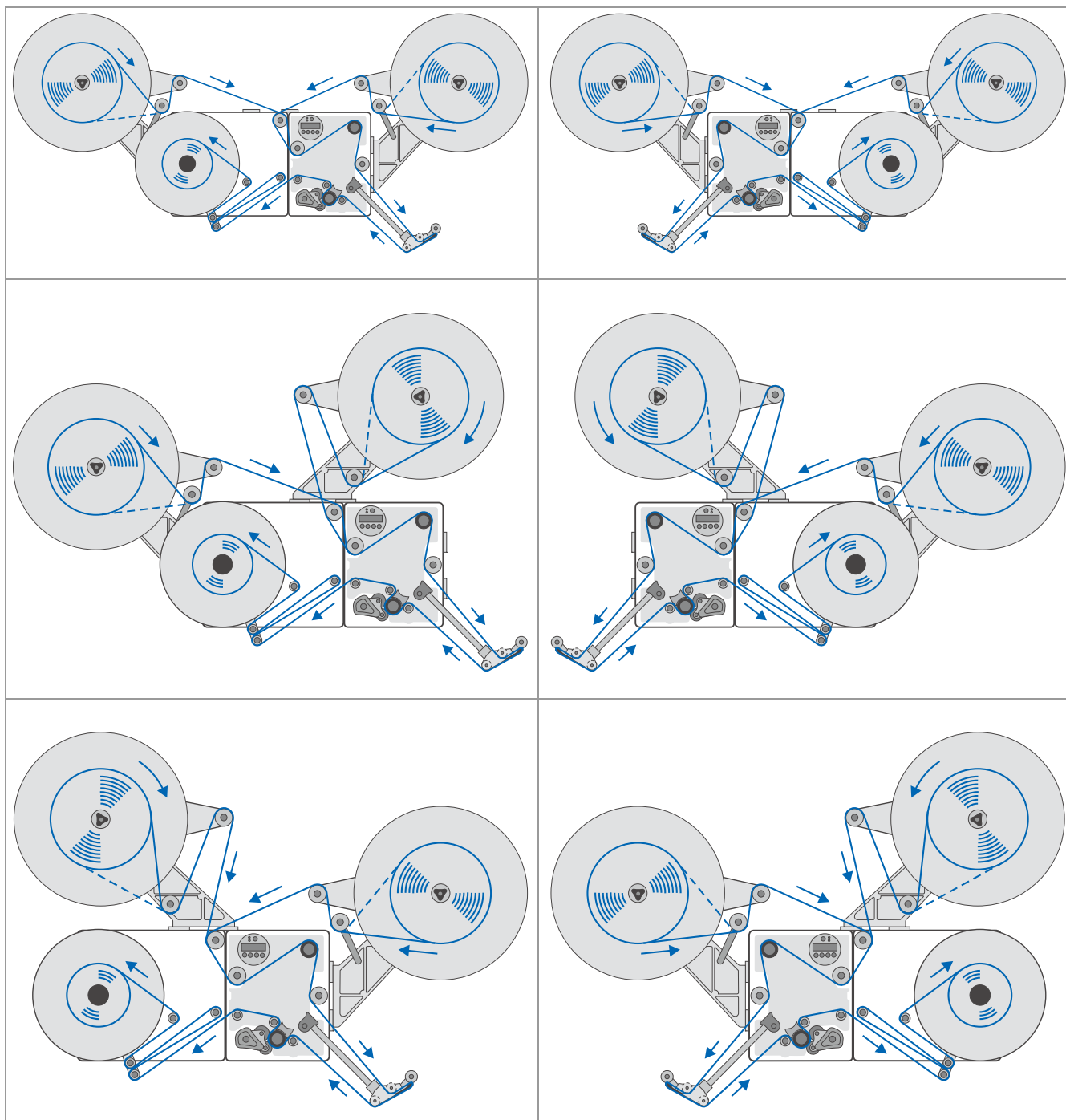


[35] Inserimento di un rullo di etichette

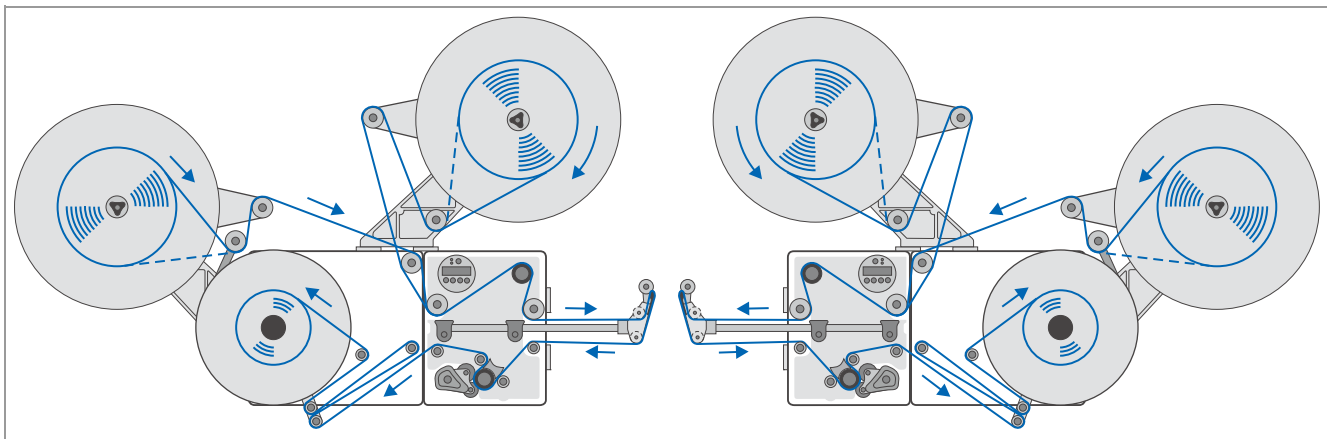
Schema di inserimento



[36] Schema di inserimento per l'ALS 30x (linea tratteggiata = rotolo con lato etichette avvolto all'interno).



[37] Schema di inserimento per l'ALS 30x con dispenser inclinato di 45° (linea tratteggiata = rotolo con lato etichette avvolto all'interno).



[38]] Schema di inserimento per l'ALS 30x con dispenser inclinato di 90° (linea tratteggiata = rotolo con lato etichette avvolto all'interno).

i A partire da un angolo di orientamento ¹⁾ di 30° si devono installare ulteriori rulli di rinvio:

- Supporto dispenser lungo: 2 rulli [38A, B]
- Supporto dispenser corto: 1 rullo [37A]

1) 0°: con macchina a installazione orizzontale il supporto dispenser è rivolto perpendicolarmente verso il basso.

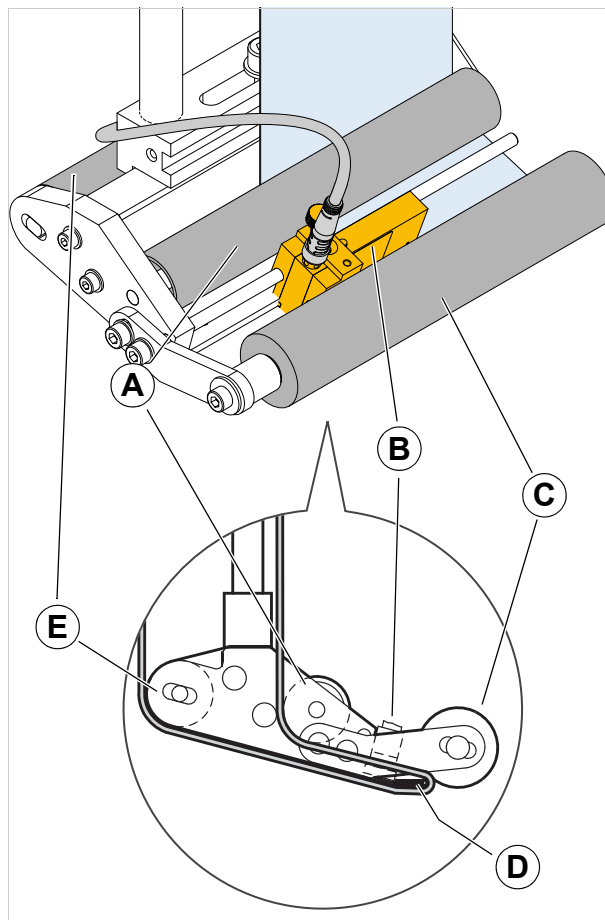
Inserimento del nastro etichette nel dispenser

Con dispenser a L fissi [39] (standard) od orientabili:

- 2,5 m di nastro etichette vanno sbobinati, per rimuovere poi le etichette.
- Inserire la carta di supporto attorno al primo rullo di rinvio [39A] e tirarla attraverso la fessura presente sul sensore [39B].
- Far passare la carta di supporto sotto il rullo di pressione [39C] verso la lamiera di erogazione [39D].
- Portare la carta di supporto attorno alla lamiera di erogazione fino al secondo rullo di rinvio [39E].

