

BRUKSANVISNING

DPM / PEM

Etikettskrivarautomat modul
Etikettskrivare modul



Innehåll

Vänligen beakta -7

- Allmänna anvisningar -7
 - Bruksanvisningens giltighet och garanti -7
 - Presentation och information -8
- För din säkerhet -10
 - Korrekt användning -10
 - Information och kvalifikation -10
 - Maskinens driftssäkerhet -12
 - Innan varje påbörjad produktion -13
 - Varningsanvisningar på maskinen -14

Produktbeskrivning -16

- Översikt -16
 - Konstruktion -16
 - Konfigurationer -16
 - Funktionssätt -17
 - Manöverdelar -19
 - Manöverfält -21
 - Anslutningar -22
- Tekniska data -23
 - Dimensioner -23
 - Anslutning, maskindata -23
 - Indragningskraft / Utdragningskraft -24
 - Etikettmaterial -24
 - Effektdata -25
 - Termotransferfolie -28
 - Foliespar-automatik -29
 - Mekanik -31
 - Omgivningsvillkor -31
 - Gränssnitt -32
 - Elektronisk utrustning -32
 - Certifikat & märken -32
- Tillval -33
 - Externt manöverfält -33
 - Vridgivar-anslutning för APSF (DPM) -33
 - RS232/422/485-gränssnitt -33
 - Foliekärnadapter -33
 - Tryckrulle -34
 - Lång utmatningskant -34
 - Brytrulle för materialinlopp uppifrån -34

- Driftstyper **-35**
 - Översikt **-35**
 - Online-drift **-36**
 - Offline-drift **-38**
 - Standalone-drift **-41**
- Parametermeny **-42**
 - Översikt parametermeny **-42**
 - Anvisningar till parameterbeskrivning **-42**
 - Meny PRINT PARAMETERS **-43**
 - Meny SYSTEM PARAMETER **-45**
 - Meny SPECIAL FUNCTION **-46**
 - Meny SERVICE FUNCTIONS **-46**

Idrifttagning och drift **-48**

- Elektriska anslutningar **-48**
 - Anslutning till elnätet **-48**
 - Anslutning till en datahost **-49**
 - Anslutning av sensorer **-50**
- Iläggning av etikettmaterial **-51**
 - Mata in etikettband (DPM) **-51**
 - Mata in etikettband (PEM) **-54**
- Folie iläggning/byte **-55**
 - Folie iläggning **-55**
 - Folie byte **-56**
- Mekaniska inställningar **-57**
 - Placering av etikettfotocellen **-57**
 - Inställning av foliespänning **-58**
 - Inställning av skrivhuvudtrycket **-59**
- Starta och stänga av **-60**
 - Starta **-60**
 - Stänga av **-60**
- Inställning och övervakning av maskinen **-61**
 - Inställningar i parametermenyn **-61**
 - Övervakningsfunktioner **-62**
- Utskrift **-63**
 - Upprätta skrivuppdrag **-63**
 - Installera skrivarrutin **-63**
 - Överföra skrivuppdrag **-63**
- Statusmeddelanden **-65**
 - Felmeddelanden **-65**
 - Lista över felmeddelanden **-65**

Rengöring **-67**

- Rengöringsanvisningar **-67**
 - Säkerhet **-67**
 - Rengöringsmedel **-67**
 - Rengöringsintervall **-67**

Allmän rengöring **-68**

Skrivhuvud **-69**

Allmänna anvisningar **-69**

Rengöra skrivhuvud **-70**

Byta skrivhuvud **-72**

Testa skrivhuvud **-73**

Gummivalsn **-74**

Bärpapper-brytrulle (DPM) **-75**

Fotoceller **-76**

Rengöra stansfotocell **-76**

Rengöra fotocell för materialslut **-77**

Rengöra folievägen **-78**

Byte av filterduk **-79**

EG-försäkringar -80

EU-försäkrans om överensstämmelse **-80**

EU-försäkrans för inbyggnad **-81**

Bilaga till försäkrans för inbyggnad **-82**

Vänligen beakta

ALLMÄNNA ANVISNINGAR

Bruksanvisningens giltighet och garanti

Innehåll

Den fullständiga bruksanvisningen för skrivarmodulen PEM och skrivarautomatmodulen DPM består av följande delar:

Handbok	Målgrupp	Media	Tillgänglighet
Bruksanvisning	Manöverpersonalen	Utskrivet	Leverans med maskinen
Monteringsanvisningar	Servicepersonalen	User-Doku-CD	
Servicehandbok		Service-Doku-CD	Måste beställas separat ^a
Reservdelskatalog			

a) Endast för certifierad och kvalificerad servicetekniker och för OEM-kunder.

Den föreliggande bruksanvisningen gäller endast de ovan nämnda maskintyperna. Den visar korrekt hantering och inställning av maskinen.

Förutsättning för hantering och inställning är korrekt installation och konfiguration av maskinen.

Informationer över den erforderliga kvalifikationen för detta: Se kapitel **Information och kvalifikation** □ på sidan 10.

Informationer för installation och konfiguration: Se servicehandboken.

För tekniska frågor som ej beskrivs i denna bruksanvisning:

→ Följ etikettautomatens servicehandbok

eller

→ Tillkalla servicetekniker från vår samarbetspartner.

Vår samarbetspartners kundservice står speciellt till förfogande för konfigurationsinställningar samt vid störning.

Teknisk nivå

Teknisk nivå: 10/2020

Programversioner: 6.75 SR2

Ansvar

NOVEXX Solutions förbehåller sig rätten att:

- utföra konstruktions-, komponent- och programförändringar samt använda likvärdiga komponenter som motsvarar den tekniska utvecklingen istället för angivna delar.
- ändra informationen i denna bruksanvisning.

En förpliktelse att utföra dessa förändringar på tidigare levererade maskiner är utesluten.

Upphovsrätt

Alla rättigheter till denna bruksanvisning och dess bilagor finns hos NOVEXX Solutions. Kopiering, återgivning eller spridning av innehåll på annat sätt, även av delar av denna bruksanvisning, får endast ske efter skriftlig tillåtelse.

Tryckt i Tyskland

Manufacturer

Novexx Solutions GmbH

Ohmstraße 3

D-85386 Eching

Tel.: +49-8165-925-0

Fax: +49-8165-925-231

www.novexx.com 

Presentation och information

Teckenförklaring

Olika typer av information används för att underlätta läsbarhet och översikt.

→ Hanteringsanvisning, ordningsföljd inte föreskriven

1. Numrerade hanteringsanvisningar, instruerande text

2. Respektera ordningsföljden!

▮▮▮ Speciell anvisning för utförande. Observera!

⊗ Beskrivning av en felorsak i referensen till felmeddelandena.

- Uppräkning av egenskaper

- Ytterligare egenskap



Expert-symbolen kännetecknar aktiviteter som förbehålls kvalificerad och speciellt skolad personal.



Info-symbolen kännetecknar anvisningar och rekommendationer samt ytterligare informationer.

Hänvisningar beträffande faror och risker

Viktiga anvisningar, som ovillkorligen måste beaktas, visas särskilt tydligt:



WARNING!

En varningsanvisning pekar på risker som kan leda till svåra personskador eller dödsfall! Anvisningen innehåller säkerhetsåtgärder för skydd av utsatta personer.

→ Anvisningarna måste ovillkorligen följas.

AKTA!

En anvisning till uppmärksamhet pekar på risker som kan leda till materiella skador eller till personskador (lättare skador). Uppmaningen innehåller anvisningar för undvikande av skador.

→ Anvisningarna måste ovillkorligen följas.

Bilder

Vid behov illustreras texterna med bilder. Kopplingen till en bild visas med ett i [hakparentes] skrivet bildnummer. Stora bokstäver efter ett bildnummer, t.ex. [12A], visar på motsvarande position i bilden.

Normalt sett avbildas maskinen i högerversion. Vänsterversionen avbildas endast när skillnaden måste förtydligas.

Knappsymboler

Knapparna på manöverfält visas som text, t.ex. "Press ONLINE key".

Parametrar

Parametrar i parametermenyn visas i form av MENYNAMN > parameternamn med grå text.

FÖR DIN SÄKERHET

Korrekt användning

Etikettskrivarautomatmoduler (serie DPM) är avsedda för att skriva och mata ut självhäftande etiketter i termodirekt- eller termotransferförfarande.

Etikettskrivarmoduler (serie PEM) är avsedda för att skriva ut självhäftande etiketter i termodirekt- eller termotransferförfarande.

De enskilda versionerna i modulerna (DPM/PEM 4, DPM/PEM 5, DPM/PEM 6) skiljer sig genom den maximala skrivbredden.

DPM och PEM är avsedda för integrering i en större anläggning, t.ex. en förpackningsanläggning. Monteringen görs i en ram, t.ex. i urtaget med motsvarande mått i en grundplatta. För båda modulerna måste avrullning och matning av etikettmaterialet styras externt. På DPM måste också upprullningen av bärmaterialet styras externt.

Olika kombinationer av termotransferfolier och etikettmaterial, som måste föreligga i rullar, kan användas.

Etikettmaterialet måste vara stansat, dvs. de självklistrande etiketterna, separerade genom stansningar, häftar åtskilda på ett bärmaterial. Etiketterna får endast häfta så starkt att de låter sig lossas när materialet bryts över en skarp kant.

En annan användning eller en användning utöver denna gäller som ej föreskriftsmässig.

För skador som kan återföras till en ej föreskriftsmässig användning av maskinen, övertar NOVEXX Solutions ingen form av ansvar.

Information och kvalifikation

Säkerställ nödvändig behörighet

- Låt endast instruerad och behörig personal hantera, ställa in och utföra service på maskinen.
- Låt endast kvalificerad och lämpligt skolad fackpersonal (servicetekniker) eller kundtjänsten utföra servicearbeten.
- Bestäm tydliga regler för hantering och service av maskinen och följ dessa konsekvent.
- Utbilda också personalen regelbundet i arbets säkerhet och miljövard.

Behörighet för hantering


Instruktionen av maskinoperatörerna måste säkerställa:

- att manöverpersonalen kan använda maskinen självständigt och riskfritt.
 - samt själva kan avhjälpa mindre driftsstörningar (t.ex. pappersstockning).
- Instruera minst 2 personer för hanteringen.
 - Ha tillräcklig mängd etikettmaterial till hands för text och instruktion.

Behörighet för systemintegrator och serviceperson

Installationen av skrivarautomaten och servicearbeten på maskinen kräver kvalificerade kunskaper. Endast specialutbildad servicepersonal kan bedöma de arbeten som ska utföras och upptäcka möjliga faror.

- Genom en specialistutbildning förvärvade kunskaper i mekanik och elektronik (i Tyskland t.ex. utbildning till mekatroniker).
- Deltagande i en teknisk kurs över den motsvarande etikettautomaten hos tillverkaren.
- Servicepersonalen måste känna till hur etikettautomaten fungerar.
- Systemintegratorn måste känna till hur den anläggning fungerar, i vilken etikettautomaten är integrerad.

Arbetsuppgifter	Systemintegrator	Operatör	Serviceperson
Montera in maskinen	X		
ansluta	X		
ställa in	X		
starta/stänga av	X	X	X
Lägga i/byta material/folie	X	X	X
Användningsrelaterade inställningar	X	X	X
Åtgärda mindre driftsstörningar ^a	X	X	X
Rengöra maskin		X	X
Åtgärda större driftsstörningar ^b			X
Inställningar på elektronik/ mekanik			X
Reparationer			X
 Handbok:	Servicehandbok	Bruksanvisning	Servicehandbok, reservdelskatalog

[Tab. 1] Exempel på uppdelningen av arbetsuppgifter på olika kvalificerad personal.

a) t.ex. störningar vid detektering av etiketterna

b) t.ex. feletiketteringar

Beakta informationer**WARNING!**

En säker och effektiv drift av etikettenautomaten kan endast garanteras om all nödvändig information efterlevs!

→ Läs noggrant igenom denna bruksanvisning innan idrifttagning och beakta alla anvisningar.

→ Beakta ytterligare säkerhets- och varningsanvisningar på etikettautomaten.

→ Endast fackpersonal får hantera etikettautomaten och ställa in den.

Produktansvars- och garantianspråk kan endast göras gällande när maskinen använts enligt anvisningarna i bruksanvisningen.

Håll informationerna tillgängliga

Förvara denna bruksanvisning

- vid maskinen så att maskinoperatören har tillgång till informationerna.
- Informationen ska alltid vara läsbar.
- Avyttras maskinen ska bruksanvisningen medfölja och lämnas vidare till nästa ägare.
- Säkerhets- och varningsanvisningar på maskinen ska vara rena och kunna läsas. Ersätt skyltar som saknas eller är skadade.

Maskinens driftssäkerhet**Korrekt användning**

- Använd maskinen endast enligt uppgifterna i kapitel **Korrekt användning** på sidan 10.

Skydd mot skador förorsakade av elektrisk ström**WARNING!**

Maskinen använder nätspänning! Beröring med spänningsförande delar kan förorsaka livshotande chockström och brännskador.

Maskinen är endast fullständigt skild från elnätet när nätkontakten är lossad.

- Se till att nätuttaget är lättåtkomligt
- Stäng av maskinen och lossa nätkabeln vid fara.

Installera:

- Ta maskinen i drift endast när kåpan är korrekt monterad.
- Maskinen får endast anslutas av auktoriserad fackpersonal som känner till därmed förbundna risker.
- Anslut maskinen till andra maskiner endast när dessa uppfyller kraven hos SELV-kretsar (säkerhet klenspänningskrets) enligt EN 60950.
- Håll maskinens On/Off-brytare tillgänglig.

Rengöring:

- Stäng av maskinen och dra ur kontakten före rengöring och skötsel.
- Håll maskinen torr.
- Har vätska trängt in i maskinen så stäng genast av den och skilj den från nätet. Tillkalla servicetekniker.

AKTA!

För hög eller för låg spänningsförsörjning kan skada maskinen.

- Använd maskinen endast med den nätspänning som anges på typskylten.
- Kontrollera att den nätspänning som är inställd på maskinen överensstämmer med det lokala spänningsnätet.

Skydd mot skadpr på grund av mekanisk påverkan**VARNING!**

Risk för skador på grund av rörliga och snabbt roterande delar!

- Respektera säkerhetsavståndet till en maskin som går.
- Grip aldrig i en maskin som går.
- Stäng av maskinen före mekaniska inställningsarbeten.
- Håll området runt rörliga delar fritt även när maskinen inte arbetar om det finns risk för att den kan startas.

Indragningsrisk!

- Bär inte slips, lös klädsel, smycken, klockor eller liknande föremål på kroppen i närheten av arbetande maskin.
- Bär inte långt hår löst utan använd hårnät.

Klämrisik vid utmatningskanten på grund av produkterna på matningsanordningen!

- Vidrör aldrig området mellan produkt och utmatningskant när maskinen arbetar eller är klar att startas.
- Under drift får skyddsanordningar absolut inte tas bort eller kringgås.

Risk för att snubbla!

- Dra anslutningskablar och pneumatikslangar (om sådana finns) så att ingen kan snubbla över dem.

Innan varje påbörjad produktion**Åtaganden för driftansvarig och servicepersonal**

→ Säkerställ följande förutsättningar enligt uppgifter i servicehandboken:

- Maskinen är korrekt uppbyggd och har konfigurerats enligt anvisning.
- Alla nödvändiga säkerhetsanordningar är installerade.
- Maskinen har genomgått minst en testkörning tillfredställande.
- Maskinen är ansluten till elnätet.

→ Ställ nödvändig personlig skyddsutrustning till förfogande för maskinoperatörer, t.ex. hårnät. Kontrollera att skyddsutrustningen används på rätt sätt.

Åtaganden hos personal som arbetar med maskinen

- Kontrollera att säkerhetsanordningar fungerar oklanderligt.
- Kontrollera om maskinen uppvisar skador. Anmäl omgående fastställda fel.
- Använd personlig skyddsutrustning på korrekt sätt, bär t.ex. hårnät.
- Ta bort material och föremål som inte behövs från maskinens arbetsområde.
- Kontrollera att endast behöriga personer uppehåller sig inom maskinens arbetsområde.
- Säkerställ att ingen utsätts för risk av den startande maskinen.

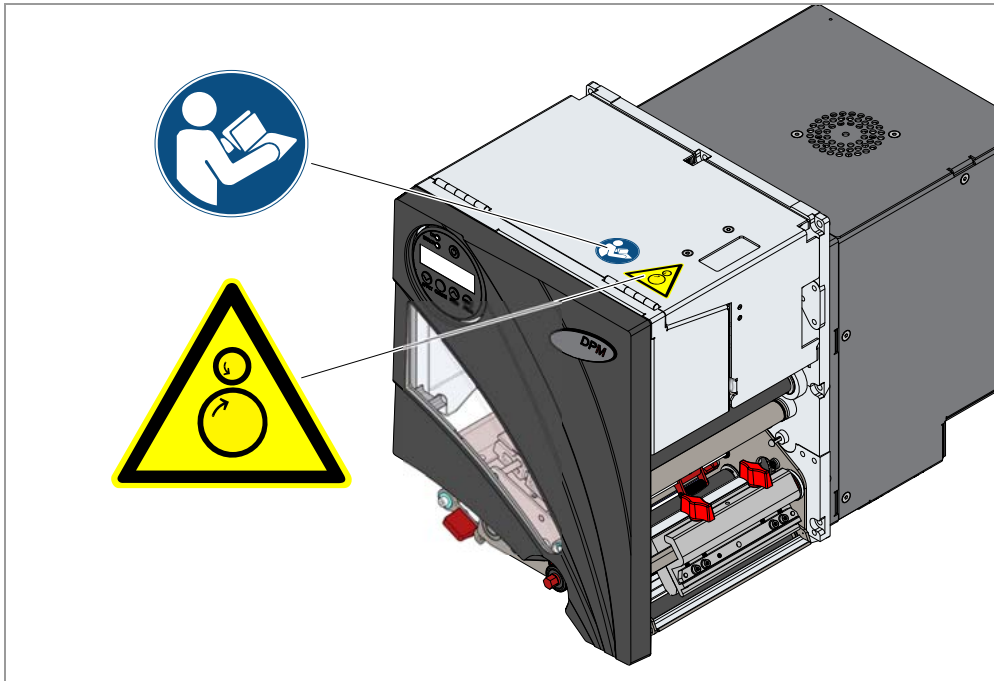
Varningsanvisningar på maskinen

AKTA!

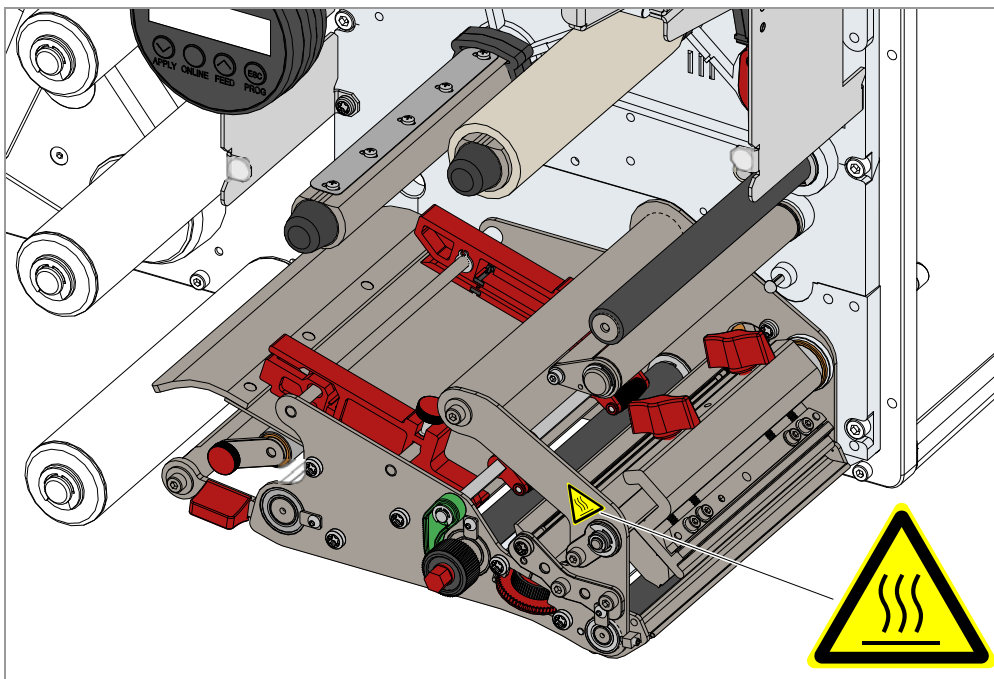
Varningsanvisningar på maskinen innehåller viktig information för arbetande personal.

→ Ta inte bort varningsanvisningar.

→ Ersätt saknade eller byt ut oläsliga varningsanvisningar.



[1] Varningsanvisning på DPM/PEM (fig.: DPM)



[2] Varningsanvisning på DPM/PEM (fig.: PEM)

Varningsanvisning	Innebörd	Delnummer
	Varningsanvisningen "klämpunkt" varnar för risk för in-dragning vid rörliga delar på maski-nen.	A5346
	Varningen "Het yta" varnar för förbränningsrisk vid ber-öring av ytan. Låt instrumentet svalna före beröringen.	A5640
	Den blå etiketten "Läs handbok" innebär att man ska läsa bruksan-visningen.	A5331

[Tab. 2] Innebörd av varningsanvisningen.

Produktbeskrivning

ÖVERSIKT

Konstruktion

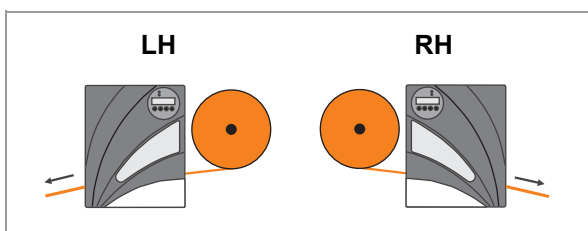
Modulerna DPM (Dispensing Print Module) och PEM (Print Engine Module) kan erhållas i versionerna DPM/PEM 4, DPM/PEM 5 och DPM/PEM 6, som skiljer sig genom bredden på skrivhuvudet:

- DPM/PEM 4: Skrivbredd 4" (106 mm)
- DPM/PEM 5: Skrivbredd 5" (127 mm)
- DPM/PEM 6: Skrivbredd 6" (160 mm)

RH/LH

Varje DPM/PEM-modul kan erhållas som högerhand(RH)- eller vänsterhand(LH)-version [3]:

- DPM/PEM RH: Etiketten kommer ut till *höger* ur maskinen.
- DPM/PEM LH: Etiketten kommer ut till *vänster* ur maskinen.



[3] DPM/PEM LH och RH.

Konfigurationer

DPM/PEM-moduler kan i flera avseenden anpassas till kundens krav:

Kännetecken	Anpassning
Matarriktning för produkterna	Val av konstruktionstyp: LH / RH
Monteringsläge för maskinen	Horisontal / vertikal (för etikettering uppifrån resp. från sidan)
Applicering av etiketten (endast DPM)	Direkt utmatning eller applicering med hjälp av applikator

[Tab. 3] Möjligheter till konfiguration av DPM/PEM.

Funktionssätt

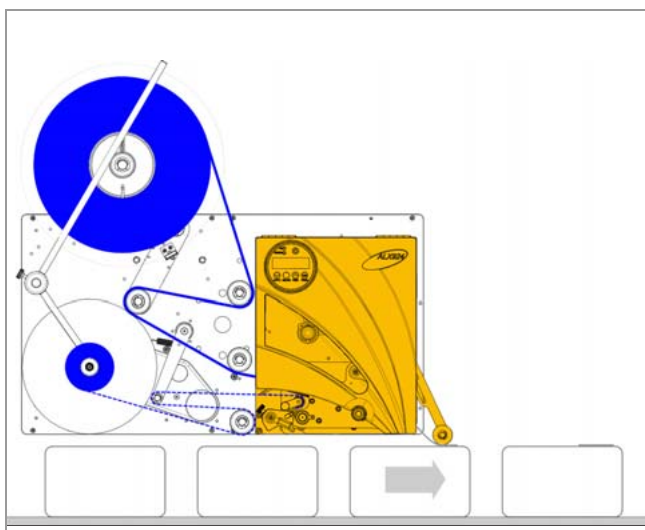
DPM och PEM är moduler. För att kunna fungera, måste de integreras i en systemomgivning, som på lämpligt sätt matar etikettmaterial och leder bort förbrukat bärmaterial (DPM) resp. skrivet etikettmaterial (PEM).

DPM

Huvudfunktionen för skrivarautomatmodulen DPM består i att skriva och mata ut självhäftande etiketter. Skrivandet sker i termotransfer- eller i termodirektförfarande. Med "utmatning" menas lossande av etiketten från bärpapperet. Etiketterna matas ut, genom att etikettbandet dras över en (utmatnings)kant med liten radie. Med hjälp av en tryckrulle klistras den utmatade etiketten direkt på produkten av utmatningskanten.

Förlopp vid skrivning och utmatning i detalj:

- Ett skrivuppsdrag överförs till maskinen (via datagränssnitt eller från minneskort) och interpreteras. Därefter är maskinen skrivberedd.
- Maskinen skriver och matar ut en etikett, så snart som en startsignal inträffar (t. ex. från en extern produktfotocell vid ett matningsband). Etiketten appliceras av utmatningskanten med hjälp av en tryckrulle på den förbifarande produkten [4].

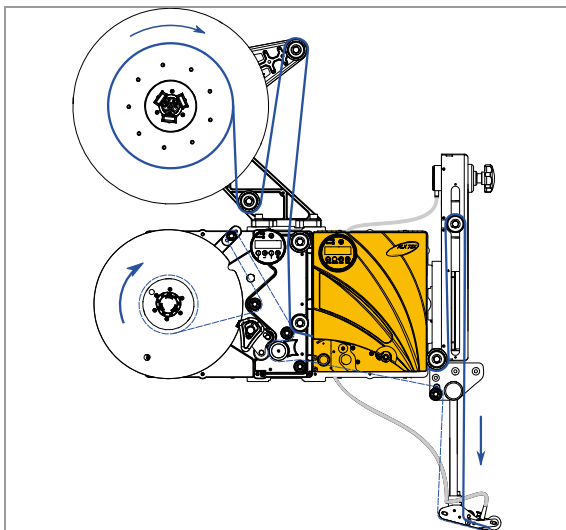


[4] DPM integrerad i en skrivarautomatmaskin av typ ALX 92x, som matar etikettmaterialet och åter rullar upp bäraterialet.

PEM

Huvudfunktionen för skrivarmodulen PEM består i att skriva ut kartong- eller självhäftande etiketter med hög hastighet. Skrivandet sker i termotransfer- eller i termodirektförfarande. Det utskrivna etikettmaterialet bearbetas vanligen vidare på följande sätt:

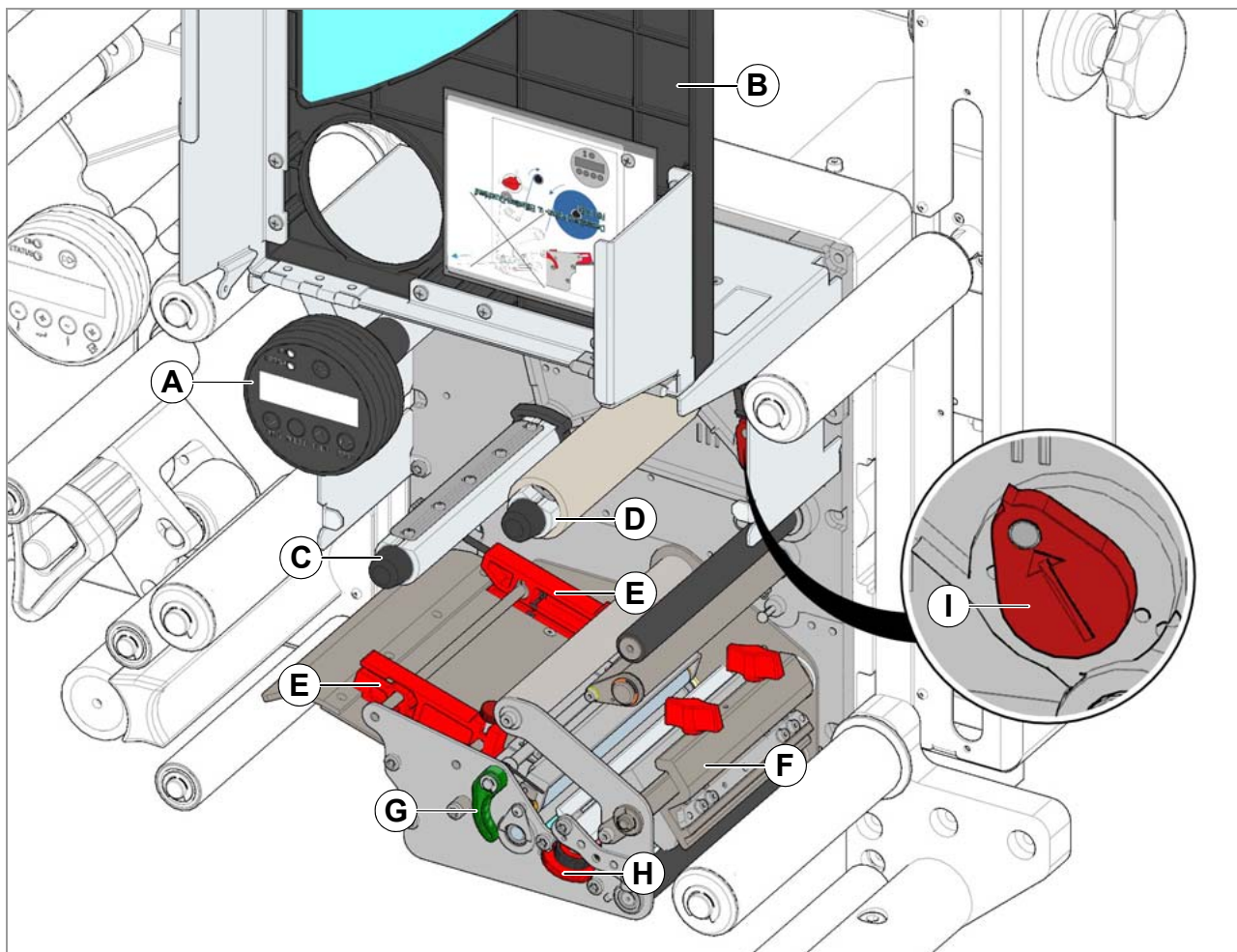
- Mellanlagring av det utskrivna materialet i en buffertslinga. En efterlagrad, med PEM kopplad enhet matar ut och applicerar etiketterna. Typisk användning: Skrivarautomatmaskin av typ ALX 73x [5].
- Upprullning av det utskrivna materialet. Den skrivna materialrullen läggs in i en etikettautomat, som matar ut och applicerar etiketterna oberoende av skrivningen.



[5] PEM integreras i skrivautomatmaskin av typ ALX 73x .



[6] Användning med två PEM-moduler för tvåfärgad utskrivning. Mellan de båda PEM:s befinner sig en buffertslinga. Till vänster rullas det utskrivna materialet upp.

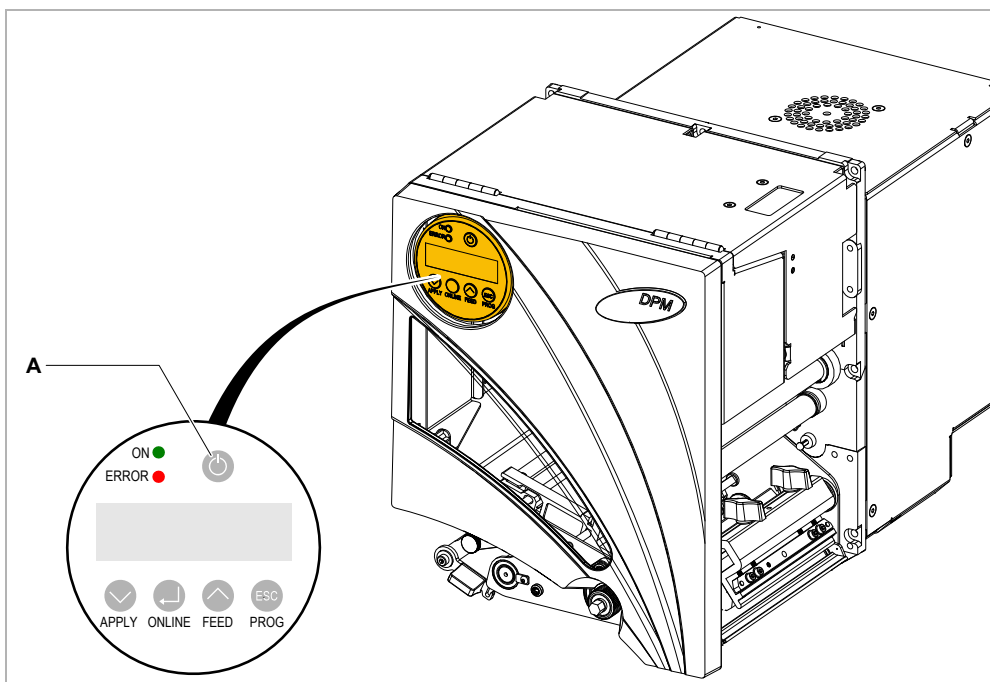


[8] Manöverdelar till PEM (här i en ALX 73x).

- A** Manöverfält skrivare
För inställningar i parameternyn och för indikering av drifttillstånd och felmeddelanden.
- B** Frontlock
Hålls öppet av gastryckfjäder.
- C** Folie-avrullningsdorn
Tar upp folierullen.
- D** Folie-upprullningsdorn
Lindar upp den förbrukade folien.
- E** Materialstyrningar
I materialstyrningens inre befinner sig fotocellen för materialslut.
- F** Skrivhuvud
- G** Tryckspak
- H** Inställningshjul för etikettfocellen
- I** Inställningsknapp för skrivhuvudets tryck

Manöverfält

För displaytexterna finns olika språk att välja på. Anvisning för språkval: Se **Inställningar i parametermenyn**  på sidan 61.



[9] Manöverfält till DPM.

A Till/Från-knapp

Startar eller stänger av maskinen. Håll för detta knappen nedtryckt längre än 2 sekunder. Förutsättning: Strömbrytaren är tillkopplad (position "I").

B Driftslysdiod

Lyser grön när maskinen är på.

C Fellysdiod

Lyser röd vid fel.

D Display

Visar driftstillstånd, parametrar, inställningsvärden och felmeddelanden. Texten beror på maskinens driftstillstånd och beskrivs i kapitlet **Driftstyper**  på sidan 35.

E Knappar

Knapparnas funktioner beror på maskinens driftstillstånd och beskrivs i kapitlet **Driftstyper**  på sidan 35.

Anslutningar

**VARNING!**

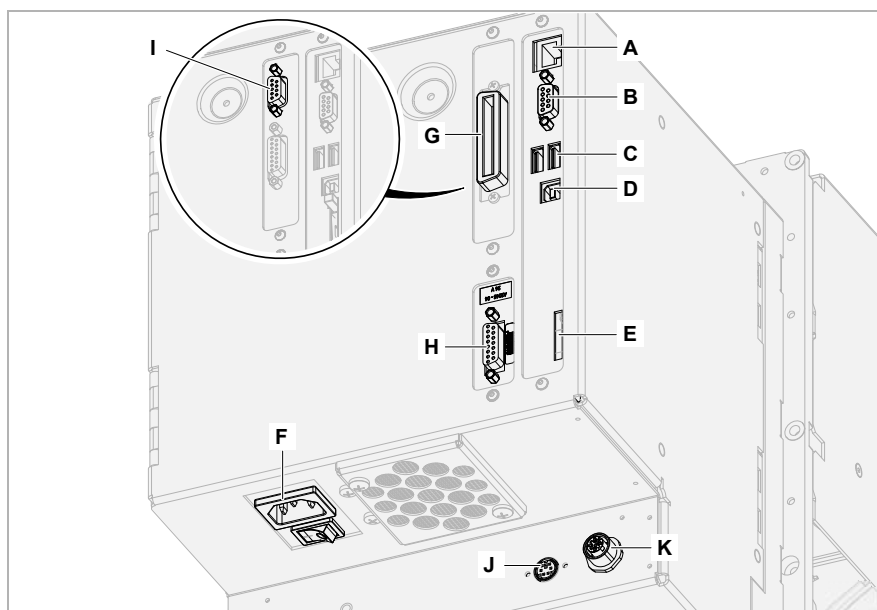
Fara för strömstöt.

→ Anslut endast apparater som uppfyller kraven för en SELV-krets (säkerhets-lågspännings-krets) enligt EN 60950.


FÖRSIKTIGT!

Fara för skador på maskinen genom bristfälliga tillbehör.

→ Anslut endast originaltillbehör.



[10] Anslutningar till en DPM (RH).

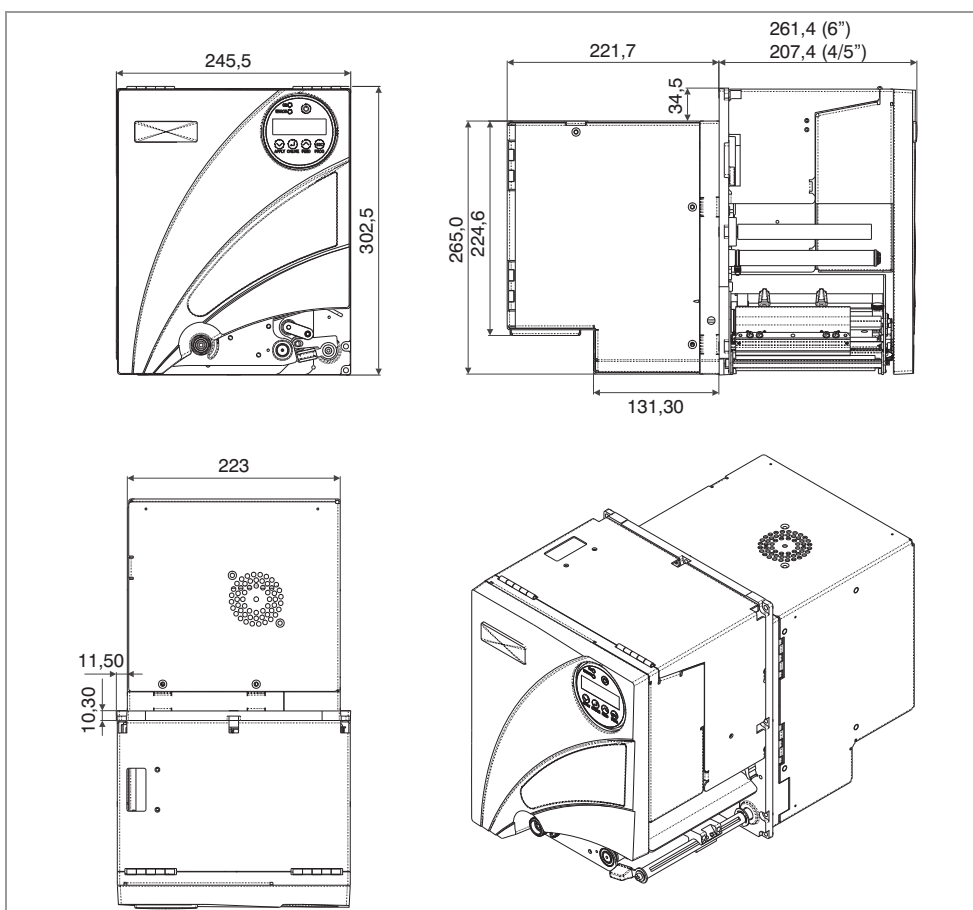
- A** *Nätverksanslutning* (ethernet 10/100); användning: överföring av skrivuppgifter från en host (t.ex. PC); utläsning av servicedata; överföring av firmware; manövrering via web-server
- B** *Seriellt gränssnitt* (RS232); användning: Överföring av skrivuppgifter från en host (t.ex. PC); utläsning av servicedata; överföring av firmware
- C** *USB-instrumentgränssnitt* (2x); användning: Anslutning av en USB-stick eller av instrument, t. ex. tangentbord eller scanner
- D** *USB-gränssnitt* typ A (host); användning: Överföring av skrivuppgifter från en host (t.ex. PC); utläsning av servicedata; överföring av firmware
- E** *Kortfack för SD-kort*; användning: sparande/inläsning av skrivuppgifter, servicedata eller firmware
- F** Anslutning till *elnätet*
- G** (Option) *parallellt gränssnitt* (Centronics); användning: Överföring av skrivuppgifter från en host; utläsning av servicedata; överföring av firmware
- H** *Signalgränssnitt* (USI); valfritt med 5V eller 24 V signalspänning; användning: Utlösning av utskrivnings(-utmatnings)-processen (startsignal); styrning av applikatorer eller scannrar; avfrågning av driftstillstånd
- I** (Option) *seriellt gränssnitt* (RS232 eller RS422 eller RS485); användning: Överföring av skrivuppgifter från en host; utläsning av servicedata; överföring av firmware
- J** (Option) anslutning av *varvtalsgivare* för automatisk hastighetsanpassning (APSF)
- K** (Option) anslutning för ett *externt manöverfält* (se **Extern manöverfält**  på sidan 33)

TEKNISKA DATA

Dimensioner

Mått

Måttblad i DXF-format finns på dokumentations-CD i pärmén "\Labeler_and_PandA\Dimensional Drawings".



[11] Dimensioner för DPM/PEM som vänsterversion.

Vikt

Maskin	Vikt
DPM/PEM 4"/5"	17kg
DPM/PEM 6"	18kg

[Tab. 4] Vikt för DPM/PEM

Anslutning, maskindata

Kaplingsklass

I

Nätspänning

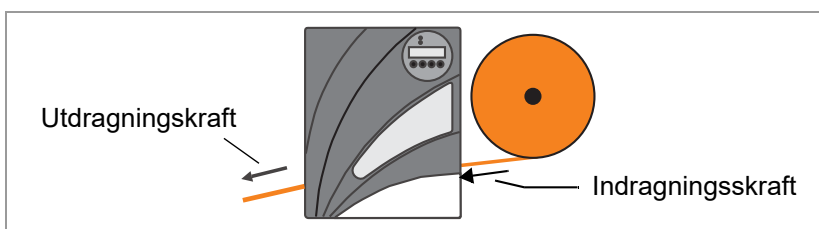
100-240V (AC)

Nätfrekvens

60/50 Hz

Strömförbrukning

2,0-0,6 A

Indragningskraft / Utdragningskraft

[12] In-/utdragningskraft vid en PEM.

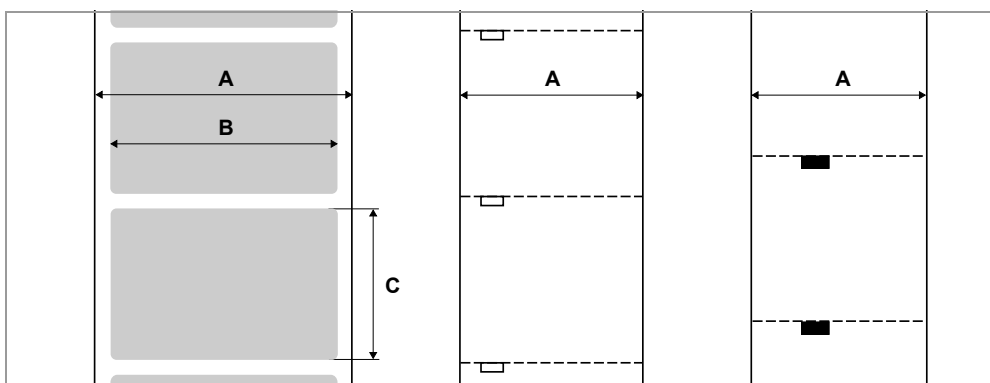
▣ Skillnaden mellan in- och utdragningskraft får maximalt uppgå till 9 N.

▣ Dragkrafterna i etikettbanan måste vara så likformiga som möjligt

Exempel: Avrullaren bromsar med 10 N. Sedan får upprullaren dra med 1 N till 19 N (förutsatt att bärmaterialiet håller för dragkraften).

Etikettmaterial**Materialtyper**

- **DPM:** Alle gängigen Selbstklebematerialien, geeignet für das Bedrucken im Thermodirekt- oder Thermotransferverfahren.
- **PEM:** Alle gängigen Karton- ¹, Plastik- ² und Selbstklebematerialien, geeignet für das Bedrucken im Thermodirekt- oder Thermotransferverfahren.