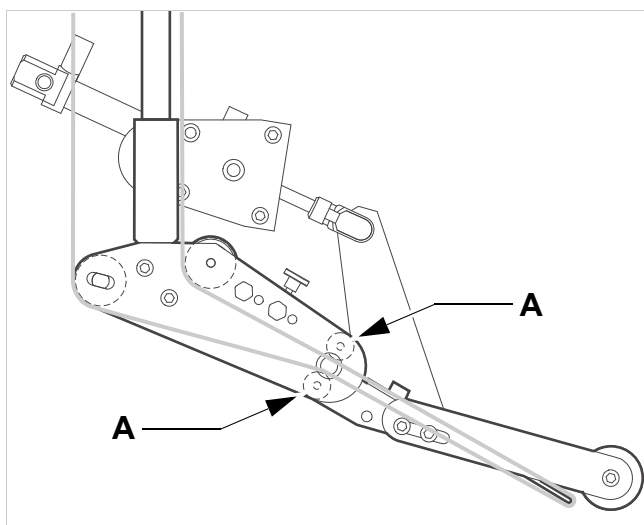
Con dispenser flessibile a L [40] e pneumatici a L [41]:

- Inserire la carta di supporto anche tra i due sottili rulli guida dello snodo [40A] [41A].

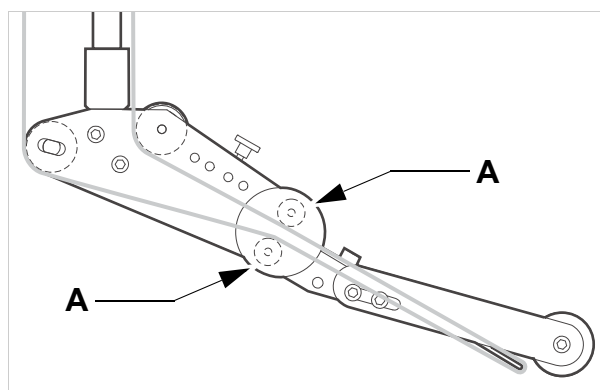


[39] Scorrimento del nastro delle etichette nell'area del dispenser.

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



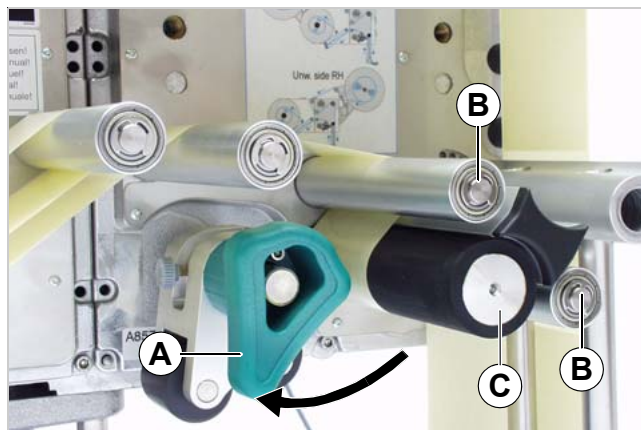
[41] Scorrimento del nastro delle etichette sul dispenser pneumatico (opzione).



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

Inserimento del nastro etichette sul rullo di spinta

- Aprire il rullo di pressione. Ruotare la leva [42A] in senso orario.
- Sistemare la carta di supporto attorno al rullo di rinvio [42B] e al rullo di spinta [42C].
- Chiudere il rullo di pressione. Ruotare la leva [43] fino a quando non si sente uno scatto.



[42] Aprire il rullo di pressione.



[43] Chiudere il rullo di pressione.

Inserimento del nastro di etichette sul riavvolgitore

- Inserire la carta di supporto su braccio semovibile e rulli di rinvio come riportato in figura [44].
- Fissare la carta di supporto sul riavvolgitore come riportato in figura [44][45] e tenderla.


Con macchina *spenta*:

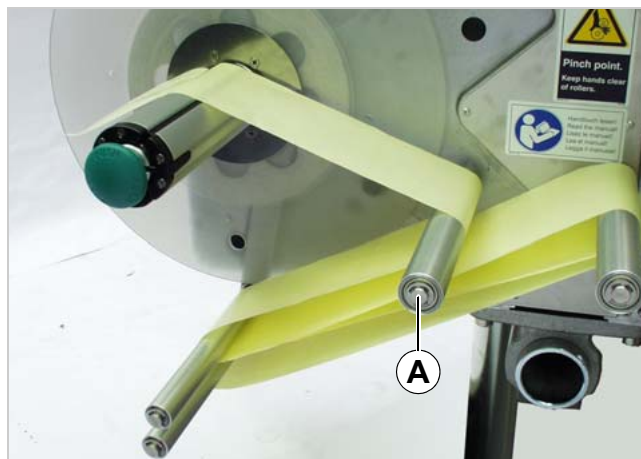
- Ruotare manualmente il riavvolgitore di un giro completo.

Con macchina *accesa*:

- assicurarsi che la macchina sia offline.
- Premere il braccio semovibile [44A] per più di 2 secondi contro il dispositivo di arresto superiore.
- Appare il seguente messaggio di errore:

N°. stato:	5143
Stop riavvolgitore	

- Ora è possibile ruotare a mano il riavvolgitore.
- Ruotare di un giro il riavvolgitore.
- Premere il tasto  per confermare il messaggio di errore.




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



[45] Fissare la carta di supporto sul riavvolgitore.

IMPOSTAZIONI MECCANICHE

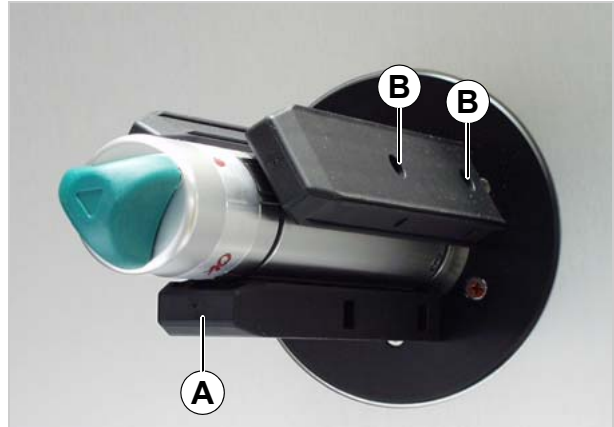
Come adattare il diametro del nucleo dello svolgitore

 Utensili da utilizzare:

- 3 mm – chiave maschio esagonale

Con appositi adattatori di nucleo [46A] è possibile adattare lo svolgitore al diametro interno del rullo di etichette. In base al loro diametro, gli adattatori andranno montati o rimossi in modo diverso.

- 38,1 mm (1") - nucleo
- Svitare le viti [46B] (2 su ciascun adattatore) e rimuovere l'adattatore.
- 76,2 mm (3") - nucleo
- Fissare le viti dell'adattatore come indicato in figura [46].
- 101,6 mm (4") - nucleo
- Fissare le viti dell'adattatore come indicato in figura [47].



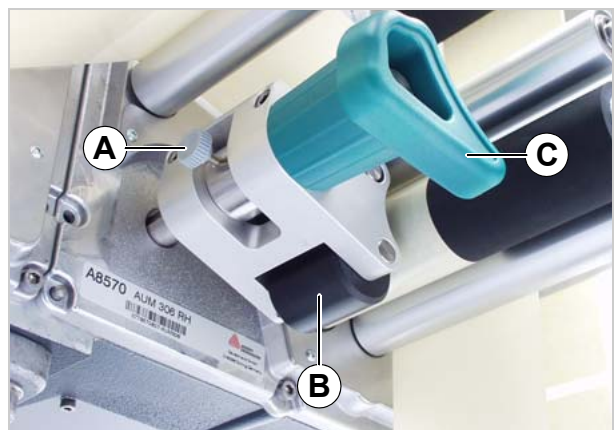
[46] Posizione dell'adattatore del nucleo per un diametro del nucleo pari a 76,2 mm.