Materialmått

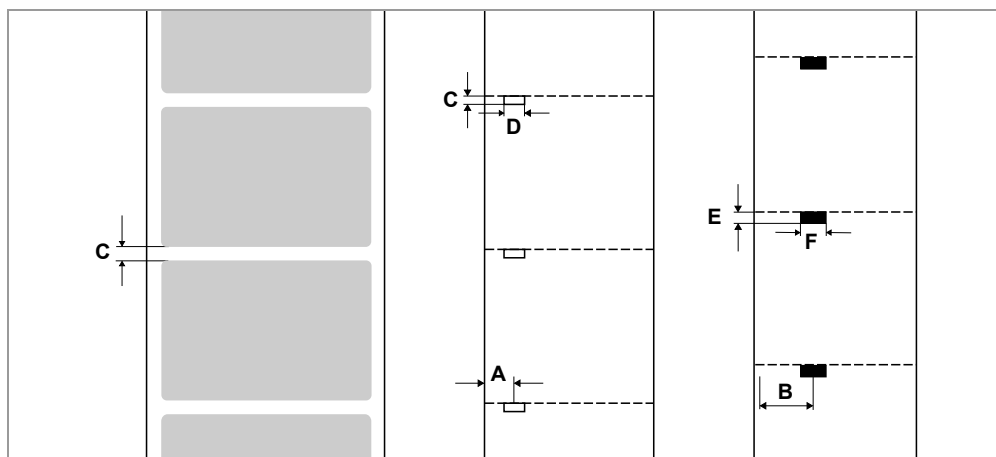
[13] Materialmått:

- A** Materialbredd
- B** Etikettbredd
- C** Etikettlängd

1) bis 240 g/m²
2) PE, PP, PVC, PA

Maskin	Materialbredd	Etikettlängd
DPM/PEM 4/5	16-136	5-1000
DPM/PEM 6	16-190	

[Tab. 5] Etikettdimensioner i mm.

Stansar / Reflexmärken

[14] Stansar på olika materialtyper.

- A Stansposition
- B Reflexmärken-position
- C Stanslängd
- D Stansbredd
- E Reflexmärken-längd
- F Reflexmärken-bredd

Maskin	Stansposition [14A]	Stanslängd [14B]	Stansbredd [14C]
DPM/PEM 4/5	2-80 mm	0,8-14 mm	min. 4 mm
DPM/PEM 6	2-100 mm		

[Tab. 6] Stansdimensioner

Maskin	Position [14B]	Längd [14E]	Bredd [14F]
PEM 4/5	2-80 mm	4 mm	min. 12 mm
PEM 6	2-100 mm		

[Tab. 7] Reflexmärken-dimensioner

Effektdata**Skrivhuvud**

- *Skrivarteknologi:* Termodirekt- eller termotransfertryck
- *Skrivhuvudtyp:* "Corner Edge"
- *Skrivhuvud-parametrar:*

Maskinen	Upplösning (dot/mm)	Upplösning (dpi)	Max. skrivbredd (mm)
DPM/PEM 4	12,0	300	106
DPM/PEM 5			127
DPM/PEM 6			160

[Tab. 8] Skrivhuvud-parametrar

Skrivhastighet

Maskinen	Skrivhastighet (mm/s)	Skrivhastighet (inch/s)
DPM/PEM 4	50-400	2-16
DPM/PEM 5		
DPM/PEM 6	50-300	2-12

[Tab. 9] Översikt Skrivhastighet.

Hastighetsstyrning: Fast inställning eller automatisk hastighetsanpassning via varvtalsgivare (gränssnitt = valfritt).

Etikett-fotocell

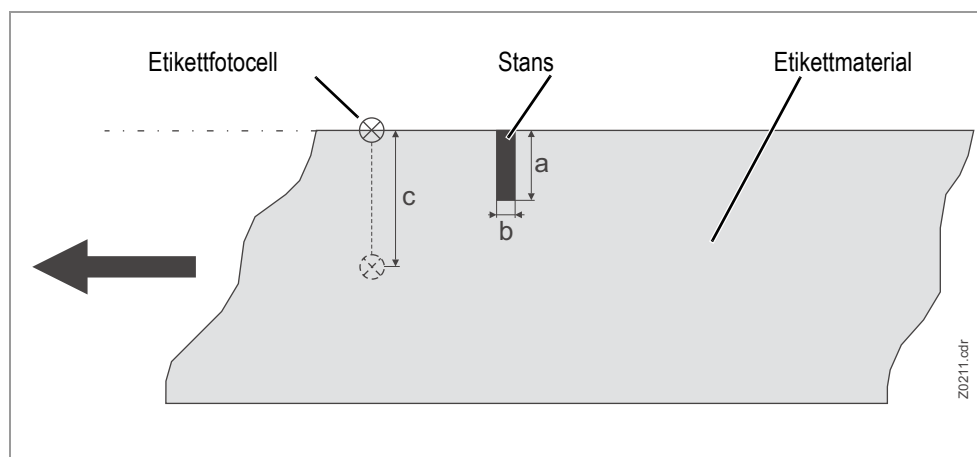
DPM/PEM: Självinitierande *genomlysningsfotocell* för stansat etikettmaterial.

PEM: (tillval) Genomlysnings/reflexfotocell (Kombifotocell, känner igen både stansningar och även reflexmärken).

Inställningsområde [15c]:

- DPM/PEM 4/5: 2-80 mm
- DPM/PEM 6: 2-100 mm

Stansposition och -storlek se **Stansar / Reflexmärken**  på sidan 25.



[15] Inställningsområde för etikettfotocellen.

Max. skrivlängd

Den maximala skrivlängden beror på följande faktorer:

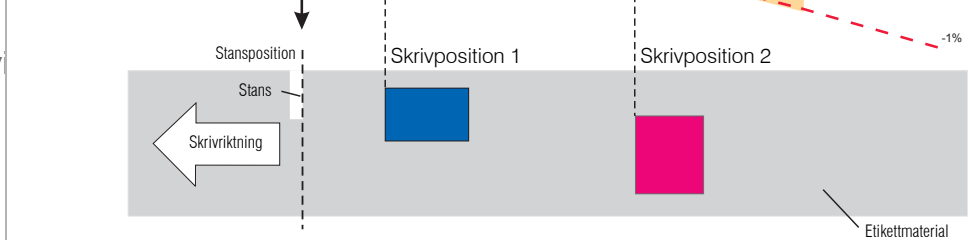
- Skrivartyp
- Skrivupplösning
- Firmwareversion
- Parameterinställningar för minnesuppdelning (t.ex. SYSTEM PARAMETER > Free store size)

Skrivprecisionen

- I skrivriktningen (Y-riktning):

Beroende av skrivpositionen. Skrivprecisionen uppgår i höjd med stanspositionen till $\pm 0,5$ mm. Med skrivpositionens tilltagande avstånd till stansen avtar skrivprecisionen dessutom med max. $\pm 1\%$ av avståndet [16].

- Tvärs över skrivriktningen (X-riktning): $\pm 0,5$ mm.



[16] Skrivprecisionens beroende av skrivpositionen på etiketten.

Utmatningsmodus

1:1 och 100%ig skrivbar.

Ej skrivbara områden:

- 1 mm från den främre etikettkanten (1.a kanten i matningsriktningen)
- 1 mm från remskanten (höger kant i matningsriktningen)

Interpreter

Easy Plug, Line Printer, Hex Dump, MLI™

Teckensnitt

- 17 teckensnitt med fast storlek (fixfonts), inklusive OCR-A och OCR-B
- 3 skalföränderliga fonts (Speedo Fonts)
- Truetype-Fonts stöds
- Med tillval kan truetype-, speedo- och fixfonts sparas på ett minneskort

Teckenmodifiering

- Skaländring i X/Y-riktning till faktor 16
- Rotation:
 - Interna teckensnitt, barcodes, linjer och grafik med 0, 90, 180, 270°
 - Truetype-fonts steglöst från 0 till 359,9°

Barcodes

Codabar	Code 128 A, B, C
Code 128	Code 128 UPS
Code 128 Pharmacy	ITF
Code 2/5 Matrix	MSI
Code 2/5 Interleaved	EAN 8
Code 2/5 5-streck	EAN 13 bilaga 2
Code 2/5 Interleaved Ratio 1:3	EAN 13 bilaga 5
Code 2/5 Matrix Ratio 1:2,5	EAN 128
Code 2/5 Matrix Ratio 1:3	Postcode (styr- och identcode)
Code 39	UPC A
Code 39 Extended	UPC E
Code 39 Ratio 2,5:1	Code 93
Code 39 Ratio 3:1	

Alla barcodes är fritt skalföränderliga i 30 bredder och i höjded

Tvådim. barcodes

Data Matrix Code (kodad enligt ECC200)
Maxi Code
PDF 417
Codablock F
Code 49
QR Matrix Code

GS1 Databar & CC Barcodes

Reduced Space Symbology (GS1 Databar) och Composite Component (CC) Barcodes:

GS1 Databar-14	UPC-A + CC-A/CC-B
GS1 Databar-14 truncated	UPC-E + CC-A/CC-B
GS1 Databar-14 stacked	EAN 13 + CC-A/CC-B
GS1 Databar-14 stacked omnidirectional	EAN 8 + CC-A/CC-B
GS1 Databar limited	UCC/EAN 128 + CC-A/CC-B
GS1 Databar expanded	UCC/EAN 128 + CC-C

Termotransferfolie**Folietyp**

För termotransferfolien ges följande rekommendation:

- Foliens baksida måste vara antistatisk och friktionsminskande beskiktad (backcoating).
- Folier måste vara specificerade för "Near Edge Type" skrivhuvuden.
- Folier bör vara lämpliga för skrivhastigheter upp till 12 inch/sec (300 mm/s).

Rulle

Parameter	Mått
Ytter-Ø	max. 110 mm ¹
Kärna inner-Ø	25,4 mm (1")
	40,2 ± 0,2 mm (1,6") ²
Bredd ³	20 - 140 mm

[Tab. 10] Dimensioner användbara folierullar.

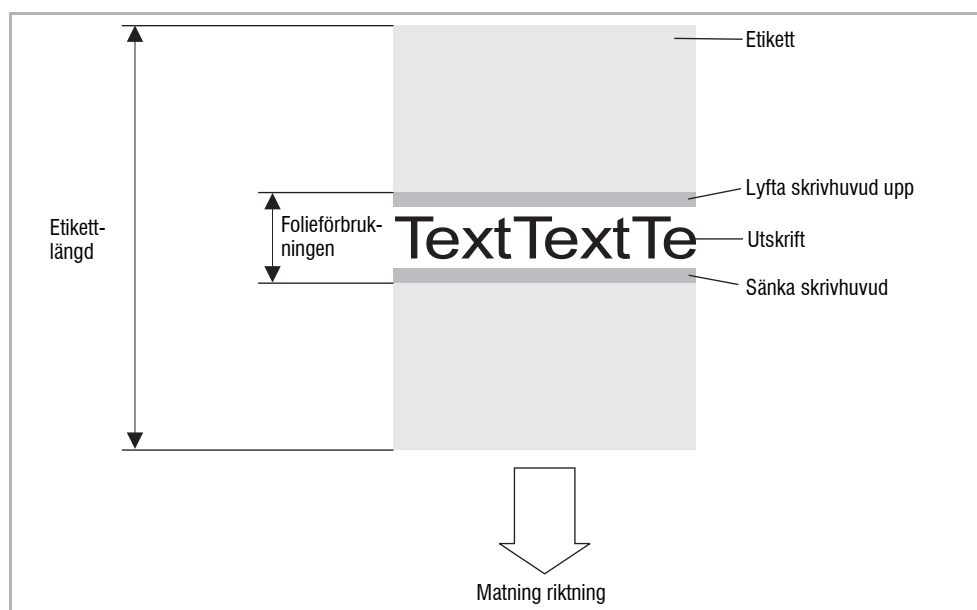
- 1) Motsvarar 1000 m standardfolie av typ 10297-1000-xxx med 40,2 mm foliekärna.
- 2) Med foliekärnadapter (tillbehör)
- 3) Generellt gäller: Termotransferfolien måste överlappa etiketten som ska skrivas på båda sidorna med respektive 2 mm.

AKTA! - När det skrivs med stora folierullar (löplängd på 1000 m) och samtidigt aktiverad foliesparande finns risken att folien brister.

→ Observera begränsningar enligt (Tab. 12) och (Tab. 13).

Foliespar-automatik

I normal skrivdrift flyttas folien gemensamt med etikettmaterialet. Foliespar-automatiken stoppar foliematningen över oskrivna områden på etiketten och sparar därigenom folie [17].



[17] Folieförbrukningen för etiketter med litet skrivområdet vid tillkopplad foliespar-automatik. Folieförbrukningen är något högre än längden för det skrivna området.

Foliespar-effekten beror på skrivhastigheten. Orsaken för detta är skrivhuvudets upp- och nerrörelse och accelerationen resp. fördröjningen av folien. Generellt gäller att vid skrivande med hög hastighet mindre folie sparas än vid låg hastighet, se Tab. 11.

Vid snitt- och utmatningsförlopp kan foliespar-effekten också vara ogynnsam.

Aktiveringen av foliesparandet sker via parametern

SYSTEM PARAMETER > Ribbon autoecon..

Det **minsta avståndet** mellan två skrivzoner, från vilket foliespar-automatiken ska vara verksam, ställs in via parametern SYSTEM PARAMETER > Ribb. eco. limit.

▣ Beakta minsta längd för det oskrivna området, se Tab. 11.

Skrivhastighet in mm/s (Inch/s)	Minsta längd oskrivet område i mm	Folieförbrukning per sparförlopp i mm
51 (2)	3,7	1,2
76 (3)	4,6	1,9
102 (4)	5,9	3,1
127 (5)	7,4	4,4
152 (6)	8,9	5,9
178 (7)	11,1	7,6
203 (8)	14,1	9,5
229 (9)	17,6	11,3
254 (10)	21,3	13,6
279 (11)	25,3	15,9
305 (12)	30,0	18,5
330 (13)	34,5	21,2
356 (14)	39,9	24,2
381 (15)	45,6	27,3
406 (16)	51,3	30,5

[Tab. 11] Folieförbrukning beroende av skrivhastighet.

AKTA! - När det skrivs med stora folierullar (löplängd på 1000 m) och samtidigt aktiverad foliesparande finns risken att folien brister.

→ Observera begränsningar enligt (Tab. 12) och (Tab. 13).

Foliebredd	Folietyp 10287-600-xxx			
	030	055	080	104
max. skrivhast. (inch/s)	12	12	12	12
max. skrivhast. med foliesparande (inch/s)	12	12	12	12
Lossa foliebromsen med ... varv ¹	12	8	6	6

[Tab. 12] Begränsningar för folietyp 10287-600-xxx beroende av foliebredden.

1) Vrid den röda sexkanten fast mot anslaget och lossa den sedan med den angivna antalet varv.

Foliebredd	Folietyp 10297-1000-xxx			
	030	051	080	102
max. skrivhast. (inch/s)	12	12	12	12
max. skrivhast. med foliesparande (inch/s)	12	10	9	6
Lossa foliebromsen med ... varv ¹	12	8	6	6

[Tab. 13] Begränsningar för folietyp 10297-1000-xxx beroende av foliebredden.

1) Vrid den röda sexkanten fast mot anslaget och lossa den sedan med den angivna antalet varv.

Mekanik

Utmatningskant

(Endast DPM) Inställbar för direkt eller indirekt utmatningsmodus

Materialtransport

Fram- och tillbakatransport av etikettmaterialet gör det möjligt att skriva i "Real 1:1" modus under komplett utnyttjande av den skrivbara etikettytan

Materialsättning

(Endast DPM) Lätt inställbar vid bromsvalsen; tillförlitlig, patenterad friktionsmekanik

Foliesättning

Inställbar via skivbromsar vid upprullnings- och avrullningsdornen.

Stansfotocell

Inställning av positionen via det räfflade hjulet med positionsindikering; elektronisk inställning via displayen.

Omgivningsvillkor

Uppställningsplats

- Inomhus
- Skyddad mot vatten och vind
- Torrt
- Ej explosiv atmosfär

Driftstemperatur

+5 till +35°C

Lagringstemperatur

-20 till +70°C

Luftfuktighet

45 till 75% ej kondenserande

Kapslingstyp

IP 21

Ljudnivå

< 70 dB(A)

Höjd över havet

Drift till max. 2000 m ö. h.

Gränssnitt

Gränssnitt	Detaljer
RS-232	Baud rate: 1200-115200, 8 bit
RS-232/422/485	Tillval (I/O-kretskort ¹⁾); sub-D15, baud rate: 1200-115200, 8 bit
Ethernet	10/100 Base T med TCP/IP, LPD, RawIP-Printing, DHCP, HTTPD, FTPD
USB (V1.1)	2x USB-A host port, 1x USB-B device port, överföringshastighet 12 Mb/s.
Signalgränssnitt USI	Tillval (USI-kretskort); Allmänna styrsignaler, signalspänning: 24 V eller 5 V (skillnad kretskort)
Anslutning för externt manöverfält	Tillval (interna kablar + uttag); RS 485; mini-DIN-6 uttag
APSF sensor (Varvtalsgivare)	Tillval (interna kabel + uttag); En-tvåfas, PNP/pushpull, 24 V, max. 20 kHz

[Tab. 14] Gränssnitt på DPM/PEM.

1) I/O-kretskort och Centronics kretskort utesluter varandra. Endast ett av de båda extra kretskorten kan monteras in i samma maskin.

Elektronisk utrustning

Kännetecken	Detaljer
CPU	32 bit MIPS
RAM	64 MB
ROM	4 MB
Plats för minneskort	SD/MMC
Manöverfält	5 knappar; LCD grafik-display med 128x32 pixel; typisk framställning av två rader med 16 tecken var

[Tab. 15] Elektronisk utrustning DPM/PEM.

Certifikat & märken

CE, TÜV-märke, _CTÜV_{US}-mark, FCC, EAC, CCC

Enligt normen EN 55022 gäller för maskiner av klass A följande information:

"WARNING! Denna utrustning är av klass A. Utrustningen kan orsaka radiostörningar i bostaden; i detta fall kan användaren bli tvungen att vidta nödvändiga åtgärder."

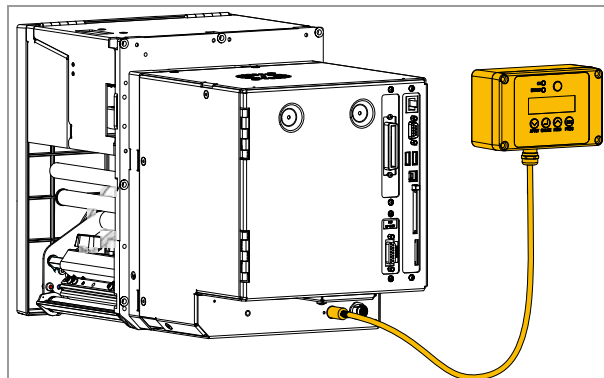
TILLVAL

Artikelnumren för tillval finns i försäljningsdokumenten - fråga försäljningspartner från Novexx Solutions.

Externt manöverfält

Förutom det fast monterade manöverfältet kan ett externt manöverfält anslutas.

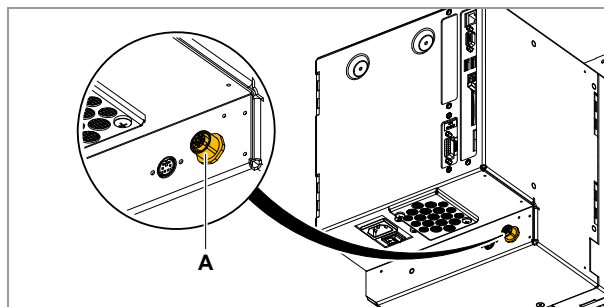
Ett externt manöverfält är en fördel, när det inmonterade manöverfältet på grund av inmonteringspositionen på maskinen är svårtillgängligt.



[18] Externt manöverfält

Vridgivar-anslutning för APSF (DPM)

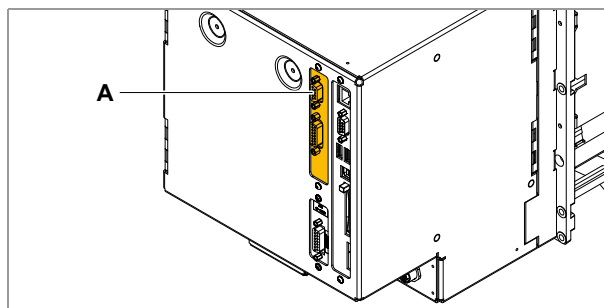
Anslutning för en vridgivare. Möjliggör den automatiska anpassningen av skriv-/ utmatningshastigheten till produkt hastigheten.



[19] Anslutning (A) för en vridgivare.

RS232/422/485-gränssnitt

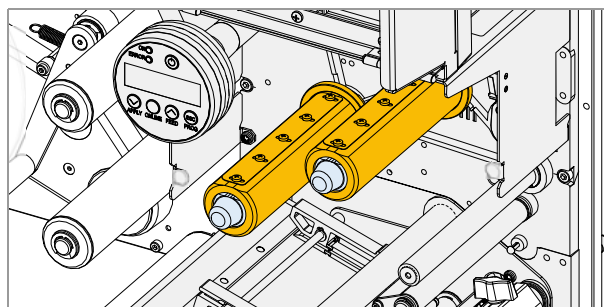
Extra kretskort [20A] med extra seriellt gränssnitt (RS232 eller RS485 eller RS422).



[20] Extra seriellt gränssnitt (A) på en DPM RH.

Foliekärnadapter

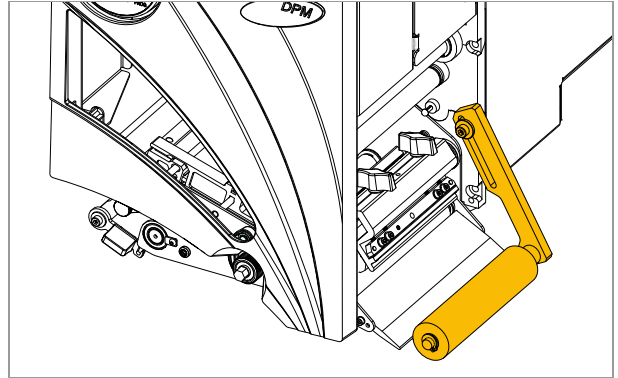
Påstickbara kärnadapterar; som är nödvändiga för användningen av 1000 m folierullar med 1,5" kärndiameter.



[21] Foliekärnadapter.

Tryckrulle

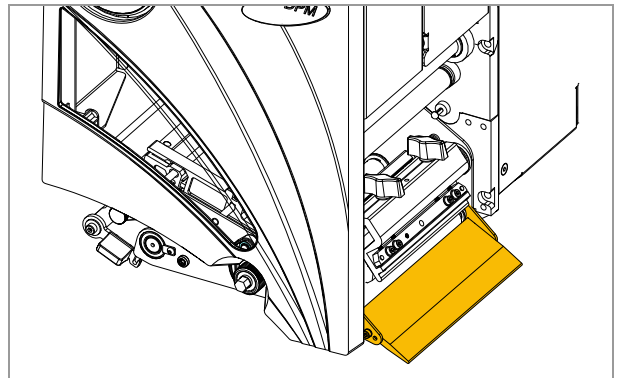
Tryckrullen trycker etiketterna på produkten. Den behövs för driftstypen "Direkt utmatning".



[22] Tryckrulle på DPM.

Lång utmatningskant

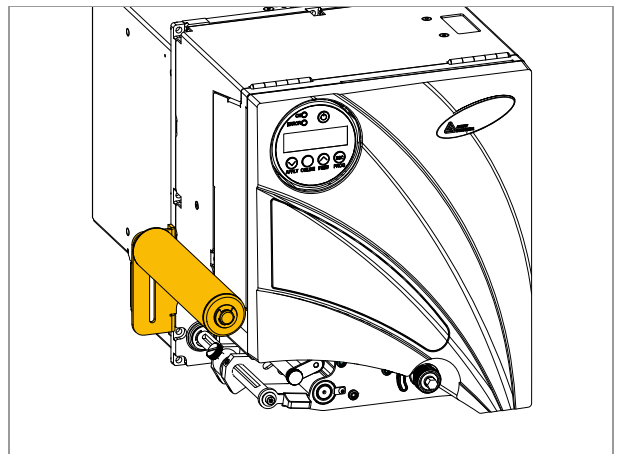
Rekommenderad utmatningskant för direkt utmatning.



[23] Lång utmatningskant.

Brytrulle för materialinlopp uppifrån

Denna brytrulle är nödvändig, när etikettmaterialet tillförs mycket brant uppifrån.

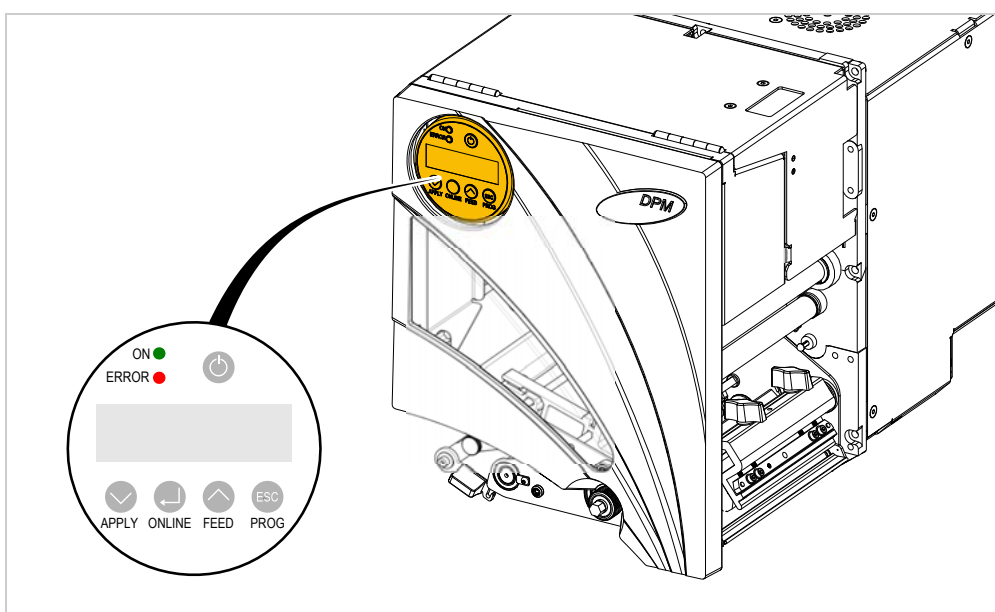


[24] Brytrulle för materialinlopp.

DRIFTSTYPER

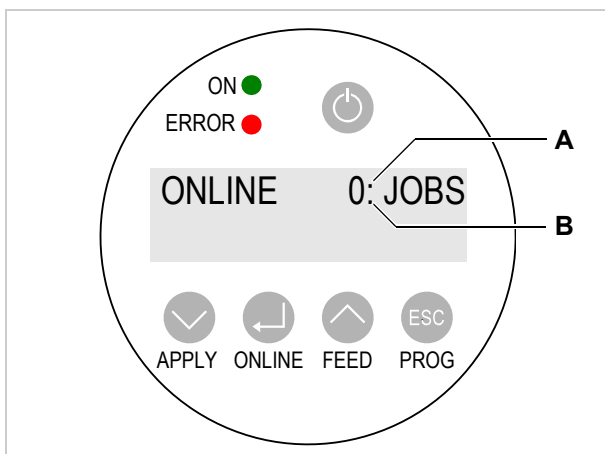
Översikt

- Online-drift
 - Skrivuppgdrag mottages och bearbetas genast
 - Efter tillkopplingen aktiv driftstyp
 - Inställning skrivkontrast
- Offline-drift
 - Skrivuppgdrag mottages men bearbetas inte
 - Åtkomst till parametermenyn
- Standalone-drift
 - Skrivdrift utan dataledning
 - Skrivuppgdrag på minneskort



[25] Skrivar-manöverfält på DPM.

Online-drift



[26] Manöverfält till DPM i Online-drift.

- A Interpreter-aktivitet
- B Dataöverföring

Aktivera Online-drift

Aktivera från Offline-drift:

→ Tryck på ONLINE-knappen.

Text:

ONLINE 0 JOBS

(Inga skrivuppsdrag väntar på bearbetning).

Dataöverföring och interpreter-aktivitet

ONLINE 0: JOBS

Indikering av *dataöverföring*:

Dataöverföring till skrivaren som just äger rum kan man känna igen i displayen: på en punkt, som visas till höger under antalet laddade jobs [26B].

Indikering av *interpreter-aktivitet*:

En ytterligare punkt på halva radhöjden [26A] däröver visar aktivitet hos interpretern:

- *Ingen punkt*: Inga data att interpretera.
- *Punkt*: Interpretern arbetar (det finns ännu data i spoolern)
- *Blinkande punkt*: Interpretern väntar på ytterligare data, för att kunna avsluta ett kommando (inga data i spoolern).

Indikering av skrivandets framåtskridande

Indikering under skrivandet:

- Antal mottagna skrivjob (13)
- Restmängd etiketter att skriva ut i det aktuella jobbet (25)

ONLINE 13 JOBS
Restcount: 25ONLINE 13 JOBS
Restcount: Endless

▮▮▮ När ett skrivjob planerar en *oändlig* mängd etiketter att skriva ut, är också restmängden för detta job oändligt.

Stoppa/fortsätta skrivningen

Indikering under skrivandet:

ONLINE xx JOBS
Restcount: yy

Stoppa skrivandet:

→ Tryck på ONLINE-knappen.

Den etikett som håller på att skrivas görs färdig. Text:

ONLINE xx JOBS
Stopped: yy^a

a) "Stopped: yy" växlar med "Press Feed".

Fortsätta skrivandet:

→ Tryck på FEED-knappen.

ONLINE xx JOBS
Restcount: yy**Ställa in skrivkontrast**

AKTA!

Parametern skrivkontrast påverkar omedelbart skrivhuvudets livslängd. Ju högre skrivkontrasten är inställd, desto lägre är skrivhuvudets livslängd. Det gäller ännu mer för inställningar över 100%.

→ Välj alltid den lägsta inställningen, som fortfarande ger ett acceptabelt resultat.

ONLINE xx JOBS
Restcount: yy

→ Tryck på PROG-knappen.

Print contrast
xxx%

→ Ställ in skrivkontrasten med FEED / APPLY-knapparna.

→ Överta inställningen med ONLINE-knappen.

Offline-drift

Aktivera Offline-drift

Aktiveras normalt ¹ automatiskt efter tillkopplingen.

Aktivera från Online-drift (vid stoppat skrivuppdrag):

→ Tryck på Enter-knappen.

```
OFFLINE  0 JOBS
```

(Inga skrivuppdrag väntar på bearbetning).

```
OFFLINE  xx JOBS  
Stopped : yy
```

(Det växlas från den stoppade Online-driften till Offline-drift)

Materialmatning framåt/bakåt

Materialmatning till nästa etikettbörjan:

→ Tryck på FEED-knappen.

```
OFFLINE  xx JOBS  
feeding...
```

Långsammare material- och foliematning:

→ Håll ONLINE+FEED-knapparna nedtryckta.

```
OFFLINE  xx JOBS  
feeding...
```

Långsammare materialtransport bakåt:

→ Håll ONLINE+APPLY-knapparna nedtryckta.

```
OFFLINE  xx JOBS  
feeding...
```

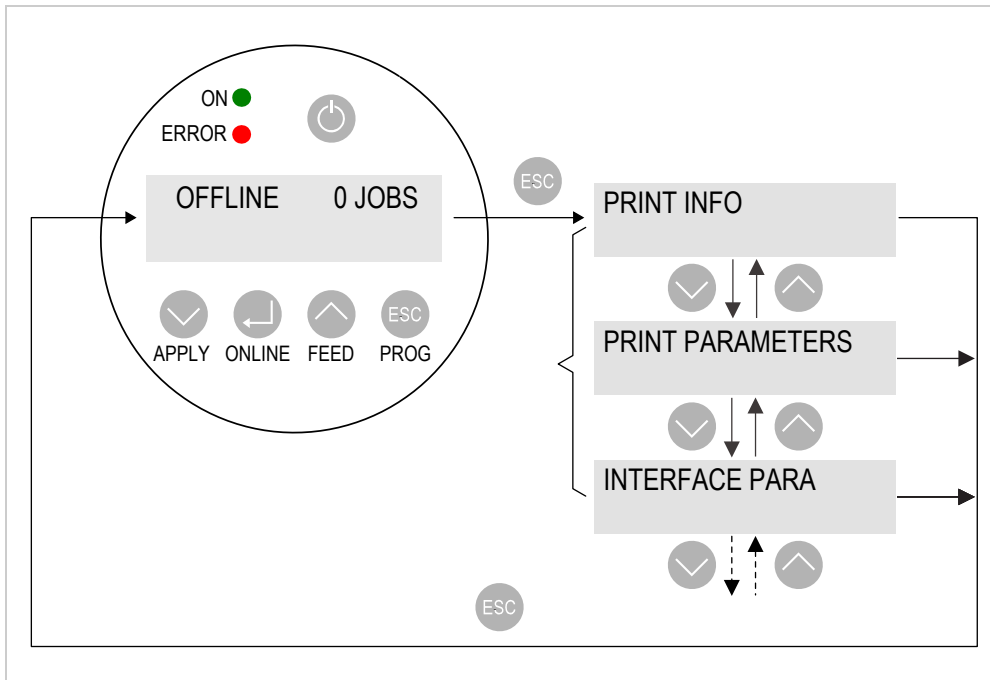
1) Förutsättning: Fabriksinställning resp. SYSTEM PARAMETER > Turn-on mode = „Offline”

Öppna parametermenyn

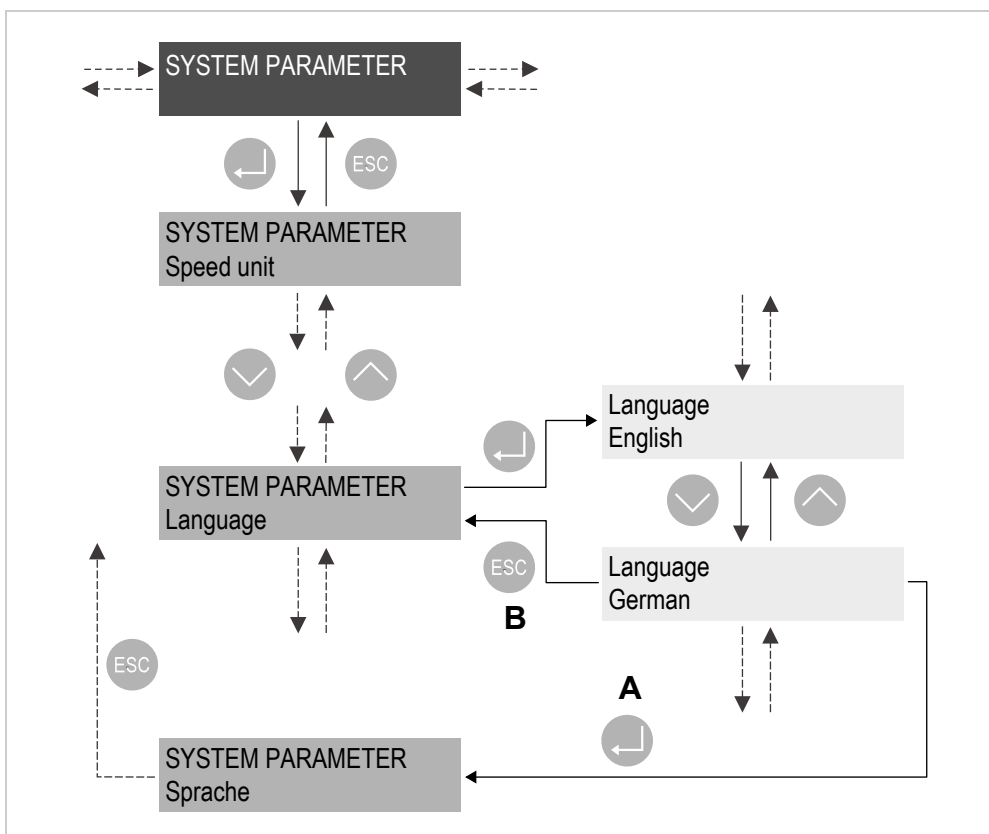
I parametermenyn har operatören åtkomst till flera menyer, i vilka olika parametrar kan hämtas i fastlagd ordningsföljd.

Skrivaren kan ställas in så att många menyer och/eller parametrar är osynliga.

Bild [27] visar knappfunktionerna för växling mellan de olika menyerna och för att lämna parametermenyn.



[27] Menyval och knappfunktioner i skrivar-parametermenyn.

Ställa in parametrar

[28] Knappfunktion vid inställning av parametern SYSTEM PARAMETER > Language.

- A Knapp för "Bekräfta ändring"
- B Knapp för "Förkasta ändring"

Varje meny innehåller parametrar med vilka inställningar på maskinstyrningen kan göras.

Bild [28] visar med exemplet för parametern SYSTEM PARAMETER > Language knappfunktionerna vid ändring av inställningarna.

Skrivhuvud-dottest

Med skrivhuvud-dottesten kan defekta dots i skrivhuvudet fastställas.

AKTA!

Fara för skada på skrivhuvudet.

→ Stäng absolut inte av maskinen medan dottesten pågår!

→ Tryck på APPLY+FEED knapparna.

OFFLINE xx JOBS
Head dot test

Standalone-drift

I Standalone-drift ("Ensamstående drift") överförs inte skrivuppdragen via en datakabel, utan sparas på ett minneskort. Därifrån kan de hämtas via skrivar-manöverfältet eller med hjälp av ett avslutet tangtbord.

Aktivera Standalone-drift

1. Stäng av maskinen.
2. Spara relevanta skrivuppdrag i pärmén \formats på minneskortet.
▮▮▮▮ Filer med skrivuppdrag måste ha ändelsen *.for.
3. Stick in minneskortet i kortfacket på skrivaren.
4. Starta maskinen.
Utgångs-driftstyp: Online eller Offline.
5. Tryck på ONLINE+ESC-knapparna.

Text:

Select file
Novexx.for^a

- a) Filnamn för skrivuppdraget. Vid flera skrivuppdrag: Filnamn för det första skrivuppdraget i alfabetisk ordningsföljd.

Text, om ingen fil hittades:

Standalone
No files!

Starta skrivuppdrag

1. Aktivera Standalone-drift enligt beskrivning ovan.
2. Vid flera skrivuppdrag: Tryck på FEED/APPLY-knapparna tills det önskade skrivuppdraget visas.
3. Tryck på Online-knappen för att bekräfta valet.

Text:

Enter quantity
x^a

- a) Uppgift för antal (här: x) ingår i skrivuppdraget.

▮▮▮▮ Beroende på skrivuppdraget kan ytterligare uppgifter krävas.

4. Tryck på ONLINE-knappen, för att bekräfta antalet, eller tryck på PROG-knappen, för att radera antalet.
5. Gör på följande sätt för varje önskat ställe:
 - Tryck på FEED/APPLY-knappen, för att välja siffra (0..9).
 - Tryck på ONLINE-knappen, för att flytta ett ställe vidare.
6. Tryck 2x på ONLINE-knappen för att bekräfta antalet.
Skrivuppdraget kommer nu att bearbetas.
7. Tryck valfritt på ONLINE+ESC-knapparna, för att växla till Online-drift.

PARAMETERMENY

Översikt parametermeny

PRINT INFO	PRINT PARAMETERS	INTERFACE PARA	SYSTEM PARAMETER	(DP INTERFACE)
...	Print speed
	Feed speed		Label sens. type	
	Materialtype		...	
	Materiallength		Ribbon autoecon.	
	Materialwidth		Ribb. eco. limit	
	Print direction		...	
	...		Print contrast	
	X - Printadjust		...	
	Y - Printadjust			
	...			

[Tab. 16] Parametermeny del 1

(ZPL PARAMETERS)	(I/O BOARD)	SPECIAL FUNCTION	SERVICE FUNCTIONS	SERVICE DATA
...
		Delete Job	Head dot test	
		Delete Spooler	...	
		...	Print test	
		Store Parameters		
		Store diagnosis		
		...		

[Tab. 17] Parametermeny del 2

- Menytitel inom parentes: Menyns synlighet beror på skrivarens konfiguration.
- „...“: Platshållare för en eller flera parametrar, som inte är beskrivna nedan.



Inställningar på parametrar som inte är beskrivna här, förutsätter fackkunskaper och får endast göras av kvalificerad servicepersonal. Dessa parametrar finns beskrivna i monterings-/servicehandboken.

Anvisningar till parameterbeskrivning

- Inställningsområdet resp. de enskilda inställningarna för en parameter visas inom hakparentes.
- För parametrar med enskilda inställningsvärden skrivs det förinställda värdet kursivt.

Meny PRINT PARAMETERS

Print speed

Skrivhastighet

Skrivhastigheten (materialmatningen) kan anpassas till den använda folie/materialkombinationen, för att optimera kontrasten och svärtningsgraden för skrivbilden.

Inställningsområde: [2...16] inch/s; förinst.: 8 inch/s

Feed speed

Matningshastigheten

Matningshastigheten kan ökas i områden som inte skrivs. Därigenom minskas den totala skrivtiden speciellt för långa etiketter med liten yta som skrivs.

▣▣▣ Vid ändring av skrivhastigheten sätts matningshastigheten lika med skrivhastigheten. Om en annan matningshastighet önskas måste denna ställas in på nytt.

Inställningsområde: [2...12] inch/s; förinst.: 8 inch/s

Materialtype

Definition för det använda etikettmaterialet.

Inställningar: [Endless, *Punched*]

- Endless: Etikettmaterialet uppvisar inga stansningar eller reflexmärken. Etikettens början beräknas via den inställda etikettlängden (PRINT PARAMETERS > Materiallength).
- Punched: Användning av etikettmaterial, på vilket de enskilda etiketterna är försedda med stansningar eller reflexmärken, som kan identifieras av etikettsensorn.

Materiallength

Etikettlängd, mätt från framkanten (början) på en etikett till framkanten på nästa etikett.

Inställningsområde: [5...max. längd ¹] mm; förinst.: 100 mm

Materialwidth

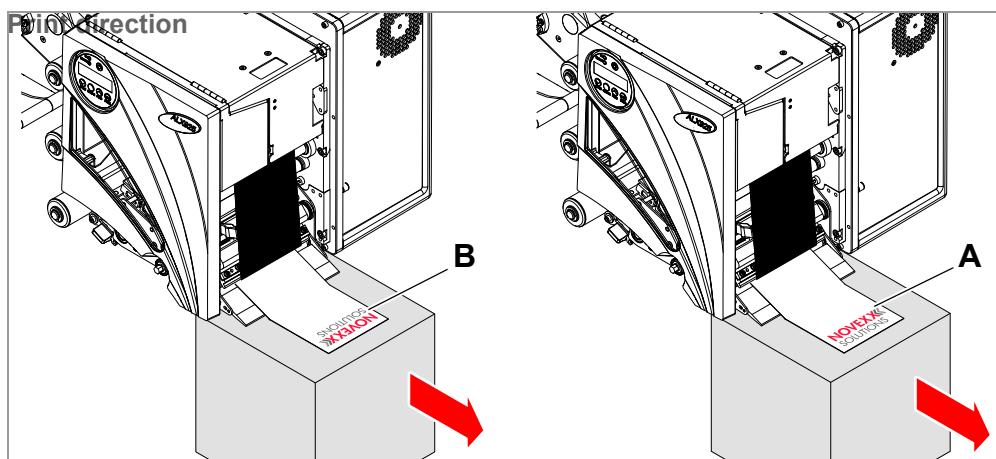
Etikettbandets bredd (vid självhäftande material inklusive bärpapper).

Inställningsområde: [Min. bredd ²...Max. bredd ³] mm; förinställning: 100 mm

1) "Max. längd": beroende av skrivhuvudbredden och minneskonfiguration.

2) "Min. bredd": beroende av skrivartyp

3) "Max. bredd": beroende av skrivhuvudbredden och skrivarens minneskonfiguration



[29] Riktning på skrivbilden "Foot first" (A) eller "Head first" (B).