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

Posizionamento del rullo di pressione

- Aprire il rullo di pressione [48B]. Ruotare la leva [48C] fino a quando il rullo non si apre con uno scatto.
- Allentare la vite a testa zigrinata [48A].
- Posizionare il rullo di pressione al centro della carta di supporto.
- Chiudere il rullo di pressione.
- Stringere saldamente la vite a testa zigrinata.



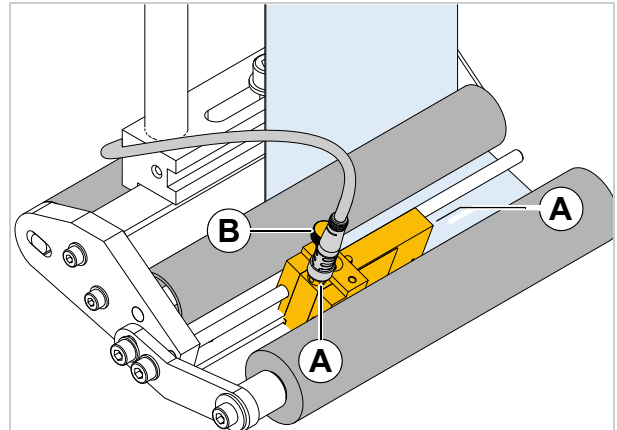
[48] Impostare la posizione del rullo di pressione (B).

Posizionamento del sensore etichette

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



I LED [49A] si illuminano quando il sensore fotoelettrico si trova su un interspazio vuoto tra le etichette.



[49] Sensore etichette fotoelettrico sul dispenser fisso L.

Regolazione della forza antagonista del braccio semovibile

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

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

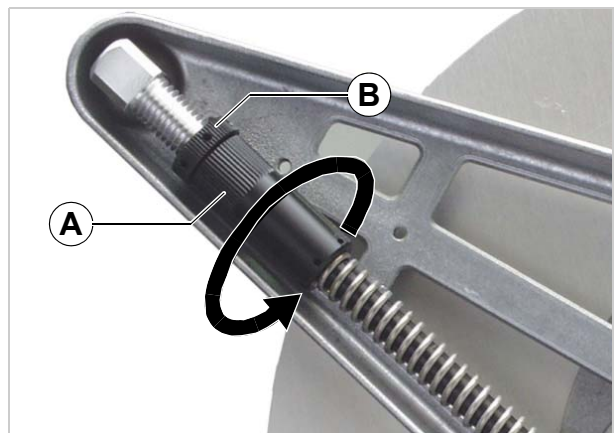
- Allentare l'anello di fissaggio [51B]. A tal fine ruotare l'anello in direzione opposta a quanto indicato dalla freccia e contemporaneamente tener ben fisso l'anello di regolazione [51A].
 - Ruotare l'anello di regolazione [51A] nella direzione indicata dalla freccia [51 freccia] per *aumentare* la forza antagonista.
- Ruotare l'anello di regolazione [51A] nella direzione opposta a quella indicata dalla freccia [51 freccia] per *diminuire* la forza antagonista.
- Stringere nuovamente l'anello di regolazione.



Un tecnico del servizio di assistenza può sempre ripristinare le impostazioni di fabbrica, si faccia riferimento al manuale di manutenzione, capitolo "Regolazione della forza antagonista del braccio semovibile".



[50] Molla di richiamo (A) sul braccio semovibile dello svolgitore.

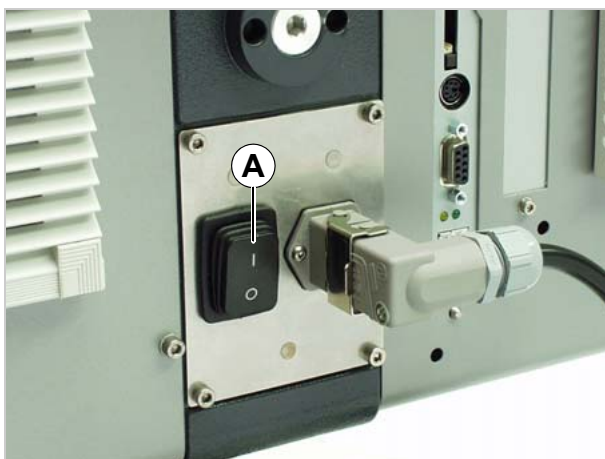


[51] A Anello di regolazione
B Anello di fissaggio

Funzionamento

ACCENSIONE E SPEGNIMENTO

Accensione della macchina



[52] Interruttore principale (A) di ALS 30x.

- Impostare l'interruttore principale [52A] della macchina su "I".
- Durante la procedura di avvio viene visualizzato quanto segue:

ALS 306 RH
V 2.75

(tipo di macchina e versione firmware)

ONLINE
Etichette 0

- Dopo l'accensione, l'ALS 30x si trova in modalità dispenser, vedere la sezione **Modalità dispenser** a pagina 33.

Avvio dell'erogazione di etichette

Erogazione con il sensore del prodotto

Dopo l'accensione la macchina si trova in modalità dispenser, ovvero l'attivazione del sensore avvia l'erogazione di un'etichetta.

Requisiti:



- La lunghezza delle etichette è impostata
- Il sensore del prodotto è collegato



- I sensori sono configurati correttamente (PNP/NPN).

Erogazione senza il sensore del prodotto


È possibile attivare il processo di erogazione senza il sensore del prodotto:

- La macchina si trova in modalità dispenser:
→ Premere il tasto .
- La macchina si trova in modalità impostazione:
→ Premere il tasto  *brevemente* (per meno di 2 secondi).

Arresto/proseguo dell'erogazione etichette

- La macchina si trova in modalità dispenser.

Arresto della modalità dispenser:

- Premere il tasto .
- Visualizzazione sul display:

ONLINE
Pausa. premere ^ per continuare

Continuazione della modalità dispenser:

- Premere il tasto .

IMPOSTAZIONI E CONTROLLI

Impostazioni nel menu delle funzioni

Distanza etichette

→ Passare alla modalità impostazione.

Misurare automaticamente la distanza tra le etichette:

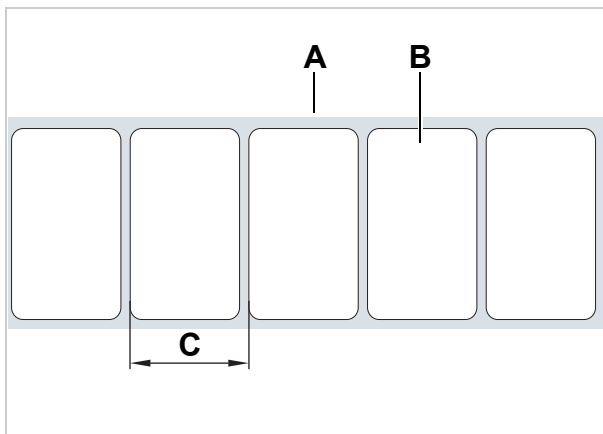
→ Tenere premuto il tasto  a lungo (più di 2 secondi).

Alternativa: immettere la distanza tra le etichette manualmente:

→ Misurare la distanza tra le [53C] etichette.

→ Richiamare la funzione SETUP ETICHETTA > Lungh. Etichetta.

→ Immettere il valore misurato in millimetri.



[53] **A** Nastro delle etichette
B Etichetta
C Lunghezza etichetta

Posizione arresto etichette

Impostazione con SETUP ETICHETTA > Offset stop etichetta.

ATTENZIONE!

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

→ con velocità massima di erogazione, impostare il valore per Offset stop etichetta almeno al valore di seguito indicato ^a:

ALS 306: 10 mm

ALS 309: 7 mm

→ Offset stop etichetta *non* va impostato alla stessa misura di SETUP ETICHETTA > Lungh. Etichetta (nemmeno ad un multiplo intero della misura).