Inställningar: [„Foot first“, „Head first“]

- "Foot first" (Fot först): Riktningen på skrivbilden enligt A].
- "Head first" (Huvud först): Riktningen på skrivbilden enligt B]. Beakta därvid:
 - ▮ Definiera i parametern PRINT PARAMETERS > Materiallength den "verkliga" etikettlängden (utan etikettmellanrum). När etikettmellanrummet är längre än 5 mm, måste dessutom parametern SYSTEM PARAMETER > Miss. label tol. sättas på ett värde större än noll.
 - ▮ Avståndet mellan material-nollinjen och första skrivbara dot uppgår till 1 mm. För att bibehålla detta avstånd i huvud-först-området måste materialbredden beräknas enligt följande formel:

$$b_{Mat} = b_{Tr} - 2mm , \text{ med}$$

b_{Mat} : Materialbredd

b_{Tr} : Bärmaterialbredd

X - Printadjust

Nollpunkten för masken förflyttas i relation till etikettkanten på X-axeln, dvs. på tvären till materialet.

▮ Ändras inställningen, under det ett skrivjob är stoppat, beräknar skrivaren formatet med de ändrade värdena på nytt.

Inställningsområde: [-15,0...+15,0] mm; förinst.: 0 mm

- Maximal förskjutning bort från etikettkanten: +5,0 mm
- Ingen förskjutning: 0,0 mm
- Maximal förskjutning mot etikettkanten: -5,0 mm

Y - Printadjust

Nollpunkten för masken förflyttas i relation till stansningspositionen på Y-axeln, dvs. i matningsriktningen.

▮ Ändras inställningen, under det ett skrivjob är stoppat, beräknar skrivaren formatet med de ändrade värdena på nytt.

Inställningsområde: [-15,0...+15,0] mm; förinst.: 0 mm

- Maximal förskjutning i matningsriktningen: +5,0 mm
- Ingen förskjutning: 0,0 mm
- Maximal förskjutning mot matningsriktningen: -5,0 mm

Meny SYSTEM PARAMETER

Label sens. type

Fotocelltyp

Val av fotocelltyp resp. typ av markering för etikettens början (reflexmärke eller stansning).

Inställningar: ["Reflex", „Punched“]

- Reflex: Reflex-fotocell (identifierar reflexmärken)
- Punched: Genomlysnings-fotocell (identifierar stansningar)

Ribbon autoecon.

Foliesparautomatik

Med foliesparautomatik kan matningen av folien avbrytas över oskrivna områden på etiketten. Därigenom sparas folie speciellt för långa etiketter med liten yta som skrivs.

Förutom "normalt" foliesparande kan i Turbo-mode („On Turbo“) matningshastigheten i skrivfria områden ställas in högre än skrivhastigheten. Inställningen sker via PRINT PARAMETERS > Feed speed. Den förhöjer den möjliga genommatningen av etiketter vid tillkopplat foliesparande betydligt.

Se vidare kapitel „Tekniska Data“ > **Foliespar-automatik**  på sidan 23.

Inställningar: ["Thermal/headlift", „Thermal printing“, „On“, „Off“, „On Turbo“]

- "Thermal/headlift": Termodirekttryck med huvudlyftningsautomatik över oskrivna ytor (skonar skrivhuvudet)
- "Thermal printing": Termodirekttryck (folieände-LS fränkopplad)
- "On": Termotransfertryck med foliesparautomatik
- "Off": Termotransfertryck utan foliesparautomatik
- "On Turbo": Termotransfertryck med foliesparautomatik i Turbo-mode

Ribb. eco. limit

Foliespargränsen motsvarar den längd på den skrivfria zonen på etiketten, från och med vilken foliesparautomatiken ska aktiveras.

▣ Aktivera foliesparautomatiken först efter oskrivna områden med mer än ca 10 mm längd.

Inställningsområde: [2,0...100,0] mm; förinst.: 10,0 mm

Print contrast

Inställning av skrivkontrasten, dvs. svärtningsgraden på utskriften.

AKTA!

Parametern Print contrast påverkar omedelbart skrivhuvudets livslängd. Det gäller: "Ju högre inställningen Print contrast är, desto lägre är skrivhuvudets livslängd". Det gäller ännu mer för inställningar över 100%. Beakta därför:

→ Välj alltid den lägsta inställningen, som fortfarande ger ett acceptabelt resultat.

Inställningsområde: [1...110%]; förinst.: 60%

Meny SPECIAL FUNCTION

Delete Job

Raderar det aktiva skrivuppdraget.

Efter att ha tryckt på ONLINE-knappen avbryter skrivaren bearbetningen av det aktiva skrivjobbet.

Delete Job
Clearing ...

Delete Spooler

Raderar skrivuppdraags-kö (spooler).

Genom att trycka på ONLINE-knappen raderas alla skrivjob som befinner sig i skrivar-spoolern.

Delete Spooler
Clearing ...

Store Parameters

Spara inställningar i parametermenyn.

Parameterinställningar sparas i en textfil på minneskort (pärm FORMATS\). Det tas även hänsyn till parametrar som inte hör till installerade optioner.

Inställningar: [„Without adj. par“, „With adjust para“]

- "Without adj. par": Parametrar som innehåller apparatspecifika inställningar sparas *inte*.
Användningsfall: Överföringar av inställningar på andra apparater (apparatspecifika inställningar som huvudmotståndet eller sensorinställningar bör inte skrivas över).

Förinställt filnamn: SETUP.FOR

- With adjust para

Parametrar som innehåller apparatspecifika inställningar *sparas*. De ifrågavarande parameternamnen är markerade med en * i textfilen.

Användningsfall: Service

Förinställt filnamn: SETUPALL.FOR

Store diagnosis

Sparar diagnosdata på minneskort.

Förinställt filnamn:

Diagnose DPM RH A662105104002453.log med...

- „DPM RH“: Skrivartyp
- „A662105104002453“: Serienummer för CPU kretskortet; motsvarar noteringen i SERVICE DATA >CPU BOARD DATA > Serial number

Meny SERVICE FUNCTIONS

Head dot test

Testar skrivhuvudet med avseende på defekta dots. Testen slutar med en utskrift över status [30], som visar en lista över defekta dots. Denna utskrift görs också när inge defekta dots har hittats.

AKTA!

Fara för skador på skrivhuvudet.

→ Stäng absolut inte av skrivaren medan testen av dots pågår! Om detta inte respekteras kan dots bli förstörda.

Under testen visas texten:

Head dot test
Please wait ...

☛ Erforderligt etikettmaterial: 200 x 100 mm (längd x bredd).

Head Dot Test Status	
Head data	
Head resistance	: 1364 Ohm
Print width	: 128.0 mm
Print resolution	: 12.0 Dots/1 mm
Number of dots	: 1536 Dots
25 defective print dots	
1,	417, 418, 419, 557, 700, 761, 770, 771,
772, 773, 774, 775, 776, 777, 778, 779, 780,	
781, 782, 783, 784, 833, 834, 835,	

[30] Utskrift över status efter framgångsrikt utförd dottest. Övre avsnittet: Tekniska data för skrivhuvudet; undre avsnittet: defekta dots.

☛ Dottesten kan startas också i Offline-mode genom att trycka på APPLY+FEED-knapparna. Dock görs då inte någon statusutskrift.

Print test

Allmän skrivtest, skriver radvis den respektive inställda skrivartypen och numret för firmware-versionen i olika skriftstorlekar, varvid det tas hänsyn till materialinställningarna (materialtyp, -längd, -bredd).

→ Tryck på ONLINE-knappen för att avsluta skrivtesten.

Idrifttagning och drift

ELEKTRISKA ANSLUTNINGAR



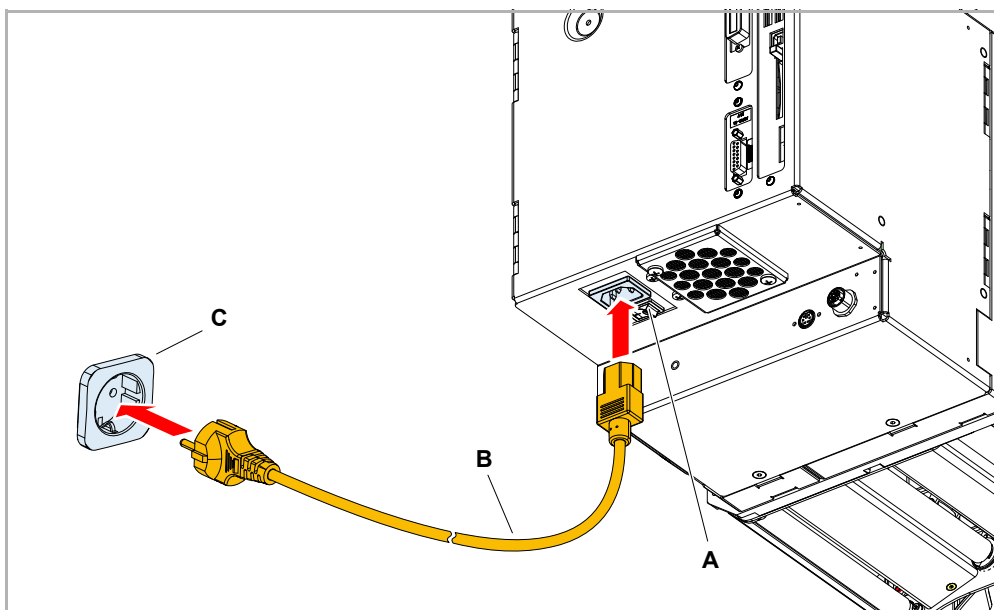
VARNING!

Maskinen använder nätspänning! Beröring av spänningsförande delar kan förorsaka livshotande chockström och brännskador.

- Kontrollera alltid att maskinen är avstängd innan nätanslutningskabeln ansluts.
- Använd maskinen endast med den nätspänning som anges på typskylten.
- Anslut maskinen endast till ett enligt reglerna installerat och jordat vägguttag.
- Dra nätanslutningskabeln så att a) ingen kan snava över den och b) nätkontakten i nödfall kan dras ur
- Nätanslutningsledningen får vara maximalt 3 m lång.
- För att skilja maskinen från strömförsörjningen, måste nätanslutningskabeln dras ur.

Anslutning till elnätet


1. Säkerställ att maskinen är fränkopplad (strömbrytaren [31A] i position "O").
2. Maskinen ansluts med den bifogade nätanslutningskabeln [31B] till ett vägguttag i det kommunala elnätet [31C].



[31] Isättning av nätanslutningskabeln i en DPM/PEM.

Anslutning till en datahost

På fabriken har DPM/PEM ställts in på datatransfer via USB-gränssnittet. Men skrivdata kan också överföras via ett seriellt gränssnitt eller via Ethernet gränssnitt.

Alternativt till överföring via en dataledning kan skrivuppdrag också sparas på ett minneskort och anropas därifrån, se **Överföra skrivuppdrag**  på sidan 63.

Inställningen av gränssnittet sker via parametern INTERFACE PARA >EASYPLUGINTERPR > Interface

Beroende på vilket gränssnitt som väljs måste eventuellt även andra parametrar ställas in:

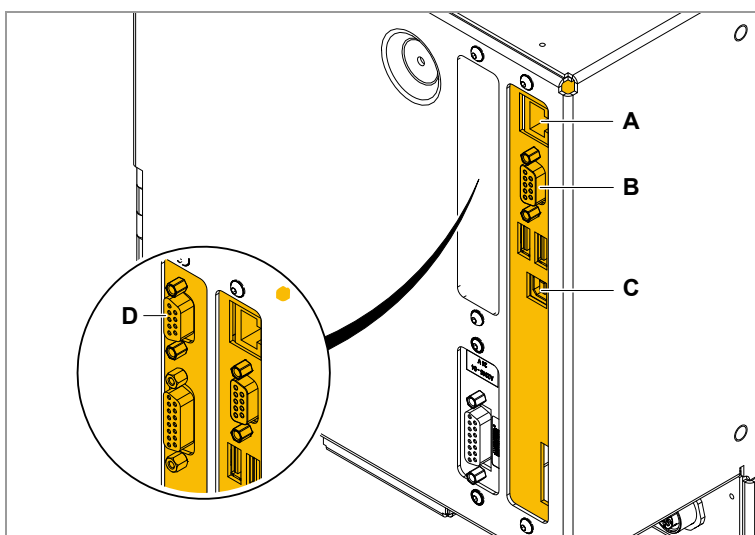
- Inställningar för seriellt gränssnitt (Com 1 eller Com 3 ¹⁾): INTERFACE PARA >COM1 PORT eller INTERFACE PARA >COM3 PORT.
- Inställningar för Ethernet-gränssnitt: INTERFACE PARA >NETWORK PARAM.

Mer detaljer till dataöverföring se bruksanvisning kapitel „Idrifttagning och drift“ > „Utskrift“ >

Överföra skrivuppdrag  på sidan 63.



Beställningsnummer för nätanslutnings- eller datakabel finns i servicehandboken, temaområde „Spare Parts“ > „Accessories“.



[32] Datagränssnitt på DPM/PEM.

- A Ethernet
- B RS 232
- C USB
- D RS 232/422/485 (optional)

1) Om det valfria andra seriella gränssnittet är byggt.

Anslutning av sensorer



VARNING!

Maskinen använder nätspänning! Beröring med spänningsförande delar kan förorsaka livshotande chockström och brännskador.

→ Anslut maskinen till andra maskiner endast när dessa uppfyller kraven hos SELV-kretsar (säkerhet klenspänningskrets) enligt EN 60950.

→ Kontrollera innan maskinen startas att alla nödvändiga sensorer är ordentligt monterade.

Nödvändig sensor

Produktfotocell

- Placering: matarlinje
- Anslutning: D-Sub anslutning till US1



Ytterligare informationer över lämpliga sensortyper, stiftbeläggning, etc. finns i monterings-/servicehandboken.

ILÄGGNING AV ETIKETTMATERIAL



VARNING!

Risk för skador på grund av rörliga och snabbt roterande delar!

- Bär vid arbeten med apparaten inte långt hår, lösa smycken, långa ärmor eller liknande
- Säkerställ före iläggnings av etikettrullen att maskinen befinner sig i "Offline-drift".
- Stäng apparatens lock före drift.

Risk för personskador genom etikettrulle som faller ner.

- Bär säkerhetsskor.

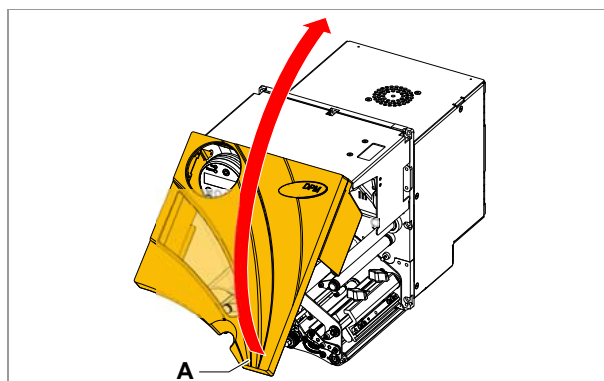
Skrivhuvudet kan bli hett vid drift!

- Var försiktig vid beröring.

Avrullning och matning av etikettmaterialet och upprullning av bärmaterialet på DPM beror på respektive systemomgivning och kan därför inte beskrivas i denna handbok.

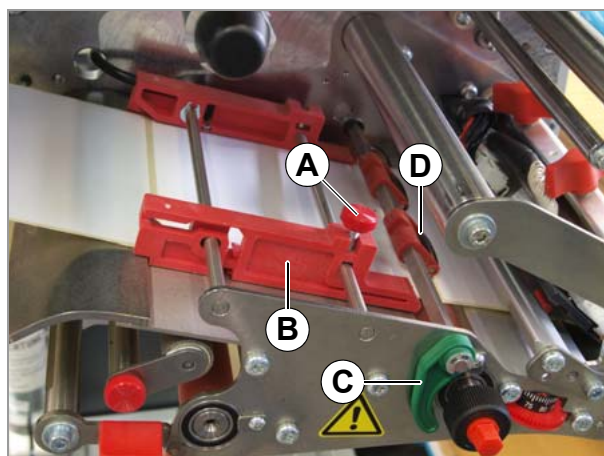
Mata in etikettband (DPM)

1. Öppna frontlocket [33].
 - ▣▣▣▣ Grip locket nere till höger [33A].



[33] Öppna frontlocket.

2. Ställ in materialstyrningen på etikettbandets bredd. Därtill lossas den räfflade skruven [34A] på den yttre materialstyrningen [34B], skjuts materialstyrningen till kanten på etikettmaterialet och vrids den räfflade skruven åter till.
 - ▣▣▣▣ Etikettmaterialet måste låta sig skjutas lätt genom styrningarna.
3. Skjut etikettmaterialet genom materialstyrningen fram till under tryckrullarna.
4. Tryck på den gröna spaken [34C] för att lyfta tryckrullarna [34D]. Håll den gröna spaken nedtryckt och skjut därvid genom ca 50 cm etikettmaterial under tryckrullarna och skrivhuvudet.



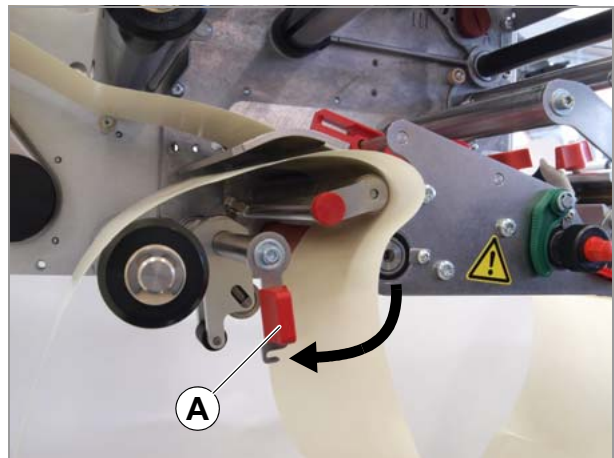
[34] Ställa in materialstyrningen.

5. Dra av etiketterna från skrivhuvudet till änden på etikettbandet [35].
6. Håll den gröna spaken nedtryckt och skjut därvid tryckrullarna [34D] till rätta i sidled.
▮▮▮ Tryckrullarna bör trycka mot materialet likformigt.



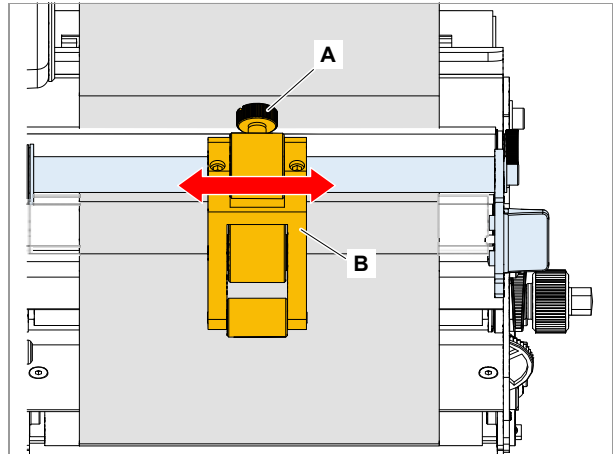
[35] Dra av etiketterna på en längd av 50 cm.

7. Öppna tryckspaken [36A] öppnen. Tryck därtill spaken nedåt.
8. För tillbaka bärmaterialet under skrivarmodulen och mata in det enligt bilden [36].
Fortsättning nästa sida.

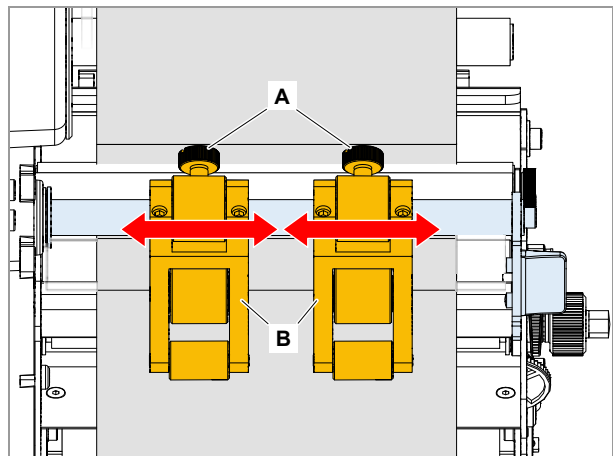


[36] Mata in material vid dragvalsen.

9. (Endast DPM 4) lossa den räfflade skruven [37A]. Skjut fjäderblocket [37B] så på axeln att tryckrullen trycker i mitten av materialbanan. Dra åter till den räfflade skruven.
- (Endast DPM 5/6) lossa de räfflade skruvarna [38A] på de båda fjäderblocken [38B]. Skjut fjäderblocken så på axeln att tryckrullarna trycker symmetriskt på materialbanan. Dra åter till de räfflade skruvarna.
10. Dra bärmaterialet stramt bakåt och stäng tryckspaken



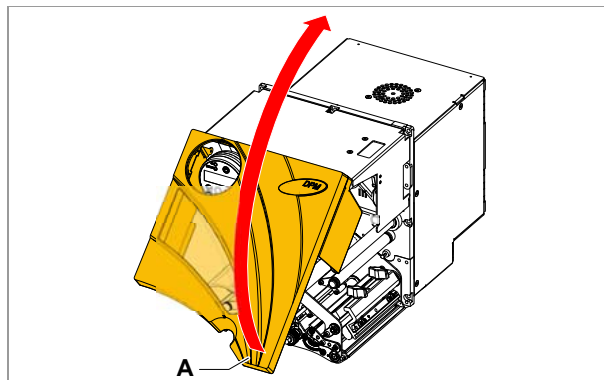
[37] Tryckrulle på DPM 4 (några delar visas inte för en tydligare bild).



[38] Tryckrullar på DPM 5/6 (några delar visas inte för en tydligare bild).

Mata in etikettband (PEM)

1. Öppna skrivarens lock [33].
 - ▮▮▮ Grip locket nere till höger [33A].

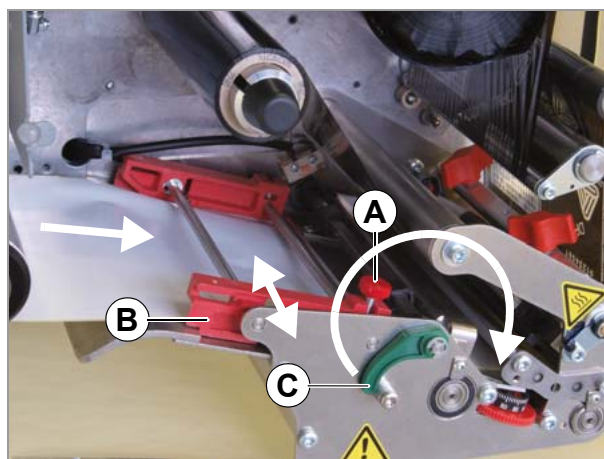


[39] Öppna skrivarens lock.

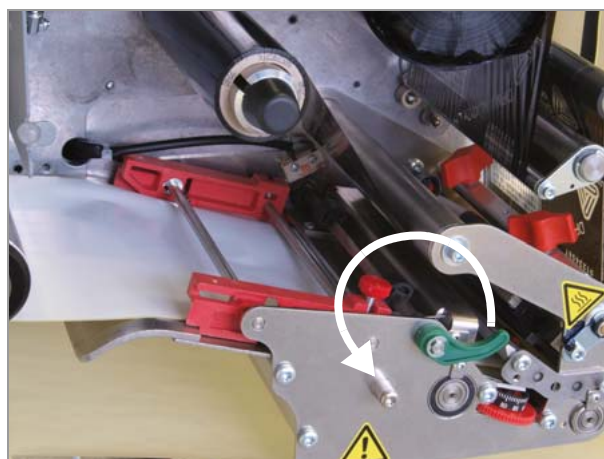
2. Ställ in materialstyrningen på etikettbandets bredd. Lossa för detta den räfflade skruven [40A] på den yttre materialstyrningen [40B], skjut materialstyrningen ända fram till etikettmaterialets kant och dra åter till den räfflade skruven.

▮▮▮ Etikettmaterialet måste låta sig skjutas lätt genom styrningarna.

3. Skjut etikettmaterialet genom materialstyrningen fram till under tryckrullen.
4. Lossa tryckrullen. Sväng för detta den gröna spaken [40C] i pilens riktning.
5. Skjut igenom materialändan under skrivhuvudet.
6. 2,5 m etikettband rullas av och etiketterna tas bort därifrån.
7. Stäng den gröna spaken [41].



[40] Anpassa materialstyrningen (B) till materialbredden.



[41] Stänga spaken till tryckrullen.

FOLIE ILÄGGNING/BYTE



VARNING!

Indragningsrisk vid roterande delar!

- Bär vid arbeten med maskinen inte långt löst hängande hår, smycken, långa ärmor eller liknande.
- Stäng locket på skrivaren före utskrivningen.

Skrivhuvudet kan bli hett vid drift!

- Var försiktig vid beröring.

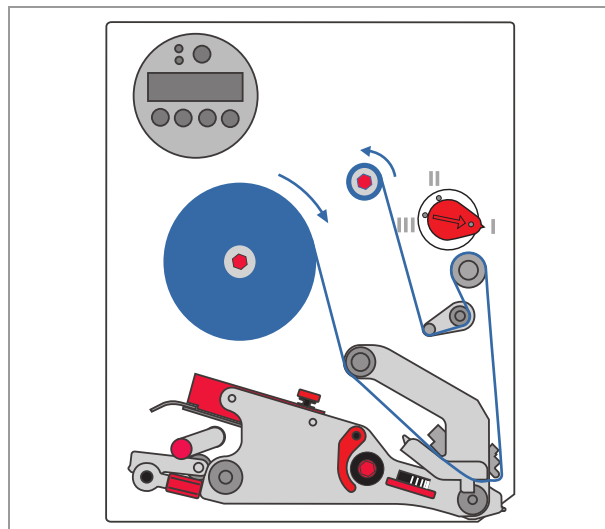
AKTA!

När diametern för den upprullade folien blir för stor, påverkar det maskinens funktion negativt.

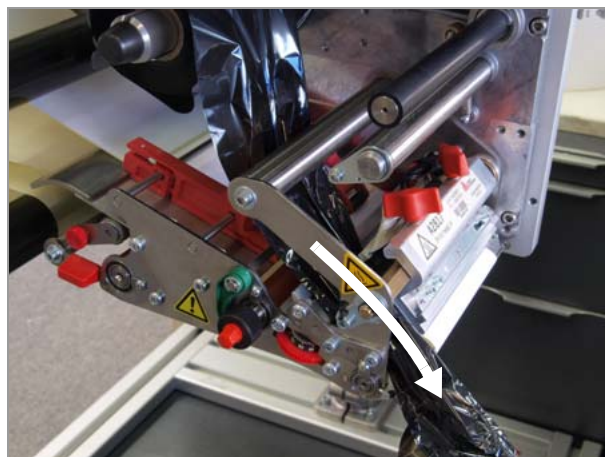
- Ta alltid bort den förbrukade folien före iläggning av en ny folierulle.

Folie iläggning

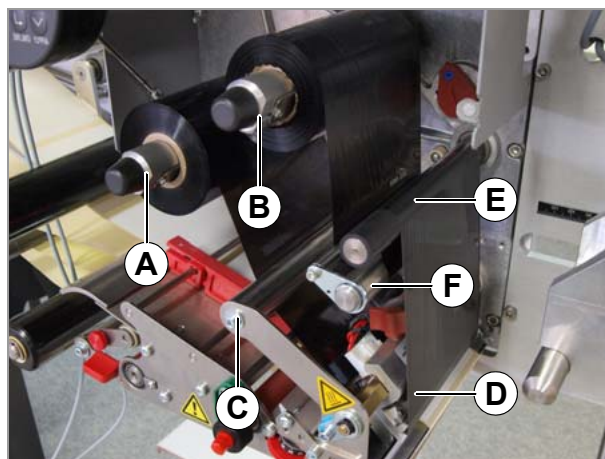
1. Öppna locket.
2. Ta om erforderligt bort förbrukad folie.
3. Sätt den nya folierullen på folie-avrullningsdornen [44A]. Sätt en tom pappkärna på folie-upprullningsdornen [44B].
4. För folieändan under folie-brytaren [44C] och mata in på sidan av skrivhuvudet [43].
5. Dra folien från sidan under skrivhuvudet, rulla därvid av och släta ut lite folie.
6. Dra folien uppåt och för den enligt bilden [42] runt folievalsens [44E], folie-brytaren och dragavlastningen [44F].
7. Sätta fast folieändan på pappkärnan på upprullningsdornen [44].



[42] Inmatningsschema för folie.



[43] Mata in folien vid sidan av skrivhuvudet.



[44] Skrivarmodul med ilagd folie.

- A Folie-avrullningsdorn
- B Folie-upprullningsdorn
- C Brytare
- D Skrivhuvud
- E Folievals
- F Dragavlastning

Folie byte

Med övervakning av rulldiameter

Det rekommenderas att koppla till övervakningen av rulldiametern, se kapitel **Folieförråd** på sidan 62.

Så snart som den kritiska diametern har uppnåtts, visas meddelandet:

```
FOILØ X JOBS
```

Då ska följande göras:

1. Öppna frontlocket.

Skrivaren skriver den aktuella etiketten färdigt och stoppar sedan.

```
PrintStatus: 5103  
Cover open
```

2. Byt folierulle.
3. Stäng frontlocket.
Statusmeddelandet bekräftas automatiskt.
4. Tryck på FEED-knappen.
Det aktuella skrivuppdraget fortsätts.

Utan övervakning av rulldiameter

Så snart som folierullen är förbrukad, visas meddelandet:

```
PrintStatus: 5008  
Foil end
```

Skrivaren stoppar genast, utan att skriva färdig den aktuella etiketten.

1. Öppna frontlocket.

```
PrintStatus: 5103  
Cover open
```

2. Byt folierulle.
3. Stäng frontlocket.
Statusmeddelandet bekräftas automatiskt.
4. Tryck på ONLINE-knappen för att bekräfta felmeddelandet om folieslut.
5. Tryck på FEED-knappen.
6. Ta bort ofullständigt skriven etikett.
Den sist (ofullständigt) skrivna etiketten skrivs än en gång. Sedan fortsätts det aktuella skrivuppdraget.

MEKANISKA INSTÄLLNINGAR

Bilderna visar en DPM. Inställningarna på PEM är identiska.

Placering av etikettfotocellen

Skrivaren är utrustad med en kombinerad genomlysnings-/reflexfotocell.

Genom att vrida det röda inställningshjulet [45B] kan fotocellen ställas in inom ett område på 80 mm (DPM/PEM 4/5) resp. 100 mm (DPM/PEM 6) på tvären till materialet. En skala [45A] visar inställningsvärdet.

Fastställa inställningsvärde:

Inställningsvärde = stansposition – 2 mm

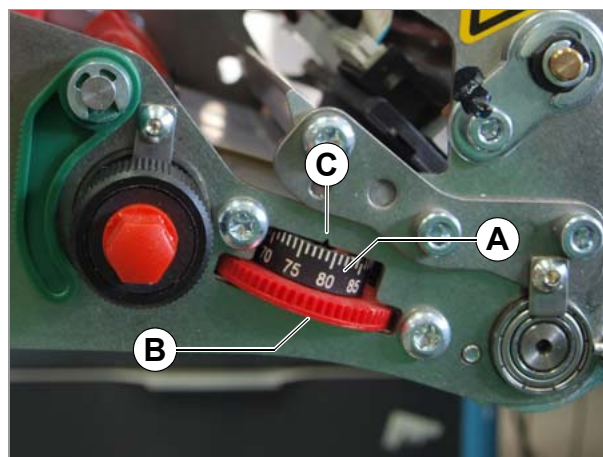
...varvid gäller:

- Stansposition:
Avstånd för stansningen från (inre) materialkanten [46].
- Inställningsvärde:
Skalvärdet som ska ställas in genom att vrida på det röda hjulet.

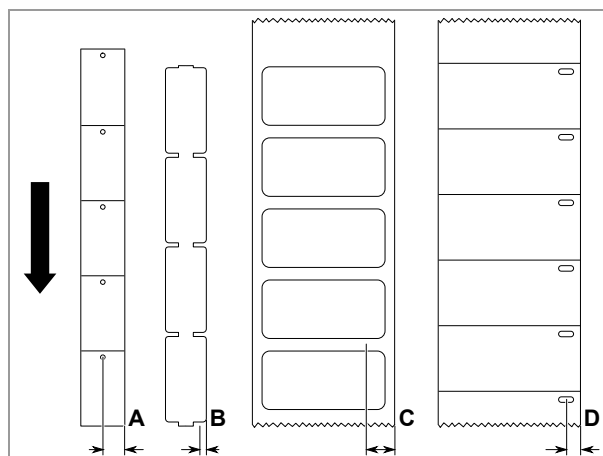
Exempel: Mitten av stansningen från vänster kant = 11 mm, när 2 mm dras ifrån resulterar ett inställningsvärde på 9 mm.

→ För inställningen vrider du hjulet [45B] tills det önskade inställningsvärdet befinner sig mitt på inställningshjulet.

▣ Runda etiketter: För att här korrekt fastställa etikettens början, måste eventuellt en stansningsförskjutning förinställas. Detta kan göras manuellt på skrivaren (parameter PRINT PARAMETERS > X - Printadjust) eller via ett Easy-Plug-kommando.



[45] Inställningshjul (B) för etikettfotocellen.



[46] Mätning av stanspositionen (RH)

Inställning av foliespänning

För ett optimalt skrivresultat måste folien löpa utan veck. Detta uppnås genom inställning av vridmomentet på upprullningsdornen och bromsmomentet på avrullningsdornen.

Fabriksinställningen täcker ett stort område av olika foliebredder. En efterjustering av foliespänningen kan bli nödvändig för mycket smala resp. mycket breda folier.

Bromsmomenten för foliedornarna kan ställas in med hjälp av den röda sexkanten i plast [47A] på foliedornarna. Vid vridning medurs ökar vridmomentet. Sexkanterna är skyddade mot oavsiktlig ändring av inställningen genom påsatta kåpor [47B].

Folien måste löpa likformigt utan veck under matningen över hela längden mellan dornarna. Följande riktvärden underlättar inställningen:

Folien...

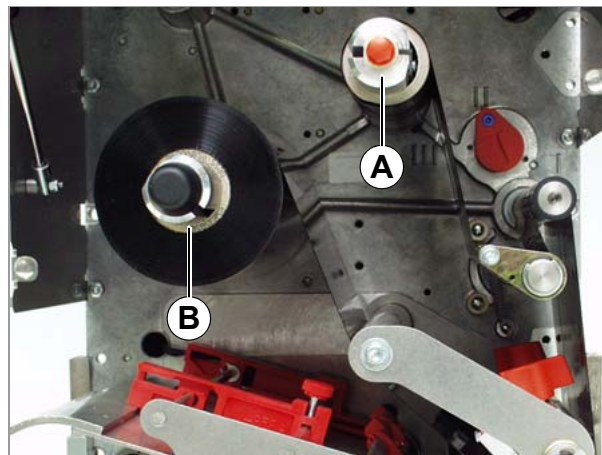
- är lös eller har veck
- rullas upp för löst

→ Hög avrullnings-/upprullningsmomentet (vrid sexkanten medurs).

Folien...

- töjs synligt resp. rivs av under skrivningen
- transporteras inte tillräckligt

→ Minska avrullnings-/upprullningsmomentet (vrid sexkanten moturs).



[47] Foliedornar på DPM/PEM.

- A Folie-upprullningsdorn (kåpa avtagen)
- B Folie-avrullningsdorn

Inställning av skrivhuvudtrycket

AKTA!

Förkortad livslängd för skrivhuvudet.

→ Ställ alltid in det svagaste skrivhuvudtrycket, som fortfarande ger ett acceptabelt resultat.

Olika materialbredder resp. -tjocklekar har inflytande på skrivhuvudets tryck på skrivvalsen.

Trycket kan ställas in med ett vred [48A] i 3 lägen:

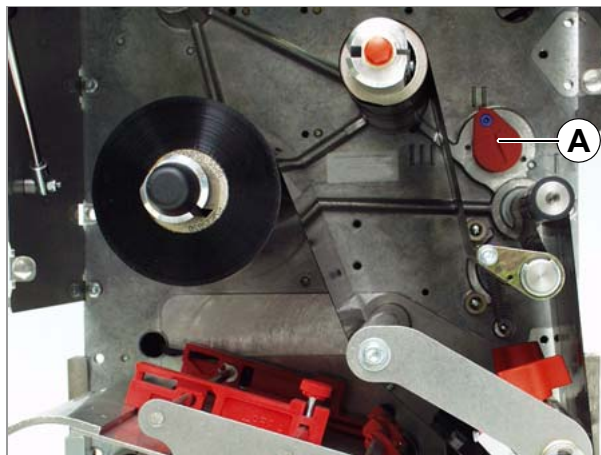
- Läge "I": Inställning för mycket tunt och/eller smalt material
- Läge "II": (Förinställning) inställning för material med medelvärden
- Läge "III": Inställning för mycket tjockt och/eller brett material

Verktyg: Mynt eller grov skruvmejsel

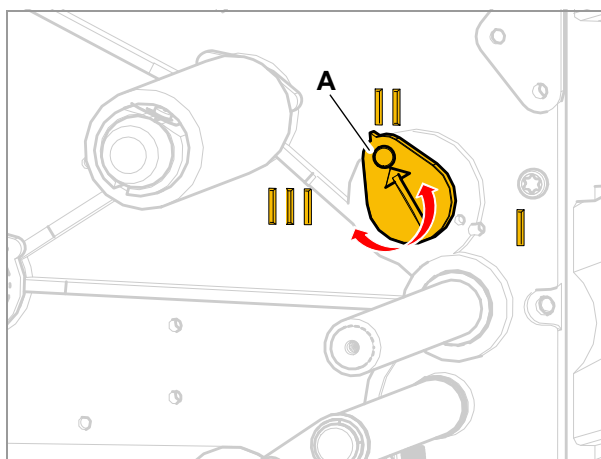
Inställning:

→ Vrid på vredet, tills pilen på vredet [49A] står mitt för markeringen för det önskade läget.

▣▣▣▣ Inställningsknappen går in i de 3 positionerna.



[48] Inställningsknapp för skrivhuvudets tryck (A).



[49] För inställningsknappen till en av de tre låspositionerna.

STARTA OCH STÄNGA AV

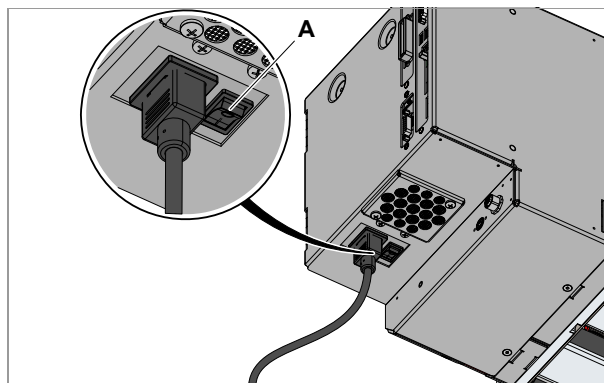


VARNING!

Aparaten skiljs från elnätet *endast* genom urdragning av kontakten till nätanslutningskabeln.

→ Håll vägguttaget fritt tillgängligt.

→ Stäng av maskinen vid fara och dra ur nätanslutningskabeln.



[50] Strömbrytare (A) på DPM/PEM.

Starta

1. Ställ maskinens strömbrytare [50A] på "I" (på).
2. Håll On/Off-brytaren på manöverfältet [51A] nedtryckt ca 2 sekunder.

Maskinen startar. Därefter befinner sig maskinen i On-line-drift. Text:

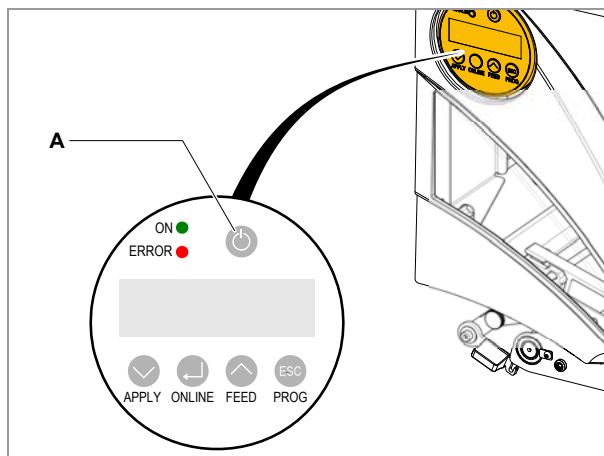
ONLINE X JOBS

⚡ AKTA! - Vänta mellan avstängning och återstart av apparaten minst 10 sekunder, annars sparas ändrade parameter-inställningar inte!

Stänga av

→ Ställ maskinens strömbrytare [50A] på "O" (av).

Maskinen stängs av.



[51] On/Off-brytare (A) på manöverfältet.

INSTÄLLNING OCH ÖVERVAKNING AV MASKINEN

Inställningar i parametermenyn

► De i det följande beskrivna inställningarna ingår som regel i skrivuppdraget och måste sedan inte göras. Manuella inställningar, som gjordes innan ett skrivuppdrag överfördes, skrivs över av inställningarna i skrivuppdraget.

► Närmare anvisningar till inställningsmöjligheter i parametermenyn, se kapitel **Parametermeny** på sidan 42.

Etikettavstånd

→ Växla till Offline-drift.

Mäta etikettavstånd automatiskt:

→ Tryck på knapparna FEED + PROG.

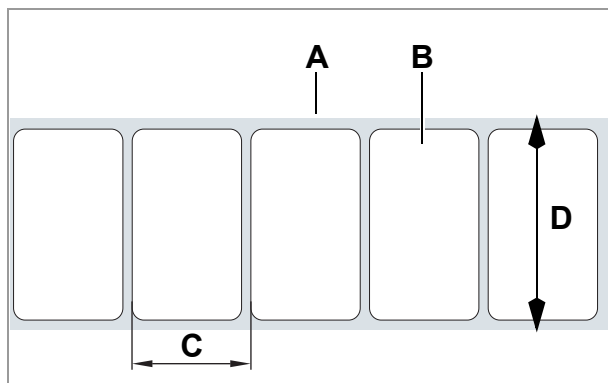
Skrivaren transporterar etikettmaterialet framåt, tills två markeringar för etikettbörjan har passerat etikettfotocellen. Det fastställda etikettavståndet visas och övertas i parametern PRINT PARAMETERS > Materiallength. Dessutom ställs parametern PRINT PARAMETERS > Materialtype på "Punched".

Indikering av det uppmätta etikettavståndet:



Mata in etikettavståndet manuellt:

1. Mät etikettavståndet [52C].
2. PRINT PARAMETERS > Hämta Materiallength mata in det uppmätta värdet i millimeter.



[52] Etikettmaterial (självhäftande etiketter)

A Etikettband (bärpapper)

B Etikett

C Etikettavstånd

D Materialbredd

Materialbredd

1. Mät bredden på materialbanan [52D] (inklusive bärpapper).
2. Mata in uppmätt värde i millimeter.

Materialtyp

1. Ställ in PRINT PARAMETERS > Materialtype = "Punched".
2. SYSTEM PARAMETER > Label sens. type = "Punched".

Skrivförfarande

Termodirekt:

→ SYSTEM PARAMETER > Ribbon autoecon. = „Thermal printing“.

Termotransfer:

→ SYSTEM PARAMETER > Ribbon autoecon. = „Off“.

Skona skrivhuvudet

I termodirekttryck kan skrivhuvudet skonas, genom att det lyfts över längre oskrivna områden.

→ SYSTEM PARAMETER > Ribbon autoecon. = „Thermal/headlift“.

Spara folie

→ SYSTEM PARAMETER > Ribbon autoecon. = „On“ eller „On Turbo“.

Mer detaljer se kapitel „Tekniska Data“ > **Foliespar-automatik**  på sidan 29.

Övervakningsfunktioner

Etiketter som saknas

En etikett som saknas på etikettbandet stör normalt inte skrivdriften, ty etikettmatningen går vidare tills åter en etikettbörjan hamnar under etikettfotocellen.

Trots detta kan det i många fall vara nödvändigt att etiketter som saknas anmäls. Genom inställning av funktionen SYSTEM PARAMETER > Miss. label tol. utlöses ett felmeddelande efter det att en etikett saknas eller först efter det att flera etiketter saknas:

```
Status num: 5001
No gap found
```

Samtidigt stoppar maskinen.

Folieförråd

För att övervaka folieförrådet, kan en kritisk diameter för folierullen ställas in. Underskrids denna diameter, visas den - blinkande - texten:

```
FOIL X JOBS
```

→ SYSTEM PARAMETER > Foil end warning ställs in på den önskade folierulldiametern i millimeter.