→ Offset stop etichetta *non* va impostato a "0".

→ Offset stop etichetta va impostato in modo che il sensore etichette all'arresto etichetta si trovi sull'etichetta e possibilmente lontano dal bordo dell'etichetta stessa.

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

Requisito:

– Distanza etichette è impostata

La successiva etichetta da erogare rimane ferma nella posizione di arresto. È consigliabile che l'etichetta sporga leggermente dal dispenser [54].

i L'etichettatrice ALS 30x è preimpostata per l'utilizzo del sensore per etichette fornito nella confezione. Quando viene utilizzato questo sensore, l'impostazione della posizione di arresto delle etichette deve essere leggermente corretta.

Correggere la preimpostazione:

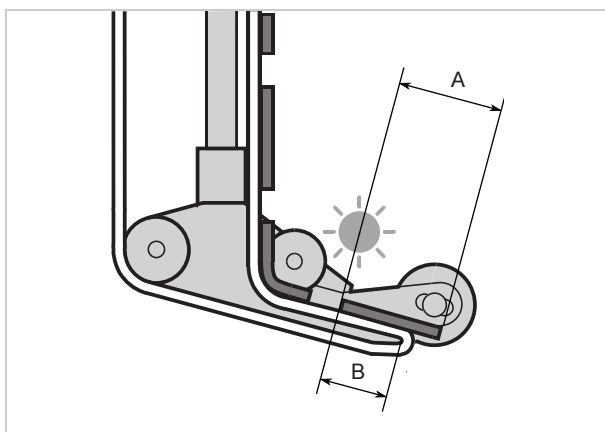
→ Richiamare la funzione SETUP ETICHETTA > Offset stop etichetta.

→ Incrementare il valore per aumentare la sporgenza o ridurre il valore per ridurre la sporgenza.

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

[Tab. 5] Impostazioni speciali per la posizione di Stop.

b) 19 mm = distanza [54B] tra sensore etichette e dispenser (con dispenser fisso L).



[54] Posizione arresto etichette (A)

Velocità di erogazione

La velocità di erogazione può essere impostata su un valore fisso, oppure può seguire automaticamente la velocità del nastro trasportatore (adattamento della velocità). La seconda possibilità richiede il collegamento di un trasduttore rotativo che misuri la velocità del nastro e lo invii al dispenser.

Impostazione su un *valore fisso*:

→ Impostare la velocità in modalità dispenser (impostazioni online) con entrambi i tasti di sinistra (vedere [Impostazioni online](#) a pagina 34).

Impostazione alternative nel menu delle funzioni:

→ Richiamare la funzione SETUP ETICHETTA > Velocità dispensazione e impostare la velocità desiderata.

Impostazione su *adattamento della velocità*:

→ Impostare SETUP MACCHINA > Adat velocità su "Si", per attivare la funzione.

→ Impostare

SETUP MACCHINA > Risoluzione Enc. e

SETUP MACCHINA > Diametro encoder in base al trasduttore rotativo utilizzato.

– Per informazioni relative ai trasduttori rotativi idonei, vedere le istruzioni di manutenzione.



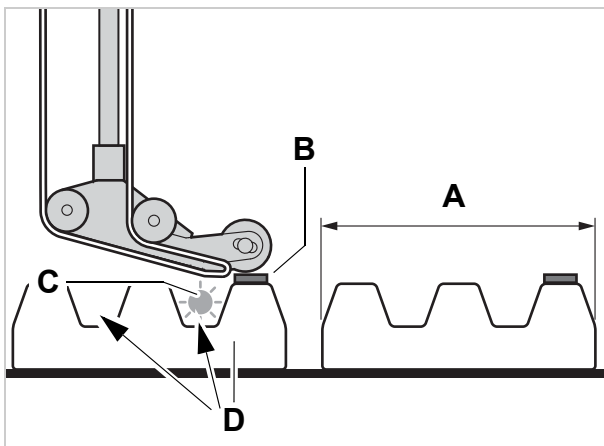
Ignorare i segnali di avvio

Per via di determinate forme di produzione o di superfici riflettenti è possibile che un segnale di avvio venga emesso in anticipo, cosa che comporta etichettature sbagliate. In questi casi è quindi possibile ignorare i segnali di avvio emessi quando il prodotto scorre sotto il dispenser.

Per attivare questa opzione occorre impostare la relativa lunghezza del prodotto nella funzione **SETUP ETICHETTA > Lunghezza prodotto**.

Esempio [55]:

Quando il prodotto [D] raggiunge il sensore del prodotto [C] viene emesso un segnale di avvio e il macchinario eroga un'etichetta. Eventuali spazi liberi presenti nel prodotto provocherebbero l'emissione di altri segnali di avvio, e il prodotto verrebbe così etichettato più volte. Impostando la lunghezza del prodotto [A] nella funzione **SETUP ETICHETTA > Lunghezza prodotto** la macchina ignorerà tutti gli ulteriori segnali d'avvio fintanto che il prodotto non avrà superato la testina di erogazione.



[55] **A** Lunghezza prodotto
B Etichetta
C Sensore del prodotto
D Prodotto con spazi vuoti (freccie)

Posizione delle etichette sul prodotto

Requisiti:

- La lunghezza delle etichette è impostata
- La posizione di arresto delle etichette è impostata

Impostazione in modalità erogazione:

→ Impostare il ritardo (ingl.: start offset) con entrambi i tasti di destra (vedere [Impostazioni online](#) a pagina 34).

Impostazione alternative nel menu delle funzioni:

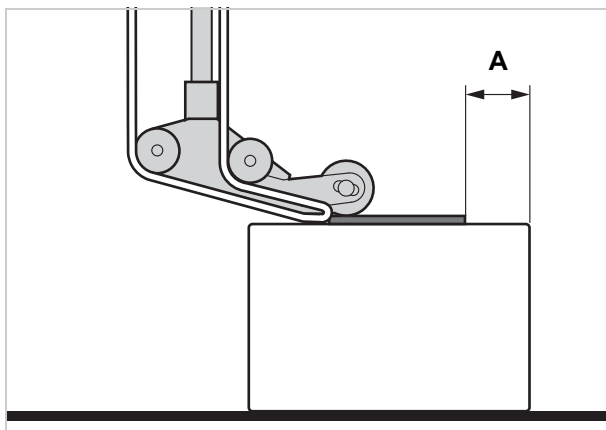
→ Richiamare la funzione **SETUP ETICHETTA > Start offset** e impostare il ritardo.

– L'etichetta deve essere applicata a contatto con il bordo anteriore del prodotto:

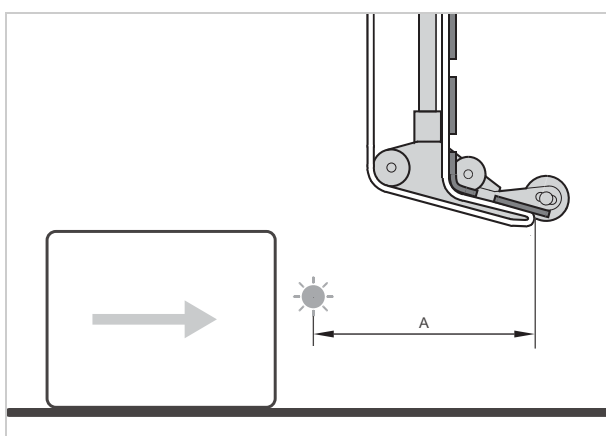
→ Immettere la distanza tra sensore del prodotto e sensore delle etichette [57A].

– L'etichetta deve essere applicata a una certa distanza dal bordo anteriore del prodotto:

→ Aumentare il valore del ritardo della distanza rispetto al bordo anteriore del prodotto [56A].



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



[57] Distanza tra sensore del prodotto (sinistra) e sensore delle etichette (destra).

Funzioni di controllo

Durante la modalità di etichettatura, il comando elettronico controlla le seguenti funzioni:

Fine del materiale / Diametro del rullo

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

- Controllo DR interno

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

Per poter utilizzare tale funzione i due sensori devono essere collegati alla macchina con due cavi esterni (accessorio).