UTSKRIFT

Upprätta skrivuppdrag

Det finns två vägar att upprätta ett skrivuppdrag:

- Layoutsoftware + skrivarrutin
- Textfil med Easy-Plug-kommandon

Layoutsoftware + skrivarrutin

Förutsättning: En skrivarrutin är installerad på PC:n.

Som layoutsoftware kommer varje typ av software i fråga, som förfogar över en skrivfunktion (t.ex. textbearbetning). Bättre lämpade är speciell etikettlayout-software, t.ex. NiceLabel ¹.

Textfil + Easy-Plug



Etikettlayouten beskrivs genom en följd av Easy-Plug-kommandon, som är sparade i en textfil.

Installera skrivarrutin

En skrivarrutin för DPM/PEM finns på den bifogade dokumentations-CD:n eller på vår websida ². Skrivarrutinen fungerar för följande Windows operativsystem: Vista / 7 / 8 / 8.1 / 10 / Server 2008 / Server 2008 R2 / Server 2012 / Server 2012 R2 (Skrivarrutinen fungerar även för Windows XP, men utan stöd).

Installation av CD:

1. Lägg in dokumentations-CD:n i CD-enheten till Host-PC:n.
CD:n startar automatiskt. Den innehåller skrivarrutiner för de vanliga Windows operativsystemen.
2. Klicka i fönstret "Printer Documentation" på *Printer Drivers och Label Software > Install > Printer Drivers*.
Installations-assistenten anropas.
3. Följ installations-assistentens anvisningar.

Överföra skrivuppdrag

Det finns två vägar att överföra ett skrivuppdrag till skrivaren:

- via en datakabel
- via ett minnesmedium

Datakabel

Förutsättning:

- Datagränssnitten till Host-PC och skrivare är förbundna med en lämplig datakabel (Ethernet, RS 232 eller USB)
- Datagränssnittet är passande inställt i skrivarens parametermeny



Användning av layoutsoftware:

1. Välj passande datagränssnitt i layoutprogrammet.
2. Starta utskrivningen.

1) www.nicelabel.com

2) www.novexx.com

Direkt sändning av en kommandofil:

→ Hämta Windows kommandorad: START > PROGRAM > TILLBEHÖR > KOMMANDOTOLKEN.

Sända via seriellt gränssnitt (COM1):

→ `copy testjob.txt com1.`

Sända via USB- eller Ethernet-gränssnitt:

→ `copy testjob.txt \\datornamn\frigivningsnamn, varvid...`



- Datornamn: Namnet på datorn (Windows XP: se START > INSTÄLLNINGAR > SYSTEMSTYRNING > SYSTEM > COMPUTERNAMN (t.ex. "DM-ECH-0990")).
- Frigivningsnamn: Frigivningsnamnet står för en skrivare, som är förbunden med en viss port - USB-porten eller TCP/IP-porten (Windows XP: se START > INSTÄLLNINGAR > SKRIVARE OCH FAXINSTRUMENTG, klick med höger musknapp på EGENSKAPER > FRIGIVNING).

Minnesmedium

Förutsättningar: Minnesmedium (minneskort eller USB-stick), på vilket skrivuppdraget är sparad i pärmen \Formats.

1. Sätt i minnesmedium på skrivaren.
2. Starta skrivaren och välj Standalone-drift.
3. Välj skrivuppdrag.

Närmare informationer se kapitel **Standalone-drift** på sidan 41.

STATUSMEDDELANDEN

Felmeddelanden

När en störning uppträder, visar skrivaren ett felmeddelande på manöverfältet.

Felmeddelanden motsvarar följande schema:

PrintStatus ^a :	5144 ^b
Rewinder init ^c	

- a) Här visas beroende på felorsak "PrintStatus" eller "QueueStatus". "PrintStatus" = meddelande från skrivarstyrningen; "QueueStatus" = meddelande från Easy-Plug-interpreter.
- b) 5144 = statusnummer; med detta nummer kan meddelandet lättare identifieras.
- c) "Rewinder init" = statutext; kort beskrivning av felet.

Radera felmeddelande:

1. Åtgärda orsaken till störningen. Närmare anvisningar se kapitel [Lista över felmeddelanden](#) på sidan 113.
2. Tryck på knappen ONLINE, för att radera meddelandet.

Felmeddelanden, som *inte* beskrivs i det följande, kan endast åtgärdas av kvalificerad servicepersonal.

När ett fel som inte finns beskrivet uppträder:

1. Tryck på knappen ONLINE, för att radera meddelandet.
2. Koppla från instrumentet och efter 30 sekunder åter till.

Om ett fel uppträder upprepade gånger:

→ Beställ servicetekniker.



De felmeddelanden som *inte* är nämnda här finns beskrivna i servicehandboken.

Under det att ett felmeddelande visas, är signalutgången "Error" aktiv.

Lista över felmeddelanden

5001

No gap found

Etikettfotocellen har inte hittat någon markering för etikettbörjan (stansning eller reflesmärke).

⊗ Felaktig inställning av materialtypen.

→ Kontrollera om inställningen av PRINT PARAMETERS > Materialtype passar till det använda etikettmaterialet.

⊗ Fel fotocelltyp inställd (SYSTEM PARAMETER > Label sens. type).

→ Kontrollera om den inställda fotocelltypen passar till etikettmaterialet (stansningar eller reflexmärken).

⊗ Felaktigt etikettmaterial ilagt (materialet passar inte till inställningen (PRINT PARAMETERS > Materialtype)

→ Kontrollera etikettmaterialet.

⊗ Felaktig position för etikettfotocellen.

→ Kontrollera/korrigerar positionen för etikettfotocellen.

⊗ Materialstyrningen inte riktigt inställd - markeringarna för etikettbörjan löper bredvid etikettfotocellen.

→ Kontrollera/korrigerar inställningen av materialstyrningen.

⊗ Etikettfotocellen är nedsmutsad.

→ Rengör etikettfotocellen.

⊗ Känsligheten för etikettfotocellen är för lågt inställd. Material med svag "kontrast" mellan material och bärpapper resp. mellan relexmärke och material kräver en ökad känslighet hos fotocellen.
→ Öka känsligheten.

⊗ Stansnings-definition, materialtyp och/eller materiallängd är felaktigt angivna i skrivuppdraget.

→ Kontrollera skrivuppdraget.

Efter bekräftelse med Online-knappen förskjuts materialet automatiskt och nästa stansning söks.



5002 Material end

Inget material befinner sig längre i etikettfotocellen.

⊗ Etikettrullen är förbrukad.

→ Lägg i ny etikettrulle

⊗ Materialstyrningen inte riktigt inställd - markeringarna för etikettbörjan löper bredvid etikettfotocellen.

→ Kontrollera/korrigera inställningen av materialstyrningen.

5003 Cover open

⊗ Frontlocket till skrivaren står öppet.

→ Stäng frontlocket.

När frontlocket stängs raderas felmeddelandet automatiskt.

5008 Foil end

I termotryck:

⊗ Fotocellen för folieslut är *inte* fränkopplad.

→ SYSTEM PARAMETER > Ribbon autoecon. = „Thermal printing“.

I termotransfertryck:

⊗ Folierullen är förbrukad.

→ Lägg i ny folierulle.

⊗ Folierullens kärna sitter lösta på avrullaren.

→ Använd folierullen med passande kärndiameter.

→ Ställ in fjäderplåten på folieavrullningsdornen så att foliekärnan sitter fast.



5063 Press roll

⊗ (DPM) Spaken för skyddspappersmatarvalsen (röd spak) är öppen.

⊗ (PEM) Spaken till etikettmaterialets tryckrulle (grön spak) är öppen.

→ Stäng spaken.

När tryckrullen låses raderas felmeddelandet automatiskt.

5110 Foil low

⊗ Diametern för folierullen har uppnått det under SYSTEM PARAMETER > Foil end warning inställda värdet.

→ Förbered byta av folierullen.

Rengöring

RENGÖRINGSANVISNINGAR

Säkerhet

**VARNING!**

Vid underhålls- och rengöringsarbeten kan farliga situationer uppstå. Genom mekanisk eller elektrisk inverkan kan det hända olyckor, när de tillhörande säkerhetsanvisningarna inte respekteras!

- Stäng före rengöring resp. underhåll av apparaten och dra ur nätkabeln!
- Låt under inga omständigheter vätska rinna in i maskinen!
- Spruta inte med sprayburkar eller sprays på maskinen! Använd en med rengöringsmedel fuktad trasa!
- Reparationer på maskinen får endast utföras av utbildade servicetekniker!

Rengöringsmedel

AKTA!

Skada på skrivaren av starka rengöringsmedel.

- Använd inga rengöringsmedel som kan skada eller förstöra lack, märkningar, display, typskyltar, elektriska komponenter etc.
- Använd aldrig rengöringsmedel med slipeffekt eller som löser upp syntetmaterial.
- Använd aldrig sura eller alkaliska lösningar.

Nedsmutsad del	Rengöringsmedel	Beställnr
Skrivhuvud	Rengöringsstift	95327
	Rengöringspapper	5030
Gummivalsar (skrivvals, tryckvals, ...)	Valsrengöringsmedel	98925
Brytrullar	Tvättbensin, sprit, isopropylalkohol	--
	Etikettlösningsspray	A103198
Kåpa	Neutralt rengöringsmedel av standardtyp.	--

[Tab. 18] Rekommenderade rengöringsmedel

Rengöringsintervall

→ Rengör maskinen regelbundet.

Hur ofta beror på följande faktorer:

- Driftsvillkor
- Daglig driftstid
- Använd etikettmaterial-/foliekombination

ALLMÄN RENGÖRING

Speciellt i området kring skrivmekaniken samlar sig dammpartiklar.

- Avlägsna dammpartiklar med en mjuk pensel eller en dammsugare.
- Rengör kåpan med en trasa och neutralt rengöringsmedel av standardtyp.

SKRIVHUVUD

Allmänna anvisningar

Som skrivhuvud [53] betecknas i det följande hopsättningen av termohuvud [54A] och termohuvudinfästning [54C].

AKTA!

Fara för en irreversibel ändring av skrivhuvudpositionens inställning.

→ Lossa under inga omständigheterna skruvarna [53A] på skrivhuvudet.

→ Byt alltid komplett ut skrivhuvuden vars inställning fördärvats och skicka ev. in dem för injustering.

AKTA!

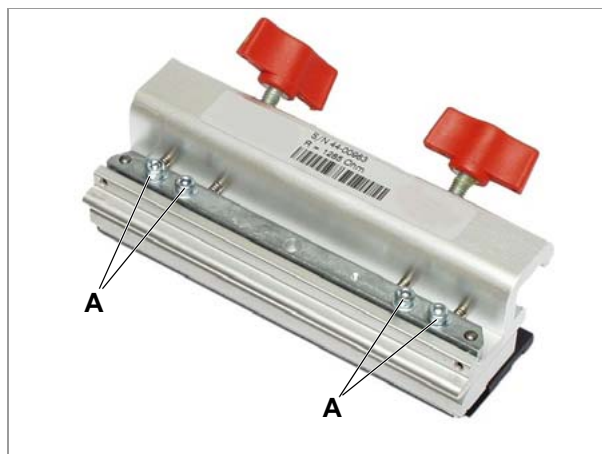
Elektrostatisk urladdning eller kontakt med skarpa kanter kan skada skrivhuvudet!

→ Skydda skrivhuvudet vid alla underhålls- och rengöringsarbeten för elektrostatisk urladdning!

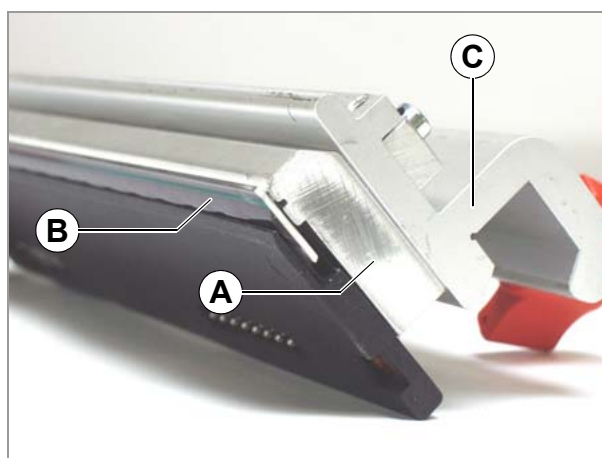
→ Berör om möjligt inte termolistan [54B] med blotta händerna!

→ Rör aldrig vid termolistan med vassa föremål!

☛ Om ingen professionell ESD-skyddsutrustning (ESD-armband, ESD-skor, ...) står till förfogandet, lägger du innan du vidrör skrivhuvudet en hand på ett jordat föremål (t.ex. värmeelement) i din omgivning, för att ladda ur din kropp elektrostatiskt!



[53] Skrivhuvud



[54] Skrivhuvud

- A Termohuvud
- B Termolist
- C Termohuvudinfästning

Rengöra skrivhuvud

**VARNING!**

Risk för brännskador. Skrivhuvudet kan bli hett vid drift.

→ Var försiktig vid beröring.

Under skrivandet kan föroreningar som pappersdamm eller färgpartiklar från termotransferfolien lägga sig på skrivhuvudet. Det förorsakar en tydlig försämring av skrivbilden genom:

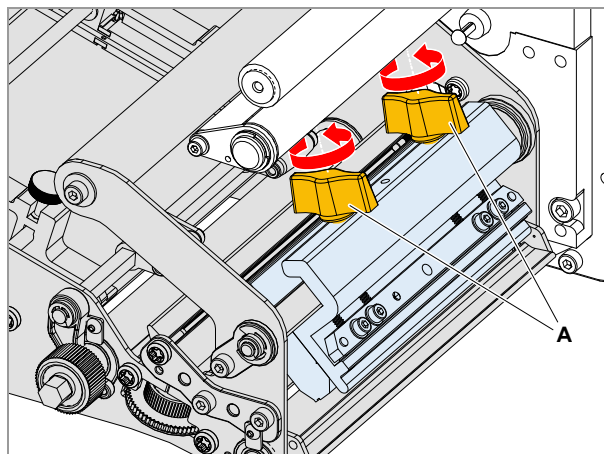
- Kontrastskillnader på etiketten
- Ljusa ränder i skrivriktningen

Rengöringsintervall

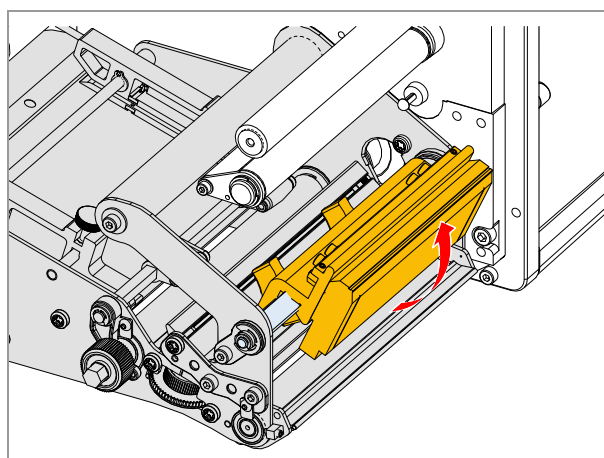
- Termotransfertryck: Vid varje byte av folierulle
- Termodirekttryck: Vid varje byte av etiketrulle

Förbereda skrivhuvudet

1. Stäng av maskinen.
2. Dra ur nätkabeln.
3. Ta bort etikettmaterial och folie.
4. Skruva upp de båda vingskruvarna [55A] tills skrivhuvudet låter sig svängas upp på axeln.
 - ▮ Skjut skrivhuvudet ungefär 1 cm mot mitten innan det svängs upp.
 - ▮ Om skrivhuvudet inte befinner sig vid anslaget i sidled, markeras dessförrinnan positionen på axeln.
5. Sväng upp skrivhuvudet [56].



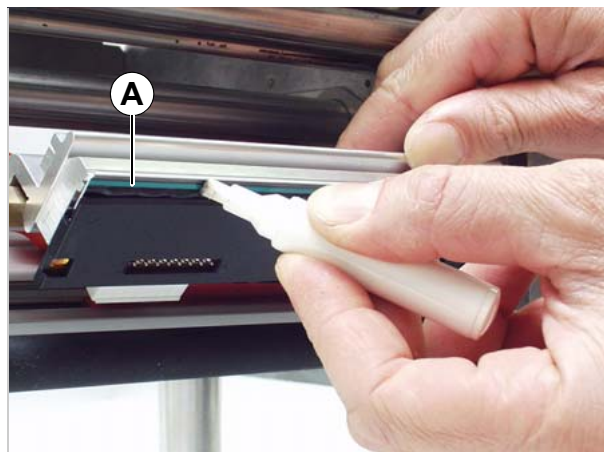
[55] Vingskruvar (A) på skrivhuvudet.



[56] Svänga upp skrivhuvudet.

Rengöring med rengöringsstift

→ Stryk flera gånger med rengöringsstiftet över termolistan [57A] till skrivhuvudet.



[57] Rengöra skrivhuvud med rengöringsstiftet.
A Termolist

Rengöring med rengöringsremсор

→ Stryk flera gånger med den sträva sidan på rengöringsremсор [58A] över termolistan till skrivhuvudet. Tryck därvid lätt på rengöringsremсор med handen.



[58] Rengöra skrivhuvud med rengöringsremсор.

Rengöring med sprit

→ Fukta en luddfri trasa med sprit och torka med trasan över termolistan på skrivhuvudet [59].

Åter fastsättning av skrivhuvudet

1. För efter rengöringen åter skrivhuvudinfästningen till den gamla positionen och dra åter fast vingskruvarna.
 - ▮▮▮▮▮ Vingskruvarna måste trycka mot den sneda kanten på fyrkantaxeln.
 - ▮▮▮▮▮ Ge akt på skrivhuvudets position till etikettkanten.

Skrivhuvudposition från fabriken: På anslaget vid den inre svarta plasthylsan.
2. Kontrollera före tillkopplingen av apparaten, om skrivhuvudkabeln fortfarande är riktigt isatt. Om inte, stick åter i kabeln enligt föreskrifterna.



[59] Rengöra skrivhuvud med sprit.

Byta skrivhuvud

Skrivhuvudet kan endast bytas ut komplett [62A].



VARNING!

Risk för brännskador. Skrivhuvudet kan bli hett vid drift.

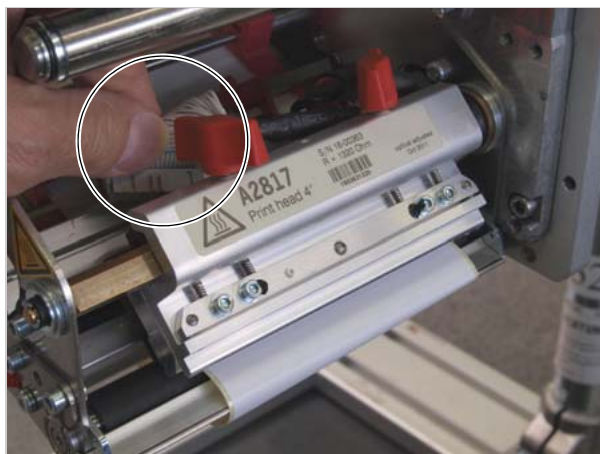
→ Var försiktig vid beröring.

1. Stäng av maskinen.
2. Dra ur nätanslutningsledningen.
3. Ta ur folien.
4. Dra ur båda kontakterna från skrivhuvudet [60].
 - ▮▮▮ Dra av skrivhuvudkabeln tidigast 3 minuter efter fränkopplingen av maskinen från skrivhuvudet.
5. Skruva upp de båda vingskruvarna tills hela skrivhuvudet låter sig tas bort från tryckaxeln.
 - ▮▮▮ Om skrivhuvudet inte befinner sig vid anslaget i sidled, markeras dessförinnan positionen på axeln.
6. För inmonteringen förs det nya skrivhuvudet till den gamla positionen och vingskruvarna dras åt. Skrivhuvudposition från fabriken: På anslaget vid den inre svarta plasthysan.
 - ▮▮▮ Vingskruvarna måste trycka mot den sneda kanten på fyrkantaxeln.
 - ▮▮▮ Dessutom bör det ges akt på positionen för skrivhuvudet till etikettkanten (markering resp. inre till anslag).
7. Sätt åter i skrivhuvudkabeln på skrivhuvudet.
 - ▮▮▮ Kablarna får inte beröra folien!
8. Motståndet för ett nytt skrivhuvud måste matas in via parametern SYSTEM PARAMETER > Head resistance.
 - ▮▮▮ Motståndet finner du på en dekal på skrivhuvudet [62B].

AKTA!

Inmatning av ett felaktigt motstånd kan skada skrivhuvudet!

→ Mata in motståndet, som är skrivet på det *inmonterade* skrivhuvudet.



[60] Dra ur anslutningskabel.



[61] Ta av skrivhuvud.



[62] Skrivhuvud (A) med motståndsbeteckning (B), här: 1221 Ohm.

Testa skrivhuvud

Skrivaren är utrustad med en testfunktion, som kontrollerar varje enskild dot med avseende på funktionsduglighet.

Dottest med statusutskrift

→ SERVICE FUNCTIONS > Head dot test anropas.

Efter dottesten görs en statusutskrift, som informerar över antal och position för eventuellt förekommande defekta dots.

Dottest med displayindikering

→ Tryck på knapparna APPLY + FEED.

Meddelande för en defekt dot:

Status num: 5103
Dot defect

▣▣▣▣▶ När alla dots är felfria, visas ingen indikering.

▣▣▣▣▶ När felmeddelandet uppträder stoppas det aktiva skrivuppdraget.

Tid som behövs för dottest

Testförloppet kan beroende på skrivhuvud vara från 10 s till flera minuter (ju bredare skrivhuvudet är och ju fler defekta dots som det innehåller, desto längre varar testen).

Avbryta dottest

AKTA!

Risk för förstörelse av enskilda dots på skrivhuvudet.

→ Avsluta aldrig en dottest genom att stänga av skrivaren!

→ Tryck på knapparna FEED+CUT+ONLINE.

▣▣▣▣▶ Bara när det inte låter sig undvikas, avbryt dottesten med en Reset!

GUMMIVALSN

Alla gummivalsar på DPM/PEM kan rengöras från apparatens undersida utan ytterligare monteringsarbeten. Folievalsens är fritt tillgänglig vid öppnat lock och urtagen folie [63].