- Controllo DR esterno (accessorio)

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


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

	Fine materiale Messaggio di errore	Raggiunto DR critico Avviso	Messaggio di errore
Nessun controllo DR	N°. stato: 5001 Nessun gap ric.	keine	keine
Controllo DR interno	N°. stato: 5072 ^{1,2} Material end unw	ONLINE Materiale basso	N°. stato: 5071 ² Material end unw
Controllo DR esterno	keine	ONLINE ³ Allarme sensore DR	N°. stato: 5065 ⁴ Fine materialeOD


[Tab. 6] Messaggi relativi al controllo della scorta materiale.

- 1) Wenn während 600 mm Materialvorschubs keine Drehung des Abwicklers registriert wurde.
- 2) Con SETUP MACCHINA > Errore fine materiale = „Mat.diam < x mm“
- 3) Con SETUP MACCHINA > Sensore DR = „Allarme“
- 4) Con SETUP MACCHINA > Sensore DR = „Errore“

Avviso:

- l'etichettatrice continua a funzionare.
- Premere il tasto  per cancellare l'avviso.
- Preparare il cambio di materiale.

Messaggio di errore:

- La macchina si arresta.
- Premere il tasto  per cancellare il messaggio.
- Rimuovere la carta di supporto avvolta.
- Inserire un nuovo rullo di materiale (si faccia riferimento a [Inserimento del rullo delle etichette](#) a pagina 46).

Etichette mancanti

Un'etichetta mancante sul nastro delle etichette solitamente non disturba la modalità di etichettatura, poiché l'avanzamento delle etichette prosegue fino a quando un inizio di etichetta non arriva sotto il sensore delle etichette.

Ciononostante, in alcuni casi può essere necessario segnalare le etichette mancanti. Impostando la funzione SETUP ETICHETTA > N.mancati rilev. viene generato un messaggio di errore dopo il rilevamento di una o più etichette mancanti.

N°. stato: 5001
Nessun gap ric.

La macchina si arresta.

Strappi nel materiale

Il messaggio visualizzato dipende dal punto del rullo in cui il materiale si è strappato.

- Strappo di materiale tra svoglitore e dispenser [58A]:

N°. stato: 5072^{1,2}
Material end unw

- 1) Se per 600 mm di materiale fatto avanzare non si è registrata nessuna rotazione dello svolgitoro.
- 2) Wenn SETUP MACCHINA > Errore fine materiale = „Mat.diam < x mm“

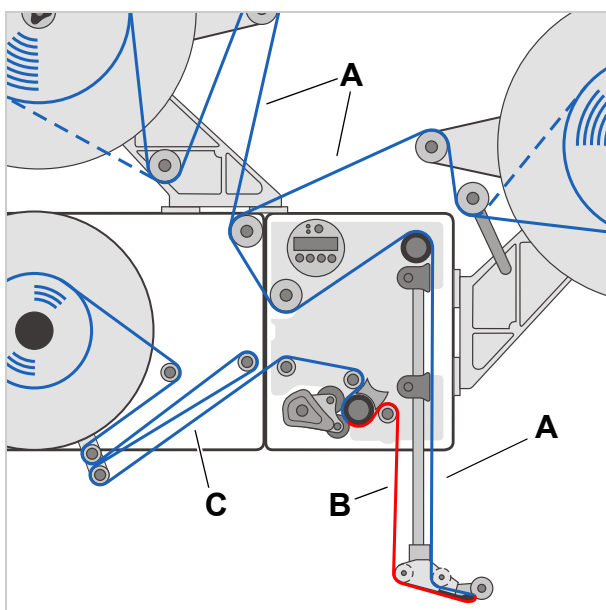
- Strappo di materiale tra dispenser e rullo di avanzamento [58B]:

N° stato: 5001
Nessun gap ric.

- Strappo di materiale tra rullo di avanzamento e riavvolgitore [58C]:

N° stato: 5140
Controllo riavvolgitore

Si faccia riferimento a **Malfunzionamenti** a pagina 70.



[58] Uno strappo di materiale nelle sezioni A, B o C causa messaggi di errore diversi.

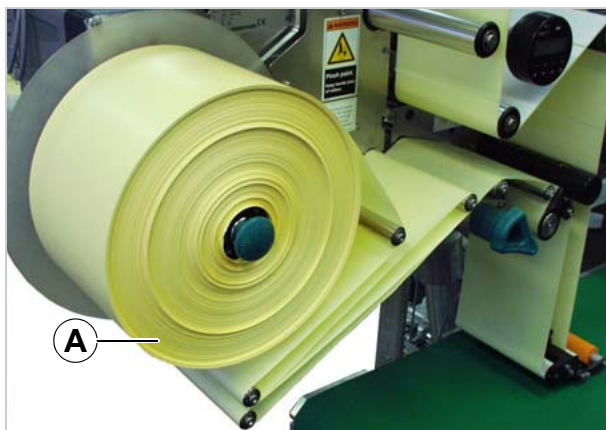
Riavvolgitore pieno

Se il diametro del materiale di supporto avvolto [59A] raggiunge il diametro ammesso (270 mm), appare il messaggio:

N° stato: 5064
Rewinder full

- Rimuovere la carta di supporto riavvolto.

(Si faccia riferimento a **Rimozione della vecchia carta di supporto** a pagina 46).



[59] Carta portante riavvolta.

UTILIZZO DI PROFILI DI PRODOTTI

Che cosa sono i profili di prodotti?

I profili di prodotti sono spazi di memoria in cui è possibile memorizzare l'impostazione completa del controllo della macchina. Ciò consente di impostare rapidamente la macchina su un prodotto specifico in caso di ordini di produzione ricorrenti.

- Numero di spazi di memoria: 16
- Gli spazi di memoria sono numerati. Inoltre, per ogni spazio è possibile inserire un breve testo descrittivo (max. 9 caratteri alfanumerici)

Caricamento profilo del prodotto

ATTENZIONE!

Impostazioni errate possono compromettere il risultato della produzione e provocare danni alla macchina e all'impianto.

→ La creazione di database di prodotti deve essere effettuata esclusivamente da personale qualificato.

→ Richiamare la funzione SETUP ETICHETTA > Carica profilo prodotto.

- Se non è occupato alcuno spazio di memorizzazione, verrà visualizzato il seguente messaggio:

Carica profilo prodotto
Nessun setup sip.

- Vengono visualizzati solo gli spazi di memoria occupati.
- Se gli spazi di memoria sono occupati, viene visualizzato per primo lo spazio di memorizzazione caricato per ultimo:

Carica profilo prodotto
Prof 1 xxxxxx

Esempio sopra riportato: Nel primo spazio di memorizzazione è stato memorizzato il profilo con il testo descrittivo "xxxxxx".

→ Premere i tasti  o  fino a visualizzare il profilo desiderato.

→ Premere il tasto .

- Visualizzazione sul display:

Loading xxxxxx ?
No

→ Premere il tasto .

→ Premere il tasto .

- Successivamente la macchina viene riavviata.
- Visualizzazione sul display dopo il riavvio:

Prof 1 xxxxxx
Etich. 0

(Nella modalità dispenser, "ONLINE" è stato sostituito con il nome di profilo corrente.)

Memorizzazione del profilo del prodotto

Selezione dello spazio di memorizzazione

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



– Visualizzazione sul display quando tutti gli spazi di memoria sono liberi:


```
mem. prod.prof.  
Prof 1 Product 1
```

– Se gli spazi di memoria sono già occupati, viene visualizzato l'ultimo spazio di memorizzazione attivo:

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

– A fianco del numero dello spazio di memorizzazione viene visualizzato un "*", per indicare che lo spazio di memorizzazione è già occupato (in questo caso con il profilo "Client_xyz")

→ Premere il tasto  o  fino a visualizzare lo spazio di memorizzazione desiderato (da 1 a 16).

→ Premere il tasto  per attivare lo spazio di memorizzazione.

– Il nome del profilo inizierà a lampeggiare e potrà essere sostituito con un testo a piacere.

Immissione del nome del profilo

Per accettare senza modifiche la denominazione del profilo "Product 1":

→ Premere 2 volte il tasto .

– Il profilo viene salvato.

– Visualizzazione sul display:

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

Per modificare la denominazione del profilo:


→ Premere il tasto .

– Visualizzazione sul display:

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

– Il carattere di sottolineatura indica la posizione attiva.