Rengöring av valsarna:

1. Stäng av maskinen.
2. Dra ur nätanslutningsledningen.
3. Ta bort material resp. folie.
4. Torka av valsarna med dammfri trasa och valsrengöringsmedel.

▣▣▣▣ Vrid därvid valsens stegvis, tills den är fullständigt rengjord.

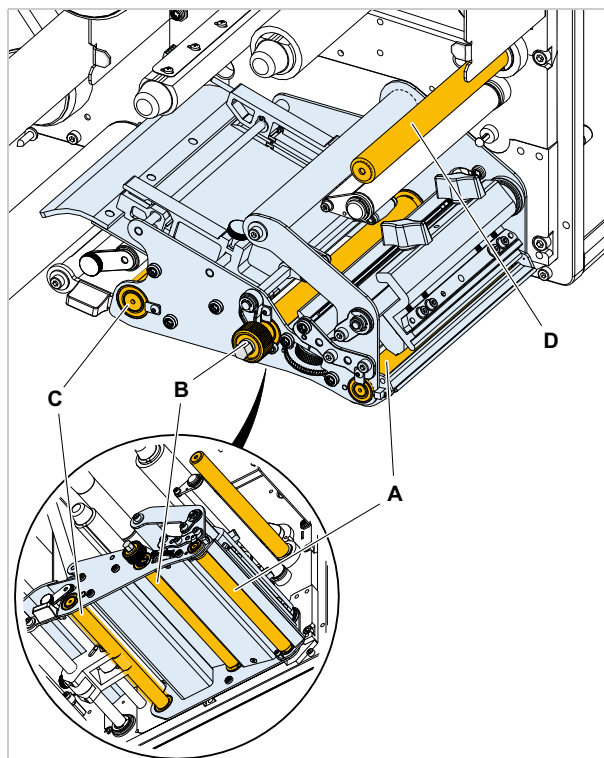
AKTA!

Fara för skada på valsens.

→ Använd aldrig kniv eller föremål med vassa kanter för rengöring av valsarna!

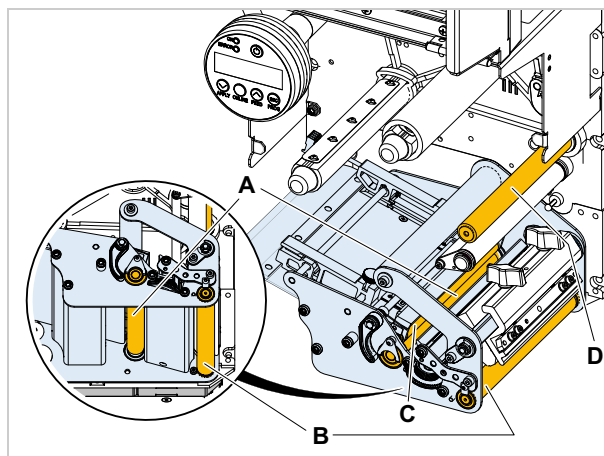
▣▣▣▣ Valfritt kan skrivvalsens rengöras framifrån. Montera för detta ur skrivhuvudet.

Se **Byta skrivhuvud** □ på sidan 72.



[63] Positioner för gummivalsarna (DPM):

- A Skrivvals
- B Bromsvals
- C Matningsvals
- D Folie-matningsvals



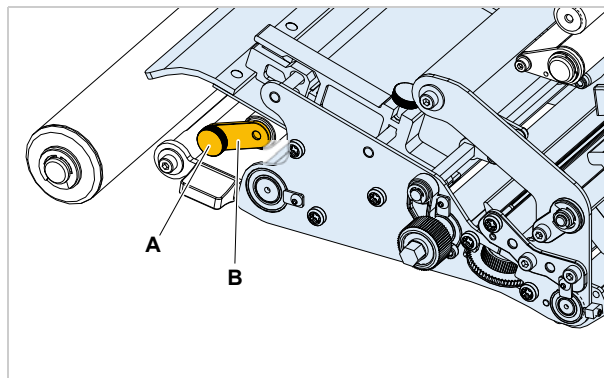
[64] Positioner för gummivalsarna (PEM):

- A Matningsvals
- B Skrivvals
- C Tryckvals
- D Folie-matningsvals

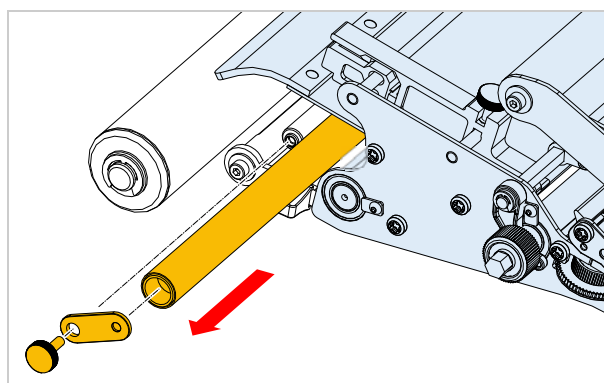
BÄRPAPPER-BRYTRULLE (DPM)

Rengör material-brytrullen när denna är nedsmutsad med klisterrester, etiketter eller liknande:

1. Stäng av apparaten.
2. Dra ut nätkontakten.
3. Avlägsna material.
4. Ta bort den räfflade skruven [65A] och låsplåten [65B].
5. Dra av brytrullen från axeln [66].
6. Rengör brytrullen beroende på nedsmutsningsgrad med tvättbensin eller med etikettlösningspray.
7. Skjut brytrullen åter på axeln; montera låsplåt och den räfflade skruven.



[65] Skruva ur den räfflade skruven (A).



[66] Dra ur brytrullen.

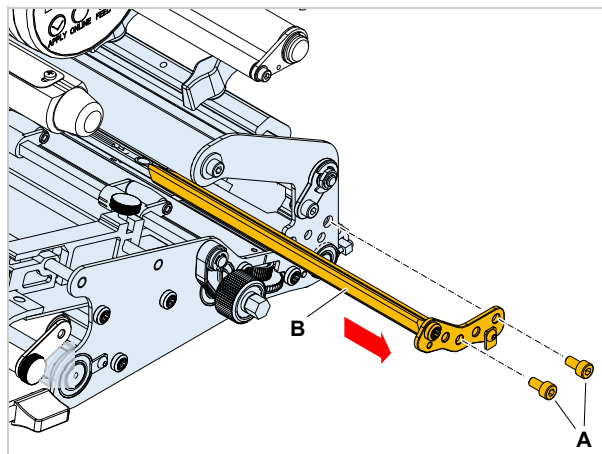
FOTOCELLER

Rengör fotocellerna med regelbundna intervall från material- och dammrester. Hur ofta beror på de använda materialen.

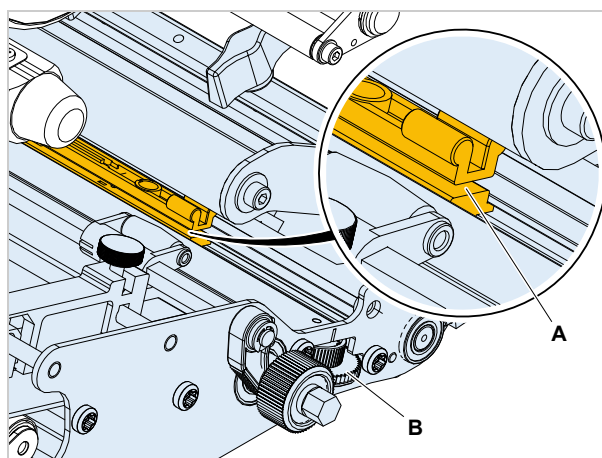
Rengöra stansfocell

För att komma åt stansfocellen, monterar du först ur styrprofilen:

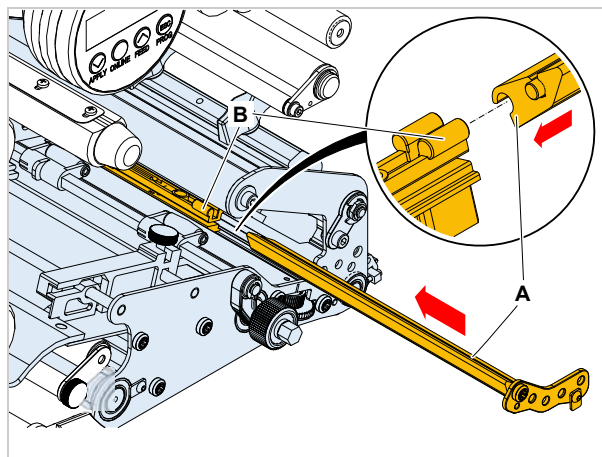
1. Stäng av maskinen.
2. Dra ur nätanslutningsledningen.
3. Ta bort material och folie.
4. Ta bort skruvarna [67A] (med 3 mm insexnyckel).
 - ▮▮▮ Vid PEM är styrprofilen fäst med endast en skruv.
5. Dra ut styrprofilen [67B] åt sidan.
6. Notera läget för fotocellens inställningshjul [68B].
7. Flytta fotocellgaffeln helt utåt genom att vrida på inställningshjulet.
8. Blås ur spalten [68A] i fotocellgaffeln med tryckluft (tryckluft i dosa finns som tillbehör).
 - ▮▮▮ Rengör vid kraftigare nedsmutsning dessutom med tvättbensin och dammfri trasa.
9. Sätt åter in styrprofil och skruva fast den.
 - ▮▮▮ Skjut styrprofilen med spåret [69A] över den bakre styrklacken på fotocellgaffeln [69B].
10. För fotocellen åter till den ursprungliga positionen.



[67] Montera ur styrprofil (B).



[68] Fotocellgaffel (A).



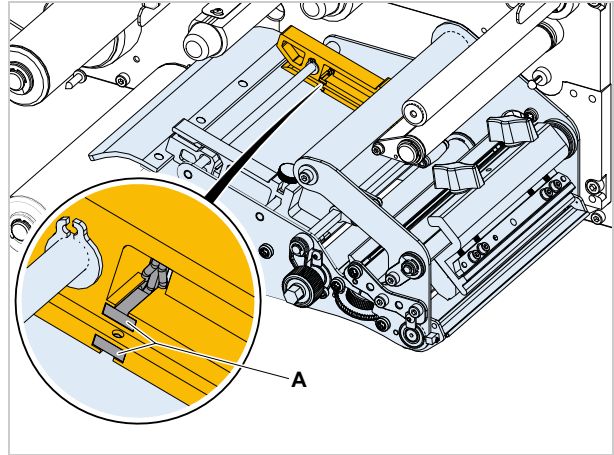
[69] Styrklack (B) på fotocellgaffeln.

Rengöra fotocell för materialslut

Fotocellen för materialslut [70A] befinner sig i den inre materialstyrningen. Rengöringen av fotocellen från material och dammrester är nödvändigt med regelbundna intervall. Rengöringsintervallen beror på det använda materialet.

→ Rengör fotocellen för materialslut med tryckluft (tryckluft i dosa finns som tillbehör).

▣▣▣▣ Rengör vid kraftigare nedsmutsning dessutom med tvättbensin och dammfri trasa.

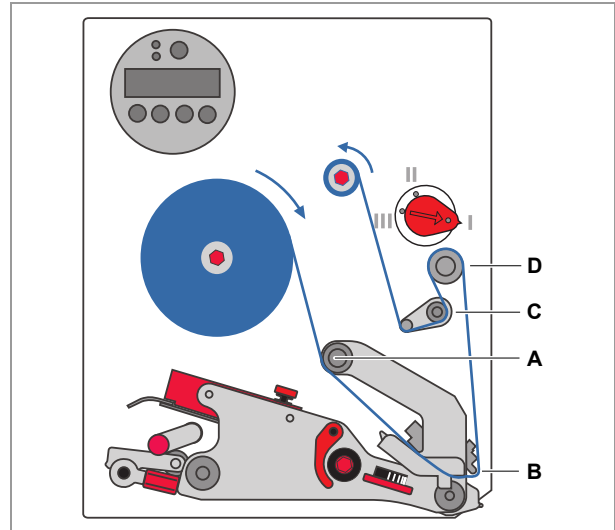


[70] Fotocell för materialslut (A) i den inre materialstyrningen

RENGÖRA FOLIEVÄGEN

Delar, som kommer i beröring med folien [71], måste rengöras regelbundet. Därvid gäller följande minsta avstånd:

- varje vecka
eller
- efter 5000 m folie



[71] Delar på vilka avskavda foliepartiklar lagras sig:

- A** Folievals
- B** Brytrulle + ryckavlastning
- C** Brytare
- D** Brytklack på skrivhuvudet

BYTE AV FILTERDUK

AKTA!

Ett igensatt dammfilter kan leda till överhettning av nätdelen och därmed leda till att maskinen inte fungerar.

→ Byt regelbundet dammfilter, minst en gång i månaden.

Dammfiltret är valfritt tillbehör.

Bytesintervallet för filterduken måste bestämmas beroende på de individuella förhållandena. För hur ofta är följande faktorer utslagsgivande:

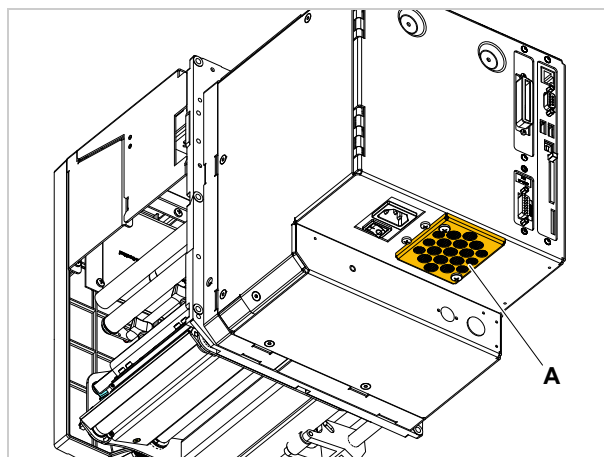
- Dammhalt i luften
- Driftstid

Verktyg: Skruvmejsel, medelstor

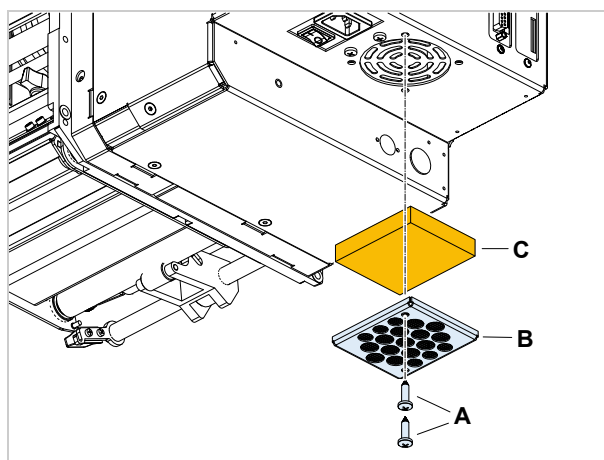
Filterduken kan rengöras genom urblåsning med tryckluft eller genom urtvättning.

Byta filterduk:

1. Skruva ur de 2 skruvarna [73A]. Ta av filterhuset [73B].
2. Byt filterduk (artikelnummer för 1 styck: A2236).
3. Sätt på filterhus och tryck på. Dra därvid åter till de 2 skruvarna [73A].



[72] Dammfilter på DPM



[73] Filterhus avtaget.

EG-försäkringar

EU-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

(Översättning av originalversion)

Härmed förklarar

Novexx Solutions GmbH
Ohmstraße 3
D-85386 Eching
Tyskland

att den nedan betecknade maskinen är så konstruerad och byggd, att den uppfyller de grundläggande säkerhets- och hälsoskyddskrav i nedan nämnt direktiv:

Modeller	DPM / PEM
Allmän beteckning	Etikettskrivarautomat modul / Etikettskrivare modul
Tillämpligt EU-direktiv	2014/30/EU (EMV) 2011/65/EU (RoHS)
Tillämpade harmoniserade standarder, speciellt	EN 61000-6-4 : 2007 + A1 : 2011 EN 61000-6-2 : 2005 EN 61000-3-2 : 2014 EN 61000-3-3 : 2013



Eching, 9.1.2024

Alfredo Sansone
Head of Supply Chain and
Operations and Compliance

EU-FÖRSÄKRAN FÖR INBYGGNAD

(Översättning av originalversion)

Härmed förklarar	Novexx Solutions GmbH Ohmstraße 3 D-85386 Eching Tyskland
------------------	--

att den nedan betecknade delvis fullbordade maskinen är så konstruerad och byggd, att den uppfyller följande säkerhets- och hälsoskydds krav i direktivet 2006/42/EG bilaga I (se tabell „Bilaga till försäkran för inbyggnad“).

De relevanta tekniska dokumentation enligt bilaga VII del B i direktivet 2006/42/EG upprättades. Vi är fast beslutna att ge dokument till en motiverad begäran till de nationella myndigheterna. Den ska sändas i elektronisk form.

Den betecknade delvis fullbordade maskinen överensstämmer med bestämmelserna i direktivet 2014/30/EU (EMC) och i direktivet 2011/65/EU (RoHS).

Den betecknade delvis fullbordade maskinen får tas i drift, först när det fastställts att den maskin, i vilken den delvis fullbordade maskinen monterades, uppfyller bestämmelserna i direktivet 2006/42/EG.

Modeller	DPM / PEM
Allmän beteckning	Etikettkrivarautomat modul / Etikettkrivare modul
Tillämpligt EU-direktiv	2006/42/EG (maskindirektiv)
Tillämpade harmoniserade standarder, speciellt	EN ISO 12100:2010 EN 415-2:1999 EN 62368-1:2014/A11:2017
Person som är befullmäktigad att sammanställa den tekniska dokumentationen	Novexx Solutions GmbH (Adress se ovan)

Eching, 9.10.2023

Alfredo Sansone
Head of Supply Chain and
Operations and Compliance

BILAGA TILL FÖRSÄKRAN FÖR INBYGGNAD

Lista över de i den angivna produktens försäkrans för inbyggnad använda grundläggande säkerhets- och hälsoskyddskraven för konstruktion och byggnad av maskiner och överensstämmelse med dessa.

Num- mer bilaga I	Beteckning	Ej använd- bar	Överens- stämmer	Anmärkning
1.1	Allmänt			
1.1.2.	Principer för integration av säkerheten		X	
1.1.3.	Material och produkter		X	
1.1.4.	Belysning	X		
1.1.5.	Konstruktion av en maskin i syfte att underlätta hanteringen		X	
1.1.6.	Ergonomi	X		
1.1.7.	Arbetsstationer	X		
1.1.8.	Säten	X		
1.2.	Styrssystem			
1.2.1.	Ett styrsystems säkerhet och tillförlitlighet		X	
1.2.2.	Manöverdon		X	
1.2.3.	Start		X	
1.2.4.	Stopp			
1.2.4.1.	Normalt stopp		X	
1.2.4.2.	Stopp under driften		X	
1.2.4.3.	Nödstopp		X	
1.2.4.4.	Montering av maskiner		X	
1.2.5.	Val av styr- och funktionssätt	X		
1.2.6.	Fel i kraftförsörjningen		X	
1.3.	Skydd mot mekaniska riskkällor			
1.3.1.	Risk för förlust av stabilitet		X	
1.3.2.	Risk för brott under drift		X	
1.3.3.	Risker orsakade av fallande eller utkastade föremål		X	
1.3.4.	Risker i samband med ytor, kanter eller vinklar		X	
1.3.5.	Risker med kombinerade maskiner	X		
1.3.6.	Risker i samband med variationer i funktionssätt	X		
1.3.7.	Risker i samband med rörliga delar		X	
1.3.8.	Val av skyddsåtgärd mot risker som orsakas av rörliga delar			
1.3.8.1.	Rörliga transmissionsdelar		X	
1.3.8.2.	Rörliga delar som ingår i själva användningen			Gäller endast DPM: Skyddsanordning nöd-vändig ^a
1.3.9.	Risk för okontrollerade rörelser		X	
1.4.	Krav på egenskaper hos skydd och skyddsanordningar			
1.4.1.	Allmänna krav			Gäller endast DPM ^a
1.4.2.	Speciella krav för skydd			
1.4.2.1.	Fasta skydd	X		
1.4.2.2.	Förreglande öppningsbara skydd			Gäller endast DPM ^a
1.4.2.3.	Inställbara skydd som begränsar åtkomlighet	X		
1.4.3.	Speciella krav för skyddsanordningar	X		
1.5.	Risker på grund av andra riskkällor			
1.5.1.	Elektrisk matning		X	
1.5.2.	Statisk elektricitet		X	
1.5.3.	Kraftförsörjning med annat än elektricitet		X	

Num- mer bilaga I	Beteckning	Ej använd- bar	Överens- stämmer	Anmärkning
1.5.4.	Monteringsfel		X	
1.5.5.	Extrema temperaturer		X	
1.5.6.	Brand		X	
1.5.7.	Explosioner	X		
1.5.8.	Buller		X	
1.5.9.	Vibrationer	X		
1.5.10.	Strålning		X	
1.5.11.	Yttre strålning		X	
1.5.12.	Laserstrålning	X		
1.5.13.	Utsläpp av riskfyllda material och ämnen	X		
1.5.14.	Risk för att bli instängd i en maskin	X		
1.5.15.	Risk för att halka, snubbla eller falla		X	
1.5.16.	Blixtnedslag	X		
1.6.	Underhåll			
1.6.1.	Underhåll av maskiner		X	
1.6.2.	Tillträde till arbetsstationer och serviceställen som används för underhåll		X	
1.6.3.	Frånkoppling av kraftkällor		X	
1.6.4.	Operatörsingripanden		X	
1.6.5.	Rengöring av inre delar	X		
1.7.	Information			
1.7.1.	Information och varningar på maskinen		X	
1.7.1.1.	Information och informationsanordningar		X	
1.7.1.2.	Varningsanordningar	X		
1.7.2.	Varning för kvarstående risker		X	
1.7.3.	Märkning av maskiner		X	
1.7.4.	Bruksanvisning		X	
1.7.4.1.	Allmänna principer för utformningen av bruksanvisningen		X	
1.7.4.2.	Bruksanvisningens innehåll		X	
1.7.4.3.	Säljstödsmaterial		X	

a) Inbyggnad av systemintegratorn

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

NOVEXX 
SOLUTIONS