→ Premere il tasto  o  per spostarsi attraverso la serie di caratteri fino a individuare il carattere desiderato.

→ Premere il tasto  per acquisire il carattere.

– Il carattere di sottolineatura ora passerà al carattere successivo.

→ Inserire il carattere successivo ripetendo l'operazione precedente.

→ Dopo avere selezionato l'ultimo carattere, premere il tasto .




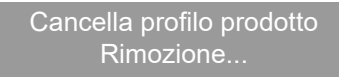
– Il profilo viene memorizzato.

– Visualizzazione sul display:

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

– Il profilo del prodotto è stato memorizzato.

Eliminazione del profilo del prodotto

- Richiamare la funzione SETUP MACCHINA > Cancella profilo prodotto.
- Viene visualizzato l'ultimo spazio di memorizzazione attivo.
- Premere il tasto  o  fino a visualizzare lo spazio di memorizzazione desiderato (da 1 a 16).
- Premere il tasto  per eliminare lo spazio di memorizzazione.
- Visualizzazione sul display:

- Il profilo del prodotto è stato eliminato.

Dopo l'utilizzo

MANUTENZIONE E PULIZIA

Detergenti



Detergenti per i rulli di gomma [60A]:

- Detergente per rulli, codice di ordinazione 98925.
L'utilizzo di detergenti di tipo diverso potrebbe comportare il danneggiamento della gomma.

Detergente per rulli di metallo e rulli di rinvio [60B]:

- Benzina detergente, alcol, alcol isopropilico, spray solvente per etichette

Per la pulizia dell'alloggiamento:

- Detergenti naturali comunemente in commercio

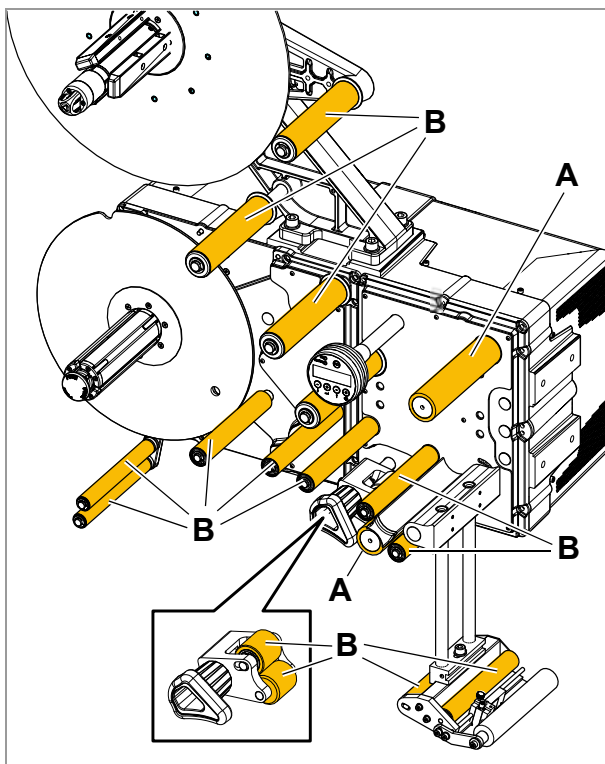
ATTENZIONE!

L'utilizzo di detergenti non idonei potrebbe provocare danni considerevoli alla macchina!

→ Non utilizzare detergenti che potrebbero danneggiare o rovinare le superfici verniciate, le scritte, il display, la targhetta identificativa, i componenti elettrici e così via. Seguire le avvertenze del produttore del detergente.

→ Non utilizzare detergenti abrasivi o in grado di sciogliere la plastica.

→ Non utilizzare soluzioni acide o alcaline.



[60] Rulli e cilindri sul modello ALS 30x:

A Rulli di gomma

B Rulli di metallo

Manutenzione ordinaria

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

Rimozione dei residui di carta

In base alle condizioni di utilizzo occorre effettuare le seguenti operazioni almeno una volta la settimana.

- Eliminare i residui di carta da tutti i rulli e dai bordi.
- Pulire il componente ottico dei sensori con una spazzola morbida o un panno morbido.

Sostituzione del filtro cartaceo

ATTENZIONE!

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

- Sostituire con regolarità il filtro cartaceo delle due ventole.

L'intervallo di sostituzione del filtro cartaceo va stabilito in base alle singole condizioni operative. Le cause che determinano le tempistiche di sostituzione sono...

- la percentuale di polvere dell'aria
- la durata di esercizio



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

In caso di surriscaldamento viene visualizzato il messaggio di errore "5026 MotorProtect CPU", vedere [Elenco dei messaggi di errore](#) a pagina 72.

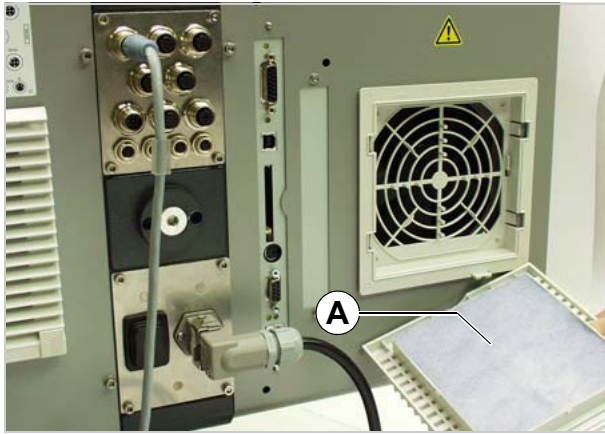


Utensili da utilizzare: cacciavite di dimensioni medie

- Premere verso l'alto la linguetta in plastica utilizzando il cacciavite [61 freccia].
- Sostituire il filtro cartaceo [62A] con uno nuovo o con un filtro pulito (numero di articolo A9752).
- Premere la copertura del filtro.



[61] Linguetta sull'alloggiamento del filtro della polvere dell'ALS 306.



[62] Filtro cartaceo (A).

Malfunzionamenti

MESSAGGI DI ERRORE

Tipi di segnalazioni di stato

Avviso di errore

Quando si verifica un errore, la macchina si arresta immediatamente e nel pannello di comando viene visualizzato un messaggio di errore.

I messaggi di errore hanno il seguente schema:

N° stato:	5144
Iniz. Riavvolgitore	


[63] Esempio di messaggio di errore:

5144 = Test Nr.; con questo numero è più facile identificare il messaggio.

"Iniz. Riavvolgitore" = test stato; breve descrizione dell'errore.

I messaggi di errore che non sono descritti di seguito, possono essere risolti solo da personale tecnico qualificato.

Quando si verifica un errore non descritto:

→ Premere il tasto  per eliminare il messaggio.

→ Spegner l'apparecchio e riaccenderlo dopo 30 secondi.

Se il messaggio si ripete:

→ Rivolgersi al servizio tecnico



I messaggi di errore non citati in questa sede, sono descritti nelle istruzioni di manutenzione.

Avvisi

Gli avvisi indicano stati operativi meno critici di quelli indicati dai messaggi di errore. Un avviso non interrompe il funzionamento dell'etichettatrice.

Gli avvisi hanno il seguente schema

ONLINE
Materiale basso





[64] Esempio di un avviso

„Poco materiale“ = descrizione breve che dipende dalla causa dell'avviso.



Per eliminare gli avvisi:



→ Premere il tasto  (dalla versione firmware > 1.10).







Elenco degli avvisi


Anzeige	Significato
Allarme start pr	Nuovo segnale di start durante l'erogazione. Oppure: Diverse etichette mancanti sul nastro di etichette; non è possibile compensare il vuoto.
Allarme vel APSF	 La velocità del nastro di trasporto ha superato la velocità massima dell'erogatore.
Allarme sensore DR	<i>Controllo DR esterno:</i> Si è raggiunto il diametro critico del rullo di materiale.
Materiale basso	<i>Controllo DR interno:</i> Si è raggiunto il diametro critico del rullo di materiale.
Troppi prodotti	 Troppi prodotti tra sensore prodotto e dispenser.
Rew. stop warn	 Il riavvolgitore del materiale di supporto è disattivato.
Sic. Tandem	La comunicazione tra dispositivo Master e Slave non funziona. L'avviso può presentarsi ad es. subito dopo l'accensione della macchina, se la comunicazione non è ancora attivata. Se la comunicazione si attiva entro i 5 minuti successivi al presentarsi dell'avviso, il messaggio di avvertimento si dissolve; in caso contrario appare dopo 5 minuti il messaggio di errore „Iniz.Sic.Tandem“(5147). Le cause dell'avviso corrispondono a quanto indicato dal messaggio di errore.
PLC warning	 Esterno segnalazione di avvertimento.

Elenco dei messaggi di errore

Status	Testo dello stato	Causa	Operazioni da eseguire
5000	Dispositivo BUS	<ul style="list-style-type: none"> – Impossibile comunicare con uno degli apparecchi del bus I²C. – In gran parte dei casi il messaggio viene visualizzato come primo di una serie di due o tre messaggi che descrivono l'errore più dettagliatamente. 	<ul style="list-style-type: none"> → Eliminare il messaggio premendo il tasto . → Spegnerla macchina e riaccenderla dopo 30 secondi. → Se il messaggio di errore si ripete, rivolgersi al servizio tecnico.
5001	Nessun gap ric.	<ul style="list-style-type: none"> – Fine materiale, se non è attivato il controllo del diametro del rullo. – Il valore limite per le etichette mancanti è stato superato (SETUP ETICHETTA > N.mancati rilev.). – Non è stato impostato il tipo di etichette corretto (SETUP MACCHINA > Tipo di sensore). – Non è stata impostata la lunghezza corretta delle etichette (SETUP ETICHETTA > Lungh. Etichetta). – Il sensore delle etichette è sporco. – Il sensore delle etichette non si trova nella posizione corretta. – Il sensore delle etichette non è stato collegato correttamente. – Il sensore delle etichette è difettoso. – Il trasduttore rotativo non è stato impostato correttamente. 	<ul style="list-style-type: none"> → Controllare i punti sopra indicati e, se necessario, correggere il problema. → Premere il tasto  per confermare il messaggio di errore. →
5002	Fine materiale	<ul style="list-style-type: none"> – Fine del materiale (se il controllo DR interno non è stato collegato e attivato). – Controllo DR interno non collegato, ma attivato. 	<ul style="list-style-type: none"> → Inserire un nuovo rullo di etichette. → Disattivare controllo DR interno: SETUP MACCHINA > Errore fine materiale = „Spento“.
5030 5031	MotorProtectFeed MotorProtectRew.	<ul style="list-style-type: none"> – Filtro della polvere ostruito; conseguente surriscaldamento della macchina. – Esistono ulteriori possibili cause, che tuttavia richiedono l'intervento di personale tecnico qualificato. 	<ul style="list-style-type: none"> → Sostituire il filtro della polvere. Lasciare raffreddare la macchina. → Spegnerla macchina e riaccenderla dopo 30 secondi. → Rivolgersi al servizio tecnico
5071	Material end unw	Si presenta in modalità con controllo <i>interno</i> DR attivato. Il messaggio appare se il diametro del rullo di materiale ha raggiunto il valore soglia impostato (SETUP MACCHINA > Errore fine materiale).	→ Cambiare il rullo di materiale.

Status	Testo dello stato	Causa	Operazioni da eseguire
5072	Material end unw	<ul style="list-style-type: none"> – Si presenta in modalità con controllo <i>interno</i> DR attivato. – Il messaggio appare se durante 600 mm di avanzamento del materiale non è stata registrata nessuna rotazione dello svoglitore. 	<ul style="list-style-type: none"> → Controllare il percorso del materiale. Se necessario, sostituire il rullo di materiale.
5111	Errore sens. DR	<ul style="list-style-type: none"> – Si presenta con controllo <i>esterno</i> DR attivato se si è interrotto il sensore della fotocellula o se non è collegato nessun sensore della fotocellula. – Si è raggiunto il diametro critico del rolo di materiale. Il materiale etichette sta per terminare. 	<ul style="list-style-type: none"> → Preparare il cambio del rullo di materiale. → Controllare se il sensore fotocellula o il controllo DR esterno sono collegati.
5140	Controllo riavvolgitore	<p>i Durante il funzionamento corretto, il movimento del braccio semovibile del riavvolgitore intorno alla cosiddetta posizione di comando (ovvero la posizione assunta dal braccio semovibile dopo l'inizializzazione della macchina) è minimo.</p> <p>Causa:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Ogni effetto dinamico che sposta il braccio semovibile dalla posizione di comando. <p>Esempio: blocco del motore di spinta; la carta portante non viene trasportata abbastanza rapidamente, pertanto il braccio semovibile viene tirato verso l'alto.</p> <p>Esempio: la carta portante si strappa; il braccio semovibile rimbalza verso il basso.</p>	<ul style="list-style-type: none"> → Premere il tasto  per confermare il messaggio di errore. – Il comando del braccio semovibile viene nuovamente inizializzato; il braccio semovibile si sposta nuovamente nella posizione di comando.
5143	Stop riavvolgitore	<p>Questo messaggio viene visualizzato quando il braccio semovibile è stato tenuto fermo per più di 2 secondi sul dispositivo di arresto superiore.</p> <p>Effetto:</p> <p>Viene disinserita la corrente di alimentazione del motore del riavvolgitore. Ciò consente di ruotare il riavvolgitore facilmente a mano.</p> <p>i Questa azione è utile quando si inserisce un nuovo rullo di etichette, perché il riavvolgitore può essere ruotato con facilità.</p>	<ul style="list-style-type: none"> → Premere il tasto  per confermare il messaggio di errore. →

Status	Testo dello stato	Causa	Operazioni da eseguire
5145	Rewinder full	<p> Questo errore può verificarsi solo se la fine di un nuovo rullo di etichette è stata incollata a carta portante già riavvolta sul riavvolgitore.</p> <ul style="list-style-type: none"> – È stato raggiunto il diametro max. consentito (205 mm) del rullo del riavvolgitore. 	<ul style="list-style-type: none"> → Rimuovere la carta portante riavvolta → Premere il tasto  per confermare il messaggio di errore. →
5147	Iniz.Sic.Tandem	<p><i>Inizializzare la sincronizzazione tandem</i></p> <p> Questo errore può verificarsi soltanto durante il funzionamento in modalità tandem.</p> <ul style="list-style-type: none"> – La comunicazione tra dispositivo Master e Slave non funziona. 	<ul style="list-style-type: none"> → Verificare se il dispositivo Slave è stato acceso prima del dispositivo Master. In caso contrario, accendere i dispositivi rispettando la corretta sequenza di accensione (prima il dispositivo Slave, quindi il Master). → Verificare che entrambi i dispositivi siano collegati tramite il cavo di interfaccia tandem. In caso contrario, effettuare il collegamento. Per ulteriori informazioni, rivolgersi al servizio tecnico.
5152	Direz. riavvolg.	Il materiale di supporto è stato fissato erroneamente sul nucleo del riavvolgitore.	<ul style="list-style-type: none"> → Fissare la carta portante al riavvolgitore, vedere la sezione Inserimento del nastro di etichette sul riavvolgitore  a pagina 53. →
5200	Posiz.di riposo	<p> Questo messaggio può essere visualizzato durante il funzionamento in modalità applicatore. L'applicatore non ha raggiunto la posizione di base (posizione finale superiore) entro l'intervallo di tempo previsto.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Nessun applicatore presente, ma è impostata la modalità applicatore. – L'applicatore è bloccato – Applicatore aria compressa: Alimentazione aria compressa interrotta o disattivata – Il cavo non è collegato correttamente. 	<ul style="list-style-type: none"> → INTERF. SEGNALE > Mod. interfaccia su "Segnali PLC". → Eliminare l'impedimento → Controllare il collegamento dell'aria compressa e, se necessario, collegarlo correttamente → Controllare il cavo e, se necessario, collegarlo correttamente
5201	Touch down	La posizione finale inferiore non viene raggiunta per tempo	
6002	Vers. nuovo prog	È stato caricato un firmware nuovo. Il dispenser segnala la presenza di un nuovo firmware.	<ul style="list-style-type: none"> → Premere il tasto  per confermare il messaggio di errore. – Tutti i parametri vengono ripristinati all'impostazione di fabbrica.

Status	Testo dello stato	Causa	Operazioni da eseguire
6030	Parametri nuovi	È stato caricato un firmware nuovo, pertanto sono state aggiunte nuove funzioni al menu.	<p>→ Premere il tasto  per confermare il messaggio di errore.</p> <ul style="list-style-type: none"> – Riavvio automaticamente. – Tutti i parametri vengono ripristinati all'impostazione di fabbrica.
6207	Manca file card	Non è stato identificato nessun supporto di memorizzazione esterno.	<p>→ Controllare se è inserito un supporto esterno di memorizzazione (ad es. una penna USB). Se il supporto di memorizzazione è stato inserito dopo aver acceso la macchina: spegnere e riaccendere la macchina.</p>
9022	Nessuna connessione di rete	Questo messaggio di stato può essere visualizzato solo se è impostata l'assegnazione dell'indirizzo Ethernet su DHCP (INTERFACCIA >PAR.NETWORK > Indiriz IP fisso). La causa è quasi sempre dovuta a una presa di alimentazione non correttamente inserita.	<p>→ Controllare se la presa di alimentazione è inserita correttamente ed eventualmente inserirla correttamente.</p>

Dichiarazioni EU

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ EU

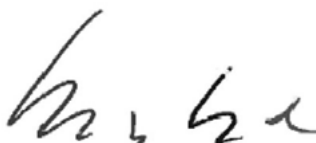
(Traduzione della versione originale)

La

Novexx Solutions GmbH
Ohmstraße 3
D-85386 Eching
Germania

dichiara che la macchina di seguito riportata è stata progettata e costruita in modo da soddisfare i requisiti di sicurezza e di tutela della salute a seguire previsti dalla Direttiva di seguito indicata:

Modelli	ALS 306 / ALS 309
Denominazione generica	Etichettatrice
Direttiva UE di competenza	2014/30/EU (CEM) 2011/65/EU (RoHS)
Norme armonizzate applicate	EN 55032 : 2012 classe A EN 61000-6-2 : 2005 EN 61000-3-2 : 2014 EN 61000-3-3 : 2013



Eching, 21.06.2017

Manfred Borbe (Gerente)

DICHIARAZIONE DI INCORPORAZIONE EU

(Traduzione della versione originale)

La Novexx Solutions GmbH
Ohmstraße 3
D-85386 Eching
Germania

dichiara che la quasi-macchine di seguito riportata è stata progettata e costruita in modo da soddisfare i requisiti di sicurezza e di tutela della salute a seguire previsti dalla Direttiva 2006/42/CE allegato I (vedere tabella „Allegato alla dichiarazione di incorporazione“).

Sono state redatte la pertinente documentazione, in accordo a quanto previsto dall'Allegato VII parte B della Direttiva 2006/42/CE. Siamo impegnati a fornire i documenti di una richiesta motivata alle autorità nazionali. Essa deve essere inviata in formato elettronico.

La quasi-macchine indicata corrisponde alle prescrizioni della Direttiva 2014/30/EU (CEM) e della Direttiva 2011/65/EU (RoHS).

La quasi-macchine indicata può essere messa in funzione solo dopo aver determinato che la macchina, nella quale è stata incorporata la macchina incompleta, soddisfa le prescrizioni della Direttiva 2006/42/CE.

Modelli	ALS 306 / ALS 309
Denominazione generica	Etichettatrice
Direttiva UE di competenza	2006/42/EG (Direttiva macchine)
Norme armonizzate applicate	EN ISO 12100 : 2010 EN 415-2 : 1999 EN 62368-1 : 2014 / A11 : 2017
Persona autorizzata a redigere la documentazione tecnica	Novexx Solutions GmbH (Indirizzo, v. sopra)

Eching, 27.11.2024

Alfredo Sansone
Head of Supply Chain and
Operations and Compliance

ALLEGATO ALLA DICHIARAZIONE DI INCORPORAZIONE

Elenco dei requisiti di sicurezza e di protezione sanitaria per la costruzione e la realizzazione di macchine applicati e rispettati per il prodotto indicato nella dichiarazione di incorporazione.

Numero Allegato I	Denominazione	Non applicabile	Rispettato	Nota
1.1	Considerazioni generali			
1.1.2.	Principi d'integrazione della sicurezza		X	
1.1.3.	Materiali e prodotti		X	
1.1.4.	Illuminazione	X		
1.1.5.	Progettazione della macchina ai fini della movimentazione		X	
1.1.6.	Ergonomia	X		
1.1.7.	Posti di lavoro	X		
1.1.8.	Sedili	X		
1.2.	Sistemi di comando			
1.2.1.	Sicurezza ed affidabilità dei sistemi di comando		X	
1.2.2.	Dispositivi di comando		X	
1.2.3.	Avviamento		X	
1.2.4.	Arresto			
1.2.4.1.	Arresto normale		X	
1.2.4.2.	Arresto operativo	X		
1.2.4.3.	Arresto di emergenza		X	
1.2.4.4.	Assemblaggi di macchine	X		
1.2.5.	Selezione del modo di comando o di funzionamento	X		
1.2.6.	Guasto del circuito di alimentazione di energia		X	
1.3.	Misure di protezione contro i pericoli meccanici			
1.3.1.	Rischio di perdita di stabilità		X	
1.3.2.	Rischio di rottura durante il funzionamento		X	
1.3.3.	Rischi dovuti alla caduta o alla proiezione di oggetti		X	
1.3.4.	Rischi dovuti a superfici, spigoli od angoli		X	
1.3.5.	Rischi dovuti alle macchine combinate	X		
1.3.6.	Rischi connessi alle variazioni delle condizioni di funzionamento	X		
1.3.7.	Rischi dovuti agli elementi mobili		X	
1.3.8.	Scelta di una protezione contro i rischi dovuti agli elementi mobili			
1.3.8.1.	Elementi mobili di trasmissione		X	
1.3.8.2.	Elementi mobili che partecipano alla lavorazione			È necessario un dispositivo di protezione ^a
1.3.9.	Rischi di movimenti incontrollati	X		
1.4.	Caratteristiche richieste per i ripari ed i dispositivi di protezione			
1.4.1.	Requisiti generali			a
1.4.2.	Requisiti particolari per i ripari			
1.4.2.1.	Ripari fissi	X		
1.4.2.2.	Ripari mobili interbloccati			a
1.4.2.3.	Ripari regolabili che limitano l'accesso	X		
1.4.3.	Requisiti particolari per i dispositivi di protezione	X		
1.5.	Rischi dovuti ad altri pericoli			
1.5.1.	Energia elettrica		X	
1.5.2.	Elettricità statica		X	
1.5.3.	Energie diverse dall'energia elettrica		X	

Numero Allegato I	Denominazione	Non applicabile	Rispettato	Nota
1.5.4.	Errori di montaggio		X	
1.5.5.	Temperature estreme		X	
1.5.6.	Incendio		X	
1.5.7.	Esplosione	X		
1.5.8.	Rumore		X	
1.5.9.	Vibrazioni	X		
1.5.10.	Radiazioni		X	
1.5.11.	Radiazione esterne		X	
1.5.12.	Radiazioni laser	X		
1.5.13.	Emissioni di materie e sostanze pericolose	X		
1.5.14.	Rischio di restare imprigionati in una macchina	X		
1.5.15.	Rischio di scivolamento, inciampo o caduta	X		
1.5.16.	Fulmine	X		
1.6.	Manutenzione			
1.6.1.	Manutenzione della macchina		X	
1.6.2.	Accesso ai posti di lavoro e ai punti d'intervento utilizzati per la manutenzione		X	
1.6.3.	Isolamento dalle fonti di alimentazione di energia		X	
1.6.4.	Intervento dell'operatore		X	
1.6.5.	Pulitura delle parti interne	X		
1.7.	Informazioni			
1.7.1.	Informazioni e avvertenze sulla macchina		X	
1.7.1.1.	Informazioni e dispositivi di informazione	X		
1.7.1.2.	Dispositivi di allarme	X		
1.7.2.	Avvertenze in merito ai rischi residui		X	
1.7.3.	Marcatura delle macchine		X	
1.7.4.	Istruzioni		X	
1.7.4.1.	Principi generali di redazione		X	
1.7.4.2.	Contenuto delle istruzioni		X	
1.7.4.3.	Pubblicazioni illustrative o promozionali		X	

a) Di competenza del responsabile di integrazione di sistemi

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

NOVEXX 
SOLUTIONS